

# ***C100, C200***

*Produktionsdrehautomaten für die  
hochproduktive Stangenbearbeitung*

# **INDEX**



*better.parts.faster.*

## Die Kraftpakete für schnelle Bearbeitung

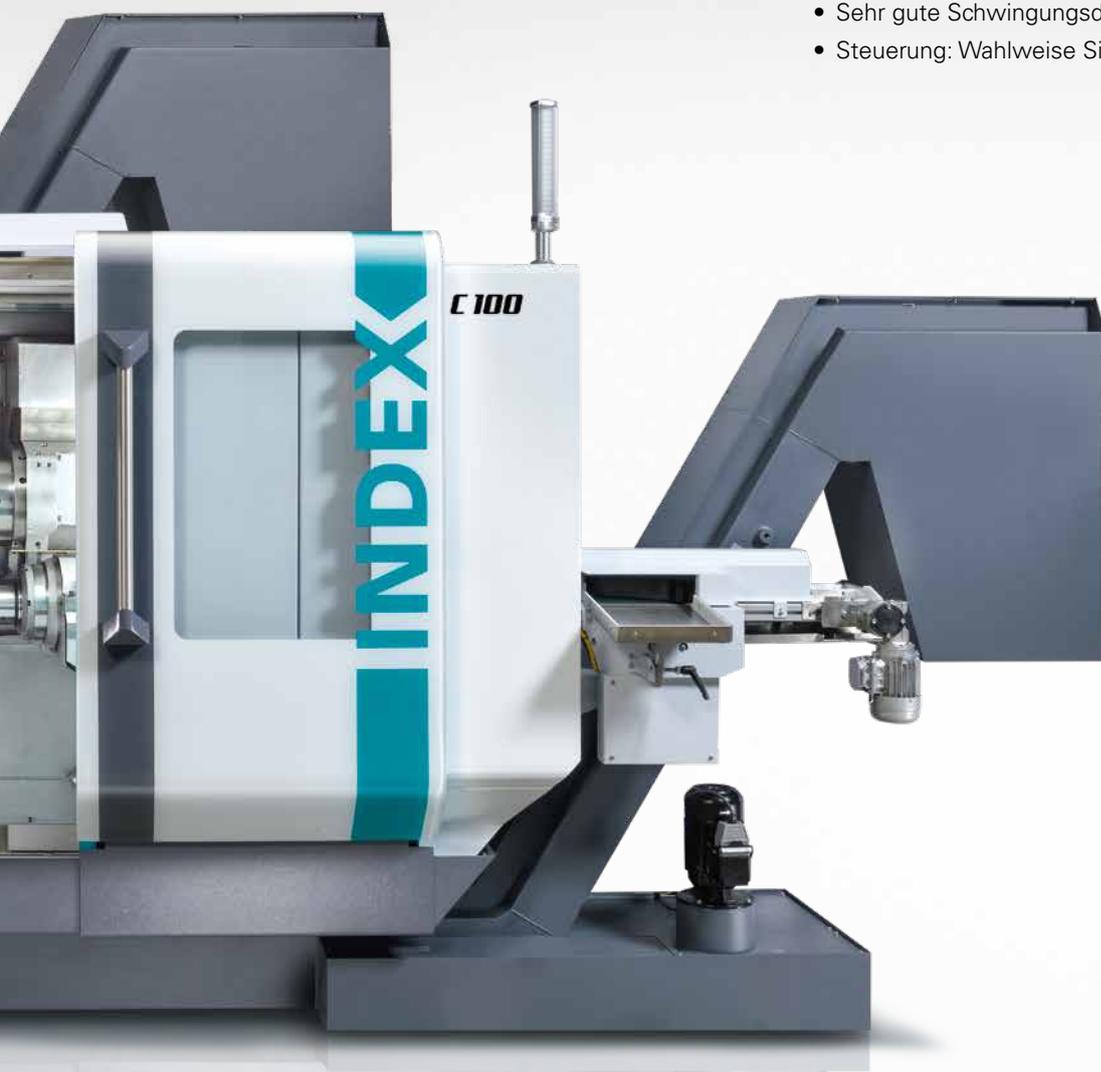
Mit den Produktionsdrehautomaten INDEX C100 und C200 eröffnen sich neue Möglichkeiten für die schnelle Produktion von Stangendrehteilen.

Trotz kompakter Außenmaße bieten die INDEX C100 und C200 als 2- oder 3-Revolver-Maschinen einen großzügigen Arbeitsraum für die Komplettbearbeitung von

Werkstücken. Das Führungssystem INDEX SingleSlide gewährleistet eine sehr hohe Dynamik bei optimaler Schwingungsdämpfung. Dies wirkt sich sehr positiv

auf Werkstückqualität und Werkzeugstandzeiten aus, bei gleichzeitig reduzierten Stückzeiten.



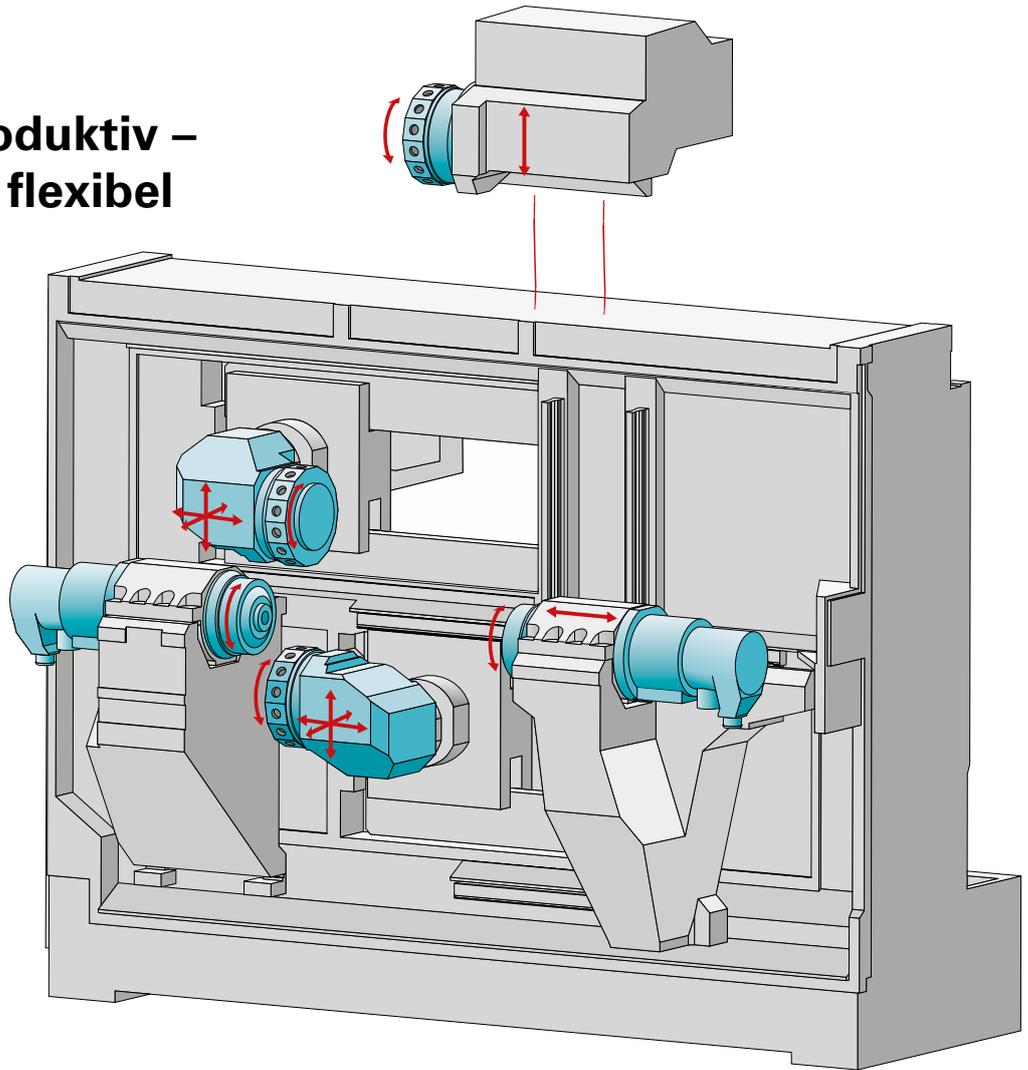


### **Das Maschinenkonzept**

- Klar strukturiertes und ergonomisch ausgereiftes Arbeitsraumkonzept
- Spindeldurchlass C100: 42 mm / C200: 65 oder 90 mm
- 2 leistungsstarke, baugleiche Motorspindeln
- Maximale Teilevielfalt durch 3 Revolver und 42 Werkzeuge
- Vollwertige Rückseitenbearbeitung
- Hohe Beschleunigung (1g) und hohe Eilgänge bis zu 60 m/min
- Schnelle Revolverschaltung
- Simultanbearbeitung mit 2 oder 3 Revolvern
- Bearbeitung mit unterem Revolver an Haupt- und Gegen­spindel möglich
- Sehr gute Schwingungsdämpfung durch INDEX SingleSlide
- Steuerung: Wahlweise Siemens 840D sl oder Fanuc 31i-B

## Bestechend produktiv – beeindruckend flexibel

Der für INDEX typische Mehrwert im Maschinenaufbau zeigt sich bei den INDEX C100 und C200 Maschinen in vielen Details. Bis zu drei Revolver und ein klar strukturierter Arbeitsraum steigern die Produktivität. Weitere Details maximieren die Flexibilität und die mögliche Teilevielfalt bei kurzen Rüstzeiten. Die senkrechte Ausführung des Maschinenbetts sorgt für optimalen Spänefall und gute Zugänglichkeit.



### Zwei leistungsstarke Spindeln

Die zwei leistungsstarken Motorspindeln sorgen für eine besonders kraftvolle Zerspanung. Haupt- und Gegenspindel sind baugleich und flüssigkeitsgekühlt. Der Eilgang der Gegenspindel beträgt 60 m/min (C100).

### Drei Revolver mit maximal 42 Stationen

Der große Werkzeugvorrat mit max. 3 x 14 Stationen und die patentierte INDEX W-Verzahnung sorgen auch bei kleinen Losgrößen für kurze Rüstzeiten. Die außerordentlich hohe Dynamik sowie die schnelle Revolverschaltung senken die Span-zu-Span-Zeiten.

### Zwei Y-Achsen für optimale Arbeitsteilung

2 x Y-Achse an der Hauptspindel oder je 1 x an Haupt- und Gegenspindel möglich. So können auch komplexe Arbeitsabläufe optimal aufgeteilt und Stückzeiten reduziert werden.

### Integriertes Handhabungssystem zur Teileabführung

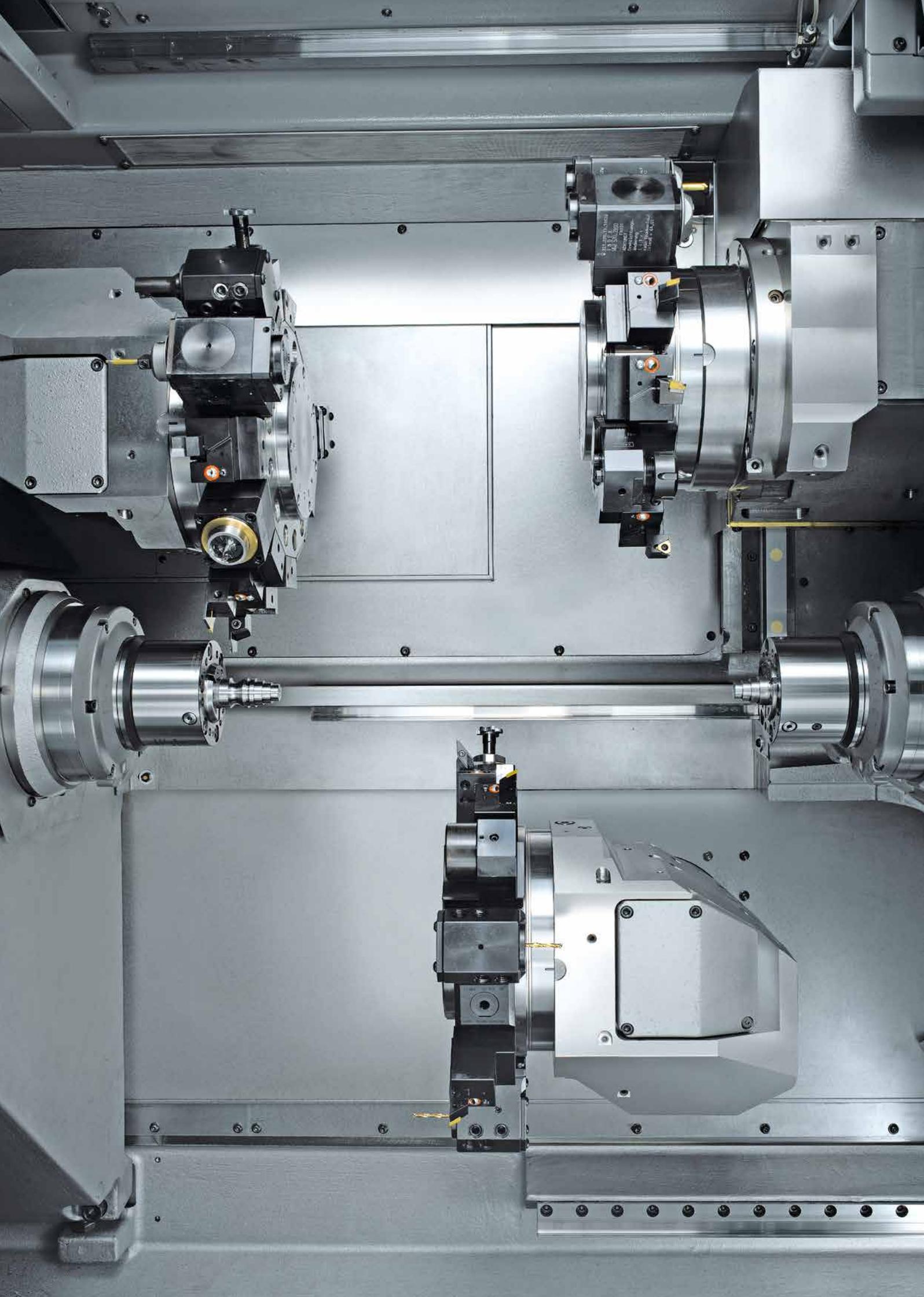
Die integrierte Portalabnehmeeinrichtung sorgt für eine schnelle und beschädigungsfreie Werkstückentnahme. Zusätzlich kann das Stangenreststück separat aus der Hauptspindel entnommen werden.

- C100:  
ø 42 mm: 7.000 min<sup>-1</sup>
- C200:  
ø 65 mm: 6.000 min<sup>-1</sup>  
ø 90 mm: 3.500 min<sup>-1</sup>

- Angetrieben wird nur das im Einsatz befindliche Werkzeug – mit voller Zerspanleistung
- C100: 8.000 min<sup>-1</sup>, 6,2 kW
- C200: 8.000 min<sup>-1</sup>, 10 kW

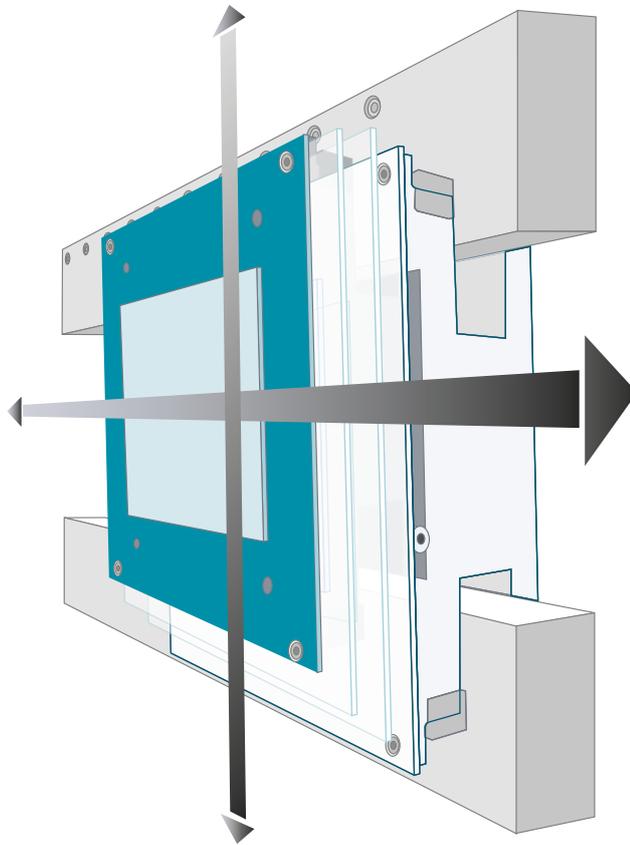
- Simultanbearbeitung an beiden Spindeln
- C100: 70 mm Y-Achsweg
- C200: 100 mm Y-Achsweg
- Stabile Pinolenführung

- Werkstück-/Reststück-Abnahme an Haupt- und Gegenspindel möglich
- 100 m/min Eilgang



## INDEX SingleSlide: Deutlich schneller und besser bearbeiten

Der Markt fordert Produktionsdrehautomaten, die Stückzeiten verkürzen, Standzeiten erhöhen und wirtschaftlicher arbeiten. Die INDEX C100 und C200 erfüllen diese Anforderungen in höchstem Maße. Mit INDEX SingleSlide, einer Gleitführung mit zwei Freiheitsgraden in einer Ebene, besitzen die INDEX C100 und C200 viele Vorteile gegenüber herkömmlichen Maschinen.



### Die Vorteile

#### Höhere Werkstück-Qualität durch bessere Führungen

INDEX SingleSlide ist eine innovative Gleitführung, die sich aus Führungsleisten mit verschleiß- und reibungsreduzierender Beschichtung sowie gehärteten und oberflächenbehandelten Führungsplatten zusammensetzt.

#### Längere Werkzeug-Standzeiten durch höhere Dämpfung

Das INDEX SingleSlide Konzept erhöht die Dämpfungseigenschaften im Vergleich zu herkömmlichen Systemen deutlich. Überlegene Eigenschaften, aus denen sich weitere Vorteile ergeben, wie z. B. bis zu 30 % längere Werkzeug-Standzeiten und höhere Oberflächengüte.

#### Höhere Eilgänge und Beschleunigungen durch erhöhte Dynamik

Die Revolverschlittenverfahren auf flächigen, innovativen Gleitführungen in X- und Z-Richtung. Die beiden Bewegungsrichtungen liegen in einer Verfahrebene. Durch das geringe Gewicht des einteiligen Kreuzschlittens werden Eilgänge bis zu 60 m/min und Beschleunigungen bis 1g erreicht.

#### Höhere Zerspanleistung durch hohe Steifigkeit

Bei herkömmlichen Linearführungen ist es üblich, dass ein Antrieb den jeweils anderen trägt. Anders bei INDEX SingleSlide. Zwei Freiheitsgrade in einer Bewegungsebene erzeugen eine hohe Steifigkeit und gewährleisten mit hervorragenden Dämpfungseigenschaften beste Zerspanleistungen.



## Das Kühlkonzept: Energie effizienter nutzen

Die Produktionsdrehautomaten INDEX C100 und C200 überzeugen mit einem durchdachten Kühlkonzept. Verlustwärme, die in den Spindeln, dem Hydraulikaggregat und dem Schaltschrank entsteht, wird über einen zentralen Flüssigkeitskreislauf aus der Maschine

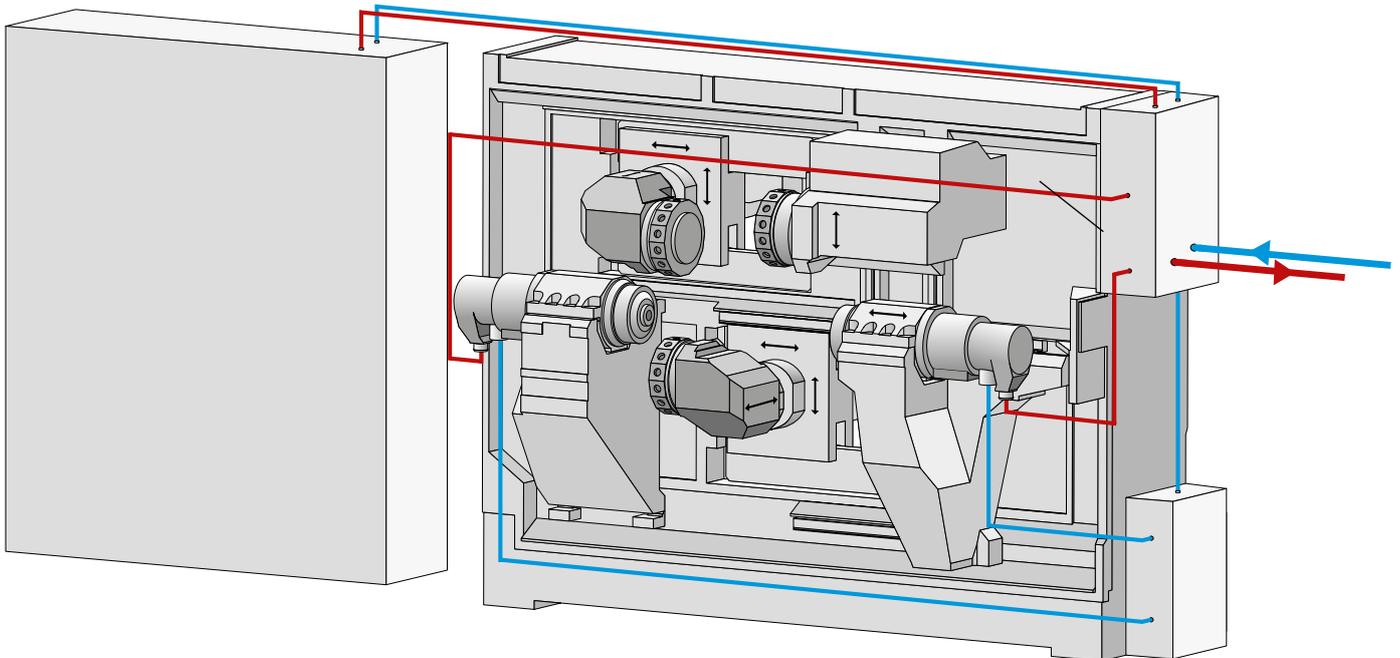
abgeleitet. Die Energie wird in einem einzigen Medium gebunden und nicht an die Umgebung der Maschine abgegeben.

### Die Ableitung: lokal oder zentral

Die Innovation von INDEX: Sie entscheiden, welches

Kühlkonzept Sie einsetzen wollen. Der Aufbau der INDEX C100 und C200 mit einer integrierten Wasserschnittstelle ermöglicht zwei Lösungen zur Wärmeabführung: entweder den Anschluss an ein lokales Kühlaggregat oder an eine Zentralanlage. So können Sie

die Maschine bestmöglich an Ihre Produktionsumgebung anpassen. Ganz gleich welche Variante Sie wählen, es wird stets eine optimale Kühlung erreicht.



### Hohe Fertigungspräzision

Mittels eines durchgängigen Kühlkonzepts werden Spindeln, Hydraulik und Schaltschrank gekühlt. Die Wärmeenergie wird effektiv abgeleitet und die Temperaturstabilität wird verbessert. So wird ein präziser und sicherer Bearbeitungsprozess unterstützt.

### Besseres Arbeitsklima

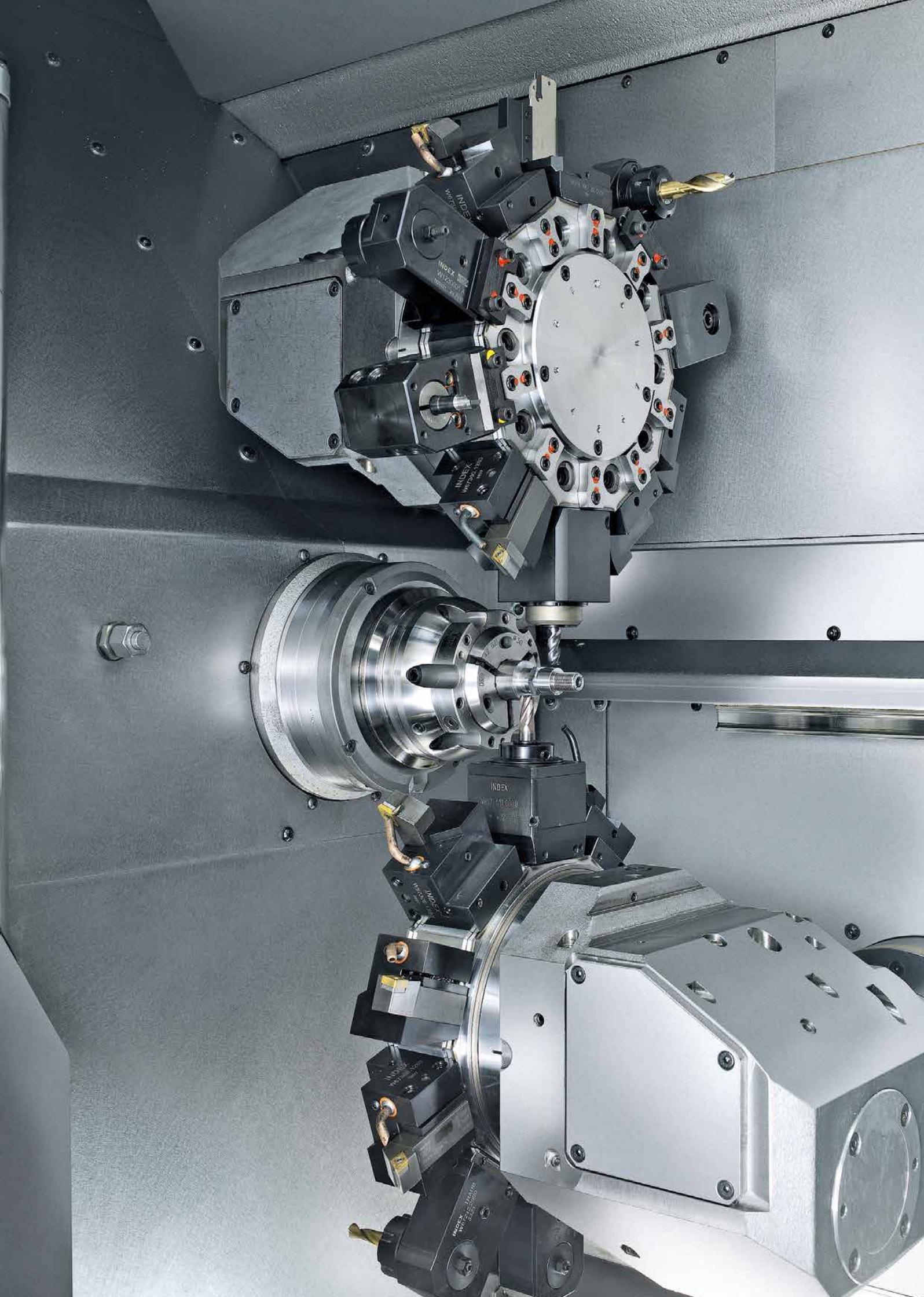
Vorteilhaft ist, dass die Kühlung abseits der Produktion erfolgen kann. Dadurch werden die Lärm- und Wärmeemissionen auf ein Minimum reduziert und Ihre Mitarbeiter nicht unnötig belastet.

### Sichere Investition

Ob zentral oder dezentral, das Kühlkonzept der INDEX C100 und C200 ist stets wirtschaftlich. Sie entscheiden, welche Variante besser in Ihre Produktionsumgebung passt. Die Lösung auf Basis einer Zentralanlage bietet den Vorteil, dass mehrere Maschinen angeschlossen werden können.

### Höhere Zuverlässigkeit

Die innovative Konstruktion erlaubt einen Verzicht auf bisher bei herkömmlichen Kühlungsprinzipien übliche Komponenten, wie z. B. Lüfter und Temperaturfühler. Dies steigert die Verfügbarkeit und erhöht die Rentabilität. Zudem verringert sich der Platzbedarf.



## Roboterzelle *Xcenter*

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

Mit der optionalen Roboterzelle iXcenter können Roh- und/oder Fertigteile schnell, sicher und flexibel zu- und abgeführt werden. Die Roboterzelle ist ergonomisch an die Maschine angedockt. Sie kann während des Rüstvorgangs einfach nach rechts verschoben werden und erlaubt so einen ungehinderten Zugang zum Arbeitsraum. Im Produktionsbetrieb wird das iXcenter vor dem Maschinenarbeitsraum fixiert. Der Zugang des Roboters in den Arbeitsraum erfolgt über die Schiebehaube der Maschine, welche sich hinter der Roboterzelle automatisch öffnet.



#### Ready to Go

- 6-Achsen-Roboter für bis zu 7 kg Nutzlast mit integrierter Greiferansteuerung
- Doppelgreifer im Standard enthalten
- 22 Paletten (ohne werkstückspezifische Inlays) im Standard enthalten
- Einfaches, innerbetriebliches Umsetzen möglich

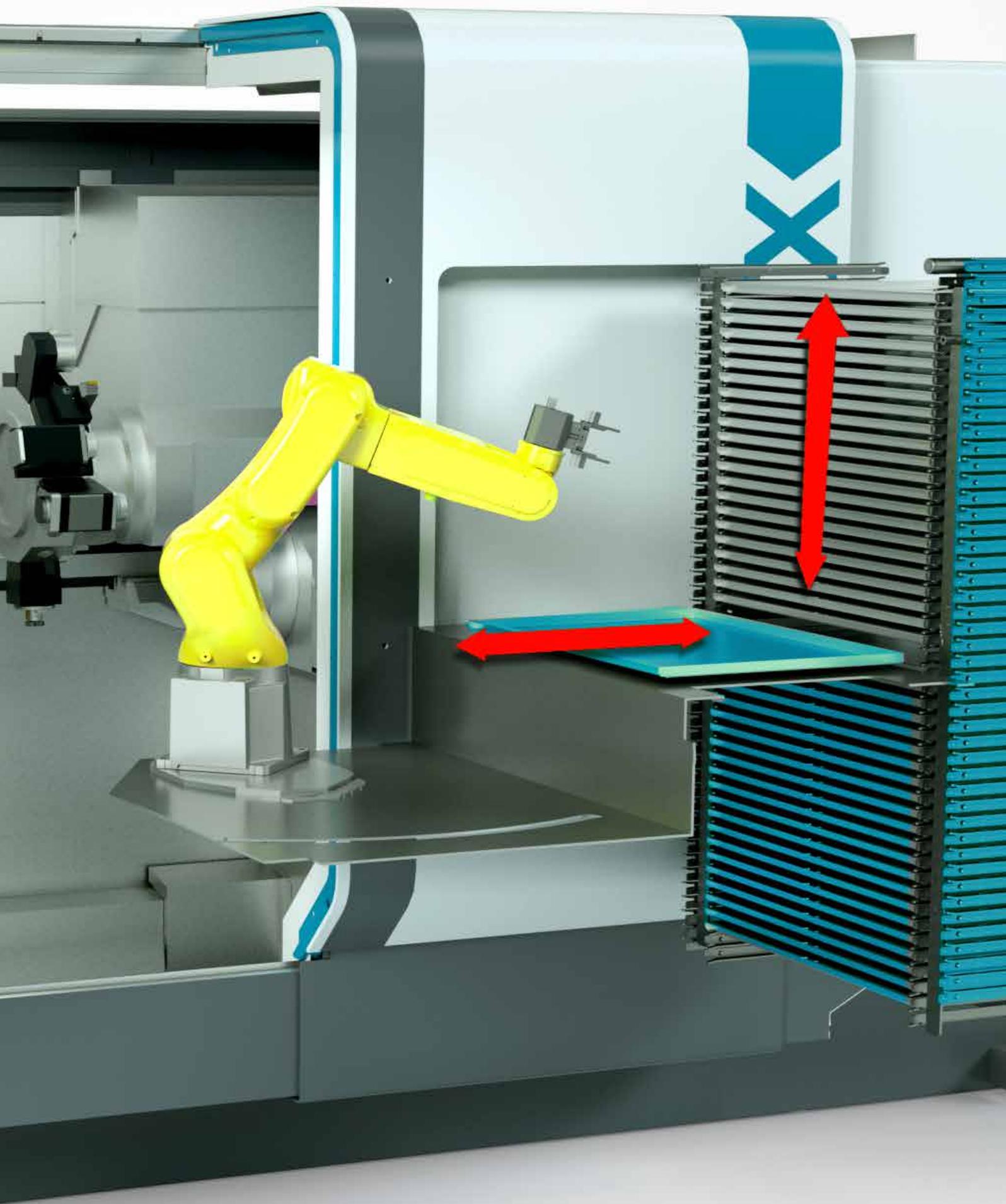
#### Mehr Potenziale nutzen

Nachgeschaltete Prozesse wie Reinigen, Messen, Entgraten usw. können in die Roboterzelle integriert werden.

#### Rohlinge und Fertigteile einfach gut handhaben

- Platzsparender Vertikal-speicher mit bis zu 22 Paletten Arbeitsvorrat
- Palettengröße 600x400 mm
- Minimale Palettenhöhe 25,4 mm
- Paletten mit Rohteilen werden unten geladen, Paletten mit Fertigteilen oben entnommen - zu beliebigen Zeitpunkten ohne Produktionsunterbrechung
- Ein- und Auszug der Paletten erfolgt durch den Roboter
- Einfache Makro-Programmierung







## 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.

### Zukunftssicher.

iXpanel integriert die neueste Steuerungsgeneration SIEMENS S840D sl. 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.



18,5" TOUCH-MONITOR



**STANDARD** serienmäßig enthalten

**OPTION**

Industrie 4.0 - Funktionen

|                   |                      |                  |                     |                     |                   |
|-------------------|----------------------|------------------|---------------------|---------------------|-------------------|
|                   |                      |                  |                     |                     |                   |
| Auftragsdokumente | Kundendaten          | Stückzähler      | Produktions-Status  | Zeichnungen         | Einrichteblatt    |
|                   |                      |                  |                     |                     |                   |
| Notizen           | Informationszentrale | Wartung & Pflege | Benutzer-Verwaltung | Technologie-Rechner | Programmier-hilfe |

|                              |                                    |
|------------------------------|------------------------------------|
|                              |                                    |
| VPC Box                      | Virtuelle Maschine 3D-Simulationen |
|                              |                                    |
| VirtualPro Programmierstudio | Kundeneigene Applikationen         |

+ viele weitere Standard-Funktionen

# Die Steuerung: Einfach und bekannt - der FANUC Standard

## FANUC Steuerung 31i-B – die zukunftsichere Standard-Steuerung.

### Alle Vorteile auf einen Blick:

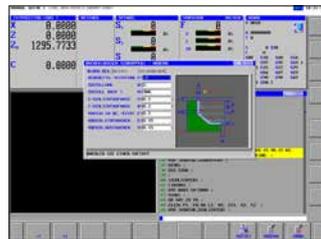
- Steuerung der neuesten FANUC Reihe (31i-B)
- FANUC Bedienfeld mit CNC-Tastatur und 15" touch Bildschirm
- Original FANUC Maschinensteuertafel mit Achs- und Spindeloverride
- Elektronisches Handrad in Maschinensteuertafel integriert (Serie)
- Speicher für 1000 Teileprogramme

- Filesystem für strukturierte Programmablage
- USB-Schnittstelle und CARD Reader am Bedienfeld
- Erweiterte Bediener-sicherheit durch FANUC Dual Check Safety
- Schutzstufen Konzept für definierte Zugriffsrechte

## INDEX Erweiterungen und Ergänzungen

- Einzeltasten am Bedienfeld mit Direktzugriff auf folgende Funktionen:
  - Revolverschaltung / Einzelstation (Linkslauf / Rechtslauf)
  - Betriebsart Einrichten / Produktion
  - Zyklus Start / Zyklus Stopp
  - Zustimmungseinrichtung
  - Werkstückspannung öffnen
- INDEX-spezifische Erweiterungen der Bedienoberfläche zur einfacheren Maschinenbedienung,

- Programm- und Parameter-eingabe, Maschinenüberwachung
- Sensorlose Werkzeugüberwachung auf Motorstrombasis
- Frei programmierbare Schnittstelle zur Anpassung externer (Automatisierungs-) Geräte an die Maschine (z.B. Handhabungssystem) (Option)
- Seitliche „INDEX-Hotkey“ Leiste zum schnellen Navigieren



## Programmierung

- Texteditor für Einfügen, Überschreiben, Suchen, Tauschen, Kopieren und Löschen
- Einfügen von Anmerkungen im NC-Programm
- NC-Programmnummern oder NC-Programmnamen
- Bis zu maximal 3 M-Funktionen je NC-Satz möglich
- Arithmetische und trigonometrische Rechenoperationen
- Parameterrechnung und Lesen / Laden von Systemdaten
- Manual Guide *i*, Werkstattprogrammierung (Option)

## Technologie

- Standardzyklen für Dreh- und Fräsbearbeitung
- Längs-, Plan- und Kegelfgewinde schneiden mit konstanter oder veränderlicher Steigung
- Gewindefräsen ohne Ausgleichsfutter (bis  $n_{max} = 2.000$  1/min)
- TRANSMIT- und Zylindermantel-Interpolation
- Orientierter Spindelhalt
- Kleinste Eingabe- / Ausgabeinheit 0,0001 mm bzw. 0,00001 Zoll
- Programmablauf mit Handrad (Option)

## Programmein-/ausgabe

- Programmeingabe über Steuerungstastatur
- USB-Schnittstelle
- Memory Card
- ETHERNET-Schnittstelle
- Umschaltung der Eingabe Metrisch / Zoll für
  - Programm Eingabe
  - Programm Verfahrenwege
  - Werkzeugkorrekturen
  - Bildschirmanzeige
- Dreikanalige Programm-anzeige und Editor

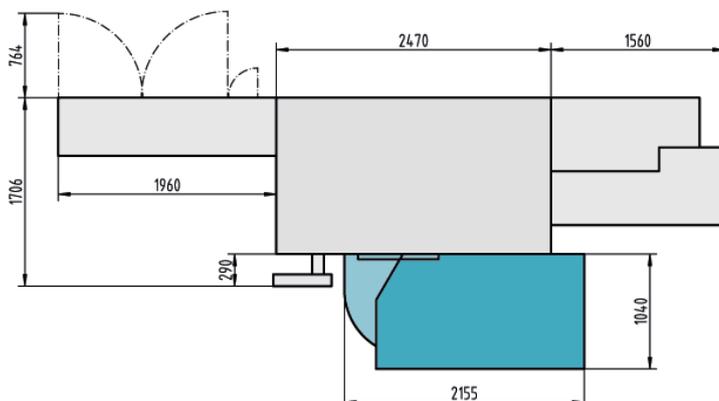
## Produktion

- Absolute Messsysteme in allen Achsen, d.h. kein Referenzieren erforderlich
- Elektronische Werkzeugkorrektur in X, Z
- Gesamtstückzahl-Zähler, Stückzähler für Vorgabe der Auftrags-Losgröße
- Werkzeug-Bruchüberwachung
- Betriebsdaten Signale
- Warmlaufsteuerung
- Kanalsperre zum einfachen Einfahren einzelner Kanäle



# Technische Daten INDEX C100

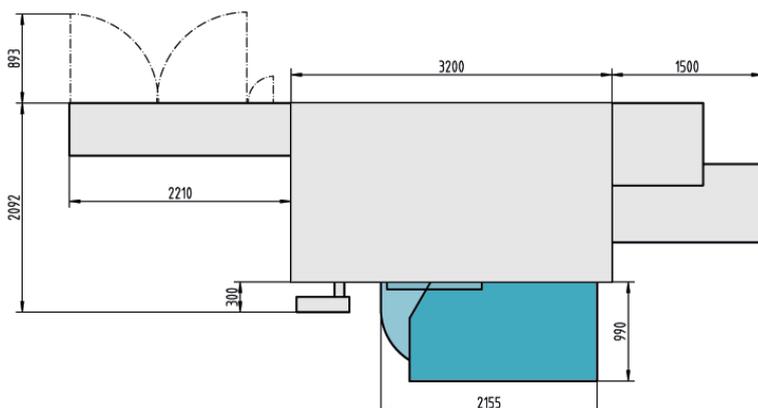
|   |                   | Siemens                              |               |          | FANUC         |               |          |
|---|-------------------|--------------------------------------|---------------|----------|---------------|---------------|----------|
| <b>Arbeitsbereich</b>                           |                   |                                      |               |          |               |               |          |
| Drehlänge                                       | mm                | 400                                  |               |          | 400           |               |          |
| <b>Hauptspindel</b>                             |                   |                                      |               |          |               |               |          |
| Spindeldurchlass                                | mm                | 42                                   |               |          | 42            |               |          |
| Drehzahl  | min <sup>-1</sup> | 7.000                                |               |          | 7.000         |               |          |
| Leistung bei 100%/40% ED                        | kW                | 25/29                                |               |          | 25/29         |               |          |
| Drehmoment bei 100%/40% ED                      | Nm                | 49/65                                |               |          | 49/65         |               |          |
| Spannfutterdurchmesser                          | mm                | 110                                  |               |          | 110           |               |          |
| Spindelkopf ISO 702/1                           | Größe             | A5                                   |               |          | A5            |               |          |
| C-Achse Auflösung                               | Grad              | 0,001                                |               |          | 0,001         |               |          |
| <b>Gegenspindel</b>                             |                   |                                      |               |          |               |               |          |
| Spindeldurchlass                                | mm                | 42                                   |               |          | 42            |               |          |
| Drehzahl  | min <sup>-1</sup> | 7.000                                |               |          | 7.000         |               |          |
| Leistung bei 100%/40% ED                        | kW                | 16,5/19                              |               |          | 16,5/19       |               |          |
| Drehmoment bei 100%/40% ED                      | Nm                | 32/43                                |               |          | 32/43         |               |          |
| Spannfutterdurchmesser                          | mm                | 110                                  |               |          | 110           |               |          |
| Spindelkopf ISO 702/1                           | Größe             | A5                                   |               |          | A5            |               |          |
| C-Achse Auflösung                               | Grad              | 0,001                                |               |          | 0,001         |               |          |
| <b>Gegenspindelschlitten</b>                    |                   |                                      |               |          |               |               |          |
| Schlittenweg                                    | mm                | 505                                  |               |          | 505           |               |          |
| Eilgang   | m/min             | 60                                   |               |          | 60            |               |          |
| <b>Werkzeugrevolver</b>                         |                   |                                      |               |          |               |               |          |
|   |                   | <b>VDI 20</b>                        | <b>VDI 25</b> |          | <b>VDI 20</b> | <b>VDI 25</b> |          |
| Anzahl Stationen                                |                   | 14                                   | 10            |          | 14            | 10            |          |
| Werkzeugsystem DIN 69880                        | mm                | 20 x 40                              | 25 x 48       |          | 20 x 40       | 25 x 48       |          |
| Werkzeugantrieb Drehzahl                        | min <sup>-1</sup> | 8.000                                | 8.000         |          | 8.000         | 8.000         |          |
| Leistung bei 25% ED                             | kW                | 6,2                                  | 6,2           |          | 6,2           | 6,2           |          |
| Drehmoment bei 25% ED                           | Nm                | 11                                   | 11            |          | 11            | 11            |          |
| <b>Werkzeugträger 1 (oben links)</b>            |                   |                                      |               |          |               |               |          |
|   |                   | <b>X</b>                             | <b>Z</b>      | <b>Y</b> | <b>X</b>      | <b>Z</b>      | <b>Y</b> |
| Schlittenweg                                    | mm                | 70                                   | 250           | 70       | 70            | 250           | 70       |
| Eilgang   | m/min             | 30                                   | 60            | 15       | 30            | 60            | 15       |
| <b>Werkzeugträger 2 (unten)</b>                 |                   |                                      |               |          |               |               |          |
|   |                   | <b>X</b>                             | <b>Z</b>      | <b>Y</b> | <b>X</b>      | <b>Z</b>      | <b>Y</b> |
| Schlittenweg                                    | mm                | 70                                   | 400           | 70       | 70            | 400           | 70       |
| Eilgang   | m/min             | 30                                   | 60            | 15       | 30            | 60            | 15       |
| <b>Werkzeugträger 3 (optional, oben rechts)</b> |                   |                                      |               |          |               |               |          |
|   |                   | <b>X</b>                             |               |          | <b>X</b>      |               |          |
| Schlittenweg                                    | mm                | 125                                  |               |          | 125           |               |          |
| Eilgang   | m/min             | 30                                   |               |          | 30            |               |          |
| <b>Portalabnehmeeinrichtung</b>                 |                   |                                      |               |          |               |               |          |
| Werkstückgewicht                                | kg                | 2                                    |               |          | 2             |               |          |
| <b>Allgemeine Daten</b>                         |                   |                                      |               |          |               |               |          |
| Länge x Breite x Höhe                           | mm                | 5.990 x 1.706 x 2.138                |               |          |               |               |          |
| Gewicht   | kg                | 5.700                                |               |          |               |               |          |
| Anschlusswerte                                  |                   | 57 kW, 68 kVA, 97 A, 400 V, 50/60 Hz |               |          |               |               |          |
| Steuerung                                       |                   | Siemens S840D sl                     |               |          | FANUC 31i-B   |               |          |

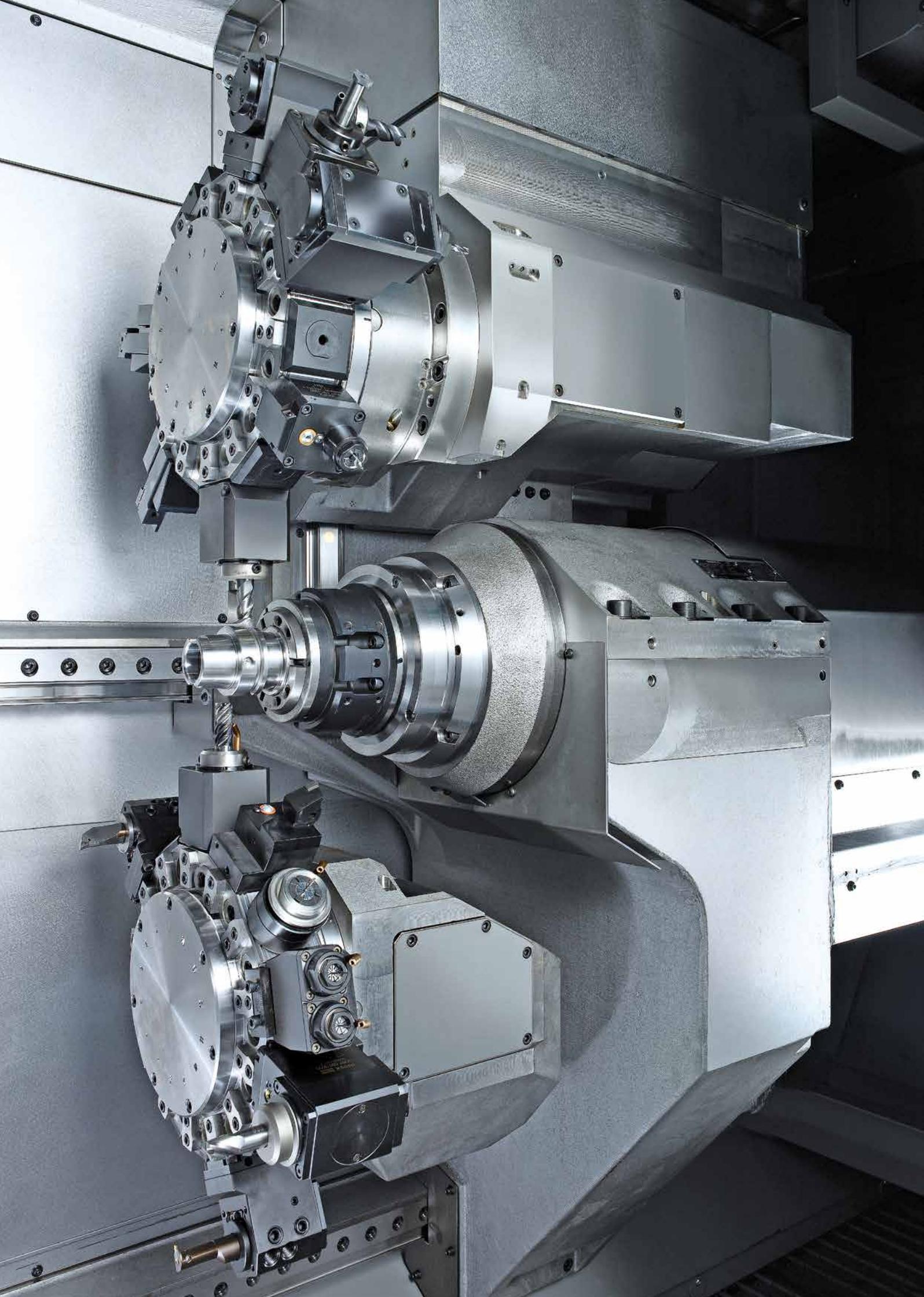




# Technische Daten INDEX C200

|   |                   | Siemens                               |               | FANUC         |              |          |          |
|---|-------------------|---------------------------------------|---------------|---------------|--------------|----------|----------|
| <b>Arbeitsbereich</b>                           |                   |                                       |               |               |              |          |          |
| Drehlänge                                       | mm                | 550                                   |               | 550           |              |          |          |
| <b>Hauptspindel</b>                             |                   |                                       |               |               |              |          |          |
| Spindeldurchlass                                | mm                | 65                                    | 90            | 65            |              |          |          |
| Drehzahl  | min <sup>-1</sup> | max. 6.000                            | 3.500         | max. 6.000    |              |          |          |
| Leistung bei 100%/40% ED                        | kW                | 31,5/32                               | 29/40         | 31,5/32       |              |          |          |
| Drehmoment bei 100%/40% ED                      | Nm                | 125/170                               | 142/207       | 125/170       |              |          |          |
| Spannfutterdurchmesser                          | mm                | 160                                   | -             | 160           |              |          |          |
| Spindelkopf ISO 702/1                           | Größe             | 140 mm                                | A8            | 140 mm        |              |          |          |
| C-Achse Auflösung                               | Grad              | 0,001                                 | 0,001         | 0,001         |              |          |          |
| <b>Gegenspindel</b>                             |                   |                                       |               |               |              |          |          |
| Spindeldurchlass                                | mm                | 65                                    | 90            | 65            |              |          |          |
| Drehzahl  | min <sup>-1</sup> | 6.000                                 | 3.500         | 6.000         |              |          |          |
| Leistung bei 100%/40% ED                        | kW                | 31,5/32                               | 29/40         | 31/32         |              |          |          |
| Drehmoment bei 100%/40% ED                      | Nm                | 125/170                               | 142/207       | 125/170       |              |          |          |
| Spannfutterdurchmesser                          | mm                | 160                                   | -             | 160           |              |          |          |
| Spindelkopf ISO 702/1                           | Größe             | 140 mm                                | A8            | 140 mm        |              |          |          |
| C-Achse Auflösung                               | Grad              | 0,001                                 | 0,001         | 0,001         |              |          |          |
| <b>Gegenspindelschlitten</b>                    |                   |                                       |               |               |              |          |          |
|   |                   | <b>Z</b>                              |               | <b>Z</b>      |              |          |          |
| Schlittenweg                                    | mm                | 700                                   |               | 700           |              |          |          |
| Eilgang   | m/min             | 50                                    |               | 50            |              |          |          |
| <b>Werkzeugrevolver</b>                         |                   |                                       |               |               |              |          |          |
|   |                   | <b>VDI 25</b>                         | <b>VDI 30</b> | <b>VDI 25</b> | <b>VDI30</b> |          |          |
| Anzahl Stationen                                |                   | 14                                    | 10            | 14            | 10           |          |          |
| Werkzeugsystem DIN 69880                        | mm                | 25 x 48                               | 30 x 55       | 25 x 48       | 30 x 55      |          |          |
| Werkzeugantrieb Drehzahl                        | min <sup>-1</sup> | 8.000                                 | 8.000         | 8.000         | 8.000        |          |          |
| Leistung bei 25% ED                             | kW                | 10                                    | 10            | 10            | 10           |          |          |
| Drehmoment bei 25% ED                           | Nm                | 16                                    | 16            | 16            | 16           |          |          |
| <b>Werkzeugträger 1 (oben links)</b>            |                   |                                       |               |               |              |          |          |
|   |                   | <b>X</b>                              | <b>Z</b>      | <b>Y</b>      | <b>X</b>     | <b>Z</b> | <b>Y</b> |
| Schlittenweg                                    | mm                | 110                                   | 320           | 100           | 110          | 320      | 100      |
| Eilgang   | m/min             | 30                                    | 50            | 15            | 30           | 50       | 15       |
| <b>Werkzeugträger 2 (unten)</b>                 |                   |                                       |               |               |              |          |          |
|   |                   | <b>X</b>                              | <b>Z</b>      | <b>Y</b>      | <b>X</b>     | <b>Z</b> | <b>Y</b> |
| Schlittenweg                                    | mm                | 110                                   | 550           | 100           | 110          | 550      | 100      |
| Eilgang   | m/min             | 30                                    | 50            | 15            | 30           | 50       | 15       |
| <b>Werkzeugträger 3 (optional, oben rechts)</b> |                   |                                       |               |               |              |          |          |
|   |                   | <b>X</b>                              |               |               | <b>X</b>     |          |          |
| Schlittenweg                                    | mm                | 180                                   |               |               | 180          |          |          |
| Eilgang   | m/min             | 30                                    |               |               | 30           |          |          |
| <b>Portalabnehmeeinrichtung</b>                 |                   |                                       |               |               |              |          |          |
| Werkstückgewicht                                | kg                | 3,5                                   |               | 3,5           |              |          |          |
| <b>Allgemeine Daten</b>                         |                   |                                       |               |               |              |          |          |
| Länge x Breite x Höhe                           | mm                | 6.910 x 2.092 x 2.490                 |               |               |              |          |          |
| Gewicht   | kg                | 9.000                                 |               |               |              |          |          |
| Anschlusswerte                                  |                   | 72 kW, 84 kVA, 122 A, 400 V, 50/60 Hz |               |               |              |          |          |
| Steuerung                                       |                   | Siemens S840D sl                      |               | FANUC 31iB    |              |          |          |





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

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.  
Vínohrádok 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**  
**TRAUB**

**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

