Fresas integrales

MS2MS

(Longitud media, 2 hélices)

	DC≤12	DC>12		
	0 / -0.020	0 / -0.030		
h6	4≤DCON≤6	6≤DCON≤10	12≤DCON≤16	DCON=20
	0 / -0.008	0 / -0.009	0 / -0.011	0 / -0.013

MS2MSD0600

Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	6
Diámetro de conexión con la máquina	6
Ángulo de avance	30
Longitud	50
Profundidad de corte máxima	12
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.

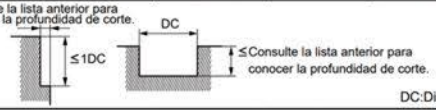


Diámetro (Unit)		
FDC	flute design code	spiral (helical) chip flute
FHA	flute helix angle	30
FHH	flute helix hand	right hand flute
UST	unit system	M
CUB	connection unit basis	Metric
CSP	coolant supply property	0
FMT	form type	external
CZC	connection size code (deprecated)	6000
SIDE	side	machine side
UST	unit system	M
HAND	hand	right hand
NOF	flute count	2
TCDCON	general diameter TCDCON	h6
OAL	overall length	50
ZEFF	face effective cutting edge count	2
DCON	connection diameter machine side	6
ZEFP	peripheral effective cutting edge count	2
NCE	cutting end count	1
CICT	cutting item count	2
LPR	protruding length	32
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	50
LH	head length	12
LS	shank length	38
LU	usable length	12
ZNC	cutting edge centre count	1
CPDF	cutting pitch differential	0
TSYC	tool style code	MS2MS
KAPR	tool cutting edge angle	90
CTP	coating property	1

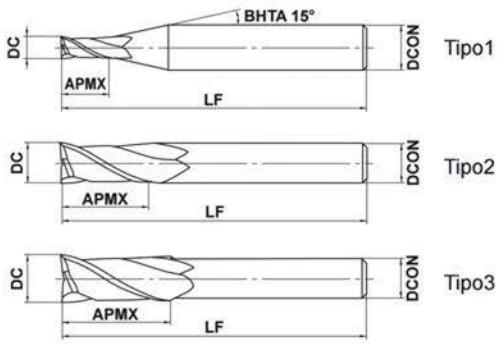
CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	P: Acero Carbono, Fundición, Acero aleado, Acero Pre-endurecido. Cf53, GG25			H: Acero endurecido (45−55HRC). X40CrMoV51		
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Profundidad de corte (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Profundidad de corte (mm)
0.1	40000	40	0.001	40000	40	0.001
0.2	40000	100	0.002	40000	100	0.002
0.3	40000	200	0.005	40000	200	0.005
0.4	40000	600	0.01	40000	600	0.01
0.5	40000	1000	0.015	40000	960	0.015
0.6	40000	1200	0.02	40000	1200	0.02
0.7	40000	1400	0.02	40000	1400	0.02
0.8	40000	1600	0.03	40000	1600	0.03
0.9	40000	1800	0.04	40000	1600	0.04
1	40000	2000	0.06	32000	1600	0.06
1.5	40000	3000	0.12	32000	1900	0.08
2	30000	3000	0.18	24000	1900	0.10
2.5	24000	2600	0.25	19000	1600	0.13
3	20000	2300	0.30	16000	1400	0.15
4	15000	2000	0.40	12000	1200	0.20
5	12000	1600	0.50	9000	900	0.25
6	10000	1400	0.60	7000	700	0.30
8	8000	1000	0.80	5600	550	0.40
10	6400	900	1.00	4500	500	0.50
12	5400	820	1.00	3800	450	0.50
16	2400	380	3.00	1200	100	0.80
20	1900	320	4.00	1000	80	1.00

Profundidad de corte



DC:Diámetro



Nota 1) Si la profundidad de corte es poca, las revoluciones y el avance pueden ser incrementados.
Nota 2) A la hora de fresar ranuras con fresas frontales de ϕ3mm o mayores, reduzca las revoluciones en un 50−70% y el avance en un 40−60%.
Nota 3) Cuando taladre, por favor ajuste las condiciones 1/3 por debajo de los valores anteriores.
Nota 4) 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.