



Inventarnummer: 23037

CNC Mehrspindeldrehautomat
INDEX MS 16C Plus
INDEX C200 SolutionLine
2019



Technische Daten

Anzahl Querschlitten	12
Anzahl Spindeln	5
Durchlass Rundmaterial	22 mm
Spindeldrehzahlen:	
Stufenlos	
von	0 U/min
bis	10000 U/min
Anschluss 50 Hz 3x	400 Volt
Gesamtleistungsbedarf	59 kVA
Maschinengewicht ca.	5200 kg
Abmessungen Maschine:	
Länge	2600 mm
Breite	1300 mm
Höhe	3050 mm
Diverses Zubehör:	
Stangenlademagazin	IEMCA
Typ	SIR MS40
Stangenlänge max.	3000 mm
Synchrondrehende Spindel	



M ● 07.10.24 13:38 INDEX

NC Extend/wks/BRHuelse300180832/MP61

◇ 6.1 aktiv ⚠ Warten: Einlesefreigabe fehlt

Ablauf steuern **Werkstoffzuführung [Seitenlader]** 70

Vorschieben freigegeben 1 Werkstück bearbeiten Magazin Leerfahren
 Laden freigegeben Zyklus Stopp nach Bearb.

Lage		Werkstoff vorhanden	Werkstück vorhanden	Werkstück Ausschuss	Werkstück bearbeitet
1	HS2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	HS3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	HS4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	HS5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	HS6	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	HS1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	GS6	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Nächster Teststop in: 17 Stunden 33 Minuten

Einrichten **Ablauf Steuern** Programm Fahren Programm-Beeinfl. Einheiten Bedienen Messen / Überwach. Werkzeug-korrekturen

RESET S100.6
 START S100.1 STOP S100.2 EXECUTE S100.3
 EXECUTE S100.4 COOLANT S100.5 CHIP REMOVER S100.6 X-LOCK S100.7
 CONFIRMATION S100.8

AUTO SETUP S100.9

10% 20% 30% 40% 50% 60% 70% 80% 90% 100% 110% 120% S100.10

Y- X+ Y+ S100.11
 Z- Z+ S100.12
 TR- TR+ S100.13
 S100.14 S100.15 S100.16 S100.17 S100.18

S100.19 S100.20 S100.21 S100.22 S100.23 S100.24 S100.25

S100.26 S100.27 S100.28 S100.29 S100.30 S100.31

S100.32 S100.33 S100.34 S100.35 S100.36 S100.37 S100.38 S100.39 S100.40















