Presseinformation vom 26-03-2019

INDEX C100 / C200 mit iXcenter

**Auf Produktivität getrimmt**

**Die Produktionsdrehautomaten INDEX C100 und C200 mit ihren zwei oder drei Revolvern mit Y-Achsen stehen für höchste Effizienz bei der Komplettbearbeitung von komplexen Stangendrehteilen. Von besonderer Bedeutung ist dabei das Führungssystem INDEX SingleSlide, das bei optimaler Schwingungsdämpfung eine sehr hohe Dynamik gewährleistet. Mit Automatisierungslösungen wie zum Beispiel der Roboterzelle iXcenter lassen sich weitere Produktivitätsvorteile realisieren.**

Die Drehautomaten INDEX C100 (Spindeldurchlass 42 mm) und C200 (Spindeldurchlass 65 / 90 mm) sind konsequent auf Produktivität getrimmt. Mit ihren zwei oder drei Revolvern eignen sich die beiden Maschinen selbst für anspruchsvolle Simultanbearbeitung. Für die erforderliche Leistung sorgen die baugleichen Haupt- und Gegenspindeln. Für hohe Dynamik sorgt auch der Gegenspindelschlitten, der im Eilgang bis zu 60 bzw. 50 m/min (C100 / C200) erreicht. Die schnelle Revolverschaltung trägt zudem zu kurzen Span-zu-Span-Zeiten bei. Durch die Möglichkeit, zwei Y-Achsen an der Hauptspindel oder je eine an Haupt- und Gegenspindel einzusetzen, können komplexe Arbeitsabläufe optimal aufgeteilt und die Stückzeiten weiter reduziert werden. In den INDEX Produktionsdrehautomaten C100 und C200 sind optional bis zu drei Revolver mit 10 oder 14 Stationen integriert, wodurch sich ein breites Teilespektrum bearbeiten lässt. Die patentierte INDEX W-Verzahnung der Revolver trägt dazu bei, selbst bei kleinen Losgrößen kurze Rüstzeiten zu realisieren.

Ein wesentliches Unterscheidungsmerkmal gegenüber herkömmlichen Drehmaschinen ist der INDEX SingleSlide, eine Gleitführung mit zwei Freiheitsgraden in einer Ebene. Sie setzt sich aus Führungsleisten mit verschleiß- und reibungsreduzierender Beschichtung sowie gehärteten und oberflächenbehandelten Führungsplatten zusammen. INDEX SingleSlide verbessert die Dämpfungseigenschaften deutlich, woraus sich weitere Vorteile wie zum Beispiel bis zu 30 Prozent längere Werkzeugstandzeiten und höhere Werkstückqualitäten ergeben.

Für hohe Fertigungspräzision sorgt auch das durchgängige 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. Zur Wärmeabführung stellt INDEX mit einer integrierten Wasserschnittstelle zwei Lösungen zur Wahl: entweder den Anschluss an ein lokales Kühlaggregat oder an eine Zentralanlage. So lassen sich die Maschine bestmöglich an die jeweilige Produktionsumgebung anpassen.

Eine Wahlmöglichkeit bietet INDEX auch bei der eingesetzten Steuerungstechnik. Der Kunde kann sich zwischen der FANUC CNC 31i-B mit 15“ Touch-Screen oder Siemens S840D sl entscheiden, die mit 18,5" Touch-Screen als Basis für das INDEX Bediensystem iXpanel dient. Letzteres dient unter anderem der kompletten Einbindung in Netzwerkstrukturen und setzt der Datenkommunikation fast keine Grenzen.

Um den wirtschaftlichen Einsatz seiner Produktionsdrehautomaten weiter zu optimieren, bietet INDEX Automatisierungslösungen in unterschiedlichen Ausbaustufen an. Diese reichen von der integrierten Portalabnehmeeinrichtung, die für eine schnelle und beschädigungsfreie Werkstückentnahme sorgt, bis zur Roboterzelle iXcenter samt vertikalem Palettenspeicher, die den vollautomatisierten Betrieb unterstützt. Sie wird an die Maschine angedockt, um dann Roh- und /oder Fertigteile schnell, sicher und flexibel zu- und abzuführen. Während des Rüstvorgangs lässt sie sich einfach nach rechts verschieben und erlaubt so einen ungehinderten Zugang zum Arbeitsraum. Im Produktionsbetrieb wird das iXcenter vor dem Maschinenarbeitsraum fixiert. Dann erfolgt der Zugang des 6-Achsen-Roboters (6 kg Nutzlast) in den Arbeitsraum über die Arbeitsraumtüre der Maschine, die sich hinter der Roboterzelle automatisch öffnet.

iXcenter enthält einen platzsparenden Vertikalspeicher mit bis zu 22 Paletten (600 x 400 mm) Arbeitsvorrat. Die Paletten mit Rohteilen werden durch den Roboter oben geladen, Paletten mit Fertigteilen unten entnommen. Das kann zu beliebigen Zeitpunkten ohne Produktionsunterbrechung geschehen. Auch nachgeschaltete Prozesse wie Reinigen, Messen, Entgraten usw. können in die Roboterzelle integriert werden.

Der iXcenter ist, wie auch andere Automatisierungseinrichtungen, in verschiedene INDEX- und TRAUB-Produktionsmaschinen optional integrierbar.

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

Rainer Gondek

Leiter Global Marketing

Tel.: +49 (711) 3191-1286

[rainer.gondek@index-werke.de](mailto:rainer.gondek@index-werke.de)