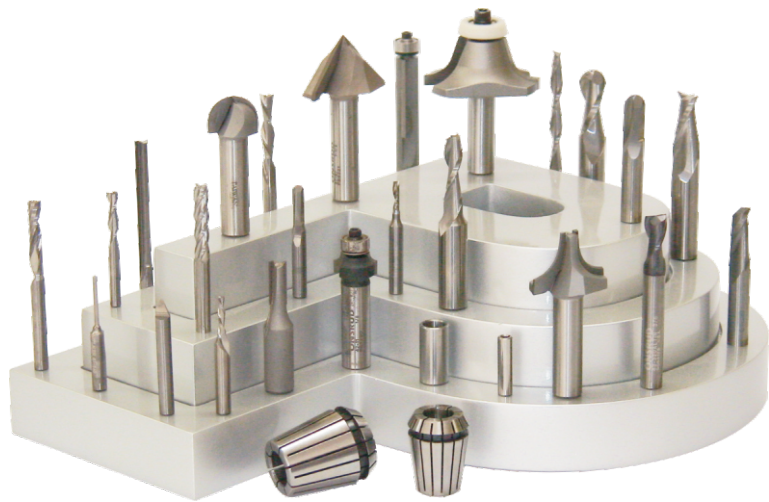


# Fresas Router & Tupia



# Informações Técnicas

## Símbolos

**HW** Madeira Dura  
Mógnó, Cerejeira

**CW** Madeira Composta  
MDF, Aglomerado,  
Compensado

**SW** Madeira Macia  
Cedro, Pinus

**LW** Lâminados  
e Folhados

**M** Metal Ferroso  
Aço Inox, Galvanizado,  
Ferro

**A** Alumínio

**HP** Plástico Duro  
Acrílico, Nylon, PVC

**CP** Plástico Composto  
Fibra de vidro, Fenólicos, TS

**SP** Plástico Macio  
PVC, ABS, Policarbonato,  
Polietileno, Polistireno

**SSP** Superfície Sólida  
Corian

**FP** Espuma

## Guia Geral de Materiais e Geometria das Ferramentas

### MATERIAL DA FERRAMENTA

*Solid Carbide* - Usado para fibras e plásticos abrasivos

*Carbide Tipped* - Usado para plásticos em geral

*High Speed Steel* - Usado para acabamento otimizado

### GEOMETRIA DA FERRAMENTA

*Lâmina Reta* - Usado para fibras e plásticos abrasivos

*Lâmina Espiral* - Usado para plásticos em geral

### GEOMETRIA DAS LÂMINAS

*Uma Lâmina* - Usado para corte rápido em materiais macios

*Duas Lâminas* - Usado para melhor acabamento em materiais duros

*Upcut Espiral* - Usado para fazer canais (valas) removendo os resíduos para cima e um melhor acabamento no lado de baixo da peça

*Downcut Espiral* - Usado para dar um melhor acabamento na parte de cima da peça, pois seu corte é feito de cima para baixo melhorando a fixação do material.









*Compressão Espiral* - Usado em materiais com laminação dupla (frente e verso) dando um melhor acabamento em ambos os lados.

**(11) 3726-4400**  
**katia@placart.com**  
**placart@uol.com.br**  
**www.placartcomunicacao.com.br**



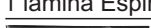
### Legenda





**CW MDF** Pagina

 48-000	10
2 lâminas retas	
 52-200	03
2 lâminas Espiral - Upcut	
 52-400	06
2 lâminas Espiral - Upcut	
 52-900	03
2 lâminas Espiral em "O"- Upcut	
 56-200	03
2 lâminas Retas	
 57-200	03
2 lâminas Espiral em - Downcut	
 57-400	06
2 lâminas Espiral em - Downcut	
 65-000 Super "O"	03
1 lâmina Espiral em "O"- Upcut	





**CW COMPENSADO**

 48-000	10
CT 2F Reta	
 60-100SE	06
1 lâmina Espiral em "O" - Compressão	
 56-200	03
2 lâminas Retas	









**LW LÂMINADOS E FOLHADOS**

 60-100SE	08
1 lâmina Espiral em "O" - Compressão	
 48-000	10
2 lâminas retas	

**SW MADEIRA MACIA** Pagina

 52-200	03
2 lâminas Espiral - Upcut	
 56-200	03
2 lâminas Retas	
 57-200	03
2 lâminas Espiral em - Downcut	
 61-000	03
1 lâmina Reta	








**HW MADEIRA DURA**

 48-000	10
2 lâminas retas	
 52-200	03
2 lâminas Espiral - Upcut	
 52-400	06
2 lâminas Espiral - Upcut	
 52-900	03
2 lâminas Espiral em "O"- Upcut	
 56-200	03
2 lâminas Retas	
 57-200	03
2 lâminas Espiral em - Downcut	
 57-400	06
2 lâminas Espiral em - Downcut	
 65-000 Super "O"	03
1 lâmina Espiral em "O"- Upcut	





**M METAL**

 83-300 AlTin	05
2 Lâminas Espiral Upcut Para INOX	



**SP PLÁSTICO MACIO** Pagina

 52-200	03
2 lâminas Espiral - Upcut	
 52-400	06
2 lâminas Espiral - Upcut	
 52-600	04
2 lâminas Espiral em "O"- Upcut	
 61-000	03
1 lâmina Reta	
 63-750	04
2 lâminas Espiral em "O"- Upcut	
 65-000 Super "O"	04
1 lâmina Espiral em "O"- Upcut	
 66-300 Para Planar Fundo	09
2 lâminas Espiral Upcut	






**A ALUMÍNIO**

 61-000	03
1 lâmina Reta	
 63-600	05
1 lâmina Espiral em "O"- Upcut	
 65-000 Super "O"	05
1 lâmina Espiral em "O"- Upcut	
 66-300 Para Planar Fundo	09
2 lâminas Espiral Upcut	




**FP ESPUMA**

 56-200	09
2 lâminas Retas	
 52-550	09
2 lâminas Espiral Upcut	



**HP PLÁSTICO DURO** Pagina

 52-600	04
2 lâminas Espiral em "O"- Upcut	
 66-300 Para Planar Fundo	09
2 lâminas Espiral Upcut	
 62-700	04
2 lâminas Espiral em "O"- Downcut	
 63-700	04
1 lâmina Espiral em "O"- Upcut	
 65-000 Super "O"	04
1 lâmina Espiral em "O"- Upcut	

**SSP SUPERFÍCIE SÓLIDA**

 52-600	04
2 lâminas Espiral em "O"- Upcut	
 52-400	06
2 lâminas Espiral - Upcut	
 63-700	04
1 lâmina Espiral em "O"- Upcut	

**CP PLÁSTICO COMPOSTO**

 53-000	03
3 lâminas Retas	
 55-000	05
4 lâminas Espiral Upcut	

# Madeiras

03

Madeiras Naturais, MDF e Lâminados

## 56-200

Vídea Sólida **SW HW CW**

2 lâminas Retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
56-240	1/8	1/2	1/4	2
56-260	3/16	3/4	1/4	2
56-280	1/4	7/8	1/4	2-1/2
56-285	1/4	1	1/4	2-1/2
56-287	1/4	1 1/8	1/4	3

## 52-200

Vídea Sólida **SW HW CW SP SSP**

2 lâminas Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-240	1/8	1/2	1/4	2
52-260	3/16	3/4	1/4	2
52-264	3/16	3/4	3/16	2
52-280	1/4	7/8	1/4	2-1/2
52-285	1/4	1	1/4	2-1/2
52-287	1/4	1 1/8	1/4	3
52-310	5/16	1 1/8	1/2	3
52-360	1/2	1 1/8	1/2	3

## 57-200

Vídea Sólida **SW HW CW SSP**

2 lâminas Espiral Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
57-240	1/8	1/2	1/4	2
57-244	1/8	1/2	1/8	2
57-260	3/16	3/4	1/4	2
57-280	1/4	7/8	1/4	2-1/2
57-287	1/4	1-1/8	1/4	3
57-360	1/2	1-1/8	1-2	3

## 52-900

Vídea Sólida **SW HW CW**

2 lâminas Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-914	1/4	1-1/4	1/4	3

## 53-000

Vídea Sólida **SW HW CW CP**

3 lâminas Retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
53-080	1/4	3/4	1/4	2-1/2

# Multi-uso

Utilidades variadas

## 61-000

Vídea Sólida **SW SP A**

1 lâmina Reta

Fresa	Dia	CL	Has	CT
61-040	1/8	1/2	1/4	2
61-060	3/16	5/8	1/4	2
61-080	1/4	3/4	1/4	2-1/2
61-140	1/8	13/16	1/4	2

## 65-000

Super "O" - O melhor!!!

Vídea Sólida **SW HW CW SP HP SSP A**

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
65-000	1/16	1/4	1/8	2
65-012	1/8	1/2	1/4	2
65-018	3/16	5/8	1/4	2
65-020	3/16	1-1/4	1/4	3
65-023	1/4	5/8	1/4	2
65-025	1/4	7/8	1/4	2-1/2
65-026	1/4	1-1/4	1/4	3

04

# Plásticos

Acrílicos, PS, PVC, ABS, TS e outros

## 62-700

Vídea Sólida **HP SSP**

1 lâmina Espiral em "O"- Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
62-712	1/8	1/2	1/4	2
62-718	3/16	5/8	1/4	2
62-725	1/4	3/4	1/4	2-1/2
62-726	1/4	1-1/4	1/4	3

## 63-750

Vídea Sólida **SP HP SSP**

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-750	1/16	1/4	1/4	2
63-762	1/8	1/2	1/4	2
63-768	3/16	5/8	1/4	2
63-775	1/4	3/4	1/4	2-1/2
63-776	1/4	1-1/4	1/4	3

## 63-700

Vídea Sólida **HP SSP**

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-700	1/16	1/4	1/4	2
63-706	1/8	5/8	1/4	2-1/2
63-712	1/8	1/2	1/4	2
63-718	3/16	5/8	1/4	2
63-725	1/4	3/4	1/4	2-1/2
63-726	1/4	1-1/4	1/4	3
63-743*	1/8	1/2	1/4	2
63-744*	1/4	3/4	1/4	2-1/2

\* Acabamento especial à fundo

## 52-600

Vídea Sólida **GW SP HP SSP**

2 lâminas Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-622	1/4	3/8	1/4	2-1/2
52-624	1/4	3/4	1/4	2-1/2

## 65-000

Super "O" - O melhor!!!

Vídea Sólida **SW HW CW SP HP SSP A**

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
65-000	1/16	1/4	1/8	2
65-012	1/8	1/2	1/4	2
65-018	3/16	5/8	1/4	2
65-020	3/16	1-1/4	1/4	3
65-023	1/4	5/8	1/4	2
65-025	1/4	7/8	1/4	2-1/2
65-026	1/4	1-1/4	1/4	3



**65-000**

Vídea Sólida **SW HW CW SP HP SSP A**

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
65-000	1/16	1/4	1/8	2
65-012	1/8	1/2	1/4	2
65-018	3/16	5/8	1/4	2
65-020	3/16	1-1/4	1/4	3
65-023	1/4	5/8	1/4	2
65-025	1/4	7/8	1/4	2-1/2
65-026	1/4	1-1/4	1/4	3



**55-000**

Vídea Sólida **CP A**

4 lâminas Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
55-040	1/8	1/2	1/4	2
55-080	1/4	3/4	1/4	2-1/2



**63-600**

Vídea Sólida **A**

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-602	1/16	1/4	1/8	1-1/2
63-604	1/8	1/4	1/8	1-1/2
63-606	1/8	1/4	1/4	2
63-610	1/8	1/2	1/4	2
63-614	3/16	5/8	1/4	2
63-620	1/4	3/8	1/4	2
63-622	1/4	3/4	1/4	2-1/2



**52-400**

Vídea Sólida **HW CW SW SP SSP**

2 lâminas Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-410	4mm	16mm	6mm	64mm
52-411	5mm	20mm	6mm	64mm
52-412	6mm	25mm	6mm	64mm
52-414	8mm	25mm	8mm	64mm
52-416	10mm	35mm	10mm	76mm



**57-400**

Vídea Sólida **SW HW CW SSP**

2 lâminas Espiral em Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
57-410	4mm	16mm	6mm	64mm
57-411	5mm	20mm	6mm	64mm
57-412	6mm	25mm	6mm	64mm
57-414	8mm	25mm	8mm	64mm
57-416	10mm	35mm	10mm	76mm



**63-900**

Vídea Sólida **A**

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-904	2mm	6mm	6mm	64mm
63-916	3mm	12mm	6mm	64mm
63-924	4mm	20mm	6mm	64mm
63-930	5mm	16mm	6mm	64mm
63-938	6mm	20mm	6mm	64mm
63-944	8mm	25mm	8mm	64mm



**63-800**

Vídea Sólida **HP SSP**

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-804	2mm	8mm	6mm	64mm
63-812	3mm	8mm	6mm	64mm
63-816	3mm	12mm	6mm	64mm
63-824	4mm	20mm	6mm	64mm
63-826	4mm	30mm	4mm	64mm
63-830	5mm	16mm	6mm	64mm
63-836	6mm	12mm	6mm	64mm
63-838	6mm	20mm	6mm	64mm
63-840	6mm	30mm	6mm	76mm
63-844	8mm	25mm	8mm	64mm
63-849	10mm	35mm	10mm	76mm



**60-100SE**

Vídea Sólida **CW HW LW**

1 lâmina Espiral em Compressão

Fresa	Dia	CL	Has	CT
60-132	6mm	25mm	6mm	64mm

## Fresas para Inox

Fazer recortes em aço Inox com a Router pode ser um desafio em altas rotações. A Onsrud resolveu esse problema e a Placart trouxe a solução para o Brasil. A nova linha de fresas para recorte em aço inox é capaz de trabalhar em altas rotações e ainda manter uma ótima vida útil. A geometria dessas novas fresas produz um excelente acabamento nas laterais e a fundo em uma grande variedade de aço inox.



### ATENÇÃO

- A qualidade do aço inox afeta dramaticamente a performance da ferramenta;
- A definição correta assegura uma performance adequada da ferramenta, do contrário ela pode falhar;
- É necessário o uso de líquido refrigerante;
- NÃO utilize coletor de pó, isso pode causar chamas.

Aço Rápido **M A**

2 Lâminas Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
83-305AITiN	1/8	1/4	1/8	2
83-310AITiN	3/16	3/8	3/16	2-1/2
83-315AITiN	1/4	3/8	1/4	2-1/2
83-320AITiN	3/8	1/2	3/8	3

Parâmetros de corte

RPM	Avanço	Def. do corte
18.000	18 Pol./min.	.012
12.000	20 Pol./min.	.020
9.000	25 Pol./min.	.030
6.010	27 Pol./min.	.045

Tel.: 11 3726-4400 11 976227790  
 katia@placart.com placart@uol.com.br  
 www.placartcomunicacao.com.br

# Nacionais

07



**69-838**

**Vídea Sólida** HP A SSP SP

1 lâmina Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
69-838	6mm	20mm	6mm	50mm



**69-812**

**Vídea Sólida** HP A SSP SP

1 lâmina Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
69-812	3mm	8mm	4mm	50mm



**69-816**

**Vídea Sólida** SSP CP HP A

1 lâmina Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
69-816	3mm	13mm	4mm	50mm



**69-840**

**Vídea Sólida** SSP SP

1 lâmina Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
69-840	6mm	30mm	6mm	60mm



**67-412**

**Vídea Sólida** HW CW SW

1 lâmina Espiral Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
67-412	6mm	32mm	6mm	60mm



**67-816**

**Vídea Sólida** SSP CP HP

1 lâmina Espiral Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
67-816	3mm	8mm	4mm	50mm



**71-71**

**Vídea Sólida** A

Para Dobrar Alucobond

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
71-71	100°	11mm	4mm	4mm	30mm



**69-836**

**Vídea Sólida** HP A SSP SP

1 lâmina Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
69-836	6mm	12mm	6mm	50mm



**69-824**

**Vídea Sólida** SSP SP

1 lâmina Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
69-824	4mm	25mm	4mm	50mm



**69-822**

**Vídea Sólida** SSP CP HP A

1 lâmina Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
69-822	4mm	12mm	4mm	50mm



**67-244**

**Vídea Sólida** HW CW SW

1 lâmina Espiral Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
67-244	3mm	22mm	3mm	32mm



**67-410**

**Vídea Sólida** HW CW SW

1 lâmina Espiral Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
67-410	4mm	22mm	4mm	50mm



**93-305**

**Vídea Sólida** M

2 lâmina Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
93-305	4mm	8mm	4mm	40mm



**69-280**

**Vídea Sólida** LW HW CW SW

2 lâmina retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
69-280	6mm	22mm	6mm	50mm

08

# Especiais

Fresas para Modelar



**37-80**

**Ponta de Vídea** HW CW SW

Corte em "V"

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
37-82	60°	1	3/4	1/2	3-1/2
37-87	90°	1-1/2	7/8	1/2	3
37-92	120°	2	9/16	1/2	3
37-97	140°	2	9/16	1/2	2-5/8



**92-00V**  
**85-200**

**Ponta de Vídea** HW CW SW HP CP SP A

Corte em "V"

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
92-24v	90°	2	1	1/2	3-3/8
92-45v	45°	5/8	3/4	1/4	2-1/4
92-60v	60°	1/2	1/2	1/4	2-1/8
92-61v	60°	3/4	3/4	1/4	2
85-219	90°	9/16	9/32	1/4	1-1/2
85-220	90°	1-1/4	5/8	1/4	1-3/4
92-120v	120°	1-1/4	3/8	1/2	2
92-12v	120°	1-1/4	3/8	1/4	1-7/8
92-121v	120°	2	1	1/2	2
92-135v	135°	1-1/4	1/4	1/4	2
92-136v	135°	2	7/8	1/2	2



**37-50**

**Vídea Sólida** HW CW SW HP SP SSP

Corte em "V"

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
37-51	90°	1/4	3/4	1/4	2

Ponta de Vídea

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
37-61	90°	1/2	13/32	1/4	1-3/4



**60-100SE**

**Vídea Sólida** CW HW LW

1 lâmina Espiral em Compressão

Fresa	Dia	CL	Has	CT
60-102	1/8	3/8	1/4	2-1/2
60-106	3/16	5/8	1/4	2-1/2
60-110	1/4	7/8	1/4	2-1/2



**52-200B/BL**

**Vídea Sólida** HW CW SW SP HP SSP A

2 lâminas Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-235B	1/16	4	1/8	2
52-235BL	1/16	1/4	1/8	3
52-240B	1/8	1/2	1/4	2
52-240BL	1/8	1/2	1/4	3
52-244B	1/8	1/2	1/8	2
52-260B	3/16	3/4	1/4	2
52-280B	1/4	7/8	1/4	2-1/2
52-280BL	1/4	1	1/4	4
52-320B	3/8	1-1/8	3/8	3
52-360B	1/2	1-1/8	1/2	3

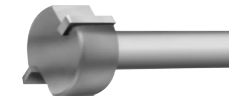


**92-00**  
**85-400**

**Ponta de Vídea** SW HW CW SP HP SSP A

2 lâminas - Côncava

Fresa	Raio	CL	Has	CT
38-61	1/2	11/32	1/4	1-3/4
85-444	1/4	3/8	1/4	2
85-445	3/8	5/16	1/4	2
85-446	1/2	3/8	1/4	2
85-447	5/8	7/16	1/4	2
92-06	3/4	5/8	1/2	2
92-07	7/8	5/8	1/2	2-1/2
92-08	1	3/4	1/2	2-1/2



**91-000**

**Ponta de Vídea** CW SP HP A

Lâminas - Para Planar

Fresa	Dia	Has
91-000	1-1/4	1/2



**37-70**

**Ponta de Vídea** A

Para Dobrar Alucobond

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has
37-71	90°	1/2	3/8	1/4
37-72	90°	1/2	3/8	1/2

# Especiais

09

Fresas para Gravar, Planar e Afunilado



**Ponta de Vádea** HW CW SW SSP

2 Lâminas - Para Arredondar

Fresa	Raio	CL	Has	CT
92-393	1/8	3/8	1/4	1-5/8
92-394	1/4	5/8	1/4	2-1/4
92-395	3/16	1/2	1/4	1-3/4
92-694	1/4	1/2	1/2	2-1/4
92-695	3/8	5/8	1/2	2-1/2
92-696	1/2	1	1/2	2-5/8



**Vádea Sólida** HP SP A

Para Planar Fundo  
2 lâminas Espiral em Ucpct

Fresa	Dia	CL	Has	CT
66-308	1/8	1/4	1/4	2
66-314	1/4	3/8	1/4	2
66-320	3/8	5/8	3/8	2-1/2

## Gravação



**Ponta de Vádea** HW CW SW HP CP SP A

2 Lâminas - Para Arredondar

Fresa	Raio	CL	Has	CT
92-394v	1/4	3/8	1/4	2-1/4
92-396v	1/2	1/2	1/4	2-5/8
92-397v	3/8	5/8	1/4	2-1/2



**Vádea Sólida** SW HW SP HP A SSP

Para Gravação

Fresa	Ângulo	CL	Has	CT
37-01	60°	1/2	1/4	2
37-21	30°	1/2	1/4	2

## Fresas para Espuma



**Vádea Sólida** FP

Para Espuma  
2 lâminas Espiral Ucpct

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-554	1/8	1-1/8	1/4	2-1/2
52-558	3/16	1-1/8	3/16	2-1/2
52-560	3/16	1-5/8	3/16	3
52-564	1/4	2-1/4	1/4	3-1/2
52-570	5/16	3-1/8	5/16	4-1/2



**Vádea Sólida 2** HW CW SW FP

lâminas Retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
56-282	1/4	2-1/4	1/4	3-1/2



**Ponta de Vádea** HW CW CP FP SSP

2 lâminas retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
48-106	1/4	1	1/4	2-3/8
48-010	5/16	1	1/4	2-1/2
48-081	1/2	2	1/2	4

## Pilot reta



**Aço Rápido**

Para DRYWALL -Modular Paineis

1 lâmina reta

Fresa	Dia	CL	Has	CT
18-00	1/4	3/4	1/4	2-3/4

10

# Superfícies Sólidas

Corian



**Ponta de Vádea** SW HW CW LW SSP

Para Modular e Aparar

Fresa	Dia	CL	Has	CT
28-53	1/2	1/2	1/4	2
28-54	1/2	1	1/2	3-1/4
28-63	1/2	1-1/2	1/2	4-1/4
28-64	1/2	2	1/2	4-1/4



**Ponta de Vádea** SSP

Para Modular Cuba

Fresa	Raio	Dia	CL	Has	CT
57-128	1/2	2-1/8	3/4	1/2	3



**Ponta de Vádea** HW CW CP FP SSP

2 lâminas retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
48-072	1/2	1	1/2	2-1/2
48-080	1/2	1-1/2	1/2	3
48-081	1/2	2	1/2	4
48-100	1	1-1/4	1/2	2-3/4



**Vádea Sólida** HW CW SW SP HP SSP A

Para Cortar e Sulcar

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-360B	1/2	1-1/4	1/2	3-1/16



**Ponta de Vádea** SW HW CW SSP

Para Modular

Fresa	Raio	Dia	CL	Has	CT
42-10	1/8	3/4	5/16	1/4	2-1/8
42-02	1/4	1	9/16	1/4	1-7/8
42-05	3/8	1-1/4	11/16	1/4	2
42-07	1/2	1-1/2	3/4	1/2	2-13/16
42-08	3/4	2	1-1/32	1/2	3



AG210-A  
Tupia Coving Router  
Betterley



75361  
Base para Tupia  
Porter Cable



**Ponta de Vádea** SSP

Para Modular e Consertar

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
57-132	15°	29/32	15/16	1/2	2-1/2



**Ponta de Vádea** SW HW CW SSP

Para Chanfrar e Aparar

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
29-52	45°	1/2	1/2	1/2	2-1/2



**Ponta de Vádea** HW CW SW SSP

Para Hospitalizar

Fresa	Raio	CL	CT
CB 3870	3/8	1	3

# Acessórios

11

## Adaptadores de Metal

adaptador-01	1/8"	----->	1/4"
adaptador-02	5/16"	----->	1/2"
adaptador-03	3/16"	----->	1/4"
adaptador-04	3/8"	----->	1/2"
adaptador-05	1/4"	----->	1/2"



## Rolamentos

47726	Rolamento para Fresa 57-128
28-78	Rolamento tam. 1/2 x 3/16

# Collets Porter Cable

## Porter Cable Collet

PC-001	Collet - 1/4
PC-002	Collet - 3/8
PC-003	Collet - 1/2



# Collets Perske (SYOZ 20,25)

## 34-550 - SYOZ 20 (pol.)

### Parâmetros

CÓD.	Diâmetro	L (mm)	D (mm)
34-551	SYOZ 1/8	34	20
34-552	SYOZ 3/16	34	20
34-553	SYOZ 1/4	34	20
34-555	SYOZ 3/8	34	20
34-557	SYOZ 1/2	34	20

## 34-550 - SYOZ 20 (mm)

### Parâmetros

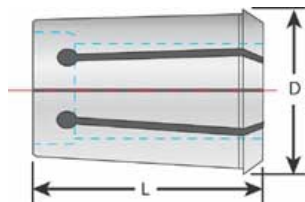
CÓD.	Diâmetro	L (mm)	D (mm)
34-558	SYOZ 10mm	34	20

## 34-600 - SYOZ 25 (pol.)

34-202	SYOZ 1/8	52	35
34-204	SYOZ 3/16	52	35
34-206	SYOZ 1/4	52	35
34-210	SYOZ 3/8	52	35
34-214	SYOZ 1/2	52	35

## 34-600 - SYOZ 25 (mm)

34-613	SYOZ 10mm	52	35
34-614	SYOZ 16mm	52	35
34-615	SYOZ 20mm	52	35
34-616	SYOZ 25mm	52	35



12

# Collets ER (6.8,11,16,20,25,32)

## 34-50- ER8 (pol.)

### Parâmetros

CÓD.	Diâmetro	A (mm)	B (mm)
34-50	ER8 1/16	8.5	13.5
34-51	ER8 1/8	8.5	13.5
34-52	ER8 3/16	8.5	13.5

## 34-60- ER11 (pol.)

34-61	ER11 1/16	11.5	18
34-63	ER11 1/8	11.5	18
34-65	ER11 3/16	11.5	18
34-67	ER11 1/4	11.5	18

## 34-70- ER16 (pol.)

34-71	ER16 1/16	17	27.5
34-73	ER16 1/8	17	27.5
34-75	ER16 3/16	17	27.5
34-77	ER16 1/4	17	27.5

## 34-90 - ER20 (pol.)

34-91	ER20 1/16	21	31.5
34-93	ER20 1/8	21	31.5
34-95	ER20 3/16	21	31.5
34-97	ER20 1/4	21	31.5
34-101	ER20 3/8	21	31.5
34-105	ER20 1/2	21	31.5

## 34-150 - ER25 (pol.)

34-152	ER25 1/8	26	35
34-154	ER25 3/16	26	35
34-156	ER25 1/4	26	35
34-160	ER25 3/8	26	35
34-164	ER25 1/2	26	35

## 34-200 - ER32 (pol.)

34-202	<b>ER32 1/8</b>	33	40
34-204	ER32 3/16	33	40
34-206	ER32 1/4	33	40
34-210	ER32 3/8	33	40
34-214	ER32 1/2	33	40

## 34-50- ER8 (mm)

### Parâmetros

CÓD.	Diâmetro	A (mm)	B (mm)
34-50	ER8 1.5-2mm	8.5	13.5
34-51	ER8 2.5-3mm	8.5	13.5
34-52	ER8 3.5-4mm	8.5	13.5

## 34-30- ER11 (mm)

34-31	ER11 1.5-2mm	11.5	18
34-33	ER11 2.5-3mm	11.5	18
34-35	ER11 3.5-4mm	11.5	18
34-37	ER11 5.5-6mm	11.5	18

## 34-40- ER16 (mm)

34-41	ER16 1-2mm	17	27.5
34-43	ER16 2-3mm	17	27.5
34-45	ER16 3-4mm	17	27.5
34-47	ER16 5-6mm	17	27.5

## 34-300 - ER20 (mm)

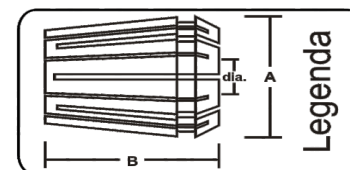
34-302	ER20 2-3mm	21	31.5
34-303	ER20 3-4mm	21	31.5
34-306	ER20 6-7mm	21	31.5
34-307	ER20 7-8mm	21	31.5
34-309	ER20 9-10mm	21	31.5

## 34-350 - ER25 (mm)

34-352	ER25 2-3mm	26	35
34-353	ER25 3-4mm	26	35
34-356	ER25 6-7mm	26	35
34-357	ER25 7-8mm	26	35
34-359	ER25 9-10mm	26	35

## 34-400 - ER32 (mm)

34-401	ER32 2-3mm	33	40
34-402	ER32 3-4mm	33	40
34-405	ER32 6-7mm	33	40
34-406	ER32 7-8mm	33	40
34-408	ER32 9-10mm	33	40



Legenda

# Informações Técnicas

## Uso dos collets

### Vida Útil

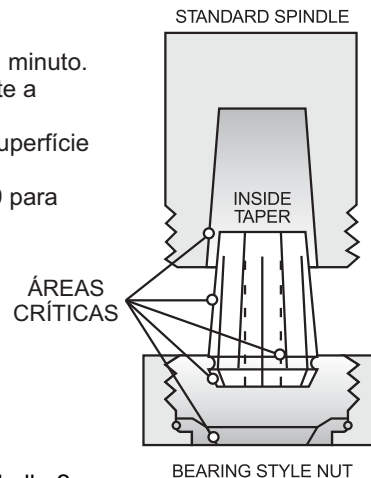
Os collets têm uma vida útil de 3 meses se usado por 8 horas por dia. Substituir os collets irá garantir um funcionamento consistente e evitará que a ferramenta se quebre. Ao inserir uma ferramenta no collet, certifique-se de que a lâmina não entre. Isso poderá fazer com que a ferramenta não fique bem presa ocasionando sua quebra. Para garantir uma fixação adequada da ferramenta, deve-se preencher, no mínimo, 80% do collet. Caso a ferramenta seja muito curta e isso não seja possível, utilize um plug para garantir um bom efeito de fixação, por exemplo parte da haste de uma ferramenta que se quebrou.

### Manutenção dos collets

A limpeza é uma parte essencial na manutenção dos collets. Como o material é cortado isso faz com que o collet, o encaixe e a porca do eixo fiquem sujos. Isso faz com que a ferramenta corte de forma elíptica, o que irá reduzir a vida útil da ferramenta e causar inconsistência na operação. Os collets, encaixe e porca do eixo deverão ser limpos diariamente com um solvente anti ferrugem e uma escova de latão. Consulte o diagrama de áreas críticas para ver quais as superfícies devem ser limpas.

### Instruções de limpeza

1. Pulverize o limpador na superfície e deixe agir por 1 minuto.
2. Use uma escova de latão para limpar completamente a superfície.
3. Enxague com álcool destilado, certifique-se que a superfície está limpa.
4. Aplique uma pequena quantidade de lubrificante T-9 para prevenir a ferrugem.



### Quebra da ferramenta

Caso ocorra de várias ferramentas se quebrarem, siga esses passos para resolver o problema:

1. Você está usando a ferramenta adequada para o trabalho?
2. Certifique-se de que o collet, o encaixe e a porca do eixo estão limpos e que a ferramenta esteja presa corretamente.
3. Verifique a velocidade e rotação. (Sua ferramenta está quente?)
4. A profundidade do corte é excessiva para o material que está cortando?
5. Alguma parte está vibrando?
6. O material está bem fixado na mesa?



Rua Iquiririm, 590, Butantã, São Paulo  
Tel.: 11 3726-4400  11 976227790  
katia@placart.com placart@uol.com.br  
www.placartcomunicação.com.br