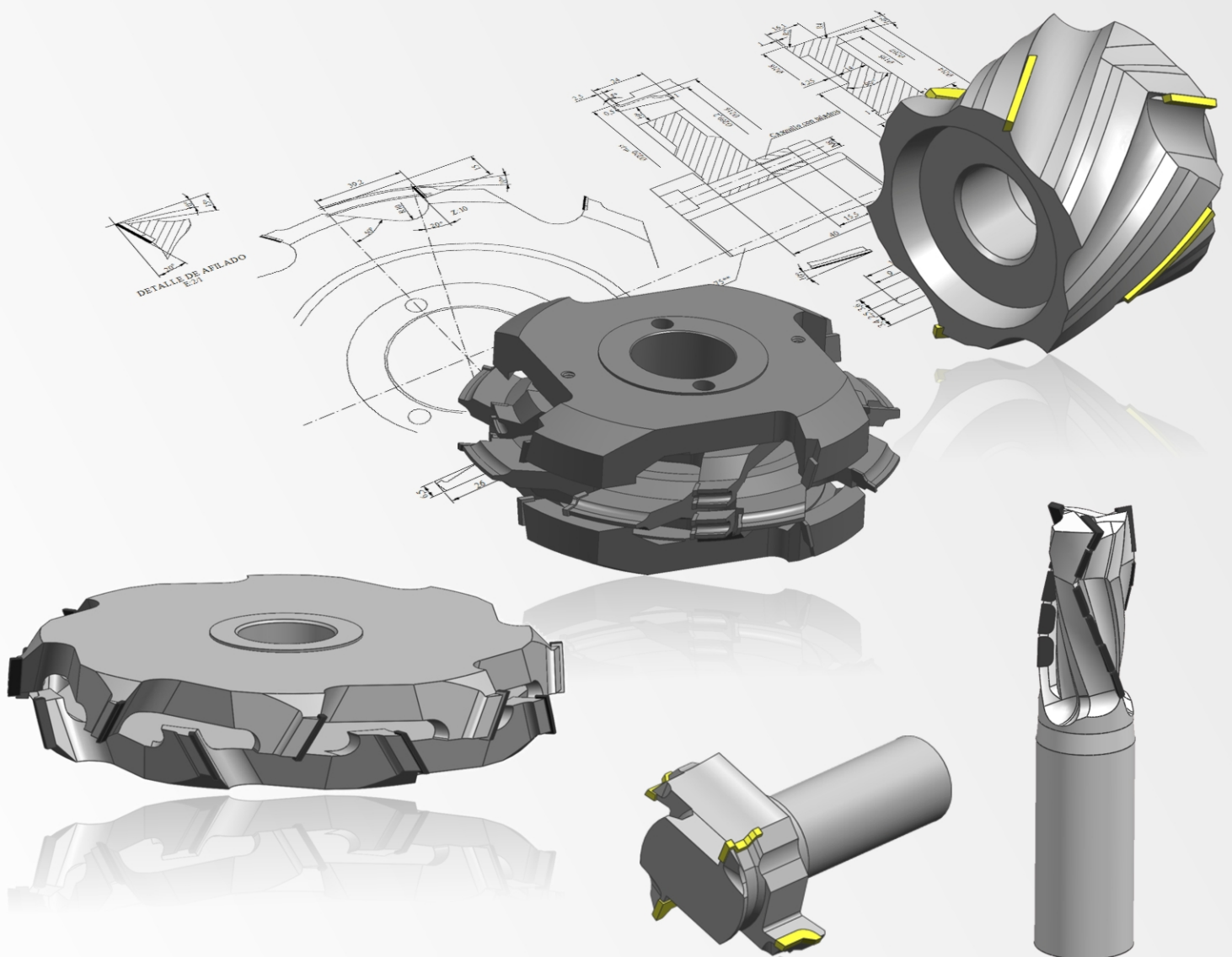


CATÁLOGO

HERRAMIENTAS DE DIAMANTE

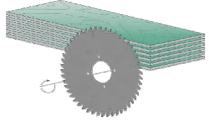
EDICIÓN CDTE-13-02



ÍNDICE

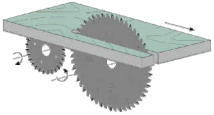
LA CALIDAD
A SU SERVICIO

HERRAMIENTAS DE DIAMANTE



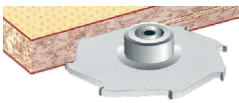
DISCOS DE SECCIONADORAS

PAG. 266-269



DISCOS DE ESCUADRADORAS

PAG. 270-274



DISCOS PARA RANURAR

PAG. 275-276



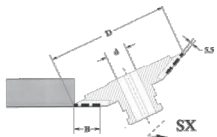
FRESAS DE RANURAR EXTENSIBLES

PAG. 277-278



FRESAS CANTEAR

PAG. 279-285



FRESAS CHAPEADORAS PRE Y POST FORMING

PAG. 286-291



TRITURADORES

PAG. 292-294



FRESAS PARA FOLDING

PAG. 295



FRESAS COLA DE MILANO PARA PERFILES ALUMINIO

PAG. 296



FRESAS DE MANGO PARA HACER LAZOS

PAG. 297

HERRAMIENTAS DE DIAMANTE



FRESAS DE MANGO CON RADIO

PAG. 298



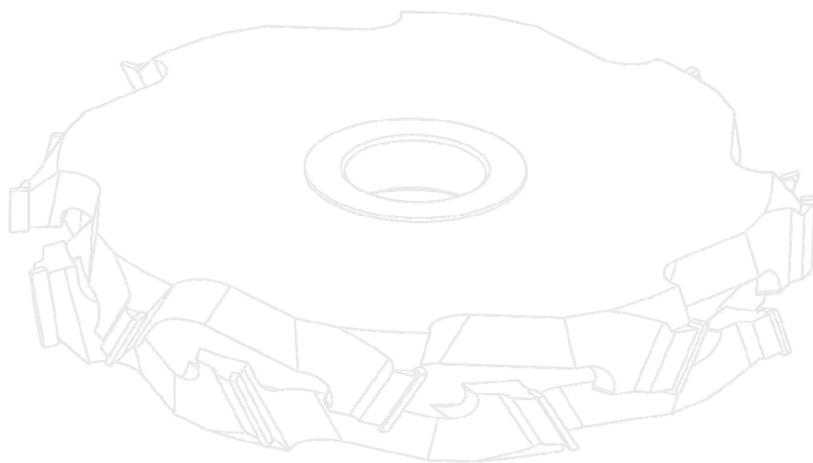
FRESAS RECTAS PARA PANTOGRAFO

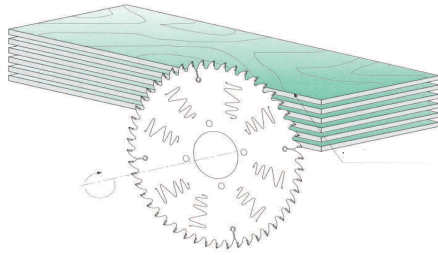
PAG. 299-308



BROCAS DE HERRAJES

PAG. 309-310



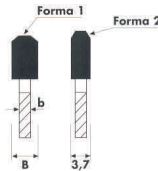
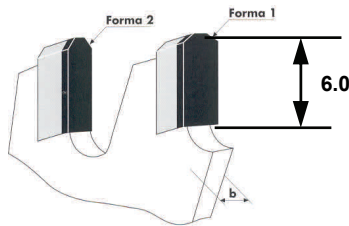


Línea **HEGADIAMANT TOP** de alto rendimiento 6.0 mm de largo de placa .

Afilado trapecio plano con las aristas del diente plano y un bisel de 0.5 a 45°

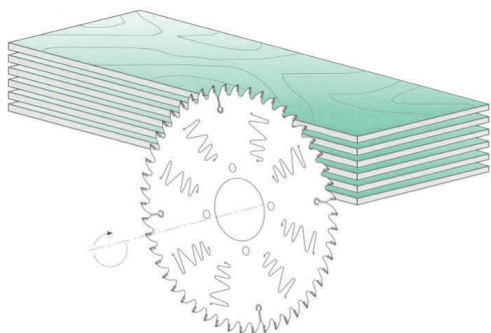
Indicar si se desea otro tipo de afilado (no varia el precio)

Diámetro del eje según modelo y marca de la maquina.



HEGADIAMANT TOP

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
300	30 - 75 - 80	3.0	4,4	48	0065030000004844	H 42
305	30 - 75 - 80	3.0	4,4	48	0065030500004844	H 42
300	30 - 75 - 80	3.0	4,4	60	0065030000006044	I 23
305	30 - 75 - 80	3.0	4,4	60	0065030500006044	I 23
300	30 - 75 - 80	3.0	4,4	72	0065030000007244	I 50
305	30 - 75 - 80	3.0	4,4	72	0065030500007244	I 50
300	75 - 80	3.0	4,4	96	0065030000009644	J 51
350	30 - 75 - 80	3.0	4,4	54	0065035000005444	I 8
355	30 - 75 - 80	3.0	4,4	54	0065035500005444	I 8
350	30 - 75 - 80	3.0	4,4	72	0065035000007244	I 48
355	30 - 75 - 80	3.0	4,4	72	0065035500007244	I 48
350	30 - 75 - 80	3.0	4,4	84	0065035000008444	J 23
380	60 - 75 - 80	3,2	4,4	72	0065038006007244	I 48
400	30 - 75 - 80	3,2	4,4	60	0065040000006044	I 23
400	30 - 75 - 80	3,2	4,4	72	0065040000007244	I 48
400	30 - 75 - 80	3,2	4,4	84	0065040000008444	J 23
430	80	3,2	4,6	54	0065043008005446	I 11
430	30 - 75 - 80	3,2	4,6	72	0065043000007246	I 52
430	30 - 75 - 80	3,2	4,6	96	0065043000009646	K 2
450	30 - 60 - 80	3,2	4,6	66	0065045000006646	I 37
450	30 - 60 - 80	3,2	4,6	72	0065045000007246	I 51
480	30 - 80	3,2	4,6	72	0065048003007246	I 51
500	30 - 60 - 80 - 100	3,5	5,2	60+3	0065150000006052	I 40
500	30 - 60 - 80 - 100	3,5	5,2	72+3	0065150000007252	J 17
530	60 - 75 - 80 - 100	3,8	5,2	60+3	0065153006006052	I 41
530	30 - 60 - 75 - 80 - 100	3,2	5,2	72+3	0065153000007252	J 18
550	30 - 60 - 75 - 80 - 100	3,5	5,2	60+3	0065155003006052	I 41
550	80 - 100	3,5	5,2	72+3	0065155008007252	J 18
600	60	4,4	6,2	72+3	0065160006007262	J 43
650	80	4	6,2	60	0065165008006062	J 9
650	80	4,4	6,2	72+3	0065165008007262	J 44
670	60	4,2	6,2	42+3	0065167006004262	I 29
670	40 - 60 - 80	4,2	6,2	72+3	0065167000007262	J 44
700	80	4,8	6,8	60+3	0065170008006068	J 24
720	40	5.0	6.8	58	0065272004005868	J 24
730	60	4,2	6,2	72+3	0065173006007262	J 46

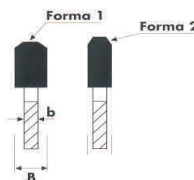
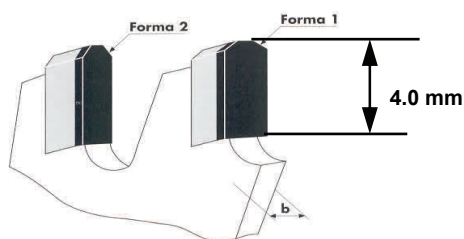


Línea **HEGADIAMANT ECO**. Disco económico con 4.0 mm de largo de placa .

Afilado trapecio plano con las aristas del diente plano con un bisel de 0.5 a 45°

Indicar si se desea otro tipo de afilado (no varia el precio)

Diámetro del eje según modelo y marca de la maquina



HEGADIAMANT ECO

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
300	30 - 75 - 80	3.0	4,4	48	0065030000014844	H 2
305	30 - 75 - 80	3.0	4,4	48	0065030500014844	H 2
300	30 - 75 - 80	3.0	4,4	60	0065030000016044	H 47
305	30 - 75 - 80	3.0	4,4	60	0065030500016044	H 47
300	30 - 75 - 80	3.0	4,4	72	0065030000017244	I 20
305	30 - 75 - 80	3.0	4,4	72	0065030500017244	I 20
300	75 - 80	3.0	4,4	96	0065030000019644	J 12
350	30 - 75 - 80	3.0	4,4	54	0065035000015444	H 21
355	30 - 75 - 80	3.0	4,4	54	0065035500015444	H 21
350	30 - 75 - 80	3.0	4,4	72	0065035000017244	I 20
355	30 - 75 - 80	3.0	4,4	72	0065035500017244	I 20
350	30 - 75 - 80	3.0	4,4	84	0065035000018444	I 41
380	60 - 75 - 80	3,2	4,4	72	0065038006017244	I 20
400	30 - 75 - 80	3,2	4,4	60	0065040000016044	H 47
400	30 - 75 - 80	3,2	4,4	72	0065040000017244	I 20
400	30 - 75 - 80	3,2	4,4	84	0065040000018444	I 41
430	80	3,2	4,6	54	0065043008015446	H 27
430	30 - 75 - 80	3,2	4,6	72	0065043000017246	I 21
430	30 - 75 - 80	3,2	4,6	96	0065043000019646	J 15
450	30 - 60 - 80	3,2	4,6	66	0065045000016646	I 10
450	30 - 60 - 80	3,2	4,6	72	0065045000017246	I 23
480	30 - 80	3,2	4,6	72	0065045000017446	I 23

Línea **HEGADIAMANT TOP**. Disco de alto rendimiento con 5.2 mm de largo de placa .

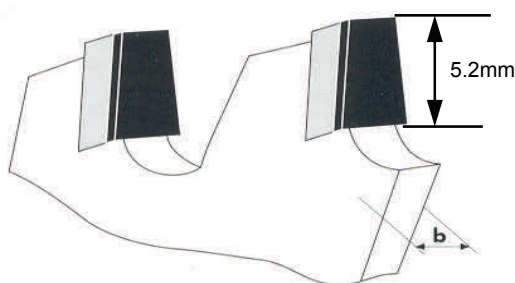
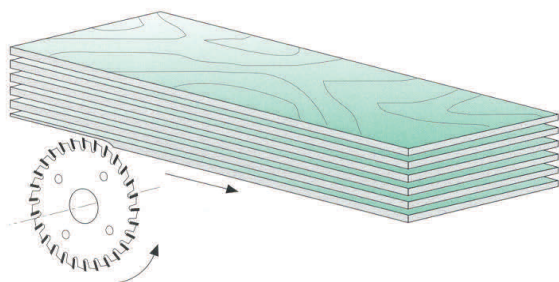
Ancho de corte en función del disco de corte principal

Corte a favor del avance

FORMA DEL AFILADO EN DIAMETRO

- A - RECTO
- B - ALTERNO

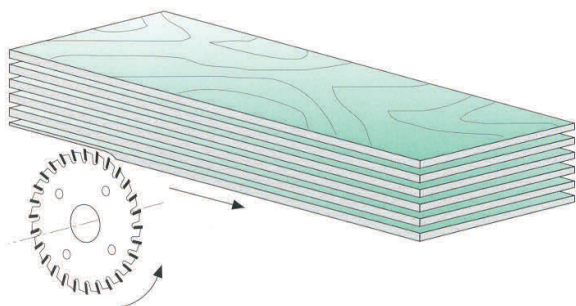
ESPECIFICAR AL REALIZAR EL PEDIDO



HEGADIAMANT TOP

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
125	20 - 22 - 45	2,8	4,4	24	0068012500002444	F 44
150	30	3,2	4,4	36	0068015003002444	H 2
160	30 - 45	3,2	4,4	36	0068016003003644	H 2
180	20	3,4	4,4	34	0068018002003444	H 2
180	20 -45	3,4	5,2	34	0068018002003452	H 18
200	20 - 45	3,5	4,4	36	0068020002003644	H 2
200	20 - 45	4,2	5,2	36	0068020004503652	H 18
215	50	3,2	4,4	42	0068021505004244	H 32
300	50	3,0	4,4	48	0068030005004844	I 8
300	65	3	4,3	72	0068030006507243	J 17

Diámetro del eje según modelo y marca de la maquina. A determinar en el pedido

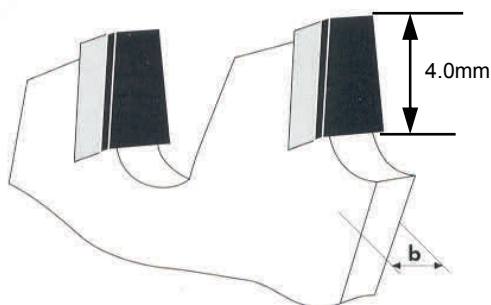


Línea **HEGADIAMANT ECO**. Disco económico con 4.0 mm de largo de placa.

Ancho de corte en función del disco de corte principal

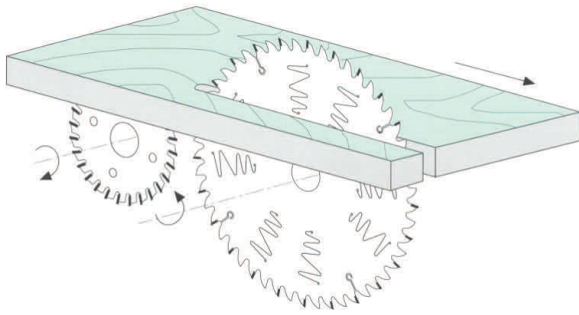
Corte a favor del avance

Afilado del diámetro recto



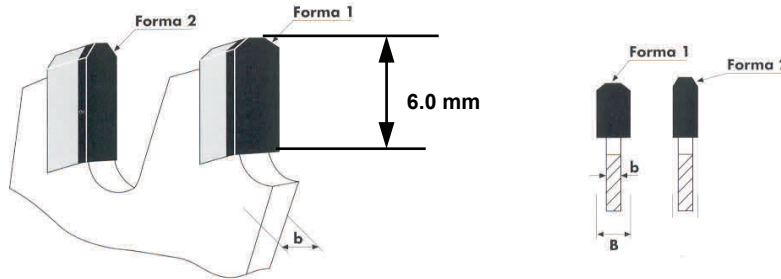
D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
125	20 - 22 - 45	2,8	4,4	24	0068012500002444	F 28
150	30	3,2	4,4	36	0068015003002444	G 29
160	30 - 45	3,2	4,4	36	0068016003003644	G 29
180	20	3,4	4,4	34	0068018002003444	G 29
180	20 - 45	3,4	5,2	34	0068018002003452	G 44
200	20 - 45	3,5	4,4	36	0068020002003644	G 29
200	20 - 45	4,2	5,2	36	0068020004503652	G 44
215	50	3,2	4,4	42	0068021505004244	H 3
300	50	3,0	4,4	48	0068030005004844	H 34
300	65	3,0	4,3	72	0068030006507243	I 45

Diámetro del eje según modelo y marca de la máquina. A determinar en el pedido



Línea **HEGADIAMANT TOP**. Disco de alto rendimiento con 6.0 mm de largo de placa.

Afilado del diámetro: Trapecio Plano

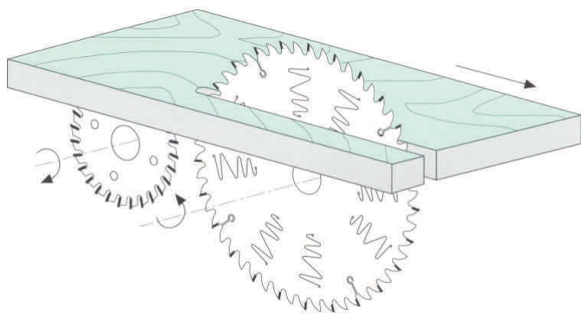


HEGADIAMANT TOP

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
150	30	2,2	3,2	48	0065015003004832	H 1
180	30	2,2	3,2	58	0065018003005832	H 38
200	30	2,2	3,2	42	0065020003004232	G 30
200	30	2,2	3,2	64	0065020003006432	I 6
220	30	2,2	3,2	64	0065022003006432	I 6
250	30	2,2	3,2	60	0065025003006032	H 50
250	30	2,2	3,2	80	0065025003008032	I 35
300	30	2,2	3,2	60	0065030003006032	I 35
300	30	2,2	3,2	72	0065030003007232	I 25
300	30	2,2	3,2	96	0065030003009632	J 18
350	30	2,5	3,5	72	0065035003007235	I 29
350	30	2,5	3,5	84	0065035003008435	J 2
400	30	2,8	3,8	84	0065040003008438	J 9
400	30	2,5	3,5	120	0065040003012035	K 12

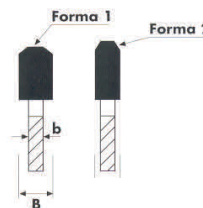
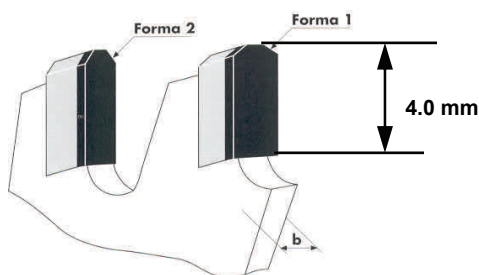
Material adecuado para trabajar perfectamente los siguientes tipos de materiales:

- Tableros de aglomerado, recubiertos o sin recubrir
- Tableros de MDF recubiertos o sin recubrir
- Tableros contrachapados
- Plásticos
- Metacrilato
- Materiales compuestos con fibra de vidrio.



Línea **HEGADIAMANT ECO**. Disco económico con 4.0 mm. de largo de placa .

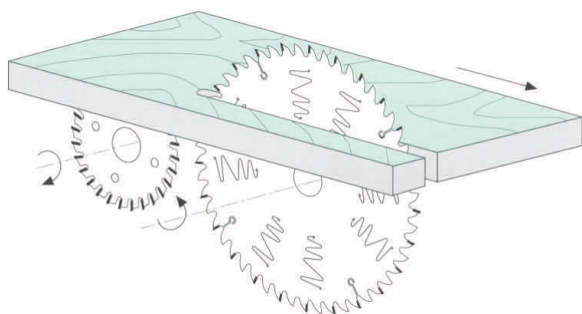
Afilado del diámetro: Trapecio Plano



D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
150	30	2,2	3,2	48	0065015003014832	G 18
180	30	2,2	3,2	58	0065018003015832	G 50
200	30	2,2	3,2	42	0065020003014232	F 52
200	30	2,2	3,2	64	0065020003016432	H 17
220	30	2,2	3,2	64	0065022003016432	H 17
250	30	2,2	3,2	60	0065025003016032	H 7
250	30	2,2	3,2	80	0065025003018032	I 6
300	30	2,2	3,2	60	0065030003016032	H 8
300	30	2,2	3,2	72	0065030003017232	H 45
300	30	2,2	3,2	96	0065030003019632	I 36
350	30	2,5	3,5	72	0065035003017235	I 36
350	30	2,5	3,5	84	0065035003018435	I 23
400	30	2,8	3,8	84	0065040003018438	I 28
400	30	2,5	3,5	120	0065040003112035	J 28

Material adecuado para trabajar perfectamente los siguientes tipos de materiales:

- Tableros de aglomerado, recubiertos o sin recubrir
- Tableros de MDF recubiertos o sin recubrir
- Tableros contrachapados
- Plásticos
- Metacrilato
- Materiales compuestos con fibra de vidrio.

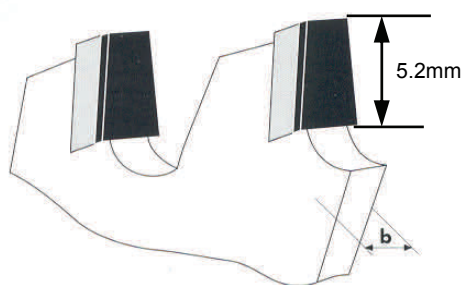


Línea **HEGADIAMANT TOP**. Disco de alto rendimiento con 5.2 mm. de largo de placa.

Para sierras con ancho de corte de 3.2 mm

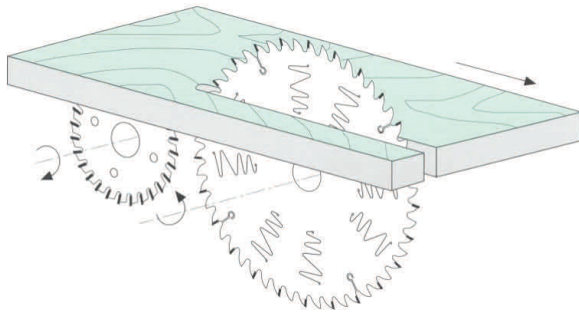
Corte a favor del avance

Afilado del diámetro: Recto



Hegadiamant TOP

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
80	20	2.0	3,2	12	0068008002001232	E 21
100	20 - 22	2.0	3,2	24	0068010002002432	F 22
110	20	2.0	3,2	20	0068011002002032	F 5
120	20 - 22	2.0	3,2	24	0068012002002432	F 22
125	20 - 22	2,2	3,2	24	0068012502002432	F 22
150	30	2,2	3,2	24	0068015003002432	F 22
150	30	2,2	3,2	30	0068015003003032	F 49

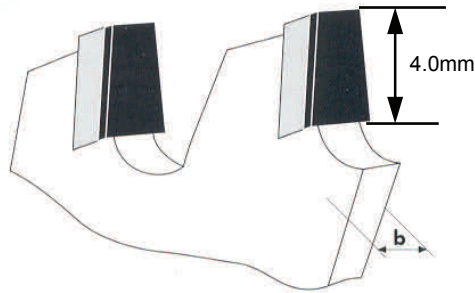


Línea **HEGADIAMANT ECO**. Disco económico con 4.0 mm de largo de placa .

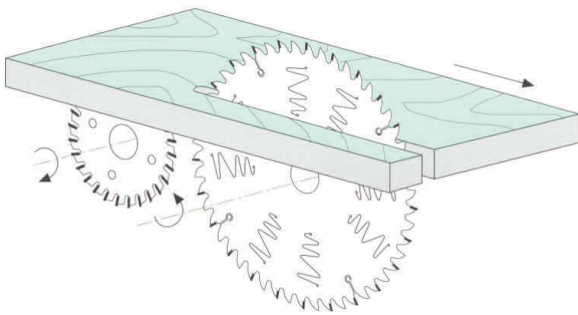
Para sierras con ancho de corte 3.2 mm

Corte a favor del avance

Afilado del diámetro: Recto



D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
80	20	2.0	3,2	12	0068008002011232	D 40
100	20 - 22	2.0	3,2	24	0068010002012432	E 52
110	20	2.0	3,2	20	0068011002012032	E 36
120	20 - 22	2.0	3,2	24	0068012002012432	E 52
125	20 - 22	2,2	3,2	24	0068012502012432	E 52
150	30	2,2	3,2	24	0068015003012432	E 52
150	30	2,2	3,2	30	0068015003013032	F 25

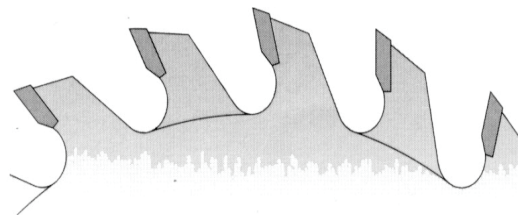
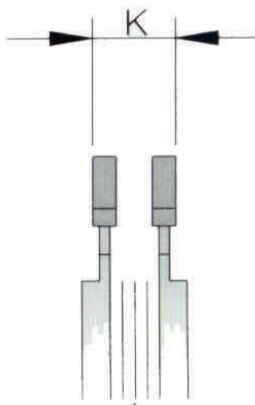


Línea **HEGADIAMANT TOP**. Disco alto rendimiento con 5.2 mm de largo de placa.

Para sierras con ancho de corte de 3.2 mm

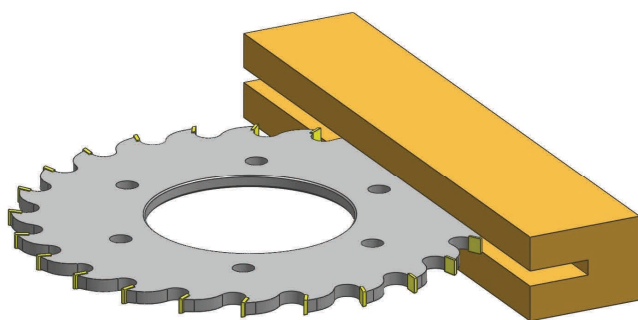
Corte a favor del avance

Afilado del diámetro: Recto



HEGADIAMANT TOP

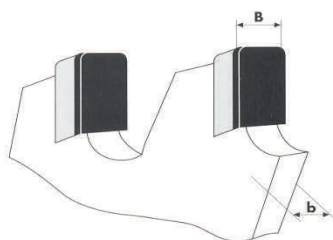
D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
80	20	2/1	2,8 / 3,4	10+10	0069008002001034	E 47
100	20	2/1	2,8 / 3,4	12+12	0069010002001034	F 15
120	20	2/1	2,8 / 3,4	12+12	0069012002001234	F 15
120	22	2/1	2,8 / 3,4	12+12	0069012002201234	F 15
120	50	2/1	2,8 / 3,4	12+12	0069012005001234	F 15
125	20	2/1	2,8 / 3,4	12+12	0069012502001234	F 15
125	22	2/1	2,8 / 3,4	12+12	0069012502201234	F 15



Línea **HEGADIAMANT TOP** .Disco alto rendimiento con 6.0 mm de largo de placa .

Corte en contra o a favor del avance

Afilado del diámetro plano con aristas biseladas a 45° x 0.5 mm

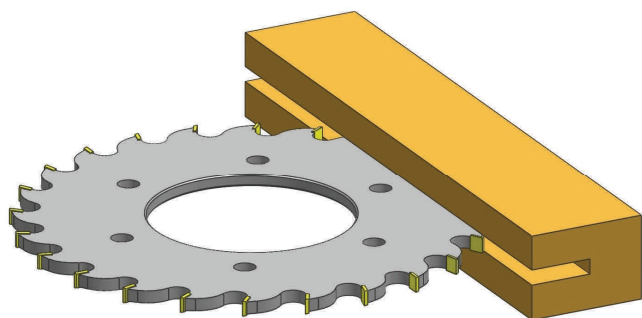


Se puede fabricar discos con placa de diamante en todas las medidas del catalogo de discos con placas de metal duro.

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
100	22	3	4	12	0061010002201240	D 48
100	22	3	5	12	0061010002201250	E 30
100	20	2	3	24	0061010002002430	E 47
100	20	2	4	24	0061010002002440	F 30
100	20	2	5	24	0061010002002440	G 12

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
125	30	1,5	2,5	12	0061012503001225	C 35
125	30	1,5	3.0	12	0061012503001230	D 5
125	30	2,5	3,5	12	0061012503001235	D 26
125	30	2,5	4.0	12	0061012503001240	D 48
125	30	4.0	5.0	12	0061012503001250	E 30
125	30	5.0	6.0	12	0061012503001260	E 47
125	20	2,0	3.0	24	0061012502002430	E 48
125	20	2,8	4.0	24	0061012502002440	F 30
125	20	3,5	5.0	24	0061012502002450	G 12
125	20	3,5	6.0	24	0061012502002460	G 47

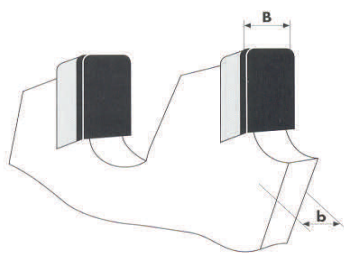
D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
150	30	3,0	4.0	12	0061015003001240	D 48
150	30	4.0	5.0	12	0061015003001250	E 30
150	30	6.0	7.0	12	0061015003001270	F 12
150	30	8.0	9.0	12	0061015003001290	F 47
150	30	2.0	3.0	24	0061015003002430	E 48
150	30	2.0	4.0	24	0061015003002440	F 30
150	30	2.0	3.0	36	0061015003003630	F 47
150	30	3,2	4.0	36	0061015003003640	G 47
150	20	3.2	5.0	36	0061015003003650	H 46



Línea **HEGADIAMANT ECO**. Disco económico con 4.0 mm de largo placa.

Corte en contra o a favor del avance

Afilado del diámetro plano con arista biselada a 45° x 0.5 mm



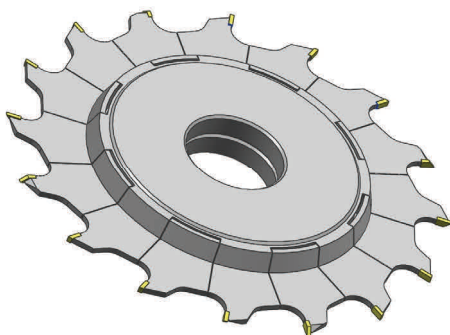
Se puede fabricar discos con placa de diamante en todas las medidas del catalogo de discos con placas de metal duro

HEGADIAMANT ECO

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
100	22	3	4	12	0061010002211240	C 44
100	22	3	5	12	0061010002211250	D 20
100	20	2	3	24	0061010002012430	D 49
100	20	2	4	24	0061010002012440	E 36
100	20	2	5	24	0061010002012440	F 6

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
125	30	1,5	2,5	12	0061012503011225	B 52
125	30	1,5	3.0	12	0061012503011230	C 14
125	30	2,5	3,5	12	0061012503011235	C 28
125	30	2,5	4.0	12	0061012503011240	C 42
125	30	4.0	5.0	12	0061012503011250	D 20
125	30	5.0	6.0	12	0061012503011260	D 48
125	20	2,0	3.0	24	0061012502012430	D 48
125	20	2,8	4.0	24	0061012502012440	E 36
125	30	3,5	5.0	24	0061012503012450	F 7
125	30	3,5	6.0	24	0061012503012460	F 30

D	d	E.b	E.p	Z	REFERENCIA	PVP
150	30	3,0	4.0	12	0061015003011240	C 43
150	30	4.0	5.0	12	0061015003011250	D 20
150	30	6.0	7.0	12	0061015003011270	E 24
150	30	8.0	9.0	12	0061015003011290	E 47
150	30	2.0	3.0	24	0061015003012430	D 48
150	30	2.0	4.0	24	0061015003012440	E 36
150	30	2.0	3.0	36	0061015003013630	E 47
150	30	3,2	4.0	36	0061015003013640	F 29
150	20	3.2	5.0	36	0061015003013650	G 12



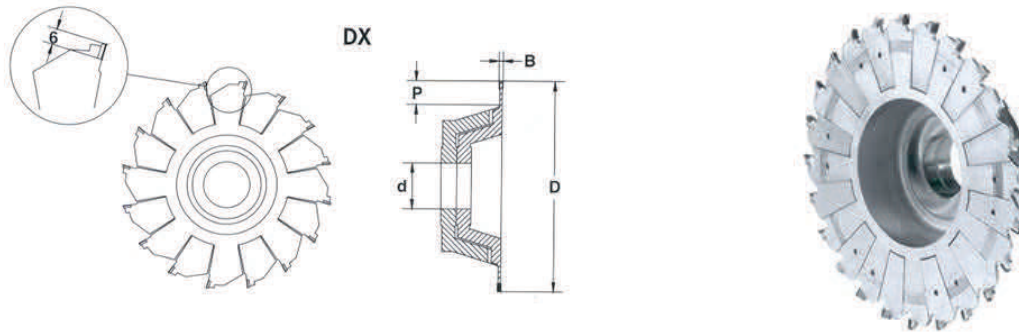
Línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresa de alto rendimiento, con placas de diamante de 6.0 mm de longitud.
 Placas rectas + precortadores independientes.
 Para corte en contra o a favor del avance.
 Adecuado para trabajar en maquinas perfiladoras, chapeadoras de cantos, etc.

D	d	E.p	P	Z	REFERENCIA	PVP
120	20 a 40	3 / 5,5	15	4+2+2	007141200000855	F 12
120	20 a 40	4 / 7,5	15	4+2+2	007141200000875	F 22
120	20 a 40	5 / 9,5	15	4+2+2	007141200000895	F 32
120	20 a 40	7 / 13,5	15	4+2+2	0071412000008135	F 39

D	d	E.p	P	Z	REFERENCIA	PVP
140	30 a 50	3 / 5,5	20	4+2+2	007141400000855	F 12
140	30 a 50	4 / 7,5	20	4+2+2	007141400000875	F 22
140	30 a 50	5 / 9,5	20	4+2+2	007141400000895	F 32
140	30 a 50	7 / 13,5	20	4+2+2	0071414000008135	F 39
140	30 a 50	8 / 15,5	20	4+2+2	0071414000008155	F 51
140	30 a 50	10 / 19,5	20	4+2+2	0070140000008195	G 22

D	d	E.p	P	Z	REFERENCIA	PVP
180	30 a 50	3 / 5,5	30	8+4+4	0071418000016055	F 25
180	30 a 50	4 / 7,5	30	8+4+4	0071418000016075	F 34
180	30 a 50	5 / 9,5	30	8+4+4	0071418000016095	F 48
180	30 a 50	7 / 13,5	30	8+4+4	0071418000161305	G 26
180	30 a 50	8 / 15,5	30	8+4+4	0071418000016155	G 41
180	30 a 50	10 / 19,5	30	8+4+4	0071418000016195	H 18

D	d	E.p	P	Z	REFERENCIA	PVP
180	30 a 50	3 / 5,5	30	12+6+6	0071418000024055	G 26
180	30 a 50	4 / 7,5	30	12+6+6	0071418000024075	G 39
180	30 a 50	5 / 9,5	30	12+6+6	0071418000024095	H 9
180	30 a 50	7 / 13,5	30	12+6+6	0071418000024135	I 2
180	30 a 50	8 / 15,5	30	12+6+6	0071418000024155	I 12
180	30 a 50	10 / 19,5	30	12+6+6	0071418000024195	I 35



Línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresa de alto rendimiento, con placas de diamante de 6.0 mm de longitud.
 Placas rectas
 Para corte en contra o a favor del avance.
 Adecuado para trabajar en máquinas perfiladoras, chapeadoras de cantos, etc.

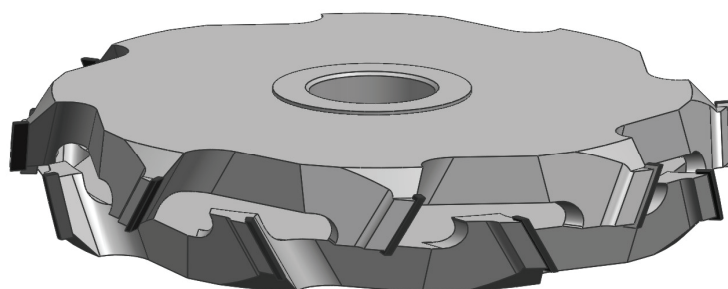
HEGADIAMANT TOP

D	d	E.p	P	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
120	20 a 40	3 / 5,5	15	6+6	0071012000001255	0071012100001255	F 32
120	20 a 40	4 / 7,5	15	6+6	0071012000001275	0071012100001275	F 41
120	20 a 40	5 / 9,5	15	6+6	0071012000001295	0071012100001295	F 51
120	20 a 40	7 / 13,5	15	6+6	00710120000012135	00710121000012135	G 6

D	d	E.p	P	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
150	30 a 50	3 / 5,5	20	8+8	0071015000001655	0071015100001655	F 47
150	30 a 50	4 / 7,5	20	8+8	0071015000001675	0071015100001675	G 6
150	30 a 50	5 / 9,5	20	8+8	0071015000001695	0071015100001695	G 17
150	30 a 50	7 / 13,5	20	8+8	00710150000016135	00710151000016135	G 27
150	30 a 50	8 / 15,5	20	8+8	00710150000016155	00710151000016155	G 38
150	30 a 50	10 / 19,5	20	8+8	00710150000016195	00710151000016195	G 49

D	d	E.p	P	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
180	30 a 50	3 / 5,5	30	12+12	00710180000024055	00710181000024055	G 42
180	30 a 50	4 / 7,5	30	12+12	00710180000024075	00710181000024075	H 7
180	30 a 50	5 / 9,5	30	12+12	00710180000024095	00710181000024095	H 23
180	30 a 50	7 / 13,5	30	12+12	00710180000024135	00710181000024135	H 41
180	30 a 50	8 / 15,5	30	12+12	00710180000024155	00710181000024155	I 4
180	30 a 50	10 / 19,5	30	12+12	00710180000024195	00710181000024195	I 14

D	d	E.p	P	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
200	30 a 50	3 / 5,5	30	12+12	00710200000024055	00710201000024055	G 43
200	30 a 50	4 / 7,5	30	12+12	00710200000024075	00710201000024075	H 7
200	30 a 50	5 / 9,5	30	12+12	00710200000024095	00710201000024095	H 23
200	30 a 50	7 / 13,5	30	12+12	00710200000024135	00710201000024135	H 40
200	30 a 50	8 / 15,5	30	12+12	00710200000024155	00710201000024155	I 5
200	30 a 50	10 / 19,5	30	12+12	00710200000024195	00710201000024195	I 14



Línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresas para cantear en perfiladoras dobles y chapeadoras de cantos.

Altura de placa de 5 mm.

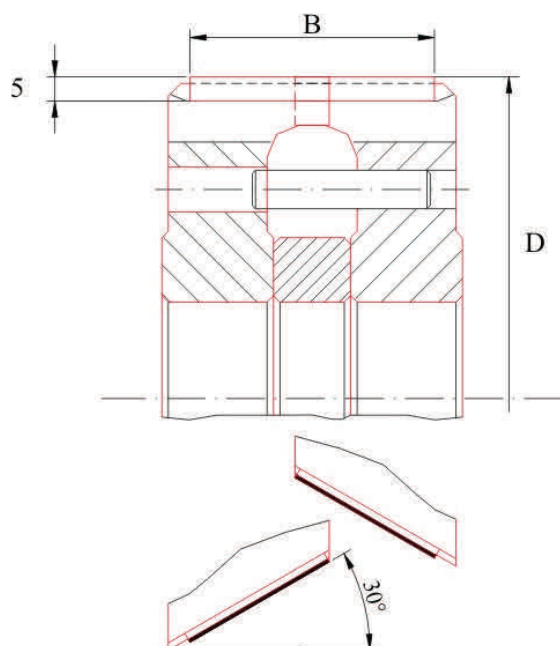
Para el mecanizado de tableros aglomerados y MDF recubiertos de chapa, melamina, papel, HPL..

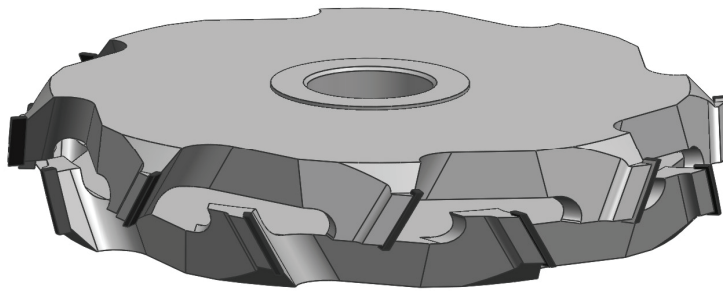
Geometría optimizada para obtener un corte suave para un acabado óptimo.

Disposición de los ángulos axiales en versiones simétrica (S) y asimétrica (AS) - ver dibujo.

PARA OTRAS MEDIDAS O CONFIGURACIONES DE CUERPO Y PLACAS, CON SULTAR

D	d	B	Z	REFERENCIA	PVP
80	25 - 30	Max 38	6 + 6	00747080000012038	H 1
80	25 - 30	Max 48	6 + 6	00747080000012048	H 40
80	25 - 30	Max 64	6 + 6	00747080000012064	I 18
125	25 - 30	Max 38	6 + 6	00747125000012038	H 1
125	25 - 30	Max 48	6 + 6	00747125000012058	H 40
125	25 - 30	Max 64	6 + 6	00747125000012064	I 18
150	35 - 40	Max 38	8 + 8	00747150000016038	I 11
150	35 - 40	Max 48	8 + 8	00747150000016048	I 36
150	35 - 40	Max 64	8 + 8	00747150000016064	J 16
180	35 - 40	Max 36	8+8	00747180000016036	H 25
180	35 - 40	Max 36	12+12	00747180000024036	I 43
180	35 - 40	Max 48	12+12	00747180000024048	J 33
180	35 - 40	Max 65	12+12	00747180000024065	L
200	35 - 40	Max 36	8+8	00747200000016036	H 25
200	35 - 40	Max 36	12+12	00747200000024036	I 43
200	35 - 40	Max 48	12+12	00747200000024048	J 33
200	35 - 40	Max 65	12+12	00747200000024065	L 7

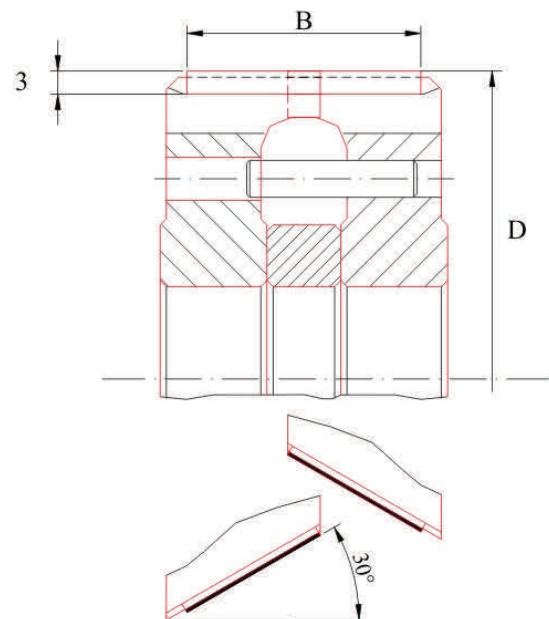


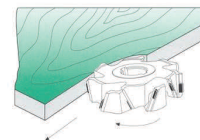
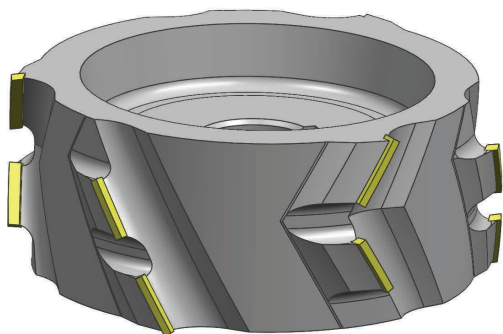


Línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresas para canteo en perfiladoras dobles y chapeadoras de cantos.
 Altura de placa de 3 mm.
 Para el mecanizado de tableros aglomerados y MDF recubiertos de chapa, melamina, papel, HPL..
 Geometría optimizada para obtener un corte suave para un acabado óptimo.
 Disposición de los ángulos axiales en versiones simétrica (S) y asimétrica (AS) - ver dibujo.
PARA OTRAS MEDIDAS O CONFIGURACIONES DE CUERPO Y PLACAS, CON SULTAR



D	d	B	Z	REFERENCIA	PVP
80	25 - 30	Max 38	6 + 6	00747080000112038	F 43
80	25 - 30	Max 48	6 + 6	00747080000112048	G 16
80	25 - 30	Max 64	6 + 6	00747080000112064	H 1
125	25 - 30	Max 38	6 + 6	00747125000112038	F 43
125	25 - 30	Max 48	6 + 6	00747125000112058	G 16
125	25 - 30	Max 64	6 + 6	00747125000112064	H 1
150	35 - 40	Max 38	8 + 8	00747150000116038	G 46
150	35 - 40	Max 48	8 + 8	00747150000116048	H 23
150	35 - 40	Max 64	8 + 8	00747150000116064	I 11
180	35 - 40	Max 36	8+8	00747180000116036	G 46
180	35 - 40	Max 36	12+12	00747180000124036	I 23
180	35 - 40	Max 48	12+12	00747180000124048	I 46
180	35 - 40	Max 65	12+12	00747180000124065	J 38
200	35 - 40	Max 36	8+8	00747200000116036	G 46
200	35 - 40	Max 36	12+12	00747200000124036	I 23
200	35 - 40	Max 48	12+12	00747200000124048	I 46
200	35 - 40	Max 65	12+12	00747200000124065	J 38





Línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresas para cantear en perfiladoras dobles y chapeadoras de cantos.

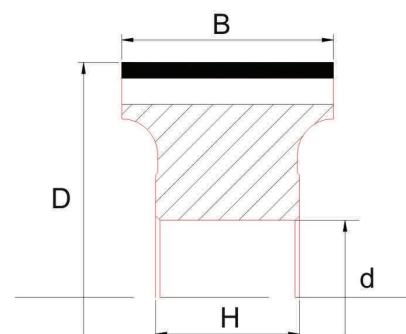
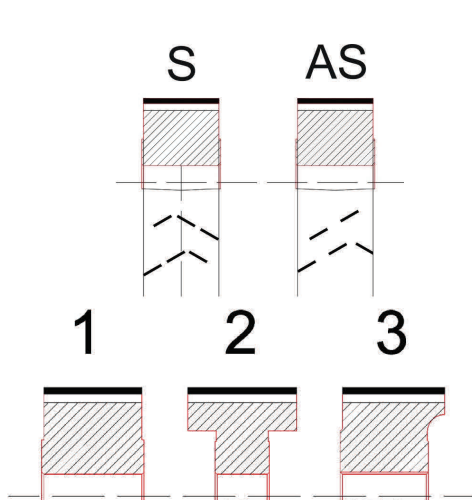
Altura de placa de 3mm.

Para el mecanizado de tableros aglomerados y MDF recubiertos de chapa, melamina, papel, HPL..

Geometría optimizada para obtener un corte suave para un acabado óptimo.

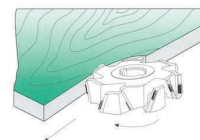
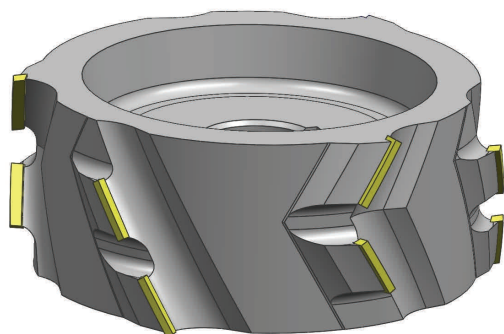
Disposición de los ángulos axiales en versiones simétrica (S) y asimétrica (AS) - ver dibujo.

PARA OTRAS MEDIDAS O CONFIGURACIONES DE CUERPO Y PLACAS, CON SULTAR

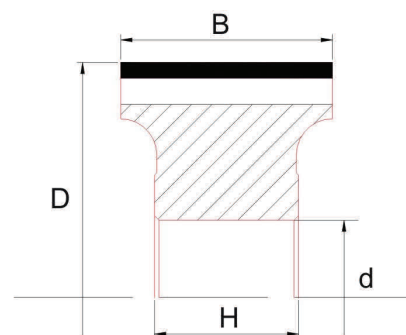
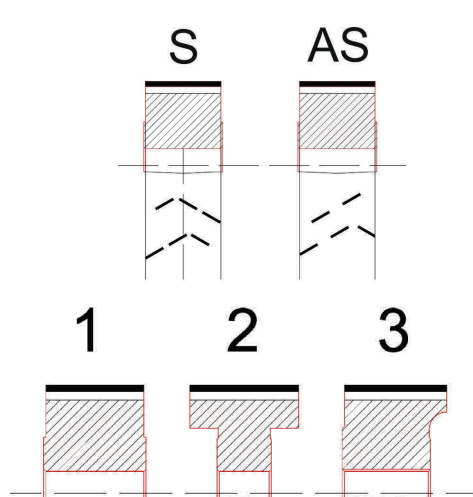


Configuración de las formas del cuerpo (según fabricante de la máquina)

D	d	B	H	Z	FORMA S/AS	FORMA 1/2/3	MAQUINAS	REFERENCIA	PVP
80	30	30	53	3+3	1	S	BIESSE	00748080030006030	F 20
80	30	48	53	3+3	1	S	BIESSE	00748080030006048	G 9
80	30	65	53	3+3	1	S	BIESSE	00748080030006065	H 14
100	30	34	36	3+3	1	AS	IMA-BRANDT	00748100030006034	F 48
100	30	48	75	3+3	1	S	BIESSE	00748100030006048	G 14
100	30	48	25	3+3	2	AS	HOLZHER-SCM	00748100030006049	G 17
100	30	48	40,6	3+3	3	AS	IMA-BRANDT-SCM-BIESSE	00748100030006050	G 17
100	30	65	25	3+3	2	AS	HOLZHER-SCM	00748100030006065	H 16
100	30	65	40,6	3+3	1	AS	OTT	00748100030006066	H 16
100	30	63	75	3+3	1	S	BIESSE	00748100030006063	H 17
125	30	34	36	3+3	1	S	HOMAG-BIESSE	00748125030006034	F 48
125	30	34	34	3+3	1	AS	IMA	00748125030006035	F 48
125	30	48	40	3+3	1	S	HOMAG-BIESSE	00748125030006048	G 17
125	30	48	42	3+3	1	AS	IMA	00748125030006049	G 17
125	30	65	40	3+3	2	S	HOMAG-BIESSE	00748125030006065	H 19
125	30	65	42	3+3	3	AS	IMA	00748125030006066	H 19

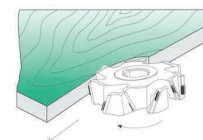
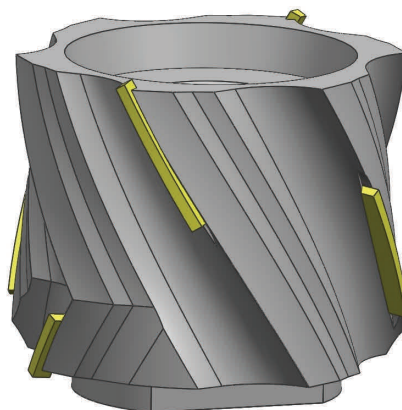


Línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresas para cantear en perfiladoras dobles y chapeadoras de cantos.
 Altura de placa de 5 mm.
 Para el mecanizado de tableros aglomerados y MDF recubiertos de chapa, melamina, papel, HPL..
 Geometría optimizada para obtener un corte suave para un acabado óptimo.
 Disposición de los ángulos axiales en versiones simétrica (S) y asimétrica (AS) - ver dibujo
 PARA OTRAS MEDIDAS O CONFIGURACIONES DE CUERPO Y PLACAS, CON SULTAR

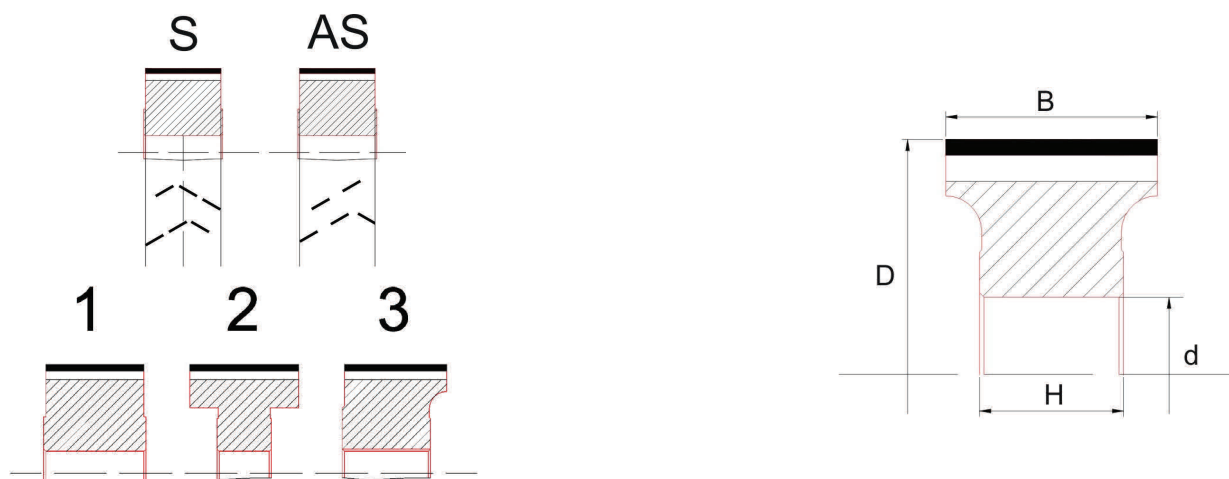


HEGADIAMANT
TOP

D	d	B	H	Z	FORMA S/AS	FORMA 1/2/3	MAQUINAS	REFERENCIA	PVP
80	30	30	53	3+3	1	S	BIESSE	00749080030006030	F 33
80	30	48	53	3+3	1	S	BIESSE	00749080030006048	G 30
80	30	65	53	3+3	1	S	BIESSE	00749080030006065	H 43
100	30	34	36	3+3	1	AS	IMA-BRANDT	00749100030006034	G 14
100	30	48	75	3+3	1	S	BIESSE	00749100030006048	G 36
100	30	48	25	3+3	2	AS	HOLZHER-SCM	00749100030006049	G 38
100	30	48	40,6	3+3	3	AS	IMA-BRANDT-SCM-BIESSE	00749100030006050	G 38
100	30	65	25	3+3	2	AS	HOLZHER-SCM	00749100030006065	H 45
100	30	65	40,6	3+3	1	AS	OTT	00749100030006066	H 45
100	30	63	75	3+3	1	S	BIESSE	00749100030006063	H 46
125	30	34	36	3+3	1	S	HOMAG-BIESSE	00749125030006034	G 15
125	30	34	34	3+3	1	AS	IMA	00749125030006035	G 15
125	30	48	40	3+3	1	S	HOMAG-BIESSE	00749125030006048	G 38
125	30	48	42	3+3	1	AS	IMA	00749125030006049	G 38
125	30	65	40	3+3	2	S	HOMAG-BIESSE	00749125030006065	H 49
125	30	65	42	3+3	3	AS	IMA	00749125030006066	H 49



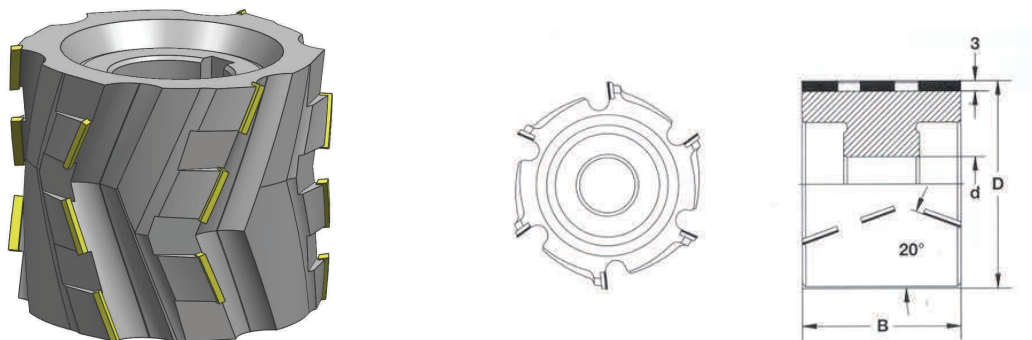
Línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresas para cantear en canteadoras de la marca CEHISA
 Para el mecanizado de tableros aglomerados y MDF recubiertos de chapa, melamina, papel, HPL..
 Geometría optimizada para obtener un corte suave para un acabado óptimo.
 Disposición de los ángulos axiales en forma Asimétrica
 Altura de placa de 3mm en versión ECO. Disponible también en versión de 5 mm.



Configuración de las formas del cuerpo (según fabricante de la máquina)

D	d	B	H	Z	FORMA S/AS	FORMA 1/2/3	MAQUINAS	REFERENCIA	PVP
60	20	30	44	2x3	3	A	CEHISA	00748060020006030	E 30
60	20	45	50,5	2x3	3	A	CEHISA	00748060020006045	E 51
100	20	30	25	2x3	3	A	CEHISA	00748100020006030	E 33
100	20	50	25	2x4	2	A	CEHISA	00748100020008050	F 15
100	20	65	30	2x5	3	A	CEHISA	00748100020010065	F 45

BI-MATIC



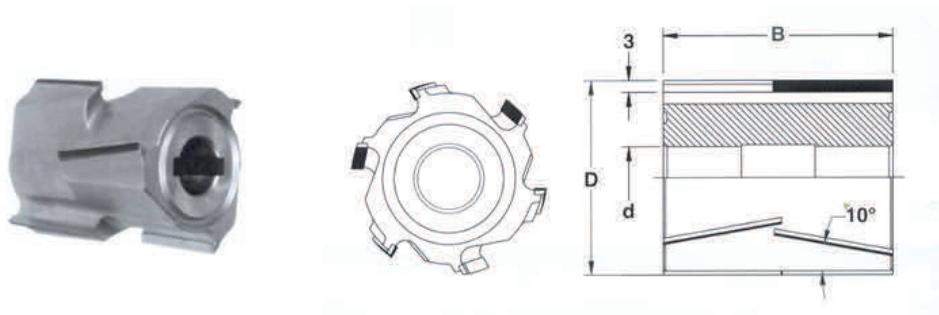
Fresa de canteo para chapeadora de cantos BI-MATIC

Línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresa económica, con placas de diamante de 3.0 mm. de altura.

HEGADIAMANT **ECO**

D	d	B	Z	REFERENCIA	PVP
60	16	52	3+3	00718060016003052	G 4

SCM-STEFANI

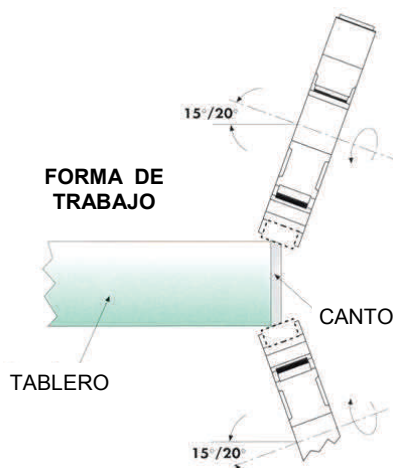
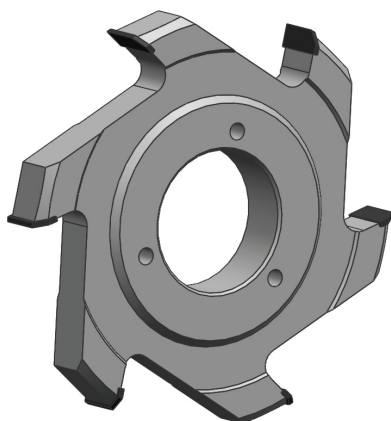


Fresa de canteo para chapeadora de cantos SCM-STEFANI

Línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresa económica, con placas de diamante de 3.0 mm. de altura.

HEGADIAMANT **ECO**

D	d	B	Z	REFERENCIA	PVP
50	16	59	3+3	00718050016003059	G 4
50	16	44	3+3	00718050016003044	F 22

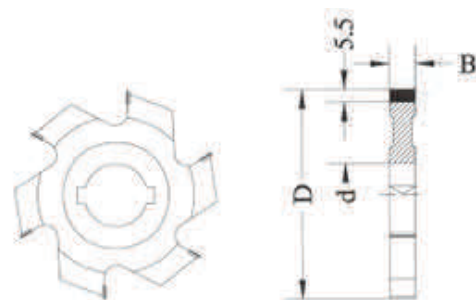


Fresa recta sin ángulo axial para montar en chapeadora de cantos.

Para otras medidas consultar precio.

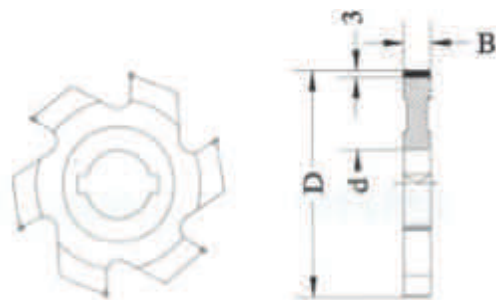
HegADIAMANT^{TOP}

D	d	B	Z	REFERENCIA	PVP
50	16	20	4	00710050016004020	E 49
60	17	20	6	00710060017006020	F 49
60	16 a 30	12,5	4	00710060000004012	D 38
60	20 a 30	12,5	6	00710060000006012	E 41
70	20 a 30	16	6	00710070000006016	F 19
70	20 a 30	12,5	4	00710070000004012	D 38
70	20 a 30	12,5	6	00710070000006012	E 41
70	16	30	6	00710070016006030	H 25
100	20 a 30	12,5	4	00710100000004012	D 38
100	20 a 30	12,5	6	00710100000006012	E 41

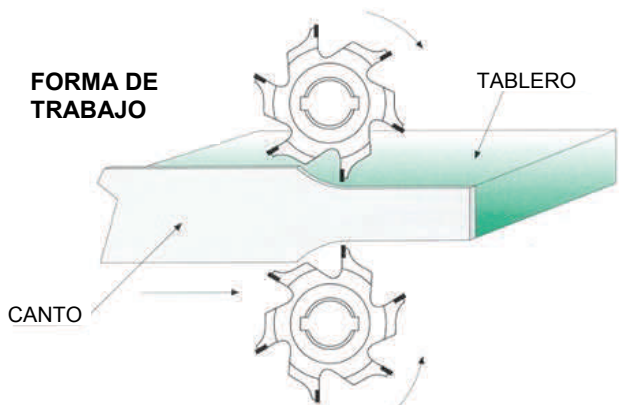


HegADIAMANT^{ECO}

D	d	B	Z	REFERENCIA	PVP
50	16	20	4	00710050016004021	D 20
60	17	20	6	00710060017006021	E 30
60	16 a 30	11	4	00710060000004011	C 38
60	20 a 30	11	6	00710060000006011	D 42
70	20 a 30	16	6	00710070000006017	D 48
70	20 a 30	11	4	00710070000004011	C 38
70	20 a 30	11	6	00710070000006011	D 42
70	16	30	6	00710070016006031	F 21
100	20 a 30	11	4	00710100000004011	C 38
100	20 a 30	11	6	00710100000006011	D 42



Al realizar el pedido es imprescindible indicar la marca de la maquina y la forma de la herramienta



Fresa de radio para montar en chapeadora de cantos.

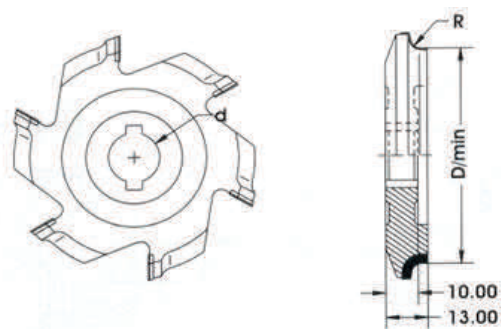
Línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresa económica, con placa de 3.0 mm. de largo

Para otras medidas consultar precio.

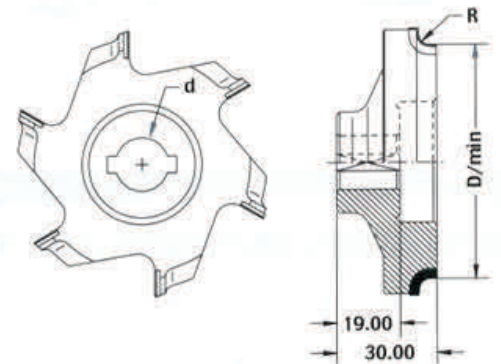
HEGADIAMANT ECO

D / min	d + DKN	R	Z	Forma	Maquina	REFERENCIA	PVP
60	16	1	6	A		00752060016006111	E 36
60	16	2	6	A		00752060016006112	E 48
60	16	3	6	A	STEFANI	00752060016006113	F 10
60	16	4	6	A		00752060016006114	F 24
60	16	5	6	A		00752060016006115	F 37
61	16	1	6	A		00752060016006111	E 36
61	16	2	6	A	HOMAG	00752061016006112	E 48
61	16	3	6	A	Y	00752061016006113	F 10
61	16	4	6	A	GABBIANI	00752061016006114	F 24
61	16	5	6	A		007520610160061150	F 37
61,3	16	1	6	A		00752613016006111	E 36
61,3	16	2	6	A		00752613016006112	E 48
61,3	16	3	6	A	IDM	00752613016006113	F 10
61,3	16	4	6	A		00752613016006114	F 24
61,3	16	5	6	A		00752613016006115	F 37
70	16	1	6	A		00752070016006111	E 36
70	16	2	6	A		00752070016006112	E 48
70	16	3	6	A	STEFANI	00752070016006113	F 10
70	16	4	6	A		00752070016006114	F 24
70	16	5	6	A		00752070016006115	F 37

EL DIBUJO CORRESPONDE A LA HERRAMIENTE DERECHA

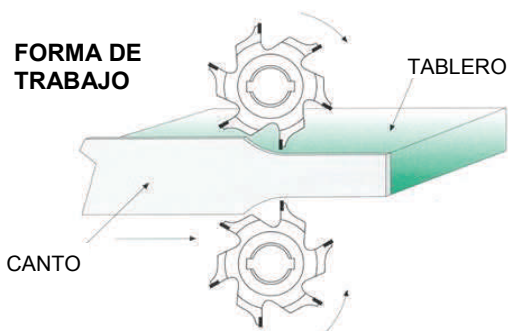


FORMA . A



FORMA . B

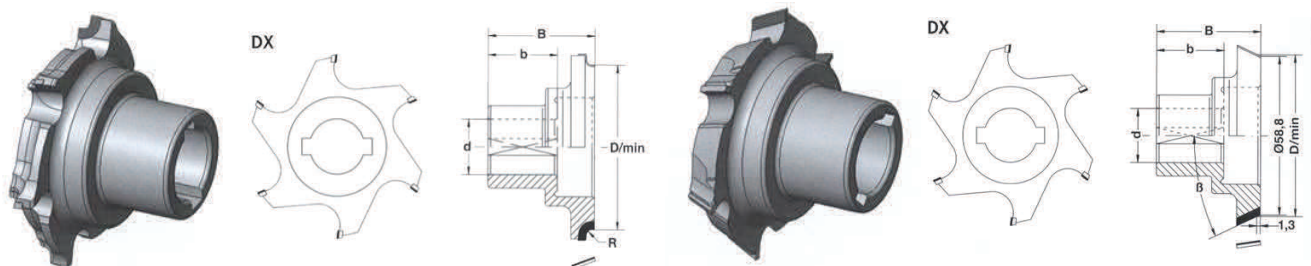
Al realizar el pedido es imprescindible indicar la marca de la maquina, así como la forma de la herramienta y la mano



Fresas de radio y bisel para montar en chapeadora de cantos marca BIESSE

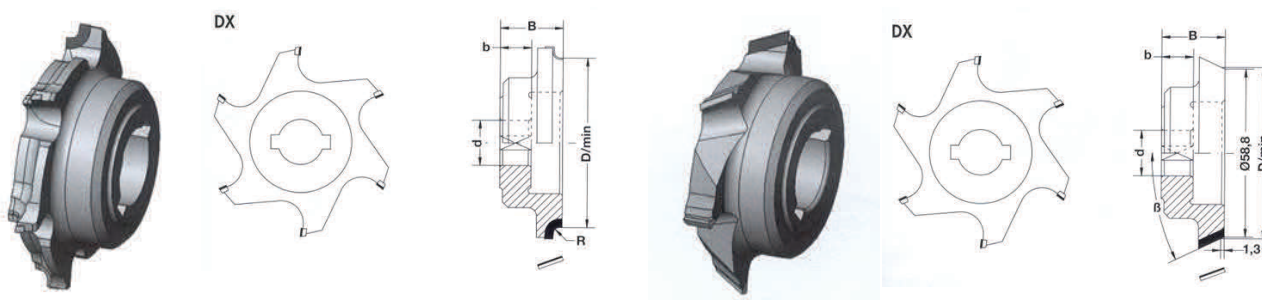
Línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresa económica, con placa de 3.0 mm. de largo

Los dibujos corresponden a las herramientas con giro a derecha



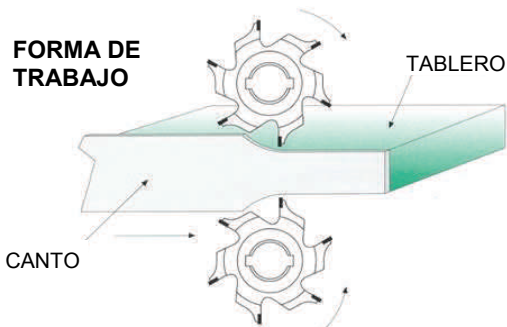
HegADIAMANT ECO

D/min	d + DKN	R	B	b	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
60	20	1	39.5	25.5	6	00770060020006001	00780060020006001	E 35
60	20	2	39.5	25.5	6	00770060020006002	00780060020006002	E 47
60	20	3	39.5	25.5	6	00770060020006003	00780060020006003	F 10
60	20	4	39.5	25.5	6	00770060020006004	00780060020006004	F 24
60	20	5	39.5	25.5	6	00770060020006005	00780060020006005	F 37
60	20	20°	39.5	25.5	6	00750060020006020	00760060020006020	D 37



HegADIAMANT ECO

D/min	d + DKN	R	B	b	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
60	16	1	22	11	6	00770060016006001	00780060016006001	E 35
60	16	2	22	11	6	00770060016006002	00780060016006002	E 47
60	16	3	22	11	6	00770060016006003	00780060016006003	F 10
60	16	4	22	11	6	00770060016006004	00780060016006004	F 24
60	16	5	22	11	6	00770060016006005	00780060016006005	F 37
60	16	20°	22	11	6	00750060016006020	00760060016006020	D 37



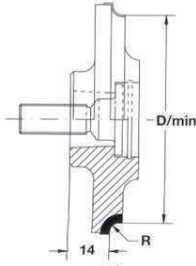
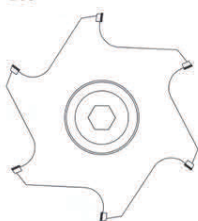
Fresas de radio y bisel para montar en chapeadora de cantos con amarre HSK- 25

Línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresa económica, con placa de 3.0 mm. de largo

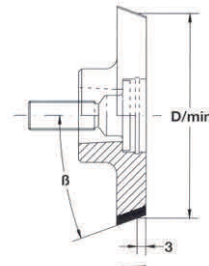
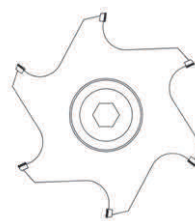
Los dibujos corresponden a las herramientas con giro a derecha



DX

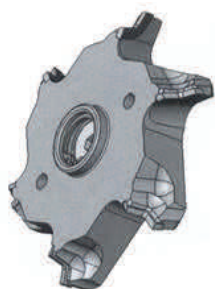


DX

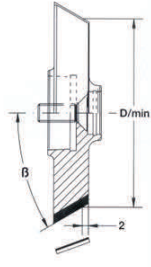
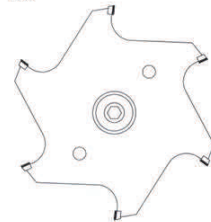


Hegadiamant ECO

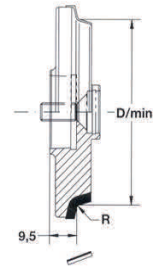
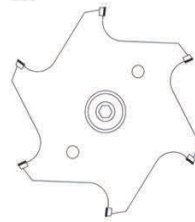
D/min	sujeccion	R	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
70	HSK 25 R	1	6	00770070HSK250601	00780070HSK250601	E 45
70	HSK 25 R	2	6	00770070HSK250602	00780070HSK250602	5
70	HSK 25 R	3	6	00770070HSK250603	00780070HSK250603	F 18
70	HSK 25 R	4	6	00770070HSK250604	00780070HSK250604	F 31
70	HSK 25 R	5	6	00770070HSK250605	00780070HSK250605	F 44
70	HSK 25 R	20°	6	00750070HSK250620	00760070HSK250620	E 36



DX

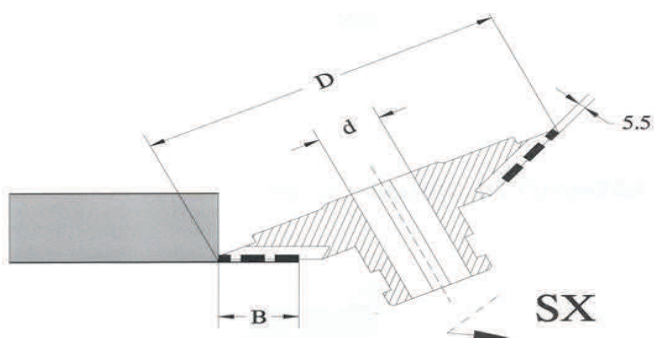


DX



Hegadiamant ECO

D/min	sujeccion	R	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
62	HSK 32 R	1	6	00770062HSK320601	00780062HSK320601	E 45
62	HSK 32 R	2	6	00770062HSK320602	00780062HSK320602	5
62	HSK 32 R	3	6	00770062HSK320603	00780062HSK320603	F 18
62	HSK 32 R	4	6	00770062HSK320604	00780062HSK320604	F 31
62	HSK 32 R	5	6	00770062HSK320605	00780062HSK320605	F 44
62	HSK 32 R	20°	6	00750062HSK320620	00760062HSK320620	E 36



Fresa para montar en líneas recubridoras de tablero.
Realiza el repasado de la lamina a curvar.
Trabaja después del triturador

Línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresa de alto rendimiento, con placa de 5.5 mm. de largo

Al realizar el pedido indicar la mano de la herramienta

Dibujo correspondiente a la herramienta derecha

D	d	H	Z	REFERENCIA HTA. DERECHA	REFERENCIA HTA. IZQUIERDA	PVP
200	35 / 40	33	8	00748200000008033	00749200000008033	H 40
200	35 / 40	44	8	00748200000008044	00749200000008044	I 42
200	35 / 40	55	8	00748200000008055	00749200000008055	J 30



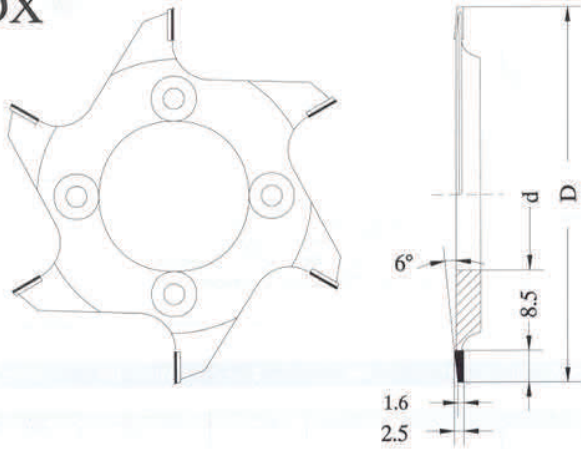
Herramienta para realizar el fresado del radio antes de postformar.
Trabaja después de la fresa de repasar la lamina.

Al realizar el pedido indicar la mano de la herramienta.

Dibujo correspondiente a la herramienta izquierda

D	d	Z	R	REFERENCIA HTA. DERECHA	REFERENCIA HTA. IZQUIERDA	PVP
180	a determinar	8	4	00752180000008004	00752180000008104	G 8
180	a determinar	8	5	00752180000008005	00752180000008105	G 39
180	a determinar	8	6	00752180000008006	00752180000008106	H 6
180	a determinar	8	8	00752180000008008	00752180000008108	H 43
180	a determinar	8	9	00752180000008009	00752180000008109	I 2
180	a determinar	8	10	00752180000008010	00752180000008110	I 9
180	a determinar	8	11	00752180000008011	00752180000008111	I 24
180	a determinar	8	12	00752180000008012	00752180000008112	I 35
180	a determinar	8	14	00752180000008014	00752180000008114	J 29

DX



Fresa para montar en líneas recubridoras de tablero. realiza el fresado para el Alojamiento de la cola termofusible . Trabaja después de la fresa de radio.

Al realizar el pedido indicar la mano de la herramienta

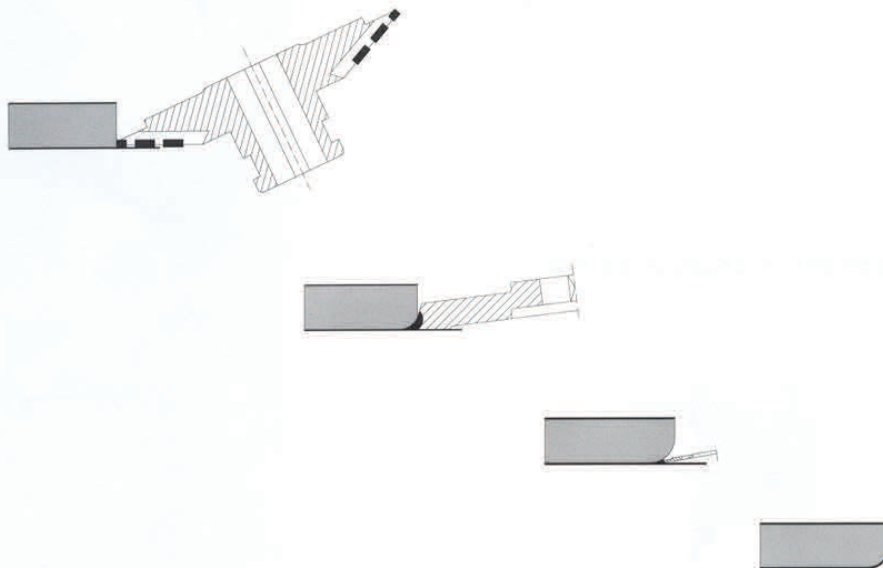
El dibujo corresponde a la herramienta derecha .

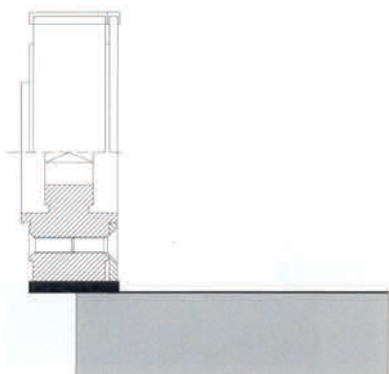
Hegadiamant^{TOP}

D	d	Z	H	REFERENCIA HTA. DERECHA	REFERENCIA HTA . IZQUIERDA	PVP
100	a determinar	6	2,5(1,6)	0071010000006025	0071010000006125	F 40
125	a determinar	6	2,5(1,6)	0071012500006025	0071012500006125	F 40

PARA OTRAS HERRAMIENTAS NECESARIAS PARA REALIZAR EL PRE - FORMING CONSULTAR PRECIO .

PRE - FORMING

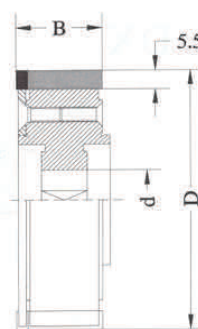




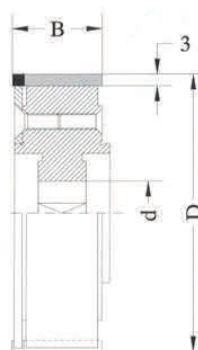
Fresas para ser montadas en líneas recubridoras de tablero para repasar el sobrante

HegADIAMANT_{TOP}

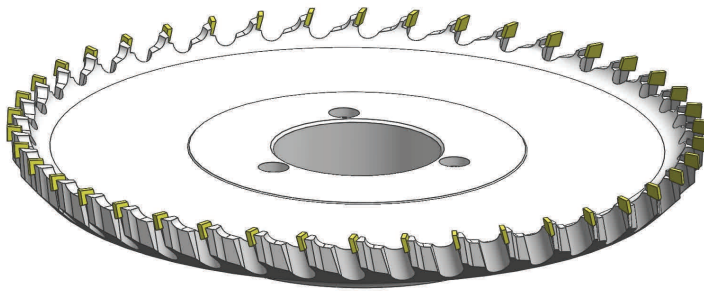
D	d	B	Z	REFERENCIA	PVP
70	16+DKN	22,5	12+4	00710070016016225	I 18
70	20+DKN	22,5	12+4	00710070020016225	I 18
70	35	3,5	12	00510070035012035	F 26


HegADIAMANT_{ECO}

D	d	B	Z	REFERENCIA	PVP
70	16+DKN	22,5	12+4	00710070016016225	H 5
70	20+DKN	22,5	12+4	00710070020016225	H 5
70	35	3,5	12	00510070035012035	E 39



PARA OTRAS HERRAMIENTAS NECESARIAS PARA REALIZAR EL POST - FORMING CONSULTAR PRECIO .

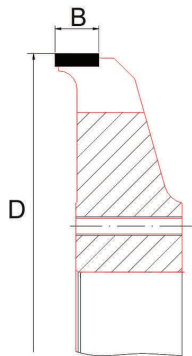
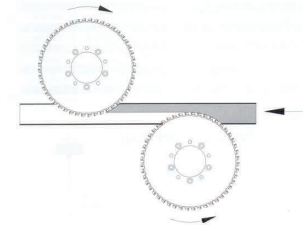


Triturador perfilador para tablero recubierto de melamina.

Serie TOP con 6mm de altura de placa

Repasa el corte antes de encolar el canto y a su vez desmenuza el sobrante.

Para montar en perfiladoras dobles o líneas de postformado, etc.

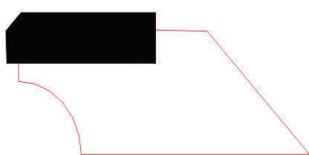


RECTO



D	d	B	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
215	35-40	12,5	36+6	00750215000042125	00751215000042125	K 7
215	35-40	12,5	48+6	00750215000054215	00751215000054215	K 44
250	35-40	12,5	36+6	00750250000042215	00751250000042215	K 16
250	35-40	12,5	48+6	00750250000054215	00751250000054215	K 49
250	35-40	12,5	60+6	00750250000066215	00751250000066215	L 24

CHAFLÁN



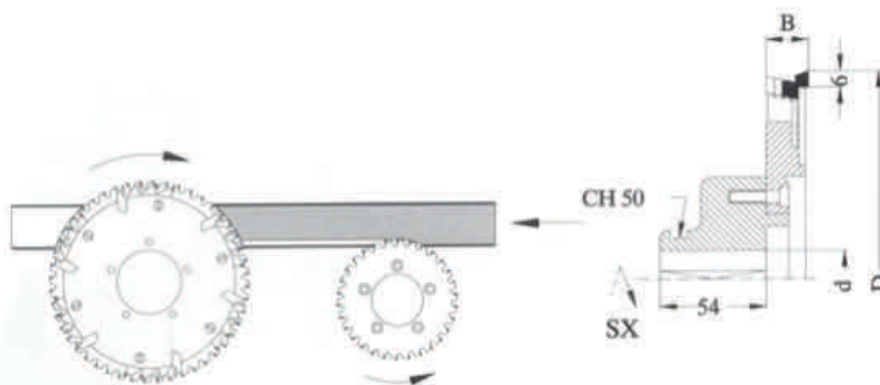
D	d	B	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
215	35-40	12,5	36+6			K 16
215	35-40	12,5	48+6			L 1
250	35-40	12,5	36+6			K 21
250	35-40	12,5	48+6			L 1
250	35-40	12,5	60+6			L 29

RADIO



D	d	B	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
215	35-40	12,5	36+6			K 19
215	35-40	12,5	48+6			K 49
250	35-40	12,5	36+6			K 21
250	35-40	12,5	48+6			L 1
250	35-40	12,5	60+6			L 29

Bajo demanda se puede montar sobre un casquillo con centraje **HYDRO GRIP**
 Para cualquier otra medida o configuración, consultar.



Línea **HEGADIAMANT TOP**. Disco de alto rendimiento con 6.0 mm de largo de placa.
Corte en contra del avance.

FORMA DEL AFILADO EN DIAMETRO (Especificar al realizar el pedido)

- A: AFILADO RECTO
- B: AFILADO UNILATERAL

Cuando se indica "taladros a determinar" es necesario enviar un disco de muestra o un plano correctamente acotado con todas las medidas.

D	d	E.b	E.p	Z	TALADROS	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
200	80	2,8	4,2	40	4/6/10 Leuco	0069220008004042	0069120008004042	H 39
200	80	2,8	4,2	60	4/6/10 Leuco	0069220008006042	0069120008006042	J 5
200	30	3.0	4,2	60	a dererminar	0069220003006042	0069120003006042	J 5
250	30	2,8	4,2	48	a dererminar	0069225003004842	0069125003004842	I 19
250	30	3.0	4,2	60	a dererminar	0069225003006042	0069125003006042	J 5
250	80	3.0	4,2	48	6/6/200 Leitz	0069225008004842	0069125008004842	I 19
250	80	3.0	4,2	60	6/6/200 Leitz	0069225008006042	0069125008006042	J 5
305	30	3.0	4,2	48	a dererminar	0069230503004842	0069130503004842	I 19
305	30	3.0	4,2	60	a dererminar	0069230503006042	0069130503006042	J 5
305	30	3.0	4,2	72	a dererminar	0069230503007242	0069130503007242	J 42
350	30	3.0	4,2	54	a dererminar	0069235003005442	0069135003005442	I 38
350	30	3.0	4,2	72	a dererminar	0069235003007242	0069135003007242	J 42
350	30	3.0	4,2	84	a dererminar	0069235003008442	0069135003008442	K 14
355	80	3.0	4,2	54	6/6/300 Leuco	0069235508005442	0069135508005442	I 38
355	80	3.0	4,2	72	6/6/300 Leuco	0069235508007242	0069135508007242	J 42
355	80	3.0	4,2	84	6/6/300 Leuco	0069235508008442	0069135508008442	K 14



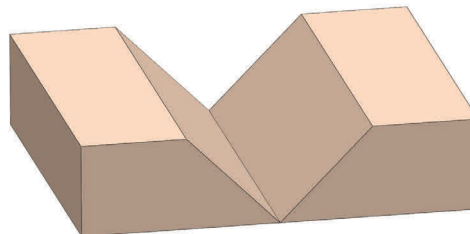
Línea **HEGADIAMANT TOP**. Segmento de alto rendimiento con 6.0 mm de largo de placa.

Cada segmento tiene las dos primeras placas de diamante .
Ambas placas son las que habitualmente trabajan, y por tanto, las que mas desgaste tienen.

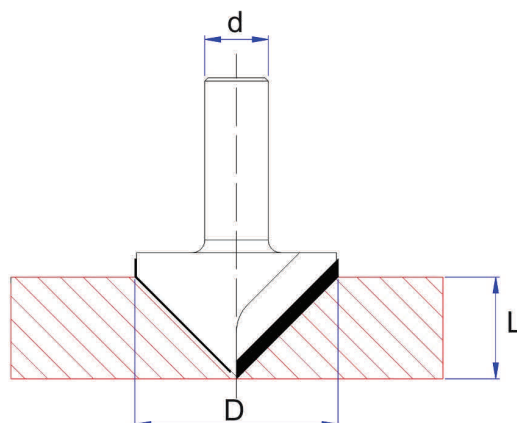
El resto de las placas son de metal duro

Los tacos se componen de dos placas de diamante de 4.5 x 6.0 mm

Ø Triturador	E.p	Z en MD	Z en DTE	MODELO	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
200	4,6	2	2	LEUCO	0069920000000446	0069920000001446	B 47
250	4,2	6	2	LEUCO	0069925000000842	0069925000001842	C 1
300	4,2	6	2	LEUCO	0069930000000842	0069930000001842	C 1
350	4,2	8	2	LEUCO	0069935000001042	00699350000011042	C 7
250	4.0	5	2	LEITZ	0069925000000742	0069925000001742	C 2
350	4.0	8	2	LEITZ	0069935000001040	00699350000011040	C 7
300	4,2	8	2	WITOX	0069930000001042	00699300000011042	C 13
350	4,2	11	2	WITOX	0069935000001342	00699350000011342	C 13



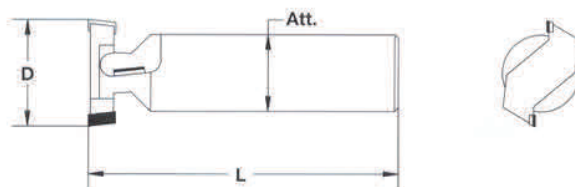
Fresas de mango para operaciones de Folding.
 Para un ajuste preciso del pliegue.
 Altura de placas de 4mm.
 Para otras medidas de la herramienta o mayor altura de placa, consultar



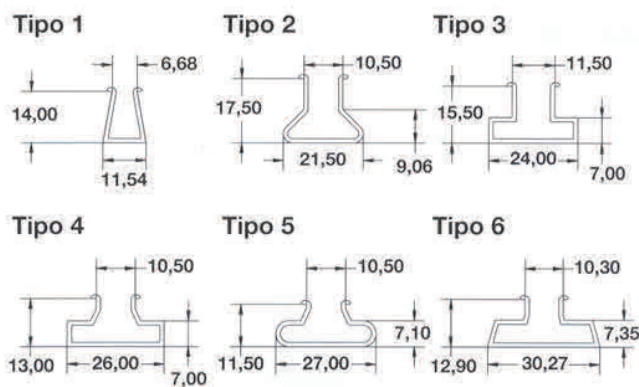
D	d	L	Z	REFERENCIA	PVP
45	25 x 55	22	2	00750045025002022	E 50
54	25 x 55	27	2	00750054025002027	F 8
64	25 x 55	32	2	00750064025002032	F 12



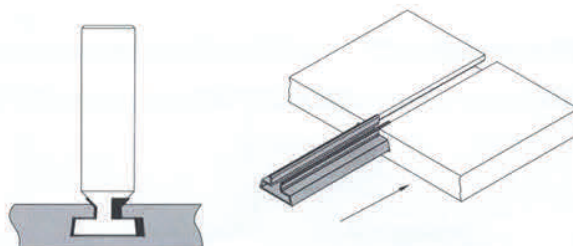
D	d	Tipo	Z	REFERENCIA	PVP
14	12	1	2	00750014012002014	E 2
23,5	20	2	2+2	00750023020004017	E 2
26	20	3	2+2	00750026020004015	E 2
28	20	4	2+2	00750028020004013	E 2
28	20	5	2+2	00770028020004011	E 2
33	20	6	2+2	00750033020004013	E 2

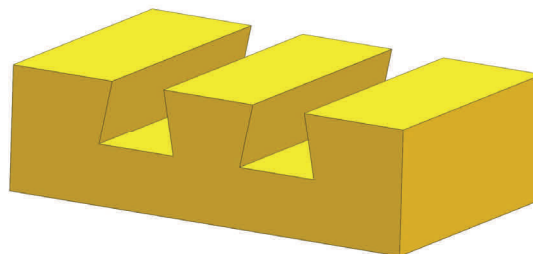
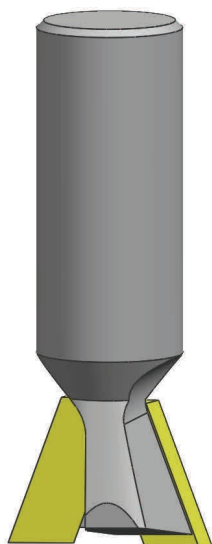


EJEMPLO DE PERFILES

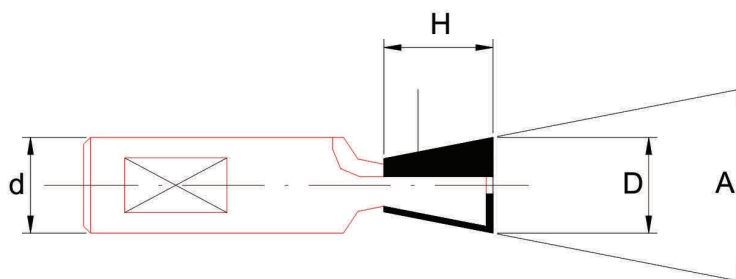


EJEMPLO DE TRABAJO

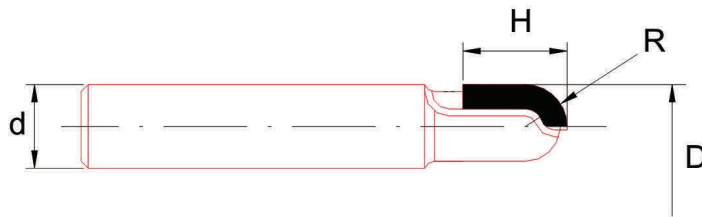
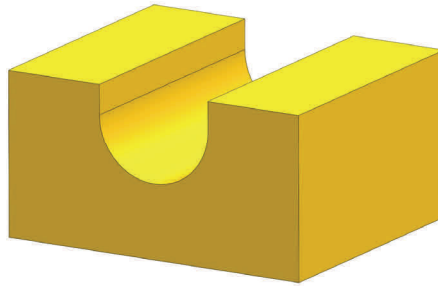




Fresas en diamante par hacer lazos en tableros de DM u otros compuestos



D	d	H	A	Z	REFERENCIA	PVP
14	14 x 40	10	40°	2	00750014014002010	C 47
14	14 x 40	16	22°	2	00750014014002016	D 14
15	14 x 40	12	20°	1	00750015014002012	C 27
18	14 x 40	10	56°	2	00750018014002010	D 6



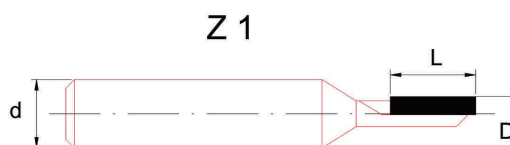
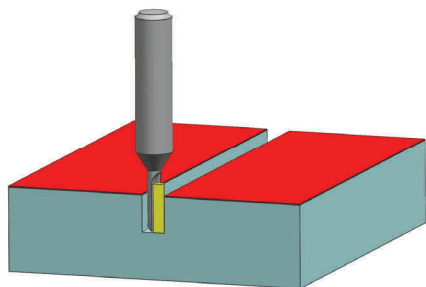
D	d	H	R	Z	REFERENCIA	PVP
6	12 x 40	6	3	1	00752006010001R03	D 21
8	12 x 50	15	4	1	00752080012001R04	D 9
10	12 x 50	15	5	1	00752010010001R05	D 10
12	12 x 50	15	6	1	00752012012001R06	D 11

Brocas con Z 1 y Z 2+1 para contornear y realizar pequeñas ranuras en tablero de aglomerado o MDF (siempre sin recubrir)

La profundidad máxima de pasada que se aconseja es de la mitad del largo de la placa

Cuerpo en acero de alta densidad para diámetros Ø5, Ø6, Ø7 y Ø8 para una mayor resistencia a rotura y estabilidad de la herramienta.

Revoluciones máximas de trabajo 24.000 R.P.M.

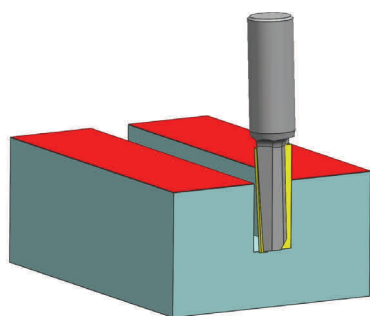


Z 1



D	d	Z	L	REFERENCIA	PVP
* 5	12	1	10	00744005012001010	C 18
* 6	12	1	10	00744006012001010	C 22
* 7	12	1	10	00744007012001010	C 26
* 8	12	1	15	00744008012001015	C 25
9	12	1	15	00744009012001015	C 3
10	12	1	15	00744010012001015	C 10

* Ø5-6-7-8 con cuerpo en Densimet



Z 2



Uno de los dientes cantea y taladra

Z 1 + 1



D	d	Z	L	REFERENCIA	PVP
* 8	12	1+1	15	00744008012002015	D 15
10	12	1+1	15	00744010012002015	C 12
12	12	1+1	20	00744012012002020	C 49
14	12	1+1	20	00744014012002020	C 52

* Ø8 con cuerpo en acero de alta densidad

Serie PLUS de la línea **HEGADIAMANT ECO**. Fresa económica con placa de 3 mm. de altura.

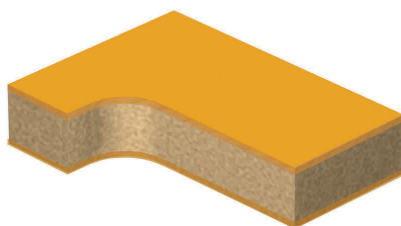
Velocidad de avance de 3 a 10 m/min.

Numero de afilados aproximados: 3 - 4.

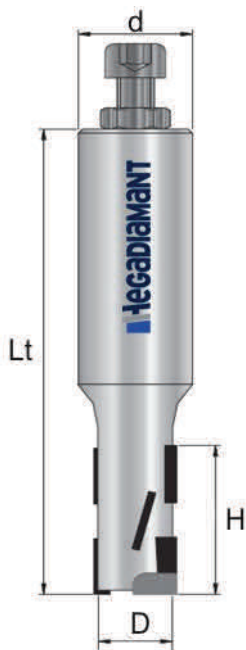
Revoluciones máximas de trabajo 24.000 rpm.

Adecuada para recortar, perfilar y fresar en:

- Tablero aglomerado y MDF (ambos recubiertos o sin recubrir)
- Materiales plásticos y termoplásticos ,
- Corian® ,Varicor®
- Metacrilato.



HEGADIAMANT ECO



D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
*8	12 X 35	20	60	2+1 MD	00753008012012002	00754008012012002	C 31
10	12 x 45	27,5	80	3+1 MD	00753010012027003	00754010012027003	C 22
12	12 x 45	27,5	80	3+1 MD	00753012012027003	00754012012027003	C 22
12	12 x 45	36	87	4+1 MD	00753012012036004	00754012012036004	C 49
14	20 x 50	27,5	87	3+1 MD	00753014020027003	00754014020027003	C 22
14	20 x 50	36	97	4+1 MD	00753014020036004	00754014020036004	C 49
14	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00753014020045005	00754014020045005	D 20
16	20 x 50	27,5	87	3+1 MD	00753016020027003	00754016020027003	C 22
16	20 x 50	36	97	4+1 MD	00753016020036004	00754016020036004	C 49
16	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00753016020045005	00754016020045005	D 20
18	20 x 50	27,5	80	3+1 MD	00753018020027003	00754018020027003	C 29
18	20 x 50	36	87	4+1 MD	00753018020036004	00754018020036004	D 4
18	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00753018020045005	00754018020045005	D 27
18	20 x 50	53	114	6+1 MD	00753018020053006	00754018020053006	D 49
20	20 x 50	27,5	87	3+1 MD	00753020020027003	00754020020027003	C 29
20	20 x 50	36	97	4+1 MD	00753020020036004	00754020020036004	D 4
20	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00753020020045005	00754020020045005	D 27
20	20 x 50	53	114	6+1 MD	00753020020053006	00754020020053006	D 49

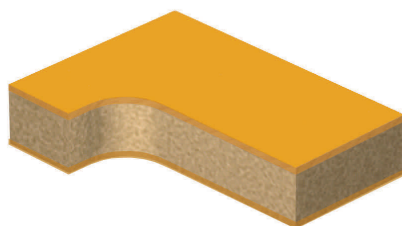
* Ø8 con cuerpo en aleación especial de gran dureza



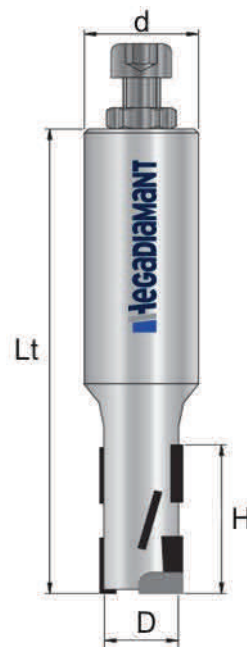
Serie PLUS de la línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresa de alto rendimiento con placa de 4.0 mm de altura
Velocidad de avance de 3 a 10 m/min.
Numero de afilados aproximados: 10 - 12
Revoluciones máximas de trabajo 24.000

Adecuada para recortar, perfilar y fresar en:

- Tablero aglomerado y MDF (ambos recubiertos o sin recubrir)
- Materiales plásticos y termoplásticos.
- Corian®, Varicor®
- Metacrilato.



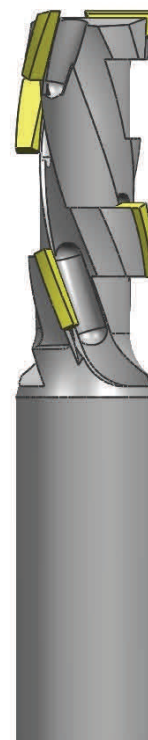
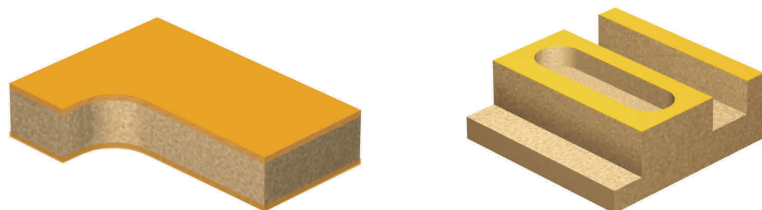
D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
16	20 x 50	27,5	80	3+1 MD	00753016020027003	00754016020027003	C 43
16	20 x 50	36	87	4+1 MD	00753016020035004	00754016020035004	D 19
16	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00753016020045005	00754016020035005	D 43
18	20 x 50	27,5	80	3+1 MD	00753018020030003	00754018020030003	C 43
18	20 x 50	36	87	4+1 MD	00753018020039004	00754018020039004	D 19
18	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00753018020048005	00754018020048005	D 43
20	20 x 50	27,5	80	3+1 MD	00753020020030003	00754020020030003	C 43
20	20 x 50	36	87	4+1 MD	00753020020039004	00754020020039004	D 19
20	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00753020020048005	00754020020048005	D 43
20	20 x 50	53	114	6+1 MD	00753020020057006	00754020020057006	E 15
18	25 x 55	27,5	85	3+1 MD	00753018025030003	00754018025030003	C 50
18	25 x 55	36	92	4+1 MD	00753018025039004	00754018025039004	D 27
18	25 x 55	44,5	110	5+1 MD	00753018025048005	00754018025048005	D 50
20	25 x 55	27,5	85	3+1 MD	00753020025030003	00754020025030003	C 50
20	25 x 55	36	92	4+1 MD	00753020025039004	00754020025039004	D 27
20	25 x 55	44,5	110	5+1 MD	00753020025048005	00754020025048005	D 50
20	25 x 55	53	119	6+1 MD	00753020025057006	00754020025057006	E 23



Serie HELIPLUS. Fresas de pantógrafo con desarrollo helicoidal. Desahogo de las placas diseñado para una mejor evacuación de viruta.
Disponibles en línea ECO (3mm de placa) y TOP (4 mm de placa)
Velocidad de avance de 5 a 10 m/min.
Número de afilados aproximados: ECO: 3 - 4 y TOP: 8 - 10.
Revoluciones máximas de trabajo 24.000 rpm.

Adecuada para realizar trabajos de perfilado y recortado en:

- Tablero aglomerado y MDF (ambos recubiertos o sin recubrir)
- Materiales plásticos y termoplásticos ,
- Corian® , Varicor®
- Metacrilato.



DIAMANTE

Hegadiamant ECO



D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
16	20 X 50	36	97	4+1 MD	00760016020005036	00761016020005036	D 11
16	20 X 50	44,5	105	5+1 MD	00760016020006044	00761016020006044	D 34
18	20 x 50	36	97	4+1 MD	00760018020005036	00761018020005036	D 11
18	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00760018020006044	00761018020006044	D 34
18	20 x 50	53	114	6+1 MD	00760018020007053	00761018020007053	E 4
20	20 x 50	36	97	4+1 MD	00760020020005035	00761020020005035	D 11
20	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00760020020006044	00761020020006044	D 34
20	20 x 50	53	114	6+1 MD	00760020020007053	00761020020007053	E 4

Hegadiamant TOP

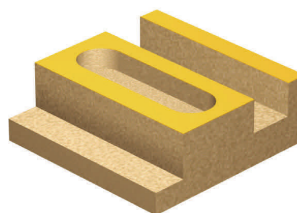
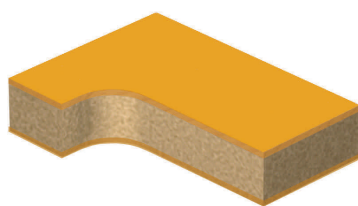
D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
16	20 X 50	36	97	4+1 MD	00762016020005036	00764016020005036	D 25
16	20 X 50	44,5	105	5+1 MD	00762016020006044	00764016020006044	D 50
18	20 x 50	36	97	4+1 MD	00762018020005036	00764018020005036	D 25
18	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00762018020006044	00764018020006044	D 50
18	20 x 50	53	114	6+1 MD	00762018020007053	00764018020007053	E 22
20	20 x 50	36	97	4+1 MD	00762020020005035	00764020020005035	D 25
20	20 x 50	44,5	105	5+1 MD	00762020020006044	00764020020006044	D 50
20	20 x 50	53	114	6+1 MD	00762020020007053	00764020020007053	E 22



Serie Rycut de fresas de pantógrafo de alto rendimiento.
Diseño con desahogo helicoidal para un óptimo desalojo de virutas.
Mayor número de placas trabando en cada zona, permitiendo mayor avance y menos desgaste.
Gran velocidad de avance: hasta 14 m/min.
Revoluciones máximas de trabajo 24.000 rpm.

Adecuada para realizar trabajos de perfilado y recortado en:

- Tablero aglomerado y MDF (ambos recubiertos o sin recubrir)
- Materiales plásticos y termoplásticos ,
- Corian® ,Varicor®
- Metacrilato.



HegADIAMANT
ECO

D	d	L	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHAS	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
16	20 x 50	36	97	7+1 MD	00764016020008036	00765016020008036	E 2
16	20 x 50	46	106	9+1 MD	00764016020010046	00765016020010046	E 26
16	20 x 50	54	114	11+1 MD	00764016020012054	00765016020012054	E 38
18	20 x 50	36	97	7+1 MD	00764016020008036	00765016020008036	E 2
18	20 x 50	46	106	9+1 MD	00764018020010046	00765018020010046	E 26
18	20 x 50	54	114	11+1 MD	00764018020013054	00765018020012054	E 38
20	20 x 50	36	97	7+1 MD	00764020020008036	00765020020008036	E 2
20	20 x 50	46	106	9+1 MD	00764020020010046	00765020020010046	E 26
20	20 x 50	54	114	11+1 MD	00764020020012054	00765020020012054	E 38
20	20 x 50	62	123	13+1 MD	00764020020014062	00765020020014062	E 49
20	20 x 50	72	131	15+1 MD	00464020020016072	00466020020016072	F 8

HegADIAMANT
TOP

D	d	L	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHAS	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
16	20 x 50	36	97	7+1 MD	00766016020008036	00767016020008036	E 20
16	20 x 50	46	106	9+1 MD	00766016020010046	00767016020010046	E 35
16	20 x 50	54	114	11+1 MD	00766016020012054	00767016020012054	E 48
18	20 x 50	36	97	7+1 MD	00766016020008036	00767016020008036	E 20
18	20 x 50	46	106	9+1 MD	00766018020010046	00767018020010046	E 35
18	20 x 50	54	114	11+1 MD	00766018020013054	00767018020012054	E 48
20	20 x 50	36	97	7+1 MD	00766020020008036	00767020020008036	E 20
20	20 x 50	44,5	106	9+1 MD	00766020020010046	00767020020010046	E 35
20	20 x 50	53	114	11+1 MD	00766020020012054	00767020020012054	E 48
20	20 x 50	61,5	123	13+1 MD	00766020020014062	00767020020014062	F 9
20	20 x 50	70	131	15+1 MD	00466020020016072	00467020020016072	F 22

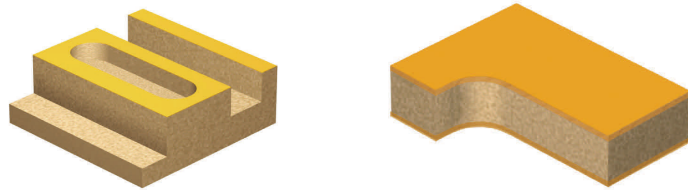




Serie DUALCUT de fresas rectas para pantógrafo de alto rendimiento.
 Disponible en la línea **HEGADIAMANT TOP**, con placa 4.0 mm. de largo.
 Actúan dos placas simultáneamente en cada zona de corte, optimizando el rendimiento y mejorando la calidad del corte.
 Velocidad de avance hasta 25 m/min
 Numero de afilados aproximados: 8 - 10
 Revoluciones máximas de trabajo 18.000 rpm.

Adecuada para realizar trabajos de perfilado ,taladrado y recorte en tablero aglomerado recubierto.

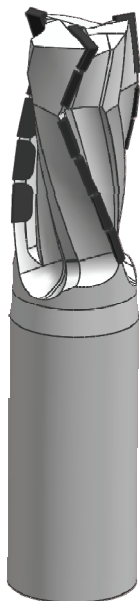
Optimo corte por ambas caras del tablero gracias a que las dos primeras placas de diamante llevan el ángulo de la hélice a favor del corte de la melamina.



HEGADIAMANT TOP



D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHA	PVP
16	20 x 50	25	80	2+2+2+2	00768016020008025	E 4
16	20 x 50	36	96	2+2+2+2	00768016020008036	E 38
20	20 x 50	25	80	2+2+2+2	00768020020008025	E 4
20	20 x 50	36	96	2+2+2+2	00768020020008036	E 38
20	20 x 50	45	105	3+2+3+2	00768020020008045	F 4
20	20 x 50	54	114	3+3+3+3	00768020020012054	F 19
20	20 x 50	62	122	4+3+4+3	00768020020014062	F 36
20	25 x 50	25	80	2+2+2+2	00768020025008025	E 7
20	25 x 50	36	96	2+2+2+2	00768020025008036	E 41
20	25 x 50	45	105	3+2+3+2	00768020025008045	F 7
20	25 x 50	54	114	3+3+3+3	00768020025012054	F 21
20	25 x 50	62	122	4+3+4+3	00768020025014062	F 38
25	20 x 50	25	80	2+2+2+2	00768025020008025	E 7
25	20 x 50	36	96	2+2+2+2	00768025020008036	E 41
25	20 x 50	45	105	3+2+3+2	00768025020008045	F 7
25	20 x 50	54	114	3+3+3+3	00768025020012054	F 21
25	20 x 50	62	122	4+3+4+3	00768025020014062	F 38
25	25 x 50	25	80	2+2+2+2	00768025025008025	E 7
25	25 x 50	36	96	2+2+2+2	00768025025008036	E 41
25	25 x 50	45	105	3+2+3+2	00768025025008045	F 7
25	25 x 50	54	114	3+3+3+3	00768025025012054	F 21
25	25 x 50	62	122	4+3+4+3	00768025025014062	F 38

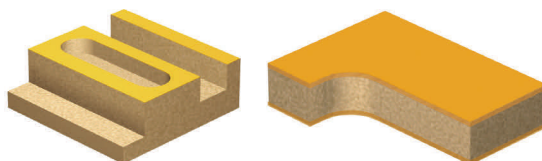


Línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresa de alto rendimiento, con placa de 3.5 mm. de largo.
 Velocidad de avance hasta 20 metros minuto para molduras
 Velocidad de avance hasta 12 metros minuto para seccionado
 Numero de afilados aproximados 8 a 10
 Revoluciones máximas de trabajo 24.000

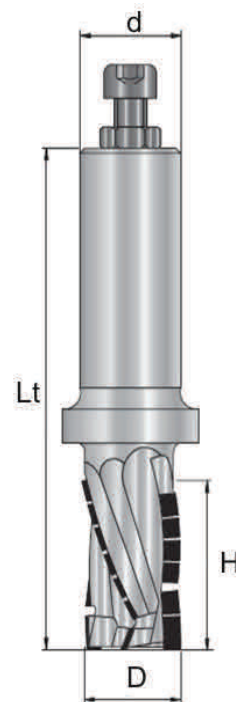
Adecuada para realizar trabajos de perfilado y recortado en:

- Tablero aglomerado y MDF (ambos recubiertos o sin recubrir)
- Materiales plásticos y termoplásticos ,
- Corian® ,Varicor®
- Metacrilato.

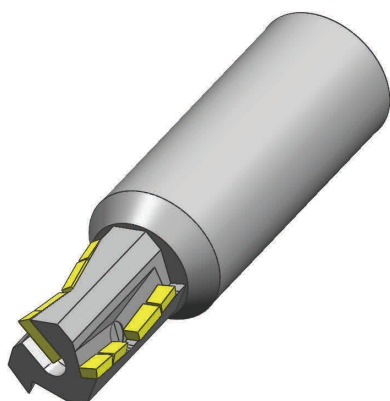
Optimo corte por ambas caras del tablero gracias a que la primera placa de diamante lleva el ángulo de la hélice a favor del corte de la melamina.



D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHAS	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
*14	20 x 50	28	90	2+1	00769014020003028	00770014020003028	E 45
*14	20 x 50	38	95	2+1	00769014020003038	00770014020003038	F 15
*14	20 x 50	48	105	2+1	00769014020003048	00770014020003048	F 31
*16	20 x 50	28	90	3+1	00769016020004028	00770016020004028	F 31
*16	20 x 50	38	95	3+1	00769016020004038	00770016020004038	F 50
*16	20 x 50	48	105	3+1	00769016020004048	00770016020004048	G 20
*18	20 x 50	28	90	3+1	00769018020004028	00770018020004028	F 31
*18	20 x 50	38	95	3+1	00769018020004038	00770018020004038	F 50
*18	20 x 50	48	105	3+1	00769018020004048	00770018020004048	G 20
20	20 x 50	28	90	3+1	00769020020004028	00770020020004028	F 4
20	20 x 50	38	95	3+1	00769020020004038	00770020020004038	F 42
20	20 x 50	48	105	3+1	00769020020004048	00770020020004048	G 10
22	20 X 50	38	95	3+1	00769022020004028	00770022020004028	F 22
22	20 X 50	48	105	3+1	00769022020004038	00770022020004038	F 42
22	20 X 50	58	115	3+1	00769022020004048	00770022020004048	G 10
22	20 X 50	68	125	3+1	00769022020004068	00770022020004068	G 31
22	25 X 50	38	95	3+1	00769022025004028	00770022025004028	F 22
22	25 X 50	48	105	3+1	00769022025004038	00770022025004038	F 42
22	25 X 50	58	115	3+1	00769022025004048	00770022025004048	G 10
22	25 X 50	68	125	3+1	00769022025004068	00770022025004068	G 31
25	20 x 50	38	95	3+1	00769025020004028	00770025020004028	F 22
25	20 x 50	48	105	3+1	00769025020004038	00770025020004038	F 42
25	20 x 50	58	115	3+1	00769025020004048	00770025020004048	G 10
25	20 x 50	68	125	3+1	00769025020004068	00770025020004068	G 31
25	25 x 50	38	95	3+1	00769025025004028	00770025025004028	F 22
25	25 x 50	48	105	3+1	00769025025004038	00770025025004038	F 42
25	25 x 50	58	115	3+1	00769025025004048	00770025025004048	G 10
25	25 x 50	68	125	3+1	00769025025004068	00770025025004068	G 31



* Ø14, 16 y 18, con cuerpo en acero especial de elevada densidad.

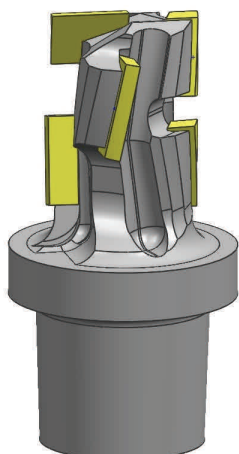


Fresa diseñada especialmente para operaciones de Nesting.
 Fabricada en acero especial de alta densidad que proporciona una elevada estabilidad durante el trabajo y una fuerte resistencia a la rotura .
 Buena evacuación de la viruta.
 Velocidad de avance hasta 20 metros minuto.
 Numero de afilados aproximados: de 8 a 10
 Revoluciones máximas de trabajo 24.000
 Óptimo corte por ambas caras del tablero gracias a la alternancia en los ángulos de hélice.
 Placa frontal hasta el centro para permitir la entrada vertical.

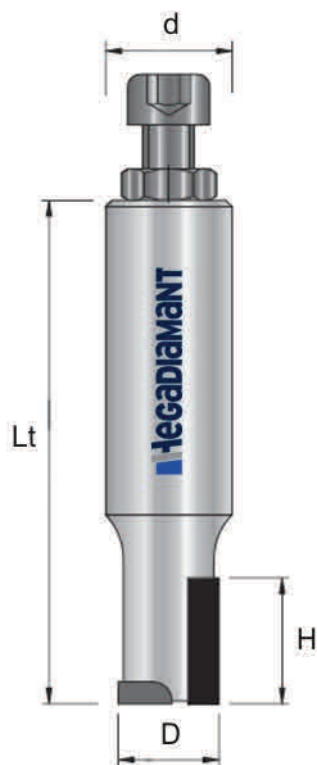


D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHA	PVP
12	20 x 45	21	73,5	3	00771012020003021	E 46
12	20 x 45	25	79	3	00771012020003025	F 10
12	20 x 45	30	84	3	00771012020003030	F 28
14	20 x 45	21	73,5	3	00771014020003021	E 46
14	20 x 45	25	79	3	00771014020003025	F 10
14	20 x 45	30	84	3	00771014020003030	F 28

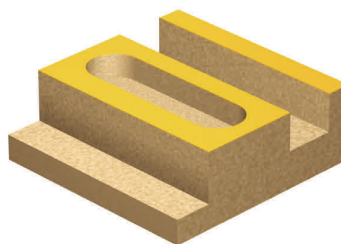
Fresa diseñada especialmente para operaciones de Nesting en máquinas con sistemas de amarre HSK-F.
 Buena evacuación de la viruta.
 Alto rendimiento gracias a que en todo momento trabajan al menos dos placas en cada zona de la pieza.
 Velocidad de avance hasta 20 metros minuto.
 Numero de afilados aproximados: de 6 a 8
 Revoluciones máximas de trabajo 24.000
 Óptimo corte por ambas caras del tablero gracias a la alternancia en los ángulos de hélice.



D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA HTA DERECHA	PVP
16	HSK-F	21	48	2+1+2+1	00772016HSK006021	E 6
16	HSK-F	28	57	2+2+2+2	00772016HSK008028	F 10

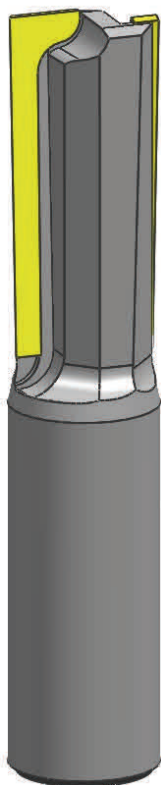


Línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresa de alto rendimiento, con placa de 3.0 mm. de largo.
 Velocidad de avance hasta 15 m/min
 Numero de afilados aproximado: 3 a 5
 Revoluciones máximas de trabajo 18.000 rpm.
 Diseñada específicamente para realizar el cajeado de las bisagras
 Ángulos adecuados para un perfecto acabado en la parte superior de la cara vista de la madera

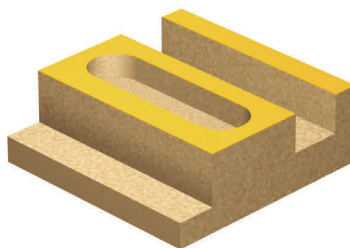


HEGADIAMANT^{TOP}

D	d	H	Lt	Nº DIENTES	REFERENCIA	PVP
12	6	10	60	1+1	00753012006001010	C 38
14	6	10	60	1+1	00753014006001010	C 39
16	6	10	60	1+1	00753016006001010	C 41
12	12	10	60	1+1	00753012012001010	C 38
14	12	10	60	1+1	00753014012001010	C 39
16	12	10	60	1+1	00753016012001010	C 41
12	20	10	60	1+1	00753012020001010	C 38
14	20	10	60	1+1	00753014020001010	C 39
16	20	10	60	1+1	00753016020001010	C 41



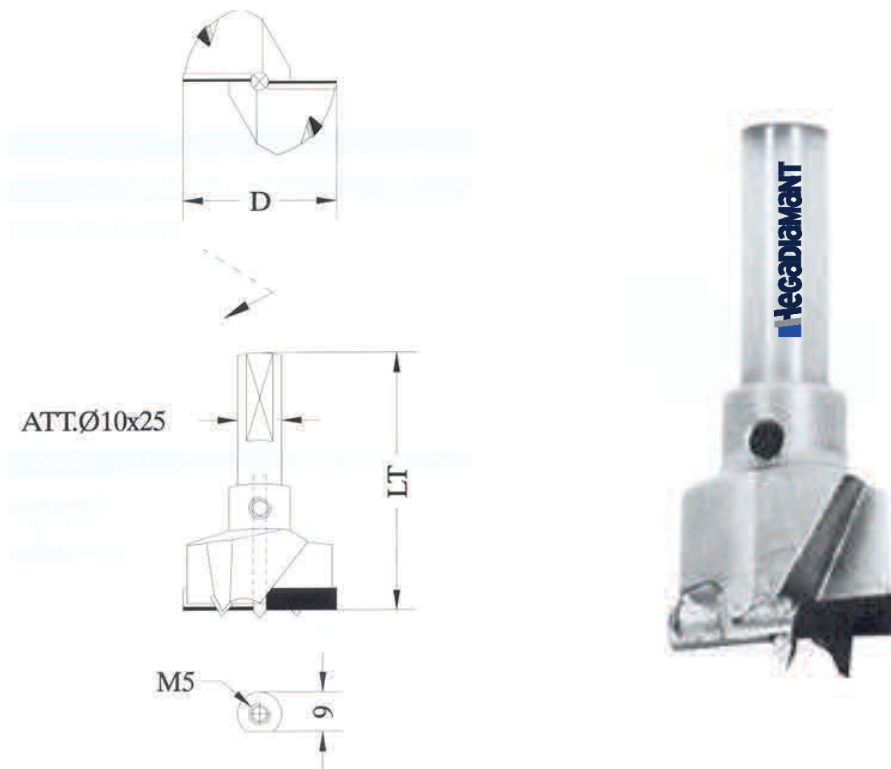
Línea **HEGADIAMANT TOP**. Fresa de alto rendimiento, con placa de 4.0 mm. de largo.
Velocidad de avance hasta 30 m/min
Numero de afilados aproximados: 5 - 7
Revoluciones máximas de trabajo 8.000 rpm.
Adecuada para realizar trabajos de perfilado, y recorte en tablero aglomerado, MDF y madera
Ángulo axial para un óptimo acabado por la cara superior



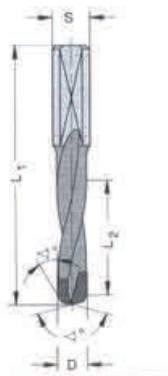
HEGADIAMANT TOP

D	d	Lt	H	Z	REFERENCIA GIRO DERECHA	REFERENCIA GIRO IZQUIERDA	PVP
12	20 x 50	80	20	2	00753012020002020	00753012020002021	C 52
12	20 x 50	90	30	2	00753012020002030	00753012020002031	D 32
12	20 x 50	100	40	2	00753012020002040	00753012020002041	E 8
14	20 x 50	80	20	2	00753014020002020	00753014020002021	D 4
14	20 x 50	90	30	2	00753014020002030	00753014020002031	D 37
14	20 x 50	100	40	2	00753014020002040	00753014020002041	E 13
16	20 x 50	80	20	2	00753016020002020	00753016020002021	D 9
16	20 x 50	90	30	2	00753016020002030	00753016020002031	D 41
16	20 x 50	100	40	2	00753016020002040	00753016020002041	E 18
18	20 x 50	80	20	2	00753018020002020	00753018020002021	D 14
18	20 x 50	90	30	2	00753018020002030	00753018020002031	D 46
18	20 x 50	100	40	2	00753018020002040	00753018020002041	E 23
20	20 x 50	80	20	2	00753020020002020	00753020020002021	D 20
20	20 x 50	90	30	2	00753020020002030	00753020020002031	D 52
20	20 x 50	100	40	2	00753020020002040	00753020020002041	E 25

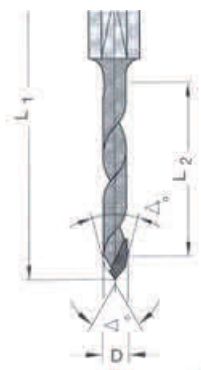




D	d	Lt	Z	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
25	10 x 25	57,5	2+2	00753025010057002	00753025010057012	C 46
25	10 x 25	70	2+2	00753025010070002	00753025010070012	C 46
30	10 x 25	57,5	2+2	00753030010057002	00753030010057012	D 8
30	10 x 25	70	2+2	00753030010070002	00753030010070012	D 8
35	10 x 25	57,5	2+2	00753035010057002	00753035010057012	D 22
35	10 x 25	70	2+2	00753035010070002	00753035010070012	D 22
40	10 x 25	57,5	2+2	00753040010057002	00753040010057012	D 36
40	10 x 25	70	2+2	00753040010070002	00753040010070012	D 36



D	d	Lt	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
5	10 x 25	57,5	00753005010057011	00753005010057012	D 7
6	10 x 25	57.5	00753006020057011	00753006020057012	D 7
8	10 x 25	57,5	00753008020057011	00753008020057012	D 9
5	10 x 25	70	00753005010070011	00753005010070012	D 9
8	10 x 25	70	00753008010070011	00753008010070012	D 9



D	d	Lt	REFERENCIA HTA DERECHA	REFERENCIA HTA IZQUIERDA	PVP
5	10 x 25	57,5	00754005010057011	00754005010057012	C 36
5	10 x 25	70	00754005010070011	00754005010070012	C 37
6	10 x 25	70	00754006010070011	00754006010070012	D 15
8	10 x 25	70	00754008010070011	00754008010070012	D 27