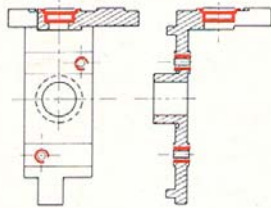


GAMME D'USINAGE
ARBEITSABLAUF
TOOLING RANGE

POSTE - STATION 1

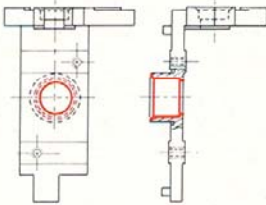
- déchargement, chargement manuels
 - Handentladung, Handladung
 - manual unloading, loading

POSTE - STATION 2



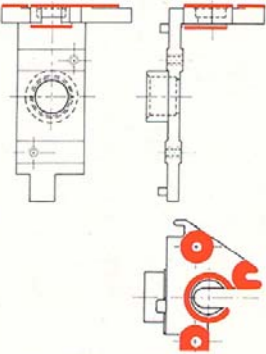
- taraudage multibroche
 - Gewindebohren mit Mehrspindelkopf
 - multispindle tapping
 2 x M 4
- alésage (ébauche), chanfreinage
 - Ausdrehen (Vorbearbeitung), Abschrägen
 - boring (rough), chamfering
 Ø 12,7

POSTE - STATION 3



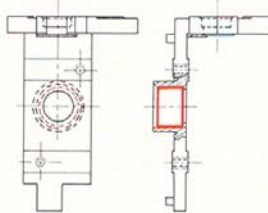
- alésage étagé (ébauche), chanfrein
 - Stufenausdrehen (Vorbearbeitung), Abschrägen
 - boring (rough), chamfering
 Ø 12,7 / Ø 11

POSTE - STATION 4



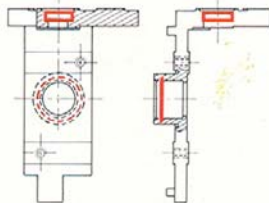
- fraisage sur 2 faces
 - Fräsen auf beide Seiten
 - milling on 2 faces

POSTE - STATION 5



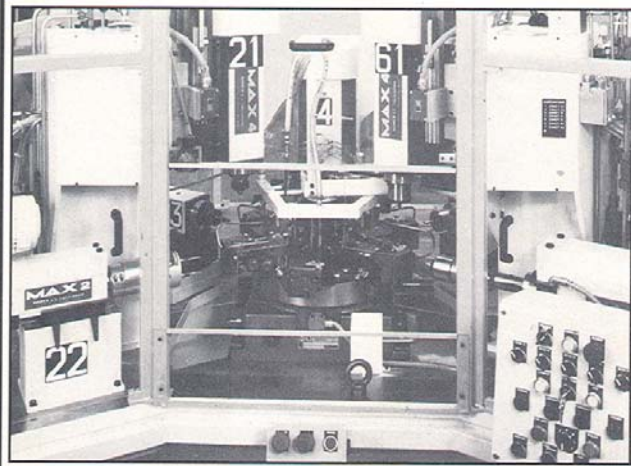
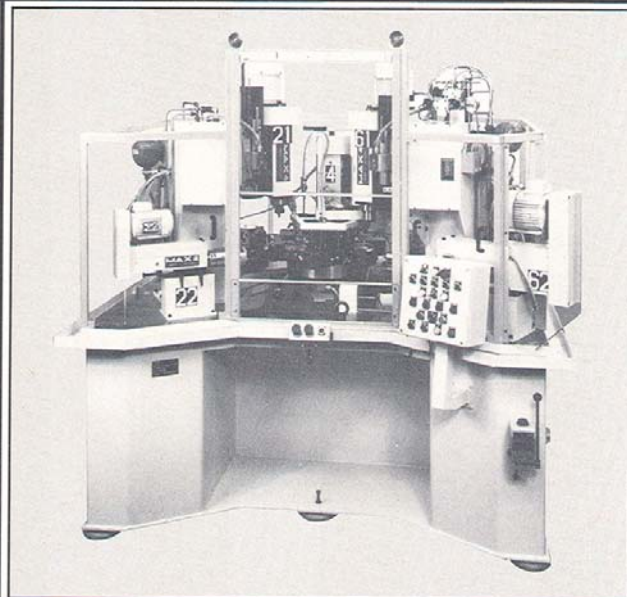
- alésage (finition)
 - Ausdrehen (Endbearbeitung)
 - boring (finishing)
 Ø 12,7

POSTE - STATION 6



- usinage d'une gorge
 - Auskehlen
 - grooving
 Ø 13,5 x 1,4
- alésage (finition)
 - Ausdrehen (Endbearbeitung)
 - boring (finishing)
 Ø 12,7

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



CARACTERISTIQUES PRINCIPALES
HAUPTSÄCHLICHE DATEN
MAIN FEATURES

- production horaire : 190 pièces.
 - nombre d'unités d'usinage : 1 MAX 2, 1 MAX 3, 5 MAX 4 / UA 4.
 - bridage hydraulique de pièce avec dispositif antivibratoire.
 - la pièce est entièrement usinée sur la machine.
- *Stundenleistung : 190 Stücke.*
 - *Zahl an Einheiten : 1 MAX 2, 1 MAX 3, 5 MAX 4 / UA 4.*
 - *hydraulische Stückspannung mit schwingungsfreier Vorrichtung.*
 - *das Stück wird auf der Maschine vollständig bearbeitet.*
- hourly output: 190 pieces.
 - number of units: 1 MAX 2, 1 MAX 3, 5 MAX 4 / UA 4.
 - hydraulic clamping of the piece by anti-vibration device.
 - the piece is entirely machined on the machine.

