

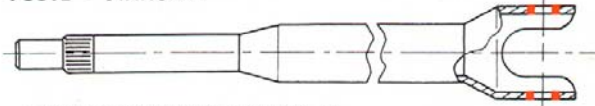
Detailed drawings of this machine can be sold on request

**GAMME D'USINAGE**  
**ARBEITSABLAUF**  
**TOOLING RANGE**

**POSTE - STATION 1**

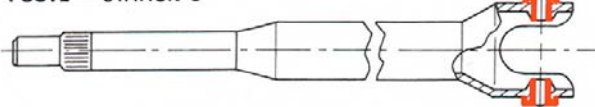
- déchargement, chargement
- *Abladung, Ladung*
- unloading, loading

**POSTE - STATION 2**



- perçage cyclé unité d'usinage MAX 3-24
- *Takt Bohrung Bearbeitungseinheit MAX 3-24*
- cycled drilling tooling unit MAX 3-24
- ∅ 10

**POSTE - STATION 3**

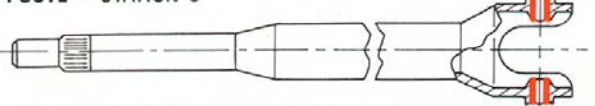


- fluoperçage 2 unités d'usinage MAX 3-00
- *Fließbohren 2 Bearbeitungseinheiten MAX 3-00*
- flowdrilling 2 tooling units MAX 3-00
- 2 ∅ 14,7

**POSTE - STATION 4**

- lavage - soufflage pièce et posage
- *Stück und Stückaufnahme Abwaschen und Blasen*
- station washing and blowing

**POSTE - STATION 5**

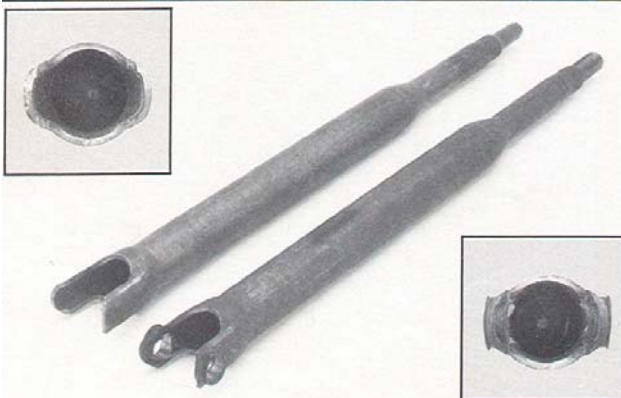
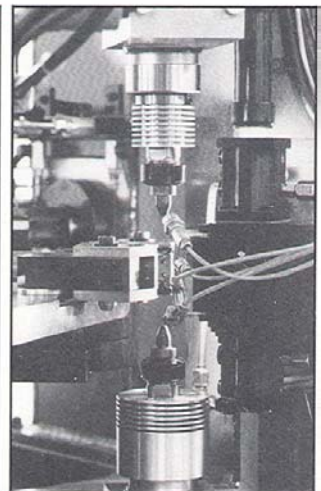
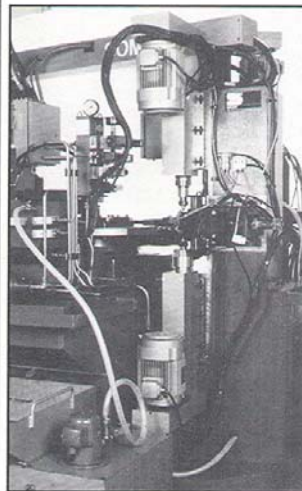
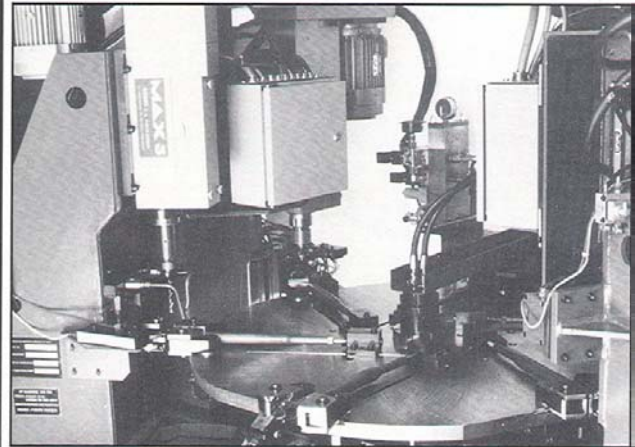


- alésage 2 unités d'usinage MAX 4-00 / UA 4-01 opposées
- *Ausdrehen 2 gegenüberliegende Bearbeitungseinheiten MAX 4-00 / UA 4-01*
- boring 2 opposite tooling units MAX 4-00 / UA 4-01
- 2 ∅ 15 H9

**POSTE - STATION 6**

- Contrôle alésage et correction automatique de la cote outil au poste 5 si nécessaire
- *Ausdrehkontrolle und automatische Änderung des Maßes vom Ausdrehstahl auf Station 5, wenn nötig*
- boring control and automatic correction of borer dimension on station 5, if required

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



**CARACTERISTIQUES PRINCIPALES**  
**HAUPTSÄCHLICHE DATEN**  
**MAIN FEATURES**

- production horaire : 200 pièces
- nombre d'unités d'usinage : 3 MAX 3, 2 MAX 4
- alésage pour douilles à aiguilles obtenus par fluoperçage
- chargement - déchargement manuel, dispositif de mise en position automatique de la pièce, serrage par mors autocentrants.

- *Stundenleistung : 200 Stücke*
- *Zahl an Bearbeitungseinheiten : 3 MAX 3, 2 MAX 4*
- *Fließgebohrte Bohrungen für Nadellager*
- *Handladung-Handentladung, automatische Positioniervorrichtung, Spannung des Stückes durch selbstzentrierende Backenfutter*

- hourly output : 200 pieces
- number of tooling units : 3 MAX 3, 2 MAX 4
- bores obtained through flow drilling for needle bearings
- manual loading-unloading, automatic positioning device, clamping of the piece through self-centring clamping tools