REF. 08101 FRESAS FRONTALES HSS-E Co8 Z2

HSSE Co8 | JIS | S/N | Z 2

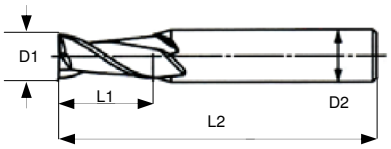
Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro.

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.
Para mecanizado en seco (recomendado aire comprimido).

Diámetro	Fresa (D1)	Tolerancia (mm)
Desde	Hasta	
1.00	10.00	0 - 0.20
10.00	30.00	0 - 0.25
Diámetro	Mango (D2)	h7



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
08101...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm		Código Herramienta
1.00	6	2	50	1	081010100
1.50	6	3	50	1	081010150
2.00	6	7	50	1	081010200
2.50	6	7	50	1	081010250
3.00	6	9	50	1	081010300
3.50	8	12	60	1	081010350
4.00	8	12	60	1	081010400
4.50	8	15	60	1	081010450
5.00	8	15	60	1	081010500
5.50	8	15	60	1	081010550
6.00	8	15	60	1	081010600
6.50	10	20	65	1	081010650
7.00	10	20	65	1	081010700
7.50	10	20	65	1	081010750
8.00	10	20	65	1	081010800
8.50	10	25	75	1	081010850
9.00	10	25	75	1	081010900
9.50	10	25	75	1	081010950
10.00	10	25	75	1	081011000
11.00	12	30	80	1	081011100
12.00	12	30	80	1	081011200
13.00	16	35	90	1	081011300
14.00	16	35	90	1	081011400
15.00	16	40	95	1	081011500
16.00	16	40	95	1	081011600
17.00	20	40	105	1	081011700
18.00	20	40	105	1	081011800
19.00	20	45	110	1	081011900
20.00	20	45	110	1	081012000
22.00	20	45	110	1	081012200
24.00	25	50	120	1	081012400
25.00	25	50	120	1	081012500
26.00	25	50	120	1	081012600
28.00	25	55	125	1	081012800
30.00	25	55	125	1	081013000
32.00	32	60	140	1	081013200

REF. 08102 FRESAS FRONTALES HSS-E Co8 Z2

HSSE Co8 | JIS | S/L | Z 2

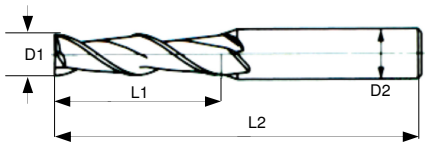
Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro.

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.
Para mecanizado en seco (recomendado aire comprimido).

Diámetro Fresa (D1)		Tolerancia (mm)
Desde	Hasta	
1.00	10.00	0- 0.20
10.00	30.00	0- 0.25
Diámetro	Mango (D2)	h7



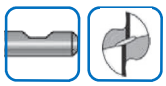
Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	3.1	3.2	4	5.1	5.2	6.1	6.2	6.3	7.1	7.2				
08102...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm		Código Herramienta
3.00	6	15	60	1	081020300
4.00	8	20	60	1	081020400
5.00	8	25	65	1	081020500
6.00	8	25	65	1	081020600
7.00	10	35	80	1	081020700
8.00	10	35	80	1	081020800
9.00	10	45	95	1	081020800
10.00	10	45	95	1	081021000
11.00	12	55	105	1	081021100
12.00	12	55	105	1	081021200
13.00	16	55	110	1	081021300
14.00	16	55	110	1	081021400
15.00	16	65	120	1	081021500
16.00	16	65	120	1	081021600
18.00	20	65	130	1	081021800
20.00	20	75	140	1	081022000
22.00	20	75	140	1	081022200
24.00	25	90	160	1	081022400
25.00	25	90	160	1	081022500
26.00	25	90	160	1	081022600
28.00	25	90	160	1	081022800
30.00	25	90	160	1	081023000

REF. 191096258W FRESAS FRONTALES HSS-E Co8 Z2

HSSE Co8 | DIN 327 | S/C | Z 2



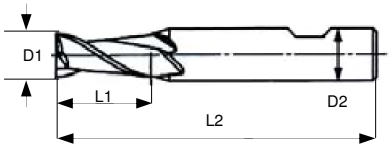
Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro.
Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.
Para mecanizado en seco (recomendado aire comprimido).

Tolerancias		
Diámetro	Fresa (D1)	e8
Diámetro	Mango (D2)	h6



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
19109...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm		Código Herramienta
2.00	6	4	48	1	191096258W0200
2.50	6	5	49	1	191096258W0250
3.00	6	5	49	1	191096258W0300
3.50	6	6	50	1	191096258W0350
4.00	6	7	51	1	191096258W0400
4.50	6	7	51	1	191096258W0450
5.00	6	8	52	1	191096258W0500
5.50	6	8	52	1	191096258W0550
6.00	6	8	52	1	191096258W0600
6.50	10	10	60	1	191096258W0650
7.00	10	10	60	1	191096258W0700
7.50	10	10	60	1	191096258W0750
8.00	10	11	61	1	191096258W0800
8.50	10	11	61	1	191096258W0850
9.00	10	11	61	1	191096258W0900
9.50	10	11	61	1	191096258W0950
10.00	10	13	63	1	191096258W1000
10.50	12	13	70	1	191096258W1050
11.00	12	13	70	1	191096258W1100
12.00	12	16	73	1	191096258W1200
13.00	12	16	73	1	191096258W1300
14.00	12	16	73	1	191096258W1400
15.00	12	16	73	1	191096258W1500
16.00	16	19	79	1	191096258W1600
17.00	16	19	79	1	191096258W1700
18.00	16	19	79	1	191096258W1800
19.00	16	19	79	1	191096258W1900
20.00	20	22	88	1	191096258W2000
21.00	20	22	88	1	191096258W2100
22.00	20	22	88	1	191096258W2200
24.00	25	26	102	1	191096258W2400
25.00	25	26	102	1	191096258W2500
26.00	25	26	102	1	191096258W2600
27.00	25	26	102	1	191096258W2700
28.00	25	26	102	1	191096258W2800
30.00	25	26	102	1	191096258W3000
32.00	32	32	112	1	191096258W3200
34.00	32	32	112	1	191096258W3400
35.00	32	32	112	1	191096258W3500
36.00	32	32	112	1	191096258W3600
38.00	40	38	130	1	191096258W3800
40.00	40	38	130	1	191096258W4000

REF. 08105 FRESAS FRONTALES HSS-E Co8 Z3

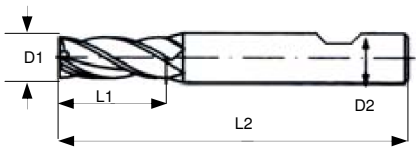
HSSE Co8 | DIN 844 | S/C | Z 3

Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro. Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.
Para mecanizado en seco (recomendado aire comprimido).



Tolerancias		
Diámetro	Fresa (D1)	e8
Diámetro	Mango (D2)	h6

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
08105...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm		Código Herramienta
2.00	6	7	51	1	081050200
3.00	6	8	52	1	081050300
4.00	6	11	55	1	081050400
5.00	6	13	57	1	081050500
6.00	6	13	57	1	081050600
7.00	10	16	66	1	081050700
8.00	10	19	69	1	081050800
9.00	10	19	69	1	081050900
10.00	10	22	72	1	081051000
11.00	12	22	79	1	081051100

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm		Código Herramienta
12.00	12	26	83	1	081051200
13.00	12	26	83	1	081051300
14.00	12	26	83	1	081051400
15.00	12	26	83	1	081051500
16.00	16	32	92	1	081051600
18.00	16	32	92	1	081051800
20.00	20	38	104	1	081052000
22.00	20	38	104	1	081052200
25.00	25	45	121	1	081052500
30.00	25	45	121	1	081053000

REF. 08106 FRESAS FRONTALES HSS-E Co8 Z3

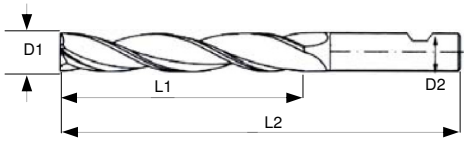
HSSE Co8 | DIN 844 | S/L | Z 3

Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro. Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.
Para mecanizado en seco (recomendado aire comprimido).



Tolerancias		
Diámetro	Fresa (D1)	e8
Diámetro	Mango (D2)	h6

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
08106...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm		Código Herramienta
3.00	6	12	56	1	081060300
4.00	6	19	63	1	081060400
5.00	6	24	68	1	081060500
6.00	6	24	68	1	081060600
8.00	10	38	88	1	081060800
10.00	10	45	95	1	081061000
12.00	12	53	110	1	081061200

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm		Código Herramienta
14.00	12	53	110	1	081061400
16.00	16	63	123	1	081061600
18.00	16	63	123	1	081061800
20.00	20	75	141	1	081062000
25.00	25	90	166	1	081062500
30.00	25	90	166	1	081063000

REF. 08108 FRESAS FRONTALES HSS-E Co8 Z4 Y Z6

HSSE Co8 | DIN 844 | S/C | Z 4-6

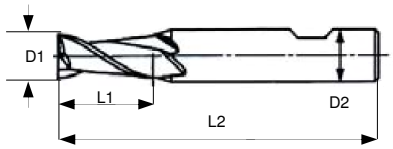
Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro.
Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.
Para mecanizado en seco (recomendado aire comprimido).

Tolerancias	
Diámetro Fresa (D1)	+ 0.040 –0
Diámetro Mango (D2)	h6



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
08108...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	Z		Código Herramienta
2.00	6	7	51	4	1	081080200
2.50	6	8	52	4	1	081080250
3.00	6	8	52	4	1	081080300
3.50	6	10	54	4	1	081080350
4.00	6	11	55	4	1	081080400
4.50	6	11	55	4	1	081080450
5.00	6	13	57	4	1	081080500
5.50	6	13	57	4	1	081080550
6.00	6	13	57	4	1	081080600
6.50	10	16	66	4	1	081080650
7.00	10	16	66	4	1	081080700
7.50	10	16	66	4	1	081080750
8.00	10	19	69	4	1	081080800
8.50	10	19	69	4	1	081080850
9.00	10	19	69	4	1	081080900
9.50	10	19	69	4	1	081080950
10.00	10	22	72	4	1	081081000
11.00	12	22	79	4	1	081081100
12.00	12	26	83	4	1	081081200
13.00	12	26	83	4	1	081081300
14.00	12	26	83	4	1	081081400
15.00	12	26	83	4	1	081081500
16.00	16	32	92	4	1	081081600
17.00	16	32	92	4	1	081081700
18.00	16	32	92	4	1	081081800
19.00	16	32	92	4	1	081081900
20.00	20	38	104	4	1	081082000
21.00	20	38	104	4	1	081082100
22.00	20	38	104	4	1	081082200
23.00	20	38	121	4	1	081082300
24.00	25	45	121	6	1	081082400
25.00	25	45	121	6	1	081082500
26.00	25	45	121	6	1	081082600
28.00	25	45	121	6	1	081082800
30.00	25	45	121	6	1	081083000
32.00	32	53	133	6	1	081083200
36.00	32	53	133	6	1	081083600
40.00	40	63	155	6	1	081084000

REF. 08109 FRESAS FRONTALES HSS-E Co8 Z4 Y Z6

HSSE Co8 | DIN 844 | S/L | Z 4-6

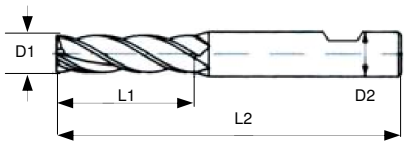
Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro.
Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.
Para mecanizado en seco (recomendado aire comprimido).

Diámetro Fresa (D1)		Tolerancia (mm)
Desde	Hasta	
1.00	6.00	0- 0.40 - 0
6.00	30.00	0– 0.50 - 0
Diámetro Mango (D2)		h6



Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
08109...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	Z		Código Herramienta
2.00	6	10	54	4	1	081090200
2.50	6	12	56	4	1	081090250
3.00	6	12	56	4	1	081090300
3.50	6	15	59	4	1	081090350
4.00	6	19	63	4	1	081090400
4.50	6	19	63	4	1	081090450
5.00	6	24	68	4	1	081090500
5.50	6	24	68	4	1	081090550
6.00	6	24	68	4	1	081090600
7.00	10	30	80	4	1	081090700
8.00	10	38	88	4	1	081090800
9.00	10	38	88	4	1	081090900
10.00	10	45	95	4	1	081091000
11.00	12	45	102	4	1	081091100
12.00	12	53	110	4	1	081091200
13.00	12	53	110	4	1	081091300
14.00	12	53	110	4	1	081091400
15.00	12	53	110	4	1	081091500
16.00	16	63	123	4	1	081091600
17.00	16	63	123	4	1	081091700
18.00	16	63	123	4	1	081091800
20.00	20	75	141	4	1	081092200
22.00	20	75	141	6	1	081092400
24.00	25	90	166	6	1	081092500
25.00	25	90	166	6	1	081092800
28.00	25	90	166	6	1	081093000
30.00	25	90	166	6	1	081093000
32.00	32	106	186	6	1	081093200

REF 191066322W FRESAS HSS-E Co8 VARIOS LABIOS DE GRAN DESBASTE

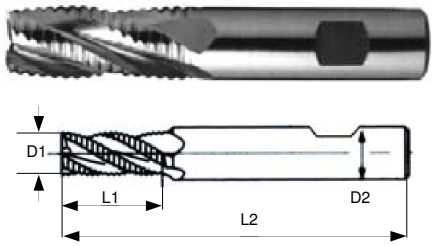
HSSE Co8 | DIN 844 | S/C | Z - 3 4-5-6

Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro hasta ⌀ 20 mm. Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición, aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.



Tolerancias		
Diámetro	Fresa (D1)	js12
Diámetro	Mango (D2)	h6

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
191096322...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	z		Código Herramienta
6.00	6	13	57	3	1	191096322W0600
7.00	10	16	66	3	1	191096322W0700
8.00	10	19	69	3	1	191096322W0800
9.00	10	19	69	3	1	191096322W0900
10.00	10	22	72	4	1	191096322W1000
11.00	12	22	79	4	1	191096322W1100
12.00	12	26	83	4	1	191096322W1200
13.00	12	26	83	4	1	191096322W1300
14.00	12	26	83	4	1	191096322W1400
15.00	12	26	83	4	1	191096322W1500
16.00	16	32	92	4	1	191096322W1600
17.00	16	32	92	4	1	191096322W1700

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	z		Código Herramienta
18.00	16	32	92	4	1	191096322W1800
19.00	16	32	92	4	1	191096322W1900
20.00	20	38	104	4	1	191096322W2000
22.00	20	38	104	4	1	191096322W2200
24.00	25	45	121	5	1	191096322W2400
25.00	25	45	121	5	1	191096322W2500
26.00	25	45	121	5	1	191096322W2600
28.00	25	45	121	6	1	191096322W2800
30.00	25	45	121	6	1	191096322W3000
32.00	32	53	133	6	1	191096322W3200
35.00	32	53	133	6	1	191096322W3500
40.00	40	63	133	6	1	191096322W4000

REF. 191066324W FRESAS HSS-E Co8 VARIOS LABIOS DE GRAN DESBASTE

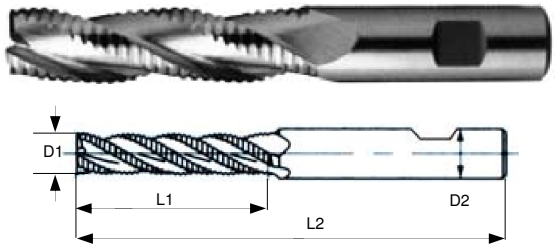
HSSE Co8 | DIN 844 | S/L | Z - 3 4-5-6

Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 30º.
Corte al centro hasta ⌀ 20 mm. Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición, aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.



Tolerancias		
Diámetro	Fresa (D1)	js12
Diámetro	Mango (D2)	h6

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
191096324...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	z		Código Herramienta
6.00	6	24	68	3	1	191096324W0600
8.00	10	38	88	3	1	191096324W0800
10.00	10	45	95	4	1	191096324W1000
11.00	12	45	102	4	1	191096324W1100
12.00	12	53	110	4	1	191096324W1200
14.00	12	53	110	4	1	191096324W1400
15.00	12	53	110	4	1	191096324W1500
16.00	16	63	123	4	1	191096324W1600
18.00	16	63	123	4	1	191096324W1800

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	z		Código Herramienta
20.00	20	75	141	4	1	191096324W2000
22.00	20	75	141	5	1	191096324W2200
24.00	25	90	166	5	1	191096324W2400
25.00	25	90	166	5	1	191096324W2500
28.00	25	90	166	6	1	191096324W2800
30.00	25	90	166	6	1	191096324W3000
32.00	32	106	186	6	1	191096324W3200
35.00	32	106	186	6	1	191096324W3500
40.00	40	125	217	6	1	191096324W4000

REF. 191096308W FRESAS HSS-E Co8 VARIOS LABIOS PASO FINO GRAN DESBASTE

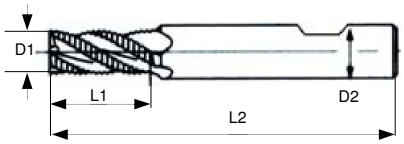
HSSE Co8 | DIN 844 | S/C | Z - 3 4-5-6

Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 60º.
Corte al centro hasta ⌀ 20 mm.
Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición, aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.



Tolerancias		
Diámetro	Fresa (D1)	js12
Diámetro	Mango (D2)	h6

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
08608...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	z		Código Herramienta
6.00	6	13	57	3	1	191096308W0600
7.00	10	16	66	3	1	191096308W0700
8.00	10	19	69	3	1	191096308W0800
9.00	10	19	69	3	1	191096308W0900
10.00	10	22	72	4	1	191096308W1000
11.00	12	22	79	4	1	191096308W1100
12.00	12	26	83	4	1	191096308W1200
13.00	12	26	83	4	1	191096308W1300
14.00	12	26	83	4	1	191096308W1400

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	z		Código Herramienta
15.00	12	26	83	4	1	191096308W1500
16.00	16	32	92	4	1	191096308W1600
18.00	16	32	92	4	1	191096308W1800
20.00	20	38	104	4	1	191096308W2000
22.00	20	38	104	4	1	191096308W2200
25.00	25	45	121	5	1	191096308W2500
28.00	25	45	121	6	1	191096308W2800
30.00	25	45	121	6	1	191096308W3000

REF. 191096328W FRESAS HSS-E Co8 VARIOS LABIOS PASO FINO GRAN DESBASTE

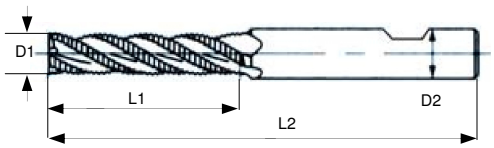
HSSE Co8 | DIN 844 | S/L | Z - 3 4-5-6

Características

Fresas de acero HSS-E Cobalto 8%.
Hélice a derecha 60º.
Corte al centro hasta ⌀ 20 mm..
Mango **Weldón.**

Aplicación

Para mecanizados de: aceros de construcción, aceros al carbono, aceros aleados, fundición, aleaciones de aluminio y aleaciones de cobre.
Aplicar lubricante de corte.



Tolerancias		
Diámetro	Fresa (D1)	js12
Diámetro	Mango (D2)	h6

Vc = m/min.	1. ACEROS				2. INOX		3.FUNDICION		4.TI	5. COBRE		6. AL / Mg			7.SINTETICOS					
	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				
08608...	25	18					30			40	35	60	60					X		X

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

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	z		Código Herramienta
6.00	6	24	68	3	1	191096328W0600
7.00	10	30	80	3	1	191096328W0800
8.00	10	38	88	3	1	191096328W1000
9.00	10	38	88	3	1	191096328W1100
10.00	10	45	95	4	1	191096328W1200
11.00	12	45	102	4	1	191096328W1400
12.00	12	53	110	4	1	191096328W1500
14.00	12	53	110	4	1	191096328W1600

D1 mm	D2 mm	L1 mm	L2 mm	z		Código Herramienta
15.00	12	53	110	4	1	191096328W1800
16.00	16	63	123	4	1	191096328W2000
18.00	16	63	123	4	1	191096328W2200
20.00	20	75	141	4	1	191096328W2400
22.00	20	75	141	5	1	191096328W2500
25.00	25	90	166	5	1	191096328W2800
30.00	25	90	166	6	1	191096328W3000