

Fresas integrales

AM2MR

(Punta cuadrada, Corte al centro,
Para desbaste)

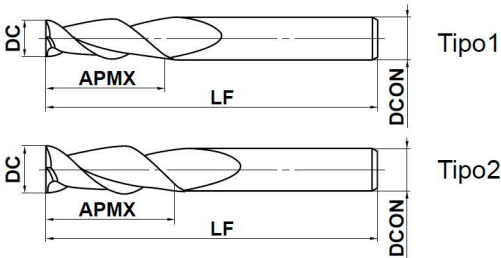


DC=3	3<DC≤6	6<DC≤10	10<DC≤16	16<DC
0 - 0.006	0 - 0.008	0 - 0.009	0 - 0.011	0 - 0.013

AM2MRD1000A075

Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	10
Diámetro de conexión con la máquina	10
Longitud	75
Profundidad de corte máxima	25
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	-0.009

- 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)	1000
SIDE	side	machine side
UST	unit system	M
APMX	depth of cut maximum	25
HAND	hand	right hand
DC	cutting diameter	10
NOF	flute count	2
OAL	overall length	75
ZEFF	face effective cutting edge count	2
DCON	connection diameter machine side	10
ZEFP	peripheral effective cutting edge count	2
NCE	cutting end count	1
CICT	cutting item count	2
LPR	protruding length	45
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	75
LH	head length	25
LS	shank length	50
LU	usable length	25
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