

Questionnaire

Questionnaire ci-dessous et tableau en page 2 à compléter / Questionnaire below and table on page 2 to be completed

Machine

Marque machine / Brand of Machine		
Référence machine / Machine reference		
Type de machine / Type of Machine	Vertical	
	Horizontal	
Type de cône / Type of Taper		
Dessin nez de broche machine / Technical drawing of the machine spindle nose	PDF	
	DWG	
	STEP	
Dessin Bras changeur (pour Appui) / Drawing of changer arm (for support)	(Fig 10)	
Puissance broche machine / Power of the machine spindle	kW	
Couple broche machine / Torque of the machine spindle	N.m	
Vitesse maxi de la broche machine / Maximum speed of the machine spindle	rpm	
Vitesse mini de la broche machine / Minimum speed of the machine spindle	rpm	
Type de lubrifiant / Type of coolant	Oil	
	Emulsion	
	MQL	
Pression arrosage par le centre / Pressure of the thru internal coolant	Bars	
Pression arrosage externe / Pressure external coolant	Bars	
Filtration arrosage par le centre / Degree of filtration for the internal coolant		
Filtration arrosage externe / Degree of filtration for the external coolant		
Poids maxi de la tête / Max. head weight	Kg	
Encombrement maxi de la tête / Max. head dimensions		

Tête / Head

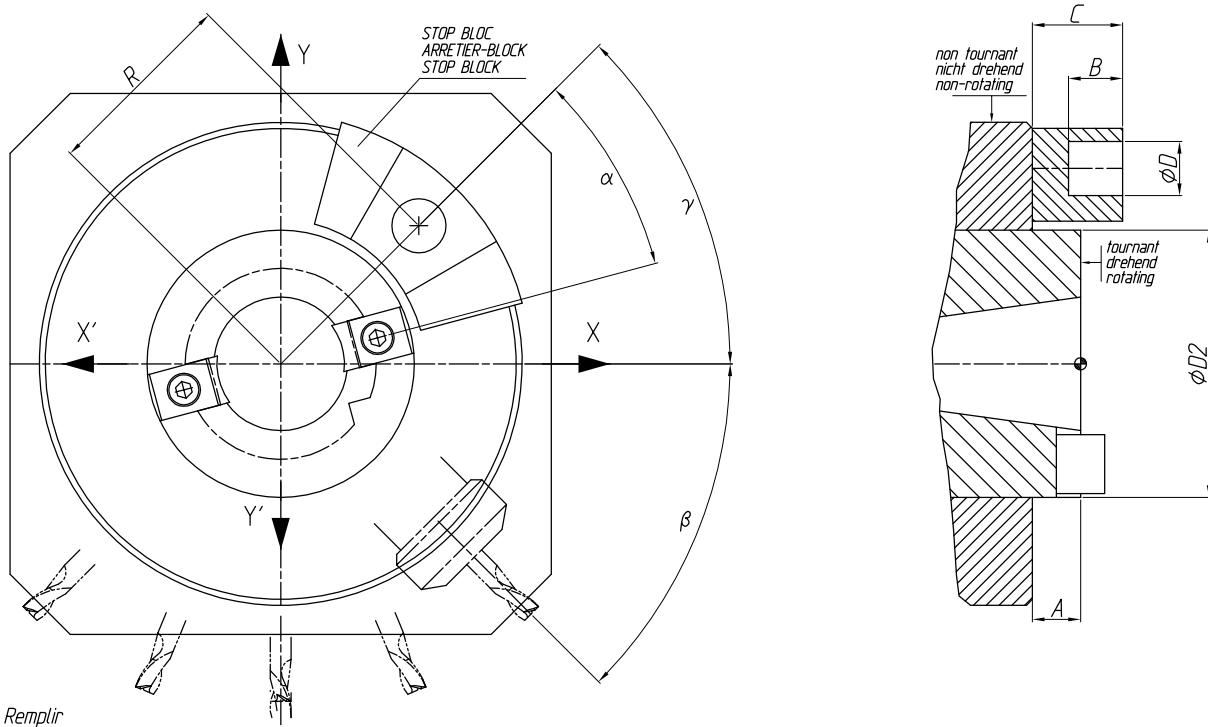
Orientation indexion souhaitée / Orientation desired location device	360° (Fig 7)		
	360°+4x90° (Fig 8)		
	4x90° (Fig 9)		
Type d'indexion souhaitée / Type desired location device	1A (Fig 2-5A)	1B (Fig 2-5B)	
	2A (Fig 3-6A)	2B (Fig 3-6B)	
	3A (Fig 4-6A)	3B (Fig 4-6B)	
Rayon d'indexion / Radius of the location pin	(Fig 1)	mm	
Type de Graissage souhaité / Type of lubrication desired	Graisse/Grease		
	Brouillard d'huile / Oilmist		
Vitesse souhaitée / Desired speed			rpm
Rapport de vitesse souhaité / Desired ratio	R=	/	
Type sortie de broche souhaité / Desired type of spindle output			
Si déjà une tête PIBO qui se monte sur cette machine N° de série / If you already have a PIBO head that fits on this machine: Serial number			

Usinage / Working

Type de matière à usiner / Type of material to be cut		
Type d'usinage à réaliser / Type of machining to be made		
Puissance d'usinage / Cutting power	kW	
Couple d'usinage / Cutting torque	N.m	
Dessin de la zone d'usinage / Drawing of the cutting area	PDF	
	DWG	
	STEP	

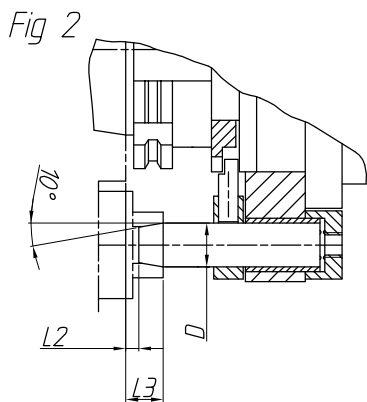
Fig 1

INDEXION - INDEXIERUNG - LOCATION DEVICE

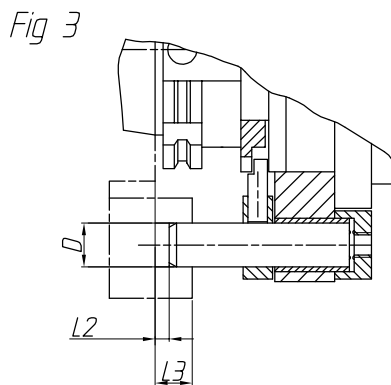


à Remplir
auszufüllen
to be completed

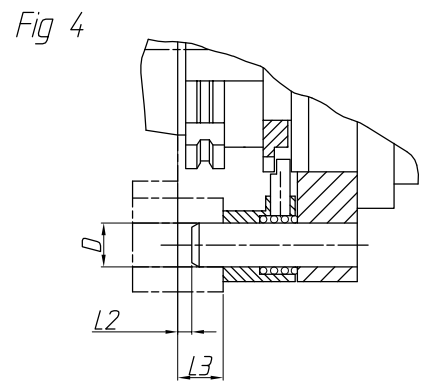
D	ϕ DU DOIGT D'INDEXION	ϕ DES POSITIONNERUNGSSTIFTES	ϕ OF THE LOCATION PIN
D2	ϕ DU NEZ DE BROCHE (partie tournante)	ϕ DER SPINDELNASE (drehend)	ϕ OF THE SPINDLE NOSE (rotating)
R	RAYON DU DOIGT D'INDEXION	RADIUS DES POSITIONNERUNGSSTIFTES	RADIUS OF THE LOCATION PIN
B	EXTREMITE DU DOIGT D'INDEXION (SI EXISTE)	STIRNSEITE DES POSITIONNERUNGSSTIFTES (WENN VORHANDEN)	FRONT OF LOCATION PIN (IF EXIST)
C	EPAISSEUR DU STOP BLOC (SI EXISTE)	HOEHE DES ARRETIER-BLOCK (WENN VORHANDEN)	THICKNESS OF STOP BLOCK (IF EXIST)
A	DISTANCE \odot - FACE D'APPUY	DISTANZ \odot -AUFLAGEFLAECH	DISTANCE \odot -ORIENTATION LOCATION FACE
α	ANGLE ENTRE TAGUETS ET INDEXION	WINKEL ZW. MITNEHMER UND INDEXIERUNG	ANGLE BETWEEN DRIVERS AND LOCATION DEVICE
β	ANGLE ENTRE AXE X ET SORTIE DE BROCHE	WINKEL ZW. X-ACHSE UND SPINDELAUSGANG	ANGLE BETWEEN X-AXIS AND SPINDELOUTPUT
γ	ANGLE ENTRE AXE X ET STOP BLOC	WINKEL ZW. X-ACHSE UND ARRETIER-BLOCK	ANGLE BETWEEN X-AXIS AND STOP BLOCK
L2			
L3			



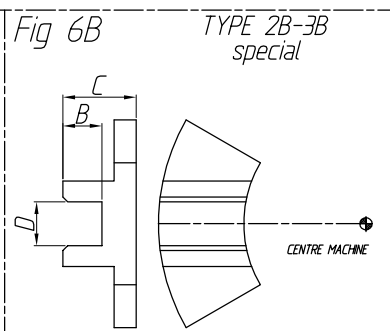
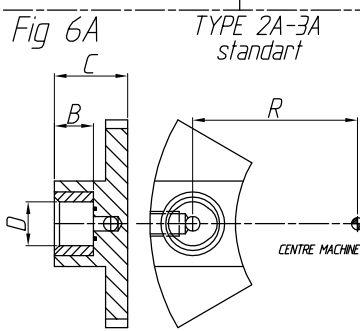
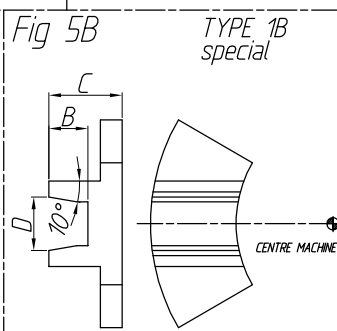
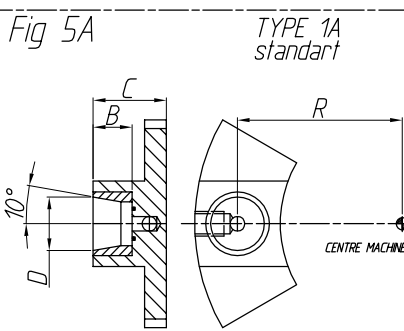
TYPE Goupille cônica 10°mobile
TYP 1 10° Kon. Beweglicher Stift
TYPE 10° Conical moving pin



TYPE Goupille cylindrique mobile
TYP 2 Zyl. Beweglicher Stift
TYPE Cylindrical moving pin



TYPE Goupille cylindrique fixe
TYP 3 Fester Stift, Zyl.
TYPE Cylindrical fixed pin



ORIENTATION- ORIENTIERUNG - ORIENTATION

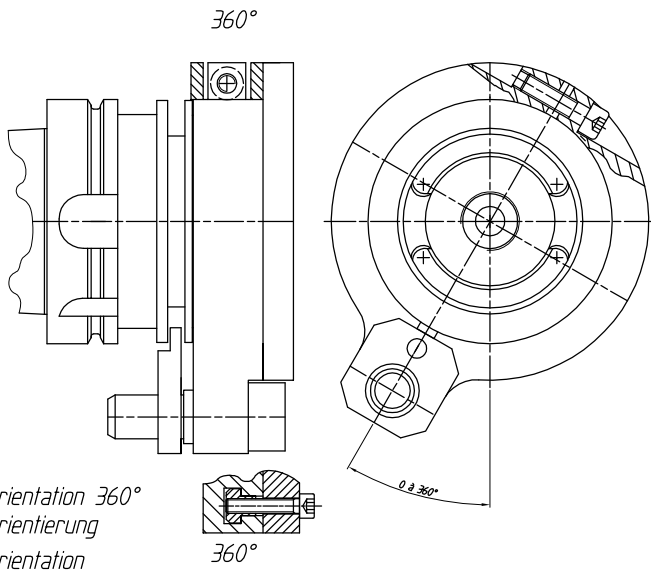


Fig 7

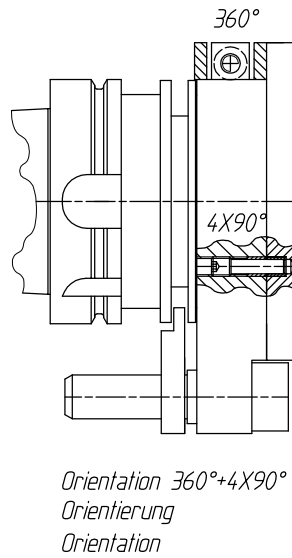


Fig 8

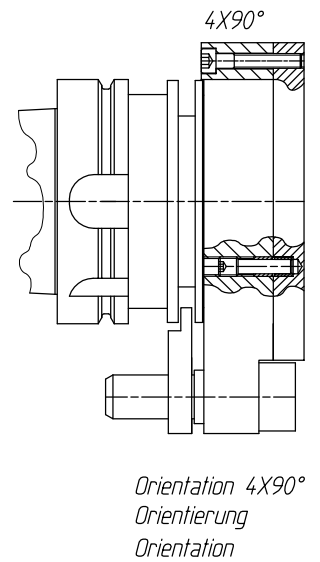
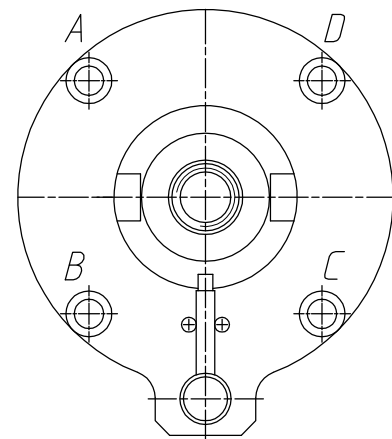
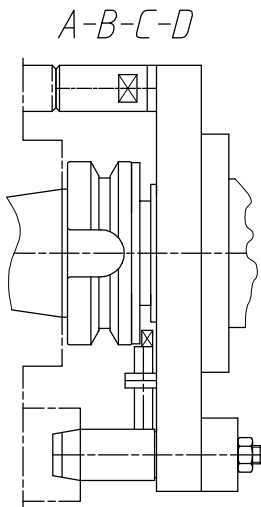


Fig 9

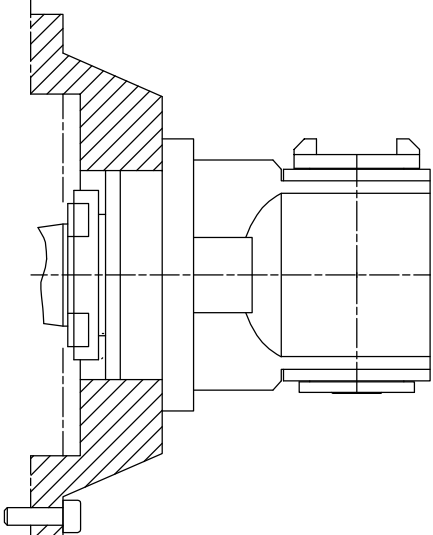
Fig 10

TRANSMISSION DE GRANDE PUISSANCE ET RIGIDITE
 STABILITÄT UND UEBERTRAGUNG GROSSER KRÄFTE
 HIGH POWER TRANSMISSION AND RIGIDITY



3 OU 4 APPUIS SELON MACHINE
 3 ODER 4 AUFLAGEFLÄCHEN, JE NACH MASCHINE
 3 OR 4 SUPPORTS RELATED TO THE MACHINE

Fig 11



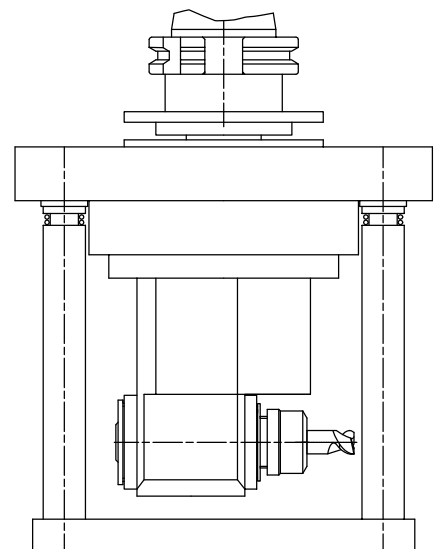
FLASQUE FLANSCH/FLANGE

Fig 12

EN CAS DE PROBLEME DE POIDS LA STATION
 PICK UP EST UNE BONNE ALTERNATIVE
 AU CHANGEMENT SEMI AUTOMATIQUE.

IM FALLE VON GEWICHTSPROBLEMEN,
 IST DIE PICK-UP-STATION EINE GUTE
 ALTERNATIVE ZUM HALBAUTOMATISCHEN
 WECHSEL.

IN CASE OF WEIGHT PROBLEMS,
 THE PICK-UP STATION IS A GOOD
 ALTERNATIVE TO THE AUTOMATIC CHANGE



PICK-UP STATION