

# CATÁLOGO 2026-2027

SOLUCIONES EFICIENTES DE  
MECANIZADO CON HERRAMIENTAS  
DE ALTA TECNOLOGÍA



# QUIÉNES SOMOS



## SOLUCIONES DE MECANIZADO AVANZADA

Eurocorte Panamá, es una empresa especializada en soluciones de mecanizado, herramientas de corte de alta tecnología, accesorios y maquinaria industrial.

Representamos marcas internacionales, reconocidas por su calidad, rendimiento y confiabilidad, ofreciendo soporte técnico local y un portafolio integral para la industria metal-mecánica, de mantenimiento y manufactura.

## NUESTRA PROPUESTA DE VALOR

### ASESORÍA ESPECIALIZADA



Brindamos recomendaciones de herramientas basadas en la aplicación, el material, la maquina y el tipo de mecanizado para cada proyecto.

### INNOVACIÓN Y CALIDAD



Trabajamos únicamente con marcas reconocidas, destacadas por su calidad, durabilidad y tecnología de vanguardia en herramientas de corte. Esto nos permite asegurar productos confiables que optimizan tiempos de producción, reducen costos operativos y maximizan la vida útil de cada herramienta.

### REPRESENTACIÓN DIRECTA



Somos distribuidores oficiales de marcas globales, garantizando productos originales, respaldo formal y precios competitivos.

### SOPORTE TÉCNICO



Brindamos acompañamiento integral en la selección, implementación y seguimiento postventa de herramientas y maquinaria.

# CERTIFICATE OF DISTRIBUTORSHIP



ROBERT RÖNTGEN GmbH & Co.KG, Auf dem Knapp 44, DE-42855 Remscheid

ROBERT RÖNTGEN GmbH & Co.KG  
Auf dem Knapp 44  
DE-42855 Remscheid  
Tel +49 2191 373-01  
Fax +49 2191 373-0987999  
e-mail: [export@roentgen-saw.com](mailto:export@roentgen-saw.com)  
<http://www.roentgen-saw.com>

To whom it may concern!

Remscheid, 06.11.2019

EUROCORTE PANAMA SA, es nuestro distribuidor y autorizado para la distribución de todos los productos de venta de RÖNTGEN en PANAMA y VENEZUELA.

- Hoja de cinta de sierra hecho de bi-metal
- Hoja de cinta de sierra de carburo de tungsteno
- Hoja de cinta de sierra manuales y mecánicas
- Otros productos de nuestro catálogo de venta

Todos los productos son producidos en Remscheid / Alemania.  
Aseguramos la minuciosa producción bajo los estándares y las normas técnicas internacionales.

ROBERT RÖNTGEN GmbH & Co.KG  
Auf dem Knapp 44  
42855 Remscheid  
Alemania  
Lars Borkowsky  
(Gerente Ventas Intl.)

Noviembre 2019

**EUROCORTE PANAMA, S.A.**

**MRS. ERIKA HIDALGO**

CALLE ALTOS DE PLAZA TOCUMEN, PH SOLUCIONES INDUSTRIALES  
I, GALERA #1, OFICINA No. 2, DON BOSCO, JUAN DIAZ, CIUDAD DE  
PANAMA, PANAMA.

We, KORLOY Inc., hereby certify that  
**EUROCORTE PANAMA, S.A.**  
is an authorized distributor of  
**KORLOY & DINE** products.

• Certificate Number : KIQ-200485-2025  
• Certificate Validity date : 31 December 2025  
• Date of Issue : 01 January 2025

Jung Hyun Yim  
President & CEO



Steuernummer / Tax No.: 12656476227  
Umsatzsteuerident-Nr./VAT-ID-no.: DE 120903005  
Handelsregister/Eintrags/Trade register entry: Registergericht Wuppertal, HRB 11679, HRB 11602  
Geschäftsführer/Directors: Dr. Marcus Jankowski, Dr. Klaus Mauch, Vorsitzender des Beirats: Dr. Hans-Egon Antz



**NANJING UNITED MACHINERY CO., LTD.**

南京世華機械設備有限公司

ADD: SUITE 2409B, NO.18 EAST ZHONGSHAN ROAD, NANJING, CHINA

TEL : 0086-13605142921 [www.njunt.com](http://www.njunt.com)

## AUTHORIZED DISTRIBUTOR CERTIFICATE

2025 Aug. 06

To Whom It May Concern,

We, NANJING UNITED MACHINERY CO., LTD., hereby certify that:

**Eurocorte Panama SA**  
RUC 155644804-2-2017 DV 42  
PH Soluciones Industriales I, Local C3,  
Calle Altos de Plaza Tocumen, Don Bosco, Ciudad de Panamá, Panamá  
Telf. +507 231-5919 Movil +507 6383 9299  
email: [eurocortesdepnana@gmail.com](mailto:eurocortesdepnana@gmail.com)

is an officially authorized distributor of our company's products in Panama.

Eurocorte Panamá, S.A. has met all the requirements and standards set by our company to represent and distribute our products with professionalism and integrity.

This authorization is valid from Jun.01 2023 until Jun.01 2028 , subject to compliance with the terms and conditions outlined in our distribution agreement.

Authorized Signature:

For and on behalf of  
NANJING UNITED MACHINERY CO., LTD.  
南京世華機械設備有限公司

Authorized Signatures



## A QUIEN SE INTERESE

Remscheid, 26.09.2025

DISTRIBUIDOR OFICIAL

Certificamos que la empresa,

**Eurocorte Panamá, S.A.**  
RUC. 155644804-2-2017 DV 42  
PH Soluciones Industriales I, Local C3, Calle Altos de  
Plaza Tocumen, Don Bosco, Corregimiento Juan Diaz  
Cuidad de Panamá, Panamá

Es importador y distribuidor autorizado de las marcas  
VÖLKEL Threading Solutions y V-COIL Thread Insert System  
para la región de Panamá.

Este certificado se mantiene valido hasta el 30.09.2026

VÖLKEL GmbH, Remscheid

**VÖLKEL**  
Daniel Völkel  
Chairman and CEO



VÖLKEL GmbH  
Morsbroichstraße 20  
D-42855 Remscheid  
Tel. +49 2191 490112  
Fax +49 2191 490125  
E-Mail: [info@voelkel.com](mailto:info@voelkel.com)  
Internet: [www.voelkel.com](http://www.voelkel.com)  
Bankverbindung:  
National-Bank  
IBAN: DE37 3602 0030 0006 7162 37  
BIC: NBA20333  
Sitz der Gesellschaft: Remscheid  
Geschäftsführer: Daniel Völkel, Peter Völkel, Sarah-Joia Völkel  
Registergericht: Wuppertal HRB 11462  
Steuernr.: 1265/57510189  
Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen • Lieferung erfolgt unter Eigentumsvorbehalt • Gerichtsstand Remscheid



UNITED MACHINERY



Av. Gisele Constantino, 1850 - Sala 903  
atendimento.wbr@walter-tools.com  
walter-tools.com

## Reconhecimento de distribuidor

# WALTER DO BRASIL LTDA

A Walter do Brasil Ltda localizada no endereço Av. Gisele Constantino, 1850 - Sala 903 | Votorantim - SP certifica como distribuidor autorizado a empresa:

## EUROCORTE PANAMA S.A

Este acordo é válido até o dia 31 de dezembro de 2025 sendo possível renovação.

Sorocaba, 23 de setembro de 2025.

WALTER DO BRASIL LTDA.

DocuSigned by:

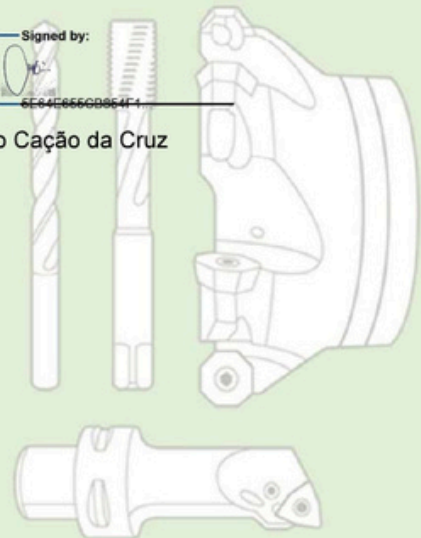
*Salvador Fogliano Junior*  
EFF0D90728FE44B

Nome: Salvador Fogliano Júnior

Signed by:

*Márcio Cação da Cruz*  
6E64E8666CB864F1

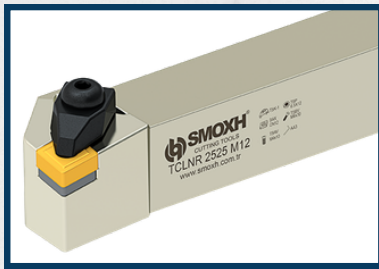
Nome: Márcio Cação da Cruz



walter-tools.com

# HERRAMIENTAS CON INSERTOS INTERCAMBIABLES

## PORTA HERRAMIENTAS TORNEADO EXTERNO



**SECCIÓN DEL PORTA:**  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm  
40x40 mm  
**INSERTO:** CNMG0903,  
CNMG1204, CNMG1606,  
CNMG1906.

**TCLNR/L**

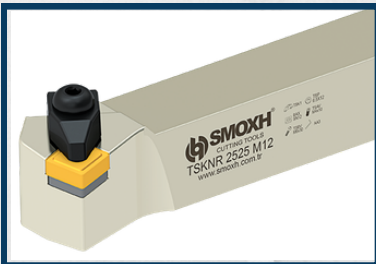
Ángulo de posición a 95°



**SECCIÓN DEL PORTA:**  
16x16 mm  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm  
40x40 mm  
**INSERTO:** DNMG1104,  
DNMG1504, DNMG1506.

**TDJNR/L**

Ángulo de posición a 93°



**SECCIÓN DEL PORTA:**  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm  
**INSERTO:** SNMG1204,  
SNMG1506.

**TSKNR/L**

Ángulo de posición a 75°



**SECCIÓN DEL PORTA:**  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm  
40x40 mm  
**INSERTO:** TNMG1604,  
TNMG2204.

**MTJNR/L**

Ángulo de posición a 93°



**SECCIÓN DEL PORTA:**  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm  
40x40 mm  
**INSERTO:** VNMG1604.

**TVJNR/L**

Ángulo de posición a 93°



**SECCIÓN DEL PORTA:**  
16x16 mm  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm  
40x40 mm  
**INSERTO:** WNMG0604,  
WNMG0804.

**MWLNR/L**

Ángulo de posición a 95°

# HERRAMIENTAS CON INSERTOS INTERCAMBIABLES

## BARRAS TORNEADO INTERNO



**DIÁMETRO DE BARRA:**  
12 mm  
16 mm  
20 mm  
25 mm  
32 mm  
40 mm  
**INSERTO:** CCMT0602,  
CCMT09T3, CCMT1204.

**S25S-SCLCR**

Ángulo de posición a 95°



**DIÁMETRO DE BARRA:**  
20 mm  
25 mm  
32 mm  
40 mm  
50 mm  
**INSERTO:** CNMG1204,  
CNMG1606, CNMG1909.

**S25S-TCLNR**

Ángulo de posición a 95°



**DIÁMETRO DE BARRA:**  
12 mm  
16 mm  
20 mm  
25 mm  
32 mm  
40 mm  
**INSERTO:** DCMT0702,  
DCMT11T3.

**S25S-SDUCR**

Ángulo de posición a 93°



**DIÁMETRO DE BARRA:**  
12 mm  
16 mm  
20 mm  
25 mm  
32 mm  
40 mm  
**INSERTO:** TCMT0902,  
TCMT1102, TCMT16T3.

**S25S-STFCR**

Ángulo de posición a 90°



**DIÁMETRO DE BARRA:**  
20 mm  
25 mm  
32 mm  
40 mm  
50 mm  
**INSERTO:** TNMG1604,  
TNMG2204.

**S25S-MTUNR**

Ángulo de posición a 93°



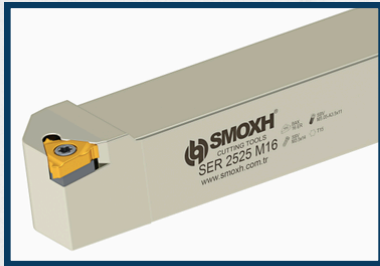
**DIÁMETRO DE BARRA:**  
16 mm  
20 mm  
25 mm  
32 mm  
40 mm  
50 mm  
**INSERTO:** WNMG0604,  
WNMG0804.

**S25S-MWLNR**

Ángulo de posición a 95°

# HERRAMIENTAS CON INSERTOS INTERCAMBIABLES

## PORTA HERRAMIENTAS ROSCADO EXTERNO



**SER-2525**

**SECCIÓN DEL PORTA:**

10x10 mm  
12x12 mm  
16x16 mm  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm  
40x40 mm

**INSERTO:** 2ER, 3ER, 4ER, 5ER.



**NL25-3V**

**SECCIÓN DEL PORTA:**

8x10 mm  
10x10 mm  
12x12 mm  
16x16 mm  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm  
40x40 mm

**INSERTO:** 2VER, 3VER, 4VER, 5VER.

## BARRAS ROSCADO INTERNO



**S25R-SIR**

**DIÁMETRO DE BARRA:**

10 mm  
12 mm  
16 mm  
20 mm  
25 mm  
32 mm  
40 mm

**INSERTO:** 2IR, 3IR, 4IR, 5IR.

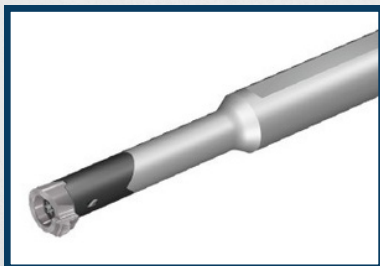


**NVR10-2**

**DIÁMETRO DE BARRA:**

D x LC: 10 x 25mm  
D x LC: 10 x 40mm

**INSERTO:** 2IR



**CV16-1280**

Roscado interno Mini-V

**DIÁMETRO DE BARRA:**

D x LC: 6 x 21mm  
D x LC: 6 x 30mm  
D x LC: 8 x 29mm  
D x LC: 8 x 42mm  
D x LC: 11 x 40mm  
D x LC: 11 x 56mm  
D x LC: 11 x 80mm

**INSERTO:** V08TH, V11TH, V14TH, V16TH



**CGMC**

Roscado vertical

**DIÁMETRO DE BARRA:**

D x LC: 9 x 40mm  
D x LC: 9 x 45mm  
D x LC: 11.5 x 50mm  
D x LC: 15 x 60mm  
D x LC: 15 x 65mm

**INSERTO:** 7VIV, 9VIV, 11VIV

# HERRAMIENTAS CON INSERTOS INTERCAMBIABLES

## PORTA HERRAMIENTAS RANURADO EXTERNO



### SECCIÓN DEL PORTA:

12x12 mm  
16x16 mm  
20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm

INSERTO: MGMN-2mm;  
2.5mm; 3mm; 4mm;  
5mm; 6mm; 8mm

**BDKTR/L**  
Ranura cuadrada



### SECCIÓN DEL PORTA:

20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm

INSERTO: MRMN-3mm;  
4mm; 5mm; 6mm

**BDRTR/L**  
Ranura redonda

## BARRAS RANURADO INTERNO



### DIÁMETRO DE BARRA:

16 mm  
20 mm  
25 mm  
32 mm  
40 mm  
50 mm

INSERTO: MGMN-1.5mm;  
2mm; 3mm; 4mm; 5mm;  
6mm; 8mm

**BIKT R/L**  
Ranura cuadrada



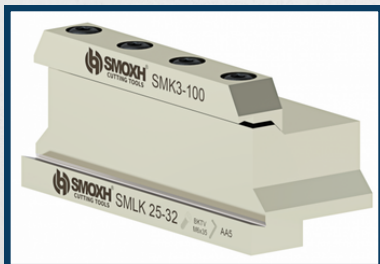
### DIÁMETRO DE BARRA:

25 mm  
32 mm  
40 mm

INSERTO: MRMN-3mm;  
MRMN-4mm; MRMN-  
5mm

**BIRT/L**  
Ranura redonda

## HERRAMIENTAS DE TRONZADO



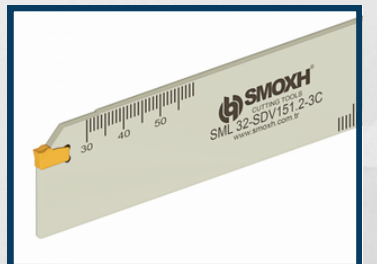
### SECCIÓN DEL MAGO:

20x20 mm  
25x25 mm  
32x32 mm

### ANCHO DE LAMAS:

26 mm  
32 mm

**PORTA LAMA SMLK**



### CÓDIGO DE LAMA:

SPB326: A= 26mm, l= 3mm  
SPB332: A= 32mm, l= 3mm  
SPB432: A= 32mm, l= 4mm  
SPB532: A= 32mm, l= 5mm  
SPB632: A= 26mm, l= 6mm

INSERTO: SP300, SP400,  
SP500, SP600

**LAMA SML / SPB**

# HERRAMIENTAS CON INSERTOS INTERCAMBIABLES

## PORTA HERRAMIENTAS DE FRESADO



FRESAS A 90°

### DIÁMETROS DE FRESAS:

40, 50, 63, 80 mm  
100, 125, 160, 200 mm  
**INSERTO:** APKT1604,  
APMT11T3, APMT1604,  
ADKT1505, SNMX1206,



FRESAS A 45°

### DIÁMETROS DE FRESAS:

50, 63, 80, 100 mm  
125, 160, 200, 315 mm  
**INSERTO:** SNMX1206,  
SNGN1204.

## BROCAS ESPADA PARA ACERO ESTRUCTURAL



T-A

### INSERTO TIPO ESPADA Super Cobalto, C1 (K35) carburo

- Rango de diámetros:  
0.511" - 1.882" (12.98  
mm - 47.80 mm)
- Flauta: Recto,  
helicoideal
- Espiga: 3MT, 4MT,  
Cono morse imperial



GENESYS XT PRO

### INSERTO TIPO ESPADA C2 (K20) carburo

- Rango de diámetros:  
0.4724" - 1.3780"  
(12.00mm - 35.00mm)
- Flauta: Recto.
- Espiga: Brida (con  
plano)

## BROCAS ESPADA PARA METALES



T-A

### INSERTO TIPO ESPADA HSS, Super Cobalto, Premium Cobalto, C2(K20), C3(K10), C5(P40)

- Rango de diámetros:  
0.374" - 4.500" (9.50 mm -  
114.30 mm)
- Flauta: Recto,  
helicoideal.
- Espiga: Con brida,  
Recto, Cono morse,  
Collet ER



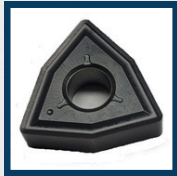
GEN2 T-A

### INSERTO TIPO ESPADA HSS, Super Cobalto, C1(K35), C2(K20)

- Rango de diámetros:  
0.374" - 4.500" (9.50 mm -  
114.30 mm)
- Flauta: Recto,  
helicoideal.
- Espiga: Con brida,  
Recto, Cono morse

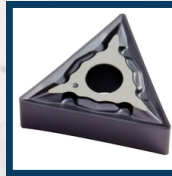
# INSERTOS INTERCAMBIABLES

## INSERTOS PARA TORNEADO



**WNGM**

**FORMA:**  
Romboédrica 80° (Trigon)  
**CÓDIGO ANSI:**  
WNGM: 332, 432.  
**CÓDIGO ISO:**  
WNGM: 0604, 0804.



**TNMG**

**FORMA:**  
Triangular 60°  
**CÓDIGO ANSI:**  
TNMG: 332, 432, 542.  
**CÓDIGO ISO:**  
TNMG: 1604, 2204, 2706.



**CNMG**

**FORMA:**  
Diamante 80°  
**CÓDIGO ANSI:**  
CNMG: 322, 432, 542, 642.  
**CÓDIGO ISO:**  
CNMG: 0903, 1204, 1606, 1906.



**SNMG**

**FORMA:**  
Cuadrada 90°  
**CÓDIGO ANSI:**  
SNMG: 432, 542.  
**CÓDIGO ISO:**  
SNMG: 1204, 1506.



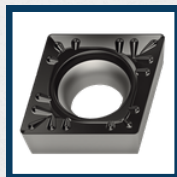
**DNMG**

**FORMA:**  
Diamante 55°  
**CÓDIGO ANSI:**  
DNMG: 332, 432, 442.  
**CÓDIGO ISO:**  
DNMG: 1104, 1504, 1506.



**VNMG**

**FORMA:**  
Diamante 35°  
**CÓDIGO ANSI:**  
VNMG: 332.  
**CÓDIGO ISO:**  
VNMG: 1604.



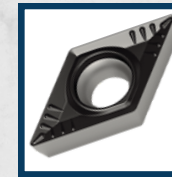
**CCMT**

**FORMA:**  
Diamante 80°  
**CÓDIGO ANSI:**  
CCMT: 21.51, 32.52, 432.  
**CÓDIGO ISO:**  
CCMT: 0602, 09T3, 1204.



**TCMT**

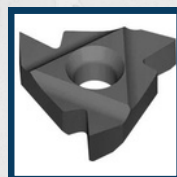
**FORMA:**  
Triangular 60°  
**CÓDIGO ANSI:**  
TCMT: 1.81.52, 21.52, 32.52  
**CÓDIGO ISO:**  
TCMT: 0902, 1102, 16T3.



**DCMT**

**FORMA:**  
Diamante 55°  
**CÓDIGO ANSI:**  
DCMT: 21.52, 32.52  
**CÓDIGO ISO:**  
DCMT: 0702, 11T3.

## INSERTOS PARA ROSCADO

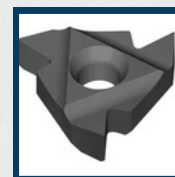


**ROSCADO EXTERNO**

**ÁNGULO:** 55° y 60°  
**CÓDIGO ANSI:**  
2ER, 3ER, 4ER, 5ER  
**CÓDIGO ISO:**  
11ER, 16ER, 22ER, 27ER.

### PASOS DE ROSCAS

INSERTO	mm	TPI
2ER	0.5-1.5	48-16
3ER	0.5-3.0	48-8
4ER	3.5-5.0	7-5
5ER	5.5-6.0	4.5-4

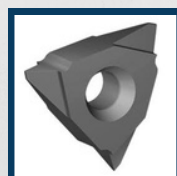


**ROSCADO INTERNO**

**ÁNGULO:** 55° y 60°  
**CÓDIGO ANSI:**  
2IR, 3IR, 4IR, 5IR  
**CÓDIGO ISO:**  
11IR, 16IR, 22IR, 27IR.

### PASOS DE ROSCAS

INSERTO	mm	TPI
2IR	0.5-1.5	48-16
3IR	0.5-3.0	48-8
4IR	3.5-5.0	7-5
5IR	5.5-6.0	4.5-4

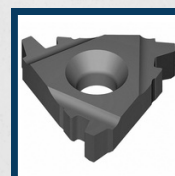


**VER**

**ÁNGULO:** 55° y 60°  
**CÓDIGO ANSI:**  
2VER, 3VER, 4VER, 5VER.  
**CÓDIGO ISO:**  
11VER, 16VER, 22VER, 27VER.

### PASOS DE ROSCAS

INSERTO	mm	TPI
2VER	0.5-1.5	48-16
3VER	0.5-3.0	48-8
4VER	3.5-5.0	7-5
5VER	6.0-10.0	4-2.5



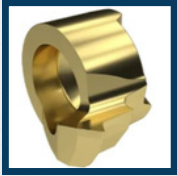
**ROSCADO TRAPEZOIDAL EXT / INT**

**ÁNGULO:** 30°  
**CÓDIGO ANSI:**  
2ER/IR (TR), 3ER/IR (TR), 4ER/IR (TR), 5ER/IR (TR).  
**CÓDIGO ISO:**  
11ER/IR (TR), 16ER/IR (TR), 22ER/IR (TR), 27ER/IR (TR).

### PASOS DE ROSCAS

INSERTO	mm
2ER/IR (TR)	1.5
3ER/IR (TR)	1.5-3.0
4ER/IR (TR)	4.0-6.0
5ER/IR (TR)	6.0

# INSERTOS INTERCAMBIABLES



ÁNGULO: 55° y 60°  
**CÓDIGO:**  
 V08TH, V11TH,  
 V14TH, V16TH.

**ROSCADO  
 INT. MINI**

**PASOS DE ROSCAS**

INSERTO	mm	TPI
V16THAG60	0.5-3.0	48-8
V16THG55	1.75-3.0	14-8
V16THG60	1.75-3.0	48-8



ÁNGULO: 60°  
**CÓDIGO:**  
 7VIV, 9VIV, 11VIV.

**ROSCADO  
 INT. VERTICAL**

**PASOS DE ROSCAS**

INSERTO	mm	TPI
7V	0.5-2.5	28-11
9V	0.5-2.5	28-10
11V	1.0-3.0	24-8

## INSERTOS PARA RANURADO



**MGMN**

**CÓDIGO:**  
 MGMN-1.5mm  
 MGMN-2mm  
 MGMN-3mm  
 MGMN-4mm  
 MGMN-5mm  
 MGMN-6mm  
 MGMN-8mm



**MRMN**

**CÓDIGO:**  
 MRMN-3mm  
 MRMN-4mm  
 MRMN-5mm

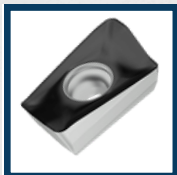
## INSERTOS PARA TRONZADO



**SP**

**CÓDIGO**  
 SP-3mm  
 SP-4mm  
 SP-5mm  
 SP-6mm

## INSERTOS PARA FRESADO



**ADKT**

ÁNGULO DE  
 INCIDENCIA: 15°  
**CÓDIGO ISO:**  
 ADKT0803, ADKT10T3  
 ADKT1204, ADKT1505  
 ADKT1706.



**APKT**

ÁNGULO DE  
 INCIDENCIA: 11°  
**CÓDIGO ISO:**  
 APKT0903, APKT1604  
 APKT1003.



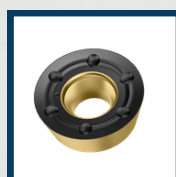
**APMT**

ÁNGULO DE  
 INCIDENCIA: 11°  
**CÓDIGO ISO:**  
 APMT0602, APMT0903  
 APMT11T, APMT1204  
 APMT15T3, APMT1604  
 APMT1806.



**LNGX**

**CÓDIGO ISO:**  
 LNGX1307



**RDMT / RCMT**

ÁNGULO DE  
 INCIDENCIA: 15°  
**CÓDIGO ISO:**  
 RCMT0602, RCMT0803  
 RCMT10T3, RCMT1204  
 RCMT1606, RDMT0803  
 RDMT10T3.










**SNMX**

**CÓDIGO ISO:**  
 SNMX0904, SNMX1205

# INSERTOS INTERCAMBIABLES

## INSERTOS PARA BROCAS TIPO ESPADA

### • RANGO DE DIÁMETROS SEGÚN SERIE:

Serie	Serie Y	Serie Z	Serie 0	Serie 1	Serie 2	Serie 3	Serie 4
TA							
D1 (pulgada)	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
D1 (mm)	9.5 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28

Serie	Serie 5	Serie 6	Serie 7	Serie 8
TA				
D1 (pulgada)	2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 4.507
D1 (mm)	62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 114.48

### • RECUBRIMIENTO DE INSERTOS PARA BROCAS TIPO ESPADA:

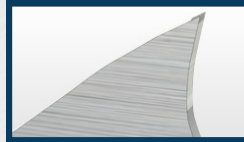
 <p><b>AM300®</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mayor resistencia al calor en recubrimientos AM200®</li> <li>2. Aumento de hasta el 20 % en la vida útil de la herramienta en recubrimientos AM200</li> <li>3. Proporciona mayor vida útil de la herramienta en velocidades de alta penetración</li> <li>4. Color: cobre/naranja</li> </ol>	 <p><b>AM200®</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Primera opción para mayor resistencia al calor sobre TiN, TiCN y TiAlN con capacidades de desgaste mejoradas</li> <li>2. Permite mayor vida útil de la herramienta y mayores índices de penetración</li> <li>3. Aumento de más del 20 % de la vida útil en comparación con el recubrimiento TiAlN</li> <li>4. Color: cobre/bronce</li> </ol>	 <p><b>TiN</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Recubrimiento de uso general</li> <li>2. Vida útil mejorada sobre los insertos sin recubrimiento</li> <li>3. Excelente opción para aluminio</li> <li>4. Color: oro/amarillo</li> </ol>	 <p><b>TiAlN</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Excelente opción para resistir al desgaste en altas velocidades de superficie</li> <li>2. Excelente resistencia al óxido</li> <li>3. Temperatura máxima de trabajo: 800 °C</li> <li>4. Color: violeta/gris</li> </ol>	 <p><b>TiCN</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Excelente opción para resistir al desgaste en bajas velocidades de superficie</li> <li>2. Mayor resistencia a la dureza/desgaste</li> <li>3. Temperatura máxima de trabajo: 400 °C</li> <li>4. Color: azul/gris</li> </ol>
--	---	--	---	---



# SIERRA CINTAS BI-METÁLICAS

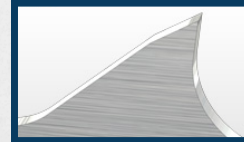


**SIERRA CINTA BI-METÁLICA  
FABRICADA A LA MEDIDA EN ANCHO  
DE 1/2", 3/4", 1", 1-1/4", 1-1/2"**



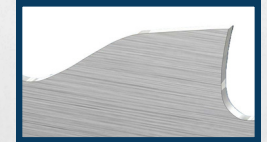
**BI-ALFA COBALT M42**

**APLICACIÓN:** UNIVERSAL, MECANIZADO DE TODAS LAS CALIDADES DE ACEROS HASTA UNA DUREZA DE 45 HRC  
**PUNTAS DE DIENTES:** ALEACIÓN HSS M42.



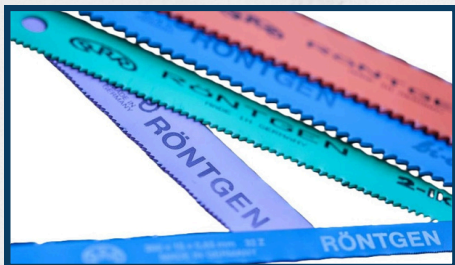
**BI-ALFA COBALT WS ALU**

**APLICACIÓN:** TIENE UNA CONFIGURACIÓN MÁS AMPLIA Y UN ÁNGULO DE CORTE AGRESIVO. ESTO HACE QUE SE FORMEN MEJORES VIRUTAS Y UNA VIDA ÚTIL MÁS LARGA CUANDO SE CORTA MATERIAL NO FERROSO.



**BI-ALFA PROFILE**

**APLICACIÓN:** ESPECIALES PARA CORTE DE PERFILES GRACIAS AL DIENTE REFORZADO QUE AUMENTA LA RESISTENCIA PARA SOPORTAR VIBRACIONES DURANTE EL PROCESO DE CORTE ININTERRUMPIDO.



**SEGUETA BI-METÁLICA EN  
LONGITUD DE 350, 450, 500 Y 600  
mm EN ANCHOS DE 30, 40 Y 50 mm**



**BI-ALFA PROFILE WS**

**APLICACIÓN:** ESTÁ DISEÑADA PARA CORTAR PERFILES Y SOPORTES CON PRESIÓN. EL PROCESO DE CORTE LIBERA LA PRESIÓN, QUE NECESITA DE UN CORTE MÁS ANCHO PARA ASÍ PROTEGER A LA HOJA.



**BI-ALFA COBALT M51**

**APLICACIÓN:** TIENE UN ACERO ALEADO REFORZADO CON UN ALTO CONTENIDO DE CROMO Y ALTA TECNOLOGÍA HSS M51, DEBIDO AL CONTENIDO DE COBALTO Y TUNGSTENO SOBRE LAS PUNTAS DE CORTE, LA HOJA TIENE UNA ALTA RESISTENCIA MECÁNICA QUE SOPORTA HASTA UNA DUREZA DE 50 HRC.



**BI-ALFA MASTER SUPREME**

**APLICACIÓN:** LAS PUNTAS DE CORTE HSS-M51 HACEN POSIBLE QUE MATERIALES CON UNA DUREZA DE 50 HRC (1600 N/MM<sup>2</sup>) SE PUEDAN CORTAR. JUNTO AL ÁNGULO DE CORTE AGRESIVO DE 16°, ES LA COMBINACIÓN IDEAL PARA CORTAR MATERIALES RAROS Y CON ALTA ALEACIÓN.

## RECOMENDACIONES PARA ELEGIR EL PASO DE DIENTES

### para materiales macizos

Dentado constante		Dentado variable ó combi		Roentgen HM-Titan	
Sección transversal	Paso de dientes	Sección transversal	Paso de dientes	Sección transversal	Paso de dientes
< 10 mm	14 DpP	< 25 mm	10/14 DpP	50 - 120 mm	3/4 DpP
10 - 30 mm	10 DpP	15 - 40 mm	8/12 DpP	100 - 250 mm	2/3 DpP
30 - 50 mm	8 DpP	25 - 50 mm	6/10 DpP	150 - 400 mm	1,5/2 DpP
50 - 80 mm	6 DpP	35 - 70 mm	5/8 DpP	350 - 600 mm	1,1/1,6 DpP
80 - 120 mm	4 DpP	40 - 90 mm	5/6 DpP	> 500 mm	0,85/1,15 DpP
120 - 200 mm	3 DpP	50 - 120 mm*	4/6 DpP*		
200 - 400 mm	2 DpP	80 - 180 mm*	3/4 DpP*		
300 - 700 mm	1,25 DpP	130 - 350 mm	2/3 DpP		
> 600 mm	0,75 DpP	150 - 450 mm	1,5/2 DpP		
		200 - 600 mm	1,1/1,6 DpP		
		> 500 mm	0,75/1,25 DpP		

### para tubos

Espesor de la pared (mm)	Diámetro exterior del tubo [mm] • Paso de diente [DpP]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10	-	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20	-	-	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	3/4
30	-	-	-	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	2/3
50	-	-	-	-	-	-	4/5	3/4	2/3	2/3
80	-	-	-	-	-	-	-	3/4	2/3	2/3
> 100	-	-	-	-	-	-	-	-	2/3	1,5/2

\*Por favor tenga en cuenta que puede elegir también el dentado Combi 4/5



**RÖNTGEN®**  
GERMAN QUALITY - ENDURING PRECISION

# HERRAMIENTAS PARA REPARACIÓN DE ROSCAS

## ROSCADO MANUAL



**DESCRIPCIÓN:**  
JUEGOS DE MACHOS HSS  
(MÉTRICO, UNC, UNF, NPT,  
IZQ).

**MEDIDAS:**  
M2-M40  
1/8"-1-3/4"

JGO DE MACHOS HSS



**DESCRIPCIÓN:**  
GIRAMACHOS AJUSTABLE Y  
CON CRIQUET  
PARA LA SUJECIÓN DE  
MACHOS DE ROSCAR DE  
GUÍA CUADRADA.

**MATERIAL:** ACERO, ZINC  
FUNDIDO.

GIRAMACHOS



**DESCRIPCIÓN:**  
TERRAJAS HSS REDONDAS Y  
HEXAGONALES  
(MÉTRICO, UNC, UNF, NPT).

**DIÁMETROS:**  
M3-M24  
3/16"-1"

TERRAJAS HSS



**DESCRIPCIÓN:**  
GIRA TERRAJAS PARA LA  
SUJECIÓN DE TERRAJAS  
REDONDAS.

**MATERIAL:** ACERO, ZINC  
FUNDIDO.

GIRA-TERRAJAS



**DESCRIPCIÓN:**  
MACHO PARA MÁQUINA  
COMBINADO, MÉTRICO Y  
EN PULGADAS.

**APLICACIÓN:**  
PARA AGUJEROS PASANTES  
Y CIEGOS.

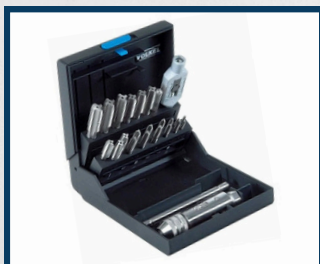
MACHO COMBINADO



**BANDA VERDE:** DE USO GENERAL.  
**BANDA AZUL:** PARA ACEROS DE  
ALTA RESISTENCIA.  
**BANDA BLANCA:** PARA ACEROS  
INOXIDABLE.  
**BANDA NEGRA:** PARA FUNDICIÓN  
GRIS.  
**BANDA AMARILLA:** PARA  
ALUMINIO.  
**BANDA NARANJA:** PARA LATÓN.  
**BANDA ROJA:** PARA MATERIALES  
DE MAS DE 1200N/mm2. DE  
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN

MACHO P/MÁQUINA  
HSSE

## SET DE HERRAMIENTAS



**DESCRIPCIÓN:**  
SET DE MACHO MANUAL  
HSS (JUEGO DE 22 PIEZAS)

**INCLUYE:**  
- 3 MACHOS POR MEDIDA  
- GIRAMACHO AJUSTABLE,  
DE ZINC FUNDIDO No. 1-  
1/2".

SET DE MACHOS M3-12



**DESCRIPCIÓN:**  
SET DE TERRAJAS HSS  
(JUEGO DE 8 PIEZAS)

**INCLUYE:**  
- TERRAJAS CON DIÁMETRO  
EXT. 25x9 mm  
- GIRATERRAJA DE ZINC  
FUNDIDO.

SET DE TERRAJAS M3-12

# HERRAMIENTAS PARA REPARACIÓN DE ROSCAS



**DESCRIPCIÓN:**  
SET DE MACHOS MANO Y COJINETES REDONDOS (JUEGO DE 22 PIEZAS). MÉTRICO Y EN PULGADAS

**APLICACIÓN:**  
PARA AGUJEROS CIEGOS Y PASANTES.

**SET DE MACHOS Y TERRAJAS**



**DESCRIPCIÓN:**  
SET MACHO P/MAQUINA FORMA B TWIN BOX (MACHO MÁQUINA HSS-E + BROCA HSS-COBALTO).

**APLICACIÓN EN MATERIALES:**  
ACEROS, ACERO INOXIDABLE, MATERIALES ABRASIVOS

**MACHO MÁQ. + BROCA P/AGUJERO CIEGO**



**DESCRIPCIÓN:**  
SET DE MACHOS MÁQUINA HSS P/DRILL (JUEGO DE 6 PIEZAS) MÉTRICOS Y PULGADAS.

CON AMARRE HEXAGONAL 1/4".

**SET MACHOS MÁQUINA P/TALADRO M3-10**



**DESCRIPCIÓN:**  
SET AVELLANADOR 90° HSS-G (JUEGO DE 6 PIEZAS).

CON AMARRE HEXAGONAL 1/4".

**DIÁMETROS:** (6.3, 8.3, 10.4, 12.4, 16.5 Y 20.5) mm.

**SET DE AVELLANADORES P/DRILL**



**DESCRIPCIÓN:**  
SET AVELLANADOR HSS 90° (JUEGO DE 6 PIEZAS Y MANGO) CON AMARRE HEXAGONAL 1/4"

**DIÁMETROS:**  
(6.3, 8.3, 10.4, 12.4, 16.5 Y 20.5) mm.

**SET DE AVELLANADORES MANUAL**



**DESCRIPCIÓN:**  
SET DE MACHOS MANO Y COJINETES REDONDOS (JUEGO DE 31 PIEZAS). MÉTRICO.

**DIÁMETROS:**  
M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12.

**SET DE MACHOS Y COJINETES**



**DESCRIPCIÓN:**  
SET MACHOS COMBINADOS (JUEGO DE 7 PIEZAS Y MANGO) CON AMARRE HEXAGONAL DE 1/4".

**DIÁMETROS:**  
M3, M4, M5, M6, M8 y M10.

**SET DE MACHOS COMBINADOS**



**DESCRIPCIÓN:**  
SET DE MACHOS Y BROCAS (JUEGO DE 12 PIEZAS Y MANGO) CON AMARRE HEXAGONAL DE 1/4"

**DIÁMETROS:**  
M3, M4, M5, M6, M8, M10.

**SET DE MACHOS Y BROCAS**

# HERRAMIENTAS PARA REPARACIÓN DE ROSCAS

## SET REPARADORES



**DESCRIPCIÓN:**  
KITS REPARADORES DE ROSCAS MÉTRICOS, UNC, UNF.

**APLICACIÓN:**  
REPARACIÓN DE ROSCAS DAÑADAS O GASTADAS. PARA ROSCAR A MANO.

REPARADOR DE ROSCA



**DESCRIPCIÓN:**  
SET DE 5 KITS REPARADORES DE ROSCA MANUAL, MÉTRICOS Y EN PULGADAS UNC, UNF.

**APLICACIÓN:**  
REPARACIÓN DE ROSCAS DAÑADAS O GASTADAS. PARA ROSCAR A MANO.

KIT REPARADOR DE ROSCA



**DESCRIPCIÓN:**  
KITS REPARADORES CARTER

**APLICACIÓN:**  
PARA ROSCAS DE TORNILLO DE PURGA POR FUGA DE ACEITE, MILIMÉTRICOS Y EN PULGADAS.

REPARADOR DE CÁRTER



**DESCRIPCIÓN:**  
KIT REPARADOR DE ROSCADO RÁPIDO PARA DRILL CON ACOPLER HEXAGONAL DE 1/4\"/>

**DIÁMETROS:**  
DESDE M5 A M12, CON INSERTOS ROSCADO DE ACERO INOXIDABLE.

REPARADOR DE ROSCA P/TALADRO

## PARTES DE LOS SET REPARADOR DE ROSCAS



HELICOILS



BROCA STI



MACHO STI

**DESCRIPCIÓN:**

- HELICOILS EN ACERO INOXIDABLE. MÉTRICO, UNC, UNF.
- BROCAS STI HSS-G DESDE (2.1 - 13) mm. PARA AGRANDAR ORIFICIOS DE ROSCAS DAÑADAS O DESGASTADAS
- MACHO STI HSS-G. PARA REALIZAR LA NUEVA ROSCA.
- TAPÓN PARA CÁRTER: PARA LA REPARACIÓN FÁCIL Y RÁPIDA DE LAS ROSCAS DE LOS TORNILLOS DE PURGA ACEITE. DESDE M13-M24.
- ANILLO DE RETENCIÓN: PARA UN SELLADO SEGURO DE ROSCA DE CÁRTER DE ACEITE. FABRICADAS EN ALUMINIO O COBRE.



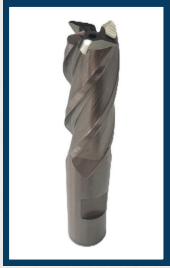
TAPÓN P/CÁRTER



ANILLO DE RETENCIÓN

# HERRAMIENTAS DE CORTE Y DESBASTE

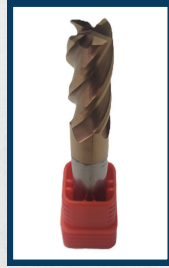
## FRESAS 2, 3 Y 4 FILOS EN MM Y PULGADAS



FRESA HSS /  
COBALTO



FRESA CARBIDE  
45 HRC



FRESA CARBIDE  
55 HRC



FRESA CARBIDE  
65 HRC



FRESA CARBIDE  
DE DESBASTE



FRESA ANULAR



FRESA DE  
MÓDULO



FRESA MADRES  
BAJO PEDIDO

## FRESAS ROTATIVAS



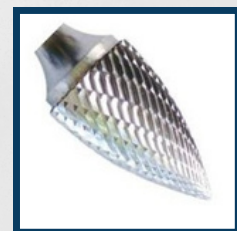
FORMA SA O SB  
1/8" - 1"



FORMA SC  
1/8" - 1"



FORMA SD  
1/8" - 1"



FORMA SG  
1/4" - 3/4"



FORMA SL  
1/4" - 3/4"



FORMA SM  
1/4" - 5/8"



# HERRAMIENTAS DE CORTE Y DESBASTE

## BROCAS HSS, COBALTO Y CARBIDE EN MILÍMETROS Y PULGADAS



BROCA HSS  
COBALTO



BROCA HSS



BROCAS M/CÓNICO  
MT (1,2,3,4,5)



BROCA CENTRO HSS 60°  
DESDE #0 HASTA #9



JGO DE BROCAS COBALTO  
HSS Y CARBIDE

## CUCHILLAS



CUCHILLAS HSS CON  
COBALTO



CUCHILLAS CALZADAS  
IZQUIERDA, DERECHA Y CENTRO



# ABRASIVOS

## PULIDO SATINADO



CEPILLO DE LÁMINAS  
ABRASIVAS



CEPILLO DE ESTRUCTURA MIXTA  
DE TELA Y LÁMINAS ABRASIVAS



CEPILLO DE FIBRAS  
SINTÉTICAS



RODILLO DE LÁMINAS  
ABRASIVAS



RODILLOS DE  
ESTRUCTURA MIXTA



RODILLO DE FIBRA



PAÑO ABRASIVO



LIJAS DE AGUA



DISCO LIJA

## PULIDO ESPEJO



DISCO FLAP MIXTO DE  
LÁMINAS ABRASIVAS Y  
FIBRA SINTÉTICA



DISCO FLAP DE  
FIBRA SEMIRRÍGIDO



DISCO FLAP PARA  
PULIR



PASTA ABRASIVA  
PARA PULIDO ESPEJO

# ABRASIVOS

## CORTE Y DESBASTE / PIEDRAS DE ESMERIL



DISCO FLAP EN 4-1/2" Y 7"  
GRANO 40, 60, 80 Y 120



DISCO DE DESBASTE EN  
DIAM. 4-1/2", 7" Y 9"



DISCO DE CORTE EN  
DIAM. 4-1/2", 7" Y 9"



DISCO DE CORTE /  
DESBASTE 230x3.4x22.2



DISCO CORTE METAL DURO  
DIAM. 160/200/250 42-60 DTES



DISCO PTA DE DIAMANTE  
DIAM. 125-250mm



PIEDRA DE ESM. ÓXIDO DE ALUMINIO,  
DIAM. 6", 7", 8", 10" GRANO 46, 60, 80



PIEDRA DE ESM. CARBIDE  
DIAM. 6", 7", 8", 10" GRANO 60, 80, 100

## HERRAMIENTAS DE RECTIFICADO



PIEDRAS SEGMENTOS



SET PIEDRAS DE HONEAR  
GRANO 150, 220

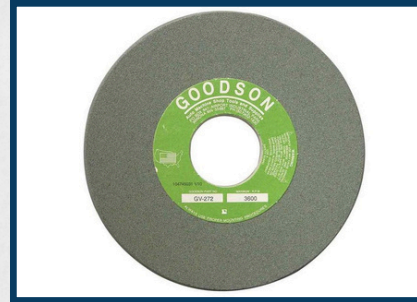


PIEDRA PARA ASIENTO  
VÁLVULA 7/8" - 2-3/8"

# ABRASIVOS



PIEDRA RECTA TIPO COPA  
100x50x20



PIEDRA PARA  
RECTIFICADO



BANDA LIJA DE 1-1/2" x 29-1/2"  
GRANO 60, 80, 120



ROLLOS DE LIJAS



PUNTAS MONTADAS

## HERRAMIENTAS DE LIMPIEZA



CEPILLO TIPO BROCHA  
DIAM. 1/2"-3" ESPIGA 1/4"



CEPILLO TIPO COPA HILO  
ONDULADO O ENTORCHADO



CEPILLO MANGO DE  
MADERA (ACERO) 295mm

# ACCESORIOS PARA MÁQUINAS

## CHUCK - ESPIGAS



**DESCRIPCIÓN:**  
CHUCK PORTA BROCA.

**USO:**  
PARA TRABAJO PESADO O MEDIO.  
DISEÑADOS PARA TALADROS,  
TORNOS Y FRESADORAS.

**CAPACIDAD:**  
1/16"-1/2", 1/32"-3/8",  
1/32"-5/8", 1/8"-3/4".

**TIPO DE ACOPLE:**  
JT3, JT33, J4, JT4, B18.



ESPIGAS PORTA BROCA

**DESCRIPCIÓN:**

ESPIGAS DISEÑADOS PARA MONTAR  
LOS CHUCKS EN MÁQUINAS,  
GARANTIZANDO SUJECIÓN FIRME,  
BUENA CONCENTRICIDAD DURANTE  
OPERACIONES DE PERFORADO.

FABRICADAS EN ACERO DE ALTA  
RESISTENCIA Y RECTIFICADAS CON  
PRECISIÓN PARA MAYOR ESTABILIDAD  
Y DURABILIDAD.

**TIPOS DISPONIBLES:**

**BT:** PARA CENTROS DE  
MECANIZADO CNC CON CAMBIO  
AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTA  
(ATC).

**R8:** PARA FRESADORAS.  
CONVENCIONALES TIPO.

**MT (CONO MORSE):** PARA TALADROS  
DE COLUMNA, TORNOS Y  
FRESADORAS CON HUSILLO MORSE.

## PINZAS - PORTA PINZAS



PINZAS ER (25-32-40)

**DESCRIPCIÓN:**

ELEMENTOS DE SUJECIÓN DE  
ALTA PRECISIÓN DISEÑADOS  
PARA FIJAR HERRAMIENTAS DE  
MANGO CILÍNDRICO COMO  
FRESAS, BROCAS, MACHOS Y  
ESCARIADORES. SE UTILIZAN EN  
CONJUNTO CON LOS PORTA  
PINZAS.

**SEGÚN SU TAMAÑO Y CAPACIDAD:**

**ER8:** PARA HERRAMIENTAS DE DIÁMETRO PEQUEÑO Y TRABAJOS DE ALTA  
PRECISIÓN.

**ER11:** MUY USADA EN ROUTERS CNC Y EQUIPOS LIGEROS.

**ER16:** COMÚN EN FRESADORAS PEQUEÑAS Y CNC COMPACTOS.

**ER20:** USO GENERAL EN FRESADO Y TALADRADO.

**ER25:** MAYOR CAPACIDAD DE SUJECIÓN PARA APLICACIONES  
INDUSTRIALES.

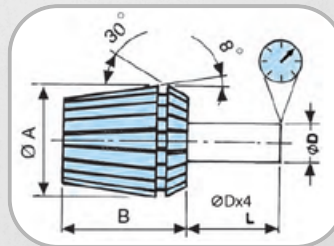
**ER32:** MUY POPULAR EN TALLERES POR SU VERSATILIDAD.

**ER40:** PARA HERRAMIENTAS DE MAYOR DIÁMETRO Y TRABAJOS PESADOS.

**ER50:** PARA APLICACIONES DE ALTA CAPACIDAD Y CARGA.

**SET DISPONIBLES:**

**ER8:** (0.5-5.0)mm  
**ER11:** (0.5-7.0)mm - (1/16"-1/4")  
**ER16:** (0.5-10.0)mm - (1/16"-3/8")  
**ER20:** (1.0-13.0)mm - (1/16"-1/2")  
**ER25:** (1.0-16.0)mm - (3/32"-5/8")  
**ER32:** (2.0-20.0)mm - (1/8"-3/4")  
**ER40:** (3.0-26.0)mm - (1/8"-1")  
**ER50:** (10.0-34.0)mm



TYPE	A	B
ER-8	8.5	13.5
ER-11	11.5	18
ER-16	17	27
ER-20	21	31
ER-25	26	35
ER-32	33	40
ER-40	41	46
ER-50	52	60

JGO DE PINZAS

# ACCESORIOS PARA MÁQUINAS



EPIGAS PORTA PINZAS

## DESCRIPCIÓN:

LAS EPIGAS PORTA PINZA SON ADAPTADORES QUE SE MONTAN EN EL HUSILLO DE LA MÁQUINA Y ALOJAN LAS PINZAS MEDIANTE UNA TUERCA DE APRIETE.

FABRICADAS EN ACERO DE ALTA RESISTENCIA Y RECTIFICADAS CON PRECISIÓN, ASEGURANDO UN AJUSTE FIRME ENTRE EL HUSILLO Y LA HERRAMIENTA.

## TIPOS DISPONIBLES:

**BT/CAT:** PARA CENTROS DE MECANIZADO CNC CON CAMBIO AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTA (ATC).

**R8:** PARA FRESADORAS CONVENCIONALES.

**MT (CONO MORSE):** PARA TALADROS DE COLUMNA, TORNOS Y FRESADORAS CON HUSILLO MORSE.

## CONOS Y EPIGAS PORTA FRESA



CONO REDUCTOR



CONO EXTENSOR

ORDER NO.	I.D.xO.D.	ORDER NO.	I.D.xO.D.
VQ-101	MT2xMT3	VQ-111-3	MT1xMT2
VQ-102	MT2xMT4	VQ-111-1	MT1xMT3
VQ-103	MT2xMT5	VQ-111-2	MT1xMT4
VQ-104	MT2xMT6	VQ-112	MT2xMT2
VQ-105	MT3xMT4	VQ-112-1	MT2xMT3
VQ-106	MT3xMT5	VQ-112-2	MT2xMT4
VQ-107	MT3xMT6	VQ-112-3	MT2xMT5
VQ-108	MT4xMT5	VQ-113	MT3xMT2
VQ-109	MT4xMT6	VQ-114	MT3xMT3
VQ-110	MT5xMT6	VQ-115	MT3xMT4
VQ-100	MT1xMT3	VQ-115-1	MT3xMT5
VQ-100-1	MT1xMT2	VQ-115-2	MT4xMT2
VQ-100-2	MT1xMT4	VQ-116	MT4xMT3
VQ-100-3	MT1xMT5	VQ-117	MT4xMT4
		VQ-118	MT4xMT5
		VQ-119-1	MT5xMT3
		VQ-119	MT5xMT4
		VQ-120	MT5xMT5

**CONO REDUCTOR:** ESTA DISEÑADO PARA MONTAR HERRAMIENTAS O ACCESORIOS CON CONO MORSE DE MENOR TAMAÑO.

**CONO EXTENSOR:** ESTA DISEÑADO PARA MONTAR HERRAMIENTAS O ACCESORIOS CON CONO MORSE DE MAYOR TAMAÑO.

**\*\*DISPONIBLES EN DIFERENTES COMBINACIONES DE CONO MORSE SEGÚN REQUERIMIENTO.\*\***



PORTA FRESA TIPO BT



PORTA FRESA TIPO CAT

## DESCRIPCIÓN:

ADAPTADOR CÓNICO QUE PERMITE MONTAR Y SUJETAR FRESAS DE PLANEAR DE MANERA SEGURA MEDIANTE TORNILLO DE BLOQUEO.

FABRICADOS EN ACERO ALEADO DE ALTA RESISTENCIA, TEMPLADOS Y RECTIFICADOS CON PRECISIÓN, OFRECEN EXCELENTE CONCENTRICIDAD, BALANCE Y ALTA CAPACIDAD DE CARGA.

## TIPOS DISPONIBLES:

**MT (CONO MORSE):** PARA TORNOS, TALADROS Y FRESADORAS CON HUSILLO MORSE.

**R8:** PARA FRESADORAS CONVENCIONALES.

**BT:** PARA CENTROS DE MECANIZADO CNC CON CAMBIO AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTA (ATC).

**ISO:** PARA HUSILLOS ESTÁNDAR ISO/DIN.

**CAT:** PARA CENTROS DE MECANIZADO CNC ESTÁNDAR ANSI/CAT.



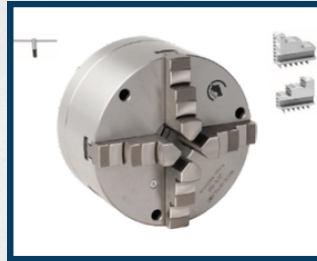
PORTA FRESA TIPO MT



PORTA FRESA TIPO R8

# ACCESORIOS PARA MÁQUINAS

## PLATOS MANUALES AUTOCENTRANTES



### DESCRIPCIÓN:

LOS PLATOS AUTOCENTRANTES SE MONTAN EN EL TORNO PARA SUJETAR PIEZAS Y CENTRARLAS AUTOMÁTICAMENTE MEDIANTE EL MOVIMIENTO SIMULTÁNEO DE SUS MORDAZAS.

**DIÁMETRO:** DESDE 3" HASTA 36".

### NÚMERO DE MORDAZAS:

3, 4, 6 GARRAS AUTOCENTRANTES.

### TIPO DE MONTAJE (HUSILLO):

RECTO PLAIN BACK, TIPO A, TIPO C MONTAJE BAYONETA, TIPO D MONTAJE CAMLOCK.

### MATERIAL DE FABRICACIÓN:

ACERO FORJADO, HIERRO FUNDIDO DE ALTA RESISTENCIA.



## PLATOS MANUALES GARRAS INDEPENDIENTES



### DESCRIPCIÓN:

LOS PLATOS CON GARRAS INDEPENDIENTES, SE AJUSTAN CON SU PROPIO TORNILLO Y PERMITE CENTRAR MANUALMENTE PIEZAS IRREGULARES CON MUCHA PRECISIÓN.

**DIÁMETRO:** DESDE 8" HASTA 36".

### NÚMERO DE MORDAZAS:

4 GARRAS AUTOCENTRANTES.

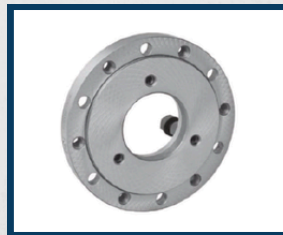
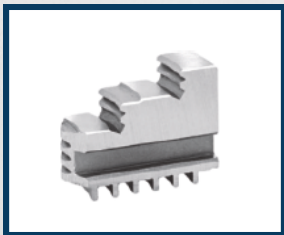
### TIPO DE MONTAJE (HUSILLO):

RECTO PLAIN BACK, TIPO A, TIPO C MONTAJE BAYONETA, TIPO D MONTAJE CAMLOCK.

### MATERIAL DE FABRICACIÓN:

ACERO FORJADO, HIERRO FUNDIDO DE ALTA RESISTENCIA.

## OTROS ACCESORIOS



\*\*COTIZACIÓN SEGÚN ESPECIFICACIONES DEL TIPO DE CHUCK.

# ACCESORIOS PARA MÁQUINAS

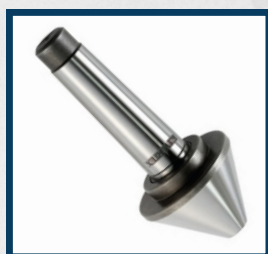
## PUNTOS FIJOS Y GIRATORIOS



PUNTO FIJO



PUNTO GIRATORIO



PUNTO GIRATORIO P/TUBOS



PUNTO GIRATORIO PTA DE CARBIDE

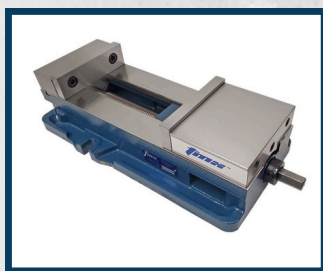
**PUNTO FIJO:** UTILIZADO PRINCIPALMENTE EN TORNOS PARA APOYAR Y CENTRAR PIEZAS DE TRABAJO DURANTE OPERACIONES DE MECANIZADO. LO CUAL PERMANECE ESTÁTICO MIENTRAS LA PIEZA GIRA SOBRE SU PUNTA ENDURECIDA.

**PUNTO GIRATORIO:** ESTE INCORPORA RODAMIENTOS INTERNOS, PERMITIENDO QUE LA PUNTA GIRE JUNTO CON LA PIEZA DE TRABAJO. ESTO REDUCE LA FRICCIÓN, EL CALENTAMIENTO Y EL DESGASTE DURANTE EL MECANIZADO.

**PUNTO GIRATORIO PARA TUBOS:** SU DISEÑO ESPECIAL PERMITE EL APOYO INTERNO DEL TUBO, GARANTIZANDO ESTABILIDAD, ALINEACIÓN PRECISA Y GIRO SUAVE DE LA PIEZA DURANTE LAS OPERACIONES DE TORNEADO.

*\*\*DISPONIBLES EN DIFERENTES TAMAÑOS DE CONO MORSE SEGÚN LA APLICACIÓN.\*\**

## PRENSAS Y CLAMPS



PRENSA P/FRESADORA



PRENSA PARA DRILL



PRENSA P/CENTRO DE MECANIZADO

### DESCRIPCIÓN:

DISEÑADAS PARA LA SUJECIÓN FIRME Y EXACTA DE PIEZAS DURANTE OPERACIONES DE FRESADO, TALADRADO Y RECTIFICADO.

DE CONSTRUCCIÓN ROBUSTA, MORDAZAS ENDURECIDAS Y SISTEMAS DE APRIETE DE ALTA EFICIENCIA QUE MINIMIZAN LA DEFORMACIÓN DE LA PIEZA.

FABRICADAS EN ACERO DE ALTA CALIDAD Y RECTIFICADAS.

*\*\*DISPONIBLES EN DIFERENTES APERTURAS Y TAMAÑOS SEGÚN REQUERIMIENTO DE LA MÁQUINA.\*\**



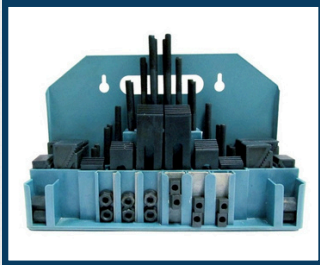
PRENSA DE BANCO



PRENSA GIRATORIA P/FRESADORA

# ACCESORIOS PARA MÁQUINAS

## OTROS ACCESORIOS



SET DE CLAMPS



T-SLOT



SET ALESADOR



ALESADOR



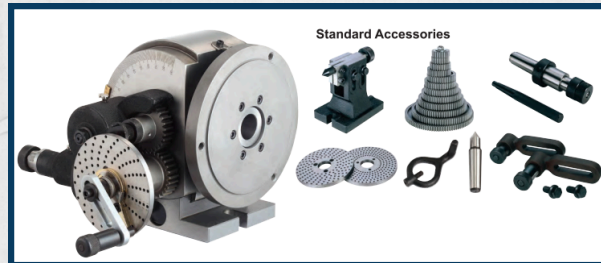
SET TORRETA CAMBIO RÁPIDO



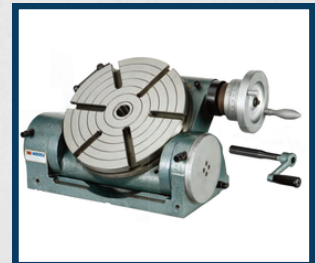
MESA ROTATIVA



AFILADORA UNIVERSAL



SET DIVISOR UNIVERSAL



MESA ROTATIVA INCLINABLE



MESA ANGULAR AJUSTABLE



LÁMPARA PARA MÁQUINAS



BOMBA REFRIGERANTE



PLATO ELECTROMAGNÉTICO

# INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN



CALIBRADOR ANALÓGICO



CALIBRADOR ANALÓGICO DE RELOJ



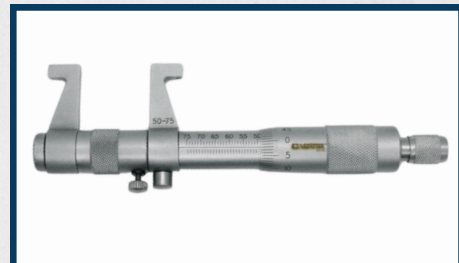
CALIBRADOR DIGITAL



MICRÓMETRO DIDITAL EXT.



MICRÓMETRO EXTERNO



MICRÓMETRO INTERNO



BASE MAGNÉTICA Y RELOJ COMPARADOR



GALGAS PARA ROSCAS

# MÁQUINAS DE CORTE

## SIERRA DE CINTA SIN FIN



Modelo	BS-712R
Corte circular 90°	178 mm
Corte rectangular 90°	178 x 210 mm
Corte circular 45°	127 mm
Corte rectangular 45°	85 x 140mm
Potencia de motor	1.1 kW / 1.5HP (1PH)

\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.



Modelo	GH4220A	GH4228A	GH4235
Potencia motor principal	1.5 kW	2.2 kW	3kW
Potencia motor hidráulico	0.55 kW		
Motor de coolant	0.04 kW		
Velocidad de sierra	27/45/69 m/min		
Dimensiones de sierra cinta	2800 x 27x 0.9mm	3505 x 27 x 0.9mm	4115 x 34 x 1.1mm
Corte circular	Φ200mm	Φ280mm	Φ350mm
Corte rectangular	200 x 200mm	280 x 280mm	350 x 350mm

\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.

# MÁQUINAS DE CORTE

## TORNO CONVENCIONAL

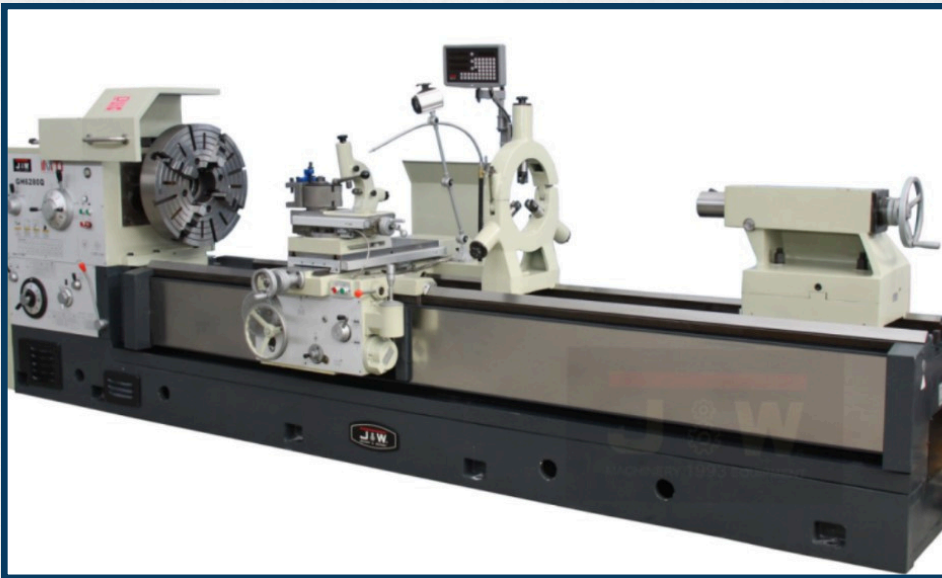


Modelos	CS6240	CQ6280B	CS6250C	CS6266C	CQ6280C
Volteo sobre la bancada	Φ400mm	Φ800mm	Φ500mm	Φ660mm	Φ800mm
Volteo con el escote	Φ630mm	Φ1000mm	Φ710mm	Φ870mm	Φ1000mm
Volteo sobre el carro	Φ220mm	Φ560mm	Φ300mm	Φ420mm	Φ560mm
Distancia entre puntos	750/1000/1500/2000/3000mm				
Spindle bore	Φ52mm	Φ82mm	Φ105mm		
Type of spindle	ISO 702/III No. 6 bayonet lock type	ISO 702/II NO.8 com-lock type			
Spindle speed	24 steps 9-1600rpm	24 steps 8-1400rpm	12 steps 36-1600rpm	12 steps 30-1400rpm	
Spindle motor	7.5kw				

\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.

# MÁQUINAS DE CORTE

## TORNO HEAVY DUTY



\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.

Modelo	GH6280Q
Volteo sobre la bancada	Φ800mm
Volteo en el escote	Φ1000mm
Volteo sobre el carro	Φ480mm
Distancia entre puntos	1000/1500/2000/3000mm
Diámetro del husillo	Φ105mm
Potencia de motor	11 kW
Diámetro de la contrapunta	Φ120mm
Máximo recorrido de la contrapunta	240mm
Cono morse de la contrapunta	MT6
Dimensiones de herramienta	32 × 32mm
Max. desplazamiento en X	200mm
Max. desplazamiento en Z	370mm

## TORNO CNC

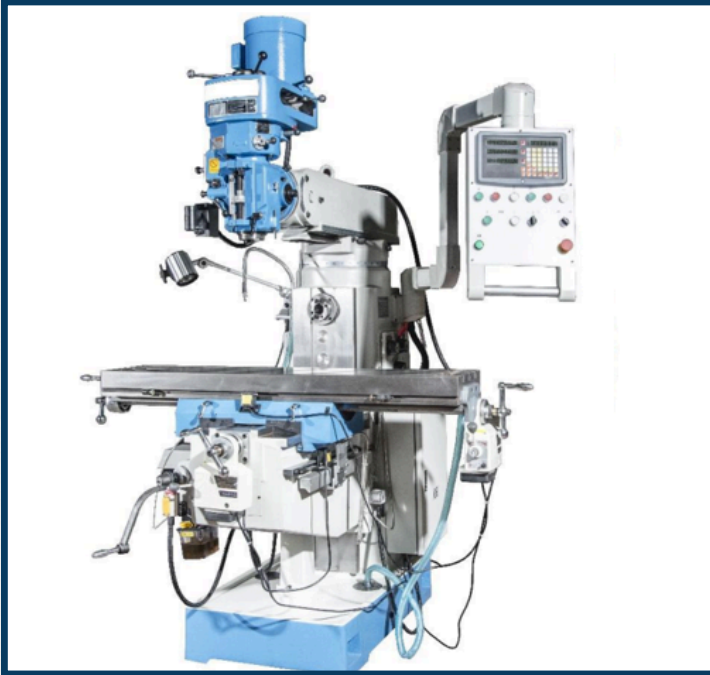


\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.

Modelo	CK6150
Volteo sobre la bancada	500mm
Volteo sobre el carro	280mm
Distancia entre puntos	750/1000/1500/2000mm
Ancho de la bancada	400mm
Rango de velocidad del husillo	150-1500rpm
Diámetro interno del husillo	Φ82mm
Diámetro máximo del orificio pasante	Φ60mm
Nariz del husillo	A2-8
Cono del husillo	Φ90mm (105mm)
Recorrido del eje X	350mm
Recorrido del eje Z	750/1000/1500/2000mm
No. of tool stations	4, 6, 8 posiciones
Max. section of tool	25x25mm
Recorrido de la contrapunta	150mm
Cono morse de la contrapunta	MT5
Potencia de motor	7.5 kW

# MÁQUINAS DE CORTE

## FRESADORA DE TORRETA



\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.

Modelo	X6330W
Medidas de la mesa	305 x 1370mm (12" x 54")
Desplazamiento en X manual	850mm
Desplazamiento en Y	400mm
Desplazamiento en Z	400mm
distancia entre ranuras en T	65mm
Capacidad de carga de la mesa	300 kg
Ranuras de la mesa	3 x 18mm
Distancia vertical desde el husillo hasta la mesa.	0-400mm
Distancia horizontal	270 mm
Tipo de husillo	NT40
Desplazamiento del husillo	127mm
Velocidad del husillo vertical	Standard 60HZ: 80-5440 rpm
Velocidad del husillo horizontal	40-1300 (12 pasos) rpm
Motor del husillo	3.75kW / 5HP
Cabeza giratoria	90°
Inclinación de la cabeza	45°

## TALADRO FRESADOR

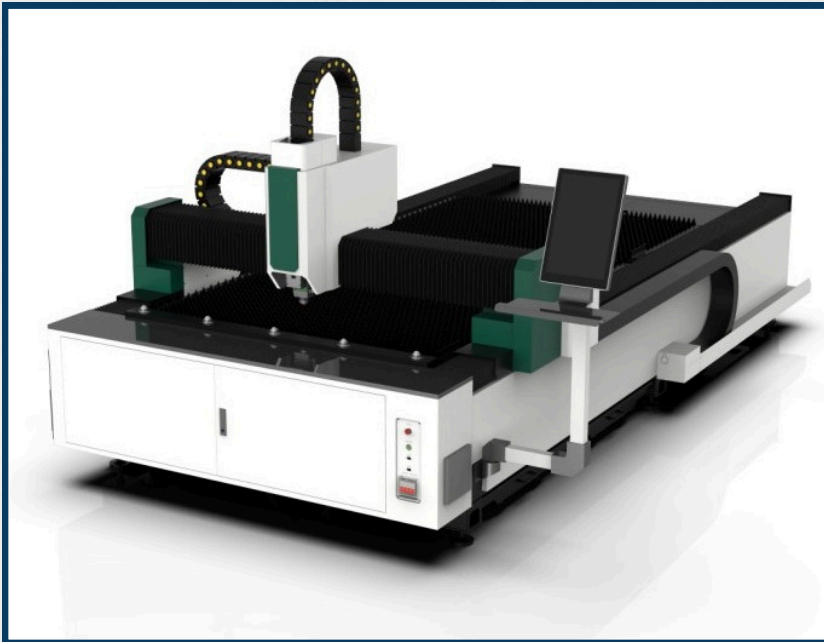


\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.

Modelo	ZX7550CW
Diámetro máximo de perforación	Φ50mm
Diámetro máximo de fresado horizontal	Φ100mm
Diámetro máximo de fresado vertical	Φ25mm
Diámetro máximo de mandrinado	Φ120mm
Cono del husillo	MT4.ISO40
Velocidad del husillo	V:115-1750 rpm H:60-1350rpm
Recorrido del husillo	120mm
Tamaño de la mesa	240x800 (1000) mm
Recorrido de la mesa	400(600) x 230 x 350mm
Potencia del motor principal	V: 0.85/1.5kw H:1.5kw

# MÁQUINAS DE CORTE

## CORTADORA LASER



Modelo	H1530
Área de trabajo	1530 × 3050 mm
Recorrido del eje X	1530 mm
Recorrido del eje Y	3050 mm
Recorrido del eje Z	100 mm
Velocidad de desplazamiento	140 m/min
Aceleración máxima	1.0 G
Precisión de posicionamiento de los ejes X/Y	0.03 mm
Precisión de repetición de posicionamiento de los ejes X/Y	0.02 mm
Ruido de la máquina	< 75 dB
Potencia total instalada	32 kW / 56 A

\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.

## DOBLADORA



Modelo	WC67Y-160
Presión nominal	1600 kN
Longitud de la mesa de trabajo	3200 mm
Altura de la mesa de trabajo	800 mm
Distancia entre columnas	2540 mm
Espesor de las columnas	60 mm
Profundidad de garganta	320 mm
Carrera	180 mm
Altura de apertura	440 mm
Potencia del motor	11 kW

\*\*COTIZACIÓN BAJO PEDIDO, DE ACUERDO A CAPACIDADES REQUERIDAS.



**Eurocorte Panamá, S.A.**  
**PH Soluciones Industriales I, Local C3**  
**Calle Altos de Plaza Tocumen**  
**Corregimiento Don Bosco, Ciudad de Panamá**  
**RUC: 155644804-2-2017 DV 42**

**Teléfono: +507 231-5919**

**Móvil: +507 6123-7703**

**+507 6702-2602**

**Email: [eurocortespadepanama@gmail.com](mailto:eurocortespadepanama@gmail.com)**

**Web: [www.eurocortepanama.com](http://www.eurocortepanama.com)**

**Catálogo de Productos y Soluciones Industriales – Eurocorte Panamá, S.A.**