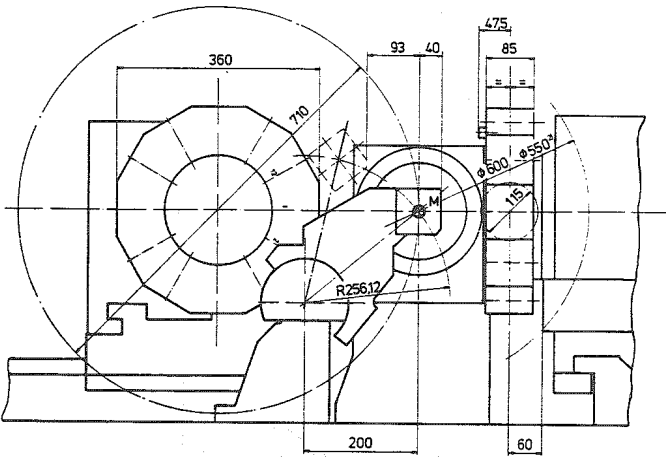
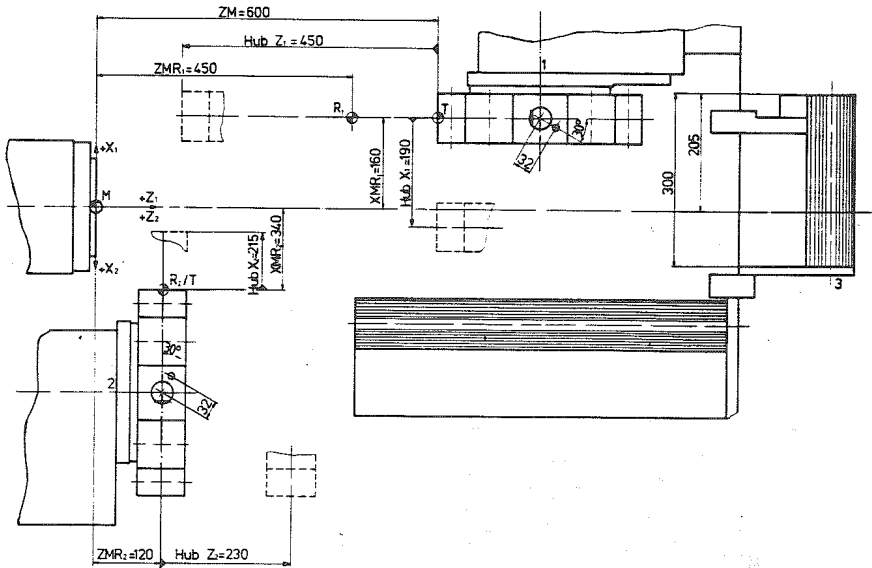
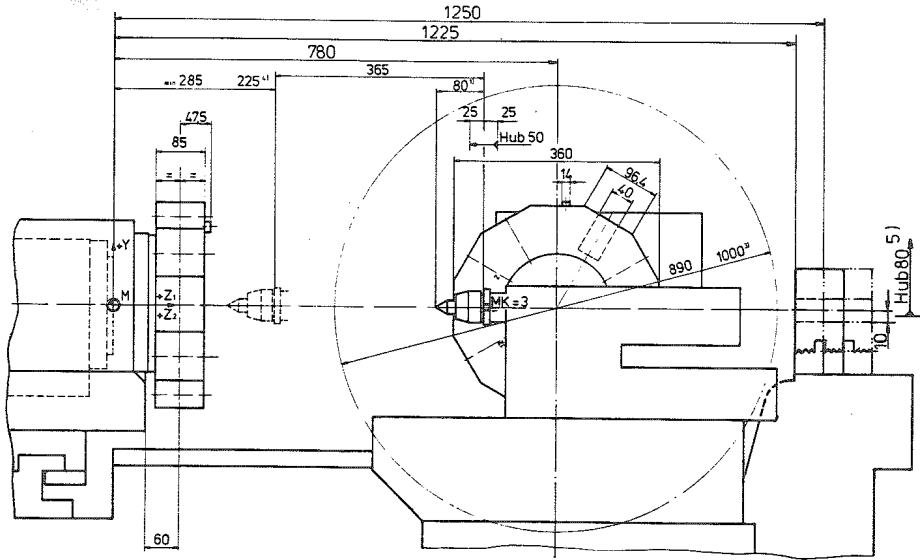


Werkzeugraum

Working area

Espace de travail

GDM 42;65;90 2A/4A



- M** = Maschinen Nullpunkt
Machine zero point
Point zéro de la machine
- R** = Referenzpunkt
Reference point
Point de référence
- T** = Werkzeugträger Nullpunkt
Reference point of tool carrier
Point de référence du support d'outils

Bei 2-Achsen-Maschine entfällt Revolver 2
Turret 2 deleted on two axes machines
Tourelle 2 supprimée sur machine à 2 axes

Angetriebene Werkzeuge auf jeden 2 Revolverplatz Jungarade Platz-Nr.1
Driven tools on every other turret face (unpair no.)
Outils entraînés sur chaque deuxième poste de la tourelle (no de poste impair)

- 1) Länge der Standardspitze
Length of standard centre
Longueur de la pointe standard
- 2) Nur für GDM 42
Only for GDM 42
Seulement pour GDM 42
- 3) Revolver in Pos. XMR=160, ZM=320-520
Turret in position XMR=160, ZM=320-520
Tourelle en pos. XMR=160, ZM=320-520
- 4) Option, 2-Achsen-Maschine
Option, 2 axes machine
Option, machine à 2 axes
- 5) Nur bei y-Achse
Only with y axis
Seulement en cas de axe y