MULLER MACHINES SA
BRÜGG/BIENNE

Industriestrasse 22
CH-2555 Bruegg

T +41 32 373 34 44
F +41 32 373 48 27

E sales@mullermachines.ch
W www.mullermachines.ch

Numéro d'inventaire: 16486

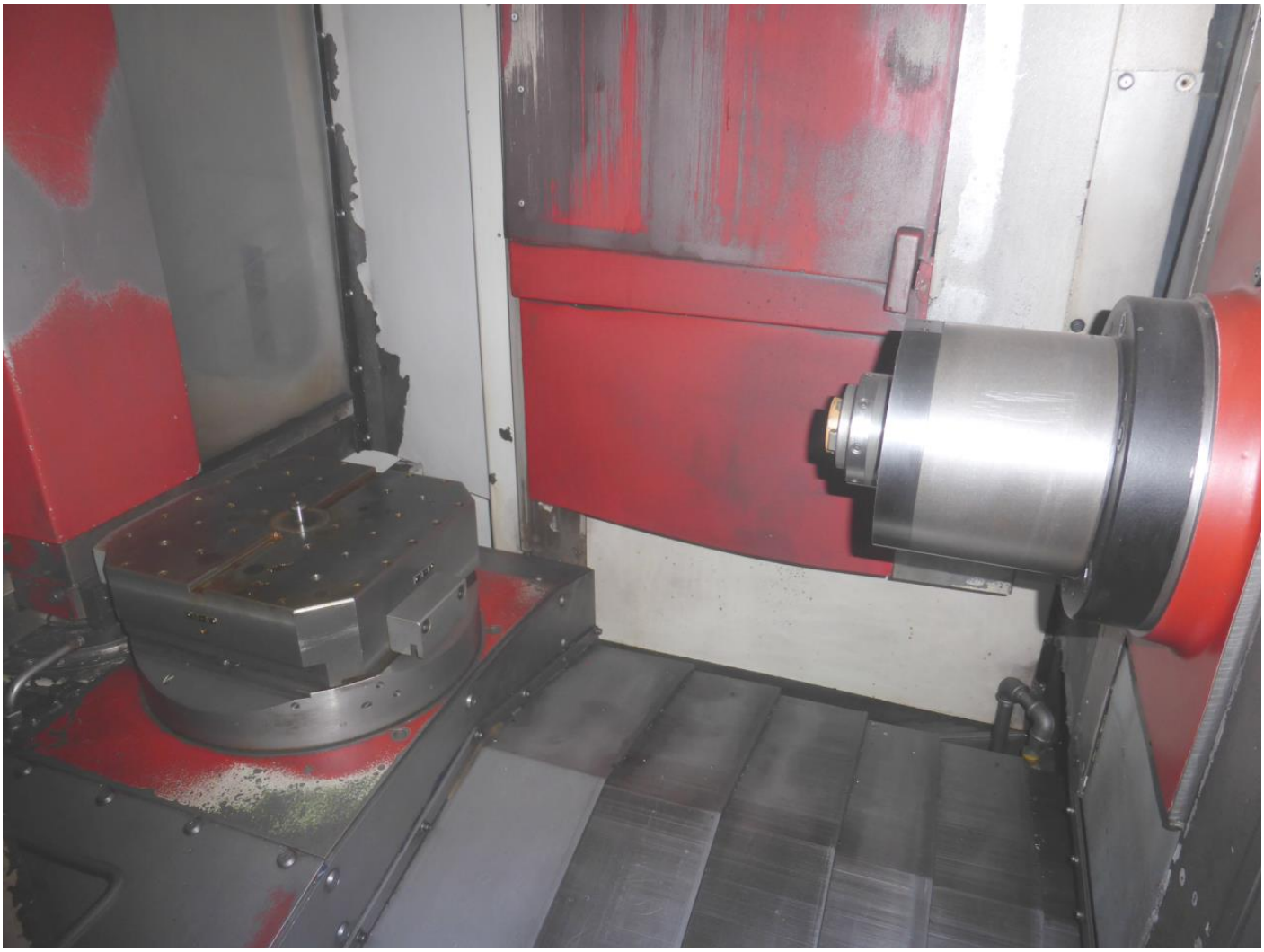
Centre d'usinage horizontal
DIXI 100 / CHO 2x48 - CHP 9
GE FANUC 15-MB / 4 axis

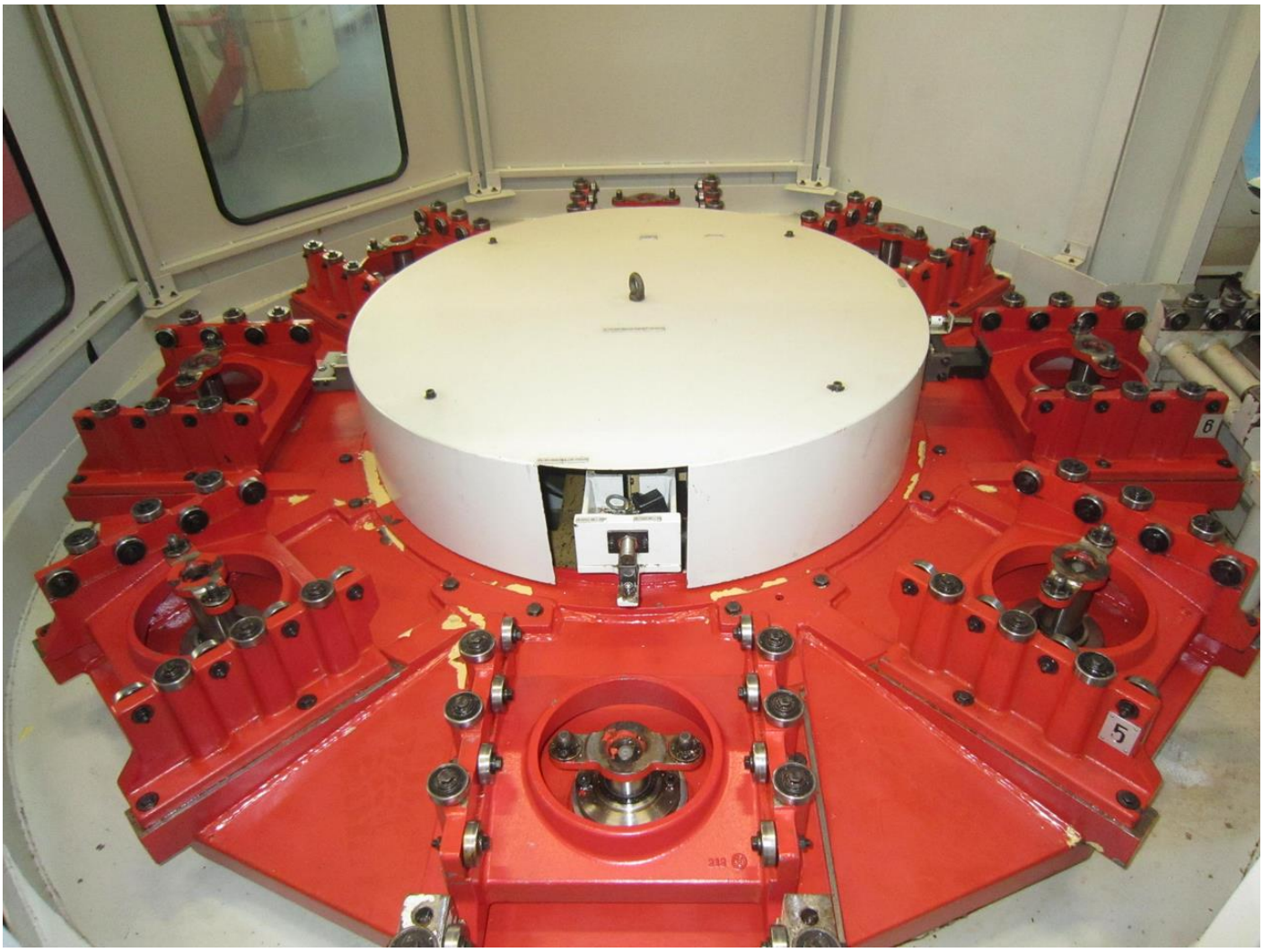
Données techniques

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

DIXI 100

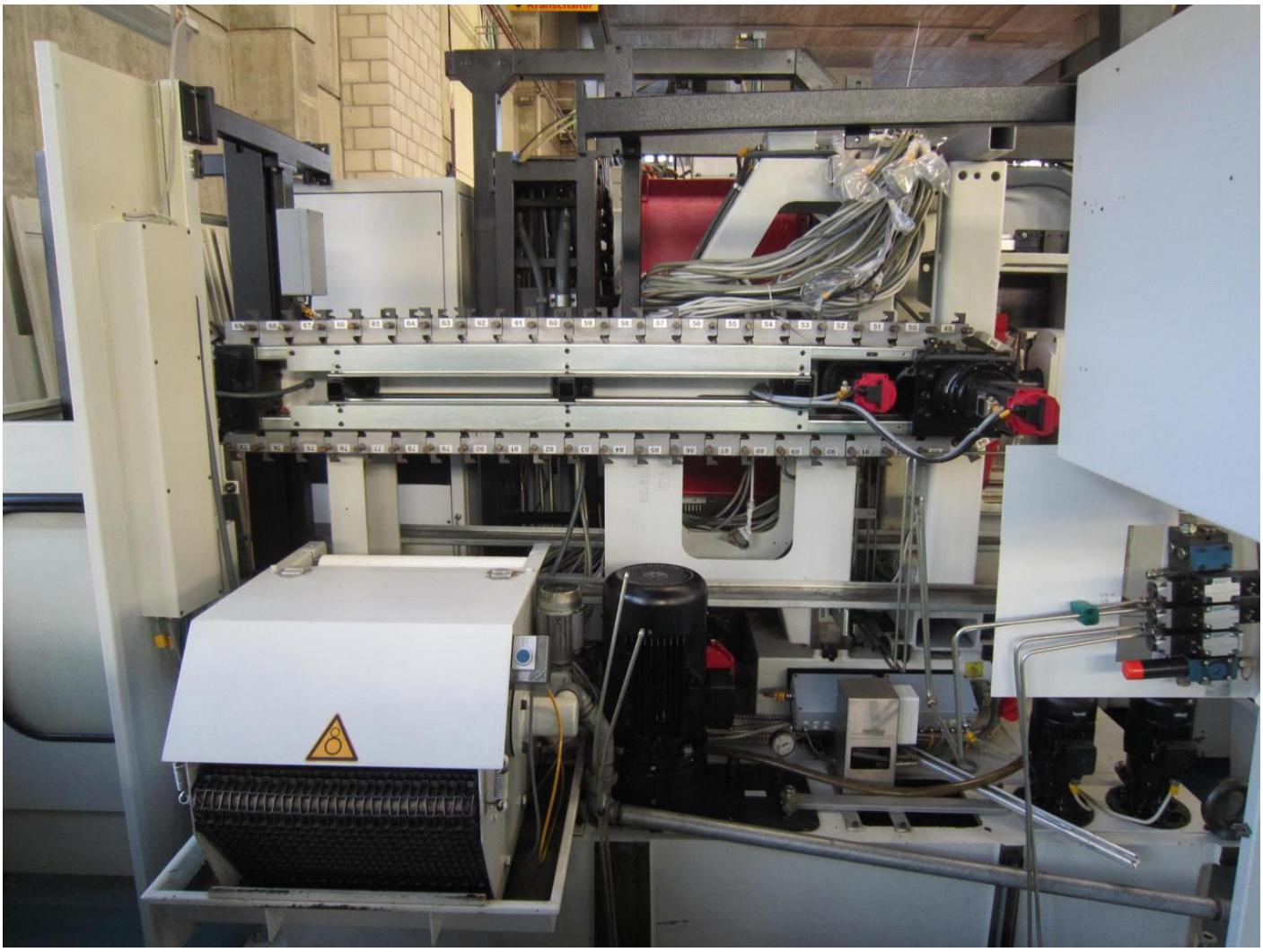
DIXI




6
5

5

FIBARON



DIXI 100
HKS

DIXI 100
HKS

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

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**

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~
V
50
Hz
45
kW
TENSION DE COMMANDE
STEUERSPANNUNG
CONTROL VOLTAGE
48 VAC
24 VDC
SCHEMA ELECTRIQUE
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN
ELECTRIC WIRING DIAGRAM
49302
PRESSION HYDRAULIQUE
HYDRAULIK DRUCK
HYDRAULIC PRESSURE
min.
max.
90
bar
PRESSION PNEUMATIQUE - MINIMUM
MINIMUM LUFTDRUCK
PNEUMATIC PRESSURE - MINIMUM
6
bar