

Moletear por fresado

- La mayor precisión y calidad superficial, especialmente adecuada para moleteado decorativo
- Moleteado de piezas de paredes finas sin ocasionar deformaciones
- Ahorro de tiempo gracias a una mayor velocidad de corte
- Mecanizado de prácticamente todos los materiales, incl. fundiciones grises y plástico
- Con escasa modificación o sin modificación en absoluto del diámetro exterior de la pieza
- Baja compactación de la superficie

Fresa de moletear C601, sin moleta**NEW**

Características: Soporte de acero bonificado. Para los lugares de montaje más pequeños con la máxima estabilidad. Para los diámetros de piezas más pequeños. Alta estabilidad en el punto de corte. Suministro sin rodillo de moletear.

Aplicación: Para moletear (mecanizado con arranque de virutas). Se puede utilizar para moleteados longitudinales. Además, la herramienta se puede emplear para moleteados en la pieza conforme a DIN 82: Utilizable para moleteado RBR 30° y RBR 45°. Ajuste sencillo del cabezal de la herramienta. Fácil manejo.

Perfil en la pieza:
 RBR 30° – 1 x AA
 RBR 45° – 1 x BL 15°
 RAA – 1 x BR 30°

Tipo de máquinas: Tornos con cabezal móvil automáticos y tornos pequeños (CNC y convencionales), el borde superior del vástago está integrado en el portaherramientas.

Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	QUICK	
					2929	Ref.
C601-10R	1,5–12	10 x 10	95	8,9 x 2,5 x 4	€ 627,04	...0002
C601-12R	1,5–12	12 x 12	95	8,9 x 2,5 x 4	€ 627,04	...0004

(W271)



Vídeo de producto

Fresa de moletear C602, sin moleta**NEW**

Características: Soporte de acero bonificado. Alta estabilidad en el punto de corte. Ajuste sencillo del cabezal de la herramienta.

Ajuste fino sencillo del dispositivo de sujeción de moletas. Suministro sin rodillo de moletear.

Aplicación: Para moletear (mecanizado con arranque de virutas). Para los lugares de montaje más pequeños con la máxima estabilidad. Para los diámetros de piezas más pequeños. Se puede utilizar para moleteados longitudinales. Además, la herramienta se puede emplear para moleteados en la pieza conforme a DIN 82: Utilizable para moleteado RGE 30° y RGE 45°.

Perfil en la pieza:
 RGE 30° – 2 x AA
 RGE 45° – 1 x BL 15° + 1 x BR 15°

Tipo de máquina: Tornos con cabezal móvil automáticos y tornos pequeños (CNC y convencionales), el borde superior del vástago está integrado en el portaherramientas.

Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	QUICK	
					2929	Ref.
C602-10R	1,5–12	10 x 10	79,8	8,9 x 2,5 x 4	€ 1.188,48	...0006
C602-12R	1,5–12	12 x 12	79,8	8,9 x 2,5 x 4	€ 1.188,48	...0008

(W271)



Vídeo de producto

Fresa de moletear C611, sin moleta

Características: Soporte de acero bonificado. Máxima estabilidad, cuerpo del soporte montado mediante sujeción de superficies sin holgura. Unidad de refrigeración adaptable, patentada por QUICK. Interfaz de cola de milano. Fijación/sujeción del dispositivo de sujeción de moletas extremadamente estable. Ajuste simplificado del cabezal mediante señalización del vástago y el cabezal. Suministro sin rodillo de moletear.

Aplicación: Para moletear (mecanizado con arranque de virutas). Ajuste simplificado del cabezal mediante señalización del vástago y el cabezal. La boquilla del refrigerante garantiza un suministro exacto y suficiente de lubricante. Mejora la presentación del moleteado durante el proceso de moleteado. Aumento de la vida útil de las moletas.

Cabezal y vástago intercambiables mediante la interfaz compatible. Uso delante y detrás del centro de giro. Variación flexible del vástago = herramienta a izquierda y derecha.

Adaptadores para el vástago 10 x 16; 12 x 16; 16 x 16.

Perfil en la pieza:
 RBR 30° – 1 x AA
 RBL 30° – 1 x AA
 RBR 45° – 1 x BL 15°
 RBL 45° – 1 x BR 15°
 RAA – 1 x BR 30° (uso a la derecha)
 RAA – 1 x BL 30° (uso a la izquierda)

Tipo de máquinas: Tornos con cabezal móvil automáticos y tornos pequeños (CNC y convencionales), el borde superior del vástago está integrado en el portaherramientas.

Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	QUICK	
					2929	Ref.
C611-10M	3– 50	10 x 16	80,4	14,5 x 3 x 5	€ 984,29	...0009
C611-12M	3– 50	12 x 16	80,4	14,5 x 3 x 5	€ 984,29	...0011
C611-16M	3– 50	16 x 16	80,4	14,5 x 3 x 5	€ 984,29	...0013
C611-20M	5–250	20 x 25	92,5	21,5 x 5 x 8	€ 1.147,10	...0015
C611-25M	5–250	25 x 25	92,5	21,5 x 5 x 8	€ 1.147,10	...0017

(W271)



Vídeo de producto



Fresa de moletear C612, sin moleta

Características: Soporte de acero bonificado. Máxima estabilidad, cuerpo del soporte montado mediante sujeción de superficies sin holgura. Unidad de refrigeración adaptable, patentada por QUICK. Interfaz de cola de milano. Fijación/sujeción del dispositivo de sujeción de moletas extremadamente estable. Ajuste simplificado del cabezal mediante señalización del vástago y el cabezal. Unidad sincronizada de sujeción de moletas. Suministro sin rodillo de moletear.

Aplicación: Para moletear (mecanizado con arranque de virutas). Ajuste simplificado del cabezal mediante señalización del vástago y el cabezal. La boquilla del refrigerante garantiza un suministro exacto y suficiente de lubricante. Mejora la presentación del moleteado durante el proceso de moleteado. Aumento de la vida útil de las moletas.

Cabezal y vástago intercambiables mediante la interfaz compatible. Uso delante y detrás del centro de giro. Variación flexible del vástago = herramienta a izquierda y derecha.

Adaptadores para el vástago 10 x 16; 12 x 16; 16 x 16.

Perfil en la pieza: RGE 30° – 2 x AA
RGE 45° – 1 x BL 15° + 1 x BR 15°

Tipo de máquinas: Tornos con cabezal móvil automáticos y tornos pequeños (CNC y convencionales), el borde superior del vástago está integrado en el portaherramientas.

CNC

QUICK



Video de producto



Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	QUICK 2929	Ref.
					€	
C612-10M	3– 50	10 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	1.613,33	...0019
C612-12M	3– 50	12 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	1.613,33	...0021
C612-16M	3– 50	16 x 16	80,3	14,5 x 3 x 5	1.613,33	...0023
C612-20M	5–250	20 x 25	110,3	21,5 x 5 x 8	1.909,36	...0025
C612-25M	5–250	25 x 25	110,3	21,5 x 5 x 8	1.909,36	...0027

(W271)

Fresa de moletear C693, sin moleta y sin vástago

Características: Soporte de acero bonificado. Sujeción de moletas de ajuste individual y variable. Máxima estabilidad del proceso.

Aplicación: Corrección mejorada de contacto de los dientes y formación de espirales. Aumento de la vida útil de las moletas. Cualquier procedimiento de moleteado cambiando las mordazas para la sujeción de moletas. Indicado para los espacios de instalación más reducidos gracias a su diseño compacto.

Perfil en la pieza: RGE 30° – 3 x AA
RGE 45° – 1 x BL 15° + 2 x BR 15°

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

Nota: Alojamiento del vástago (ref. 2938), 2/79.

CNC

QUICK



Video de producto



Modelo	Área de trabajo mm	Ø máx. herramienta mm	moleteado necesario mm	QUICK 2929	Ref.
				€	
C693	3,5–20	75	14,5 x 3 x 5	2.294,18	...0029

(W271)

Juego de herramientas para moleteado

Contenido del juego	Modelo	QUICK 2929	Ref.
		€	
1 herramienta para moleteado C611	SET 10/12/16	2.442,20	...0031
1 herramienta para moleteado C612			
1 herramienta para moleteado C611	SET 20/25	2.886,24	...0033
1 herramienta para moleteado C612			

Piezas de recambio y accesorios suministrables a petición.

(W271)

QUICK



Moleta

Características: Metal en polvo. El lado plano, la perforación y los dientes están rectificadas.

Aplicación: Para moletear (mecanizado con arranque de virutas).

MP

DIN
403

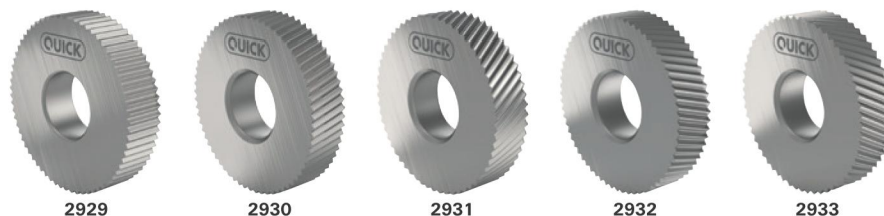
2929 Forma AA paralela al eje (recta)

2930 Forma BL espiral a la izquierda (15°)

2931 Forma BL espiral a la izquierda (30°)

2932 Forma BR espiral a la derecha (15°).

2933 Forma BR espiral a la derecha (30°).



Ø moleteado mm	Ancho mm	Agujero mm	Paso mm	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	Ref.
				2929 AA €	2930 BL 15° €	2931 BL 30° €	2932 BR 15° €	2933 BR 30° €	
8,9	2,5	4	0,3	29,31	–	29,31	–	29,31	...8903
8,9	2,5	4	0,4	29,31	29,31	29,31	29,31	29,31	...8904
8,9	2,5	4	0,5	29,31	29,31	29,31	29,31	29,31	...8905
8,9	2,5	4	0,6	29,31	29,31	29,31	29,31	29,31	...8906
8,9	2,5	4	0,8	29,31	29,31	29,31	29,31	29,31	...8908
8,9	2,5	4	1	29,31	29,31	29,31	29,31	29,31	...8910
14,5	3	5	0,4	35,06	–	35,06	–	35,06	...1504
14,5	3	5	0,5	35,06	35,06	35,06	35,06	35,06	...1505
14,5	3	5	0,6	35,06	35,06	35,06	35,06	35,06	...1506
14,5	3	5	0,8	35,06	35,06	35,06	35,06	35,06	...1508
14,5	3	5	1	35,06	35,06	35,06	35,06	35,06	...1510
14,5	3	5	1,2	35,06	35,06	–	35,06	–	...1512
21,5	5	8	0,5	43,07	43,07	43,07	43,07	43,07	...2205
21,5	5	8	0,6	43,07	43,07	43,07	43,07	43,07	...2206
21,5	5	8	0,8	43,07	43,07	43,07	43,07	43,07	...2208
21,5	5	8	1	43,07	43,07	43,07	43,07	43,07	...2210
21,5	5	8	1,2	43,07	43,07	43,07	43,07	43,07	...2212
21,5	5	8	1,5	43,07	43,07	43,07	43,07	43,07	...2215
21,5	5	8	1,6	43,07	43,07	43,07	43,07	43,07	...2216
21,5	5	8	2	43,07	43,07	43,07	43,07	43,07	...2220
				(W271)	(W271)	(W271)	(W271)	(W271)	

format
professional quality

Robusta y ligera, la ayuda moderna para su día a día

Estuche de herramientas fabricado en nailon de primera calidad de 600 Denier. Impermeable y transpirable. A diferencia de los estuches de cuero tradicionales, destacan por su peso reducido y facilidad de limpieza.



6/121

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).

Modelo	Área de trabajo 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	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)

CNC



Video de producto

**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).

Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	QUICK 2934	Ref.
					€	
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)

CNC



Video de producto

**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).

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

(W271)

CNC



Video de producto



Herramienta de moleteado F791, sin moleta y sin vástago

Características: Soporte de acero bonificado. Sujeción de moletas de ajuste individual y variable. Máxima estabilidad del proceso. Indicado para los espacios de instalación más reducidos gracias a su diseño compacto.

Aplicación: Corrección mejorada de contacto de los dientes y formación de espirales. Aumento de la vida útil de las moletas. Cualquier procedimiento de moleteado cambiando las mordazas para la sujeción de moletas. Reducción de la fuerza mediante mecanizado en tres puntos. Sin posibilidad de deformación de la pieza.

Perfil en la pieza:

RBR 30° – 3 x BL 30°
RBL 30° – 3 x BR 30°
RBR 45° – 3 x BL 45°
RBL 45° – 3 x BR 45°
RGE 30° – 1 x BR 30° + 2 x BL 30°
RGE 45° – 1 x BR 45° + 2 x BL 45°
RAA – 3 x AA

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

Nota: Alojamiento del vástago (ref. 2938),  2/79.

Modelo	Área de trabajo mm	Ø máx. herramienta mm	moleteado necesario mm	QUICK	
				2934	Ref.
F791	1,8–20/2,6–20	75	10 x 4 x 4/15 x 4 x 4	€ 2.064,76 (W271)	...0025

CNC

QUICK



Vídeo de producto



2.6

Herramienta de moleteado F792, sin moleta y sin vástago

Características: Soporte de acero bonificado. Sujeción de moletas de ajuste individual y variable. Máxima estabilidad del proceso. Para los lugares de montaje más pequeños mediante formas de montar compactas.

Aplicación: Corrección mejorada de contacto de los dientes y formación de espirales. Aumento de la vida útil de las moletas. Cualquier procedimiento de moleteado cambiando las mordazas para la sujeción de moletas. Reducción de la fuerza mediante mecanizado en tres puntos. Sin posibilidad de deformación de la pieza. Moleteado hasta el reborde.

Perfil en la pieza:

RBR 30° – 3 x BL 30°
RBL 30° – 3 x BR 30°
RBR 45° – 3 x BL 45°
RBL 45° – 3 x BR 45°
RGE 30° – 1 x BR 30° + 2 x BL 30°
RGE 45° – 1 x BR 45° + 2 x BL 45°
RAA – 3 x AA

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

Nota: Alojamiento del vástago (ref. 2938),  2/79.

Modelo	Área de trabajo mm	Ø máx. herramienta mm	moleteado necesario mm	QUICK	
				2934	Ref.
F792	2,6–20	75	15 x 6 x 6A11	€ 2.146,16 (W271)	...0027

CNC

QUICK



Vídeo de producto



¡Todo en su sitio!

Ya sean modernas bolsas de nailon o maletines de carcasa rígida: Contamos con la opción de almacenamiento adecuada para sus herramientas.



7/127



7/138

format
professional quality

Moleta

Características: Metal pulverizado, DIN 403 y con biselado. Los dientes están fresados.

Aplicación: Para moletear (conformación sin arranque de virutas).

MP

DIN
403

2934 Forma AA paralela al eje (recta).

2935 Forma BL espiral a la izquierda (30°).

2936 Forma BL espiral a la izquierda (45°).

2937 Forma BR espiral a la derecha (30°).

2938 Forma BR espiral a la derecha (45°).



2934



2935



2936



2937



2938

Ø moleteado mm	Ancho mm	Agujero mm	Paso mm	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	QUICK	Ref.
				2934 AA €	2935 BL 30° €	2936 BL 45° €	2937 BR 30° €	2938 BR 45° €	
10	4	4	0,3	33,37	33,37	-	33,37	-	...1003
10	4	4	0,4	33,37	33,37	-	33,37	-	...1004
10	4	4	0,5	33,37	33,37	33,37	33,37	33,37	...1005
10	4	4	0,6	33,37	33,37	33,37	33,37	33,37	...1006
10	4	4	0,8	33,37	33,37	33,37	33,37	33,37	...1008
10	4	4	1	33,37	33,37	33,37	33,37	33,37	...1010
15	4	4	0,3	37,23	-	-	-	-	...1503
15	4	4	0,4	37,23	-	-	-	-	...1504
15	4	4	0,5	37,23	37,23	-	37,23	-	...1505
15	4	4	0,6	37,23	37,23	-	37,23	-	...1506
15	4	4	0,8	37,23	37,23	-	37,23	-	...1508
15	4	4	1	37,23	37,23	-	37,23	-	...1510
15	6	6A11	0,3	-	-	47,68	-	47,68	...1503
15	6	6A11	0,3	47,68	47,68	-	47,68	-	...1513
15	6	6A11	0,4	-	-	47,68	-	47,68	...1504
15	6	6A11	0,4	47,68	47,68	-	47,68	-	...1514
15	6	6A11	0,5	-	-	47,68	-	47,68	...1505
15	6	6A11	0,5	47,68	47,68	-	47,68	-	...1515
15	6	6A11	0,6	-	-	47,68	-	47,68	...1506
15	6	6A11	0,6	47,68	47,68	-	47,68	-	...1516
15	6	6A11	0,8	-	-	47,68	-	47,68	...1508
15	6	6A11	0,8	47,68	47,68	-	47,68	-	...1518
15	6	6A11	1	-	-	47,68	-	47,68	...1510
15	6	6A11	1	47,68	47,68	-	47,68	-	...1520
20	8	6	0,3	40,65	-	-	-	-	...2003
20	8	6	0,4	40,65	-	-	-	-	...2004
20	8	6	0,5	40,65	40,65	-	40,65	-	...2005
20	8	6	0,6	40,65	40,65	40,65	40,65	40,65	...2006
20	8	6	0,8	40,65	40,65	40,65	40,65	40,65	...2008
20	8	6	1	40,65	40,65	40,65	40,65	40,65	...2010
20	8	6	1,2	40,65	40,65	40,65	40,65	40,65	...2012
20	8	6	1,5	40,65	40,65	40,65	40,65	40,65	...2015
20	8	6	2	40,65	-	40,65	-	40,65	...2020
20	8	6A13	0,5	54,50	-	-	-	-	...2035
20	8	6A13	0,6	54,50	-	-	-	-	...2036
20	8	6A13	0,8	54,50	-	-	-	-	...2038
20	8	6A13	1	54,50	-	-	-	-	...2040
20	8	6A13	1,2	54,50	-	-	-	-	...2042
20	8	6A13	1,5	54,50	-	-	-	-	...2045
25	8	6	0,5	50,23	-	-	-	-	...2505
25	8	6	0,6	50,23	-	-	-	-	...2506
25	8	6	0,8	50,23	-	-	-	-	...2508
25	8	6	1	50,23	-	-	-	-	...2510
25	8	6	1,2	50,23	-	-	-	-	...2512
25	8	6	1,5	50,23	-	-	-	-	...2515

(W270)

(W270)

(W270)

(W270)

(W270)

Paquete de repuesto de tornillos

	QUICK	Ref.
	2938	
para moleta	€	
8,9 x 2,5 x 4	107,44	...4401
14,5 x 3 x 5	119,76	...4403
21,5 x 5 x 8	120,63	...4405
15 x 6 x 6A11	130,26	...4439
20 x 8 x 6A13	119,76	...4441

(W271)

CNC



Paquete de repuesto de mordazas

	QUICK	Ref.
	2938	
Herramienta	€	
F791	851,07	...4407
F792	932,46	...4409
C693	1.006,48	...4411

(W271)

CNC



Adaptador de cilindrado

para vástago mm	Herramienta	QUICK	Ref.
		2938	
		€	
16 x 16	C612	91,76	...4413
12 x 12	C612	91,76	...4415
10 x 10	C612	91,76	...4417
16 x 16	C611	91,76	...4419
12 x 12	C611	91,76	...4421
10 x 10	C611	91,76	...4423

(W271)

CNC



Boquilla para refrigerante

para moleta	Herramienta	QUICK	Ref.
		2938	
		€	
14,5 x 3 x 5	C611, C612	199,84	...4425
21,5 x 5 x 8	C611, C612	207,22	...4427

(W271)

CNC



Vástago para C693, F791 y F792

Ø de vástago mm	Ø de perforación mm	Longitud mm	QUICK	Ref.
			2938	
			€	
15	9	50	383,34	...4429
20	10	50	383,34	...4431
25	10	50	383,34	...4433

(W271)

CNC



Perno deslizante

Herramienta	QUICK	Ref.
	2938	
	€	
F711 moleta 10 x 4 x 4	19,39	...4435
F711 moleta 20 x 8 x 6	19,10	...4437
F751 moleta 10/15 x 4 x 4	19,40	...4443
F791 moleta 10/15 x 4 x 4	19,39	...4445
851 moleta 15 x 4 x 4	3,52	...7777
830 moleta 20 x 8 x 6	1,92	...4449
851 moleta 20 x 8 x 6	3,97	...4451

(W271)

CNC



Juego de herramientas para moleteado

Características: Suministro en caja de resistente de dos piezas.

Excelente precio por la composición del juego.

NEW



Modelo	Contenido del juego	2959 €	Ref.
RW800-20-A	1 herramienta para moleteado (ref. 2935 0100) 1 herramienta para moleteado (ref. 2941 0200) 4 moletas 20 x 8 x 6, 2 por cada forma AA, paso 0,8/1,0 mm 3 moletas 20 x 8 x 6, 1 por cada forma BL 30°, paso 0,8/1,0/1,2 mm 3 moletas 20 x 8 x 6, 1 por cada forma BR 30°, paso 0,8/1,0/1,2 mm 3 ejes de moleta de recambio 1 manual de instrucciones para moleteado	878,20	...8000

Piezas de recambio y accesorios suministrables a petición.

(W270)

Herramienta para moleteado, sin moleta

Características: Soporte de acero bonificado. Suministro sin moleta.

Aplicación: Para moletear (conformación sin arranque de virutas).

En caso de moleteado radial se pueden fabricar todas las formas y perfiles de moleteado.

En caso de moleteado longitudinal se pueden fabricar los perfiles RAA, RBL y RBR.

Moletas: Se pueden utilizar todas las formas de moleteado.

Tipo de máquinas: Tornos/tornos automáticos (CNC y convencionales), la altura de puntas debe ajustarse.



Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	Anchura de cabeza mm	moleteado necesario mm	2935 €	Ref.
830-16 U 250 806	15-200	16 x 16	130,5	18	20 x 8 x 6	35,03	...0100

(W270)

Herramienta para moleteado, sin moleta

Características: Soporte de acero bonificado. Suministro sin moleta.

Aplicación: Para moletear (conformación sin arranque de virutas).

Se puede utilizar para moleteado radial y axial. Además, la herramienta se puede emplear para todo tipo de moleteados en la pieza conforme a DIN 82: Se puede utilizar para RAA, RBL, RBR, RGE 30°, RGE 45°.

Perfil en la pieza:

- RAA – 2 x AA
- RBL – 2 x RBR
- RBR – 2 x RBL
- RGE 30° – 1 x BL 30° + 1 unidad BR 30°
- RGE 45° – 1 x BL 45° + 1 unidad BR 45°

Tipo de máquinas: tornos con cabezal móvil automáticos (CNC y convencionales), borde superior de vástago = altura de puntas.

CNC



Modelo	Área de trabajo mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	moleteado necesario mm	2941 €	Ref.
851-12 R 150404	6-20	12 x 12	101	15 x 4 x 4	220,29	...0100
851-20 U 200806-ECO	6-20	20 x 20	101	20 x 8 x 6	227,61	...0200

(W270)

Brochas para chaveteros

Aplicación sencilla: Todo lo que se necesita es una prensa (prensa de macho)

No se precisa una máquina especial para brochar los chaveteros. Lo más adecuado para brochar es una prensa de macho mecánica o una prensa hidráulica como las que están disponibles en cualquier taller.

Para las brochas para anchuras de ranura desde 2 hasta 25 mm existen 6 diferentes anchuras efectivas I a VI grabadas sobre las brochas y los casquillos de guía. Cada aguja con un tipo "I" encaja en cada casquillo con tipo "I", cada aguja con un tipo "II" encaja en cada casquillo con tipo "II", etc. Los casquillos están disponibles para cada anchura efectiva en los diámetros más utilizados de 6 a 150 mm.

Elija el casquillo de guía que se corresponda con el diámetro de perforación en la pieza (Fig. 1). A continuación seleccione la brocha con la anchura de dentado correspondiente (disponible con tolerancia JS9 y P9) e introdúzcala en la ranura de guía del casquillo (Fig. 2). Ésta debe deslizarse sin esfuerzo hasta que el primer diente entra en contacto con la pieza.

Coloque ahora el grupo pieza / casquillo / brocha debajo del macho de prensa. Tras asegurarse de que la brocha se encuentra vertical y en ángulo recto en ambos sentidos, presione la brocha a través de la pieza hasta que asome por el extremo opuesto. (Fig. 3)



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

Para las brochas de mayor tamaño son necesarias varias pasadas para alcanzar la anchura deseada para la ranura. Para dicho fin se suministran bases con estas brochas. Realice el primer paso tal y como se explicó en el párrafo anterior y limpie las agujas de virutas. A continuación, coloque un inserto en la ranura de guía, introduzca la brocha y presiónela de nuevo a través de la pieza.

La lubricación es muy importante, es necesario aplicar a la brocha abundante aceite de corte de buena calidad durante todo el proceso de brochado.

Diagnóstico de errores

Problema de mala calidad de superficie:

- Material demasiado blando
- Alineación errónea de la brocha
- Lubricante refrigerante no se ha aplicado correctamente
- Lubricante refrigerante erróneo
- Dientes romos o mal afilados

Al formarse estrías:

- Extraer los dientes / brocha muy afilada
- Lubricante refrigerante no se ha aplicado correctamente
- Lubricante refrigerante erróneo
- Velocidad de mecanizado reducida
- Dientes romos o mal afilados
- Distancia de los dientes errónea

Con excesivo desgaste en los bordes:

- Material de pieza que aumenta el desgaste
- Lubricante refrigerante no se ha aplicado correctamente
- Lubricante refrigerante erróneo
- Velocidad de mecanizado demasiado elevada
- Material de herramienta erróneo

Con desviación de ranura brochada:

- Alineación errónea de la brocha
- Material demasiado blando
- Dientes romos o mal afilados

Brocha de empuje para chaveteros

Características: HSS, con talón. Los casquillos de guía con el número de referencia I, II y III incluyen un reborde de apoyo, insertos incluidos en el precio.

Aplicación: Para fabricar elementos de máquinas, plantillas, dispositivos para soldar, taladrar y de sujeción. El ángulo de ataque ha sido dimensionado para el acero, pero puede utilizarse asimismo para hierro fundido, bronce y aluminio. Para crear de forma rápida y eficaz chaveteros con dimensiones exactas y centrado de precisión conforme a DIN 6885 para ajuste JS9. El arranque de virutas necesario se consigue mediante varias pasadas. La forma del diente y el talón aseguran una superficie limpia.

Se puede utilizar en prensas manuales y prensas hidráulicas.

Los insertos se encuentran incluidos en el volumen de suministro de las brochas.



HSS



Tipo I

Brocha de empuje para chaveteros I

Características: HSS, 2–3 mm.

Anchura de chavetero mm	Tolerancia JS9 mm	para tamaño de chaveta mm	Anchura efectiva x longitud mm	Pasadas	Insertos Pieza	Longitud de brochado mm	Fuerza de brochado kN	2973 €	Ref.
2 I	±0,011	2 x 2	3,18 x 133	1	0	6–30	2,3	195,56	...0005
3 I	±0,012	3 x 3	3,18 x 133	2	1	6–30	3,3	203,34	...0010

(W274)

Casquillo de guía

Características: HSS, con collar. Para brochas de 2–3 mm.

Ø H7 mm	Longitud mm	2974 €	Ref.
6 I	32	44,56	...0005
7 I	32	44,56	...0010
8 I	32	44,56	...0015

(W274)

Ø H7 mm	Longitud mm	2974 €	Ref.
9 I	32	44,56	...0020
10 I	32	44,56	...0025

(W274)

Inserto de recambio

Tamaño	Grosor mm	2975 €	Ref.
3 I	0,787	11,88	...0005

(W274)

Tipo II

Brocha de empuje para chaveteros II

Características: HSS, 4–5 mm.

Anchura de chavetero mm	Tolerancia JS9 mm	para tamaño de chaveta mm	Anchura efectiva x longitud mm	Pasadas	Insertos Pieza	Longitud de brochado mm	Fuerza de brochado kN	2976 €	Ref.
4 II	±0,015	4 x 4	6,35 x 178	2	1	8–43	5,2	246,69	...0005
5 II	±0,015	5 x 5	6,35 x 178	2	1	8–43	9,3	246,69	...0010

(W274)

Casquillo de guía

Características: HSS, con collar. Para brochas de 4–5 mm.

Ø H7 mm	Longitud mm	2977 €	Ref.
11 II	46	48,27	...0005
12 II	46	48,27	...0010
13 II	46	48,27	...0015
14 II	46	48,27	...0020
15 II	46	48,27	...0025

(W274)

Ø H7 mm	Longitud mm	2977 €	Ref.
16 II	46	48,27	...0030
17 II	46	48,27	...0035
18 II	46	48,27	...0040
19 II	46	48,27	...0045

(W274)

Inserto de recambio

Tamaño	Grosor mm	2978 €	Ref.
4 II	0,965	11,88	...0005
5 II	1,270	11,88	...0010

(W274)

Tipo III

Brocha de empuje para chaveteros III

Características: HSS, 5–8 mm.

Anchura de chavetero mm	Tolerancia JS9 mm	para tamaño de chaveta mm	Anchura efectiva x longitud mm	Pasadas	Insertos Pieza	Longitud de brochado mm	Fuerza de brochado kN	2980 €	Ref.
5 III	±0,015	5 x 5	9,53 x 302	2	1	10–64	7,60	290,34	...0005
6 III	±0,015	6 x 6	9,53 x 302	2	1	10–64	8,60	300,11	...0010
8 III	±0,018	8 x 7	9,53 x 302	2	1	10–64	18,00	300,11	...0015

(W274)

Casquillo de guía

Características: HSS, con collar. Para brochas de 5–8 mm.

Ø H7 mm	Longitud mm	2981 €	Ref.
18 III	65	53,06	...0005
20 III	65	53,06	...0010
22 III	65	53,06	...0015
24 III	65	55,17	...0020
25 III	65	55,17	...0025
26 III	65	55,17	...0030

(W274)

Ø H7 mm	Longitud mm	2981 €	Ref.
28 III	65	63,29	...0035
30 III	65	63,29	...0040
32 III	65	63,29	...0045
34 III	65	63,29	...0050
36 III	65	63,29	...0055

(W274)

Inserto de recambio

Tamaño	Grosor mm	2982 €	Ref.
5 III	1,194	11,88	...0005
6 III	1,575	11,88	...0010
8 III	1,981	11,88	...0015

(W274)

Tipo IV

Brocha de empuje para chaveteros IV

Características: HSS, 10–14 mm.

Anchura de chavetero mm	Tolerancia JS9 mm	para tamaño de chaveta mm	Anchura efectiva x longitud mm	Pasadas	Insertos Pieza	Longitud de brochado mm	Fuerza de brochado kN	2983 €	Ref.
10 IV	±0,018	10 x 8	14,29 x 352	3	2	20–150	36,0	426,74	...0005
12 IV	±0,021	12 x 8	14,29 x 352	3	2	20–150	48,0	426,74	...0010
14 IV	±0,021	14 x 9	14,29 x 352	3	2	20–150	50,0	426,74	...0015

(W274)

Casquillo de guía

Características: HSS Para brochas de 10–14 mm.

Ø H7 mm	Longitud mm	2984 €	Ref.
32 IV	102	82,94	...0005
34 IV	102	82,94	...0010
35 IV	102	82,94	...0015
36 IV	102	82,94	...0020
38 IV	102	82,94	...0025
40 IV	102	86,39	...0030
42 IV	102	97,99	...0035
44 IV	102	97,99	...0040

(W274)

Ø H7 mm	Longitud mm	2984 €	Ref.
45 IV	127	97,99	...0045
46 IV	127	97,99	...0050
48 IV	127	101,91	...0055
50 IV	127	102,08	...0060
52 IV	127	133,26	...0065
54 IV	127	133,26	...0070
55 IV	127	133,26	...0075
56 IV	127	133,26	...0080

(W274)

Inserto de recambio

Tamaño	Grosor mm	2985 €	Ref.
10 IV	1,422	15,27	...0005
12 IV	1,422	15,27	...0010
14 IV	1,575	15,27	...0015

(W274)

Tipo V

Brocha de empuje para chaveteros V

Características: HSS, 16–18 mm.

Anchura de chavetero mm	Tolerancia JS9 mm	para tamaño de chaveta mm	Anchura efectiva x longitud mm	Pasadas	Insertos Pieza	Longitud de brochado mm	Fuerza de brochado kN	2986 €	Ref.
16 V	±0,021	16 x 10	19,05 x 387	4	3	20–150	52,0	724,99	...0005
18 V	±0,021	18 x 11	19,05 x 387	4	3	20–150	55,0	749,42	...0010

(W274)

Casquillo de guía

Características: HSS Para brochas de 16–18 mm.

Ø H7 mm	Longitud mm	2987 €	Ref.
52 V	127	191,27	...0005
54 V	127	191,27	...0010
55 V	127	191,27	...0015
56 V	127	191,27	...0020
58 V	127	195,07	...0025
60 V	154	195,07	...0030
62 V	154	195,07	...0035

(W274)

Ø H7 mm	Longitud mm	2987 €	Ref.
64 V	154	206,54	...0040
65 V	154	206,72	...0045
66 V	154	206,72	...0050
68 V	154	206,72	...0055
70 V	154	216,93	...0060
72 V	154	216,93	...0065

(W274)

Inserto de recambio

Tamaño	Grosor mm	2988 €	Ref.
16 V	1,575	15,27	...0005
18 V	1,575	15,27	...0010

(W274)

Tipo VI

Brocha de empuje para chaveteros VI

Características: HSS, 20–25 mm.

Anchura de chavetero mm	Tolerancia JS9 mm	para tamaño de chaveta mm	Anchura efectiva x longitud mm	Pasadas	Insertos Pieza	Longitud de brochado mm	Fuerza de brochado kN	2989 €	Ref.
20 VI	±0,026	20 x 12	25,4 x 489	5	4	20–150	50,0	1.331,56	...0005
22 VI	±0,026	22 x 14	25,4 x 489	5	4	20–150	51,0	1.301,28	...0010
24 VI	±0,026	24 x 14	25,4 x 489	5	4	20–150	60,0	1.301,28	...0015
25 VI	±0,026	25 x 14	25,4 x 489	5	4	20–150	61,0	1.301,28	...0020

(W274)

Casquillo de guía

Características: HSS Para brochas de 20–25 mm.

Ø H7 mm	Longitud mm	2990 €	Ref.
70 VI	154	307,62	...0005
75 VI	154	310,95	...0010
80 VI	154	310,95	...0015
85 VI	154	315,90	...0020

(W274)

Ø H7 mm	Longitud mm	2990 €	Ref.
90 VI	154	346,25	...0025
95 VI	154	340,15	...0030
100 VI	154	605,54	...0035

(W274)

Inserto de recambio

Tamaño	Grosor mm	2991 €	Ref.
20 VI	1,575	18,79	...0005
22 VI	1,575	18,79	...0010
24 VI	1,575	18,79	...0015
25 VI	1,575	18,79	...0020

(W274)

Juego de brochas para chaveteros

Características: Suministro en maletín Dura de plástico resistente.
Excelente precio por la composición del juego.

HSS

 Hassay Savage


Características	Contenido del juego	2970 €	Ref.
7 piezas	2 brochas 2I; 3I 5 casquillos de guía Ø 6; 7; 8; 9; 10 mm	636,52	...0005
13 piezas	4 brochas 4II; 5II; 6III; 8III 9 casquillos de guía Ø 12; 14; 15; 16; 18; 20; 22; 24; 25 mm	1.574,07	...0010
19 piezas	6 brochas 2I; 3I; 4II; 5II; 6III; 8III 13 casquillos de guía Ø 8; 10; 12; 14; 15; 16; 18; 20; 22; 24; 25; 28; 30 mm	2.428,71	...0015

(W274)

Brocha cuadrada

Características: HSS, con espigas de guía. Se coloca en la perforación inicial de la pieza para garantizar el alineado vertical del perfil interior cuadrado. Para que en el caso de longitud total reducida solo sea necesaria una pasada, se selecciona una perforación de salida (tolerancia H8) de un tamaño ligeramente superior. Las superficies de corte han sido sometidas a un rectificado de alta precisión por todos sus lados para asegurar una superficie limpia.

HSS


 Hassay Savage

Aplicación: Para la fabricación con ángulo exacto de perfiles interiores cuadrados No son necesarias máquinas especiales ni tiempos de preparación. Para fabricar elementos de máquinas, plantillas, dispositivos para soldar, taladrar y de sujeción. El ángulo de ataque ha sido dimensionado para el acero, pero puede utilizarse asimismo para hierro fundido, bronce y aluminio.



E/C mm	Tolerancia JS9 mm	Medida diagonal mm	Ø de perforación de salida mm	Longitud total mm	Longitud de brochado mín. mm	Longitud de brochado máx. mm	Fuerza de brochado máx. kN	2992 €	Ref.
4	4,01– 4,02	5,28– 5,31	4,20	141	8,0	16,0	3,4	A consultar Ø	...0005
5	5,01– 5,03	6,72– 6,74	5,20	174	9,5	19,0	5,0	A consultar Ø	...0010
6	6,01– 6,04	8,37– 8,38	6,40	178	9,5	19,0	6,6	A consultar Ø	...0015
8	8,01– 8,04	11,19–11,20	8,30	208	11,0	22,0	12,0	A consultar Ø	...0020
10	10,01–10,04	13,80–13,83	10,30	276	13,0	22,5	20,0	A consultar Ø	...0025
12	12,01–12,04	16,61–16,64	12,50	317	16,0	32,0	22,0	A consultar Ø	...0030
14	14,01–14,04	19,56–19,58	15,00	378	19,0	38,0	24,0	A consultar Ø	...0035
16	16,01–16,05	22,30–22,32	17,00	427	22,0	44,0	28,0	A consultar Ø	...0040
18	18,01–18,04	25,09–25,12	20,00	470	22,0	44,0	29,0	A consultar Ø	...0045
20	20,01–20,04	27,91–27,94	22,00	479	22,0	44,0	30,0	A consultar Ø	...0050
22	22,01–22,04	30,76–30,78	24,00	590	22,0	44,0	42,0	A consultar Ø	...0055
24	24,01–24,04	33,45–33,47	26,00	625	22,0	44,0	45,0	A consultar Ø	...0060
25	25,01–25,04	34,87–34,89	27,00	624	22,0	44,0	50,0	A consultar Ø	...0065

(W274)