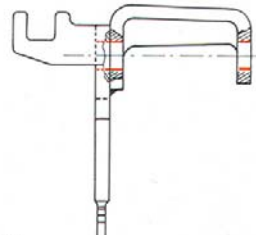


GAMME D'USINAGE
ARBEITSABLAUF
TOOLING RANGE

POSTE - STATION 1

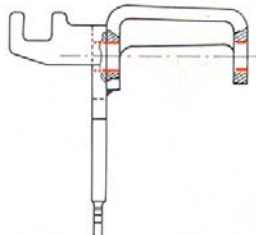
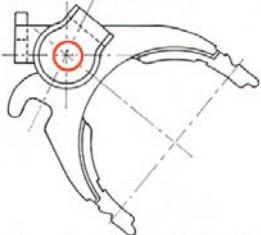
- chargement - déchargement automatique
 — manuelle Ladung / automatische entladung
 — manual loading / automatic unloading

POSTE - STATION 2



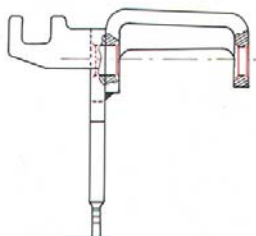
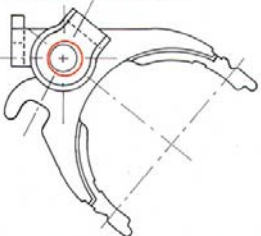
- redressage par fraisage au diamètre 12,6
 — Ausfräsen diam. 12,6
 — milling dia. 12,6

POSTE - STATION 3

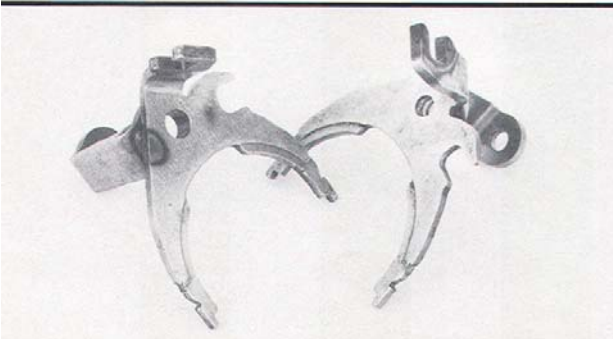


- alésage finition diamètre 13,04 H 9
 — Ausreiben (Endbearbeitung) diam. 13,04 H 9
 — finishing reaming dis. 13,04 H 9

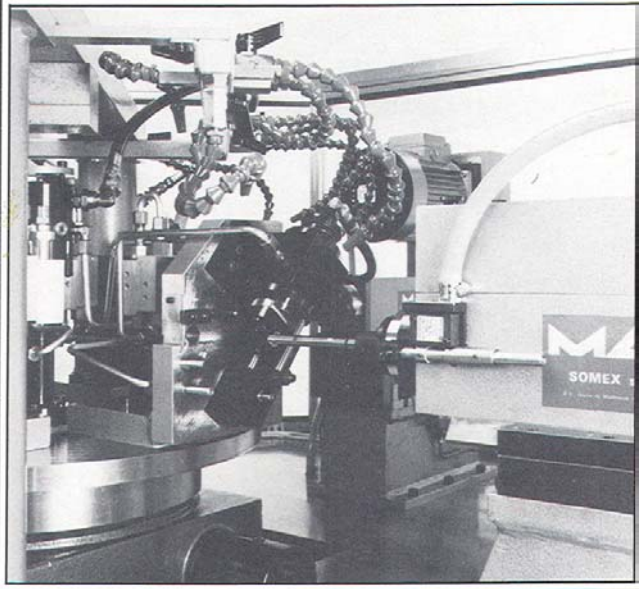
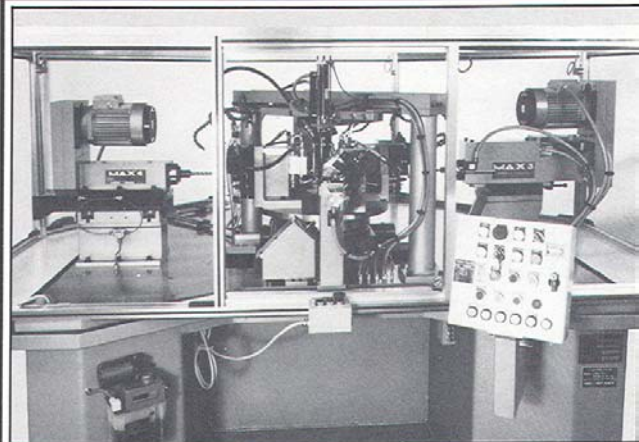
POSTE - STATION 4



- ébavurage aux 4 faces des 2 alésages Ø 13,04 H 9
 — Entgraten der Eingänge und Ausgänge beider Bohrungen Ø 13,04 H 9
 — Deburring the 4 sides of both bores Ø 13,04 H 9.



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
- 3 opérations d'usinage en 15 secondes
- nombre d'unités d'usinage : 2 MAX 4/UA 4, 1 MAX 3 H
- chargement - déchargement avec mise en référence automatique
- bridage hydraulique de la pièce avec dispositif anti-vibratoire

- *Stundenleistung : 190 Stücke*
- *Zahl an Bearbeitungseinheiten : 2 MAX 4/UA 4, 1 MAX 3 H*
- *3 Bearbeitungsvorgänge in 15 Sekunden*
- *Manuelle Ladung / Entladung mit automatischer Positionierung*
- *Hydraulische Werkstückspannung mit Flansch und Antivibrationsvorrichtung*

- hourly output : 190 workpieces
- 3 tooling operations within 15 seconds
- Number of tooling units : 2 MAX/UA 4 - 1 MAX 3 H
- Manual loading/unloading with automatic positioning
- Workpiece hydraulic clamping, with flange and antivibration device