

Presseinformation**MultiLine INDEX MS32C2****Höchste Produktivität bei optimaler Flexibilität**

Mit dem Mehrspindeldrehautomat INDEX MS32C2 können durch die individuelle Konfiguration mit bis zu zwölf CNC-Kreuzschlitten, Y-Achsen, einer Synchronspindel und weiteren Optionen Stangen- wie auch Futterteile hoch produktiv gefertigt werden.



Die INDEX MS32C2 stellt eine Weiterentwicklung der seit 2002 sehr erfolgreich im Markt eingeführten MS32C-Baureihe mit einem Stangendurchlass bis maximal 32 mm dar. Futterteile können bis zu einem Rohteildurchmesser von ca. 60 mm bearbeitet werden. Die von INDEX entwickelte Anordnung der Werkzeugträger im Arbeitsraum, ohne einen Längsschlittenblock, erlaubt den Einsatz mehrerer Werkzeuge an jeder Spindel. Der großzügig dimensionierte Arbeitsraum ist über zwei seitliche Schiebetüren optimal zugänglich. Für den Anwender ist dies nicht nur ausgesprochen komfortabel, sondern führt auch zu messbaren Zeiteinsparungen beim Rüsten.

Durch die vorteilhafte Schlittenanordnung ist auch ein freier Spänefall und damit eine hohe Prozesssicherheit gewährleistet. Das Herzstück der Maschine bildet die kompakte Spindeltrommel mit 6 fluidgekühlten Motorspindeln in Sychrontechnik. Deren weitere Charakteristika sind: Stufenlose Drehzahlregelung, hohe Durchzugskraft, geringe Baugröße und Wartungsfreiheit.

Individuelle Bearbeitungsmöglichkeiten in jeder Spindellage

Aus dem INDEX-Systembaukasten können kundenspezifisch bis zu zwölf hydrostatisch gelagerte CNC-Kreuzschlitten, Y-Achsen, eine Synchronspindel sowie zahlreiche feste und angetriebene Werkzeuge für die Vorder- und Rückseitenbearbeitung konfiguriert werden. Das frontoffene Maschinenkonzept und die V-förmige Anordnung der Werkzeugträger gewährleisten dabei, dass allein der optimale technologische Ablauf die Bearbeitungsart bestimmt. So können beispielsweise in jeder Station Außen- und Innenbearbeitungen mit festen oder angetriebenen Werkzeugen erfolgen.

Unabhängige Drehzahlen und optimale Schnittdaten

Die bekannten und bewährten Vorteile der INDEX CNC-Mehrspindler, wie die Hohlwellenmotortechnik in allen Arbeitsspindeln und die optimale Wahl der Schnittdaten über das CNC-Programm, wurden selbstverständlich auch bei der Entwicklung der MS32C2 umgesetzt. Während der Bearbeitung ist für jede Spindellage und jede Werkzeugschneide stets die optimale Drehzahl, die selbst im Schnitt noch variiert werden kann, programmierbar. Das Ergebnis sind bester Spänebruch, höchste Oberflächengüte, kurze Stückzeiten und längere Werkzeugstandzeiten. So können auch schwierige Werkstoffe zerspant werden, die bisher für Mehrspindler kaum geeignet waren. Drehzahländerungen sind auch während der Trommelschaltung möglich, somit entstehen keine zusätzlichen Nebenzeiten. Die in allen Spindellagen vorhandenen C-Achsen gestatten die Komplettbearbeitung auch von aufwendigen Werkstücken in kürzester Zeit. Durch optional erhältliche Y-Achsen wird das bearbeitbare Werkstückspektrum darüber hinaus noch erweitert.

Produktivitätsfaktor Roboter

Sollen Futterteile bearbeitet werden, bietet sich die MS32C2 durch den großzügig bemessenen Arbeitsraum ohne Längsschlittenblock, zur automatischen Beschickung geradezu an. Der optional im Arbeitsraum integrierte Roboter mit wahlweise Einfach-, Doppel- oder Vierfachgreifer übernimmt dabei die Be- und Entladung der

Werkstücke. Mit einem 110 mm Futter ausgestattet, lassen sich vorgeformte Teile, Schmiede- oder Fließpressteile bis ca. 60 mm bearbeiten.

Produktivität trifft Flexibilität

Ein Hauptvorteil der INDEX MS32C2 ist deren Flexibilität. Die Maschine erlaubt es unterschiedliche Werkzeuge auf die Kreuzschlitten aufzubauen und somit zahlreiche Bearbeitungstechnologien zu integrieren: Außermittiges Bohren, Gewinden, Schrägbohren, Querbohren, Konturfräsen, Abwälzfräsen und Mehrkantdrehen sind nur einige der vielen Möglichkeiten. Und nicht nur bei mittleren bis hohen Losgrößen überzeugt die MS32C2 durch Wirtschaftlichkeit; insbesondere bei Teilefamilien spielt sie durch ihre Umrüstfreundlichkeit ihre Trümpfe voll aus.

Kontakt: INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky
Michael Czudaj
Leiter Marketing und
Leiter Verkauf Deutschland und Österreich
Tel.: +49 (711) 3191-570
michael.czudaj@index-werke.de



Bild 1:
Der große frontoffene
Arbeitsraum ist bestens
zugänglich und damit
besonders rüstfreundlich

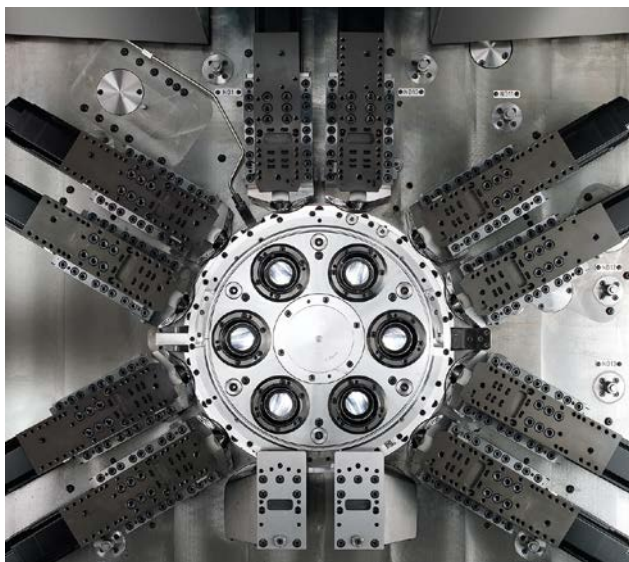


Bild 2:
INDEX CNC-Mehrspindler sind kundenspezifisch konfigurierbar in Anzahl Kreuzschlitten, Y-Achsen und Synchronspindel

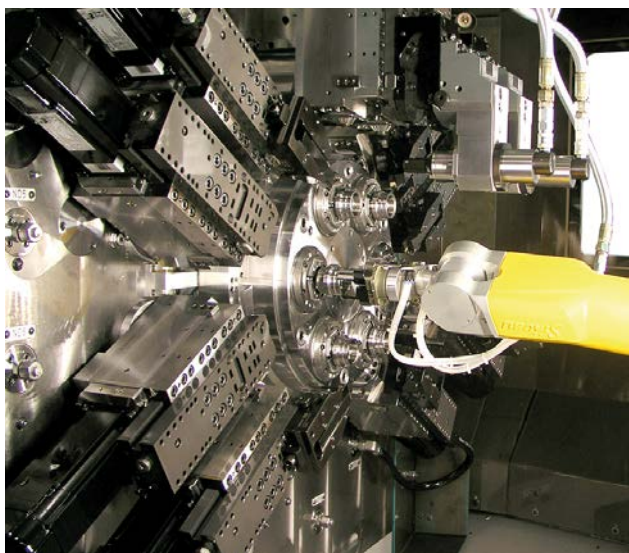


Bild 3:
Flexibilität mit System:
Auf die Kreuzschlitten können unterschiedliche Werkzeuge für verschiedenste Bearbeitungen je Spindellage aufgebaut werden

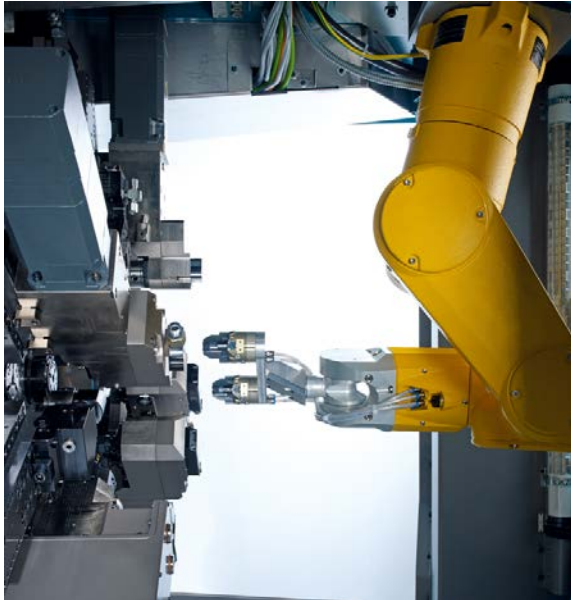


Bild 4:
Roboterhandling für
Bearbeitung von
Futterteilen



Bild 5:
Ablage des Werkstücks
auf dem Schwenkteller:
Übergabe zur peripheren
Handlings-Schnittstelle