



Inventarnummer: 16486

Horizontal Bearbeitungszenter
DIXI 100 / CHO 2x48 - CHP 9
GE FANUC 15-MB / 4 axis



Technische Daten

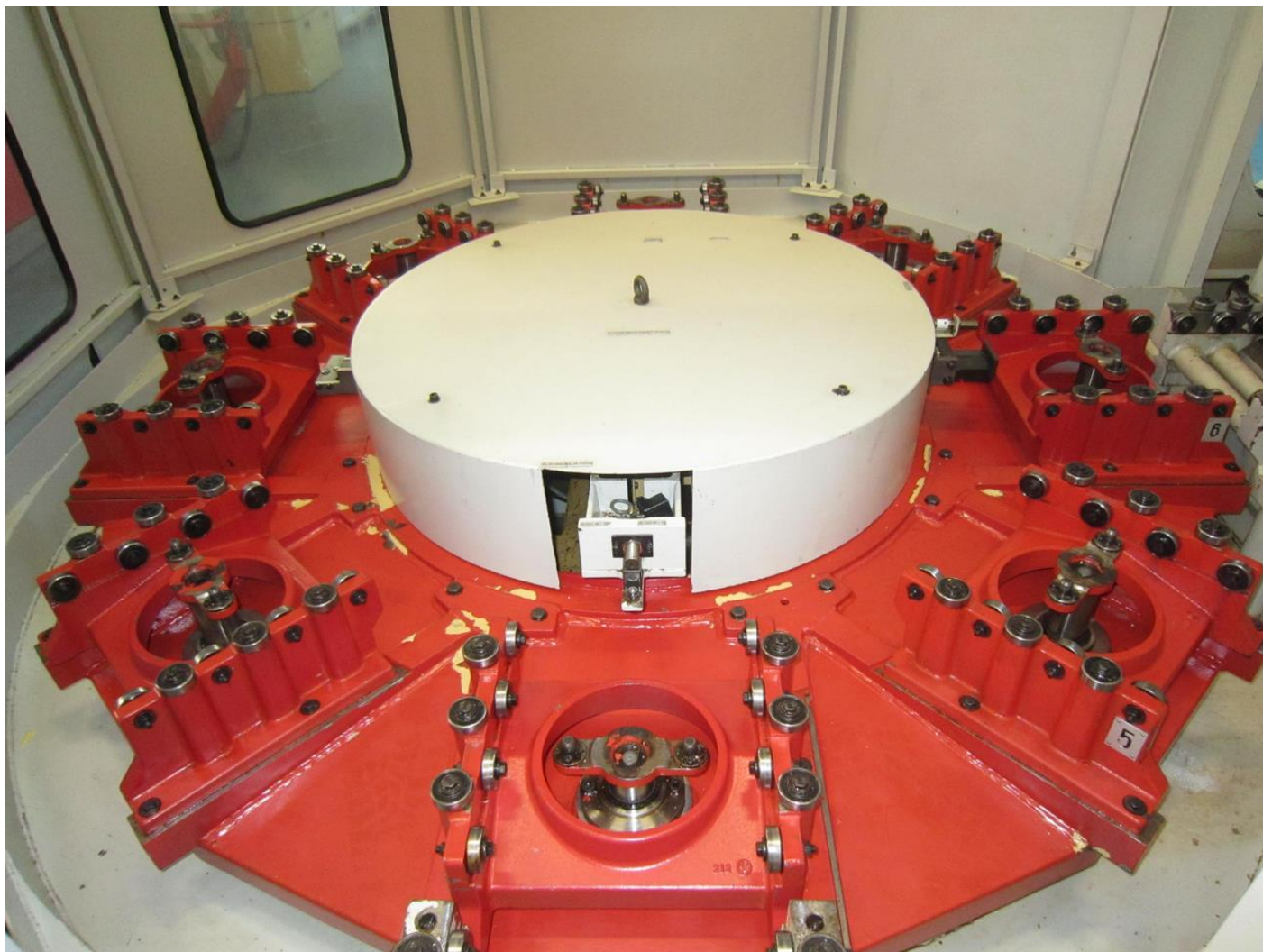
Anzahl Achsen total	4
B-Achse	
Paletten:	
Palettenbahnhof (Anzahl Paletten)	7
Länge	320 mm
Breite	320 mm
Werkzeugwechsler:	
Anzahl Werkzeuge	2 48 = 96
Werkzeugaufnahme: ISO	40
Horizontalspindeldrehzahlen:	
Stufenlos	
bis	12000 U/min
Anschluss 50 Hz 3x	380 Volt
Diverses Zubehör:	
Kühlmitteleinrichtung	
Kühlmittel durch die Spindel (IKZ)	
Werkzeugbruchkontrolle	
Späneförderer	
Spindelkühlung	
Anzahl Werkzeugkorrekturen	32 P







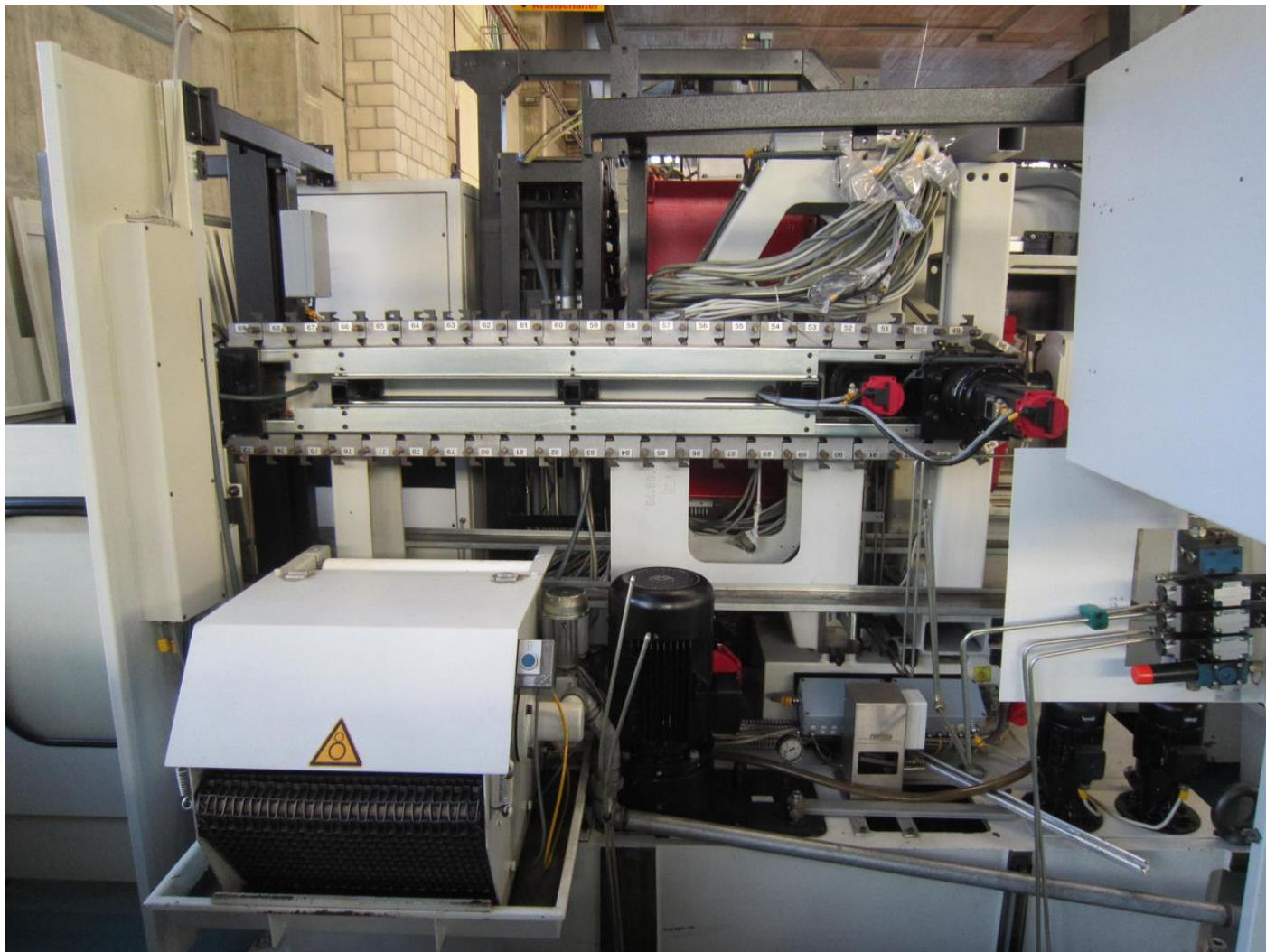


















1 HORIZONTALS BEARBEITUNGSZENTRUM W A H L I 100

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
MASCHINENTYP
MACHINE TYPE

100 FANUC 15 MB
CHO 2 X 48 -CHP 9

N° DE SERIE
SERIEN NR.
SERIAL NR.

20

ANNEE DE FABRICATION
HERSTELLUNGSAHR
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