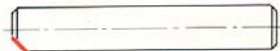


GAMME D'USINAGE
ARBEITSABLAUF
TOOLING RANGE

POSTE - STATION 1

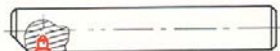
- chargement - déchargement
- Abladung - Ladung
- unloading - loading

POSTE - STATION 2



- fraisage méplat
- Fräsen der Anflachung
- flat milling

POSTE - STATION 3



- centrage + chanfreinage
- Zentrieren + Abschrägen
- centering + chamfering

POSTE - STATION 4



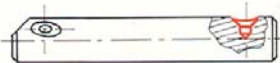
- perçage
- Bohren
- drilling
- Ø 6,75

POSTE - STATION 5



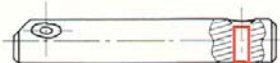
- chanfreinage
- Abschrägen
- chamfering

POSTE - STATION 6



- centrage + chanfreinage
- Zentrieren + Abschrägen
- centering + chamfering

POSTE - STATION 7



- perçage
- Bohren
- drilling
- Ø 3,8

POSTE - STATION 8



- chanfreinage
- Abschrägen
- chamfering

POSTE - STATION 9

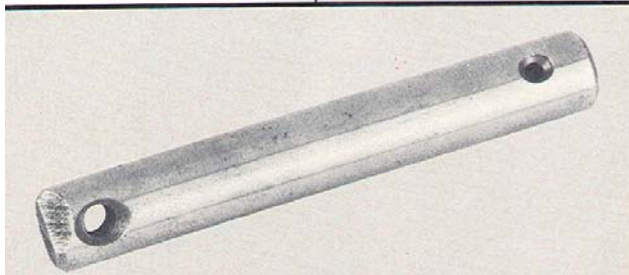


- taraudage
- Gewindebohren
- tapping
- M 8

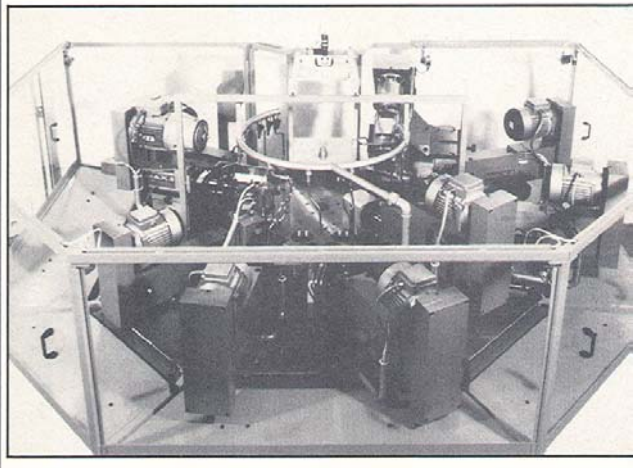
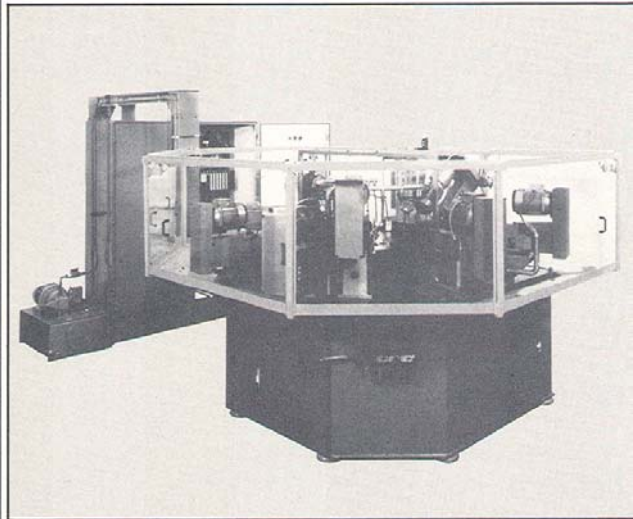
POSTE - STATION 10



- alésage
- Ausreiben
- boring
- Ø 4,045



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



CARACTERISTIQUES PRINCIPALES
HAUPTSÄCHLICHE DATEN
MAIN FEATURES

- Production horaire : 274 pièces, soit 9 opérations d'usinage en un cycle de 13 secondes.
 - Nombre d'unités : 1 MAX 4 / UA 4, 8 MAX 3.
 - Serrage mécanique des pièces par rondelles élastiques, desserrage par vérin hydraulique.
 - 2 trous radiaux chanfreinés aux 2 extrémités.
-
- Stundenleistung : 274 Werkstücke, D.H. 9 Bearbeitungsvorgänge in einem Syklus von 13 Sekunden.
 - Zahl an Bearbeitungseinheiten : 1 MAX 4 / UA 4, 8 MAX 3.
 - Mechanische Spannung der Teile durch Elastikscheiben, Entspannung durch Hydraulikzylinder.
 - 2 radiale Bohrungen werden an beiden Enden abgeschrägt.
-
- Hourly output : 274 workpieces, I.E. 9 machining operations in a 13 sec. cycle.
 - Number of tooling units : 1 MAX 4 / UA 4, 8 MAX 3.
 - Mechanical clamping of the pieces with elastic washers, unclamping with hydraulic jack.
 - 2 radial holes are chamfered at both ends.