

Fresas integrales

AM2SC

(Punta cuadrada, Corte al centro,
Cuello rebajado)

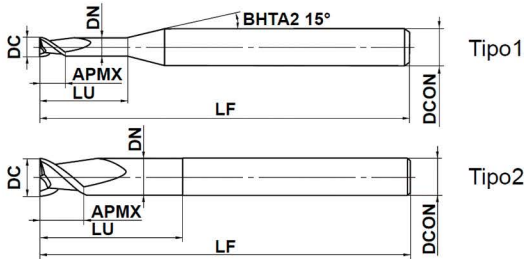


DC=3	3<DC≤6	6<DC≤16	16<DC	
- 0.005	- 0.015	- 0.02	- 0.02	
- 0.028	- 0.038	- 0.047	- 0.053	

AM2SCD1600A100

Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	16
Diámetro de conexión con la máquina	16
Diámetro del cuello	15.4
Longitud	100
Longitud usable	40
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

N		
Material	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		

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)	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	100
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	68
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	100
LH	head length	15.3
LS	shank length	60
LU	usable length	40
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