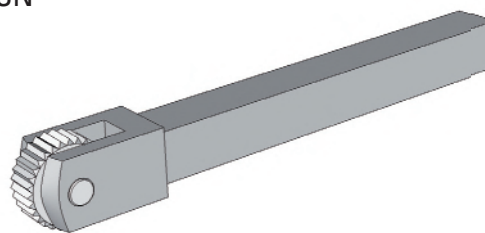


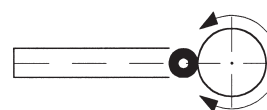
RASN



Mögliche Rändelungen Moletages possibles Knurling applications

Längsrändel mit Rändelrollen RDAA	Moletage longitudinal avec molettes RDAA	Longitudinal knurl with knurling rolls RDAA
Kreuzrändel mit Rändelrollen RDGE/RDGV	Moletage croisé avec molettes RDGE/RDGV	Cross knurl with knurling rolls RDGE/RDGV

Für Laufrichtung der Drehmaschine Pour le sens de rotation du tour Spindle rotation



Haltertyp		Type de porte-molette				Type of knurling roll holder				RASN – ...	
∇	C	E	L	für Rollen / pour molettes / for rolls D min – max		x	B	x	d	Ident. No.	
7	8	2	120	8-10	x	4	x	3	...	– 0743	△
8	8	2	120	8-10	x	4	x	3	...	– 0843	●
7	10	3	120	10-15	x	4	x	4	...	– 0744	△
8	10	3	120	10-15	x	4	x	4	...	– 0844	●
10	10	3	120	10-15	x	4	x	4	...	– 1044	●
8	12	3,5	120	15	x	5	x	5	...	– 0855	△
10	12	3,5	120	15	x	5	x	5	...	– 1055	●
12	12	3,5	120	15	x	5	x	5	...	– 1255	●
10	16	4	160	20-25	x	8	x	6	...	– 1086	●
12	16	4	160	20-25	x	8	x	6	...	– 1286	●
12	20	5	160	20	x	10	x	6	...	– 12106	●
20	20	5	160	20	x	10	x	6	...	– 20106	●

Lieferbarkeit:
● Lieferbar ab Lager
△ Solange Vorrat

Disponibilité:
● Livrable du stock
△ Jusqu'à épuisement du stock

Availability:
● Available ex stock
△ Until use up of stock

Bedienungsanleitung

- Werkzeug anstellen unter 88° (vordere Kante in Vorschubrichtung) für Rändelung > Rändelradbreite.
- 90° für Einstechrändel.
- Umfangsgeschwindigkeit V des Werkstückes ca. 20 m/min.
- Volles Rändelbild in max. 4 Umdrehungen zu erreichen. Radialvorschub s ca. ½ Teilung/U, jedoch mind. 0,3 mm/U.
- Kühlung mit Schneidemulsion empfohlen.
- Materialverdrängung siehe Seite 8.

Mode d'emploi

- Placer l'outil à 88° par rapport à la pièce à usiner (angle avant en direction de l'avance) pour moletage > que la largeur de la molette.
- 90° pour moletage de saignée.
- Vitesse de circonférence de la pièce à usiner env. 20 m/min.
- Profondeur du moletage à atteindre en 4 rotations au maximum. Avance radiale s env. ½ pas/t, mais au moins 0,3 mm/t.
- Lubrification à l'émulsion recommandée.
- Déformation du matériel en page 8.

Set-up instructions

- 2° offset (clearance) on leading edge of roll.
- No offset for plunge operation only.
- Surface speed V of workpiece approx. 20 m/min.
- Advance to full knurling depth in 4 revolutions. Radial feed s approx. half pitch/rev., but at least 0.3 mm/rev.
- Cooling by cutting emulsion recommended.
- Growth of diameter of workpiece see page 8.

Rändelrollen siehe Seiten 14, 15 und 18.

Molettes pour moletage par déformation voir pages 14, 15 et 18.

Knurling roll holders for knurling by deformation on pages 14, 15 and 18.

Allgemeine Hinweise zum Rändeldrücken siehe Seite 10.

Indications générales au sujet du moletage par déformation en page 10.

General directions for knurling by deformation on page 10.

Bestell-Nr.: entsprechenden Haltertyp und Ident.-Nr. in dieser Reihenfolge zusammenfügen:
z.B. RASN-0743

Référence de commande: type de porte-molette suivi des dimensions, par exemple: RASN-0743

Order number: Add ident. No. to type of knurling roll holder, e.g.: RASN-0743