



Définition et mise en œuvre du moletage

Définition

Le moletage est un processus d'usinage par presse pour imprimer des motifs sur une surface de la pièce, avec un ou deux galet(s) installé sur l'outil de moletage. Ces galets sont disponibles en filets droits, croisés, diamant et angulaires, etc. et de divers pas.



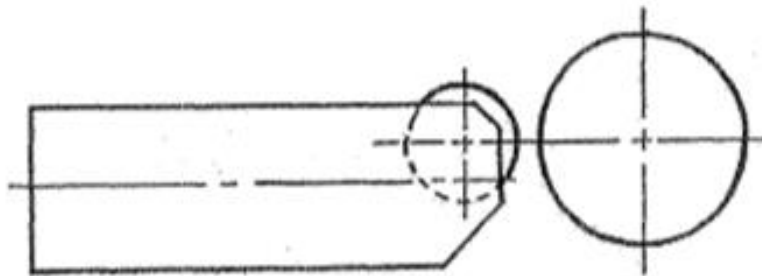
Les principaux objectifs du moletage sont :

- Avoir une grande adhérence. Par exemple les vis et les écrous moletés.
- Augmenter le diamètre de la pièce pour un assemblage plus facile.
- Améliorer l'aspect esthétique de la surface de la pièce.

Préparations de l'opération de moletage

Lors du moletage, la rotation du tour est à vitesse basse d'environ la moitié de celle requise pour l'usinage ordinaire.

L'avance longitudinale automatique de l'outil à moleter est comprise entre 0,05 et 0,3mm/rotation. Installez le galet sur l'outil puis serrez-le dans les porte-outils. Il sera perpendiculaire à la pièce à usiner, et sa hauteur va coïncider avec le diamètre de la zone de moletage.



Démarrez la machine et appuyez le galet sur la pièce à usiner sur 0,02mm, puis stopper la machine pour vérifier l'empreinte du galet. Réajustez si nécessaire la hauteur du galet. Une fois le filetage voulu obtenu, continuez d'avancer l'outil jusqu'à obtenir la profondeur requise.

Pour finir, avancez l'outil longitudinalement jusqu'à ce qu'il atteigne la longueur voulue.

Appuyez le galet sur la pièce à usiner en rotation de façon à ce que la forme extérieure du galet s'estampille sur la surface de la pièce à usiner. Utilisez un ou deux galets.

