

Moletage par déformation et moletage par fraisage

Molette, forme GE/GV

Modèle : avec chanfrein, pour moletage par déformation.

- Faces plates et alésage rectifiés
- Trempée (HRC 61 ± 1)

HSS

DIN 403

2948 Forme GE, hélice à gauche/à droite, pointes surélevées (30°), dents fraisées.

2949 Forme GV, hélice à gauche/à droite, pointes en retrait (30°), dents roulées.

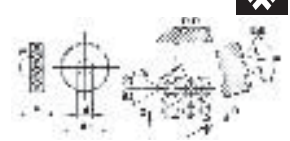
Réf.	Moletage d ₁ x largeur b x alésage d ₂ ø mm	2948	2949	Pas mm
		GE	GV	
0003	20 x 8 x 6	–	38,35	0,6
0005	20 x 8 x 6	37,81	38,35	0,8
0007	20 x 8 x 6	37,81	–	1,0
0009	20 x 8 x 6	37,81	–	1,2
		(270)	(270)	



GE



GV



Detail W

Coupe D-D
Coupe E-E



Detail X

Coupe F-F



2 Usinage

Porte-molette de fraisage (sans molette de fraisage)

Applications : moletage par fraisage (usinage avec enlèvement de matière).

Usinage : moletage par chariotage.

Types de moletage : pour moletages conforme à la norme DIN 82 : RAA.

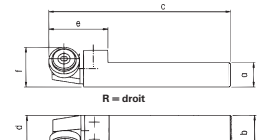
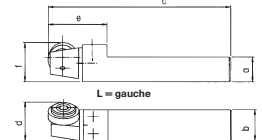
Molettes : RAA – 1 molette BL 30° ou 1 molette BR 30°.

Type de machine : tours à charioter automatiques (modèle 231-10), tours automatiques et petits tours, CNC et conventionnels, la hauteur des pointes est intégrée dans le porte-outil.

Propriétés : porte-outil modulaire (pour type 231-20/25 R/L) ; tête à moleter par fraisage interchangeable pour version à droite ou à gauche, ajustage de l'angle de dépouille au moyen de goupilles situées sur la queue, ajustage de précision pour un moletage parallèle à l'axe au moyen de la tête de moletage réglable, surface spécialement trempée pour une plus grande résistance à l'usure, douilles en carbure.

- vitesses plus élevées
- façonnage plus vite
- longévité élevée

CNC



Réf.	Modèle	2952	Plage d'usinage ø mm	Queue a x b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	Molette nécessaire mm
0100	231-10L150408	309,23	1,5– 15	10 x 10	98	15	17	20,5	10 x 3 x 6
0105	231-10R150408	312,38	1,5– 15	10 x 10	98	15	17	20,5	10 x 3 x 6
0110	231-20L250608	370,93	10 –300	20 x 25	129	31	49	32	25 x 6 x 8
0115	231-20R250608	370,93	10 –300	20 x 25	129	31	49	32	25 x 6 x 8
0120	231-25L250608	370,93	10 –300	25 x 25	129	31	49	37,5	25 x 6 x 8
0125	231-25R250608	370,93	10 –300	25 x 25	129	31	49	37,5	25 x 6 x 8
		(270)							

Porte-molette de fraisage (sans molette de fraisage)

Applications : moletage par fraisage (usinage avec enlèvement de matière).

Usinage : moletage par chariotage.

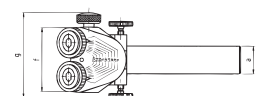
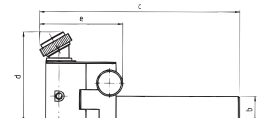
Types de moletage : pour moletages conforme à la norme DIN 82 : RGE 30°/RGE 45°.

Molettes : RGE 30° – 2 molettes AA, RGE 45° – 1 molette BL 15°/1 molette BR 15°.

Type de machine : tours et tours automatiques, conventionnels, régler la hauteur de pointes.

Propriétés : réglage facile, une vis de réglage centrale permet le réglage synchronisé des porte-molettes au diamètre de la pièce à usiner, échelle de réglage, système d'ajustage de précision pour positionner la tête de moletage afin d'obtenir une profondeur homogène de moletage, surface spécialement trempée pour une plus grande résistance à l'usure, douilles en carbure.

- vitesses plus élevées
- façonnage plus vite
- longévité élevée



Réf.	Modèle	2953	Plage d'usinage ø mm	Queue a x b mm	Longueur de la queue c mm	Molette nécessaire mm
0100	240-16M150408	701,91	3– 50	16 x 14	115	15 x 4 x 8
0105	240-20M250608	780,72	10–250	20 x 20	152	25 x 6 x 8
		(270)				