










## MS14100120

**Tipo:** Fresa 4 denti

d1	d2	l1	l2
12,00	12,00	83	22,00

Fori di lubrificazione	Taglio	Forma testa	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	Piatta Taglio al centro	30°	4

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)
<b>P01</b>	Acciai non legati fino a 800 N/mm <sup>2</sup>		80 : 140	0,03 - 0,04
<b>P02</b>	Acciai debolmente legati da 800 N/mm <sup>2</sup> a 1100 N/mm <sup>2</sup>		60 : 100	0,02 - 0,035
<b>P03</b>	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm <sup>2</sup> a 1400 N/mm <sup>2</sup>		30 : 60	0,015 - 0,03
<b>M01</b>	Acciai inossidabili ferritici		40 : 80	0,015 - 0,03
<b>M02</b>	Acciai inossidabili martensitici		40 : 80	0,015 - 0,03
<b>M03</b>	Acciai inossidabili martensitici - PH		40 : 80	0,015 - 0,03
<b>M04</b>	Acciai inossidabili austenitici		40 : 80	0,015 - 0,03
<b>K01</b>	Ghisa grigia/lamellare		60 : 100	0,04 - 0,06
<b>K02</b>	Ghisa sferoidale/nodulare		60 : 100	0,04 - 0,06
<b>N01</b>	Leghe di alluminio trafilate		150 : 350	0,04 - 0,08
<b>N02</b>	Leghe di alluminio pressofuse		100 : 250	0,04 - 0,06
<b>N03</b>	Rame		60 : 100	0,04 - 0,06
<b>N04</b>	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,04 - 0,06
<b>N05</b>	Ottone senza piombo		50 : 80	0,02 - 0,04
<b>S01</b>	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 50	0,01 - 0,02
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,015 - 0,03
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		20 : 40	0,015 - 0,03
<b>S04</b>	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,01 - 0,017
<b>H01</b>	Acciai temprati fino a 55 HRC		15 : 30	0,008 - 0,010
<b>H02</b>	Acciai temprati da 55 HRC		-	-