

INDEX



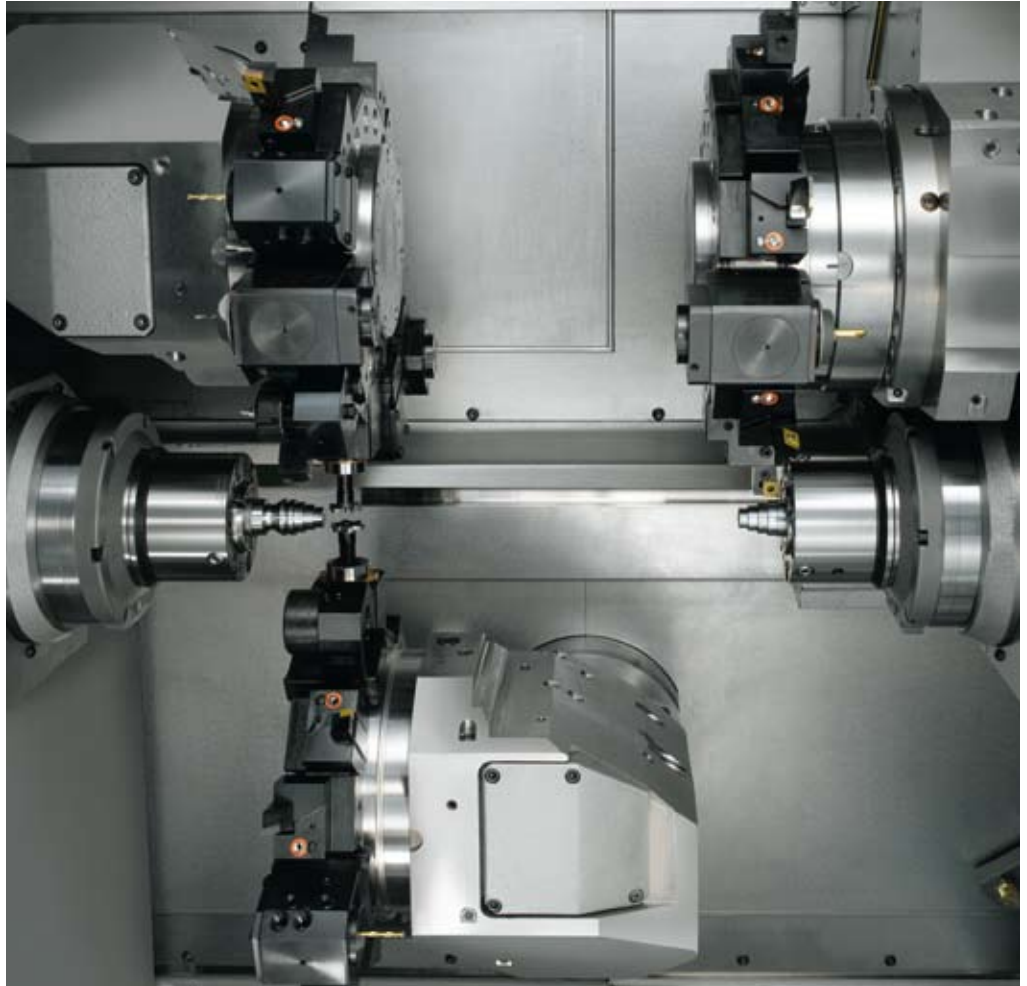
**INDEX C100 / C200 Produktionsdrehautomaten
mit Fanuc CNC-Steuerung**

FANUC

Die C100 / C200 – Drehautomaten mit exzellenter Performance

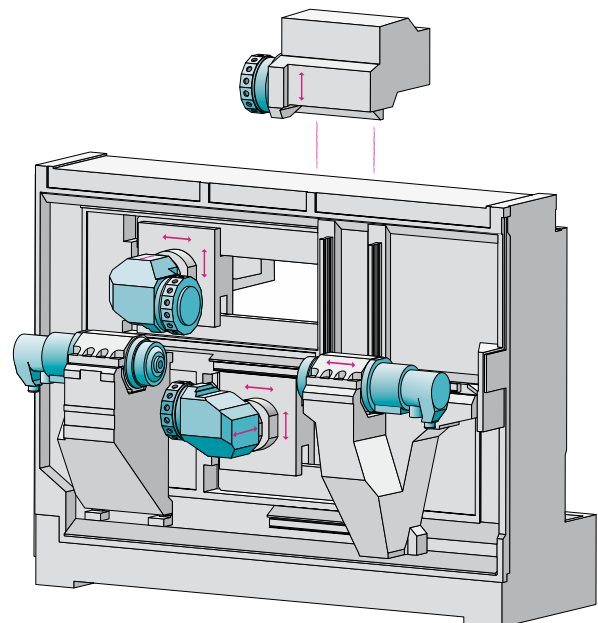
Ein kompaktes Kraftpaket für die schnelle Bearbeitung

Die INDEX C100 / C200 eröffnen Ihnen neue Möglichkeiten für die schnelle Produktion von Stangendrehteilen. Das neue Führungssystem INDEX SingleSlide gewährleistet bei optimaler Schwingungsdämpfung eine deutlich höhere Dynamik. Über die hohe Steifigkeit des senkrechten Maschinenbetts wird zum einen die Werkstückqualität und zum anderen die Werkzeugstandzeit verbessert. Trotz kompakter Außenmaße bieten die C100 / C200 als 2- oder 3-Revolver-Maschinen einen großzügigen Arbeitsraum für die Komplettbearbeitung von Werkstücken. Maximale Schnelligkeit, Flexibilität und große Teilevielfalt bei geringen Rüstzeiten sind die herausragenden Merkmale der C100 / C200.



Maschinenbau und Leistungsdaten, die überzeugen

- Simultanbearbeitung mit 3 Revolvern
- Hohe Beschleunigung (1g) und hohe Eilgänge
C100 / 60 m/min
C200 / 50 m/min
- 2 Werkzeugträger mit Y-Achse an Haupt- und Gegenspindel verfügbar
- Maximale Teilevielfalt durch 3 Revolver und 42 Werkzeuge
- Alle Stationen antreibbar
- Bearbeitung mit unterem Revolver an Haupt- und Gegenspindel möglich
- Schnelle Revolverschaltung
- 2 leistungsstarke, baugleiche Motorspindeln
- Spindeldurchlass
C100 / 42 mm
C200 / 65 mm
- Spindeldrehzahl bis zu
C100 / 7000 min⁻¹
C200 / 5000 min⁻¹
- Vollwertige Rückseitenbearbeitung
- Kurze Wege trotz großzügigem Arbeitsraum
- Rüstfreundlich durch sehr gute Zugänglichkeit
- Übersichtlicher Arbeitsraum
- Hohe Leistungswerte bei geringem Platzbedarf



Werkstattprogrammierung – einfach gut gemacht

Fanuc 31i Steuerung

- Bedienfeld mit 10.4" TFT-Farbdisplay
- FANUC Panel mit Maschinensteuertafel und QWERTY-Tastatur
- C-Achse
- Fahren auf Festanschlag
- Achsenkoppelung
- Achsen spiegeln
- Elektronische Welle
- Elektronisches Handrad
- G-Code System C
- Dual Check Safety
- Ethernet Schnittstelle

Programmeingabe/-ausgabe

- Universalschnittstelle EIA RS232 (ISO840)
- Handeingabe über Tastatur
- Programmausgabe auf Memory Card

Technologie

- Ein-/Ausgabefeinheit 0,001 mm bzw. 0,0001 Zoll
- Gewindeschneiden Längs-, Plan-, Kegelgewinde mit konstanter und veränderbarer Steigung (konstant von 0,001 mm/U bis zur max. Vorschub-Geschwindigkeit)
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter bis 2000 min⁻¹
- Transmittfunktion für stirnseitige Fräs- und Bohrbearbeitung inkl. Fräsen von Zylinderbahnen
- Orientierter Spindelhalt
- Absolute Meßsysteme (keine Referenzierung notwendig)



PROGRAMM (P001 L002)						ID000003 NO0000						PATH3					
PATH1		ID000001 NO0000		PATH2		ID000002 NO0000		PATH3		ID000003 NO0000		PATH4		ID000004 NO0000			
/S020004X1:		/G020011000:		/G030003053-1000:													
/S02001100:		/G02001150:		/G03000403:													
/S02001195-0:		/G02001209000:		/G04000305:													
/S02000400.5:		/G02001214000:		/G04101304000:													
/S02001195-100:		/G000011-25:		/S0420000354-300:													
ABSOLUT DISTANZ		ABSOLUT DISTANZ		ABSOLUT DISTANZ													
X	149.999	X	249.997	X	367.966												
Z	119.999	Z	110.000	Z	204.042												
Y	-20.000	Y	-34.999	Y	1329.900												
C1	0.704	C2	358.640	C3	359.989												
Cd	0.000	Cd	0.000	C5	0.000												
G00	G71	G98	F	G00	G71	G98	F	G00	G71	G98	F						
G97	G40	G67	H	G97	G40	G67	H	G97	G40	G67	H						
G90	G25	G54	D	G90	G25	G54	D	G90	G25	G54	D						
G69	G22	G64	T	G69	G22	G64	T	G69	G22	G64	T						
G95	G00	G10	S	G95	G00	G10	S	G95	G00	G10	S						
F	0.00mm/MIN		F	0.00mm/MIN		F	0.00mm/MIN										
S4	0.0V100 LH 0		S2	0.0V100 LH 0		S5	0.0V100 LH 0										
EDIT **** * * * *						EDIT **** * * * *						EDIT **** * * * *					
R>						R>						R>					
PROG. VERZ.						NRECH. PRUEFN (LCTR) #											

PROGRAMM (P001 L002)						ID000003 NO0000						PATH3					
/S020004X1:						/G020011000:						/G030003053-1000:					
/S02001100:						/G02001150:						/G03000403:					
/S02001195-0:						/G02001209000:						/G04000305:					
/S02000400.5:						/G02001214000:						/G04101304000:					
/S02001195-100:						/G000011-25:						/S0420000354-300:					
ABSOLUT		DISTANZ		ABSOLUT		DISTANZ		ABSOLUT		DISTANZ		ABSOLUT		DISTANZ			
X	149.999	X	249.997	X	367.966												
Z	119.999	Z	110.000	Z	204.042												
Y	-20.000	Y	-34.999	Y	1329.900												
C1	0.704	C2	358.640	C3	359.989												
Cd	0.000	Cd	0.000	C5	0.000												
G00	G71	G98	F	G00	G71	G98	F	G00	G71	G98	F						
G97	G40	G67	H	G97	G40	G67	H	G97	G40	G67	H						
G90	G25	G54	D	G90	G25	G54	D	G90	G25	G54	D						
G69	G22	G64	T	G69	G22	G64	T	G69	G22	G64	T						
G95	G00	G10	S	G95	G00	G10	S	G95	G00	G10	S						
F	0.00mm/MIN		F	0.00mm/MIN		F	0.00mm/MIN										
S4	0.0V100 LH 0		S2	0.0V100 LH 0		S5	0.0V100 LH 0										
EDIT **** * * * *						EDIT **** * * * *						EDIT **** * * * *					
R>						R>						R>					
PROG. VERZ.						NRECH. PRUEFN (LCTR) #											

Programmierung

- Einfügen von Anmerkungen im Programm
- Programm-Nummerierung oder Namensvergabe
- 3 M-Funktionen je NC-Satz
- Standardzyklen für Drehen und Fräsen
- Parameterrechnung/-vergleich, Ladefunktionen für Parameter, trigonometrische und arithmetische Rechenfunktionen, logische Funktionen und bool'sche Verknüpfungen
- Lesen und Laden von Systemdaten
- Programmverzweigung bedingt und unbedingt

- Verweilen in Sekunden
- Umschaltung metrisch/Zoll für: Eingabe und Korrekturen, Anzeige, programmierte Verfahrenswege, Meßsystem

Programmspeicher

- Speicher für 1000 Teilprogramme
- Texteditor für: Einfügen, Überschreiben, Tauschen, Suchen, Löschen, Kopieren, Satz-Nummer einfügen
- Programmverwaltung in Ordnern mit bis zu drei Ebenen

Ihre Vorteile im Überblick

- Innovatives Maschinenkonzept für beste Zerspanungsleistung
- INDEXT SingleSlide Gleitführungen für höhere Dämpfung und damit längere Werkzeugstandzeit sowie bessere Oberflächengüte
- Sicherung Ihrer Wettbewerbsfähigkeit durch eine hochproduktive Stangendrehmaschine



Standard-Steuerung Fanuc 31i

- Maschinensteuertafel mit TFT-Farbdisplay (10.4")
- Elektrisches Handrad in Serie
- Anzeige von: Achs-Positions-Istwerten und Soll-Ist-Differenzen, aktueller Vorschub, Spindeldrehzahl, G-Funktionen, Haupt- und Unterprogramm-Nummern
- Bildschirmtext englisch/deutsch umschaltbar
- Zähler Gesamtstückzahl, Stückzahl als Vorgabe für Losgröße
- Mehrkanaliger Editor und Programmanzeige



Technische Daten SpeedLine C100 C200

Arbeitsspindel

Spindeldurchlass	mm	42	65
Drehzahl	min ⁻¹	7000	5000
Leistung bei 100% / 40 % ED	kW	25 / 29	25 / 33
Drehmoment bei 100% / 40% ED	Nm	50 / 65	112 / 150

Gegenspindel

Drehzahl	min ⁻¹	7000	5000
Leistung bei 100% / 40 % ED	kW	16,5 / 19	25 / 33
Drehmoment bei 100% / 40 % ED	Nm	32 / 43	112 / 150

Werkzeugträger

Revolver 1 (oben links) XZY	Anzahl Stationen	10 / 14	10 / 14
Revolver 2 (unten) XZY	Anzahl Stationen	10 / 14	10 / 14
Revolver 3 (oben rechts, optional) X	Anzahl Stationen	10 / 14	10 / 14
Werkzeugantrieb Drehzahl	min ⁻¹	6000	6000
Leistung bei 25% ED	kW	4,2	6,5
Drehmoment bei 25% ED	Nm	11	16

Weitere Daten entnehmen Sie bitte unserem C100 / C200 Prospekt.

INDEX-Werke GmbH & Co. KG

Hahn & Tessky

Plochinger Straße 92

73730 Esslingen

Tel. (0711) 3191-0

Fax (0711) 3191-587

www.index-werke.de