

INFO-TECH n. 04/21 – 22/12/2021

Dear Sirs,

Following our evolution program of the production system, we have recently implemented new machinery where we are gradually transferring the machining of core parts like cylinders. The innovation concerns increased precision and automation.

Once the transfer will be complete, one of the advantages on the cylinder barrels will consist in making the machining in just 1 placement instead of more placements, which is a significant improvement for precision.

We draw to your attention that the new process requires that the usual sandblasting operation is done after the complete machining, including the O-ring grooves and of the space for the sticker which will be both (gently) sandblasted as well.

Of course the top and bottom planes of the cylinder, once the liner is inserted, will be machined after the sandblasting (as today), and then laser-marked.

Chers Messieurs,

Suite à notre programme d'évolution du système de production, nous avons récemment mis en place de nouvelles machines où nous transférons progressivement l'usinage de pièces de base comme les cylindres. L'innovation concerne une précision et une automatisation accrues.

Une fois le transfert terminé, l'un des avantages sur les cylindres nus consistera à réaliser l'usinage en 1 seul placement au lieu de plusieurs placements, ce qui est une amélioration significative pour la précision.

Nous attirons votre attention sur le fait que le nouveau procédé nécessite que l'opération habituelle de sablage soit effectuée après l'usinage complet, y compris les rainures des joints toriques et de l'espace pour l'autocollant qui seront (doucement) sablé.

Bien entendu les plans supérieur et inférieur du cylindre, une fois la chemise est insérée, seront usinés après le sablage (comme aujourd'hui), puis marqués au laser.

X30 CYLINDER – new machining process
CYLINDRE X30 – nouveau procédé de fabrication

The bottom of the o-ring grooves and the sticker area can be sandblasted after machining
 Le fond des rainures des o-ring et la zone de l'autocollant peuvent être sablés après l'usinage

CURRENT	NEW FINISHING
	
	
	