



FACE AND CHAMFERING MILLING CUTTERS FRESES DE PLANEJAR I AIXAMFRANAR

Applications index **F24-25**
Índex d'aplicacions

Facing milling cutters **F26-43**
Freses de planejar

Chamfer and corner radius milling cutters **F44-59**
Freses per aixamfranar i fer radis

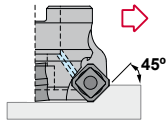
Cutting data **F60-61**
Condicions de tall



F

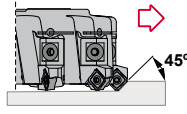
Face milling cutters
Freses de planejar

1742.93 45° 
Soft materials 45°
Materials tous 45°



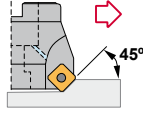
Page
Pàgina F26 SNMX 1206..

1742.99 45°
Soft materials 45°
Materials tous 45°



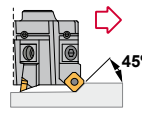
Page
Pàgina F27 SNMX 1206..

1748.93 45° 
Soft materials 45°
Materials tous 45°



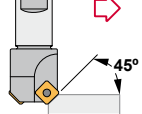
Page SEH.. 1204..
Pàgina F28 SEMT 1204..

1748.99 45°
Soft materials 45°
Materials tous 45°



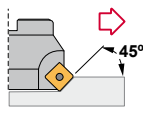
Page SEH.. 1204..
Pàgina F29 SEMT 1204..

1748.07 45°
Facing and chamfering 45°
Planejar i aixamfranar 45°




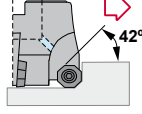
SEH.. 1204.. Page
SEMT 1204.. Pàgina F30

0744.90 45°
Facing and chamfering 45°
Planejar i aixamfranar 45°



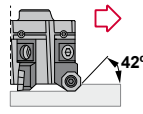
Page
Pàgina F31 SC.. 1204..

1845.93 42° 
Multipurpose milling 42°
Freses multifunció 42°




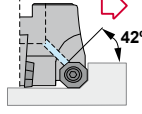
Page
Pàgina F32 ODMT 0404..

1845.99 42°
Multipurpose milling 42°
Freses multifunció 42°



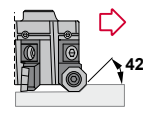
Page
Pàgina F33 ODMT 0404..

1855.93 42° 
Multipurpose milling 42°
Freses multifunció 42°




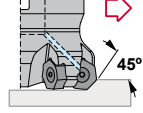
Page
Pàgina F34 ODM.. 0605..

1855.99 42°
Multipurpose milling 42°
Freses multifunció 42°



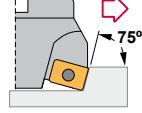
Page
Pàgina F35 ODM.. 0605..

1852.93 45° 
Multipurpose milling 45°
Freses multifunció 45°



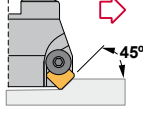
Page
Pàgina F36 NNMU 2007..

1430.90 75°
General application 75°
Aplicacions generals 75°



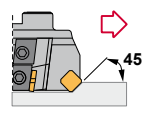
Page
Pàgina F37 AP.. 1604..

0748.90 45°
First choice 45°
Primera elecció 45°



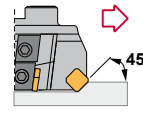
Page
Pàgina F38 SEK.. 1203..

0748.99 45°
General application 45°
Aplicacions generals 45°



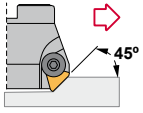
Page
Pàgina F39 SEK.. 1203..

0758.99 45°
Deep cutting 45°
Tall profund 45°



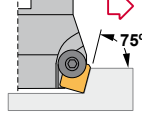
Page
Pàgina F40 SEK.. 1504..

0640.90 45°
Facing and chamfering 45°
Planejar i aixamfranar 45°



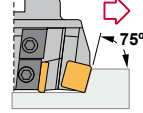
Page
Pàgina F41 TPUN 2204..

0440.90 75°
General application 75°
Aplicacions generals 75°



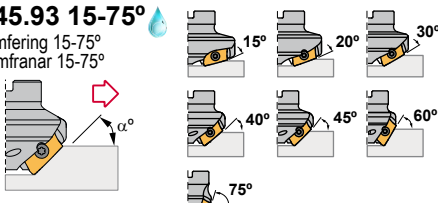
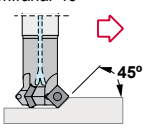
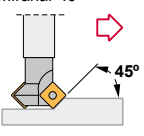
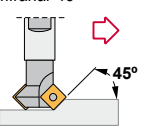
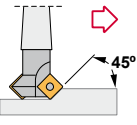
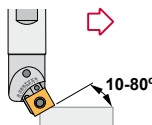
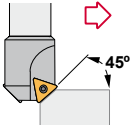
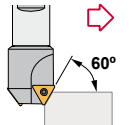
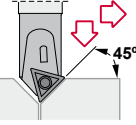
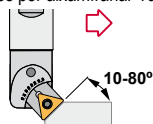
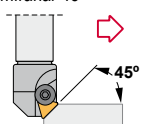
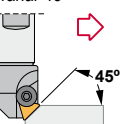
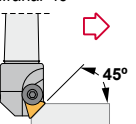
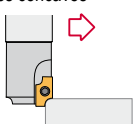
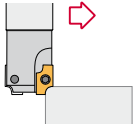
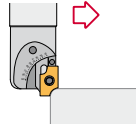
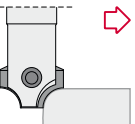
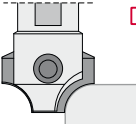
Page
Pàgina F42 SP.. 1203..

0440.99 75°
General application 75°
Aplicacions generals 75°



Page
Pàgina F43 SP.. 1203..

Chamfer and corner radius milling cutters
Freses per aixamfrantar i fer radis

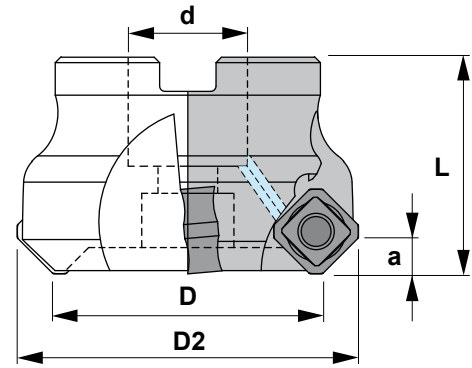
<p>1745.93 15-75° Chamfering 15-75° Aixamfrantar 15-75°</p>  <p>Page Pàgina F44-45</p> <p>ADKT 2206..</p>	<p>0735.03 45° Chamfering 45° Aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F46</p> <p>SDMT 09T3..</p>	<p>0740.00 45° Chamfering 45° Aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F47</p> <p>SPM.. 1204..</p>	<p>0740.07 45° Chamfering 45° Aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F47</p> <p>SPM.. 1204..</p>	
<p>0740.30 45° Chamfering 45° Aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F48</p> <p>SPM.. 1204..</p>	<p>1744.07 Chamfering cutters 10-80° Freses per aixamfrantar 10-80°</p>  <p>Page Pàgina F49</p> <p>SC.. 1204..</p>	<p>0624.07 45° Chamfering cutters 45° Freses per aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F50</p> <p>TC.. 1102..</p>	<p>0724.07 60° Chamfering cutters 60° Freses per aixamfrantar 60°</p>  <p>Page Pàgina F50</p> <p>TC.. 1102..</p>	<p>0634.37 45° Chamfering 45° Aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F51</p> <p>TCMX 16T3..</p>
<p>1634.07 Chamfering cutters 10-80° Freses per aixamfrantar 10-80°</p>  <p>TC.. 1102.. Page TC.. 16T3.. Pàgina F52</p>	<p>0630.00 45° Chamfering 45° Aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F53</p> <p>TPUN 1603..</p>	<p>0630.07 45° Chamfering 45° Aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F53</p> <p>TPUN 1603..</p>	<p>0630.30 45° Chamfering 45° Aixamfrantar 45°</p>  <p>Page Pàgina F54</p> <p>TPUN 1603..</p>	<p>1235.01 Concave milling cutters Freses còncaues</p>  <p>Page Pàgina F55</p> <p>ADMT-R 1503..</p>
<p>1235.07 Concave milling cutters Freses còncaues</p>  <p>Page Pàgina F56</p> <p>ADMT-R 1503..</p>	<p>1725.07 Concave milling cutters Freses còncaues</p>  <p>Page Pàgina F57</p> <p>ADMT-R 1503..</p>	<p>1345.07 Concave milling cutters Freses còncaues</p>  <p>Page Pàgina F58</p> <p>HPKW 2504..</p>	<p>1345.06 Concave milling cutters Freses còncaues</p>  <p>Page Pàgina F59</p> <p>HPKW 2504..</p>	





Characteristics:

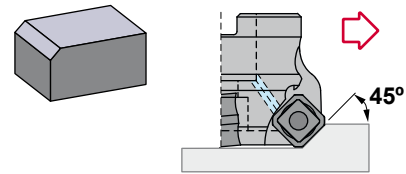
Super positive milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine. It works well on hard steels, alloyed steels, stainless steels, refractory casts and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidables, fosa refractària i aliatges d'alumini.



1742.93 45°

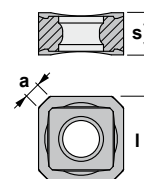
Reference Referència		D	D2	L	d	a	Insert size Mida plaqueta	
1742.93.050	4	50	63	40	22	6	SNMX 1206..	0,350
1742.93.063	6	63	76	50	22	6	SNMX 1206..	0,800
1742.93.080	7	80	93	50	27	6	SNMX 1206..	1,150
1742.93.100	8	100	113	50	32	6	SNMX 1206..	1,700
1742.93.125	10	125	138	63	40	6	SNMX 1206..	2,750
1742.90.160	12	160	173	63	40	6	SNMX 1206..	4,600
1742.90.200	14	200	213	63	60	6	SNMX 1206..	6,600

Reference Referència					Nm
1742.93.050	1550	5520	-	912,10	4.0
1742.93.063	1550	5520	-	912,10	4.0
1742.93.080	1550	5520	-	912,12	4.0
1742.93.100	1550	-	5620	912,17	4.0
1742.93.125	1550	-	5620	912,20	4.0
1742.90.160	1550	-	5620	-	4.0
1742.90.200	1550	-	5620	-	4.0

SNMX

Square negative insert. Plaqueta quadrada negativa. F19

Reference / Ref.	l	s	a
SNMX 1206..	12,70	6,35	2,36



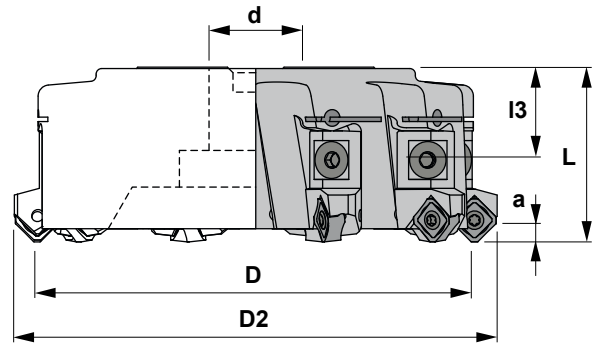
SNMX





Characteristics:

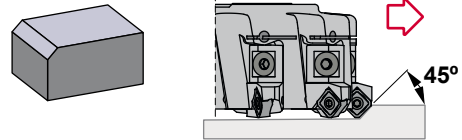
Super positive milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine. It works well on hard steels, alloyed steels, stainless steels, refractory casts and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidables, fosa refractària i aliatges d'alumini.



1742.99 45°

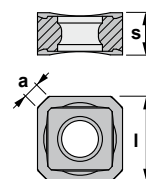
Reference Referència		D	D2	L	d	a	Insert size Mida plaqueta	
1742.99.160	10	160	173	63	40	6	SNMX 1206..	5,450
1742.99.200	12	200	213	63	60	6	SNMX 1206..	9,000
1742.99.250	16	250	263	63	60	6	SNMX 1206..	14,250
1742.99.315	20	315	328	63	60	6	SNMX 1206..	31,000
1742.99.400	22	400	413	63	60	6	SNMX 1206..	47,500
1742.99.500	28	500	513	63	60	6	SNMX 1206..	85,000

Reference Referència						Nm
1742.99.160	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.200	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.250	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.315	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.400	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.500	1550	5620	6742	1788	1460	4.0

SNMX

Square negative insert. F19
Plaqueta quadrada negativa.

Reference / Ref.	l	s	a
SNMX 1206..	12,70	6,35	2,36



SNMX

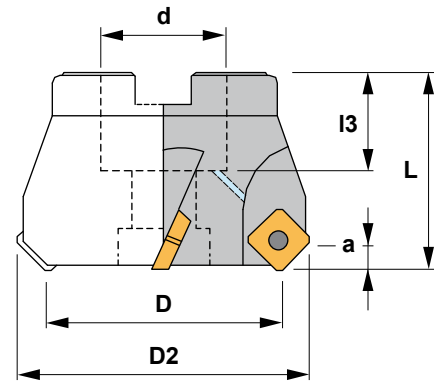




Characteristics:

Super positive face milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine.

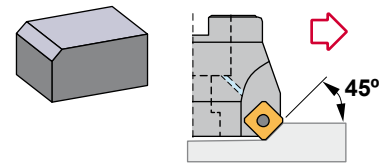
It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa i aliatges d'alumini.



1748.93 45°

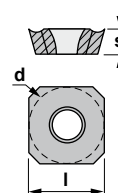
Reference Referència		D	D2	L	d	I3	a	Insert size Mida plaqueta	
1748.93.050	4	50	62	40	22	20	6	SE.. 1204..	0,350
1748.93.063	5	63	75	50	22	20	6	SE.. 1204..	0,800
1748.93.080	6	80	92	50	27	22	6	SE.. 1204..	1,150
1748.93.100	6	100	112	50	32	25	6	SE.. 1204..	1,700
1748.93.125	7	125	132	63	40	30	6	SE.. 1204..	2,750
1748.90.160	8	160	172	63	40	30	6	SE.. 1204..	4,600
1748.90.200	10	200	212	63	60	40	6	SE.. 1204..	6,600

Reference Referència						DIN 2079	Nm
1748.93.050	1550	5520	-	912,10	-	-	4.0
1748.93.063	1550	5520	-	912,10	-	-	4.0
1748.93.080	1550	5520	-	912,12	-	-	4.0
1748.93.100	1550	-	5620	-	-	-	4.0
1748.93.125	1550	-	5620	-	-	-	4.0
1748.90.160	1550	-	5620	912,52	40	40	4.0
1748.90.200	1550	-	5620	912,56	50	50	4.0

SE..

Square positive inserts with 20° clearance. F17-18
Plaquetes quadrades positives amb 20° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SEH.. 1204..	12,70	4,76	12,70
SEMT 1204..	12,70	4,76	12,70



SEHT



SEHT-AL



SEHW



SEMT

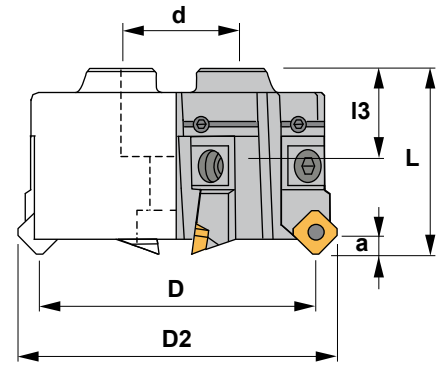




Characteristics:

Super positive face milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine.

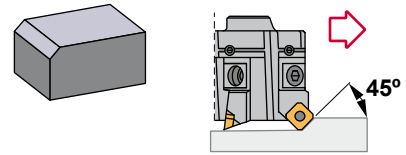
It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidables, fosa i aliatges d'alumini.



1748.99 45°

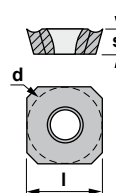
Reference Referència		D	D2	L	d	I3	a	Insert size Mida plaqueta	
1748.99.160	10	160	172	63	40	30	6	SE.. 1204..	5,450
1748.99.200	12	200	212	63	60	40	6	SE.. 1204..	9,000
1748.99.250	16	250	262	63	60	40	6	SE.. 1204..	14,250
1748.99.315	20	315	327	63	60	40	6	SE.. 1204..	31,000
1748.99.400	22	400	412	63	60	40	6	SE.. 1204..	47,500
1748.99.500	28	500	512	63	60	40	6	SE.. 1204..	85,000

Reference Referència							DIN 2079	Nm
1748.99.160	1550	5620	6748	1788	1460	40	40	4.0
1748.99.200	1550	5620	6748	1788	1460	50	50	4.0
1748.99.250	1550	5620	6748	1788	1460	50	50	4.0
1748.99.315	1550	5620	6748	1788	1460	50/60	50/60	4.0
1748.99.400	1550	5620	6748	1788	1460	50/60	50/60	4.0
1748.99.500	1550	5620	6748	1788	1460	50/60	50/60	4.0

SE..

Square positive inserts with 20° clearance. F17-18
Plaquetes quadrades positives amb 20° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SEH.. 1204..	12,70	4,76	12,70
SEMT 1204..	12,70	4,76	12,70



SEHT



SEHT-AL

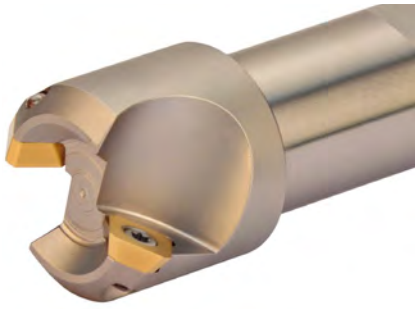


SEHW



SEMT

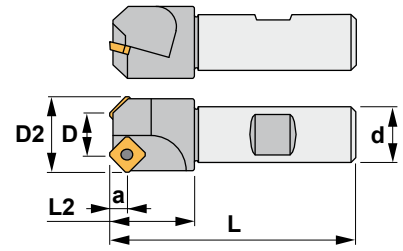




Characteristics:

Super positive face milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine.

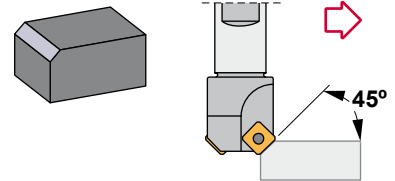
It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Caractéristiques:

Fresa de planejar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa i aliatges d'alumini.



1748.07

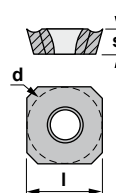
Reference Referència		D	D2	L	L2	d	a	Insert size Mida plaqueta	
1748.07.032	2	32	44	125	40	32	6	SE.. 1204..	0,800
1748.07.040	3	40	52	125	40	32	6	SE.. 1204..	0,900

Reference Referència			Nm
1748.07.032	1550	5520	4.0
1748.07.040	1550	5520	4.0

SE..

Square positive inserts with 20° clearance. F17-18
Plaquetes quadrades positives amb 20° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SEH.. 1204..	12,70	4,76	12,70
SEMT 1204..	12,70	4,76	12,70



SEHT



SEHT-AL



SEHW



SEMT

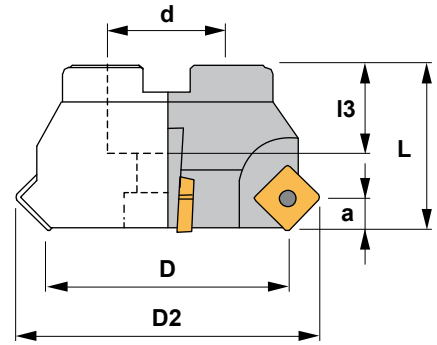




Characteristics:

Positive face chamfering milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine.

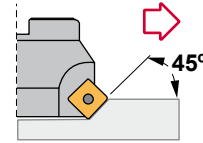
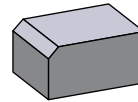
It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar positiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa i aliatges d'alumini.



0744.90 45°

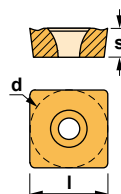
Reference Referència		D	D2	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	
0744.90.040	4	40	57	40	16	18	7	SC.. 1204..	0,250
0744.90.050	4	50	67	40	22	20	7	SC.. 1204..	0,400
0744.90.063	5	63	80	50	27	22	7	SC.. 1204..	0,850
0744.90.080	6	80	97	50	32	25	7	SC.. 1204..	1,300
0744.90.100	7	100	117	50	40	30	7	SC.. 1204..	2,050
0744.90.125	8	125	142	63	40	30	7	SC.. 1204..	3,250
0744.90.160	9	160	177	63	40	30	7	SC.. 1204..	4,850
0744.90.200	11	200	217	63	60	40	7	SC.. 1204..	8,350

Reference Referència						Nm
0744.90.040	1250	5520	-	1058	-	4.0
0744.90.050	1250	5520	-	912,10	-	4.0
0744.90.063	1250	5520	-	912,12	-	4.0
0744.90.080	1250	5520	-	912,16	-	4.0
0744.90.100	1250	-	5620	-	-	4.0
0744.90.125	1250	-	5620	-	-	4.0
0744.90.160	1250	-	5620	912,52	40	4.0
0744.90.200	1250	-	5620	912,56	50	4.0

SC..

Square positive inserts with 7° clearance. F17
Plaquetes quadrades positives amb 7° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SC.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SCGT-AL



SCMT-39



SCMW

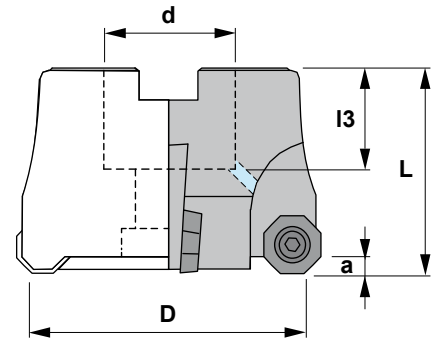




Characteristics:

Multipurpose face milling cutter with 42° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine.

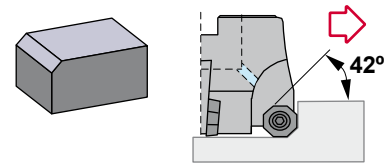
It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar multifunció amb un angle d'atac de 42° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa i aliatges d'alumini.



1845.93 42°

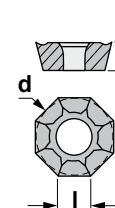
Reference Referència		D	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	
1845.93.040	4	40	40	16	18	3	ODMT 0404..	0,250
1845.93.050	4	50	40	22	20	3	ODMT 0404..	0,350
1845.93.063	5	63	50	27	22	3	ODMT 0404..	0,700
1845.93.080	6	80	50	32	25	3	ODMT 0404..	1,200
1845.93.100	7	100	50	40	30	3	ODMT 0404..	1,850

Reference Referència					Nm
1845.93.040	1240	5515	-	1058	3.0
1845.93.050	1240	5515	-	912,10	3.0
1845.93.063	1240	5515	-	912,12	3.0
1845.93.080	1240	5515	-	912,16	3.0
1845.93.100	1240	-	5615	912,20	3.0

ODMT

Octogonal positive insert with 15° clearance. F15
Plaqueta octogonal positiva amb 15° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
ODMT 0404..	4,00	4,76	12,70



ODMT

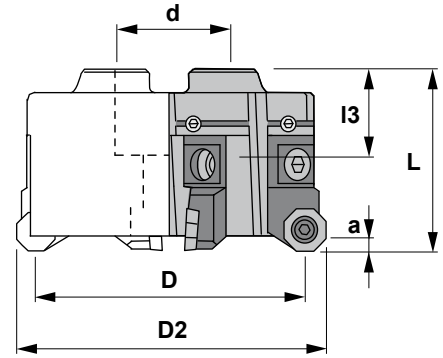




Characteristics:

Multipurpose face milling cutter with 42° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine.

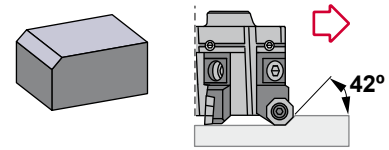
It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar multifunció amb un angle d'atac de 42° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidables, fosa i aliatges d'alumini.



1845.99 42°

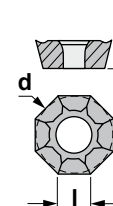
Reference Referència		D	D2	L	d	I3	a	Insert size Mida plaqueta	
1845.99.160	10	160	170	63	40	30	3	ODMT 0404..	5,450
1845.99.200	12	200	210	63	60	40	3	ODMT 0404..	9,000
1845.99.250	16	250	260	63	60	40	3	ODMT 0404..	14,250
1845.99.315	20	315	325	63	60	40	3	ODMT 0404..	31,000
1845.99.400	22	400	410	63	60	40	3	ODMT 0404..	47,500
1845.99.500	28	500	510	63	60	40	3	ODMT 0404..	85,000

Reference Referència							DIN 2079	Nm
1845.99.160	1240	5615	6845	1788	1460		40	3.0
1845.99.200	1240	5615	6845	1788	1460		50	3.0
1845.99.250	1240	5615	6845	1788	1460		50	3.0
1845.99.315	1240	5615	6845	1788	1460		50/60	3.0
1845.99.400	1240	5615	6845	1788	1460		50/60	3.0
1845.99.500	1240	5615	6845	1788	1460		50/60	3.0

ODMT

Octogonal positive insert with 15° clearance. F15
Plaqueta octogonal positiva amb 15° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
ODMT 0404..	4,00	4,76	12,70



ODMT

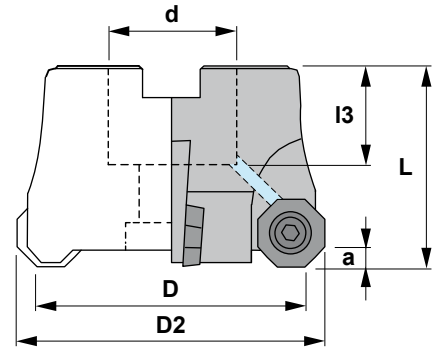




Characteristics:

Multipurpose face milling cutter with 42° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine.

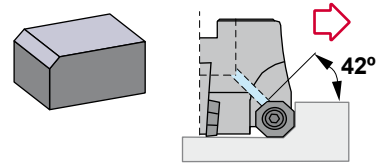
It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar multifunció amb un angle d'atac de 42° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa i aliatges d'alumini.



1855.93 42°

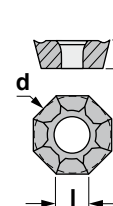
Reference Referència		D	D2	L	d	I3	a	Insert size Mida plaqueta	
1855.93.063	5	63	73	50	27	22	4	ODM.. 0605..	0,850
1855.93.080	6	80	90	50	32	25	4	ODM.. 0605..	1,200
1855.93.100	7	100	110	50	40	30	4	ODM.. 0605..	1,850
1855.93.125	8	125	135	63	40	30	4	ODM.. 0605..	3,250
1855.90.160	10	160	170	63	40	30	4	ODM.. 0605..	4,600
1855.90.200	12	200	210	63	60	40	4	ODM.. 0605..	9,100

Reference Referència						Nm
1855.93.063	1550	5520	-	912,12	-	4.0
1855.93.080	1550	5520	-	912,17	-	4.0
1855.93.100	1550	-	5620	912,20	-	4.0
1855.93.125	1550	-	5620	-	-	4.0
1855.90.160	1550	-	5620	912,52	40	4.0
1855.90.200	1550	-	5620	912,56	50	4.0

ODM..

Octogonal positive inserts with 15° clearance. Plaquetes octogonals positives amb 15° incidència. F15

Reference / Ref.	l	s	d
ODM.. 0605..	6,00	5,55	16,00



ODMT



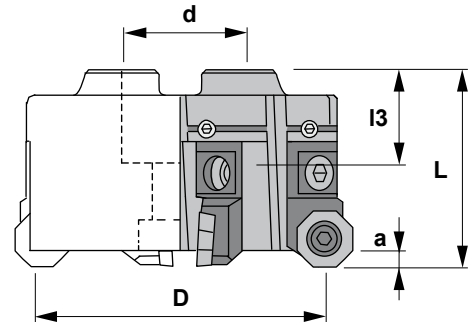
ODMW





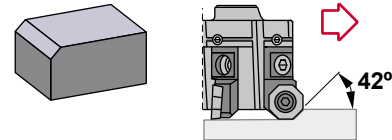
Characteristics:

Multipurpose face milling cutter with 42° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine. It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar multifunció amb un angle d'atac de 42° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada. Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa i aliatges d'alumini.



1855.99 42°

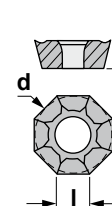
Reference Referència		D	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	
1855.99.160	10	160	63	40	30	4	ODM.. 0605..	5,000
1855.99.200	12	200	63	60	40	4	ODM.. 0605..	7,300
1855.99.250	16	250	63	60	40	4	ODM.. 0605..	12,050
1855.99.315	20	315	63	60	40	4	ODM.. 0605..	31,000
1855.99.400	22	400	63	60	40	4	ODM.. 0605..	47,500
1855.99.500	28	500	63	60	40	4	ODM.. 0605..	85,000

Reference Referència							DIN 2079	Nm
1855.99.160	1550	5620	6846	1788	1460	40	40	4.0
1855.99.200	1550	5620	6846	1788	1460	50	50	4.0
1855.99.250	1550	5620	6846	1788	1460	50	50	4.0
1855.99.315	1550	5620	6846	1788	1460	50/60	50/60	4.0
1855.99.400	1550	5620	6846	1788	1460	50/60	50/60	4.0
1855.99.500	1550	5620	6846	1788	1460	50/60	50/60	4.0

ODM..

Octagonal positive inserts with 15° clearance. Plaquetes octogonals positives amb 15° incidència. F15

Reference / Ref.	l	s	d
ODM.. 0605..	6,00	5,55	16,00



ODMT



ODMW

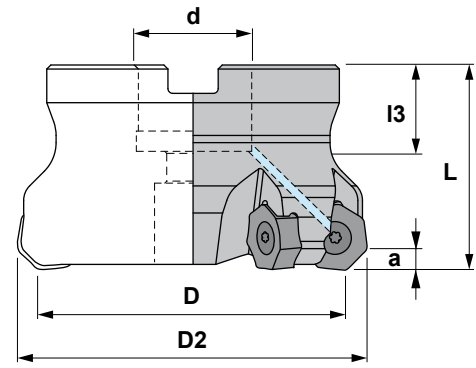




Characteristics:

Positive face chamfering milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine.

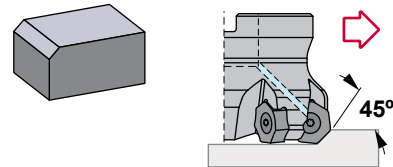
It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar i aixamfrantar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa i aliatges d'alumini.



1852.93 45°

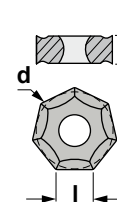
Reference Referència		D	D2	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	
1852.93.063	5	63	74	50	22	22	5.5	NNMU 2007..	0,800
1852.93.080	6	80	91	50	27	25	5.5	NNMU 2007..	1,150
1852.93.100	7	100	111	50	32	26	5.5	NNMU 2007..	1,700
1852.93.125	8	125	136	63	40	30	5.5	NNMU 2007..	2,750
1852.90.160	10	160	171	63	40	30	5.5	NNMU 2007..	4,600

Reference Referència						Nm
1852.93.063	1250	5520	-	912,10	-	4.0
1852.93.080	1250	5520	-	912,12	-	4.0
1852.93.100	1250	-	5620	912,16	-	4.0
1852.93.125	1250	-	5620	-	-	4.0
1852.90.160	1250	-	5620	912,52	40	4.0

NNMU

Heptagonal negative insert with 15° clearance. F15
Plaqueta heptagonal negativa amb 15° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
NNMU 2007..	8,2	7,25	20,00



NNMU



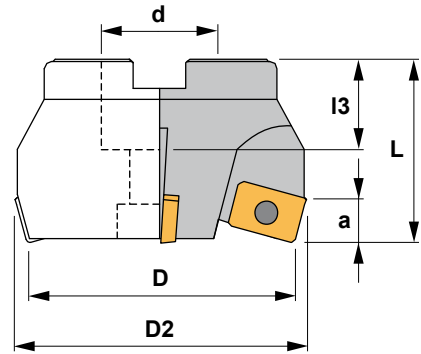


Characteristics:

Positive milling cutter with 75° entering angle.

Recommended for manual machines as well as for C.N.C. machines.

It allows to use the edges of APMT and APKT inserts that are not used currently.

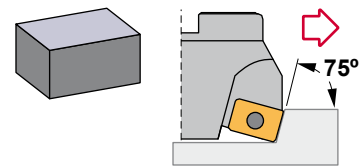


Característiques:

Fresa de planejar positiva amb angle d'atac de 75°.

Recomanada tant per màquines manuals com per màquines CNC.

Aquest model permet aprofitar les puntes de les plaquetes APMT i APKT que normalment no s'utilitzen.



1430.90 75°

Reference Referència		D	D2	L	d	I3	a	Insert size Mida plaqueta	
1430.90.050	3	50	54	40	16	18	7	AP.. 1604..	0,350
1430.90.063	4	63	67	50	27	22	7	AP.. 1604..	0,700
1430.90.080	5	80	84	50	32	25	7	AP.. 1604..	1,100
1430.90.100	6	100	104	50	40	30	7	AP.. 1604..	1,900

Reference Referència					Nm
1430.90.050	1240	5515	-	1058	3.0
1430.90.063	1240	5515	-	912,12	3.0
1430.90.080	1240	5515	-	912,17	3.0
1430.90.100	1240	-	5615	912,20	3.0

AP..

Parallelogram positive inserts with 11° clearance. F11
Plaquetes paral·lelogrames positives amb 11° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
AP.. 1604..	17,00	4,76	9,52



APHT-AL



APKT



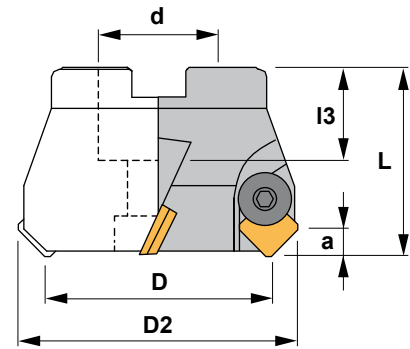
APMT





Characteristics:

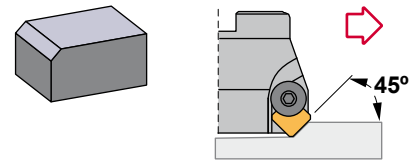
Super positive milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine. It works well on hard steels, alloyed steels, stainless steels, refractory casts and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa refractària i aliatges d'alumini.



0748.90 45°

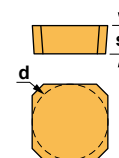
Reference Referència		D	D2	L	d	I3	a	Insert size Mida plaqueta	
0748.90.050	4	50	63	40	22	20	6	SEK.. 1203..	0,350
0748.90.063	5	63	76	50	22	20	6	SEK.. 1203..	0,850
0748.90.080	6	80	93	50	27	22	6	SEK.. 1203..	1,200
0748.90.100	6	100	113	50	32	25	6	SEK.. 1203..	1,850
0748.90.125	7	125	138	63	40	30	6	SEK.. 1203..	3,250
0748.90.160	8	160	173	63	40	30	6	SEK.. 1203..	4,600
0748.90.200	10	200	213	63	60	40	6	SEK.. 1203..	9,100

Reference Referència								DIN 2079	Nm
0748.90.050	1006L	2063	3010	1630	5004	912,10	-	-	3.5
0748.90.063	1006L	2063	3010	1630	5004	912,10	-	-	3.5
0748.90.080	1006L	2063	3010	1630	5004	912,12	-	-	3.5
0748.90.100	1006L	2063	3010	1630	5004	912,17	-	-	3.5
0748.90.125	1006L	2063	3010	1630	5004	-	-	-	3.5
0748.90.160	1006L	2063	3010	1630	5004	912,52	40	-	3.5
0748.90.200	1006L	2063	3010	1630	5004	912,56	50	-	3.5

SEK..

Square positive inserts with 20° clearance. F18
Plaquetes quadrades positives amb 20° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SEK.. 1203..	12,70	3,18	12,70



SEKN



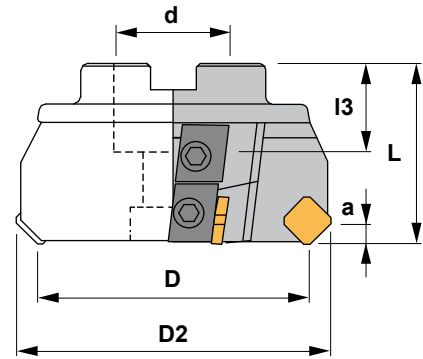
SEKR





Characteristics:

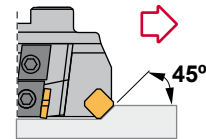
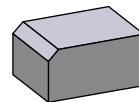
Super positive milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine. It works well on hard steels, alloyed steels, stainless steels, refractory casts and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidable, fosa refractària i aliatges d'alumini.



0748.99 45°

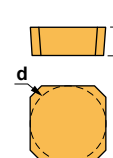
Reference Referència		D	D2	L	d	I3	a	Insert size Mida plaqueta	 Kg
0748.99.080	6	80	92	50	27	22	6	SEK.. 1203..	1,450
0748.99.100	8	100	112	50	32	25	6	SEK.. 1203..	2,250
0748.99.125	8	125	137	63	40	30	6	SEK.. 1203..	3,750
0748.99.160	10	160	172	63	40	30	6	SEK.. 1203..	5,000
0748.99.200	12	200	212	63	60	40	6	SEK.. 1203..	7,300
0748.99.250	16	250	262	63	60	40	6	SEK.. 1203..	12,050

Reference Referència											DIN 2079	Nm
0748.99.080	1077	5520	-	6488	6489	6918	1460	912,12	-	-	4.0	
0748.99.100	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	912,17	-	-	4.0	
0748.99.125	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	-	-	-	4.0	
0748.99.160	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	912,52	40	40	4.0	
0748.99.200	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	912,56	50	50	4.0	
0748.99.250	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	912,56	50	50	4.0	

SEK..

Square positive inserts with 20° clearance. F18
Plaquetes quadrades positives amb 20° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SEK.. 1203..	12,70	3,18	12,70



SEKN



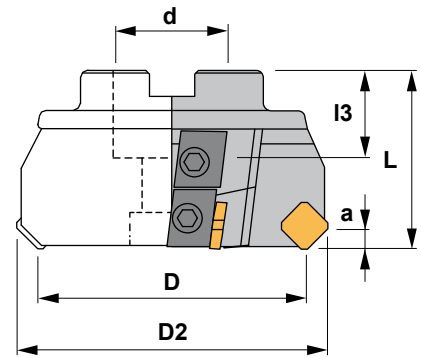
SEKR





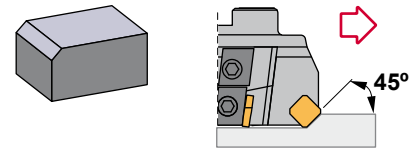
Characteristics:

Super positive milling cutter with 45° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine. It works well on hard steels, alloyed steels, stainless steels, refractory casts and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar superpositiva amb un angle d'atac de 45° que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada. Treballa bé en acers tractats, acers aliats, acers inoxidables, fosa refractària i aliatges d'alumini.



0758.99 45°

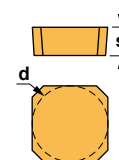
Reference Referència		D	D2	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	
0758.99.080	6	80	98	50	27	22	9	SEK.. 1504..	1,350
0758.99.100	8	100	118	50	32	25	9	SEK.. 1504..	2,200
0758.99.125	8	125	143	63	40	30	9	SEK.. 1504..	3,550
0758.99.160	10	160	178	63	40	30	9	SEK.. 1504..	5,450
0758.99.200	12	200	218	63	60	40	9	SEK.. 1504..	9,050
0758.99.250	16	250	268	63	60	40	9	SEK.. 1504..	13,250

Reference Referència											DIN 2079	Nm
0758.99.080	1077	5520	-	6490	6491	6920	1460	912,12		-		4.0
0758.99.100	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	912,17		-		4.0
0758.99.125	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	-		-		4.0
0758.99.160	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	912,52		40		4.0
0758.99.200	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	912,56		50		4.0
0758.99.250	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	912,56		50		4.0

SEK..

Square positive inserts with 20° clearance. F18
Plaquetes quadrades positives amb 20° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SEK.. 1504..	15,88	4,76	15,88

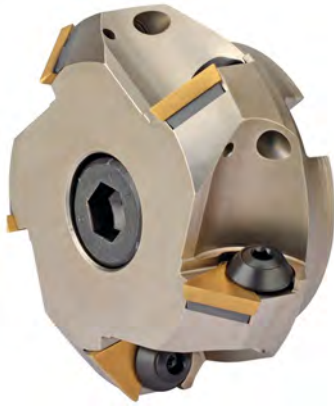


SEKN



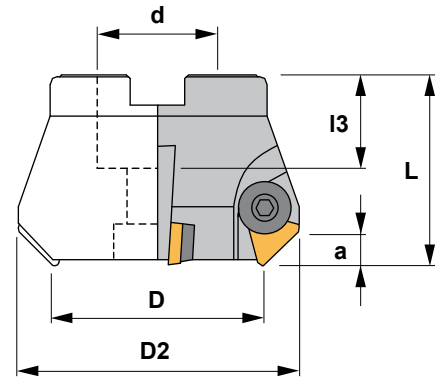
SEKR





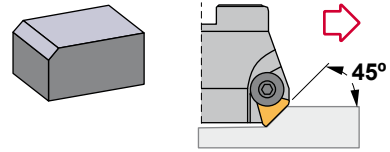
Characteristics:

General purpose positive milling cutter with 45° entering angle. Recommended for manual machines as well as for C.N.C. machines.



Característiques:

Fresa de planejar positiva per usos generals amb un angle d'atac de 45°. Recomanada tant per màquines manuals com per màquines CNC.



0640.90 45°

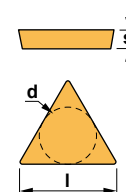
Reference Referència		D	D2	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	 Kg
0640.90.032	3	32	62	50	22	20	11	TPUN 2204..	0,450
0640.90.040	3	40	70	50	27	22	11	TPUN 2204..	0,700
0640.90.050	4	50	80	50	27	22	11	TPUN 2204..	0,800
0640.90.063	4	63	93	50	32	25	11	TPUN 2204..	1,300
0640.90.080	5	80	110	50	40	30	11	TPUN 2204..	1,800

Reference Referència							Nm
0640.90.032	1008	5005	2088	3022	4022	912,10	4.0
0640.90.040	1008	5005	2088	3022	4022	912,12	4.0
0640.90.050	1008	5005	2088	3022	4022	912,12	4.0
0640.90.063	1008	5005	2088	3022	4022	912,16	4.0
0640.90.080	1008	5005	2088	3022	4022	912,20	4.0

TPUN

Triangular positive insert with 11° clearance. F22
Plaqueta triangular positiva amb 11° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
TPUN 2204..	22,00	4,76	12,70



TPUN

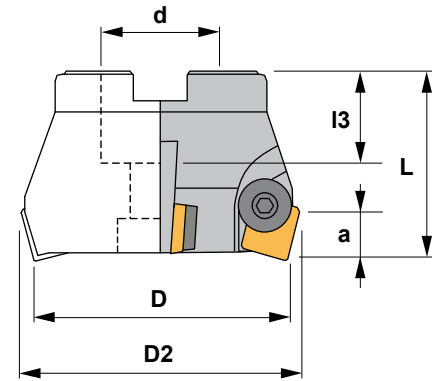




Characteristics:

General purpose positive milling cutter with 75° entering angle. Its strong inserts accept high cutting depths and high feed per teeth.

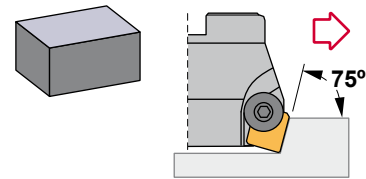
Recommended for manual machines as well as for C.N.C. machines.



Característiques:

Fresa de planejar positiva amb un angle d'atac de 75°. Les seves robustes plaquetes permeten profunditats de tall elevades i grans avanços per dent.

Recomanada tant per màquines manuals com per màquines CNC.



0440.90 75°

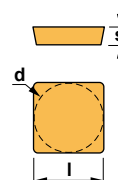
Reference Referència		D	D2	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	
0440.90.040	3	40	46	40	16	18	9	SP.. 1203..	0,250
0440.90.050	3	50	56	40	22	20	9	SP.. 1203..	0,300
0440.90.063	4	63	69	50	27	22	9	SP.. 1203..	0,700
0440.90.080	5	80	86	50	32	25	9	SP.. 1203..	1,100
0440.90.100	6	100	106	50	40	30	9	SP.. 1203..	1,800
0440.90.125	6	125	131	63	40	30	9	SP.. 1203..	3,500
0440.90.160	7	160	166	63	40	30	9	SP.. 1203..	5,600
0440.90.200	8	200	206	63	60	40	9	SP.. 1203..	9,150

Reference Referència							Nm
0440.90.040	1006	5004	2066	-	-	1058	3.5
0440.90.050	1006	5004	2066	3012	4012	912,10	3.5
0440.90.063	1006	5004	2066	3012	4012	912,12	3.5
0440.90.080	1006	5004	2066	3012	4012	912,17	3.5
0440.90.100	1006	5004	2066	3012	4012	912,20	3.5
0440.90.125	1006	5004	2066	3012	4012	-	3.5
0440.90.160	1006	5004	2066	3012	4012	912,52	3.5
0440.90.200	1006	5004	2066	3012	4012	912,56	3.5

SP..

Square positive inserts with 11° clearance. F19-20
Plaquetes quadrades positives amb 11° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SP.. 1203..	12,70	3,18	12,70



SPKN



SPKR



SPUN

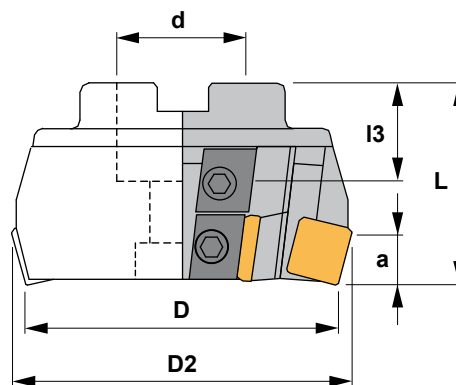




Characteristics:

General purpose positive milling cutter with 75° entering angle.

Recommended for manual machines as well as for C.N.C. machines. It is a good choice for economical machining since the SPUN type insert can be fitted.

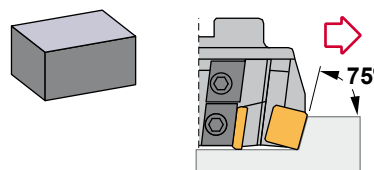


Característiques:

Fresa de planejar positiva per usos generals amb un angle d'atac de 75°.

Recomanada tant per màquines manuals com per màquines CNC.

És una bona opció per un mecanitzat econòmic, ja que pot muntar plaquetes de tipus SPUN.



0440.99 75°

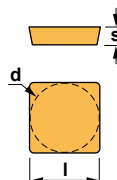
Reference Referència		D	D2	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	
0440.99.080	5	80	86	50	27	22	9	SP.. 1203..	1,250
0440.99.100	7	100	106	50	32	25	9	SP.. 1203..	2,000
0440.99.125	8	125	131	63	40	30	9	SP.. 1203..	3,500
0440.99.160	10	160	166	63	40	30	9	SP.. 1203..	5,750
0440.99.200	12	200	206	63	60	40	9	SP.. 1203..	9,000
0440.99.250	16	250	256	63	60	40	9	SP.. 1203..	14,200
0440.99.315	20	315	321	63	60	40	9	SP.. 1203..	31,000
0440.99.400	26	400	406	63	60	40	9	SP.. 1203..	47,500
0440.99.500	34	500	506	63	60	40	9	SP.. 1203..	85,000

Reference Referència										DIN 2079	Nm
0440.99.080	1077	5520	-	6437	6438	6914	1460	912,12	-	-	4.0
0440.99.100	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,20	-	-	4.0
0440.99.125	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	-	-	-	4.0
0440.99.160	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,52	40	40	4.0
0440.99.200	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50	50	4.0
0440.99.250	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50	50	4.0
0440.99.315	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50/60	50/60	4.0
0440.99.400	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50/60	50/60	4.0
0440.99.500	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50/60	50/60	4.0

SP..

Square positive inserts with 11° clearance. F19-20
Plaquetes quadrades positives amb 11° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SP.. 1203..	12,70	3,18	12,70



SPKN



SPKR



SPUN

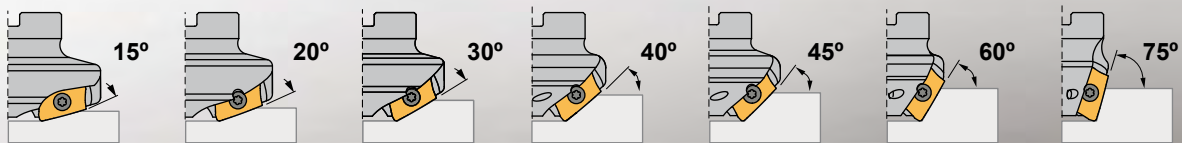


Chamfer-Plus

The new Chamfer-Plus line is designed to provide high metal removal rates while reducing production costs. The new chamfering cutters use the same inserts and hardware as the Mill-Plus square shoulder mills, allowing to increase the versatility of both cutters without additional spare parts.

La nova línia Chamfer-Plus està dissenyada per obtenir un arrencament de ferritja molt elevat, al mateix temps que es redueixen les despeses de producció. Aquestes noves freses d'aixamfranar munten les mateixes plaquetes i accessoris que les freses d'escairar Mill-Plus, permetent així augmentar la versatilitat d'ambdues freses sense necessitat d'utilitzar recanvis addicionals.

1745.93 15-75°



Features

- Suitable for pre-welding operations
- High helix sharp cutting
- Exerts low force
- Two helical long cutting edges
- Screw clamping

Característiques

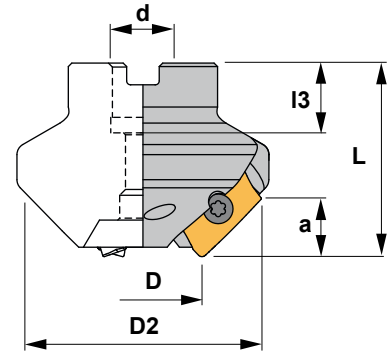
- Adequades per operacions de presoldadura
- Tall helicoïdal molt esmolat
- Exerceix poca força
- Dues arestes de tall llarges i helicoïdals
- Fixació per cargol





Characteristics:

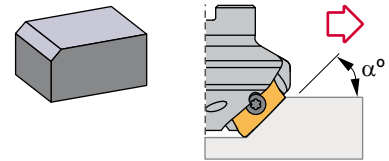
Super positive face chamfering milling cutter with 15 to 75° entering angle that decreases cutting forces and allows a quick feed in a limited capacity machine. It works well on steels, stainless steel, alloyed steels, cast iron and aluminium alloys.



Característiques:

Fresa de planejar i aixamfrantar superpositiva amb un angle d'atac de 15 a 75°, que redueix les forces de tall i permet grans avanços en màquines de capacitat limitada.

Treballa bé en acers, acers inoxidable, acers aliats, fosa i aliatges d'alumini.



1745.93 15-75°

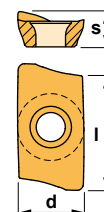
Reference Referència		D	D2	L	d	l3	a	Insert size Mida plaqueta	
1745.93.032/15	3	32	71,7	50	22	20	5	ADKT 2206..	1,074
1745.93.032/20	3	32	70,6	50	22	20	7	ADKT 2206..	0,941
1745.93.032/30	3	32	67,6	50	22	20	10	ADKT 2206..	0,803
1745.93.032/40	3	32	63,5	50	22	20	13	ADKT 2206..	0,659
1745.93.032/45	3	32	61,1	50	16	18	14	ADKT 2206..	0,538
1745.93.032/60	3	32	52,4	50	16	18	18	ADKT 2206..	0,378
1745.93.032/75	3	32	42,8	50	16	18	20	ADKT 2206..	0,258

Reference Referència				Nm
1745.93.032/15	1550	5520	912,10	4.0
1745.93.032/20	1550	5520	912,10	4.0
1745.93.032/30	1550	5520	912,10	4.0
1745.93.032/40	1550	5520	912,10	4.0
1745.93.032/45	1550	5520	1058	4.0
1745.93.032/60	1550	5520	1058	4.0
1745.93.032/75	1550	5520	1128	4.0

ADKT

Parallelogram positive insert with 15° clearance. F10
Plaqueta paral·lelograma positiva amb 15° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
ADKT 2206..	22,00	6,74	12,70



ADKT





Characteristics:

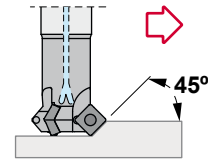
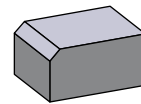
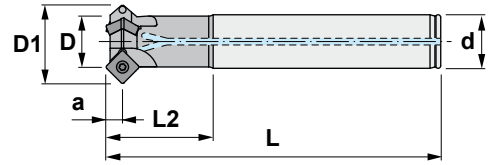
Chamfering milling cutter for diversified manufacture.

Recommended for small conventional milling machines and machining centers.

Característiques:

Fresa d'aixamfranar per usos diversos.

Recomanada per petites fresadores convencionals i centres de mecanitzat.



0735.03 45°

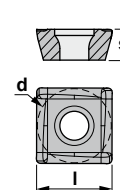
Reference Referència		D	D1	L	d	L2	a	Insert size Mida plaqueta	
0735.03.008	1	8	19,3	100	16	30	6	SDMT 09T3..	0,120
0735.03.016	2	16	27,5	100	20	30	6	SDMT 09T3..	0,140
0735.03.020	3	20	31,5	125	25	40	6	SDMT 09T3..	0,270

Reference Referència			Nm
0735.03.008	1430	5508	1.2
0735.03.016	1230	5508	1.2
0735.03.020	1230	5508	1.2

SDMT

Square positive insert with 15° clearance. Plaqueta quadrada positiva amb 15° incidència. F17

Reference / Ref.	l	s	d
SDMT 09T3..	9,52	3,97	9,52

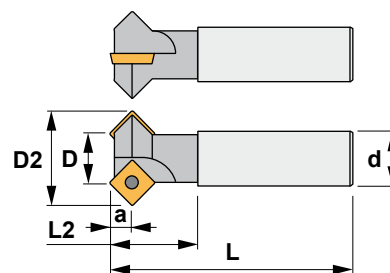


SDMT

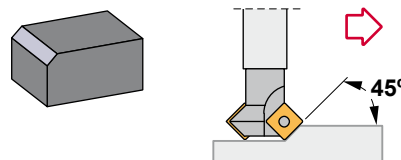




Characteristics:
Chamfering milling cutter for diversified manufacture.
Recommended for small conventional milling machines and machining centers.



Característiques:
Fresa d'aixamfranar per usos diversos.
Recomanada per petites fresadores convencionals i centres de mecanitzat.



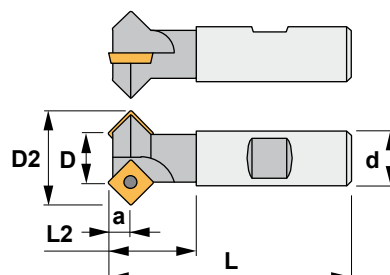
0740.00

Reference Referència		D	D2	L	L2	d	a	Insert size Mida plaqueta	
0740.00.005	1	6,5	22	110	35	20	7	SPM.. 1204..	0,250
0740.00.020	2	20,0	37	125	35	25	7	SPM.. 1204..	0,450

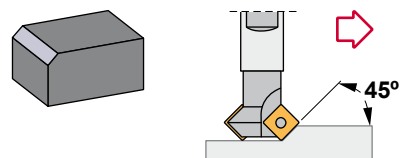
Reference Referència			Nm
0740.00.005		1550	5520
0740.00.020		1550	5520



Characteristics:
Chamfering milling cutter for diversified manufacture.
Recommended for small conventional milling machines and machining centers.



Característiques:
Fresa d'aixamfranar per usos diversos.
Recomanada per petites fresadores convencionals i centres de mecanitzat.



0740.07

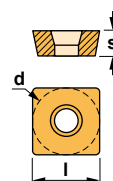
Reference Referència		D	D2	L	L2	d	a	Insert size Mida plaqueta	
0740.07.005	1	6,5	22	110	35	25	7	SPM.. 1204..	0,350
0740.07.020	2	20,0	37	110	35	25	7	SPM.. 1204..	0,400

Reference Referència			Nm
0740.07.005		1550	5520
0740.07.020		1550	5520

SPM..

Square positive inserts with 11° clearance. F19-20
Plaquetes quadrades positives amb 11° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SPM.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SPMT

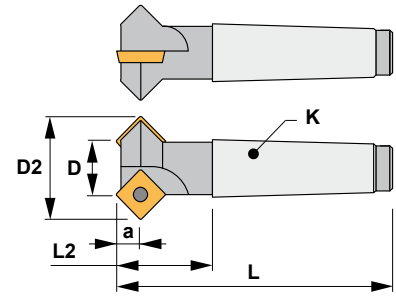


SPMW

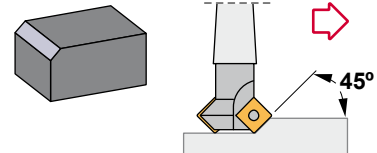




Characteristics:
Chamfering milling cutter for diversified manufacture.
Recommended for small conventional milling machines and machining centers.



Característiques:
Fresa d'aixamfranar per usos diversos.
Recomanada per petites fresadores convencionals i centres de mecanitzat.



0740.30

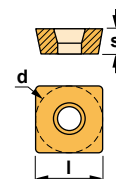
Reference Referència		D	D2	L	L2	a	K	Insert size Mida plaqueta	
0740.30.005	1	6,5	22	125	39	7	MK3	SPM.. 1204..	0,300
0740.30.020	2	20,0	37	125	39	7	MK3	SPM.. 1204..	0,300

Reference Referència			Nm
0740.30.005	1550	5520	4.0
0740.30.020	1550	5520	4.0

SPM..

Square positive inserts with 11° clearance. F19-20
Plaquetes quadrades positives amb 11° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SPM.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SPMT



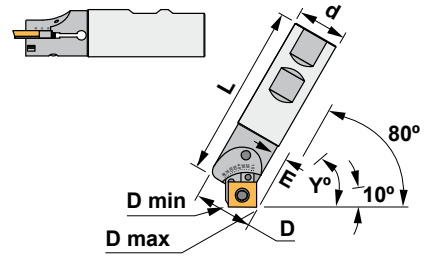
SPMW





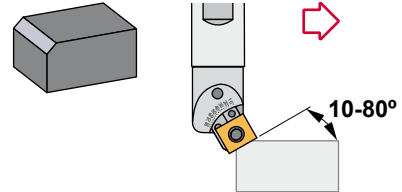
Characteristics:

Adjustable chamfering milling cutter for specific operations.
Recommended for small conventional milling machines and machining centers.



Característiques:

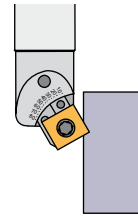
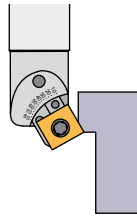
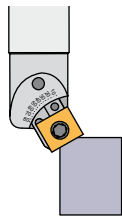
Fresa d'aixamfranar regulable per operacions específiques.
Recomanada per petites fresadores convencionals i centres de mecanitzat.



1744.⁰/₂₇

Reference Referència		D	d	L	Y	Dmin	Dmax	Insert size Mida plaqueta	
1744.07.025	1	29	25	101	10°	7,5	30,0	SC.. 1204..	0,250
1744.27.025	1	29	25	176	20°	10,0	32,0	SC.. 1204..	0,500
					30°	13,0	32,5		
					40°	16,5	33,5		
					45°	17,5	33,5		
					50°	19,0	33,5		
					60°	22,0	33,5		
					70°	24,5	32,5		
					80°	27,0	31,0		

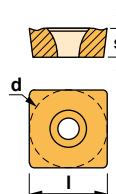
Reference Referència						Nm
1744.07.025	6944	1244	1296	5520		4.0
1744.27.025	6944	1244	1296	5520		4.0



SC..

Square positive inserts with 7° clearance. F17
Plaquetes quadrades positives amb 7° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
SC.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SCGT-AL



SCMT-39

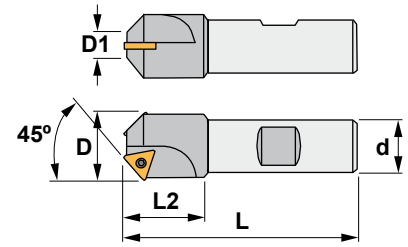


SCMW

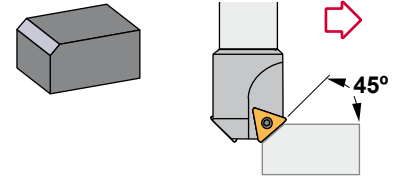




Characteristics:
Countersink milling cutter for specific operations.
Recommended for small conventional milling machines and machining centers.



Característiques:
Avellanador per operacions específiques.
Recomanat per petites fresadores convencionals i centres de mecanitzat.



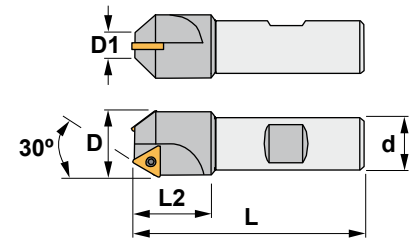
0624.07

Reference Referència		D1	D	L	L2	d	Insert size Mida plaqueta	
0624.07.016	1	1,2	16	70	24	12	TC.. 1102..	0,100
0624.07.021	2	8,5	21	90	30	20	TC.. 1102..	0,150

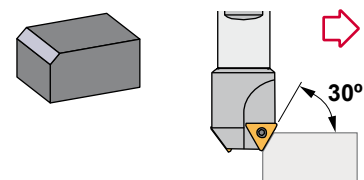
Reference Referència			Nm
0624.07.016	1425	5507	0.9
0624.07.021	1425	5507	0.9



Characteristics:
Countersink milling cutter for specific operations.
Recommended for small conventional milling machines and machining centers.



Característiques:
Avellanador per operacions específiques.
Recomanat per petites fresadores convencionals i centres de mecanitzat.



0724.07

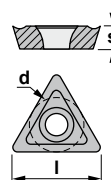
Reference Referència		D1	D	L	L2	d	Insert size Mida plaqueta	
0724.07.016	1	5,4	16	70	24	12	TC.. 1102..	0,100
0724.07.026	2	15,8	26	90	30	20	TC.. 1102..	0,170

Reference Referència			Nm
0724.07.016	1425	5507	0.9
0724.07.026	1425	5507	0.9

TC..

Triangular positive inserts with 7° clearance. A44,F21
Plaquetes triangulars positives amb 7° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
TC.. 1102..	11,00	2,38	6,35



TCGT-AL



TCMT

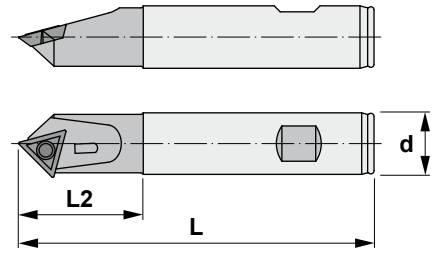


TCMW

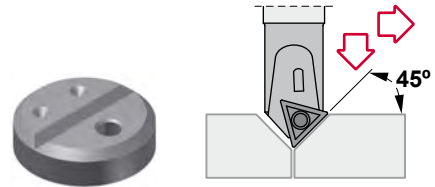






Characteristics:
Indexable spotting drill holders for spotting, engraving, grooving and chamfering on milling machines and machining centers. Also for spotting and facing on CNC lathes.




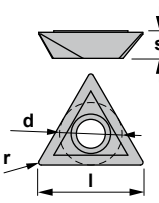

Característiques:
Fresa de puntejar amb plaqueta intercanviable. Per puntejar, gravar, ranurar i aixamfrantar en fresadores i centres de mecanitzat. També per puntejar i planejar en tornos CNC.

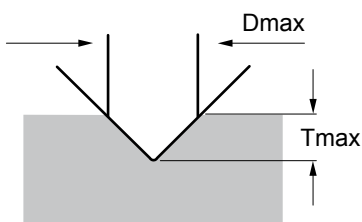


0634.37

Reference Referència		L	L2	d	Insert size Mida plaqueta	
0634.37.000	1	115,5	40,5	20	TCMX 16T3..	0,410

Reference Referència			Nm
0634.37.000	1240	5515	3.0

TCMX					Triangular positive insert with 7° clearance.  F21		Plaqueta triangular positiva amb 7° incidència.		TCMX	
Reference / Ref.	l	s	d	r						
TCMX 16T300	16,50	3,97	9,52	0,4						

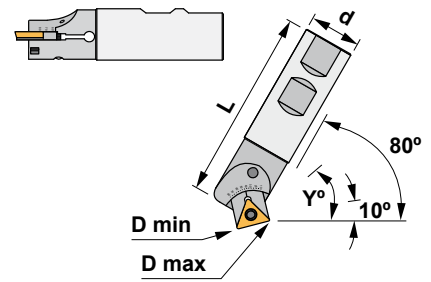


Dmax	Tmax
10	4

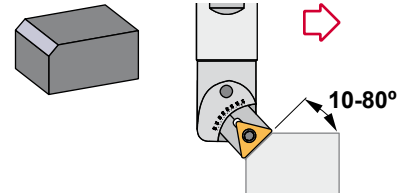




Characteristics:
Adjustable chamfering milling cutter for specific operations.
Recommended for small conventional milling machines and machining centers.



Característiques:
Fresa d'aixamfranar regulable per aplicacions específiques.
Recomanada per petites fresadores convencionals i centres de mecanitzat.



16²₃4.0⁰₂7

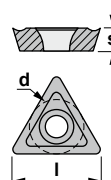
Reference Referència		d	L	Y	Dmin	Dmax	Insert size Mida plaqueta	
1624.07.020	1	20	100	10° - 80°	5	20	TC.. 1102..	0,250
1634.07.025	1	25	100	10° - 80°	5	23	TC.. 16T3..	0,250
1634.27.025	1	25	175	10° - 80°	5	23	TC.. 16T3..	0,500

Reference Referència						Nm
1624.07.020	6921	1225	1905	5507	0.9	
1634.07.025	6926	1240	1296	5515	3.0	
1634.27.025	6926	1240	1296	5515	3.0	

TC..

Triangular positive inserts with 7° clearance. F21
Plaquetes triangulars positives amb 7° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
TC.. 1102..	11,00	2,38	6,35
TC.. 16T3..	16,50	3,97	9,52



TCGT-AL



TCMT-39

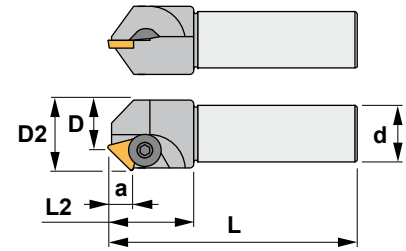


TCMW

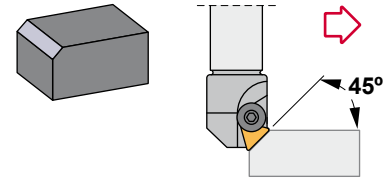




Characteristics:
General purpose positive milling cutter with 45° entering angle.
Recommended for manual machines as well as for C.N.C. machines.



Característiques:
Fresa d'aixamfranar positiva amb angle d'atac de 45° per aplicacions generals.
Recomanada tant per màquines manuals com per màquines CNC.



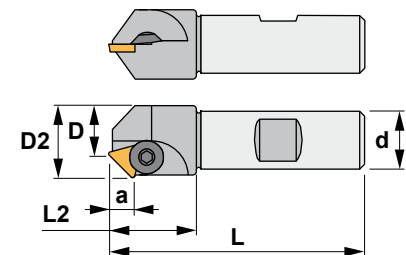
0630.00

Reference Referència		D	D2	L	L2	d	a	Insert size Mida plaqueta	
0630.00.005	1	6,5	26,5	110	35	20	8	TPUN 1603..	0,300
0630.00.020	3	20,0	40,0	125	35	25	8	TPUN 1603..	0,500

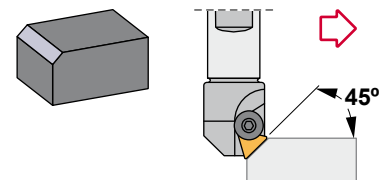
Reference Referència				Nm
0630.00.005	1006	2064	5004	3.5
0630.00.020	1006	2064	5004	3.5



Characteristics:
General purpose positive milling cutter with 45° entering angle.
Recommended for manual machines as well as for C.N.C. machines.



Característiques:
Fresa d'aixamfranar positiva amb angle d'atac de 45° per aplicacions generals.
Recomanada tant per màquines manuals com per màquines CNC.



0630.07

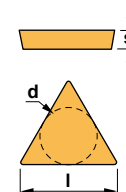
Reference Referència		D	D2	L	L2	d	a	Insert size Mida plaqueta	
0630.07.005	1	6,5	26,5	110	35	25	8	TPUN 1603..	0,400
0630.07.020	3	20,0	40,0	110	35	25	8	TPUN 1603..	0,450

Reference Referència				Nm
0630.07.005	1006	2064	5004	3.5
0630.07.020	1006	2064	5004	3.5

TPUN

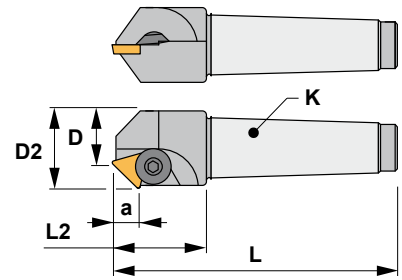
Triangular positive insert with 11° clearance. Plaqueta triangular positiva amb 11° incidència. F22

Reference / Ref.	l	s	d
TPUN 1603..	16,50	3,18	9,52

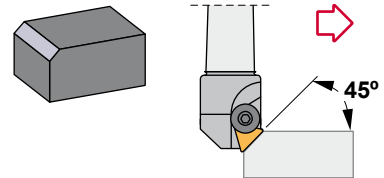




Characteristics:
General purpose positive milling cutter with 45° entering angle. Recommended for manual machines as well as for C.N.C. machines.



Característiques:
Fresa d'aixamfranar positiva amb angle d'atac de 45° per aplicacions generals. Recomanada tant per màquines manuals com per màquines CNC.



0630.30

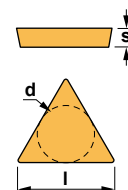
Reference Referència		D	D2	L	L2	a	K	Insert size Mida plaqueta	
0630.30.005	1	6,5	26,5	125	37	8	MK3	TPUN 1603..	0,350
0630.30.020	3	20,0	40,0	125	37	8	MK3	TPUN 1603..	0,400

Reference Referència				Nm
0630.30.005	1006	2064	5004	3.5
0630.30.020	1006	2064	5004	3.5

TPUN

Triangular positive insert with 11° clearance. F22
Plaqueta triangular positiva amb 11° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d
TPUN 1603..	16,50	3,18	9,52



TPUN

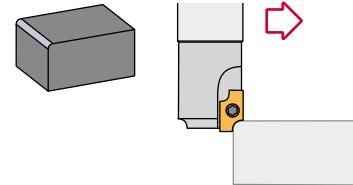




Characteristics:
Milling cutter with concave radius.
It works well on steels, alloyed steels,
stainless steels and refractories.



Característiques:
Fresa còncava per fer radis.
Treballa bé en acers, acers aliats,
acers inoxidable i refractaris.



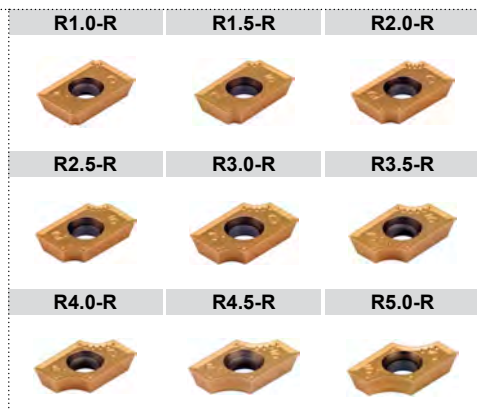
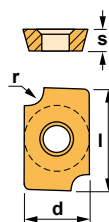
1235.01

Reference Referència		d	D	L	L2	rmin	rmax	Insert size Mida plaqueta	
1235.01.01701	1	16	17	120	30	1,0	2,5	ADMT 1503R1.0 / 2.5	0,200
1235.01.01703	1	16	17	120	30	3,0	5,0	ADMT 1503R3.0 / 5.0	0,200

Reference Referència			Nm
1235.01.01701	1440	5515	3.0
1235.01.01703	1440	5515	3.0

ADMT-R Parallelogram positive inserts with 15° clearance. Plaquetes paral·lelogrames positives amb 15° incidència. F10

Reference / Referència	r	s	d
ADMT 1503R1.0	1.0	3,18	9,52
ADMT 1503R1.5	1.5	3,18	9,52
ADMT 1503R2.0	2.0	3,18	9,52
ADMT 1503R2.5	2.5	3,18	9,52
ADMT 1503R3.0	3.0	3,18	9,52
ADMT 1503R3.5	3.5	3,18	9,52
ADMT 1503R4.0	4.0	3,18	9,52
ADMT 1503R4.5	4.5	3,18	9,52
ADMT 1503R5.0	5.0	3,18	9,52

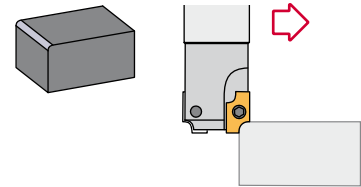




Characteristics:
Milling cutter with concave radius.
It works well on steels, alloyed steels,
stainless steels and refractories.



Característiques:
Fresa còncava per fer radis.
Treballa bé en acers, acers aliats, acers
inoxidables i refractaris.



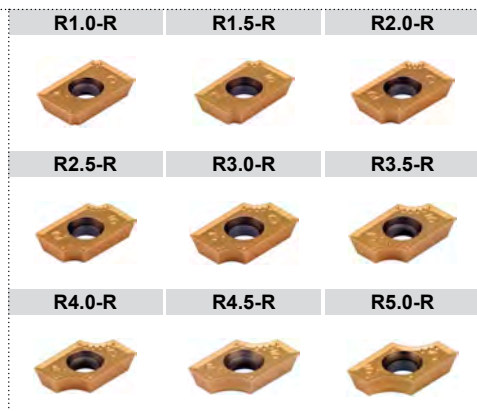
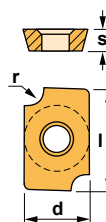
1235.07

Reference Referència		d	D	L	L2	rmin	rmax	Insert size Mida plaqueta	
1235.07.02201	2	20	22	120	35	1,0	2,5	ADMT 1503R1.0 / 2.5	0,320
1235.07.02203	2	20	22	120	35	3,0	5,0	ADMT 1503R3.0 / 5.0	0,530

Reference Referència			Nm
1235.07.02201	1440	5515	3.0
1235.07.02203	1440	5515	3.0

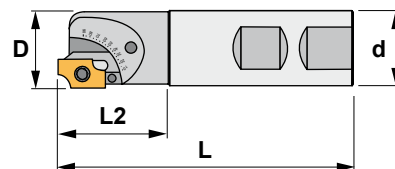
ADMT-R Parallelogram positive inserts with 15° clearance. Plaquetes paral·lelogrames positives amb 15° incidència. F10

Reference / Referència	r	s	d
ADMT 1503R1.0	1.0	3,18	9,52
ADMT 1503R1.5	1.5	3,18	9,52
ADMT 1503R2.0	2.0	3,18	9,52
ADMT 1503R2.5	2.5	3,18	9,52
ADMT 1503R3.0	3.0	3,18	9,52
ADMT 1503R3.5	3.5	3,18	9,52
ADMT 1503R4.0	4.0	3,18	9,52
ADMT 1503R4.5	4.5	3,18	9,52
ADMT 1503R5.0	5.0	3,18	9,52

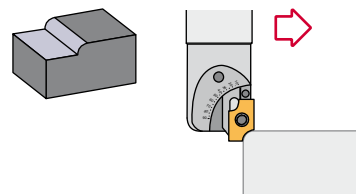




Characteristics:
Adjustable milling cutter with concave radius.
It works well on steels, alloyed steels, stainless steels and refractories.



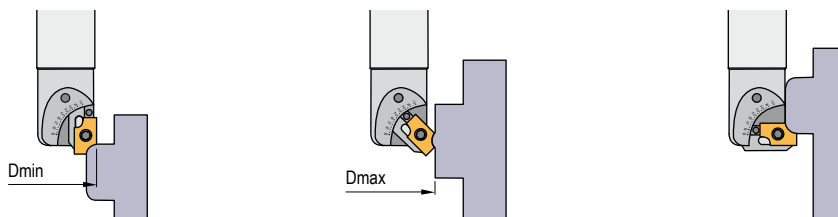
Característiques:
Fresa còncava ajustable per fer radis.
Treballa bé en acers, acers aliats, acers inoxidables i refractaris.



1725.0₂₇

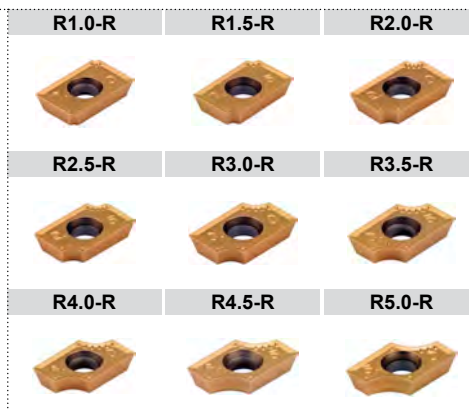
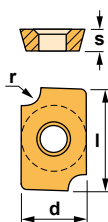
Reference Referència		D	d	L	L2	Dmin	Dmax	Insert size Mida plaqueta	
1725.07.025	1	25,5	25	104	37	26,5	33	ADMT-R 1503	0,250
1725.27.025	1	25,5	25	178	37	26,5	33	ADMT-R 1503	0,500

Reference Referència					Nm
1725.07.025	6925	1240	1296	5515	3.0
1725.27.025	6925	1240	1296	5515	3.0



ADMT-R Parallelogram positive inserts with 15° clearance. Plaquetes paral·lelogrames positives amb 15° incidència. F10

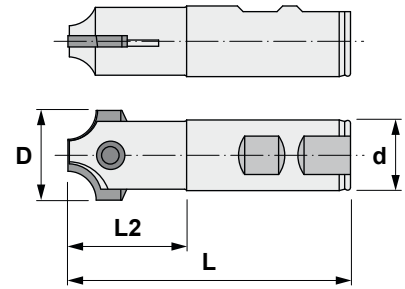
Reference / Referència	r	s	d
ADMT 1503R1.0	1.0	3,18	9,52
ADMT 1503R1.5	1.5	3,18	9,52
ADMT 1503R2.0	2.0	3,18	9,52
ADMT 1503R2.5	2.5	3,18	9,52
ADMT 1503R3.0	3.0	3,18	9,52
ADMT 1503R3.5	3.5	3,18	9,52
ADMT 1503R4.0	4.0	3,18	9,52
ADMT 1503R4.5	4.5	3,18	9,52
ADMT 1503R5.0	5.0	3,18	9,52





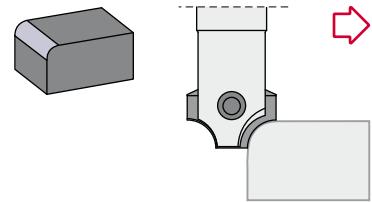
Characteristics:

Indexable cutters with concave radius.
Fully ground double cutting edge that offers an economical alternative to conventional corner rounding tools.
One cutter body for 6, 8 and 10 mm radius.



Característiques:

Fresa còncava de plaqueta intercanviable per fer radis.
Doble aresta de tall completament rectificada que ofereix una alternativa econòmica a les eines convencionals per arrodonir arestes.
Un únic cos per radis de 6, 8 i 10 mm.



1345.07

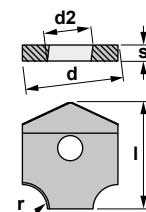
Reference Referència		L	L2	d	D	Insert size Mida plaqueta	
1345.07.012	2	100	33	25	25	HPKW 2504..	0,450

Reference Referència			Nm
1345.07.012	1609	5530	7.0

HPKW

Positive concave radius insert with 7° clearance. F14
Plaqueta positiva per radis còncaus amb 7° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d	d2	r
HPKW 2504R06	26,50	4,00	25,00	12,00	6,00
HPKW 2504R08	26,50	4,00	25,00	12,00	8,00
HPKW 2504R10	26,50	4,00	25,00	12,00	10,00



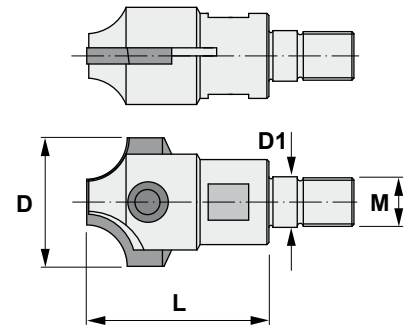
HPKW





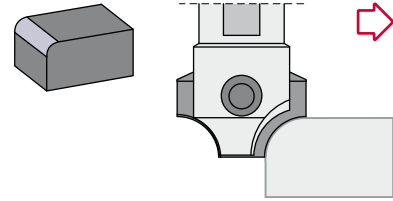
Characteristics:

Indexable cutters with concave radius.
Fully ground double cutting edge that offers an economical alternative to conventional corner rounding tools.
One cutter body for 6, 8 and 10 mm radius.



Característiques:

Fresa còncava modular de plaqueta intercanviable per fer radis.
Doble aresta de tall completament rectificada que ofereix una alternativa econòmica a les eines convencionals per arrodonir arestes.
Un únic cos per radis de 6, 8 i 10 mm.



1345.06

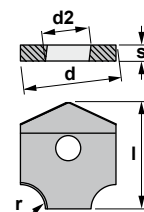
Reference Referència		L	M	D	D1	Insert size Mida plaqueta	
1345.06.012	2	45	M12x1.75	25	12,5	HPKW 2504..	0,300

Reference Referència			Nm
1345.06.012	1609	5530	7.0

HPKW

Positive concave radius insert with 7° clearance. F14
Plaqueta positiva per radis còncaus amb 7° incidència.

Reference / Ref.	l	s	d	d2	r
HPKW 2504R06	26,50	4,00	25,00	12,00	6,00
HPKW 2504R08	26,50	4,00	25,00	12,00	8,00
HPKW 2504R10	26,50	4,00	25,00	12,00	10,00



Cutting data for face milling cutters

Material	P	HB	Condition	Cutting speed m/min.					
				TIN25	TIN21	TIN28	PM25	PM40	TL40
				0.3-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Unalloyed steel		110 150 310	C<0.25% C<0.80% C<1.40%	250-300-390 155-180-255 135-165-210	250-350-450 100-120-165 75-110-135	140-160-180 120-140-150 80-90-100	180-250-310 120-145-205 95-130-170	100-130-160 65-85-100 50-75-85	180-250-310 120-145-205 95-130-170
Low alloyed steel		125-225 220-450	Hardened	170-200-250 110-130-150	100-120-165 55-75-95	120-140-160 90-120-140	120-160-200 70-100-120	95-85-105 40-55-65	120-160-200 70-100-120
High alloyed steel		150-250 250-300	Hardened	140-170-225 90-110-150	90-115-150 60-75-90	60-80-90 55-60-70	110-140-180 65-90-120	60-80-90 40-50-60	110-140-180 65-90-120
High alloyed steel		150-250 250-300	High speed steel (HSS) Hardened Hardened tool steel	130-160-195	75-105-130	60-65-70	90-125-155 70-95-120	50-60-75 30-40-50	90-125-155 70-95-120
Stainless steel		150-270	Ferritic, martensitic	155-180-250	110-150-190	130-180-220	120-165-210	80-105-130	120-165-210
Steel castings		150 150-250 160-200	Unalloyed Low alloyed High alloyed	140-180-250 125-150-190 90-110-130	80-120-150 70-100-120 55-70-80	60-80-90 55-60-70	100-145-180 90-120-150 65-90-100	60-75-95 50-65-80 35-45-55	100-145-180 90-120-150 65-90-100
Stainless steel castings		150-250	Ferritic, martensitic		50-80	60-65-70	50-70-80	30-40-50	50-70-80

Material	M	HB	Condition	Cutting speed m/min.				
				TIN25	TIN21	TIN28	KM15	PM25
				0.4-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Stainless steel annealed		150-220	Austenitic	180-220-280	80-150-220	130-180-220		150-240-300
Steel castings		200	Stainless, austenitic		40-70	80-120-160		50-60
Iron, nickel and cobalt base castings		180-300 220-300 220-300			40-100	70-120-140	20-40 20-40 10-20	
Titanium alloys		300-400				40-80		

Material	K	HB	Condition	Cutting speed m/min.				
				TIN25	TIN21	TIN28	KM15	PM25
				0.4-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Tempered steel		HCR 50-65						15-20-30
Stainless steel castings		250	Manganese steel 12-14% Mn				12-18-20	
Malleable cast iron		110-145 200-230	Short chipping Long chipping		200-300 150-200	180-330	65-80-95 50-65-80	100-125-150 90-115-135
Grey cast iron		180 260	Low tensile strength High tensile strength		200-400 150-350	130-240 110-200	70-95-120 50-70-90	85-120-155 70-90-115
Nodular cast iron		160 250	Ferritic Pearlitic	100-130 90-110	100-250 100-180	70-140 60-120	50-65-80 45-60-70	70-90-115 65-80-100
Chilled cast iron		HCR 40-60						
Aluminium alloys		60-100 75-110	Non cast Cast				500-2100 400-2000	
Aluminium with high contents of Si			10-14% Si 14-16% Si 16-18% Si				200-1000 110-200	

Condicions de tall per freses de planejar

Material	P	HB	Condicció	Velocitat de tall m/min.					
				TIN25	TIN21	TIN28	PM25	PM40	TL40
				0.3-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acer no aliat		110 150 310	C<0.25% C<0.80% C<1.40%	250-300-390 155-180-255 135-165-210	250-350-450 100-120-165 75-110-135	140-160-180 120-140-150 80-90-100	180-250-310 120-145-205 95-130-170	100-130-160 65-85-100 50-75-85	180-250-310 120-145-205 95-130-170
Acer de baix aliatge		125-225 220-450	Trempat	170-200-250 110-130-150	100-120-165 55-75-95	120-140-160 90-120-140	120-160-200 70-100-120	95-85-105 40-55-65	120-160-200 70-100-120
Acer d'alt aliatge		150-250 250-300	Trempat	140-170-225 90-110-150	90-115-150 60-75-90	60-80-90 55-60-70	110-140-180 65-90-120	60-80-90 40-50-60	110-140-180 65-90-120
Acer d'alt aliatge		150-250 250-300	Acer ràpid (HSS) Trempat Acer trempat per eines	130-160-195	75-105-130	60-65-70	90-125-155 70-95-120	50-60-75 30-40-50	90-125-155 70-95-120
Acer inoxidable		150-270	Ferrític, martensític	155-180-250	110-150-190	130-180-220	120-165-210	80-105-130	120-165-210
Acer fos		150 150-250 160-200	No aliat De baix aliatge D'alt aliatge	140-180-250 125-150-190 90-110-130	80-120-150 70-100-120 55-70-80	60-80-90 55-60-70	100-145-180 90-120-150 65-90-100	60-75-95 50-65-80 35-45-55	100-145-180 90-120-150 65-90-100
Acer inoxidable fos		150-250	Ferrític, martensític		50-80	60-65-70	50-70-80	30-40-50	50-70-80

Material	M	HB	Condicció	Velocitat de tall m/min.				
				TIN25	TIN21	TIN28	KM15	PM25
				0.4-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acer inoxidable recuit		150-220	Austenític	180-220-280	80-150-220	130-180-220		150-240-300
Acer fos		200	Inoxidable, austenític		40-70	80-120-160		50-60
Fosa amb base de ferro, níquel i cobalt		180-300 220-300 220-300			40-100	70-120-140	20-40 20-40 10-20	
Aliatges de titani		300-400				40-80		

Material	K	HB	Condicció	Velocitat de tall m/min.				
				TIN25	TIN21	TIN28	KM15	PM25
				0.4-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acer revingut		HCR 50-65						15-20-30
Acer inoxidable fos		250	Acer al manganès 12-14% Mn				12-18-20	
Fosa mal-leable		110-145 200-230	Ferritja curta Ferritja llarga		200-300 150-200	180-330	65-80-95 50-65-80	100-125-150 90-115-135
Fosa grisa		180 260	Baixa resistència a la tracció Alta resistència a la tracció		200-400 150-350	130-240 110-200	70-95-120 50-70-90	85-120-155 70-90-115
Fosa nodular		160 250	Ferrítica Perlítica	100-130 90-110	100-250 100-180	70-140 60-120	50-65-80 45-60-70	70-90-115 65-80-100
Fosa en conquilla		HCR 40-60						
Aliatges d'alumini		60-100 75-110	No fosos Fosos				500-2100 400-2000	
Alumini amb alt contingut de silici (Si)			10-14% Si 14-16% Si 16-18% Si				200-1000 110-200	



