

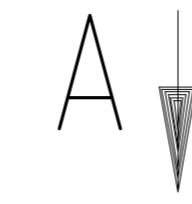
Ansicht A

ohne Revolver 1/2 dargestellt

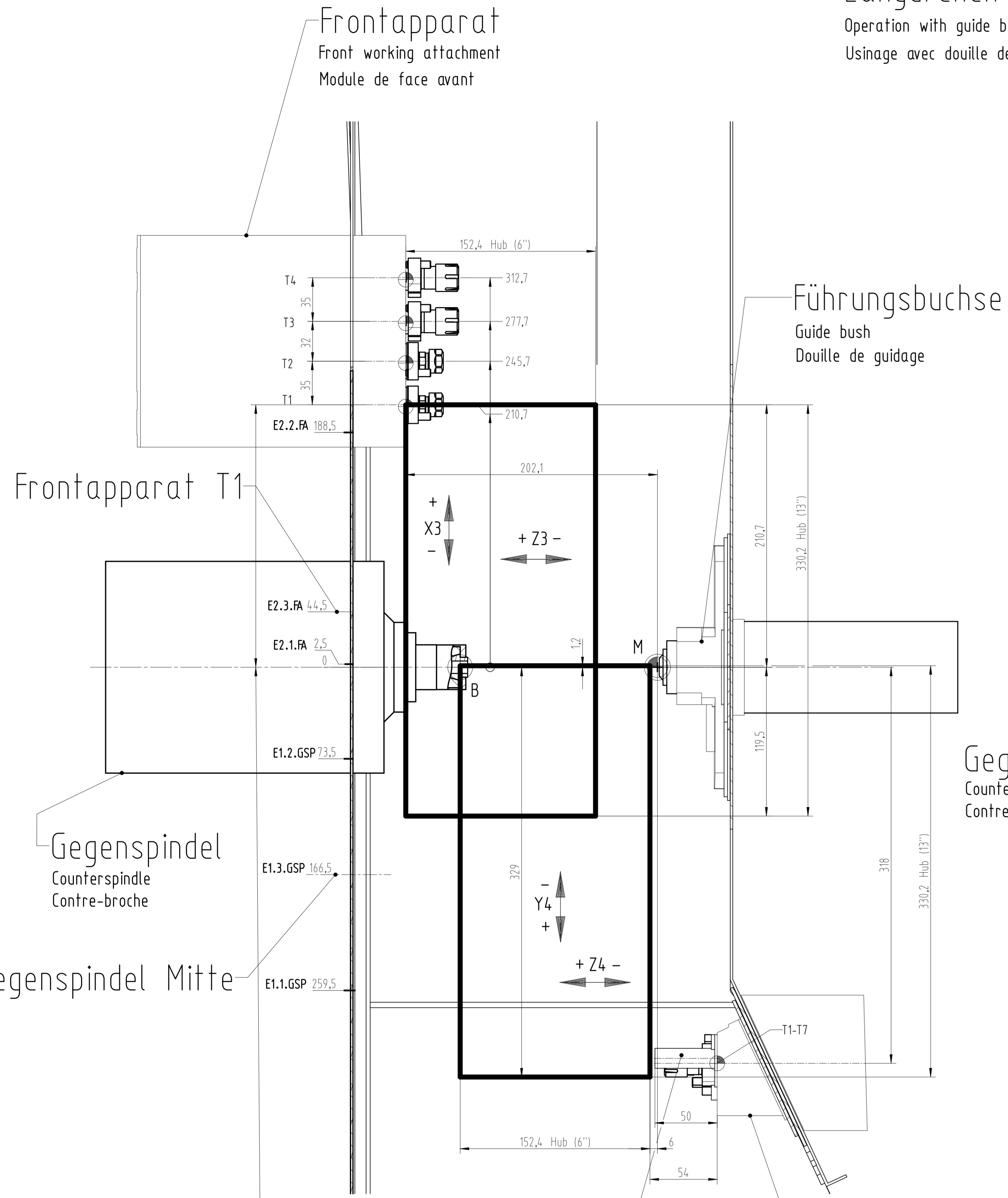
Langdrehen

Operation with guide bush

Usinage avec douille de guidage

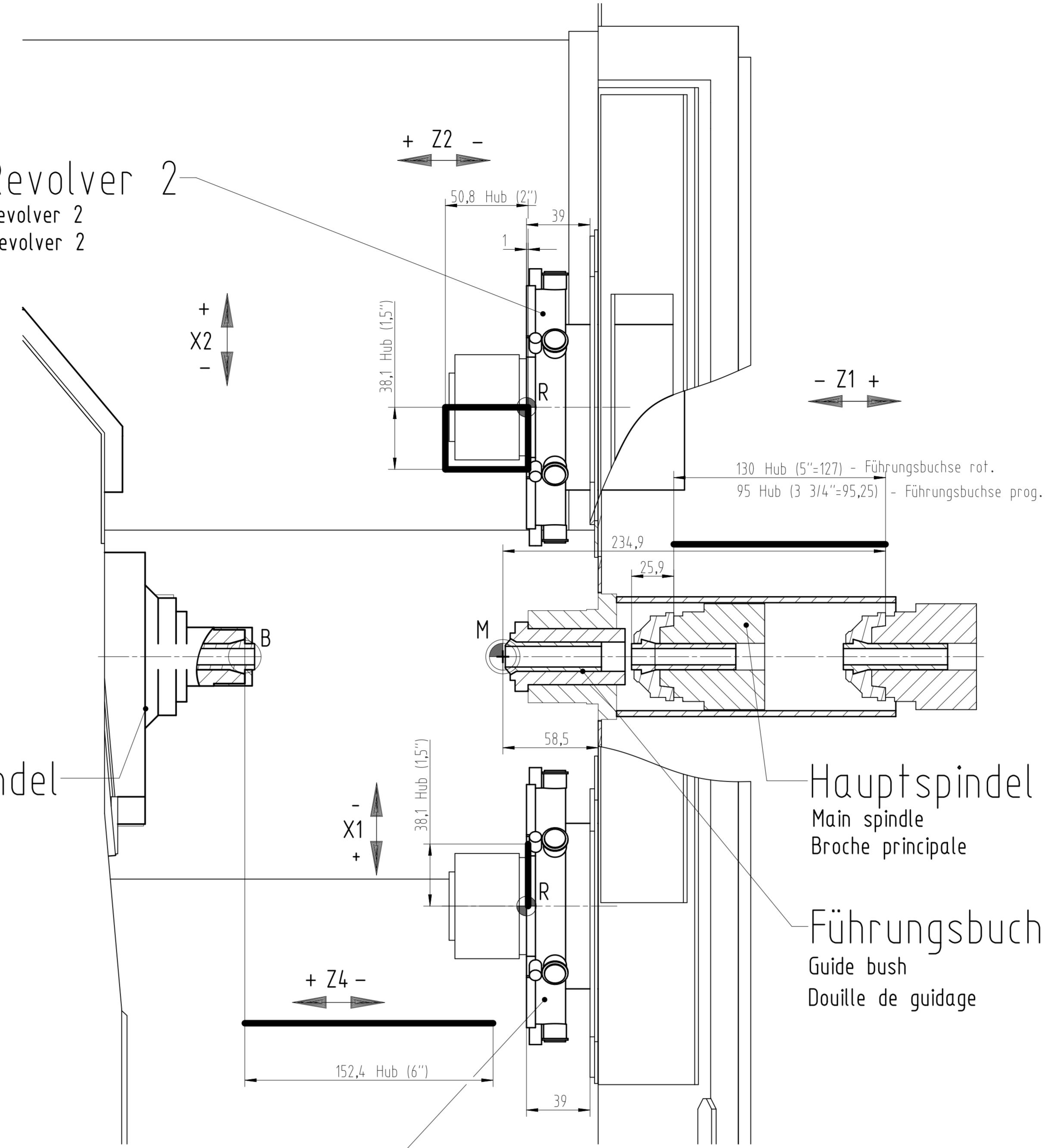


Darstellung ohne Rückapparat

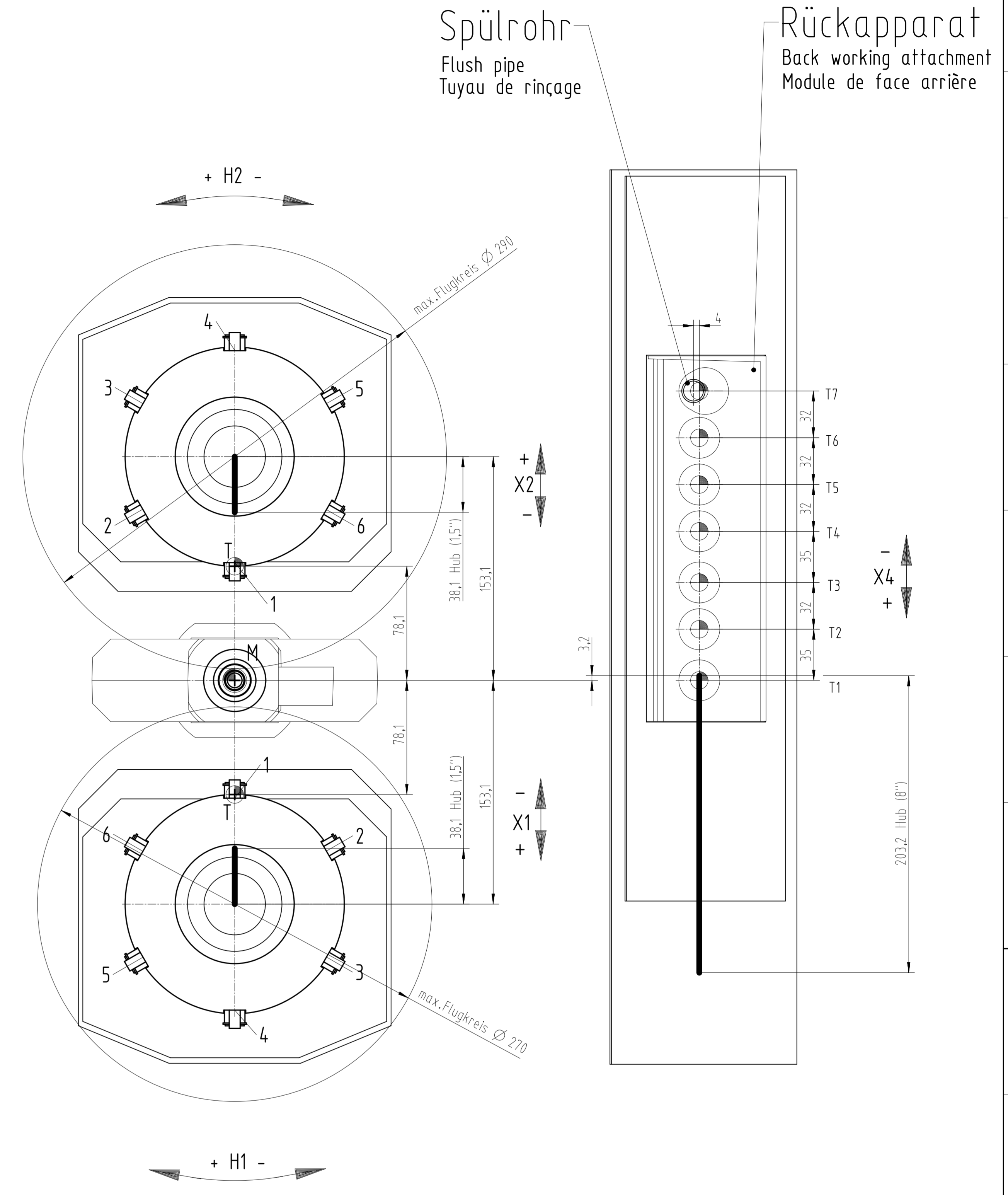


zulässige Abstände zwischen Frontapparat und Gegenspindel
 min. Abstand 208
 min. distance 208
 Distance min. 208
 max. Abstand 350
 max. distance 350
 Distance max. 350

Revolver 2
 Revolver 2
 Revolver 2



Revolver 1
 Revolver 1
 Revolver 1



E2.1 + E2.2: Bereich Stellung FA für Eichen

E1.1 + E1.2: Bereich Stellung GSP für Eichen

E2.3: Position Station T1 für Eichen

E1.3: Position Spindelmitte GSP für Eichen

Durch eine Kollisionsüberwachung der Teilsysteme zueinander sind die dargestellten Gesamtverfahrwege teilweise eingeschränkt.

The total travel distances shown are partially restricted by collision monitoring of the subsystems among each other.
 De par une surveillance de la collision des systèmes partiels entre eux, les courses de déplacement totales représentées sont partiellement limitées.

M = Maschinennullpunkt
 Machine zero point
 Point d'origine de machine

R = Referenzpunkt
 Reference point
 Point de référence

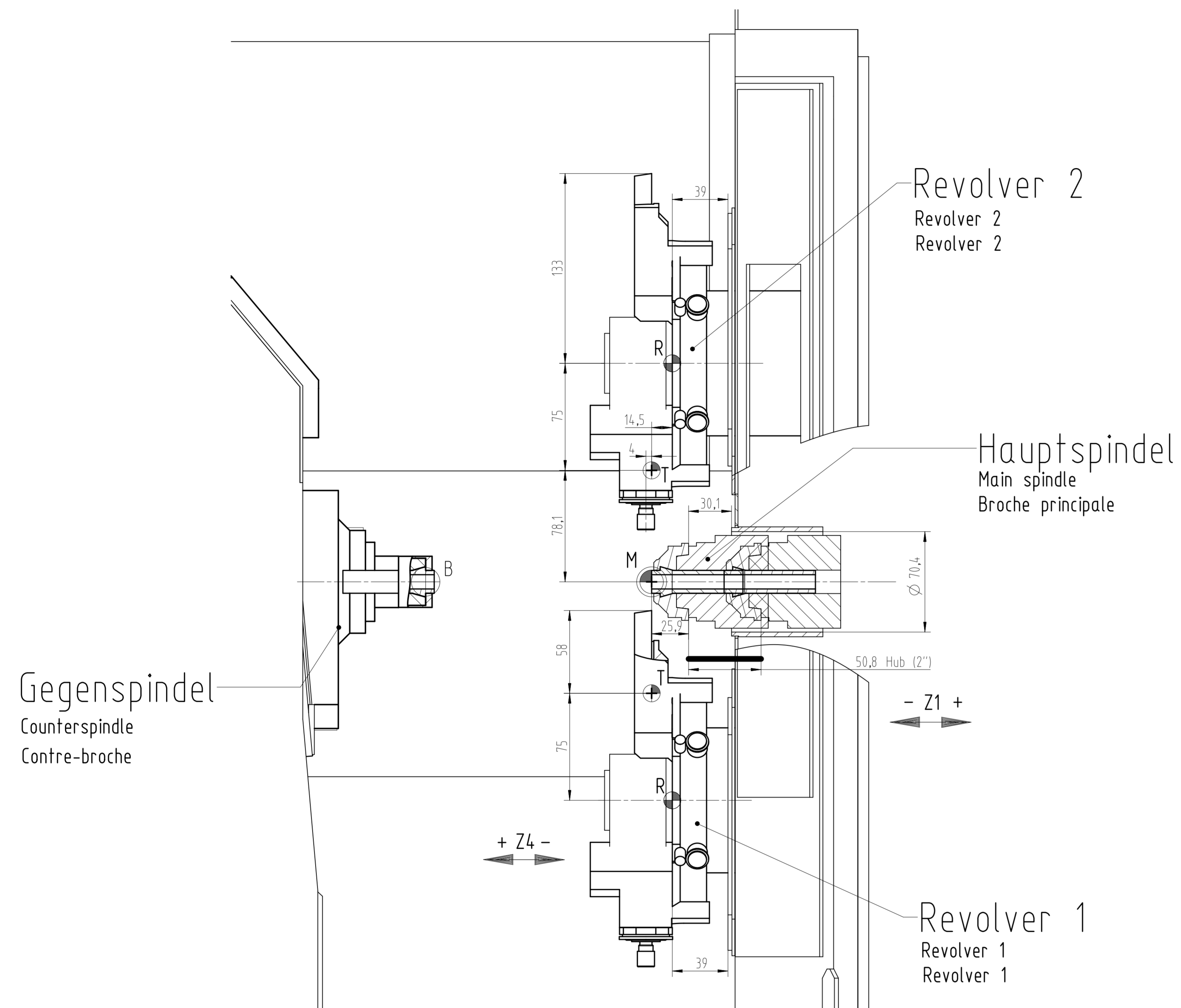
B = Bezugspunkt
 Reference point
 Point de repère

T = Werkzeugträgernullpunkt
 Workpiece carrier zero point
 Point d'origine de porte-outils

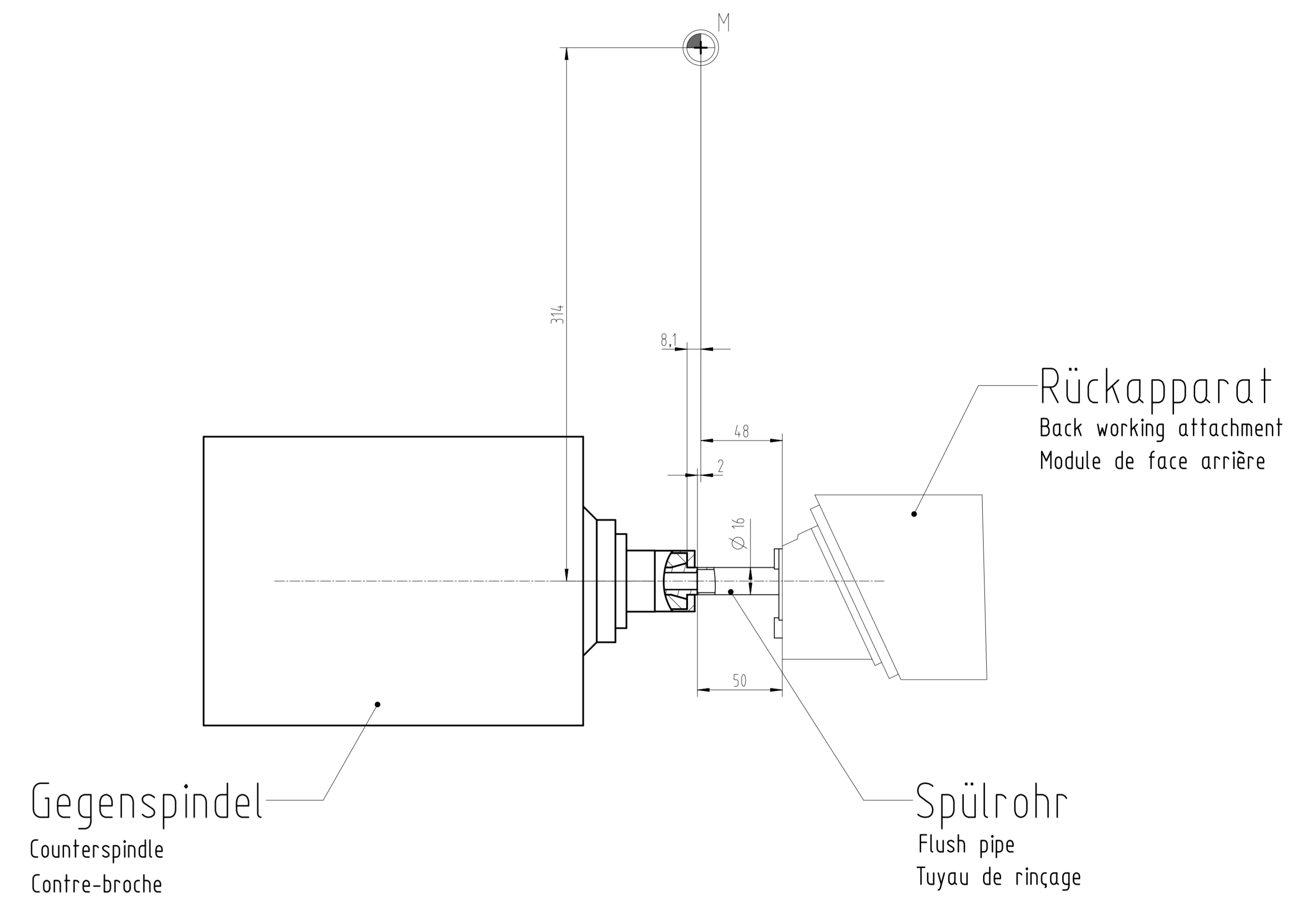
Work area		Arbeitsraum TNL12		Machinenummer 12078058	
Zone de travail		Arbeitsraum TNL12		Machinenummer 12078058	
Erstellt durch boisfb	Gezeichnet von boisfb	Technische Referenz FE/BaumardD	Dokumentnummer 10071624-61	Umfang 07	Blatt 09/08
Schaltplan 00_W08_000000		Ausgabedatum 18.01.2021		Anzahl 500000052965	

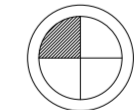
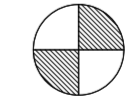
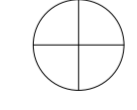

Kurzdrehen
Short rotation
Courte rotation

Darstellung ohne
Rückapparat



Ausspülen durch den Rückapparat
Rinse through back working attachment
Rincer module de face arrière



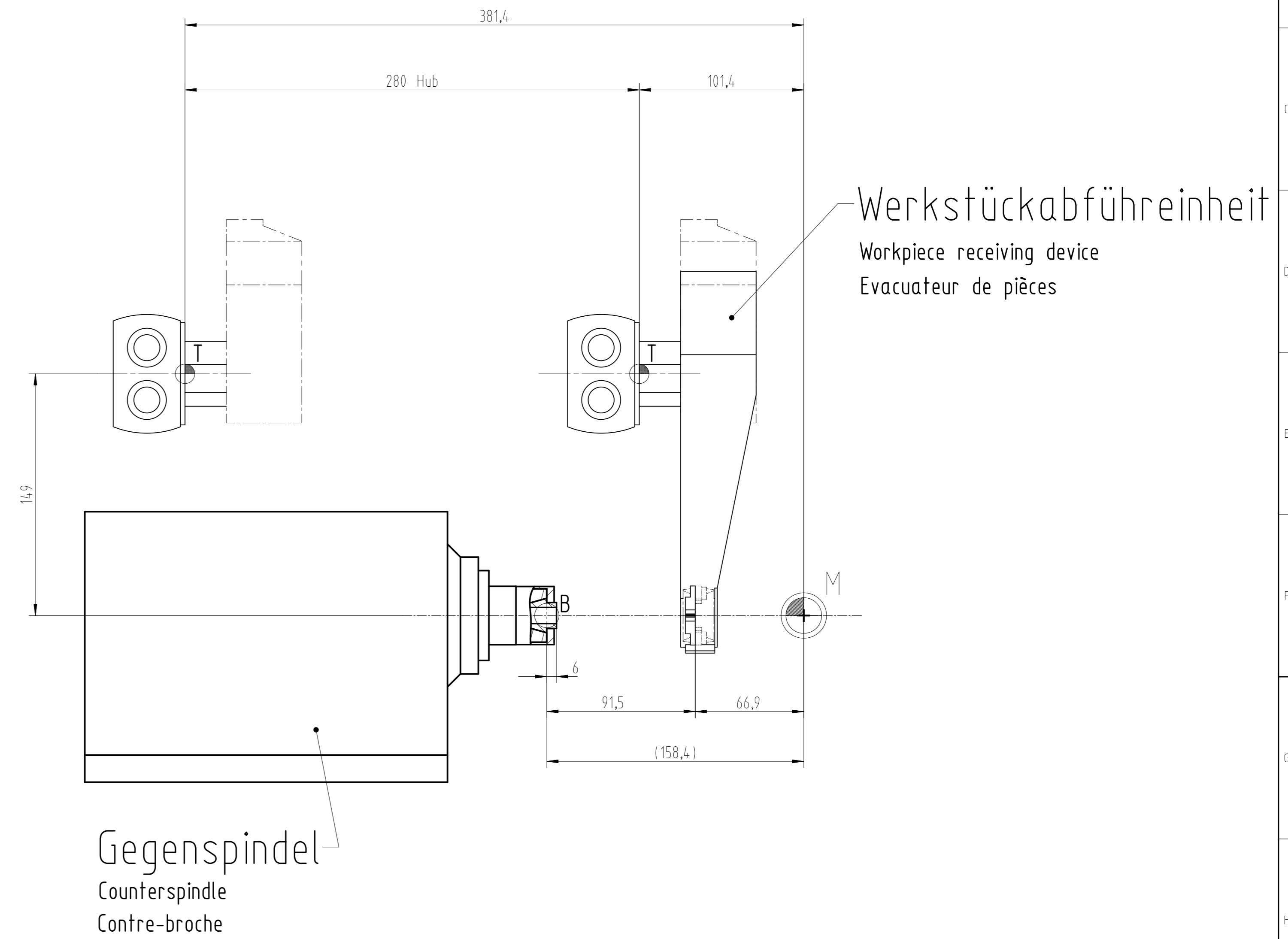
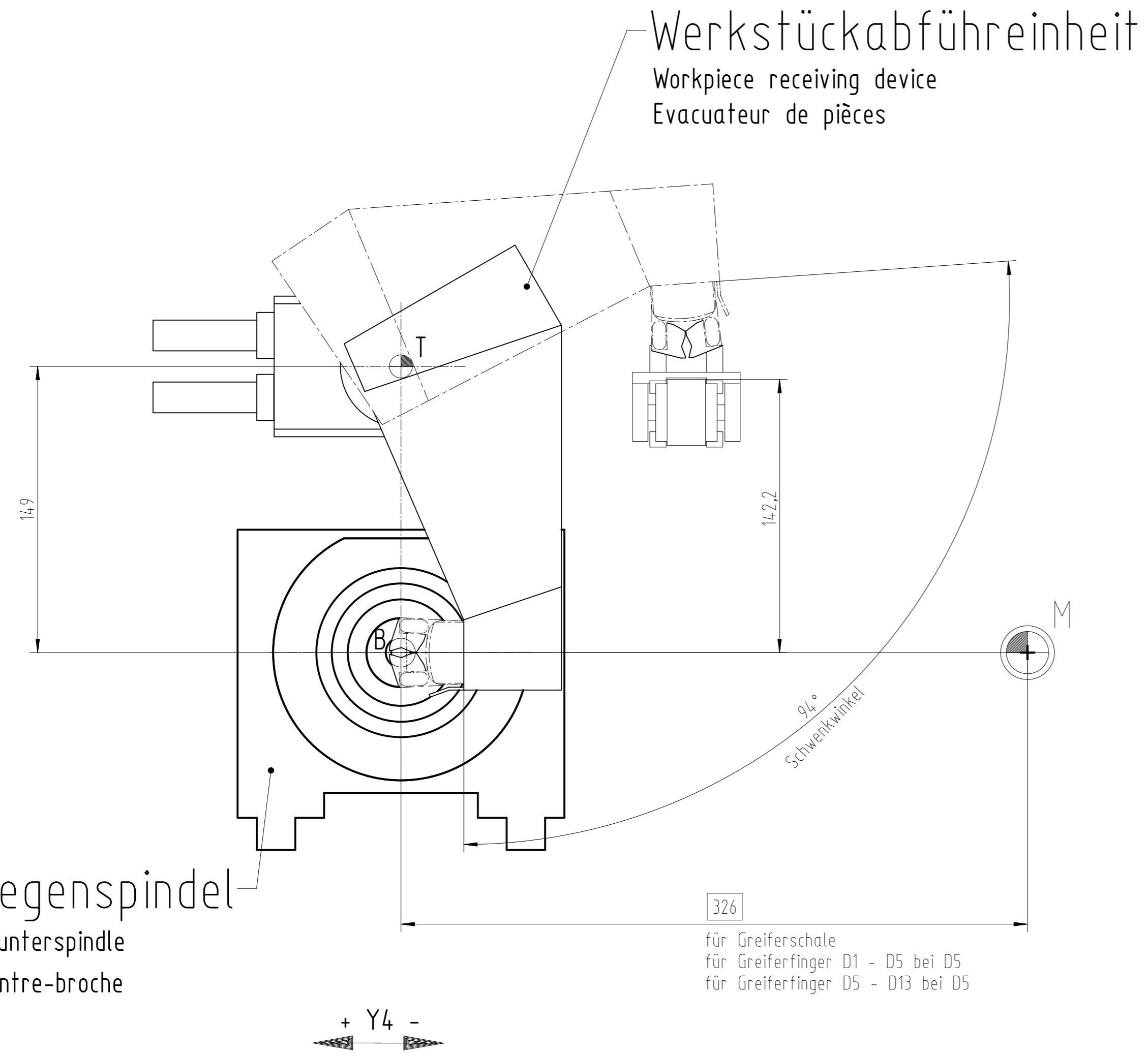
-  M = Maschinennullpunkt
Machine zero point
Point d'origine de machine
-  R = Referenzpunkt
Reference point
Point de référence
-  B = Bezugspunkt
Reference point
Point de repère
-  T = Werkzeugträgernullpunkt
Workpiece carrier zero point
Point d'origine de porte-outils

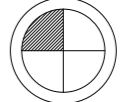
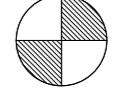
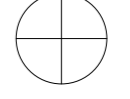
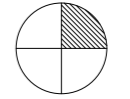
Work area	Arbeitsraum TNL12		Machine number	12078058
Zone de travail	Produktionsjahr	100711524-61	Blatt	07
	Produktionsdatum	18.01.2021	Blatt	0003
	Produktionsnummer	500000025065		



Abgreifposition Werkstückabführeinheit

Pick-up position
Position de reprise



-  M = Maschinennullpunkt
Machine zero point
Point d'origine de machine
-  R = Referenzpunkt
Reference point
Point de référence
-  B = Bezugspunkt
Reference point
Point de répere
-  T = Werkzeugträgernullpunkt
Workpiece carrier zero point
Point d'origine de porte-outils

Work area	INDEX		Titel Arbeitsraum TNL12	
Zone de travail	TRAUB		zusätzlicher Titel	
	Erstellt durch: bdschb	Genehmigt von: Baumanns	Technische Referenz: FE/BaumarrD	Materialnummer 12078058
	Sprache de	Ausgabedatum 18.01.2021	Dokumentnummer 1001162461	Version 07
	Schutzvermerk ISO 18018 beachten		Änderungsnummer 500000025965	Blatt 03/03