

SAM 016486**DIXI Type 100 / CHO 2x48 - CHP 9**

Group	Horizontal machining center
Manufacturer	DIXI
Type	100 / CHO 2x48 - CHP 9
Commander	GE FANUC 15-MB / 4 axis
Serial No.	20
Year	1997

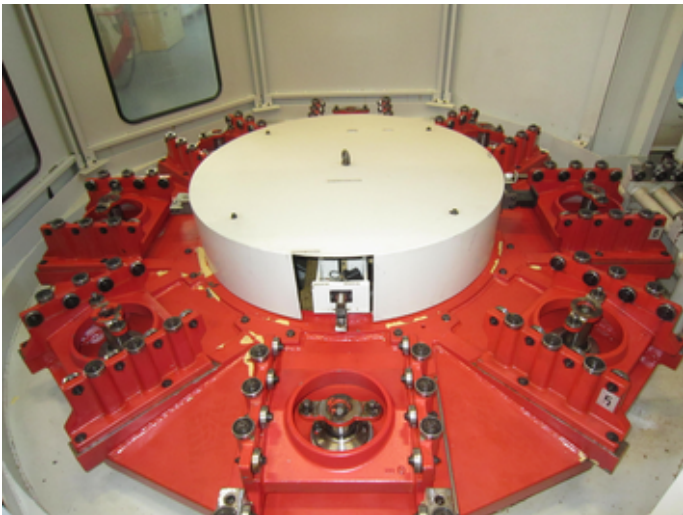
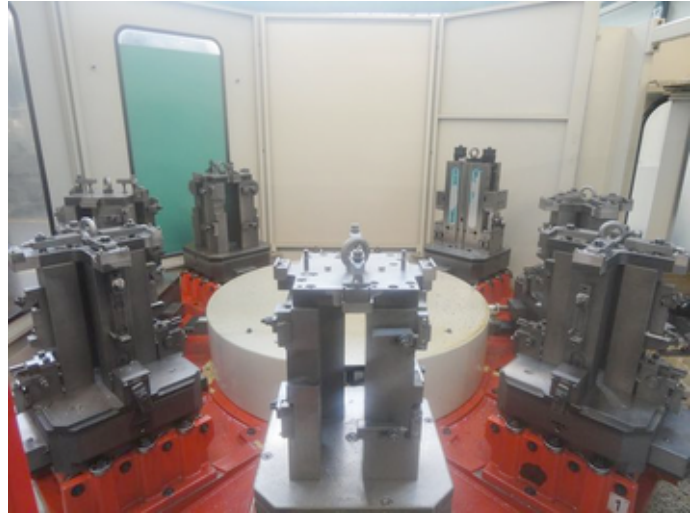
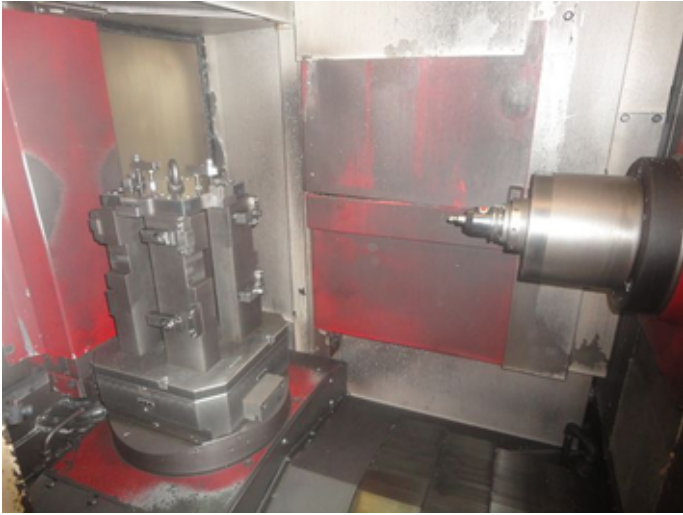


Number of axis total	4
B axis	
Pallets:	
Automatic pallet change-unit (number of paletts)	7
Length	320 mm
Width	320 mm
Tool changer:	
Number of tools	2 48 = 96
Spindle nose: ISO	40
Horizontal spindle speeds:	
stepless	
up to	12000 t/min
Voltage 50 Hz 3x	380 Volt
Various accessories:	
Coolant system	
Coolant through spindle (cts)	
Tool break control	
Chip conveyor	
Spindlecooling	
Tool adjustments (number)	32 P

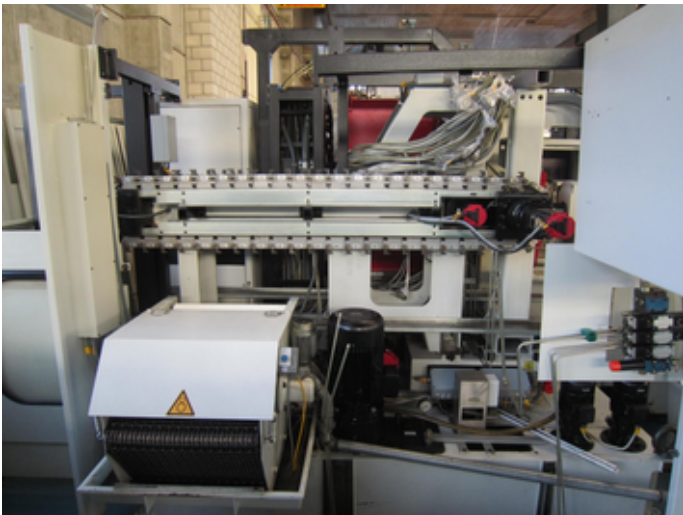
www.mullermachines.ch



www.mullermachines.ch



www.mullermachines.ch



www.mullermachines.ch


1 HORIZONTALES BEARBEITUNGSZENTRUM W A H L I 100

umfassend:

- Hauptspindel ISO 40 mit direktem Antrieb für Drehzahlen stufenlos regelbar bis 12'000 min.-1
- Kühlaggregat für die Hauptspindel
- Palettenwechsler mit 4 Stationen und 4 Paletten 320x320 mm
- 3 drehbare Beladestationen
- autom. Werkzeugwechsler mit Kettenmagazin für 48 Werkzeugplätze
- Kühlmittleinrichtung mit Behälter 500 Ltr., Pumpe 7 Bar und Kühlmittelzuführung durch die Spindelmitte (ø/Filterung)
- Späneförderer in Kratzbandausführung
- CNC GE-FANUC 15-MB
mit:
 - Werkstück-Programmspeicher 128 K (320M)
 - 4 gleichzeitig steuerbare Achsen
 - Erweiterung der gleichzeitig steuerbaren Achsen
 - NC-Format-Führung
 - autom. Beschleunigen/Abbremsung nach Interpolation
 - programmierbare Dateneingabe
 - Spindelstrehzahl-Ausgang

- Festzyklen
 - Fräserradiuskompensation C
 - Werkzeugkorrekturspeicher C (32 P)
 - 99 zusätzliche Werkzeugkorrekturpaare
 - Spindelsteigungsfehler-Kompensation
 - bedingte Satzausblendung
 - Kundenmacro
 - 200 zusätzliche Variablen in Kundenmakros
 - Programm-Wiederstart
 - Satz-Wiederstart
 - Schnittstelle A für Dateneingang/Ausgang
 - Schnittstelle B für Dateneingang/Ausgang
 - Externe Dateneingabe/Ausgabe
 - Graphikanzeige
 - Anzeigesprachenwahl
 - programmierbare Parametereingabe
 - Belastungsanzeige
 - Spindelpositionierung
- 2000 Kühlmittelfilterautomat 10-15 Micron inbegriffen

2000 Bohrung Durchm. 250 mm für elektrostatischen Luftreiniger inbegriffen

ZUBEHOER

=====

54582 Starres Gewindebohren, 00.444.778

WERKZEUGÜBERWACHUNG

=====

43121 Programmierung der Werkzeug-Standzeiten, 53.56.500

25787 Werkzeugstandzeit-Verwaltung 512 Paare, 00.444.759

43138 Infrarot-Werkzeugbruchkontrolle (Maschine mit 1 Spindel), 53.56.800

WINKELBOHRKOPF

=====

www.mullermachines.ch

KÜHLMITTELANLAGE =====		2000	5 Stück zusätzliche Paletten 320 x 320 mm (4 Paletten sind standardmässig enthalten)	
41911	Kühlmitteleddruckpumpe 65 Bar 30 L/min. für Tieflochbohrungen Ø 6-20 mm, 53.20.520			
WERKZEUGWECHSLER =====				
2000	Werkzeug-Magazin-Erweiterung von 48 auf 96 Plätze (auf 2 Ketten)			
PALETTENSPEICHER =====				
2000	Palettenspeichererweiterung von 4 auf insges. 9 Plätze (durch Karussell-Paletten-Speicher)			
			CNC-ERWEITERUNG =====	
		25784	Werkstück-Programmspeicher 256 K (640 M Lochstreifen), 00.444.756	
		25800	200 Werkzeugkorrektur-Paare, 00.444.772	
			INSTALLATION UND INBETRIEBNAHME =====	
		2000	Aufstellung der Maschine mit Palettenpeicher (Reise-, Hotel- u. Unterhaltsspesen der Monteure sind nicht inbegriffen)	
		TOTALPREIS der Maschine		Fr. 720'000.00 =====

DIXI MACHINES S.A.	
CH - 2400 LE LOCLE / SUISSE	
TYPE DE MACHINE MASCHINENTYP MACHINE TYPE	100 FANUC 15 MB CHO 2 X 48 -CHP 9
N° DE SERIE SERIEN NR. SERIAL NR.	20
ANNEE DE FABRICATION HERSTELLUNGSJAHR YEAR OF MANUFACTURING	1997
RESEAU NETZ POWER SUPPLY	3~ 380 V 50 Hz 45 kW
TENSION DE COMMANDE STEUERSpannung CONTROL VOLTAGE	48 VAC 24 VDC
SCHEMA ELECTRIQUE ELEKTRISCHER SCHALTPLAN ELECTRIC WIRING DIAGRAM	449302
PRESSION HYDRAULIQUE HYDRAULIK DRUCK HYDRAULIC PRESSURE	min. max. 90 bar
PRESSION PNEUMATIQUE - MINIMUM MINIMUM LUFTDRUCK PNEUMATIC PRESSURE - MINIMUM	6 bar