

**Instruction de service**

**Betriebsanleitung**

**Direction for use**

**FRAISEUSE UNIVERSELLE  
UNIVERSAL-FRAESMASCHINE  
UNIVERSAL MILLING-MACHINE**

**Type** **SIXIS** **S.1101**

**N° de la machine**

**Maschine Nr.**

**Machine's serial n°**

-----

**Date de livraison**

**Lieferungsdatum**

**Delivery date**

-----

FRAISEUSE UNIVERSELLE "SIXIS" S.1101  
 \*\*\*\*\*

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Déplacements	:	course longitudinale	150 mm
		course transversale	100 mm
		course verticale	150 mm
Division des verniers	:	longitudinal et transversal :	
		pas de la vis 2 mm	0,02 mm
		vertical :	
		pas de la vis 2 mm	0,01 mm
Groupe d'entraînement	:	moteur 2'800 t/min, 0,33 CV	
Broche	:	nombre de vitesses :	<u>6, avec réducteur</u>
			125-4000 t/min.
			<u>ou entraînement direct</u>
			3, soit : 1000-2000-4000 ou
			2000-4000-6000 ou
			6000-8000-10000
			<u>ou poulies spéciales</u>
			permettant jusqu'à 15'000 t.
		diamètre extérieur de la broche	: 55 mm
		type de pince de serrage	: W-12
Encombrement	:	A) modèle d'établi	
		largeur	580 mm
		profondeur s/table ni levier	460 mm
		hauteur	560 mm
		hauteur avec tête verticale	720 mm
		B) modèle sur socle	
		largeur	710 mm
		profondeur	620 mm
		hauteur	1360 mm
		hauteur avec tête verticale	1520 mm
Poids	:	modèle d'établi	80 kg
		modèle sur socle	140 kg

UNIVERSAL-FRAESMASCHINE SIXIS S.1101  
 \*\*\*\*\*

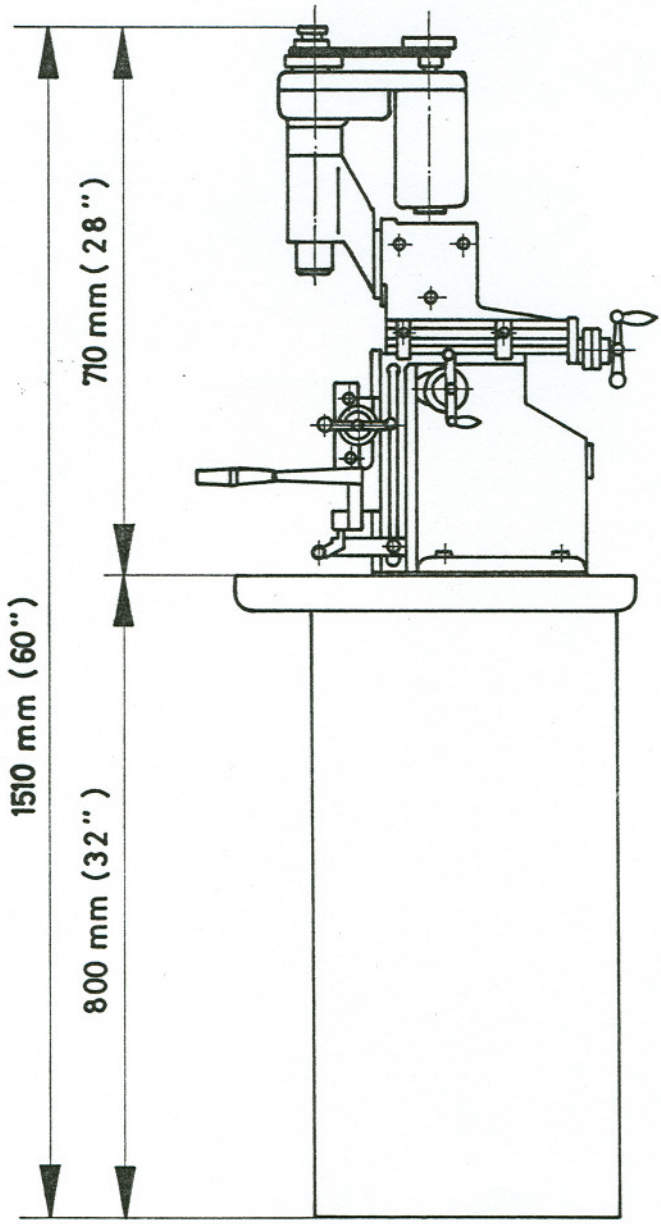
TECHNISCHE DATEN

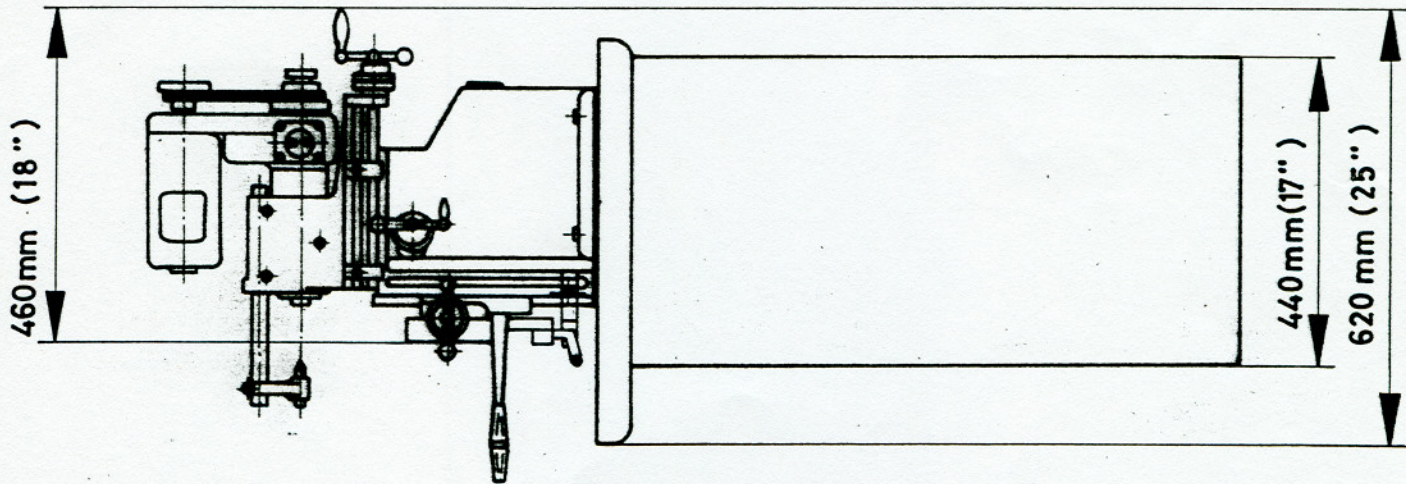
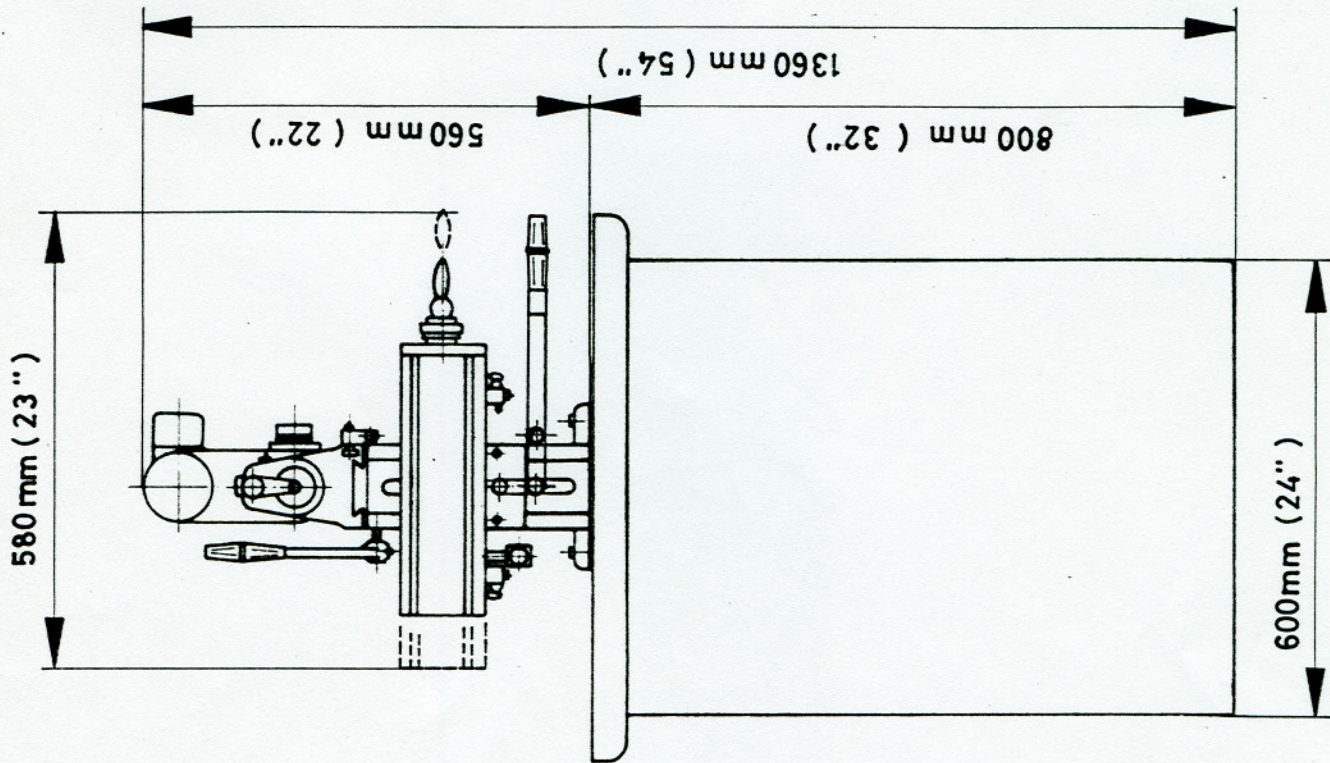
Verstellwege	:	Längsrichtung Querrichtung Vertikalrichtung	150 mm 100 mm 150 mm
Messtrammel- einteilungen	:	Längs und quer bei 2 mm Gewindesteigung  Vertikal bei 2 mm Gewindesteigung	0,02 mm  0,01 mm
Antrieb	:	Motor 2'800 Upm 0,33 CV	
Hauptspindel	:	Anzahl Spindelgeschwindigkeiten : 6 Spindeldrehzahlen : <u>mit Reduktion</u> : 125 - 250 - 500 Upm <u>ohne Reduktion</u> : 1000 - 2000 - 4000 Upm  Aussendurchmesser der Spindel : 55 mm Aufnahme von Spannzangen : W-12	
Platzbedarf	:	A) Tischmodell  Breite Tiefe ohne Tisch und Auslegerarm Höhe Höhe bei aufmontiertem Vertikalfräsapparat  B) Sockelmodell  Breite Tiefe Höhe Höhe bei aufmontiertem Vertikalfräsapparat	580 mm 460 mm 560 mm 720 mm  710 mm 620 mm 1360 mm 1520 mm
Gewicht	:	Tischmodell Sockelmodell	80 kg 140 kg

**UNIVERSAL MILLING MACHINE SIXIS S.1101**  
 \*\*\*\*\*

TECHNICAL DATAS OF THIS MACHINE

Travel of slides	:	longitudinal transverse vertical	150 mm 100 mm 150 mm
Graduation of verniers	:	metric or inch-graduation is possible 0,01 mm or 0,0005" in vertical 0,02 mm or 0,001 in longitudinal and transverse direction	
Drive unit	:	with motor for 2'800 r.p.m., 0,33 HP normal geared quill with 6 spindle speeds : 125-250-500-1000-2000-4000 r.p.m. direct drive quill for : 1000-2000-4000 r.p.m. or 2000-4000-6000 r.p.m. (jewellery working with diamond cutters) diameter of spindle : 55 mm (2.11/64") spindle taper : for collets W-12	
Dimensions	:	A) machine without stand : width depth without table height height with vertical milling carrier  B) machine assembled to stand : width depth height height with vertical milling carrier	580 mm 460 mm 560 mm 720 mm  710 mm 620 mm 1360 mm 1520 mm
Weight	:	machine without stand machine with stand	approx. 80 kg approx. 140 kg





**MONTAGE DES LEVIERS POUR  
DEPLACEMENT RAPIDE DES COULISSES**

Coulisse longitudinale et transversale :  
déserrer les vis M6x45 et M6x30 d'un demi-  
tour, ensuite dévisser complètement les vis de  
déplacement. Une crémaillère est toujours en  
prise avec son pignon.

**FIXATION DU SUPPORT 211  
POUR LE FRAISAGE VERTICAL**

- déserrer la vis M6x65 et retirer le groupe  
de fraisage
- introduire le support 211 par l'avant en le  
maintenant dans la position "0" zéro
- introduire à fond la tige de positionnement  
Ø 20 mm goupille conique par l'arrière
- serrer la vis M6x65 et les deux vis M6x30
- monter le groupe de fraisage dans le  
support 211 et serrer la vis M8x30 de ce  
dernier

**MONTAGE DER HANDHEBEL**

Um die Gewindespindeln für die Länge und Quer-  
kulissen zu entfernen, lösen Sie die Schrauben  
M6x45 und M6x30 etwa eine Umdrehung. Nachher  
Kurbeln drehen und Gewindespindeln ganz  
herausschrauben. Auf jeder Kulissee ist eine  
Zahnstange befestigt, die immer mit ihrem  
Ritzel im Eingriff steht.

**UMSTELLUNG AUF VERTIKALES  
FRAESEN MIT SUPPORT 211**

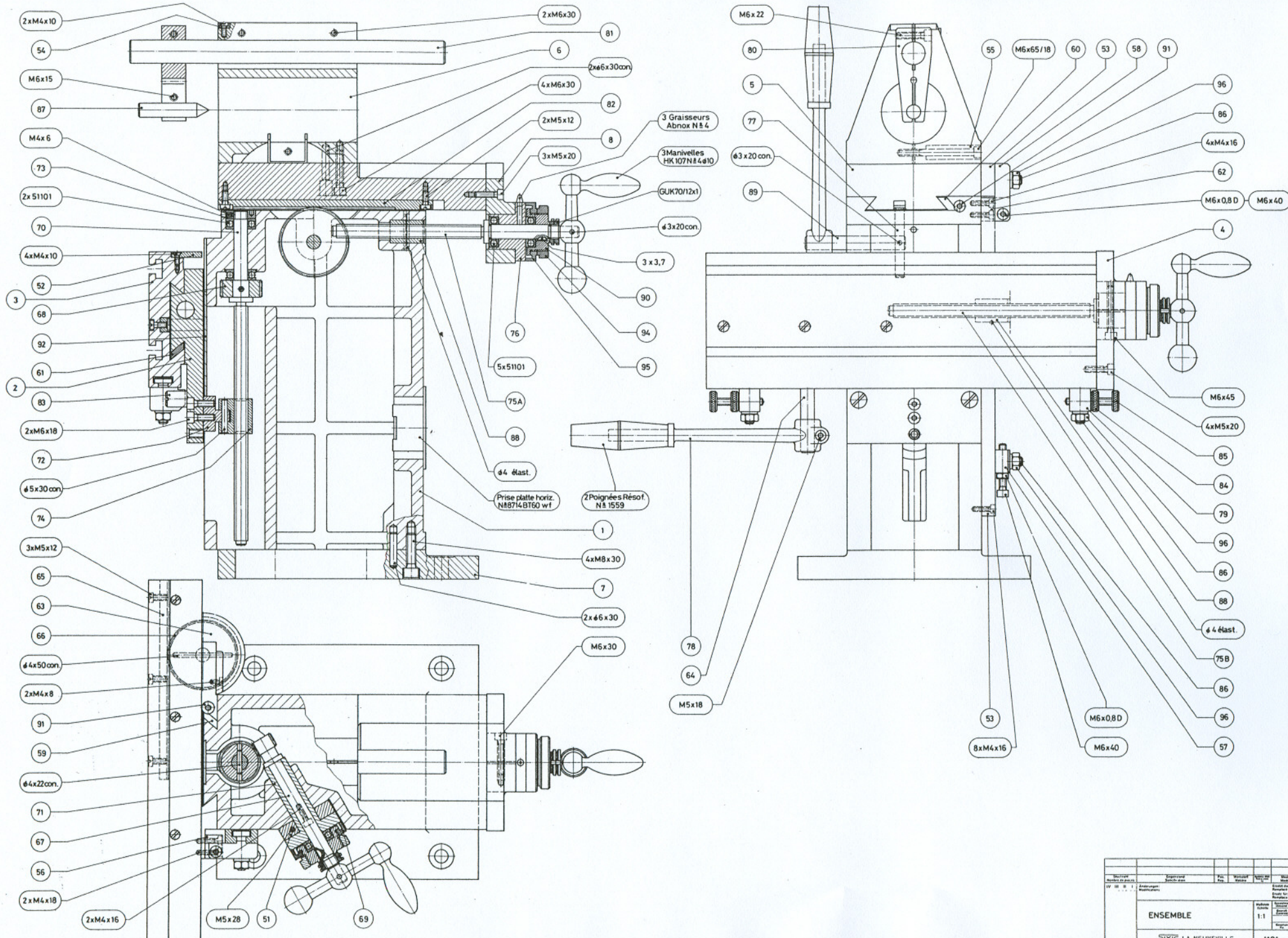
- Schrauben M6x65 lösen. Einheit Spindel und  
Motor herausnehmen
- Support 211 in Stellung "0" hineinbringen  
(vorseite)
- Positionierung Stange Ø 20 mit konischer  
Stift durch hinten hineinschieben
- Schrauben M6x65 und beide M6x30 festschrauben
- Einheit Spindel/Motor im Support 211  
hineinschieben und Schraube M8x30  
festschrauben

**HOW TO FIT LEVERS FOR  
QUICK TRAVEL OF SLIDES**

Loosen the screws M6x45 and M6x30 by half a turn,  
then unscrew feed rods completely.  
Fix a rack on each carriage which is cammed in  
with a cog wheel.

**FIXING OF VERTICAL MILLING SUPPORT 211**

- unscrew screw M6x65 and take off unit spindle/  
motor
- introduce by the front of the machine the  
support 211 in position "0"
- introduce by the back side of the machine,  
the positioning pin Ø 20 mm with conical pin
- screw on screw M6x65 and both M6x30
- introduce unit spindle/motor in support 211  
and screw on screw M8x30



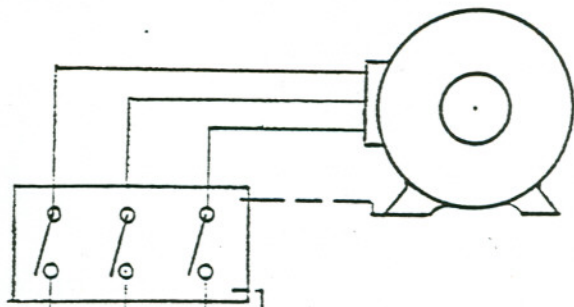
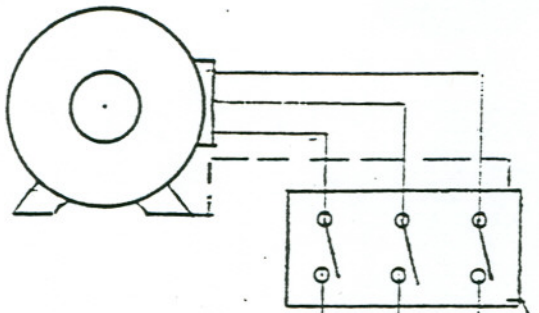
Échelle	Approuvé	Par	Matériau	Matériau	Matériau	Matériau
1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1
ENSEMBLE						1:1
SIXIS LA NEUVEVILLE						1101 - I





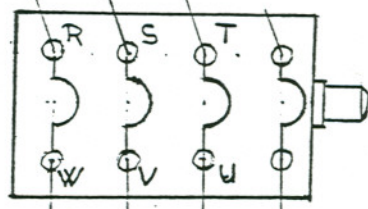
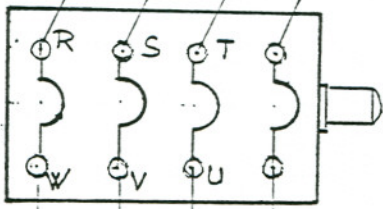
Maschinemotor  
Machine-motor  
Moteur machine

Pumpemotor  
Pump-motor  
Moteur pompe



Interrupteur  
 Schalter 1-0-1  
 Switch

Interrupteur  
 Schalter 0-1  
 Switch



Disjoncteur de protection  
 Motorschutzschalter  
 Safety-switch  
 0,4-0,6 amp.

Disjoncteur de protection  
 Motorschutzschalter  
 Safety switch  
 0,20-0,45 amp.

