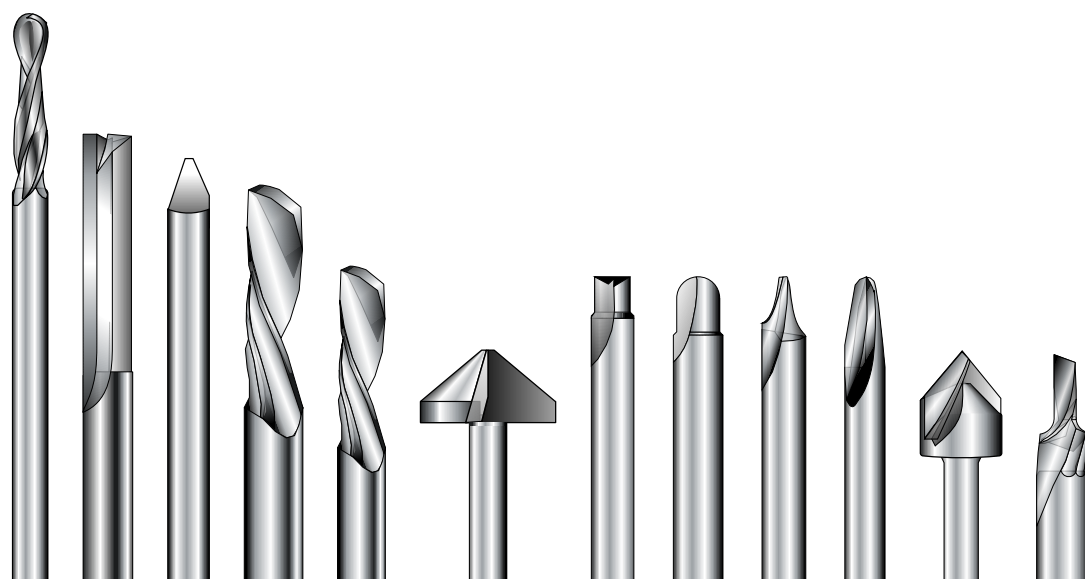


2026

**vinil
shop**

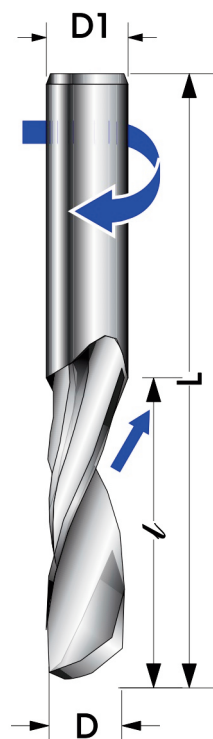
HERRAMIENTAS DE CORTE Y GRABADO

www.fresado.com



FRESAS PARA CORTAR plástico, espuma, madera

Ref.	D	D1	I	L
F13010	1	3	4	30
F13015	1,5	3	6	30
F13020	2	2	8	30
F13020A	2	2	8	60
F13020B	2	3	8	30
F13020C	2	6	8	50
F13025	2,5	2,5	8	30
F13025A	2,5	2,5	8	60
F13030F	3	3	12	40
F13030A	3	3	10	60
F13030G	3	6	12	50
F13030C	3	3	20	60
F13030D	3	6	20	60
F13030E	3	3	15	40
F13040F	4	4	14	50
F13040G	4	4	22	60
F13040B	4	4	30	70
F13040H	4	6	14	50
F13040J	4	6	22	60
F13040E	4	4	12	40
F13050	5	5	16	60
F13050A	5	5	30	70
F13050B	5	6	16	50
F13060C	6	6	14	50
F13060D	6	6	22	60
F13060E	6	6	32	70
F13060B	6	6	38	80
F13080	8	8	22	60
F13080B	8	8	32	70
F13080A	8	8	38	80
F13080C	8	8	42	80
F13100	10	10	32	75
F13120	12	12	32	75



FRESAS SERIE 13000 (derecha)

La viruta se proyecta hacia el mango de la fresa.

Mango reforzado para trabajos difíciles.

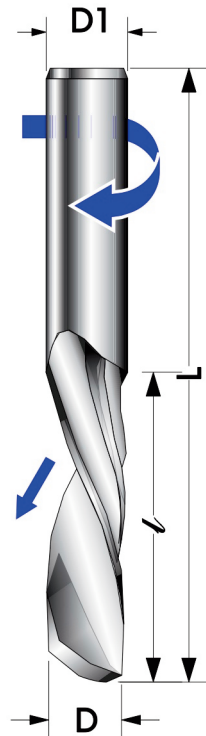
Consultar disponibilidad de la serie 13000 en pulgadas.

Consultar las notas técnicas de la última página para conocer la velocidad de corte



FRESAS PARA CORTAR plástico, espuma, madera

Ref.	D	D1	I	L
F12010	1	3	4	30
F12015	1,5	3	6	30
F12020	2	2	8	30
F12020A	2	2	8	60
F12020B	2	3	8	30
F12025	2,5	2,5	8	30
F12025A	2,5	2,5	8	60
F12030	3	3	10	30
F12030A	3	3	10	60
F12030B	3	6	10	50
F12040	4	4	12	50
F12040A	4	4	20	60
F12040B	4	4	30	70
F12040C	4	6	12	50
F12050	5	5	16	60
F12050A	5	5	30	70
F12050B	5	6	16	50
F12060D	6	6	20	60
F12060A	6	6	30	70
F12060B	6	6	38	80
F12080	8	8	22	80
F12080A	8	8	38	60
F12100	10	10	30	75
F12120	12	12	30	75



FRESAS SERIE 12000 (izquierda)

La viruta se proyecta hacia la punta de la fresa. Es necesario que exista un espacio entre el material y la mesa de corte para facilitar la evacuación de las virutas.

Mango reforzado para trabajos difíciles.

Consultar disponibilidad de la serie 12000 en pulgadas.

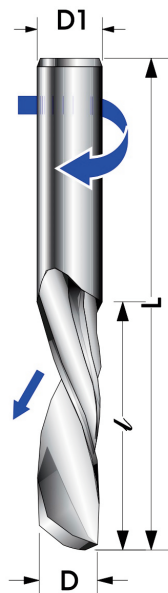
Consultar las notas técnicas de la última página para conocer la velocidad de corte



FRESAS DE CORTE IZQUIERDA

fresas de izquierdas especiales para aluminio

Ref.	D	D1	I	L
F22015	1,5	3	4	30
F22020	2	3	5	30
F22025	2,5	3	6	30
F22030	3	3	8	30
F22040	4	4	12	50
F22040A	4	6	10	50
F22050	5	5	16	60
F22050A	5	6	12	50
F22060	6	6	15	50
F22080	8	8	20	60
F22100	10	10	23	60



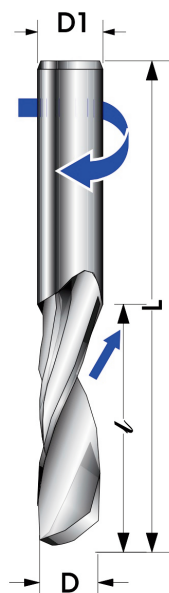
Si necesita estas fresas en pulgadas, consúltenos.



FRESAS DE CORTE DERECHA

fresas de derechas especiales para aluminio

Ref.	D	D1	I	L
F33015	1,5	3	4	30
F33020	2	3	5	30
F33025	2,5	3	6	30
F33030	3	3	8	30
F33040	4	4	12	50
F33040A	4	6	10	50
F33050	5	5	16	60
F33050A	5	6	12	50
F33060	6	6	15	50
F33060A	6	6	15	70
F33080	8	8	20	60
F33100	10	10	23	60

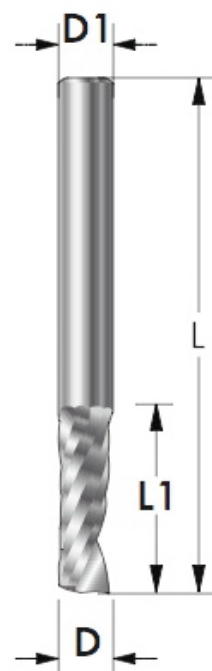


Si necesita estas fresas en pulgadas, consúltenos.
Velocidad de corte recomendada: consultar notas técnicas.

FRESAS ACABADO FINO METACRILATO

El mejor acabado en una pasada

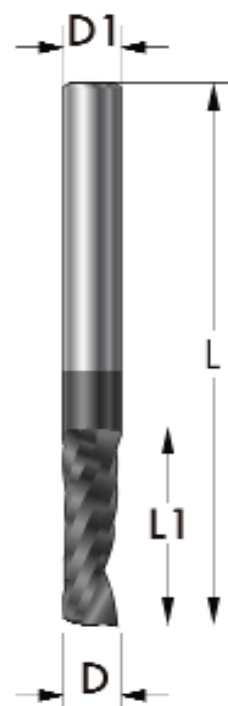
Ref.	D	D1	L1	L
F53030	3	3	9	30
F53030A	3	6	9	50
F53040	4	4	13	50
F53040A	4	6	13	50
F53060	6	6	15	50
F53060B	6	6	22	60
F53060C	6	6	32	70
F53080	8	8	22	60
F53080B	8	8	32	70
F53100	10	10	23	60



FRESAS ESPECIALES PARA DIBOND ALUCOBOND

Mas duración y calidad de corte.

Ref.	D	D1	L1	L
FXGDA030	3	3	4,5	40
FXGDA030A	3	6	4,5	50
FXGDA040	4	4	6	50
FXGDA040A	4	6	6	50
FXGDA050	5	6	7.5	50
FXGDA060	6	6	9	50
FXGDA080	8	8	12	60
FXGDA100	10	10	15	65



FRESAS DE CORTE CON BISEL

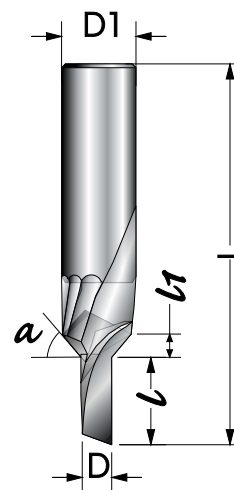
plástico, espuma, madera

Ref.	D	D1	I	I1	L	a
99058	4	8	4,3	2	40	45°
00191	4	8	6,3	2	40	45°

Unidades en milímetros.

Un diente de corte.

La medida I se puede hacer especial.



FRESAS DE CORTE CON RADIO EDCR

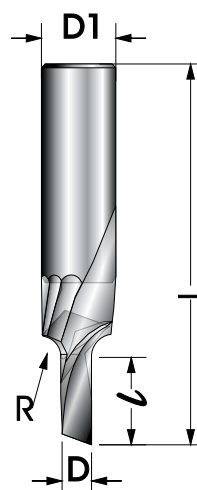
plástico, espuma, madera

Ref.	D	D1	I	L	R
00194	4	8	4,3	40	2
00195	4	8	6,3	40	2

Unidades en milímetros.

Un diente de corte.

La medida I se puede hacer especial.

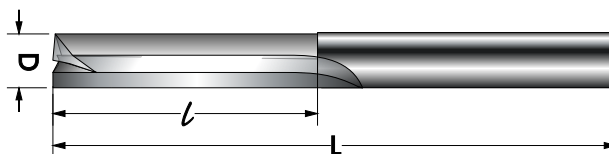


Velocidad de corte recomendada: consultar notas técnicas.

FRESAS DE DOS DIENTES

plástico, madera, materiales no ferrosos

Ref.	D	D1	I	L
4120-0400	4	4	20	60
4120-0600	6	6	25	60
4120-0800	8	8	35	80

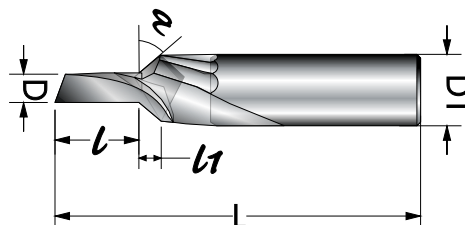


FRESAS DE CORTE CON BISEL

especial aluminio

Ref.	D	D1	I	I1	L	a
99203	4	6	2,3	1	40	45°
00198	4	6	3,3	1	40	45°

La medida I se puede hacer especial.



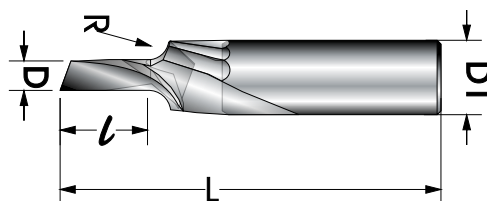
FRESAS DE CORTE CON RADIO

especial aluminio

Ref.	D	D1	I	L	R
00201	4	6	2,3	40	1
00202	4	6	3,3	40	1

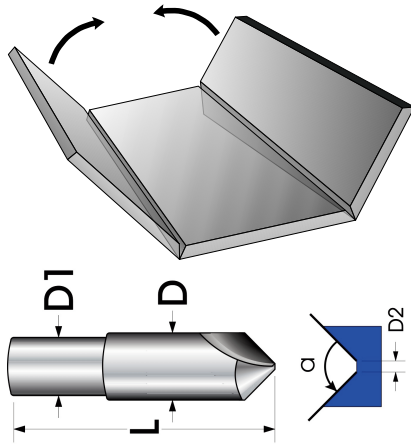
La medida I se puede hacer especial.

Velocidad de corte recomendada: consultar notas técnicas.





FRESAS ESPECIALES PARA PLEGADOI plástico



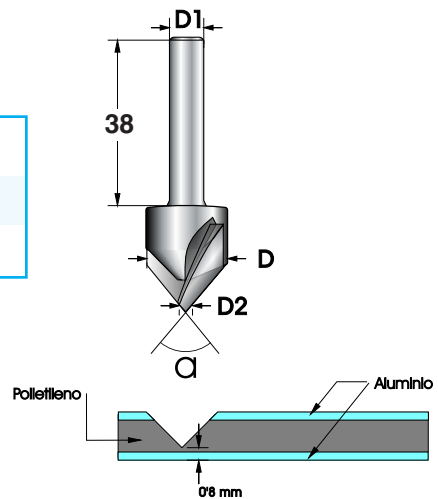
Ref.	D	D1	D2	L	a
F96188	16	8	0.2	50	90°
F91105	12	8	1	50	90°
F91106	8	8	0.2	50	90°

Dos dientes.



FRESAS ESPECIALES PARA ALUCOBOND FCOB fresas para ranurar alucobond

Ref.	D	D1	D2	a
4040-090	20	8	3	90°
4040-135	20	8	2	135°

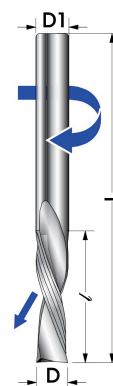


FRESAS IZQUIERDA 2 dientes

plástico, madera, materiales no ferrosos

Ref.	D	D1	I	L
4014-0300	3	3	10	40
4014-0400	4	4	12	60
4014-0500	5	5	16	60
4014-0600	6	6	22	60
4014-0800	8	8	25	80

Fresa con dos dientes, hélice a la izquierda.

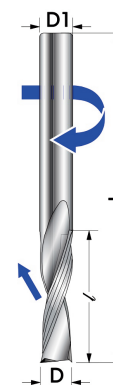


FRESAS DERECHA 2 dientes

plástico, madera, materiales no ferrosos

Ref.	D	D1	I	L
4015-0300	3	3	10	40
4015-0400	4	4	12	60
4015-0500	5	5	20	70
4015-0600	6	6	22	80
4015-0800	8	8	22	80

Fresa con dos dientes, hélice a la derecha.



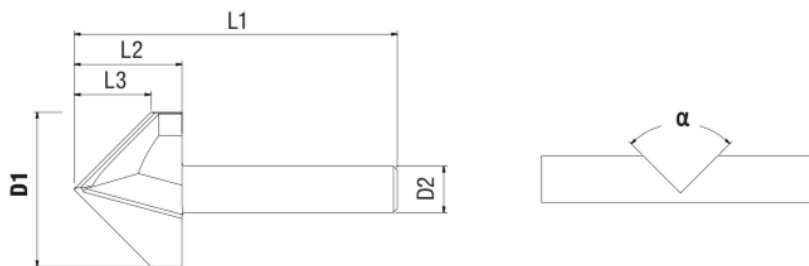
Consultar las notas técnicas de la última página para conocer la velocidad de corte



FRESAS CÓNICAS

plástico, espuma, madera dura

Ref.	D1	D2	L3	L2	L1	α	z
4042—20-060°	20	6	17,3	20,5	48	60°	2
4042—20-090°	20	6	10	14	42	90°	2
4042—20-100°	20	6	8,4	12,4	40	100°	2
4042—20-120°	20	6	5,8	9,8	38	120°	2



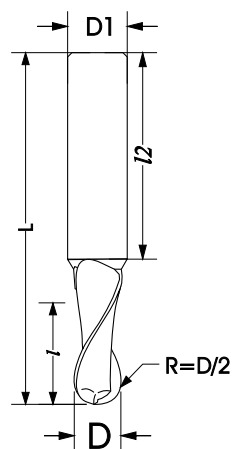
Velocidad de corte de 8000 a 15000 r.p.m.



FRESAS CÓNICAS RELIEVE 3D

materiales blandos

Ref.	D1	D	I	L	Z	α
120060	6	4	30.5	75	2	5°
120080	8	4	47	85	2	5°
120080A	8	4	60	100	2	5°
120100	10	4	70	120	2	5°

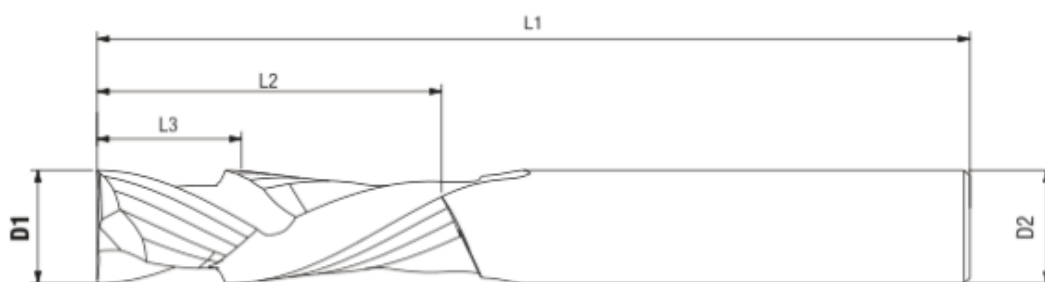


FRESA HÉLICE A DERECHA, HÉLICE A IZQUIERDA

laminado madera, panel de madera.

Ref.	D1	D2	L2	L3	L1	Z
4030-0400	4	4	21	5	60	1+1
4030-0600	6	6	14	4	60	2+2
4030-0600A	6	6	22	4	60	2+2
4030-0800	8	8	22	4	70	2+2
4030-1000	10	10	22	4	70	2+2
4030-1000A	10	10	32	4	80	2+2
4030-1200	12	12	32	8	80	2+2
4030-1200A	12	12	42	12	100	2+2

Z numero de dientes





FRESAS PARA GRABAR

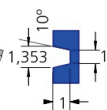
plásticos madera, madera, materiales no ferrosos



Ref. **83740** Ø 2 L=30

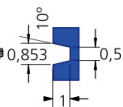


Ref. **93071** Ø 3 L=30



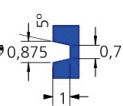
Ref. **79245** Ø 2 L=30

Ref. **93072** Ø 3 L=30



Ref. **79599** Ø 2 L=30

Ref. **94083** Ø 3 L=30



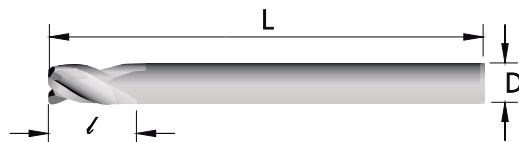
Ref. **79354** Ø 2 L=30



FRESA ESPECIAL PARA INOX

Corte de acero inoxidable

Ref.	D1	D	I	L	Z
F91303	6	6	9	63	3
F91301	4	6	8	50	3
F91302	3	6	5	50	3

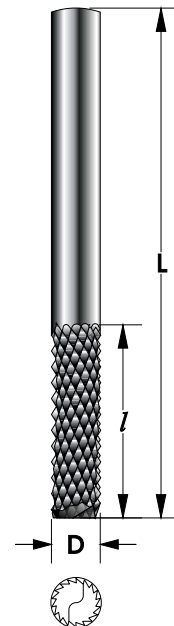




Fresas puntas de diamante FPD

fibra de vidrio, fibra de carbono, cristal epoxy

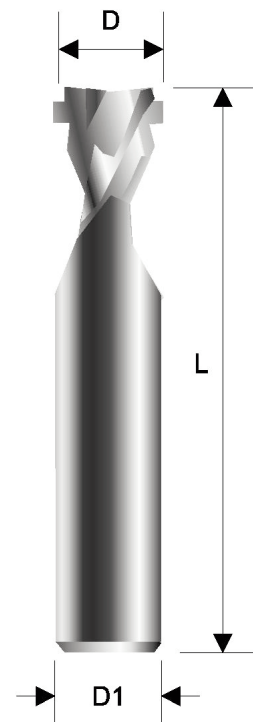
Ref.	D	I	L
118030	3	12	38
118040	4	16	50
118060	6	19	63
118060A	6	25	75
118080	8	25	63
118100	10	25	75



FRESAS DE DOS DIENTES

Neon flex

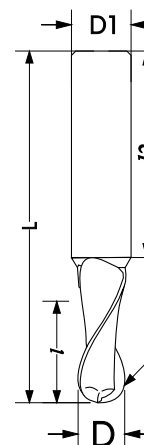
Ref.	D	D1	L	profundidad
Neonflex 6 4,2	6	10	60	4,2
Neonflex 8 4,2	8	10	60	4,2
Neonflex 6 5,8	6	10	60	5,8
Neonflex 8 5,8	8	10	60	5,8
Neonflex 6 4,2	6	6	60	4,2
Neonflex 8 4,2	8	6	60	4,2



FRESAS DE COPIADO

resina, madera, tablero de espuma, plástico

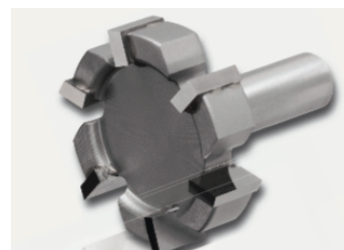
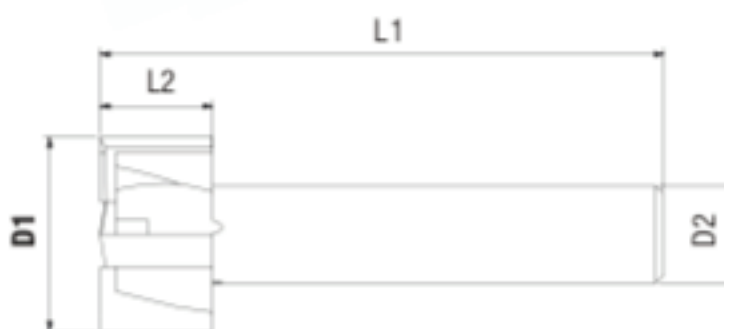
Ref.	D	D1	I	L	Z
2344-0300	3	3	8	38	2
2344-0400	4	4	11	43	2
2344-0500	5	5	13	47	2
2344-0600	6	6	13	57	2
2344-0700	7	7	16	63	2
2344-0800	8	8	19	63	2
2344-0900	9	9	19	72	2
2344-1000	10	10	22	72	2
2344-1200	12	12	22	76	2
2344-1400	14	14	26	83	2
2344-1600	16	16	32	83	2



FRESAS PARA REBAJAR

madera dura, tablero de espuma, plástico

Ref.	D1	D2	L2	L1	Z
4080-2000	20	8	7	35	4
4080-3000	30	8	8	35	6

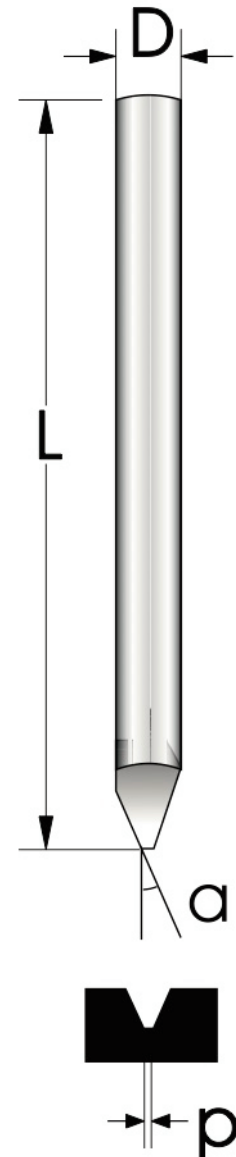




FRESAS PARA GRABAR

Todo tipo de materiales

Ref.	D	p	a	L
4070-03P0030-030	3	0,3	15	30
4070-04P0030-030	4	0,3	15	60
4070-06P0050-030	6	0,5	15	60
4070-03P0030-040	3	0,3	20	30
4070-04P0030-040	4	0,3	20	60
4070-06P0050-040	6	0,5	20	60
4070-03P0010-060	3	0,1	30	30
4070-04P0020-060	3	0,2	30	60
4070-06P0040-060	6	0,4	30	30
4070-04P0010-090	4	0,1	45	60
4070-06P0010-090	6	0,1	45	60

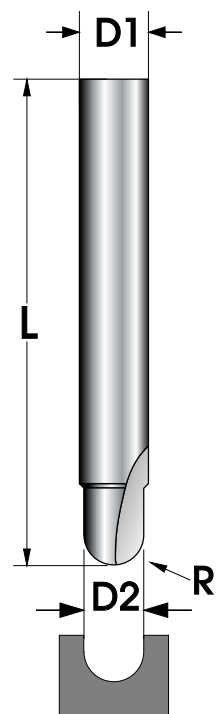


Velocidad de corte recomendada: consultar notas técnicas.

FRESAS PARA GRABAR

plásticos, madera, materiales no ferrosos

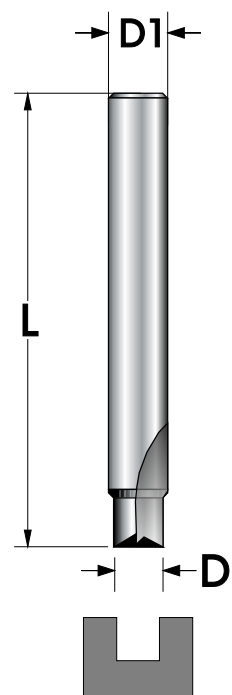
Ref.	D1	R	D2	L
77356	6	2,5	5	40
77358	6	1,5	3	40
96085	6	1,25	2,5	40
78085	6	1	2	40



FRESAS PARA GRABAR

plásticos, madera, materiales no ferrosos

Ref.	D	D1	L
19030	3	6	40
19040	4	6	40
19060	6	6	40
19080	8	6	40



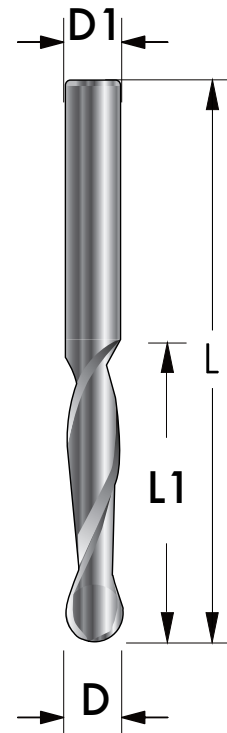
S1000 FRESAS CORTE A DERECHAS

Pvc, metacrilato, madera, plásticos, etc

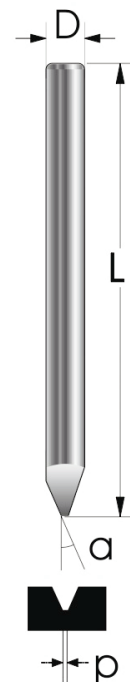
Ref.	D	D1	L1	L
1010	1	3	4	38
1015	1,5	3	6	38
1020	2	2	8	38
1020U	2	3	8	38
1020V	2	2	8	60
1020W	2	6	8	50
1020X	2	3	22	40
1025	2,5	3	8	38
1030	3	3	12	38
1030U	3	3	32	70
1030V	3	3	10	60
1030W	3	3	16	40
1030X	3	3	22	60
1030Y	3	6	12	50
1030Z	3	6	22	60
1040	4	4	12	50
1040V	4	4	22	60
1040U	4	4	32	70
1040W	4	6	12	50
1040X	4	6	22	60
1050	5	6	22	60
1050V	5	5	22	60
1060	6	6	12	50
1060V	6	6	22	60
1060W	6	6	32	70
1060X	6	6	42	80
1080	8	8	32	60
1080V	8	8	42	80
1100	10	10	32	75
1100V	10	10	42	80
1120	12	12	32	75
1120V	12	12	42	80



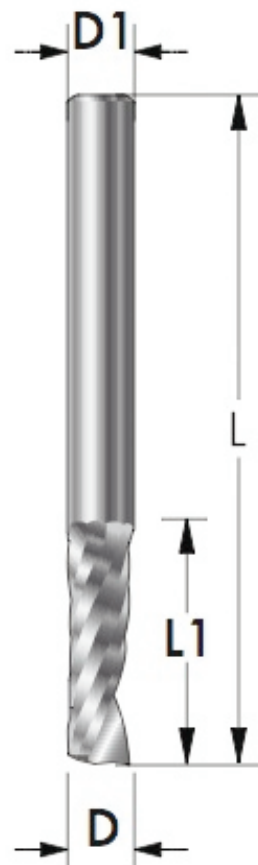
Ref.	D	D1	L1	I	Z
F11002	2	4	10	60	2
F11003	3	6	15	90	2
F11004	4	4	15	60	2
F11004V	6	6	20	100	2
F11005	5	6	20	100	2
F11006	6	6	15	70	2
F11006V	6	6	30	130	2
F11008	8	8	40	150	2
F11010	10	10	50	180	2



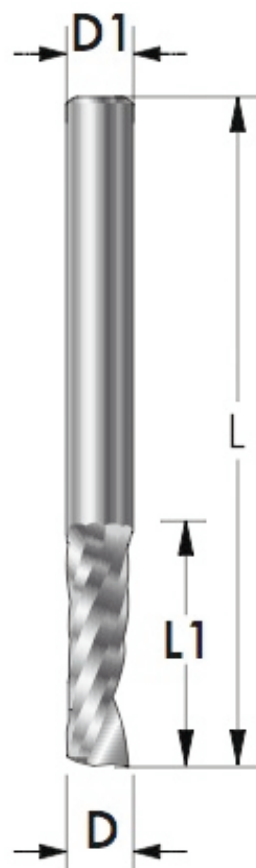
Ref.	D	p	a	L
10615	6	0,5	15°	60
10620	6	0,5	20°	60
10630	6	0,4	30°	60
10645	6	0,1	45°	60
10415	4	0,3	15°	60
10420	4	0,3	20°	60
10430	4	0,2	30°	60
10445	4	0,1	45°	60
10315	3	0,3	15°	30
10320	3	0,3	20°	30
10330	3	0,2	30°	30
10345	3	0,1	45°	30



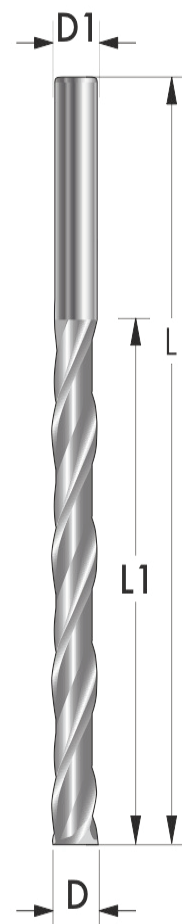
Ref.	D	D1	L1	L
2010	1	3	4	38
2015	1,5	3	6	38
2020	2	3	8	38
2025	2,5	3	8	38
2030	3	3	12	38
2030W	3	6	12	50
2040	4	4	12	50
2040V	4	4	22	60
2040W	4	4	32	70
2040X	4	6	12	60
2040Y	4	6	22	60
2050	5	6	22	60
2050V	5	6	22	60
2060	6	6	22	50
2060V	6	6	32	60
2060X	6	6	42	80
2080	8	8	22	60
2100	10	10	32	75



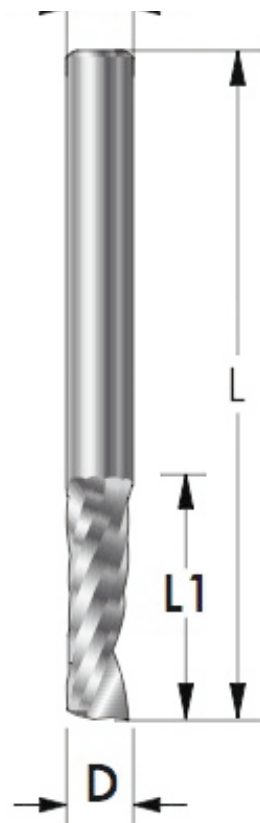
Ref.	D	D1	L1	L
3015	1,5	3	4	38
3020	2	3	5	38
3025	2,5	3	6	38
3030	3	3	8	38
3030V	3	6	8	50
3040	4	4	10	40
3040W	4	6	10	50
3050	5	6	10	50
3060	6	6	15	50
3080	8	8	20	60
3100	10	10	22	60



Ref.	D	D1	L1	L
8060V	6	6	45	85
8060W	6	6	55	95
8060X	6	6	65	105



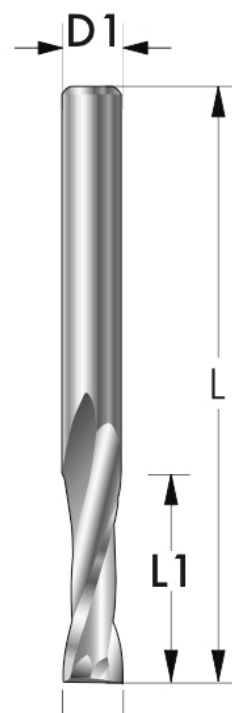
Ref.	D	D1	L1	L
4015	1,5	3	4	38
4020	2	3	5	38
4025	2,5	3	6	38
4030	3	3	8	38
4040	4	4	10	40
4050	5	6	10	50
4060	6	6	15	50





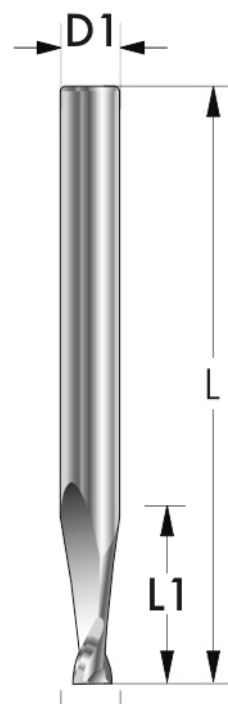
S9000 FRESA DE DOS DIENTES
Para corte madera

Ref.	D	D1	L1	L
9030	3	3	10	30
9040	4	4	12	40
9060	6	6	20	60



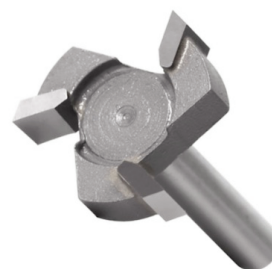
S 7000 FRESAS DE DOS DIENTES
Corte de latón

Ref.	D	D1	L1	L
7020	2	4	6	50
7030	3	4	8	50
7040	4	4	12	50





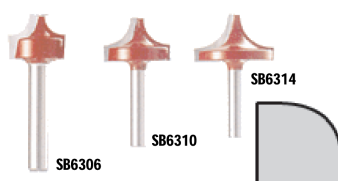
Ref.	D	DM	Angulo
Planeado	20	8	90°
Planeado	30	8	90°
Planeado	50	8	90°
Planeado	58	8	90°



PNZAS, TUERCAS, PORTA HERRAMIENTAS Y ACCESORIOS



FRESAS DE FORMA



Redondeadora 1/4R				
Nº Serie	Díametro			
Métrico	Cuello	A	B	R
SB6306	6 mm	18	12,7	6
SB6310	6 mm	26	16	10
SB6314	6 mm	34	19	14



SB6201



Ojiva Clásica

Nº Serie	Díametro				
Métrico	Cuello	A	B	C	R
SB6201	6 mm	25,2	14,3	15,6	4,8



SB6202



Doble Redondo

Nº Serie	Díametro				
Métrico	Cuello	A	B	C	R
SB6202	6 mm	25,2	14,3	15,6	4,8



SB6005



SB6010



Nariz Redonda

Nº Serie	Díametro			
Métrico	Cuello	A	B	C
SB6005	6 mm	10	9,5	5
SB6010	6 mm	20	16	10



SB6203



Ojiva Romana

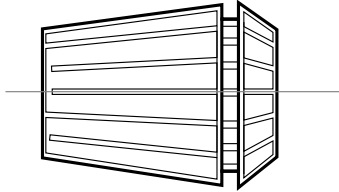
Nº Serie	Díametro				
Métrico	Cuello	A	B	C	R
SB6203	6 mm	25,6	19	12,8	6,4



Tallado en 3-D

Nº Serie	Díametro	Grados	Díametro
Métrico	Cuello	Herramienta	Corte
SB6090	6 mm	90°	32
SB6100	6 mm	100°	32
SB6110	6 mm	110°	32
SB6120	6 mm	120°	32
SB6130	6 mm	130°	32
SB6140	6 mm	140°	32
SB6150	6 mm	150°	32

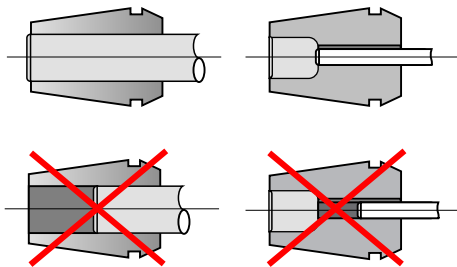
PINZAS PORTAHERRAMIENTAS



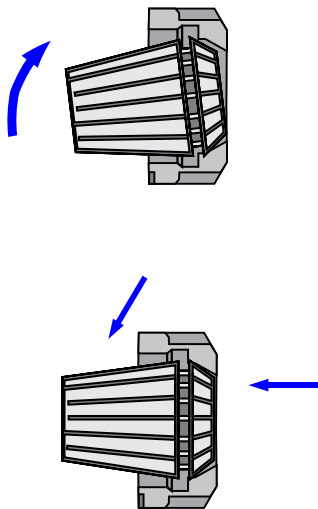
Para un trabajo de calidad, tan importante como una buena herramienta es la pinza que utilizemos en el motor. En VinylShop tenemos un amplio abanico de pinzas para todo tipo de motores y para herramientas de radios en milímetros o en pulgadas.

Apretar el mango de la herramienta en toda la longitud de la pinza.

Es muy importante no golpear las pinzas y mantenerlas limpias de óxido o virutas



No dude en consultarnos sobre el tipo de pinza correcto para su motor y sus herramientas.



Montaje y desmontaje de la pinza

NOTAS TÉCNICAS

Velocidad de corte sugeridas

FÓRMULAS	VC	Velocidad de corte	mm
	D	Diámetro Herramienta	mm
	π	$\pi=3,14$	Cte.
	At	Avance por vuelta	mm
	Ad	Avance por diente	mm
	Av	Avance por vuelta/mm	mm/mm
	N	Número de vueltas minut.	v/min
	Nd	Número de dientes=Z	

$$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot N}{1000}$$

$$N = \frac{1000 \cdot V}{\pi \cdot D}$$

$$A_v = A_d \cdot N_d \cdot N$$

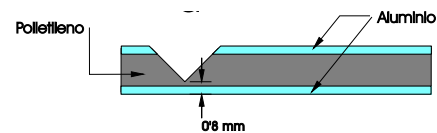
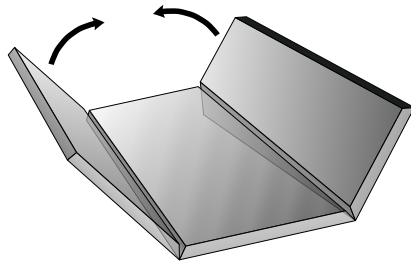
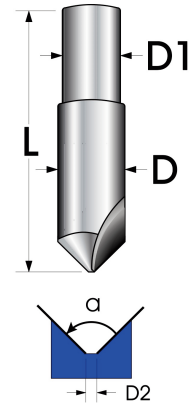
$$A_v = A_t \cdot N$$

No es posible indicar velocidades de corte exactas.
La calidad del trabajo y el rendimiento dependen de numerosos factores interdependientes:
-Velocidad de corte, Avance, Tipo de herramienta...
-Material, espesor, color...
-Amarre de la pieza, vibraciones, rigidez de la máquina

Materiales	Velocidad m/min	Velocidad Ad m/diente	Observaciones
ALUMINIO	200/400	0,03/0,10	Petróleo o RGV -Copos suaves, adherentes
ALEAC. ALUMINIO	200/400	0,03/0,10	Emulsión de Aceite de Corte Copos más secos
LATONES	150/300	0,02/0,10	Emulsión de Aceite de Corte
BRONCES-ZINC	100/150	0,002/0,10	Emulsión de Aceite de Corte
PLASTICOS (Baquelita)	50/100	0,04/0,20	Aire
TERMOPLÁSTICOS (Acetato) (Plexi) (Pvc) (Nylon)	100/50	0,04/0,20	Aire Agua Vaporizada
ACERO-INOX	90	0,002/0,02	Emulsion de Aceite de Corte
MADERA	60/100	0,02/0,12	Aire

Estas velocidades han sido obtenidas mediante cálculos empíricos, de ninguna manera pueden entenderse si no como una mera sugerencia de punto de partida. VinilShop no asume ninguna responsabilidad contractual acerca del resultado de la aplicación de esta tabla.

Ref.	D	D1	L	a
6006	10	6	50	90
6008	10	8	50	90
6010	10	10	50	90



**vinil
shop**

VinilShop
C/ VITORIA 9
09240 Briviesca (Burgos)
Tel: 947 592 921
info@fresado.com
www.fresado.com