

Fresas integrales

MS4JC

(Longitud media, 4
hélices)



1 ≤ DC ≤ 12



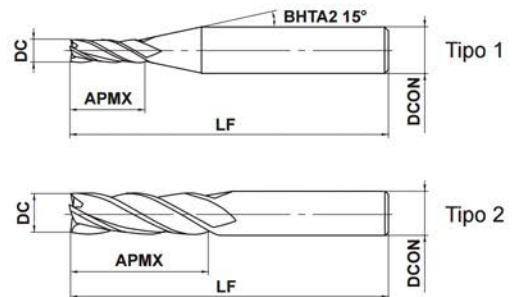
h6

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

MS4JCD0300

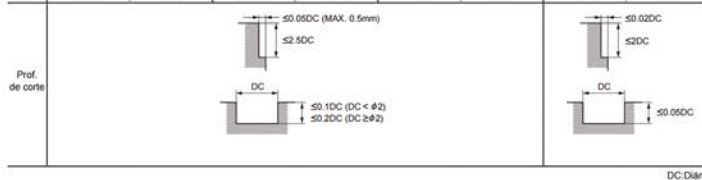
Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	3
Diámetro de conexión con la máquina	6
Ángulo de la mitad cónica del cuerpo	15°
Longitud	50
Profundidad de corte máxima	12
Ángulo de la hélice	30°
Peripheral effective cutting edge count: ZEFP	4
Tolerancia máx. de diámetro de filo de corte	0
Tolerancia mín. de diámetro de filo de corte	-0.02
Recubrimiento	MS

Fresa integral de 4 hélices, longitud media.



CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Acero al carbono, fundición, acero aleado (-30HRC)		Acero aleado, acero para herramientas, acero pre-endurecido		Acero inoxidable austenítico, aleación de titanio		Acero endurecido (45-55 HRC)	
	AISI 1050, AISI No 35 B, AISI P20		AISI H13, AISI W1-10, AISI P21		AISI 304, AISI 306, Ti-6Al-4V		AISI H13	
DC (mm)	Revolución (min ⁻¹)	Avance (mm/min.)	Revolución (min ⁻¹)	Avance (mm/min.)	Revolución (min ⁻¹)	Avance (mm/min.)	Revolución (min ⁻¹)	Avance (mm/min.)
1	11100	85	9500	65	8000	50	6400	35
1.5	7400	85	6400	90	5300	50	4200	35
2	5600	85	4800	90	4000	50	3200	35
2.5	4500	85	3800	90	3200	55	2500	35
3	3700	90	3400	90	2600	60	2100	35
4	3000	110	2700	90	2100	70	1700	50
5	2600	140	2300	110	1800	85	1500	55
6	2300	170	2000	140	1500	110	1300	70
8	1700	180	1500	140	1200	110	1000	70
10	1400	180	1300	140	950	110	800	70
12	1200	170	1100	140	800	110	670	70



Nota 1) Al mecanizar acero inoxidable austenítico, se recomienda el uso de soluble en agua.
Nota 2) Si la profundidad de corte es menor, es posible aumentar la revolución y el avance.
Nota 3) Para realizar plunging, ajuste el avance en la dirección axial a 1/3 o menos.
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 la revolución y el avance.

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
APMX	depth of cut maximum	12
HAND	hand	right hand
DC	cutting diameter	3
BHTA	body half taper angle 2	15
NOF	flute count	4
TCDCON	general diameter TCDCON	h6
OAL	overall length	50
ZEFP	face effective cutting edge count	4
DCON	connection diameter machine side	6
ZEFP	peripheral effective cutting edge count	4
NCE	cutting end count	1
CIGT	cutting item count	4
LPR	protruding length	32
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	50
LH	head length	12.9
LS	shank length	31.5
LU	usable length	12
ZNC	cutting edge centre count	2
CPDF	cutting pitch differential	0
TSYC	tool style code	MS4JC
KAPR	tool cutting edge angle	90
CTP	coating property	1