



Inventarnummer: 16486

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



Technische Daten

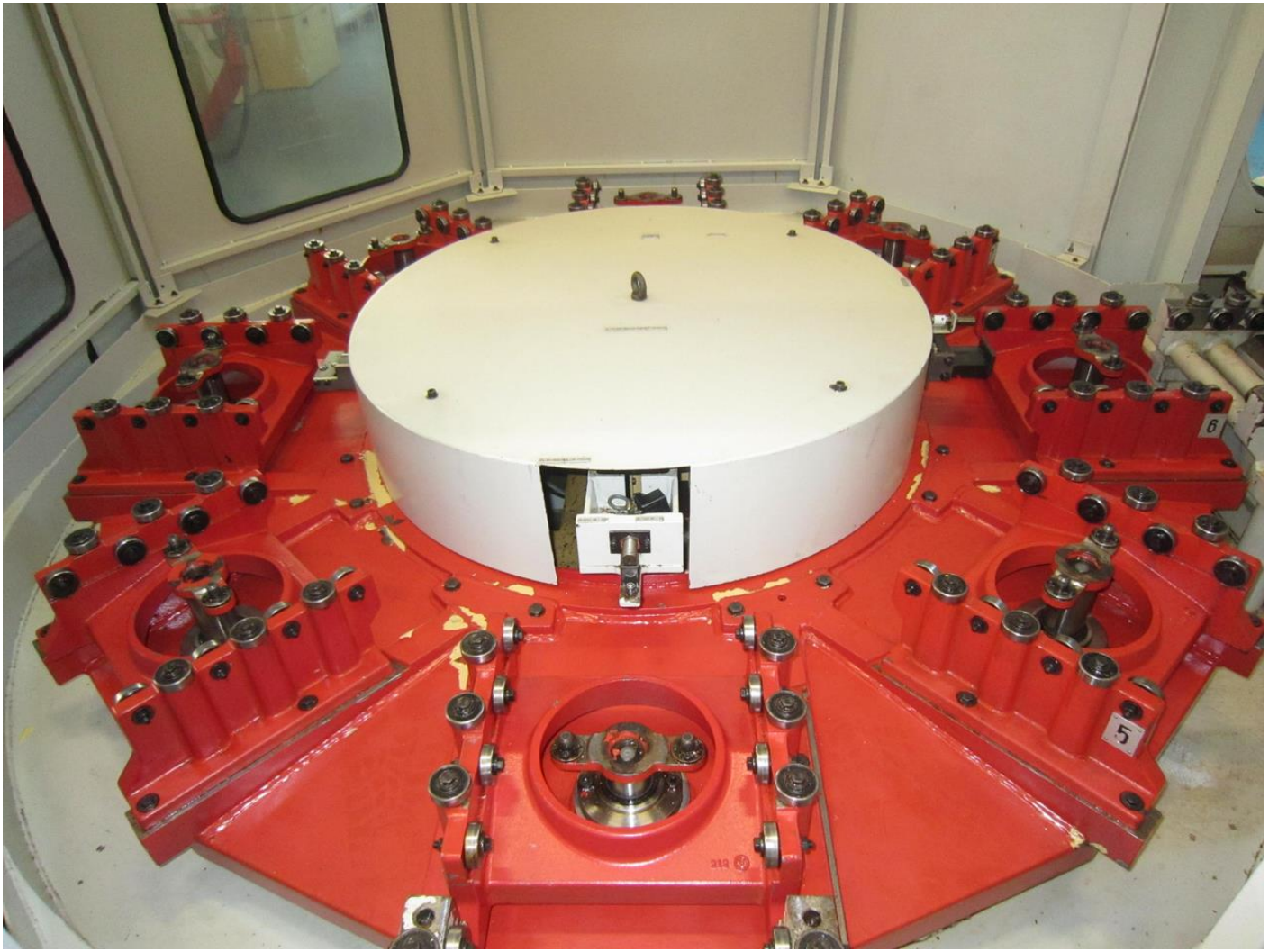
Anzahl Achsen total	4
B-Achse	
Paletten:	
Palettenbahnhof (Anzahl Paletten)	7
Länge	320 mm
Breite	320 mm
Werkzeugwechsler:	
Anzahl Werkzeuge	2 48 = 96
Werkzeugaufnahme: ISO	40
Horizontalspindeldrehzahlen:	
Stufenlos	
bis	12000 U/min
Anschluss 50 Hz 3x	380 Volt
Diverses Zubehör:	
Kühlmitteleinrichtung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







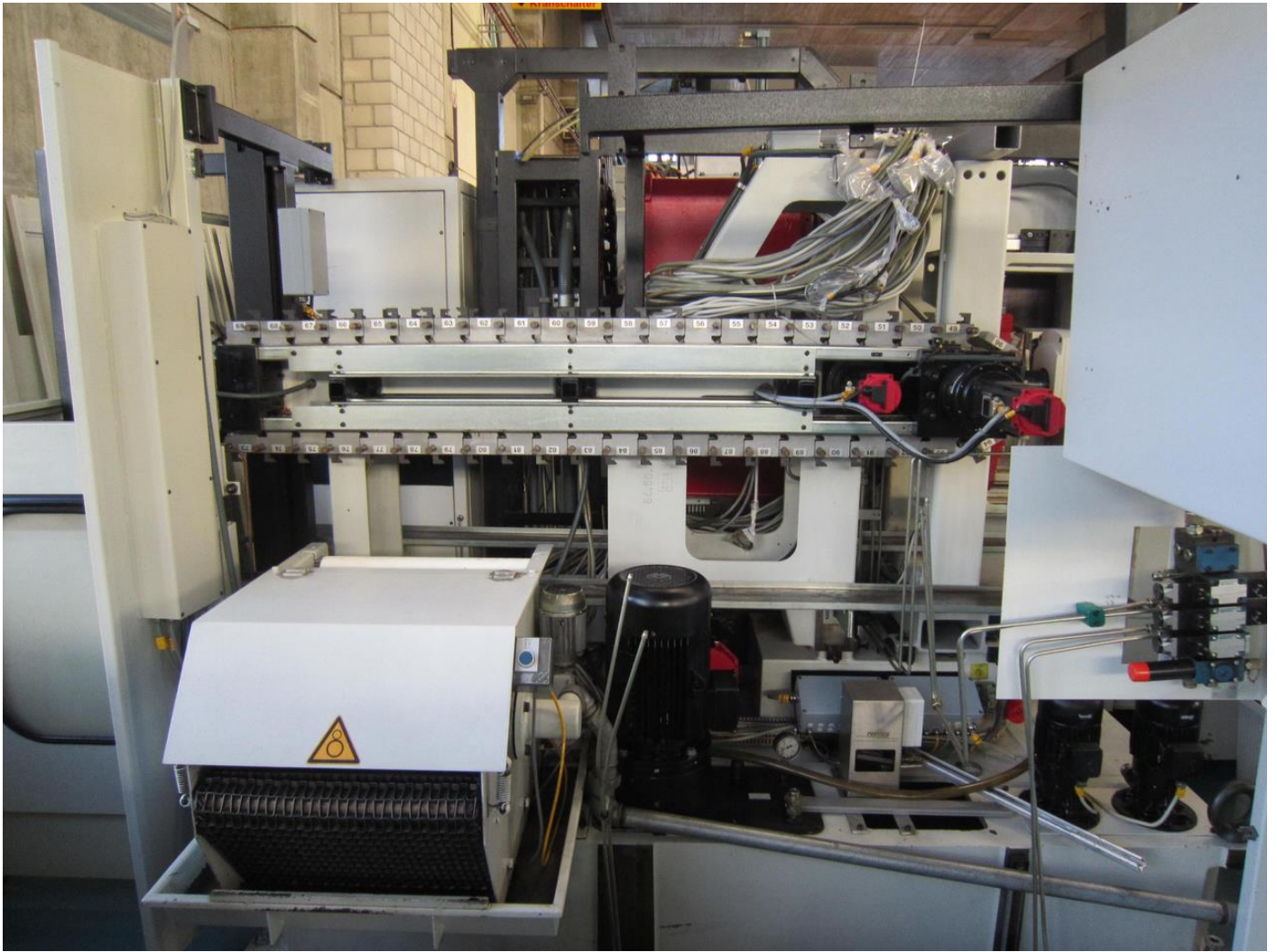


















1 HORIZONTALS BEARBEITUNGSZENTRUM W A H L I 100

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
 - 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

=====

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		