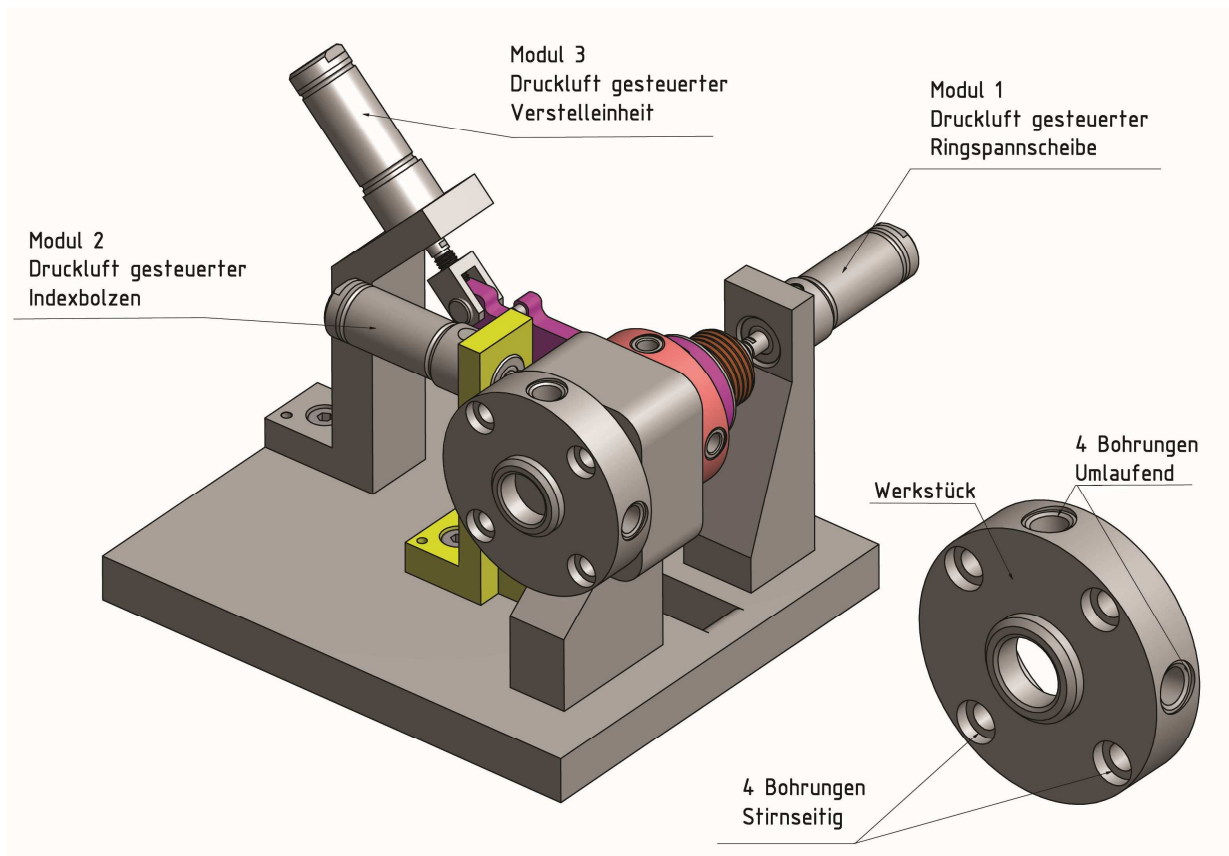
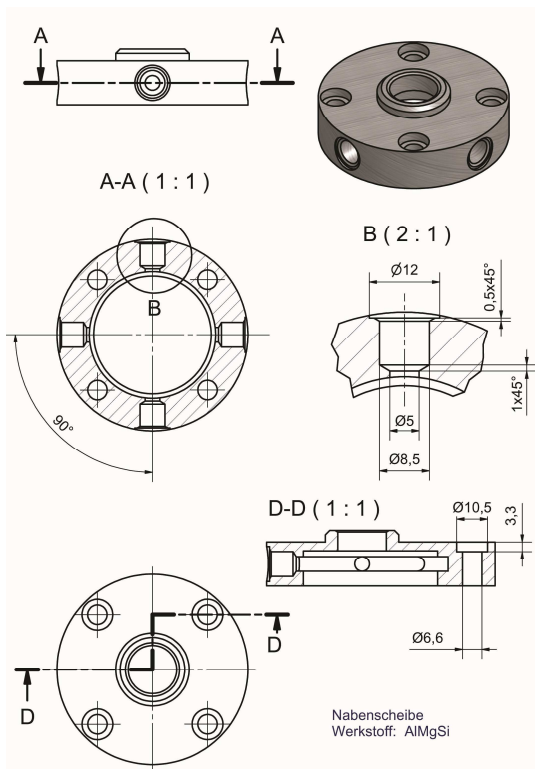


# Bohrvorrichtung für Nabenteil

Vollautomatisch, pneumatisch gesteuerter Ablauf

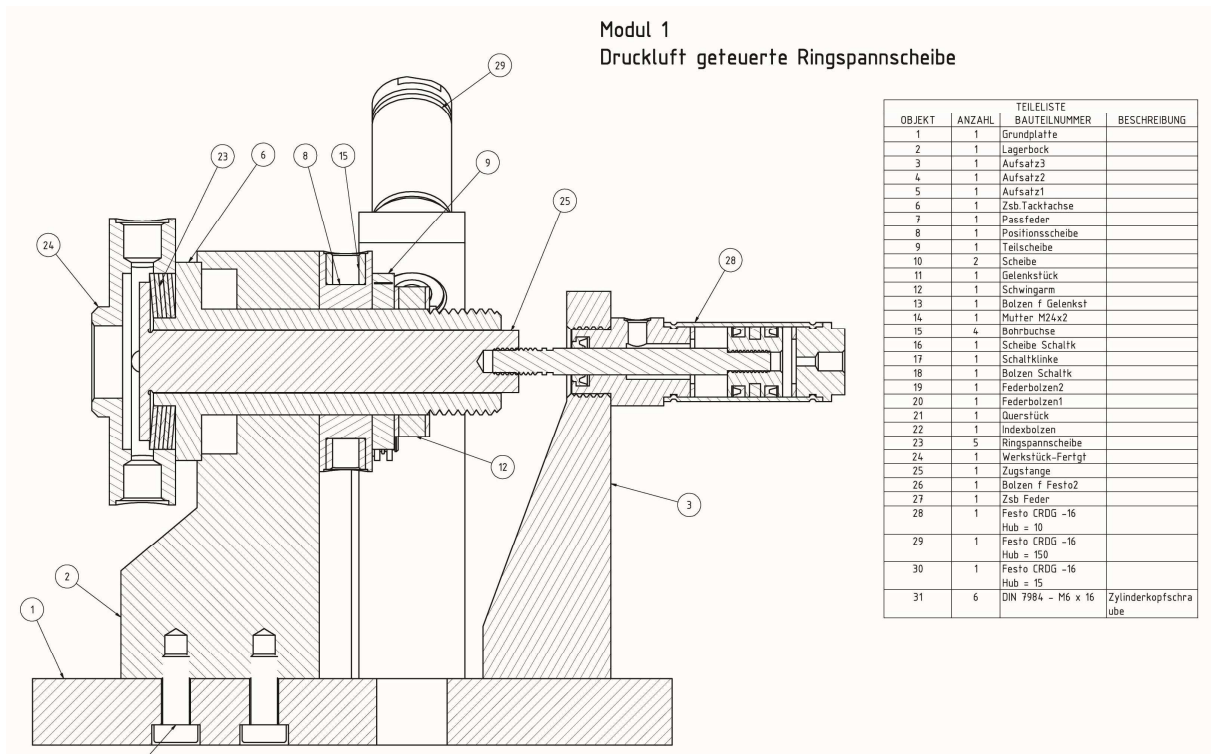


## Werkstück bearbeiten

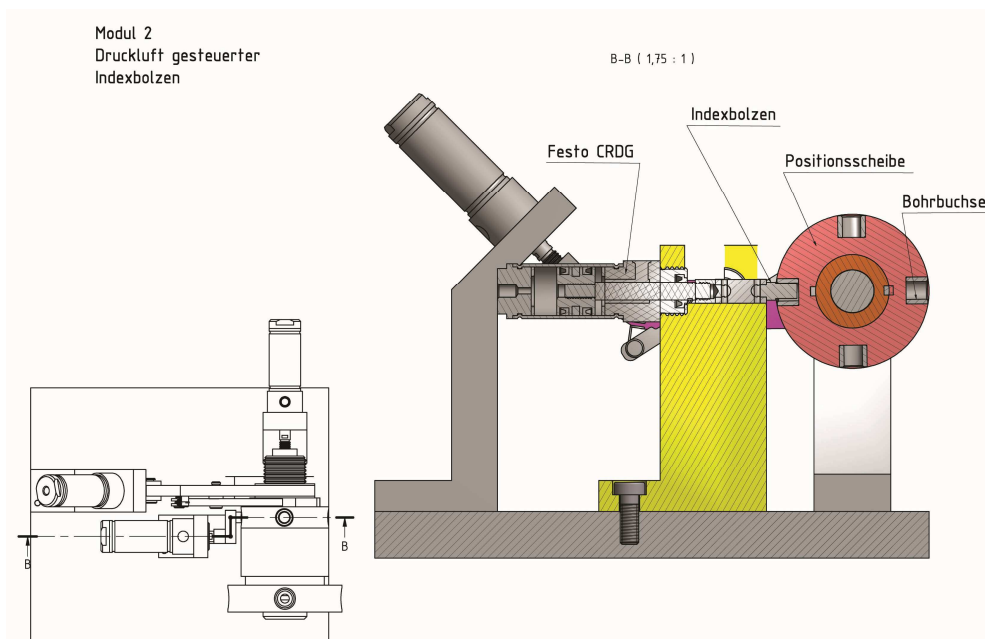


## 1 Station:

Das Werkstück Drehflansch (24) wird über den pneumatischen Rundzylinder (28) und über fünf Ringspannscheiben (23) positioniert und aufgespannt.



Danach wird über einen zweiten pneumatischen Rundzylinder (Festo CRDG) und über den Indexbolzen die Positionierscheibe arretiert.



Der dritte Rundzylinder bewegt über den Schwingarm und Teilscheibe das Werkstück um weitere 90° in der Kreisbewegung, für die nächste Bohrung.

