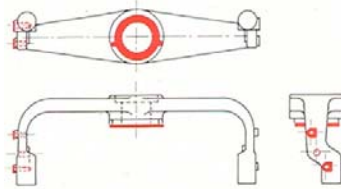


Detailed drawings of this machine can be sold on request

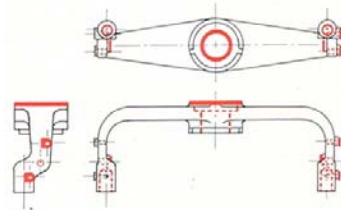
**GAMME D'USINAGE**  
**ARBEITSABLAUF**  
**TOOLING RANGE**

**POSTE - STATION 1 / MACHINE - MASCHINE N° 1**



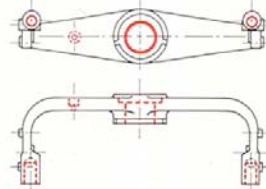
- chargement
- surfacage Ø 135
- avec tête multibroche :
  - perçage Ø 18,2
  - 2 perçages Ø 9
  - surfacage Ø 38
- Ladung
- Flachfräsen Ø 135
- Mit Mehrspindelkopf :
  - Bohren Ø 18,2
  - 2 x Bohren Ø 9
  - Flachfräsen Ø 38
- loading
- milling Ø 135
- with multispindle drilling head :
  - drilling Ø 18,2
  - 2 x drilling Ø 9
  - milling Ø 38

**POSTE - STATION 2 / MACHINE - MASCHINE N° 1**



- 2 perçages Ø 29,5
- 1 alésage ébauche Ø 95
- 1 surfacage finition Ø 135
- avec tête multibroche :
  - 1 perçage Ø 18,2
  - 2 perçages Ø 9
  - 2 surfacages Ø 38
- 2 fraisages sur bossages intérieurs avec tête de renvoi.
- 2 x Bohren Ø 29,5
- 1 x Ausdrehen (Vorbearbeitung) Ø 95
- 1 Flachfräsen (Endarbeit) Ø 135
- Mit Mehrspindelkopf :
  - 1 x Bohren Ø 18,2
  - 2 x Bohren Ø 9
  - 2 x Flachfräsen Ø 38
- 2 x Fräsen auf Innenaugen mit Winkelrückkopf
- 2 x drilling Ø 29,5
- 1 x boring (rough) Ø 95
- 1 x milling (finishing) Ø 135
- with multispindle drilling head :
  - 1 x drilling Ø 18,2
  - 2 x drilling Ø 9
  - 2 x milling Ø 38
- 2 x milling on inside bosses with milling head

**POSTE - STATION 3 / MACHINE - MASCHINE N° 1**

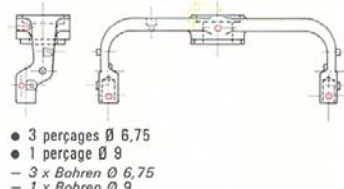


- finition alésage Ø 95 H 7 et Ø 126 +0,1/-0
- finition 2 alésages Ø 30 H 8
- perçage Ø 6,5 + lamage Ø 16
- Ausdrehen (Fertigung) Ø 95 H 7 und Ø 126 + 0,1/-0
- Ausdrehen (Fertigung) 2 x Ø 30 H 8
- Bohren Ø 6,5 + Senken Ø 16
- boring (finishing) Ø 95 H 7 and Ø 126 +0,1/-0
- boring (finishing) 2 x Ø 30 H 8
- drilling Ø 6,5 + countersinking Ø 16

**POSTE - STATION 4 / MACHINE - MASCHINE N° 1**

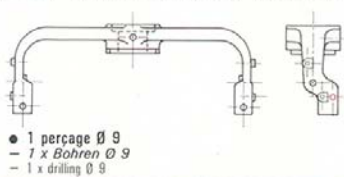
- démontage pièce avec assistance d'un palan de manutention
- lavage par immersion dans un bac
- Abbau des Stückes von der Stückaufnahme mit einer Zugwinde
- Säuberung durch Versenkung in einen Behälter
- taking down of the piece from the fixture with a pulley-block
- washing through dipping in a vat

**POSTE - STATION 1 / MACHINE - MASCHINE N° 2**



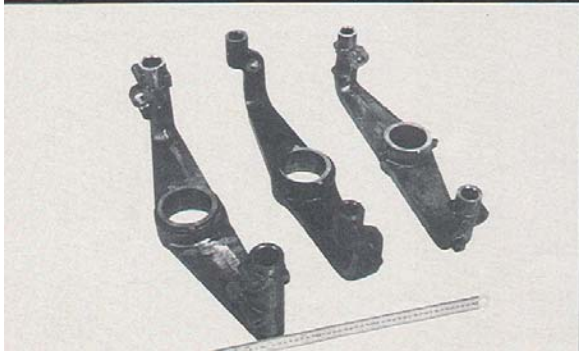
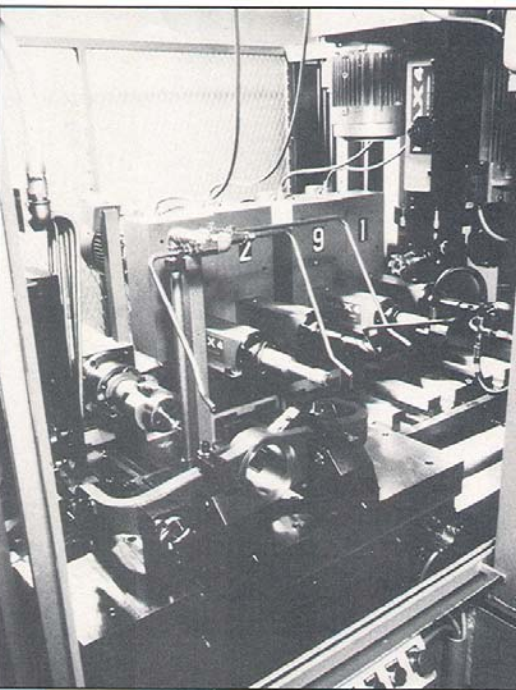
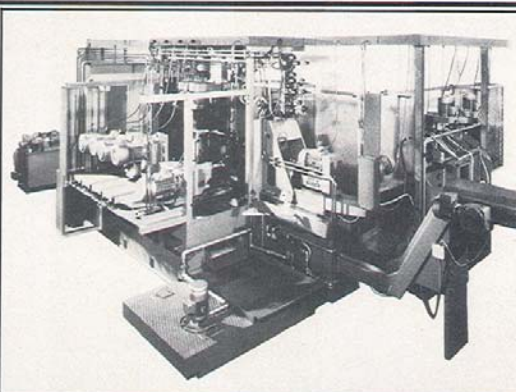
- 3 perçages Ø 6,75
- 1 perçage Ø 9
- 3 x Bohren Ø 6,75
- 1 x Bohren Ø 9
- 3 x drilling Ø 6,75
- 1 x drilling Ø 9

**POSTE - STATION 2 / MACHINE - MASCHINE N° 2**



- 1 perçage Ø 9
- 1 x Bohren Ø 9
- 1 x drilling Ø 9

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



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

- Production horaire : 9 pièces.
- Nombre d'unités d'usinage : 8 MAX 4 / UA 4, 2 MAX 3, 3 MAX 2.
- 3 types de pièces différentes peuvent être usinées.
- Serrage pièce par mors et brides auto-centrants.

- Stundenleistung : 9 Stücke.
- Zahl an Bearbeitungseinheiten : 8 MAX 4 / UA 4, 2 MAX 3, 3 MAX 2.
- 3 verschiedene Stückarten können bearbeitet werden.
- Stückspannung durch selbstzentrierende Spannbacken und Kipphelmen.

- Hourly output : 9 pieces.
- Number of tooling units : 8 MAX 4 / UA 4, 2 MAX 3, 3 MAX 2.
- 3 kinds of pieces can be machined.