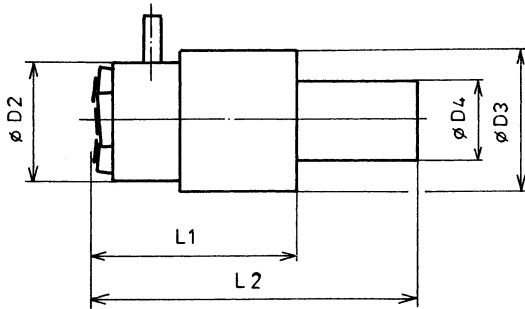


TETES A ROULER LES FILETS A DECLENCHEMENT AUTOMATIQUE
GEWINDEROLLKÖPFE MIT AUTOMATISCHER AUSSCHALTUNG
THREAD ROLLING HEADS WITH AUTOMATIC DISENGAGING



Type	øD2	øD3	Avec compensation Mit Ausgleichvorrichtung With compensating system			Sans compensation Ohne Ausgleichvorrichtung Without compensating system		
			øD4	L1	L2	øD4	L1	L2
J 1 : M 0.80 - 1.40	16	18	3/8"	43	57	6	25	41
	16	18	12	43	57	6	25	41
	16	18	5/8"	43	57	6	25	41
J 2 : M 1.40 - 2.50	21	30	5/8"	51	80	10	29	45
	21	30	3/4"	51	80	10	29	45
	21	30	20	51	80	10	29	45
J 3 : M 3.00 - 4.00	30	35	5/8"	61	91	14	37	54
	30	35	3/4"	61	91	14	37	54
	30	35	20	61	91	14	37	54
J 4 : M 4.00 - 6.00	38	41	5/8"	66	97	14	42	59
	38	41	3/4"	66	97	14	42	59
	38	41	20	66	97	14	42	59

- D'autres possibilités de filetage dans les capacités suivantes:
 Ø de filetage: 0.80 à 8.00 mm - Pas: 0.20 à 1.00 mm / 120 à 24 TPI.
 Folgende Gewindemöglichkeiten sind auch ausführbar:
 Ø des Gewindes: 0.80 bis 8.00 mm - Steigung: 0.20 bis 1.00 mm / 120 bis 24 TPI.
 Other threading possibilities are available in the following capacities:
 Thread dia.: 0.80 to 8.00 mm - Pitch: 0.20 to 1.00 mm / 120 to 24 TPI.
 Profils: NIHS - ISO - UN - BA.
- Les têtes à rouler s'adaptent sur les tours automatiques **tournant à droite (M0.3)**, monobroches, multibroches, machines CNC, tours de reprises, etc.
 Die Gewinderollköpfe eignen sich für Langdrehautomaten, die **nach rechts drehen (M 0.3)**, und zwar für Ein- und Mehrspindelmaschinen, CNC-Maschinen, sowie für andere Drehbänke.
 The rolling heads fit automatics **revolving to the right (M 0.3)**, single-spindle and multispindle machines, CNC machines, as well as other lathes.
- Le diamètre, l'amorçage et la fin du filetage peuvent être réglés au moyen de vis et de bagues.
 Der Durchmesser, der Ansatz und das Ende des Gewindes werden durch Stellschrauben und Ringe geregelt.
 The diameter, the thread start and the end of the thread can be adjusted with the help of screws and rings.
- Selon le type de machine, la tête est munie d'un système de compensation. Si elle est montée sur une machine à broche sensitive, le système de compensation n'est pas nécessaire.
 Je nach Maschinentyp wird der Rollkopf mit einer Ausgleichvorrichtung bestückt. Wenn der Kopf auf einer Maschine mit federgeführter Spindel montiert ist, braucht man die Ausgleichvorrichtung nicht.
 According to the type of machine, the thread rolling head is fitted with a compensating system. If the head gets mounted on a machine with a sensitive spindle, the compensating system is not required.