

Moleteado por conformado

- 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 por deformación F701, sin moleta

NEW

Características: soporte de acero bonificado. 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 moleta de deformación. 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°
RAA	– 1 x AA

Tipo de máquina: tornos automáticos de cabezal móvil y tornos pequeños (CNC y convencionales).

CNC

QUICK



Modelo	Área de trabajo Ø mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	Moleteado necesario mm	QUICK 2899	Ref.
					€	
F701-10R	2,5/10–30/50	10 x 10	80	10/15 x 4 x 4	148,24	...0001
F701-10L	2,5/10–30/50	10 x 10	80	10/15 x 4 x 4	148,24	...0003
F701-12R	2,5/10–30/50	12 x 12	80	10/15 x 4 x 4	148,24	...0005
F701-12L	2,5/10–30/50	12 x 12	80	10/15 x 4 x 4	148,24	...0007
F701-16R	2,5/10–30/50	16 x 16	80	10/15 x 4 x 4	148,24	...0009
F701-16L	2,5/10–30/50	16 x 16	80	10/15 x 4 x 4	148,24	...0011
F701-20U	8–200	20 x 20	80	20/25 x 8 x 6	212,53	...0013
F701-25U	8–200	25 x 25	80	20/25 x 8 x 6	212,53	...0015

(W101)

Herramienta de moleteado por deformación 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 moleta de deformación. 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 máquina: tornos automáticos de cabezal móvil y tornos pequeños (CNC y convencionales).

CNC

QUICK



Video de producto



Modelo	Área de trabajo Ø mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	Moleteado necesario mm	QUICK 2934	Ref.
					€	
F711-10R	2,5– 24	10 x 10	80	10 x 4 x 4	304,29	...0001
F711-12R	2,5– 24	12 x 12	80	10 x 4 x 4	304,29	...0003
F711-20U	7 –120	20 x 20	80	20 x 8 x 6	368,48	...0007
F711-25U	7 –120	25 x 20	80	20 x 8 x 6	368,48	...0009

(W101)

Herramienta de moleteado por deformación 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 moleta de deformación. 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 máquina: tornos automáticos de cabezal móvil y tornos pequeños (CNC y convencionales).

CNC

QUICK



Video de producto



Modelo	Área de trabajo Ø mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	Moleteado necesario mm	QUICK 2934	Ref.
					€	
F712-08U-LD	3 – 45	8 x 13	100	9,8 x 3,5 x 6A7,5	344,48 N	...1001
F712-10U-LD	3 – 45	10 x 13	100	9,8 x 3,5 x 6A7,5	344,48 N	...1002
F712-12U-LD	3 – 45	12 x 13	100	9,8 x 3,5 x 6A7,5	344,48 N	...1007
F712-10R	3,5– 50	10 x 16	80,6	15 x 6 x 6A11	401,32	...0011

(W101)

Continúa en la página siguiente