

MS123L0100



Tipo: Fresa 2 denti sferica

d1	d2	l1	l2
10,00	10,00	80	32,00

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/mm2		80 : 140	0.02 - 0.03
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0.01 - 0.025
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		30 : 60	0.01 - 0.02
M01	Acciai inossidabili ferritici		40 : 80	0.01 - 0.02
M02	Acciai inossidabili martensitici		40 : 80	0.01 - 0.02
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 80	0,01 - 0,02
M04	Acciai inossidabili austenitici		40 : 80	0,01 - 0,02
K01	Ghisa grigia/lamellare		60 : 100	0,02 - 0,04
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 100	0,02 - 0,04
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 350	0,02 - 0,05
N02	Leghe di alluminio pressofuse		100 : 250	0,02 - 0,04
N03	Rame		60 : 100	0,02 - 0,04
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,02 - 0,04
N05	Ottone senza piombo		50 : 80	0,01 - 0,02
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 50	0,007 - 0,015
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,01 - 0,02
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 40	0,01 - 0,02
S04	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,007 - 0,010
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 30	0,004 - 0,008
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-