

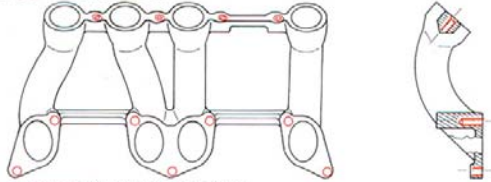
Detailed drawings of this machine can be sold on request

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

**POSTE - STATION 1**

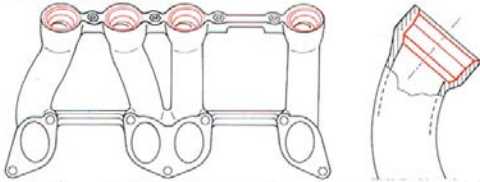
- chargement - déchargement manuel
- manuelle Ladung / Entladung
- Manual loading / unloading

**POSTE - STATION 2**



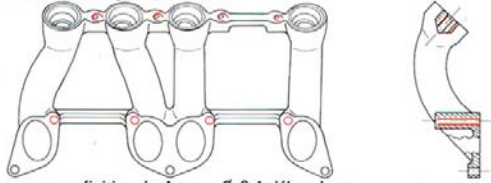
- perçage simultané de 11 trous
- 2 Ø 8,4 débouchants
- 1 Ø 8 débouchant
- 4 Ø 8,4 borgnes
- 4 Ø 5 débouchants avec foret étagé pour chanfreinage
- gleichzeitiges Bohren von 11 Durch.
- 2 durchgehende diam. 8,4
- 1 durchgehendes diam. 8
- 4 blinde diam. 8,4
- 4 durchgehende diam. 5 mit Stufenbohrer zur Eingangsabfasung
- simultaneous drilling 11 holes
- 2 through holes diam. 8,4
- 1 through hole diam. 8
- 4 blind holes diam. 8,4
- 4 through holes with step drill for chamfering

**POSTE - STATION 3**

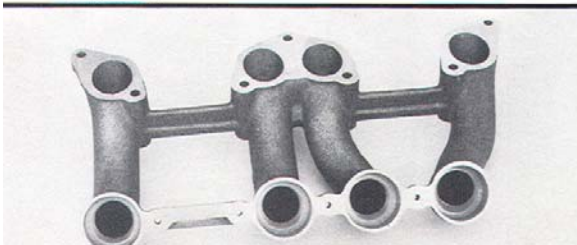


- 4 alésages Ø 45 ± 0,1 avec portée conique et chanfrein d'entrée. surépaisseur à usiner : 2 mm
- Kegelförmiges Ausreiben 4 x Ø 45 ± 0,1 und Abschrägen vom Locheingang. zu bearbeitende Überdicke = 2 mm
- Taper reaming 4 x Ø 0,45 ± 0,1 and chamfering hole mouth. Overthickness to be tool = 2 mm

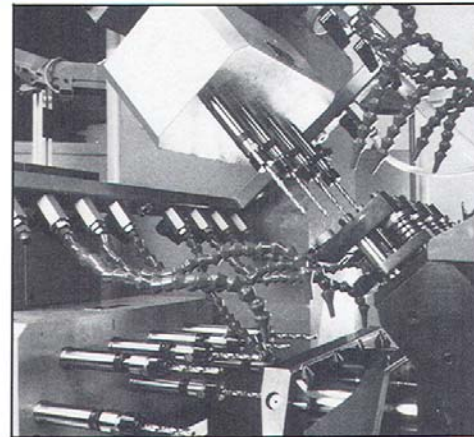
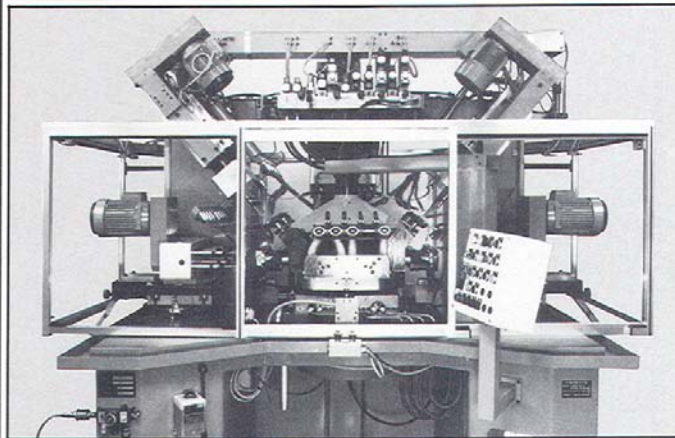
**POSTE - STATION 4**



- perçage finition de 4 trous Ø 8,4 débouchants
- Taraudage de 4 trous M6.
- bohren 4 durchgehende diam. 8,4 (Endbearbeitung)
- Gewindebohren 4 x M6
- finishing drilling 4 of through holes diam. 8,4
- tapping 4 holes M6



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



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

- production horaire : 115 pièces/heure
- nombre d'unités : 1 MAX 3, 1 MAX 3 T
- 2 ensembles UA 4/ tête à broches multiples motorisée
- 1 ensemble UA 4/ unité d'alésage multiple
- 23 opérations d'usinage en 31,5 secondes
- bridage hydraulique sur face de référence avec dispositifs anti-vibratoires
- pré-positionnement de la pièce avant bridage
- dimensions de la pièce : env. 400 x 180 x 75
- Stundenleistung : 115 Stück
- Zahl an Bearbeitungseinheiten : 1 MAX 3, 1 MAX 3 T
- 2 UA 4/Mehrspindelkopf (Direktantrieb)
- 1 UA 4/Mehrfachausdreheinheit
- 23 Bearbeitungsvorgänge in 31,5 Sekunden
- Hydraulische Spannung auf Bezugsfläche, mit Antivibrationsvorrichtung
- Vorpositionieren des Werkstückes vor der Spannung
- Masse des Werkstückes : ca. 400 x 180 x 75
- Hourly output: 115 workpieces
- Number of tooling units: 1 MAX 3, 1 MAX 3 T
- 2 UA 4/Multispindle head (direct-driven)
- 1 UA 4/Multiple boring unit
- 23 tooling operations within 31,5 seconds
- Hydraulic clamping on the reference face, with antivibration device
- Workpiece pre-positioning before clamping
- Workpiece sizes: approx. 400 x 180 x 75