

Presseinformation vom 16.09.2019

Neuvorstellung auf der EMO 2019 (Halle 17, D03)

Mehrspindeldrehautomat INDEX MS32-6 erlaubt Schlittenkonfigurationen ganz nach Kundenwunsch.

5

Der neue CNC-Mehrspindeldrehautomat INDEX MS32-6 eignet sich zur Serienfertigung von Präzisionsdrehteilen aus Stangenmaterial bis 32 Millimeter Durchmesser. Durch das flexible Maschinenkonzept lässt sich der CNC-Mehrspindler auch so konfigurieren, dass er bei einfachen Drehteilen für

10

kurvengesteuerte Mehrspindelautomaten zur echten Konkurrenz wird.

Den neuen CNC-gesteuerten Mehrspindeldrehautomaten MS32-6 gestaltete INDEX nach dem Baukastenprinzip, das eine Vollausstattung von zwölf Querschlitten mit NC-Achsen in X, Z und Y ebenso zulässt wie die Konfiguration ausschließlich mit NC-

15

gesteuerten Stech- und Bohrschlitten. Dabei wurden bewährte Eigenschaften und Elemente der aktuellen INDEX Mehrspindeldrehautomaten beibehalten: der frontoffene Aufbau mit guter Zugänglichkeit und Ergonomie sowie verschiedener Automatisierungsmöglichkeiten, die die MS32-6 auch für die Bearbeitung von Futterteilen befähigen.

20

Im Vollausbau ideal für komplexe Präzisionsdrehteile

In der Highend-Ausbaustufe besitzt die INDEX MS32-6 zwei V-förmig angeordnete Querschlitten mit NC-X- und NC-Z-Achse an jeder Spindellage. Je eine Schwenksynchronspindel in Lage 5 und 6 sorgen für optimale Rückseitenbearbeitung. Zusätzliche C- und Y-Achsen sowie angetriebene Werkzeuge eröffnen dem Anwender ein breites Spektrum an Bearbeitungsmöglichkeiten, wie außermittiges Bohren, Gewinde-, Kontur- und Abwälzfräsen oder Mehrkantdrehen.

25

Zentraler Bestandteil ist die fluidgekühlte Spindeltrommel mit ihren im Teilkreis von 250 mm angeordneten sechs Arbeitsspindeln. Der Hauptspindelantrieb liefert Drehzahlen bis zu 8000 min⁻¹. Während der Bearbeitung steht für jede Spindellage und jede Werkzeugschneide stets die optimale Drehzahl zur Verfügung. Das Ergebnis sind ein optimaler Spänebruch, höchste Oberflächengüte, kurze Stückzeiten und lange Werkzeugstandzeiten.

30

35

Beim Formstechen so wirtschaftlich wie ein Kurvenautomat

Anstatt der Vollausrüstung lässt sich die INDEX MS32-6 ganz nach Kundenwunsch in jeder Spindellage mit Stech- und/oder Bohrschlitten ausstatten. Dadurch wird der CNC-Mehrspindler zu einer echten Konkurrenz für kurvengesteuerte Mehrspindelautomaten. Hinsichtlich der Stückzeiten setzen Kurvenmaschinen den Maßstab. Doch sie haben einen entscheidenden Nachteil: Sie sind sehr zeitaufwändig und kompliziert einzurichten, was eine spezifische Qualifikation des Bedieners voraussetzt, die immer seltener vorhanden ist. Beim Auftragswechsel muss jede einzelne Kurve der Kurvenmaschine gewechselt und eingestellt werden, was einige Stunden in Anspruch nimmt. Bei der INDEX MS32-6 sind die Stechschlitten als NC-Achsen ausgeführt. Der Bediener spielt das Programm auf – fertig.

Der CNC-Mehrspindler INDEX MS32-6 ist durch seine Rüst- und Einrichtvorteile nahezu unschlagbar was sich in niedrigen Stückkosten widerspiegelt.

Werkzeughalterwechsel: 50 Prozent kürzere Rüstzeiten

Bei der MS32-6 hat INDEX verschiedene Rüstaufgaben weiter vereinfacht: So besitzt nun jeder Querschlitten eine W-Verzahnung, die das µm-genaue Ausrichten des Werkzeughalters deutlich vereinfacht und eine Fehlstellung des Werkzeughalters verhindert. Der Bediener kann den Werkzeughalter extern voreinstellen, auf den Schlitten setzen und über eine von INDEX neu entwickelte Schnellspaneinrichtung fixieren. Anschließend genügt eine knappe Umdrehung mit dem Schraubenschlüssel und der Halter ist einsatzbereit. Durch das Plug & Play benötigt der Halterwechsel nur die halbe Zeit. Wichtig: Bisherige Werkzeughalter mit Schwalbenschwanz können weiterhin verwendet werden.

Noch höhere Zeitersparnis

Für die Schlitten mit W-Verzahnung hat INDEX neue Bohr- und Doppelbohrhalter entwickelt, die nicht mehr in der Maschine, sondern bereits vorher auf dem Voreinstellgerät ausgerichtet werden. Dadurch verkürzen sich die Rüstzeiten von bis zu zwei Stunden auf rund zehn Minuten. Auch die angetriebenen Einheiten, die fürs Fräsen und Mehrkantdrehen erforderlich sind, gibt es mit W-Verzahnung, so dass sie exakt auf den neuen Schlitten aufgesetzt werden können.

Doppelrevolver steigert die Effizienz

Eine weitere, effizienzsteigernde Neuentwicklung ist ein Doppelrevolver mit starren Werkzeugen, der sich in fünf Spindellagen auf dem Schlitten aufbauen lässt. Hydraulisch angesteuert, lässt sich das Werkzeug innerhalb einer halben Sekunde wechseln. Der Doppelrevolver eignet sich ideal, um kurze Teile erst zu schrumpfen und anschließend zu schlichten. Bestückt mit einem Schwesterwerkzeug bietet er sich

alternativ für den Einsatz bei schwer zerspanbaren Werkstoffen an, um die Werkzeugstandzeit zu „verdoppeln“.

80

INDEX MS32-6 – kurz das Wichtigste

- Frontoffene Maschine
- Freie Konfiguration bei der Werkzeugträgerauswahl (Quer-, Stech- und Bohrschlitten)

85

- Schwenk-Synchronspindel zur Rückseitenbearbeitung
- Fluidgekühlte Spindeltrommel mit minimiertem Wärmegang
- Schnellspannsystem für Werkzeughalter
- Kompakter Doppelrevolver am Werkzeugschlitten
- Bediensystem iXpanel mit 18,5" Touchscreen und Siemens S840D sl

90

- Lademagazin MBL32-6 3300/4300
- Futterteilebearbeitung mit Be- und Entladesystem

Kontakt: INDEX-Werke GmbH & Co. KG Hahn & Tessky
Rainer Gondek
Leiter Global Marketing
Tel.: +49 (711) 3191-1286
rainer.gondek@index-werke.de

Fotos:

Bild 1: INDEX Mehrspindeldrehautomat MS32-6 – Flexibel und hochproduktiv

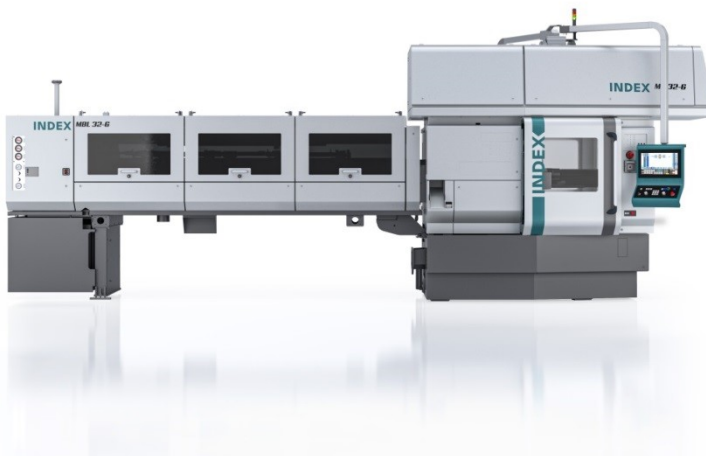


Bild 2: : INDEX Mehrspindeldrehautomat MS32-6 – Innenraum
Variante: „Stechmaschine“

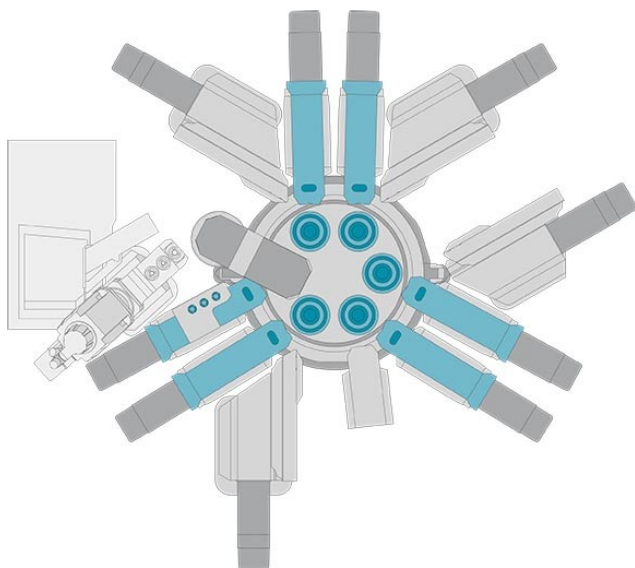


Bild 3: INDEX Mehrspindeldrehautomat MS32-6 – Innenraum
Variante: „Vollausbau mit 2 Schwenk-Synchronspindeln“

