



Made in Italy

Tecnica Srl: Società unipersonale
Via Labirinto 151 - 25125 Brescia - Italia
Tel. +39 030 2401961 - Fax +39 030 43988
tecnicaautensili.com - info@tecnicaautensili.com



specialcuttingmills.com

Seguici su
in f



Serie

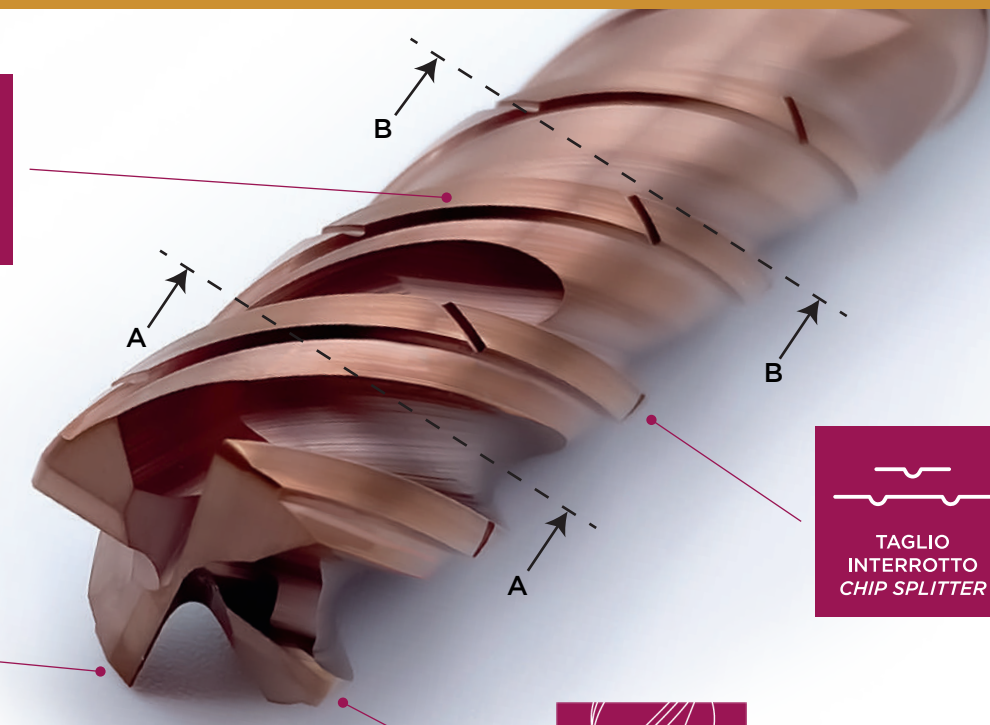
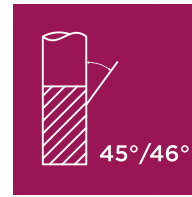
URAGANO

Massima stabilità su materiali tenaci

Maximum stability on tough materials



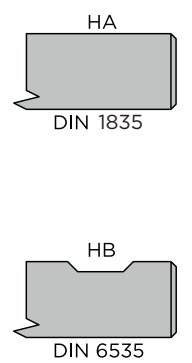
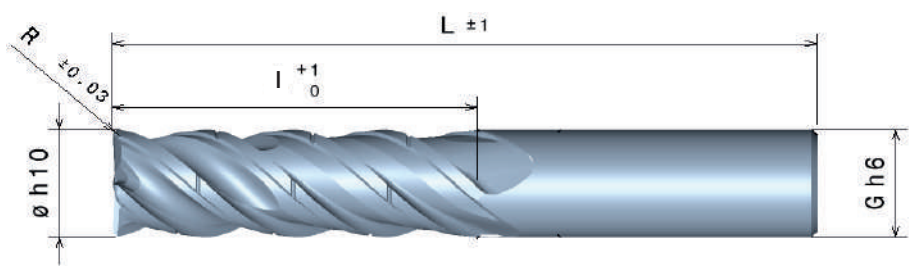
URAGANO



TAGLIO INTERROTTO
CHIP SPLITTER

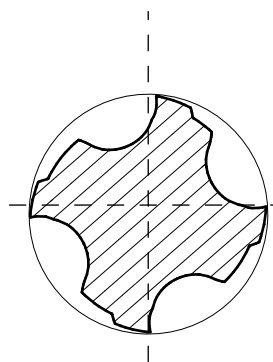
RAGGIO RINFORZATO
REINFORCED RADIUS

Z
N°=4



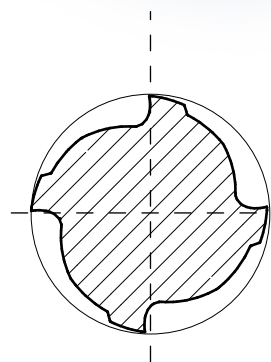
CODICI ARTICOLO	DESCRIZIONE 3cm	Ø	R	G	L	I	SHANK
00628391	FCTUA-Ø6-R0,5-G6-L63-I18-Z4	6	0,5	6	63	18	HA
00629445	FCTUA-Ø6-R0,5-G6-L78-I24-Z4	6	0,5	6	78	24	HA
00628394	FCTUA-Ø8-R0,5-G8-L78-I24-Z4	8	0,5	8	78	24	HA
00629448	FCTUA-Ø8-R0,5-G8-L78-I32-Z4	8	0,5	8	78	32	HA
00628397	FCTUA-Ø10-R0,5-G10-L78-I30-Z4	10	0,5	10	78	30	HA
00629453	FCTUA-Ø10-R0,5-G10-L90-I40-Z4	10	0,5	10	90	40	HA
00628400	FCTUA-Ø12-R0,5-G12-L90-I36-Z4	12	0,5	12	90	36	HB
00629456	FCTUA-Ø12-R0,5-G12-L105-I48-Z4	12	0,5	12	105	48	HB
00628403	FCTUA-Ø16-R1-G16-L105-I48-Z4	16	1	16	105	48	HB
00629459	FCTUA-Ø16-R1-G16-L120-I64-Z4	16	1	16	120	64	HB
00628406	FCTUA-Ø20-R1-G20-L120-I60-Z4	20	1	20	120	60	HB
00629462	FCTUA-Ø20-R1-G20-L150-I80-Z4	20	1	20	150	80	HB

SEZIONE A-A

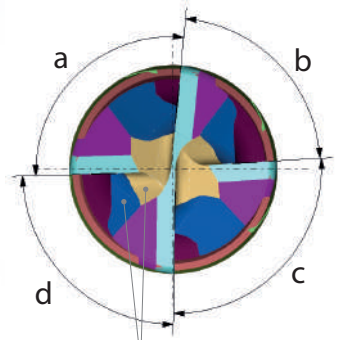


Possibilità di andare in CAVA una volta il diametro

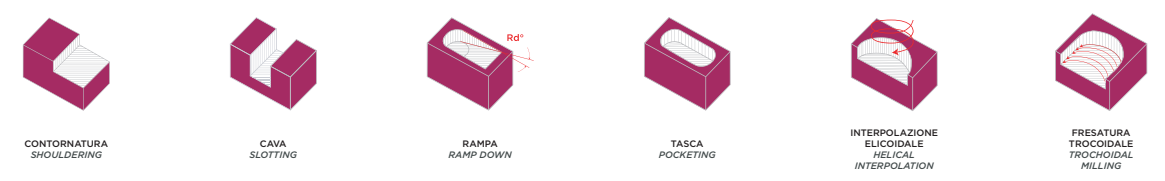
SEZIONE B-B



Nocciolo robusto



Doppio scarico per facilitare l'evacuazione del truciolo



		Cava Slotting ae=Ø ap=Ø Vc(m/min.)	Contornatura Shoulder milling ae=25%-10%Ø ap=l Max Vc(m/min.)	Trocoidale Trocoidale ae=8%Ø ap=l Max Vc(m/min.)	Finitura Finishing ae=8%-3%Ø ap=l Max Vc(m/min.)
acciaio	acc. Dolce	120-180	180-220	234	210-300
	Basso legato	110-170	130-220	198	180-290
	Alto legato	90-140	110-180	180	140-230
acciaio inossidabile	AlSi 304-416-420	90-110	130-150	145	150-175
	Leghe Cr-Co	60-75	100-110	125	120-130
	Super Duplex	50-65	80-120	110	100-130
acciaio temperato	35-44 HRC	45-55	65-75	80	75-85
	45-55 HRC	40-50	60-70	75	70-80
Titanio	Titanio & Leghe di Titanio	40-60	60-70	85	80-90
superleghe resistenti al calore	HRSa Inconel 718	25-30	30-40	45	40-45

COMINCIA A CONFIGURARE SEGUENDO GLI STEP PER PERSONALIZZARE LA FRESA PERFETTA PER LA TUA LAVORAZIONE



Avanzamento fz mm/tagliante
feed mm/tooth

Ø	Cava/Slotting		Contornatura/Shoulder milling				Trocoidale Trocoidale		Finitura/Finishing			
	ae=Ø	ae=25%Ø	ae=10%Ø		ae=8%Ø		ae=8%Ø		ae=3%Ø			
	l=1Ø	l=3Ø	l=4Ø	l=3Ø	l=4Ø	l=3Ø	l=4Ø	l=3Ø	l=4Ø	l=3Ø	l=4Ø	
6	0,011	0,017	0,014	0,024	0,019	0,06	0,048	0,027	0,022	0,045	0,036	
8	0,016	0,024	0,019	0,034	0,027	0,08	0,064	0,038	0,030	0,064	0,051	
10	0,025	0,032	0,026	0,046	0,037	0,11	0,088	0,051	0,041	0,086	0,069	
12	0,030	0,043	0,034	0,061	0,049	0,15	0,120	0,068	0,054	0,115	0,092	
16	0,045	0,066	0,053	0,094	0,075	0,23	0,184	0,105	0,084	0,176	0,141	
20	0,060	0,090	0,072	0,128	0,102	0,31	0,248	0,143	0,114	0,24	0,192	