



CATALOGO 2023



HERRAMIENTAS DE CORTE



HERCO

Calle Lima, 2 local 2

08030-BARCELONA

TELF.00 34 932741054

www.herco.net info@herco.net



CONDICIONES DE VENTA

PRECIOS:

Todos los precios de nuestra tarifa, así como de nuestras ofertas, son sin impuestos. El I.V.A. o cualquier otro gravamen preceptivo, se repercutirá en la factura correspondiente.

PEDIDOS:

Los encargos de herramientas especiales son considerados en firme, desde el momento de su recepción. En caso de posterior anulación o modificación, el cliente acepta el cargo de los trabajos que se hayan realizado hasta el momento.

Salvo que el cliente facilite las especificaciones concretas, la fabricación de las herramientas se realizará según nuestro criterio técnico.

Los planos, plantillas y muestras de madera facilitadas por nuestros clientes, para la fabricación de las herramientas, quedan de nuestra propiedad para ser utilizados como justificante en caso necesario.

DEVOLUCIONES:

Cualquier devolución de material requiere nuestra previa aceptación. Y los portes irán a cargo del cliente

El importe abonado quedará siempre como compensación para otros suministros.

EXPEDICIONES:

Los pedidos con valor inferior a 60 € serán remitidos previa transferencia

LOS PEDIDOS INFERIORES A 180 € EL ENVIO IRÁ CON CARGO AL CLIENTE

FABRICAMOS HERRAMIENTAS ESPECIALES



**INFORMACION TECNICA DE GIRO (rpm) Y AVANCE (m/min) DE HERRAMIENTAS DE CORTE
PARA TRABAJAR CON MAQUINAS FRESADORAS DE CONTROL NUMERICOS**

DIAMETRO :	6	12	20	25	30	40	45	50
rpm								
9000	1,7	2,5	3	3,5	3,9	4,3	4,6	5
9500	1,8	2,6	3,2	3,7	4,1	4,5	4,9	5,2
10000	1,9	2,7	3,4	3,9	4,3	4,8	5,1	5,5
10500	2	2,9	3,5	4,1	4,5	5	5,4	5,8
11000	2,1	3	3,7	4,3	4,8	5,2	5,7	6,1
11500	2,2	3,1	3,9	4,5	3	5,5	5,9	6,3
12000	2,3	3,3	4	4,7	5,2	5,7	6,2	6,6
12500	2,4	3,4	4,2	4,9	5,4	6	6,4	6,9
13000	2,5	3,5	4,4	5,1	5,7	6,2	6,7	7,2
13500	2,6	3,7	4,5	5,3	5,9	6,4	7	7,5
14000	2,7	3,8	4,7	5,5	6,1	6,7	7,2	7,7
14500	2,8	4	4,9	5,6	6,3	6,9	7,5	8
15000	2,9	4,1	5,1	5,8	6,5	7,2	7,7	8,3
15500	3	4,3	5,2	6	6,8	7,4	8	8,6
16000	3,1	4,4	5,4	6,2	7	7,7	8,3	8,8
16500	3,2	4,5	5,6	6,4	7,2	7,9	8,5	9,1
17000	3,3	4,7	5,7	6,6	7,4	8,1	8,8	9,4
17500	3,4	4,8	5,9	6,8	7,6	8,4	9	9,7
18000	3,5	5	6,1	7	7,9	8,6	9,3	10
18500	3,6	5,1	6,2	7,2	8,1	8,9	9,6	10,2
19000	3,7	5,2	6,4	7,4	8,3	9,1	9,8	10,5
19500	3,8	5,4	6,6	7,6	8,5	9,3	10,1	10,8
20000	3,9	5,5	6,8	7,8	8,7	9,6	10,3	11,1
20500	4	5,6	6,9	8	9	9,8	10,6	11,3
21000	4,1	5,8	7,1	8,2	9,2	10,1	10,9	11,6
21500	4,2	5,9	7,3	8,4	9,4	10,3	11,1	11,9
22000	4,3	6,1	7,4	8,6	9,6	10,5	11,4	12,2
22500	4,4	6,2	7,6	8,8	9,8	10,8	11,6	12,5
23000	4,5	6,3	7,8	9	10,1	11	11,9	12,7
23500	4,6	6,5	7,9	9,2	10,3	11,3	12,2	13
24000	4,7	6,6	8,1	9,4	10,5	11,5	12,4	13,3



Todos los parámetros que se muestran pueden experimentar alguna variación en función del material a mecanizar y su espesor



INDICE DE REFERENCIA POR N° DE PAGINA

REFERENCIA	DESCRIPCION	PAGINA
EXPOSITORES	MINI Y MADERA	6
H00	FRESAS PARA TRABAJAR ALUMINIO	46-47-48-
H01	FRESA BISEL	21
H01	FRESAS BISELAR "CORIAN"	75-76
H02	FRESA MIXTA	21
H03	FRESA RECTA	11
H04	FRESA BISELAR Y "CORIAN"	24-75
H05	FRESA RECTA C/RODTO.	11
H06	FRESAS BISELAR C/RODTO.	24
H07	FRESA RECTA	11
H08	FRESA RECTA PLACA CENTRAL	12
H11	FRESA COLA MILANO Y PORTACUCHILLAS	36-40
H12	FRESA RADIO CONVEXO	24-65
H13	FRESA RADIO C/ RODTO. "CORIAN"	25-77
H14	FRESA PERFIL Y CUCHILLAS PERFILADAS	28-81 a 86
H15	FRESA PERFIL Y CUCHILLAS PERFILADAS	30-80-86 a 88
H16	FRESA PERFIL "CORIAN"	75
H17	FRESA PERFIL C/RODTO.	30
H18	BAJO DEMANDA	28
H19	FRESA RADIO CONCAVO C/RODTO. "CORIAN"	27 - 77
H20	FRESA RADIO CONCAVO	26
H21	FRESA 90° Y PORTACUCHILLAS	21-22-23-35-41
H22	FRESA RANURAR -PORTACUCHILLAS	37- 41-77
H23	FRESA RANURAR	38
H24	ACOPLAMIENTO SIERRA	38
H25	FRESA COLOCAR PERNIOS	15
H26	FRESA ENSAMBLE	53 a 56
H27	BROCAS SIMPLES	56
H28	FRESA 1/2 RADIO CONCAVO	26
H29	BROCA ESTRELLA	50 a 52 - 57
H30	BROCA ESTRELLA SIN PRECORTADOR	57
H31	FRESA PARA REBAJE	19
H33	FRESA INTEGRAL HM (WIDIA)	42
H34	FRESA INTEGRAL HM Z:3	43
H35	BROCAS VASO Y CORIAN	67 - 76
H38-H39	JUEGO Machihembrar BAJO DEMANDA	35
H40	FRESA RANURA EN "T"	34
H41	FRESA TIRADOR	29
H42-H426	FRESA VIGA ANTIÜA Y AVELLANADOR	29 - 58
H43	CUCHILLAS CEPILLOS	79
H44-H45	CUCHILLAS REGRUESADOR	89 - 90
H45	FRESA RECTA CON RODTO. Y CORIAN	16-39-78
H46	FRESA RECTA	13-14-18-39
H47	BROCA TALADRO MULTIPLE	57 y 59
H49	BROCA PICAPORTE	48
H50	FRESA ENSAMBLE ALUMINIO	34
H51	FRESA PERFIL	28
H52	FRESA PERFIL Y CORIAN	28 - 78
H53	FRESA GALCES Y PORTACUCHILLAS	17-40
H54	FRESA RECTA	14
H56	FRESA RECORTAR	20
H57	FRESA PERFIL	31
H59	FRESA RADIO C/PLINTO	25



INDICE DE REFERENCIA POR N° DE PAGINA

REFERENCIA	DESCRIPCION	PAGINA
H61	FRESA BISEL C/RODTO.	23
H62	FRESA MOLDURA C./RODTO. MANGO	31
H63	FRESA TIRADOR	34
H64	FRESA MOLDURA C./RODTO.	31
H65	FRESA MOLDURA YCONTRAMOLDURA	37
H66	FRESA MOLDURA RADIOS	32
H67	FRESAS TAPETAS	33
H68	FRESA RADIOS	32
H69	ANILLOS RECUCCION EJE SIERRA	70
H71	AVELLANADOR 90° PARA BROCA	69
H72	CASQUILLO MANGO	70
H74	FRESA MOLDURA C./RODTO.	32
H76	ADAPTADORES Y PORTAPINZAS	68-69-71
H77	PINZAS VARIAS	69 y 71 a 74
H78 Y H79	JUEGO FRESA MACHIHEMBRAR	35
H80	SACATAPONES	49
H81 Y H82	FRESAS ENSAMBLES	36
H84	FRESAS CAJEAR	20
H85	BROCAS TALADRO MULTIPLE	61
H86	BROCA TALADRO CONO 30°	62
H88	BROCA TALADRO MULTIPLE PASANTE	60
H89	FRESAS HM INTEGRAL (DESBASTE)	44
H89	FRESAS HM INTEGRAL Y AVELLANADOR	45-53
H91	BROCAS ESCOPLEAR	63
H93	CUCHILLAS INTEGRALES HM	91
H94	FRESA ESCOPLEAR	66
H95	FRESA RETOQUE	64
H96	FRESA ESCOPLEAR	66
H97	FRESA RETOQUE PLANO	64
SIERRAS		
H400	SIERRAS CORTE ALTERNO	92-98
H401	SIERRAS UNIVERSAL	93
H402	SIERRAS CORTE T.P.	93
H403	SIERRAS CORTE NEGATIVO	96
H406	SIERRAS ANTICLAVO	97
H407	SIERRA CON LIMITADOR	97
H408	INCISOR CONICO	95
H409	INCISOR REGULABLE	95
H410	SIERRA 4 TALADRO Y CONCAVO	92-98
H411	SIERRA 4 TALADROS NEG. Y CORTE ALTERNO	92-94
H413	SIERRA CORTE RECTO	94
FRESAS DIAMANTE		
HPCD	FRESAS DE DIAMANTE	7 a 10
FRESAS PARA TUPI		
H126	FRESAS PARA PLAFONES	108
H129	FRESA TIRADOR	107
H199	FRESAS REGULABLES	99
H200	FRESAS RANURAR	99
H201	FRESAS REBAJES (galces)	100
H202	FRESAS REBAJES (c/.precortadores)	101
H221	FRESAS GALCES (corte recto)	100
H222	FRESAS RANURAR	102
H301	FRESAS DE PERFIL	103-104-105-106
H150-H151	PORTACUCHILLAS	80



EXPOSITORES DISPONIBLES

Punto de venta imprescindible para su distribución

Expositor Mini (madera)

Expositor de 24 referencias rectas con mango de 8 que dejamos personalizar a su elección y poner las referencias que considere necesarias o bien según nuestra experiencia

Medidas :Alto 420 x Ancho 280 x Fondo 40
Capacidad 24 unidades



Expositor de Madera



Expositor de 60 referencias que dejamos personalizar a su elección y poner las referencias que considere necesarias o bien según nuestra experiencia

NOTA : En caso de no tener rotación alguna referencia elegida **Herco** se la cambiaría por otra de su elección

Medidas :Alto 870 x Ancho 520 x Fondo 270

Capacidad 60 carriles distribuido de la siguiente manera

Caja grande 4 por carril x 60 = 240 cajas

Caja pequeña 6 por carril x 60 = 360 cajas



FRESA PCD (Diamante)

HPCD – Fresas para pantógrafos

Fresas de diamante con Z1 recto, cuerpo de tungsteno integral. Excelente para el mecanizado de paneles de aglomerado, MDF madera contrachapada, maderas sin nudos y melaminas.



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	MANGO	CORTES
HPCD0005	5	10	60	6	1
HPCD0006	6	12	60	6	1
HPCD0008	8	15	70	8	1
HPCD0009	9	15	70	10	1
HPCD0010	10	15	75	10	1
HPCD0012	12	20	75	12	1

HPCD – Fresas para pantógrafos axial neg. 5°

Fresas de diamante con Z1 negativo, cuerpo de tungsteno integral. Excelente para el mecanizado de paneles de aglomerado, MDF madera contrachapada, maderas sin nudos y melaminas.



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	MANGO	CORTES
HPCD0015	5	10	60	6	1 NEG.-5°
HPCD0016	6	12	60	6	1 NEG.-5°
HPCD0017	8	15	70	8	1 NEG.-5°
HPCD0018	9	15	70	10	1 NEG.-5°
HPCD0019	10	15	75	10	1 NEG.-5°
HPCD0021	12	20	75	12	1 NEG.-5°



FRESA PCD (Diamante)

HPCD – Fresas para pantógrafos axial 0°



Fresa de diamante de cuerpo de tungsteno (Widia) integral.
 Excelente para hacer canales con el máximo acabado de la superficie.
 Ideal para el mecanizado de paneles de aglomerado
 MDF recubierto, laminado recubierto, contrachapado recubierto.

CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	MANGO	CORTES
HPCD0023	8	15	70	8	2
HPCD0024	9	15	70	10	2
HPCD0025	10	15	75	10	2
HPCD0026	10	20	75	10	2
HPCD0027	12	20	75	12	2

HPCD – Fresas para pantógrafos axial neg. 5°

Fresa de diamante de, cuerpo de tungsteno (Widia) integral.
 Excelente para hacer canales con el máximo acabado de la superficie. Ideal para el
 mecanizado de paneles de aglomerado MDF recubierto, laminado recubierto,
 contrachapado recubierto.



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	MANGO	CORTES
HPCD0030	8	15	70	8	2 NEG.-5°
HPCD0031	9	15	70	10	2 NEG.-5°
HPCD0032	10	15	75	10	2 NEG.-5°
HPCD0034	10	20	75	10	2 NEG.-5°
HPCD0035	12	20	75	12	2 NEG.-5°



FRESA PCD (Diamante)

HPCD – Fresas para pantógrafos axial 20°

Fresa de diamante de cortes negativos Z 1+ 1 cuerpo de acero ideal para ejecutar canales en paneles con el máximo acabado superficial. Ideal para el mecanizado recubierto de MDF, aglomerado recubierto y contrachapado laminado (DIA H=0,8)
Penetrar en rampa para evitar quemar la fresa



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	MANGO	CORTES
HPCD0100	10	27	80	12	3+1
HPCD0120	12	27	80	12	3+1
HPCD0121	12	35	85	12	4+1
HPCD0160	16	27	90	20	3+1
HPCD0161	16	34	100	20	4+1
HPCD0162	16	43	110	20	5+1
HPCD0180	18	27	90	20	3+1
HPCD0181	18	34	100	20	4+1
HPCD0182	18	43	110	20	5+1
HPCD0183	18	53	120	20	6+1
HPCD0200	20	27	90	20	3+1
HPCD0201	20	34	100	20	4+1
HPCD0202	20	43	110	20	5+1
HPCD0203	20	53	120	20	6+1



FRESA PCD (Diamante)

HPCD – Fresas para pantógrafos 1+1



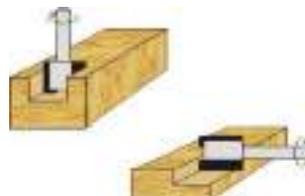
Fresa de diamante de cortes positivos y negativos Z:1+1 cuerpo de Acero ideal para ejecutar canales en paneles con el máximo acabado superficial. Ideal para el mecanizado recubierto de MDF, aglomerado recubierto y contrachapado laminado (DIA H=2,8)

Penetrar en rampa para evitar quemar la fresa

CODIGO	D.	L.C.	L.TOTAL	MANGO	Z	AXIAL	DIA
HPCD0300	10	27	80	12	4+1	20°	H=2,8
HPCD0301	12	27	80	12	3+1	20°	H=2,8
HPCD0302	12	35	85	12	4+1	20°	H=2,8
HPCD0303	16	27	90	20	3+1	20°	H=2,8
HPCD0304	16	35	100	20	4+1	20°	H=2,8
HPCD0305	16	44	110	20	5+1	20°	H=2,8
HPCD0306	18	27	90	20	3+1	20°	H=2,8
HPCD0307	18	35	100	20	4+1	20°	H=2,8
HPCD0308	18	44	110	20	5+1	20°	H=2,8
HPCD0309	18	55	120	20	6+1	20°	H=2,8
HPCD0310	20	27	90	20	3+1	20°	H=2,8
HPCD0311	20	35	100	20	4+1	20°	H=2,8
HPCD0312	20	44	110	20	5+1	20°	H=2,8
HPCD0313	20	55	120	20	6+1	20°	H=2,8
HPCD0314	20	62	128	20	7+1	20°	H=2,8
HPCD0315	20	70	135	20	8+1	20°	H=2,8

H03 – Fresa recta para hacer rebajes

Fabricada en cuerpo de acero y dos placas de HM soldadas, permite realizar ranuras y rebajes (no taladra). Trabaja maderas, estratificados y plásticos. Se coloca en máquinas electroportátiles.



CODIGO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H03-18MD	15	40	2	HM	6

H05 – Fresa recta

FABRICACION BAJO DEMANDA

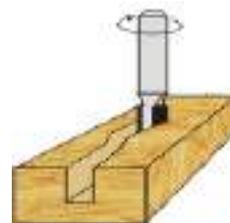
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	CORTES	MANGO
H05-22RO	22	12	4+RODTO,	6
H05-2401	24	12	4	6

Recambio : H73-0022 – F1325MDT



H07 – Fresa para hacer regatas

Esta fresa está diseñada para hacer ranuras. La de **D. 7,6 para plantilla pernios** que puede trabajar frontal y diametralmente (no taladra) . Fresa fabricada en cuerpo de acero y placas de muy alta calidad, soldadas y afiladas en máquinas de alta tecnología, placas de carburo de tungsteno (HM) lo que permite un corte duradero. Está diseñada para trabajar en cualquier fresadora electroportatil o centro de mecanizado.

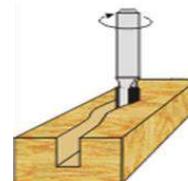


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H07-0601	6	15	55	2	HM	6
H07-06MD	6	15	50	2	HM	8
H07-07MD	7	20	50	2	HM	8
H07-7601	7,6	20	50	2	HM	6
H07-76MD	7,6	20	50	2	HM	8
H07-0801	8	20	50	2	HM	6
H07-08MD	8	20	50	2	HM	8
H07-09MD	9	20	50	2	HM	8
H07-1001	10	20	50	2	HM	6
H07-10MD	10	20	50	2	HM	8
H07-11MD	11	20	50	2	HM	8
H07-1201	12	20	50	2	HM	6
H07-12MD	12	20	50	2	HM	8



H08 – Fresa recta con corte frontal

Esta fresa lleva dos cortes más una placa central y es ideal para trabajar de forma vertical y horizontal en máquinas electroportátiles y CNC

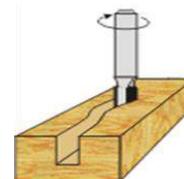


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H08-06MD	6	16	53	2+1	HM	10
H08-08MD	8	23	60	2+1	HM	10
H08-10MD	10	23	70	2+1	HM	10
H08-12MD	12	23	70	2+1	HM	10
H08-14MD	14	23	70	2+1	HM	10
H08-15MD	15	23	70	2+1	HM	10
H08-16MD	16	38	70	2+1	HM	10
H08-18MD	18	23	70	2+1	HM	10
H08-20MD	20	35	90	2+1	HM	12
H08-22MD	22	35	90	2+1	HM	12
H08-24MD	24	35	90	2+1	HM	12



H08 – Fresa serie larga

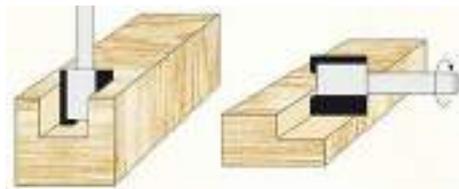
Esta fresa lleva dos cortes más una placa frontal para trabajar vertical y horizontal en máquinas electroportátiles y CNC en trabajos profundos



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H08-12ME	12	45	90	2+1	HM	12
H08-14ME	14	50	100	2+1	HM	12
H08-16ME	16	50	100	2+1	HM	12
H08-18ME	18	50	100	2+1	HM	12
H08-20ME	20	50	100	2+1	HM	12

H46 – Fresa para rebajes y ranuras

Esta fresa está diseñada para hacer ranuras y rebajes ya que puede trabajar frontal y diametralmente (no taladra) fresa fabricada en cuerpo de acero y placas de muy alta calidad, soldadas y afiladas en máquinas de alta tecnología. Las placas son de tungsteno (HM) lo que permite un corte duradero. Puede trabajar en fresadoras electroportátiles o centros de mecanizado



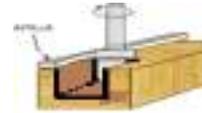
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H46-1301	13	20	55	2	HM	6
H46-13MD	13	20	55	2	HM	8
H46-1401	14	20	55	2	HM	6
H46-14MD	14	20	55	2	HM	8
H46-1501	15	20	55	2	HM	6
H46-15MD	15	20	55	2	HM	8
H46-1601	16	20	55	2	HM	6
H46-16MD	16	20	55	2	HM	8
H46-16RO	16	20	55	2	HM	8 RODTO.
H46-1701	17	20	55	2	HM	6
H46-17MD	17	20	55	2	HM	8
H46-1801	18	20	55	2	HM	6
H46-18MD	18	20	55	2	HM	8
H46-1901	19	20	55	2	HM	6
H46-19MD	19	20	55	2	HM	8
H46-20MD	20	20	55	2	HM	8
H46-21MD	21	20	55	2	HM	8
H46-22MD	22	20	55	2	HM	8
H46-22RO	22	20	55	2	HM	8 RODTO.
H46-24MD	24	20	55	2	HM	8
H46-25MD	25	20	55	2	HM	8



Accesorios:
H73-0016 y H73-0022

H46 – Fresa para rebajes y ranuras serie larga

Esta fresa está diseñada para hacer ranuras y rebajes ya que puede trabajar frontal y diametralmente (no taladra) fresa fabricada en cuerpo de acero y placas de muy alta calidad, soldadas y afiladas en máquinas de alta tecnología. Las placas son de tungsteno (HM) lo que permite un corte duradero. Puede trabajar en fresadoras electroportátiles o centros de mecanizado



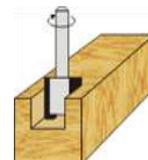
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H46-0625	6	25	60	2	HM	8
H46-0830	8	30	58	2	HM	8
H46-0840	8	40	90	2+1	HM	8
H46-1030	10	32	63	2	HM	8
H46-1040	10	40	90	2+1	HM	8
H46-1230	12	32	63	2	HM	8
H46-1240	12	40	90	2+1	HM	8
H46-1530	15	32	63	2	HM	8
H46-1630	16	32	63	2	HM	8
H46-1630RO	16	32	63	2	HM	8 RODTO.
H46-1640	16	40	90	2+1	HM	8

Recambio : H73-1608



H54 – Fresa recta corte integral

Fresa para ranurar diámetros y largos de corte pequeños, cuerpo construido de acero y corte de tungsteno (HM) está diseñada para máquinas fresadoras y centros de mecanizado

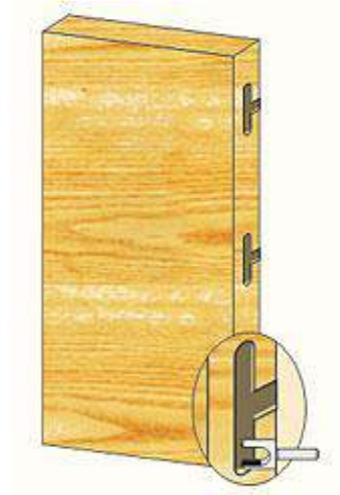


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H54-0201	2	4	46	2+1	HM	6
H54-02MD	2	6	63	2+1	HM	8
H54-0301	3	11	51	2+1	HM	6
H54-03MD	3	11	51	2+1	HM	8
H54-0401	4	11	51	2+1	HM	6
H54-04MD	4	11	51	2+1	HM	8
H54-0501	5	11	51	2+1	HM	6
H54-05MD	5	11	51	2+1	HM	8



H25 – Fresas rectas para colocar pernios

Estas fresas están diseñadas para fresar encajes para colocar pernios en puertas y marcos, están construidas con materiales de primera calidad con cuerpo de acero y placas de tungsteno HM muy resistentes al esfuerzo del trabajo



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H25-08MD	8	10	40	2	HM	6
H25-10MD	10	10	40	2	HM	6
H25-12MD	12	10	40	2	HM	6
H25-13MD	13	10	40	2	HM	6
H25-14MD	14	10	40	2	HM	6
H25-15MD	15	10	40	2	HM	6
H25-16MD	16	10	40	2	HM	6
H25-17MD	17	10	40	2	HM	6
H25-18MD	18	10	40	2	HM	6
H25-20MD	20	10	40	2	HM	6
H25-21MD	21	10	40	2	HM	6
H25-22MD	22	10	40	2	HM	6
H25-23MD	23	10	40	2	HM	6
H25-24MD	24	10	40	2	HM	6
H25-25MD	25	10	40	2	HM	6
H25-30MD	30	10	40	2	HM	6



HERRAMIENTAS DE CORTES RECTOS CON RODAMIENTOS

H45 – Fresa refundir con plantilla

Fresa para regruesar con plantilla, retestando todo tipo de maderas. Su largo de corte permite fresar maderas de varios anchos. Está construida en cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM) con rodamiento según el diámetro,



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H45-06MD	6,4	13	50	2+RODTO	HM	6
H45-10MD	9,5	25	67	2+RODTO	HM	8
H45-1013	9,5	15	45	2+RODTO	HM	8
H45-1313	12,7	13	55	2+RODTO	HM	8
H45-13MD	13	25	63	2+RODTO	HM	8
H45-1340	13	40	80	2+RODTO	HM	8
H45-19MD	19	26	67	2+RODTO	HM	8
H45-1950	19	51	102	2+RODTO	HM	12

Recambios: H73-0006-H73-0095-H73-0012-H73-0019 y F45019MD
F1325MDT – F1225MD

H45 – Fresa refundir doble cara

Esta fresa de doble cabeza con rodamiento en medio es ideal para igualar la madera con doble chapado por una cara y otra. El rodamiento apoya en la madera y retesta el sobrante del chapado.



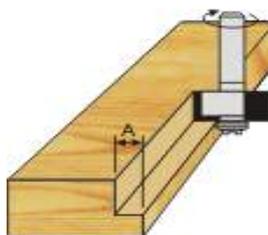
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H45-1919	19	14+14	70	2+RODTO	HM	8

Recambios: H73-0019

HERRAMIENTAS DE CORTES RECTOS CON RODAMIENTOS

H53 - Fresa rebajes (galces)

Fresa para hacer rebajes en todo tipo de maderas por ejemplo traseras de muebles, tapas de cajones, etc. Fabricadas en cuerpo de acero y placas de tungsteno y rodamiento de muy alta calidad, trabaja en máquinas fresadoras electroportátiles y centros de mecanizado

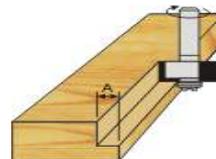


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	GALCE "A"	CORTES	CALIDAD	MANGO
H53-25MD	24	12	51	4	2+RODTO	HM	8
H53-31MD	31,7	12	50	9,5	2+RODTO	HM	8
H53-35MD	35	13	51	11	2+RODTO	HM	8

Recambio H73-0016 – H73-0012 – T1225MDT

H53 – Juego de 4 rebajes (galces)

Con este juego de rodamientos y la fresa H53-36MD se pueden hacer 4 rebajes (galces), solamente cambiando el rodamiento.



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	GALCE	CORTES	CALIDAD	MANGO
H53-36MD	35	13	51	VARIOS	2+RODTOS	HM	8

RODAMIENTO	GALCE = A
DIAMETRO 9,5	13
DIAMETRO 13	11
DIAMETRO 19	8
(MONTADO) DIAMETRO 13	9,5
(Llave allen)	



HERRAMIENTAS PARA REFUNDIR

Fresa Z:2 con rosca interior para trabajar
directo roscado al eje de la máquina con rosca M12x100



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L.TOTAL	CORTES	ROSCA
H4600008	8	25	58	2	M.12x1
H4600010	10	25	58	2	M12x1
H4600110	10	40	73	2	M12x1
H4600011	11	25	58	2	M12x1
H4600111	11	40	73	2	M12x1
H4600012	12	25	58	2	M12x1
H4600112	12	40	73	2	M12x1
H4600013	13	25	58	2	M12x1
H4600113	13	40	73	2	M12x1
H4600014	14	25	58	2	M12x1
H4600114	14	40	73	2	M12x1
H4600015	15	25	58	2	M12x1
H4600115	15	40	73	2	M12x1
H4600016	16	25	58	2	M12x1
H4600116	16	40	73	2	M12x1
H4600017	17	25	58	2	M12x1
H4600117	17	40	73	2	M12x1
H4600018	18	25	58	2	M12x1
H4600118	18	40	73	2	M12x1
H4600019	19	25	58	2	M12x1
H4600119	19	40	73	2	M12x1
H4600020	20	25	58	2	M12x1
H4600120	20	40	73	2	M12x1
H4600021	21	25	58	2	M12x1
H4600121	21	40	73	2	M12x1
H4600022	22	25	58	2	M12x1
H4600122	22	40	73	2	M12x1
H4600023	23	25	58	2	M12x1
H4600123	23	40	73	2	M12x1
H4600024	24	25	58	2	M12x1
H4600124	24	40	73	2	M12x1
H4600025	25	25	58	2	M12x1
H4600125	25	40	73	2	M12x1
H4600026	26	25	58	2	M12x1
H4600126	26	40	73	2	M12x1



H31 – Fresas para rebaje

Esta fresa está pensada para trabajar en máquinas fresadoras que el eje de sujeción tenga rosca de métrico 15 según indicamos en las características, para colocar herrajes AGB[®] o rebajes para galces.



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H31-16MD	16	25	81,5	2+1	HM	ROSCA M.15 x 100
H31-22MD	22	40	60	4	HM	ROSCA M.15 x 100

H31 – Fresa regatas (domino)

Esta fresa está diseñada para hacer asientos para juntas llamadas Dominó. Rosca para máquinas electroportátiles Festool[®]



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H31-05MD	5	20	49	2+1	HM	ROSCA M.6x0,75
H31-06MD	6	28	49	2+1	HM	ROSCA M.6x0,75
H31-08MD	8	28	49	2+1	HM	ROSCA M.6x0,75
H31-10MD	10	28	49	2+1	HM	ROSCA M.6x0,75

H56 – Broca taladrar y fresar

Esta fresa taladra i corre en tableros vacíos, la placa central taladra y el corte lateral perfila. El cuerpo es de acero y las placas de tungsteno (HM) muy resistentes al esfuerzo

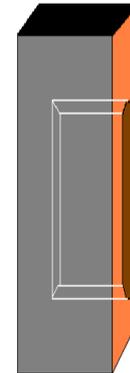


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H56-06MD	6	19	68	1+1	HM	8
H56-08MD	8	19	70	1+1	HM	8

FRESAS PARA CAJEAR

H84-Fresa para cajear

Fabricadas con cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM) va roscada con rosca interior métrico 6 mm. Hacen cajeados de varios diámetros según la cerradura a montar. Se coloca en máquinas que lleven ejes con rosca de métrico 6 mm.

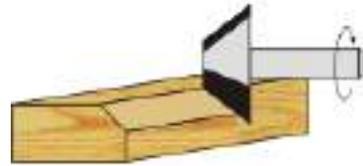


CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	ROSCA	GIRO
H84-14MD	14	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-15MD	15	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-16MD	16	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-17MD	17	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-18MD	18	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-19MD	19	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-20MD	20	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-21MD	21	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-22MD	22	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-23MD	23	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-24MD	24	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-25MD	25	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-29MD	29	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA
H84-30MD	30	10	12	2	HM	MÉTRICO 6	DERECHA

HERRAMIENTAS PARA BISELAR

H01 – Fresa bisel

Herramienta para biselar materiales sintéticos, maderas nobles y DM. Fabricada en cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)



CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H01-15MD	12,7	15	13	51	2	HM	6
H01-23MD	23	25	15	42	2	HM	6
H01-2301	23	25	15	42	2	HM	8
H01-30MD	25,4	30	10	38	2	HM	6
H01-45MD	35	45	10	38	2	HM	6

H02 – Fresa mixta

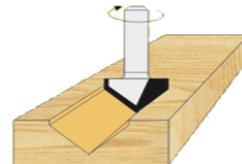
Esta fresa está diseñada para biselar y regruesar cualquier material plástico y madera
Trabaja en máquinas electroportátiles



CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H02-22MD	19	45	12	37	2	HM	8
H02-2201	19	45	12	37	2	HM	6

H21 – Fresas en “ V “

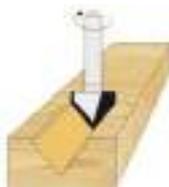
Fresa diseñada para hacer escritura y biselar en grados en “ V “ y acabada en punta para poder doblar perfectamente. Fabricada en cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)



CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H21-06MD	6	90	8	45	2	HM	8
H21-13MD	13	90	10	48	2	HM	8
H21-14MD	13	60	16	45	2	HM	8
H21-16MD	16	90	12	48	2	HM	8
H21-20MD	19	90	16	45	2	HM	8
H21-32PL	25	90	13	51	2	HM	8
H21-32MD	38	90	20	63	2	HM	8

H21 – Fresas en “ V “

Esta fresa está diseñada para escritura.
Fabricada con cuerpo de acero y placa integral de tungsteno (HM)



EJEMPLO DE ESCRITURA



CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H21-10MD	14	60	13	57	3	HM	8

H21 – Fresas para “ ALUCOBOND “[®]

Esta fresa está diseñada para fresar planchas de Alucobond[®] el plano de 3 milímetros permite doblar sin rotura según indicación en los dibujos. Fabricada en cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)



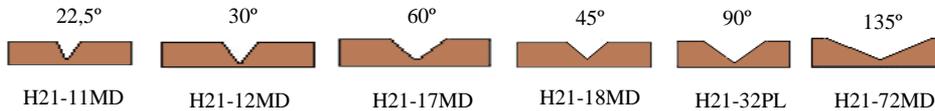
CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	PLANO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H21-23MD	18	90	3	9	60	2	HM	8
H21-24MD	22	135	2	5	47	2	HM	8

Ejemplo de trabajos :



H21- Fresa trabajar Pladur

Estas fresas están diseñadas para trabajar pladur® (material compacto de cartón-yeso) a diferentes grados, pueden trabajar en fresadoras electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H21-11MD	12	22,5	18	53	2	HM	8
H21-12MD	12	30	18	53	2	HM	8
H21-17MD	17	60	18	53	2	HM	8
H21-18MD	18	45	18	53	2	HM	10
H21-32PL	25	90	14	51	2	HM	8
H21-72MD	72	135	25	60	2	HM	10

FRESA BISELAR C/RODAMIENTO

H61 – Fresa para biselar c/rodto.

Fresa bisel con rodamiento de tope para cantonar vigas, columnas o perfiles de maderas, trabaja en máquinas electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H61-15MD	19	15	10	49	3+RODTO.	HM	8
H61-22MD	22	25	10	49	2+RODTO.	HM	8
H61-45MD	31,7	45	13	51	2+RODTO.	HM	8

Recambio : H73-0016-H73-0095-H73-0012 y F1225MDT



HERRAMIENTAS PARA BISELAR C/RODAMIENTO

H04 – Fresas biselar

Esta fresa está diseñada para biselar bordes en maderas y plásticos.
Trabaja en máquinas electroportátiles



plantilla



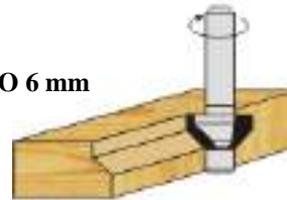
CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	GRADOS	CORTES	MANGO	CALIDAD
H04-15MD	18	10	49	10	3+RODTO.	6	HM
H04-16MD	19	10	49	15	3-RODTO.	8	HM

Recambio: H73-0016 – F1225MDT

H06 – Fresa perfilar mixta

Esta fresa está diseñada para fresar recto y bisel con y sin plantilla
Trabaja en máquinas electro portátiles y CNC

BISEL EFECTIVO 6 mm



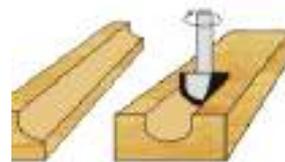
CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H06-25MD	26	45	12	44	2+RODTO.	HM	8
H06-2501	26	45	12	44	2+RODTO.	HM	6

Recambio: H73-0013 – T1225MDT

FRESAS DE RADIO CONVEXO

H12 – Fresa radio convexo

Esta fresa está diseñada para matar cantos y ranuras en radio, el cuerpo es de acero y placas de tungsteno (HM).
Trabaja en fresadoras electroportátiles y centro de mecanizado



CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H12-0101	3,5	1,6	10	44	2	HM	6
H12-01MD	3,5	1,6	10	44	2	HM	8
H12-0301	6,4	3,2	10	49	2	HM	6
H12-03MD	6,4	3,2	10	49	2	HM	8
H12-0401	8	4	12	49	2	HM	6
H12-04MD	8	4	12	49	2	HM	8
H12-0501	10	5	12	49	2	HM	6
H12-05MD	10	5	16	42	2	HM	8
H12-06MD	12	6	16	42	2	HM	8
H12-0801	16	8	20	44	2	HM	6
H12-08MD	16	8	20	44	2	HM	8
H12-08RO	16	8	20	44	2+RODTO.	HM	8
H12-10MD	20	10	14	50	2	HM	8
H12-13MD	26	13	19	53	2	HM	8

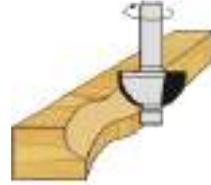


Recambio: H73-0016

HERRAMIENTAS DE RADIO CONVEXO

H13 – Fresa radio (convexo c/ rodamiento)

Esta fresa está diseñada para hacer cantos de radio con rodamiento de seguimiento según necesidad, trabaja en máquinas electroportátiles y CNC

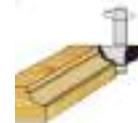


CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H13-23MD	23	5	13	54	2+RODTO.	HM	8
H13-24MD	26	8	16	57	2+RODTO.	HM	8
H13-26MD	33	13	15	57	2+RODTO.	HM	8
H13-27MD	36	15	22	69	2+RODTO.	HM	10
H13-28MD	42	16	24	67	2+RODTO.	HM	12
H13-29MD	29	10	14	52	2+RODTO.	HM	8
H13-30MD	48	19	24	72	2+RODTO.	HM	12

Recambio: H73-0013 – F120525M

H59 – Fresa radio con plinto

Fresa diseñada para cantonar con dos plintos y radio, fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno

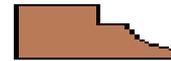


CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H59-30MD	29	5	13	51	2+RODTO.	HM	8
H59-31MD	35	8	16	55	2+RODTO.	HM	8

Recambio: H73-0012 – F1325MDT

H59 – Fresa radio con plinto

Esta fresa diseñada para cantonar con un plinto más radio. Fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)



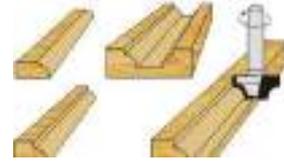
CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H59-28MD	29	5	13	51	2+RODTO.	HM	8
H59-29MD	35	8	16	54	2+RODTO.	HM	8

Recambio: H73-0012 – F12325MDT

H20 – Fresa radio

Fresa ideal para cantonear y mecanizar palos redondos moviendo la madera por sus cuatro cantos.

Fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)

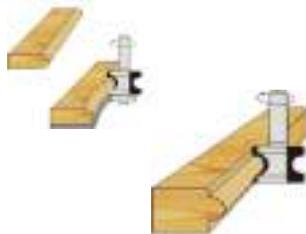


CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H20-0301	20	3	10	35	2	HM	6
H20-03MD	20	3	10	35	2	HM	8
H20-0401	21	4	11	35	2	HM	6
H20-04MD	21	4	11	35	2	HM	8
H20-0501	23	5	11	37	2	HM	6
H20-05MD	23	5	11	37	2	HM	8
H20-0601	25	6	13	37	2	HM	6
H20-06MD	25	6	13	37	2	HM	8
H20-0801	29	8	15	40	2	HM	6
H20-08MD	29	8	15	40	2	HM	8
H20-1001	33	10	17	42	2	HM	6
H20-10MD	33	10	17	42	2	HM	8
H20-12MD	34	12	19	53	2	HM	8
H20-15MD	43	20	15	55	2	HM	8

H28– Fresa radio

Fresa medio radio para redondear laterales de tableros medio radio y hacer palos redondos en dos pasadas.

Fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)



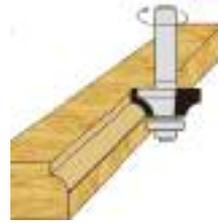
Vista de la ref. H28-07MD



CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H28-04MD	26	4	20	55	2	HM	8
H28-05MD	22	5	20	35	2	HM	8
H28-06MD	27	6	22	57	2	HM	8
H28-07MD	24	16 (corta)	24	64	2	HM	12
H28-08MD	30	7,5	26	60	2	HM	8
H28-10MD	33	9,5	35	73	2	HM	12

H19 – Fresa radio cóncavo c/rodto.

Fresa para redondear cantos
trabaja en máquinas electroportátiles y
centros de mecanizado, fabricada con cuerpo
de acero y placas de tungsteno (HM)



CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H19-0101	16	1,6	8	46	2+RODTO	HM	6
H19-01MD	16	1,6	8	46	2+RODTO	HM	8
H19-0201	16,7	2	8	47	2+RODTO	HM	6
H19-02MD	16,7	2	8	47	2+RODTO	HM	8
H19-0301	20	3	10	49	2+RODTO.	HM	6
H19-03MD	20	3	20	49	2+RODTO.	HM	8
H19-0401	22	4	10	49	2+RODTO.	HM	6
H19-04MD	22	4	10	49	2+RODTO.	HM	8
H19-0501	23	5	12	51	2+RODTO.	HM	6
H19-05MD	23	5	12	51	2+RODTO.	HM	8
H19-0601	26	6	12	51	2+RODTO.	HM	6
H19-06MD	26	6	12	51	2+RODTO.	HM	8
H19-0801	30	8	13	51	2+RODTO.	HM	6
H19-08MD	30	8	13	51	2+RODTO.	HM	8
H19-1001	30	10	16	55	2+RODTO.	HM	6
H19-10MD	30	10	16	55	2+RODTO.	HM	8
H19-12MD	38	12	20	57	2+RODTO.	HM	8
H19-15MD	44	15	23	63	2+RODTO.	HM	8
H19-20MD	53	20	26	64	2+RODTO.	HM	12
H19-25MD	64	25	28	64	2+RODTO.	HM	12

Recambio: H73-0012 – F1325MDT

H19-PL – Fresa radio cóncavo c/ plinto y rodto.

Fresa para redondear cantos y
con dos plintos a elección con y sin
plantilla, puede trabajar en máquinas
electroportátiles y centros de mecanizado.
Fabricada en cuerpo de acero y placas de tungsteno



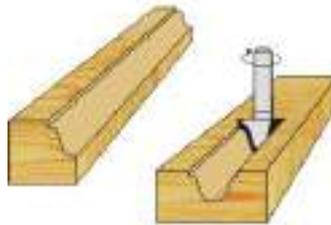
CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H19-03PL	19	3	10	49	2+RODTO.	HM	8
H19-04PL	21	4	10	49	2+RODTO.	HM	8
H19-05PL	23	5	12	51	2+RODTO.	HM	8
H19-06PL	25	6	12	51	2+RODTO.	HM	8
H19-08PL	29	8	13	51	2+RODTO.	HM	8
H19-10PL	33	10	16	55	2+RODTO.	HM	8
H19-12PL	37	12	20	57	2+RODTO.	HM	8

Recambio: H73-0012 – F1325MDT

FABRICAMOS HERRAMIENTAS ESPECIALES

H14 – Fresa moldurar (pecho paloma)

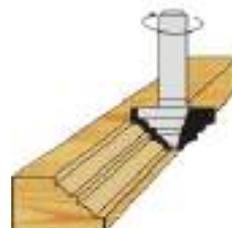
Esta fresa está diseñada para hacer perfiles en puertas de paso y frontales de cajones entre otros trabajos de diseño, trabaja en máquinas electroportátiles, y CNC, fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno.



CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H14-25MD	27	6	12	57	2	HM	12
H52-25MD	26	5	12	50	2	HM	8

H18- Fresa radios

Fresa doble radio para calles con puertas y cajones, fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)

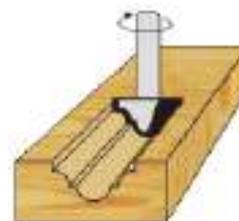


FABRICACION BAJO DEMANDA

CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H18-25MD	25	4	15	50	2	HM	8

H51 – Fresa moldurar

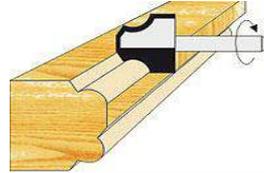
Pueden perfilar entre otros calles para puertas y cajones, sus radios y plinto en medio de los dos radios dan una belleza extrema. Esta fresa está diseñada para máquinas electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H51-19MD	19	4	14	53	2	HM	8
H51-25MD	25	5	16	51	2	HM	8

H42 – Fresa viga antigua

Esta fresa está diseñada para un toque de belleza de viga antigua. También se fabrica con rodamiento para perfilar en curva y con plantilla, fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno



FABRICACION BAJO DEMANDA

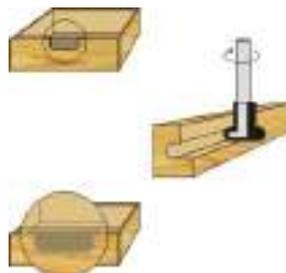
CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H42-04MD	29	4	16	51	2	HM	8
H42-04RO	29	4	16	51	2+RODTO.	HM	8
H42-05MD	29	5	20	55	2	HM	8
H42-05RO	29	5	20	55	2+RODTO.	HM	8
H42-06MD	31	6	20	55	2	HM	8
H42-06RO	31	6	20	55	2+RODTO.	HM	8
H42-08MD	36	8	25	60	2	HM	8
H42-08RO	36	8	25	60	2+RODTO.	HM	8



Recambio: H73-0013 – TUERCAM4

H41 – Fresa tirador

Esta fresa esta diseñada para hacer un tirador en puertas, ventanas, cajones etc... sin necesidad de herraje haciendo un rebaje en la misma madera. Trabaja en máquinas electroportátiles y CNC

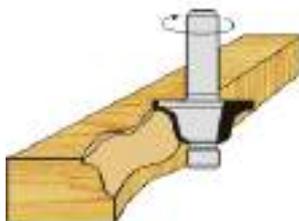


CODIGO	DIAMETRO	RADIO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H41-25MD	25 y 17	5	20	55	2	HM	8

HERRAMIENTAS PARA MOLDURAR CON RODAMIENTO

H15 – Fresa perfilar pecho paloma

Fresa para perfilar cantos de maderas recta curva y serpentina con o sin plantilla, el rodamiento que lleva hace de seguidor para no utilizar plantilla
Fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)

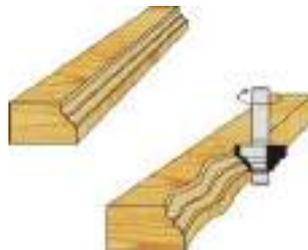


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H15-25MD	26	14	45	4	2+RODTO.	HM	8
H15-36MD	36	19	50	6,5	2+RODTO.	HM	8

Recambio: H73-0095 – F120625M

H17 – Fresa para perfilar doble radio

Fabricada con cuerpo de acero y placas HM soldadas.
Ideal para perfilar cantos de madera de todo tipo.
El rodamiento colocado en el frontal de la fresa permite perfilar los listones de sujeción del vidrio.
Se coloca en máquinas electroportátiles y CNC.



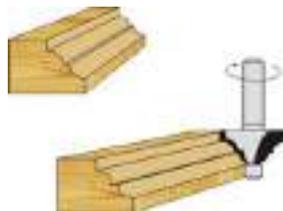
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H17-25MD	26	15	55	4	2+RODTO.	HM	8
H17-28PL	29	14	60	4	2+RODTO.	HM	8
H17-35MD	35	17	56	6	2+RODTO.	HM	8
H17-36MD	35	17	63	6	2+RODTO.	HM	12

Recambio: H73-0095 – F1325MDT

HERRAMIENTAS PARA MOLDURAR CON RODAMIENTO

H57 - Fresa perfilar con doble radio y Rodto.

Fabricada con cuerpo de acero y placas HM soldadas.
Fresa con dos radios ideal para perfilar cualquier madera con o sin guía dando forma a sus trabajos. El rodamiento hace de apoya en rectas o curvas. Se coloca en máquinas electroportátiles y CNC

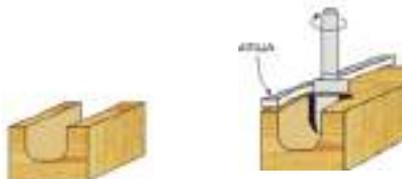


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H57-33MD	32	12	60	4	2+RODTO.	HM	8
H57-38MD	38	20	63	6	2+RODTO.	HM	8

Recambio: H73-0010 – H73-0013 – F120525M

H62 – Fresa ranuras c/ rodto.

Fresa para mecanizar ranuras con dos radios, puede trabajar con plantilla
Fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM)

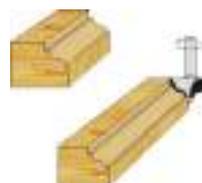


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H62-19MD	19	16	60	6,4	2.	HM	8
H62-19RO	19	16	59	6,4	2+RODTO.	HM	8

Recambio: H73-0012

H64 – Fresa moldura + Plinto + Rodto.

Fabricada con cuerpo de acero y placas HM soldadas.
fresa con dos radios de 4 mm. cóncavo y convexo ideal para perfilar cualquier madera con o sin guía se coloca en fresadoras electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H64-30MD	36	14	55	4	2+RODTO.	HM	8
H64-30PL	36	14	55	4	2+PLINTO	HM	8

Recambio: H73-0013 – F1325MDT

HERRAMIENTAS PARA MOLDURAR CON RODAMIENTO

H66 – Fresa moldura 2 radios

Fabricada con cuerpo de acero y placas de tungsteno HM soldadas

Ideal para perfilar patas de mesa, columnas, embellecer vitrinas y cornisas de estanterías.

Trabaja en máquinas electroportátiles y CNC



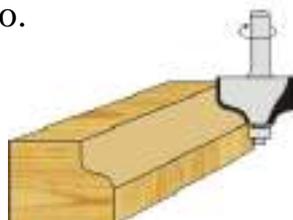
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H66-29MD	29	15	50	4	2+RODTO.	HM	8
H66-34MD	33	18	64	6	2+RODTO.	HM	8

Recambio: H73-0012 – F1325MDT

H74 – Fresa moldura c/ rodto.

Fabricada con cuerpo de acero y placas HM soldadas ideal para perfilar laterales de puertas de cocina.

Se coloca en máquinas electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H74-30MD	30	16	57	4	2+RODTO.	HM	8
H74-06MD	34	14	61	6	2+RODTO.	HM	8

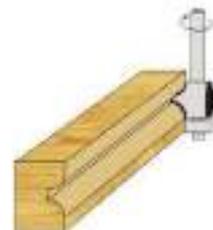
Recambio: H73-0012 – F1325MDT

H68 – Fresa moldura c/ rodto.

Fabricada con cuerpo de acero y placas HM soldadas.

Fresa con doble radio de 6 mm. que le permite embellecer grandes paneles de decoración.

Se coloca en máquinas electroportátiles y CNC



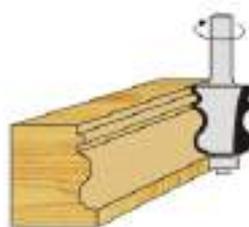
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H68-25MD	25	16	60	6	2+RODTO.	HM	6

Recambio: H73-0013 – F1325MDT

HERRAMIENTAS PARA MOLDURAR CON RODAMIENTO

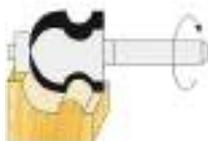
H67 – Fresa moldura y perfilar

Fabricadas con cuerpo de acero y placas de HM soldadas.
Fresas con perfiles muy largos para cornisas de muebles
o tapetas decorativas.
Se colocan en máquinas electroportátiles y CNC



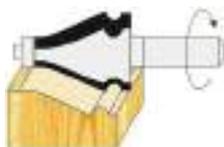
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H67-30MD	30	32	74	2+RODTO.	HM	10

Recambio: H73-0013 – F1325MDT



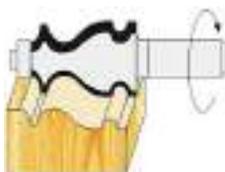
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H67-32MD	33	23	70	2+RODTO.	HM	12

Recambio: H73-0013 – F1325MDT



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H67-33MD	31	36	80	2+RODTO.	HM	12

Recambio: H73-0013 – F1325MDT



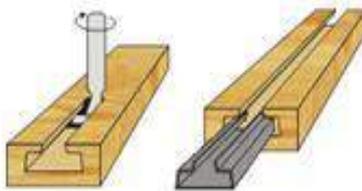
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H67-35MD	31	45	90	2+RODTO.	HM	12

Recambio: H73-0013 – F1325MDT

HERRAMIENTAS PARA ENCAJES Y ENSAMBLAR

H50 – Fresa encastar perfil

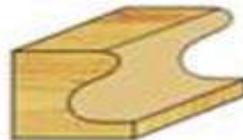
Esta fresa está diseñada para encastar el perfil de aluminio en estanterías . Aconsejamos antes de usar esta herramienta hacer un desbaste con una fresa de la referencia H33 a todo el largo de la madera y acto seguido trabajar con la H50. Con esta operación evitamos sobre esfuerzo de la herramienta



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H50-30MD	31,4	15,3	56	2	HM	10
H50-31MD	32,2	14,5	57,5	2	HM	10

H63 – Fresa tirador

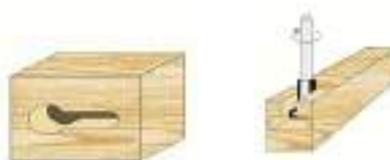
Herramienta diseñada para mecanizar en puertas de armarios o cajones un rebaje en la puerta para permitir entrar los dedos para abrir las puertas como si fuera un tirador



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	RADIO	P. PERFIL	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H63-30MD	30	20	6	9 mm.	55	2	HM	10

H40 - Fresa para ranuras en “ T “

Fresa diseñada para hacer ranuras en “T” para la sujeción de cuadros y paneles para colocar en la pared

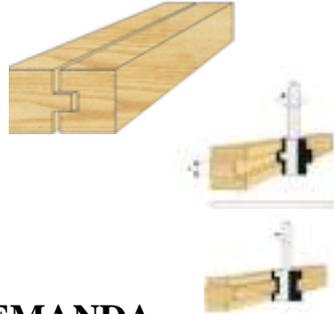


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H40-10MD	10 y 5	11	58	1	HM	8

HERRAMIENTAS PARA ENCAJES Y ENSAMBLAR

H38 y H39 – Fresas machihembrar

Con estas fresas podemos ensamblar maderas de hasta 16 mm. de grueso con gran facilidad. Se puede colocar en electrofresadoras y CNC.



H38



H39



FABRICACION BAJO DEMANDA

CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	RANURA	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H38-25MD	25	20	4	55	2	HM	8
H39-25MD	25	20	3,6	55	2	HM	8

H21 - Fresa ensamble

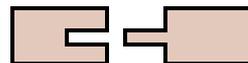
Fresa pensada en hacer ensambles a 45 grados para fabricar por ejemplo: cajones.



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	GRADOS	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H21-70MD	44,5	20	45	60	2	HM	12

H78 - H79 - Juego fresas machihembrar

Juego de fresas para machihembrar parquet flotante. La referencia H78 hace la ranura y la H79 hace la mecha. Con el rodamiento limita la profundidad.



H78



H79



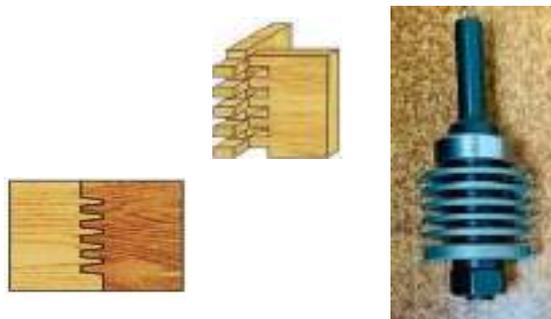
CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	RODAMIENTO	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H78-35MD	35	3	22	52	3+RODTO.	HM	8
H79-34MD	34	3	22	57	3+RODTO.	HM	8

Recambio: H73-0022 – F1325MDT

HERRAMIENTAS PARA ENCAJES Y ENSAMBLAR

H81 y H82 – Juego machihembrar

Estos juegos de fresas se fabrican rectas y cónicas
el juego de fresas rectas está compuesto por 5 fresas.
el juego cónico por 6 fresas para maderas de ancho
45 mm. Estos juegos se colocan en máquinas electro-
portátiles sujetas a una mesa (nunca manual)

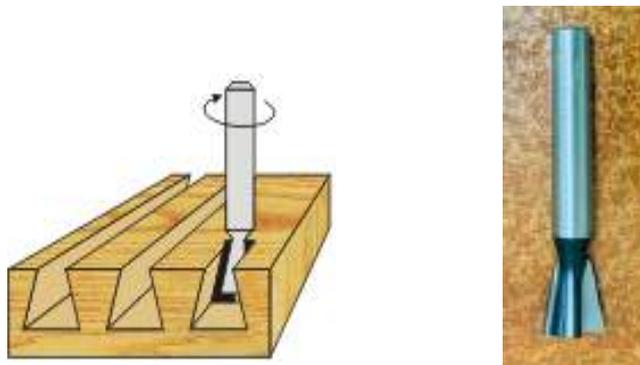


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	FRESAS	CORTES	CALIDAD	FORMA	MANGO
H81-0000	42	3,5	95	6	2	HM	CÓNICA	10
H82-0000	40	4	95	5	2	HM	RECTA	10

Recambio: H73-0028

H11 – Fresa ensambles (cola milano)

Estas fresas se fabrican para hacer ensambles
y unir maderas para hacer cajones,
Las llamamos “cola de milano”

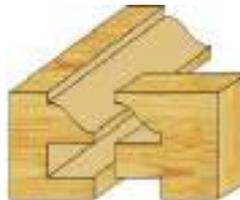


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	GRADOS	CORTES	CALIDAD	MANGO
H11-95MD	9,5	9,5	57	9	2	HM	8
H11-9501	9,5	9,5	57	9	2	HM	6
H11-13MD	12,7	13	49	14	2	HM	8
H11-1301	12,7	13	45	14	2	HM	6
H11-15MD	15	14,5	61	12	2	HM	8
H11-1501	15	14,5	61	12	2	HM	6
H11-1524	15	15	70	12	2	HM	10
H11-20MD	19	19	55	14	2	HM	8

HERRAMIENTAS PARA ENCAJES Y ENSAMBLAR

H65 – Juego de moldura y contra moldura

Este juego de fresas está diseñado para hacer moldura y contra moldura, solamente cambiando las fresas de posición. Acompañamos arandelas de regulación para hacer un ajuste perfecto



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	P.PERFIL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H65-40MD	46	22	70	12	2	HM	8

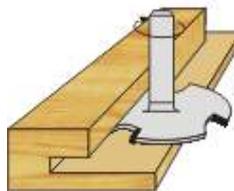
Recambio: H73-0022

FRESAS PARA RANURAR

H22 – Fresa para ranurar a ras de bases

Fabricada con cuerpo de acero y placas HM soldadas para realizar ranuras en traseras de armario, en cantos de mesas y en sitios muy difíciles como a ras de una base por ser de una pieza (Se puede poner rodamiento en el mango según necesidad del trabajo).

Se coloca en máquinas electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H22-20MD	41	2	43	4	HM	8
H22-25MD	41	2,5	43	4	HM	8
H22-30MD	41	3	43	4	HM	8
H22-35MD	41	3,5	43	4	HM	8
H22-40MD	41	4	43	4	HM	8
H22-45MD	41	4,5	43	4	HM	8
H22-50MD	41	5	43	4	HM	8
H22-55MD	41	5,5	43	4	HM	8
H22-60MD	41	6	43	4	HM	8



H23-Fresa ranuras con acoplamiento

Fabricada con cuerpo de acero y placas HM soldadas
 Para realizar ranuras en traseras de armario, en cantos de mesas
 (Se puede poner rodamiento en el mango
 según necesidad del trabajo).
 Se coloca en máquinas electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	CORTES	CALIDAD	MANGO
H23-15MD	40	1,5	2	HM	8
H23-18MD	40	1,8	2	HM	8
H23-20MD	40	2	2	HM	8
H23-25MD	40	2,5	2	HM	8
H23-30MD	40	3	2	HM	8
H23-35MD	40	3,5	2	HM	8
H23-40MD	40	4	2	HM	8
H23-50MD	40	5	2	HM	8
H23-60MD	40	6	2	HM	8



H24 – Acoplamiento sierra



Soportes para colocar las referencias H23
 Se puede adaptar rodamiento

CODIGO	DIAMETRO RODAMIENTO	LARGO	MANGO
H24-ACSI	10 NO	57	8
H24-ACRO	16 SI Ø 16 Ó 22	63	8

PORTA CUCHILLAS

H46- Porta cuchilla

Fabricado con cuerpo de acero y dos cuchillas reversibles. Sirve para perfilar paneles de cualquier tipo de madera.

Se coloca en máquinas fresadoras CNC.

No taladra, (PUEDE TALADRAR ENTRANDO EN DIAGONAL)



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L.TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	RECAMBIO
H46-18IN	18	50	113	2	16	HM	H93-50IN

H45- Porta c/ rodamiento

Fabricado con cuerpo de acero y dos cuchillas reversibles,

Sirve para perfilar paneles de cualquier tipo de madera.

Se coloca en fresadoras electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L.TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	RECAMBIO
H45-13IN	12,7	20	60	2+RODTO.	8	HM	H93-20IN

Recambio H73-0013 – F1325MDT

H46- Porta con rodamiento al mango

Fabricada con cuerpo de acero y dos cuchillas reversibles. Sirve para perfilar paneles de cualquier tipo de madera.

Se coloca en fresadoras electroportátiles y CNC.

No taladra

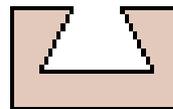


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L.TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	RECAMBIO
H46-19IN	19	30	70	2	8	HM	H93-30IN
H46-24IN	24	30	87	2	12	HM	H93-30IN

PORTA CUCHILLAS

H11- Porta cuchillas (cola milano)

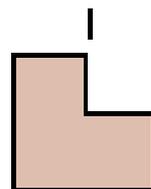
Fabricado con cuerpo de acero y dos cuchillas reversibles.
Sirve para hacer ensambles de vigas para la construcción de casas de madera. Se coloca en máquinas portátiles con rosca M12x100 (Mafel...®.....)



CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L.TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	RECAMBIO
H11-39IN	39,5	31,5	65	2	12x1	HM	H93-39IN

H53- Porta cuchillas (galces)

Fabricado para hacer rebajes en todo tipo de maderas por ejemplo: traseras de muebles tapas de cajones y otros trabajos. Fabricadas en cuerpo de acero y rodamiento de muy alta calidad, trabaja en fresadoras electroportátiles y CNC

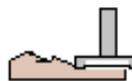


CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L.TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	RECAMBIO
H53-38IN	35	12/GAL.13	65	2	12	HM	H93-12IN
H53-39IN	28,6	13/GAL.8	50	2	8	HM	H93-12IN

PORTA CUCHILLAS

H22-IN Porta cuchillas para planear

Fresa construida con cuerpo de acero y placas intercambiable, sirve para planear
Se coloca en fresadoras electroportátiles y CNC



NUEVO

CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L.TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	RECAMBIO
H22-80IN	80	14	76	3	12	HM	H93-14IN
H22-10IN	100	14	80	3	20	HM	H93-14IN

H03-IN Porta cuchillas recto

Esta fresa recta se ha fabricado pensando en poder hacer regruesos y galces con placas intercambiables para no perder nunca la medida



NUEVO

CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	L.TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	RECAMBIO
H03-19IN	19	12	55	2	8	HM	H93-12IN

H61-IN Porta cuchillas bisel

Fresa, fabricada con cuerpo de acero y placas intercambiables para biselar cantos con rodamiento de apoyo



NUEVO

CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	GRADOS	CORTES	MANGO	CALIDAD	RECAMBIO
H61-10IN	22	12	10	2+RODTO.	8	HM	H93-12IN
H61-22IN	24	12	22	2+RODTO.	8	HM	H93-12IN
H61-30IN	26	12	30	2+RODTO.	8	HM	H93-12IN
H61-45IN	29	12	45	2+RODTO.	8	HM	H93-12IN

H21-IN Porta cuchillas doble bisel

Fresa, fabricada con cuerpo de acero y placa intercambiable para biselar en V de diferentes grados



NUEVO

CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	GRADOS	CORTES	MANGO	CALIDAD
H21-45IN	21	25	45	1	12	HM
H21-60IN	23	23	60	1	12	HM
H21-90IN	38	19	90	1	12	HM

P21-45IN – P2160IN – P21-90IN



HERRAMIENTAS METAL DURO INTEGRAL

H33 – Fresa integral positiva y negativa

Estas fresas son integrales en calidad tungsteno (HM).
Trabajan en máquinas que se puedan colocar pinzas
según el diámetro, normalmente trabajan en máquinas
fresadoras de control numérico (CNC)



FRESAS DE 2 CORTES DE ACABADO

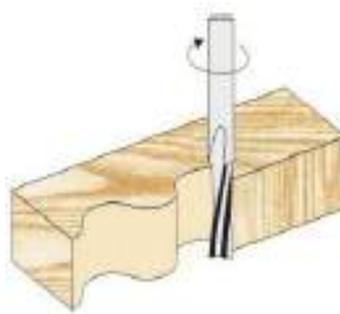
CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	ROTACION
H33-0312	3	12	50	2	HM	3	DERECHA+
H33-0312N	3	12	50	2	HM	3	DERECHA NEGATIVA
H33-0412	4	12	50	2	HM	4	DERECHA +
H33-0412N	4	12	50	2	HM	4	DERECHA NEGATIVA
H33-0517	5	17	60	2	HM	5	DERECHA+
H33-0517N	5	17	60	2	HM	5	DERECHA NEGATIVA
H33-0617	6	17	60	2	HM	6	DERECHA +
H33-0617N	6	17	60	2	HM	6	DERECHA NEGATIVA
H33-0822	8	22	80	2	HM	8	DERECHA+
H33-0822N	8	22	80	2	HM	8	DERECHA NEGATIVA
H33-0835	8	35	80	2	HM	8	DERECHA+
H33-0835N	8	35	80	2	HM	8	DERECHA NEGATIVA
H33-1035	10	35	80	2	HM	10	DERECHA+
H33-1035N	10	35	80	2	HM	10	DERECHA NEGATIVA
H33-1045	10	45	80	2	HM	10	DERECHA+
H33-1045N	10	45	100	2	HM	10	DERECHA NEGATIVA
H33-1235	12	35	100	2	HM	12	DERECHA+
H33-1235N	12	35	90	2	HM	12	DERECHA NEGATIVA
H33-1245	12	45	100	2	HM	12	DERECHA+
H33-1245N	12	45	100	2	HM	12	DERECHA NEGATIVA
H33-1255N	12	55	110	2	HM	12	DERECHA NEGATIVA
H33-1455	14	55	100	2	HM	14	DERECHA+
H33-1455N	14	55	110	2	HM	14	DERECHA NEGATIVA
H33-1645	16	45	100	2	HM	16	DERECHA+
H33-1645N	16	45	100	2	HM	16	DERECHA NEGATIVA
H33-1655	16	55	100	2	HM	16	DERECHA+
H33-1655N	16	55	110	2	HM	16	DERECHA NEGATIVA
H33-1855	18	55	115	2	HM	16	DERECHA+
H33-1855N	18	55	100	2	HM	18	DERECHA NEGATIVA
H33-1872N	18	72	130	2	HM	18	DERECHA NEGATIVA
H33-2055	20	55	100	2	HM	20	DERECHA+
H33-2055N	20	55	115	2	HM	20	DERECHA NEGATIVA
H33-2072	20	72	120	2	HM	20	DERECHA+
H33-2072N	20	72	130	2	HM	20	DERECHA NEGATIVA

HERRAMIENTAS METAL DURO INTEGRAL

H34 – Fresa integral positiva y negativa

FRESAS DE 3 CORTES ACABADO

Estas fresas son integrales en calidad tungsteno (HM).
Trabajan en máquinas que se puedan colocar pinzas
según el diámetro, normalmente trabajan en máquinas
fresadoras de control numérico (CNC)

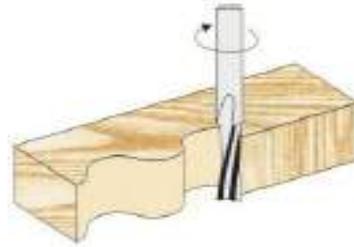


CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	ROTACION
H34-0835	8	35	80	3	HM	8	DERECHA
H34-0835N	8	35	80	3	HM	8	DERECHA NEGATIVA
H34-1035	10	35	80	3	HM	10	DERECHA +
H34-1035N	10	35	80	3	HM	10	DERECHA NEGATIVA
H34-1235	12	35	80	3	HM	12	DERECHA+
H34-1235N	12	35	80	3	HM	12	DERECHA NEGATIVA
H34-1245	12	45	100	3	HM	12	DERECHA +
H34-1245N	12	45	100	3	HM	12	DERECHA NEGATIVA
H34-1445	14	45	100	3	HM	14	DERECHA+
H34-1445N	14	45	100	3	HM	14	DERECHA NEGATIVA
H34-1455	14	55	100	3	HM	14	DERECHA+
H34-1455N	14	55	100	2	HM	14	DERECHA NEGATIVA
H34-1645	16	45	100	3	HM	16	DERECHA+
H34-1645N	16	45	100	3	HM	16	DERECHA NEGATIVA
H34-1655	16	55	100	3	HM	16	DERECHA+
H34-1655N	16	55	100	3	HM	16	DERECHA NEGATIVA
H34-1855	18	55	100	3	HM	18	DERECHA+
H34-1855N	18	55	100	3	HM	18	DERECHA NEGATIVA
H34-2055	20	55	100	3	HM	20	DERECHA+
H34-2055N	20	55	100	3	HM	20	DERECHA NEGATIVA
H34-2072	20	72	120	3	HM	20	DERECHA+

HERRAMIENTAS METAL DURO INTEGRAL

H89 – Fresa integral para desbaste

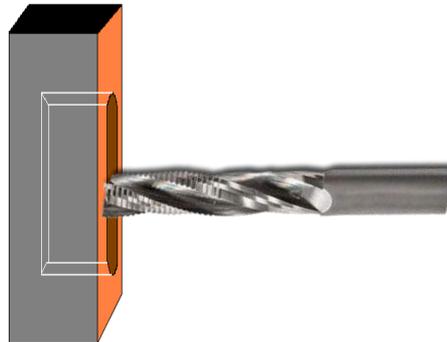
Fabricada en calidad tungsteno integral (HM) sus cortes con “dientes de cocodrilo” permiten un gran desbaste tanto en velocidad como en avance. Taladra y corre Se coloca en máquinas de control numérico CNC



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	ROTACION
H8900822	8	22	80	3	HM	8	DERECHA
H8900832	8	35	80	3	HM	8	DERECHA
H8901032	10	35	80	3	HM	10	DERECHA
H8901042	10	45	100	3	HM	10	DERECHA
H8901232	12	35	80	3	HM	12	DERECHA
H8901242	12	45	100	3	HM	12	DERECHA
H8901252	12	55	100	3	HM	12	DERECHA
H8901442	14	45	100	3	HM	14	DERECHA
H8901452	14	55	100	3	HM	14	DERECHA
H8901642	16	45	100	3	HM	16	DERECHA
H8901652	16	55	100	3	HM	16	DERECHA
H8901672	16	72	120	3	HM	16	DERECHA
H8901852	18	55	100	3	HM	18	DERECHA
H8901872	18	72	120	3	HM	18	DERECHA
H8902052	20	55	100	3	HM	20	DERECHA
H8902072	20	72	120	3	HM	20	DERECHA

H89 – Fresa integral para CAJEADOS

Esta fresa está diseñada para hacer encajes muy profundos por ejemplo encaje para cerraduras o cualquier herraje con estas características. Construida en calidad de tungsteno integral (HM) para trabajar en maquinas de control numérico CNC

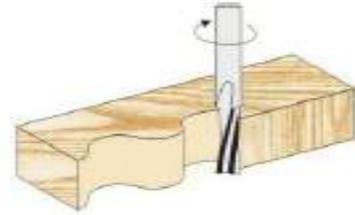


CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE-1	L. CORTE-2	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	GIRO
H8901510	16	50	100	150	3	HM	16x45	DERECHA

HERRAMIENTAS METAL DURO INTEGRAL

H89 – Fresa integral

Fresa fabricada con mango igual que el diámetro o mas grande para dar posibilidades de tener pinzas adecuadas para ranuras de pequeños Diámetros. La calidad es tungsteno (HM)



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	GIRO
H89003MD	3	12	60	2	HM	6	DERECHA
H89103MD	3	12	60	2	HM	8	DERECHA
H89004MD	4	14	60	2	HM	6	DERECHA
H89104MD	4	14	60	2	HM	8	DERECHA
H89005MD	5	17	60	2	HM	6	DERECHA
H89105MD	5	17	60	2	HM	8	DERECHA
H8900601	6	17	70	2	HM	6	DERECHA
H89106MD	6	22	70	2	HM	8	DERECHA
H89107MD	7	32	80	2	HM	8	DERECHA

H89 – Fresa integral positiva negativa

Fabricada en tungsteno integral (HM). Giro derecha, sus cortes uno positivo y otro negativo nos permite trabajar con paneles chapados por las dos caras (melamina) sin astillas. Taladra y corre. Se coloca en fresadoras de control numérico CNC

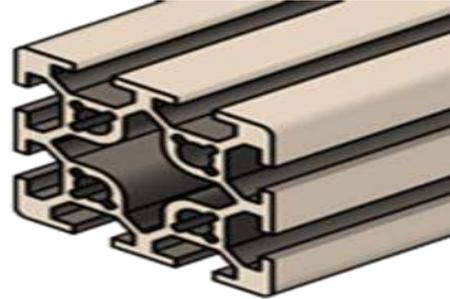


CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	GIRO
H89006MD	6	27	60	1+1	HM	6	DERECHA
H89008MD	8	22	80	1+1	HM	8	DERECHA
H89010MD	10	32	80	1+1	HM	10	DERECHA
H89011MD	10	42	100	1+1	HM	10	DERECHA
H89108MD	8	22	80	2+2	HM	8	DERECHA
H89109MD	8	32	80	2+2	HM	8	DERECHA
H89110MD	10	32	80	2+2	HM	10	DERECHA
H89013MD	12	42	100	2+2	HM	12	DERECHA
H89112MD	12	52	100	2+2	HM	12	DERECHA
H89014MD	14	52	110	2+2	HM	14	DERECHA
H89016MD	16	42	100	2+2	HM	16	DERECHA
H89116MD	16	52	110	2+2	HM	16	DERECHA
H89018MD	18	52	115	2+2	HM	18	DERECHA
H89020MD	20	52	115	2+2	HM	20	DERECHA



H00 – Fresa para ranurar en doble perfil de aluminio

Fabricada en HSS acero rápido integral templado.
Sirve para hacer ranuras profundas
en perfiles de aluminio. Se coloca en máquinas
fresadoras para trabajar aluminio



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H000030H	3	12	60	1	HSS	8
H000040H	4	12	60	1	HSS	8
H000050H	5	14	70	1	HSS	8
H000051H	5	14	100	1	HSS	8
H000052H	5	25	70	1	HSS	8
H000053H	5	25	100	1	HSS	8
H000054H	5	40	120	1	HSS	8
H000060H	6	14	70	1	HSS	8
H000070H	7	14	70	1	HSS	8
H000080H	8	14	80	1	HSS	8
H000081H	8	14	120	1	HSS	8
H000082H	8	25	80	1	HSS	8
H000083H	8	14	100	1	HSS	8
H000090H	9	14	80	1	HSS	8
H000100H	10	14	80	1	HSS	8
H000101H	10	14	120	1	HSS	10
H000120H	12	14	80	1	HSS	8



H00 – Fresa para ranurar

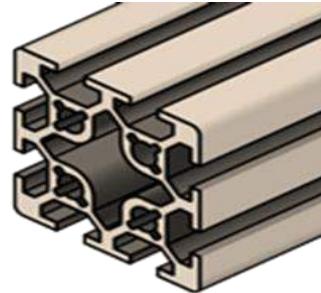
Fresa para hacer ranuras en perfiles de aluminio. Se colocan en máquinas fresadoras para trabajar aluminio



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H00-05HS	5	14	70	1	HSS	8
H00-08HS	8	14	80	1	HSS	8

H00 – Fresa para ranuras profundas

Fresa para hacer ranuras en perfiles de aluminio muy profundos. Se colocan en máquinas fresadoras para trabajar aluminio



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	ALTURA TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H00-041H	4	16	55/90	1	HSS	8
H00-051H	5	18	35/100	1	HSS	8
H00-052H	5	16	55/90	1	HSS	8
H00-053H	5	20	45/100	1	HSS	8
H00-061H	6	14	35/80	1	HSS	8
H00-062H	6	14	45/90	1	HSS	8
H00-081H	8	14	60/80	1	HSS	8
H00-082H	8	14	90/120	1	HSS	8
H00-101H	10	14	60/80	1	HSS	10

H00 – Fresa HM para trabajar aluminio

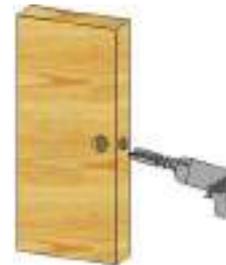
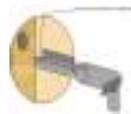
Esta fresa es de calidad tungsteno (HM)
integral, para hacer ranuras en perfiles
de aluminio en máquinas fresadoras y refrigerar la
herramienta en lo posible



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L.TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H00-0312	3	12	50	1	HM	3
H00-0415	4	12	60	1	HM	4
H00-0517	5	17	80	1	HM	5
H00-0617	6	17	60	1	HM	6
H00-0622	6	27	60	1	HM	6
H00-0822	8	22	80	1	HM	8
H00-0932	8	32	80	1	HM	8
H00-1032	10	32	80	1	HM	10
H00-1042	10	42	100	1	HM	10
H00-1232	12	32	80	1	HM	12

H49 – Brocas “picaportes”

Broca diseñada y segura para trabajar en puertas
colocadas. Su punta central muy agudizada le permite
Taladrar. El cuerpo al ser cilíndrico no permite las rebrincadas.
Puede hacer taladros inclinados



CODIGO	DIAMETRO	LARGO TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD
H49-14HS	14	125	2+1	13	HSS
H49-19HS	19	125	2+1	13	HSS
H49-20HS	20	125	2+1	13	HSS
H49-22HS	22	125	2+1	13	HSS
H49-24HS	24	125	2+1	13	HSS

SACATAPONES

H80 – Tapones rectos

Descripción: Sacatapones rectos para obtener tacos para reparar y tapar agujeros mal situados teniendo los mejores resultados. Se fabrican en mango cilíndrico y hexagonal



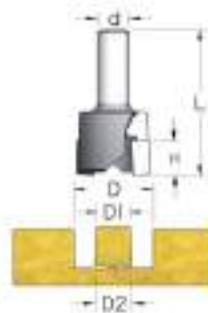
CODIGO	D.	L. TAPON	L.T.	CORTES	MANGO	CALIDAD
H801019T	10	19	61	2	8	HSS
H801219T	12	19	61	2	8	HSS
H801619T	16	19	75	2	10	HSS
H801919T	19	19	75	2	10	HSS

MANGO EXAGONAL

CODIGO	D.	L. TAPON	L.T.	CORTES	MANGO	CALIDAD
H800819E	8	19	56	2	1/4 exagonal	HSS
H801019E	10	19	62	2	1/4 exagonal	HSS
H801219E	12	19	62	2	1/4 exagonal	HSS
H801519E	15	19	63	2	1/4 exagonal	HSS
H801619E	16	19	63	2	1/4 exagonal	HSS
H801919E	19	19	75	2	1/4 exagonal	HSS

H80 – Tapones cónicos

Descripción: para realizar tapones de 16 mm. de longitud. Asegura un ajuste preciso sin hueco alrededor del tapón. Soluciona los problemas irregulares o desviados realizados con taladro. Solo se debe golpear ligeramente el tapón sobre el agujero hasta encontrar resistencia, después cortar el sobrante

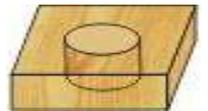


CODIGO	D.	D. MAYOR	D. MENOR	CORTES	L.TAPON	L. T.	MANGO	CALIDAD
H802712T	27,5	13	12	2	16	72	12	HM
H802912T	29,5	16,2	15,2	2	16	71	12	HM
H803312T	33	19,5	18,3	2	16	71	12	HM

H29 – Broca estrella

Broca estrella construida para hacer asiento de bisagra, herrajes de muebles y taladros ciegos o pasantes

CODIGO	DIAMETRO	LARGO TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H29-1490	14	90	2+2+1	HM	10
H29-1590	15	90	2+2+1	HM	10
H29-15MD	15	120	2+2+1	HM	10
H29-1690	16	90	2+2+1	HM	10
H29-16MD	16	120	2+2+1	HM	10
H29-1890	18	90	2+2+1	HM	10
H29-2090	20	90	2+2+1	HM	10
H29-20MD	20	120	2+2+1	HM	10
H29-2290	22	90	2+2+1	HM	10
H29-2390	23	90	2+2+1	HM	10
H29-2490	24	90	2+2+1	HM	10
H29-2590	25	90	2+2+1	HM	10
H29-25MD	25	120	2+2+1	HM	10
H29-2690	26	90	2+2+1	HM	10
H29-26MD	26	120	2+2+1	HM	10
H29-2890	28	90	2+2+1	HM	10
H29-3090	30	90	2+2+1	HM	10
H29-30MD	30	120	2+2+1	HM	10
H29-3290	32	90	2+2+1	HM	10
H29-3490	34	90	2+2+1	HM	10
H29-3590	35	90	2+2+1	HM	10
H29-35MD	35	120	2+2+1	HM	10
H29-3690	36	90	2+2+1	HM	10
H29-3890	38	90	2+2+1	HM	10
H29-4090	40	90	2+2+1	HM	10
H29-40MD	40	120	2+2+1	HM	10
H29-4590	45	90	2+2+1	HM	10
H29-5090	50	90	2+2+1	HM	10
H29-5590	55	90	2+2+1	HM	10
H29-6090	60	90	2+2+1	HM	10



H29- Broca intercambiable

Cabeza de broca H29 esta broca se acopla a la referencia ACOP para alargar la profundidad Hasta 130 total

CODIGO	DIAMETRO	L.CORTE	CORTES	ROSCA	CALIDAD	GIRO
H29-20AC	20	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-20AI	20	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-22AC	22	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-22AI	22	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-24AC	24	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-24AI	24	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-25AC	25	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-25AI	25	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-26AC	26	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-26AI	26	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-28AC	28	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-28AI	28	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-30AC	30	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-30AI	30	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-32AC	32	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-32AI	32	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-34AC	34	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-34AI	34	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-35AC	35	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-35AI	35	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-36AC	36	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-36AI	36	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-38AC	38	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-38AI	38	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-40AC	40	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-40AI	40	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-45AC	45	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-45AI	45	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-50AC	50	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-50AI	50	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-55AC	55	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-55AI	55	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.
H29-60AC	60	30	2+2+1	12x1	HM	DCHA.
H29-60AI	60	30	2+2+1	12x1	HM	IZQDA.



H29- ACOP – Alargo para cabeza

Este alargó permite adaptar cualquier diámetro de la tabla H29

CODIGO	MANGO	LARGO	ROSCA	GIRO
H29-ACOP	16	110	12x1	DCHA.
H29-ACOI	16	110	12x1	IZQDA.
H29-AC13	13	110	12x1	DCHA.
H29-ACIZ	13	110	12x1	IZQDA.



H29 – Broca estrella

Esta diseñada para hacer asiento de bisagras. Las brocas llevan plano al mango y tornillo de regulación
Se coloca en taladros múltiples



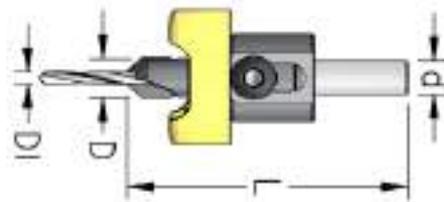
CODIGO	DIAMETRO	LARGO TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	GIRO
H29-155D	15	57	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-155I	15	57	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-205D	20	57	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-205I	20	57	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-255D	25	57	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-255I	25	57	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-265D	26	57	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-265I	26	57	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-305D	30	57	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-305I	30	57	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-355D	35	57	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-355I	35	57	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-405D	40	57	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-405I	40	57	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-157D	15	70	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-157I	15	70	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-207D	20	70	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-207I	20	70	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-257D	25	70	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-257I	25	70	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-267D	26	70	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-267I	26	70	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-307D	30	70	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-307I	30	70	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-357D	35	70	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-357I	35	70	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-407D	40	70	2+2+1	HM	10	DERECHA
H29-407I	40	70	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA

BROCA CON TOPE DE PROFUNDIDAD

H26-AVELLANADOR CON TOPE REGULABLE

AVELLANADOR DE BAJA FRICCIÓN CON TOPE

Tope metálico sin fricción con rodamiento de bola de empuje
Garantiza una herramienta fuerte y duradera. Se gradua la profundidad



MANGO DE DIÁMETRO 10

CODIGO	D1	D	L	d	mm.
H26249TP	2,4	9,5	66	1/4"	(6,35 ")
H26329TP	3,2	9,5	66	1/4"	(6,35 ")
H26369TP	3,6	9	66	1/4"	(6,35 ")
H26404TP	4	9,5	66	1/4"	(6,35 ")
H26441TP	4,4	12,7	70	1/4"	(6,35 ")
H26451TP	4,5	12	70	1/4"	(6,35 ")

CODIGO	D1	D	L	d
H26501TP	5	10	65	10
H26502TP	5	12	65	10
H26602TP	6	12,7	65	10



H89 – AVELLANADOR SIN BROCA

Se fabrica con cuerpo de acero y placas de tungsteno HM Soldadas. Van colocadas en brocas para hacer asiento (45 grados) de la cabeza del tornillo, al ser independiente puede ajustarse a la altura que se necesite, ya que lleva un prisionero de sujeción.

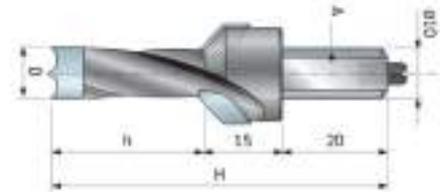


CODIGO	D. INTERIOR	D.EXTERIOR	CORTES	CALIDAD
H89-04MD	4	14	2	HM
H89-05MD	5	14	2	HM
H89-06MD	6	16	2	HM
H89-07MD	7	16	2	HM
H89-08MD	8	16	2	HM
H89-09MD	9	18	2	HM
H89-10MD	10	20	2	HM
H89-11MD	11	20	2	HM
H89-12MD	12	20	2	HM

H26 – Broca doble diámetro

FABRICACION BAJO DEMANDA

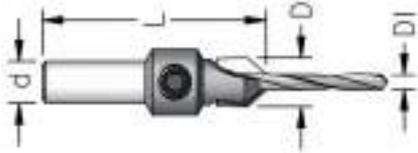
Hace taladros ciegos con chaflán a 45°. Esta herramienta es de cuerpo de acero y placas de HM soldada y diseñada para trabajar en taladros múltiples



CODIGO	D	LARGO h	L.T. H	MANGO	CALIDAD	GIRO
H268125D	8	12	57,5	10x20	HM	DERECHA
H268155D	8	15	57,5	10x20	HM	DERECHA
H268205D	8	20	57,5	10x20	HM	DERECHA
H261125D	10	12	57,5	10x20	HM	DERECHA
H261155D	10	15	57,5	10x20	HM	DERECHA
H261205D	10	20	57,5	10x20	HM	DERECHA
H268125I	8	12	57,5	10x20	HM	IZQUIERDA
H268155I	8	15	57,5	10x20	HM	IZQUIERDA
H268205I	8	20	57,5	10x20	HM	IZQUIERDA
H261125I	10	12	57,5	10x20	HM	IZQUIERDA
H261155I	10	15	57,5	10x20	HM	IZQUIERDA
H261205I	10	20	57,5	10x20	HM	IZQUIERDA
H268127D	8	12	70	10x20	HM	DERECHA
H268157D	8	15	70	10x20	HM	DERECHA
H268207D	8	20	70	10x20	HM	DERECHA
H261127D	10	12	70	10x20	HM	DERECHA
H261157D	10	15	70	10x20	HM	DERECHA
H261207D	10	20	70	10x20	HM	DERECHA
H268127I	8	12	70	10x20	HM	IZQUIERDA
H268157I	8	15	70	10x20	HM	IZQUIERDA
H268207I	8	20	70	10x20	HM	IZQUIERDA
H261127I	10	12	70	10x20	HM	IZQUIERDA
H261157I	10	15	70	10x20	HM	IZQUIERDA
H261207I	10	20	70	10x20	HM	IZQUIERDA

AVELLANADOR REGULABLE CON BROCA

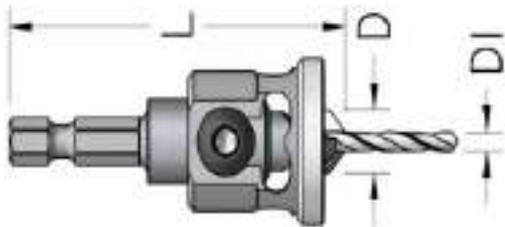
H26-Avellanador con broca simple



REFERENCIA	D1	D	L	d	REFERENCIA	D1	D	L	d
H264811M	4,8	11,1	51	9,5	H262485M	2,4	8,5	44	8
H264812M	4,8	12,7	49	9,5	H262895M	2,8	9,5	44	8
H265012M	5	12	51	9,5	H263010M	3	10	44	8
H265612M	5,6	12	47	9,5	H263208M	3,2	8	44	8
H265613M	5,6	12,7	49	9,5	H263295M	3,2	9,5	44	8
H266012M	6	12,7	47	9,5	H263212M	3,2	12,7	49	8
H266312M	6,3	12,7	47	10	H263610M	3,6	10	44	8
H266313M	6,3	13,5	47	10	H264010M	4	10	44	8
					H264411M	4,4	11,1	44	8

H26-Avellanador de baja fricción con tope

Avellanador con placas de HM y broca extraíble de HSS. Taladra y hace chaflan a 90 grados con tope profundidad. Con collar polímero antifricción

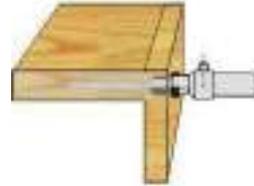


REFERENCIA	D1	D	L	d
H262485T	2,4	8,5	49	8
H262585T	2,5	8,5	49	8
H263010T	3	10	49	8
H263295T	3,2	9,5	49	8
H263212T	3,2	12,7	51	8
H263510T	3,5	10	49	8
H263610T	3,6	10	49	8
H264010T	4	10	50	8
H264411T	4,4	11,1	50	8
H264811T	4,8	11,1	51	9,5
H264812T	4,8	12,7	51	9,5
H265010T	5	10	50	8
H265012T	5	12	51	9,5
H266012T	6	12,7	51	9,5



H26 – Avellanador

Esta broca y avellanador está pensada para tornillos de ensamblar



CODIGO	DIAMETRO	D. PEQUEÑO	D. BROCA	CORTES	MANGO	CALIDAD
H26-05MD	8,5	5,5	3,2	2	10	HM
H26-07MD	11,5	8	5	2	10	HM

H27- Brocas recambio

Brocas de HSS de recambio para los avellanadores H26

NOTA : SE SIRVEN EN EMBALAJE DE 5 UNIDADES



H27-03BH



H27-05BH

CODIGO	DIAMETRO	MANGO	CALIDAD	BOLSA	RECAMBIO
H27-03BH	3,2	2,7	HSS	5 UNIDADES	H26-05MD
H27-05BH	5	5	HSS	5 UNIDADES	H26-07MD

H29 –3510 - Broca estrella (juego)

Este juego para colocar bisagras y topes para colocar en máquinas llamadas “bisagradoras.” Se compone de una broca de Ø 35 de derecha y dos brocas de la referencia H47 de Ø 10 izquierda



CODIGO	DIAMETRO	LARGO TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	GIRO
H29-355D	35	57	2+2+1	HM	10	DERECHA
H47-105I	10	57	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA
H29-3511						
H29-357D	35	70	2+2+1	HM	10	DERECHA
H47-107I	10	70	2+2+1	HM	10	IZQUIERDA

H30 – Broca estrella con tope regulable

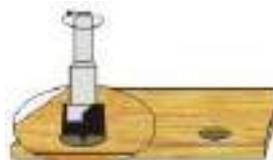
Broca ideal para hacer taladro y colocar bisagras en la reparaciones de puertas de cocina o hacer taladros con limitación de profundidad del taladro por ejemplo: si se repara una puerta en el domicilio de un particular o en el propio taller, nos da la seguridad de no traspasar la puerta



CODIGO	DIAMETRO	LARGO TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	TOPE REGULABLE	GIRO
H30-35TP	35	57	2+2+1	HM	EXAG. 6,35	DE 10 a 13	DERECHA

H30 – Broca estrella

Broca simple sin precortadores para mecanizar taladros ciegos y colocar bisagras



CODIGO	DIAMETRO	LARGO TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO	GIRO
H30-15MD	15	57	2+1	HM	EXAG. 6,35	DERECHA
H30-20MD	20	57	2+1	HM	8	DERECHA
H30-26MD	26	57	2+1	HM	8	DERECHA
H30-30MD	30	57	2+1	HM	8	DERECHA
H30-35MD	35	57	2+1	HM	8	DERECHA
H30-40MD	40	57	2+1	HM	8	DERECHA

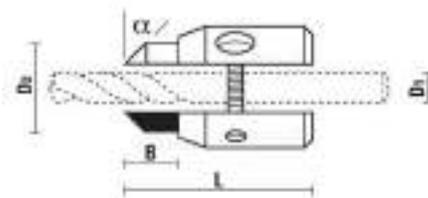
AVELLANADOR REGULABLE CON BROCA

H426 – Avellanador regulable para broca de 3/7

Fabricadas en cuerpo de acero y placas HM soldadas, se puede graduar broca en diámetro y largo



CODIGO	D 1	D2	GRADOS	B	CORTES	CALIDAD
H42615MD	3/7	11/15	45	12	2	HM



1º Insertar la herramienta



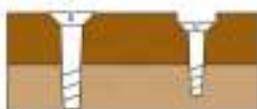
2º ajustar la profundidad del agujero



3º Alinee los bordes del corte del contrapeso y la herramienta



4º apretar los tornillos



H47 – Broca taladros ciegos

Broca diseñada con punta de tungsteno
HM para taladros ciegos en cualquier madera
y estratificado. Esta broca solo taladra



CODIGO	DIAMETRO	LARGO TOTAL	CORTES	MANGO	ROTACIN	CALIDAD
H47-045D	4	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-045I	4	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-047D	4	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-047I	4	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-055D	5	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-055I	5	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-057D	5	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-057I	5	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-065D	6	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-065I	6	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-067D	6	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-067I	6	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-085D	8	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-085I	8	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-087D	8	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-087I	8	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-105D	10	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-105I	10	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-107D	10	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-107I	10	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-125D	12	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-125I	12	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-127D	12	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-127I	12	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-145D	14	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-145I	14	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-147D	14	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-147I	14	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-155D	15	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-155I	15	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-157D	15	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-157I	15	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-165D	16	57	2	10x20	DERECHA	HM
H47-165I	16	57	2	10x20	IZQUIERDA	HM
H47-167D	16	70	2	10x20	DERECHA	HM
H47-167I	16	70	2	10x20	IZQUIERDA	HM

H88 – Broca taladro pasante

Broca diseñada con punta de tungsteno (HM) para taladros pasantes en cualquier madera y estratificado. Esta broca solo taladra



CODIGO	DIAMETRO	LARGO CORTE	LARGO TOTAL	CORTES	MANGO	ROTACIN	CALIDAD
H88-045D	4	27	57	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-045I	4	27	57	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-047D	4	37	70	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-047I	4	37	70	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-055D	5	27	57	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-055I	5	27	57	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-057D	5	37	70	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-057I	5	37	70	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-065D	6	27	57	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-065I	6	27	57	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-067D	6	37	70	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-067I	6	37	70	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-085D	8	27	57	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-085I	8	27	57	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-087D	8	37	70	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-087I	8	37	70	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-105D	10	27	57	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-105I	10	27	57	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-107D	10	37	70	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-107I	10	37	70	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-125D	12	27	57	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-125I	12	27	57	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM
H88-127D	12	37	70	2	10 x 24	DERECHA	HM
H88-127I	12	37	70	2	10 x 24	IZQUIERDA	HM

H85 – Broca taladro ciego

Fabricada con cuerpo de acero con punta de tungsteno (HM) soldada sirve para taladrar en maderas y estratificados en máquinas de taladro múltiple con la misma rosca de estas referencias



CODIGO	DIAMETRO	LARGO corte	LARGO asiento	LARGO total	CORTES	ROSCA	ROTACION	CALIDAD
H85-055D	5	30	45	61	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-055I	5	30	45	61	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-056D	5	40	55	71	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-056I	5	40	55	71	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-057D	5	50	65	81	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-057I	5	50	65	81	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-065D	6	30	45	61	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-065I	6	30	45	61	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-066D	6	40	55	71	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-066I	6	40	55	71	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-067D	6	50	65	81	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-067I	6	50	65	81	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-085D	8	30	45	61	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-085I	8	30	45	61	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-086D	8	40	55	71	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-086I	8	40	55	71	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-087D	8	50	65	81	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-087I	8	50	65	81	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-105D	10	30	45	61	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-105I	10	30	45	61	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-106D	10	40	55	71	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-106I	10	40	55	71	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-107D	10	50	65	81	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-107I	10	50	65	81	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-125D	12	30	45	61	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-125I	12	30	45	61	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-126D	12	40	55	71	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-126I	12	40	55	71	2	METRICO 10	DERECHA	HM
H85-127D	12	50	65	81	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM
H85-127I	12	50	65	81	2	METRICO 10	IZQUIERDA	HM

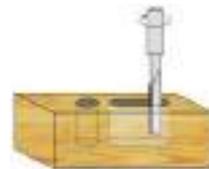
H86 – Broca taladro ciego



Fabricada con cuerpo de acero con punta de tungsteno (HM) soldada sirve para taladrar en maderas y estratificados en máquinas de taladro múltiple con la misma rosca de estas referencias

CODIGO	DIAMETRO	LARGO corte	LARGO asiento	LARGO total	CORTES	ROSCA	ROTACION	CALIDAD
H86-055D	5	30	55	66	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-055I	5	30	55	66	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-056D	5	40	65	76	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-056I	5	40	65	76	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-057D	5	50	75	86	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-057I	5	50	75	86	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-065D	6	30	55	66	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-065I	6	30	55	66	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-066D	6	40	65	76	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-066I	6	40	65	76	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-067D	6	50	75	86	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-067I	6	50	75	86	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-085D	8	30	55	66	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-085I	8	30	55	66	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-086D	8	40	65	76	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-086I	8	40	65	76	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-087D	8	50	75	86	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-087I	8	50	75	86	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-105D	10	30	55	66	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-105I	10	30	55	66	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-106D	10	40	65	76	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-106I	10	40	65	76	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-107D	10	50	75	86	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-107I	10	50	75	86	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-125D	12	30	55	66	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-125I	12	30	55	66	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-126D	12	40	65	76	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-126I	12	40	65	76	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM
H86-127D	12	50	75	86	2	30° M 10	DERECHA	HM
H86-127I	12	50	75	86	2	30° M 10	IZQUIERDA	HM

H91- Broca escoplear



Fabricada integralmente en HSS templado
 Esta broca es para ranuras profundas en maderas blandas , se fabrica con rompe virutas .
 Se coloca en máquinas combinadas y mandriles.

TAMBIEN SE FABRICA EN MANGO Ø 16



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	ROTACION	MANGO	CALIDAD
H91-06HI	6	35	105	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-06HS	6	35	105	2	DERECHA	13	HSS
H91-07HI	7	35	105	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-07HS	7	35	105	2	DERECHA	13	HSS
H91-08HI	8	50	120	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-08HS	8	50	120	2	DERECHA	13	HSS
H91-09HI	9	50	120	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-09HS	9	50	120	2	DERECHA	13	HSS
H91-10HI	10	60	130	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-10HS	10	60	130	2	DERECHA	13	HSS
H91-11HI	11	60	130	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-11HS	11	60	130	2	DERECHA	13	HSS
H91-12HI	12	60	130	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-12HS	12	60	130	2	DERECHA	13	HSS
H91-13HI	13	60	140	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-13HS	13	60	140	2	DERECHA	13	HSS
H91-14HI	14	60	155	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-14HS	14	60	155	2	DERECHA	13	HSS
H91-15HI	15	60	155	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-15HS	15	60	155	2	DERECHA	13	HSS
H91-16HI	16	65	160	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-16HS	16	65	160	2	DERECHA	13	HSS
H91-17HI	17	65	160	2	IZQUIERDA	13	HSS
H91-17HS	17	65	160	2	DERECHA	13	HSS
H91-18HI	18	65	165	2	IZQUIERDA	16	HSS
H91-18HS	18	65	165	2	DERECHA	16	HSS
H91-20HI	20	70	170	2	IZQUIERDA	16	HSS
H91-20HS	20	70	170	2	DERECHA	16	HSS
H91-22HI	22	70	170	2	IZQUIERDA	16	HSS
H91-22HS	22	70	170	2	DERECHA	16	HSS

H95 – Fresa retoque

Estas fresas están construidas íntegramente con materiales de alta calidad HSS. Su trabajo requiere una resistencia perfecta al corte

CODIGO	DIAMETRO	L. TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	ROTACION
H95-02HS	2	90	1	11	HSS	DERECHA
H95-02HI	2	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H95-04HS	4	90	1	11	HSS	DERECHA
H95-04HI	4	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H95-06HS	6	90	1	11	HSS	DERECHA
H95-06HI	6	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H95-08HS	8	90	1	11	HSS	DERECHA
H95-08HI	8	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H95-10HS	10	90	1	11	HSS	DERECHA
H95-10HI	10	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H95-12HS	12	90	1	11	HSS	DERECHA
H95-12HI	12	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H95-14HS	14	90	1	11	HSS	DERECHA
H95-14HI	14	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H95-16HS	16	90	1	11	HSS	DERECHA
H95-16HI	16	90	1	11	HSS	IZQUIERDA

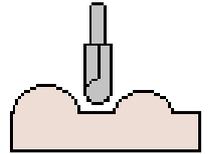
H97 – Fresa retoque plano

CODIGO	DIAMETRO	L. TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	ROTACION
H97-10HS	10	90	2	11	HSS	DERECHA
H97-10HI	10	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H97-12HS	12	90	2	11	HSS	DERECHA
H97-12HI	12	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H97-14HS	14	90	2	11	HSS	DERECHA
H97-14HI	14	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H97-16HS	16	90	2	11	HSS	DERECHA
H97-16HI	16	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H97-18HS	18	90	2	11	HSS	DERECHA
H97-18HI	18	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H97-20HS	20	90	2	11	HSS	DERECHA
H97-20HI	20	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H97-22HS	22	90	2	11	HSS	DERECHA
H97-22HI	22	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H97-24HS	24	90	2	11	HSS	DERECHA
H97-24HI	24	90	2	11	HSS	IZQUIERDA



H12 – Fresa retoque radio

Estas fresas están construidas íntegramente con materiales de alta calidad HSS. Su trabajo requiere una resistencia perfecta al corte, se colocan en máquinas copiadoras



CODIGO	DIAMETRO	L. TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	ROTACION
H12-02HS	2	90	1	11	HSS	DERECHA
H12-02HI	2	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H12-04HS	4	90	1	11	HSS	DERECHA
H12-04HI	4	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H12-06HS	6	90	1	11	HSS	DERECHA
H12-06HI	6	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H12-08HS	8	90	1	11	HSS	DERECHA
H12-08HI	8	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H12-10HS	10	90	1	11	HSS	DERECHA
H12-10HF	10	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H12-12HS	12	90	1	11	HSS	DERECHA
H12-12HF	12	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H12-14HS	14	90	1	11	HSS	DERECHA
H12-14HF	14	90	1	11	HSS	IZQUIERDA
H12-16HS	16	90	1	11	HSS	DERECHA
H12-16HF	16	90	1	11	HSS	IZQUIERDA

H12 – Fresa retoque radio

CODIGO	DIAMETRO	L. TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD	ROTACION
H12-10HD	10	90	2	11	HSS	DERECHA
H12-10HI	10	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H12-12HD	12	90	2	11	HSS	DERECHA
H12-12HI	12	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H12-14HD	14	90	2	11	HSS	DERECHA
H12-14HI	14	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H12-16HD	16	90	2	11	HSS	DERECHA
H12-16HI	16	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H12-18HD	18	90	2	11	HSS	DERECHA
H12-18HI	18	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H12-20HD	20	90	2	11	HSS	DERECHA
H12-20HI	20	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H12-22HD	22	90	2	11	HSS	DERECHA
H12-22HI	22	90	2	11	HSS	IZQUIERDA
H12-24HD	24	90	2	11	HSS	DERECHA
H12-24HI	24	90	2	11	HSS	IZQUIERDA



BROCAS ESCOPEAR

H94 – Fresa escoplear

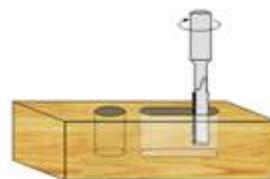
Fabricada integralmente en HSS templado, esta broca es para ranuras profundas en maderas blandas, que se coloca en máquinas combinadas y mandriles. Puede trabajar a izquierda y derecha



CODIGO	DIAMETRO	L. TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD
H94-06HS	6	100	4	13	HSS
H94-07HS	7	100	4	13	HSS
H94-08HS	8	100	4	13	HSS
H94-09HS	9	100	4	13	HSS
H94-10HS	10	110	4	13	HSS
H94-12HS	12	110	4	13	HSS
H94-14HS	14	110	4	13	HSS
H94-16HS	16	110	4	13	HSS

H96 – Fresa escoplear

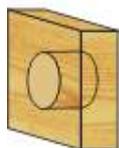
Fresa para escoplear integral en acero rápido HSS y dos cortes para un buen desahogo, la rotación puede ser derecha e izquierda



CODIGO	DIAMETRO	L. TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD
H96-06HS	6	100	2	16	HSS
H96-07HS	7	100	2	16	HSS
H96-08HS	8	100	2	16	HSS
H96-09HS	9	100	2	16	HSS
H96-10HS	10	110	2	16	HSS
H96-12HS	12	110	2	16	HSS
H96-14HS	14	110	2	16	HSS
H96-16HS	16	110	2	16	HSS

BROCAS DE VASO

H35 – Brocas de vaso placa soldadas



Broca vaso, para trabajar materiales como madera blanda, dura y contrachapados, yeso y cartón yeso, plástico PVC, nylon y materiales compuesto, Corian.®.....

SOPORTE VASO



CODIGO	DIAMETRO	PROFUNDIDAD	CORTES	MANGO	CALIDAD	R.P.M.
H35-22MD	22	60	2	10	HM	2.800
H35-25MD	25	60	2	10	HM	2.800
H35-27MD	27	60	2	10	HM	2.800
H35-30MD	30	60	2	10	HM	2.300
H35-32MD	32	60	2	12	HM	2.300
H35-35MD	35	60	3	12	HM	2.300
H35-38MD	38	60	3	12	HM	2.300
H35-40MD	40	60	3	12	HM	1.800
H35-45MD	45	60	3	12	HM	1.800
H35-48MD	48	60	3	12	HM	1.800
H35-50MD	50	60	3	12	HM	1.800
H35-55MD	55	60	4	12	HM	1.500
H35-60MD	60	60	4	12	HM	1.500
H35-65MD	65	60	4	12	HM	1.200
H35-68MD	68	60	4	12	HM	1.200
H35-70MD	70	60	4	12	HM	1.200
H35-75MD	75	60	5	12	HM	1.000
H35-80MD	80	60	5	12	HM	1.000
H35-85MD	85	60	5	12	HM	1.000
H35-90MD	90	60	5	12	HM	1.000
H35-99MD	100	60	5	12	HM	700
H35-9127	127	60	5	12	HM	500

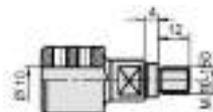
ADAPTADORES PARA TALADROS MULTIPLES

H76 – Adaptador para taladros múltiples

CODIGO	DIAMETRO	DIAMETRO INT.	LARGO	CONO	ROTACION
H761091D	19,5	10	46	30° M.10	DERECHA
H761091I	19,5	10	46	30° M.10	IZQUIERDA
H760891D	15,5	8	46	30° M.10	DERECHA
H760891I	15,5	8	46	30° M.10	IZQUIERDA



CODIGO	DIAMETRO	DIAMETRO INT.	LARGO	ASIEN TO	ROTACION
H761092D	19,5	10	41	RECTO M.10	DERECHA
H761092I	19,5	10	41	RECTO M.10	IZQUIERDA
H760892D	15,5	8	41	RECTO M.10	DERECHA
H760892I	15,5	8	41	RECTO M.10	IZQUIERDA



H76 – Adaptador de mango (sin broca)

CODIGO	DIAMETRO	DIAMETRO INT.	LARGO	MANGO
H7600215	15	2	35	10x19
H7600315	15	3	35	10x19
H7600415	15	4	35	10x19
H7600515	15	5	35	10x19
H7600615	15	6	35	10x19



PORTA PINZAS Y PINZAS

H76- Porta pinzas

Este porta pinzas lo fabricamos en acero especial para ejes de tupí, y como existen en el mercado máquinas con diferentes tornillos de sujeción, hemos considerado tener roscas de varias medidas

CODIGO

H76-0014

H76-0016

H76-0058

ROSCA

METRICO 14

METRICO 16

W. 5/8



H77- Pinzas

Estas pinzas se fabrican en acero de gran calidad muy elástico y van montadas en porta pinzas de referencia H76

CODIGO

H77-0006

H77-0008

H77-0010

H77-0012

DIAMETRO

6

8

10

12



H71 – AVELLANADOR 90 GRADOS

Avellanador 90 grados, largo total 40
Z:2 MD para insertar broca

CODIGO	DIAMETRO	BROCA	MANGO	CORTES	CALIDAD
H71-03MD	15	3	10x25	2	MD
H71-04MD	15	4	10x25	2	MD
H71-05MD	15	5	10x25	2	MD
H71-06MD	15	6	10x25	2	MD



CASQUILLOS Y ANILLOS,

H72 – CASQUILLO MANGO

CODIGO	DIAMETRO	INTERIOR	LARGO
H72-0806	8	6	25
H72-1006	10	6	25
H72-1008	10	8	25
H72-1206	12	6	25
H72-1208	12	8	25
H72-1210	12	10	25
H72-1310	13	10	25
H72-1613	16	13	25



H69 – ANILLOS REDUCCION EJE SIERRAS

CODIGO	DIAMETRO	EJE
H69-2016	20	16
H69-3016	30	16
H69-3020	30	20
H69-3022	30	22
H69-3220	32	20
H69-3230	32	30
H69-3516	35	16
H69-3520	35	20
H69-3525	35	25
H69-3530	35	30
H69-4030	40	30



PORTA PINZAS Y PINZAS PARA CNC

H76 - PORTA ISO 30

ISO 30 Y ISO 40

CODIGO	PINZA	DIAMETRO	DIAMETRO -1	ISO	LARGO
H7603006	ER32	50	50	30	50
H7603009	ER40	63	63,5	40	73



H76 - PORTA HSKF

HSK

CODIGO	PINZA	DIAMETRO	DIAMETRO -1	HSK	LARGO
H7603018	ER32	50	63	HSK 63 F	75
H7603021	ER40	63	63	HSK 63 F	75



H77 - PINZAS VARIAS

PINZA ER

CODIGO	PINZA	INTERIOR	DIAMETRO	LARGO TOTAL
H7711809	ER 25 DIN 6499	Ø 2 A 16	35	34
H7711902	ER 32 DIN 6499	Ø 2 A 20	33	40
H7712004	ER 40 DIN 6499	Ø 2 A 30	41	46

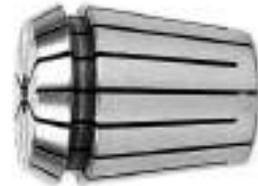


NOTA : Los códigos de los porta pinzas y las pinzas son orientativos

PINZAS CNC

PINZAS CNC - ER-20

CODIGO	MODELO	INTERIOR
H7711702	ER 20	Ø 2-1
H7711703	ER 20	Ø 3-2
H7711704	ER 20	Ø 4-3
H7711705	ER 20	Ø 5-4
H7711706	ER 20	Ø 6-5
H7711707	ER 20	Ø 7-6
H7711708	ER 20	Ø 8-7
H7711709	ER 20	Ø 9-8
H7711710	ER 20	Ø 10-9
H7711711	ER 20	Ø 11-10
H7711712	ER 20	Ø 12-11
H7711713	ER 20	Ø 13-12



L-32 x D.21 x d

PINZAS CNC - ER 25

CODIGO	MODELO	INTERIOR
H7711802	ER 25	Ø 2-1
H7711803	ER 25	Ø 3-2
H7711804	ER 25	Ø 4-3
H7711805	ER 25	Ø 5-4
H7711806	ER 25	Ø 6-5
H7711807	ER 25	Ø 7-6
H7711808	ER 25	Ø 8-7
H7711809	ER 25	Ø 9-8
H7711810	ER 25	Ø 10-9
H7711811	ER 25	Ø 11-10
H7711812	ER 25	Ø 12-11
H7711813	ER 25	Ø 13-12
H7711814	ER 25	Ø 14-13
H7711815	ER 25	Ø 15-14
H7711816	ER 25	Ø 16-15



L-34 x 26 x d

PINZAS CNC

PINZAS CNC - ER 32

CODIGO	MODELO	INTERIOR
H7711902	ER 32	Ø 2-1
H7711903	ER 32	Ø 3-2
H7711904	ER 32	Ø 4-3
H7711905	ER 32	Ø 5-4
H7711906	ER 32	Ø 6-5
H7711907	ER 32	Ø 7-6
H7711908	ER 32	Ø 8-7
H7711909	ER 32	Ø 9-8
H7711910	ER 32	Ø 10-9
H7711911	ER 32	Ø 11-10
H7711912	ER 32	Ø 12-11
H7711913	ER 32	Ø 13-12
H7711914	ER 32	Ø 14-13
H7711915	ER 32	Ø 15-14
H7711916	ER 32	Ø 16-15
H7711917	ER 32	Ø 17-16
H7711918	ER 32	Ø 18-17
H7711919	ER 32	Ø 19-18
H7711920	ER 32	Ø 20-19

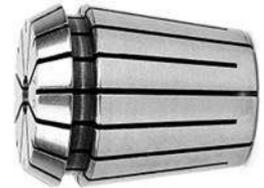


L- 40 x D. 33 x d

PINZAS CNC

PINZAS CNC - ER 40

CODIGO	MODELO	INTERIOR
H7712003	ER 40	Ø 3-2
H7712004	ER 40	Ø 4-3
H7712005	ER 40	Ø 5-4
H7712006	ER 40	Ø 6-5
H7712007	ER 40	Ø 7-6
H7712008	ER 40	Ø 8-7
H7712009	ER 40	Ø 9-8
H7712010	ER 40	Ø 10-9
H7712011	ER 40	Ø 11-10
H7712012	ER 40	Ø 12-11
H7712013	ER 40	Ø 13-12
H7712014	ER 40	Ø 14-15
H7712015	ER 40	Ø 15-14
H7712016	ER 40	Ø 16-15
H7712017	ER 40	Ø 17-16
H7712018	ER 40	Ø 18-17
H7712019	ER 40	Ø 19-18
H7712020	ER 40	Ø 20-19
H7712021	ER 40	Ø 21-20
H7712022	ER 40	Ø 22-21
H7712023	ER 40	Ø 23-22
H7712024	ER 40	Ø 24-23
H7712025	ER 40	Ø 25-24
H7712026	ER 40	Ø 26-25
H7712030	ER 40	Ø 30-29



L-46 x D.41 x d

HERRAMIENTAS PARA MATERIALES SINTETICOS

H01- Fresa para taladrar y biselar

Esta herramienta ha sido fabricada para taladrar y biselar paneles sintéticos con una inclinación de 15 grados, los materiales son de primera calidad así como las placas de tungsteno y cuerpo de un acero especial para mayor resistencia



CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H01-1503	23	15	25	65	2	HM	12

H04 – Fresa bisel con rodamiento

Herramienta diseñada para biselar con y sin Plantilla, bordes de encimeras y lavabos



CODIGO	DIAMETRO	GRADOS	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	CALIDAD	MANGO
H04-1503	32	12	25	70	2	HM	12

C04-1503 – A45-1903 – T45-1903

H16 – Fresa para perfilar

Herramienta diseñada para hacer bisel para asentar los lavamanos y redondear los cantos con bisel de 18 grados



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L.TOTAL	RADIO	CORTES	CALIDAD	MANGO
H16-4003	54	13	79	13	2	HM	12
H16-6003	57	25	83	14	2	HM	12

C16-4003 – A16-4003 – T16-4003

HERRAMIENTAS PARA MATERIALES SINTETICOS

H01- Fresa para reparar

Fresa para trabajar en combinación con la H35 permitiendo así reparar la parte dañada del tablero. La H01 taladra haciendo un agujero cónico de manera simple y rápida. También puede biselar paneles a 15 grados



CODIGO	DIAMETRO	DIAMETRO 2	L. CORTE	ANGULO	CORTES	MANGO	CALIDAD
H01-2303	23	12,3	25	15°	2	12	HM
H01-3403	34	23,3	25	15°	2	12	HM
H01-4503	45	34,3	25	15°	2	12	HM

H35 – Fresa para reparar

Fresa para trabajar en juego con la referencia H01 sacando el tapón para tapar el taladro que ha hecho la H01 y ajustándola. Una reparación con la que no se notará el defecto dejando la superficie perfecta



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	ANGULO	CORTES	MANGO	CALIDAD
H35-3003	23	20	15°	3	12	HM
H35-4003	34	20	15°	3	12	HM
H35-5003	45	20	15°	3	12	HM

H33- Fresa recta helicoidal

Fresa HM integral para contornear y ranurar. Ideal para trabajar materiales sintéticos



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	L. TOTAL	CORTES	MANGO	CALIDAD
H33-1035	10	35	80	2	12	HM
H33-1235	12	35	90	2	12	HM

HERRAMIENTAS PARA MATERIALES SINTETICOS

H19 – Fresa radio cóncavo

Fabricada en cuerpo de acero y placas de tungsteno (HM) soldadas, se hace servir para redondear cantos, con rodamiento topes, se coloca en máquinas electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	RADIO	MANGO	CORTES	CALIDAD
H19-0603	25,4	13	6,4	12	2+RODTO.	HM
H19-0803	28,6	13	8	12	2+RODTO.	HM
H19-1903	51	25	19	12	2+RODTO.	HM

C19-0603 – A19-6003 – T19-0603

H13 – Fresa radio convexo con rodamiento

Fresa para copetes con rodamiento en el mango para apoyar en paredes .
Rodamiento recubierto para no dañar el material se coloca en fresadoras electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	RADIO	MANGO	CORTES	CALIDAD
H13-2803	28,6	13	10	12	2+RODTO.	HM

C13-2803 – A13-2803 – t13-2803

H22 – Fresa planear

Fresa para planear tableros. Por su gran diámetro permite planear más rápido el panel a reparar. Se coloca en fresadoras electroportátiles y CNC



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	MANGO	L.TOTAL	CORTES	CALIDAD
H22-8003	51	6,5	12	83	6	HM

HERRAMIENTAS PARA MATERIALES SINTETICOS

H45 – Fresa recta con rodamiento

Fresa para rebajar los salientes, lleva rodamiento en el mango para trabajar en sitios que no permiten el rodamiento en la parte superior
Rodamiento recubierto para no dañar el material a trabajar



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	MANGO	L.TOTAL	CORTES	CALIDAD
H45-2403	28,6	38	12	90	2+RODTO.	HM

C45-24-03 – A45-2403 – T45-2403

H45 – Fresa recta con rodamiento

Fresa para rebajar salientes sobrantes dejando una pared lisa y para recortar curvas.
Rodamiento recubierto para no dañar el material



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	MANGO	L.TOTAL	CORTES	CALIDAD
H45-1903	19	26	12	75	2+RODTO.	HM

C45-1903 – A45-1903 – T45-1903

H52 – Fresa vierteaguas

Fresa para hacer cantos y trabajos antigoteo.
Rodamiento recubierto para no dañar el material



CODIGO	DIAMETRO	L. CORTE	MANGO	L.TOTAL	CORTES	CALIDAD
H52-2503	25	23	12	70	2+RODTO.	HM

C52-2503 – A52-2503 – T52-2503

CUCHILLAS PARA CEPILLOS

H43 – Cuchillas macizas para cepillos

CODIGO	CALIDAD	ENVASE	MAQUINAS
H43-VIHS	HSS	2 unidades	VIRUTEX®
H43-VIMD	HM	2 unidades	VIRUTEX®
H43-LEHS	HSS	2 unidades	MAKITA®-LEGNA®
H43-LEMD	HM	2 unidades	MAKITA®-LEGNA®



H43 – Cuchillas integrales para cepillos

CODIGO	LARGO	CALIDAD	BLISTER	MAQUINAS
H43-78MD	78	HM integral	2 unidades	VIRUTEX®
H43-80MD	80	HM integral	2 unidades	VIRUTEX®
H43-82MD	82	HM integral	2 unidades	LEGNA-MAKITA®



H43 – Cuchillas integrales en caja

CODIGO	LARGO	CALIDAD	CAJA	MAQUINAS
H43-78CA	78	HM integral	10 unidades	VIRUTEX®
H43-80CA	80	HM integral	10 unidades	VIRUTEX®
H43-82CA	82	HM integral	10 unidades	LEGNA-MAKITA®



PORTA CUCHILLAS Y CUCHILLAS

H151 – Porta cuchillas para cuchillas integrales

Cabezal para cuchillas integrales. Se fabrica de ancho 40 y 50 para colocar cuchillas de ref. H93



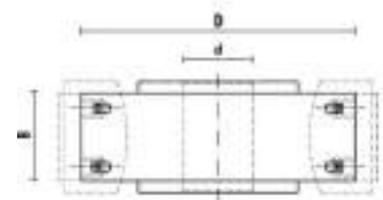
CODIGO	DIAMETRO	ANCHO	EJE	CORTES
H151400M	125	40	40	2+4 Precortadores
H151500M	125	50	50	2+4 Precortadores

H150 – Porta cuchillas para cuchillas perfiladas

Cabezal para cuchillas perfiladas. Se fabrica de ancho 40 y 50 para colocar cuchillas de ref. H140 y H150



CODIGO	DIAMETRO	ANCHO	EJE	CORTES
H150501M	120	40	50	2



H140 - Cuchillas Perfiladas de 40x4



H140001H



H140002H



H140003H



H140004H



H140005H



H140006H



H140007H



H140008H



H140009H



H140010H



H140011H



H140012H



H140013H



H140014H



H140015H



H140016H



H140017H



H140018H



H140019H



H140020H



H140021H



H140022H



H140023H



H140024H

Fabricadas en HSS (acero rápido) de ancho 40x4 mm.
Se fabrican en múltiples perfiles todos ellos pensados para lograr una gran variedad de posibilidades de trabajo

Bajo demanda podemos fabricar cualquier perfil especial

H140 - Cuchillas Perfiladas de 40x4



H140025H



H140026H



H140027H



H140028H



H140029H



H140030H



H140031H



H140032H



H140033H



H140034H



H140035H



H140036H



H140037H



H140038H



H140039H



H140040H



H140041H



H140042H



H140043H



H140044H



H140045H



H140046H



H140047H



H140048H



H140049H



H140050H



H140051H



H140052H

H140-Cuchillas Perfiladas de 40x4



H140053H



H140054H



H140055H



H140056H



H1400157H



H140058H



H140059H



H140060H



H140061H



H140062H



H140063H



H140064H



H140065H



H140066H



H140067H



H140068H



H140069H



H140070H



H140071H



H140072H



H140073H



H140074H



H140075H



H140076H



H140077H



H140078H



H140079H



H140080H

H140 - Cuchillas Perfiladas de 40x4



H140081H



H140082H



H140083H



H140084H



H140085H



H140086H



H140087H



H140088H



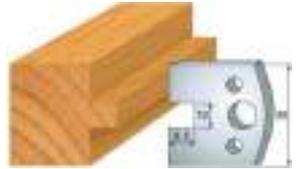
H140089H



H140090H



H140091H



H140092H



H140093H



H140094H



H140095H



H140096H



H140097H



H140098H



H140099H



H140100H



H140101H



H140102H



H140103H



H140104H



H140105H



H140106H



H140107H



H140108H

H140 - Cuchillas Perfiladas de 40x4



H140109H



H140110H



H140111H



H140112H



H140113H



H140114H



H140115H



H140116H



H140117H



H140118H



H140119H



H140120H



H140121H



H140122H



H140123H



H140124H



H140125H



H140126H



H140127H



H140128H



H140129H



H140130H



H140131H



H140170H

PORTA CUCHILLAS Y CUCHILLAS

H140 - Cuchillas Perfiladas de 40x4



H140171H



H140172H



H140173H



H140176H



H140177H

H150 - Cuchillas Perfiladas de 50x4



H150201H



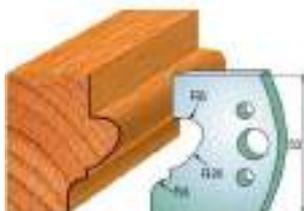
H150202H



H150203H



H150204H



H150205H



H150206H



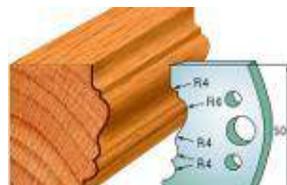
H150207H



H150208H



H150210H



H150211H



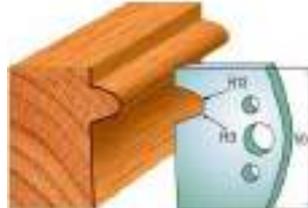
H150212H



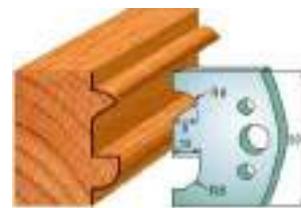
H150214H



H150215H



H150216H



H150217H



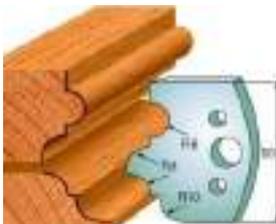
H150218H

PORTA CUCHILLAS Y CUCHILLAS

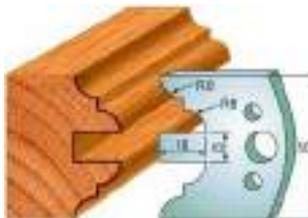
H150 - Cuchillas Perfiladas de 50x4



H150219H



H150220H



H140222H



H150223H



H150224H



H150241H



H150242H



H150243H



H150244H



H150245H



H150246H



H150247H



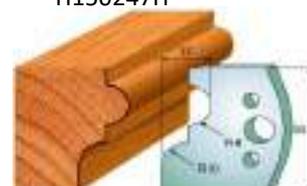
H150248H



H150249H



H150250H



H150251H



H150255H



H150256H



H150257H



H150258H



H150259H



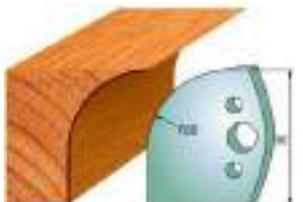
H150260H



H150261H



H150270H



H150263H



H150264H



H150268H



H150269H

PORTA CUCHILLAS Y CUCHILLAS

H150 - Cuchillas Perfiladas de 50x4



H150271H



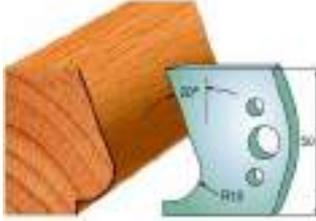
H150272H



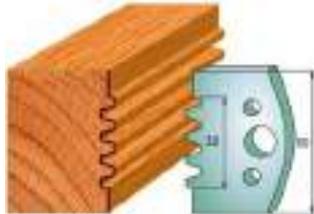
H150273H



H150274H



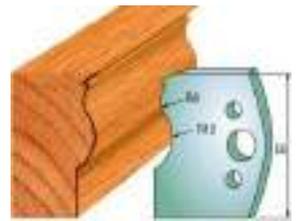
H150275H



H150276H



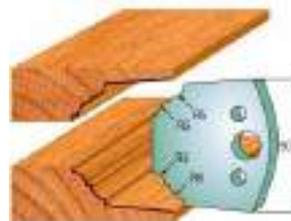
H150277H



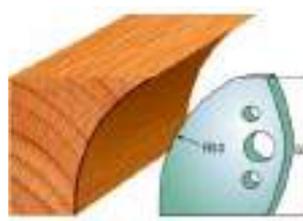
H150278H



H150279H



H150280H

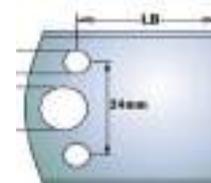


H150267H

Fabricadas en HSS (acero rápido) de ancho 50x4 mm.
Se fabrican en múltiples perfiles todos ellos pensados para lograr una gran variedad de posibilidades de trabajo

Bajo demanda podemos fabricar cualquier perfil especial

CODIGO	LB	ANCHO	GRUESO	L.T.
H150040H	32	40	4	44
H150050H	34	50	4	46



Los perfiles de la gama de cuchillas H140 y H150 se montan todas en el porta cuchilla.

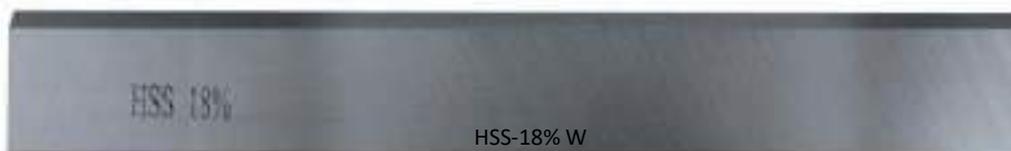
Referencia: H150501M



H150501M

CUCHILLAS CEPILLADORA

H44 – Cuchillas HSS



Fabricada en acero rápido calidad HSS 18 % W
para cepilladoras y regruesadoras

CODIGO	LARGO	MEDIDAS	CALIDAD	CODIGO	LARGO	MEDIDAS	CALIDAD
H4405303	50	30x3	HSS	H4430353	300	35x3	HSS
H4408303	80	30x3	HSS	H4435353	350	35x3	HSS
H4485303	85	30x3	HSS	H4440353	400	35x3	HSS
H4410303	100	30x3	HSS	H4441353	410	35x3	HSS
H4409303	105	30x3	HSS	H4450353	500	35x3	HSS
H4411303	110	30x3	HSS	H4451353	530	35x3	HSS
H4412303	120	30x3	HSS	H4461353	610	35x3	HSS
H4413303	130	30x3	HSS	H4463353	630	35x3	HSS
H4414303	140	30x3	HSS	H4464353	640	35x3	HSS
H4415303	150	30x3	HSS	H4471353	710	35x3	HSS
H4416303	160	30x3	HSS				
H4417303	170	30x3	HSS				
H4418303	180	30x3	HSS				
H4420303	200	30x3	HSS				
H4421303	210	30x3	HSS				
H4422303	220	30x3	HSS				
H4423303	230	30x3	HSS				
H4425303	250	30x3	HSS				
H4430303	300	30x3	HSS				
H4435303	350	30x3	HSS				
H4440303	400	30x3	HSS				
H4441303	410	30x3	HSS				
H4445303	450	30x3	HSS				
H4450303	500	30x3	HSS				
H4451303	510	30x3	HSS				
H4453303	530	30x3	HSS				
H4460303	600	30x3	HSS				
H4461303	610	30x3	HSS				
H4463303	630	30x3	HSS				
H4464303	640	30x3	HSS				
H4470303	700	30x3	HSS				
H4480303	800	30x3	HSS				
H4400303	1000	30x3	HSS				

CUCHILLAS CEPILLADORA

H45 – Cuchillas con placas de tungsteno (HM)



Fabricada con cuerpo de acero y placa HM calidad K10 para cepilladoras y regruesadoras

CODIGO	LARGO	MEDIDAS	CALIDAD	CODIGO	LARGO	MEDIDAS	CALIDAD
H4525303	250	30x3	HM	H4531353	310	35x3	HM
H4526303	260	30x3	HM	H4535353	350	35x3	HM
H4530303	300	30x3	HM	H4540353	400	35x3	HM
H4531303	310	30x3	HM	H4541353	410	35x3	HM
H4535303	350	30x3	HM	H4545353	450	35x3	HM
H4540303	400	30x3	HM	H4550353	500	35x3	HM
H4541303	410	30x3	HM	H4551353	510	35x3	HM
H4545303	450	30x3	HM	H4560353	600	35x3	HM
H4550303	500	30x3	HM	H4561353	610	35x3	HM
H4551303	510	30x3	HM	H4563353	630	35x3	HM
H4560303	600	30x3	HM	H4564353	640	35x3	HM
H4561303	610	30x3	HM	H4571353	710	35x3	HM
H4563303	630	30x3	HM	H4581353	810	35x3	HM
H4564303	640	30x3	HM	H4586353	860	35x3	HM
H4571303	710	30x3	HM	H4501353	1010	35x3	HM
H4581303	810	30x3	HM				
H4586303	860	30x3	HM				

CUCHILLAS INTEGRALES HM

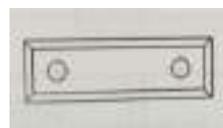
H93 – Cuchillas integrales

Cuchilla reversible fabricada en HM integral
Se coloca en máquinas portátiles y no es reafilable
SE SUMINISTRA EN CAJA DE 10 UNIDADES

CODIGO	LARGO	ANCHO	GRUESO
H93-76IN	7,6	12	1,5
H93-96IN	9,6	12	1,5
H93-12IN	12	12	1,5
H93-15IN	15	12	1,5
H93-20IN	20	12	1,5
H93-30IN	30	12	1,5
H93-40IN	40	12	1,5
H93-50IN	50	12	1,5
H93-60IN	60	12	1,5
H93-14IN	14	14	2
H93-14IE	14	14	1,2 y 8,5
H93-19IN	22x19 - 30°	triangular	2
H93-18IN	18	18	1,95
H93-18IE	18	18	2,95
H93-39IN	35	9	1,5



H93 – Cuchillas 4 cortes



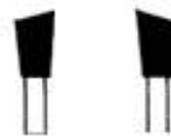
CODIGO	LARGO	ANCHO	GRUESO	GRADOS	CALIDAD	CENTRO AGUJEROS
H93-20I4	19,5	12	1,5	35°	HM integral	UNO
H93-30I4	29,5	12	1,5	35°	HM integral	14 mm
H93-40I4	39,5	12	1,5	35°	HM integral	26 mm
H93-50I4	49,5	12	1,5	35	HM integral	26 mm

H400 – Sierra corte alterno

Sierra construída en cuerpo de acero y los cortes con placas de tungsteno (HM). Este modelo está pensado para máquinas portátiles, variando diámetros y cortes según madera a cortar



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	EJE	CORTES
H4001524	150	2,6	20/30	24
H4001548	150	2,6	20/30	48
H4001624	160	2,6	20/30	24
H4001648	160	2,6	20/30	48
H4001730	170	2,6	20/30	24
H4001752	170	2,6	20/30	48
H4001824	180	2,8	20/30	24
H4001840	180	2,8	20/30	48
H4001924	190	2,8	20/30	24
H4001940	190	2,8	20/30	40
H4002024	200	2,8	20/30	24
H4002036	200	2,8	30	48
H4002064	200	2,8	30	64
H4002124	210	2,8	30	24
H4002136	210	2,8	30	48
H4002164	210	2,8	30	64
H4000624	216	2,8	30	24
H4000648	216	2,8	30	48
H4002224	220	2,8	30	24
H4002264	220	2,8	30	48
H4002324	230	2,8	30	24
H4002364	230	2,8	30	64
H4002536	235	2,8	30	36
H4002564	235	2,8	30	60
H4002436	240	3	30	36



corte alterno

H410 – H411- Sierra 4 taladros

Sierra 4 taladros para máquinas retestadoras portátiles con utilidad para puertas blindadas y normales



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	EJE	CORTES	CALIDAD
H4101624	160	2,6	20	24	HM
H4111624	160	2,6	20	40 neg.	HM

H401-Sierra circular universal



Sierras construidas en cuerpo de acero y placas de HM este grupo de sierras son de corte alterno con diferentes diámetros y cortes según el material a cortar. Se colocan en máquinas Ingleteadoras y Radiales cortan maderas macizas y aglomerados.

CODIGO	DIÁMETRO	GRUESO	EJE	CORTES
H4012524	250	3,2	30	24
H4012540	250	3,2	30	40
H4012560	250	3,2	30	60
H4012580	250	3,2	30	80
H4013028	300	3,2	30	28
H4013048	300	3,2	30	48
H4013072	300	3,2	30	72
H4013096	300	3,2	30	96
H4013554	350	3,5	30	54
H4014060	400	3,5	30	60



H402 – Sierra circular T.P.



Sierras construidas con cuerpo de acero y placas HM, este grupo de sierras son de corte trapezoidal plano (TP). Se fabrican en diferentes diámetros y cortes según la máquina y el material a cortar (tableros aglomerados rechapados con melamina por las dos caras u otros estratificados)

CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CORTES	EJE	CALIDAD
H4021648E	160	2,6	48 sandwich	20	HM
H4021958	190	2,6	58 sandwich	30	HM
H4022264	220	3,2	64	30	HM
H4022560	250	3,2	60	30	HM
H4022580	250	3,2	80	30	HM
H4023072	300	3,2	72	30	HM
H4023096	300	3,2	96	30	HM
H4023196	315	3,2	72	30	HM ALTERNO
H4023599	350	3,2	108	30	HM

H411-Sierra circular corte alterno

Descripción

Sierra circular de corte fino para máquina específicas como "Festool® Virutex® etc....., corte longitudinal y transversal



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	EJE	CORTES	MAQUINA
H4111648	160	2,2	20	48	Festool®
H4111524	160	2,6	30	24	Festool®
H4111932	190	2,6	20	32	Festool®
H4112660	260	2,8	30	60 neg.	Festool®

H413 – Sierra circular diente recto

Descripción

Sierra circular de diente recto calidad HM para ranuras rectas se fabrican en varios gruesos de corte



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CUERPO	CORTES	EJE
H4132512	150	2,5	1,8	12	30
H4133012	150	3	2	12	30
H4133512	150	3,5	2,5	12	30
H4134012	150	4	2,8	12	30
H4134512	150	4,5	3,5	12	30
H4135012	150	5	3,5	12	30
H4136012	150	6	3,9	12	30
H4138012	150	8	6	12	30
H4131012	150	10	7	12	30
H4132524	150	2,5	1,8	24	30
H4133024	150	3	2	24	30
H4133524	150	3,5	2,5	24	30
H4134024	150	4	2,8	24	30
H4134524	150	4,5	3,5	24	30
H4135024	150	5	3,5	24	30
H4136024	150	6	3,9	24	30

SIERRAS CIRCULARES

H408 – Sierra, incisor cónico



Construida con cuerpo de acero y placas HM soldadas se fabrican con los dientes cónicos en varios diámetros y cortes, el trabajo que realiza este incisor es abrir camino para cuando empiece a cortar la sierra evite cualquier tipo de astilla

CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CORTES	EJE
H4088020	80	2,8	12	20
H4081020	100	3,1	20	20
H4081022	100	3,1	20	22
H4081120	110	3,1	20	20
H4081220	120	3,1	24	20
H4081222	120	3,1	24	22
H4081320	125	3,1	24	20
H4081322	125	3,1	24	22

H409 – Sierra, incisor regulable

Construida con cuerpo de acero y placas de tungsteno HM soldadas, se fabrican en dos partes regulables en varios diámetros y cortes . El trabajo que realiza este incisor es abrir camino para que cuando empiece a cortar la sierra evite cualquier tipo de astilla.



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CORTES	EJE
H4098020	80	2,8/3,6	10+10	20
H4091020	100	2,8/3,6	12+12	20
H4091022	100	2,8/3,6	12+12	22
H4091220	120	2,8/3,6	12+12	20
H4091222	120	2,8/3,6	12+12	22

SIERRAS CIRCULARES

H403 – Sierra corte negativo



Sierras construidas con cuerpo de acero y placas de HM. Este grupo de sierras son de corte Trapezoidal Plano (TP) y negativo, se fabrican en diferentes diámetros y cortes según la máquina y el material a cortar. Para cortar perfiles de aluminio su corte negativo es ideal.



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CORTES	EJE	CALIDAD
H4032154	210	2,6	54	30	HM
H4032264	220	3	64	30	HM
H4032560	250	3,4	60	30	HM
H4032580	250	3,4	80	30	HM
H4033072	300	3,4	72	30	HM
H4033096	300	3,4	96	30	HM
H4033599	350	3,4	108	30	HM
H4034012	400	4	120	30	HM
H4034599	450	4	128	30	HM

SIERRAS CIRCULARES

H407 – Sierra con limitadores

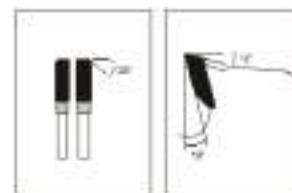


Sierras construidas con cuerpo de acero y placas HM .
 Este grupo de sierras son de corte alterno con limitadores.
 Se fabrican en varios diámetros y cortes.
 El limitador sirve para ejercer el anti retroceso



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CORTES	EJE	CALIDAD
H4072524	250	3,2	24	30	HM
H4073028	300	3,2	28	30	HM
H4073524	350	3,5	32	30	HM

H406 – Sierra anti clavos



Sierras construidas con cuerpo de acero y placas de HM.
 fabricadas en varios diámetros y cortes rectos, son llamadas
 anti- clavos porque pueden cortar paneles que contengan
 grapas o clavos

CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CORTES	EJE	CALIDAD
H4063020	300	3,2	20	30	HM
H4063524	350	3,6	24	30	HM

SIERRAS CIRCULARES

H410 – Sierra de dientes cóncavo

Sierras construídas con cuerpo de acero y placas de HM . Se fabrican en diferentes diámetros y cortes que por su construcción cóncava consiguen un finísimo acabado en tableros con melamina por las dos caras



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CORTES	EJE	CALIDAD
H4102548	250	3,2	48	30	HM
H4103072	303	3,2	60	30	HM
H4103572	350	3,5	72	30	HM

H400 - Fresa para ensambles de galleta

Sierra construida con cuerpo de acero y placas HM . Sirve para ranuras y ensamblar galletas. Se adapta a máquinas tipo Virutex,[®] Lamello,[®] etc..

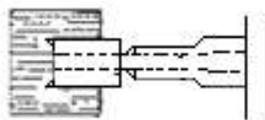


CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	CORTES	EJE	CALIDAD
H4001012	100	3,97	8	22	HM

FRESAS PARA MAQUINAS ESTATICAS*

H199 – Fresa regulable por anillos*

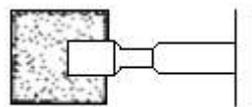
Fabricada con cuerpo de acero y placas HM fresa para ranuras en varios diámetros y grueso, se fabrica en dos piezas de Z:2+2 que juntas hacen Z: 4+4 cortes y precortadores dos piezas se regulan con anillos decimales, según el grueso de ranura que se desee.



CODIGO	DIAMETR		EJE	CORTES	CALIDAD
	O	GRUESO			
H199404M *	140	4/7,5	50	4+4	MD
H199404H *	140	4/7,5	50	4+4	HSS
H199407M *	140	7/13,5	50	4+4	MD
H199407H *	140	7/13,5	50	4+4	HSS
H199410M *	140	10/19,5	50	4+4	MD
H199410H *	140	10/19,5	50	4+4	HSS
H199415M *	160	15/29,5	50	4+4	MD
H199415H *	160	15/29,5	50	4+4	HSS
H199420M *	160	20/39,5	50	4+4	MD
H199420H *	160	20/39,5	50	4+4	HSS

H200 – Fresa ranurar*

Fresa ranurar construida con acero de primera calidad y placas de calidad tungsteno (HM) para hacer ranuras



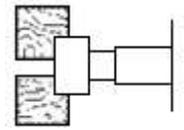
CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	EJE	CORTES	CALIDAD
H201403M*	140	3	50	4	HM
H201404M*	140	4	50	4	HM
H201405M*	140	5	50	4	HM
H201406M*	140	6	50	4	HM
H201407M*	140	7	50	4	HM
H201408M*	140	8	50	4	HM
H201409M*	140	9	50	4	HM
H201410M*	140	10	50	4	HM
H201411M*	140	11	50	4	HM
H201412M*	140	12	50	4	HM
H201415M*	140	15	50	4	HM
H201416M*	140	16	50	4	HM

FRESAS PARA MAQUINAS ESTATICAS*

H201 – Fresa para rebajes (GALCES) *

CORTE ALTERNO

Fabricada con cuerpo de acero y placas HM y HSS fresa para rebajes. De corte alterno y axial de dos cortes a la izquierda y dos para la derecha, para una excelente salida de viruta y el rebaje quede limpio sin astillas, se coloca en máquinas estáticas como por ejemplo : Tupis



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	EJE	CORTES	CALIDAD
H011220H*	120	20	30	4	HSS
H011220M*	120	20	30	4	HM
H011230H*	120	30	30	4	HSS
H011230M*	120	30	30	4	HM
H011240H*	120	40	30	4	HSS
H011240M*	120	40	30	4	HM
H011250H*	120	50	30	4	HSS
H011250M*	120	50	30	4	HM
H011420H*	140	20	50	4	HSS
H011420M*	140	20	50	4	HM
H011430H*	140	30	50	4	HSS
H011430M*	140	30	50	4	HM
H011440H*	140	40	50	4	HSS
H011440M*	140	40	50	4	HM
H011450H*	140	50	50	4	HSS
H011450M*	140	50	50	4	HM

H221 – Fresa para rebajes (GALCES) *

CORTE RECTO

Fabricada con cuerpo de acero y placas de HSS. Fresa para rebajes de corte recto se coloca en máquinas estáticas como por ejemplo : Tupis
Se aconseja que solo se trabaje en maderas **NOBLES**



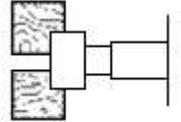
CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	EJE	CORTES	CALIDAD
H211420H*	140	20	50	4	HSS
H211430H*	140	30	50	4	HSS
H211440H*	140	40	50	4	HSS
H211450H*	140	50	50	4	HSS

FRESAS PARA MAQUINAS ESTATICAS*

H202 – Fresa para rebajes (GALCES) *

CORTE ALTERNO

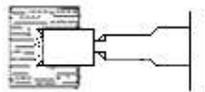
Fabricada con cuerpo de acero y placas de HSS ó HM con 4 cortes alternos y 4 pre cortadores dos a cada lado para evitar astillas, La calidad HSS es para maderas nobles (pino haya etc.) la calidad HM para cualquier tipo de madera noble aglomerados con partículas encoladas y HM



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	EJE	CORTES	CALIDAD
H021220H*	120	20	30	4+4	HSS
H021220M*	120	20	30	4+4	HM
H021230H*	120	30	30	4+4	HSS
H021230M*	120	30	30	4+4	HM
H021240H*	120	40	30	4+4	HSS
H021240M*	120	40	30	4+4	HM
H021250H*	120	50	30	4+4	HSS
H021250M*	120	50	30	4+4	HM
H021420H*	140	20	50	4+4	HSS
H021420M*	140	20	50	4+4	HM
H021430H*	140	30	50	4+4	HSS
H021430M*	140	30	50	4+4	HM
H021440H*	140	40	50	4+4	HSS
H021440M*	140	40	50	4+4	HM
H021450H*	140	50	50	4+4	HSS
H021450M*	140	50	50	4+4	HM

H222 – Fresa para ranuras *

Construida con cuerpo de acero y placas HM.
Fresa de una pieza fabricada con diferentes gruesos de 8 cortes (4 cortes y 4 pre cortadores) para realizar ranuras sin astillas.



CODIGO	DIAMETRO	GRUESO	EJE	CORTES	CALIDAD
H221403H*	140	3	50	4+4	HSS
H221403M*	140	3	50	4+4	HM
H221404H*	140	4	50	4+4	HSS
H221404M*	140	4	50	4+4	HM
H221405H*	140	5	50	4+4	HSS
H221405M*	140	5	50	4+4	HM
H221406H*	140	6	50	4+4	HSS
H221406M*	140	6	50	4+4	HM
H221407H*	140	7	50	4+4	HSS
H221407M*	140	7	50	4+4	HM
H221408H*	140	8	50	4+4	HSS
H221408M*	140	8	50	4+4	HM
H221409H*	140	9	50	4+4	HSS
H221409M*	140	9	50	4+4	HM
H221410H*	140	10	50	4+4	HSS
H221410M*	140	10	50	4+4	HM
H221411H*	140	11	50	4+4	HSS
H221411M*	140	11	50	4+4	HM
H221412H*	140	12	50	4+4	HSS
H221412M*	140	12	50	4+4	HM
H221415H*	140	15	50	4+4	HSS
H221415M*	140	15	50	4+4	HM
H221416H*	140	16	50	4+4	HSS
H221416M*	140	16	50	4+4	HM
H221621H*	160	21	50	4+4	HSS
H221621M*	160	21	50	4+4	HM

FRESAS PARA MAQUINAS ESTATICAS*

H301 – Fresas perfiladas*

Construidas con cuerpo de acero con placas de HSS y HM soldadas, fabricamos avance manual y mecánico varios gruesos y diámetros. También diferentes perfiles estándar para facilitar cualquier trabajo que se necesite. Las diferentes calidades son las siguientes: la calidad HSS es para maderas nobles (pino haya etc.) la calidad HM para cualquier tipo de madera noble y todos los aglomerados con partículas encoladas y DM.



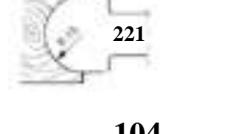
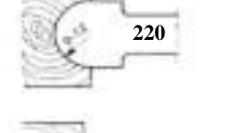
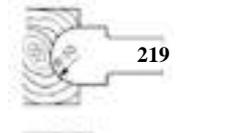
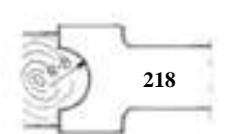
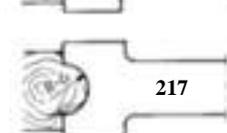
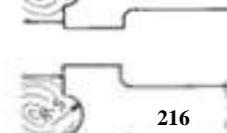
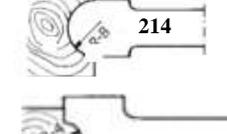
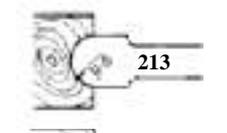
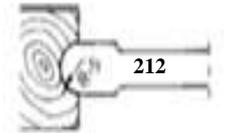
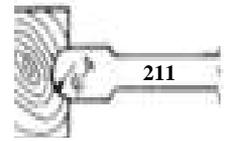
CODIGO	DIAMETRO	PERFIL	BISEL O GRADOS	EJE	CALIDAD
H301405H*	140	205	45°	30	HSS
H301405M*	140	205	45°	30	HM
H301605H*	160	205	45°	50	HSS
H301605M*	160	205	45°	50	HM
H301209H*	120	209	90°	30	HSS
H301209M*	120	209	90°	30	HM
H301409H*	140	209	90°	50	HSS
H301409M*	140	209	90°	50	HM
H301210H*	120	210	RADIO 20	30	HSS
H301210M*	120	210	RADIO 20	30	HM
H301410H*	140	210	RADIO 20	50	HSS
H301410M*	140	210	RADIO 20	50	HM



H301 – Fresas perfiladas *



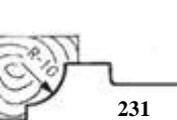
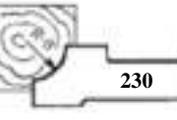
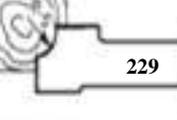
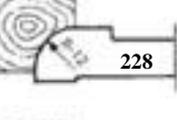
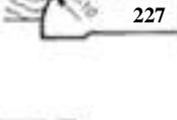
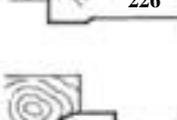
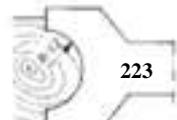
CODIGO	DIAMETRO	PERFIL	RADIO	EJE	CALIDAD
H301211H*	120	211	4	30	HSS
H301211M*	120	211	4	30	HM
H301411H*	140	211	4	50	HSS
H301411M*	140	211	4	50	HM
H301212H*	120	212	5	30	HSS
H301212M*	120	212	5	30	HM
H301412H*	140	212	5	50	HSS
H301412M*	140	212	5	50	HM
H301213H*	120	213	6	30	HSS
H301213M*	120	213	6	30	HM
H301413H*	140	213	6	50	HSS
H301413M*	140	213	6	50	HM
H301214H*	120	214	8	30	HSS
H301214M*	120	214	8	30	HM
H301414H*	140	214	8	50	HSS
H301414M*	140	214	8	50	HM
H301215H*	120	215	4	30	HSS
H301215M*	120	215	4	30	HM
H301415H*	140	215	4	50	HSS
H301415M*	140	215	4	50	HM
H301216H*	120	216	5	30	HSS
H301216M*	120	216	5	30	HM
H301416H*	140	216	5	50	HSS
H301416M*	140	216	5	50	HM
H301217H*	120	217	6	30	HSS
H301217M*	120	217	6	30	HM
H301417H*	140	217	6	50	HSS
H301417M*	140	217	6	50	HM
H301218H*	120	218	8	30	HSS
H301218M*	120	218	8	30	HM
H301418H*	140	218	8	50	HSS
H301418M*	140	218	8	50	HM
H301219H*	120	219	10	30	HSS
H301219M*	120	219	10	30	HM
H301419H*	140	219	10	50	HSS
H301419M*	140	219	10	50	HM
H301220H*	120	220	12	30	HSS
H301220M*	120	220	12	30	HM
H301420H*	140	220	12	50	HSS
H301420M*	140	220	12	50	HM
H301221H*	120	221	15	30	HSS
H301221M*	120	221	15	30	HSS
H301421H*	140	221	15	50	HM
H301421M*	140	221	15	50	HM



H301 – Fresas perfiladas*



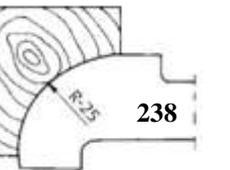
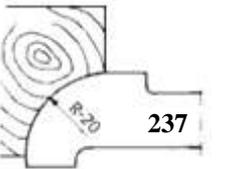
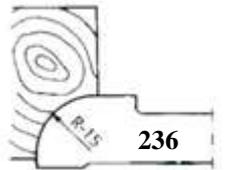
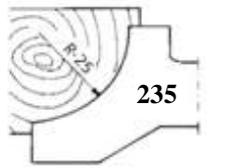
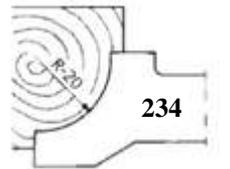
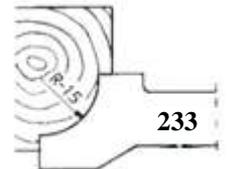
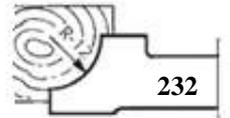
CODIGO	DIAMETRO	PERFIL	RADIO	EJE	CALIDAD
H301222H*	120	222	10	30	HSS
H301222M*	120	222	10	30	HM
H301422H*	140	222	10	50	HSS
H301422M*	140	222	10	50	HM
H301223H*	120	223	12	30	HSS
H301223M*	120	223	12	30	HM
H301423H*	140	223	12	50	HSS
H301423M*	140	223	12	50	HM
H301224H*	120	224	15	30	HSS
H301224M*	120	224	15	30	HM
H301424H*	140	224	15	50	HSS
H301424M*	140	224	15	50	HM
H301225H*	120	225	5	30	HSS
H301225M*	120	225	5	30	HM
H301425H*	140	225	5	50	HSS
H301425M*	140	225	5	50	HM
H301226H*	120	226	8	30	HSS
H301226M*	120	226	8	30	HM
H301426H*	140	226	8	50	HSS
H301426M*	140	226	8	50	HM
H301227H*	120	227	10	30	HSS
H301227M*	120	227	10	30	HM
H301427H*	140	227	10	50	HSS
H301427M*	140	227	10	50	HM
H301228H*	120	228	12	30	HSS
H301228M*	120	228	12	30	HM
H301428H*	140	228	12	50	HSS
H301428M*	140	228	12	50	HM
H301229H*	120	229	5	30	HSS
H301229M*	120	229	5	30	HM
H301429H*	140	229	5	50	HSS
H301429M*	140	229	5	50	HM
H301230H*	120	230	8	30	HSS
H301230M*	120	230	8	30	HM
H301430H*	140	230	8	30	HSS
H301430M*	140	230	8	50	HM
H301231H*	120	231	10	30	HSS
H301231M*	120	231	10	30	HM
H301431H*	140	231	10	50	HSS
H301431M*	140	231	10	50	HM



H301 – Fresas perfiladas*



CODIGO	DIAMETRO	PERFIL	RADIO	EJE	CALIDAD
H301232H*	120	232	12	30	HSS
H301232M*	120	232	12	30	HM
H301432H*	140	232	12	50	HSS
H301432M*	140	232	12	50	HM
H301233H*	120	233	15	30	HSS
H301233M*	120	233	15	30	HM
H301433H*	140	233	15	50	HSS
H301433M*	140	233	15	50	HM
H301234H*	130	234	20	30	HSS
H301234M*	130	234	20	30	HM
H301434H*	140	234	20	50	HSS
H301434M*	140	234	20	50	HM
H301235H*	130	235	25	30	HSS
H301235M*	130	235	25	30	HM
H301435H*	150	235	25	50	HSS
H301435M*	150	235	25	50	HM
H301236H*	120	236	15	30	HSS
H301236M*	120	236	15	30	HM
H301436H*	140	236	15	50	HSS
H301436M*	140	236	15	50	HM
H301237H*	130	237	20	30	HSS
H301237M*	130	237	20	30	HM
H301437H*	140	237	20	50	HSS
H301437M*	140	237	20	50	HM
H301238H*	140	238	25	30	HSS
H301238M*	140	238	25	30	HM
H301438H*	160	238	25	50	HSS
H301438M*	160	238	25	50	HM



H129 – Fresa tirador para tupi*

Fabricada con cuerpo de acero y placas MD
soldadas para la construcción
de tirador en maderas de todo tipo



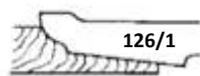
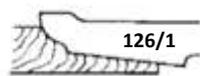
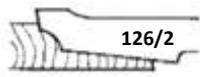
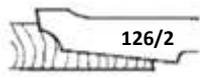
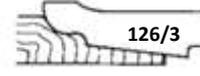
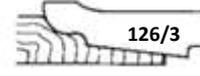
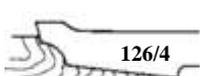
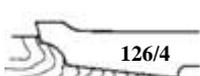
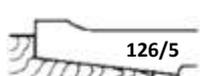
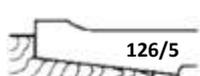
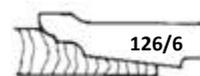
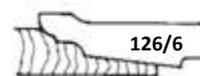
CODIGO	DIAMETRO	PERFIL	RADIO	EJE	CALIDAD
H12916MD*	160	TIRADOR	3 y 4	50	HM

FRESAS PARA MAQUINAS ESTATICAS*

H126 – Fresa plafones para tupi*

Fabricada con cuerpo de acero, placas HSS y HM .
 Fabricamos varios perfiles, la calidad HSS es para maderas nobles, la calidad HM puede trabajar maderas nobles pero sobre todo aglomeradas con partículas o DM. Se usan para hacer plafones de puertas de paso y cocinas



CODIGO	DIAMETRO	PERFIL	EJE	CALIDAD	
H12601HS*	210	126/1	50	HSS	
H12601MD*	210	126/1	50	HM	
H12602HS*	210	126/2	50	HSS	
H12602HM*	210	126/2	50	HM	
H12603HS*	210	126/3	50	HSS	
H12603MD*	210	126/3	50	HM	
H12604HS*	210	126/4	50	HSS	
H12604MD*	210	126/4	50	HM	
H12605HS*	210	126/5	50	HSS	
H12605MD*	210	126/5	50	HM	
H12606HS*	210	126/6	50	HSS	
H12606MD*	210	126/6	50	HM	
H12607HS*	210	126/7	50	HSS	
H12607MD*	210	126/7	50	HM	
H12608HS*	210	126/8	50	HSS	
H12608MD*	210	126/8	50	HM	
H12609HS*	210	126/9	50	HSS	
H12609MD*	210	126/9	50	HM	
H12610HS*	210	126/10	50	HSS	
H12610MD*	210	126/10	50	HM	
H12611HS*	210	126/11	50	HSS	
H12611MD*	210	126/11	50	HM	





HERCO

Calle Lima, 2 local 2 - 08030-BARCELONA - TELF.00 34 932741054

www.herco.net **info@herco.net**