



Numero di inventario: 16486

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



Dati tecnici

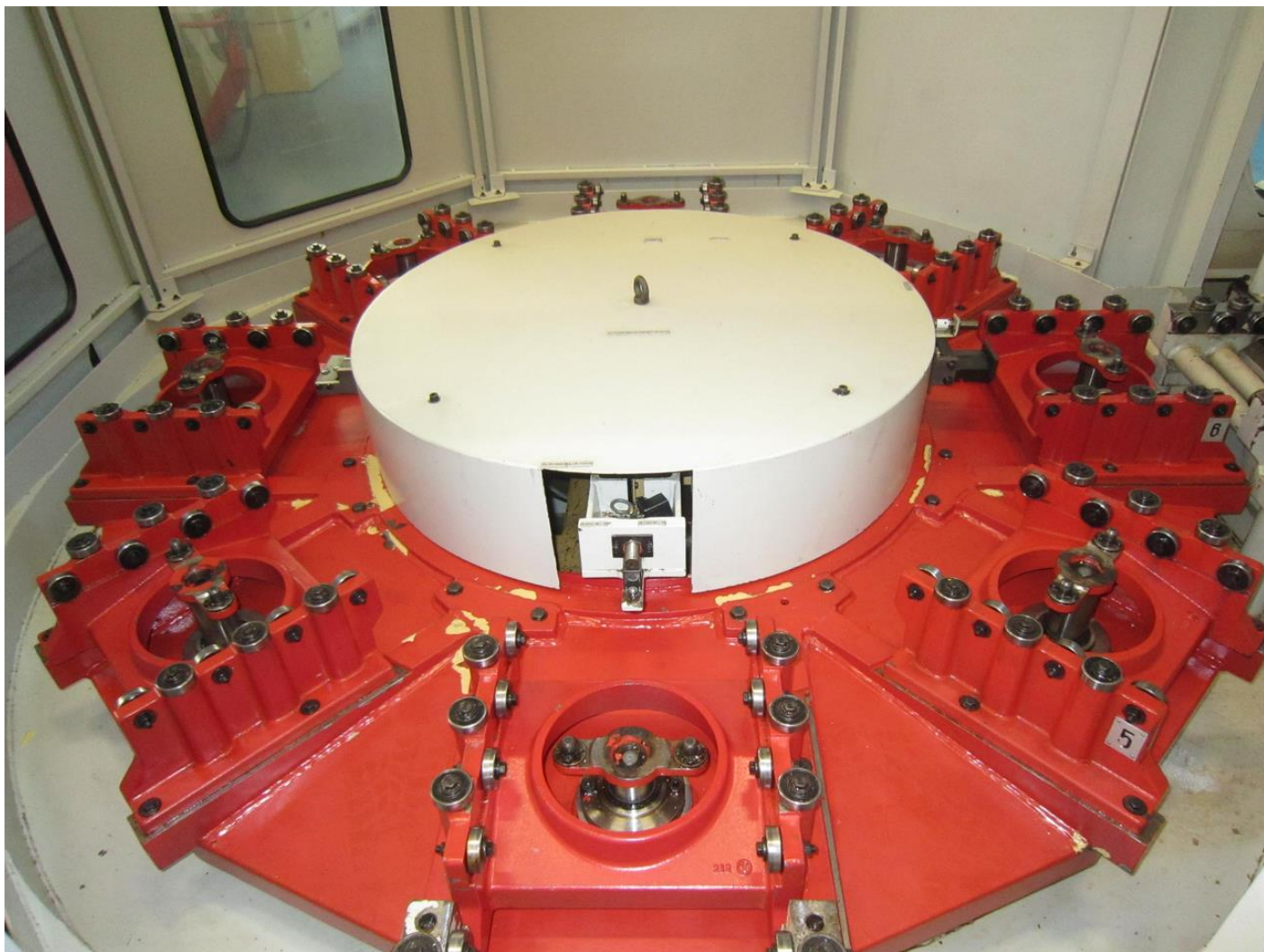
| | |
|---|-------------|
| Numero di assi totale | 4 |
| Asse B | |
| Palette: | |
| Cambio automatico pallet (numero paletts) | 7 |
| Lunghezza | 320 mm |
| Larghezza | 320 mm |
| Invertitore di utensili: | |
| numero utensili | 2 48 = 96 |
| Attacco cono mandrino: ISO | 40 |
| Giri mandrino orizzontale: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







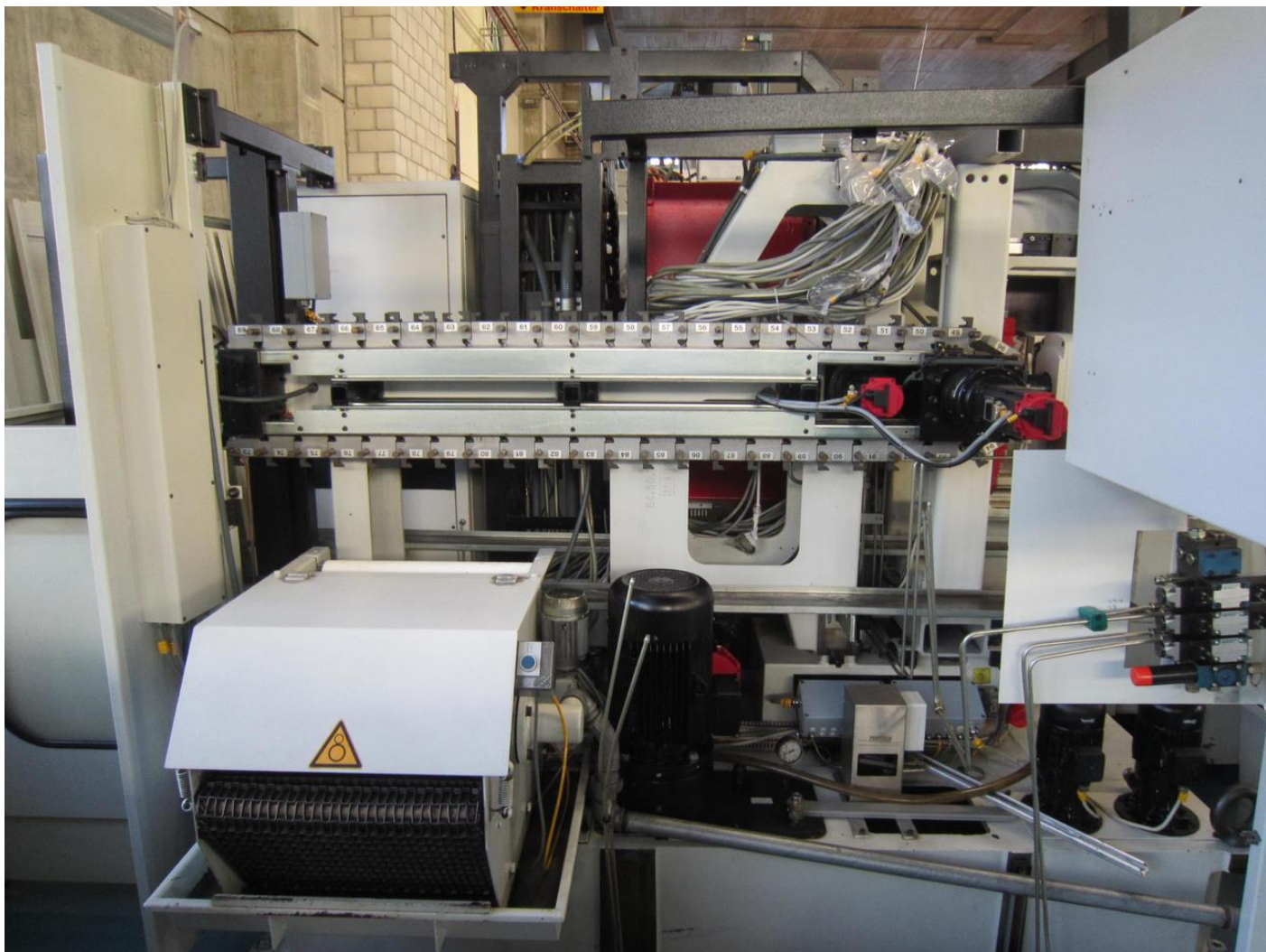


















1 HORIZONTALS BEARBEITUNGSZENTRUM W A H L I 100

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 (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
 - Spindelstdrehzahl-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

=====

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-
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 | 100 FANUC 15 MB |
| MASCHINENTYP | |
| MACHINE TYPE | CHO 2 X 48 -CHP 9 |

| | |
|-------------|----|
| N° DE SERIE | 20 |
| SERIEN NR. | |
| SERIAL NR. | |

| | |
|-----------------------|------|
| ANNEE DE FABRICATION | 1997 |
| HERSTELLUNGSJAHR | |
| YEAR OF MANUFACTURING | |

| | |
|--------------|----------------------|
| RESEAU | 3~ 380 V 50 Hz 45 kW |
| NETZ | |
| POWER SUPPLY | |

| | |
|---------------------|--------|
| TENSION DE COMMANDE | 48 VAC |
| STEUERSpannung | 24 VDC |
| CONTROL VOLTAGE | |

| | |
|-------------------------|--------|
| SCHEMA ELECTRIQUE | 449302 |
| ELEKTRISCHER SCHALTPLAN | |
| ELECTRIC WIRING DIAGRAM | |

| | | | |
|----------------------|------|---------|-----|
| PRESSION HYDRAULIQUE | min. | max. 90 | bar |
| HYDRAULIK DRUCK | | | |
| HYDRAULIC PRESSURE | | | |

| | | |
|--------------------------------|---|-----|
| PRESSION PNEUMATIQUE - MINIMUM | 6 | bar |
| MINIMUM LUFTDRUCK | | |
| PNEUMATIC PRESSURE - MINIMUM | | |