Presseinformation vom 13.09.2022

INDEX G220:   
Effiziente Komplettbearbeitung mit neuem INDEX Dreh-Fräszentrum

**Die neue Generation des Dreh-Fräszentrums INDEX G220 erweitert ab sofort die INDEX Produktpalette. Mit 76 mm Spindeldurchlass, 230 mm Spannfutterdurchmesser und einer Drehlänge von 900 mm rundet diese Baugröße die komplett neukonstruierte G-Baureihe nach unten ab.**

Komplettbearbeitung ist für viele Metallbearbeiter das Mittel der Wahl, um einer höheren Variantenzahl, größerer Leistungsdichte bei kleineren Abmaßen und gestiegenen Qualitätsanforderungen wirtschaftlich zu begegnen. Für INDEX war das ein entscheidender Grund, die Dreh-Fräszentren der G-Baureihe komplett neu zu konstruieren und auf ein Niveau zu heben, welches das Prädikat „Sonderklasse“ verdient.

Den Anfang machte im Jahr 2018 die mittlerweile vielfach verkaufte INDEX G420. 2019 folgte die größere, leistungsstärkere Variante INDEX G520, und 2021 brachte INDEX die etwas kleinere G320 auf den Markt. Im Frühjahr 2022 präsentiert INDEX nun mit der G220 die kleinste Ausführung dieser leistungsstarken Dreh-Fräszentren.

Für den Erfolg der neuen INDEX Dreh-Fräszentren steht in erster Linie das Maschinenkonzept: Auf Basis eines steifen und schwingungsdämpfenden Maschinenbetts in Mineralguss-Blockbauweise und großzügig dimensionierten Linearführungen in X- und Z-Achsen bietet die neue G220 beste Stabilitäts- und Dämpfungseigenschaften sowie Dynamikwerte. Damit gewährleistet sie top Bearbeitungsergebnisse bei hoher Produktivität.

Ein zentrales Element ist der oberhalb der Drehachse angeordnete Z-Achsenschlitten mit der Motorfrässpindel und der hydrodynamisch gelagerten Y/B-Achse. Der leistungsstarke Spindelantrieb (40 kW, 207 Nm, 6.000 min-1 (40% ED)) ermöglicht unterschiedlichste Bohr- und Fräsbearbeitungen bis hin zur Fünfachsbearbeitung. Die Frässpindel bedient sich hauptzeitparallel aus einem Werkzeugmagazin, das Platz für bis zu 139 Werkzeuge (HSK-T63 oder HSK-T40) bietet. Es zeichnet sich insbesondere durch hohe Rüstfreundlichkeit aus. Denn neben dem üblichen, vorne befindlichen Rüstplatz besteht an der Rückseite des Magazins ein weiterer Zugang zu beiden Werkzeugketten. Dort kann der Bediener hauptzeitparallel die eine Kette neu bestücken, während die andere im Einsatz ist.

Für effiziente Zerspanungsleistung sind auch die beiden unten angeordneten Werkzeugrevolver verantwortlich, die nicht nur in X- und Z-Richtung, sondern auch in Y verfahrbar sind. Ihre jeweils 12 bzw. 15 Stationen können durchgängig mit angetriebenen Werkzeugen bestückt werden.

Bei der INDEX G220 beträgt die maximale Drehlänge 900 mm. Die beiden identisch ausgeführten Arbeitsspindeln (Haupt- und Gegenspindel) sind fluidgekühlt und bieten bei 6.000 U/min einen Spindeldurchlass von 76 mm. Sie sind hochdynamisch und leistungsstark 29 kW; Drehmoment 207 Nm (bei 40% ED).

Ein wichtiges Detail: Dank großem Arbeitsraum und Abstand zwischen der Haupt- und Gegenspindel kann kollisionsunkritisch mit der Motorfrässpindel und den Werkzeugrevolvern zeitgleich an der Haupt- und Gegenspindel zerspant werden. Durch die Abtauchfähigkeit der Werkzeugrevolver ist es zudem möglich, kollisionskritische Situationen zu entschärfen.

Selbstverständlich bietet INDEX auch für das Dreh-Fräszentrum verschiedene Automatisierungsmöglichkeiten an. Besonders zu erwähnen ist der neue Stangenlader INDEX MBL 76. Angepasst an das neue Maschinendesign und die neuen Drehspindeldurchmesser zeichnet er sich durch hervorragende Dämpfungseigenschaften aus. Er wird rein elektrisch betrieben, ist also komplett hydraulikfrei und überzeugt sich durch seinen ergonomischen, rüstfreundlichen Aufbau sowie hohe Präzision. Last but not least erreicht er schnellere Wechselzeiten als der bisherige MBL65. Für flansch- oder wellenartige Teile steht entweder ein integrierter Portallader mit Doppelgreifer zur Verfügung und/oder die Roboterzelle iXcenter. Als Steuerung ist eine Siemens S 840D SL adaptiert, die sich über die INDEX-Cockpitlösung iXpanel anwenderfreundlich bedienen lässt.

**Die wichtigsten Merkmale der INDEX G220:**

* durchdachtes Arbeitsraumkonzept und variable Bearbeitungsmöglichkeiten für Drehlängen bis 900
* mm
* identische Haupt- und Gegenspindel mit Spindeldurchlass 76 mm, Drehmoment 207 Nm (40% ED) mit 6.000 U/min
* Spannfutter max. Ø 230 mm
* leistungsstarke Motorfrässpindel mit bewährter Y/B-Pinolen-Kinematik für komplexe 5-Achs-Fräsbearbeitungen
* zwei untere Werkzeugträger mit je 12 Stationen VDI30 oder 15 Stationen VDI25
* hohe thermische und mechanische Stabilität
* zweiter Rüstplatz für das Werkzeugmagazin
* vielfältige Automatisierungsmöglichkeiten

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

Rainer Gondek

Leiter Global Marketing

Tel.: +49 (711) 3191-1286

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

**Fotos:**

Bild1: 

Das neue Dreh-Fräszentrum INDEX G220 bietet zwei Werkzeugrevolver und eine kräftige Motorfrässpindel. Das Werkstückhandling kann neben einem Portallader mit Doppelgreifer (Bild) auch über die Roboterzelle iXcenter erfolgen.

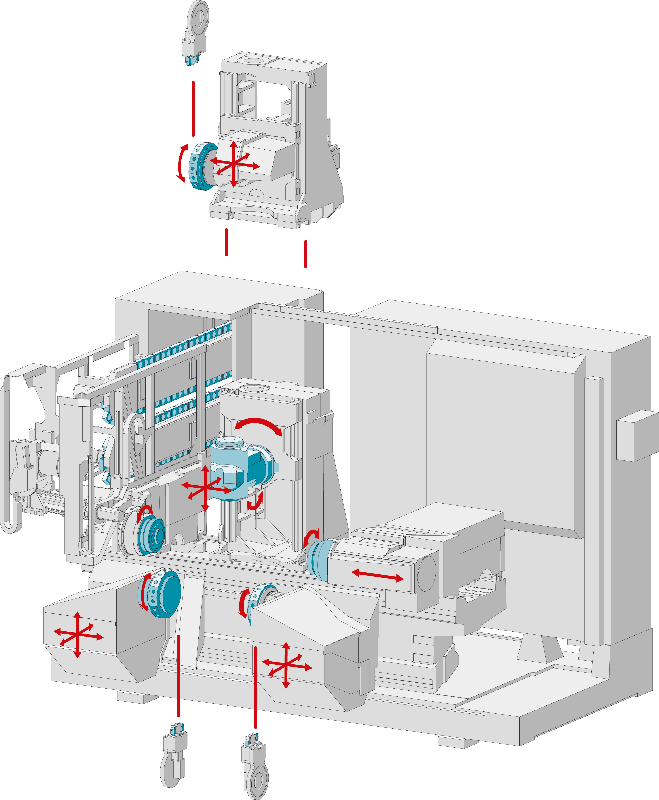


Bild 2:

Mit einer Drehlänge von 900 mm bietet sich die INDEX G220 für das leistungsstarke Drehen und Fräsen von Bauteilen kleiner bis mittlerer Größe an.