

Fresa avellanadora, cilíndrica, 45°

Ø D ₁ mm	Ø D ₂ mm	Z	Kr °	Ø d h6 mm	L mm	l ₁ mm	para tornillos	Plaquita de corte	format professional quality	Ref.
									2999	€
11	31.3	2	45	16	100	30	M14	TCGT/TCMT 16T3...	314,20	...1810
19	39.3	2	45	20	100	30	M20	TCGT/TCMT 16T3...	334,48	...1825

(W101)

DIN
1835 Bformat
professional quality

Suministro sin plaquitas de corte.

Pieza de recambio

Características	U.E.	format professional quality	format professional quality	format professional quality	Ref.
		2999	5879	5883	
Tornillo para plaquitas de corte 11	10 Δ	4,95	—	—	...0050
Tornillo para plaquitas de corte 16	10 Δ	5,73	—	—	...0060
Destornillador con mango tipo bandera para plaquita 11, T8 x 40	1	—	3,16	—	...0004
Destornillador con mango tipo bandera para plaquita 16, T15 x 45	1	—	3,16	—	...0015
Destornillador para plaquita de corte 11, T8 x 60	1	—	—	4,60	...0030
Destornillador para plaquita de corte 16, T15 x 80	1	—	—	4,98	...0050

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa. (W101) (W113) (W113)

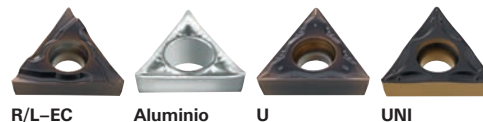


Tornillo

Destornillador con
mango tipo bandera

Destornillador

Plaquita de corte ISO



R/L-EC

Aluminio

U

UNI

format
professional quality

Designación ISO	Tipo de material de corte	Velocidad de corte Avance Profundidad de corte	P acero	M inoxidable	K fundición	N aluminio	S superaelec.	H templado	U.E.	format professional quality	Ref.
										2968	
TCGT 110202 R-EC	U 9135	v _c m/min f _z mm a _p mm	205–260 0,08–0,1 0,4–1,6	110–140 0,09–0,09 0,4–1,6	170–215 0,08–0,1 0,4–1,6	— — —	35–65 0,08–0,08 0,4–1,3	— — —	10 Δ	11,11	...0392
TCGT 110202 L-EC	U 9135	v _c m/min f _z mm a _p mm	205–260 0,08–0,1 0,4–1,6	110–140 0,09–0,09 0,4–1,6	170–215 0,08–0,1 0,4–1,6	— — —	35–65 0,08–0,08 0,4–1,3	— — —	10 Δ	10,56	...0395
TCGT 110202	Aluminio	v _c m/min f _z mm a _p mm	— — —	— — —	— — —	155–610 0,06–0,12 0,3–3,6	— — —	— — —	10 Δ	5,51	...0354
TCGT 110204	Aluminio	v _c m/min f _z mm a _p mm	— — —	— — —	— — —	125–525 0,10–0,24 0,4–3,6	— — —	— — —	10 Δ	5,51	...0361
TCGT 16T302	Aluminio	v _c m/min f _z mm a _p mm	— — —	— — —	— — —	120–525 0,10–0,24 0,4–5,3	— — —	— — —	10 Δ	8,35	...0363
TCGT 16T304	Aluminio	v _c m/min f _z mm a _p mm	— — —	— — —	— — —	125–525 0,10–0,24 0,4–3,6	— — —	— — —	10 Δ	8,35	...0364
TCMT 110204-F	U 9135	v _c m/min f _z mm a _p mm	140–240 0,08–0,2 0,2–2	75–130 0,09–0,18 0,2–2	115–195 0,08–0,2 0,2–2	195–770 0,08–0,24 0,2–2	— — —	— — —	10 Δ	6,17	...0371
TCMT 110204-M	PMK 9030	v _c m/min f _z mm a _p mm	135–195 0,15–0,24 0,4–2	80–115 0,15–0,18 0,4–1,5	125–185 0,15–0,24 0,4–2	— — —	— — —	— — —	10 Δ	6,17	...0374
TCMT 110208	UNI	v _c m/min f _z mm a _p mm	85–145 0,08–0,24 0,8–3,0	50–85 0,08–0,18 0,8–2,3	80–135 0,08–0,24 0,8–3,0	— — —	— — —	— — —	10 Δ	4,36	...2333
TCMT 16T304-F	U 9135	v _c m/min f _z mm a _p mm	135–210 0,1–0,2 0,3–3	75–115 0,1–0,18 0,3–3	110–175 0,1–0,2 0,3–3	185–680 0,1–0,24 0,3–3	— — —	— — —	10 Δ	7,75	...0380
TCMT 16T308	UNI	v _c m/min f _z mm a _p mm	95–175 0,08–0,30 0,8–3,0	55–105 0,08–0,23 0,8–2,3	90–165 0,08–0,30 0,8–3,0	— — —	— — —	— — —	10 Δ	5,97	...2339
TCMT 16T308-M	U 9135	v _c m/min f _z mm a _p mm	135–210 0,08–0,3 0,8–3	65–125 0,09–0,27 0,8–3	95–185 0,08–0,3 0,8–3	— — —	— — —	— — —	10 Δ	9,07	...0389

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa.

(W101)