

Presseinformation

INDEX MultiLine MS18C

Neuer CNC-Mehrspindler für kleine Werkstücke

Scara-Synchronspindeln machen Mehrspindler noch schneller

Esslingen. Die Index-Werke GmbH & Co. KG ergänzt jetzt ihre bewährte CNC-Mehrspindler-Baureihe MultiLine durch die Neuentwicklung MS18C für kleine Werkstücke. Die bisherige Baureihe besteht aus den Basisversionen MS32C und MS52C für die Komplettbearbeitung von Kurzdrehteilen, den Pinolenversionen MS32P und MS42C für Kurzdreh- und Wellenteile mit hohem Bearbeitungsaufwand, den Gegenspindelversionen MS32G und MS52G für geometrisch anspruchsvolle Teile mit aufwendiger Rückseitenbearbeitung, sowie den beiden kurvengesteuerten Versionen MS16E und MS25E mit elektronischem Spindel- und Steuerwellenantrieb.

Die bekannte, INDEX-typische Auslegung des Arbeitsraums ermöglicht den gleichzeitigen Einsatz mehrerer Werkzeuge an einer Spindel und garantiert freien Spänefall. Präzision in jeder Lage ermöglicht die kompakte Spindeltrommel durch eine dreiteilige Hirth-Verzahnung. Das Zentralmodul bilden sechs in der Spindeltrommel integrierte luftgekühlte Motorspindeln. Zu den besonderen Merkmalen zählen unter anderem stufenlose Drehzahlregelung und hohe Durchzugskraft. Während der Bearbeitung steht für jede Spindellage und jede Werkzeugschneide stets die optimale Drehzahl zur Verfügung, die selbst im Schnitt noch variiert werden kann. Das Ergebnis sind bester Spänebruch, hohe Oberflächengüten, kurze Stückzeiten und lange Werkzeugstandzeiten.

Ein deutliches Leistungsplus und Alleinstellungsmerkmal der MS18C sind die neu entwickelten Scara-Synchronspindeln und vier Werkzeuge für die rückseitige Bearbeitung. Die Scara-Synchronspindel hat im Gegensatz zu konventionellen Schlitten einen erweiterten Arbeitsbereich. Mit den Achsen X, Y und Z können zwischen der Abstechposition und dem Ablegeband außerhalb des Trommelschaltbereichs mehrere Werkzeuge zur Bearbeitung angefahren werden. Die vier Werkzeuge zur Rückseitenbearbeitung sind wahlweise feststehend oder angetrieben. Mit der in der Kinematik enthaltenen Y-Achse lassen sich auch außermittige Bearbeitungen mit angetriebenen Werkzeugen durchführen. Eine komplexe Bearbeitung der Werkstückrückseite ermöglicht die Y-Achse in Verbindung mit der C-Achse.

Optional können auch zwei Scara-Synchronspindeln eingesetzt werden. Dies führt dann zu einer glatten Halbierung des Bearbeitungsakts auf der Werkstückrückseite.

Angetriebene Werkzeuge, C-Achse und Y-Achse eröffnen neue Bearbeitungsmöglichkeiten wie außermittige Bohrungen und Gewinde, Konturfräsen und Abwälzfräsen. Der frontoffene Arbeitsraum ist frei zugänglich und dadurch ausgesprochen bedienerfreundlich, was zu deutlichen Zeiteinsparungen beim Rüsten führt. Möglich wurde diese anwenderfreundliche Entwicklung – wie bereits bei der Basisversion MS32C – durch die Verlagerung des Schaltschranks liegend auf die Maschine.

Die MS18C eignet sich vorrangig für die Komplettbearbeitung von kurzen Präzisionsdrehteilen, auch in kleinen und mittleren Losgrößen, wobei die Rückseite mit bis zu vier Werkzeugen bearbeitet werden kann. Die realisierte Motorspindeltechnologie – integriert in der Spindeltrommel – eröffnet neue Möglichkeiten in der Bearbeitung hochlegierter Werkstoffe.

Die Vorteile auf einen Blick:

- 11 Werkzeugträger mit einer oder zwei Verfahrachsen
- Einsatz von bis zu 18 Werkzeugen an den Hauptspindeln
- Variabler Einsatz der Werkzeugträger zur Innen- und Außenbearbeitung
- Querbearbeitung mit angetriebenen Werkzeugen
- C-Achse, Y-Achse, Abwälzfräsen und Mehrkantdrehen für erweiterte Einsatzmöglichkeiten
- Rückseitenbearbeitung mit 4 Werkzeugen
- Takthalbierung der Rückseitenbearbeitung mit 2 Scara-Synchronspindeln
- C- und Y-Achse für komplexe Bearbeitung der Werkstückrückseite

Kontakt: INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky
Michael Czudaj
Leiter Marketing
Tel.: +49 (711) 3191-638
Fax: +49 (711) 3191-778
michael.czudaj@index-werke.de

INDEX

Presseinfo 10/03
MS18C



Bild 1: INDEX MS18C

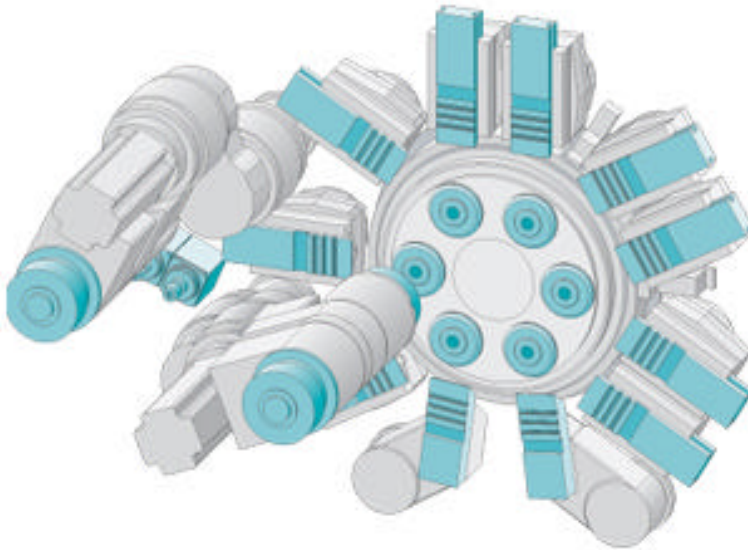


Bild 2: Arbeitsraumschema mit
2 Scara-Synchronspindeln

INDEX

Presseinfo 10/03
MS18C

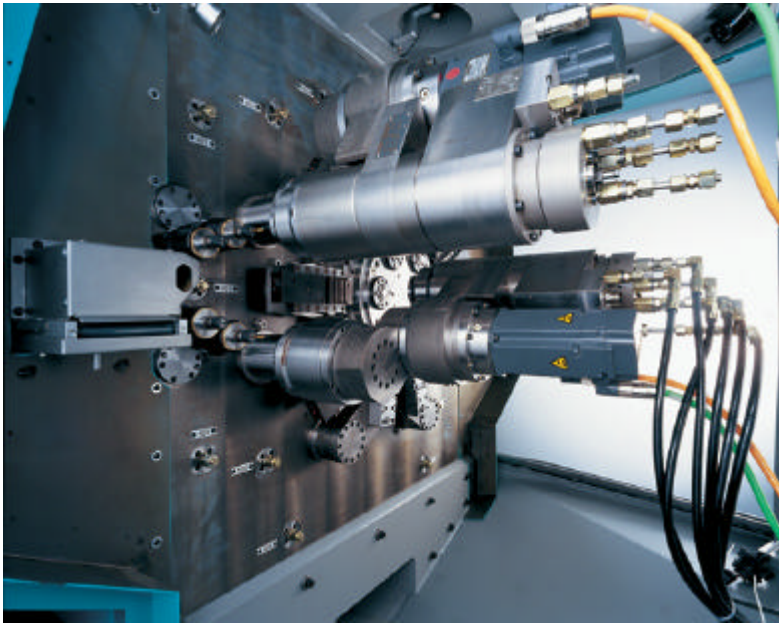


Bild 3: Zwei Scara-Synchronspindeln im Einsatz

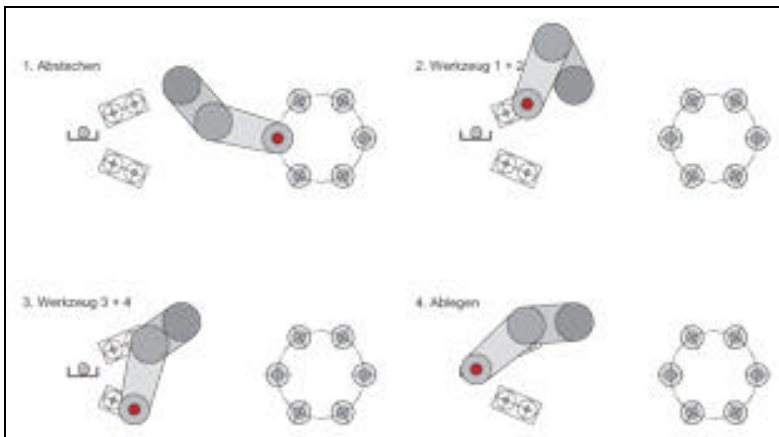


Bild 4: Rückseitenbearbeitung mit 4 Werkzeugen

INDEX

Presseinfo 10/03
MS18C

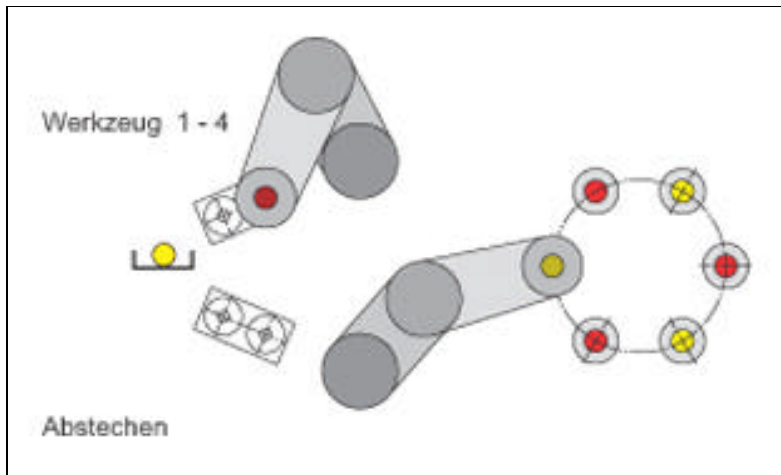


Bild 5: Takthalbierung der Rückseitenbearbeitung mit 2 Scara-Synchronspindeln