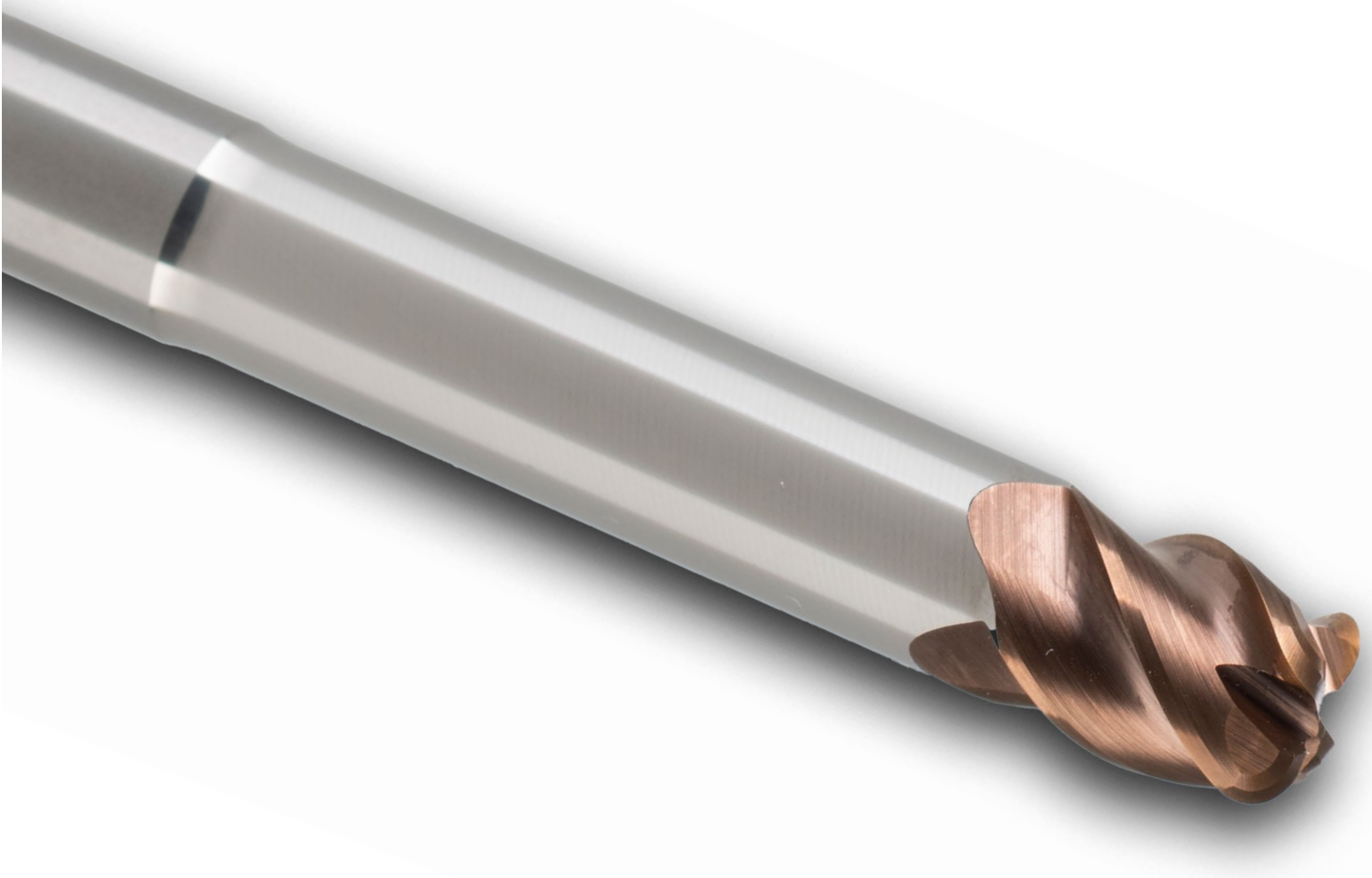
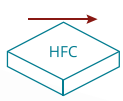
SCM SPECIAL CUTTING MILLS

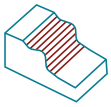
Tecnica
utensileria per alta velocità



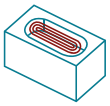
Serie
Boom



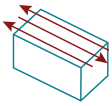
Sgrossatura alto avanzamento



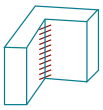
Contornatura



Svuotatura



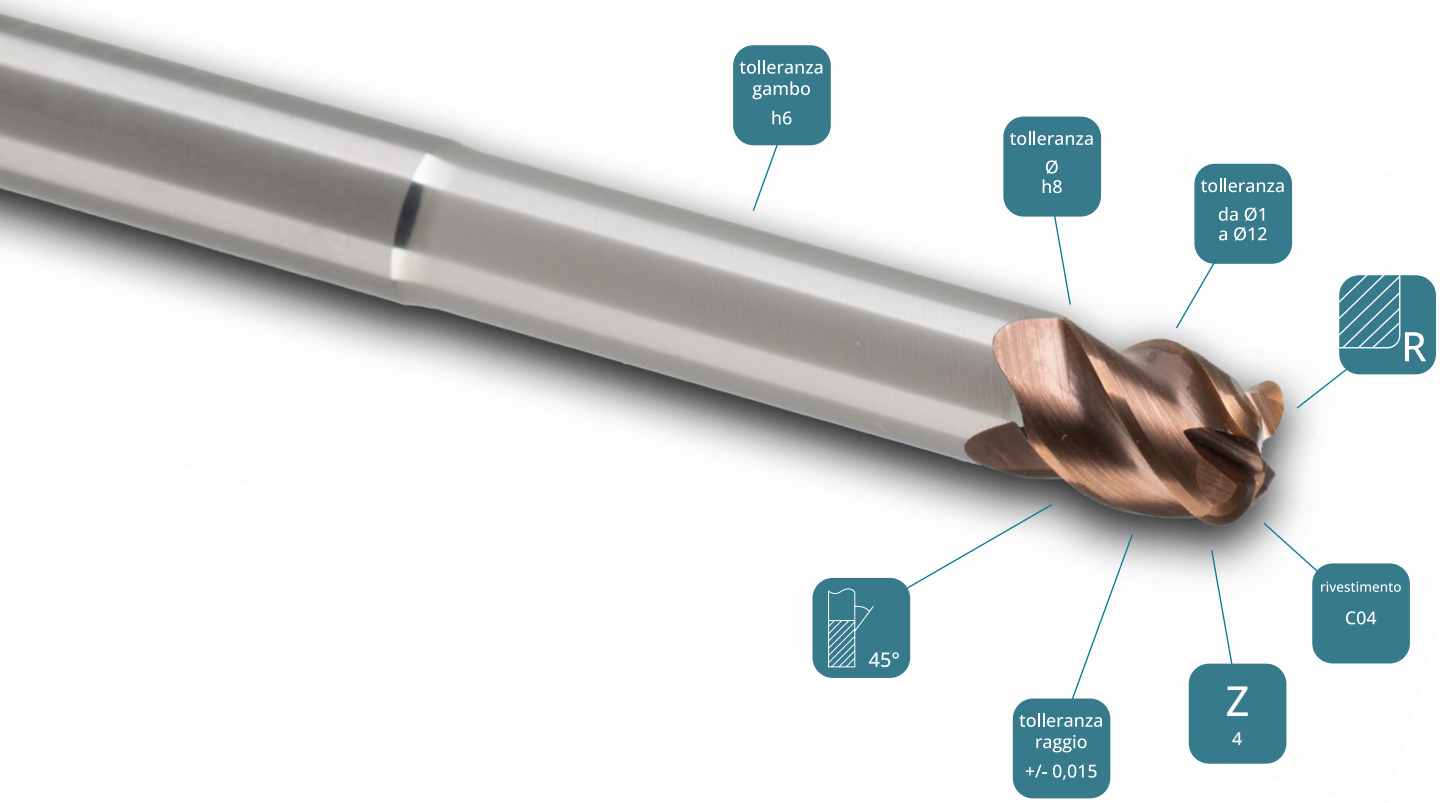
Lavorazione piani



Ripresa



Lavorazione nervature



Vantaggi di utilizzo - Sgrossatura

- **Parametri di taglio maggiorati**: riduzione drastica dei tempi ciclo;
- **Stabilità assoluta**: speciale geometria studiata per annullare le vibrazioni;
- **Resistenza estrema**: ottimizzata per acciai temprati fino a 60 HRC;
- **Versatilità geometrica**: 4 forme di scarico per ogni esigenza di profondità.

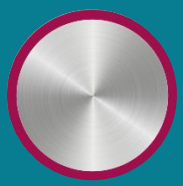
Come ordinare dal configuratore

1. SELEZIONA IL TIPO DI UTENSILE



FRESA

2. SELEZIONA L'UTILIZZO



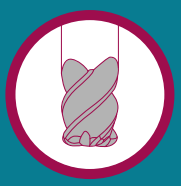
ACCIAIO

3. SELEZIONA IL TIPO DI FRESA



TORICA

4. SELEZIONA LA SERIE



BOOM

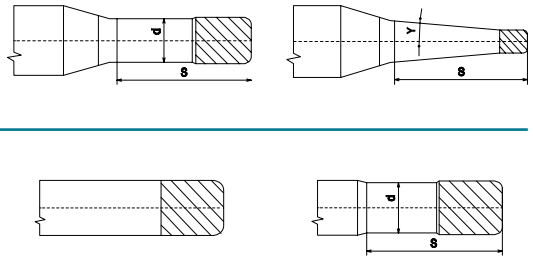
Per visualizzare i parametri di taglio e la gamma completa **inquadra il QR code e configura la tua BOOM**.

*Per un corretto utilizzo del configuratore online da smartphone, è necessario attivare la modalità "**Sito Desktop**" del browser.*

Dimensioni

Ø	R	I	G	Z	L	S	Y
1	0,2	1,2	6	4	52	4-16	0,4°-4,9°
1,5	0,3	1,8	6	4	52-63	4-28	0,4°-4,9°
2	0,5	2,4	6	4	52-63-78	6-42	0,4°-4,9°
3	0,8	3,6	6	4	52-63-78	8-42	0,4°-4,9°
4	1	4,8	6	4	52-63-78-105	10-70	0,4°-4,9°
6	1,5	7,2	6	4	63-78-105	20-70	-
8	2	9,6	8	4	63-78-105-120-150	20-100	-
10	2	12	10	4	63-78-105-120-150	25-100	-
12	2	14,4	12	4	78-105-120-150	30-100	-

Scarichi disponibili





Esempi di parametri per la sgrossatura ad Alto Avanzamento

	Acciaio legato	Acciaio per utensili	Acciaio temprato 45-48 HRC	Acciaio temprato 49-54 HRC	Acciaio temprato 55-60 HRC
00636247 FCTHK-Ø4-R1-G6-L63-I4,80-S20-Y0,90°-Z4	S 8200 F 6000 Ae 1,5 Ap 0,17	S 8000 F 5500 Ae 1,5 Ap 0,16	S 6700 F 4800 Ae 1,5 Ap 0,14	S 6200 F 4400 Ae 1,5 Ap 0,13	S 4700 F 2000 Ae 1,5 Ap 0,07
00636164 FCTHC-Ø6-R1,5-G6-L78-I7,20-S30-Z4	S 5500 F 6000 Ae 2 Ap 0,32	S 5300 F 5800 Ae 2 Ap 0,3	S 4500 F 5000 Ae 2 Ap 0,25	S 4300 F 4500 Ae 2 Ap 0,23	S 3200 F 2100 Ae 2 Ap 0,12
00635738 FCTHC-Ø8-R2-G8-L78-I9,60-S40-Z4	S 4300 F 6800 Ae 3 Ap 0,32	S 4100 F 6200 Ae 3 Ap 0,3	S 3400 F 5400 Ae 3 Ap 0,26	S 3300 F 5000 Ae 3 Ap 0,25	S 2400 F 2200 Ae 3 Ap 0,13
00636165 FCTHC-Ø10-R2-G10-L78-I12-S40-Z4	S 3300 F 6500 Ae 4,5 Ap 0,4	S 3200 F 6000 Ae 4,5 Ap 0,4	S 2750 F 5500 Ae 4,5 Ap 0,32	S 2600 F 5000 Ae 4,5 Ap 0,3	S 1950 F 2250 Ae 4,5 Ap 0,16

.DXF | BMG DXF DIN 4003 | .STEP | .IGS | PARAMETRI DI TAGLIO

Per maggiori informazioni sui parametri per le altre lavorazioni contatta il nostro Tools Strategist, oppure collegati al nostro configuratore.

Carlo Derada | Tools Strategist
tecnico@tecnicautensili.com
329 750 5051 | 030 240 1961



Made in Italy

Tecnica SRL
Via Labirinto 151, 25125 Brescia (BS)
info@tecnicautensili.com
tecnicautensili.com
030 240 1961