

G200.3, G220

*Dreh-Fräszentren für hohe Produktivität
und Flexibilität*

INDEX



better.parts.faster.

Drehen und Fräsen in neuen Dimensionen

Die INDEX G200/G220 ist ein innovatives Dreh-Fräszentrum der Extraklasse – vor allem wenn es um die effiziente Fertigung kleiner bis mittelgroßer Werkstücke mit hoher Komplexität und Varianz geht.

Auf der Basis eines steifen und schwingungsdämpfenden Maschinenbetts in Mineralguss-Blockbauweise und großzügig dimensionierten Linearführungen in den X- und Z-Achsen steht diese Baureihe für modernen Maschinenbau

und somit für exzellente Bearbeitungsergebnisse bei gleichzeitig hoher Produktivität. Drei Werkzeugträger bieten mit einem Werkzeugvorrat von bis zu 169 Werkzeugen höchste Flexibilität bei der Komplettbearbeitung komplexer Werkstücke.

Insgesamt bis zu 16 produktive Achsen sorgen für ausnahmslos überzeugende Arbeitsergebnisse.

Der großdimensionierte und in dieser Klasse einmalige Arbeitsraum überzeugt mit durchdachten Ausstattungsmerkmalen, die kollisionsunkritisch ein zeitgleiches Bearbeiten mit allen drei Werkzeugträgern ermöglichen.

Die glatte und steil abfallende Innenverkleidung aus Edelstahl sorgt für einen optimalen Spänefall. Der Späneförderer kann je nach Kundenanforderung rechts oder links angebaut werden.

Die INDEX G200/G220 steht für die Fertigung eines breiten Produktspektrums vieler Branchen wie Maschinenbau, Automobil- und Luftfahrtindustrie.

Das Maschinenkonzept

- Baugleiche Haupt- und Gegenspindel mit Spindeldurchlass Ø 76 mm
- Spannfutter bis maximal Ø 230 mm
- 3 Werkzeugträger für bis zu 169 Werkzeuge
- Leistungsstarke Motorfrässpindel mit bewährter Y/B-Pinolen-Kinematik für komplexe 5-Achs-Fräsbearbeitungen (G220)
- Durchdachtes Arbeitsraumkonzept für Drehlängen bis 900 mm und variable Bearbeitungsmöglichkeiten
- Hohe thermische und mechanische Stabilität
- Hohe Dynamik (Eilgänge bis 50 m/min)
- Hohe Rüstfreundlichkeit
- Maschinenbau „Made in Germany“



Beste Performance für Anwendungen aus den Bereichen Automotive, Aerospace und Maschinenbau

INDEX bietet seinen Kunden optimale Lösungen für eine flexible und effiziente Fertigung. Jahrelange Erfahrung aus vielen Branchen haben die Ingenieure bei INDEX in die Produktentwicklung einfließen lassen.

Durch Machbarkeitsstudien, Wirtschaftlichkeitsberechnungen und vor allem durch eine enge Zusammenarbeit mit den Kunden werden Produkte und Prozesse zur Serienreife geführt. Der Kunde kann außerdem durch die modulare Bauweise und die große Flexibilität der INDEX Produkte auf einen umfangreichen Systembaukasten zurückgreifen.

Die Dreh-Fräszentren INDEX G200 und INDEX G220 bieten beste Performance für Kunden aus den Bereichen Maschinenbau, Automobil- und Luftfahrtindustrie und das bei hoher Verfügbarkeit und Prozesssicherheit – die Komplettlösung, wenn es um die leistungsstarke Bearbeitung kleinerer Werkstücke geht.



Motorgehäuse

Stahl
Ø 98 mm x 125 mm



Abtriebswelle

Stahl
Ø 68 mm x 180 mm



Muttergehäuse

Stahl
Ø 64 mm x 154 mm



Antriebswelle

Aluminium
Ø 44 mm x 220 mm



Turbinenschaufel

Rostfreier Stahl
Ø 75 mm x 100 mm



Fräskopf

Rostfreier Stahl
Ø 70 mm x 100 mm



Zahnrad

Stahl
Ø 70 mm x 37 mm



Verteilerblock

Rostfreier Stahl
Ø 55 mm x 120 mm



Düsenkörper

Rostfreier Stahl
Ø 60 mm x 160 mm

Komplettbearbeitung aus dem Systembaukasten

Der Systembaukasten dieser Baureihe bietet eine Vielzahl von Wahlmöglichkeiten. So können bis zu 3 Werkzeugträger in den Arbeitsraum integriert werden – alle mit Y-Achse ausstattbar.

Der Arbeitsraum bietet großzügig Platz zur Bearbeitung jedweder Art von Werkstücken. Der Arbeitsbereich kann Teile bis zu einer Länge von 900 mm aufnehmen.

Die kräftige Haupt- und Gegenspindel ist für Stangendurchmesser bis zu $\varnothing 76$ mm und bei Futterteilen bis zu $\varnothing 230$ mm ausgelegt.

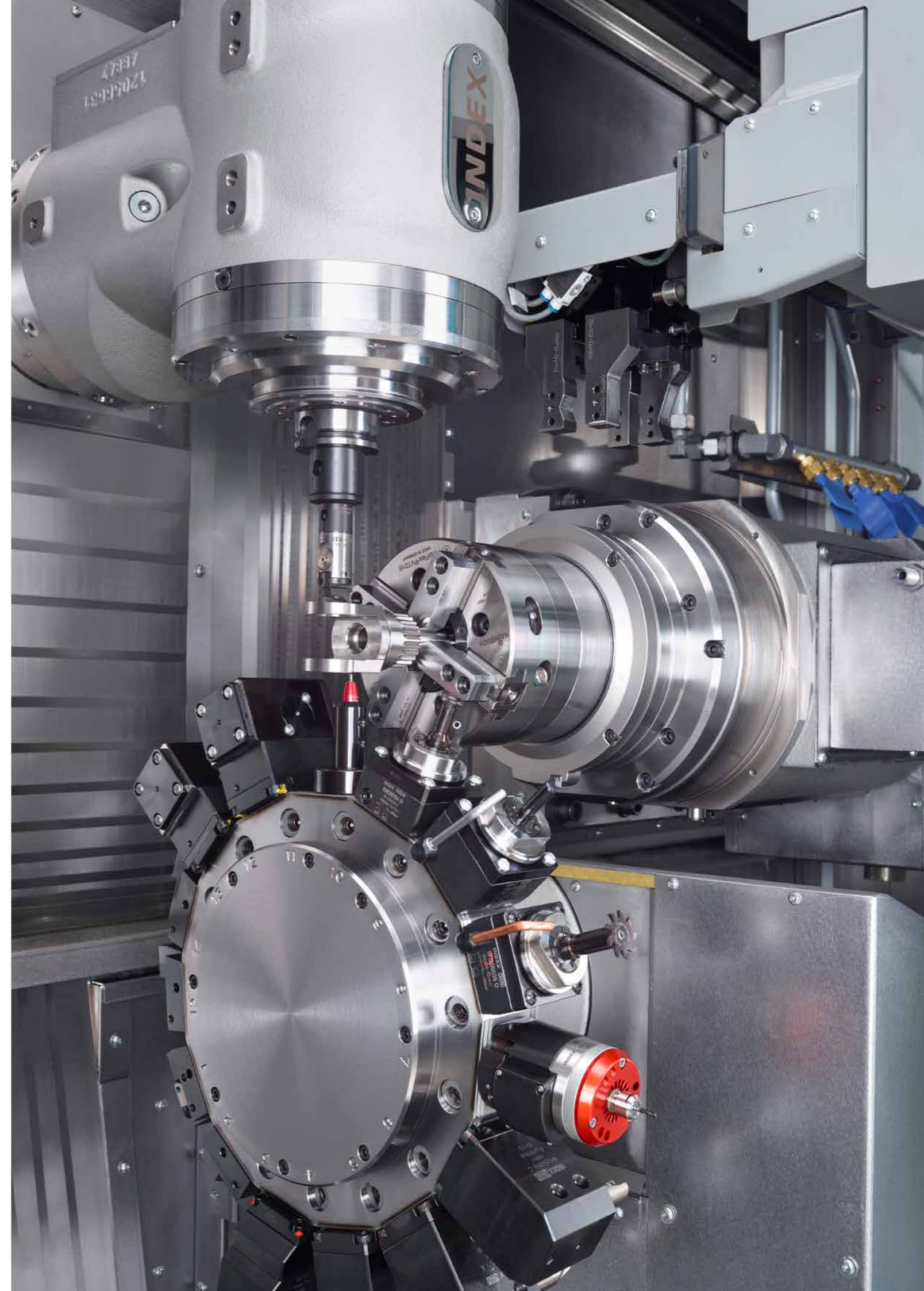
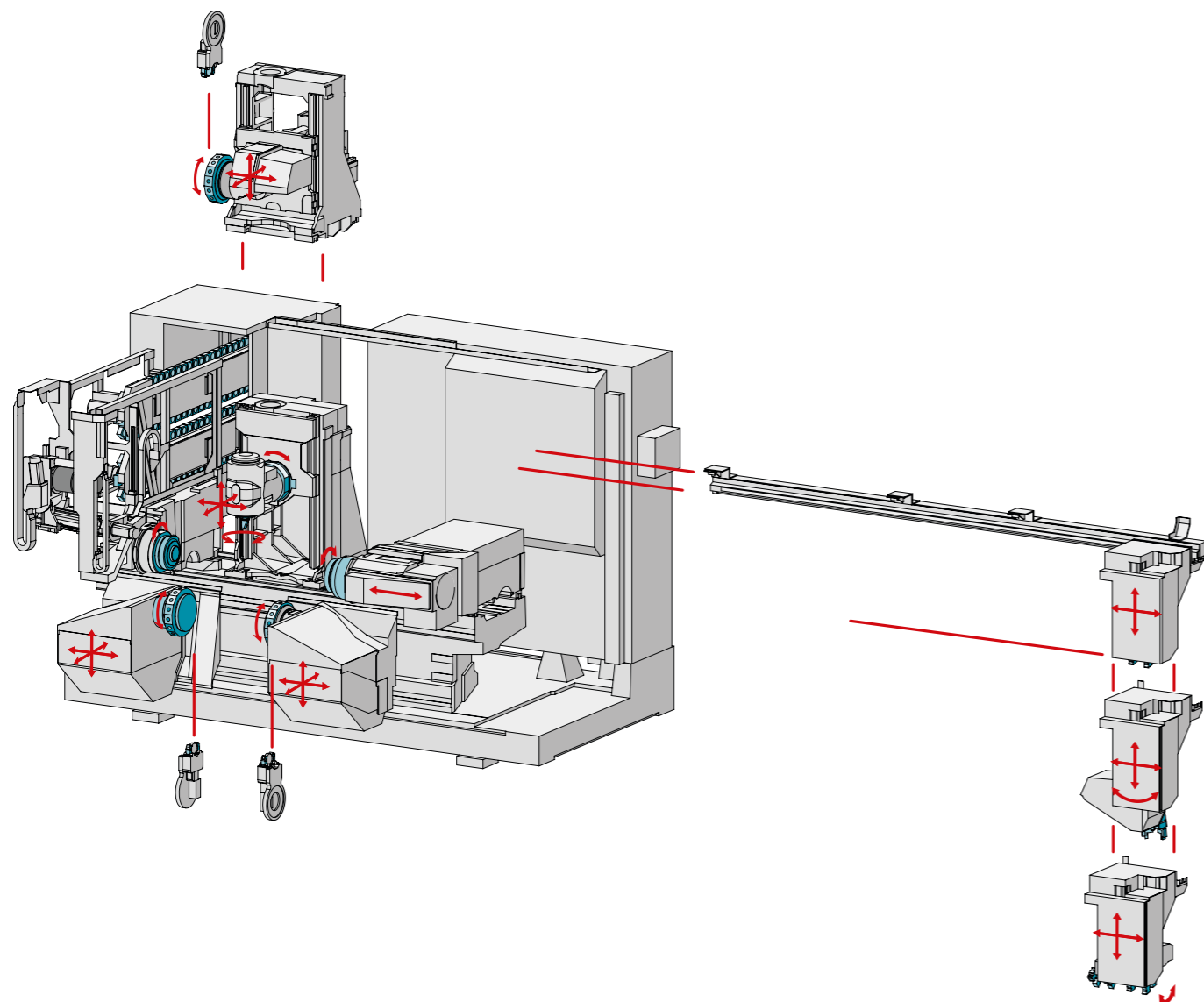
Für die Bearbeitung von langen oder wellenförmigen Teilen stehen Revolverlunetten zur Verfügung.

Die INDEX G220 ist mit einer leistungsstarken Motorfrässpindel ausgestattet und damit in der Lage 5-achsige Bearbeitungen simultan durchzuführen.

Große Bedeutung kam bei der Neuentwicklung dem ergonomischen Rüst- und Bedienkonzept zu.

Alle relevanten Komponenten sind für Bedien- und Wartungspersonal leicht erreichbar. Optional kann ein auf die Bearbeitungsprozesse abgestimmtes, integriertes Werkstückhandling zum Be- und Entladen von Wellen- oder Flanschteilen eingesetzt werden.

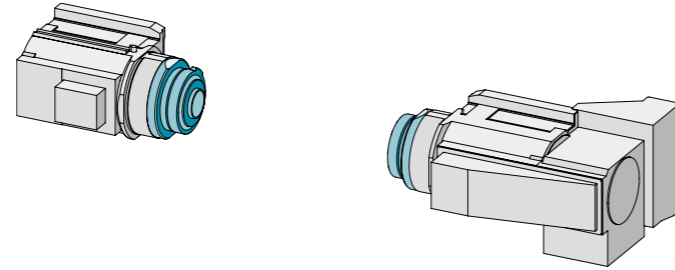
Für alle Maschinen dieser Baureihe ist die modular aufgebaute Roboterzelle iXcenter, zum flexiblen Zu- und Abführen von Roh- und Fertigteilen, verfügbar.



Die Baugruppen

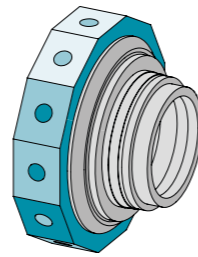
Haupt- und Gegenspindel

- Spindeldurchlass \varnothing 76 mm
- Drehzahl max. 6.000 min⁻¹
- 40 kW, 207 Nm (40% ED)
- Spannutterdurchmesser \varnothing 160 mm (max. 230 mm)



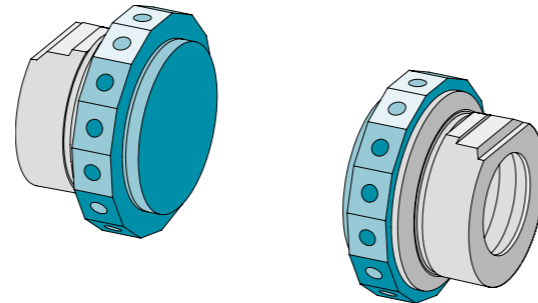
Oberer Revolver mit 12 Stationen (INDEX G200)

- 12 angetriebene Stationen VDI 30 mit W-Verzahnung
- 7.500 min⁻¹, 9 kW, 20 Nm (25% ED)
- X-Achse 260 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +80/-60 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 1.020 mm, Eilgang 50 m/min



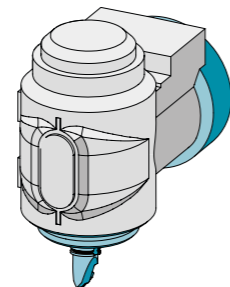
Untere Revolver mit jeweils 12 Stationen

- Je 12 angetriebene Stationen VDI 30 mit W-Verzahnung
- 7.500 min⁻¹, 9 kW, 20 Nm (25% ED)
- X-Achse 180 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +/-50 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 970 mm, Eilgang 50 m/min



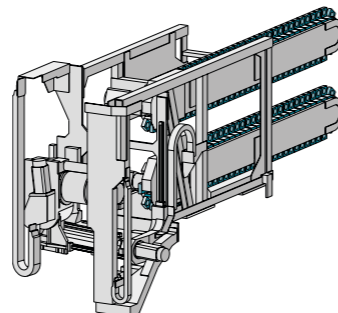
Motorfrässpindel (INDEX G220)

- HSK-T63, 12.000 min⁻¹, 72 Nm (25% ED)
- HSK-T40, 18.000 min⁻¹, 30 Nm (25% ED)
- X-Achse 490 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +90 mm/-60 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 910 mm, Eilgang 50 m/min
- B-Achse -25°/+205°, Eilgang 100 min⁻¹



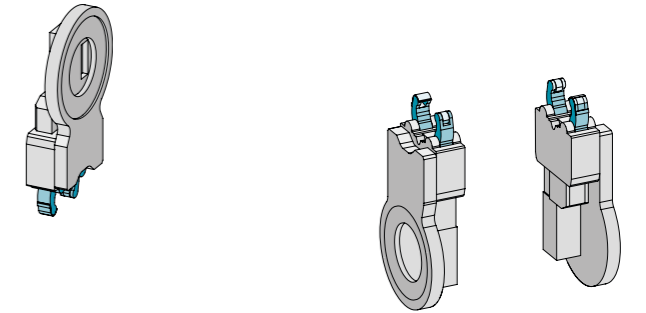
Werkzeugmagazin (INDEX G220)

- Einreihig: 52/70 Werkzeugplätze HSK-T 63 / HSK-T40
- Zweireihig: 103/139 Werkzeugplätze HSK-T 63 / HSK-T40
- Werkzeuggewicht max. 5/4 kg
- Werkzeughalter max. \varnothing 100 mm
- Werkzeuglänge max. 300 mm
- Rüstplatz vorne
- Rüstzugang von hinten



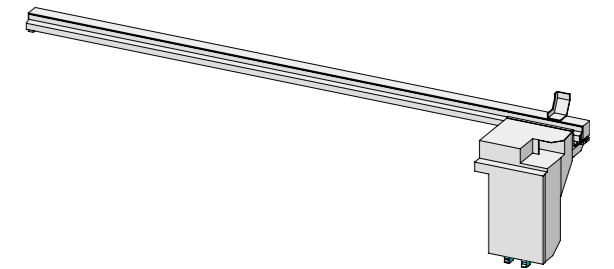
Obere und untere Revolverlünetten (optional)

- Spannbereich obere Lünette 6 - 70 mm
- Spannbereich untere Lünetten 6 - 70 mm



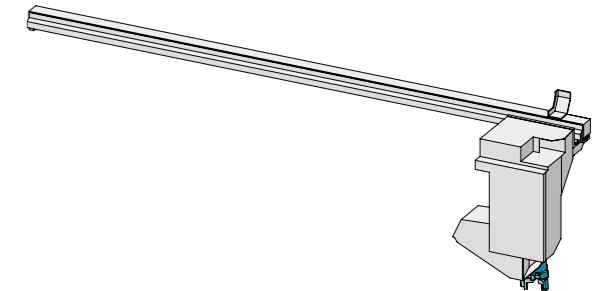
Werkstückhandhabung Einfachgreifer (optional)

- Integrierte 2-Achs-Werkstückhandhabung
- Werkstückdurchmesser max. \varnothing 76 mm
- Werkstücklänge max. 250 mm
- Werkstückgewicht max. 10 kg



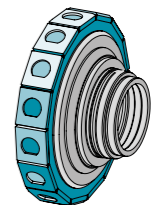
Werkstückhandhabung Doppelgreifer (optional)

- Integrierte 3-Achs-Werkstückhandhabung
- Werkstückdurchmesser max. \varnothing 90/230 mm
- Werkstücklänge max. 500/250 mm
- Werkstückgewicht max. 2x10 kg



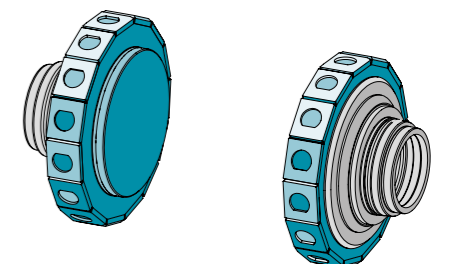
Oberer Revolver mit 15 Stationen (INDEX G200 optional)

- 15 angetriebene Stationen VDI 25 mit W-Verzahnung
- 7.500 min⁻¹, 9 kW, 20 Nm (25% ED)
- X-Achse 260 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +80/-60 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 1.020 mm, Eilgang 50 m/min



Untere Revolver mit jeweils 15 Stationen (optional)

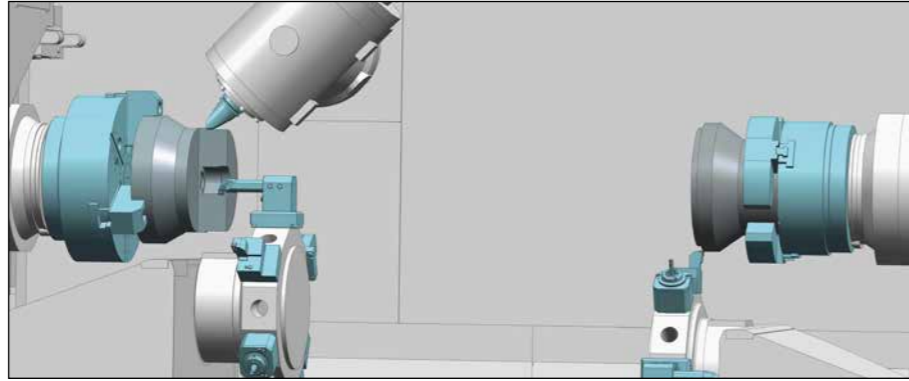
- Je 15 angetriebene Stationen VDI 25 mit W-Verzahnung
- 7.500 min⁻¹, 9 kW, 20 Nm (25% ED)
- X-Achse 180 mm, Eilgang 30 m/min
- Y-Achse +/-50 mm, Eilgang 20 m/min
- Z-Achse 970 mm, Eilgang 50 m/min



Große Freiheitsgrade im Arbeitsraum für vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten

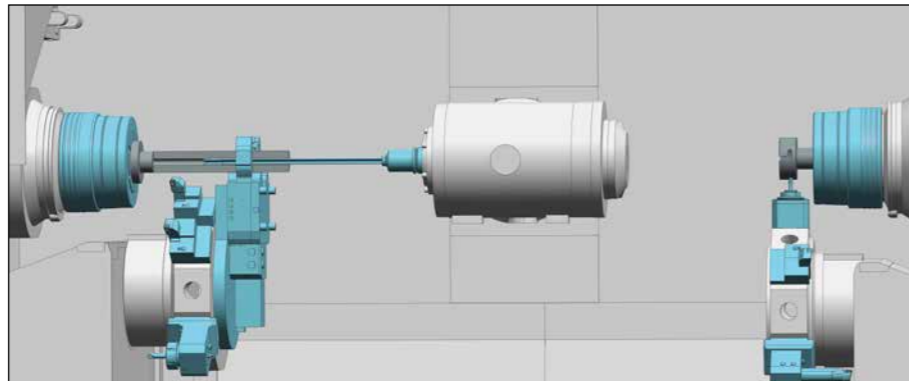
INDEX G220

Maximale Produktivität
durch die Simultanbearbeitung
mit 3 Werkzeugen



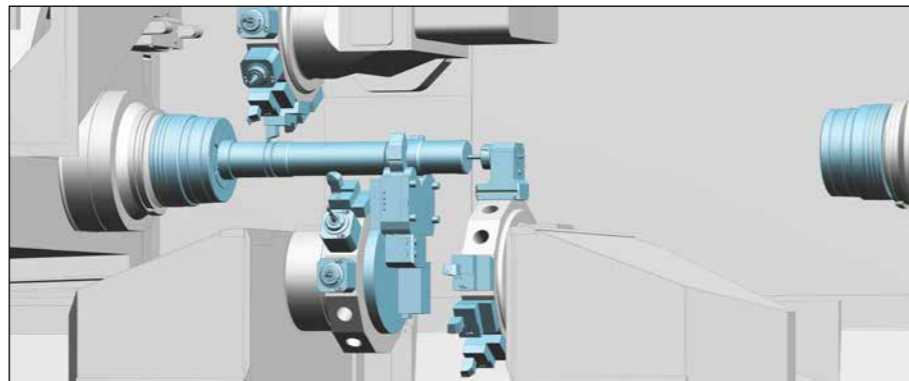
INDEX G220

Einsatz von bis zu 300 mm
langen Werkzeugen in der
Motorfrässpindel, z.B. für
Tieflochbohranwendungen in
höchster Präzision.



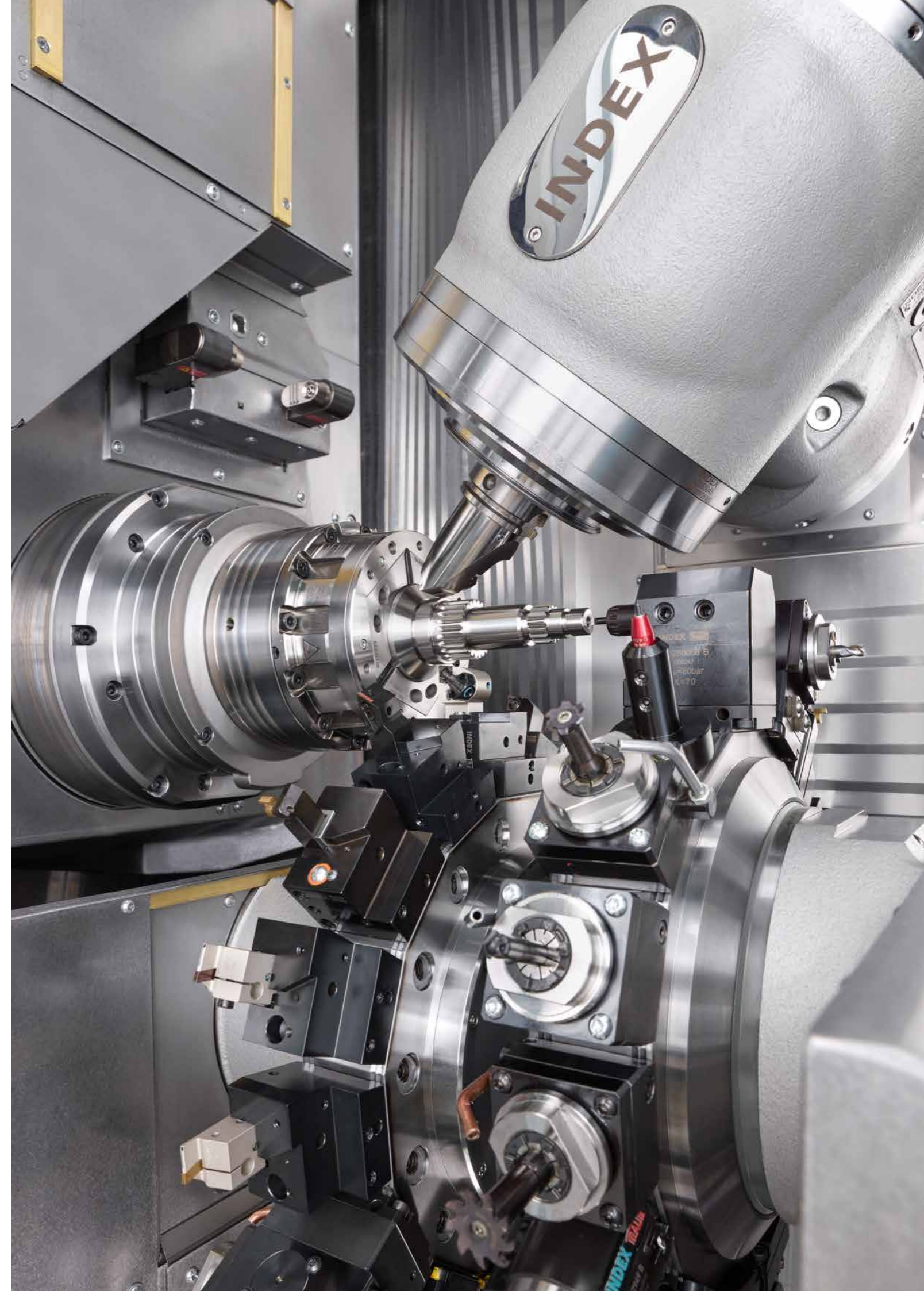
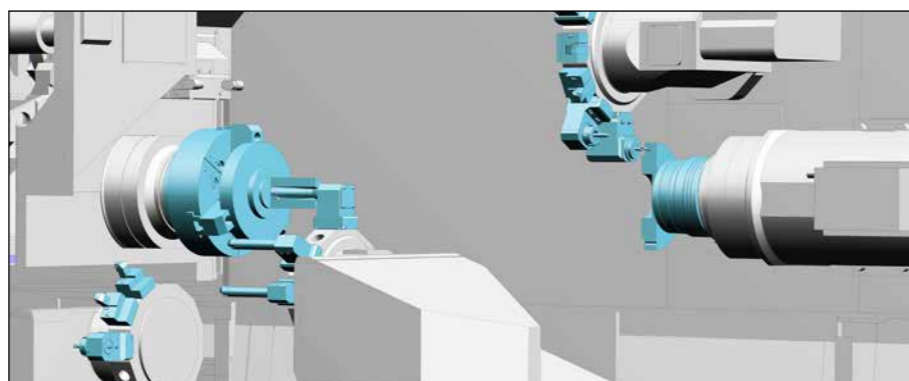
INDEX G200

Flexible Wellenbearbeitung
durch den Einsatz von Revolver-
lunetten



INDEX G200, G220

Maximale Kollisionsfreiheit
durch „Abtauchen“ der
unteren Werkzeugträger.



Werkzeugmagazin

bis zu 103/139 Werkzeugplätze
HSK-T63 / HSK-T40

Hauptspindel

Ø 76 mm (Ø 230 mm) /
6.000 U/min / 142/207 Nm
(100/40 % ED)

Motorfrässpindel

HSK-T63 oder HSK-T40
Y-B-Pinole
Torque-Motor für hohe
Präzision

Arbeitsraum

Wände senkrecht abfallend
für optimalen Spänefall

Werkstückhandhabung

2-Achs-/3-Achs mit Einfach-
oder Doppelgreifer

Arbeitsbereich

Drehlänge 900 mm

Werkzeugrevolver

je 12 Werkzeugplätze /
VDI 30 / 7.500 U/min /
9 kW / 20 Nm (25 % ED)
optional: Revolverlunette /
15 Werkzeugplätze / VDI 25

Mineralgussbett

in Blockbauweise für
exzellente Steifigkeit und
thermische Stabilität

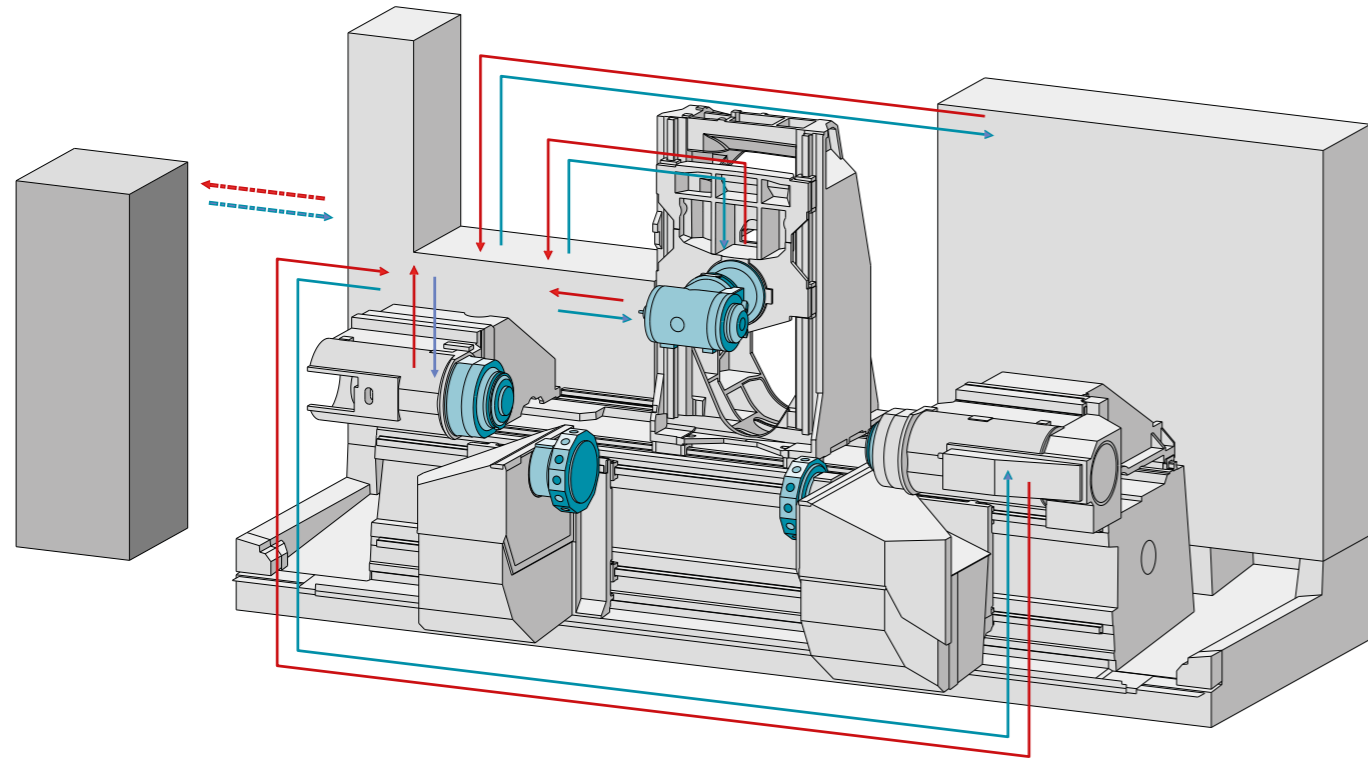
Gegenspindel

Ø 76 mm (Ø 230 mm) / 6.000 U/min /
142/207 Nm (100/40 % ED)

Revolverschlitten

Linearachsen:
Y +/-50 mm / X 180 mm

Das Kühlkonzept: Energie effizienter nutzen



Bewährte Kühlprinzipien intelligent genutzt:

• Gezielte Entwärmung

Alle verlustbehafteten Wärmequellen der INDEX G200/G220 werden über mehrere Flüssigkeitskreisläufe direkt gekühlt. Neben Haupt-, Gegen-, Motorfrässpindel und Torque-Antrieb der B-Achse verfügen zusätzlich auch Hydraulik und Schaltschrank über einen separaten Kühlkreislauf. Die frei werdende Wärme-

energie wird im Kühlmittel gebunden und zentral aus der Maschine abgeleitet.

• Wirtschaftliche Nutzung der Abwärme

Über die INDEX „Kaltwasser-Schnittstelle“ kann die im Kühlmedium gespeicherte Verlustwärme zentral entnommen und bei Bedarf einer weiteren Nutzung zugeführt werden; z. B. Hallenbeheizung, Brauchwassererwärmung oder Prozesswärme für andere

Fertigungsschritte. Die Rückgewinnung der Maschinenabwärme ermöglicht eine nachhaltige Senkung der Energiekosten im Unternehmen.

• Klimaneutrale Abführung der Wärme

Die Kaltwasser-Schnittstelle bietet die Möglichkeit einer klimatechnisch neutralen Abfuhr der Wärme, sofern die im Kühlmedium gespeicherte Maschinenabwärme nicht anderweitig genutzt werden kann.

Das notwendige Kühlgerät kann mithilfe der Wasser-schnittstelle zum einen außerhalb der Produktionshalle und zum anderen auch zentral über mehrere Maschinen zum Einsatz kommen. Dies bietet ein erhebliches Energieeinsparungspotenzial für die Hallenentwärmung/klimatisierung bzw. eine Effizienzsteigerung durch eine zentralisierte Wärmeentsorgung.

Integrierte Automationslösungen für die flexible Fertigung



Die integrierte Werkstück-handhabung ist als Option erhältlich. Sie kann gleichermaßen für die Be- und Entladung sowie die Reststückabfuhr eingesetzt werden und ist für Teile bis 10/2x10 kg Gewicht und einem Durchmesser von bis zu Ø 90 mm (Welle) bzw. Ø 230 mm (Flansch) vorgesehen.

Die Handhabungseinheit ist mit 2 bzw. 3 CNC-Achsen und Einfach- oder Doppelgreifern ausgestattet, die über die Maschinensteuerung bedient werden.

Weitere individuelle Automationslösungen, wie Transportbänder oder Roboterhandhabung mit Nebenfunktionen können kundenspezifisch integriert werden.

Fertigteilentnahme (oder Zufuhr) per werkstückspezifischem Greifer für Wellen- oder Flanschteile

2-Achs-Werkstückhandhabungssystem verfährt kollisionsfrei zum Entnahmeplatz



3-Achs-Werkstückhandhabung für Flanschteile



Roboterzelle *xcenter*

Intelligente Automation – ein Plus an Flexibilität und Wirtschaftlichkeit

Mit der Roboterzelle iXcenter können Roh- und Fertigteile schnell, sicher und flexibel zu- und abgeführt werden. Die Erstellung des Gesamtablaufs zwischen Maschine und Roboterzelle erfolgt mittels vordefinierten Macros im NC-Ablaufprogramm. Der Zugang des Roboters in den Arbeitsraum der Maschine erfolgt über die Arbeitsraumtür, welche sich automatisch öffnet und schließt.

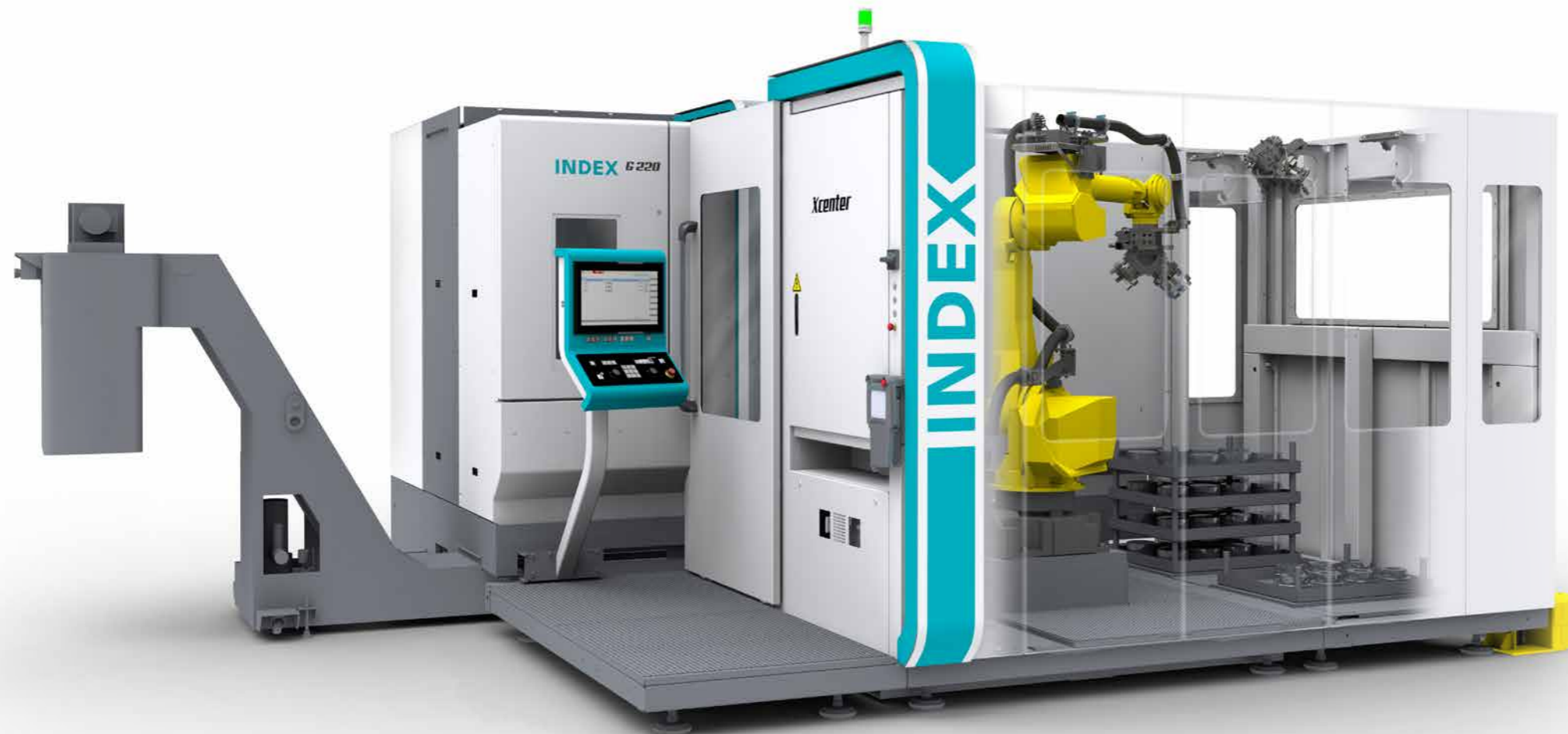
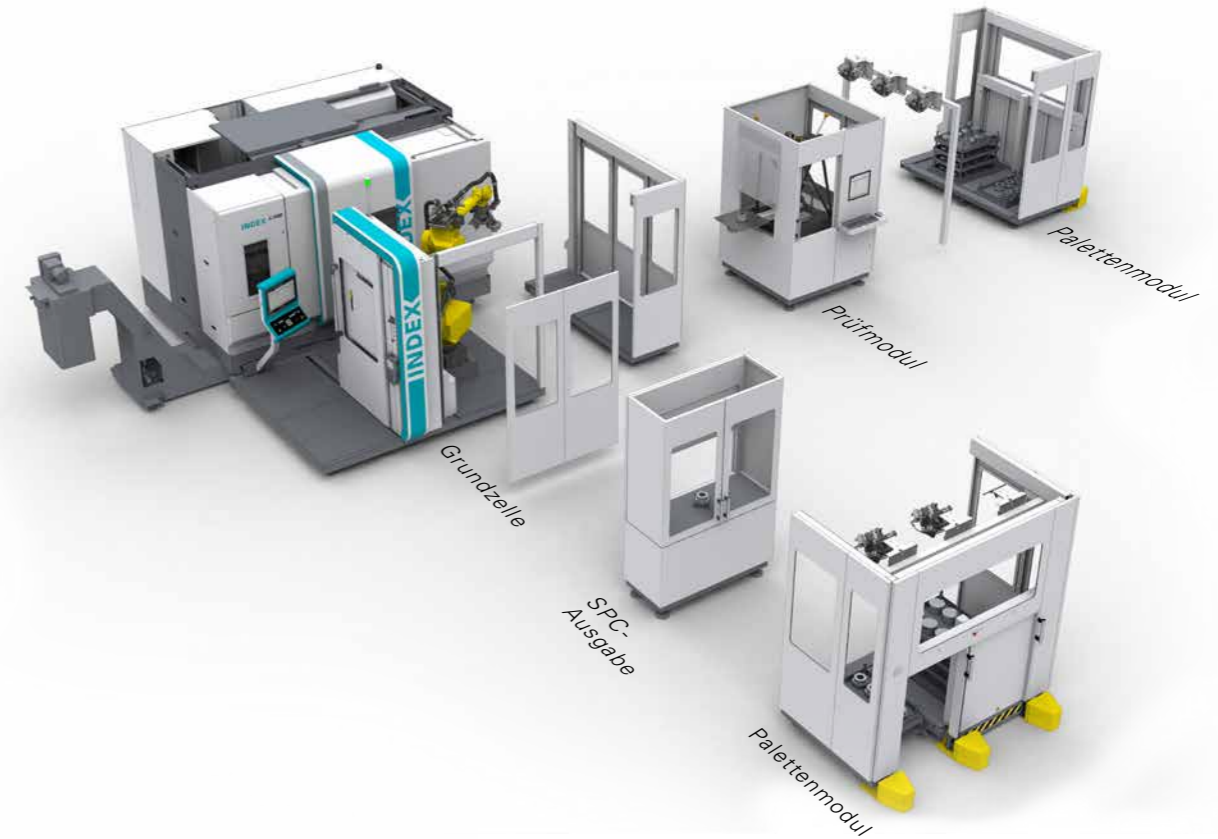
Das iXcenter ist modular aufgebaut und ermöglicht Ihnen, verschiedene Prozesse wirtschaftlich zu integrieren. Durch die Erreichbarkeit von Spindeln und Werkzeugträgern sind Sie mit dem iXcenter optimal für das Rüsten der Maschine vorbereitet. Gleichzeitig ist die ergonomische Zugänglichkeit zur Maschine für den Bediener während Wartungs- und Einrichtarbeiten gegeben.

Ihre Vorteile

- Automatische und ergonomische Werkstückzu- und -abführung
- Modular und flexibel erweiterbare Grundzelle
- Mannarmer Dauerbetrieb möglich
- Türkonzept für optimalen Zugang und Einblick in die Maschine
- Kompakte Bauweise
- Modernes INDEX Maschinendesign
- Gesamtanlage aus einer Hand

Technische Daten

- 6-Achsen-Roboter für 70 kg Traglast
- Reichweite 2.050 mm



Mehr Potenziale nutzen

Integration vor- und nachgeschalteter Prozesse durch Anbau von speziellen Modulen

- Paletten- / Regalmodule
- Speichersysteme
- Umlaufbänder
- Messeinheiten
- Prüfmodule
- Ausschleuseinheiten
- Reinigungsstationen
- Entgratmodule
- Laserbeschriftungsmodule
- Weitere kundenspezifische Lösungen

Verfügbare Optionen der Grundzelle

- Doppelgreifer in Flansch- und Wellenausführung
- Automatischer Greiferwechsel inkl. Greiferspeicher

Kombination mit allen Ausbaustufen der Maschine möglich

- Internes Handling (Flansch und Welle)
- Stangenlademagazine
- Anordnung Späneförderer links / rechts



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.

Zukunftsicher.
iXpanel integriert die neueste Steuerungsgeneration SIEMENS Sinumerik 840D solution line. 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
- Produktionsstatus
- Zeichnungen
- Einrichtblatt
- Notizen
- Informationszentrale
- Wartung & Pflege
- Benutzerverwaltung
- Technologierechner
- Programmierhilfe

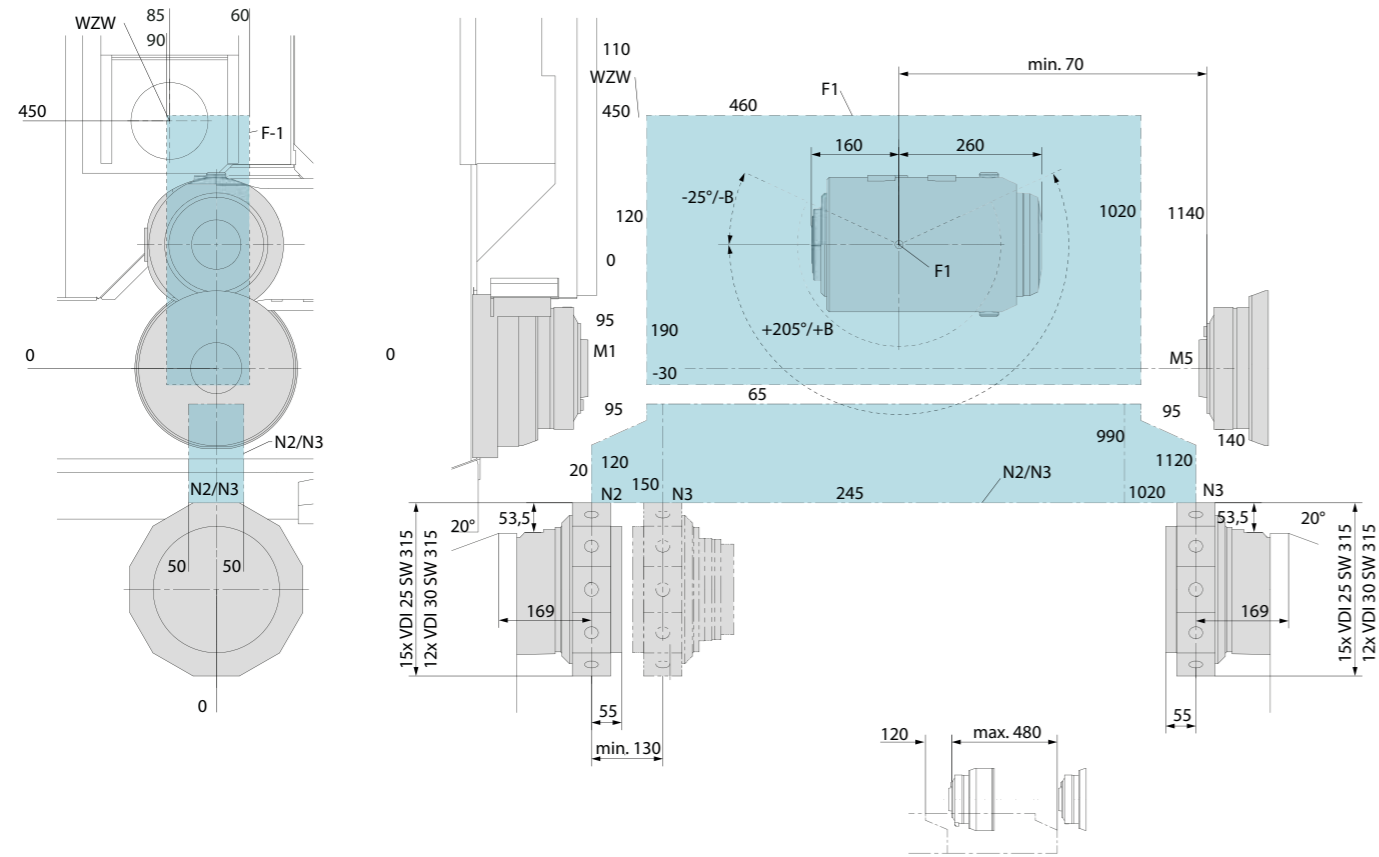
- VPC Box
- Virtuelle Maschine 3D-Simulationen
- VirtualPro Programmierstudio
- Kundeneigene Applikationen

+ viele weitere Standard-Funktionen

INDEX G200, G220

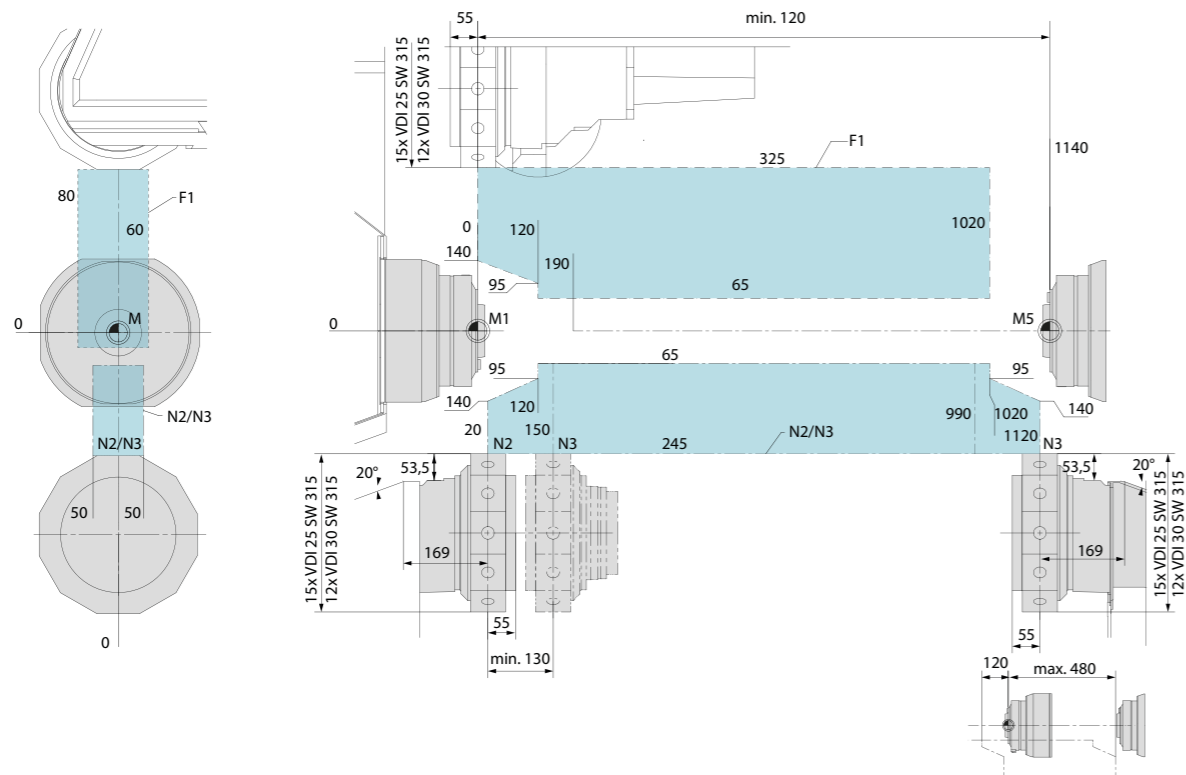
Arbeitsraum INDEX G220 (mit Motorfrässpindel oben)

Abmessungen in mm



Arbeitsraum INDEX G200 (mit Werkzeugrevolver oben)

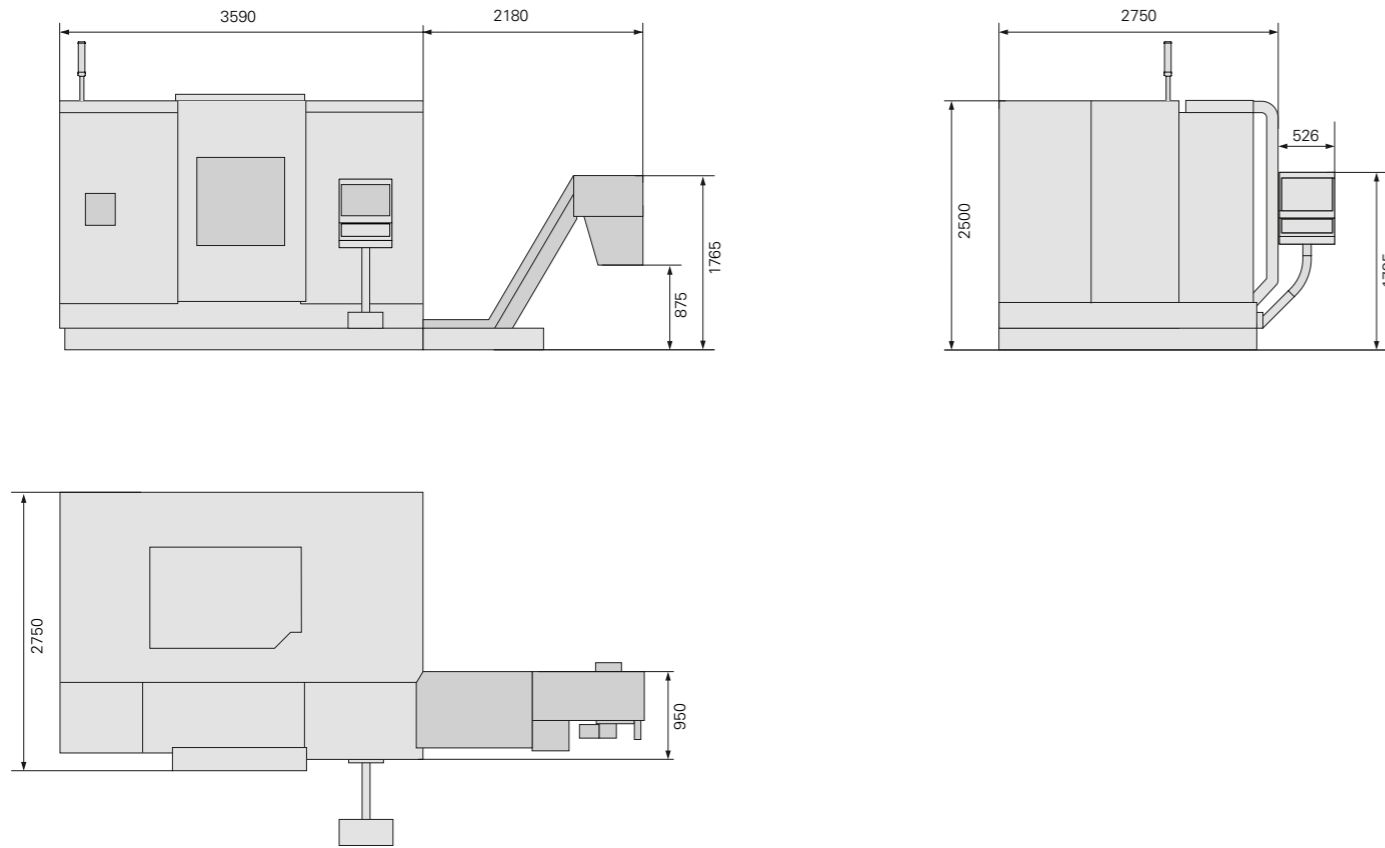
Abmessungen in mm



INDEX G200, G220

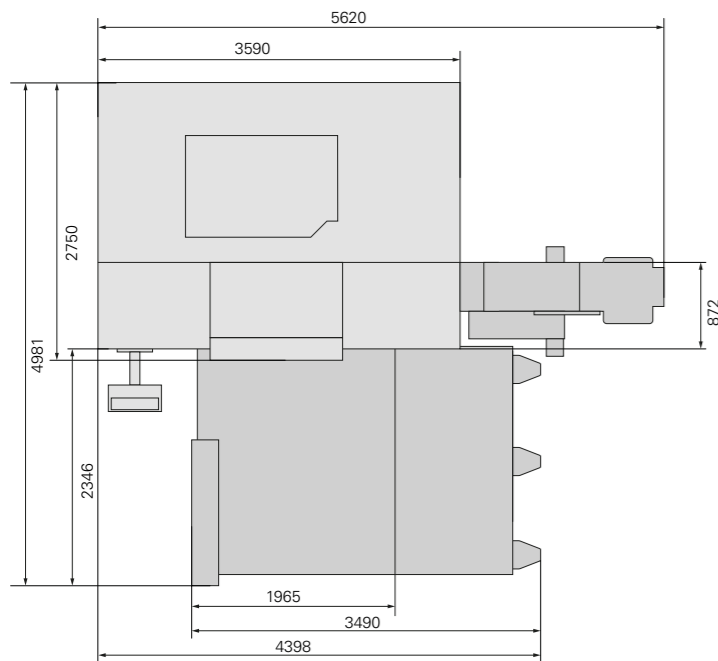
Aufstellplan INDEX G200/G220

Späneförderer rechts und Werkstückhandhabung



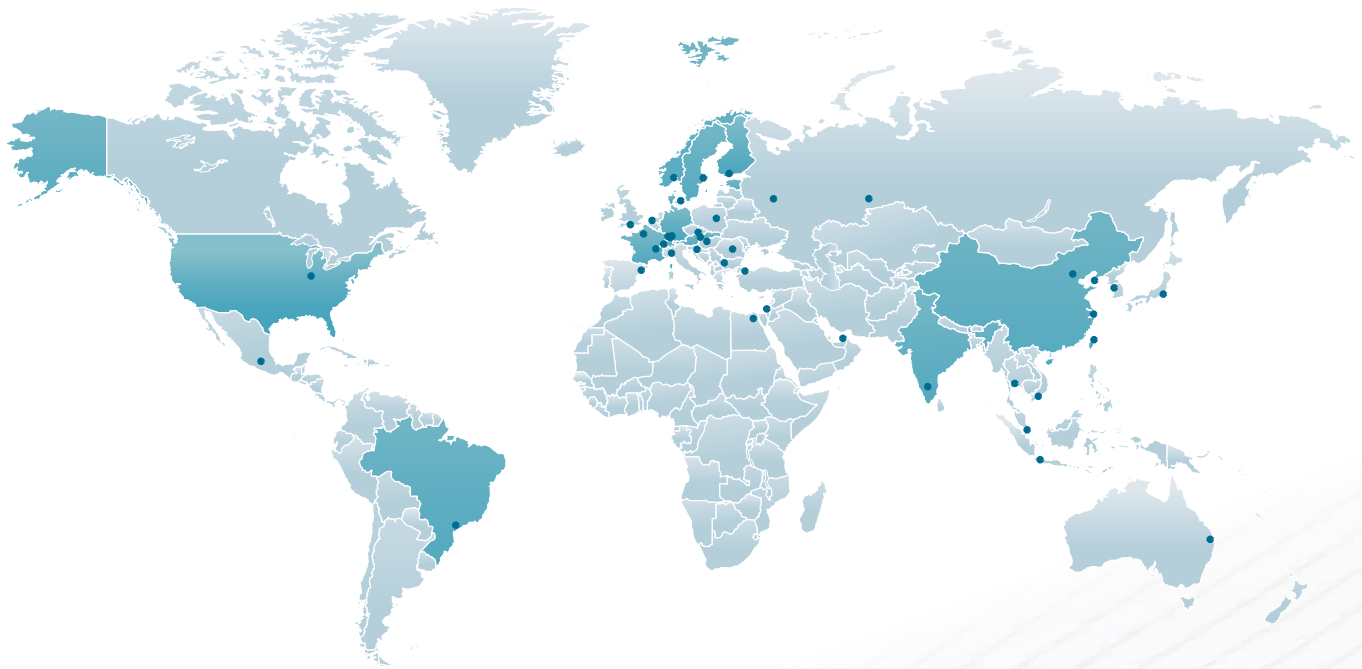
Aufstellplan INDEX G200/G220

Späneförderer rechts /
iXcenter L mit Grundzelle und Palettenmodul



Technische Daten

		INDEX G200	INDEX G220
Arbeitsbereich			
Drehlänge	mm	900 / 1.200	900 / 1.200
Hauptspindel und Gegenspindel			
Spindeldurchlass	mm	76 / 90	76 / 90
Spindelkopf ISO 702/1		A6 / A8	A6 / A8
• max. Drehzahl	min ⁻¹	6.000 / 4.000	6.000 / 4.000
• Antriebsleistung (100% / 40% ED)	kW	(33 / 35) / (40 / 50)	(33 / 35) / (40 / 50)
• Drehmoment (100% / 40% ED)	Nm	(150 / 190) / (230 / 310)	(150 / 190) / (230 / 310)
Spannfutterdurchmesser	mm	160 (max. 230) / 260	160 (max. 230) / 260
C-Achse Auflösung	Grad	0,001 / 0,001	0,001 / 0,001
Werkzeugträger oben			
		Revolver	Motorfrässpindel
Kinematik		XYZ	XYZB
Werkzeugsystem		VDI 25 // VDI30	HSK-T63 // HSK-T40
Anzahl Stationen		15 // 12	52 (103) // 70 (139)
• max. Drehzahl	min ⁻¹	7.500	12.000 // 18.000
• Antriebsleistung (25% ED)	kW	9	45 // 19
• Drehmoment (25% ED)	Nm	20	72 // 30
X Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	260 / 30 / 6.000	490 / 30 / 6.000
Y Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	+80/-60 / 20 / 9.000	+90/-60 / 20 / 9.000
Z Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	1.020 / 50 / 6.000	910 / 50 / 6.000
B-Achse Schwenkbereich, Eilgang	Grad / min ⁻¹		-25 / +205 (+/- 115) / 50
Werkzeugträger unten links/rechts			
		Revolver XYZ	Revolver XYZ
Werkzeugsystem DIN ISO 10889		VDI25 // VDI30	VDI25 // VDI30
Anzahl Stationen (angetrieben)		15 // 12	15 // 12
• max. Drehzahl	min ⁻¹	7.500	7.500
• Antriebsleistung (25% ED)	kW	9	9
• Drehmoment (25% ED)	Nm	20	20
X Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	180 / 30 / 6.000	180 / 30 / 6.000
Y Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	+/-50 / 20 / 9.000	+/-50 / 20 / 9.000
Z Schlittenweg, Eilgang, Vorschubkraft	mm / m/min / N	970 / 50 / 6.000	970 / 50 / 6.000
Werkzeugmagazin			
Werkzeugsystem			HSK-T63 / HSK-T40
Plätze im Werkzeugmagazin		(1 Kette / 2 Ketten)	52 (103) / 70 (139)
Werkzeuggewicht max.	kg		5 / 4
Werkzeugdurchmesser max.	mm		100
Werkzeuglänge max.	mm		300
Kippmoment max.	Nm		8 / 3
Revolverlünette (optional)			
Revolverlünette oben Spannbereich	mm	6 - 70	
Revolverlünetten unten Spannbereich	mm	6 - 70	6-70
Werkstückhandhabung Einfachgreifer			
Werkstückgewicht max.	kg	10	10
Werkstückdurchmesser max.	mm	76	76
Werkstücklänge max.	mm	250	250
Werkstückhandhabung Doppelgreifer, Welle / Flansch (optional)			
Werkstückgewicht max. Flansch / Welle	kg	2 x 10 / 2 x 10	2 x 10 / 2 x 10
Werkstückdurchmesser max. Flansch / Welle	mm	230 / 90	230 / 90
Werkstücklänge max. Flansch / Welle	mm	bis Ø 125 Länge 250 Ø 125 - 230 Länge 100 / 500	bis Ø 125 Länge 250 Ø 125 - 230 Länge 100 / 500
Allgemeine Daten			
Länge x Breite x Höhe	mm	3.590 x 2.750 x 2.500	3.590 x 2.750 x 2.500
Gewicht	t	14	14,5
Anschlusswert	kW	71	71
Steuerung		Siemens S840D sl	Siemens S840D sl



BRASILIEN | Sorocaba
 INDEX Tornos Automaticos Ind. e Com. Ltda.
 Rua Joaquim Machado 250
 18087-280 Sorocaba - SP
 Tel. +55 15 2102 6017
 info@index-traub.com.br
 www.index-traub.com.br

CHINA | Shanghai
 INDEX Trading (Shanghai) Co., Ltd.
 No.526, Fute East 3rd Road
 Shanghai 200131
 Tel. +86 21 54176637
 info@index-traub.cn
 www.index-traub.cn

CHINA | Taicang
 INDEX Machine Tools (Taicang) Co., Ltd.
 1-1 Fada Road, Building no. 4
 Ban Qiao, Cheng Xiang Town
 215413 Taicang, Jiangsu
 Tel. +86 512 5372 2939
 taicang@index-traub.cn
 www.index-traub.cn

DÄNEMARK | Langeskov
 INDEX TRAUB Danmark
 Havretoften 1, 5550 Langeskov
 Tel. +45 30681790
 info@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. +358 10 843 2001
 info@index-traub.fi
 www.index-traub.fi

FRANKREICH | Paris
 INDEX France S.à.r.l
 12 Avenue d'Ouessant, Bâtiment I
 91140 Villebon-sur-Yvette
 Tel. +33 1 69 18 76 76
 info@index-france.fr
 www.index-france.fr

FRANKREICH | Bonneville
 INDEX France S.à.r.l
 399, Av. de La Roche Parnale
 74130 Bonneville Cedex
 Tel. +33 4 50 25 65 34
 info@index-france.fr
 www.index-france.fr

NORWEGEN | Oslo
 INDEX-TRAUB Norge AB
 Liadammen 23
 1684 Vesterøy
 Tel. +47 93080550
 info@index-traub.no
 www.index-traub.no

SCHWEDEN | Stockholm
 INDEX Nordic AB
 Fagerstagatan 2
 16308 Spånga
 Tel. +46 8 505 979 00
 info@index-traub.se
 www.index-traub.se

SCHWEIZ | St-Blaise
 INDEX Werkzeugmaschinen (Schweiz) AG
 Av. des Pâquiers 1
 2072 St-Blaise
 Tel. +41 32 756 96 10
 info@index-traub.ch
 www.index-traub.ch

SLOWAKEI | Malacky
 INDEX Slovakia s.r.o.
 Vinohrádok 5359
 901 01 Malacky
 Tel. +421 34 286 1000
 info@index-werke.de
 sk.index-traub.com

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

Besuchen Sie uns auf den Social Media Kanälen:



INDEX

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

Plochinger Straße 92
 D-73730 Esslingen

Tel. +49 711 3191-0
 Fax +49 711 3191-587
 info@index-werke.de
 www.index-werke.de