

## MS122L0200







**Tipo:** Fresa 2 denti

d1	d2	l1	l2
20,00	20,00	100	50,00

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	TUSA

**Materiali Lavorabili**

Cod.	Tipo materiale	Lavorabilità	Velocità di taglio Vc	Avanzamento al giro fn
		Consigliato Parz. consigliato Non consigliato	(m/min)	(mm/dente)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		80 : 140	0,040 - 0,060
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,030 - 0,050
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		30 : 60	0,020 - 0,040
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		40 : 80	0,020 - 0,040
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		40 : 80	0,020 - 0,040
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 80	0,020 - 0,040
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		40 : 80	0,020 - 0,040
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		60 : 100	0,050 - 0,080
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 100	0,050 - 0,080
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		150 : 350	0,060 - 0,10
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		100 : 250	0,060 - 0,080
<b>N03</b>	Rame		60 : 100	0,060 - 0,080
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,060 - 0,080
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		50 : 80	0,040 - 0,060
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 50	0,020 - 0,040
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,020 - 0,040
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 40	0,020 - 0,040
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,014 - 0,025
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 30	0,010 - 0,015
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-