imcar

INNOVACIÓN.
PRECISIÓN.
CONFIANZA.

FABRICACIÓN PROPIA

Gama estándar de herramientas de fijación mecánica y herramientas de metal duro integral.

MQX-QXP

El MQX/QXP es una herramienta multifuncional y muy versátil que monta una enorme variedad de placas. Realiza multitud de operaciones con un mismo soporte. Un tamaño de placa único (10 mm) para todos los diámetros disponibles (de Ø16 hasta Ø66) y también múltiples calidades.

Encontrarás geometrías de alto avance con diferentes rompevirutas, placas de escuadrado a 90º con diferentes opciones de radio, placas pulidas para aluminio, placas rectificadas para acabado e incluso de diamante. En definitiva, una herramienta para todo tipo de materiales en 3 soportes distintos: modular, plato y enmangado.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, no férricos, titanio, termorresistentes.

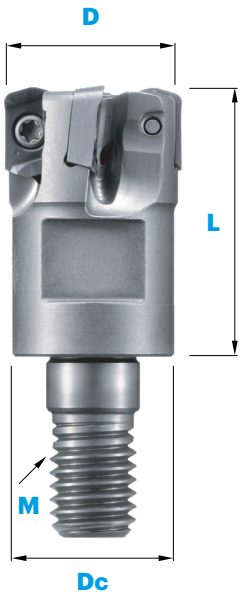
Placas:

EPM/EPHW/ZPMT/YPHW10

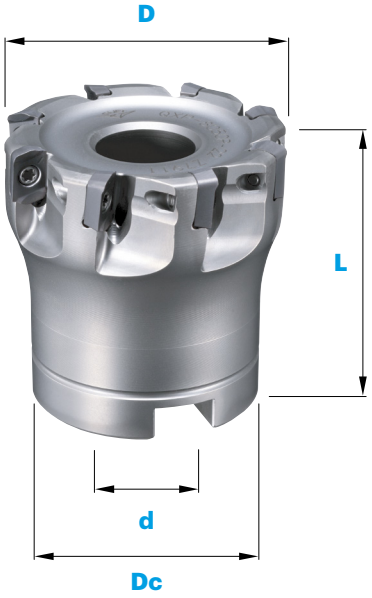
Tornillos:

250-141

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	M Métrico
16 MQX-2016-10-M8-NIC-SM*	2	16	23	14	M8
16 MQX-3016-10-M8-SM*	3	16	23	14	M8
25 MQX-3025-M12-SM	3	25	35	22,5	M12
42 MQX-7042-10-M16-SM	7	42	43	32	M16



Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
52 QXP-7052-10-R22-SM*	7	52	50	40	22



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

Alto avance, escuadrado y achaflanado.

QXP-QXC

El QXP es una herramienta multifuncional y muy versátil que realiza multitud de operaciones con un mismo soporte y un tamaño de placa único (10mm) para todos los diámetros disponibles (de Ø16 hasta Ø66) y también múltiples calidades.

Además, disponemos de un soporte de biselado a 45º (QXC) donde montamos las placas de escuadrado a 90º. Incluso podríamos montar placas ya usadas y con desgaste en la punta, con ánimo de reaprovechar el filo de corte que a veces queda intacto.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, no férricos, titanio, termorresistentes.

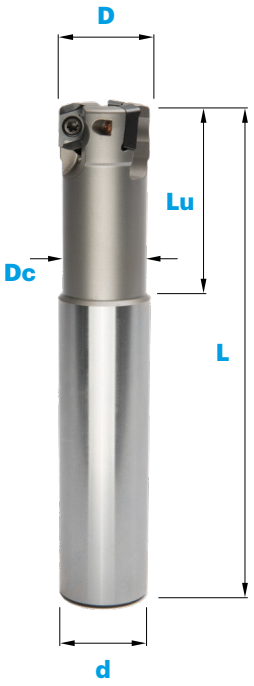
Placas:

EPM/EPHW/ZPMT/YPHW10

Tornillos:

250-141

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long total	Dc Ø cuello	d Ø mango
16 QXP-2016-10-31L100-S16-SM*	2	16	31	100	14	16
16 QXP-2016-10-31L150-S16-SM*	2	16	31	150	14	16
16 QXP-2016-10-L200-S15-SM*	2	16	-	200	-	15
16 QXP-3016-100-S16-SM	3	16	31	100	14	16
16 QXP-3016-150-S16-SM	3	16	31	150	14	16
18 QXP-3018-10-31L200-S16-SM*	3	18	-	200	-	16
20 QXP-3020-10-40L110-S20-SM*	3	20	40	110	18	20
20 QXP-3020-10-40L180-S20-SM*	3	20	40	180	18	20
20 QXP-3020-10-L200-S18-SM*	3	20	-	200	-	18
20 QXP-4020-110-S20-SM	4	20	40	110	18	20
20 QXP-4020-180-S20-SM	4	20	40	180	18	20
25 QXP-4025-10-50L120-S25-SM*	4	25	50	120	23	25
25 QXP-4025-10-50L200-S25-SM*	4	25	50	200	23	25
25 QXP-4025-10-L200-S24-SM*	4	25	-	200	-	24
25 QXP-5025-120-S25-SM	5	25	50	120	23	25
25 QXP-5025-200-S25-SM	5	25	50	200	23	25
32 QXP-5032-10-60L150-S32-SM*	5	32	60	150	29	32
32 QXP-5032-10-60L220-S32-SM*	5	32	60	220	29	32
32 QXP-5032-10-L220-S30-SM*	5	32	-	220	-	30
32 QXP-6032-150-S32-SM	6	32	60	150	29	32
32 QXP-6032-220-S32-SM	6	32	60	220	29	32



Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	d Ø mango
16 QXC-3016-10-7L150-S20-SM	3	29,2	150	20
25 QXC-5025-10-7L200-S25-SM	5	37,1	200	25

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

MPM-PME

El MPM-PME es una herramienta multifuncional con un único tamaño de placa (06 mm) para todos los diámetros y múltiples calidades para mecanizar diferentes tipos de materiales.

Se trata de una herramienta de fresado tremendamente versátil para cualquier taller de mecanizado. Monta placas positivas con 2 filos de corte, para alto avance, escuadrado y para el mecanizado de templados. Encontrarás un rango de diámetros entre Ø8 y Ø32.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, titanio, termorresistentes.

Placas:

EOM/EOHW/ZOMT/YOHW06

Tornillos:

DSW-1840H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	M Métrico
10 MPM-2010-M6-NIC-SM	2	10	18	9,5	M6
12 MPM 3012-6-M6-NIC-SM*	3	12	20	11,2	M6

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
8 PME-1008-6-24L80-S10-SM*	1	8	24	80	7,8	10
12 PMExl-2012-150-40-S12 -SM	2	12	40	150	11,2	12
12 PME-3012-6-26L100-S12-SM*	3	12	26	100	10	12
12 PMExl-3012-6-L150-S10-SM*	3	12	16	150	10	10
14 PME-3014-100-S14 -SM	3	14	26	100	12	14
14 PMExl-3014-6-L150-S12 -SM*	3	14	31	150	12	12
16 PME-4016-90-S16-SM	4	16	30	90	15,2	16
16 PME-4016-6-30L110-S16-SM*	4	16	30	110	15,2	16
20 PME-5020-105-S20-SM	5	20	35	105	19,2	20
20 PME-5020-120-S20 -SM	5	20	35	120	19,2	20

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

GMX

El MXG-GMX es una fresa para el desbaste de alta eficiencia. Monta una placa negativa de doble cara (10 mm) con un óptimo filo de corte que reduce un 14% el grosor de la viruta en comparación con placas positivas convencionales. Con calidades para acero y templados hasta los 60HRC e incluso superior.

Se trata de una excelente opción para el fresado en rampa e interpolación helicoidal. Encontrarás diferentes soportes disponibles: modular, plato y enmangado. Y un rango de Ø16 hasta Ø66.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, titanio, termorresistentes.

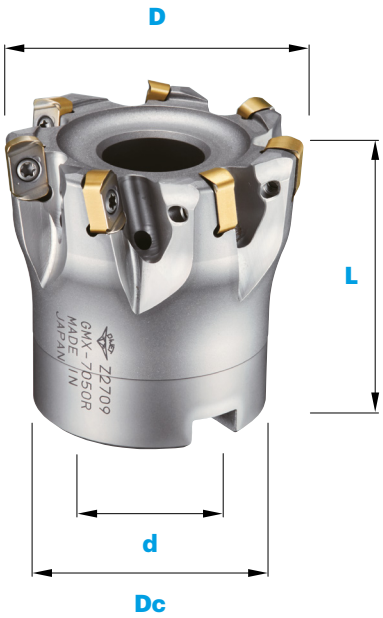
Placas:

ENMU/ENMQ10

Tornillos:

240-151

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
40 GMX-5040-10-R16-SM*	5	40	45	30	16
50 GMX-5050-10-R22-SM*	5	50	50	40	22
52 GMX-5052-10-R22-SM	5	52	50	40	22
63 GMX-5063R-22-SM	5	63	50	47	22



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

GMX

El GMX es una fresa enmangada para el desbaste de alta eficiencia. Monta una placa negativa de doble cara (10 mm) con un óptimo filo de corte que reduce un 14% el grosor de la viruta en comparación con placas positivas convencionales. Con calidades para acero y templados hasta los 60HRC e incluso superior.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, titanio, termorresistentes.

Placas:

ENMU/ENMQ10

Tornillos:

240-151

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
16 GMX-2016-10-L200-S15-SM*	2	16	30	200	15	15
20 GMX-3020-10-40L110-S20-SM*	3	20	40	110	17,2	20
20 GMX-3020-10-L200-S18-SM*	3	20	40	200	17,2	18
20 GMX-3020-180-S20-SM	3	20	40	180	17,2	20
25 GMX-3025-120-S25-SM	3	25	50	120	22,2	25
25 GMX-3025-200-S24-SM	3	25	50	200	22,2	24
25 GMX-3025-200-S25-SM	3	25	50	200	22,2	25
25 GMX-4025-10-50L120-S25-SM*	4	25	50	120	22,2	25
25 GMX-4025-10-L200-S24-SM*	4	25	50	200	22,2	24
25 GMX-4025-200-S25-SM	4	25	50	200	22,2	25
32 GMX-5032-10-60L150-S32-SM*	5	32	60	150	29,2	32
32 GMX-5032-10-L220-S30-SM*	5	32	60	220	29,2	30
32 GMX-5032-220-S32-SM	5	32	60	220	29,2	32

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

EXSKS 05

El MEX-EXSKS 05 es una fresa de desbaste de alto avance ideal para máquinas de gran aceleración. Con placa súper económica de doble cara y 6 cortes. Diferentes calidades y rompevirutas. Una excelente opción para el fresado de cajeras.

Disponible en 3 tamaños de placa (05 mm, 07 mm y 09 mm) para los diferentes diámetros de soporte (Ø20 hasta Ø160). Y en hasta 3 tipologías de soporte: modular, plato y enmangado. Una excelente opción para el fresado de cajeras.

Materiales:

Acero, inox, fundición.

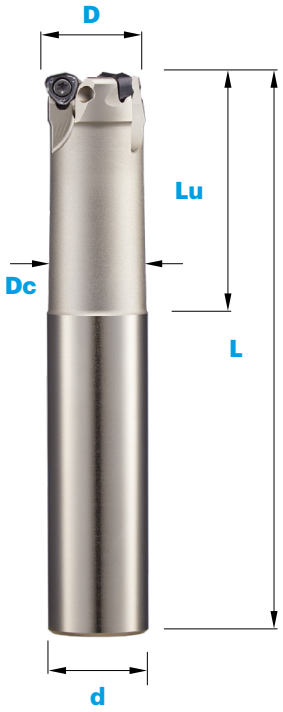
Placas:

WNMU05

Tornillos:

TSW-307H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
20 EXSKS-2020-5-L150-S18-SM	2	20	-	150	-	18
25 EXSKS-3025-5-L175-S24-SM	3	25	-	175	-	24
32 EXSKS-4032-5-L210-S30-SM	4	32	-	210	-	30



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

EXSKS 07

El MEX-EXSKS 07 es una fresa de desbaste de alto avance ideal para máquinas de gran aceleración. Con placa súper económica de doble cara y 6 cortes. Diferentes calidades y rompevirutas. Una excelente opción para el fresado de cajeras.

Disponible en 3 tamaños de placa (05 mm, 07 mm y 09 mm) para los diferentes diámetros de soporte (Ø20 hasta Ø160). Y en hasta 3 tipologías de soporte: modular, plato y enmangado. Una excelente opción para el fresado de cajeras.

Materiales:
Acero, inox, fundición.

Placas:
WNMU07

Tornillos:
TSW-410H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
40 EXSKS-4040-7-R16-SM*	4	40	45	32	16
80 EXSKS-6080-7-R27-SM *	6	80	50	60	27

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

EXSAP 11

El EXSAP 11 es una herramienta para el escuadrado de alta eficiencia y precisión. Con un rango de diámetros de Ø16 hasta Ø80 y placa de 11 mm. En formato enmangado, encontrarás también soportes modulares y platos.

La placa es de doble cara y 4 filos de corte, para una mayor eficiencia. Disponible con diferentes radios, rompevirutas y calidades para acero, fundición, inoxidables y termorresistentes.

Materiales:

Acero, inox, fundición, titanio, termorresistentes.

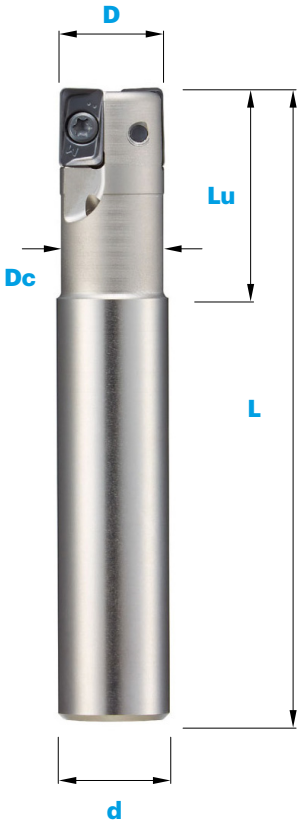
Placas:

ZNGU11

Tornillos:

TSW-307H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
16 EXSAP-2016-11-L130-S15-SM*	2	16	–	130	–	15
16 EXSAP-2016-11-L180-S15-SM*	2	16	–	180	–	15
20 EXSAP-3020-11-L150-S18-SM*	3	20	–	150	–	18
20 EXSAP-3020-11-L200-S18-SM*	3	20	–	200	–	18
25 EXSAP-3025-11-50L130-S25-SM*	3	25	50	130	23,4	25
25 EXSAP-3025-11-L200-S24-SM*	3	25	–	200	–	24
32 EXSAP-4032-11-50L130-S32-SM*	4	32	50	130	29	32
32 EXSAP-4032-11-L220-S30-SM*	4	32	–	220	–	30



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

EXSAP 17

El EXSAP 17 es una herramienta para el escuadrado de alta eficiencia y precisión. Con un rango de diámetros de Ø16 hasta Ø80 y placa de 17 mm. En formato plato, encontrarás también soportes modulares y enmangados.

La placa es de doble cara y 4 filos de corte, para una mayor eficiencia. Disponible con diferentes radios (04, 08, 16, 20 y 30), rompevirutas y calidades para acero, fundición, inoxidables y termorresistentes.

Materiales:

Acero, inox, fundición, titanio, termorresistentes.

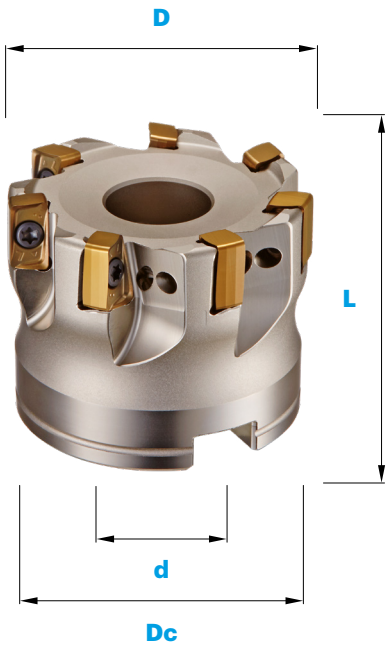
Placas:

ZNGU17

Tornillos:

TSW-410H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
40 EXSAP-4040-17-R16-SM*	4	40	40	35	16
63 EXSAP-5063-17-R27-SM*	5	63	40	50	27



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

SKG 10

El MSG-SKG 10 es una fresa de desbaste de alto rendimiento con una excelente evacuación de viruta, que aumenta la estabilidad en el mecanizado de alto avance. Podrás encontrar 3 tipos de soporte distintos: modular, plato y también enmangado.

Disponibles en un rango de diámetros de Ø25 hasta Ø100 y diferentes calidades de placa para acero, templados, inoxidables, fundición, titanio y materiales termorresistentes. Con placa de 4 cortes de 10 mm (14 mm también disponible).

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, titanio, termorresistentes.

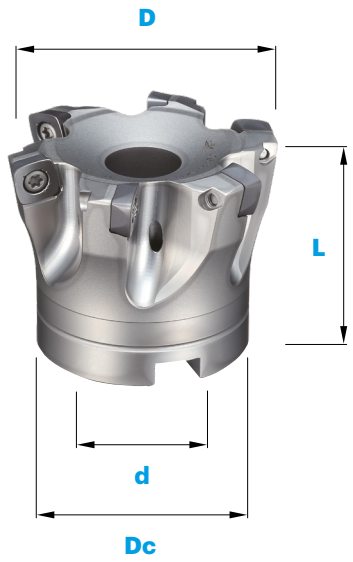
Placas:

SPN/SPE/SPM10

Tornillos:

TSW-3509H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
40 SKG-4040-10-R16-SM	4	40	45	35	16



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

SKG 10

El SKG 10 es una fresa de desbaste de alto rendimiento con una excelente evacuación de viruta, que aumenta la estabilidad en el mecanizado de alto avance. Soporte enmangado pero también disponible en formato modular y plato.

Disponibles en un rango de diámetros de Ø25 hasta Ø100 y diferentes calidades de placa para acero, templados, inoxidables, fundición, titanio y materiales termorresistentes. Con placa de 4 cortes de 10 mm (14 mm también disponible).

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, titanio, termorresistentes.

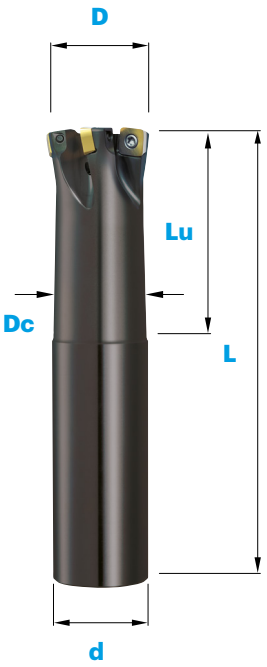
Placas:

SPN/SPE/SPM10

Tornillos:

TSW-3509H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
25 SKG-2025-10-50L120-S25-SM	2	25	50	120	23	25
32 SKG-3032-10-50L120-S32-SM	3	32	50	120	30	32



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

EXSIX

El EXSIX es un plato para escuadrado de alta eficiencia con placa de doble cara de 7,5 mm de espesor y 6 puntas, que proporciona una alta rigidez. Su geometría y diseño garantizan una excelente evacuación de la viruta durante el mecanizado.

Disponible en un rango de diámetros que va de Ø50 hasta Ø160. Su versatilidad lo sitúa como un plato muy útil también para otras aplicaciones como el planeado o el ranurado. Encontrarás diferentes calidades de placa para aceros y fundición, inoxidables y materiales termorresistentes.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, no férricos.

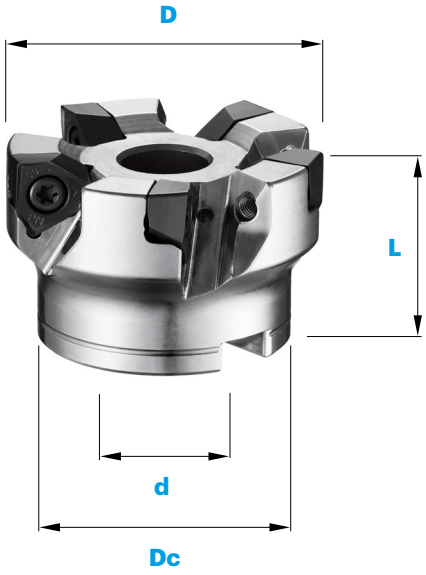
Placas:

YCMU09

Tornillos:

CSW-513H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
63 EXSIX-5063-9-R27-SM *	5	63	40	50	27



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

MAL-ALX

El MAL-ALX es una herramienta para el escuadrado a 90º real que te permite un mecanizado de alto rendimiento en aluminio y titanio. Especialmente pensada para el diseño de piezas en el sector aeroespacial. Con un cuerpo ultra rígido y refrigeración interna y disponible en 3 formatos (modular, plato y enmangado) bajo un rango de diámetros que va de Ø20 hasta Ø63.

Monta una placa de 16 mm con 2 filos de corte, con múltiples radios disponibles y calidades para aluminio y materiales termorresistentes.

Materiales:

Inox, no férricos, titanio, termorresistentes.

Placas:

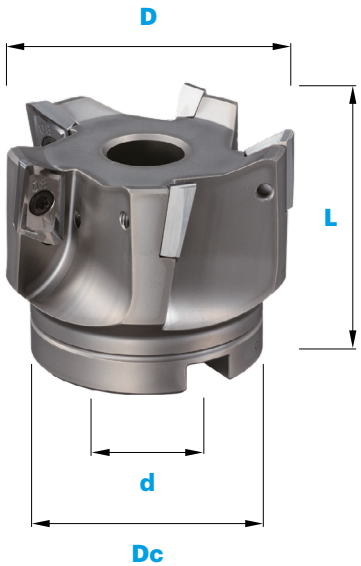
XOGT16

Tornillos:

DSW-4085

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	M Métrico
25 MAL-2025R4-16-M12-SM*	2	25	35	24,1	M12
40 MAL-3040R4-16-M16-SM*	3	40	43	32	M16

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
40 ALX-3040R-16-SM*	3	40	45	38	16
50 ALX-4050R4-16-R22-SM*	4	50	50	45	22
80 ALX-6080-16-R27-SM*	6	80	50	70	27
100 ALX-7100-16-R32-SM	7	100	63	70	32



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

MAP-SAP

El MAP-SAP es una herramienta de escuadrado a 90º, con placa positiva de 2 cortes de tamaño 16 mm. Con diferentes radios de placa disponibles y con recubrimientos para cualquier tipo de acero al carbono, fundición e incluso aceros inoxidables.

La principal característica de esta herramienta, gracias a las tres facetas planas de sus placas, es que conseguimos una capacidad de arranque de viruta muy grande, generando muy poco esfuerzo de corte. Es una gran herramienta de desbaste.

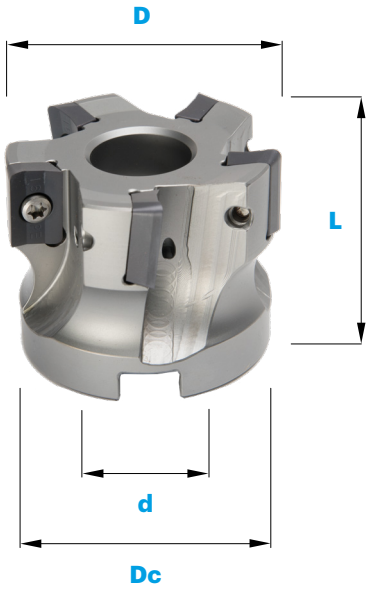
Materiales:
Acero, inox, fundición.

Placas:
APMT16 (DIJET)

Tornillos:
TSW-3509H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	M Métrico
25 MAP-2025-M12-SM	2	25	35	21	M12
32 MAP-3032-M16-SM	3	32	35	29	M16
40 MAP-4040-M16-SM	4	40	43	29	M16

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
50 SAP-5050R-22-SM*	5	50	40	47	22
50 SAP-5050R-22-90º-SM*	5	50	40	47	22
63 SAP-5063R-27-SM*	5	63	50	60	27
80 SAP-7080R-27-SM	7	80	50	76	27



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

MDH-DDM 07

El MDH-DDM 07 es una herramienta tórica de placa redonda ISO muy versátil y con gran versatilidad, ya que es una geometría de placa muy válida para multitud de operaciones de mecanizado.

Podemos encontrarlo como cabeza modular y soporte enmangado con weldon, desde Ø12 hasta Ø20. Monta una placa de 07 mm con diferentes rompevirutas y recubrimientos, para dar soluciones al mecanizado de gran variedad de materiales.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, no férricos.

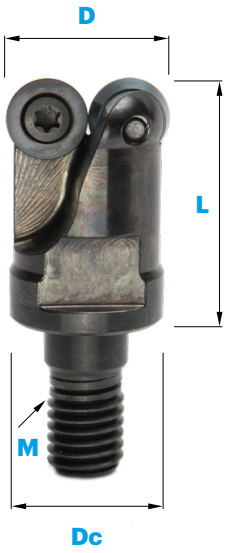
Placas:

RD0702 (ACHTECK)

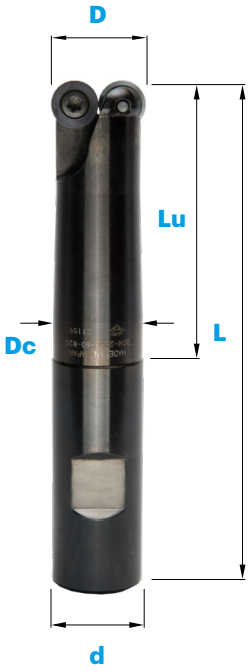
Tornillos:

CSW-2547

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	M Métrico
16 MDH-2160-M8-SM	2	16	23	15	M8
20 MDH-4200-M10-SM	4	20	30	17,6	M10



Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
12 DDM-2120-40-W16 RD07-SM	2	12	20	88	11,5	W16
12 DDM-2120-60-W16 RD07-SM	2	12	20	108	11,5	W16
16 DDM-2160-080-W20-SM	2	16	20	130	15	W20
16 DDM-2160-100-W20-SM	2	16	20	150	15	W20
16 DDM-2160-40-W16-SM	2	16	20	88	15	W16



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

MDH-DDM 10

El MDH-DDM 10 es una herramienta tórica de placa redonda ISO muy versátil y con gran versatilidad, ya que es una geometría de placa muy válida para multitud de operaciones de mecanizado.

Podemos encontrarlo como cabeza modular y soporte enmangado con weldon, desde Ø20 hasta Ø32. Monta una placa de 10 mm con diferentes rompevirutas y recubrimientos, para dar soluciones al mecanizado de gran variedad de materiales.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, no férricos.

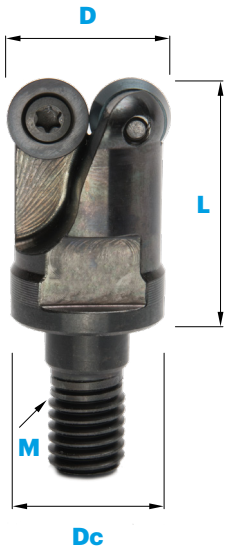
Placas:

RD1003 (ACHTECK)

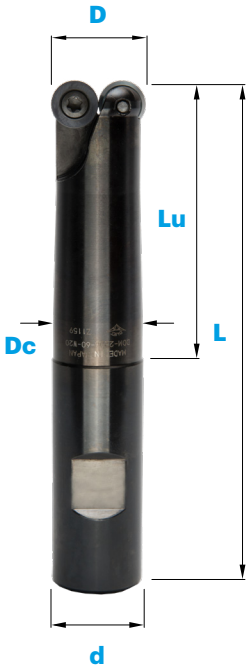
Tornillos:

CSW-3570

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	M Métrico
20 MDH-2200-M10-SM	2	20	30	19	M10
24 MDH-2240-M12-SM	2	24	35	21	M12
25 MDH-2250-M12-SM	2	25	35	21	M12
32 MDH-3320-R10-M16-SM	3	32	43	29	M16



Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
20 DDM-2200-40-W20 RD10-SM	2	20	23	90	18	W20
20 DDM-2200-60-W20 RD10-SM	2	20	23	110	18	W20



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

DDM 12

El DDM 12 es una herramienta tórica de placa redonda ISO muy versátil y con gran versatilidad, ya que es una geometría de placa muy válida para multitud de operaciones de mecanizado.

Podemos encontrarlo como soporte enmangado con weldon y como plato, desde diámetro Ø25 hasta Ø80. Monta una placa de 12 mm con diferentes rompevirutas y recubrimientos, para dar soluciones al mecanizado de gran variedad de materiales.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, no férricos.

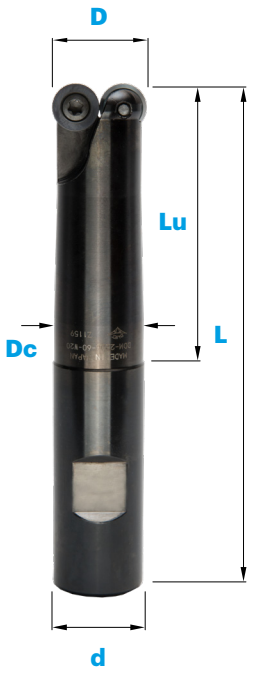
Placas:

RD12T3 (ACHTECK)

Tornillos:

CSW-3595

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
25 DDM-2250-080-W25 RD12-SM	2	25	80	136	22	W25
25 DDM-2250-124-W25 RD12-SM	2	25	124	180	22	W25
32 DDM-2320-80-W32-SM	2	32	80	140	29	W32
32 DDM-2320-140-W32-SM	2	32	140	200	29	W32



Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
40 DDM-3040-16R-12-SM*	3	40	45	35	16
50 DDM-5050-22R-12R-SM	5	50	45	45	22
52 DDM-5052-22R-12-SM*	5	52	45	50	22
63 DDM-3063-27R-12-SM	3	63	50	50	27
63 DDM-6063-27R-12-SM*	6	63	50	50	27
66 DDM-6066-27R-12-SM	6	66	50	50	27
80 DDM-7080-27R-12-SM*	7	80	55	60	27

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

MDH-DDM 16

El DDM 16 es una herramienta tórica de placa redonda ISO muy versátil y con gran versatilidad, ya que es una geometría de placa muy válida para multitud de operaciones de mecanizado.

Podemos encontrarlo como como plato, desde diámetro Ø52 hasta Ø125. Monta una placa de 16 mm con diferentes rompevirutas y recubrimientos, para dar soluciones al mecanizado de gran variedad de materiales.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, no férricos.

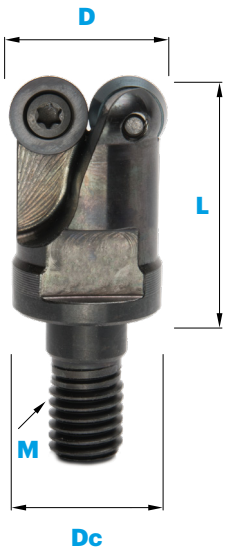
Placas:

RD1604 (ACHTECK)

Tornillos:

CSW-4510

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	M Métrico
32 MDH-2320-R16-M16-SM	2	32	43	29	M16



Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
52 DDM-4052-22R-16-SM*	4	52	50	45	22
63 DDM-5063-27R-16-SM	5	63	50	50	27
66 DDM-5066-27R-16-SM	5	66	50	50	27
80 DDM-6080-27R-16-SM*	6	80	55	60	27
100 DDM-7100-32R-16-SM	7	100	55	70	32
125 DDM-8125-40R-16-SM	8	125	55	85	40

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

TDM 12

El TDM 12 es una herramienta tórica de placa redonda diseñada para el mecanizado de materiales termorresistentes, como aceros inoxidables y titanios. Es una herramienta muy versátil y polivalente, aplicable en multitud de procesos de mecanizado.

Podrás encontrarlo únicamente como plato, desde diámetro Ø40 hasta Ø63, con una placa de 12 mm con diferentes rompevirutas y recubrimientos para dar soluciones al mecanizado de gran variedad de materiales.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición, titanio, termorresistentes.

Placas:

RP1204 (ACHTECK)

Tornillos:

DSW-410H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
40 TDM-4040-12R-16-SM	4	40	45	32	16
50 TDM 5050-12R-22 SM	5	50	50	43	22
52 TDM-5052-12R-22 SM*	5	52	50	43	22
63 TDM-5063-12R-27 SM*	5	63	50	58	27

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

SWB

El SWB es una herramienta esférica para operaciones de copiado en desbaste y también semi-acabados. Gracias al tipo de amarre de la placa, conseguimos una fijación muy robusta entre soporte y placa, que permite realizar unos procesos de desbaste estables.

Con una estructura de 3 placas (principal, secundaria y periférica) encontrarás disponible la herramienta en formato enmangado con cono MORSE. Con un rango de diámetros entre Ø32 y Ø50.

Materiales:

Acero, acero templado, fundición.

Placas:

SWB232/SWB250
(El soporte sólo monta la versión antigua de las placas)

Tornillos:

TSW511/HSW-614H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	L Long. total	d Ø mango
32 SWB-32100-MT4G-SM*	1+1+2	32	100	209	MT4
50 SWB-50100-MT5-SM*	1+1+2	50	100	236	MT5
50 SWB-50120-MT5-SM*	1+1+2	50	120	256	MT5

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

WDR

El WDR es una herramienta de desbaste tórica de gran radio. Con su placa de gran tamaño (permite hasta una pasada máxima de 18 mm), es una herramienta idónea para grandes desbastes en piezas de fundición con grandes excedentes.

Con una placa positiva con dos cortes, con radio 10 exacto. Encontrarás el WDR disponible en formato plato, con diámetros entre Ø50 y Ø63.

Materiales:

Acero, acero templado, inox, fundición.

Placas:

YDM15

Tornillos:

CSW-513H

Referencias	Z Diente	D Ø corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø eje
63 WDR-4063R-27-SM	4	63	63	60	27

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

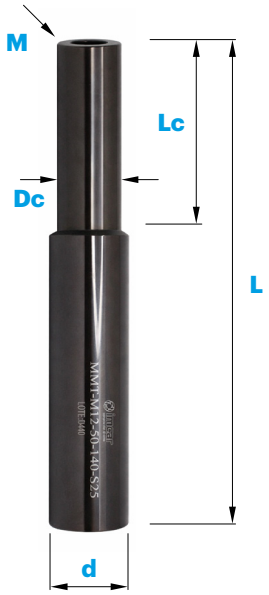
Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

MMT

Los MMT son los mangos de acero para herramientas de conexión modular. Una gama con múltiples longitudes y métricos desde M6 hasta M16, para el encaje de todo tipo de herramientas de placa intercambiable o también integrales

Referencias	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango	M Métrico
MMT-M6-12-60-S10	12	60	9,6	10	M6
MMT-M6-15-60-S12	15	60	11,5	12	M6
MMT-M8-20-70-S16	20	70	15,3	16	M8
MMT-M8-40-110-S16	40	110	15,3	16	M8
MMT-M10-50-130-S20	50	130	19,3	20	M10
MMT-M12-50-140-S25	50	140	21	25	M12
MMT-M16-60-150-S32	60	150	29	32	M16



Referencias	L Long. total	d Ø mango	M Métrico
MMT-M8-175-S15	175	15	M8
MMT-M10-200-S18	200	18	M10
MMT-M12-200-S24	200	24	M12
MMT-M16-200-S30	200	30	M16

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

IMB

La IMB es una fresa esférica Z2 con un cuello cónico con 0,9 grados por lado, que aporta mucha rigidez a la herramienta. La encontrarás disponible desde Ø3 hasta Ø10, con una longitud total entre 100 mm y 140 mm.

Dispone de un recubrimiento idóneo para el mecanizado de aceros al carbono, aleados y templados. Es sin ninguna duda una buena solución para copiados en moldes y matriz, con salida de 1º y grandes voladizos.

Materiales:

Acero, acero templado, fundición.

Geometría:

Esférica

Recubrimiento:

Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
3 IMB-2030C 3mm*	2	3	35	1,5	4	100	6
4 IMB-2040C 4mm*	2	4	35	2	6	100	6
5 IMB-2050C 5mm*	2	5	40	2,5	7	120	8
6 IMB-2060C 6mm*	2	6	45	3	8	120	8
8 IMB-2080C 8mm*	2	8	55	4	12	120	10
10 IMB-2100C 10mm*	2	10	65	5	15	140	12

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

GALA

La GALA una fresa tórica de desbaste, ideal para trabajar en alto avance, ya que los radios de fabricación no son exactos. Su geometría de corte reforzada y su elevado número de dientes, así como su recubrimiento especial para materiales templados, la convierte en la mejor solución para desbastar aceros tratados térmicamente hasta 65 HRC.

Con unas condiciones de corte y una vida de herramienta muy superiores a la competencia. Encontrarás un rango de diámetros desde Ø4 hasta Ø16.

Materiales:
Acero templado.

Geometría:
Tórica

Recubrimiento:
Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
4 GALA-6040*	6	4	12	0,387	4	60	3,9	4
6 GALA-6060*	6	6	18	0,581	6	60	5,7	6
8 GALA-6080*	6	8	24	0,849	8	75	7,6	8
10 GALA-6100*	6	10	30	0,968	10	80	9,5	10
12 GALA-6120*	6	12	36	1,088	12	100	11,5	12
16 GALA-8160*	8	16	48	1,451	16	110	15,5	16

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

IMH

IMH es una fresa plana multilabio Z6 para acabados de paredes laterales. Su principal aplicación es en materiales tipo acero al carbono y templados hasta los 50-55HRC.

Disponemos de un rango de diámetros desde Ø10 hasta Ø25, con dos versiones en cuanto a longitud de corte, una más larga y otra versión short (S). Llegamos a 100 mm de longitud de corte disponible.

Materiales:

Acero, acero templado.

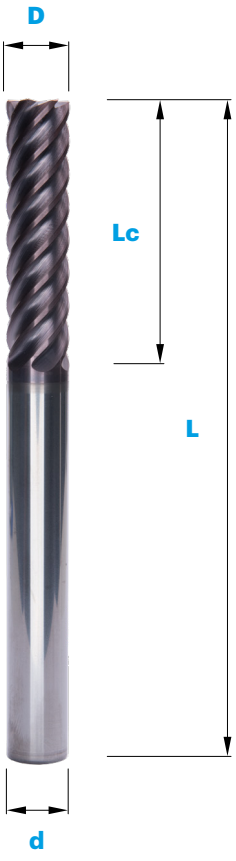
Geometría:

Plana

Recubrimiento:

Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
10 IMHS-6100-25-81*	6	10	25	81	10
12 IMHS-6120-30-107*	6	12	30	107	12
16 IMHS-6160-50-107*	6	16	50	107	16
20 IMHS-6200-50-107*	6	20	50	107	20
10 IMH-6100-40-107*	6	10	40	107	10
12 IMH-6120-48-107*	6	12	48	107	12
16 IMH-6160-75-150*	6	16	75	150	16
20 IMH-6200-100-160*	6	20	100	160	20
25 IMH-6250-108-162*	6	25	108	162	25



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

MILA

La MILA es una fresa plana multilabio Z6, para acabados de paredes laterales en materiales templados hasta los 65HRC. Dispone de arista reforzada y una geometría de corte muy negativa, ideal en operaciones de acabado y rectificados en materiales duros.

Su rango de diámetros va desde Ø10 hasta Ø20. Con hasta 50 mm de longitud de corte disponible.

Materiales:
Acero, acero templado.

Geometría:
Plana

Recubrimiento:
Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
10 MILA 6100-25-80*	6	10	25	80	10
12 MILA 6120-30-100*	6	12	30	100	12
16 MILA 6160-50-107*	6	16	50	107	16
20 MILA 6200-50-107*	6	20	50	107	20

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

EVA

La EVA es una fresa plana de alto rendimiento Z4, con arista reforzada y longitud destalonada. Su rango de diámetros va desde Ø6 hasta Ø12, con formato en mango cilíndrico y en mango weldon (-W).

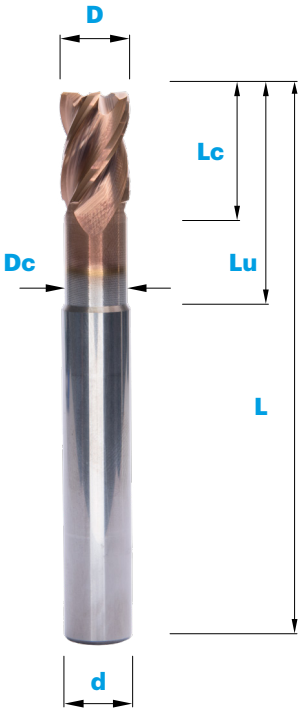
Se caracteriza por su robustez y por tener hélice y paso variable, lo que le permite trabajar con condiciones de corte muy superiores, consiguiendo altos caudales de viruta desalojada. Es una herramienta ideal para el desbaste de ranuras, incluso en aceros al carbono de hasta 45-50 HRC.

Materiales:
Acero, fundición.

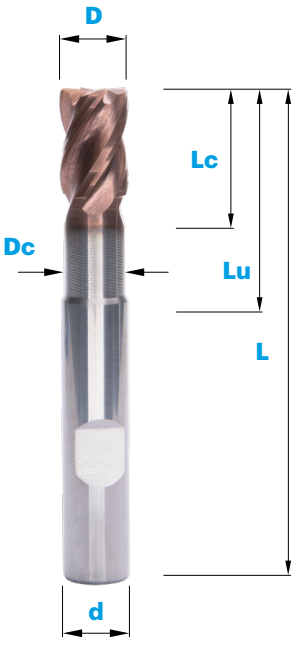
Geometría:
Plana

Recubrimiento:
Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
6 EVA-4060*	4	6	18	9	60	5,5	6
8 EVA-4080*	4	8	24	12	75	7,3	8
10 EVA-4100*	4	10	30	15	80	9,1	10
12 EVA-4120*	4	12	36	18	100	11	12



Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
6 EVA-4060-W*	4	6	18	9	56	5,5	6
8 EVA-4080-W*	4	8	24	12	64	7,3	8
10 EVA-4100-W*	4	10	30	15	73	9,1	10
12 EVA-4120-W*	4	12	36	18	84	11	12



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

IMT

La IMT destalonada es la fresa tórica Z4 para un uso general. Disponemos de una gama estándar con diferentes longitudes (gama corta y gama larga). Encontrarás un rango de diámetros entre Ø4 y Ø12, con diferentes longitudes destalonadas.

Es una herramienta ideal para mecanizados en aceros al carbono de molde y matriz, tanto para operaciones de desbaste como de acabado. También disponible un modelo de herramienta recta.

Materiales:

Acero, acero templado, fundición.

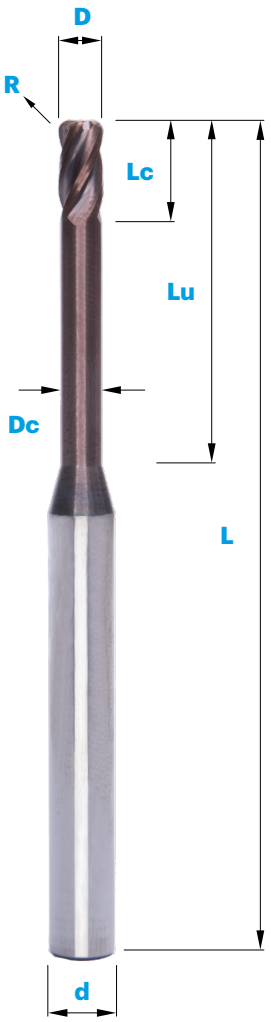
Geometría:

Tórica

Recubrimiento:

Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
4 IMT-4040-R05-15*	4	4	15	0,5	6	75	3,8	6
4 IMT-4040-R05-20*	4	4	20	0,5	6	75	3,8	6
4 IMT-4040-R05-30*	4	4	30	0,5	6	75	3,8	6
4 IMT-4040-R10-15*	4	4	15	1	6	75	3,8	6
4 IMT-4040-R10-20*	4	4	20	1	6	75	3,8	6
4 IMT-4040-R10-30*	4	4	30	1	6	75	3,8	6
6 IMT-4060-R05-18-L75*	4	6	18	0,5	10	75	5,8	6
6 IMT-4060-R05-30-L75*	4	6	30	0,5	10	75	5,8	6
6 IMT-4060-R1-18-L75*	4	6	18	1	10	75	5,8	6
6 IMT-4060-R1-30-L75*	4	6	30	1	10	75	5,8	6
8 IMT-4080-R05-24-L80*	4	8	24	0,5	10	80	7,8	8
8 IMT-4080-R05-40-L80*	4	8	40	0,5	10	80	7,8	8
8 IMT-4080-R1-24-L80*	4	8	24	1	10	80	7,8	8
8 IMT-4080-R1-40-L80*	4	8	40	1	10	80	7,8	8
10 IMT-4100-R05-30-L107*	4	10	30	0,5	12	107	9,8	10
10 IMT-4100-R05-50-L107*	4	10	50	0,5	12	107	9,8	10
10 IMT-4100-R10-30-L107*	4	10	30	1	12	107	9,8	10
10 IMT-4100-R10-50-L107*	4	10	50	1	12	107	9,8	10
12 IMT-4120-R05-36-L107*	4	12	36	0,5	15	107	11,8	12
12 IMT-4120-R05-60-L107*	4	12	60	0,5	15	107	11,8	12
12 IMT-4120-R10-36-L107*	4	12	36	1	15	107	11,8	12
12 IMT-4120-R10-60-L107*	4	12	30	1	15	107	11,8	12



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

IMT

La IMT recta es una fresa tórica Z4 para un uso general. Disponemos de una gama estándar con diferentes longitudes (gama corta y gama larga). Encontrarás un rango de diámetros entre Ø6 y Ø12.

Es una herramienta ideal para mecanizados en aceros al carbono de molde y matriz, tanto para operaciones de desbaste como de acabado. También disponible un modelo de herramienta destalonada.

Materiales:

Acero, acero templado, fundición.

Geometría:

Tórica

Recubrimiento:

Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
6 IMT-4060-R05-L075	4	6	0,5	10	75	6
6 IMT-4060-R10-L075	4	6	1	10	75	6
6 IMT-4060-R05-L107	4	6	0,5	10	107	6
6 IMT-4060-R10-L107	4	6	1	10	107	6
8 IMT-4080-R05-L080	4	8	0,5	10	80	8
8 IMT-4080-R10-L080	4	8	1	10	80	8
8 IMT-4080-R05-L107	4	8	0,5	10	107	8
8 IMT-4080-R10-L107	4	8	1	10	107	8
10 IMT-4100-R05-L107	4	10	0,5	12	107	10
10 IMT-4100-R10-L107	4	10	1	12	107	10
10 IMT-4100-R20-L107	4	10	2	12	107	10
12 IMT-4120-R05-L107	4	12	0,5	15	107	12
12 IMT-4120-R10-L107	4	12	1	15	107	12
12 IMT-4120-R20-L107	4	12	2	15	107	12

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

LARA

La LARA es una fresa tórica para mecanizado trocoidal. Se trata de una herramienta de metal duro integral con paso y hélice variables, ideal para esta tecnología de mecanizado en la que aprovechamos al máximo toda la longitud de corte de la herramienta. Encontrarás opción con mango cilíndrico o con mango weldon (-W).

Con un rango de diámetros entre Ø6 y Ø16, y modelos Z4 y Z5. Es una herramienta que responde muy bien en cualquier acero al carbono, pero también en aceros inoxidables y termorresistentes. Muy útil también ante operaciones de acabado lateral.

Materiales:

Acero, acero templado, fundición.

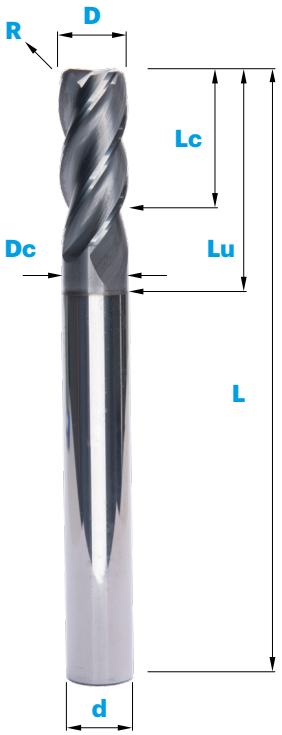
Geometría:

Tórica

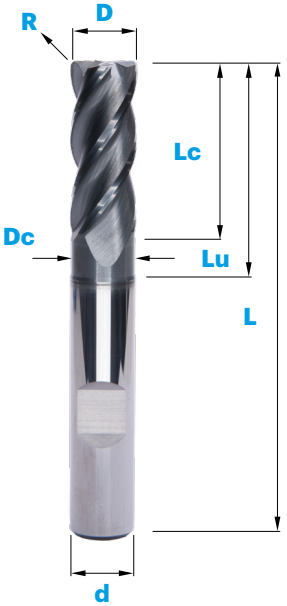
Recubrimiento:

Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
6 LARA 4060-05*	4	4	15	0,5	6	75	3,8	6
8 LARA 4080-05*	4	4	20	0,5	6	75	3,8	6
10 LARA 4100-08*	4	4	30	0,5	6	75	3,8	6
12 LARA 4120-10*	4	4	15	1	6	75	3,8	6
12 LARA 5120-10*	4	4	20	1	6	75	3,8	6
16 LARA 4160-10*	4	4	30	1	6	75	3,8	6
16 LARA 5160-10*	4	6	18	0,5	10	75	5,8	6



Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
6 LARA 4060-05-W*	4	6	18	0,5	15	56	5,7	6
8 LARA 4080-05-W*	4	8	25	0,5	20	64	7,7	8
10 LARA 4100-08-W*	4	10	32	0,8	25	73	9,7	10
12 LARA 4120-10-W*	4	12	40	1	30	84	11,7	12
12 LARA 5120-10-W*	5	12	40	1	30	84	11,7	12
16 LARA 4160-10-W*	4	16	50	1	40	100	15,7	16
16 LARA 5160-10-W*	5	16	50	1	40	100	15,7	16



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

CLARA

La CLARA es una fresa tórica para mecanizado trocoidal, con rompevirutas. Con un diseño de paso y hélice variables, aprovecha al máximo la longitud de corte de la herramienta. Gracias a su rompevirutas, conseguimos generar virutas más pequeñas y ligeras, ayudando a su fácil evacuación en operaciones de desbaste de cajeras.

Encontrarás modelos de mango cilíndrico o de mango weldon (-W) y un rango de diámetros entre Ø6 y Ø16, Z4 y Z5. Es ideal para mecanizar acero al carbono, aceros inoxidables o termorresistentes. La fresa responde perfectamente ante operaciones de acabado lateral.

Materiales:

Acero, acero templado, fundición.

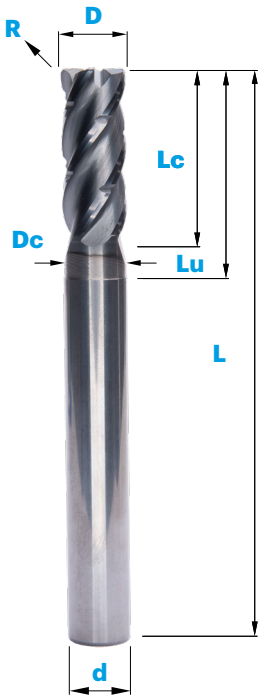
Geometría:

Tórica

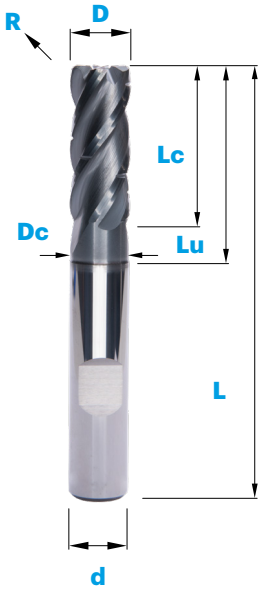
Recubrimiento:

Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
6 CLARA 4060-05*	4	6	18	0,5	15	60	5,7	6
8 CLARA 4080-05*	4	8	25	0,5	20	75	7,7	8
10 CLARA 4100-08*	4	10	32	0,8	25	90	9,7	10
12 CLARA 4120-10*	4	12	40	1	30	100	11,7	12
12 CLARA 4120-20*	4	12	40	2	30	100	11,7	12
12 CLARA 5120-10*	5	12	40	1	30	100	15,7	12
16 CLARA 4160-10*	4	16	50	1	40	105	15,7	16
16 CLARA 5160-10*	5	16	50	1	40	105	15,7	16



Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lu Long. útil	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	Dc Ø cuello	d Ø mango
6 CLARA 4060-05-W*	4	6	18	0,5	15	56	5,7	6
8 CLARA 4080-05-W*	4	8	25	0,5	20	62	7,7	8
10 CLARA 4100-08-W*	4	10	32	0,8	25	74	9,7	10
12 CLARA 4120-10-W*	4	12	40	1	30	86	11,7	12
12 CLARA 5120-10-W*	5	12	40	1	30	86	11,7	12
16 CLARA 4160-10-W*	4	16	50	1	40	100	15,7	16
16 CLARA 5160-10-W*	5	16	50	1	40	100	15,7	16
6 CLARA 4060-05-WL*	4	6	–	0,5	25	66	–	6
8 CLARA 4080-05-WL*	4	8	–	0,5	35	78	–	8
10 CLARA 4100-08-WL*	4	10	–	0,8	40	88	–	10
12 CLARA 4120-10-WL*	4	12	–	1	50	102	–	12
16 CLARA 4160-10-WL*	4	16	–	1	65	122	–	16



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

PAULA

La PAULA es una fresa tórica para aluminio y materiales no férricos tales como el bronce, el plástico, etc. Se trata de una fresa de metal duro integral Z3 con un canal de desalojo de viruta pulido. Esto ayuda a la evacuación de las virutas que crean este tipo de materiales “blandos”.

Elige entre un rango de diámetros de Ø6 a Ø16, con diferentes opciones de radio. Desde una herramienta con arista viva hasta otra de radio 4, típico en el mundo aeronáutico.

Materiales:
No férricos.

Geometría:
Tórica

Recubrimiento:
Sin recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
6 PAULA-3060-00*	3	6	0,1	15	75	6
6 PAULA-3060-05*	3	6	0,5	15	75	6
6 PAULA-3060-10*	3	6	1	15	75	6
8 PAULA-3080-00*	3	8	0,1	20	80	8
8 PAULA-3080-05*	3	8	0,5	20	80	8
8 PAULA-3080-10*	3	8	1	20	80	8
8 PAULA-3080-20*	3	8	2	20	80	8
10 PAULA-3100-00*	3	10	0,1	25	80	10
10 PAULA-3100-05*	3	10	0,5	25	80	10
10 PAULA-3100-10*	3	10	1	25	80	10
10 PAULA-3100-20*	3	10	2	25	80	10
12 PAULA-3120-00*	3	12	0,1	30	100	12
12 PAULA-3120-05*	3	12	0,5	30	100	12
12 PAULA-3120-10*	3	12	1	30	100	12
12 PAULA-3120-40*	3	12	4	30	100	12
16 PAULA-3160-00*	3	16	0,1	35	106	16
16 PAULA-3160-05*	3	16	0,5	35	106	16
16 PAULA-3160-10*	3	16	1	35	106	16
16 PAULA-3160-40*	3	16	4	35	106	16

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

ALBA

La ALBA es una fresa esférica para aluminio y otros materiales no férricos, como bronces o plásticos. Se trata de una fresa de metal duro Z3 con zun canal de desalojo de viruta pulido, que ayuda a la evacuación de las virutas formadas por esta tipología de materiales “blandos” pero pegajosos.

Podrás elegir entre un rango de diámetros que va desde Ø6 a Ø16. Es ideal para copiados, tanto en desbaste como en acabado, de piezas en cualquier material no férrico.

Materiales:

No férricos.

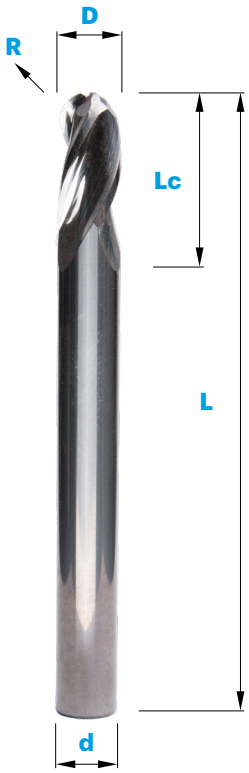
Geometría:

Esférica

Recubrimiento:

Sin recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
6 ALBA-3060*	3	6	3	12	75	6
8 ALBA-3080*	3	8	4	16	80	8
10 ALBA-3100*	3	10	5	20	100	10
12 ALBA-3120*	3	12	6	24	100	12
16 ALBA-3160*	3	16	8	32	107	16



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

LUNA

La LUNA es una fresa tórica Z3 con recubrimiento para el mecanizado de materiales no férricos, como aluminios, bronces o plásticos. Tiene un canal de desalojo de viruta pulido, especialmente pensado para la perfecta evacuación de las virutas habituales en este tipo de materiales pegajosos.

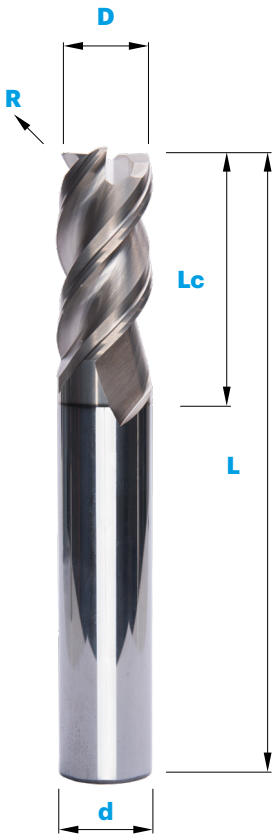
Su recubrimiento de diamante alarga la vida de la herramienta. Está disponible únicamente en Ø16, pero con diferentes radios a elegir (0.1, 0.5 y 4). Este último es ideal para mecanizados del sector aeronáutico.

Materiales:
No férricos

Geometría:
Tórica

Recubrimiento:
Diamante

Referencias	Z Diente	D Ø corte	R Radio	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
16 LUNA-3160-00*	3	16	0,1	35	106	16
16 LUNA-3160-05*	3	16	0,5	35	106	16
16 LUNA-3160-40*	3	16	4	35	106	16



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

PFC-PFCD

PFC y PFCD son dos fresas de metal duro integral para el mecanizado de fibras de vidrio y fibras de carbono (composites). Especialmente pensadas para el sector aeronáutico, permiten operaciones de taladrado, contorneado y ranurado, gracias a su diseño especial de multigranos.

Disponemos de un rango de diámetros entre Ø8 y Ø12. La PFC no lleva ningún tipo de recubrimiento, mientras que la PFCD goza de un recubrimiento de diamante, para lograr una mayor vida de herramienta.

Materiales:

Composites

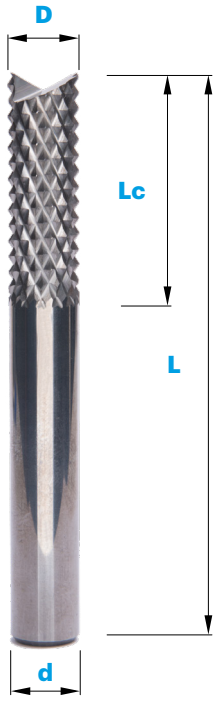
Geometría:

Plana

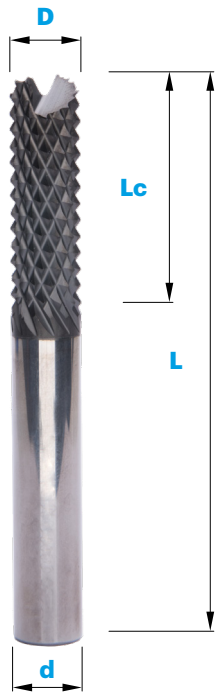
Recubrimiento:

Sin recubrimiento (PFC), diamante (PFCD).

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
8 PFC-08-25-65	12	8	35	106	8
8 PFC-08-30-80	12	8	35	106	8
10 PFC-10-30-80	12	10	35	106	10
12 PFC-12-35-80	14	12	35	106	12



Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
8 PFCD-08-25-65-PKD*	12	8	35	106	8
8 PFCD-08-30-80-PKD*	12	8	35	106	8
10 PFCD-10-30-80-PKD	12	10	35	106	10
12 PFCD-12-35-80-PKD	14	12	35	106	12



Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

YOKO

La YOKO es una fresa multifunción con la que podrás fresar, biselar, ranurar o taladrar. Encontrarás disponible un rango de diámetros entre Ø8 y Ø12, con mango weldon (-W).

Como herramienta multifunción, es ideal para multitud de materiales como aceros, fundiciones, inoxidables, no férricos, etc.

Materiales:

Acero, inox, fundición, no férricos, titanio, termorresistentes.

Geometría:

Broca

Recubrimiento:

Con recubrimiento

Referencias	Z Diente	D Ø corte	Lc Long. corte	L Long. total	d Ø mango
8 YOKO-2080-90-W*	2	8	16	70	8
10 YOKO-2100-90-W*	2	10	18	75	10
12 YOKO-2120-90-W*	2	12	20	80	12

Imcar Barcelona
Constitució, 94 / 08980
St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40 / 28022
Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com

¿No has encontrado lo que buscabas?

Consulta nuestro catálogo de Herramientas especiales.

HERRAMIENTAS ESPECIALES
de fijación mecánica

Biseladores y achaflanador

Brocas escalonadas y trepanos

Cabezas KM Capto HSK

Discos de corte y fresas en T

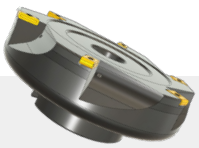
Torneado y ranurado

Lamado inverso, retroceso y refundido

Mandrinado especial exterior

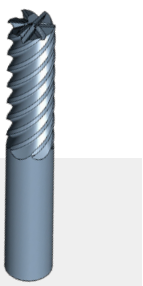
Herramientas combinadas

Modulares y enmangados

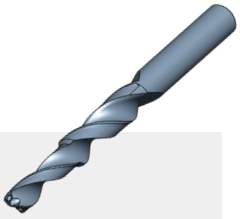


Otras herramientas

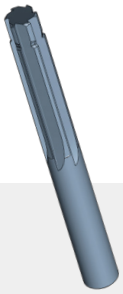
HERRAMIENTAS ESPECIALES
de metal duro integral



Fresas

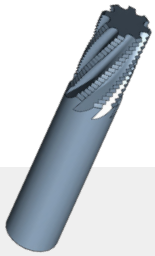


Brocas

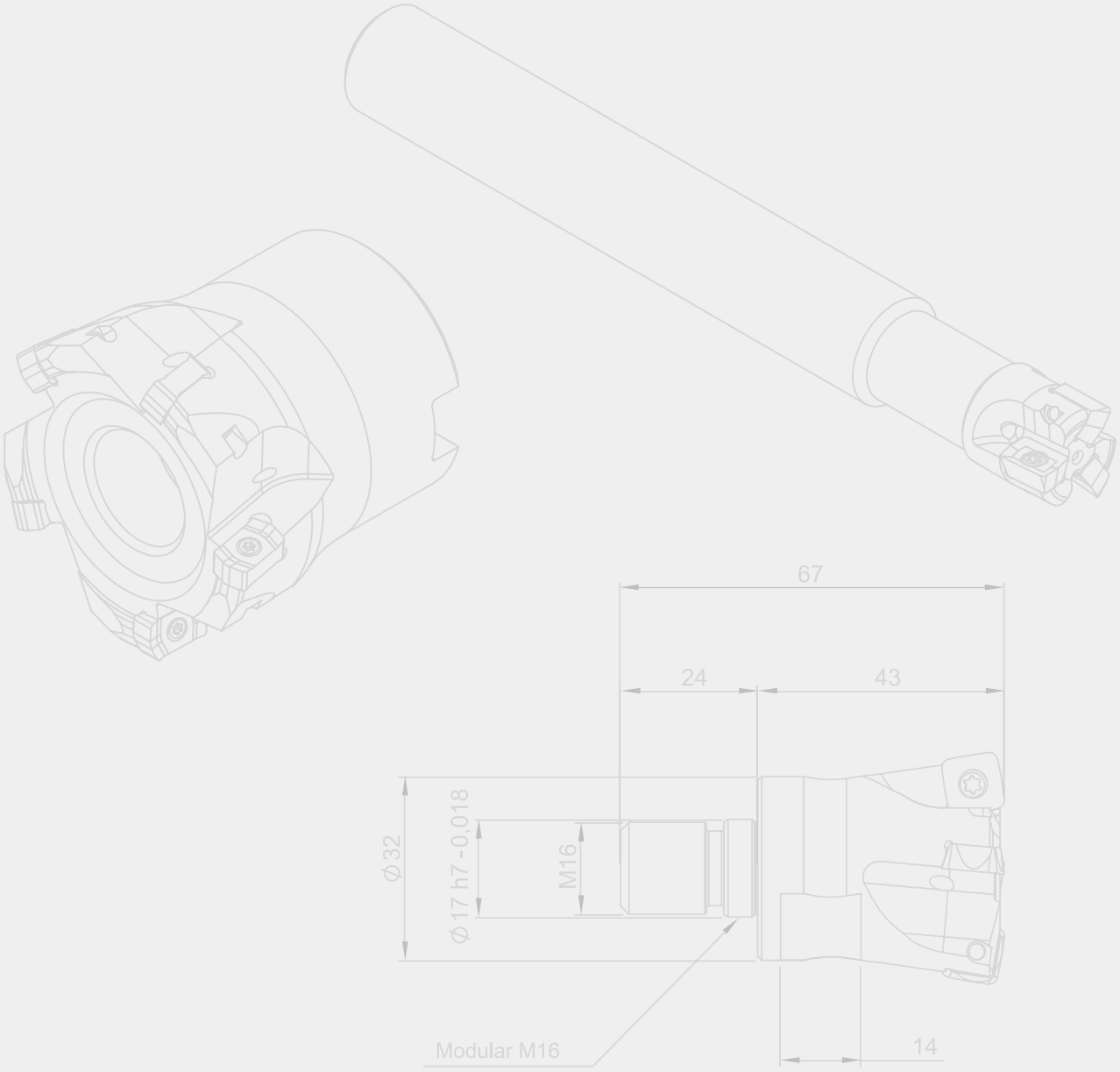


Escariadores

Herramientas de forma



Otras herramientas



imcar
imcar.com

Imcar Barcelona
Constitució, 94
08980 St.Feliu de Llobregat
t. 93 685 00 99

Imcar Madrid
Agosto, 40
28022 Madrid
t. 91 747 50 26

info@imcar.com
www.imcar.com