

Formas de moleteado por conformar

- Mecanizado de piezas por conformación en frío, que compacta la superficie de la pieza.
- Moleteado posible hasta el reborde de la pieza

- Todos los perfiles moleteados se pueden fabricar conforme DIN 82
- Se puede moletear en cualquier punto de la pieza

Herramienta de moleteado F711, sin moleta

Características: Soporte de acero bonificado. **Un sistema de uno más dos rodillos para la máxima flexibilidad.** Altura de puntas predefinida. Máxima estabilidad puesto que la herramienta es de una pieza. Mínima longitud en voladizo, puesto que no hay puntos de intersección. Suministro sin rodillo de moletear.

Aplicación: Para moletear. Se pueden elaborar todos los perfiles moleteados. Posibilidad de ajuste del paralelismo de ejes. No se requiere cambio a otra herramienta.

Perfil en la pieza:
 RBR 30° – 1 x BL 30°
 RBL 30° – 1 x BR 30°
 RBR 45° – 1 x BL 45°
 RBL 45° – 1 x BR 45°
 RGE 30° – 1 x BR 30° + 1 x BL 30°
 RGE 45° – 1 x BR 45° + 1 x BL 45°
 RAA – 1 x AA

Tipo de máquinas: Tornos con cabezal móvil automáticos y tornos pequeños (CNC y convencionales).

CNC



Vídeo de producto



Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	QUICK	Ref.
					2934	
					€	
F711-10R	2,5- 24	10 x 10	80	10 x 4 x 4	378,91	...0001
F711-12R	2,5- 24	12 x 12	80	10 x 4 x 4	378,91	...0003
F711-20U	7 -120	20 x 20	80	20 x 8 x 6	458,83	...0007
F711-25U	7 -120	25 x 20	80	20 x 8 x 6	458,83	...0009

(W271)

Herramienta de moleteado F712, sin moleta

Características: Soporte de acero bonificado. **Un sistema de uno más dos rodillos para la máxima flexibilidad.** Altura de puntas predefinida. Mínima longitud en voladizo, puesto que no hay puntos de intersección. Suministro sin rodillo de moletear.

Aplicación: Para moletear. Se pueden elaborar todos los perfiles moleteados. Posibilidad de ajuste del paralelismo de ejes. Mecanizado hasta el reborde.

Perfil en la pieza:
 RBR 30° – 1 x BL 30°
 RBL 30° – 1 x BR 30°
 RBR 45° – 1 x BL 45°
 RBL 45° – 1 x BR 45°
 RGE 30° – 1 x BR 30° + 1 x BL 30°
 RGE 45° – 1 x BR 45° + 1 x BL 45°
 RAA – 1 x AA

Tipo de máquinas: Tornos con cabezal móvil automáticos y tornos pequeños (CNC y convencionales).

CNC



Vídeo de producto



Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	QUICK	Ref.
					2934	
					€	
F712-10R	3,5- 50	10 x 16	80,6	15 x 6 x 6A11	499,84	...0011
F712-12R	3,5- 50	12 x 16	80,6	15 x 6 x 6A11	499,84	...0013
F712-20U	7 -120	20 x 20	78	20 x 8 x 6A13	576,80	...0015
F712-25U	7 -120	25 x 20	78	20 x 8 x 6A13	576,80	...0017

(W271)

Herramienta de moleteado F751, sin moleta

Características: Soporte de acero bonificado. Altura de puntas predefinida. Sistema de herramienta único. Suministro sin rodillo de moletear.

Aplicación: Para moletear. La máxima estabilidad del procedimiento gracias al mecanizado tangencial. Sin doble ocupación del puesto de trabajo en la unidad del carro. Fácil manejo.

Sin cargar apenas la máquina o los componentes.

Perfil en la pieza:
 RBR 30° – 2 x BL 30°
 RBL 30° – 2 x BR 30°
 RBR 45° – 2 x BL 45°
 RBL 45° – 2 x BR 45°
 RGE 30° – 1 x BR 30° + 1 x BL 30°
 RGE 45° – 1 x BR 45° + 1 x BL 45°
 RAA – 2 x AA

Tipo de máquinas: Tornos con cabezal móvil automáticos y tornos pequeños (CNC y convencionales).

CNC



Vídeo de producto



Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	QUICK	Ref.
					2934	
					€	
F751-12R	5-20/0-15	12 x 20	75	10 x 4 x 4/15 x 4 x 4	753,68	...0019

(W271)