



MS1240050

Tipo: Fresa 2 denti

d1	d2	l1	l2
5,00	5,00	50	12,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Forma testa	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	Piatta Taglio al centro	25°	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)
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		-	-
M01	Acciai inossidabili ferritici		-	-
M02	Acciai inossidabili martensitici		-	-
M03	Acciai inossidabili martensitici - PH		-	-
M04	Acciai inossidabili austenitici		-	-
K01	Ghisa grigia/lamellare		-	-
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		-	-
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 350	0,025 - 0,06
N02	Leghe di alluminio pressofuse		100 : 250	0,025 - 0,06
N03	Rame		60 : 100	0,025 - 0,05
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,025 - 0,05
N05	Ottone senza piombo		50 : 80	0,015 - 0,03
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		-	-
S02	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		-	-
S03	Leghe di Titanio (Grado 5)		-	-
S04	Leghe di Cromo Cobalto		-	-
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		-	-
H02	Acciai temprati da 55 HRC		-	-