

# REF. 08140 FRESAS DE TREPANAR HSS PROFUNDIDAD DE CORTE DE 30 mm

HSS

S/C

## Características

Fresas de acero ultrarrápido de fácil reafilado.

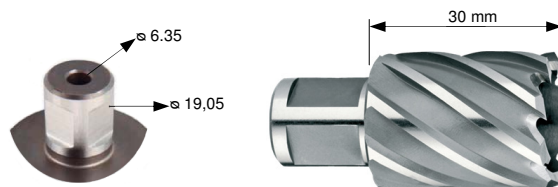
## Aplicación

Para trabajar en taladros con base electromagnética.

Validas para maquinas tipo:

Magtrón - Rota Broach - Alfa Rota Best - Magnetor - Slugger - Dr. Bender - Bux - Hougen.

Para realizar taladros en estructuras de acero.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
08140...	25						35	35				50	50	50							

\* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6)  $r.p.m. = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

## PARA TALADROS DE BASE ELECTROMAGNÉTICA

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
12	30 mm	1	081401200
13	30 mm	1	081401300
14	30 mm	1	081401400
15	30 mm	1	081401500
16	30 mm	1	081401600
17	30 mm	1	081401700
18	30 mm	1	081401800
19	30 mm	1	081401900
20	30 mm	1	081402000
21	30 mm	1	081402100
22	30 mm	1	081402200
23	30 mm	1	081402300
24	30 mm	1	081402400
25	30 mm	1	081402500
26	30 mm	1	081402600
27	30 mm	1	081402700
28	30 mm	1	081402800
29	30 mm	1	081402900
30	30 mm	1	081403000
31	30 mm	1	081403100
32	30 mm	1	081403200
33	30 mm	1	081403300
34	30 mm	1	081403400
35	30 mm	1	081403500
36	30 mm	1	081403600
37	30 mm	1	081403700
38	30 mm	1	081403800
39	30 mm	1	081403900
40	30 mm	1	081404000
41	30 mm	1	081404100

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
42	30 mm	1	081404200
43	30 mm	1	081404300
44	30 mm	1	081404400
45	30 mm	1	081404500
46	30 mm	1	081404600
47	30 mm	1	081404700
48	30 mm	1	081404800
49	30 mm	1	081404900
50	30 mm	1	081405000
51	30 mm	1	081405100
52	30 mm	1	081405200
53	30 mm	1	081405300
54	30 mm	1	081405400
55	30 mm	1	081405500
56	30 mm	1	081405600
57	30 mm	1	081405700
58	30 mm	1	081405800
59	30 mm	1	081405900
60	30 mm	1	081406000
61	30 mm	1	081406100
62	30 mm	1	081406200
63	30 mm	1	081406300
64	30 mm	1	081406400
65	30 mm	1	081406500
66	30 mm	1	081406600
67	30 mm	1	081406700
68	30 mm	1	081406800
69	30 mm	1	081406900
70	30 mm	1	081407000
71	30 mm	1	081407100

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
72	30 mm	1	081407200
73	30 mm	1	081407300
74	30 mm	1	081407400
75	30 mm	1	081407500
76	30 mm	1	081407600
77	30 mm	1	081407700
78	30 mm	1	081407800
79	30 mm	1	081407900
80	30 mm	1	081408000
81	30 mm	1	081408100
82	30 mm	1	081408200
83	30 mm	1	081408300
84	30 mm	1	081408400
85	30 mm	1	081408500
86	30 mm	1	081408600
87	30 mm	1	081408700
88	30 mm	1	081408800
89	30 mm	1	081408900
90	30 mm	1	081409000
91	30 mm	1	081409100
92	30 mm	1	081409200
93	30 mm	1	081409300
94	30 mm	1	081409400
95	30 mm	1	081409500
96	30 mm	1	081409600
97	30 mm	1	081409700
98	30 mm	1	081409800
99	30 mm	1	081409900
100	30 mm	1	081410000

Para otras medidas y calidades consultar.

# REF. 08141 FRESAS DE TREPANAR HSS PROFUNDIDAD DE CORTE DE 50 mm

HSS

S/L

## Características

Fresas de acero ultrarrápido de fácil reafilado.

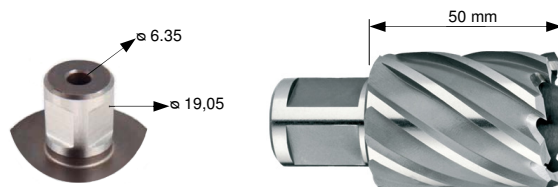
## Aplicación

Para trabajar en taladros con base electromagnética.

Validas para maquinas tipo:

Magtrón - Rota Broach - Alfa Rota Best - Magnetor - Sluggger - Dr. Bender - Bux - Hougen.

Para realizar taladros en estructuras de acero.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
08141...	25						35	35							50	50	50				

\* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6)  $r.p.m. = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

## PARA TALADROS DE BASE ELECTROMAGNÉTICA

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
12	50 mm	1	081411200
13	50 mm	1	081411300
14	50 mm	1	081411400
15	50 mm	1	081411500
16	50 mm	1	081411600
17	50 mm	1	081411700
18	50 mm	1	081411800
19	50 mm	1	081411900
20	50 mm	1	081412000
21	50 mm	1	081412100
22	50 mm	1	081412200
23	50 mm	1	081412300
24	50 mm	1	081412400
25	50 mm	1	081412500
26	50 mm	1	081412600
27	50 mm	1	081412700
28	50 mm	1	081412800
29	50 mm	1	081412900
30	50 mm	1	081413000
31	50 mm	1	081413100
32	50 mm	1	081413200
33	50 mm	1	081413300
34	50 mm	1	081413400
35	50 mm	1	081413500
36	50 mm	1	081413600
37	50 mm	1	081413700
38	50 mm	1	081413800
39	50 mm	1	081413900
40	50 mm	1	081414000
41	50 mm	1	081414100

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
42	50 mm	1	081414200
43	50 mm	1	081414300
44	50 mm	1	081414400
45	50 mm	1	081414500
46	50 mm	1	081414600
47	50 mm	1	08144700
48	50 mm	1	081414800
49	50 mm	1	081414900
50	50 mm	1	081415000
51	50 mm	1	081415100
52	50 mm	1	081415200
53	50 mm	1	081415300
54	50 mm	1	081415400
55	50 mm	1	081415500
56	50 mm	1	081415600
57	50 mm	1	081415700
58	50 mm	1	081415800
59	50 mm	1	081415900
60	50 mm	1	081416000
61	50 mm	1	081416100
62	50 mm	1	081416200
63	50 mm	1	081416300
64	50 mm	1	081416400
65	50 mm	1	081416500
66	50 mm	1	081416600
67	50 mm	1	081416700
68	50 mm	1	081416800
69	50 mm	1	081416900
70	50 mm	1	081417000
71	50 mm	1	081417100

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
72	50 mm	1	081417200
73	50 mm	1	081417300
74	50 mm	1	081417400
75	50 mm	1	081417500
76	50 mm	1	081417600
77	50 mm	1	081417700
78	50 mm	1	081417800
79	50 mm	1	081417900
80	50 mm	1	081418000
81	50 mm	1	081418100
82	50 mm	1	081418200
83	50 mm	1	081418300
84	50 mm	1	081418400
85	50 mm	1	081418500
86	50 mm	1	081418600
87	50 mm	1	081418700
88	50 mm	1	081418800
89	50 mm	1	081418900
90	50 mm	1	081419000
91	50 mm	1	081419100
92	50 mm	1	081419200
93	50 mm	1	081419300
94	50 mm	1	081419400
95	50 mm	1	081419500
96	50 mm	1	081419600
97	50 mm	1	081419700
98	50 mm	1	081419800
99	50 mm	1	081419900
100	50 mm	1	081410000

Para otras medidas y calidades consultar.

# REF. 08155 FRESAS DE TREPANAR HSSCO PROFUNDIDAD DE CORTE 30 mm

**HSSCO** **S/C**

## Características

Fresas de HSSCO con mayor resistencia al calor y al desgaste .

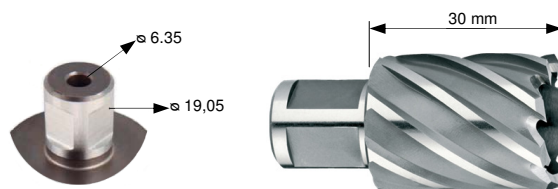
## Aplicación

Para trabajar en taladros con base electromagnética.

Validas para maquinas tipo:

Magtrón - Rota Broach - Alfa Rota Best - Magnetor - Slugger - Dr. Bender - Bux - Hougen.

Para trabajar: aceros aleados y **aceros inoxidables**



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
08155...	25				10	10	35	35							50	50	50				

\* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6)  $r.p.m. = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

## PARA TALADROS DE BASE ELECTROMAGNÉTICA

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
12	30 mm	1	081551200
13	30 mm	1	081551300
14	30 mm	1	081551400
15	30 mm	1	081551500
16	30 mm	1	081551600
17	30 mm	1	081551700
18	30 mm	1	081551800
19	30 mm	1	081551900
20	30 mm	1	081552000
21	30 mm	1	081552100
22	30 mm	1	081552200
23	30 mm	1	081552300
24	30 mm	1	081552400
25	30 mm	1	081552500
26	30 mm	1	081552600
27	30 mm	1	081552700
28	30 mm	1	081552800
29	30 mm	1	081552900
30	30 mm	1	081553000
31	30 mm	1	081553100
32	30 mm	1	081553200
33	30 mm	1	081553300
34	30 mm	1	081553400
35	30 mm	1	081553500
36	30 mm	1	081553600
37	30 mm	1	081553700
38	30 mm	1	081553800
39	30 mm	1	081553900
40	30 mm	1	081554000
41	30 mm	1	081554100

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
42	30 mm	1	081554200
43	30 mm	1	081554300
44	30 mm	1	081554400
45	30 mm	1	081554500
46	30 mm	1	081554600
47	30 mm	1	081554700
48	30 mm	1	081554800
49	30 mm	1	081554900
50	30 mm	1	081555000
51	30 mm	1	081555100
52	30 mm	1	081555200
53	30 mm	1	081555300
54	30 mm	1	081555400
55	30 mm	1	081555500
56	30 mm	1	081555600
57	30 mm	1	081555700
58	30 mm	1	081555800
59	30 mm	1	081555900
60	30 mm	1	081556000
61	30 mm	1	081556100
62	30 mm	1	081556200
63	30 mm	1	081556300
64	30 mm	1	081556400
65	30 mm	1	081556500
66	30 mm	1	081556600
67	30 mm	1	081556700
68	30 mm	1	081556800
69	30 mm	1	081556900
70	30 mm	1	081557000
71	30 mm	1	081557100

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
72	30 mm	1	081557200
73	30 mm	1	081557300
74	30 mm	1	081557400
75	30 mm	1	081557500
76	30 mm	1	081557600
77	30 mm	1	081557700
78	30 mm	1	081557800
79	30 mm	1	081557900
80	30 mm	1	081558000
81	30 mm	1	081558100
82	30 mm	1	081558200
83	30 mm	1	081558300
84	30 mm	1	081558400
85	30 mm	1	081558500
86	30 mm	1	081558600
87	30 mm	1	081558700
88	30 mm	1	081558800
89	30 mm	1	081558900
90	30 mm	1	081559000
91	30 mm	1	081559100
92	30 mm	1	081559200
93	30 mm	1	081559300
94	30 mm	1	081559400
95	30 mm	1	081559500
96	30 mm	1	081559600
97	30 mm	1	081559700
98	30 mm	1	081559800
99	30 mm	1	081559900
100	30 mm	1	0815510000

Para otras medidas y calidades consultar.

# REF. 08156 FRESAS DE TREPANAR HSSCO PROFUNDIDAD DE CORTE 50 mm

HSS  
CO

S/L

## Características

Fresas de HSSCO con mayor resistencia al calor y al desgaste .

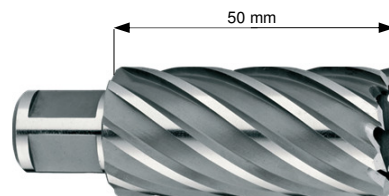
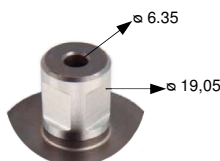
## Aplicación

Para trabajar en taladros con base electromagnética.

Validas para maquinas tipo:

Magtrón - Rota Broach - Alfa Rota Best - Magnetor - Slugger - Dr. Bender - Bux - Hougen.

Para trabajar: aceros aleados y **aceros inoxidables**



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
08156...	25				10	10	35	35							50	50	50				

\* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m.=  $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

## PARA TALADROS DE BASE ELECTROMAGNÉTICA

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
12	50 mm	1	081561200
13	50 mm	1	081561300
14	50 mm	1	081561400
15	50 mm	1	081561500
16	50 mm	1	081561600
17	50 mm	1	081561700
18	50 mm	1	081561800
19	50 mm	1	081561900
20	50 mm	1	081562000
21	50 mm	1	081562100
22	50 mm	1	081562200
23	50 mm	1	081562300
24	50 mm	1	081562400
25	50 mm	1	081562500
26	50 mm	1	081562600
27	50 mm	1	081562700
28	50 mm	1	081562800
29	50 mm	1	081562900
30	50 mm	1	081563000
31	50 mm	1	081563100
32	50 mm	1	081563200
33	50 mm	1	081563300
34	50 mm	1	081563400
35	50 mm	1	081563500
36	50 mm	1	081563600
37	50 mm	1	081563700
38	50 mm	1	081563800
39	50 mm	1	081563900
40	50 mm	1	081564000
41	50 mm	1	081564100

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
42	50 mm	1	081564200
43	50 mm	1	081564300
44	50 mm	1	081564400
45	50 mm	1	081564500
46	50 mm	1	081564600
47	50 mm	1	081564700
48	50 mm	1	081564800
49	50 mm	1	081564900
50	50 mm	1	081565000
51	50 mm	1	081565100
52	50 mm	1	081565200
53	50 mm	1	081565300
54	50 mm	1	081565400
55	50 mm	1	081565500
56	50 mm	1	081565600
57	50 mm	1	081565700
58	50 mm	1	081565800
59	50 mm	1	081565900
60	50 mm	1	081566000
61	50 mm	1	081566100
62	50 mm	1	081566200
63	50 mm	1	081566300
64	50 mm	1	081566400
65	50 mm	1	081566500
66	50 mm	1	081566600
67	50 mm	1	081566700
68	50 mm	1	081566800
69	50 mm	1	081566900
70	50 mm	1	081567000
71	50 mm	1	081567100

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
72	50 mm	1	081567200
73	50 mm	1	081567300
74	50 mm	1	081567400
75	50 mm	1	081567500
76	50 mm	1	081567600
77	50 mm	1	081567700
78	50 mm	1	081567800
79	50 mm	1	081567900
80	50 mm	1	081568000
81	50 mm	1	081568100
82	50 mm	1	081568200
83	50 mm	1	081568300
84	50 mm	1	081568400
85	50 mm	1	081568500
86	50 mm	1	081568600
87	50 mm	1	081568700
88	50 mm	1	081568800
89	50 mm	1	081568900
90	50 mm	1	081569000
91	50 mm	1	081569100
92	50 mm	1	081569200
93	50 mm	1	081569300
94	50 mm	1	081569400
95	50 mm	1	081569500
96	50 mm	1	081569600
97	50 mm	1	081569700
98	50 mm	1	081569800
99	50 mm	1	081569900
100	50 mm	1	0815610000

Para otras medidas y calidades consultar.

# REF. 08157 FRESAS DE TREPANAR HSSCO PROFUNDIDAD DE CORTE 75 mm

**HSSCO S/XL**

## Características

Fresas de HSSCO con mayor resistencia al calor y al desgaste .

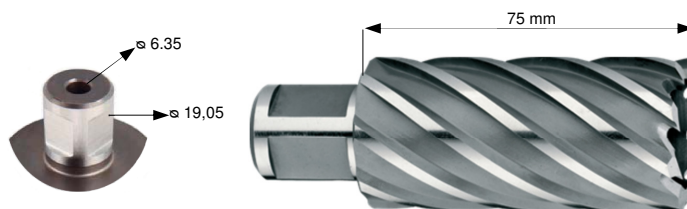
## Aplicación

Para trabajar en taladros con base electromagnética.

Validas para maquinas tipo:

Magtrón - Rota Broach - Alfa Rota Best - Magnetor - Slugger - Dr. Bender - Bux - Hougen.

Para trabajar: aceros aleados y **aceros inoxidables**



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
08157...	25				10	10	35	35				50	50	50							

\* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6)  $r.p.m. = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

## PARA TALADROS DE BASE ELECTROMAGNÉTICA

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
20	75 mm	1	081572000
21	75 mm	1	081572100
22	75 mm	1	081572200
23	75 mm	1	081572300
24	75 mm	1	081572400
25	75 mm	1	081572500
26	75 mm	1	081572600
27	75 mm	1	081572700
28	75 mm	1	081572800
29	75 mm	1	081572900
30	75 mm	1	081573000
31	75 mm	1	081573100
32	75 mm	1	081573200
33	75 mm	1	081573300
34	75 mm	1	081573400
35	75 mm	1	081573500
36	75 mm	1	081573600
37	75 mm	1	081573700
38	75 mm	1	081573800
39	75 mm	1	081573900
40	75 mm	1	081574000
41	75 mm	1	081574100
42	75 mm	1	081574200
43	75 mm	1	081574300
44	75 mm	1	081574400
45	75 mm	1	081574500
46	75 mm	1	081574600

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
47	75 mm	1	081574700
48	75 mm	1	081574800
49	75 mm	1	081574900
50	75 mm	1	081575000
51	75 mm	1	081575100
52	75 mm	1	081575200
53	75 mm	1	081575300
54	75 mm	1	081575400
55	75 mm	1	081575500
56	75 mm	1	081575600
57	75 mm	1	081575700
58	75 mm	1	081575800
59	75 mm	1	081575900
60	75 mm	1	081576000
61	75 mm	1	081576100
62	75 mm	1	081576200
63	75 mm	1	081576300
64	75 mm	1	081576400
65	75 mm	1	081576500
66	75 mm	1	081576600
67	75 mm	1	081576700
68	75 mm	1	081576800
69	75 mm	1	081576900
70	75 mm	1	081577000
71	75 mm	1	081577100
72	75 mm	1	081577200
73	75 mm	1	081577300

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
74	75 mm	1	081577400
75	75 mm	1	081577500
76	75 mm	1	081577600
77	75 mm	1	081577700
78	75 mm	1	081577800
79	75 mm	1	081577900
80	75 mm	1	081578000
81	75 mm	1	081578100
82	75 mm	1	081578200
83	75 mm	1	081578300
84	75 mm	1	081578400
85	75 mm	1	081578500
86	75 mm	1	081578600
87	75 mm	1	081578700
88	75 mm	1	081578800
89	75 mm	1	081578900
90	75 mm	1	081579000
91	75 mm	1	081579100
92	75 mm	1	081579200
93	75 mm	1	081579300
94	75 mm	1	081579400
95	75 mm	1	081579500
96	75 mm	1	081579600
97	75 mm	1	081579700
98	75 mm	1	081579800
99	75 mm	1	081579900
100	75 mm	1	0815710000

Para otras medidas y calidades consultar.

# REF. 08158 FRESAS DE TREPANAR HSSCO PROFUNDIDAD DE CORTE 100 mm

**HSS  
CO** **S  
XXL**

## Características

Fresas de HSSCO con mayor resistencia al calor y al desgaste .

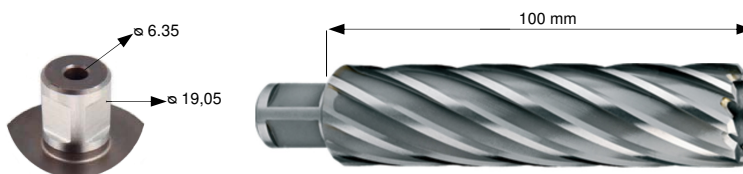
## Aplicación

Para trabajar en taladros con base electromagnética.

Validas para maquinas tipo:

Magtrón - Rota Broach - Alfa Rota Best - Magnetor - Slugger - Dr. Bemder - Bux - Hougen.

Para trabajar: aceros aleados y **aceros inoxidables**



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE			6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2					
08158...	25				10	10	35	35				50	50	50							

\* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m.=  $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \phi}$

## PARA TALADROS DE BASE ELECTROMAGNÉTICA

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
20	100 mm	1	081582000
21	100 mm	1	081582100
22	100 mm	1	081582200
23	100 mm	1	081582300
24	100 mm	1	081582400
25	100 mm	1	081582500
26	100 mm	1	081582600
27	100 mm	1	081582700
28	100 mm	1	081582800
29	100 mm	1	081582900
30	100 mm	1	081583000
31	100 mm	1	081583100
32	100 mm	1	081583200
33	100 mm	1	081583300
34	100 mm	1	081583400
35	100 mm	1	081583500
36	100 mm	1	081583600
37	100 mm	1	081583700
38	100 mm	1	081583800
39	100 mm	1	081583900
40	100 mm	1	081584000
41	100 mm	1	081584100
42	100 mm	1	081584200
43	100 mm	1	081584300
44	100 mm	1	081584400
45	100 mm	1	081584500
46	100 mm	1	081584600

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
47	100 mm	1	081584700
48	100 mm	1	081584800
49	100 mm	1	081584900
50	100 mm	1	081585000
51	100 mm	1	081585100
52	100 mm	1	081585200
53	100 mm	1	081585300
54	100 mm	1	081585400
55	100 mm	1	081585500
56	100 mm	1	081585600
57	100 mm	1	081585700
58	100 mm	1	081585800
59	100 mm	1	081585900
60	100 mm	1	081586000
61	100 mm	1	081586100
62	100 mm	1	081586200
63	100 mm	1	081586300
64	100 mm	1	081586400
65	100 mm	1	081586500
66	100 mm	1	081586600
67	100 mm	1	081586700
68	100 mm	1	081586800
69	100 mm	1	081586900
70	100 mm	1	081587000
71	100 mm	1	081587100
72	100 mm	1	081587200
73	100 mm	1	081587300

Ø	Prof. Corte		Código Herramienta
74	100 mm	1	081587400
75	100 mm	1	081587500
76	100 mm	1	081587600
77	100 mm	1	081587700
78	100 mm	1	081587800
79	100 mm	1	081587900
80	100 mm	1	081588000
81	100 mm	1	081588100
82	100 mm	1	081588200
83	100 mm	1	081588300
84	100 mm	1	081588400
85	100 mm	1	081588500
86	100 mm	1	081588600
87	100 mm	1	081588700
88	100 mm	1	081588800
89	100 mm	1	081588900
90	100 mm	1	081589000
91	100 mm	1	081589100
92	100 mm	1	081589200
93	100 mm	1	081589300
94	100 mm	1	081589400
95	100 mm	1	081589500
96	100 mm	1	081589600
97	100 mm	1	081589700
98	100 mm	1	081589800
99	100 mm	1	081589900
100	100 mm	1	0815810000

Para otras medidas y calidades consultar.



## REF. 08501 FRESAS DE TREPANAR MD PROFUNDIDAD DE CORTE 35 mm

MD

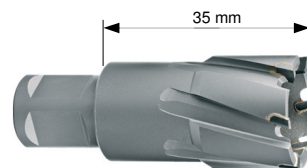
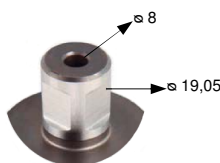
S/C

### Características

Fresas con dientes de metal duro de alto rendimiento. Ideales para taladros de base electromagnética.

### Aplicación

Para trabajar: aceros aleados y resistentes y de aceros resistentes al oxido, aceros inoxidables, aluminio, cobre, níquel, latón, fundición y madera entre otros.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
08501...	60				30	30	75	75				100	100	100						

\* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m. =  $\frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \varnothing}$

∅	Prof. Corte	📦	Código Herramienta
14.0	35mm	1	085011400
14.5	35mm	1	085011450
15.0	35mm	1	085011500
16.0	35mm	1	085011600
17.0	35mm	1	085011700
17.5	35mm	1	085011750
18.0	35mm	1	085011800
19.0	35mm	1	085011900
20.0	35mm	1	085012000
21.0	35mm	1	085012100

∅	Prof. Corte	📦	Código Herramienta
21.5	35mm	1	085012150
22.0	35mm	1	085012200
22.5	35mm	1	085012250
23.0	35mm	1	085012300
23.5	35mm	1	085012350
24.0	35mm	1	085012400
24.5	35mm	1	085012450
25.0	35mm	1	085012500
25.5	35mm	1	085012550
26.0	35mm	1	085012600

∅	Prof. Corte	📦	Código Herramienta
26.5	35mm	1	085012650
27.0	35mm	1	085012700
28.0	35mm	1	085012800
29.0	35mm	1	085012900
30.0	35mm	1	085013000
31.0	35mm	1	085013100
32.0	35mm	1	085013200
33.0	35mm	1	085013300
34.0	35mm	1	085013400
35.0	35mm	1	085013500

## REF. 08502 FRESAS DE TREPANAR MD PROFUNDIDAD DE CORTE 50 mm

MD

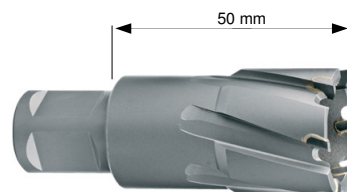
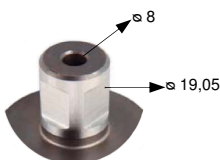
S/L

### Características

Fresas con dientes de metal duro de alto rendimiento. Ideales para taladros de base electromagnética.

### Aplicación

Para trabajar: aceros aleados y resistentes y de aceros resistentes al oxido, aceros inoxidables, aluminio, cobre, níquel, latón, fundición y madera entre otros.



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS		X	X	X	X
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
08502...	60				30	30	75	75				100	100	100						

\* (Ver grupos de materiales paginas 3 - 6) r.p.m. =  $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$

∅	Prof. Corte	📦	Código Herramienta
17.5	50 mm	1	085021750
18.0	50 mm	1	085021800
19.0	50 mm	1	085021900
20.0	50 mm	1	085022000
21.0	50 mm	1	085022100
21.5	50 mm	1	085012150
22.0	50 mm	1	085012200
22.5	50 mm	1	085012250
23.0	50 mm	1	085012300
23.5	50 mm	1	085012350
24.0	50 mm	1	085012400
24.5	50 mm	1	085012450
25.0	50 mm	1	085012500
25.5	50 mm	1	085012550
26.0	50 mm	1	085012600
26.5	50 mm	1	085012650
27.0	50 mm	1	085012700
28.0	50 mm	1	085012800
29.0	50 mm	1	085012900

∅	Prof. Corte	📦	Código Herramienta
30.0	50 mm	1	085023000
31.0	50 mm	1	085023100
32.0	50 mm	1	085023200
33.0	50 mm	1	085023300
34.0	50 mm	1	085023400
35.0	50 mm	1	085023500
36.0	50 mm	1	085023600
37.0	50 mm	1	085023700
38.0	50 mm	1	085023800
39.0	50 mm	1	085023900
40.0	50 mm	1	085024000
41.0	50 mm	1	085024100
42.0	50 mm	1	085024200
43.0	50 mm	1	085024300
44.0	50 mm	1	085024400
45.0	50 mm	1	085024500
46.0	50 mm	1	085024600
47.0	50 mm	1	085024700

∅	Prof. Corte	📦	Código Herramienta
48.0	50 mm	1	085024800
49.0	50 mm	1	085024900
50.0	50 mm	1	085025000
51.0	50 mm	1	085025100
52.0	50 mm	1	085025200
53.0	50 mm	1	085025300
54.0	50 mm	1	085025400
55.0	50 mm	1	085025500
56.0	50 mm	1	085025600
57.0	50 mm	1	085025700
58.0	50 mm	1	085025800
59.0	50 mm	1	085025900
60.0	50 mm	1	085026000
61.0	50 mm	1	085026100
62.0	50 mm	1	085026200
63.0	50 mm	1	085026300
64.0	50 mm	1	085026400
65.0	50 mm	1	085026500

## REF. 08143 ADAPTADORES PARA FRESAS TREPANAR DE MANGO WELDON

### Características

Adaptador , para Fresas de trepanar con mango Weldon de  $\varnothing$  19 mm, con refrigeración interna.

### Aplicación

Para incorporar fresas de trepanar a taladradoras con base electromagnética.

CM	CON MANGO DE CONO MORSE	Código Herramienta
Nº 2	Cono Morse 2 salida 19,05 mm Weldon	08143002
Nº 3	Cono Morse 3 salida 19,05 mm Weldon	08143003
Nº 4	Cono Morse 4 salida 19,05 mm Weldon	08143004
Nº 5	Cono Morse 5 salida 19,05 mm Weldon	08143005



## REF. 08144 ADAPTADORES + PUNZÓN PARA FRESAS TREPANAR ROSCA INTERNA

### Características

Adaptador para Fresas de trepanar de rosca interior y refrigeración interna. Incluye punzón.

### Aplicación

Para incorporar fresas de trepanar a taladradoras con base electromagnética.

$\varnothing$	CON MANGO CILINDRICO	Código Herramienta
13 mm	Husillo Mango cilíndrico con refrigeración interna	08144002
16 mm	Husillo Mango cilíndrico con refrigeración interna	08144001



## REF. 08144 ADAPTADORES + PUNZÓN PARA FRESAS TREPANAR ROSCA INTERNA

### Características

Adaptador para Fresas de trepanar rosca interior y refrigeración interna. Incluye el punzón.

### Aplicación

Para incorporar fresas de trepanar a taladradoras con base electromagnética.

CM	CON MANGO DE CONO MORSE	Código Herramienta
Nº 2	Husillos con cono Morse 2	08144003
Nº 3	Husillos con cono Morse 3	08144004



## REF. 08145 PUNTOS CENTRADORES $\varnothing$ 6.30 Y 8.00 mm PARA FRESAS DE TREPANAR

$\varnothing$ mm	Longitud mm	Nº Cortes mm	Serie de Fresas mm profundidad	Código Herramienta
6.30	80	8	Fresas de prof 30 mm	08145001
8.00	80	8	Fresas de prof 30 mm.	08145003
6.30	100	8	Fresas de prof 50 mm	08145002
8.00	100	8	Fresas de prof 50 mm	08145004
6.30	130	8	Fresas de prof 75 mm	08145005
6.30	150	8	Fresas de prof 100 mm	08145006



## REF. 19106B350 PUNTOS CENTRADORES DE $\varnothing$ 8 mm PARA FRESAS TREPANAR MD

ESPECIFICACION	Cód. Herramienta
Fresas de trepanar prof 25 a 35 mm - de $\varnothing$ 14.0 a 17 mm	19106B350A1417
Fresas de trepanar prof 25 a 35 mm - de $\varnothing$ 17.5 a 35 mm	19106B350A17535
Fresas de trepanar prof 50 mm - de $\varnothing$ 17.5 a 65 mm	19106B500A17565

