

Produktinformation

INDEX MultiLine MS22C

CNC-Mehrspindler rechnet sich durch Umrüstflexibilität

Esslingen. Zur EMO 2007 stellen die INDEX-Werke den neu entwickelten Mehrspindeldrehautomaten MS22C sowohl als Baukastenvariante wie auch als MS22C lean mit fest definiertem Ausrüstungsumfang vor. Der CNC-Mehrspindler bearbeitet Drehteile bis zu einem Durchmesser von 22mm. Die MS22C bietet mit bis zu zwölf CNC-Kreuzschlitten, Y-Achsen, Synchronspindeln und weiteren Optionen die Möglichkeit, komplexe Drehteile auch aus schwierigem Material problemlos zu bearbeiten. Die frontoffene Bauweise gewährleistet dabei eine hohe Umrüstflexibilität. Ein weiteres Augenmerk innerhalb der MS22C-Baureihe gilt der zur AMB 2006 in Stuttgart vorgestellten MS22C lean. Diese Variante ist speziell für die wirtschaftliche Fertigung von Drehteilen einfacher bis mittlerer Komplexität entwickelt worden.

Der neue CNC-Mehrspindeldrehautomat MS22C ist als modularer Systembaukasten konstruiert. Er kann mit bis zu zwölf CNC-Kreuzschlitten, sowie optional Y-Achsen, zwei Synchronspindeln und sechs Werkzeugen für die Rückseitenbearbeitung, davon maximal vier angetriebenen, ausgestattet werden. Die V-förmige Anordnung der Werkzeugträger gewährleistet dabei, dass allein der Werkzeughalter die Bearbeitungsart bestimmt. So können an jeder Station Außen- und Innenbearbeitungen mit festen oder angetriebenen Werkzeugen erfolgen. Weiterhin kann die MS22C als Doppel-Dreispindler konfiguriert werden.

Die bekannten Vorteile der INDEX CNC-Mehrspindler, wie die Hohlenwellenmotortechnik in allen Arbeitsspindeln und die optimale Wahl der Schnittdaten über das CNC-Programm sind selbstverständlich auch bei der MS22C integriert. Die in allen Spindellagen vorhandenen C-Achsen gestatten die Komplettbearbeitung auch von aufwendigen Werkstücken in kürzester Zeit. Durch optional erhältliche Y-Achsen können zusätzlich komplexe Bearbeitungen vorgenommen werden. Die frontoffene Bauweise in Verbindung mit der intelligenten Anordnung der Werkzeugträger erlaubt es zudem auf einen Längsschlittenblock zu verzichten. Dies gewährleistet einen freien Spänefall und damit eine hohe Prozesssicherheit.

Für einen besonderen Anwendungsfall haben sich die INDEX-Werke etwas neues ausgedacht: Gehörte seither die Bearbeitung von hohen Stückzahlen komplexer oder schwer zu zerspanender Werkstücke zu den Haupteinsatzgebieten moderner CNC-Mehrspindeldrehautomaten, soll mit der MS22C lean ein weiterer Einsatzbereich erschlossen werden. Die MS22C lean wurde speziell für den bislang von kurvengesteuerten Mehrspindel- sowie einfachen Lang- und Kurzdrehautomaten dominierten Markt für mittelkomplexe Werkstücke entwickelt. Durch ein festgelegtes, dem Anwendungsbedarf entsprechendes, Ausstattungspaket sind die systembedingten Vorteile der frontoffenen INDEX-Mehrspindeldrehautomaten nun auch für die wirtschaftliche Fertigung dieser Drehteile verfügbar.

Möglich wird dies aufgrund einer konsequenten Ausrichtung auf die Bedürfnisse der Zielgruppe. So wird bei der MS22C lean im Gegensatz zur MS22C eine Single-NCU eingesetzt, was eine Anzahl von maximal 31 verfügbaren Achsen erlaubt. Die Bearbeitungsmöglichkeiten sind jedoch weiterhin vielfältig. So ist in jeder Spindellage eine C-, X- und Z-Achse möglich. Auch eine Bearbeitung der Rückseite kann mit drei feststehenden Werkzeugen erfolgen. Die INDEX MS22C lean verbindet die Schnelligkeit einer Kurvenmaschine mit der Flexibilität der CNC-Technik.

Kontakt: INDEX-Werke GmbH & Co. KG
 Hahn & Tessky
 Michael Czudaj
 Leiter Marketing
 Tel.: +49 (711) 3191-570
 Fax: +49 (711) 3191-778
 michael.czudaj@INDEX-werke.de



Bild 1: Die INDEX MS22C überzeugt durch ihre frontoffene und damit leicht zugängliche Bauweise



Bild 2: Bei der MS22C bestimmt allein der Werkzeughalter die Bearbeitung. Egal ob innen-innen, außen-außen oder innen-außen alles ist möglich.



Bild 3: Die MS22C erlaubt eine Rückseitenbearbeitung mit 6 Werkzeugen, von denen 2 angetrieben werden können.

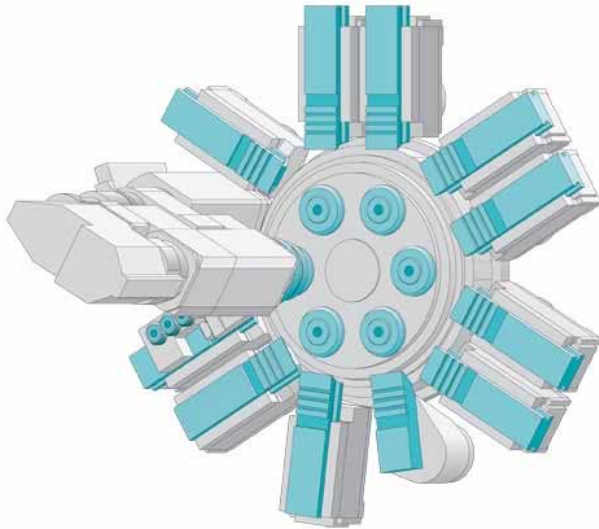


Bild 4: Durch den fest vorkonfigurierten Ausrüstungsumfang der Version MS22C lean und mit maximal 31 NC-Achsen wird die Bearbeitung einfacherer Drehteile zu günstigen Kosten möglich



Bild 5: Bei der MS22C lean ist die Rückseitenbearbeitung mit 3 feststehenden Werkzeugen möglich