

**Características**

- Herramienta de moletear por presión
- Ajuste simétrico de la posición de las moletas al diámetro de la pieza mediante un husillo roscado
- Fácil ajuste mediante el simple uso de una llave Allen
- Sistema modular que permite la utilización de diferentes mangos manteniendo el resto de componentes
- No ejerce presión en los rodamientos del torno ya que el esfuerzo es absorbido por la herramienta
- Elimina el riesgo de flexión en la pieza, al compensarse entre sí la presión de cada moleta
- Dispone de un sistema de auto-centrado para compensar un posible desalineamiento entre la torreta y el eje de la máquina
- Indicada tanto para moleteados longitudinales (F), como para radiales (R)
- Ejes bloqueados mediante tornillo para un rápido cambio de moletas
- Ejes de metal duro

**Tipos de máquinas**

- Tornos automáticos y multi-husillo

**Features**

- Form-knurling tool
- Knurls symmetrically adjustable to the workpiece's diameter through a threaded spindle
- Easy adjustment just using an Allen wrench
- Modular system that allows the use of several different sharks while keeping the rest of the components
- It does not transmit stress to the lathe's bearings as it is wholly stood by the tool
- It eliminates the risk of deflection on the workpiece as the pressure exerted by the knurls is counterbalanced
- It features an auto-centering system to make up for any possible disalignment between the turret and the machine axis
- Suitable for both traverse (F) and radial (R) feed
- Carbide axes fixed with circlips for an instant knurl change

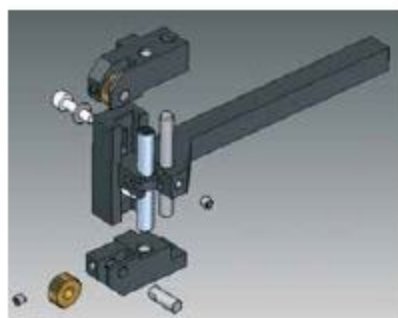
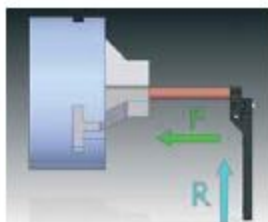
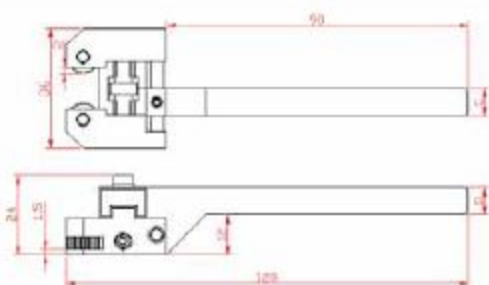
**Machine Types**

- For Swiss type and multi-spindle lathes



**Tipos de moleteados según DIN 82**  
*Knurlings according to DIN 82*

	RAA	RGE30°	RGE45°
<b>Tipo Pattern</b>			
<b>Moleta Knurl</b>	AA+AA	BL30°+BR30°	BL45°+BR45°
<b>Avance Feed</b>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>	F <input checked="" type="checkbox"/> R <input checked="" type="checkbox"/>



Código Code	Referencia Reference	Versión Version	Capacidad Capacity	Moleta Knurl	C	D	kg kg	Repuesto Spare Part
01120500	M12 10.04.08 R	R	Ø1-10	10x4x4	8	12	0.2	EM12 
01120600	M12 10.04.08 L	L	Ø1-10	10x4x4	8	12	0.2	
01120700	M12 10.04.10 R	R	Ø1-10	10x4x4	10	12	0.2	
01120800	M12 10.04.10 L	L	Ø1-10	10x4x4	10	12	0.2	
01120900	M12 10.04.12 R	R	Ø1-10	10x4x4	12	12	0.2	
01121000	M12 10.04.12 L	L	Ø1-10	10x4x4	12	12	0.2	

### Características

- Cabezal de moletear por presión de tres garras para moleteados sobre pequeños diámetros
- Tres garras portamoletas dispuestas a 120° accionadas simultáneamente mediante un anillo sincronizador
- La unión entre el vástago de anclaje a máquina y el cuerpo principal de la herramienta dispone de un sistema de autoajuste que permite corregir posibles desalineamientos entre la torreta y el cabezal de la máquina
- Herramienta para moleteado frontal (F)
- Ejes de metal duro
- Ejes asegurados mediante un prisionero para facilitar los cambios de moletas

### Tipos de máquinas

- Tornos convencionales, CNC, multihusillo, de cabezal móvil y automáticos



### Features

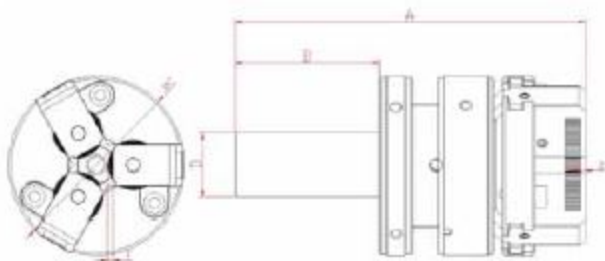
- Three wheeled form-knurling tool to perform knurlings on small diameter workpieces
- Three knurl bearing jaws placed at 120° moved by a synchronizing ring
- The coupling between the shank and the head has an auto adjusting system that allows to make up for any possible misalignment between the turret and the chuck of the machine
- Suitable only for frontal (F) knurlings
- Carbide axes
- Axes fixed with circlips for instant knurl change

### Tipos de máquinas

- Conventional, CNC, multi-spindle, sliding head and Swiss type lathes

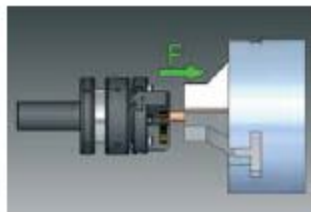
### Tipos de moleteados según DIN 82 Knurlings according to DIN 82

Tipo Pattern	RAA	RGE30°	RGE45°
Moleta Knurl	AA+AA+AA	BL30°+BL30°+BR30°	BL45°+BL45°+BR45°
Avance Feed	F □ R □	F □ R □	F □ R □



### LONGITUD MÁXIMA DE MOLETEADO (mm) MAXIMUM KNURLING LENGTH (mm)

Modelo Model	Ø Pieza Piece Ø	Mango Standard Standard Shaft	Mango Especial Taladro Special Bored Shaft
M17 10.04	2-10	40	105
M17 20.06	4-14	69	135
M17 20.06	4-21	37	-
M17 20.06	4-30	17	-



Código Code	Referencia Reference	Versión Version	Capacidad Capacity	Moleta Knurl	A	B	C	D	F	kg kg	Repuesto Spare Part
01170100	M17 10.04.210	R+L	Ø2-10	10x4x4	107	57.5	44	16	0.5	1.0	EM17 10.04
01170300	M17 10.04.210 1/2"	R+L						12.7	1.0		
01170200	M17 20.06.430	R+L						20	1.4		
01170400	M17 20.06.430 1"	R+L	Ø4-30	20x6x6	139	57.5	70	25.4	1.7	1.5	EM17 20.06
01170600	M17 20.06.430 22							22	1.5		
01170500	M17 20.06.430 3/4"							19.05	1.4		



**Características**

- Herramienta de molear por presión
- Ajuste simétrico de la posición de las moletas al diámetro de la pieza mediante un husillo roscado
- Fácil ajuste mediante el simple uso de una llave Allen
- Sistema modular que permite la utilización de diferentes mangos manteniendo el resto de componentes
- No ejerce presión en los rodamientos del torno ya que el esfuerzo es absorbido por la herramienta
- Posibilidad de montaje tanto a derechas como a izquierdas
- Elimina el riesgo de flexión en la pieza, al compensarse entre sí la presión de cada moleta
- Dispone de un sistema de auto-centrado para compensar un posible desalineamiento entre la torreta y el eje de la máquina
- Indicada tanto para moleteados longitudinales (F), como para radiales (R)
- Ejes de metal duro
- Ejes bloqueados mediante tornillo para un rápido cambio de moletas

**Tipos de máquinas**

- Tornos convencionales, CNC y multi-husillo



**Features**

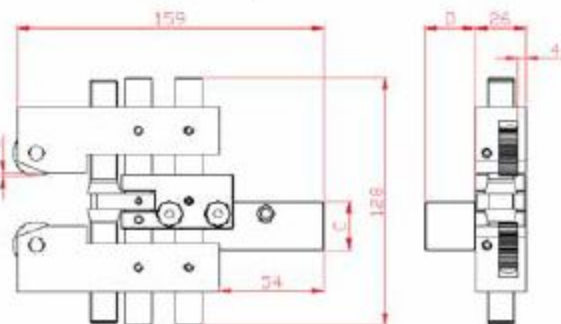
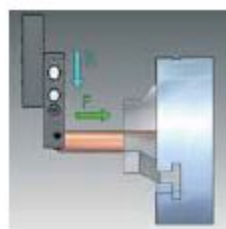
- Form-knurling tool
- Knurls symmetrically adjustable to the workpiece's diameter through a threaded spindle
- Easy adjustment just using an Allen wrench
- Modular system that allows the use of several different shanks keeping the rest of the components
- It does not transmit stress to the bearings of the machine as it is stood by the tool
- Possibility to mount on right-handed or left-handed lathes
- It eliminates the risk of deflection on the workpiece as the pressure exerted by the knurls is counterbalanced
- It has an auto-centering system that compensates for any possible disalignment between the turret and the machine axis
- Suitable for both traverse (F) and radial (R) feed
- Carbide axes
- Axes fixed with a screw for an instant knurl change

**Machine Types**

- Conventional, CNC and multi-spindle lathes

**Tipos de moleteados según DIN 82**  
*Knurlings according to DIN 82*

	RAA	RGE30°	RGE45°
<b>Tipo Pattern</b>			
<b>Moleta Knurl</b>	AA+AA	BL30°+BR30°	BL45°+BR45°
<b>Avance Feed</b>	F  R	F  R	F  R



Código Code	Referencia Reference	Versión Version	Capacidad Capacity	Moleta Knurl	C	D	kg kg	Repuesto Spare Part
01120100	M12 25.10.20	R+L	Ø5÷50	25x10x8	20	25	2.1	EM12 25.10 HM
01120300	M12 25.10.25	R+L	Ø5÷50	25x10x8	25	25	2.1	



**Características**

- Herramienta de molear por deformación para moleteados cónicos
- Especial para norma DIN-72783
- Ajuste simétrico de la posición de las moletas al diametro de la pieza mediante un husillo roscado
- Fácil ajuste mediante el simple uso de una llave Allen
- Sistema modular que permite la utilización de diferentes mangos manteniendo el resto de componentes
- Fabricación del mango según el acoplamiento de la maquina a la que vaya destinada
- Posibilidad de montaje tanto a derechas como a izquierdas
- No ejerce presión en los rodamientos del torno ya que el esfuerzo es absorbido por la herramienta
- Elimina el riesgo de flexión en la pieza, al compensarse la presión de cada moleta
- Dispone de un sistema de auto-centrado para compensar un posible desalineamiento entre la torreta y el eje de la máquina
- Para moleteado frontal (F)
- Ejes de metal duro
- Eje bloqueado mediante tornillo para un rápido cambio de moletas

**Tipos de máquinas**

- Tornos automáticos, multihusillo, convencionales y CNC

**Features**

- Form-knurling tool for conical knurlings
- Special for DIN-72783 knurlings
- Symmetrical knurl set to the workpiece's diameter using a threaded spindle
- Easy adjustment just using an Allen wrench
- Modular system that allows the use of several different shanks keeping the same components
- Shank manufactured to client's specification
- Possibility to work in both right-handed and left-handed lathes
- It does not transmit stress to the bearings of the machine as it is stood by the tool
- It eliminates the risk of deflection on the workpiece as the pressure exerted by the knurls is counterbalanced
- It features an auto-centering system to compensate for a possible disalignment between the turret and the machine axis
- For frontal knurlings (F)
- Carbide axes
- Axes fixed with screws for an instant knurl change

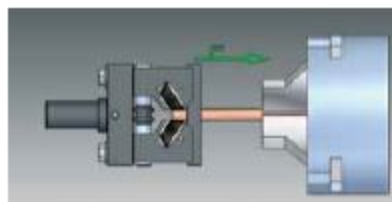
**Machine Types**

- Swiss type, multi-spindle, conventional and CNC lathes



**Tipos de moleteados según DIN 82**  
*Knurlings according to DIN 82*

Tipo Pattern	RKAA	RKGE30°	RKGE45°
Moleta Knurl	CAA+CAA	KBL30°+KBR30°	KBL45°+KBR45°
Avance Feed	F Ø R Ø	F Ø R Ø	F Ø R Ø



Código Code	Referencia Reference	Version Version	Capacidad Capacity	Moleta Knurl	kg kg	Repuesto Spare Part
01210100	M16	FRONTAL FRONTAL	Ø1÷12	CÓNICA CONICAL	1.5	EM16 HM