

Fresas integrales

MS2LS

(Longitud largo, 2
hélices)

MS2LS1200

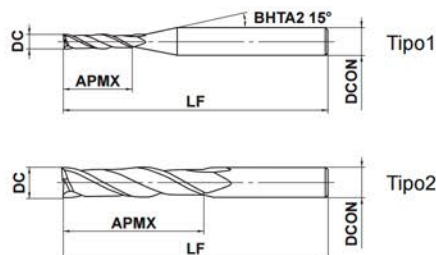


0.2≤DC≤12			
0 - 0.020			
4≤DCCON≤6	8≤DCCON≤10	DCON=12	
0 - 0.008	0 - 0.009	0 - 0.011	



Diámetro (Unit)	
Existencia	★
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	12
Diámetro de conexión con la máquina	12
Longitud	110
Profundidad de corte máxima	48
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

Fresa de 2 hélices para uso en general.



CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

■ Ranurado

Material	P			P		
	Acero Carbono, Fundición, Acero aleado (-30HRC)			Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido		
	Cf53, GG25			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)			Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido		
	Cf53, GG25			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

≤ 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.