



# RÄNDELFORMWERKZEUGE MOLETAGE PAR DÉFORMATION



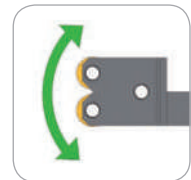
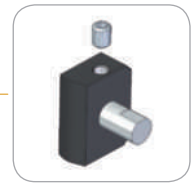
## M9

### + Merkmale

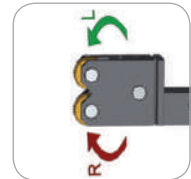
- Empfohlen für RGE Rändel
- Selbstzentrierender Schwenkkopf (Zeichnung 1)
- Umkehrbarer Kopf zum links- bzw rechtsseitigen Rändelformen (Zeichnung 2)
- Hartmetall-Laufstifte
- Erhärtete Oberfläche, die zum geringeren Verschleiss beiträgt.
- Gewindestifte im Schaft zur Freiwinkelkorrektur

### + Caractéristiques

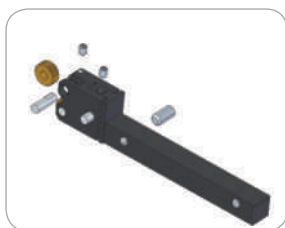
- Recommandé pour obtenir des profils RGE
- Tête basculante pour l'autocentrage des molettes (Dessin 1)
- Tête réversible pour moleter à droite ou à gauche (Dessin 2)
- Axe en métal dur
- Surface des bras endurcie pour réduire l'usure
- Tiges filetées dans la queue pour correction d'angle de dépouille



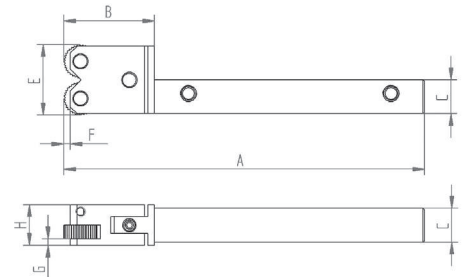
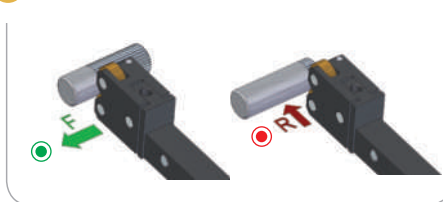
(Zeichnung 1)  
(Dessin 1)



(Zeichnung 2)  
(Dessin 2)



### + Vorschub Avance



### + Rändelprofile am Werkstück nach DIN 82

### Profils de moletage sur la pièce d'usinage suivant DIN 82

	RAA	RGE 30°	RGE 45°
<b>Rändelform</b> Forme du moletage			
<b>Auswahl Rändelrad</b> Type de molette	AA+AA	BL30° + BR30°	BL45° + BR45°
<b>Bearbeitungsrichtung-Axial / Radial</b> 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	A	B	C	E	F	G	H	Kg Kg
01180100	M9 10.04.08	R+L	Ø 3-50	10x4x4	107	27	8	21	2	2	12	0.1
01180200	M9 10.04.10	R+L	Ø 3-50	10x4x4	107	27	10	21	2	2	12	0.1
01180300	M9 10.04.12	R+L	Ø 3-50	10x4x4	107	27	12	21	2	2	12	0.1
01180400	M9 15.04.16	R+L	Ø 5-100	15x4x4	130.5	40.5	16	32	1.5	3	16	0.1
01180500	M9 15.05.16	R+L	Ø 5-100	15x5x4	130.5	40.5	16	32	1.5	3	16	0.1
01180600	M9 15.06.16	R+L	Ø 5-100	15x6x4	130.5	40.5	16	32	1.5	3	16	0.1

Ersatzteil   Pièce détachée	
Bestell-Nr. Code	Bezeichnung Désignation
01989701	E 12.4 HM
01982200	E 16.4 HM

