



Fresas Para Routers



Fresas de un diente - serie corta - Aluminio Código 6205



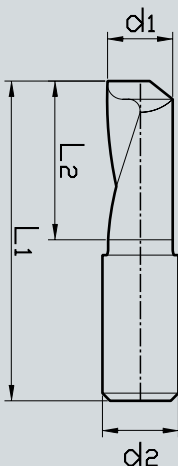
d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
2	2	38	10
2,5	2,5	38	12
3	3	38	12
4	4	40	12
5	5	50	16
6	6	50	18
8	8	63	22
10	10	72	30



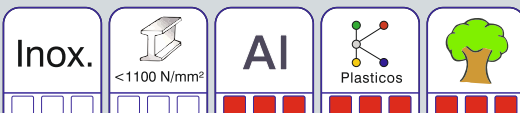
Fresas de un diente - serie corta - Plástico - Mdf Código 6495



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
2	2	38	10
2,5	2,5	38	12
3	3	38	12
4	4	40	12
5	5	50	16
6	6	50	18
8	8	63	22
10	10	72	30



Fresas de un diente - cabo 6mm serie corta - alto avance Código 6935



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
1	6	40	6
1,5	6	40	7
2	6	40	8
2,5	6	40	8
3	6	40	9
3,5	6	40	10
4	6	40	10
5	6	40	10
6	6	40	14



Fresas de un diente - serie corta - Hélice Izquierda Código 6215



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
2	2	38	10
2,5	2,5	38	12
3	3	38	12
4	4	40	12
5	5	50	16
6	6	50	18
8	8	63	22
10	10	72	30



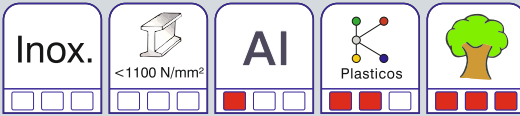
Fresas Especiales



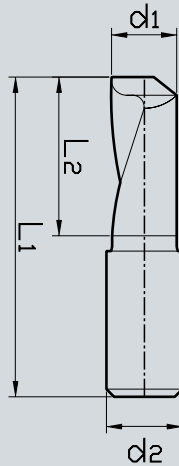
Mechas de Metal Duro Integral de Décima en Décima.



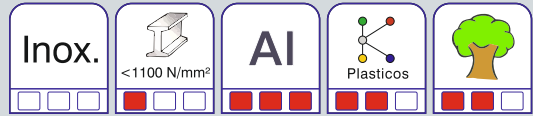
Fresas de un diente - series larga y extra larga Código 6495 XL



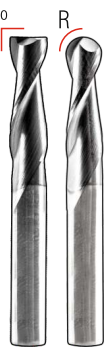
d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
3,00	3	38	20
4,00	4	60	25
6,00	6	60	25
6,00	6	70	42
8,00	8	80	42



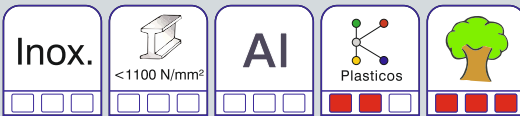
Fresas de dos dientes - serie corta y larga - Punta plana y esférica Código 6915- 6925



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂	90°	R
1,5	1,5 / 3	38	5		
2	2 / 3	38	8		
2,5	3	38	9,5		
3	3	38	12		
3	XL 3	70	25		
4	4	40	12		
4	XL 4	40	25		
5	5	50	14		
5	XL 5	70	30		
6	6	50	16		
6	XL 6	70	30		
8	XL 8	80	35		
10	XL 10	100	45		



Fresas de dos dientes para madera - Hélice Derecha Código 21M Hélice Izquierda Código 22M



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
3	6	50	13
4	6	63	16
5	6	63	19
6	6	63	25
8	8	63	25
10	10	75	31
12	12	75	31



Fresas Bi-helicoidales - Up & Down Cut Código 6660



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
4	4	60	20
6	6	60	26
8	8	70	30



Sets Diversos



Fresas para Rectificado
de Placa Base
Código 6670

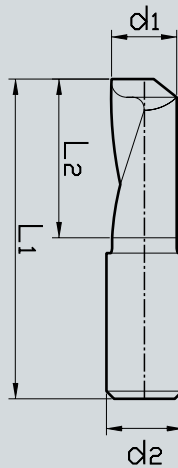


Micro-fresas de dos Dientes Planos - Opción Punta Esférica Código 6245 (plana) - 6345 (esf.)

Inox.  **AI**  

<1100 N/mm²

d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
0,20	3	38	0,30
0,25	3	38	0,35
0,30	3	38	0,45
0,35	3	38	0,50
0,40	3	38	1,40
0,50	3	38	1,50
0,60	3	38	2,00
0,70	3	38	3,00
0,80	3	38	3,00
0,90	3	38	3,00
1,00	3	38	3,00



Fresas Planas y Esféricas - Para 3D Extra Largas Código 6257(plana) - 6297(esf.)

Inox.  **AI**  

<1100 N/mm²

d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
0,5	3	50	6
0,8	3	50	8
1	3	50	12
1,2	3	50	12
1,5	3	50	20
2	3	50	20
2,5	3	50	20



Fresas Z2 p/ Corte de Chapa de Hierro - Recubiertas con Ti-NAMITE-A Código 3M




Inox.  **AI**  

<1100 N/mm²

d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
1	3	38	2
1,5	3	38	3
2	3	38	4
2,5	3	38	5
3	3	38	6
4	4	50	8
5	5	50	10
6	6	50	12
8	8	50	12



Fresas para Corte de Inoxidable de alta productividad Código 7247

Inox.  **AI**  

<1100 N/mm²

d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
2	4	40	5
3	6	57	8
4	6	57	11
5	6	57	13
6	6	57	13
8	8	63	19
10	10	72	22



Fresas SpeedCut de Alta producción
para corte de chapa de Hierro
Serie 7614



Fresas Cónicas en punta
Código GF



Fresas SpeedCut de Alta Producción

Avances superiores a 6 mts./min.

Código 7250

Seria Corta

Inox.  $<1100 \text{ N/mm}^2$ **AI**  Plásticos 

d1	d2	L1	L2	L3
3	6	57	8	16
4	6	57	11	18
5	6	57	13	20
6	6	57	13	20
8	8	63	19	25
10	10	72	22	30
12	12	83	26	36
14	14	83	26	36
16	16	93	32	42
20	20	104	36	52
25	25	120	45	62



Fresas SpeedCut de Alta Producción

Avances superiores a 5 mts./min.

Código 7290

Seria Larga

Inox.  $<1100 \text{ N/mm}^2$ **AI**  Plásticos 

d1	d2	L1	L2	L3
3	6	60	8	20
4	6	65	11	26
5	6	76	13	39
6	6	76	13	39
8	8	100	19	62
10	10	100	22	60
12	12	120	26	72
16	16	150	32	100
20	20	150	38	100
25	25	150	45	90



Fresas SpeedCut de Alta Producción

Z2 con 1/4 de Radio, para alto desbaste en 3D

Código 7320 (Seria Corta) **7320** (Seria Larga XL)

Inox.  $<1100 \text{ N/mm}^2$ **AI**  Plásticos 

d1	R	d2	L1	L2
3	0,5	6	57	8
4	0,5	6	57	11
5	1	6	57	13
6	1	6	57	13
6 XL	1	6	63	13
8	2	8	63	19
8 XL	2	8	70	19
10	2	10	72	22
10 XL	2	10	80	22
12	3	12	83	26
12 XL	3	12	95	26



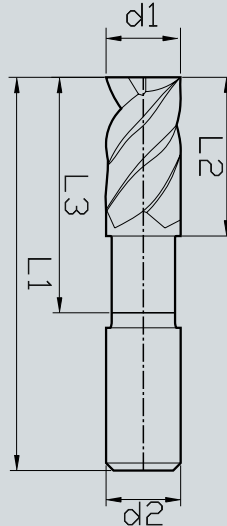
Fresas SpeedCut de Alta Producción

Z2 Punta Esférica

Código 7240 (Seria Corta) **7260** (Seria Larga XL)

Inox.  $<1100 \text{ N/mm}^2$ **AI**  Plásticos 

d1	d2	L1	L2	L3
3	6	57	5	16
3 XL	6	60	5	20
4	6	57	6	18
4 XL	6	65	6	20
5	6	57	8	20
6	6	57	10	20
6 XL	6	76	10	39
8	8	63	12	25
8 XL	8	100	12	62
10	10	72	15	30
10 XL	10	100	15	58



Fresas para:
Vidrio, mármol y granito.



Barras de 2 a 14mm



Fresas Z2 Dentado Recto - Para Polyfan y MDF Código 6680

Polyfan



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
3	3	65	32
3	3	80	50
4	4	70	40
4	4	80	55
6	6	100	70
6	6	150	100

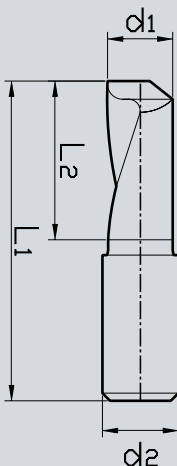


Fresas Z1 y Z2 Dentado Helicoidal - Para Polyfan y MDF Código 6690

Polyfan



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
2	2	40	15
3	3	60	32
4	4	70	38
6	6	90	55



Fresas Para Grabados - Con Cantos Redondeados - Excelente Terminación Código 7415

Inox.



AI



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
3	6	57	9
4	6	57	12
5	6	57	20
6	6	57	20
6	XL 6	80	30
8	8	63	26
8	XL 8	80	40
10	10	72	31
10	XL 10	100	40
12	12	83	37
12	XL 12	100	50



Fresas Cónicas Z3 Serie 23

Inox.



AI



Áng.	d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
1°	3,2	6,35	76	38
1°	4,7	9,52	89	44
1°	6,3	12,70	100	50
1,5°	3,2	6,35	76	38
1,5°	4,7	9,52	89	44
2°	3,2	6,35	76	32
2°	4,7	9,52	89	44
3°	3,2	6,35	76	25
3°	3,9	9,52	89	44
3°	6,3	12,70	100	50
5°	3,2	6,35	76	19



Limas Rotativas



Fresas De Forma



Fresas Cónicas

Código 2290 (Biselar y Plegar a 90°)

Código GV (En Punta, Ángulo 90°)

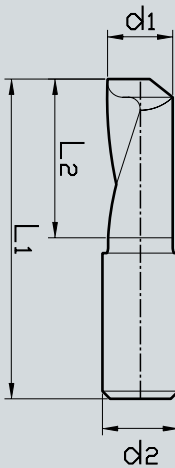
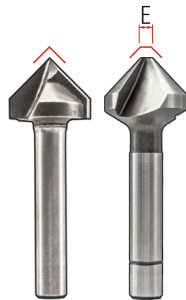
Inox.



AI



d1	d2	L1	E
Código GV			
16	6	48	-
20	6	55	-
25	6	58	-
Código 2290			
6	5	45	1,2
8	6	50	1,5
10	6	50	1,8
13	8	56	2,3



Fresas para fibra de vidrio y fibra de carbono

serie FGR

Fibra de Vidrio y
Fibra de Carbono



d1	d2	L1	L2
2	3	50	10
3	3	50	12
4	4	50	16
6	6	63	19
8	8	63	25
10	10	75	25

90°



Fresas Para Cantear

de 1/4 de Radio

Código 6415

Inox.



AI



d1	d2	L1	L2
1	8	6	60
1	8	8	60
1,5	8	6	60
1,5	8	8	60
2	8	6	67
2	8	8	67
3	10	6	67
3	10	10	67
4	12	12	74

R



Fresas cónicas, de uno y cuatro dientes

Simple y doble punta

Código 7755

Inox.



AI



d1	d2	Punta Z4	Punta Z1
4	57	60°	-
6	57	90°	-
6	57	90°	20°
6	57	60°	-
6	57	60°	20°



Boquillas



Collets

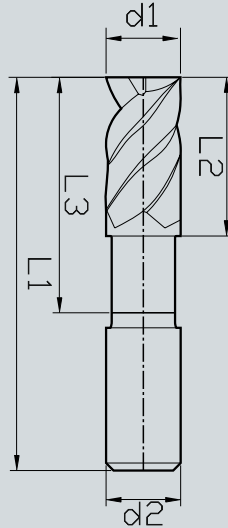


Fresas Diamantada para:

- Vidrio
- Mármol
- Granito

Vidrio, Mármol y Granito

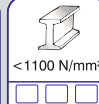
d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
6	10	11	115



Fresas de Dos Dientes Serie Extra-Larga

Código E3M (Plana)
Código E3MB (Esférica)

Inox.



AI

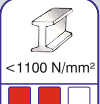


d ₁	d ₂	L ₁	L ₂
6,35	6,35	31,75	101,6
7,93	7,93	41,28	101,6
9,52	9,52	47,62	101,6



Fresas SpeedCut de Alta producción para corte de chapa de Hierro Código 7627 - Serie Extra-Corta

Inox.



AI

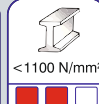


d ₁	d ₂	L ₁	L ₂	L ₃
2	4	40	3	10
3	6	50	4	11
4	6	54	5	12
5	6	54	6	14
6	6	54	7	16
8	8	58	9	20



Fresas SpeedCut de Alta producción para corte de chapa de Hierro Código 7207 - Serie Corta

Inox.



AI



d ₁	d ₂	L ₁	L ₂	L ₃
3	6	57	8	14
4	6	57	8	16
5	6	57	10	18
6	6	57	13	21



Fresas Cónicas en Punta

Opción Punta Esférica
Código GF

Inox.	 <1100 N/mm ²	AI	 Plásticos	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

d1 d2 Ang.



3,18	40	15°
3,18	40	30°
3,18	40	40°
3,18	40	45°
3,18	40	50°



*Consulte Ángulos Especiales

Fresas para Rectificado de la placa base

Código 6670

Inox.	 <1100 N/mm ²	AI	 Plásticos	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

d1 d2 L1 L2

16	6	20	16
22	6	58	18



Mechas para perforado de Metal Duro Integral

Ser108 (Serial Corta) Ser101 (Serial Larga)

De 0.5 a 10 mm de décima en décima.



Fresas Especiales

Fresas Especiales, Según plano o muestra





* A 300 Mts. De Av. F. Beiró y General Paz


FÁBRICA Y VENTAS
 Fray C. Rodríguez 2661
 (1702) José Ingenieros
 Buenos Aires, Argentina




Tel: (011) 5648-9710
 (011) 5648-9711
 (011) 4757-2366

e-mail:ventas@schneiderfresas.com
 www.schneiderfresas.com

Tabla de velocidades de Corte y Avance

Fresas Standard

Ø de Fresa	1mm	2mm	3mm	4mm	6mm	8mm	10mm
Inox.	Rpm. 9900/13200 Avance mm/min. 140	4950/6600 140	3300/4400 160	2420/3300 175	1650/2200 175	1250/1650 175	990/1320 185
 <1100 N/mm²	Rpm. 16800/21600 Avance mm/min. 180	9600/12000 220	5520/7200 230	4200/5400 230	2760/3600 230	2160/2760 230	1680/2160 230
AI	Rpm. 33000> Avance mm/min. 300	19800/30800 350	11000/19800 390	9900/15400 390	6600/9900 390	4950/7700 390	3960/6050 390
 Plásticos	Rpm. 25000 Avance mm/min. 530	16000/25000 540	10000/16000 570	8000/12000 600	5000/8000 600	4000/6000 600	3200/5000 650
	Rpm. 33000 Avance mm/min. 1000	22000/27500 1100	16500/19800 1300	11000/16500 1300	6600/9900 1500	5500/8250 1500	4400/6600 1500

Ø de Fresa	3mm	4mm	6mm	8mm	10mm
Inox.	Rpm. 7200 Avance mm/min. 180	5400 230	3600 230	2700 230	2200 250
 <1100 N/mm²	Rpm. 10000 Avance mm/min. 250	7500 280	5000 280	3750 280	2000 300
AI	Rpm. 24000 Avance mm/min. 1200	20000 1600	13000 2000	10000 2000	8500 2800
 Plásticos	Rpm. 18000 Avance mm/min. 2000	13000 2000	9000 2500	8000 3000	6000 3000
	Rpm. 24000 Avance mm/min. 4000	22000 4000	18000 5000	15000 5000	12000 5000

**Fresas SpeedCut
alto Rendimiento**

Avances referidos a profundidad de corte de:

- Inox. y Fe. 0,5 x Diámetro.
- Aluminio 1 x Diámetro.
- Plástico 2,5 x Diámetro.
- MDF 3 x Diámetro.

En algunos casos se deberá disminuir o incrementar estos valores dependiendo de:

- Dureza o compuestos especiales de los materiales a tratar.
- Corte en seco o con emulsiones refrigerantes.
- Condición general de la máquina.
- Sujeción y rigidez de los materiales a cortar.
- Fresas series larga o extra larga.