

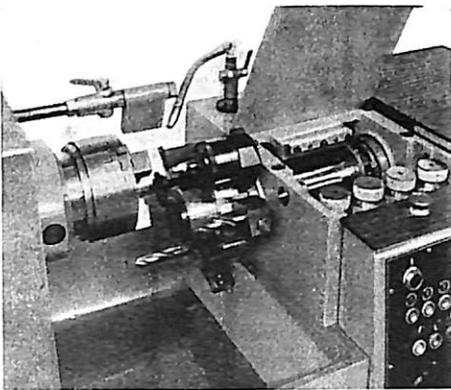
**MANURHIN**

68 - MULHOUSE

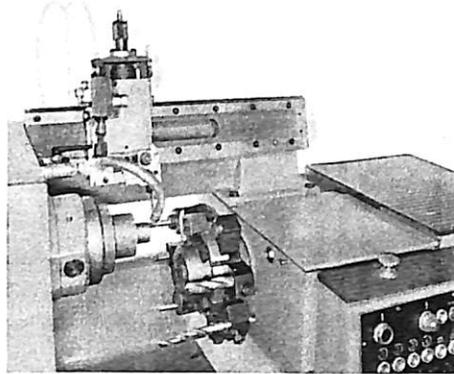
FRANCE

Telefon (89) 45.14.01

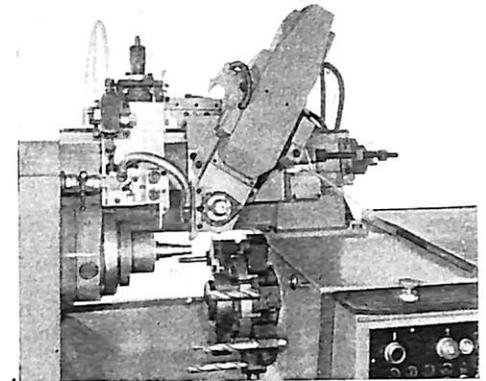
Télex : 87930



Typ A



Typ B



Typ C

## DECORMAT 50

Bauart Kirchhofer

Möglichkeiten, die durch die Varianten B und C des DECORMAT 50 geboten werden.

Die Variante B des DECORMAT 50 ist mit einem Querschlitzen ausgerüstet, welcher ohne weiteres für Abstechen, Einstecken oder Planbearbeitung verwendet werden kann. Der Einsatz dieses Schlittens kann vor, während oder nach Verwendung der Revolverkopfwerkzeuge programmiert werden.

Die Variante C des DECORMAT 50 ist mit einem Querschlitzen und einem Mehrschnitt - Kopierschlitten ausgerüstet. Der gleichzeitige Einsatz der Revolverkopfwerkzeuge und der Querschlitzen erlaubt äusserst kurze Fertigungszeiten zu erreichen, sowohl für mittlere als auch grosse Serien, wobei die grossen Anwendungsmöglichkeiten der Maschine beibehalten werden.

### Technische Daten

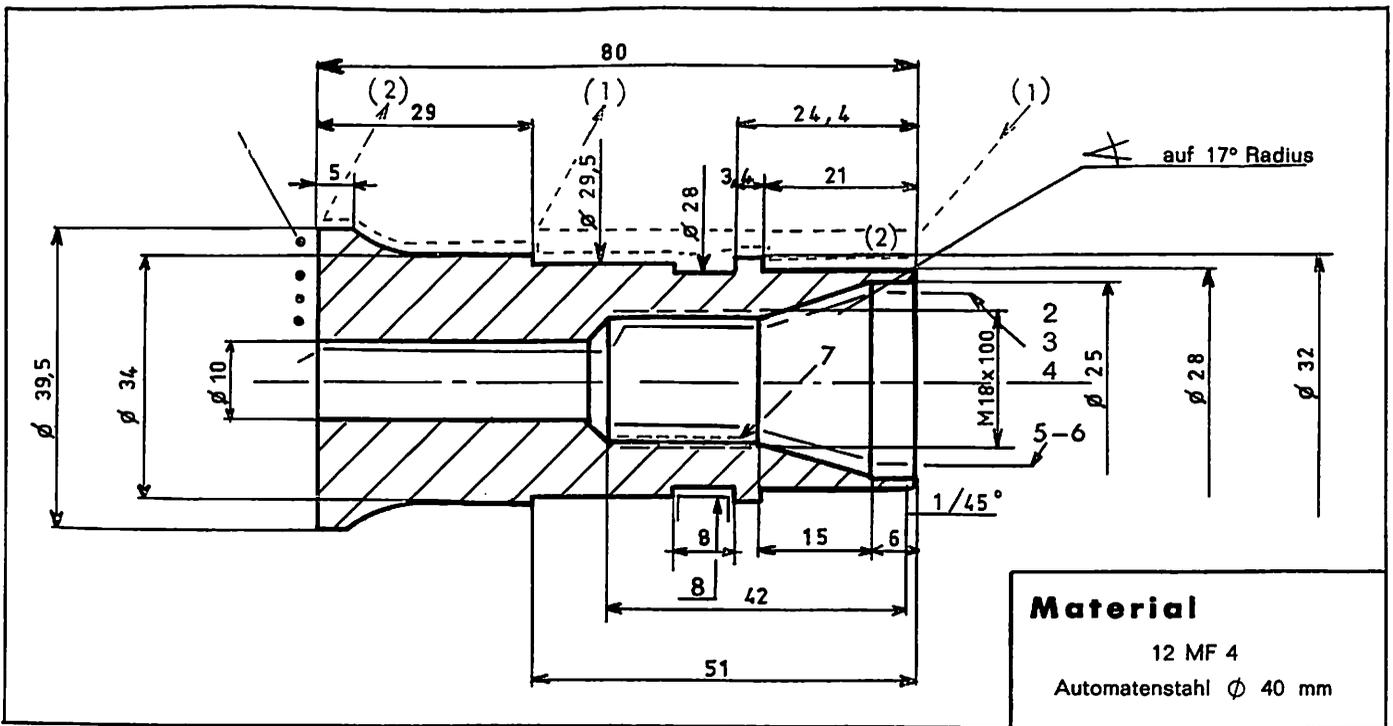
Querschlitzen (auf DECORMAT Typ B oder C montiert)

- Steuerung durch einfachwirkenden hydraulischen Zylinder.
- Der Querschlitzen kann nach Wunsch auf den Schlittenträgerbalken eingestellt werden.
- Mikrometrische Einstellung der Längsstellung des Werkzeughalters auf dem Schlitten.
- Ende des Hubes durch mechanische positive Anschläge.
- Querweg : 50 mm.
- Einstellen des Arbeitsvorschubs durch Mengenregler (10 bis 180 mm/min.).
- Einstellen des Eilgangvorschubs durch bewegliches Plättchen.

Kopierschlitten (auf DECORMAT Typ C montiert).

- Hydraulisches Mehrschnitt - Kopiergerät « DUPLOMATIC » Typ « T 50/80 CICLEL ».
- Um 60° geneigter Aufbau des Kopierschlittens auf dem Längsbalken.
- Möglichkeit während des gleichen Zyklus 1, 2, 3 oder 6 Kopierschnitte auszuführen (Schruppen, Halbfertig- und Fertigdrehen)
- Längsvorschubgeschwindigkeit durch Mengenregler einstellbar (10 bis 400 mm/min.).
- Längshub des Kopierschlittens : 150 mm.
- Querweg : 80 mm auf Radius von der Spindelachse ab.

Siehe auf der Rückseite Bearbeitungsbeispiel auf DECORMAT Typ C.



### Arbeitsfolge

Revolverkopf		Bearbeitungs- durchmesser	Schneitgeschw. m/min.	Spindelrevzahl U/min.	Vorschub mm/U in 0,01	Vorschub mm/min.	Bearbeitungs- länge	Zeit in Sek.	Nebenzeiten in Sek.	Bearbeitungs- zeit in Sek.
1	Anschlag									
2	Zentrieren auf $\phi$ 23,5	23,5	22,5	300	15	45	12	16		
3	Bohren auf $\phi$ 17	17	32	600	20	120	39	20		
4	Bohren auf $\phi$ 10	10	37	1200	10	120	46	23		
5	Kopieren, Innenvordrehen auf $\phi$ 24	24	90	1200	10	120	26	13		
6	Kopieren, Innenfertigdrehen auf $\phi$ 25	25	95	1200	10	120	26	13		
7	Gewindebohren $\phi$ 18 x 100	18	8,5	150	100	150	21x2	19		
8	Rillenübergang auf $\phi$ 28	32	60	600	5	30	3	6		
Totzeiten								26		
Revolverkopf - Schaltzeit								136		136
<b>Kopiervorrichtung</b> (nur Typ C) -----										
(1)	Kopieren, Vordrehen Vorderteil	40	152	1200	10	120	53	26,5		
(2)	Kopieren, Formfertigdrehen	40	152	1200	10	120	83	41,5		
Totzeiten								6		
Gesamtzeit Kopiergerät								74,0	56,5	17,5
<b>Schlitten</b> (Typ B und C) . . . . .										
①	Abstechen	40	76	600	10	60	16	16		
Totzeiten								1		
Gesamtzeit Schlitten								17	8,5	8,5
Gesamtzeit pro Stück Theoretische Stundenleistung : 22 Stück								<b>162,0</b>		
<b>DARSTELLUNG DER AUFTEILUNG DER BEARBEITUNGSZEITEN</b>										

