

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 |

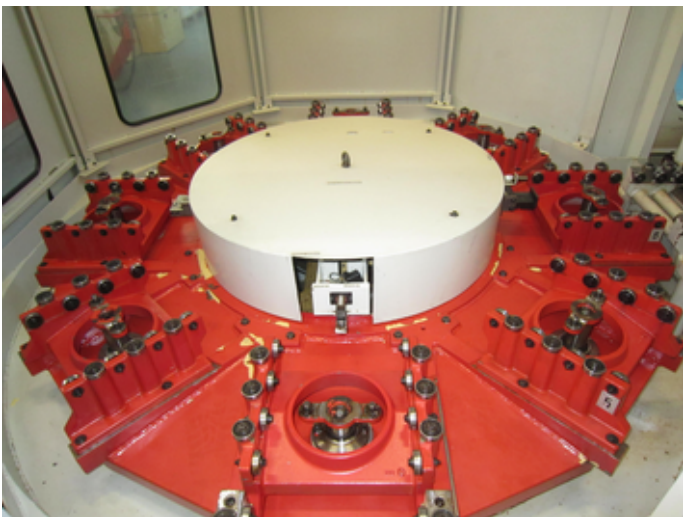
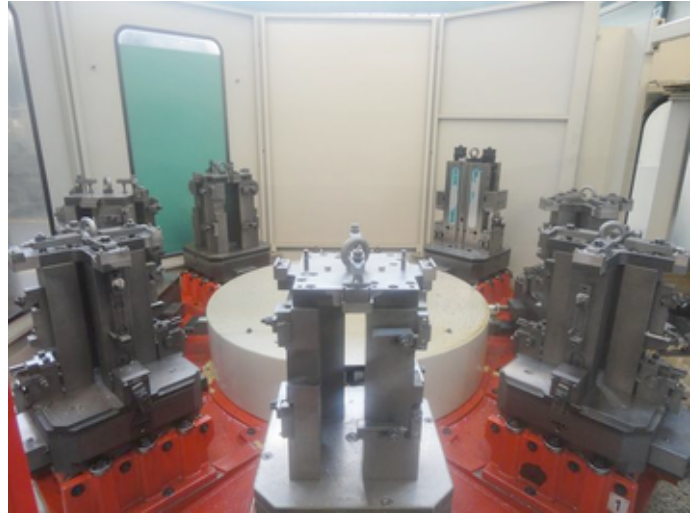
Various accessories:

| | |
|-------------------------------|------|
| Coolant system | |
| Coolant through spindle (cts) | |
| Tool break control | |
| Chip conveyor | |
| Spindlecooling | |
| Tool adjustments (number) | 32 P |

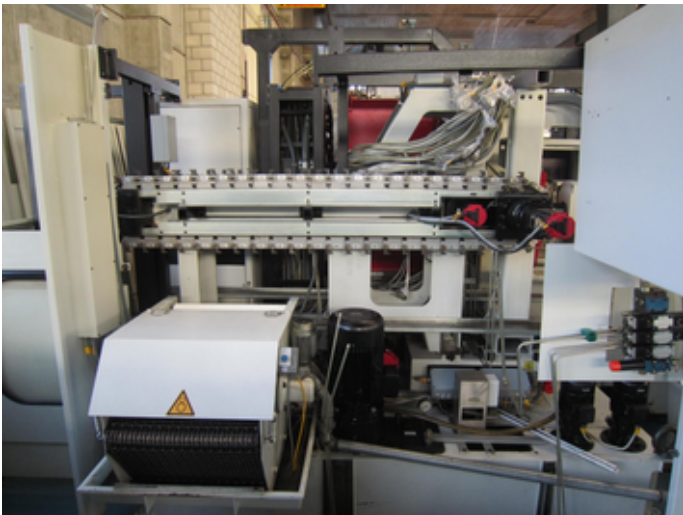
www.mullermachines.ch



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 | Paletten-speichererweiterung 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 Paletten-speicher (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 |