

DEUX MACHINES pour l'usinage de supports de têtes de lecture laser ZWEI MASCHINEN für Bearbeitung von Trägern für Laserleserköpfe TWO MACHINES for laser head stays tooling

MS 190

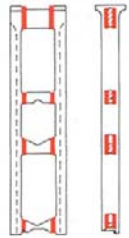
Detailed drawings of this machine can be sold on request

GAMME D'USINAGE ARBEITSABLAUF TOOLING RANGE

POSTE - STATION 1

- Identique sur les 2 machines
- Chargement manuel (facilement automatisable)
- Auf den 2 Maschinen ähnlich
- Handladung (leicht automatisierbar)
- the same on the 2 machines
- manual loading (can be easily automatized).

POSTE - STATION 2



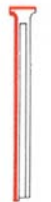
- fraisage de 2 dégagements
- Einlösungen
- Fräsen
- 2 widening shell end milling
- 12,3+/-0,05 x 2,2
- 13+/-0,05 x 1,01

MACHINE - MASCHINE



POSTE - STATION 3

MACHINE - MASCHINE N°1



- surfacage
- Fräsen
- milling
- 1,6
- surfacage, dressage
- Eckausfräsen
- shell end milling
- 91

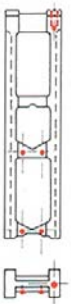
MACHINE - MASCHINE N°2



- surfacage, dressage
- Eckausfräsen
- shell end milling
- 91

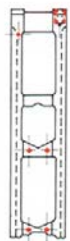
POSTE - STATION 4

MACHINE - MASCHINE N°1



- horizontalement : centrage, chanfreinage 4 Ø 0,67
- verticalement : perçage, chanfreinage 1 Ø 1,6
- Waagrecht : zentrieren, abschrägen 4 Ø 0,67
- Senkrecht : bohren, abschrägen 1 Ø 1,6
- On level : centering, chamfer 4 Ø 0,67
- upright : drilling, chamfer : 1 Ø 1,6

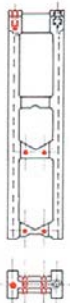
MACHINE - MASCHINE N°2



- horizontalement : centrage 4 Ø 0,67 perçage, chanfreinage 1 Ø 0,67
- verticalement : taraudage 1 Ø M2
- Waagrecht : zentrieren 4 Ø 0,67 bohren, abschrägen 1 Ø 0,67
- Senkrecht : Gewindeschneiden 1 Ø M2
- On level : centering 4 Ø 0,67 drilling, chamfer 1 Ø 0,67
- upright : threading 1 Ø M2

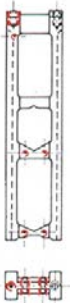
POSTE - STATION 5

MACHINE - MASCHINE N°1



- horizontalement : perçage 4 Ø 0,67
- verticalement : perçage, chanfreinage 1 Ø 1,6
- Waagrecht : bohren 4 Ø 0,67
- Senkrecht : bohren, abschrägen 1 Ø 1,6
- On level : drilling 4 Ø 0,67
- upright : drilling, chamfer : 1 Ø 1,6

MACHINE - MASCHINE N°2

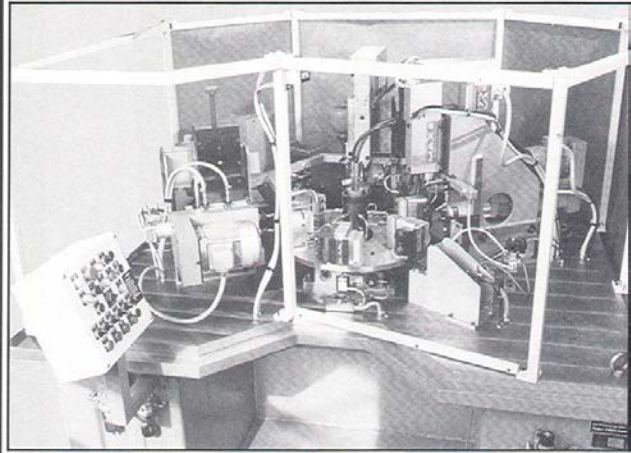


- horizontalement : taraudage 5 Ø 0,9 pas. 0,225
- verticalement : taraudage 1 Ø M2
- Waagrecht : Gewindeschneiden 5 Ø 0,9 x 0,225
- Senkrecht : Gewindeschneiden bohren 1 Ø M2
- On level : tapping 5 Ø 0,9 x 0,225
- upright tapping 1 Ø M2

POSTE - STATION 6

- Identique sur les 2 machines.
- Déchargement lavage du posage.
- Auf den 2 Maschinen ähnlich.
- Abladung, Station abwaschen.
- The same on the 2 machines.
- Unloading, Station washing.

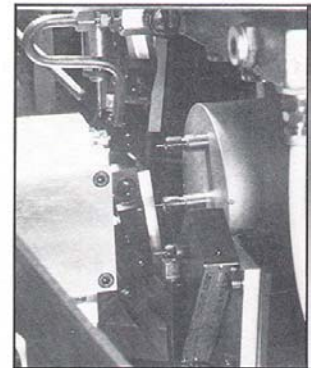
VUE D'ENSEMBLE ET DETAILS MACHINES UEBERBLICK UND EINZELHEITEN DER MASCHINEN OVERLOOK AND MACHINES DETAILS



Vue d'ensemble d'une des 2 machines
Ueberblick von einer der 2 Maschinen
Overlook from one of the 2 Machines



POSTE - STATION 2



POSTE - STATION 4

MACHINE - MASCHINE 1

MACHINE - MASCHINE 2

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES HAUPTSÄCHLICHE DATEN MAIN FEATURES

- production horaire : 160 pièces
- nombre d'unités d'usinage : 8 MAX 2, 3 MAX 4, 4 UA 4 et 2 unités de fraisage double broche
- la machine N° 1 usine 1 face de la pièce et la machine N° 2 la 2^{ème} face.
- Transfert automatique de la pièce entre la machine N° 1 et la machine N° 2
- Stundenleistung : 160 Stücke
- Zahl an Einheiten : 8 MAX 2, 3 MAX 4, 4 UA 4 und 2 Fräseinheiten mit doppelten Spindeln
- Die Maschine Nr. 1 bearbeitet 1 Seite des Stückes und die Maschine Nr. 2 die zweite Seite. Automatische Übertragung des Stückes zwischen Maschine Nr. 1 und Maschine Nr. 2
- hourly output : 160 pieces
- number of units : 8 MAX 2, 3 MAX 4, 4 UA 4 and double spindles milling units
- machine N°1 is tooling one face of the piece and machine N°2 the 2nd one. Automatic transfer of the piece between machine N°1 and machine N°2.

Somex Sas
ZA de la Passerelle

Tél. : +33 (0)3 89 81 12 12
Fax : + 33 (0)3 89 83 45 45
F-68190 Ensisheim

Site : www.somex.fr
E-Mail : info@somex.fr