Fresas integrales

VQ6MHVRBCH

(Fresa con radio , longitud de corte media, 6 hélices variables, con múltiples agujeros de refrigeración internos.)

43.5° 46°

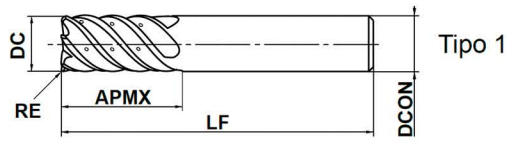
0.5≤RE≤4					
±0.015					
DC≤12	DC>12				
0 - 0.020	0 - 0.030				
DCON=10	DCON=12	DCON=16	DCON=20		
0 - 0.009	0 - 0.011	0 - 0.011	0 - 0.013		

VQ6MHVRBCHD1600R400

Diámetro (Unit)	
Existencia	●
Unidad de longitud	M
Diámetro de corte	16
Diámetro de conexión con la máquina	16
Longitud	90
Profundidad de corte máxima	32
Radio angular	4
Número de filos periféricos efectivos	6
Número de filos frontales efectivos	6
Filos efectivos de corte	6
Tolerancia radial -	-0.015
Tolerancia radial +	0.015
Tolerancia máx. de diámetro de filo de corte	0
Tolerancia mín. de diámetro de filo de corte	-0.03
Recubrimiento	VQ

- Fresas de punta esférica de dos hélices con longitud de filo de corte corta para un uso general. Excelente rendimiento para una amplia gama de materiales de trabajo, desde acero al carbono hasta acero aleado, pasando por acero endurecido.





CONDICIONES DE CORTE RECOMENDADAS

■ Fresado lateral

Material	P		M	S	N		S	
	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido X40CrMoV51		Austenítico Acero inoxidable (≤200HB), Aleación de Titanio X5CrNi189, X5CrNiMo1810, Ti-6Al-4V		Cobre, Aleación de cobre		Aleaciones altamente resistentes Inconel 718	
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)
10	–	–	4800	2000	–	–	1300	260
12	–	–	4000	2000	–	–	1100	230
16	4000	2200	3000	1600	2400	1400	800	180
20	3200	1900	2400	1400	1900	1100	640	150
Profundidad de corte	≤0.12DC, 0.5DC–1.5DC						≤0.05DC, 0.5DC–1.5DC	

DC:Diámetro

■ Ranurado trocoidal

Material	P		M	S
	Acero aleado, Acero para herramientas, Acero Pre-endurecido X40CrMoV51		Austenítico Acero inoxidable (≤200HB), Aleación de Titanio X5CrNi189, X5CrNiMo1810, Ti-6Al-4V	
Diámetro DC (mm)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)	Revoluciones (min^{-1})	Avance (mm/min)
10	–	–	4800	1400
12	–	–	4000	1200
16	4000	1600	3000	1100
20	3200	1400	2400	900
Profundidad de corte	1.5DC≤, ≤0.12DC		0.5DC–1.5DC	

DC:Diámetro

Nota 1) Si la profundidad de corte es baja, es posible aumentar las revoluciones y la velocidad de avance.
Nota 2) La fresa de hélice variable ejerce un efecto mayor sobre el control de las vibraciones si se compara con las fresas estándares. Sin embargo, si la rigidez de la máquina o la fijación de la pieza de trabajo es insuficiente, pueden producirse vibraciones. En ese caso, reduzca proporcionalmente las revoluciones y la velocidad de avance.

Diámetro (Unit)		
CNSC	coolant entry style code	axial concentric entry
CXSC	coolant exit style code	axial inclined exit
RE	corner radius	4
UST	unit system	M
FDC	flute design code	spiral (helical) chip flute
FHA	flute helix angle	45
FHH	flute helix hand	right hand flute
UST	unit system	M
CUB	connection unit basis	Metric
CSP	coolant supply property	1
FMT	form type	external
CZC	connection size code (deprecated)	1600
SIDE	side	machine side
UST	unit system	M
APMX	depth of cut maximum	32
HAND	hand	right hand
DC	cutting diameter	16
NOF	flute count	6
TCDCON	general diameter TCDCON	h6
OAL	overall length	90
ZEFF	face effective cutting edge count	6
DCON	connection diameter machine side	16
ZEFP	peripheral effective cutting edge count	6
NCE	cutting end count	1
CICT	cutting item count	6
LPR	protruding length	58
BMC	body material code	Solid Carbide
UST	unit system	M
LF	functional length	90
LH	head length	32
LS	shank length	58
LU	usable length	32
ZNC	cutting edge centre count	2
CPDF	cutting pitch differential	1
DCX	cutting diameter maximum	16
TSYC	tool style code	VQ6MHVRBCH
KAPR	tool cutting edge angle	90
CTP	coating property	1

Copyright © MITSUBISHI MATERIALS Corporation. All rights reserved.