

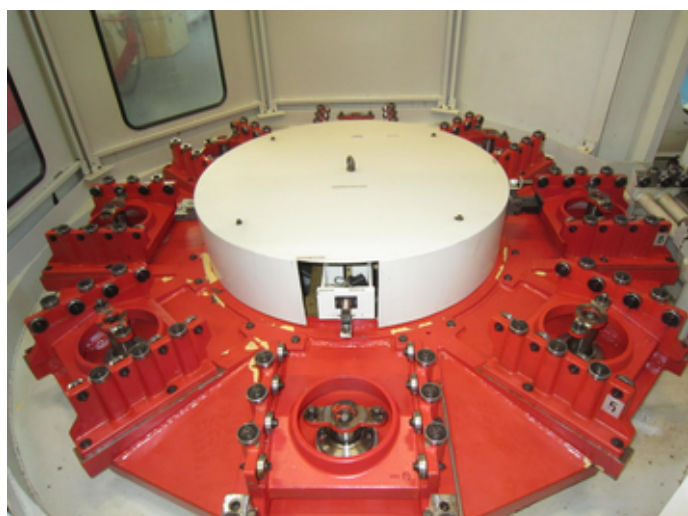
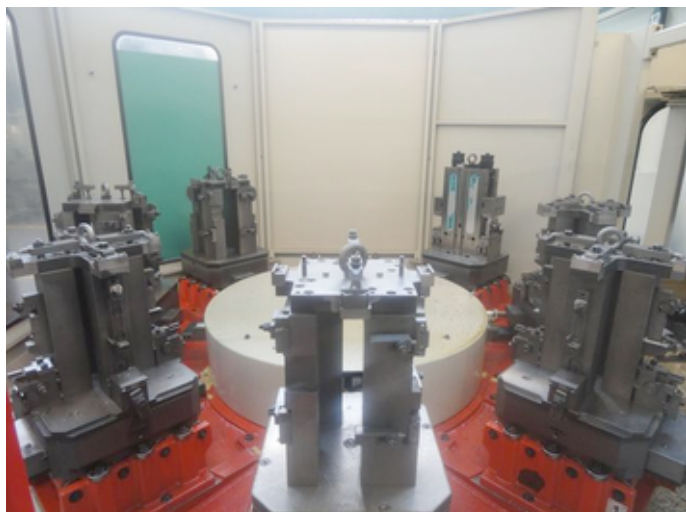
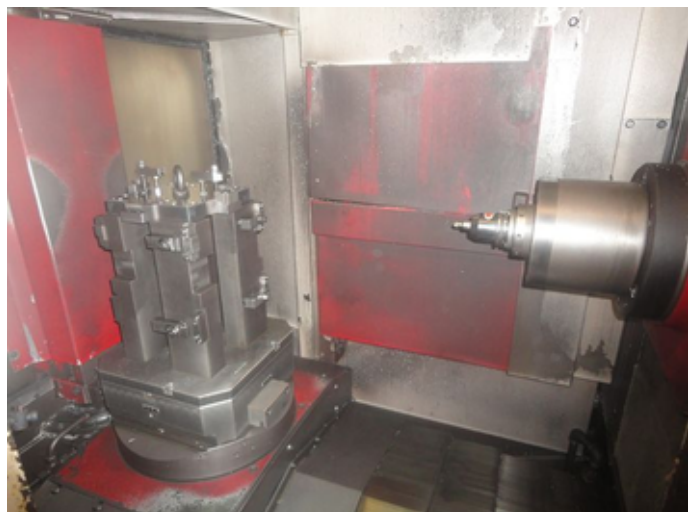
SAM 016486**DIXI Type 100 / CHO 2x48 - CHP 9**

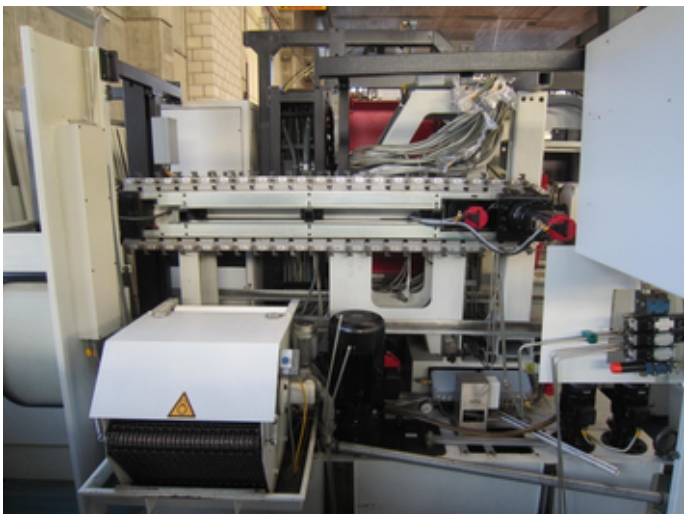
Group	Horizontal machining center
Manufacturer	DIXI
Type	100 / CHO 2x48 - CHP 9
Controller CNC	GE FANUC 15-MB / 4 axis



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









MULLER MACHINES SA
top second hand and new precision machine tools

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/Filtrierung)
- 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

=====

 41911 Kühlmitteldruckpumpe 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 Karusel-
 Paletten-Speicher)

 2000 5 Stück zusätzliche Paletten 320 x 320 mm (4 Paletten sind standard-
 mässig enthalten)

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 Palettenspeicher (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