

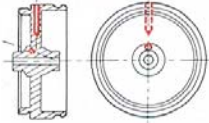
Detailed drawings of this machine can be sold on request

### GAMME D'USINAGE ARBEITSABLAUF TOOLING RANGE

#### POSTE - STATION 1

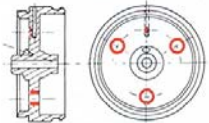
- chargement automatique de la pièce
- automatische Ladung des Teiles
- automatic piece loading

#### POSTE - STATION 2



- centrage - chanfreinage
- Zentrieren - Fasen
- centering - chamfering
- Ø 1,8 - 20°
- perçage
- Bohren
- drilling
- Ø 2,3

#### POSTE - STATION 3

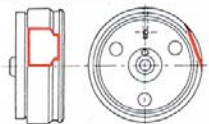


- perçage
- Bohren
- drilling
- 3 x Ø 8,1 / Ø 41
- 1 x Ø 2,4

#### POSTE - STATION 4

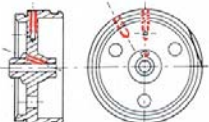
- libre
- frei
- free

#### POSTE - STATION 5



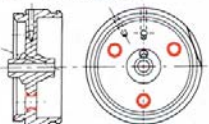
- fraisage plat pour cote de 33
- Flachfräsen für Maß 33
- Flat milling for dimension 33

#### POSTE - STATION 6



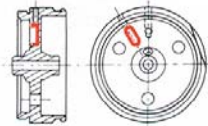
- perçage
- Bohren
- drilling
- Ø 1,8 - 20°
- Ø 2,8 - 30°
- alésage
- Ausreiben
- boring
- Ø 2,5 P7

#### POSTE - STATION 7



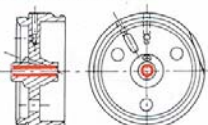
- ébavurage
- Entgraten
- deburring
- 2 Ø 8,1 / 1

#### POSTE - STATION 8



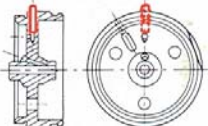
- rainurage
- Nutenfräsen
- slotting
- 4 x 2,5 x 17

#### POSTE - STATION 9



- ébavurage trou Ø 1,8 dans alésage Ø 8,8
- Entgraten loch Ø 1,8 in Bohrung Ø 8,8
- deburring hole Ø 1,8 in boring Ø 8,8

#### POSTE - STATION 10



- mise en place axe
- Aufpressen den Achse
- Axle pressing on
- Ø 2,5

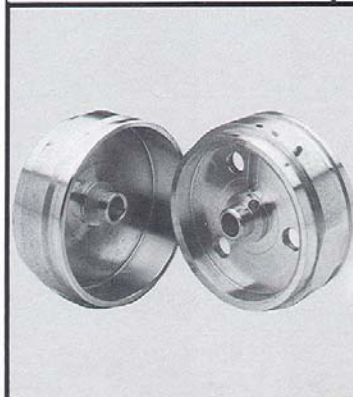
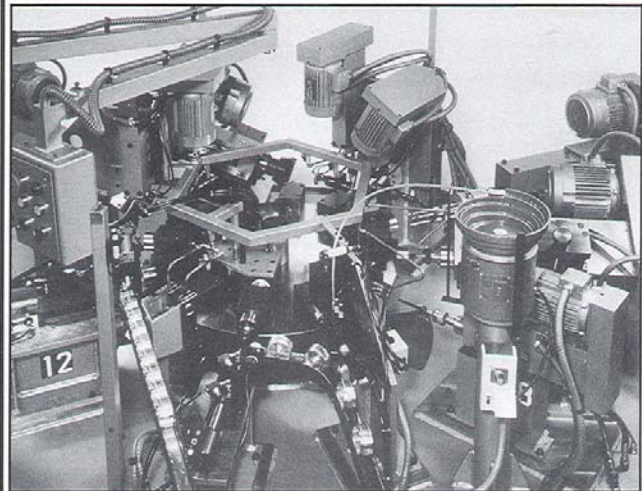
#### POSTE - STATION 11

- déchargement automatique de la pièce
- automatische Stückentladung
- automatic piece unloading

#### POSTE - STATION 12

- nettoyage du mandrin
- Säuberung des Futter
- cleaning the chucks

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



### CARACTERISTIQUES PRINCIPALES HAUPTSÄCHLICHE DATEN MAIN FEATURES

- production horaire : 306 pièces
- 22 opérations en un cycle de 9 secondes
- nombre d'unités d'usinage : 6 MAX 2, 3 MAX 3, 1 MAX 3/UA 4, 1 MAX 4/UA 4
- chargement-déchargement automatique, fraisage avec plaquettes diamant, perçage, chanfreinage multibroche, alésage.

- Stundenleistung : 306 Stücke
- 22 Arbeitsvorgänge in einem einzigen Zyklus von 9 Sek
- Zahl an Bearbeitungseinheiten : 6 MAX 2, 3 MAX 3, 1 MAX 3/UA 4, 1 MAX 4/UA 4
- automatische Ladung-Entladung, Fräsen mit Diamantplaketten, Bohren Abschrägen mit Mehrspindelkopf, Ausreiben.

- hourly output : 306 pieces
- 22 operations in one single 9" cycle
- number of tooling units : 6 MAX 2, 3 MAX 3, 1 MAX 3/UA 4, 1 MAX 4/UA 4
- automatic loading an unloading, milling with diamond plates, drilling countersinking with multi-spindle drilling head boring