MULLER MACHINES SA
top second hand and new precision machine tools

www.mullermachines.ch

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

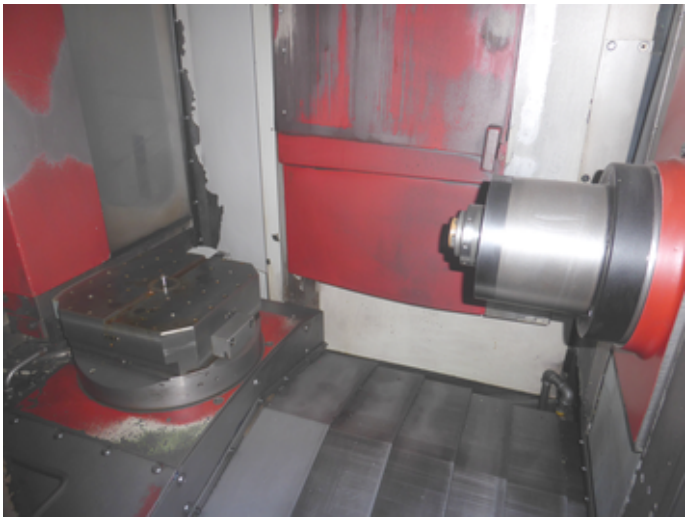
Gruppo	Centro di lavoro orizzontale
Produttori	DIXI
Tipo	100 / CHO 2x48 - CHP 9
Controller	GE FANUC 15-MB / 4 axis

Numero di assi totale	4
Asse B	
Palette:	
Cambio automatico pallet (numero paletts)	7
Lunghezza	320 mm
Larghezza	320 mm
Invertitore di utensili:	
numero utensili	2 48 = 96
Attaco cono mandrino: ISO	40
Giri mandrino orizzontale:	
con variatore continuo	
fino	12000 t/min
Collegamento 50 Hz 3x	380 Volt
Accessori diversi:	
Refrigerazione	
Refrigerante centro mandrino	
Controllo del utensile	
Convogliatore di trucioli	
Refrigerzione del mandrino	
Numero correttore di utensili	32 P

Dati tecnici e fotografie senza garanzia.
Industriestrasse 22
CH-2555 Brügg BE / Switzerland
T +41 32 373 34 44
sales@mullermachines.ch
CHE-108.090.645 MWST

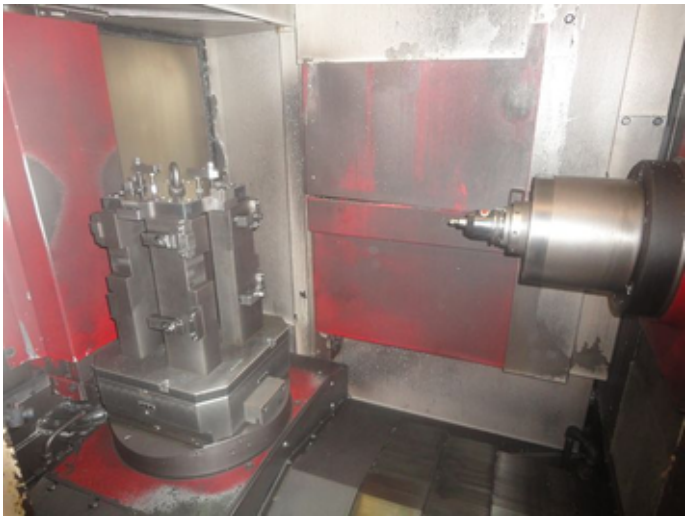
MULLER MACHINES SA
top second hand and new precision machine tools

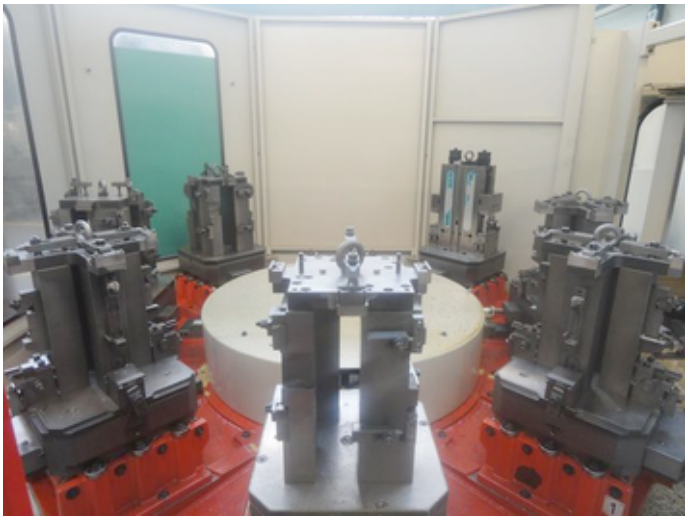
www.mullermachines.ch

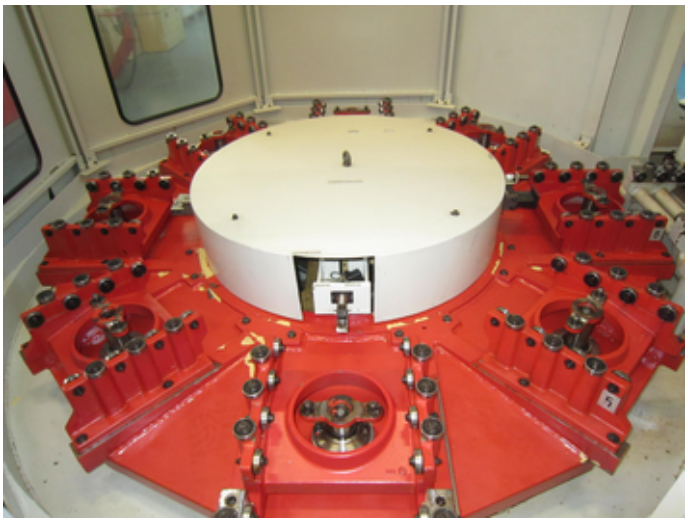


MULLER MACHINES SA
top second hand and new precision machine tools

www.mullermachines.ch

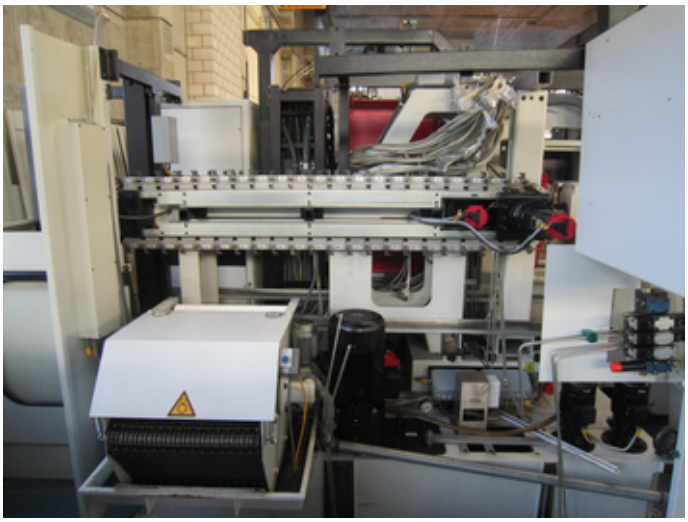






MULLER MACHINES SA
top second hand and new precision machine tools

www.mullermachines.ch



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
- Kühlmitteleinrichtung mit Behälter 500 Ltr., Pumpe 7 Bar und Kühlmittelzuführung durch die Spindelmitte (o/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
  - Spindelistdrehzahl-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

MULLER MACHINES SA
top second hand and new precision machine tools

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 Karussel-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**