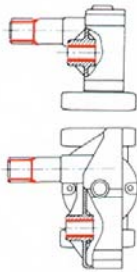


GAMME D'USINAGE
ARBEITSABLAUF
TOOLING RANGE

POSTE - STATION 1

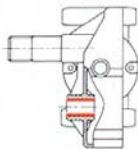
- chargement - déchargement
 - Ladung - Abladung
 - loading - unloading

POSTE - STATION 2



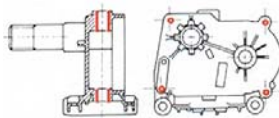
- perçage
 - Bohren
 - drilling
 ø 10,3 mm
- filetage
 - Gewindeschneiden
 tapping
 ISO M 16 x 1

POSTE - STATION 3



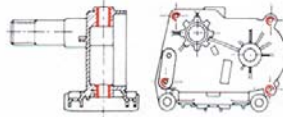
- alésage
 - Ausdrehen
 - boring
 ø 10,5 mm ISO N 8

POSTE - STATION 4



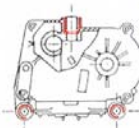
- perçage multibroche
 - Mehrspindelbohren
 - multispindle drilling
 4 x ø 3,3 mm
- perçage cyclé
 - Takt Bohrung
 - cycled drilling
 ø 10,3 mm

POSTE - STATION 5



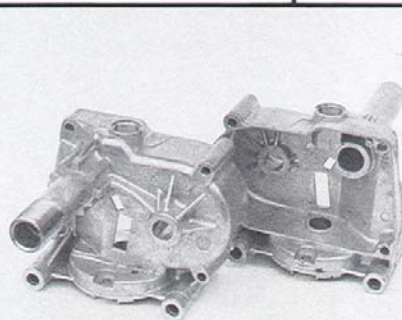
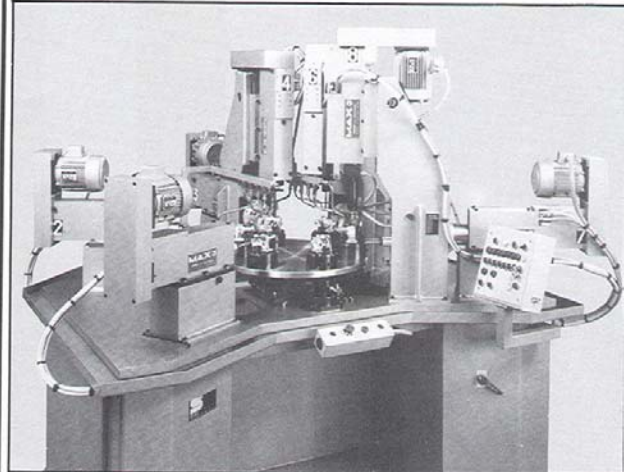
- taraudage multibroche
 - Gewindebohren mit
 Mehrspindelkopf
 - multispindle tapping
 4 ISO M 4
- alésage cyclé
 - Ausdrehen
 - boring
 ø 10,5 N 8

POSTE - STATION 6



- taraudage multibroche
 - Gewindebohren mit
 Mehrspindelkopf
 - multispindle tapping
 2 ISO M 6
- taraudage
 - Gewindebohren
 - tapping
 M 12 x 0,75

VUE D'ENSEMBLE ET DÉTAIL MACHINE
UEBERBLICK UND EINZELHEIT DER MASCHINE
OVERLOOK AND MACHINE DETAIL



CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES
HAUPTSÄCHLICHE DATEN
MAIN FEATURES

- production horaire : 150 pièces
- nombre d'unités : 8 MAX 3
- serrage mécanique des pièces par ressort et brides pivotantes, déserrage par vérin

- Stundenleistung : 150 Stücke
- Zahl an Einheiten : 8 MAX 3
- Mechanische Spannung des Stückes mit Feder und Kipphebeln - Abspannung mit Luftzylinder

- hourly output : 150 pieces
- number of units : 8 MAX 3
- piece with spring and rotating lever jammed. Unjamming with jack