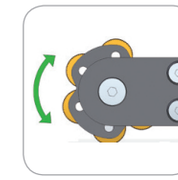
# RÄNDELFORMWERKZEUGE
# MOLETAGE PAR DÉFORMATION

## M2



(Zeichnung 1)
(Dessin 1)

### Merkmale

- Empfohlen für RGE Rändel
- Drehbarer Kopf zur Selbstzentrierung der Rändelräder (Zeichnung 1)
- Geeignet für kleine Serien
- HSS Laufstift

### Maschinentyp

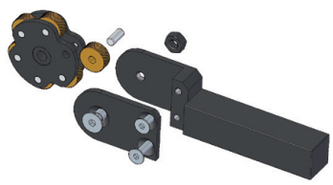
- Für konventionelle Drehmaschinen

### Caractéristiques

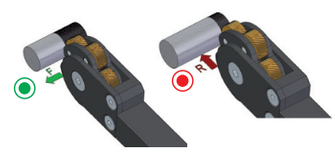
- Recommandé pour obtenir des profils RGE
- Tête giratoire pour auto-centrage (Dessin 1)
- Approprié pour des petites séries
- Axe en HSS

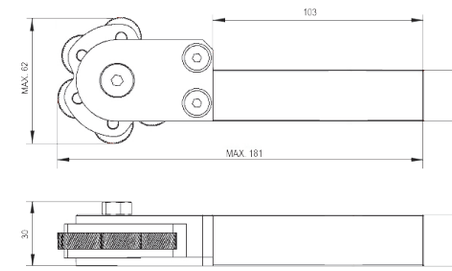
### Types de machines:

- Tours conventionnels

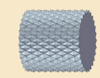
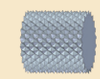


### Vorschub Avance




### Rändelprofile am Werkstück nach DIN 82 Profils de moletage sur la pièce d'usinage suivant DIN 82

| | RAA | RGE 30° (R) | RGE 45° (R) |
|---|---|---|---|
| **Rändelform** Forme du moletage | |  |  |
| **Auswahl Rändelrad** Type de molette | AA+AA | BL30° + BR30° | BL45° + BR45° |
| **Bearbeitungsrichtung-Axial / Radial** Directions d´avance possibles: Axiale / Radiale | F ◉ R ◉ | F ◉ R ◉ | F ◉ R ◉ |

(R) **R Empfohlene Rändelungen** | R Moletages préconisés

**Werkzeug** | Outil

| Bestell-Nr. Code | Werkzeughalter Bezeichnung Désignation | Ausführung Version | Arbeitsbereich Plage de travail | Rändelrad Molette | Kg Kg |
|---|---|---|---|---|---|
| 01020100 | M2 20.08.25 | R+L | Ø 8-200 | 20x8x6 | 1.0 |

**Ersatzteil** | Pièce détachée

| Bestell-Nr. Code | Bezeichnung Désignation | |
|---|---|---|
| 01990201 | EM2-SET | |