



FRESA CONICA

HSS

- CBN (Endurecido con Nitruro de borón).
- Utilización universal.
- Taladra sin escalonamientos, agujeros de 3-61 mm.
- Adecuada para taladrar chapas ultrafinas.
- No es necesario avellanar ni hacer taladro inicial.
- No deja rebabas, ni deforma la chapa al taladrar y tiene muy buena conductibilidad térmica, para mejorar el tiempo de duración de la herramienta por su afilado CBN axial y radial.
- Mango con tres lados de sujeción.
- Aumenta el rendimiento de corte y la duración de la fresa utilizando aceite para corte y taladro Cód. 90893 050 004.
- Escala de diámetros grabado con láser.

Código	Diámetro del taladro mm.	Para tornillos	Largo total
90694 024 20	5-20	61	8
90694 024 30	16 - 30.5	73	9



FRESA ESCALONDA

HSS-E

- CBN (Endurecido con Nitruro de borón).
- Utilización universal para materiales de hasta 4mm..
- Centrar, taladrar y desbastar chapas, todo en uno.
- Mango con tres lados de sujeción.
- Escala de diámetros grabado con láser.
- Filos cortantes, alta precisión en medida, alta duración de la herramienta por afilado destalonado axial y radial.
- Aumento del rendimiento de corte y duración de la fresa utilizando aceite de corte y taladro Cód. 90893 050 004.
- Tabla de revoluciones adjunta.

Código	Diámetro del taladro mm.	Long. Total mm.	Progresión escalón mm.	Diám. Mango mm.
90694 122 412	4-12	65	1	6
90694 122 420	4-20	5	2	8
90694 122 630	6-30	100	2	9

Velocidades recomendadas.

Materiales		Metales no ferrosos	Acero	Acero inox.	Plásticos, Plásticos duros, Termoplásticos
Medida		0,1 - 6,0 mm.	0,1 - 4,0 mm.	0,1 - 2,0 mm.	hasta 10,0mm.
Código	Diam. mm.	N= rpm N= U/min.	N= rpm N= U/min.	N= rpm N= U/min.	N= rpm N= U/min.
90694 024 20	4-20	1500 - 800	600-300	400-200	200-1500
90694 024 30	16-30.5	1000 - 500	400-200	200-100	150-1000