

C100, C200

*Produktionsdrehautomaten für die
hochproduktive Stangenbearbeitung*

INDEX



better.parts.faster.

Die Kraftpakete für schnelle Bearbeitung

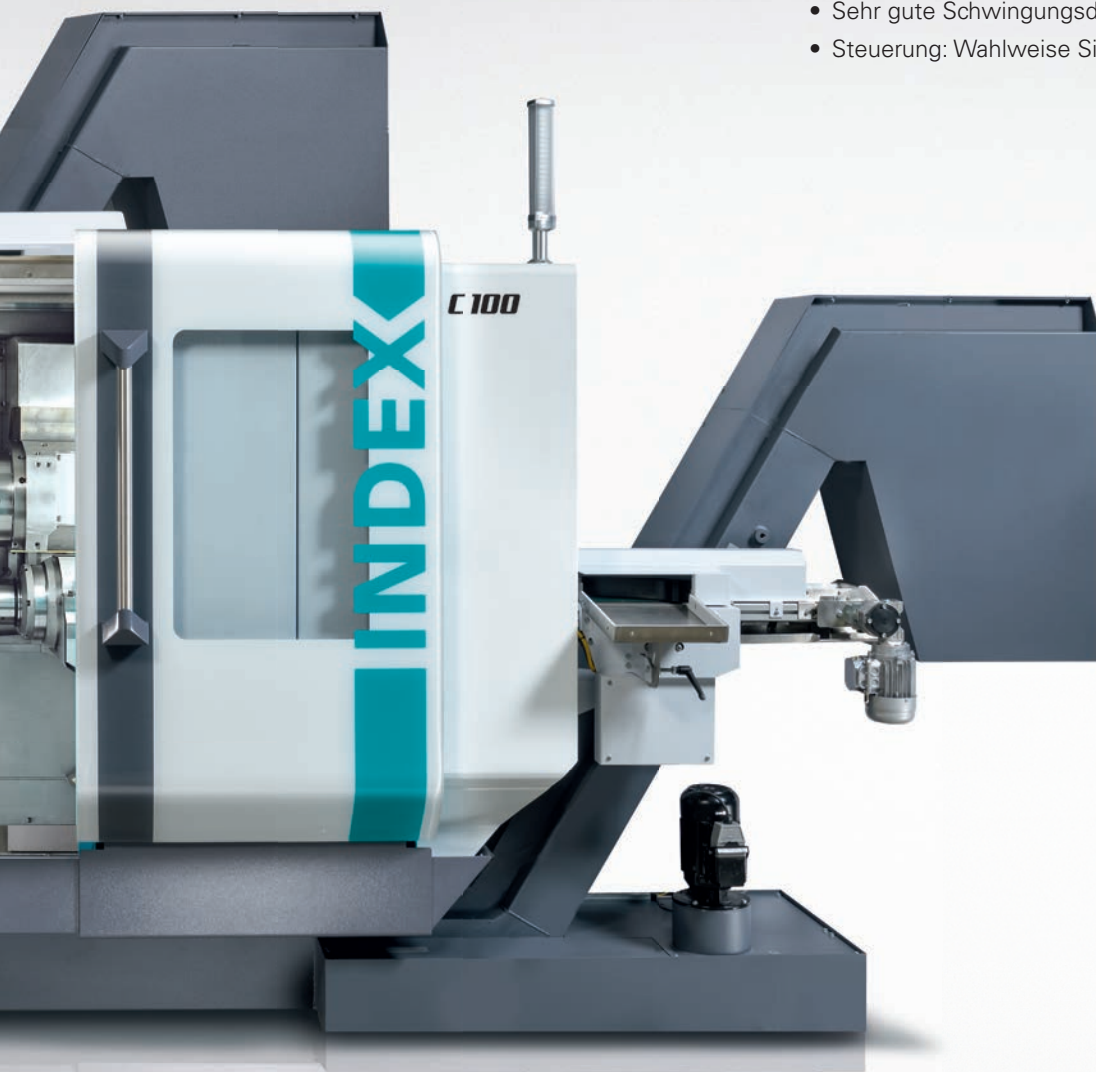
Mit den Produktionsdrehautomaten INDEX C100 und C200 eröffnen sich neue Möglichkeiten für die schnelle Produktion von Stangendrehteilen.

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.



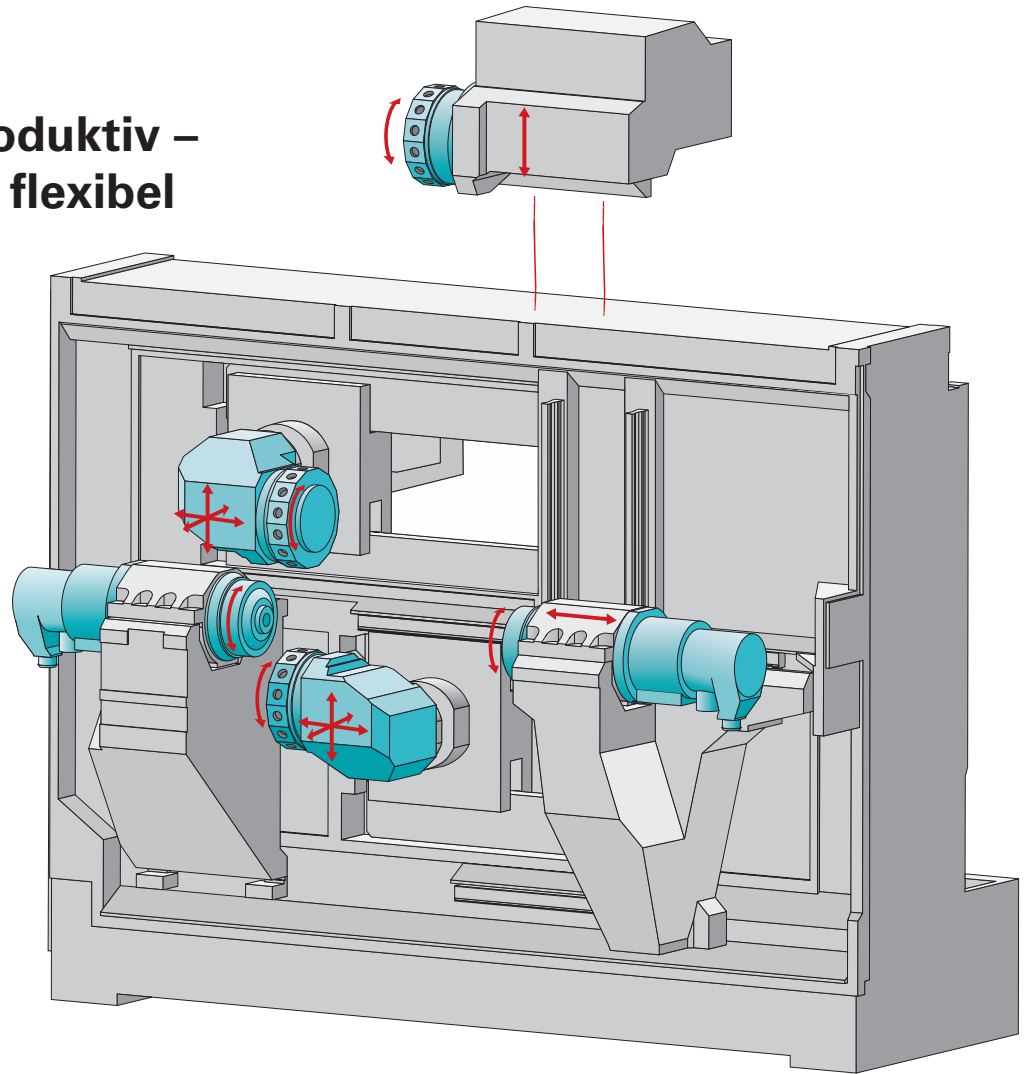


Das Maschinenkonzept

- 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

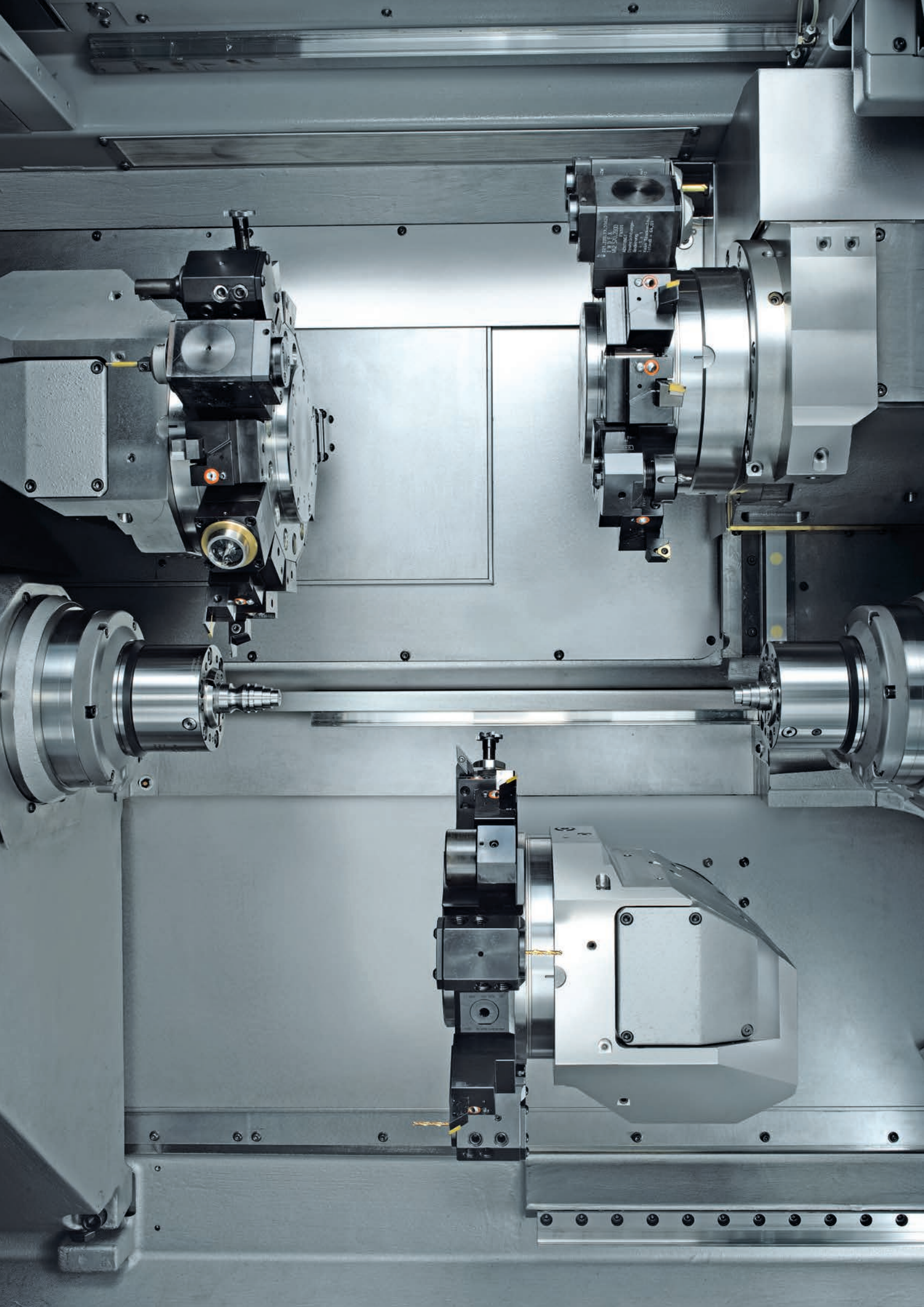
Die integrierte Portalabnehmeeinrichtung sorgt für eine schnelle und beschädigungsfreie Werkstückentnahme. Zusätzlich kann das Stangenreststück separat aus der Hauptspindel entnommen werden.

- C100:
ø 42 mm: 7.000 min⁻¹
- C200:
ø 65 mm: 6.000 min⁻¹
ø 90 mm: 3.500 min⁻¹

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

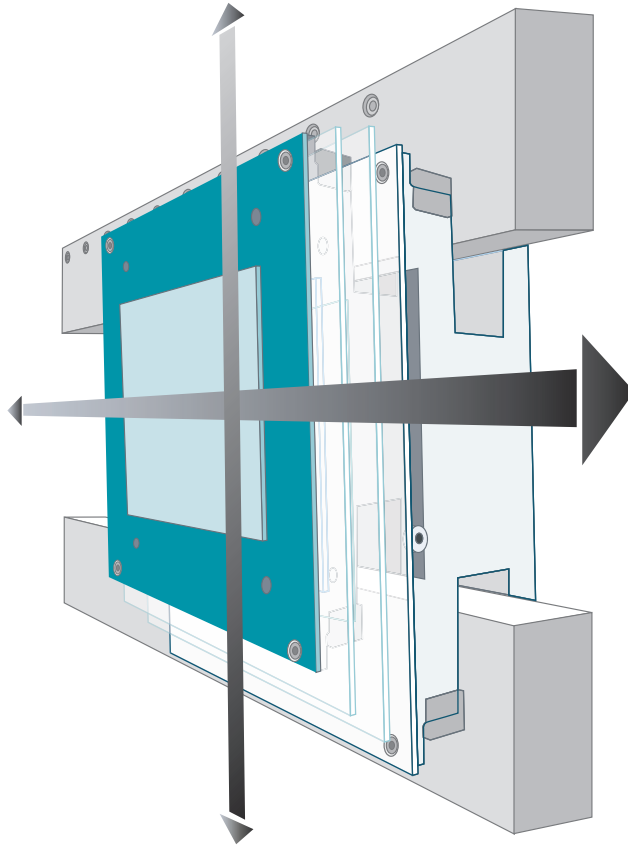
- Simultanbearbeitung an beiden Spindeln
- C100: 70 mm Y-Achsweg
- C200: 100 mm Y-Achsweg
- Stabile Pinolenführung

- 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

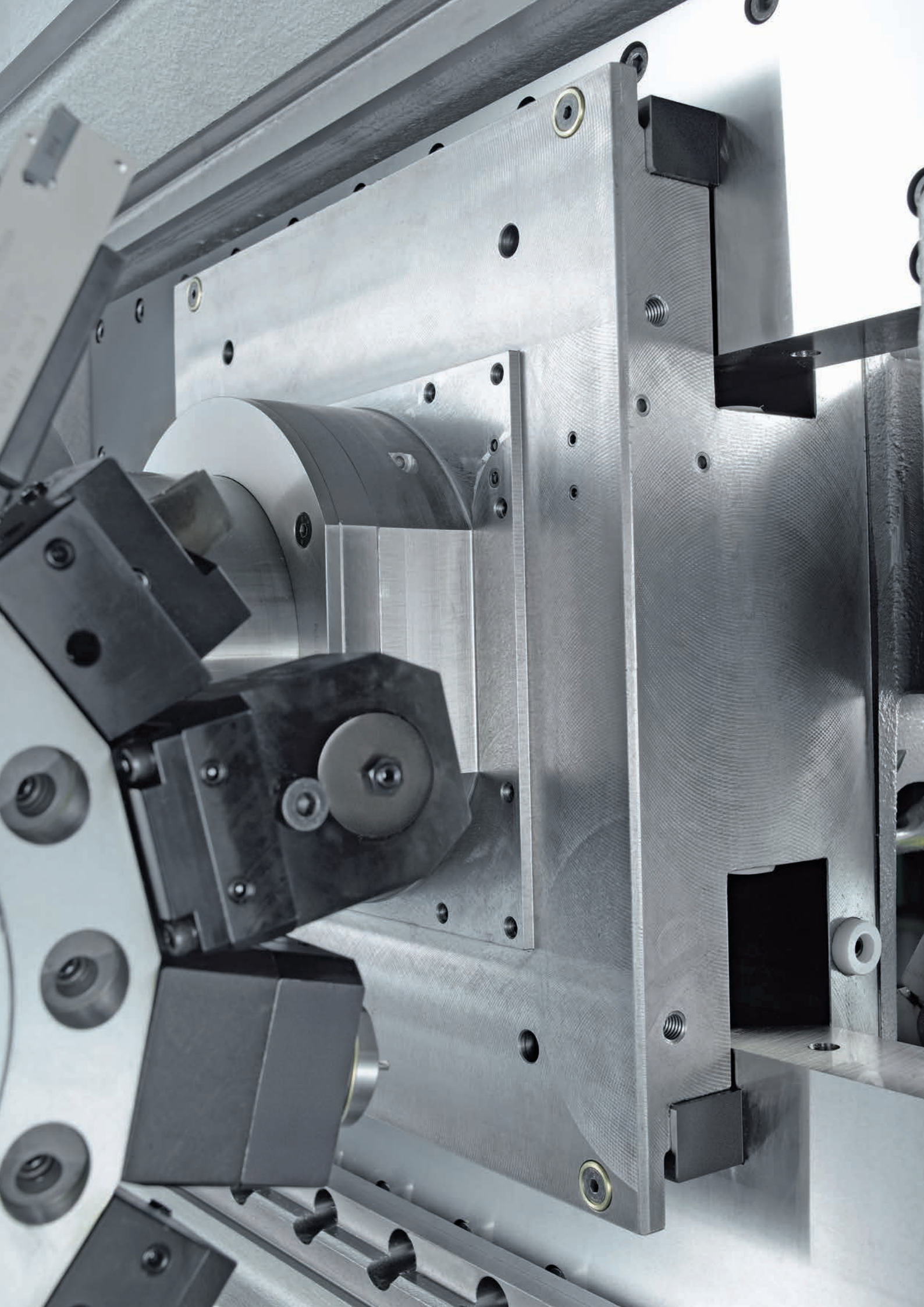
Das INDEX SingleSlide Konzept erhöht die Dämpfungseigenschaften im Vergleich zu herkömmlichen Systemen deutlich. Überlegene Eigenschaften, aus denen sich weitere Vorteile ergeben, wie z. B. bis zu 30 % längere Werkzeug-Standzeiten und höhere Oberflächengüte.

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

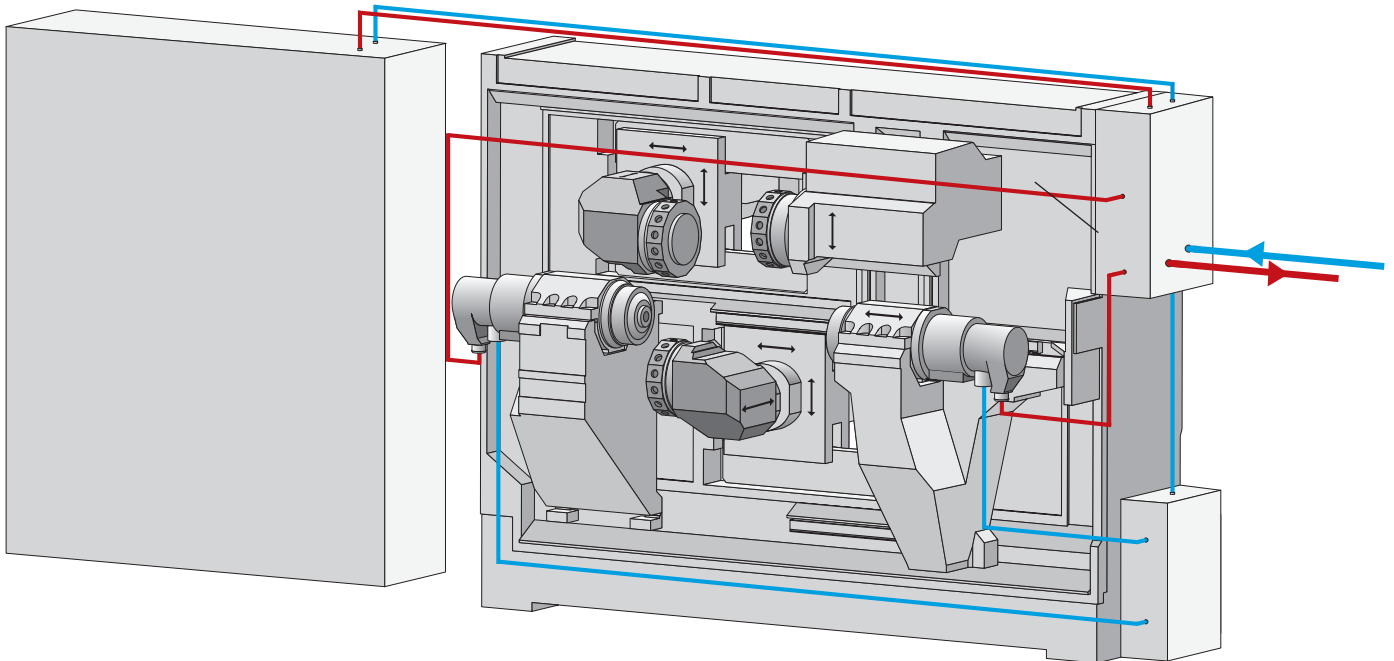
abgeleitet. Die Energie wird in einem einzigen Medium gebunden und nicht an die Umgebung der Maschine abgegeben.

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

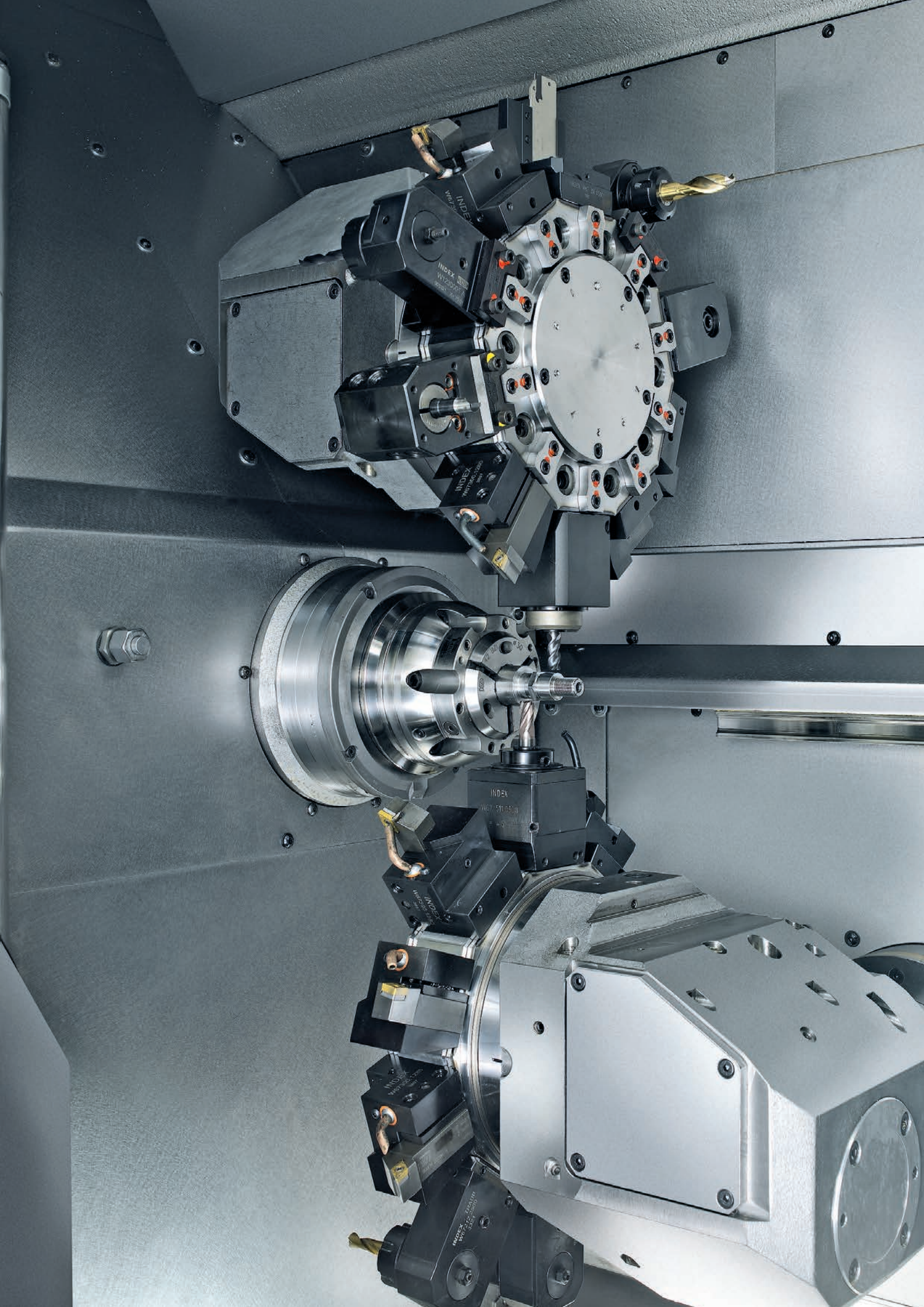
Vorteilhaft ist, dass die Kühlung abseits der Produktion erfolgen kann. Dadurch werden die Lärm- und Wärmeemissionen auf ein Minimum reduziert und Ihre Mitarbeiter nicht unnötig belastet.

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 7,5 kg Nutzlast mit integrierter Greiferansteuerung
- Doppelgreifer im Standard enthalten
- 22 Paletten (ohne werkstückspezifische Inlays) im Standard enthalten
- Einfaches, innerbetriebliches Umsetzen möglich

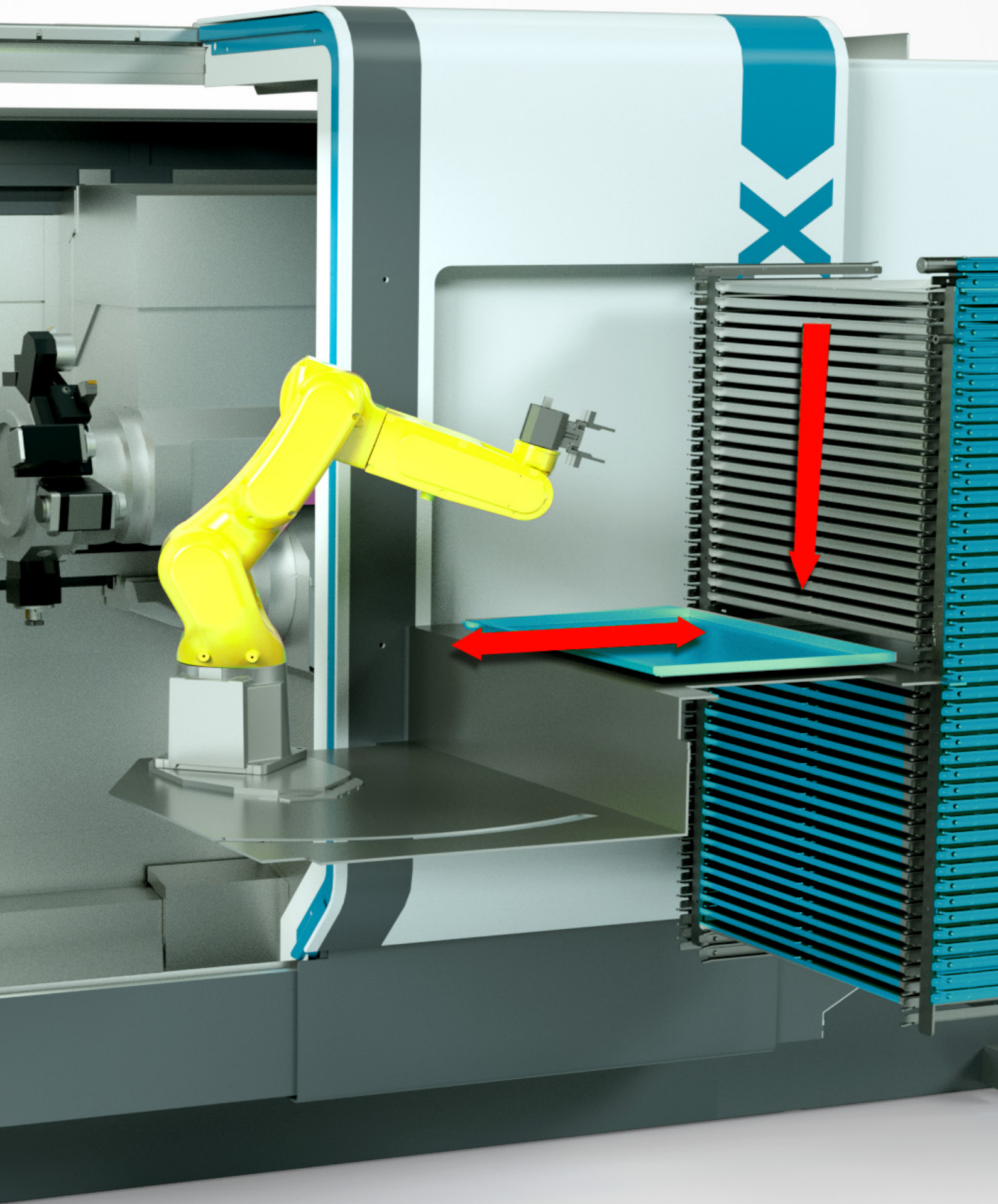
Mehr Potenziale nutzen

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

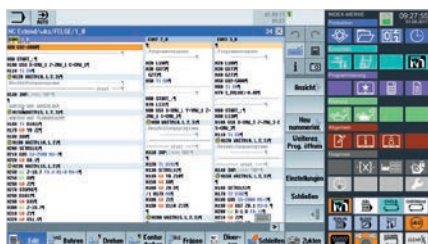


Fokus auf Produktion und Steuerung - Industrie 4.0 inklusive.

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.

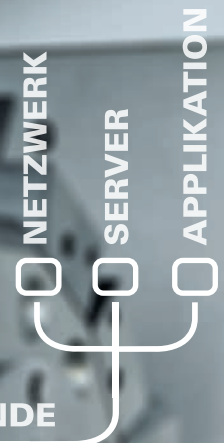
Die Maschine startet immer mit dem Steuerungs-Grundbild. Weitere Funktionen können jederzeit auf einer zweiten Bildschirmseite angezeigt werden und der Bediener erhält bereits im Standard eine direkte, tätigkeitsbezogene Unterstützung wie z.B. Werkstückzeichnung, Rüstlisten, Programmierhilfen, Dokumentation, 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:

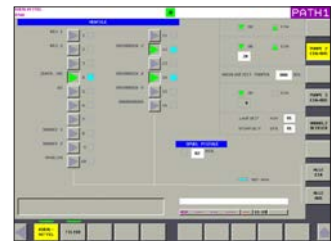
- Steuerung der neuesten FANUC Reihe (31i-B)
- FANUC Bedienfeld mit CNC-Tastatur und 15" touch Bildschirm
- Original FANUC Maschinensteuertafel mit Achs- und Spindeloverride
- Elektronisches Handrad in Maschinensteuertafel integriert (Serie)
- Speicher für 1000 Teileprogramme

- Filesystem für strukturierte Programmablage
- USB-Schnittstelle und CARD Reader am Bedienfeld
- Erweiterte Bedienericherheit 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 Parametereingabe, 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 Kegeligewinde 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

FANUC Series 31i-MODEL B

MONITOR DISPLAY (MACHINE MODE)

PROGRAM: PATH1

NO.	PROGRAM	NO.	PROGRAM	NO.	PROGRAM
1	PROGRAM 1	2	PROGRAM 2	3	PROGRAM 3
4	PROGRAM 4	5	PROGRAM 5	6	PROGRAM 6
7	PROGRAM 7	8	PROGRAM 8	9	PROGRAM 9
10	PROGRAM 10	11	PROGRAM 11	12	PROGRAM 12
13	PROGRAM 13	14	PROGRAM 14	15	PROGRAM 15
16	PROGRAM 16	17	PROGRAM 17	18	PROGRAM 18
19	PROGRAM 19	20	PROGRAM 20	21	PROGRAM 21
22	PROGRAM 22	23	PROGRAM 23	24	PROGRAM 24
25	PROGRAM 25	26	PROGRAM 26	27	PROGRAM 27
28	PROGRAM 28	29	PROGRAM 29	30	PROGRAM 30
31	PROGRAM 31	32	PROGRAM 32	33	PROGRAM 33
34	PROGRAM 34	35	PROGRAM 35	36	PROGRAM 36
37	PROGRAM 37	38	PROGRAM 38	39	PROGRAM 39
40	PROGRAM 40	41	PROGRAM 41	42	PROGRAM 42
43	PROGRAM 43	44	PROGRAM 44	45	PROGRAM 45
46	PROGRAM 46	47	PROGRAM 47	48	PROGRAM 48
49	PROGRAM 49	50	PROGRAM 50	51	PROGRAM 51
52	PROGRAM 52	53	PROGRAM 53	54	PROGRAM 54
55	PROGRAM 55	56	PROGRAM 56	57	PROGRAM 57
58	PROGRAM 58	59	PROGRAM 59	60	PROGRAM 60
61	PROGRAM 61	62	PROGRAM 62	63	PROGRAM 63
64	PROGRAM 64	65	PROGRAM 65	66	PROGRAM 66
67	PROGRAM 67	68	PROGRAM 68	69	PROGRAM 69
70	PROGRAM 70	71	PROGRAM 71	72	PROGRAM 72
73	PROGRAM 73	74	PROGRAM 74	75	PROGRAM 75
76	PROGRAM 76	77	PROGRAM 77	78	PROGRAM 78
79	PROGRAM 79	80	PROGRAM 80	81	PROGRAM 81
82	PROGRAM 82	83	PROGRAM 83	84	PROGRAM 84
85	PROGRAM 85	86	PROGRAM 86	87	PROGRAM 87
88	PROGRAM 88	89	PROGRAM 89	90	PROGRAM 90
91	PROGRAM 91	92	PROGRAM 92	93	PROGRAM 93
94	PROGRAM 94	95	PROGRAM 95	96	PROGRAM 96
97	PROGRAM 97	98	PROGRAM 98	99	PROGRAM 99
100	PROGRAM 100	101	PROGRAM 101	102	PROGRAM 102

0.00 0.00 0.00

PROGRAM 103

CONTROL PANEL

Emergency Stop (Red Button)

Power On (Green Button)

Power Off (Red Button)

Feed Rate (Knob)

Spindle Speed (Knob)

Directional Keys (8-way)

Function Keys (F1-F12)

Mode Select (Buttons)

KEYBOARD

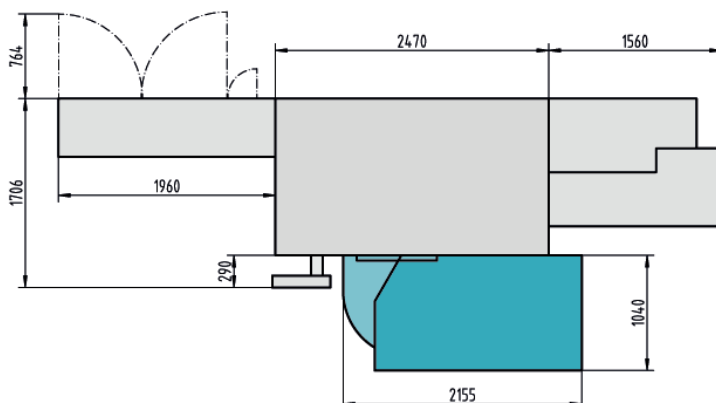
Standard QWERTY keyboard with numeric keypad

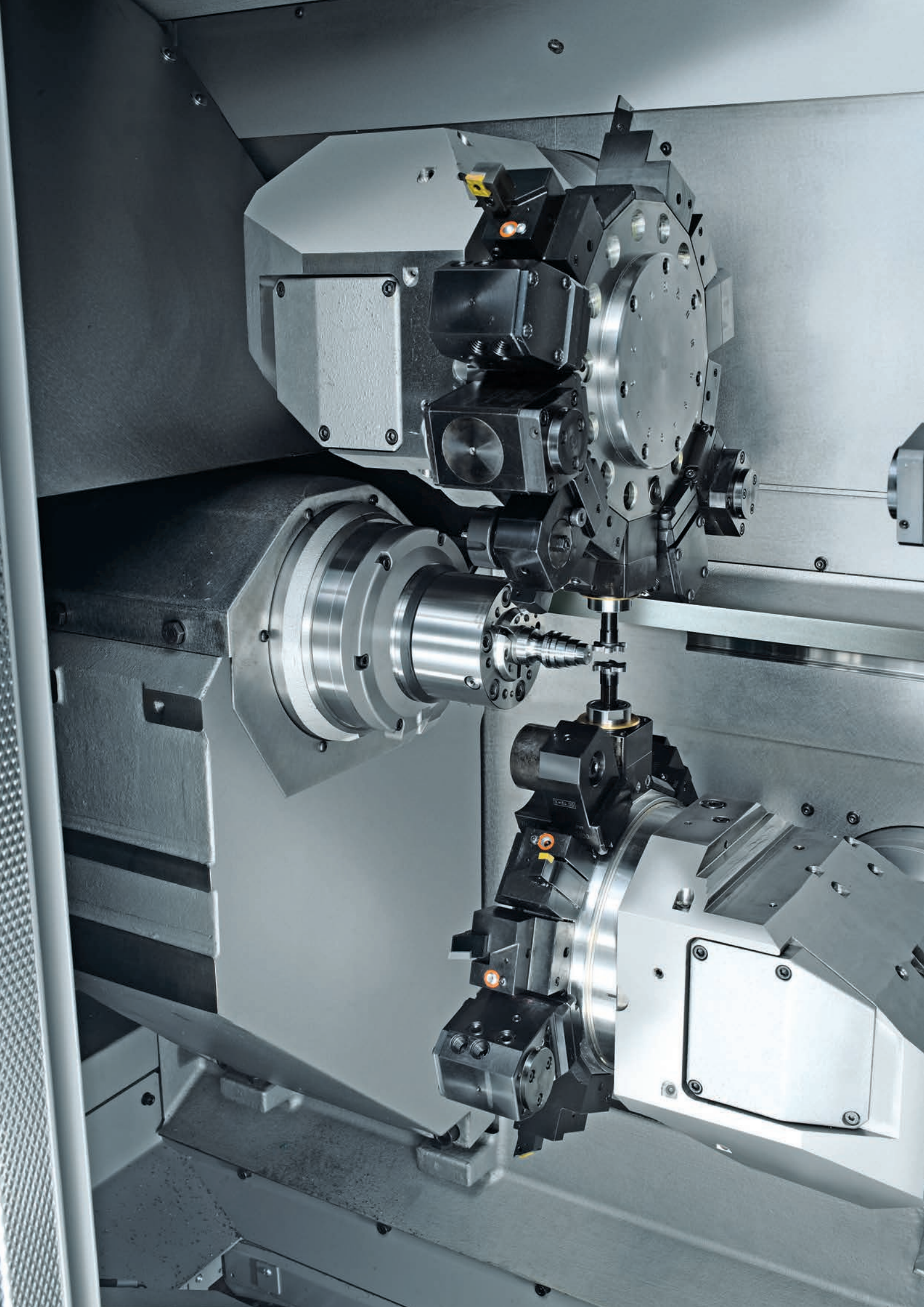
ROTARY SWITCH

Rotary selector switch for machine mode

Technische Daten INDEX C100

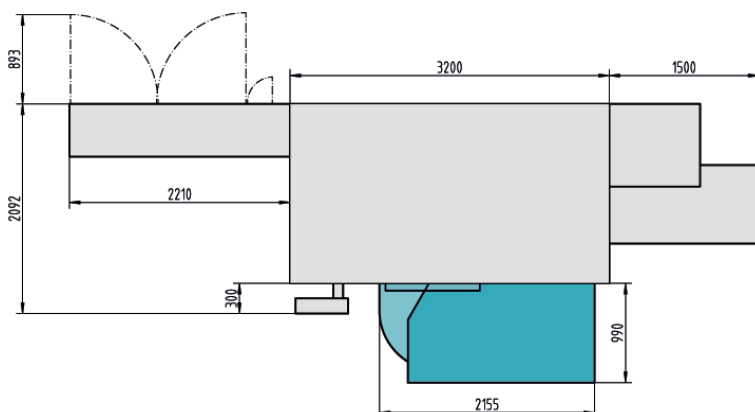
		Siemens			FANUC		
Arbeitsbereich							
Abstand Haupt- und Gegenspindel	mm	515			515		
Hauptspindel							
Spindeldurchlass	mm	42			42		
Drehzahl	min ⁻¹	7.000			7.000		
Leistung bei 100%/40% ED	kW	25/29			25/29		
Drehmoment bei 100%/40% ED	Nm	49/65			49/65		
Spannfutterdurchmesser	mm	110			110		
Spindelkopf ISO 702/1	Größe	A5			A5		
C-Achse Auflösung	Grad	0,001			0,001		
Gegenspindel							
Spindeldurchlass	mm	42			42		
Drehzahl	min ⁻¹	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		
Gegenspindelschlitten							
		Z			Z		
Schlittenweg	mm	505			505		
Eilgang	m/min	60			60		
Werkzeugrevolver							
		VDI 20	VDI 25		VDI 20	VDI 25	
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 ⁻¹	8.000	8000		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	
Werkzeugträger 1 (oben links)							
		X	Z	Y	X	Z	Y
Schlittenweg	mm	70	250	70	70	250	70
Eilgang	m/min	30	60	15	30	60	15
Werkzeugträger 2 (unten)							
		X	Z	Y	X	Z	Y
Schlittenweg	mm	70	400	70	70	400	70
Eilgang	m/min	30	60	15	30	60	15
Werkzeugträger 3 (optional, oben rechts)							
		X			X		
Schlittenweg	mm	125			125		
Eilgang	m/min	30			30		
Portalabnehmeeinrichtung							
Werkstückgewicht	kg	2			2		
Allgemeine Daten							
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		

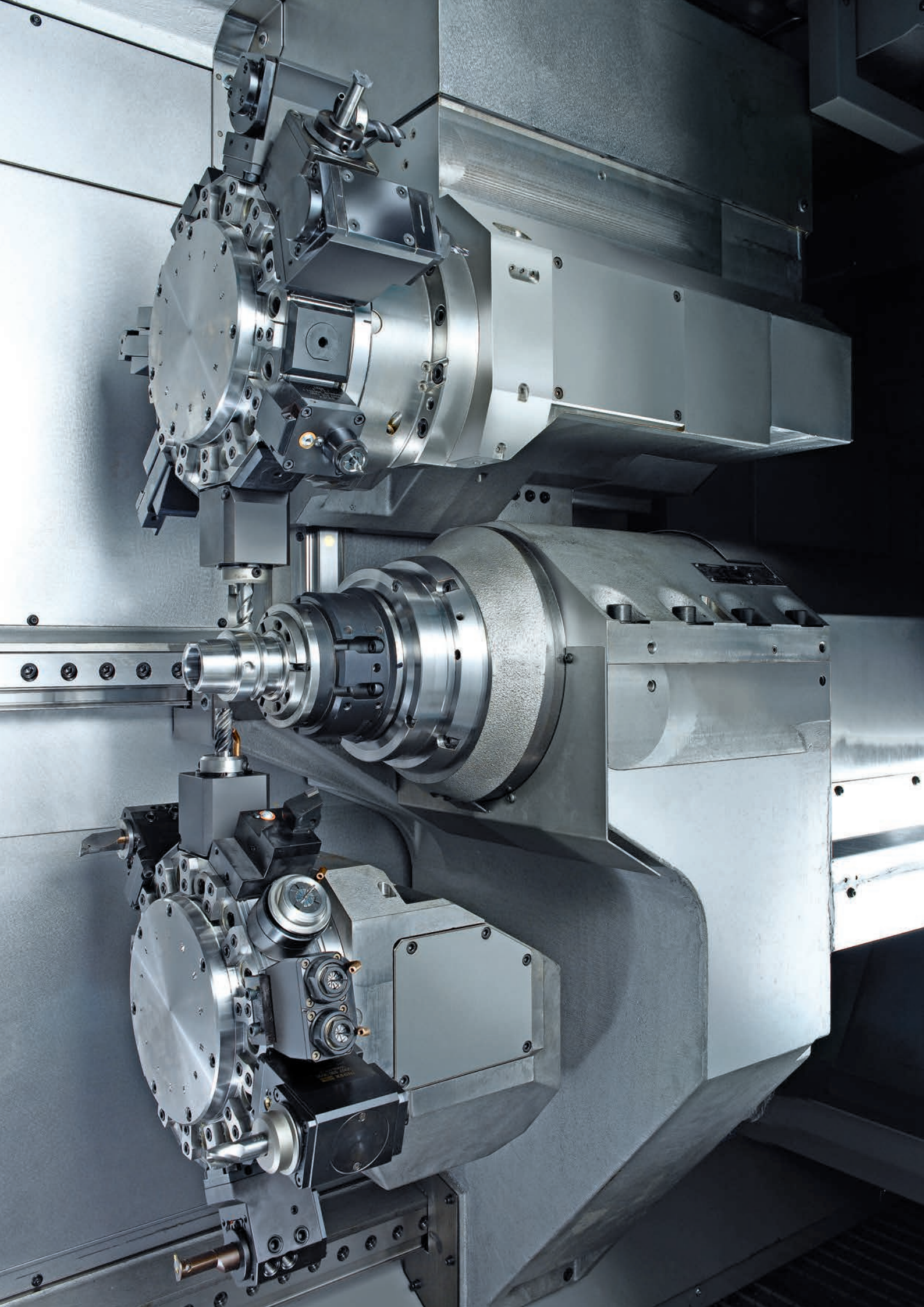




Technische Daten INDEX C200

		Siemens		FANUC	
Arbeitsbereich					
Abstand Haupt- und Gegenspindel	mm	710		710	
Hauptspindel					
Spindeldurchlass	mm	65	90	65	
Drehzahl	min ⁻¹	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	
Gegenspindel					
Spindeldurchlass	mm	65	90	65	
Drehzahl	min ⁻¹	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	
Gegenspindelschlitten					
		Z		Z	
Schlittenweg	mm	700		700	
Eilgang	m/min	50		50	
Werkzeugrevolver					
		VDI 25	VDI 30	VDI 25	VDI30
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 ⁻¹	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
Werkzeugträger 1 (oben links)					
		X	Z	Y	X Z Y
Schlittenweg	mm	110	320	100	110 320 100
Eilgang	m/min	30	50	15	30 50 15
Werkzeugträger 2 (unten)					
		X	Z	Y	X Z Y
Schlittenweg	mm	110	550	100	110 550 100
Eilgang	m/min	30	50	15	30 50 15
Werkzeugträger 3 (optional, oben rechts)					
		X			X
Schlittenweg	mm	180			180
Eilgang	m/min	30			30
Portalabnehmeeinrichtung					
Werkstückgewicht	kg	3,5		3,5	
Allgemeine Daten					
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
china@index-traub.com
www.index-traub.cn

CHINA // Dalian
INDEX DALIAN Machine Tool Ltd.
17 Changxin Road
Dalian 116600
Tel. +86 411 8761 9788
dalian@index-traub.com
www.index-traub.cn

DÄNEMARK // Langeskov
INDEX TRAUB Danmark
Havretoften 1
5550 Langeskov
Tel. +45 30681790
b.olsen@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. +35 8 108432001
pekka.virkki@index-traub.fi
www.index-traub.fi

FRANKREICH // Paris
INDEX France Sarl
1A, Avenue du Québec / Z.A. de Courtabœuf
91941 Les Ulis Cedex
Tel. +33 1 69187676
info@index-france.fr
www.index-france.fr

FRANKREICH // Bonneville
INDEX France Sarl
399, Av. de La Roche Parnale
74130 Bonneville Cedex
Tel. +33 4 50256534
info@index-france.fr
www.index-france.fr

NORWEGEN // Oslo
INDEX TRAUB Norge
Postbox 2842
0204 Oslo
Tel. +46 8 505 979 00
h.sars@index-traub.se
www.index-traub.no

RUSSLAND // Togliatti
INDEX RUS
Lesnaya street 66
445011 Togliatti
Tel. +7 8482 691 905
indexrus.info@gmail.com
ru.index-traub.com

SCHWEDEN // Stockholm
INDEX TRAUB Nordic AB
Fagerstagatan 2
16308 Spånga
Tel. +46 8 505 979 00
h.sars@index-traub.se
www.index-traub.se

SCHWEIZ // St. Blaise
INDEX Werkzeugmaschinen (Schweiz) AG
Av. des pâquiers 16
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. +34 654 9840
info@index-werke.de
sk.index-traub.com

U.S.A. // Noblesville
INDEX Corporation
14700 North Point Boulevard
Noblesville, IN 46060
Tel. +1 317 770 6300
sale@index-usa.com
www.index-usa.com

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