

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

**Groupe** Centre d'usinage horizontal  
**Fabricant** DIXI  
**Type** 100 / CHO 2x48 - CHP 9  
**Commande** GE FANUC 15-MB / 4 axis



Nombre d'axes total	4
Axe B	
Palettes:	
Gare de palettes (nombre de palettes)	7
Longueur	320 mm
Largeur	320 mm
Changeur d'outils:	
Nombre de positions	2 48 = 96
Cône de broche : ISO	40
Vitesses de broche horizontale:	
Variateur (réglage progressif)	
à	12000 t/min
Branchement 50 Hz 3x	380 Volt

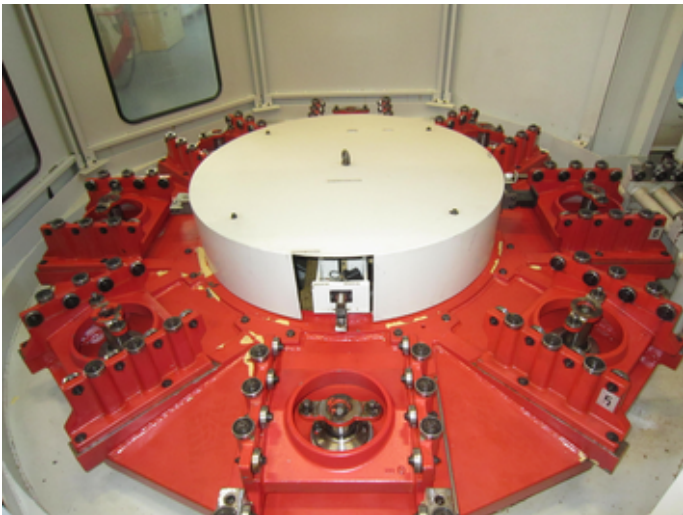
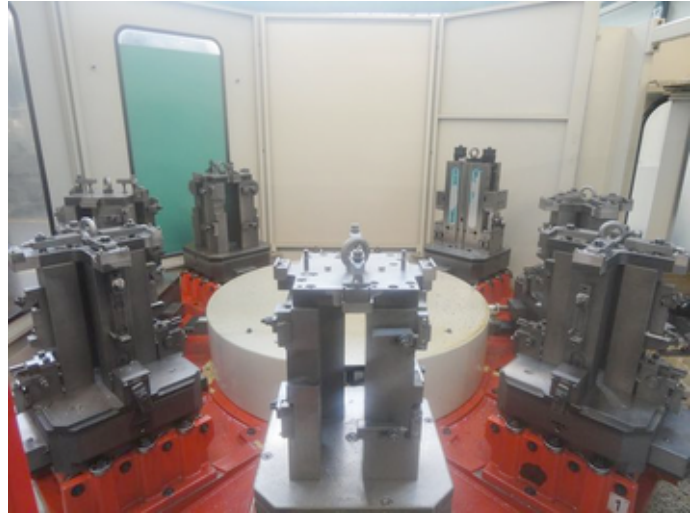
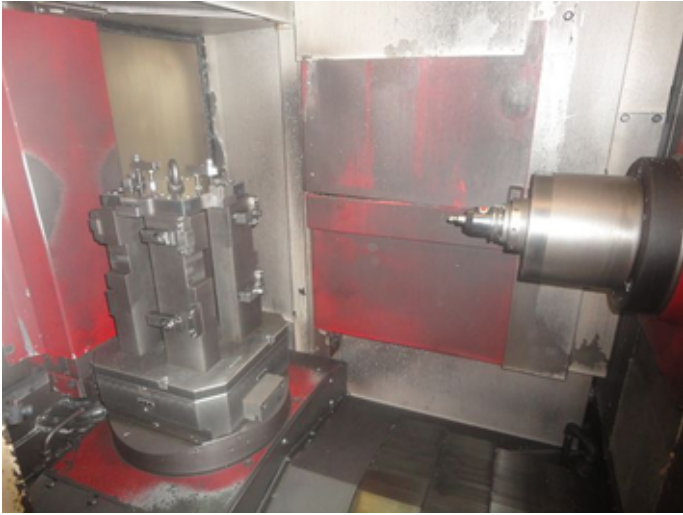
**Accessoires divers:**

Dispositif d'arrosage	
Arrosage par le centre de la broche	
Contrôle bris d'outils	
Evacuateur de copeaux	
Refroidissement de la broche	
Corrections d'outils (nombre)	32 P

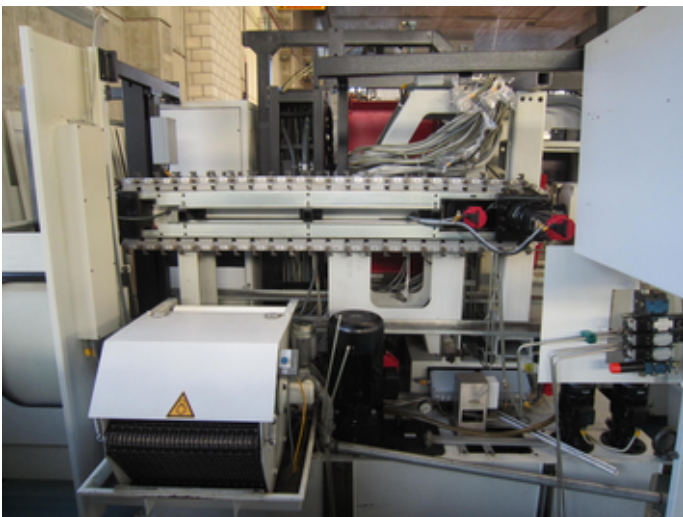
[www.mullermachines.ch](http://www.mullermachines.ch)



[www.mullermachines.ch](http://www.mullermachines.ch)



[www.mullermachines.ch](http://www.mullermachines.ch)



[www.mullermachines.ch](http://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 (α/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 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

=====

2000 Kühlmittelfilterautomat 10-15 Micron inbegriffen

[www.mullermachines.ch](http://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 Karussell-  
 Palettenspeicher)

 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), 00.444.758

25800 200 Werkzeugkorrektur-Paare, 00.444.772

**INSTALLATION UND INBETRIEBNAHME**  
 =====

 2000 Aufstellung der Maschine mit Palettenspeicher (Reise-, Hotel- u.  
 Unterhaltungsspesen 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