



MS12200180

Tipo: Fresa 2 denti

d1	d2	l1	l2
18,00	18,00	92	26,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Forma testa	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	Piatta Taglio al centro	30°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
No	-	MD	SMG 10	DIN 6528

Materiali Lavorabili				
Cod.	Tipo materiale	Lavorabilità	Velocità di taglio Vc	Avanzamento al giro fn
		Consigliato Parz. consigliato Non consigliato	(m/min)	(mm/dente)
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		80 : 140	0,050 - 0,080
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,040 - 0,060
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		30 : 60	0,030 - 0,050
M01	Acciai inossidabili ferritici		40 : 80	0,030 - 0,050
M02	Acciai inossidabili martensitici		40 : 80	0,030 - 0,050
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 80	0,030 - 0,050
M04	Acciai inossidabili austenitici		40 : 80	0,030 - 0,050
K01	Ghisa grigia/lamellare		60 : 100	0,060 - 0,100
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 100	0,060 - 0,100
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 350	0,080 - 0,120
N02	Leghe di alluminio pressofuse		100 : 250	0,080 - 0,100
N03	Rame		60 : 100	0,080 - 0,100
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,080 - 0,100
N05	Ottone senza piombo		50 : 80	0,060 - 0,080
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 50	0,040 - 0,060
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,030 - 0,050
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 40	0,030 - 0,050
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,020 - 0,040
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 30	0,012 - 0,018
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-