

Communiqué de presse

MultiLine INDEX MS32C2

Une productivité maximale pour une polyvalence optimale

Le tour automatique multibroches INDEX MS32C2 permet, grâce à la configuration individuelle avec jusqu'à douze chariots transversaux CNC, des axes Y, une broche synchrone et d'autres options, de fabriquer des éléments de barres et de mandrin de manière ultraproductive.



La machine INDEX MS32C2 constitue un développement de la série MS32C introduite avec beaucoup de succès sur le marché en 2002, avec un passage de barres maximal de 32 mm. Les éléments de mandrins peuvent être usinés jusqu'à un diamètre de pièce brute de 60 mm. La disposition des portes-outils dans l'espace d'usinage, développée par INDEX, se passe d'un bloc de chariot longitudinal et permet d'utilisation de plusieurs outils par broche. L'espace d'usinage généreux est parfaitement accessible via deux portes coulissantes latérales. Ceci est non

seulement très confortable pour l'utilisation, mais offre aussi des économies de temps quantifiables lors de l'équipement.

Grâce à la disposition avantageuse des chariots, la chute libre des copeaux et la fiabilité élevée du processus qui en découle sont assurées. Le tambour de broche compact à 6 motobroches refroidies par fluides et à technique synchrone constitue le cœur de la machine. Ces autres caractéristiques sont : une régulation de vitesse en continu, une force de traction élevée, une structure compacte et l'absence de besoins de maintenance.

Des possibilités d'usinage individuelles pour toutes les positions de broches

A partir des éléments modulaires INDEX, jusqu'à douze chariots transversaux CNC à paliers hydrostatiques, des axes Y, une broche synchrone et de nombreux outils fixes et entraînés peuvent être configurés pour l'usinage des faces avant et arrière, en fonction des besoins du client. Le concept de machine ouvert sur le devant et la disposition en V des porte-outils assurent dans ce contexte que seule la séquence technologique optimale est déterminante pour le type d'usinage. Ainsi, l'usinage extérieur et intérieur avec des outils fixes ou entraînés peut être réalisé sur tous les postes.

Des vitesses de rotation indépendantes et des données de coupe optimales

Les avantages connus et éprouvés des machines multibroches CNC INDEX tels que la technique de moteur d'arbre creux pour toutes les broches d'usinage, ainsi que le choix optimal des données de coupe à l'aide du programme CNC ont naturellement aussi été implémentés lors du développement de la MS32C2. Pendant l'usinage, la vitesse de rotation optimale pour chaque position de broche et chaque arête de coupe d'outil peut être programmée et variée même en cours de coupe. Le résultat : un décolage optimal des copeaux, une qualité de surface maximale, des temps d'usinage de pièce courts et des durées de vie d'outils prolongées. Cela permet d'usiner aussi les matériaux difficiles, qui n'étaient jusqu'à présent pas adaptés aux machines multibroches. Les modifications de la vitesse de rotation sont possibles en cours de commutation de tambour. De ce fait, aucun temps improductif supplémentaire n'est nécessaire. Les axes C disponibles dans toutes les positions de broches permettent l'usinage complet des pièces les plus complexes en un temps minimal. Les axes Y disponibles en option étendent encore la gamme de pièces usinables.

Le robot, un facteur de productivité

Si des pièces de mandrin doivent être usinées, la MS32C2 est idéale pour l'alimentation automatique en raison de son espace d'usinage généreux sans bloc de chariot longitudinal. Le robot intégré en option dans l'espace d'usinage, équipé au choix d'un préhenseur simple, double ou quadruple, effectue alors le chargement et le déchargement des pièces. Avec un mandrin de 110 mm, des pièces préformées, forgées ou extrudées jusqu'à env. 60 mm peuvent être usinées.

La productivité s'allie à la polyvalence

Un des principaux avantages de la machine INDEX MS32C2 est sa polyvalence. La machine permet le montage de différents outils sur les chariots transversaux et donc l'intégration de nombreuses technologies d'usinage : perçage décentré, taraudage, perçage oblique, perçage transversal, contournage, taille en développante et polygonage ne constituent que quelques-unes des multiples possibilités. La rentabilité de la MS32C2 ne séduit pas seulement pour les grandes et moyennes séries. Grâce à sa facilité d'équipement, elle présente de nombreux atouts pour les groupes de pièces.

Contact : INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky
Michael Czudaj
Responsable du marketing et
Directeur commercial Allemagne et Autriche
Tél. : +49 (711) 3191-570
michael.czudaj@index-werke.de



Figure 1 :
Le grand espace d'usinage ouvert sur l'avant est parfaitement accessible et facilite donc considérablement la maintenance

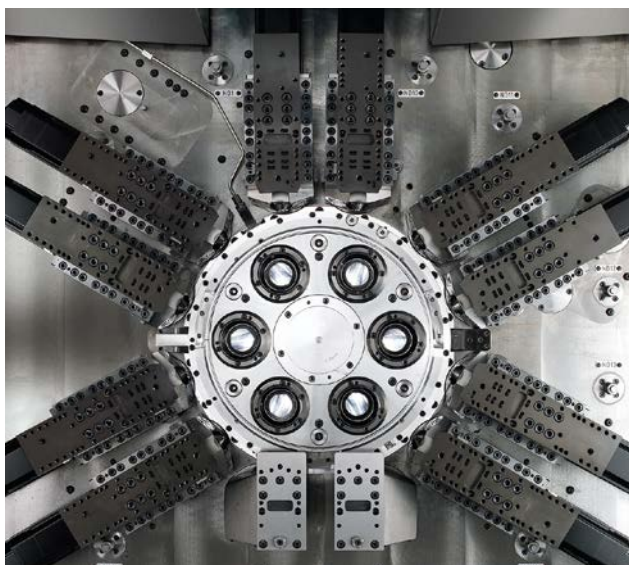


Figure 2 :
En matière de chariots transversaux, d'axes Y et de broche synchrone, les machines multibroches CNC d'INDEX sont configurables en fonction des besoins du client.

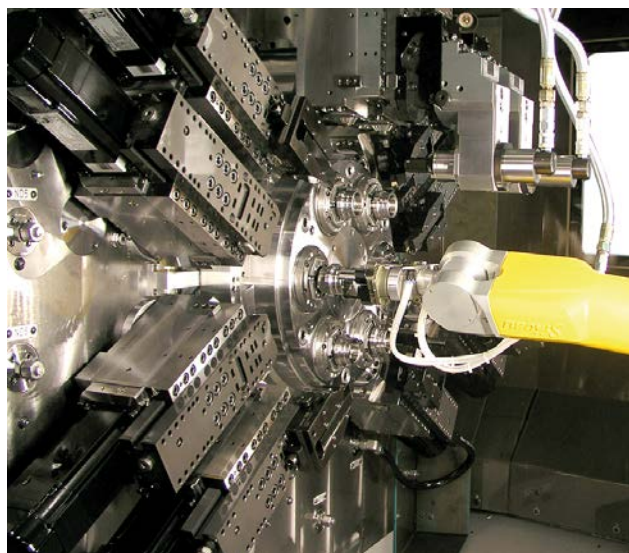


Figure 3 :
Une polyvalence systématique :
Différents outils pour les usinages les plus divers peuvent être montés pour chaque position de broche sur les chariots transversaux.



Figure 4 :
Manipulation par robot
pour l'usinage de pièces
de mandrins



Figure 5 :
La dépose de la pièce
sur le plateau pivotant :
transfert vers l'interface
de manipulation
périphérique