Communiqué de presse du 26-03-2019

INDEX C100 / C200 avec iXcenter

**Conçu pour la productivité**

**Avec leurs deux ou trois tourelles, les tours de production INDEX C100 et C200 sont synonymes d’efficacité optimale pour l’usinage complet des pièces complexes. Le système de guidage INDEX SingleSlide est extrêmement important, car il garantit une dynamique très élevée pour un amortissement optimal des vibrations. Grâce aux solutions d’automatisation, comme par exemple la cellule de robot iXcenter, d’autres avantages sont disponibles pour la productivité.**

Les tours automatiques INDEX C100 (passage de barres de 42 mm) et C200 (passage de barres de 65 / 90 mm) sont de ce fait conçus pour la productivité. Avec leurs deux ou trois tourelles, ces deux machines sont adaptées à l’usinage simultané exigeant. Les broches principales et contrebroches, de construction identique, fournissent la puissance requise. Le chariot de contrebroche assure également une dynamique élevée, il peut atteindre 60m/min pour le C100 et 50 m/min pour le C200 en avance rapide. L’évolution de tourelle rapide réduit les temps de copeau à copeau de manière significative. Grâce à la possibilité d’utiliser deux axes Y sur la broche principale ou un sur la broche principale et un sur la contrebroche, les séquences d'usinage même complexes peuvent être réparties de manière optimale et les temps unitaires peuvent être réduits. Dans les tours automatiques de production INDEX C100 et C200, une large gamme de pièces peut être usinée grâce aux trois tourelles avec 10 ou 14 postes en option. La denture en W INDEX brevetée de la tourelle permet d’obtenir des temps de reconversion machine courts surtout avec des petites séries.

La gamme se caractérise par le SingleSlide INDEX, un guidage permettant de se déplacer librement dans le plan X et Z avec le même chariot. Il est constitué de barres et de plaques de guidage, avec revêtement et traitement de surface réduisant l’usure et le frottement. INDEX SingleSlide favorise considérablement les propriétés d’amortissement, ce qui améliore la durée de vie des outils de 30% et augmente la qualité des usinages des pièces.

Le concept de refroidissement continu contribue à la précision de la machine. La chaleur, provenant des broches, du groupe hydraulique et de l’armoire électrique, est évacuée de la machine par un circuit de refroidissement centralisé. L’énergie est collectée dans un seul fluide et ne s’échappe pas dans l’environnement de la machine. Pour évacuer la chaleur générée, INDEX propose deux solutions au choix : soit le raccordement à un groupe de refroidissement local, soit à une installation centralisée. La machine peut ainsi s’adapter au mieux à son environnement de production.

Il est possible de choisir le directeur de commande, entre la FANUC CNC 31i-B avec écran tactile 15“ et la Siemens S840D sl, servant de base au système d’exploitation INDEX iXpanel avec son écran tactile de 18,5". Ce dernier sert entre autres à la connexion aux structures de réseau du client et offre une communication de données quasi illimitée.

Afin d’optimiser encore plus l’utilisation économique de ses tours de production automatiques, INDEX propose des solutions d’automatisation dans différents niveaux d’équipement. Celles-ci s’étendent du dispositif de récupération à portique intégré, assurant le retrait rapide et sans choc des pièces, à la cellule de robot iXcenter, avec sa palettisation permettant le chargement/déchargement entièrement automatisé des pièces. La cellule robotisée est intégrée à la machine, afin d’alimenter et d’évacuer rapidement, en toute sécurité et de manière flexibles les pièces brutes et/ou finies. Pendant le processus de réglage, elle peut être déplacée simplement vers la droite afin de permettre l'accès intégral à la zone d'usinage. Pendant la production, le iXcenter est bloqué devant la zone de travail de la machine. L'accès du robot à 6 axes (charge utile de 6 kg) à la zone de travail s'effectue alors via une ouverture automatique de la porte de la machine.

iXcenter dispose d’une palettisation peu encombrante allant jusqu'à 22 palettes (600 x 400 mm). Les palettes avec les pièces brutes sont chargées par le haut par le robot, les palettes avec les pièces usinées sont retirées par le bas. Cela peut être effectué à n’importe quel moment au choix sans interruption de la production. D’autres process, tels que le nettoyage, la mesure, l’ébavurage, etc. peuvent être intégrés dans la cellule robot.

Le iXcenter peut être proposé en option sur d’autres machines de la gamme INDEX et TRAUB.

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

Rainer Gondek

Responsable du marketing mondial

Tél. : +49 (711) 3191-1286

[rainer.gondek@index-werke.de](mailto:rainer.gondek@index-werke.de)