

MS12300110



Tipo: Fresa 2 denti sferica

| d1 | d2 | l1 | l2 |
|-------|-------|----|-------|
| 11,00 | 11,00 | 83 | 22,00 |

| Fori di lubrificazione | Taglio | Forma testa | Angolo spirale | Taglienti Z |
|------------------------|--------|------------------------------|----------------|-------------|
| No | Destro | Raggiata 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/mm ² |  | 80 : 140 | 0,030 - 0,040 |
| P02 | Acciai debolmente legati da 800 N/mm ² a 1100 N/mm ² |  | 60 : 100 | 0,020 - 0,035 |
| P03 | Acciai fortemente legati da 1100 N/mm ² a 1400 N/mm ² |  | 30 : 60 | 0,015 - 0,030 |
| M01 | Acciai inossidabili ferritici |  | 40 : 80 | 0,015 - 0,030 |
| M02 | Acciai inossidabili martensitici |  | 40 : 80 | 0,015 - 0,030 |
| M03 | Acciai inossidabili martensitici - PH |  | 40 : 80 | 0,015 - 0,030 |
| M04 | Acciai inossidabili austenitici |  | 40 : 80 | 0,015 - 0,030 |
| K01 | Ghisa grigia/lamellare |  | 60 : 100 | 0,040 - 0,060 |
| K02 | Ghisa sferoidale/nodulare |  | 60 : 100 | 0,040 - 0,060 |
| N01 | Leghe di alluminio trafilate |  | 150 : 350 | 0,040 - 0,080 |
| N02 | Leghe di alluminio pressofuse |  | 100 : 250 | 0,040 - 0,060 |
| N03 | Rame |  | 60 : 100 | 0,040 - 0,060 |
| N04 | Ottone - Bronzo |  | 60 : 100 | 0,040 - 0,060 |
| N05 | Ottone senza piombo |  | 50 : 80 | 0,020 - 0,040 |
| S01 | Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic) |  | 20 : 50 | 0,010 - 0,020 |
| S02 | Titanio puro (Grado 2 - Grado 4) |  | 20 : 40 | 0,015 - 0,030 |
| S03 | Leghe di Titanio (Grado 5) |  | 20 : 40 | 0,015 - 0,030 |
| S04 | Leghe di Cromo Cobalto |  | 20 : 40 | 0,010 - 0,017 |
| H01 | Acciai temprati fino a 55 HRC |  | 15 : 30 | 0,008 - 0,010 |
| H02 | Acciai temprati da 55 HRC |  | - | - |



SWISS HIGH PRECISION TOOLS
