Fresas integrales

AM2SC

(Punta cuadrada, Corte al centro, Cuello rebajado)

37.5°

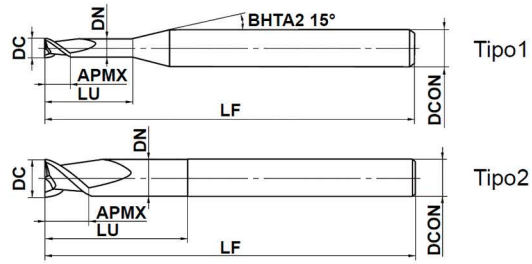
DC=3	3<DC≤6	6<DC≤16	16<DC	
- 0.005 - 0.028	- 0.015 - 0.038	- 0.02 - 0.047	- 0.02 - 0.053	

AM2SCD1200A075

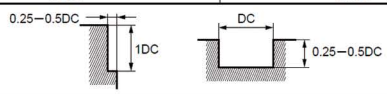
Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	12
Diámetro de conexión con la máquina	12
Diámetro del cuello	11.4
Longitud	75
Longitud usable	30
Profundidad de corte máxima	15
Ángulo de la hélice	37.5°
Filo de corte periférico efectivo	2
Tolerancia máx. de diámetro de filo de corte	-0.02
Tolerancia mín. de diámetro de filo de corte	-0.047

- La mejor elección para mecanizado a alta velocidad de aluminio.





CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	N Aleaciones de aluminio	
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)
3	20000	800—1600
6	20000	1800—2800
8	17000	2200—3400
10	15000	2300—3600
12	12000	2300—3600
16	10000	2300—3600
20	8000	2200—3300
Profundidad de corte		

DC:Diámetro

Diámetro (Unit)		
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)	1200
SIDE	side	machine side
UST	unit system	M
APMX	depth of cut maximum	15
HAND	hand	right hand
DC	cutting diameter	12
DN	neck diameter	11.4
NOF	flute count	2
OAL	overall length	75
ZEFF	face effective cutting edge count	2
DCON	connection diameter machine side	12
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	15.3
LS	shank length	45
LU	usable length	30
ZNC	cutting edge centre count	2
CPDF	cutting pitch differential	0
TSYC	tool style code	AM2SC
KAPR	tool cutting edge angle	90
CTP	coating property	0

Copyright © MITSUBISHI MATERIALS Corporation. All rights reserved.