

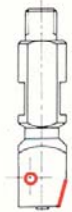
Detailed drawings of this machine can be sold on request

**GAMME D'USINAGE
ARBEITSABLAUF
TOOLING RANGE**

POSTE - STATION 1

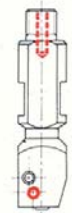
- déchargement - chargement pièces
- Abladung - Ladung
- unloading - loading piece

POSTE - STATION 2



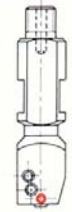
- fraiseage plat à 15°
- centrage Ø 3,1 et chanfreinage
- Fräsen flach 15° Grad ab
- zentrieren Ø 3,1 und abschrägen
- flat milling a 15 degree
- centering Ø 3,1 and chamfer

POSTE - STATION 3



- horizontalement : centrage Ø 3,65 et chanfreinage
- verticalement : 1^{er} perçage Ø 4,3
- Waagrecht : zentrieren Ø 3,65 und abschrägen
- Senkrecht : erste Bohrung Ø 4,3
- on level : centering Ø 3,65 and chamfer
- upright : first drilling Ø 4,3

POSTE - STATION 4



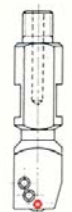
- centrage Ø 3,1 et chanfreinage
- Zentrieren Ø 3,1 und abschrägen
- centering Ø 3,1 and chamfer

POSTE - STATION 5



- horizontalement : perçage Ø 3,1
- verticalement : 2^{ème} perçage Ø 4,3
- Waagrecht : Bohrung Ø 3,1
- Senkrecht : zweite Bohrung Ø 4,3
- on level : drilling Ø 3,1
- upright : second drilling Ø 4,3

POSTE - STATION 6



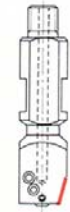
- perçage Ø 3,1
- Bohrung Ø 3,1
- drilling Ø 3,1

POSTE - STATION 7



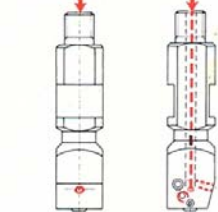
- horizontalement : perçage Ø 3,65
- verticalement : 3^{ème} perçage Ø 4,3
- Waagrecht : Bohrung Ø 3,65
- Senkrecht : dritte Bohrung Ø 4,3
- on level : drilling Ø 3,65
- upright : third drilling Ø 4,3

POSTE - STATION 8



- ébavurage, fraiseage
- Fräsen, Entgraten
- milling, deburring

POSTE - STATION 9

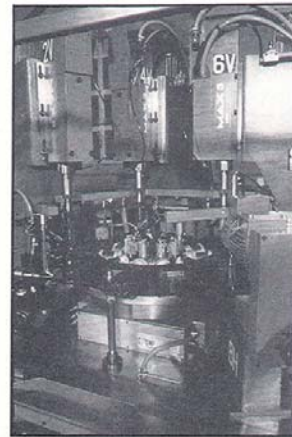
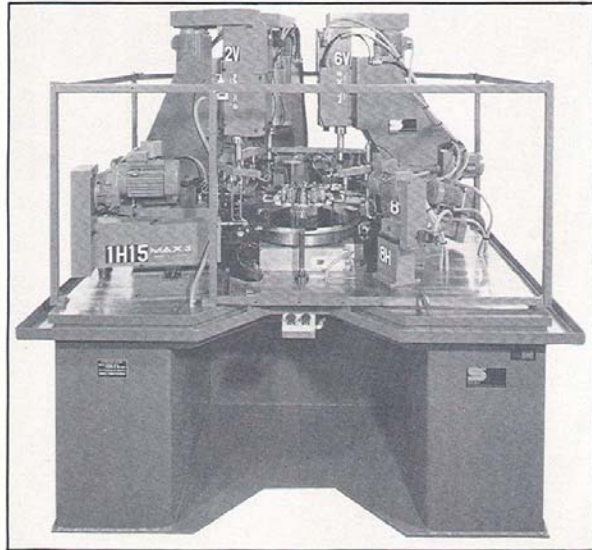


- horizontalement : taraudage Ø M4, perçage Ø 2,5 à 15° / horizontal
- verticalement : contrôle trou débouché
- Waagrecht : Gewindeschneiden M4, Bohrung Ø 2,5 15 Grad ab
- Senkrecht : Lochmündungsprüfung
- on level : threadcutting ISO M4, drilling Ø 2,5 at level
- Upright : opening hole checking

POSTE - STATION 10

- lavage - posage
- station abwaschen
- station washing

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



- 3 types de pièces en acier INOXYDABLE
- Drei Art Stück in rostfreiem Stahl
- Three mark of stainless steel piece
- 22 - CND 17 - 12 Ø maxi = 26 - L maxi = 93

**CARACTERISTIQUES PRINCIPALES
HAUPTSÄCHLICHE DATEN
MAIN FEATURES**

- perçage vertical en 3 postes d'un trou Ø 4,3, long : 87 avec déburrage dans un acier inox
- temps moyen de cycle : 26,5 sec.

- Senkrechte Bohrung auf 3 Stationen, eines loches Ø 4,3 : 87 tief mit Enspänsteuerung in rostfreiem Stahl
- Mittelmäßig Zykluszeit 26,5 Sek.

- on three station, upright drilling Ø 4,3 : 87 deep with swarf control in stainless steel
- cycle mean time 26,5 sec.