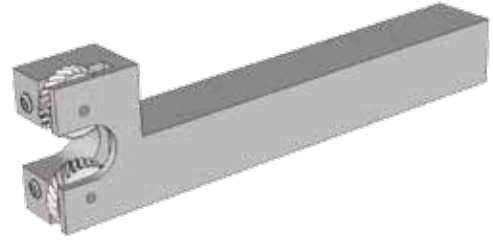
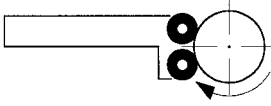
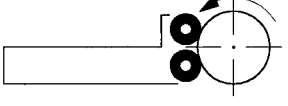


RVDR



Mögliche Rändelungen	Moletages possibles	Knurling applications	Kreuzrändel mit Rändelrollen RDBL/RDBR 45°	Moletage croisé avec molettes RDBL/RDBR 45°	Cross knurl 45° with knurling rolls RDBL/RDBR 45°
			Fischhäuträndel mit Rändelrollen RDBL/RDBR 30°	Moletage en losange avec molettes RDBL/RDBR 30°	Diamond knurl 30° with knurling rolls RDBL/RDBR 30°
Für Werkzeuglage Laufrichtung der Drehmaschine	Pour position d'outil sens de rotation du tour	Positioning of roll and holder relative to spindle rotation			
			RVDL	RVDR	

Funktionsweise Rändelhalter RVDR

- Die Rollen befinden sich auf exzentrischen Verstellachsen.
- Einstellen des Rändeldurchmessers durch Verdrehen der Achsen.
- Die Schraubenschlitze sind so orientiert, dass sie in senkrechter Stellung den grössten bzw. kleinsten Rollenabstand ergeben.
- Verstellachsen gleichmässig gegeneinander verdrehen, bis die Rollen genau ausgerichtet sind.
- Rollen und Werkstück müssen auf einer Linie liegen, um die Axialkräfte aufzuheben.
- Einstellen der Rollen mit in die Maschine gespanntem Dorn der Grösse des Kerndurchmessers oder freihändig mit Werkstattendmass der fraglichen Grösse. Beide Rollen gleichmässig verstellen, bis der Dorn bzw. das Endmass im Anschlag auf einer Linie rechtwinklig zum Halterschaft dazwischensteht.
- Verstellachsen mit Arretierschrauben stirnseits des Halters klemmen.
- Die Rändelhalter werden nach Vorgabe kurzfristig hergestellt.
- Für linksdrehende Maschinen als RVDL lieferbar.

Fonctionnement de porte-molettes RVDR

- Les molettes se trouvent sur des axes excentriques réglables.
- Ajuster le diamètre du moletage en tournant les axes.
- Les fentes de serrage des vis en position verticale donnent la plus grande ou la plus petite distance entre les molettes.
- Tourner les axes de manière régulière jusqu'à ce que les molettes soient exactement positionnées l'une en face de l'autre.
- Les molettes et la pièce à usiner doivent être parfaitement alignées pour compenser les forces axiales.
- Régler l'écartement des molettes à l'aide d'une cale d'épaisseur ou sur la machine en tournant une pièce au diamètre de noyau du moletage. Déplacer régulièrement les molettes jusqu'à ce qu'elles butent contre la cale ou la pièce et qu'elles forment une ligne droite et perpendiculaire par rapport à la tige du porte-molettes.
- Bloquer les axes réglables avec les vis de blocage sur le devant du porte-molettes.
- Les porte-molettes sont fabriqués selon besoin à brève échéance.
- Pour machines à marche à gauche utiliser type RVDL.

How the knurling roll holder RVDR works

- The knurling rolls are placed on eccentric adjustable arbours.
- Set the diameter of the knurling by turning the arbours.
- The screws are positioned in the way that the smallest and the largest distance between the knurling rolls are reached when the slots of the screw heads are in vertical position.
- Twist arbours orderly against each other until the rolls are perfectly aligned.
- The knurling rolls and the part to be knurled must be perfectly aligned to compensate axial strength.
- Knurling rolls to be set freehand by means of a gauge block of the measurement of the core diameter of the knurl or by means of a mandrel of diameter of core clamped on the machine. Move the knurling rolls regularly until they touch the gauge block or the mandrel in a straight perpendicular line to the shank of the knurling holder.
- Screw down the adjustable arbours by means of fixing screws on the front of the knurling holder.
- The knurling holders are manufactured according to requirement within short time.
- For anticlockwise running machines use type RVDL.

Rändelrollen siehe Seiten 14 und 18.

Molettes en pages 14 et 18.

Knurling rolls on pages 14 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.