

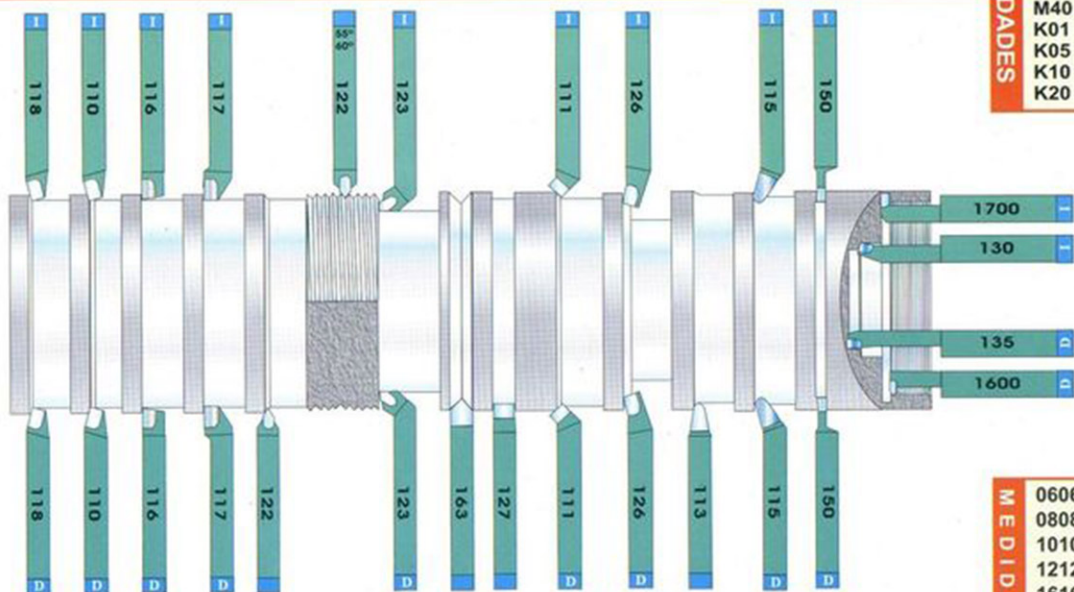


HERRA-METAL

HERRAMIENTAS DE CORTE CON METAL DURO PARA TORNEADO

CALIDADES

P10
P20
P30
P40
M40
K01
K05
K10
K20



MEDIDAS

0606
0808
1010
1212
1616
2020
2525
3232

D: HERRAMIENTAS DERECHAS

I: HERRAMIENTAS IZQUIERDAS



HERRA-METAL

CALIDADES DE METAL DURO PARA MECANIZADO

MECANIZADO DE ACERO

P10	PARA TRABAJOS DE TERMINACION Y SEMITERMINACION DE ACERO Y ACERO FUNDIDO. VELOCIDAD DE CORTE ELEVADA Y AVANCES MODERADOS EN CONDICIONES DE MECANIZADO FAVORABLES.
P20	PARA SEMITERMINACION Y DESBASTE DE ACERO Y ACERO FUNDIDO. VELOCIDAD DE CORTE Y AVANCE MODERADO EN CONDICIONES DE MECANIZADO MEDIANAS.
P30	PARA DESBASTE DE ACERO Y ACERO FUNDIDO. VELOCIDAD DE CORTE RELATIVAMENTE PEQUEÑA Y AVANCE GRANDE EN CONDICIONES DE MECANIZADO DESFAVORABLES. *)
P40	PARA DESBASTE PESADO DE ACERO, ACERO INOXIDABLE Y ACERO FUNDIDO EN CONDICIONES DE MECANIZADO MUY DESFAVORABLES *). VELOCIDAD DE CORTE PEQUEÑA, AVANCE Y PROFUNDIDAD DE CORTE GRANDE.

MECANIZADO DE ALEACIONES DE ACERO

M40	PARA TERMINACION Y DESBASTE DE ACERO FUNDIDO INOXIDABLE AUSTENITICO Y DE ACERO INOXIDABLE CON COSTRA DIFICULTOSA PRODUCIDA EN LA LAMINACION O EN LA FUNDICION. VELOCIDAD DE CORTE PEQUEÑA, AVANCE GRANDE MUY RESISTENTE A LA DESTRUCCION DEL FILO EN CONDICIONES DE MECANIZADO DESFAVORABLES *)
------------	---

MECANIZADO DE FUNDICION Y METALES NO FERROSOS

K01	ES LA CALIDAD DE MAYOR DUREZA, INDICADA PARA TERMINACION FINA Y DE PRECISION EN CORTES PEQUEÑOS Y SIN VIBRACIONES. CON VELOCIDADES MENORES PUEDE MECANIZAR FUNDICION GRIS MUY DURA, ACERO TEMPLADO Y MATERIALES ABRASIVOS METALICOS Y NO METALICOS.
K05	DE GRAN RESITENCIA AL DESGASTE. INDICADA PARA TERMINACION DE FUNDICION GRIS MUY DURA Y MATERIALES ABRASIVOS NO METALICOS.
K10	PARA TERMINACION Y DESBASTE DE FUNDICION GRIS, ALEACIONES NO FERROSAS Y MATERIALES NO METALICOS.
K20	PARA DESBASTE DE FUNDICION GRIS EN CONDICIONES DE MECANIZADO DESFAVORABLES *). GRAN AVANCE Y MODERADA VELOCIDAD DE CORTE. INDICADA EN ESPECIAL PARA EL MECANIZADO DE ALEACIONES NO FERROSAS Y MATERIALES NO METALICOS.

*) MATERIAL EN BRUTO O PIEZAS CON FORMAS QUE SEAN DIFICILES DE MECANIZAR, CASCARILLA DE FORJA O FUNDICION, DUREZA VARIABLE, ETC. PROFUNDIDAD DE CORTE VARIABLE, CORTE INTERRUPTIDO, TRABAJO SUJETO A VIBRACIONES.

HERRAMIENTAS SOLDADAS - ARGENTINA

Se fabrican en grados según NORMA ISO **K05 - K10 - K20 - P10 - P20 - P30**

PLACAS DE METAL DURO

Modelo	Vástago	Vástago	Vástago	Vástago	Vástago
	10 x 10 x 100	12 x 12 x 110	16 x 16 x 140	20 x 20 x 160	25 x 25 x 200
	PLACA	PLACA	PLACA	PLACA	PLACA
110	(AB82)	(AB102)	(AB123)	(AB164)	(AB20)
111	(C82)	(C102)	(C123)	(C164)	(C20)
113	(G82)	(G103)	(G124)	(G165)	(G20)
115	(G82)	(G103)	(G124)	(G165)	(G20)
116	(AB82)	(AB102)	(AB123)	(AB164)	(AB20)
117	(AB82)	(AB102)	(AB123)	(AB164)	(AB20)
118	(AB82)	(AB102)	(AB123)	(AB164)	(AB20)
122-55/60	(E122)	(E14)	(E163)	(E18)	(E20)
123	(E122)	(E14)	(E163)	(E18)	(E20)
126	(AB82)	(AB102)	(AB123)	(AB164)	(AB20)
127	(C102)	(C123)	(C164)	(C20)	(C257)
130	(AB6)	(AB 82)	(AB 102)	(AB 123)	(AB164)
135	(AB6)	(AB 82)	(AB 102)	(AB 123)	(AB164)
150	(D37)	(D48)	(D510)	(D612)	(D814)
163	(E122)	(E14)	(E163)	(E18)	(E20)
1600	(D37)	(D48)	(D510)	(D612)	(D814)
1700	(F103)	(F12)	(F164)	(F205)	(F25)

Modelo A-B

Modelo	Ancho	Espesor	Radio
A/B 6	4	2	2
A/B 82	5	2	3
A/B 102	6	2,5	4
A/B 10	6	4	4
A/B 123	8	3	5
A/B 12	8	4	5
A/B 164	10	4	6
A/B 16	10	5	6
A/B 205	12	5	7
A/B 20	12	6	7
A/B 25	16	8	8
A/B 32	20	10	10
A/B 40	25	12	10
A/B 50	32	16	12

Modelo C

Modelo	ancho	espesor
C 6	4	2
C 82	5	2
C 8	5	3
C 102	6	2,5
C 10	6	4
C 123	8	3
C 12	8	4
C 164	10	4
C 16	10	5
C 205	12	5
C 20	12	6
C 25	16	8
C 32	20	10
C 40	25	12
C 50	32	16

Modelo Cb

Modelo	ancho	espesor
Cb 6	6	2
Cb 10	10	4
Cb 12	12	4
Cb 14	14	5
Cb 15	15	5
Cb 16	15	6
Cb 18	18	6
Cb 207	18	7
Cb 208	18	8
Cb 22	20	7
Cb 25	20	8

Modelo F

Modelo	ancho	espesor
F 8	9	1,5
F 103	12	3
F 10	12	4
F 12	15	4
F 164	18	4
F 16	18	5
F 205	20	5
F 20	20	7
F 25	25	8



Modelo D

Modelo	ancho	espesor
D 37	7	2
D 3	7	3
D 4	6	3
D 48	8	3
D 5	8	4
D 510	10	4
D 6	10	5
D 612	12	5
D 8	12	6
D 814	14	6
D 10	16	8
D 12	20	10
D 16	25	12

Modelo DL

Modelo	ancho	espesor
DL 3	10	3
DL 4	12	4
DL 5	15	5
DL 6	16	6
DL 7	18	6
DL 8	20	7
DL 9	20	7
DL 10	20	7
DL 12	22	8

Modelo M

Modelo	ancho	espesor
M 20	6	4
M 25	6	5
M 30	6	6
M 32	8	6
M 36	8	6

Modelo E

Modelo	ancho	espesor
E 8	4	3
E 10	5	3
E 122	4	2
E 12	6	3
E 14	5	2,5
E 163	6	3
E 16	8	4
E 18	8	4
E 20	10	5
E 25	12	6
E 32	16	8

Modelo W

Modelo	largo
W 5	12
W 6	12
W 7	14
W 8	16
W 11	20
W 12	22
W 14	22
W 16	28
W 18	30

Modelo H

Modelo	ancho	espesor
H 50	20	10
H 60	20	10
H 70	20	10
H 80	20	10
H 90	20	10
H 100	20	10
H 115	20	10

Modelo G

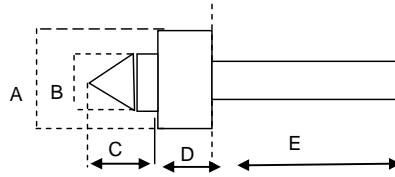
Modelo	ancho	espesor	radio
G 82	12	2,5	1
G 8	12	4	1
G 103	14	3	1,5
G 10	14	4	1,5
G 124	17	4	2,5
G 12	17	5	2,5
G 164	20	4	3,5
G 165	20	5	3,5
G 16	20	6	3,5
G 20	24	6	4,5
G 25	28	8	6
G 30	34	10	8

Boquilla para arenadora

Mod.	diam.	largo	calibre	espesor
N° 2	10	30	2	0,2
N° 3	10	30	3	0,2
N° 4	12	40	4	0,4
N° 5	13	45	5	0,7
N° 6	14	50	6	0,7
N° 7	15	55	7	0,7
N° 8	16	65	8	0,7

CONTRAPUNTAS GIRATORIAS - SERIE EXTRA

- Montada con rodamiento de doble hilera de bolas de doble contacto angular.
- Cono Morse templado por inducción
- Punta de 60° templada por inducción HRC 58 mínimo.
- Concentricidad: 0,004 a 0,007 mm.
- Disponibles en Cono Morse 1,2,3,4 y 5.



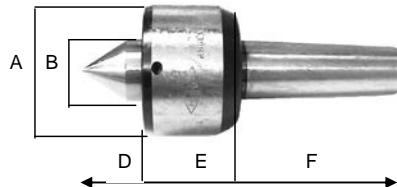
Modelo CG

Modelo	Cono M	Medidas (mm)				
	K	A	B	C	D	E
CG - 1	1	41	15	20	30	58
CG - 2	2	50	20	26	36	74
CG - 3	3	58	22	32	41	88
CG - 4	4	72	32	38	44	102
CG - 5	5	92	40	49	54	134

Modelo	Carga Radial admisible a RRM's..					
	40	150	400	1000	2500	4000
CG - 1	100	65	50	35	25	20
CG - 2	185	115	85	65	45	40
CG - 3	270	170	125	95	70	60
CG - 4	400	250	200	150	120	100
CG - 5	650	480	330	280	210	120

CONTRAPUNTAS GIRATORIAS - SERIE ULTRA

- Especiales para servicios pesados y de precisión
- Poseen eje giratorio.
- Cono Morse templado por inducción.
- Punta de 60° templada por inducción HRC 58 mínimo.
- Concentricidad: 0,003 a 0,006 mm.
- Sistema autolubricado.



Modelo EG

Modelo	Cono M	Medidas (mm)				
	K	A	B	D	E	F
EG-2	2	42	20	26	58	64
EG-3	3	52	25	28	46	86
EG-4	4	65	35	38	56	103
EG-5	5	74	40	43	65	130
EG-6	6	130	60	63	105	180

Modelo	Carga Radial admisible a RRM's..					
	40	150	400	1000	2500	4000
EG-2	240	160	119	90	65	30
EG-3	400	250	170	125	95	70
EG-4	700	450	320	240	160	150
EG-5	1100	700	500	370	280	240
EG-6	1700	1050	750	530	400	

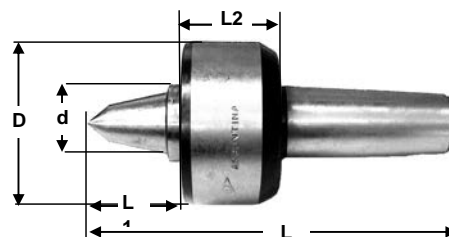
Modelo	Cono M	Medidas (mm)					
	K	A	B	C	D	E	F
EGC-2	2	42	20	10	39	58	64
EGC-3	3	52	20	11	45	46	86
EGC-4	4	65	22	13	46	56	103
EGC-5	5	74	27	18	52	65	130
EGH-2	2	52	25	20	39	46	86
EGH-3	3	65	34	26	47	56	103
EGH-4	4	74	40	34	49	67	130

Modelo EGC / EGH

CONTRAPUNTAS GIRATORIA PUNTA LARGA

- Fabricado en acero aleado de alta calidad, endurecido con penetración apta para múltiples rectificandos.
- Lubricación: grasa isoflex NCA 15 (factor de velocidad 1.200.00) asegura larga vida útil y rendimiento a altas velocidades.
- Rodamientos: tipo "NN" de alta precisión, elevada carga y alta velocidad.
- Dureza mínima de 60 HRC.
- De empuje axial para absorción de cargas axiales.
- A bolilla en el extremo del eje para giro sin vibraciones.

Modelo LPC



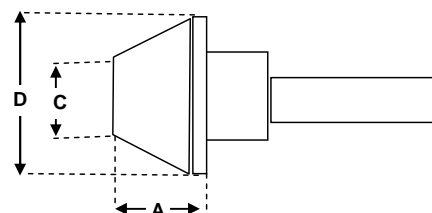
CODIGO	MODELO	C/M	D	d	d1	d2	L	L1	L2	MAX. LOAD (KG)	RPM	WEINGT / PESO (KG)
10068	LPC - 4	4	70	30	-	-	197	35	51	1200	7500	2900
10078	LPCC - 4	4	70	30	14	-	214	52	51	1000	7500	2950
10088	LPCH - 4	4	70	30	16	11	212	50	51	600	7500	3000
10069	LPC - 5	5	81	35	-	-	239	43	60,5	1800	6500	3450
10079	LPCC - 5	5	81	35	18	-	252	56	60,5	1600	6500	3500
10089	LPCH - 5	5	81	35	20	14	250	54	60,5	850	6500	3600
10070	LPC6	6	108	49	-	-	341	59	73	2500	1800	11500

CONTRAPUNTAS GIRATORIAS - SERIE ULTRA " T "

- Especialmente diseñadas para la sujeción de piezas con centros grandes y tubos.
- Construidas en acero de alta calidad.
- Vástago y cabezal totalmentetratados térmicamente para obtener máxima dureza.
- Rectificados después de armados para lograr un centrado perfecto.

Modelo EGT

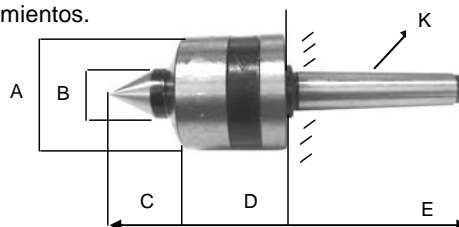
Modelo	C/M	Medidas (mm)				
	K	A	C	D	W	
EGT - 4	4	73	30	125	75°	
EGT - 5	5	95	45	175	75°	



CONTRAPUNTAS GIRATORIAS - MODELO RT

- Montada en modelo RT-2 con dos rodamientos a bolas y rodamientos y en los modelos RT-3, RT-4 y RT-5 con tres
- Especialmente apta para trabajos de mecanizado de tornos de tamaño intermedio
- Puntas de 60° con dureza mínima HRC 58.
- Concentricidad garantizada.
- Punta rectificada después de armada la contrapunta.

Modelo RT



Modelo	C/M	Medidas (mm)					
	K	A	B	C	D	E	
RT - 2	2	52	22	24	53	64	
RT - 3	3	52	22	24	53	81	
RT - 4	4	60	26	28	62	103	
RT - 5	5	75	40	45	73	130	

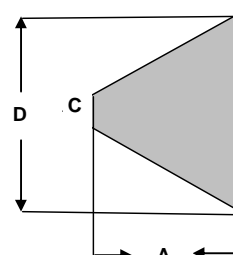
Modelo	Carga Radial admisible a RRMs..					
	40	150	400	1000	2500	4000
RT - 2	150	100	70	55	40	35
RT - 3	230	145	105	80	60	50
RT - 4	340	210	170	125	100	75
RT - 5	520	380	270	220	150	100

MANDRILES OPCIONALES DE ACOUPLE - MODELO RTT

- Especialmente para torneado de piezas con diámetro interior grande. Para contrapunta modelo RT-2 y RT-3 corresponde el modelo RTT 23. Para contrapunta modelo RT-4 corresponde modelo RTT-4. Para contrapunta modelo RT-5 corresponde el modelo RTT-5.

Modelo RTT

Madril Acople	Medidas (mm)			
	R	C	D	W
RTT - 23	60	22	120	90°
RTT - 4	92	25	175	90°
RTT - 5	92	25	175	90°



CENTROS FIJOS - AR-MD-MDF

Modelo AR

Fabricados en acero de alta calidad. Con inserto de acero rápido.



Modelo	C/M
AR - 2	2
AR - 3	3
AR - 4	4
AR - 5	5

Fabricados en acero de alta calidad. Totalmente rectificadas interior y exteriormente (según Normas DIN 2185)



Modelo MD

Fabricados en acero de alta calidad. Con inserto de metal duro.



Modelo	Cono M
MD - 1	1
MD - 2	2
MD - 3	3
MD - 4	4
MD - 5	5

Modelo	Cono M
CR-401	1 a 4
CRT-401	1 a 4
CR-402	2 a 4
CRT-402	2 a 4
CR-403	3 a 4
CRT-403	3 a 4
CR-502	2 a 5
CRT-502	2 a 5
CR-503	3 a 5
CRT-503	3 a 5
CR-504	4 a 5
CRT-504	4 a 5

Modelo MDF

Diseñados para rectificadoras, fresadoras, etc
Con inserto de metal duro



Modelo	Cono M
MDF - 2	2
MDF - 3	3
MDF - 4	4

Modelo	Reducción
CR - 201	1 a 2
CRT - 201	1 a 2
CR - 301	1 a 3
CRT - 301	1 a 3
CR - 302	2 a 3
CRT - 302	2 a 3

Referencias

CR	Rectificados
CRT	Rectificados y Templados

CENTRO FIJO
"AR"
AR-1
AR-2
AR-3
AR-4
AR-5
AT-1
AT-2
AT-3
AT-4
AT-5
AT-6
"MD"
MD-1
MD-2
MD-3
MD-4
MD-5
MD-6
"MDF"
MDF-1
MDF-2
MDF-3
MDF-4
MDF-5

GIRATORIA
ULTRA-T
EGT-2
EGT-3
EGT-34
EGT-4
EGT-5
EGT-6
CNC
LPC-4
LPC-5
LPC-6
LPCC-4
LPCC-5
LPCH-4
LPCH-5
SUPER-E
RC-1
RC-2
RC-3
RC-4
RCC-1
RCC-2
RCC-3
RCC-4

ESPIGA-P/MANDRIL-SERIE-E	
COD.	DESCRIP.
E106	E-106 (MT1 - JT1)
E110	E-110 (MT1 - JT2)
E113	E-113 (MT1 - JT33)
E206	E-206 (MT2 - JT1)
E210	E-210 (MT2 - JT2)
E213	E-213 (MT2 - JT33)
E216D	E-216D (MT2 - DINB16)
E218D	E-218D (MT2 - DINB18)
E220	E-220 (MT2 - JT3)
E220B	E-220B (MT2 - DINB22)
E234	E-234 (MT2 - JT6)
E313	E-313 (MT3 - JT33)
E316D	E-316D (MT3 - DINB16)
E318D	E-318D (MT3 - DINB18)
E318N	E-318N (MT3 - JT4)
E320	E-320 (MT3 - JT3)
E320B	E-320B (MT3 - DINB22)
E320N	E-320N (MT3 - JT5)
E334	E-334 (MT3 - JT6)
E413	E-413 (MT4 - JT33)
E416D	E-416D (MT4 - DINB16)
E418D	E-418D (MT4 - DINB18)
E418N	E-418N (MT4 - JT4)
E420	E-420 (MT4 - JT3)
E420B	E-420B (MT4 - DINB22)
E420N	E-420N (MT4 - JT5)
E434	E-434 (MT4 - JT6)
E518N	E-518N (MT5 - JT4)
E520	E-520 (MT5 - JT3)
E520B	E-520B (MT5 - DINB22)
E520N	E-520N (MT5 - JT5)
E534	E-534 (MT5 - JT6)

C/ DE REDUCCION	
COD.	DESCRIP.
CR201	CR-201
CR301	CR-301
CR302	CR-302
CR401	CR-401
CR402	CR-402
CR403	CR-403
CR502	CR-502
CR503	CR-503
CR504	CR-504
CR604	CR-604
CR605	CR-605
CRT201	CRT-201
CRT301	CRT-301
CRT302	CRT-302
CRT401	CRT-401
CRT402	CRT-402
CRT403	CRT-403
CRT502	CRT-502
CRT503	CRT-503
CRT504	CRT-504
CRT604	CRT-604
CRT605	CRT-605

Arrastrador Frontal

COD.	DESCRIP.
PA30	PA-30
PA31	PA-31
PA40	PA-40
PA41	PA-41
PA45	PA-45
PA50	PA-50
PA51	PA-51

GIRATORIA-SERIE-EXTRA	
EG2	EG-2
EG3	EG-3
EG4	EG-4
EG5	EG-5
EGC2	EGC-2
EGC3	EGC-3
EGC4	EGC-4
EGC5	EGC-5
EGCE3	EGCE-3
EGCE4	EGCE-4
EGCE5	EGCE-5
EGE3	EGE-3
EGE4	EGE-4
EGE5	EGE-5
EGH3	EGH-3
EGH4	EGH-4
EGH5	EGH-5
EGHE3	EGHE-3
EGHE4	EGHE-4
EGHE5	EGHE-5
EGI3	EGI-3
EGI4	EGI-4
EGI5	EGI-5

GIR. ACOPLÉ-P
TUBO-SERIE-C
RTT-23
RTT-4
RTT-5

GIRATORIA-SERIE-SUPER-C	
RT2	RT-2
RT3	RT-3
RT4	RT-4
RT5	RT-5

PORTA BITS Y PORTA CUCHILLAS - H & G ARGENTINA

CUCHILLAS DE ROSCAR

CODIGO	DESCRIPCION
CU155	CU 1/55 GR-25.4MM INTERIOR
CU160	CU 1/60 GR-25.4MM INTERIOR
CU255	CU 2/55 GR-50.8MM INTERIOR
CU260	CU 2/60 GR-50.8MM INTERIOR
CU455	CU 4/55 GR-101.6MM INTERIOR
CU460	CU 4/60 GR-101.6MM INTERIOR
CU1255	CU12/55 GR-12.7MM EXTERIOR
CU1260	CU12/60 GR-12.7MM EXTERIOR
CU2055	CU20/55 GR-50.8MM EXTERIOR
CU2060	CU20/60 GR-50.8MM EXTERIOR

PORTACUCHILLAS

CODIGO	DESCRIPCION
CC120	CONICA CUELLO CISNE 12.70 - 1/2"
CC58	CONICA CUELLO CISNE 15.87 - 5/8"
CC34	CONICA CUELLO CISNE 19.05 - 3/4"
CC10	CONICA CUELLO CISNE 25.40 - 1"
12W	CONICA WILLIAMS 12.70 - 1/2"
58W	CONICA WILLIAMS 15.87 - 5/8"
34W	CONICA WILLIAMS 19.05 - 3/4"
78W	CONICA WILLIAMS 22.22 - 7/8"
10W	CONICA WILLIAMS 25.40 - 1"
R12	P/ROSCAR EXT. 12.70 - 1/2"
R20	P/ROSCAR EXT. 50.80 - 2"
RI1	P/ROSCAR INT. 25.40 - 1"
RI2	P/ROSCAR INT. 50.80 - 2"
RI4	P/ROSCAR INT. 101.60 - 4"
120A	RECTA AMAC 12.70 - 1/2"
58A	RECTA AMAC 15.87 - 5/8"
34A	RECTA AMAC 19.05 - 3/4"
10A	RECTA AMAC 25.40 - 1"

PORTABITS

CODIGO	DESCRIPCION
PBR316	RECTO 4.76 - 3/16"
PBR140	RECTO 6.35 - 1/4"
PBR516	RECTO 7.94 - 5/16"
PBR380	RECTO 9.52 - 3/8"
PBR716	RECTO 11.11 - 7/16"
PBR120	RECTO 12.70 - 1/2"
PBR580	RECTO 15.87 - 5/8"
140AZ	TIPO AMAC 6.35 - 1/4"
516AZ	TIPO AMAC 7.94 - 5/16"
380AZ	TIPO AMAC 9.52 - 3/8"
716AZ	TIPO AMAC 11.11 - 7/16"



Portacuchillas para roscar exterior



Portacuchillas tipo cuello de cisne (para cuchilla cónica)



Portacuchillas tipo Williams (para cuchilla cónica)



Portabits recto tipo AMAC sueco



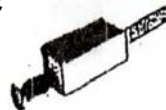
Portabits recto tipo MAC



Portabits recto



Portabits recto tipo MAC



Portacuchillas para roscar interior



Portacuchillas tipo AMAC (para cuchilla recta)

MOLETEADORES Y MOLETAS

MOLETAS

CODIGO	DESCRIPCION
EWMODE05	DER. ØEXT.19MM P 0.5
EWMODE08	DER. ØEXT.19MM P 0.8
EWMODE10	DER. ØEXT.19MM P 1.0
EWMODE12	DER.ØEXT.19MM P 1.2
EWMODE15	DER.ØEXT.19MM P 1.5
EWMODE20	DER.ØEXT.19MM P 2.0
EWMOIZ08	IZQ. ØEXT.19MM P 0.8
EWMOIZ10	IZQ. ØEXT.19MM P 1.0
EWMOIZ12	IZQ. ØEXT.19MM P 1.2
EWMOIZ15	IZQ. ØEXT.19MM P 1.5
EWMOIZ20	IZQ. ØEXT.19MM P 2.0
EWMOPI12	PICADO ØEXT.19MM P 1.20
EWMORE05	RECTA ØEXT.19MM PASO 0.5
EWMORE06	RECTA ØEXT.19MM PASO 0.6
EWMORE08	RECTA ØEXT.19MM PASO 0.8
EWMORE12	RECTA ØEXT.19MM PASO 1.2
EWMORE15	RECTA ØEXT.19MM PASO 1.5
EWMORE20	RECTA ØEXT.19MM PASO 2.0
EWPERNO	PERNO

CODIGO

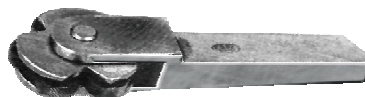
DESCRIPCION

EWSIMPLE	SIMPLE
EWDOBLE	DOBLE
EWTRIPLE	TRIPLE



MOLETEADOR DOBLE

cabeza móvil con dos moletas.
Paso Mediano: 1,20 mm.



MOLETEADOR TRIPLE

cabezal giratorio con seis moletas.
Paso Fino: 0,80 mm.
Paso Mediano: 1,20 mm.
Paso Grueso: 2,00 mm.



MOLETEADOR SIMPLE

con una moleta en cada extremo.
Una recta de Paso Mediano: 1,20 mm.
Una picada de Paso Grueso: 2,00 mm.

MOLETAS

Derecha Paso Fino: 0.80 mm.
Izquierda Paso Fino: 0.80 mm.
Derecha Paso mediano: 1.20 mm.
Izquierda Paso mediano: 1.20 mm.
Derecha Paso Grueso: 2.00 mm.
Izquierda Paso Grueso: 2.00 mm.
Picado Paso Fino: 0.80 mm.
Picado Paso Mediano: 1.20 mm.
Picado Paso Grueso: 2.00 mm.
Recta Paso Fino: 0.80 mm.
Recta Paso Mediano: 1.20 mm.
Recta Paso Grueso: 2.00 mm.

EJE PARA MOLETAS

