

Fresas integrales

AM2SCRB

(Fresa de 2 hélices con radio, longitud corta, cuello rebajado)

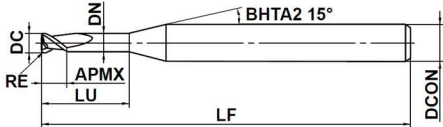
AM2SCRBD1600A125R400



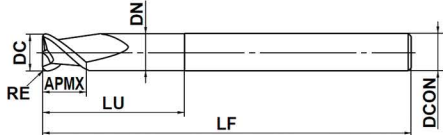
DC ≤ 12	DC > 12			
0 - 0.020	0 - 0.030			

Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	16
Diámetro de conexión con la máquina	16
Diámetro del cuello	15.4
Longitud	125
Longitud usable	45
Profundidad de corte máxima	15
Ángulo de la hélice	37.5°
Radio angular	4
Filo de corte periférico efectivo	2
Tolerancia máx. de diámetro de filo de corte	0
Tolerancia mín. de diámetro de filo de corte	-0.03

- Mecanizado altamente eficaz de aleaciones de aluminio.



Tipo1



Tipo2

CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	N		
	Aleaciones de aluminio		
	Revoluciones (min ⁻¹)	Avance (mm/min)	
Diámetro DC (mm)		Fresado Lateral	Ranurar
3	40000	1800	1600
4	36000	2400	2100
5	30000	3000	2700
6	27000	3200	2800
8	20000	3400	3000
10	16000	3600	3200
12	13000	3600	3200
16	10000	3600	3200
20	8000	3300	3000

Profundidad de corte

≤0.5DC

1DC

DC

≤1DC

DC: Diámetro.

Nota 1) Esta tabla muestra las condiciones de corte con menos de 4DC la longitud del voladizo. Si es más de 4DC, la velocidad del eje, avances, profundidad de corte deberían de ser reducidos.
Nota 2) Si la rigidez de la máquina es pobre, se producen vibraciones ó excesivo ruido, reduzca las revoluciones y el avance de forma proporcional.
Nota 3) Se recomienda el corte en fluido soluble en agua.
Nota 4) Se recomienda corte ascendente para fresado lateral.

Diámetro (Unit)		
RE	corner radius	4
UST	unit system	M
FDC	flute design code	spiral (helical) chip flute
FHA	flute helix angle	37.5
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)	1600
SIDE	side	machine side
UST	unit system	M
APMX	depth of cut maximum	15
HAND	hand	right hand
DC	cutting diameter	16
DN	neck diameter	15.4
NOF	flute count	2
OAL	overall length	125
ZEFF	face effective cutting edge count	2
DCON	connection diameter machine side	16
ZEFP	peripheral effective cutting edge count	2
NCE	cutting end count	1
CICT	cutting item count	2
LPR	protruding length	93
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	125
LH	head length	15.3
LS	shank length	80
LU	usable length	45
ZNC	cutting edge centre count	2
CPDF	cutting pitch differential	0
DCX	cutting diameter maximum	16
TSYC	tool style code	AM2SCRB
KAPR	tool cutting edge angle	90
CTP	coating property	0