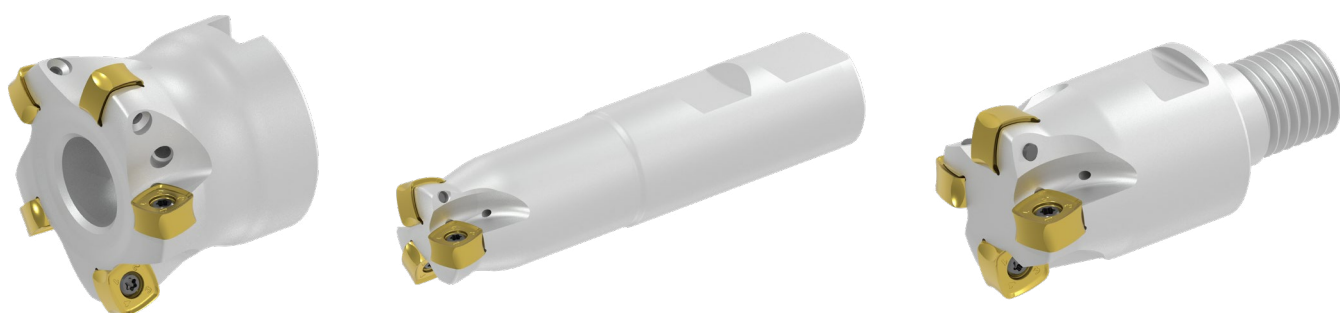


Tecindex

utensili a fissaggio meccanico

Serie 8Q



Serie 2R

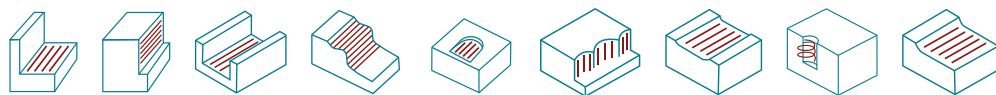




Serie 8Q

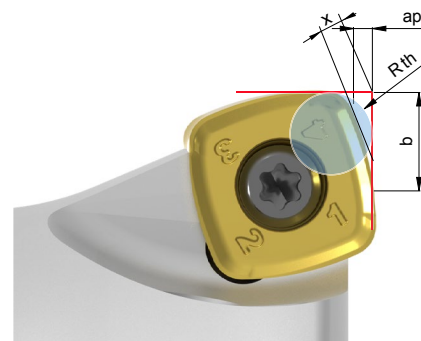
	MANICOTTO	CILINDRICA	TESTINA
TIPOLOGIA			
MISURE Ø	Ø 42 - 66 mm	Ø 25 - 32 mm	Ø 25 - 42 mm
INSERTO	8Q	8Q	8Q

Lavorazioni



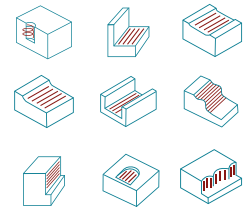
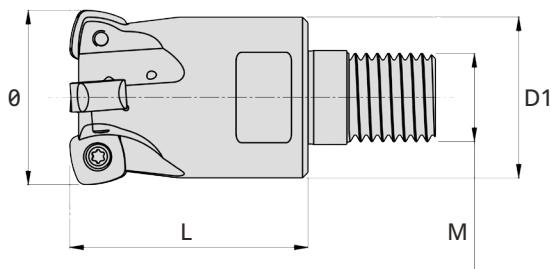
Caratteristiche

- Frese ad alto avanzamento dedicate alla sgrossatura
- 8 taglienti per inserto utilizzabili
- Taglio uniforme anche in cava grazie alla geometria del tagliente
- Profondità di taglio A_p fino a 1,4 mm
- Possibilità di lavorare in rampa lineare o elicoidale
- Fresatura dinamica ad alta asportazione per ottimizzare le sgrossature
- Vari gradi di inserti per la lavorazione di moleplici materiali



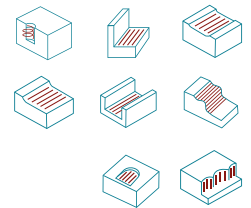
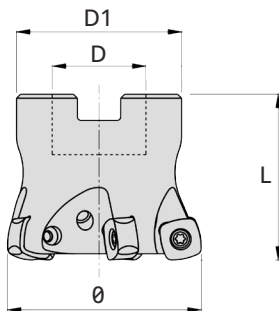
Inserto	Dimensioni		
	Rth	b	A_p
8Q	3	7,18	1,4

Testina 8Q



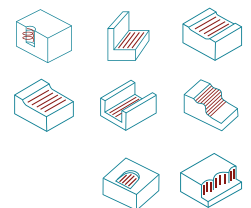
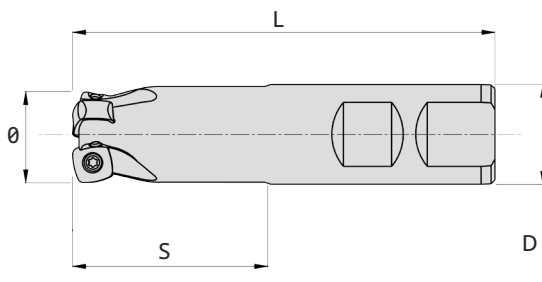
Ø	M	D1	L	Z	Codice	Descrizione	Disponibilità
25	12	21	32	3	00635432	8QT Ø25 Z3 M12	Stock
32	16	29	43	4	00635433	8QT Ø32 Z4 M16	Stock
35	16	29	43	4	00635477	8QT Ø35 Z4 M16	Stock
42	16	29	43	5	00635478	8QT Ø42 Z5 M16	Stock

Manicotto 8Q



Ø	D	D1	L	Z	Codice	Descrizione	Disponibilità
42	16	34	40	5	00635818	8QM Ø42 Z5 D16	Ordinabile
52	22	43	40	6	00635456	8QM Ø52 Z6 D22	Stock
63	27	51	50	7	00635819	8QM Ø63 Z7 D27	Ordinabile
66	27	54	50	7	00635820	8QM Ø66 Z7 D27	Ordinabile

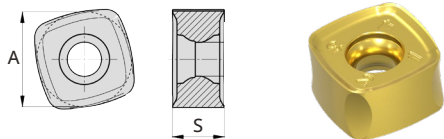
Cilindrica 8Q



Ø	D	S	L	Z	Codice	Descrizione	Disponibilità
25	25	50	106	3	00635821	8QW Ø25 Z3 W25	Ordinabile
32	32	64	124	4	00635822	8QW Ø32 Z4 W32	Ordinabile

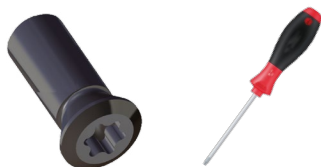


Inserto 8Q



Materiale da lavorare	Qualità	Raggio teorico	A	S	Codice	Descrizione	Disponibilità
P Acciaio	P25	3	9,5	4,76	00635434	8QI-09 001-RTH3,0-P25	Stock
M Acciaio inossidabile	M35	3	9,5	4,76	00635657	8QI-09 002-RTH3,0-M35	Ordinabile
S Superleghe	S35	3	9,5	4,76	00635451	8QI-09-005-RTH3,0-S35	Ordinabile
H Acciaio temprato	H30	3	9,5	4,76	00635435	8QI-09-006-RTH3,0-H30	Stock

Accessori 8Q



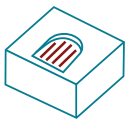
Codice	Descrizione	Compatibilità	Serraggio	Disponibilità
00635436	8QVITE-001	DA Ø 25 A Ø 66	1,4Nm	Stock
00635479	GIRAVITE IP9	DA Ø 25 A Ø 66		Stock

Parametri di taglio

		REFRIGERANTE		VELOCITÀ DI TAGLIO (Vc = m/min)			
ISO 513	Famiglia materiale	Aria	Emulsione	P25	M35	S35	H30
P	Debolmente legato	●		170 - 250			200 - 260
	Acciaio legato	●		140 - 190			160 - 220
	Acciaio per utensili	●		120 - 160			
M	Austenitico	●	●	100 - 150	120 - 180	100 - 150	200 - 260
	Martensitico	●	●	70 - 110	80 - 130	70 - 110	
K	Ghisa grigia	●		200 - 280			230 - 380
	Ghisa sferoidale	●		130 - 180			160 - 210
	Ghisa malleabile	●		160 - 210			180 - 260
S	Titanio grado 1-2	●	●		70 - 90	65 - 80	
	Titanio grado 5	●	●		35 - 45	30 - 45	
	Leghe Ferro e Nichel	●	●		50 - 100	40 - 90	
	Superleghe al Nichel	●	●		30 - 80	30 - 70	
H	44 - 54 HRC	●			100 - 140		100 - 140
	55 - 64 HRC	●			80 - 120		80 - 120

Qualità inserto	Ap	Ae	FZ
P25	0,5 0,8 1,4	0,6 x 0	0,6 1,0 1,4
M35	0,5 0,8 1,4	0,6 x 0	0,5 0,9 1,4
S35	0,5 0,7 1,3	0,4 x 0	0,5 0,7 1,3
H30	0,5 0,8 1,4	0,6 x 0	0,6 1,0 1,4

Angolo massimo di rampa frese 8Q



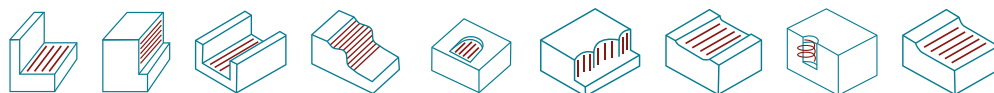
Diametro della fresa	Valore massimo angolo di rampa
Ø 25	3,21°
Ø 32	2,51°
Ø 35	2,29°
Ø 36	2,2°
Ø 40	2,0°
Ø 42	1,9°
Ø 50	1,6°
Ø 52	1,54°
Ø 63	1,27°
Ø 66	1,22°



Serie 2R

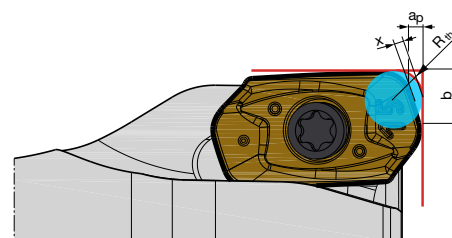
	MANICOTTO	CILINDRICA	TESTINA
TIPOLOGIA			
MISURE Ø	Ø 40 - 63 mm	Ø 16 - 32 mm	Ø 16 - 42 mm
INSERTO	2R	2R	2R

Lavorazioni

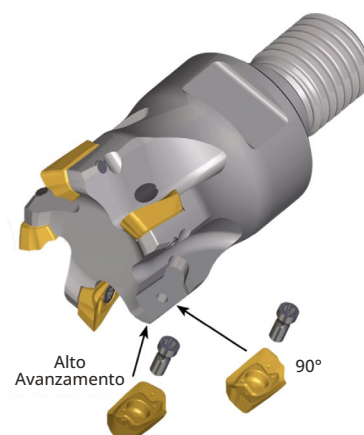


Caratteristiche

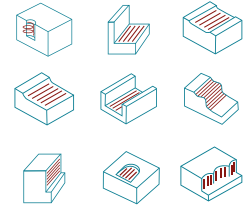
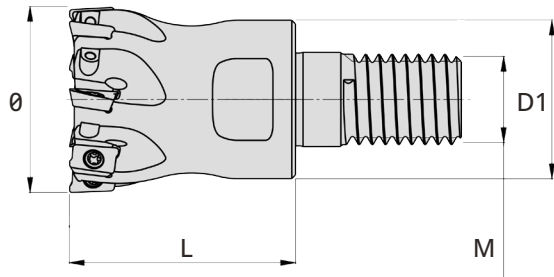
- Un corpo fresa per due tipologie di inserti
- Inserto a 90° per spallamenti e lavorazioni generali
- Inserto a raggio teorico per sgrossature ad alto avanzamento
- Due taglienti per inserto utilizzabili
- Tagliente elicoidale per ridurre lo sforzo di taglio
- Geometria speciale che riduce le vibrazioni
- Disponibili inserti con diverse dimensioni di raggio reale
- Disponibili inserti di diverse qualità per lavorare molteplici materiali



Inserto	Dimensioni		
2R ALTO AVANZAMENTO	Rth	b	Ap
	2,2	3,52	1,5

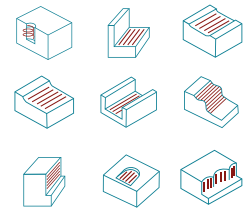
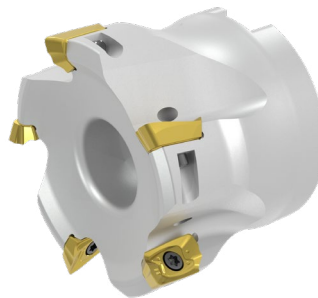
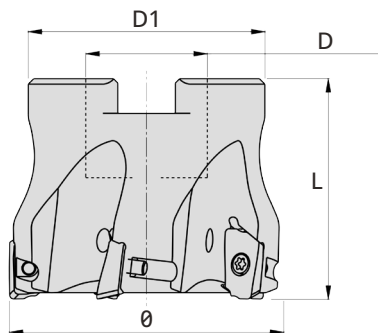


Testina 2R



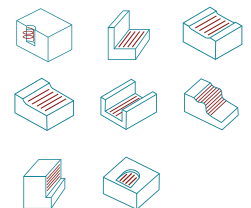
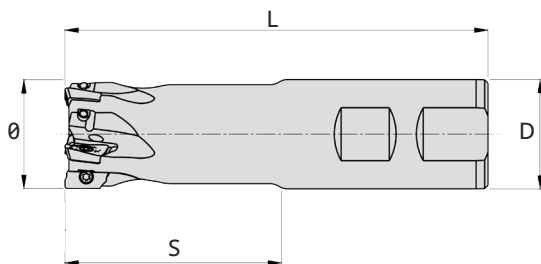
Ø	M	D1	L	Z	Codice	Descrizione	Disponibilità
16	M8	13,8	31	2	00596776	2RT Ø16 Z2 M8	Stock
20	M10	18	30	3	00596777	2RT Ø20 Z3 M10	Stock
25	M12	21	32	4	00596779	2RT Ø25 Z4 M12	Stock
32	M16	29	43	5	00596780	2RT Ø32 Z5 M16	Stock
35	M16	29	43	5	00635918	2RT Ø35 Z5 M16	Stock
42	M16	29	43	6	00635919	2RT Ø42 Z5 M16	Stock

Manicotto 2R



Ø	D	D1	L	Z	Codice	Descrizione	Disponibilità
40	16	35	40	6	00596740	2RM Ø40 Z6 D16	Ordinabile
50	22	43	40	7	00596742	2RM Ø50 Z7 D22	Ordinabile
52	22	43	40	7	00636046	2RM Ø52 Z7 D22	Ordinabile
63	22	48	40	8	00596744	2RM Ø63 Z8 D22	Ordinabile

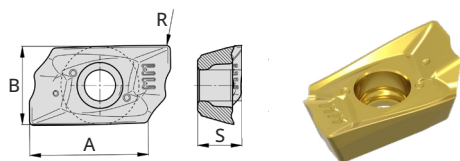
Cilindrica 2R



Ø	D	S	L	Z	Codice	Descrizione	Disponibilità
16	16	37	85	2	00596661	2RW Ø16 Z2 W16	Ordinabile
20	20	90	140	2	00635824	2RW Ø20 Z2 W20	Ordinabile
20	20	40	90	3	00596662	2RW Ø20 Z3 W20	Ordinabile
25	25	50	106	4	00596664	2RW Ø25 Z4 W25	Ordinabile
32	32	64	124	5	00596666	2RW Ø32 Z5 W32	Ordinabile

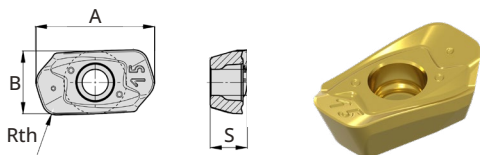


Inserto 2R 90°



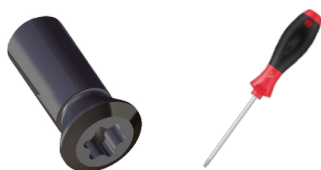
Materiale da lavorare	Qualità	A	B	S	R	Codice	Descrizione	Disponibilità
P Acciaio	P25	10	6,6	4,76	0,4	00635825	2RI-10-001-R0,4-P25	Ordinabile
	P35	10	6,6	4,76	0,4	00635826	2RI-10-001-R0,4-P35	Ordinabile
	P25	10	6,6	4,76	0,8	00596585	2RI-10-001-R0,8-P25	Stock
	P35	10	6,6	4,76	0,8	00596586	2RI-10-001-R0,8-P35	Ordinabile
	P25	10	6,6	4,76	2	00635827	2RI-10-001-R2,0-P25	Ordinabile
	P35	10	6,6	4,76	2	00635828	2RI-10-001-R2,0-P35	Ordinabile
	P25	10	6,6	4,76	3	00635829	2RI-10-001-R3,0-P25	Ordinabile
	P35	10	6,6	4,76	3	00635830	2RI-10-001-R3,0-P35	Ordinabile
M Acciaio inossidabile	M35	10	6,6	4,76	0,4	00635831	2RI-10-002-R0,4-M35	Ordinabile
	M35	10	6,6	4,76	0,8	00597396	2RI-10-002-R0,8-M35	Stock
K Ghisa	K20	10	6,6	4,76	0,8	00596584	2RI-10-003-R0,8-K20	Stock
N Metalli non ferrosi	N10	10	6,6	4,76	0,4	00635833	2RI-10-004-R0,4-N10	Ordinabile
	N10	10	6,6	4,76	0,8	00635834	2RI-10-004-R0,8-N10	Ordinabile
S Titanio	S35	10	6,6	4,76	0,8	00635835	2RI-10-005-R0,8-S35	Ordinabile

Inserto Alto Avanzamento



Materiale da lavorare	Qualità	A	B	S	Rth	Codice	Descrizione	Disponibilità
P Acciaio	P25	10	6,6	4,76	2,2	00596588	2RI-10-001-RTH2,2-P25	Ordinabile
	P35	10	6,6	4,76	2,2	00596589	2RI-10-001-RTH2,2-P35	Stock
M Acciaio inossidabile	M35	10	6,6	4,76	2,2	00597400	2RI-10-004-RTH2,2-P35	Ordinabile
K Ghisa	K20	10	6,6	4,76	2,2	00597399	2RI-10-003-RTH2,2-K20	Ordinabile
H Acciaio temprato	H10	10	6,6	4,76	2,2	00635836	2RI-10-006-RTH2,2-H10	Stock

Accessori 2R



Codice	Descrizione	Compatibilità	Serraggio	Disponibilità
00596813	VTMEC10-1	DA Ø 16 A Ø 25	2Nm	Stock
00597455	VTMEC10-2	DA Ø 32 A Ø 63	2Nm	Stock
00596806	GIRAVITE IP8	DA Ø 16 A Ø 63		Stock

Parametri di taglio

		REFRIGERANTE		VELOCITÀ DI TAGLIO (Vc = m/min)						
ISO 513	Famiglia materiale	Aria	Emulsione	P25	P35	M35	K20	N10	S35	H10
P	Debolmente legato	●		170 - 250	160 - 200		190 - 240			200 - 300
	Acciaio legato	●		140 - 190	120 - 160		150 - 190			160 - 250
	Acciaio per utensili	●		120 - 160	110 - 150					
M	Austenitico	●	●	100 - 150		120 - 180			100 - 150	
	Martensitico	●	●	70 - 110		80 - 130			70 - 110	
K	Ghisa grigia	●		200 - 280			220 - 360			280 - 490
	Ghisa sferoidale	●		130 - 180			150 - 190			160 - 300
	Ghisa malleabile	●		160 - 210			170 - 240			220 - 340
N	Leghe di Alluminio	●	●					1200 - 2400		
	Leghe Alluminio e Silicio	●	●					240 - 550		
	Rame e leghe di Rame	●	●					120 - 380		
	Grafite	●	●					400 - 500		
S	Titanio grado 1-2	●	●			70 - 90			65 - 80	
	Titanio grado 5	●	●			35 - 45			30 - 45	
	Leghe Ferro e Nichel	●	●			50 - 100			40 - 90	
	Superleghe al Nichel	●	●			30 - 80			30 - 70	
H	44 - 54 HRC	●				100 - 140	100 - 140			110 - 160
	55 - 64 HRC	●				80 - 120	80 - 120			90 - 130

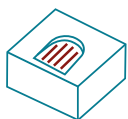
Parametri 2R 90°

Qualità inserto	Ap	Ae	FZ
P25 - P35	1,0 3,0 9,0	0,6 x 0	0,1 0,18 0,25
M35	1,0 3,0 9,0	0,6 x 0	0,1 0,15 0,20
K20	1,0 3,0 9,0	0,6 x 0	0,15 0,20 0,27
N10	1,0 3,0 9,0	0,6 x 0	0,1 0,14 0,26
S35	1,0 3,0 9,0	0,4 x 0	0,1 0,15 0,20

Parametri 2R Alto Avanzamento

Qualità inserto	Ap	Ae	FZ
P25 - P35	0,4 0,9 1,4	0,6 x 0	0,6 1,0 1,5
M35	0,4 0,9 1,4	0,6 x 0	0,5 0,9 1,3
K20	0,4 0,9 1,4	0,6 x 0	0,6 1,2 1,5
H10	0,4 0,9 1,4	0,6 x 0	0,6 1,2 1,5

Rampa inserto 2R 90°



Diametro della fresa	Angolo massimo di rampa
Ø 16	18,0°
Ø 18	15,5°
Ø 20	12,2°
Ø 25	8,7°
Ø 32	6,2°
Ø 40	4,6°
Ø 50	3,5°
Ø 63	2,7°

Rampa inserto 2R Alto Avanzamento

Diametro della fresa	Angolo massimo di rampa
Ø 16	8,8°
Ø 18	7,3°
Ø 20	6,1°
Ø 25	4,4°
Ø 32	3,2°
Ø 40	2,4°
Ø 50	1,9°
Ø 63	1,4°



Fresare con **Intelligenza Tecnica**



Tecnica
utensileria per alta velocità

Tecnica SRL

Via Labirinto 151, 25125 Brescia (BS)

info@tecnicautensili.com

tecnicautensili.com

030 240 1961

