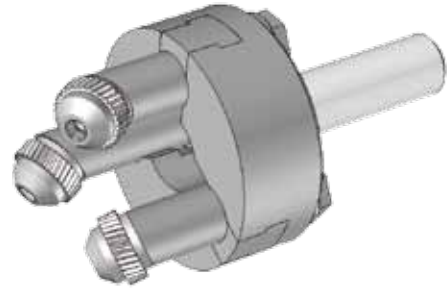


RRTN



Mögliche Rändelungen	Moletages possibles	Knurling applications	Kreuzrändel	Moletage croisé	Cross knurl 45°
			Fischhauträndel	Moletage en losange	Diamond knurl 30°
			Rändelrollenordnung beachten	Observer disposition des molettes	Match correct roll to its post
Maximale Rändellänge beachten	Respecter la longueur maximale de moletage	Pay attention to maximum knurling length			
Verwendbar auf	Utilisable sur	For use on	Revolver-Drehmaschinen Drehautomaten	Tours revolver Tours automatiques	Turret lathes Screw machines

Haltertyp		Type de porte-molettes			Type of knurling roll holder			RRTN ...		
∅ mm	L	L <sub>1</sub>	H	für Werkstück ∅ pour pièce à usiner ∅ for workpiece ∅	x	max. Rändellänge longueur max. moletage max. knurling length	für Rollen / pour molettes / for knurling rolls	D × B × d	Ident. No.	
10	71	41	38	∅ 3 – 12×20	x		11 × 3 × 6		... – 1036	●
12	97	55	52	∅ 6 – 19×35	x	∅ 20 × 20	15 × 4 × 9		... – 1249	●
20	133	77	70	∅ 8 – 24×45	x	∅ 25 – 33×20	20 × 5 × 11		... – 20511	△

● Lieferbar ab Lager  
△ Solange Vorrat

● Livrable du stock  
△ Jusqu'à épuisement du stock

● Available ex stock  
△ Until use up of stock

**Bedienungsanleitung**

- Apparat in Revolverkopf-Bohrung einsetzen.
- Damit alle 3 Rollen gleichmäßig in Eingriff kommen, auf erstem Werkstück auf 6 mm Länge Andrehung nach folgender Tabelle anbringen.

**Mode d'emploi**

- Fixer l'appareil dans l'alésage de la tête revolver.
- Pour que les 3 molettes soient en prise uniforme, réaliser par tournage un diamètre au bout de la première pièce à usiner sur une longueur de 6 mm selon tableau ci-dessous.

**Set-up instructions**

- Clamp tool in a turret post.
- Test the correct settings of the rolls on a trial workpiece with a machined front section of 6 mm length as listed below.

Teilung

Pas Pitch	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5
Andreh-∅ um ... mm verringern ∅ du bout à réduire de ... mm Machined ∅ smaller by ... mm	0,25	0,3	0,4	0,5	0,55	0,6	0,8	1,0	1,2

- Schrägbolzen in Führungen gegen Mitte verschieben, bis Rollen am angedrehten Werkstück-∅ anliegen.
- Schrauben festziehen.
- Schnittwerte (V+s) siehe Seite 9.

- Déplacer les pivots obliques dans leurs coulisses de guidage jusqu'à ce que les molettes s'appuient sur la partie usinée.
- Serrer les vis.
- Valeurs de coupe (V+s) en page 9.

- With the rolls close to the machined section adjust the posts to bring the rolls in a complete alignment over their width.
- Tighten screws.
- Cutting data (V+s) see page 9.

**Rändelrollen-Ordnung**

- Kreuzrändel GE 45°  
Nrn. 1 + 2 = RFBR 15°, Nr. 3 = RFBL 15°
- Fischhauträndel GE 30°  
Nrn. 1, 2 + 3 = RFAA 0°
- Längsrändel (nicht empfohlen)  
Nrn. 1 + 2 = RFBL 30°, Nr. 3 = RFBR 30°

**Disposition des molettes**

- Moletage croisé GE 45°  
N<sup>os</sup> 1 + 2 = RFBR 15°, n° 3 = RFBL 15°
- Moletage en losange GE 30°  
N<sup>os</sup> 1, 2 + 3 = RFAA 0°
- Moletage longitudinal (non recommandé)  
N<sup>os</sup> 1 + 2 = RFBL 30°, n° 3 = RFBR 30°

**Set-up of knurling rolls**

- Cross knurl GE 45°  
Nos 1 + 2 = RFBR 15°, No. 3 = RFBL 15°
- Diamond knurl GE 30°  
Nos 1, 2 + 3 = RFAA 0°
- Longitudinal knurling (not recommended)  
Nos 1 + 2 = RFBL 30°, No. 3 = RFBR 30°

Rändelrollen siehe Seiten 16 – 18.  
Auf tretende Rändelfräsprobleme und deren Lösung siehe Seite 11.

Molettes en pages 16-18.  
Problèmes de moletage par fraisage et leurs solutions en page 11.

Knurling rolls on pages 16 – 18.  
Trouble-shooting guide when knurling by cutting on page 11.

**Bestell-Nr.:** entsprechenden Haltertyp und Ident.-Nr. zusammenfügen, z.B. RRTN-1036

**Référence de commande:** type de porte-molettes suivi des dimensions, par exemple: RRTN-1036

**Order number:** Add ident. No. to type of knurling roll holder, e.g.: RRTN-1036