

## 4.9.4 Tableaux du filetage

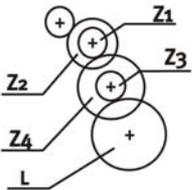


### INFORMATION

Les pas de filetage représentés dans le tableau ci-après ou les avances transversales sont possibles avec les roues dentées se trouvant dans le matériel livré.

Les tableaux sont établis de manière à pouvoir concevoir facilement la combinaison souhaitée pour la coupe d'un filetage. Les tirets entre deux chiffres représentent l'accroche d'une roue dentée à une autre. La désignation "H" représente "Hülse" (douille) ou une plus petite roue dentée comme aide d'écartement. Cette roue dentée plus petite comme aide d'écartement ne peut naturellement pas se trouver en accroche avec une autre roue dentée.

### D240

Z1 Z2	25 70	30 60
Z4 Z3	75 20	75 20
L	H 80	H 80
<b>c</b>	0,07	0,10
<b>a</b>	0,14	0,20
<b>b</b>	0,28	0,40

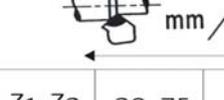
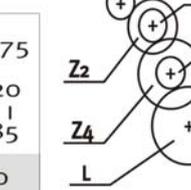

mm

Z1 Z2	H 50	H 50	H 45	H 45	H 45	H 45
Z4 Z3	20 75	30 80	50 80	50 80	60 80	70 80
L	80 H	75 H	75 H	60 H	60 H	60 H
<b>c</b>	0,2	0,3	0,5	0,62	0,75	0,88
<b>a</b>	0,4	0,6	1,0	1,25	1,5	1,75
<b>b</b>	0,8	1,2	2,0	2,5	3,0	3,5


n/1"

Z1 Z2	H 45	H 45	H 45	H 60	H 45	H 30	H 45
Z4 Z3	60 70	60 85	50 75	45 50	50 80	60 80	45 85
L	65 H	60 H	60 H	85 H	65 H	85 H	70 H
<b>b</b>	8	9	9,5	10	11	12	14
<b>a</b>	16	18	19	20	22	24	28
<b>c</b>	32	36	38	40	44	48	56

### D280

Z1 Z2	30 75	45 75
Z4 Z3	80 20	80 20
L	H 85	H 85
<b>c</b>	0,07	0,10
<b>a</b>	0,14	0,20
<b>b</b>	0,28	0,40


mm

Z1 Z2	H 60	H 60	H 60	H 60	H 50	H 50
Z4 Z3	20 75	30 80	50 80	50 80	60 80	70 80
L	80 H	75 H	75 H	60 H	60 H	60 H
<b>c</b>	0,2	0,3	0,5	0,62	0,75	0,88
<b>a</b>	0,4	0,6	1,0	1,25	1,5	1,75
<b>b</b>	0,8	1,2	2,0	2,5	3,0	3,5


n/1"

Z1 Z2	H 60	H 50	H 60	H 60	H 60	H 30	H 50
Z4 Z3	60 70	60 85	50 75	45 50	50 80	60 85	45 85
L	65 H	60 H	60 H	85 H	65 H	80 H	70 H
<b>b</b>	8	9	9,5	10	11	12	14
<b>a</b>	16	18	19	20	22	24	28
<b>c</b>	32	36	38	40	44	48	56