

RÄNDELFORMWERKZEUGE MOLETAGE PAR DÉFORMATION



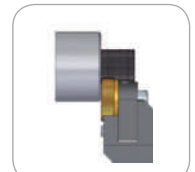
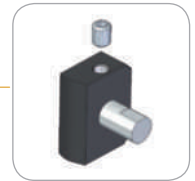
M11

+ Merkmale

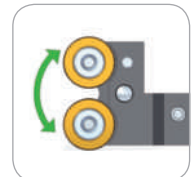
- Empfohlen für RGE Rändel
- Für Rändelungen bis an de Bund (Zeichnung 1)
- Selbstzentrierender Schwenkkopf (Zeichnung 2)
- HSS-Laufstifte
- Erhärte Oberfläche, die zum geringeren Verschleiss beiträgt.
- Gewindestifte im Schaft zur Freiwinkelkorrektur.

+ Caractéristiques

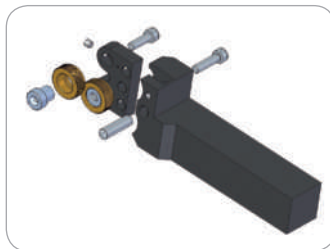
- Recommandé pour obtenir des profils RGE
- Préconisé pour moleter jusqu'au collet (Dessin 1)
- Tête basculante pour l'autocentrage des molettes (Dessin 2)
- Axe en HSS
- Surface endurcie pour réduire l'usure
- Tiges filetées dans la queue pour correction d'angle de dépouille



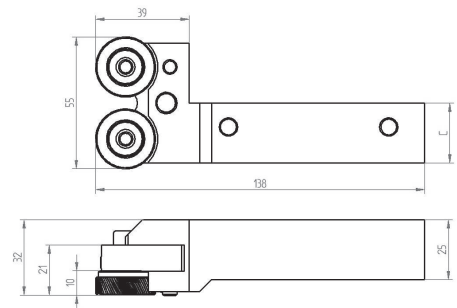
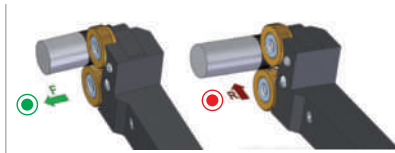
(Zeichnung 1)
(Dessin 1)



(Zeichnung 2)
(Dessin 2)



+ Vorschub Avance



+ Rändelprofile am Werkstück

Profils de moletage sur la pièce d'usinage

	RAA	RGE 30°	RGE 45°
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	C	Kg Kg
01080100	M11 25.10.20 R	R	Ø 8-200	25x10x15/11	20	1.0
01080200	M11 25.10.20 L	L	Ø 8-200	25x10x15/11	20	1.0
01080300	M11 25.10.25 R	R	Ø 8-200	25x10x15/11	25	1.2
01080400	M11 25.10.25 L	L	Ø 8-200	25x10x15/11	25	1.2

Ersatzteil Pièce détachée		
Bestell-Nr. Code	Bezeichnung Désignation	
01983200	EAM10	