

## ***G200.3, G220***

*Dreh-Fräszentren für hohe Produktivität  
und Flexibilität*

# INDEX



*better.parts.faster.*

INDEX G200, G220

## Drehen und Fräsen in neuen Dimensionen

Die INDEX G200/G220 ist ein innovatives Dreh-Fräszentrum der Extraklasse – vor allem wenn es um die effiziente Fertigung kleiner bis mittelgroßer Werkstücke mit hoher Komplexität und Varianz geht.

Auf der Basis eines steifen und schwingungsdämpfenden Maschinenbetts in Mineralguss-Blockbauweise und großzügig dimensionierten Linearführungen in den X- und Z-Achsen steht diese Baureihe für modernen Maschinenbau

und somit für exzellente Bearbeitungsergebnisse bei gleichzeitig hoher Produktivität. Drei Werkzeugträger bieten mit einem Werkzeugvorrat von bis zu 169 Werkzeugen höchste Flexibilität bei der Komplettbearbeitung komplexer Werkstücke.

Insgesamt bis zu 16 produktive Achsen sorgen für ausnahmslos überzeugende Arbeitsergebnisse.



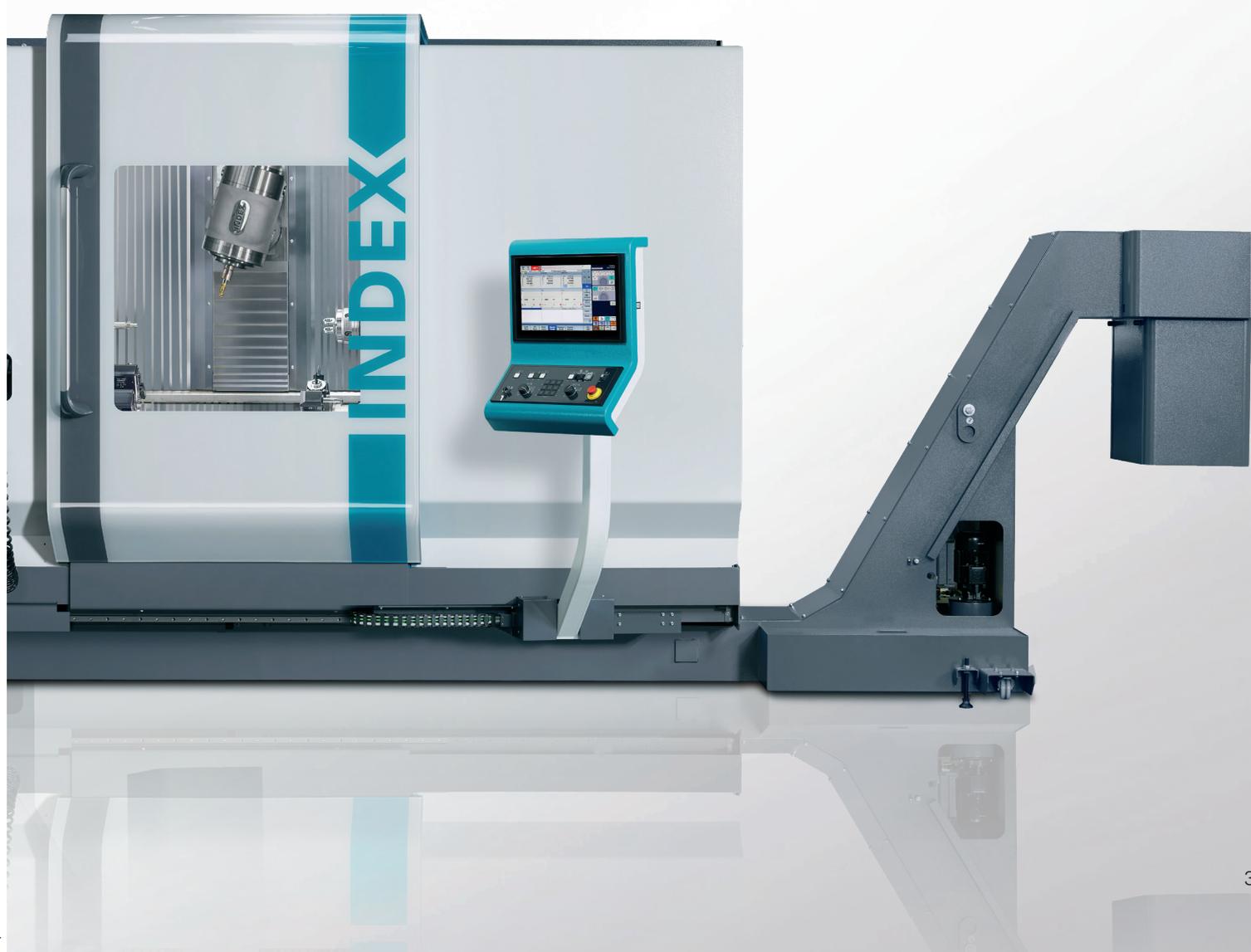
Der großdimensionierte und in dieser Klasse einmalige Arbeitsraum überzeugt mit durchdachten Ausstattungsmerkmalen, die kollisionsunkritisch ein zeitgleiches Bearbeiten mit allen drei Werkzeugträgern ermöglichen.

Die glatte und steil abfallende Innenverkleidung aus Edelstahl sorgt für einen optimalen Spänefall. Der Späneförderer kann je nach Kundenanforderung rechts oder links angebaut werden.

Die INDEX G200/G220 steht für die Fertigung eines breiten Produktspektrums vieler Branchen wie Maschinenbau, Automobil- und Luftfahrtindustrie.

#### **Das Maschinenkonzept**

- Baugleiche Haupt- und Gegenspindel mit Spindeldurchlass  $\varnothing$  76 mm
- Spannfutter bis maximal  $\varnothing$  230 mm
- 3 Werkzeugträger für bis zu 169 Werkzeuge
- Leistungsstarke Motorfrässpindel mit bewährter Y/B-Pinolen-Kinematik für komplexe 5-Achs-Fräsbearbeitungen (G220)
- Durchdachtes Arbeitsraumkonzept für Drehlängen bis 900 mm und variable Bearbeitungsmöglichkeiten
- Hohe thermische und mechanische Stabilität
- Hohe Dynamik (Eilgänge bis 50 m/min)
- Hohe Rüstfreundlichkeit
- Maschinenbau „Made in Germany“



## Beste Performance für Anwendungen aus den Bereichen Automotive, Aerospace und Maschinenbau

INDEX bietet seinen Kunden optimale Lösungen für eine flexible und effiziente Fertigung. Jahrelange Erfahrung aus vielen Branchen haben die Ingenieure bei INDEX in die Produktentwicklung einfließen lassen.

Durch Machbarkeitsstudien, Wirtschaftlichkeitsberechnungen und vor allem durch eine enge Zusammenarbeit mit den Kunden werden Produkte und Prozesse zur Serienreife geführt. Der Kunde kann außerdem durch die modulare Bauweise und die große Flexibilität der INDEX Produkte auf einen umfangreichen Systembaukasten zurückgreifen.

Die Dreh-Fräszentren INDEX G200 und INDEX G220 bieten beste Performance für Kunden aus den Bereichen Maschinenbau, Automobil- und Luftfahrtindustrie und das bei hoher Verfügbarkeit und Prozesssicherheit – die Komplettlösung, wenn es um die leistungsstarke Bearbeitung kleinerer Werkstücke geht.



**Motorgehäuse**

Stahl  
Ø 98 mm x 125 mm



**Antriebswelle**

Aluminium  
Ø 44 mm x 220 mm



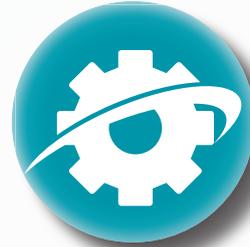
**Zahnrad**

Stahl  
Ø 70 mm x 37 mm



#### Abtriebswelle

 Stahl  
 Ø 68 mm x 180 mm



#### Muttergehäuse

 Stahl  
 Ø 64 mm x 154 mm



#### Turbinenschaufel

 Rostfreier Stahl  
 Ø 75 mm x 100 mm



#### Fräskopf

 Rostfreier Stahl  
 Ø 70 mm x 100 mm



#### Verteilerblock

 Rostfreier Stahl  
 Ø 55 mm x 120 mm



#### Düsenkörper

 Rostfreier Stahl  
 Ø 60 mm x 160 mm

## Komplettbearbeitung aus dem Systembaukasten

Der Systembaukasten dieser Baureihe bietet eine Vielzahl von Wahlmöglichkeiten. So können bis zu 3 Werkzeugträger in den Arbeitsraum integriert werden – alle mit Y-Achse ausstattbar.

Der Arbeitsraum bietet großzügig Platz zur Bearbeitung jedweder Art von Werkstücken. Der Arbeitsbereich kann Teile bis zu einer Länge von 900 mm aufnehmen.

Die kräftige Haupt- und Gegenspindel ist für Stangendurchmesser bis zu  $\varnothing 76$  mm und bei Futterteilen bis zu  $\varnothing 230$  mm ausgelegt.

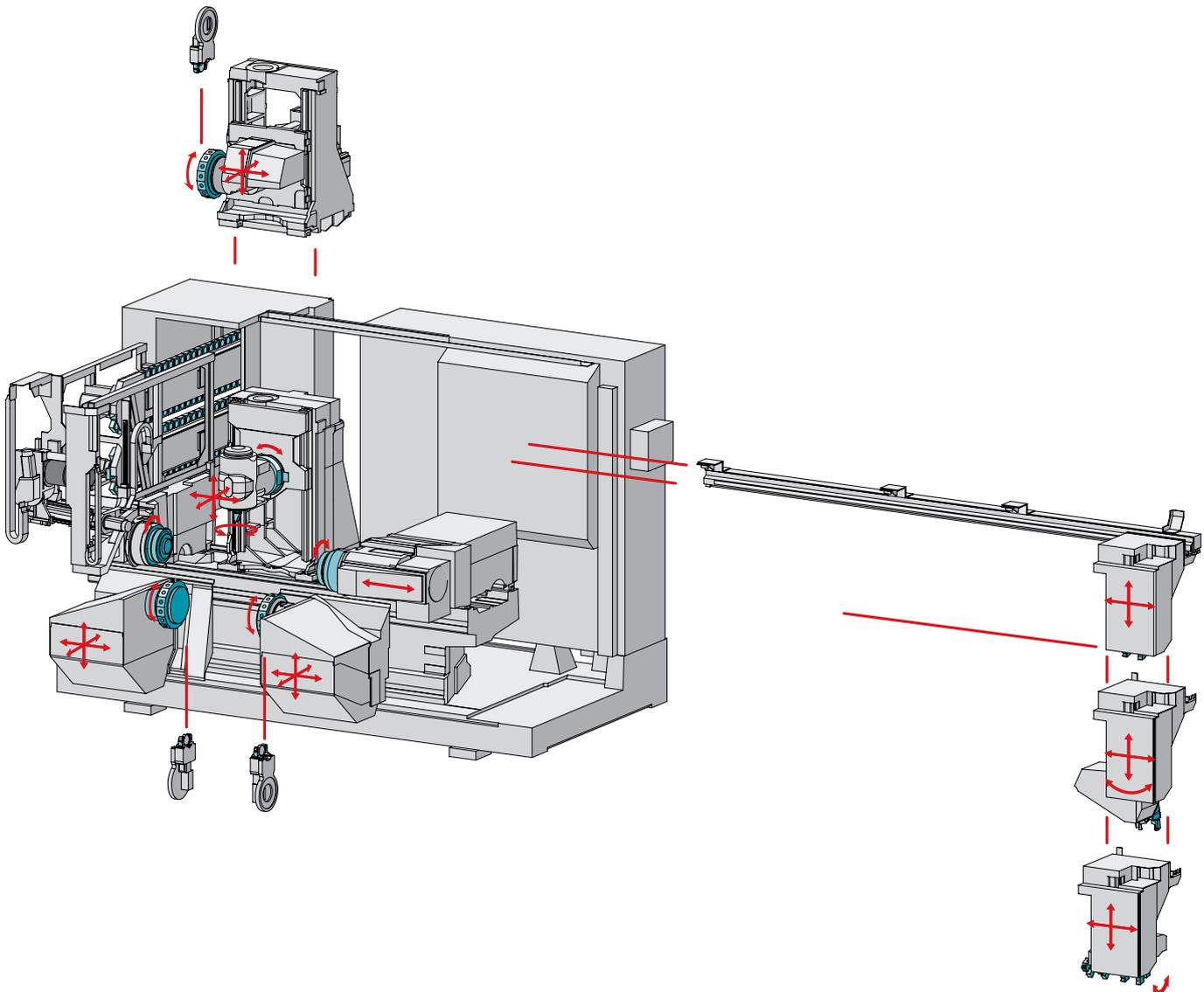
Für die Bearbeitung von langen oder wellenförmigen Teilen stehen Revolverlunetten zur Verfügung.

Die INDEX G220 ist mit einer leistungsstarken Motorfrässpindel ausgestattet und damit in der Lage 5-achsige Bearbeitungen simultan durchzuführen.

Große Bedeutung kam bei der Neuentwicklung dem ergonomischen Rüst- und Bedienkonzept zu.

Alle relevanten Komponenten sind für Bedien- und Wartungspersonal leicht erreichbar. Optional kann ein auf die Bearbeitungsprozesse abgestimmtes, integriertes Werkstückhandling zum Be- und Entladen von Wellen- oder Flanschteilen eingesetzt werden.

Für alle Maschinen dieser Baureihe ist die modular aufgebaute Roboterzelle iXcenter, zum flexiblen Zu- und Abführen von Roh- und Fertigteilen, verfügbar.

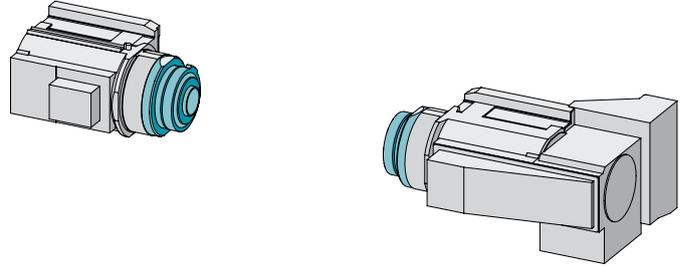




## Die Baugruppen

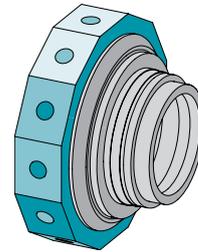
### Haupt- und Gegenspindel

- Spindeldurchlass  $\varnothing$  76 mm
- Drehzahl max. 6.000 min<sup>-1</sup>
- 40 kW, 207 Nm (40% ED)
- Spannfutterdurchmesser  $\varnothing$  160 mm (max. 230 mm)



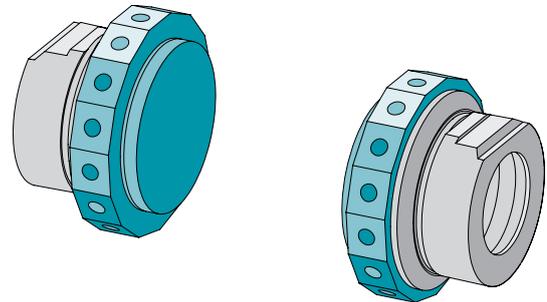
### Oberer Revolver mit 12 Stationen (INDEX G200)

- 12 angetriebene Stationen VDI 30 mit W-Verzahnung
- 7.500 min<sup>-1</sup>, 9 kW, 20 Nm (25% ED)
- X-Achse 260 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +80/-60 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 1.020 mm, Eilgang 50 m/min



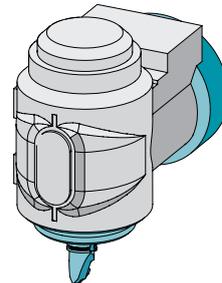
### Untere Revolver mit jeweils 12 Stationen

- Je 12 angetriebene Stationen VDI 30 mit W-Verzahnung
- 7.500 min<sup>-1</sup>, 9 kW, 20 Nm (25% ED)
- X-Achse 180 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +/-50 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 970 mm, Eilgang 50 m/min



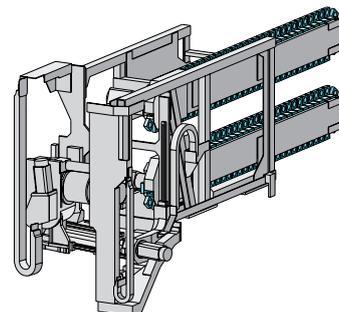
### Motorfrässpindel (INDEX G220)

- HSK-T63, 12.000 min<sup>-1</sup>, 72 Nm (25% ED)
- HSK-T40, 18.000 min<sup>-1</sup>, 30 Nm (25% ED)
- X-Achse 490 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +90 mm/-60 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 910 mm, Eilgang 50 m/min
- B-Achse -25°/+205°, Eilgang 100 min<sup>-1</sup>



### Werkzeugmagazin (INDEX G220)

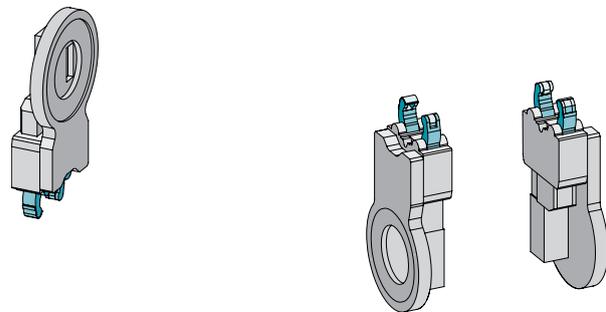
- Einreihig: 52/70 Werkzeugplätze HSK-T 63 / HSK-T40
- Zweireihig: 103/139 Werkzeugplätze HSK-T 63 / HSK-T40
- Werkzeuggewicht max. 5/4 kg
- Werkzeugdurchmesser max.  $\varnothing$  100 mm
- Werkzeuglänge max. 300 mm
- Rüstplatz vorne
- Rüstzugang von hinten



---

### Obere und untere Revolverlünetten (optional)

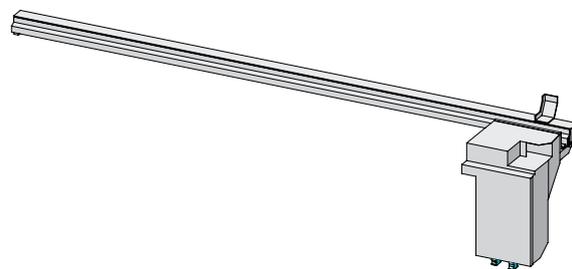
- Spannbereich obere Lünette 6 - 70 mm
- Spannbereich untere Lünetten 6 - 70 mm



---

### Werkstückhandhabung Einfachgreifer (optional)

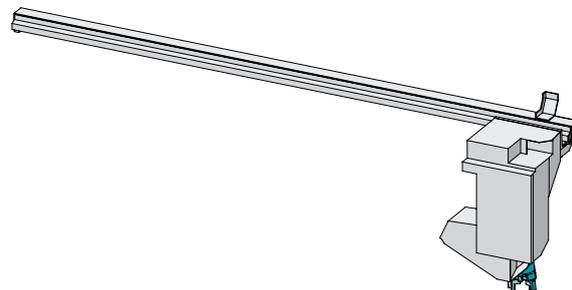
- Integrierte 2-Achs-Werkstückhandhabung
- Werkstückdurchmesser max.  $\varnothing$  76 mm
- Werkstücklänge max. 250 mm
- Werkstückgewicht max. 10 kg



---

### Werkstückhandhabung Doppelgreifer (optional)

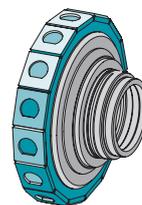
- Integrierte 3-Achs-Werkstückhandhabung
- Werkstückdurchmesser max.  $\varnothing$  90/230 mm
- Werkstücklänge max. 500/250 mm
- Werkstückgewicht max. 2x10 kg



---

### Oberer Revolver mit 15 Stationen (INDEX G200 optional)

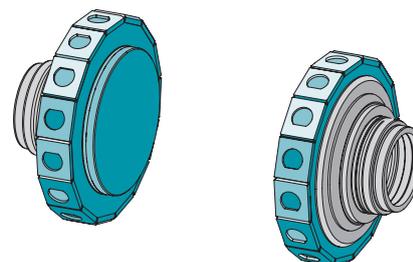
- 15 angetriebene Stationen VDI 25 mit W-Verzahnung
- 7.500 min<sup>-1</sup>, 9 kW, 20 Nm (25% ED)
- X-Achse 260 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +80/-60 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 1.020 mm, Eilgang 50 m/min



---

### Untere Revolver mit jeweils 15 Stationen (optional)

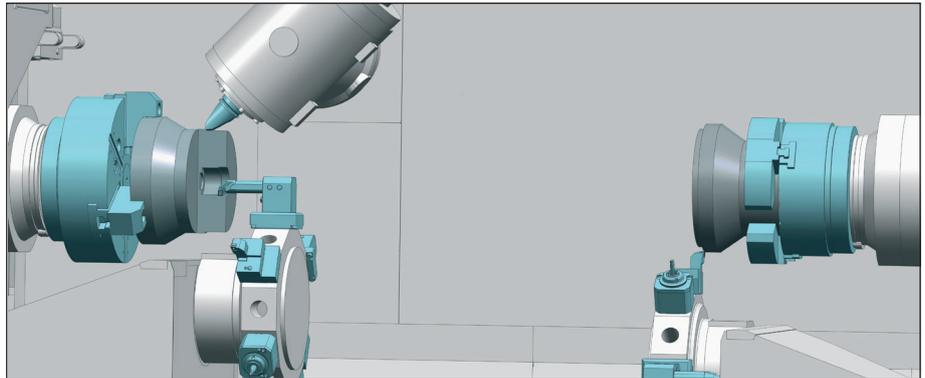
- Je 15 angetriebene Stationen VDI 25 mit W-Verzahnung
- 7.500 min<sup>-1</sup>, 9 kW, 20 Nm (25 % ED)
- X-Achse 180 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +/-50 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 970 mm, Eilgang 50 m/min



## Große Freiheitsgrade im Arbeitsraum für vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten

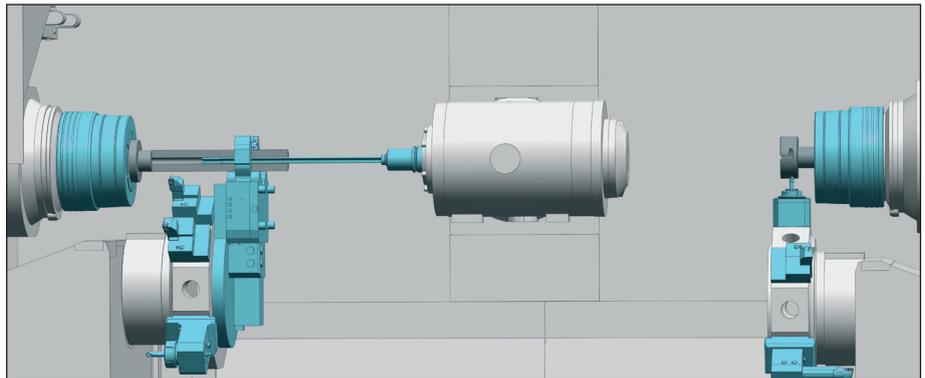
### INDEX G220

Maximale Produktivität durch die Simultanbearbeitung mit 3 Werkzeugen



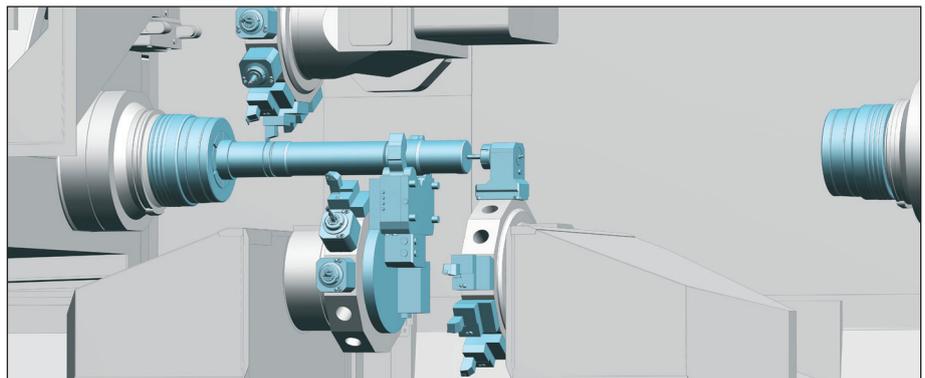
### INDEX G220

Einsatz von bis zu 300 mm langen Werkzeugen in der Motorfrässpindel, z.B. für Tieflochbohranwendungen in höchster Präzision.



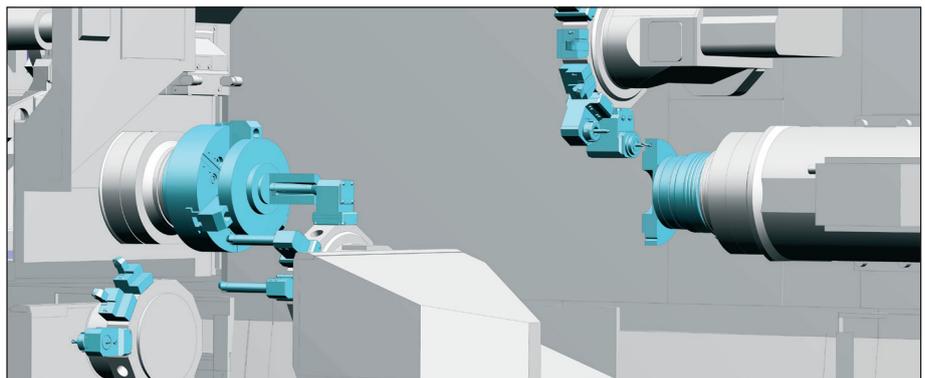
### INDEX G200

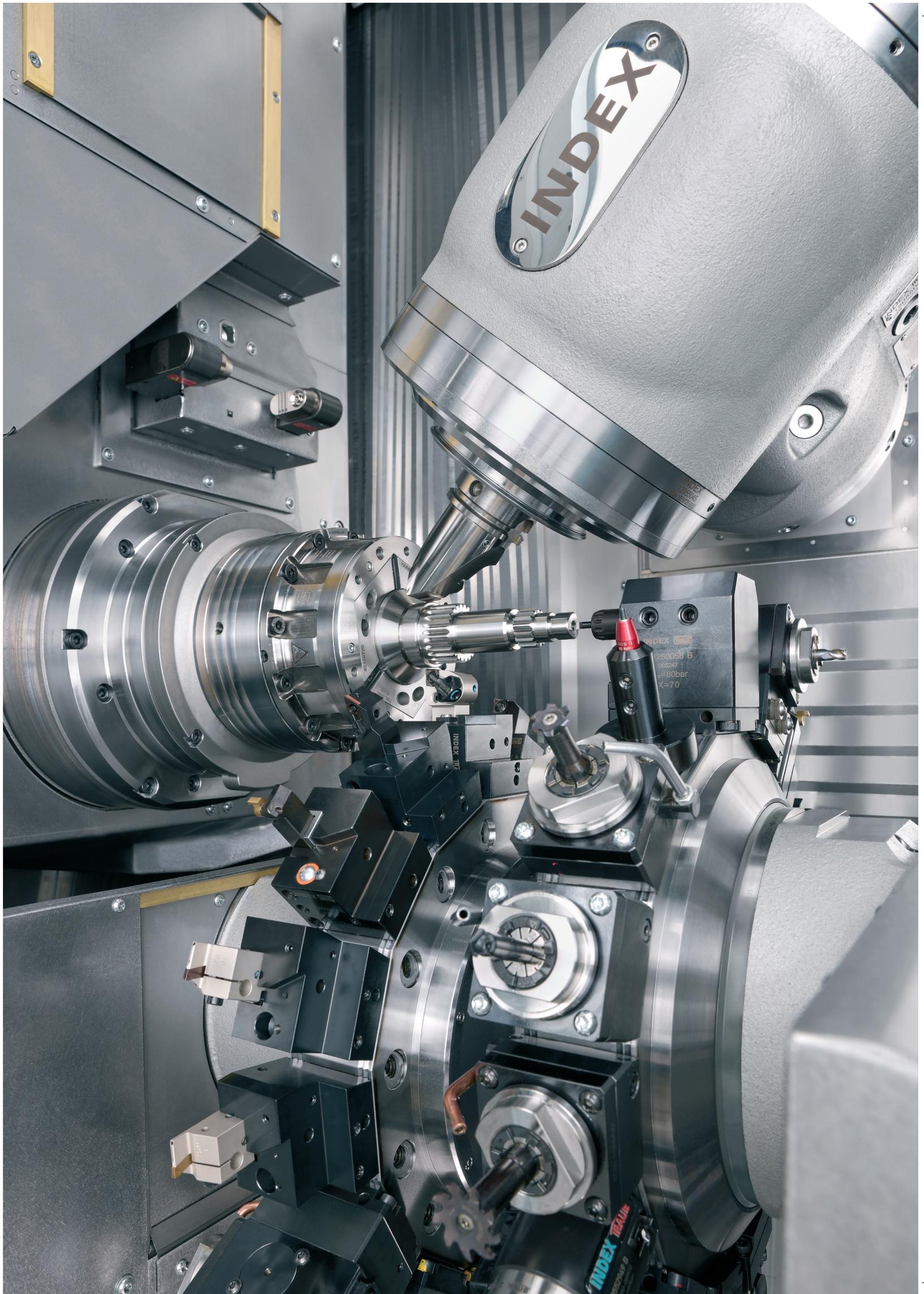
Flexible Wellenbearbeitung durch den Einsatz von Revolverlunetten



### INDEX G200, G220

Maximale Kollisionsfreiheit durch „Abtauchen“ der unteren Werkzeugträger.





### Werkzeugmagazin

bis zu 103/139 Werkzeugplätze  
HSK-T63 / HSK-T40

### Hauptspindel

Ø 76 mm (Ø 230 mm) /  
6.000 U/min / 142/207 Nm  
(100/40 % ED)

### Motorfrässpindel

HSK-T63 oder HSK-T40

### Y-B-Pinole

Torque-Motor für hohe  
Präzision

### Arbeitsbereich

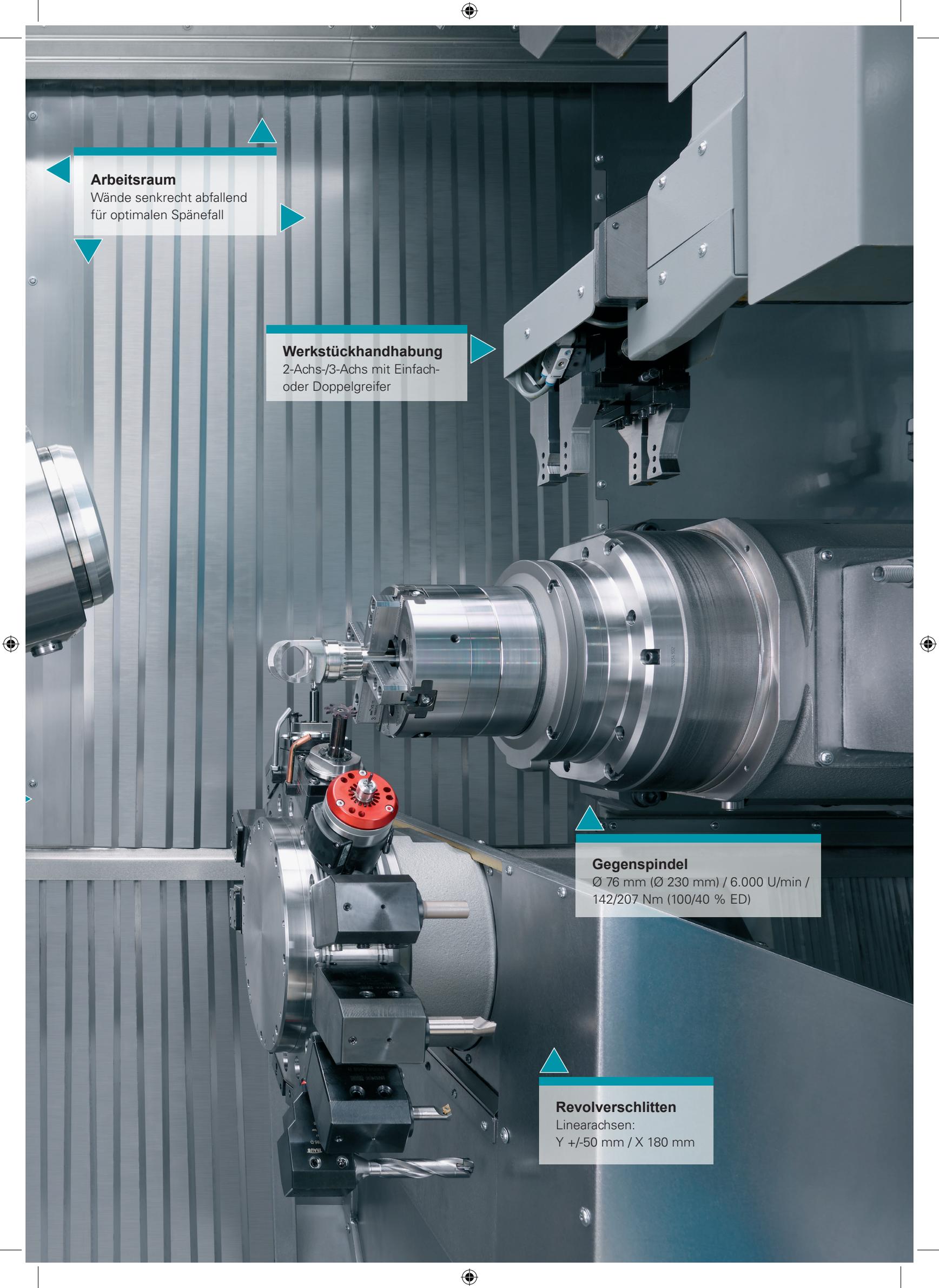
Drehlänge 900 mm

### Werkzeugrevolver

je 12 Werkzeugplätze /  
VDI 30 / 7.500 U/min /  
9 kW / 20 Nm (25 % ED)  
optional: Revolverlunette /  
15 Werkzeugplätze / VDI 25

### Mineralgussbett

in Blockbauweise für  
exzellente Steifigkeit und  
thermische Stabilität



**Arbeitsraum**

Wände senkrecht abfallend  
für optimalen Spänefall

**Werkstückhandhabung**

2-Achs-/3-Achs mit Einfach-  
oder Doppelgreifer

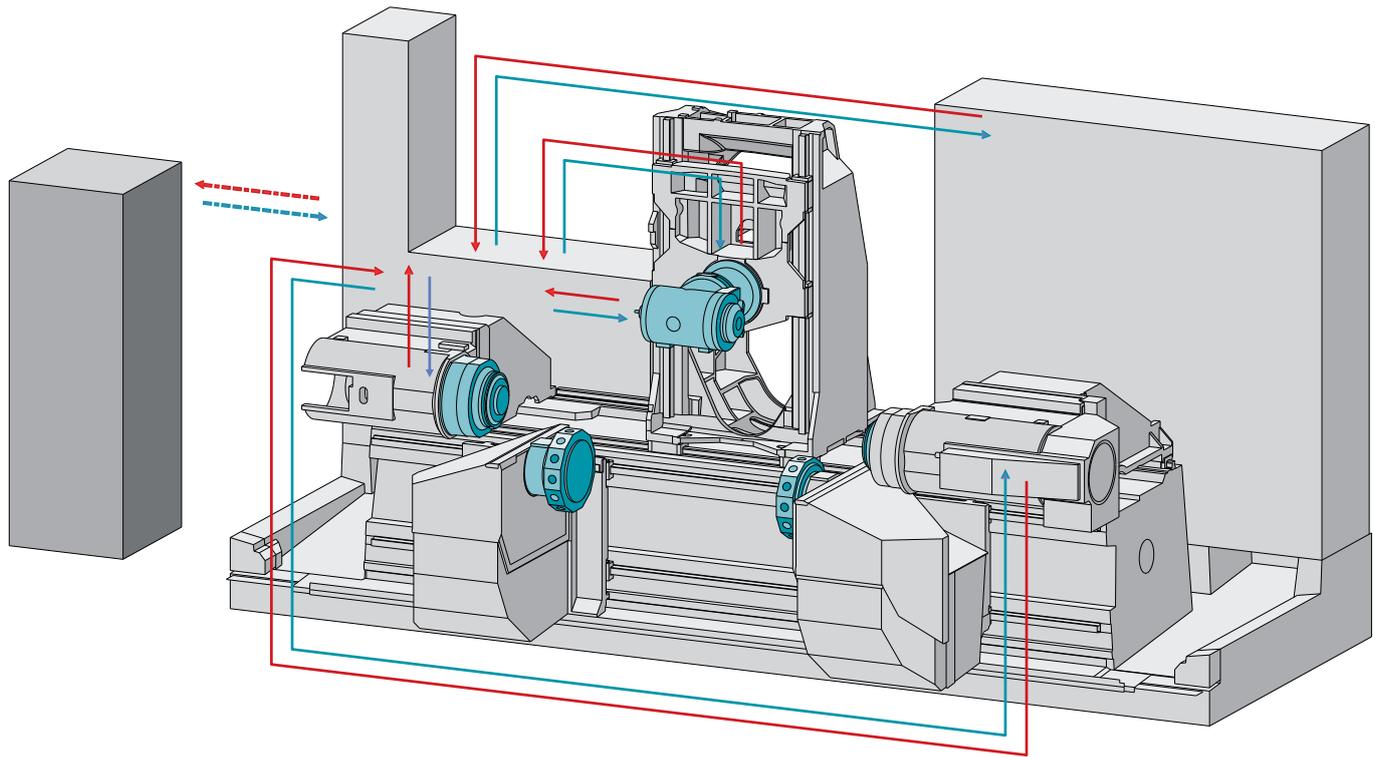
**Gegenspindel**

Ø 76 mm (Ø 230 mm) / 6.000 U/min /  
142/207 Nm (100/40 % ED)

**Revolverschlitten**

Linearachsen:  
Y +/-50 mm / X 180 mm

## Das Kühlkonzept: Energie effizienter nutzen



### Bewährte Kühlprinzipien intelligent genutzt:

- **Gezielte Entwärmung**

Alle verlustbehafteten Wärmequellen der INDEX G200/G220 werden über mehrere Flüssigkeitskreisläufe direkt gekühlt. Neben Haupt-, Gegen-, Motorfrässpindel und Torque-Antrieb der B-Achse verfügen zusätzlich auch Hydraulik und Schaltschrank über einen separaten Kühlkreislauf. Die frei werdende Wärme-

energie wird im Kühlmittel gebunden und zentral aus der Maschine abgeleitet.

- **Wirtschaftliche Nutzung der Abwärme**

Über die INDEX „Kaltwasser-Schnittstelle“ kann die im Kühlmedium gespeicherte Verlustwärmeenergie zentral entnommen und bei Bedarf einer weiteren Nutzung zugeführt werden; z. B. Hallenbeheizung, Brauchwassererwärmung oder Prozesswärme für andere

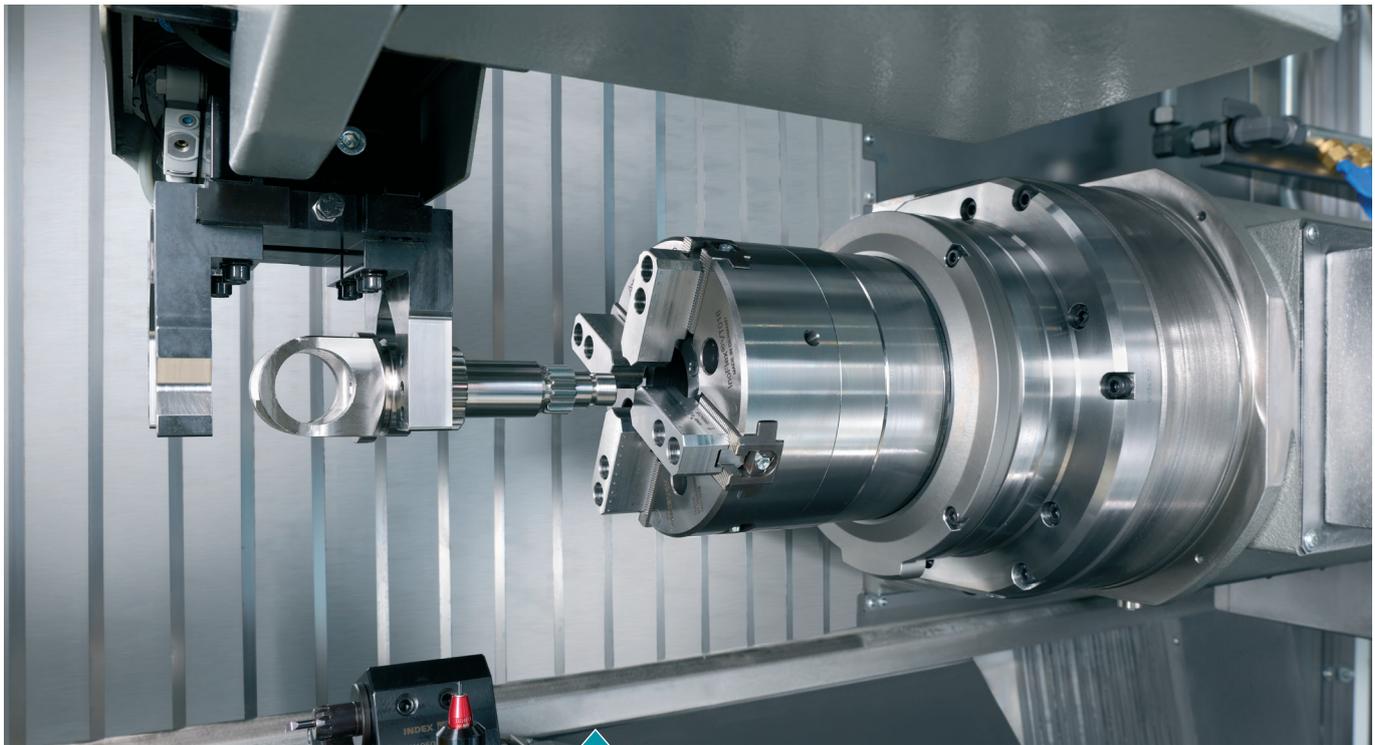
Fertigungsschritte. Die Rückgewinnung der Maschinenabwärme ermöglicht eine nachhaltige Senkung der Energiekosten im Unternehmen.

- **Klimaneutrale**

**Abführung der Wärme**  
Die Kaltwasser-Schnittstelle bietet die Möglichkeit einer klimatechnisch neutralen Abfuhr der Wärme, sofern die im Kühlmedium gespeicherte Maschinenabwärme nicht anderweitig genutzt werden kann.

Das notwendige Kühlgerät kann mithilfe der Wasser-schnittstelle zum einen außerhalb der Produktionshalle und zum anderen auch zentral über mehrere Maschinen zum Einsatz kommen. Dies bietet ein erhebliches Energieeinsparungspotenzial für die Hallenentwärmung/-klimatisierung bzw. eine Effizienzsteigerung durch eine zentralisierte Wärmeentsorgung.

# Integrierte Automationslösungen für die flexible Fertigung



Die integrierte Werkstückhandhabung ist als Option erhältlich. Sie kann gleichermaßen für die Be- und Entladung sowie die Reststückabführung eingesetzt werden und ist für Teile bis 10/2x10 kg Gewicht und einem Durchmesser von bis zu  $\varnothing$  90 mm (Welle) bzw.  $\varnothing$  230 mm (Flansch) vorgesehen.

Die Handhabungseinheit ist mit 2 bzw. 3 CNC-Achsen und Einfach- oder Doppelgreifern ausgestattet, die über die Maschinensteuerung bedient werden.

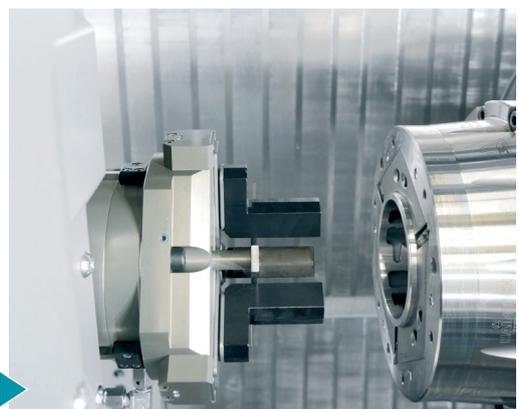
Weitere individuelle Automationslösungen, wie Transportbänder oder Roboterhandhabung mit Nebenfunktionen können kundenspezifisch integriert werden.

*Fertigteilentnahme (oder Zufuhr) per werkstückspezifischem Greifer für Wellen- oder Flanschteile*

*2-Achs-Werkstückhandhabungssystem verfährt kollisionsfrei zum Entnahmeplatz*



*3-Achs-Werkstückhandhabung für Flanschteile*



## Roboterzelle *Xcenter*

### Intelligente Automation – ein Plus an Flexibilität und Wirtschaftlichkeit

Mit der Roboterzelle iXcenter können Roh- und Fertigteile schnell, sicher und flexibel zu- und abgeführt werden. Die Erstellung des Gesamtablaufs zwischen Maschine und Roboterzelle erfolgt mittels vordefinierten Macros im NC-Ablaufprogramm. Der Zugang des Roboters in den Arbeitsraum der Maschine erfolgt über die Arbeitsraumtür, welche sich automatisch öffnet und schließt.

Das iXcenter ist modular aufgebaut und ermöglicht Ihnen, verschiedene Prozesse wirtschaftlich zu integrieren. Durch die Erreichbarkeit von Spindeln und Werkzeugträgern sind Sie mit dem iXcenter optimal für das Rüsten der Maschine vorbereitet. Gleichzeitig ist die ergonomische Zugänglichkeit zur Maschine für den Bediener während Wartungs- und Einrichtarbeiten gegeben.

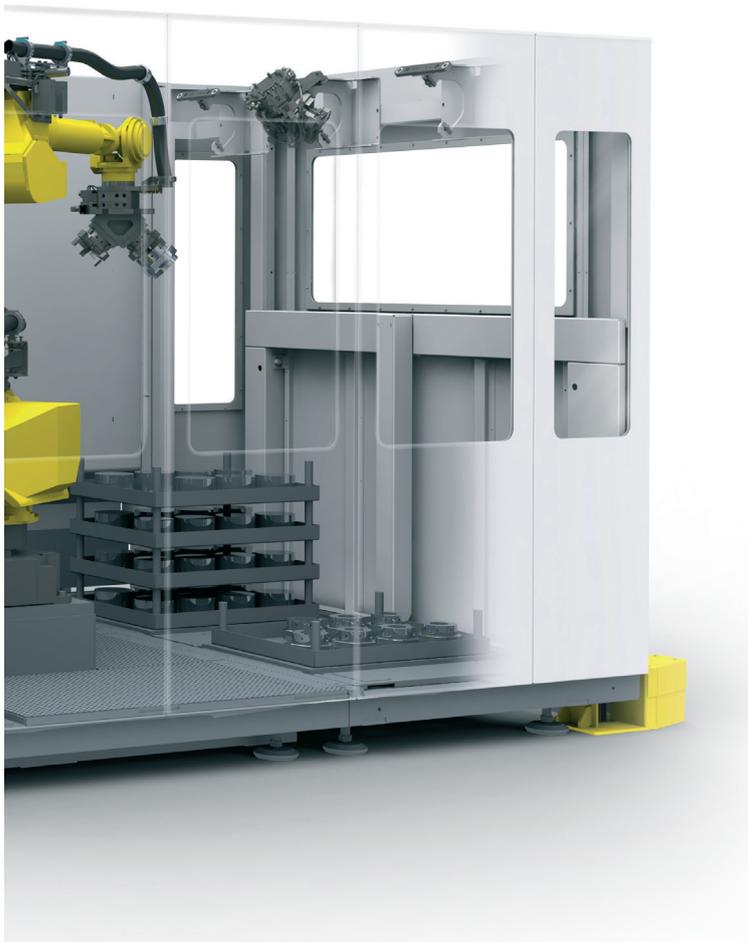
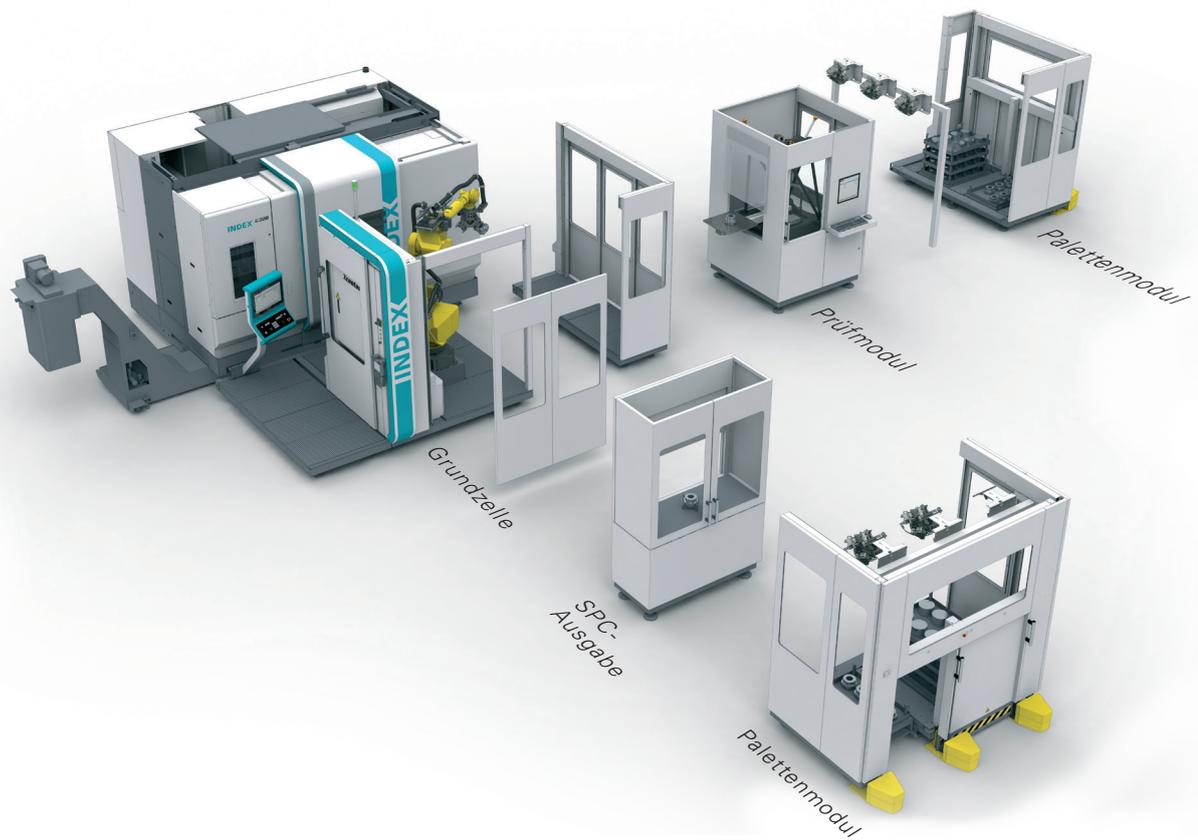
#### Ihre Vorteile

- Automatische und ergonomische Werkstückzu- und -abführung
- Modular und flexibel erweiterbare Grundzelle
- Mannarmer Dauerbetrieb möglich
- Türkonzept für optimalen Zugang und Einblick in die Maschine
- Kompakte Bauweise
- Modernes INDEX Maschinendesign
- Gesamtanlage aus einer Hand

#### Technische Daten

- 6-Achsen-Roboter für 70 kg Traglast
- Reichweite 2.050 mm





### Mehr Potenziale nutzen

Integration vor- und nachgeschalteter Prozesse durch Anbau von speziellen Modulen

- Paletten- / Regalmodule
- Speichersysteme
- Umlaufbänder
- Messeinheiten
- Prüfmodule
- Ausschleuseinheiten
- Reinigungsstationen
- Entgratmodule
- Laserbeschriftungsmodule
- Weitere kundenspezifische Lösungen

### Verfügbare Optionen der Grundzelle

- Doppelgreifer in Flansch- und Wellenausführung
- Automatischer Greiferwechsel inkl. Greiferspeicher

### Kombination mit allen Ausbaustufen der Maschine möglich

- Internes Handling (Flansch und Welle)
- Stangenlademagazine
- Anordnung Späneförderer links / rechts



## Das Cockpit für die einfache Integration der Maschine in Ihre Betriebsorganisation

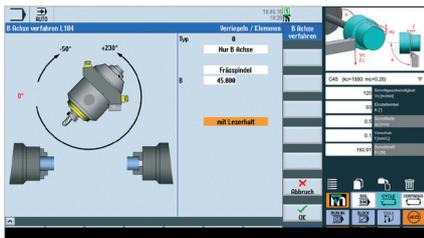


### Fokus auf Produktion und Steuerung - Industrie 4.0 inklusive.

Das iXpanel Bedienkonzept öffnet den Zugang zu einer vernetzten Produktion. Mit iXpanel stehen dem Bediener jederzeit alle relevanten Informationen für eine wirtschaftliche Fertigung direkt an der Maschine zur Verfügung. iXpanel ist bereits im Standard enthalten und individuell erweiterbar. Sie können iXpanel so einsetzen, wie Sie es sich für Ihre Unternehmensorganisation wünschen - eben Industrie 4.0 nach Maß.

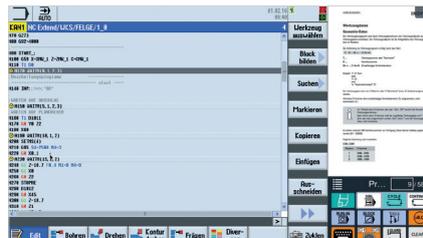
### Zukunftsicher.

iXpanel integriert die neueste Steuerungsgeneration SIEMENS Sinumerik 840D solution line. Bedienen Sie iXpanel ganz intuitiv über einen 18,5"-Touch-Monitor.



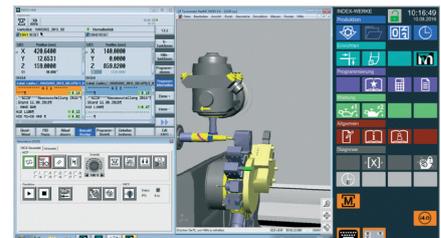
### Produktiv.

Maximale Leistung durch umfassende Technologiezyklen und Programmiermasken z.B. für optimale Dreh-, Fräs- und Bohrbearbeitungen vor allem bei dem simultanen Einsatz mehrerer Werkzeuge.



### Intelligent.

Die Maschine startet immer mit dem Steuerungs-Grundbild. Weitere Funktionen können jederzeit auf einer zweiten Bildschirmseite angezeigt werden und der Bediener erhält bereits im Standard eine direkte, tätigkeitsbezogene Unterstützung wie z.B. Werkstückzeichnung, Rüstlisten, Programmierhilfen, Dokumentation, etc. direkt an der Maschine.



### Virtuell & Offen.

Mit der optionalen VPC-Box (Industrie-PC) erschließt iXpanel die Welt der Virtuellen Maschine mit den 3 Betriebsmodi

- CrashStop
- RealTime Mode
- unabhängige Simulation (VM on board) direkt an der Steuerung.

Dank der VPC-Box kann die Maschine uneingeschränkt in Ihre IT-Struktur integriert werden.

[index-werke.de/ixpanel](http://index-werke.de/ixpanel)



18,5" TOUCH-MONITOR



**STANDARD** serienmäßig enthalten

**OPTION**

Industrie 4.0 - Funktionen



Auftragsdokumente



Kundendaten



Stückzähler



Produktionsstatus



Zeichnungen



Einrichteblatt



VPC Box



Virtuelle Maschine 3D-Simulationen



Notizen



Informationszentrale



Wartung & Pflege



Benutzerverwaltung



Technologierechner



Programmierhilfe



VirtualPro Programmierstudio



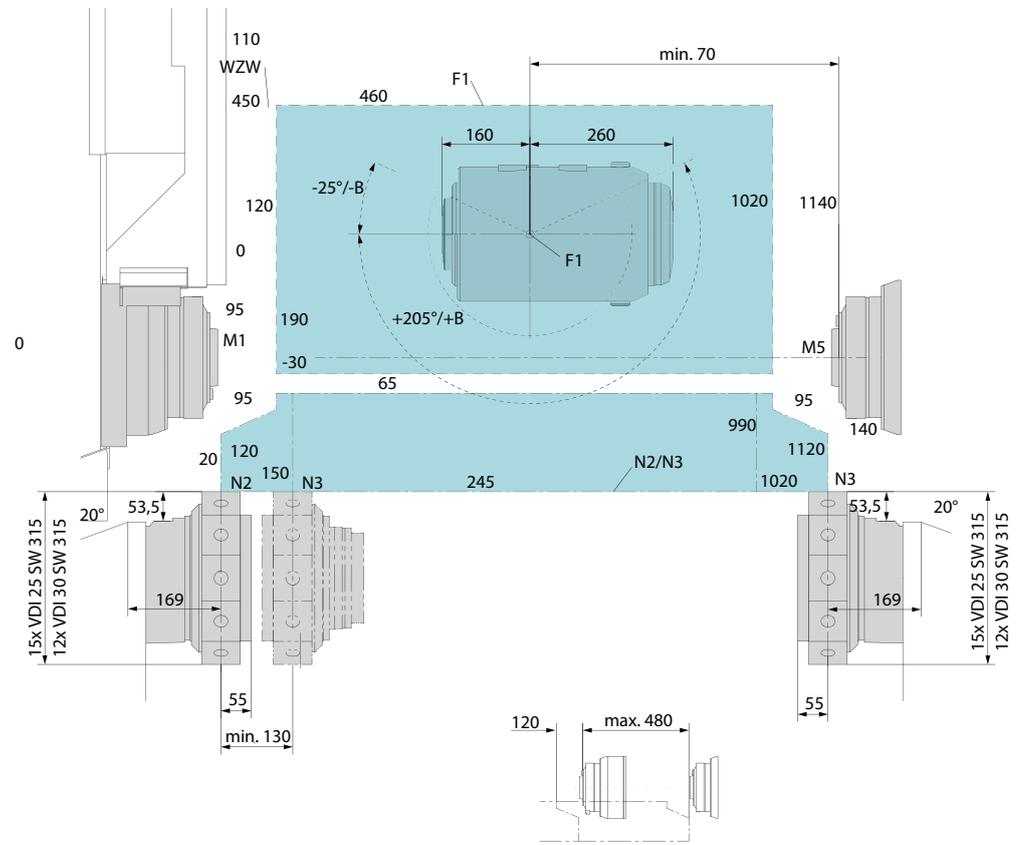
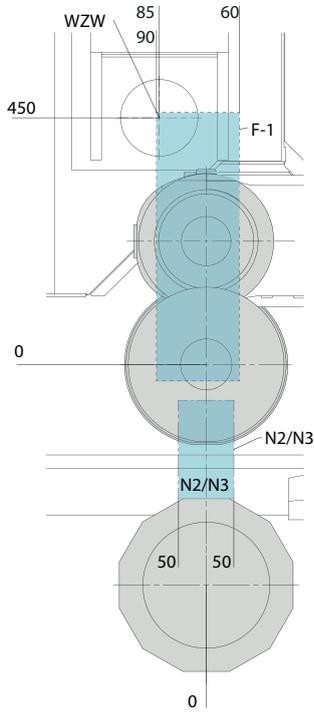
Kundeneigene Applikationen

+ viele weitere Standard-Funktionen

## INDEX G200, G220

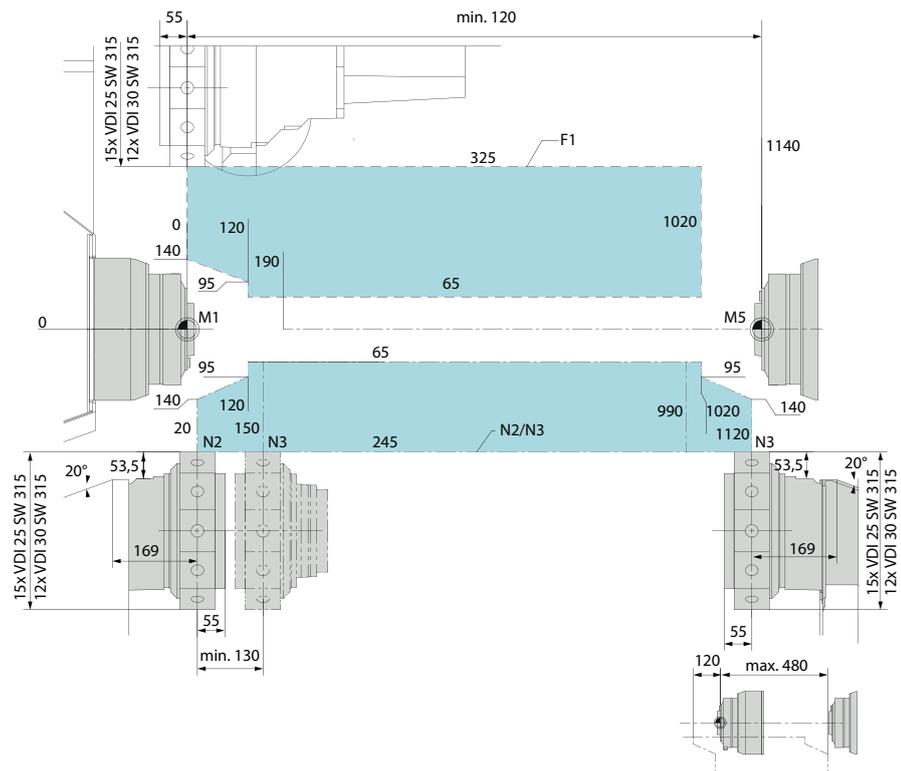
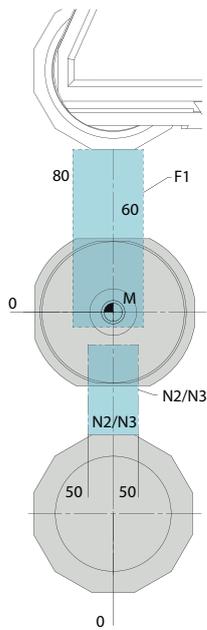
### Arbeitsraum INDEX G220 (mit Motorfrässpindel oben)

Abmessungen in mm



### Arbeitsraum INDEX G200 (mit Werkzeugrevolver oben)

Abmessungen in mm

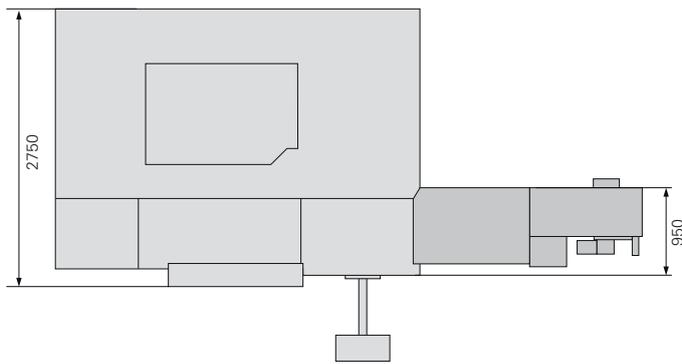
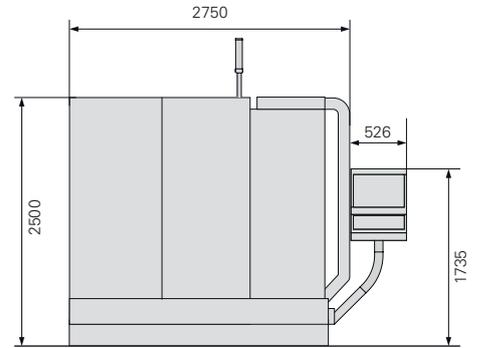
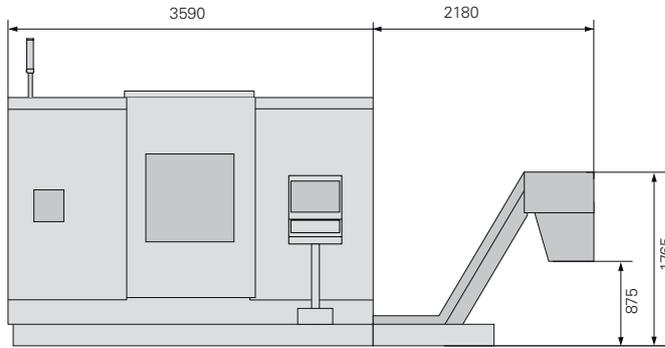




## INDEX G200, G220

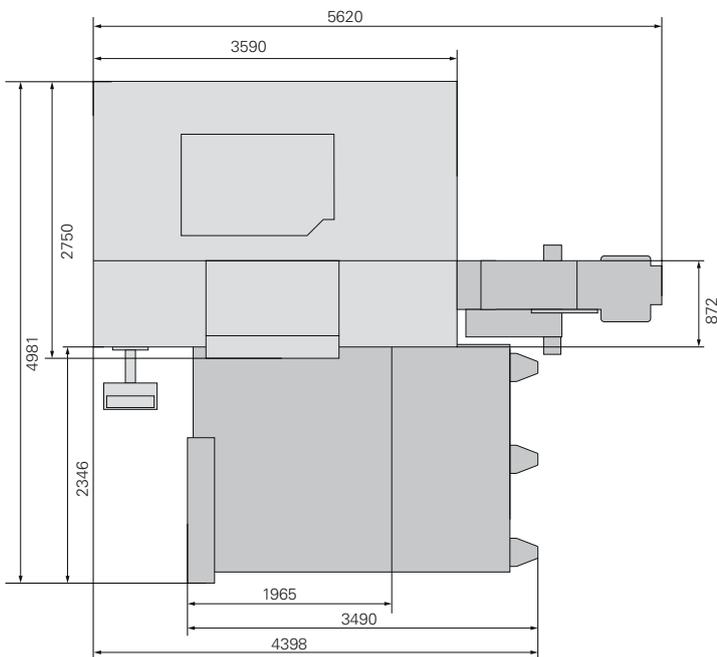
### Aufstellplan INDEX G200/G220

Späneförderer rechts und Werkstückhandhabung



### Aufstellplan INDEX G200/G220

Späneförderer rechts /  
iXcenter L mit Grundzelle und Palettenmodul



# Technische Daten

		INDEX G200	INDEX G220
<b>Arbeitsbereich</b>			
Drehlänge	mm	900	900
<b>Hauptspindel und Gegenspindel</b>			
Spindeldurchlass	mm	76	76
Spindelkopf ISO 702/1		A6	A6
• max. Drehzahl	min <sup>-1</sup>	6.000	6.000
• Antriebsleistung (100% / 40% ED)	kW	29 / 40	29 / 40
• Drehmoment (100% / 40% ED)	Nm	142 / 207	142 / 207
Spannfutterdurchmesser	mm	160 (max. 230)	160 (max. 230)
C-Achse Auflösung	Grad	0,001	0,001
<b>Werkzeugträger oben</b>		Revolver	Motorfrässpindel
Kinematik		XYZ	XYZB
Werkzeugsystem		VDI 25 // VDI30	HSK-T63 // HSK-T40
Anzahl Stationen		15 // 12	52 (103) // 70 (139)
• max. Drehzahl	min <sup>-1</sup>	7.500	12.000 // 18.000
• Antriebsleistung (100% ED)	kW	9	45 // 19
• Drehmoment (25% ED)	Nm	20	72 // 30
X Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	260 / 30 / 6.000	490 / 30 / 6.000
Y Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	+80/-60 / 20 / 9.000	+90/-60 / 20 / 9.000
Z Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	1.020 / 50 / 6.000	910 / 50 / 6.000
B-Achse Schwenkbereich, Eilgang	Grad / min <sup>-1</sup>		-25 / +205 (+/- 115) / 50
<b>Werkzeugträger unten links/rechts</b>		Revolver XYZ	Revolver XYZ
Werkzeugsystem DIN ISO 10889		VDI25 // VDI30	VDI25 // VDI30
Anzahl Stationen ( angetrieben)		15 // 12	15 // 12
• max. Drehzahl	min <sup>-1</sup>	7.500	7.500
• Antriebsleistung	kW	9	9
• Drehmoment (25% ED)	Nm	20	20
X Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	180 / 30 / 6.000	180 / 30 / 6.000
Y Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	+/-50 / 20 / 9.000	+/-50 / 20 / 9.000
Z Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	970 / 50 / 6.000	970 / 50 / 6.000
<b>Werkzeugmagazin</b>			
Werkzeugsystem			HSK-T63 / HSK-T40
Plätze im Werkzeugmagazin	(1 Kette / 2 Ketten)		52 (103) / 70 (139)
Werkzeuggewicht max.	kg		5 / 4
Werkzeugdurchmesser max.	mm		100
Werkzeuglänge max.	mm		300
Kippmoment max.	Nm		8 / 3
<b>Revolverlünette (optional)</b>			
Revolverlünette oben Spannbereich	mm	6-70	
Revolverlünetten unten Spannbereich	mm	6-70	6-70
<b>Werkstückhandhabung Einfachgreifer</b>			
Werkstückgewicht max.	kg	10	10
Werkstückdurchmesser max.	mm	76	76
Werkstücklänge max.	mm	250	250
<b>Werkstückhandhabung Doppelgreifer, Welle / Flansch (optional)</b>			
Werkstückgewicht max. Flansch / Welle	kg	2x10 / 2x10	2x10 / 2x10
Werkstückdurchmesser max. Flansch / Welle	mm	230 / 90	230 / 90
Werkstücklänge max. Flansch / Welle	mm	bis Ø 125 Länge max. 250 Ø 125 - Ø 300 Länge max. 100 / 500	bis Ø 125 Länge max. 250 Ø 125-Ø 230 Länge max. 100 / 500
<b>Allgemeine Daten</b>			
Länge x Breite x Höhe	mm	3.590 x 2.750 x 2.500	3.590 x 2.750 x 2.500
Gewicht	t	14	14,5
Anschlusswert	kW	71	71
Steuerung		Siemens S840D sl	Siemens S840D sl

BRASILIEN | Sorocaba  
INDEX Tornos Automaticos Ind. e Com. Ltda.  
Rua Joaquim Machado 250  
18087-280 Sorocaba - SP  
Tel. +55 15 2102 6017  
info@index-traub.com.br  
www.index-traub.com.br

CHINA | Shanghai  
INDEX Trading (Shanghai) Co., Ltd.  
No.526, Fute East 3rd Road  
Shanghai 200131  
Tel. +86 21 54176637  
info@index-traub.cn  
www.index-traub.cn

CHINA | Taicang  
INDEX Machine Tools (Taicang) Co., Ltd.  
1-1 Fada Road, Building no. 4  
Ban Qiao, Cheng Xiang Town  
215413 Taicang, Jiangsu  
Tel. +86 512 5372 2939  
taicang@index-traub.cn  
www.index-traub.cn

DÄNEMARK | Langeskov  
INDEX TRAUB Danmark  
Havretoften 1  
5550 Langeskov  
Tel. +45 30681790  
info@index-traub.dk  
www.index-traub.dk

DEUTSCHLAND | Esslingen  
INDEX-Werke GmbH & Co. KG Hahn & Tessky  
Plochinger Straße 92  
73730 Esslingen  
Tel. +49 711 3191-0  
info@index-werke.de  
www.index-werke.de

DEUTSCHLAND | Deizisau  
INDEX-Werke GmbH & Co. KG Hahn & Tessky  
Plochinger Straße 44  
73779 Deizisau  
Tel. +49 711 3191-0  
info@index-werke.de  
www.index-werke.de

DEUTSCHLAND | Reichenbach  
INDEX-Werke GmbH & Co. KG Hahn & Tessky  
Hauffstraße 4  
73262 Reichenbach  
Tel. +49 7153 502-0  
info@index-werke.de  
www.index-werke.de

FINNLAND | Helsinki  
INDEX TRAUB Finland  
Hernepellontie 27  
00710 Helsinki  
Tel. +358 10 843 2001  
info@index-traub.fi  
www.index-traub.fi

FRANKREICH | Paris  
INDEX France S.à.r.l  
12 Avenue d'Ouessant / Bâtiment I  
91140 Villebon-sur-Yvette  
Tel. +33 1 69 18 76 76  
info@index-france.fr  
www.index-france.fr

FRANKREICH | Bonneville  
INDEX France S.à.r.l  
399, Av. de La Roche Parnale  
74130 Bonneville Cedex  
Tel. +33 4 50 25 65 34  
info@index-france.fr  
www.index-france.fr

NORWEGEN | Oslo  
INDEX-TRAUB Norge AB  
Liadammen 23  
1684 Vesterøy  
Tel. +47 93080550  
info@index-traub.no  
www.index-traub.no

RUSSLAND | Togliatti  
INDEX RUS  
Lesnaya Street 66  
445011 Togliatti  
Tel. +7 848 269 16 00  
info@index-rus.ru  
ru.index-traub.com

SCHWEDEN | Stockholm  
INDEX TRAUB Nordic AB  
Fagerstagatan 2  
16308 Spånga  
Tel. +46 8 505 979 00  
info@index-traub.se  
www.index-traub.se

SCHWEIZ | St-Blaise  
INDEX Werkzeugmaschinen (Schweiz) AG  
Av. des Pâquiers 1  
2072 St-Blaise  
Tel. +41 32 756 96 10  
info@index-traub.ch  
www.index-traub.ch

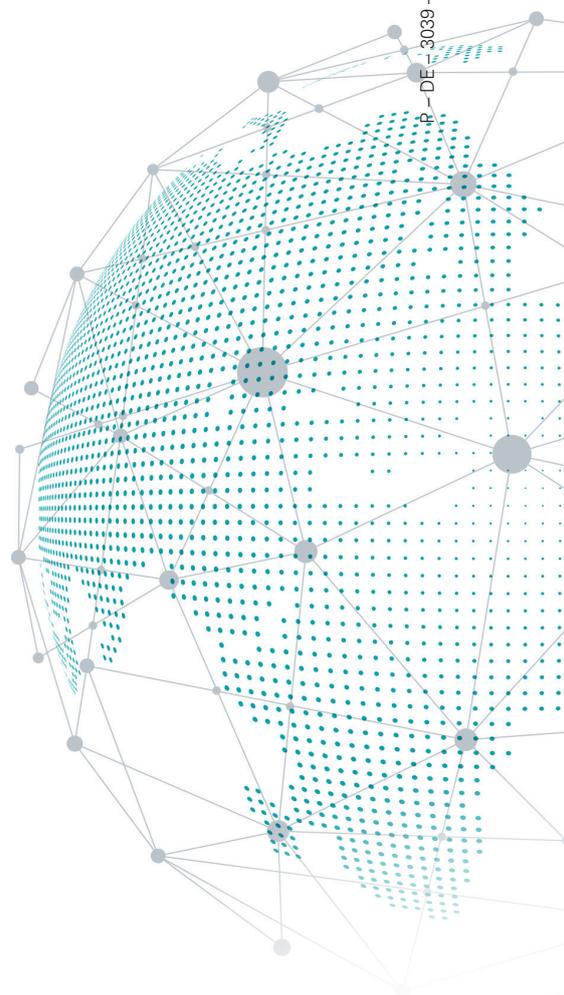
SLOWAKEI | Malacky  
INDEX Slovakia s.r.o.  
Vinohradok 5359  
901 01 Malacky  
Tel. +421 34 286 1000  
info@index-werke.de  
sk.index-traub.com

U.S.A. | Noblesville  
INDEX Corporation  
14700 North Pointe Boulevard  
Noblesville, IN 46060  
Tel. +1 317 770 6300  
info@index-usa.com  
www.index-usa.com

Besuchen Sie uns auf den Social Media Kanälen:



*better.parts.faster.*



# INDEX

**INDEX-Werke GmbH & Co. KG  
Hahn & Tessky**

Plochinger Straße 92  
73730 Esslingen

Tel. +49 711 3191-0  
Fax +49 711 3191-587  
info@index-werke.de  
www.index-werke.de