Fresas integrales

MS2LS
(Longitud largo, 2 hélices)

0.2≤DC≤12						
0 / -0.020						
4≤DCON≤6	6≤DCON≤10	DCON=12				
0 / -0.008	0 / -0.009	0 / -0.011				

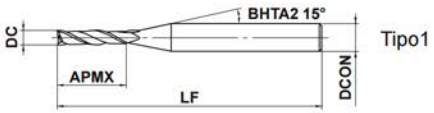
MS2LSD1000

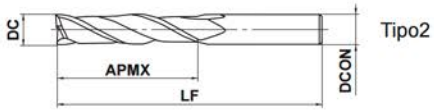
Diámetro (Unit)	
Existencia	★
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	10
Diámetro de conexión con la máquina	10
Longitud	90
Profundidad de corte máxima	40
Ángulo de la hélice	30°
Peripheral effective cutting edge count: ZEFP	2
Tolerancia máx. de diámetro de filo de corte	0
Tolerancia mín. de diámetro de filo de corte	-0.02
Recubrimiento	MS

Diámetro (Unit)		
FDC	flute design code	spiral (helical) chip flute
FHA	flute helix angle	30
FHH	flute helix hand	right hand flute
UST	unit system	M
CUB	connection unit basis	Metric
CSP	coolant supply property	0
FMT	form type	external
CZC	connection size code (deprecated)	1000
SIDE	side	machine side
UST	unit system	M
APMX	depth of cut maximum	40
HAND	hand	right hand
DC	cutting diameter	10
NOF	flute count	2
TCDCON	general diameter TCDCON	h6
OAL	overall length	90
ZEFF	face effective cutting edge count	2
DCON	connection diameter machine side	10
ZEFP	peripheral effective cutting edge count	2
NCE	cutting end count	1
CICT	cutting item count	2
LPR	protruding length	60
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	90
LH	head length	40
LS	shank length	50
LU	usable length	40
ZNC	cutting edge centre count	1
CPDF	cutting pitch differential	0
TSYC	tool style code	MS2LS
KAPR	tool cutting edge angle	90
CTP	coating property	1

Fresa de 2 hélices para uso en general.





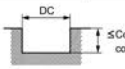


CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

■Ranurado

Material	P			P		
	Acero Carbono, Fundición, Acero aleado (−30HRC) Cf53, GG25			Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido X40CrMoV51		
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Profundidad de corte (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Profundidad de corte (mm)
0.2	40000	400	0.001	30000	250	0.001
0.3	40000	600	0.005	35000	420	0.005
0.4	40000	700	0.007	30000	420	0.007
0.5	40000	800	0.01	24000	380	0.01
0.6	33000	800	0.015	21000	480	0.01
0.7	28000	800	0.015	18000	480	0.015
0.8	25000	800	0.02	16000	480	0.02
0.9	22000	800	0.03	15000	500	0.03
1	20000	800	0.04	13000	500	0.04
1.5	13000	800	0.10	9000	500	0.10
2	10000	800	0.15	6700	500	0.15
2.5	9000	800	0.20	6000	500	0.20
3	8000	800	0.20	5200	460	0.20
4	6000	600	0.20	4000	340	0.20
5	4800	480	0.30	3200	280	0.20
6	4000	400	0.30	2600	210	0.20
8	3000	300	0.30	2000	170	0.30
10	2400	240	0.30	1600	140	0.30
12	2000	200	0.30	1300	110	0.30

Profundidad de corte



≤Consulte la lista anterior para conocer la profundidad de corte.

DC:Diámetro

■Fresado lateral

Material	P			P		
	Acero Carbono, Fundición, Acero aleado (−30HRC) Cf53, GG25			Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido X40CrMoV51		
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Profundidad de corte (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Profundidad de corte (mm)
3	3500	370	0.05	2600	250	0.03
4	2800	370	0.06	2100	200	0.03
5	2200	330	0.06	1700	160	0.03
6	1800	300	0.06	1500	140	0.03
8	1600	270	0.08	1100	140	0.04
10	1400	240	0.10	900	140	0.05
12	1200	200	0.10	750	120	0.06

Profundidad de corte

≤Consulte la lista anterior para conocer la profundidad de corte.



DC:Diámetro

Nota 1) Si la profundidad de corte es poca, las revoluciones y el avance pueden ser incrementados.
Nota 2) Cuando taladramos, por favor ajuste las condiciones 1/3 por debajo de los valores anteriores.
Nota 3) Si la rigidez de la máquina o la fijación de los materiales de trabajo es insuficiente, o si se producen ruidos o vibraciones, reduzca proporcionalmente las revoluciones y la velocidad de avance.

Copyright © MITSUBISHI MATERIALS Corporation. All rights reserved.