



MOLETEADORES POR DEFORMACIÓN FORM-KNURLING TOOLS



M22-A

+ Características

- Recomendado para moleteados tipo RGE en piezas de pequeño diámetro
- Menor riesgo de flexión de la pieza al no ejercer presión radial
- Sistema de centrado para compensar un posible desalineamiento del torno (Fig. 1)
- Ajuste y centrado de las moletas sobre la pieza mediante husillo roscado (Fig. 2)
- Ejes de metal duro
- Superficie de los brazos endurecida para una mayor resistencia al desgaste
- Invertir la posición de los brazos según el Ø de la pieza a moletear (Fig. 3)

+ Features

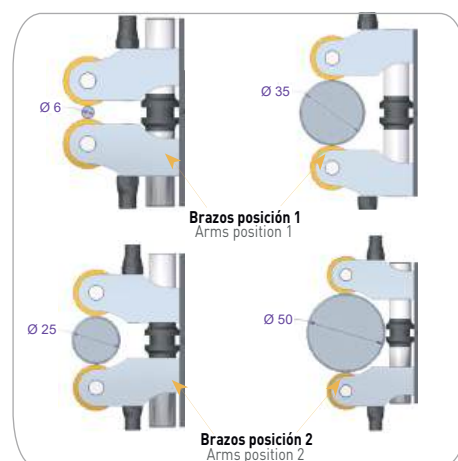
- Recommended for RGE type knurling on small diameter workpieces
- Lower risk of bending the workpiece as tool does not make radial pressure
- Self-centering system to compensate a possible misalignment of the lathe turret (Fig. 1)
- Knurls self-centering by threaded spindle (Fig. 2)
- Carbide pins
- Anti-wearing treatment of the arms surface
- The position of the arms must be reversed depending on the Ø to be knurled (Fig. 3)



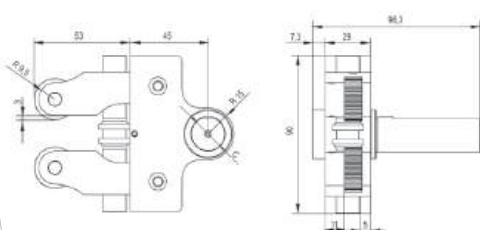
(Fig. 1)



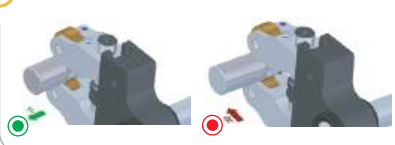
(Fig. 2)



(Fig. 3)



+ Avance Feed



+ Formas de moleteados realizables Feasible knurling forms

	RAA	RGE 30°	RGE 45°
Tipo de moleteado Knurling form			
Con moleta tipo With knurl type	AA+AA	BL30° + BR30°	BL45° + BR45°
Avances permitidos Allowed feeds	F R	F R	F R

R Moleteados recomendados | Recommended knurling

Herramienta Tool						
Código Code	Referencia Reference	Versión Version	Capacidad Capacity	Moleta Knurl	C	Kg
01300100	M22 D3/4"-A	R+L	Ø 6-50 mm	25x10x8	19.05	1.7
01300200	M22 D20-A	R+L	Ø 6-50 mm	25x10x8	20	1.7
01300300	M22 D22-A	R+L	Ø 6-50 mm	25x10x8	22	1.7
01300400	M22 D25-A	R+L	Ø 6-50 mm	25x10x8	25	1.7
01300500	M22 D1"-A	R+L	Ø 6-50 mm	25x10x8	25.4	1.7

Repuesto Spare Part		
Código Code	Referencia Reference	
01990800	E 26.8 HM	