



## MS12300045

**Tipo:** Fresa 2 denti sferica

| d1   | d2   | l1 | l2   |
|------|------|----|------|
| 4,50 | 4,50 | 50 | 8,00 |

| Fori di lubrificazione | Taglio | Forma testa                  | Angolo spirale | Taglienti Z |
|------------------------|--------|------------------------------|----------------|-------------|
| No                     | Destro | Raggiata<br>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 |
|------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------------------|
|            |                                                     | <b>Consigliato</b><br><b>Parz. consigliato</b><br><b>Non consigliato</b>            | (m/min)               | (mm/dente)             |
| <b>P01</b> | Acciai non legati fino a 800 N/mm2                  |    | 80 : 140              | 0,020 - 0,030          |
| <b>P02</b> | Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2  |    | 60 : 100              | 0,010 - 0,025          |
| <b>P03</b> | Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2 |    | 30 : 60               | 0,010 - 0,020          |
| <b>M01</b> | Acciai inossidabili ferritici                       |    | 40 : 80               | 0,010 - 0,020          |
| <b>M02</b> | Acciai inossidabili martensitici                    |    | 40 : 80               | 0,010 - 0,020          |
| <b>M03</b> | Acciai inossidabili martensitici - PH               |    | 40 : 80               | 0,010 - 0,020          |
| <b>M04</b> | Acciai inossidabili austenitici                     |    | 40 : 80               | 0,010 - 0,020          |
| <b>K01</b> | Ghisa grigia/lamellare                              |   | 60 : 100              | 0,020 - 0,040          |
| <b>K02</b> | Ghisa sferoidale/nodulare                           |  | 60 : 100              | 0,020 - 0,040          |
| <b>N01</b> | Leghe di alluminio trafilate                        |  | 150 : 350             | 0,020 - 0,050          |
| <b>N02</b> | Leghe di alluminio pressofuse                       |  | 100 : 250             | 0,020 - 0,040          |
| <b>N03</b> | Rame                                                |  | 60 : 100              | 0,020 - 0,040          |
| <b>N04</b> | Ottone - Bronzo                                     |  | 60 : 100              | 0,020 - 0,040          |
| <b>N05</b> | Ottone senza piombo                                 |  | 50 : 80               | 0,010 - 0,020          |
| <b>S01</b> | Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)          |  | 20 : 50               | 0,007 - 0,015          |
| <b>S02</b> | Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)                    |  | 20 : 40               | 0,010 - 0,020          |
| <b>S03</b> | Leghe di Titanio (Grado 5)                          |  | 20 : 40               | 0,010 - 0,020          |
| <b>S04</b> | Leghe di Cromo Cobalto                              |  | 20 : 40               | 0,007 - 0,010          |
| <b>H01</b> | Acciai temprati fino a 55 HRC                       |  | 15 : 30               | 0,004 - 0,008          |
| <b>H02</b> | Acciai temprati da 55 HRC                           |  | -                     | -                      |



SWISS HIGH PRECISION TOOLS

---

