



RÄNDELFORMWERKZEUGE MOLETAGE PAR DÉFORMATION



M3

+ Merkmale

- Empfohlen für RGE Rändel
- Justierung und Zentrierung der Rändelräder durch eine Gewindestift
- 2 möglichen Stellungen der Arme für eine höhere Produktionsleistung (Zeichnung 1)
- Reduziertes Risiko, dass das Werkstück gebeugt wird, weil kein Radialdruck darauf ausgeübt wird.
- Geeignet für kleine Serien.
- HSS Laufstifte durch einen Seegering befestigt

Maschinentyp

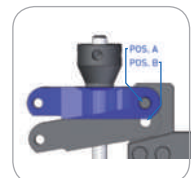
- Für konventionelle Drehmaschinen

+ Caractéristiques

- Recommandé pour obtenir des profils RGE
- Ajustement et centrage des molettes par le biais d'une broche filetée
- Deux positions des bras possibles pour une majeure capacité de travail (Dessin 1)
- Risque réduit de flexion de la pièce grâce au manque de pression radiale
- Approprié pour des petites séries
- Axe en HSS fixé par un anneau d'arrêt circlip

Types de machines

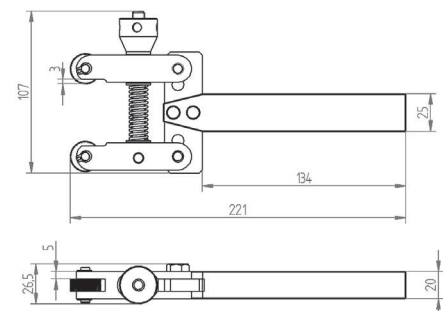
- Tours conventionnels



(Zeichnung 1)
(Dessin 1)



+ 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	Kg Kg
01030100	M3 20.08.25	R+L	Pos A: Ø 5-40 Pos B: Ø 30-50	20x8x6	1.2

Ersatzteil Pièce détachée		
Bestell-Nr. Code	Bezeichnung Désignation	
01992701	EM3/M7-SET	