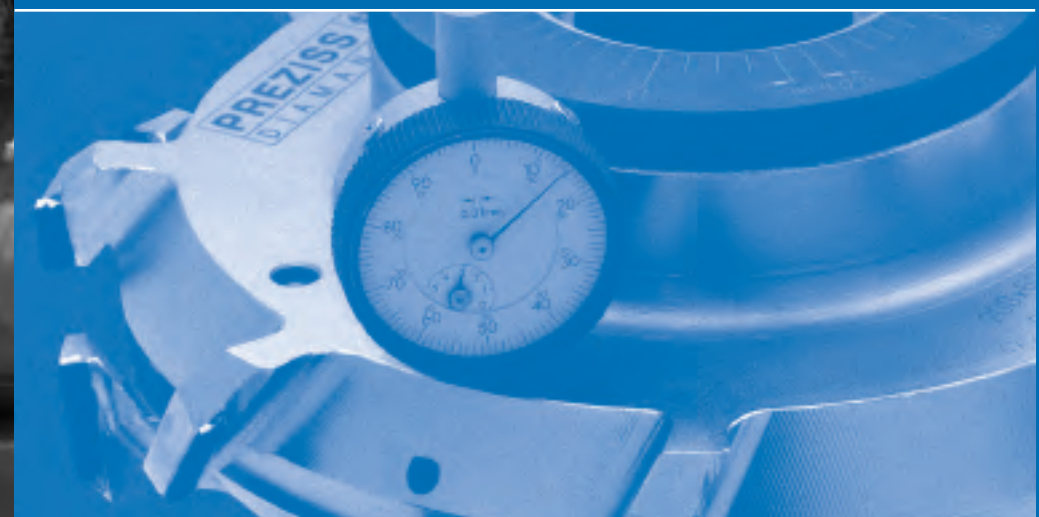




PREZISS
DIAMANT

FRESAS RECTAS Y RANURADORES

| | PÁG. |
|---|-------|
| INFORMACIÓN TÉCNICA | 44-47 |
| CLASSIC Fresa PCD para cantear fija | 48 |
| DYNAX Fresa PCD para cantear fija | 49 |
| CLASSIC Fresa PCD para cantear/galcear fija | 50 |
| DYNAX Fresa PCD para cantear/galcear fija | 51 |
| Fresa PCD para cantear con graduación por anillos | 52 |
| Fresa PCD para cantear con graduación por rosca | 53 |
| FRESA RECTA Fresa PCD para cantear | 54 |
| FRESA DE BISEL Fresa PCD para cantear | 55 |
| FRESA DE RADIO Fresa PCD para cantear / eje cónico | 56 |
| FRESA DE RADIO Fresa PCD para cantear / grupos FK - HSK32 | 57 |
| FRESA DE RADIO Fresa PCD para cantear / eje cilíndrico | 58 |
| MULTIPERFIL HSK25R Fresa PCD para cantear con doble radio | 59 |
| CLASSIC / ATTACK PLUS Ranurador | 60-61 |
| CLASSIC / ATTACK PLUS Ranurador graduable por rosca | 62-63 |
| CLASSIC / ATTACK PLUS Ranurador graduable con anillos decimales | 64-65 |
| CLASSIC / ATTACK PLUS Ranurador - biselador | 66 |
| ATTACK PLUS Fresa PCD para galcear/ranurar | 67 |



FRESAS RECTAS DE DIAMANTE POLICRISTALINO

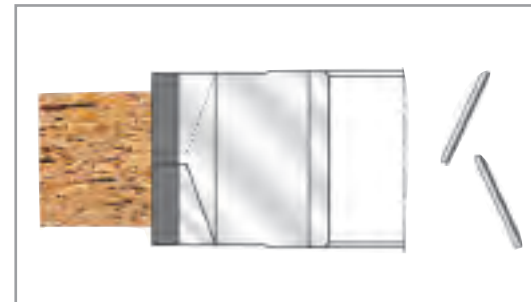
Este grupo de fresas engloba las de mayor utilización en la industria del mueble, puesto que en las operaciones de canteado, galceado y ranurado son, con gran diferencia, donde se producen mayor cantidad de metros lineales.

Es por ello que, la optimización de estos procesos productivos requiere la incorporación de herramientas de diamante policristalino, largamente experimentadas y en constante evolución, que permita mejorar en calidad y producción.

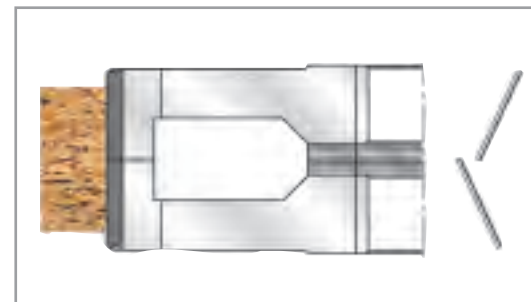
CANTEADO

Esta operación tiene como fin el acabado de cantos rectos de tableros recubiertos, generalmente en máquinas perfiladoras o encoladoras de cantos, tupis y máquinas especiales.

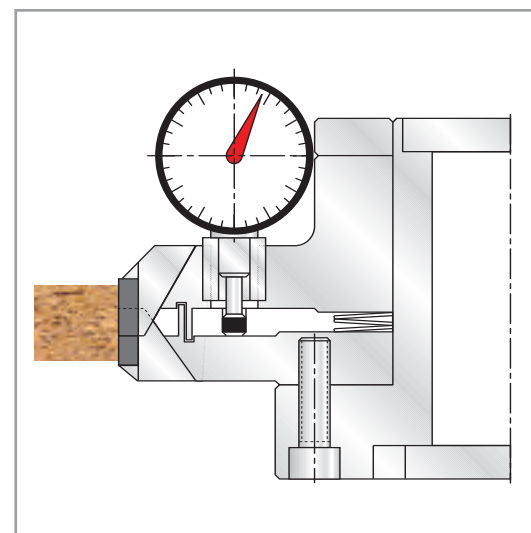
El mejor rendimiento se obtiene de los juegos de fresas graduables, compuestos de 2 fresas con ángulos axiales opuestos y separación por anillos que, a medida que varía esta separación, situamos en puntos diferentes del filo el material del recubrimiento, consiguiendo aprovechar completamente los filos de corte a la vez que se consigue un acabado impecable.



FRESA DE CANTEAR FIJA.



FRESA DE CANTEAR CON GRADUACIÓN POR ANILLOS.

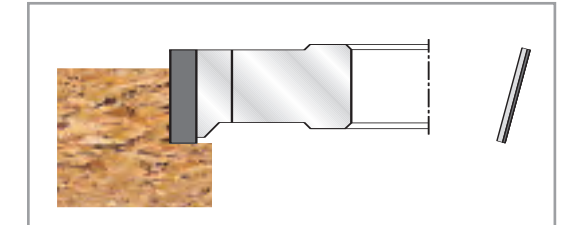


FRESA DE CANTEAR CON GRADUACIÓN POR ROSCA.

GALCEADO

Operación que, al igual que el canteado, se realiza tanto en máquinas de avance automático como en tupis, moldureras, etc.

Las características de esta herramienta en PCD permiten una alta producción de piezas, incluso con recubrimientos duros y abrasivos con calidad incomparable.

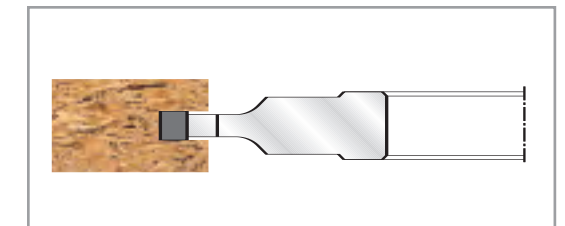


FRESA DE GALCES.

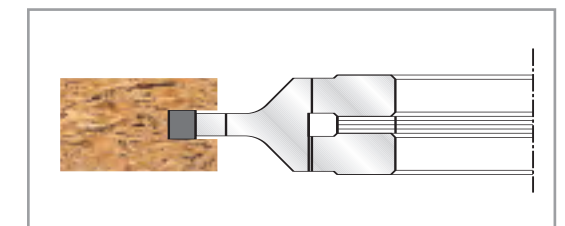
RANURADO

Esta operación, singularmente comprometida en la producción en serie de piezas para muebles, dadas las exigencias de calidad de acabado, estabilidad dimensional y rendimiento, hacen del ranurador con plaquitas de PCD le evidencia clara de aplicación totalmente rentable.

Tanto en modelo de medida fija como los diversos sistemas graduables ofrecen gran eficacia principalmente en grandes producciones.



FRESA PARA RANURAR FIJA.



FRESA PARA RANURAR GRADUABLE.

TABLA PARA CALCULAR EL DIÁMETRO DEL ÚTIL (D), VELOCIDAD DE GIRO (RPM) Y VELOCIDAD DE CORTE (Vs)

Para la obtención del mayor rendimiento de herramienta y máquina en la siguiente tabla se muestra gráficamente los parámetros óptimos de velocidad de corte, velocidad de giro y diámetro adecuados.

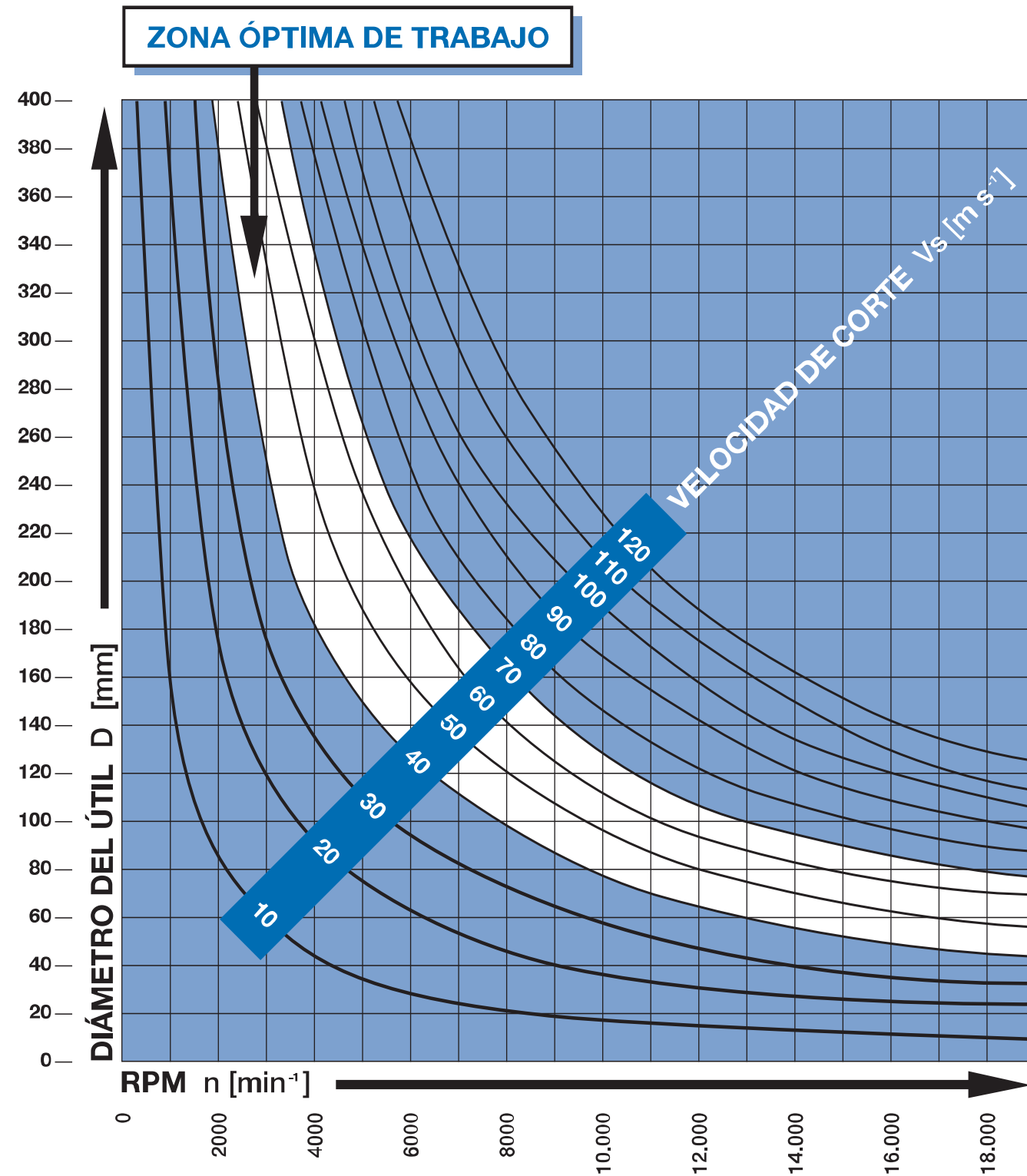
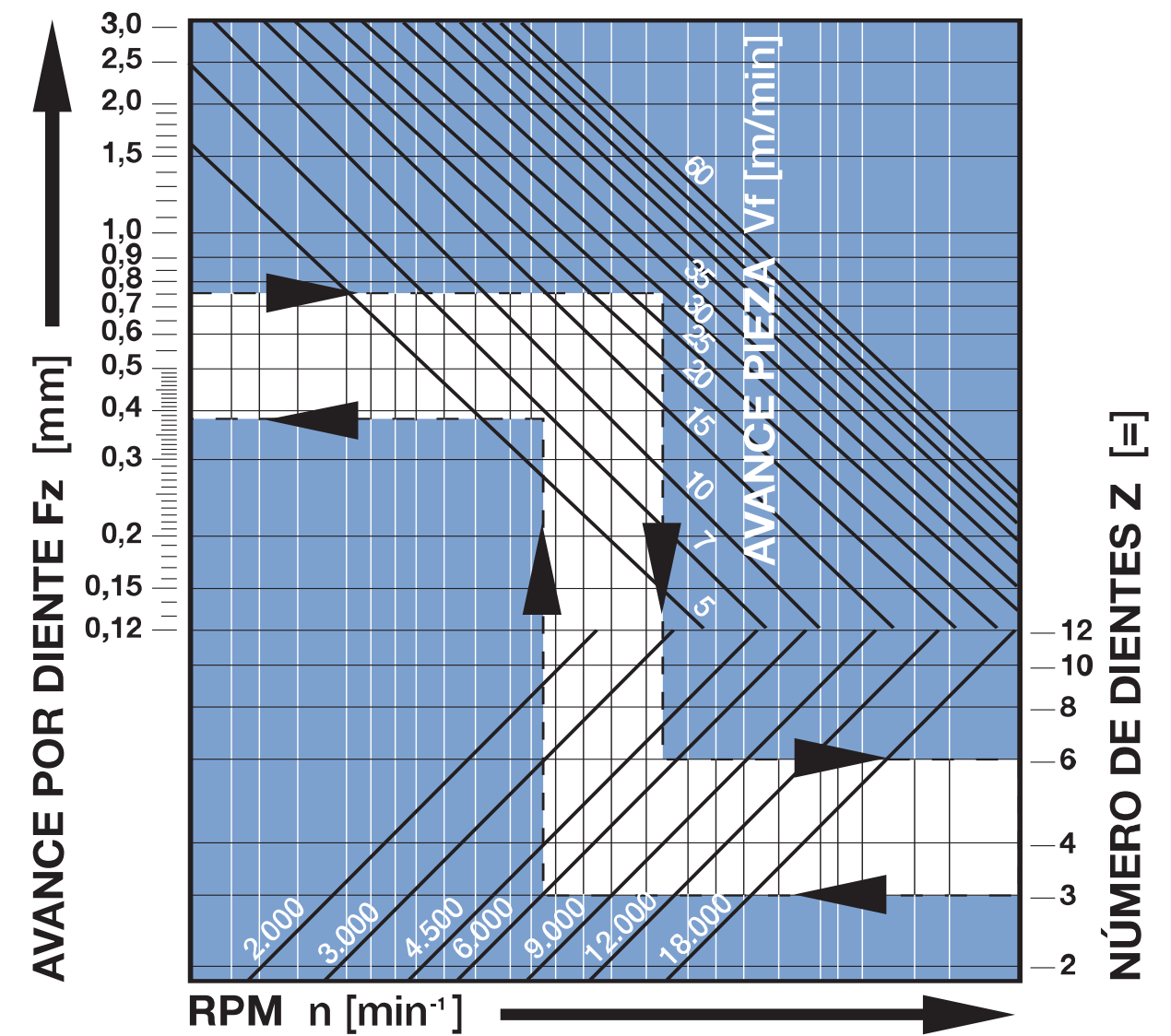


TABLA PARA INTERRELACIONAR EL AVANCE POR DIENTE (Fz), VELOCIDAD DE AVANCE (Vf), REVOLUCIONES (RPM) Y NÚMERO DE DIENTES (Z)

Para definir el grado de acabado requerido, la siguiente tabla muestra la interrelación entre avance por diente, avance de la pieza, revoluciones por minuto y número de dientes.



Ejemplo para fresas:

$z = 3$
 $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
 $V_f = 7 \text{ m/min}$
 $F_z = 0,39 \text{ mm}$

Acabado de corte fino:

0,3 - 0,8 mm

Acabado de corte medio:

0,8 - 2,5 mm

Acabado de desbaste:

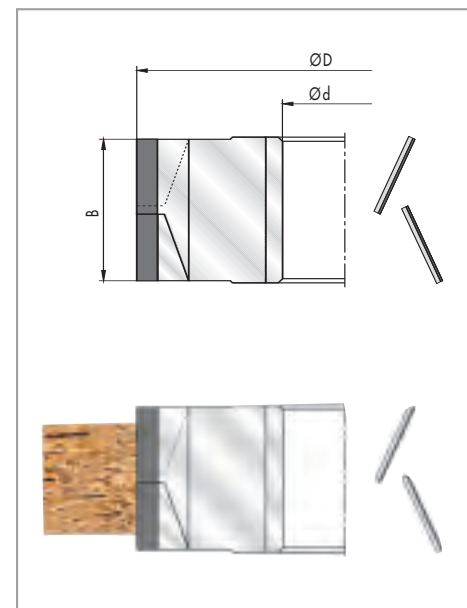
2,5 - 5,0 mm

FRESA PCD PARA CANTEAR FIJA

Alto rendimiento



| ØD mm | Ød mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|---------|--------|--------------------|
| 70 | 16 | 13 | 4 | 3001001 |
| 70 | 20 | 20 | 4 | 3001002 |
| 125 | 30 | 25 | 2+2 | 3001003 |
| 100 | 30 DKN | 34 | 3+3 | 3001004 |
| 150 | 30 | 25 | 4+4 | 3001005 |
| 180 | 35/40 | 25 | 4+4 | 3001006 |
| 200 | 35/40 | 25 | 4+4 | 3001007 |
| 200 | 35/40 | 40 | 4+4 | 3001008 |
| 220 | 35/40 | 46 | 6+6 | 3001009 |

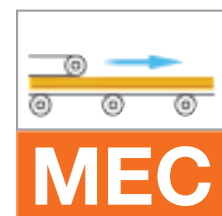


APLICACIÓN

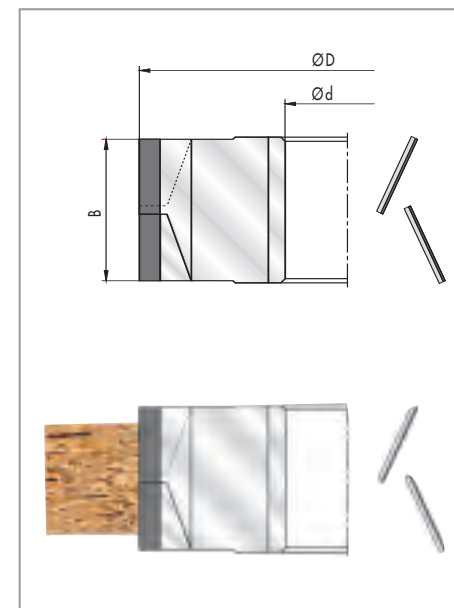
- Para el canteado de tableros de aglomerado y MDF recubiertos con melamina, papel, chapa, etc. ... en máquinas perfiladoras, encoladoras de cantos, etc.
- Especialmente adecuada para trabajar tableros postformados.
- Para trabajar a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

- Disposición de los cortes axiales opuestos con amplias gargantas, permiten gran profundidad de pasada y alta velocidad de avance con muy buen acabado.
- Para mayor rendimiento se pueden montar sobre buje hidrocentrante **HIDRO PREZISS**. (Ver sección 90).



| ØD mm | Ød mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|---------|--------|--------------------|
| 70 | 16 | 13 | 4 | 3002001 |
| 70 | 20 | 20 | 4 | 3002002 |
| 125 | 30 | 25 | 2+2 | 3002003 |
| 100 | 30 DKN | 34 | 3+3 | 3002004 |
| 150 | 30 | 25 | 4+4 | 3002005 |
| 180 | 35/40 | 25 | 4+4 | 3002006 |
| 200 | 35/40 | 25 | 4+4 | 3002007 |
| 200 | 35/40 | 40 | 4+4 | 3002008 |
| 220 | 35/40 | 46 | 6+6 | 3002009 |

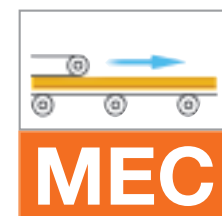


APLICACIÓN

- Para el canteado de tableros de aglomerado y MDF recubiertos con melamina, papel, chapa, etc. ... en máquinas perfiladoras, encoladoras de cantos, etc.
- Especialmente adecuada para trabajar tableros postformados.
- Para trabajar a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

- Disposición de los cortes axiales opuestos con amplias gargantas, permiten gran profundidad de pasada y alta velocidad de avance con muy buen acabado.
- Para mayor rendimiento se pueden montar sobre buje hidrocentrante **HIDRO PREZISS**. (Ver sección 90).

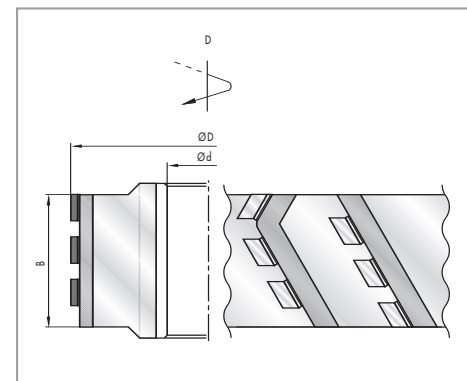


FRESA PCD PARA CANTEAR/GALCEAR FIJA

Alto rendimiento



| ØD mm | Tubo mm | Ød mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|---------------------|------------|----------|---------|--------|--------------------|
| Ott 85 | 45 | 30 DKN | 43 | 3+3 | 3003001 |
| HolzHer 100 | 25 | 30 DKN | 48 | 2+2 | 3003002 |
| Homag 125 | 28,6 | 30 DKN | 25 | 2+2 | 3003003 |
| Homag 125 | 37,6 | 30 DKN | 34 | 3+3 | 3003004 |
| IMA / Brandt 100 | 37,6 | 30 DKN | 34 | 3+3 | 3003005 |
| IMA / Brandt 100 | 40,6 | 30 DKN | 48 | 3+3 | 3003006 |
| HolzHer 100 | 25 | 30 DKN | 63 | 2+2 | 3003007 |
| Homag 125 | 40,6 | 30 DKN | 63 | 3+3 | 3003008 |

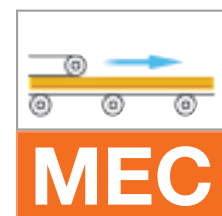


APLICACIÓN

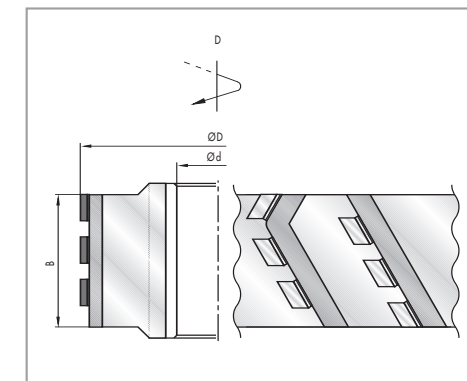
- Para el canteado/galceado de tableros aglomerados y MDF recubiertos con melamina, papel, chapa, HPL, etc... en máquinas perfiladoras y chapeadoras.
- Para trabajar a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

- Monocuerpo de acero especial para fresas PCD diseñado con cortes en espirales/axiales opuestos para ofrecer buen acabado en ambas caras recubiertas.
- Muy económica, de gran rendimiento y muy silenciosa.
- Máxima profundidad de pasada: 2 mm.



| ØD mm | Tubo mm | Ød mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|---------------------|------------|----------|---------|--------|--------------------|
| Ott 85 | 45 | 30 DKN | 43 | 3+3 | 3004001 |
| HolzHer 100 | 25 | 30 DKN | 48 | 2+2 | 3004002 |
| Homag 125 | 28,6 | 30 DKN | 25 | 2+2 | 3004003 |
| Homag 125 | 37,6 | 30 DKN | 34 | 3+3 | 3004004 |
| IMA / Brandt 100 | 37,6 | 30 DKN | 34 | 3+3 | 3004005 |
| IMA / Brandt 100 | 40,6 | 30 DKN | 48 | 3+3 | 3004006 |
| HolzHer 100 | 25 | 30 DKN | 63 | 2+2 | 3004007 |
| Homag 125 | 40,6 | 30 DKN | 63 | 3+3 | 3004008 |

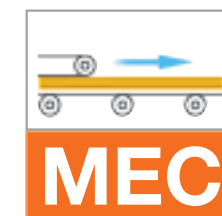


APLICACIÓN

- Para el canteado/galceado de tableros aglomerados y MDF recubiertos con melamina, papel, chapa, HPL, etc... en máquinas perfiladoras y chapeadoras.
- Para trabajar a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

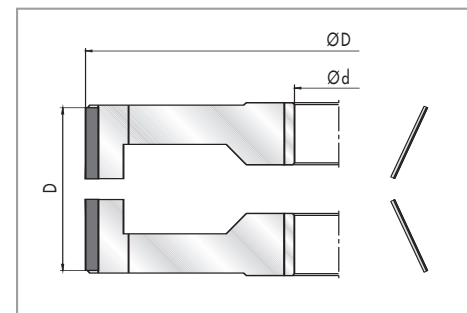
- Monocuerpo de acero especial para fresas PCD diseñado con cortes en espirales/axiales opuestos para ofrecer buen acabado en ambas caras recubiertas.
- Muy económica, de gran rendimiento y muy silenciosa.
- Máxima profundidad de pasada: 2 mm.



FRESA PCD PARA CANTEAR CON GRADUACIÓN POR ANILLOS Alto rendimiento



| ØD mm | Ød mm | B mm | Z = | Avance m/min | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|---------|--------|-----------------|--------------------|
| 100 | 30 | 18/26 | 3+3 | 20/24 | 3005001 |
| 115 | 30 | 18/26 | 4+4 | 20/24 | 3005002 |
| 125 | 30 | 20/39 | 4+4 | 20/24 | 3005003 |
| 150 | 30 | 20/39 | 4+4 | 25/30 | 3005004 |
| 180 | 35/40 | 20/39 | 6+6 | 30/35 | 3005005 |
| 200 | 35/40 | 20/39 | 8+8 | 35/45 | 3005006 |
| 200 | 35/40 | 38/56 | 8+8 | 35/45 | 3005007 |
| 220 | 35 | 20/39 | 12+12 | 50/65 | 3005008 |
| 180 | 40 | 20/39 | 6+6 | 30/35 | 3005009 |
| 200 | 40 | 20/39 | 8+8 | 35/45 | 3005010 |
| 200 | 40 | 38/56 | 8+8 | 35/45 | 3005011 |
| 220 | 40 | 20/39 | 12+12 | 50/65 | 3005012 |

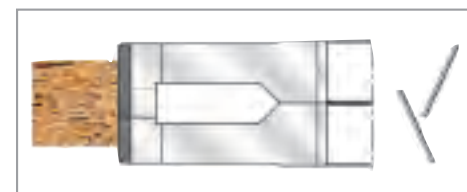


APLICACIÓN

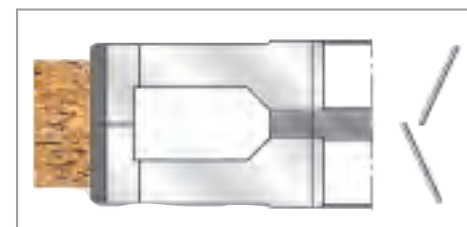
- Para el canteado de tableros de aglomerado y MDF recubiertos con laminados o melamina, papel, etc. ... laminados y tableros de alta presión HPL recubiertos con chapa, etc.
- Para trabajar en perfiladoras dobles y canteadoras, a favor o contra el avance.

DESCRIPCIÓN

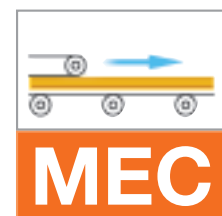
- Herramienta compuesta de 2 piezas con cortes axiales opuestos, la graduación se efectúa por anillos decimales (juego incluido en el suministro).
- Para mayor rendimiento se recomienda el montaje sobre buje hidrocéntrico **HIDRO PREZISS**. (Ver sección 90).



Cerrado.



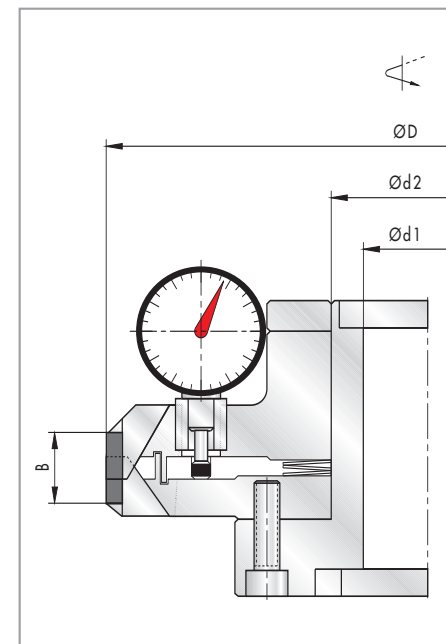
Abierto.



FRESA PCD PARA CANTEAR CON GRADUACIÓN POR ROSCA Alto rendimiento



| ØD mm | Ød mm | B mm | Z = | Avance m/min | Hidro Ref | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|---------|--------|-----------------|--------------|--------------------|
| 200 | 35 | 22/28 | 8+8 | 45 | 35/60-92 | 3006001 |
| 200 | 40 | 28/34 | 8+8 | 45 | 40/60-92 | 3006002 |
| 220 | 40 | 22/28 | 12+12 | 65 | 40/60-92 | 3006003 |
| 220 | 40 | 28/34 | 12+12 | 65 | 40/60-92 | 3006004 |

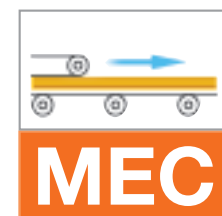


APLICACIÓN

- Para el canteado de tableros de aglomerado y MDF recubiertos con laminados o melamina, papel, etc. ... laminados y tableros de alta presión HPL recubiertos con chapa, etc.
- Para trabajar en perfiladoras dobles y canteadoras, a favor o contra el avance.

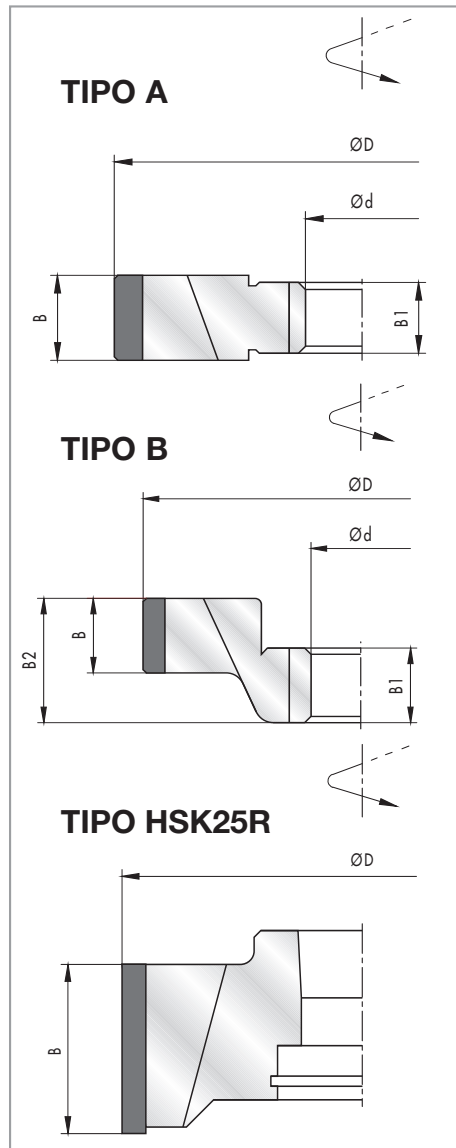
DESCRIPCIÓN

- Fresa compuesta de 2 piezas con cortes axiales opuestos, con graduación progresiva por rosca fina y control por comparador, montadas sobre buje hidrocéntrico que garantiza una concentricidad de 0,02 mm (**HIDRO PREZISS Serie 5**).
- Gran facilidad de graduación.



FRESA PCD PARA CANTEAR

Económica



| ØD mm | Ød mm | B mm | b1/b2 mm | Tipo = | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|--|----------|---------|-------------|-----------|--------|--------------------|
| <i>eje cilíndrico FRESADO NORMAL O DUST FLOW</i> | | | | | | |
| 70 | 16DKN | 8 | 10/- | A | 4 | 3007001 |
| 70 | 16DKN | 8 | 10/- | A | 6 | 3007002 |
| 70 | 16DKN | 10 | 10/- | A | 4 | 3007003 |
| 70 | 16DKN | 10 | 10/- | A | 6 | 3007004 |
| 70 | 16DKN | 12 | 10/- | A | 4 | 3007005 |
| 70 | 20DKN | 10 | 12/20 | B | 4 | 3007006 |
| 70 | 20DKN | 10 | 12/20 | B | 6 | 3007007 |
| 70 | 20DKN | 12 | 12/20 | B | 6 | 3007008 |
| <i>eje cónico DUST FLOW</i> | | | | | | |
| ØD mm | Ød mm | b mm | B mm | Z = | | CÓDIGO ARTÍCULO |
| 70 | HSK25R | 23 | 8 | 4 | | 3007018 |
| 70 | HSK25R | 23 | 8 | 6 | | 3007019 |
| 70 | HSK25R | 23 | 8 | 8 | | 3007020 |
| 70 | HSK25R | 23 | 10 | 4 | | 3007021 |
| 70 | HSK25R | 23 | 12 | 4 | | 3007022 |
| 70 | HSK25R | 23 | 15 | 4 | | 3007023 |
| 70 | HSK25R | 25 | 25 | 4 | | 3007024 |
| 70 | HSK25R | 25 | 25 | 8 | | 3007025 |

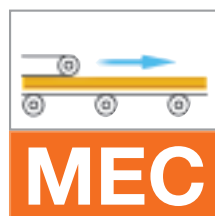
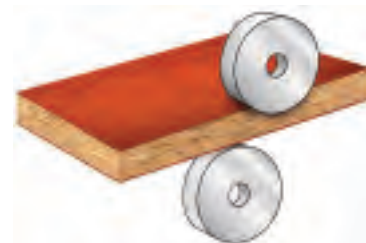
APLICACIÓN

- Para el rebaje recto de cantos.
- Para trabajar en máquinas perfiladoras dobles y encoladoras de cantos.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

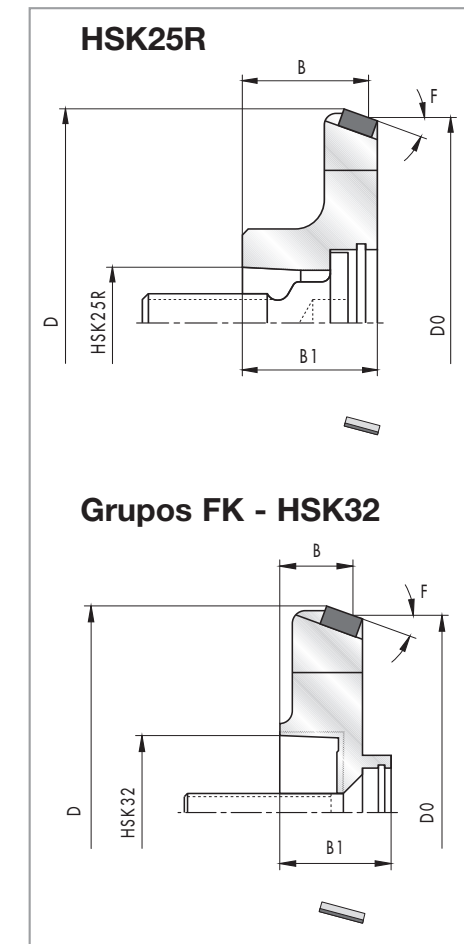
- Fresa para retestar con placas PCD económicas tipo "DYNAX".
- Dispone de ángulo axial para realizar un corte más suave y de mejor calidad.
- Herramienta dotada con sistema "DUST FLOW" para el control del flujo de la viruta.
- Geometría de corte: Cortes rectos con ángulo axial pronunciado.

POSICIÓN DE TRABAJO



FRESA PCD PARA CANTEAR

Económica



| ØD mm | DO mm | Eje = | B mm | Fase = | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|--|----------|----------|---------|-----------|--------|--------------------|
| <i>eje cónico FRESADO NORMAL</i> | | | | | | |
| 73 | 70 | HSK25R | 6 | 20° | 4 | 3008001 |
| <i>para grupos FK - HSK32 FRESADO NORMAL</i> | | | | | | |
| ØD mm | DO mm | Eje = | B mm | Fase = | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
| 64 | 62 | HSK32 | 6 | 20° | 4 | 3008011 |
| <i>para grupos FK - HSK32 DUST FLOW</i> | | | | | | |
| ØD mm | DO mm | Eje = | B mm | Fase = | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
| 70 | 62 | HSK32 | 6/32 | 20° | 4 | 3008021 |
| 70 | 62 | HSK32 | 6/32 | 20° | 6 | 3008022 |
| 70 | 62 | HSK32 | 6/32 | 20° | 8 | 3008023 |
| 70 | 62 | HSK32 | 6/32 | 45° | 4 | 3008024 |
| 70 | 62 | HSK32 | 6/32 | 45° | 6 | 3008025 |
| 70 | 62 | HSK32 | 6/32 | 45° | 8 | 3008026 |

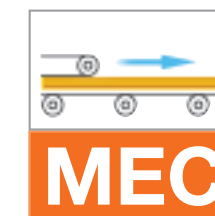
APLICACIÓN

- Para el biselado del canto de tablero aglomerado y MDF con melamina, papel decorativo, HPL, chapa, etc.
- Para trabajar en máquinas encoladoras de canto y perfiladoras que montan grupos FK y motores con eje cónico HSK25R.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

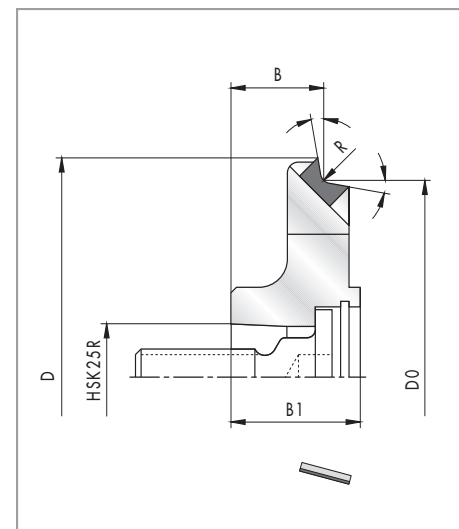
- Fresa para biselar con placas PCD económicas tipo "DYNAX".
- Dispone de ángulo axial para realizar un corte más suave y de mejor calidad.
- Herramienta con fresado normal y con sistema "DUST FLOW" para el control del flujo de la viruta.
- Geometría de corte: Cortes con bisel 20° y 45° y ángulo axial pronunciado.

POSICIÓN DE TRABAJO





| ØD mm | R = | Eje = | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|------------|--------|----------------|--------|--------------------|
| eje cónico | | FRESADO NORMAL | | |
| 79 | 1 | HSK25R | 4 | 3009001 |
| 79 | 2 | HSK25R | 4 | 3009002 |
| 79 | 2 | HSK25R | 6 | 3009003 |
| 79 | 3 | HSK25R | 4 | 3009004 |
| 79 | 3 | HSK25R | 6 | 3009005 |
| 79 | 4 | HSK25R | 4 | 3009006 |
| 79 | 4 | HSK25R | 6 | 3009007 |
| 79 | 5 | HSK25R | 4 | 3009008 |
| 79 | 5 | HSK25R | 6 | 3009009 |
| 79 | 6 | HSK25R | 4 | 3009010 |
| 79 | 7 | HSK25R | 4 | 3009011 |
| 79 | 8 | HSK25R | 4 | 3009012 |
| 79 | 9 | HSK25R | 4 | 3009013 |
| 79 | 10 | HSK25R | 4 | 3009014 |
| 79 | 11 | HSK25R | 4 | 3009015 |
| 79 | 12 | HSK25R | 4 | 3009016 |



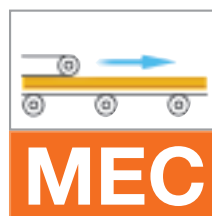
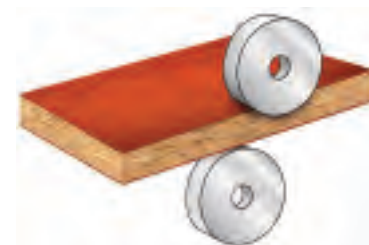
APLICACIÓN

- Para el redondeado de cantos.
- Para trabajar en maquinas encoladoras de cantos y perfiladoras que montan grupos FK y motores con eje cónico HSK25R.
- Corte a favor o en contra del avance.

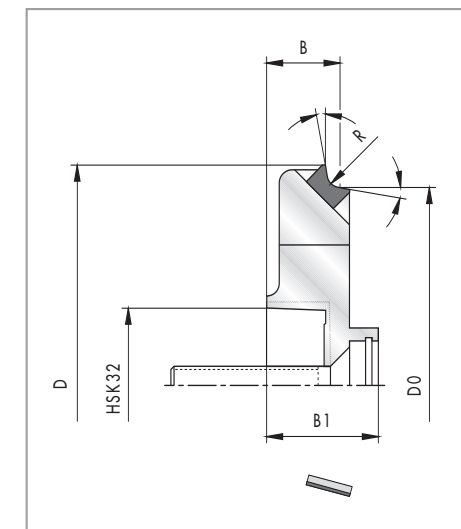
DESCRIPCIÓN

- Fresa de perfil con radio, provista de placas PCD económicas tipo "DYNAX".
- Dispone de ángulo axial para realizar un corte más suave y de mejor calidad.
- Herramienta con fresado del cuerpo normal.
- Geometría de corte: Cortes con radio y ángulo axial pronunciado.

POSICIÓN DE TRABAJO



| ØD mm | DO mm | Eje = | R = | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|------------------------|----------|----------|--------|--------|--------------------|
| para grupos FK - HSK32 | | | | | |
| 69 | 62 | HSK32 | 1 | 4 | 3010001 |
| 69 | 62 | HSK32 | 1,5 | 4 | 3010002 |
| 69 | 62 | HSK32 | 2 | 4 | 3010003 |
| 69 | 62 | HSK32 | 2 | 6 | 3010004 |
| 69 | 62 | HSK32 | 2,5 | 4 | 3010005 |
| 70 | 62 | HSK32 | 3 | 4 | 3010006 |
| 70 | 62 | HSK32 | 3 | 6 | 3010007 |
| 72 | 62 | HSK32 | 3,5 | 4 | 3010008 |
| 72 | 62 | HSK32 | 4 | 4 | 3010009 |
| 72 | 62 | HSK32 | 4 | 6 | 3010010 |
| 72 | 62 | HSK32 | 4,5 | 4 | 3010011 |
| 72 | 62 | HSK32 | 5 | 4 | 3010012 |
| 72 | 62 | HSK32 | 5 | 6 | 3010013 |



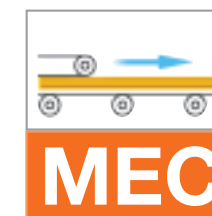
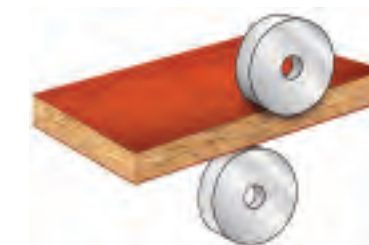
APLICACIÓN

- Para el redondeado de cantos.
- Para trabajar en maquinas encoladoras de cantos y perfiladoras que montan grupos FK y motores con eje cónico HSK25R.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

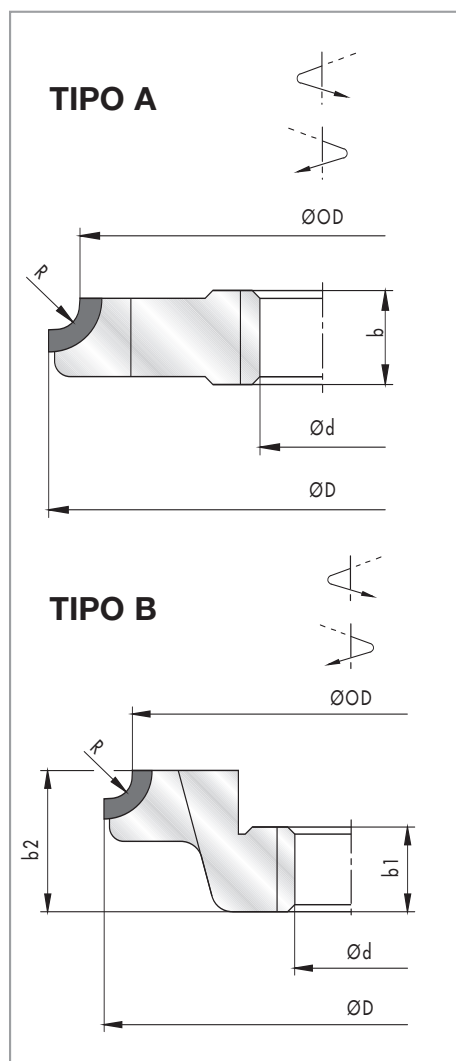
- Fresa de perfil con radio, provista de placas PCD económicas tipo "DYNAX".
- Dispone de ángulo axial para realizar un corte más suave y de mejor calidad.
- Herramienta con fresado del cuerpo normal.
- Geometría de corte: Cortes con radio y ángulo axial pronunciado.

POSICIÓN DE TRABAJO





| ØD mm | Ød mm | b1/b2 mm | Tipo = | R = | Eje = | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------------|----------|-------------|----------------|--------|----------|--------|--------------------|
| eje cilíndrico | | | FRESADO NORMAL | | | | |
| 73 | 61 | 12 | A | 2 | 16DKN | 4 | 3011001 |
| 73 | 61 | 12 | A | 3 | 16DKN | 4 | 3011002 |
| 73 | 61 | 12 | A | 4 | 16DKN | 4 | 3011003 |
| 73 | 61 | 12 | A | 5 | 16DKN | 4 | 3011004 |
| 70 | 62 | 12/20 | B | 3 | 16DKN | 4 | 3011005 |
| 82 | 70 | 12/20 | B | 2 | 20DKN | 4 | 3011006 |
| 82 | 70 | 12/20 | B | 3 | 20DKN | 4 | 3011007 |
| 82 | 70 | 12/20 | B | 4 | 20DKN | 4 | 3011008 |
| 82 | 70 | 12/20 | B | 5 | 20DKN | 4 | 3011009 |



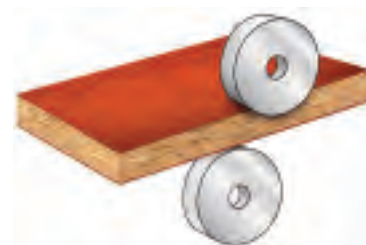
APLICACIÓN

- Para el redondeado de cantos.
- Para trabajar en máquinas encoladoras de cantos y perfiladoras que montan grupos FK y motores con eje cónico HSK25R.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

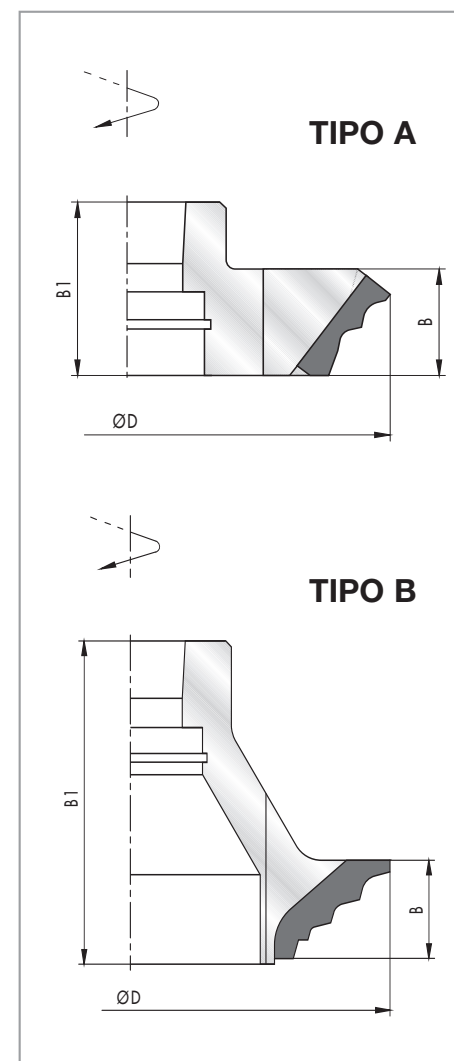
- Fresa de perfil con radio, provista de placas PCD económicas tipo "DYNAX".
- Dispone de ángulo axial para realizar un corte más suave y de mejor calidad.
- Herramienta con fresado del cuerpo normal.
- Geometría de corte: Cortes con radio y ángulo axial pronunciado.

POSICIÓN DE TRABAJO



DYNAX

| ØD mm | Eje = | R = | Fase = | Tipo = | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|---------|-----------|-----------|--------|--------------------|
| 85 | HSK25R | 3+2 | 20° | A | 4 | 3012001 |
| 90 | HSK25R | 3+2+1,5 | 20° | B | 4 | 3012002 |
| 90 | HSK25R | 3+2+1,5 | 20° | B | 6 | 3012003 |



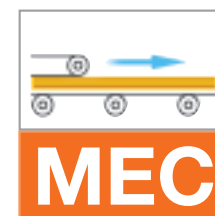
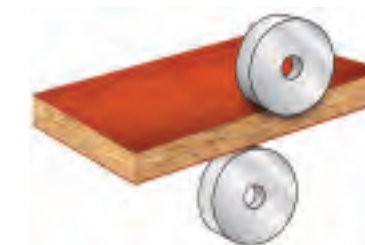
APLICACIÓN

- Para el redondeado y biselado de cantos.
- Para trabajar en máquinas encoladoras de cantos y perfiladoras que montan grupos FK y motores con eje cónico HSK25R.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

- Fresa para canteo, con doble radio y bisel, provista de placas PCD económicas tipo "DYNAX".
- Dispone de ángulo axial para realizar un corte más suave y de mejor calidad.
- Herramienta con fresado del cuerpo normal.
- Geometría de corte: Cortes con radio y ángulo axial pronunciado.

POSICIÓN DE TRABAJO



RANURADOR

Alto rendimiento

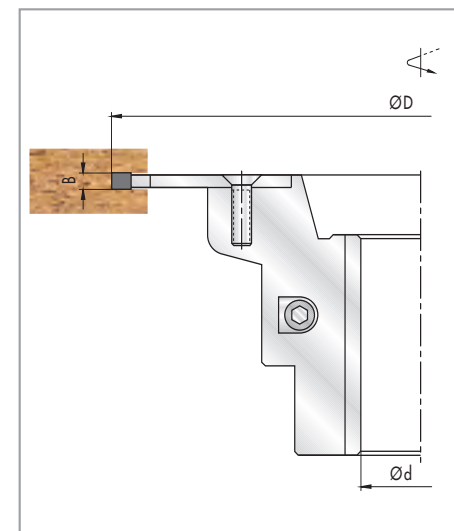
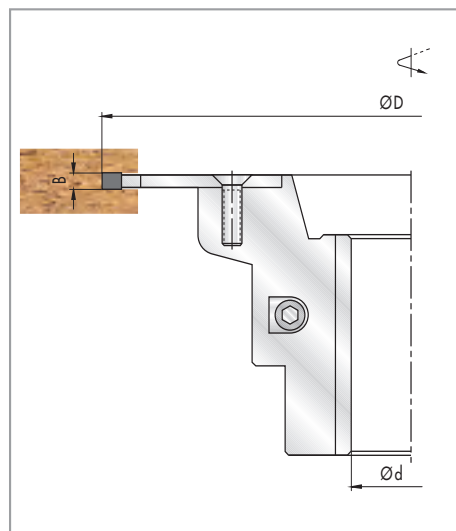
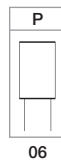
RANURADOR

Económico



| ØD mm | Bo mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|---------|--------|--------------------|
| 70 | 34 | 4,0/3,0 | 8 | 3013001 |
| 75 | 22 | 3,2/2,2 | 10 | 3013002 |
| 100 | 30 | 4,0/3,0 | 8 | 3013003 |
| 120 | 30 | 4,0/3,0 | 8 | 3013004 |
| 120 | 30 | 4,0/3,0 | 12 | 3013005 |
| 120 | 30 | 4,0/3,0 | 16 | 3013006 |
| 150 | 30 | 3,0/2,0 | 12 | 3013007 |
| 150 | 30 | 3,0/2,0 | 18 | 3013008 |
| 150 | 30 | 3,0/2,0 | 24 | 3013009 |
| 150 | 30 | 4,0/3,0 | 12 | 3013010 |
| 150 | 30 | 4,0/3,0 | 18 | 3013011 |
| 150 | 30 | 4,0/3,0 | 24 | 3013012 |
| 150 | 30 | 5,0/4,0 | 12 | 3013025 |
| 180 | 30 | 3,0/2,0 | 12 | 3013013 |
| 180 | 30 | 3,0/2,0 | 18 | 3013014 |
| 180 | 30 | 3,0/2,0 | 24 | 3013015 |
| 180 | 30 | 3,0/2,0 | 30 | 3013016 |
| 180 | 30 | 4,0/3,0 | 12 | 3013017 |
| 180 | 30 | 4,0/3,0 | 18 | 3013018 |
| 180 | 30 | 4,0/3,0 | 24 | 3013019 |
| 180 | 30 | 4,0/3,0 | 30 | 3013020 |
| 180 | 30 | 6,0/5,0 | 18 | 3013026 |
| 200 | 30 | 3,0/2,0 | 24 | 3013021 |
| 200 | 30 | 3,0/2,0 | 30 | 3013022 |
| 200 | 30 | 4,0/3,0 | 24 | 3013023 |
| 200 | 30 | 4,0/3,0 | 30 | 3013024 |

| ØD mm | Bo mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|---------|--------|--------------------|
| 70 | 34 | 4,0/3,0 | 8 | 3014001 |
| 75 | 22 | 3,2/2,2 | 10 | 3014002 |
| 100 | 30 | 4,0/3,0 | 8 | 3014003 |
| 120 | 30 | 4,0/3,0 | 8 | 3014004 |
| 120 | 30 | 4,0/3,0 | 12 | 3014005 |
| 120 | 30 | 4,0/3,0 | 16 | 3014006 |
| 150 | 30 | 3,0/2,0 | 12 | 3014007 |
| 150 | 30 | 3,0/2,0 | 18 | 3014008 |
| 150 | 30 | 3,0/2,0 | 24 | 3014009 |
| 150 | 30 | 4,0/3,0 | 12 | 3014010 |
| 150 | 30 | 4,0/3,0 | 18 | 3014011 |
| 150 | 30 | 4,0/3,0 | 24 | 3014012 |
| 150 | 30 | 5,0/4,0 | 12 | 3014025 |
| 180 | 30 | 3,0/2,0 | 12 | 3014013 |
| 180 | 30 | 3,0/2,0 | 18 | 3014014 |
| 180 | 30 | 3,0/2,0 | 24 | 3014015 |
| 180 | 30 | 3,0/2,0 | 30 | 3014016 |
| 180 | 30 | 4,0/3,0 | 12 | 3014017 |
| 180 | 30 | 4,0/3,0 | 18 | 3014018 |
| 180 | 30 | 4,0/3,0 | 24 | 3014019 |
| 180 | 30 | 4,0/3,0 | 30 | 3014020 |
| 180 | 30 | 6,0/5,0 | 18 | 3014026 |
| 200 | 30 | 3,0/2,0 | 24 | 3014021 |
| 200 | 30 | 3,0/2,0 | 30 | 3014022 |
| 200 | 30 | 4,0/3,0 | 24 | 3014023 |
| 200 | 30 | 4,0/3,0 | 30 | 3014024 |



APLICACIÓN

- Para efectuar ranuras en piezas de aglomerado, MDF, HPL crudo o revestido con chapa, melamina, laminados, papel, etc.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

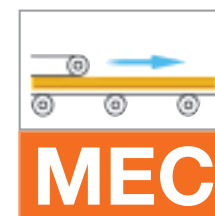
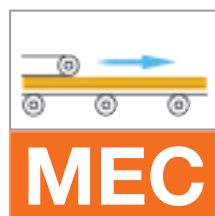
- Fresa para ranurar de espesor fijo con plaquitas PCD "CLASSIC" de 6,0 mm de altura, diente plano.
- Recubrimiento antiadherente y antioxidante de níquel.
- Montaje directamente al eje de la máquina o con buje. Aconsejamos su montaje sobre buje hidrocentrante HIDRO PREZISS para mayor precisión y rendimiento. (Ver sección 90).
- Medidas y ejecuciones especiales bajo encargo.

APLICACIÓN

- Para efectuar ranuras en piezas de aglomerado, MDF, HPL crudo o revestido con chapa, melamina, laminados, papel, etc.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

- Fresa para ranurar de espesor fijo con plaquitas PCD "ATTACK PLUS" de 5,0 mm de altura, diente plano.
- Montaje directamente al eje de la máquina o con buje. Aconsejamos su montaje sobre buje hidrocentrante HIDRO PREZISS para mayor precisión y rendimiento. (Ver sección 90).
- Medidas y ejecuciones especiales bajo encargo.

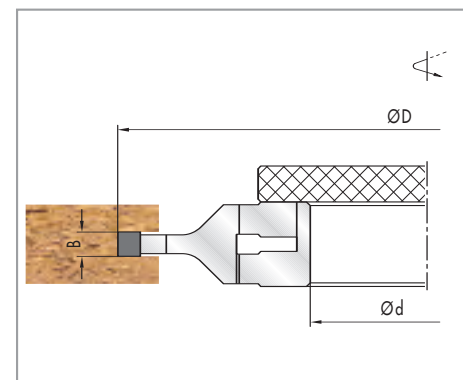
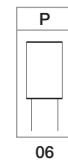


RANURADOR GRADUABLE POR ROSCA

Alto rendimiento



| ØD mm | Bo mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|-----------|--------|--------------------|
| 100 | 30 | 3,0/5,0 | 4+4 | 3015001 |
| 120 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3015002 |
| 150 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3015003 |
| 150 | 30 | 4,0/7,0 | 6+6 | 3015004 |
| 150 | 30 | 5,0/10,0 | 6+6 | 3015005 |
| 150 | 30 | 7,0/14,0 | 6+6 | 3015006 |
| 150 | 30 | 10,0/20,0 | 6+6 | 3015007 |
| 160 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3015008 |
| 160 | 30 | 4,0/7,0 | 6+6 | 3015009 |
| 180 | 30 | 3,0/5,0 | 8+8 | 3015010 |
| 180 | 30 | 4,0/7,0 | 8+8 | 3015011 |

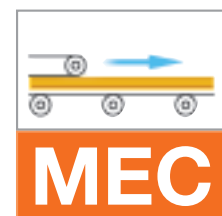


APLICACIÓN

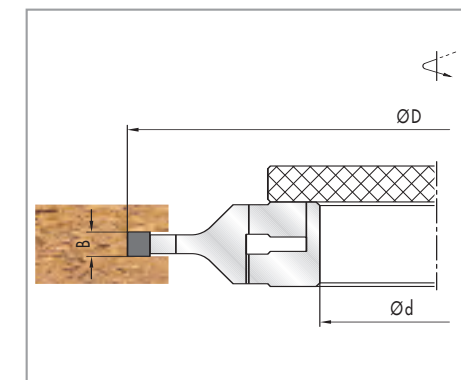
- Para efectuar ranuras en piezas de aglomerado, MDF en crudo o revestido con melamina, laminados, papel, etc.
- En máquinas de avance mecánico como perfiladoras, moldureras, encoladoras, etc.
- Giro a favor o contra el avance.

DESCRIPCIÓN

- Fresa para ranurar con ajuste preciso del espesor deseado, mediante rosca de paso fino y escala graduada de fácil lectura, con plaquitas PCD "CLASSIC" de 6,0 mm de altura, diente plano.
- Medidas y ejecuciones especiales bajo encargo.



| ØD mm | Bo mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|-----------|--------|--------------------|
| 100 | 30 | 3,0/5,0 | 4+4 | 3016001 |
| 120 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3016002 |
| 150 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3016003 |
| 150 | 30 | 4,0/7,0 | 6+6 | 3016004 |
| 150 | 30 | 5,0/10,0 | 6+6 | 3016005 |
| 150 | 30 | 7,0/14,0 | 6+6 | 3016006 |
| 150 | 30 | 10,0/20,0 | 6+6 | 3016007 |
| 160 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3016008 |
| 160 | 30 | 4,0/7,0 | 6+6 | 3016009 |
| 180 | 30 | 3,0/5,0 | 8+8 | 3016010 |
| 180 | 30 | 4,0/7,0 | 8+8 | 3016011 |

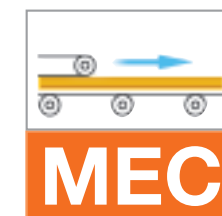


APLICACIÓN

- Para efectuar ranuras en piezas de aglomerado, MDF en crudo o revestido con melamina, laminados, papel, etc.
- En máquinas de avance mecánico como perfiladoras, moldureras, encoladoras, etc.
- Giro a favor o contra el avance.

DESCRIPCIÓN

- Fresa para ranurar con ajuste preciso del espesor deseado, mediante rosca de paso fino y escala graduada de fácil lectura, con plaquitas PCD "ATTACK PLUS" de 5,0 mm de altura, diente plano.
- Medidas y ejecuciones especiales bajo encargo.



RANURADOR GRADUABLE CON ANILLOS DECIMALES

Alto rendimiento

RANURADOR GRADUABLE CON ANILLOS DECIMALES

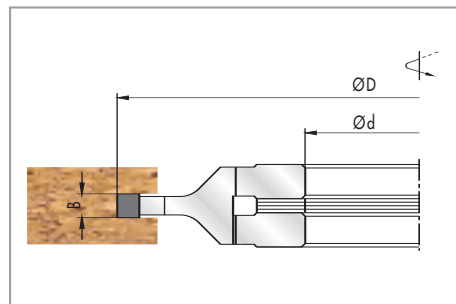
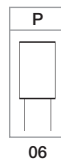
Económico



| ØD mm | Bo mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|-----------|--------|--------------------|
| 100 | 30 | 3,0/5,0 | 4+4 | 3017001 |
| 120 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3017002 |
| 150 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3017003 |
| 150 | 30 | 4,0/7,0 | 6+6 | 3017004 |
| 150 | 30 | 5,0/10,0 | 6+6 | 3017005 |
| 150 | 30 | 7,0/14,0 | 6+6 | 3017006 |
| 150 | 30 | 10,0/20,0 | 6+6 | 3017007 |
| 160 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3017008 |
| 160 | 30 | 4,0/7,0 | 6+6 | 3017009 |
| 180 | 30 | 3,0/5,0 | 8+8 | 3017010 |
| 180 | 30 | 4,0/7,0 | 8+8 | 3017011 |



| ØD mm | Bo mm | B mm | Z = | CÓDIGO ARTÍCULO |
|----------|----------|-----------|--------|--------------------|
| 100 | 30 | 3,0/5,0 | 4+4 | 3018001 |
| 120 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3018002 |
| 150 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3018003 |
| 150 | 30 | 4,0/7,0 | 6+6 | 3018004 |
| 150 | 30 | 5,0/10,0 | 6+6 | 3018005 |
| 150 | 30 | 7,0/14,0 | 6+6 | 3018006 |
| 150 | 30 | 10,0/20,0 | 6+6 | 3018007 |
| 160 | 30 | 3,0/5,0 | 6+6 | 3018008 |
| 160 | 30 | 4,0/7,0 | 6+6 | 3018009 |
| 180 | 30 | 3,0/5,0 | 8+8 | 3018010 |
| 180 | 30 | 4,0/7,0 | 8+8 | 3018011 |

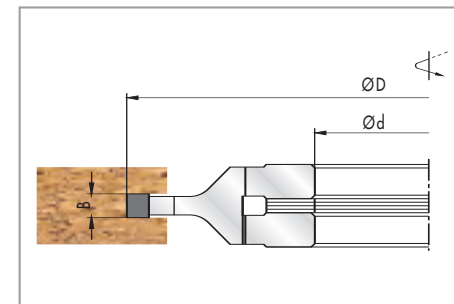
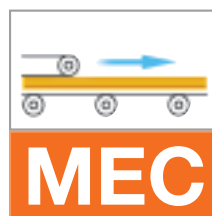


APLICACIÓN

- Para efectuar ranuras en tableros de aglomerado, MDF, etc ... tanto en crudo como recubiertos de melamina, laminado, papel, etc.
- Para trabajar en máquinas de avance mecánico como perfiladoras, moldureras, encoladoras, combinadas, etc.
- Giro a favor o contra el avance.

DESCRIPCIÓN

- Fresa compuesta de 2 piezas que permite el ajuste al grueso preciso mediante anillos decimales incluidos en el suministro.
- Provista de plaquitas PCD "CLASSIC" de 6,0 mm de altura, diente plano.
- Medidas y ejecuciones especiales bajo encargo.

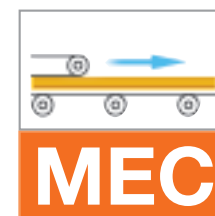


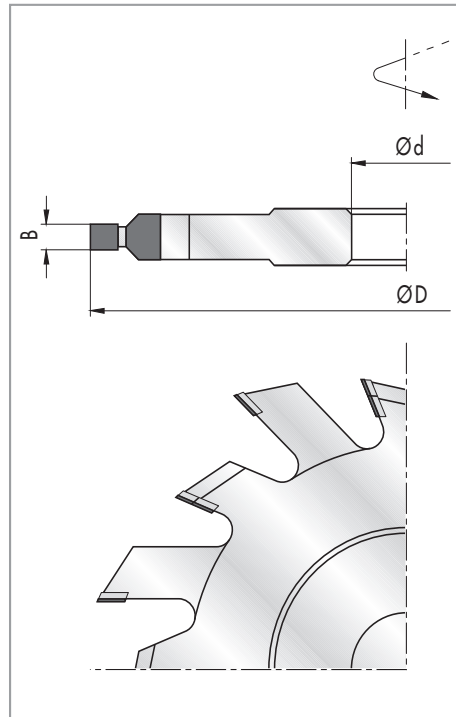
APLICACIÓN

- Para efectuar ranuras en tableros de aglomerado, MDF, etc ... tanto en crudo como recubiertos de melamina, laminado, papel, etc.
- Para trabajar en máquinas de avance mecánico como perfiladoras, moldureras, encoladoras, combinadas, etc.
- Giro a favor o contra el avance.

DESCRIPCIÓN

- Fresa compuesta de 2 piezas que permite el ajuste al grueso preciso mediante anillos decimales incluidos en el suministro.
- Provista de plaquitas PCD "ATTACK PLUS" de 5,0 mm de altura, diente plano.
- Medidas y ejecuciones especiales bajo encargo.



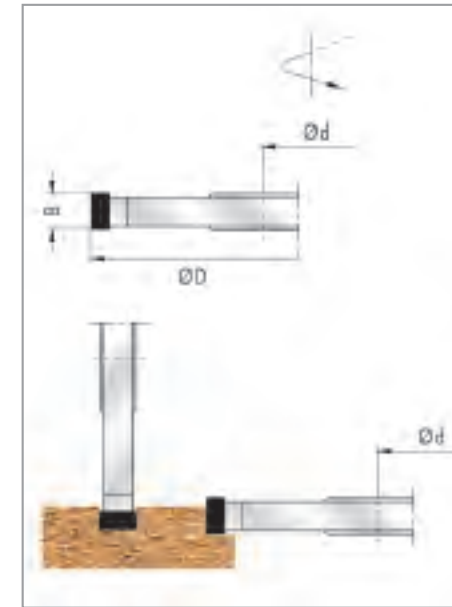


APLICACIÓN

- Para perfeccionamiento del proceso de ranurado para el montaje de traseras de muebles.
- Preferentemente en máquinas perfiladoras dobles.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

- Fresa combinada especial, para ranurado y biselado de los cantos superiores de ranuras para traseras de muebles, lo que facilita el montaje del tablero del fondo.
- Dotada con plaquitas PCD "CLASSIC" de 6,0 mm de altura y plaquitas con bisel a 45°.
- Se fabrica con doble bisel o bisel unilateral a izquierda o derecha.
- Suministro por encargo.
- Montaje directo al eje de la máquina o sobre buje hidrocentrante **HIDRO PREZISS** para mayor rendimiento y precisión. (Ver sección 90).



APLICACIÓN

- Para perfeccionamiento del proceso de ranurado para el montaje de traseras de muebles.
- Preferentemente en máquinas perfiladoras dobles.
- Corte a favor o en contra del avance.

DESCRIPCIÓN

- Fresa especial para ranurado y galceado.
- Dotada con plaquitas PCD "ATTACK PLUS" de 5,0 mm de altura.
- Suministro por encargo.
- Montaje directo al eje de la máquina o sobre buje hidrocentrante **HIDRO PREZISS** para mayor rendimiento y precisión. (Ver sección 90).

- Herramienta idéntica al RANURADOR-BISELADOR "CLASSIC" 30 19 con la salvedad de estar dotada con plaquitas PCD "ATTACK PLUS" de 5,0 mm de altura y plaquitas con bisel a 45°.

