

Detailed drawings of this machine can be sold on request


GAMME D'USINAGE
ARBEITSABLAUF
TOOLING RANGE

MACHINE - MASCHINE N° 1

POSTE - STATION 1

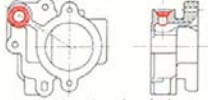
- chargement manuel
- Handladung
- manual loading

POSTE - STATION 2




- Fraisage
- Fräsen
- milling

POSTE - STATION 3




- alésages étagés, chanfreins
- Stufenausdrehen, Abschrägen
- step boring, chamfering
- Ø 14,1 / Ø 12,7

POSTE - STATION 4




- perçage multibroche, chanfrein
- Mehrspindelbohren, Abschrägen
- multispindle drilling, chamfering
- 2 Ø 5

POSTE - STATION 5




- taraudage multibroche
- Gewindebohren mit Mehrspindelkopf
- multispindle tapping
- 2 Ø M 6

POSTE - STATION 6



- taraudage
- Gewindebohren
- tapping
- 2 x M 14 x 1,25

POSTE - STATION 7



- alésage, chanfrein
- Ausdrehen, Abschrägen
- boring, chamfering
- Ø 56,5
- alésage
- Ausdrehen
- boring
- Ø 15,4

POSTE - STATION 8

- déchargement manuel
- Handentladung
- manual unloading

MACHINE - MASCHINE N° 2

POSTE - STATION 1

- chargement manuel
- Handladung
- manual loading

POSTE - STATION 2



- Fraisage
- Fräsen
- milling

POSTE - STATION 3



- alésages étagés, chanfreins
- Stufenausdrehen, Abschrägen
- step boring, chamfering
- Ø 14,1 / Ø 12,7

POSTE - STATION 4



- taraudage
- Gewindebohren
- tapping
- M 14 x 1,25

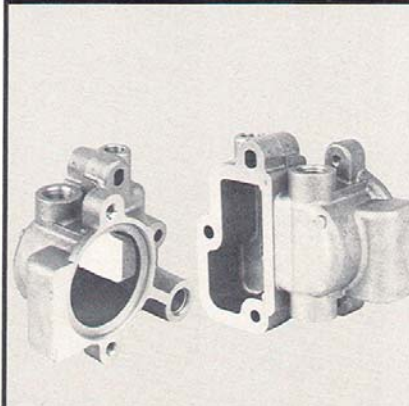
POSTE - STATION 5



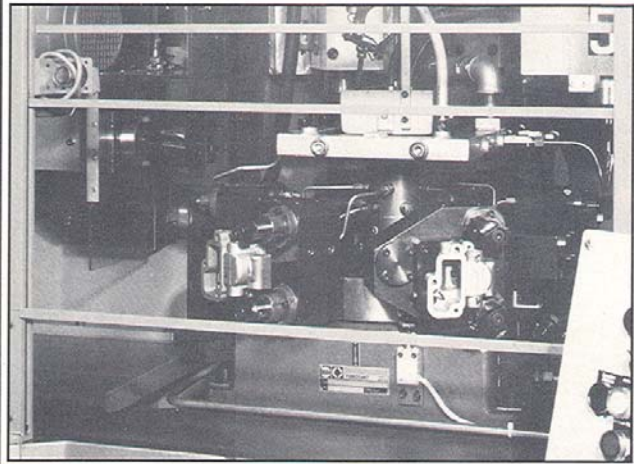
- alésage, chanfrein
- Ausdrehen, Abschrägen
- boring, chamfering
- Ø 9,5

POSTE - STATION 6

- déchargement manuel
- Handentladung
- manual unloading



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



CARACTERISTIQUES PRINCIPALES
HAUPTSÄCHLICHE DATEN
MAIN FEATURES

- production horaire : 170 pièces.
 - nombre d'unités sur les 2 machines : 10 MAX 3H, 3 MAX 4/UA 4.
 - serrage de la pièce par brides pivotantes hydrauliques.
 - la pièce est entièrement usinée sur ses 4 faces après son passage sur les 2 machines.
-
- Stundenleistung : 170 Stücke.
 - Zahl an Einheiten auf den 2 Maschinen : 10 MAX 3H, 3 MAX 4/UA 4.
 - hydraulische Stückspannung durch Schwenkspanner.
 - das Teil wird vollständig auf 4 Seiten, nach seinem Durchgang auf beide Maschinen, bearbeitet.
-
- hourly output : 170 pieces.
 - number of units on the two machines : 10 MAX 3H, 3 MAX 4/UA 4.
 - hydraulic clamping of the piece by pivoting clamps.
 - the piece is completely machined on 4 faces, after its passage on the 2 machines.