Fresas integrales

AM2MR
(Punta cuadrada, Corte al centro, Para desbaste)

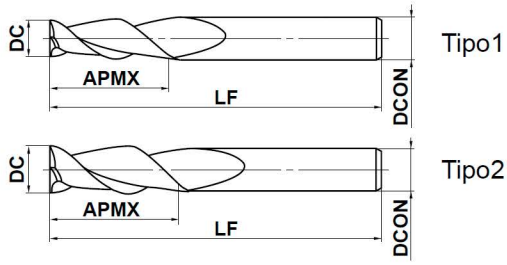
DC=3	3<DC≤6	6<DC≤10	10<DC≤16	16<DC
0 - 0.006	0 - 0.008	0 - 0.009	0 - 0.011	0 - 0.013

AM2MRD500A60

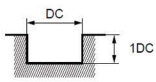
Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	5
Diámetro de conexión con la máquina	5
Longitud	60
Profundidad de corte máxima	15
Radio angular	55°
Filo de corte periférico efectivo	2
Tolerancia máx. de diámetro de filo de corte	0
Tolerancia mín. de diámetro de filo de corte	-0.02

- La mejor elección para desbaste y acabado a alta velocidad de aluminio.
- Para tasas de evacuación de metal ultra-altas.





CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	N Aleaciones de aluminio	
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)
3	20000	1200—1600
6	20000	2800—4000
8	17000	3000—4000
10	15000	3600—4500
12	12000	3600—4500
16	10000	3600—4500
20	8000	3200—4300
25	6000	3000—3600
Profundidad de corte	 DC:Diámetro	

● : Stock Europa.

Diámetro (Unit)		
FDC	flute design code	spiral (helical) chip flute
FHA	flute helix angle	55
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)	5000
SIDE	side	machine side
UST	unit system	M
APMX	depth of cut maximum	15
HAND	hand	right hand
DC	cutting diameter	5
NOF	flute count	2
OAL	overall length	60
ZEFF	face effective cutting edge count	2
DCON	connection diameter machine side	5
ZEFP	peripheral effective cutting edge count	2
NCE	cutting end count	1
CICT	cutting item count	2
LPR	protruding length	42
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	60
LH	head length	15
LS	shank length	45
LU	usable length	15
ZNC	cutting edge centre count	2
CPDF	cutting pitch differential	0
TSYC	tool style code	AM2MR
KAPR	tool cutting edge angle	90
CTP	coating property	0

Copyright © MITSUBISHI MATERIALS Corporation. All rights reserved.