

Detailed drawings of this machine can be sold on request

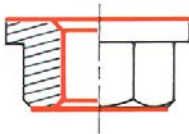
GAMME D'USINAGE
ARBEITSABLAUF
MACHINING SEQUENCE

①

- chargement automatique de l'ébauche
- Automatische Ladung eines Rohteiles
- automatic loading of a rough piece

②

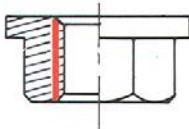
- usinage de l'ébauche, possibilité de :
 - fraisage des 2 faces
 - chanfreinage
 - calibrage du diamètre



- Bearbeitung des Rohteiles, mit folgenden Möglichkeiten :
 - Fräsen der 2 Seiten
 - Abschrägen
 - Durch. Kalibrieren

- machining of the rough piece with the following possibilities :
 - milling of 2 faces
 - chamfering
 - calibrating of the diameter

③



- taraudage
- Gewindebohren
- tapping

④

- évacuation automatique
- Automatische Ableitung
- automatic ejection

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES
HAUPTSÄCHLICHE DATEN
MAIN FEATURES

- production horaire : 1600 écrous
- usinage et taraudage d'écrous de 1/4" à 7/8" ou de M 4 à M 24
- cycles possibles : - fraisage 1 ou 2 faces + taraudage
- taraudage seul
- alimentation automatique des ébauches
- mise en position des pièces par manipulateur hydraulique
- serrage des pièces par mandrin hydraulique
- commande centralisée des mouvements par arbre à cames
- visualisation fonctions et défauts machine
- nombre d'unités : 2 MAX 3 TE, 2 MAX 4, 2 UA 4
- temps de changement de série : 30 minutes
- machine brevetée

- Stundenleistung : 1600 Muttern
- Bearbeitung und Gewindebohren von 1/4" muttern bis 7/8" muttern oder von M 4 bis M 24
- Mögliche Zyklen : - Fräsen von 1 oder 2 Seiten + Gewindebohren
- Gewindebohren allein
- Automatische Zuführung der Rohteile
- Ausrichten der Stücke mittels einen hydraulischen Manipulator
- Stückspannung durch hydraulisches Futter
- Zentralsteuerung der Bewegungen durch Nockenwellen
- Funktion- und Fehleranzeige
- Anzahl Bearbeitungseinheiten : 2 MAX 3 TE, 2 MAX 4, 2 UA 4
- Serienwechselzeit : 30 Minuten
- Maschine patentiert

- hourly output : 1600 nuts
- machining and tapping of nuts 1/4" up to 7/8" or M 4 up to M 24
- possible machining operations : - milling of 1 or 2 faces + tapping
- tapping only
- automatic feeding of rough pieces
- positioning of the pieces by hydraulic handler
- hydraulic clamping of the work pieces
- drive motions by central cam-shaft
- visual display of the machine functions and errors
- number of machining units : 2 MAX 3 TE, 2 MAX 4, 2 UA 4

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

