

Produktthinweis

Fräseinheiten

für Mehrspindel-Drehmaschinen

Montage Motor
Aufbau auf Schlitten
Ausrichtung
Werkzeugsystem INDEX TRAUB CAPTO

Gültigkeitshinweis

Abbildungen in dem vorliegenden Dokument können von dem gelieferten Produkt abweichen. Irrtümer und Änderungen aufgrund des technischen Fortschritts vorbehalten.

Ein Wort zum Urheberrecht

Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt und wurde ursprünglich in deutscher Sprache erstellt. Die Vervielfältigung und Verbreitung des Dokumentes oder einzelner Inhalte ist ohne Einwilligung des Rechteinhabers untersagt und zieht straf- oder zivilrechtliche Folgen nach sich. Alle Rechte, auch die der Übersetzung, bleiben vorbehalten.

© Copyright by INDEX-Werke GmbH & Co. KG

Montage Standard Motor

Auslieferungszustand	4
Erstmontage Standard Motor	4
Montage Standard Motor.....	4
Einbaumaße Standard Motor, Standard Kupplung	5

Montage verstärkter Motor mit Anbausatz

Auslieferungszustand	6
Erstmontage verstärkter Motor mit Anbausatz	6
Einbaumaße verstärkter Motor mit Anbausatz.....	7

Aufbau auf Schlitten	8
-----------------------------------	---

Ausrichtung, Parallelität (X-Achse)	9
--	---

Ausrichtung, Höheneinstellung (Y-Achse)	10
--	----

Werkzeugsystem INDEX TRAUB CAPTO

CAPTO-System	12
Technische Daten.....	13
Anzugsdrehmoment bei Verwendung von Kontrolldornen.....	13
Schnellwechselladung mit innengekühlten Werkzeugen	14

Montage Standard Motor

Auslieferungszustand

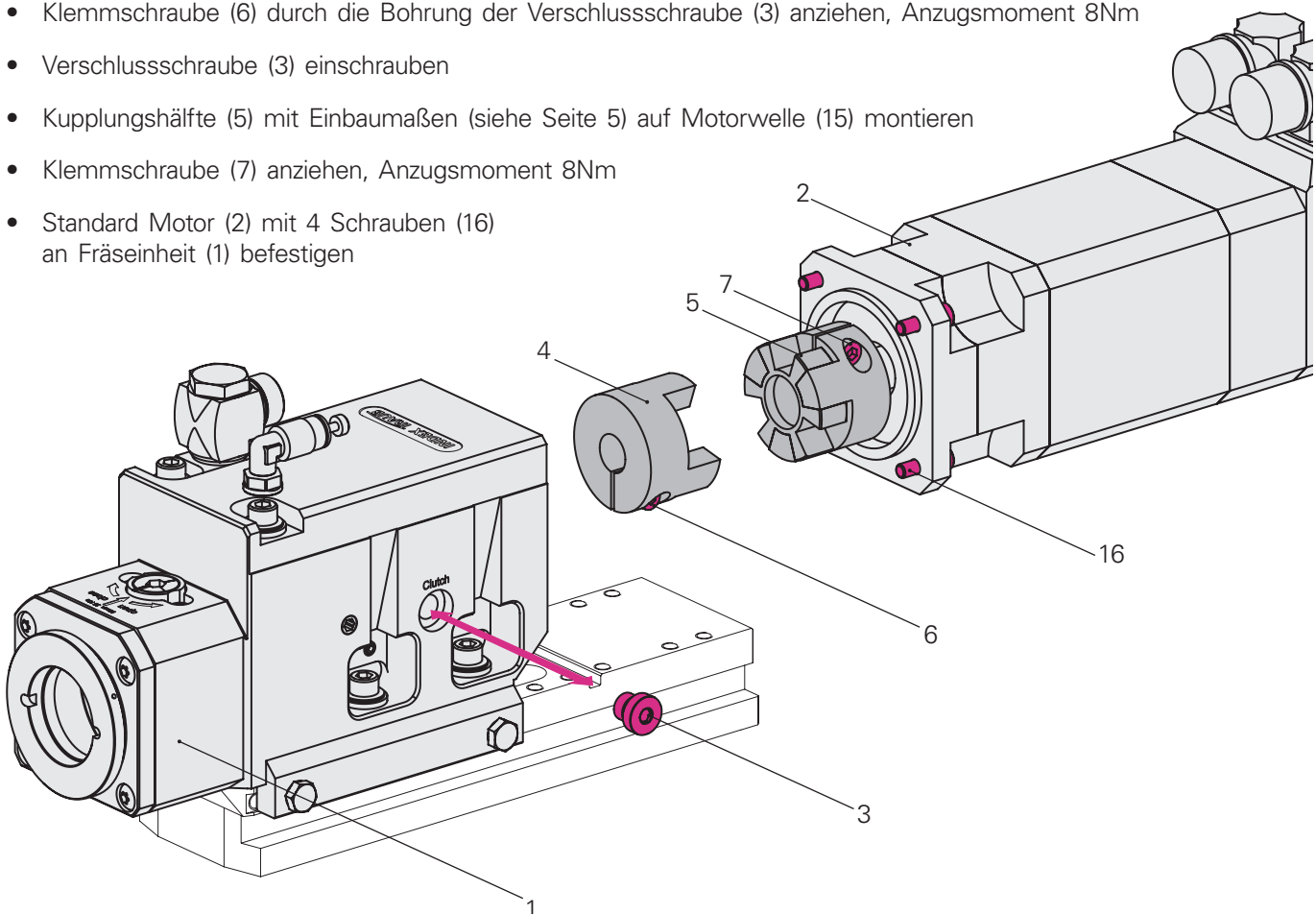
- Fräseinheit (1) wird ohne Motor ausgeliefert

Erstmontage Standard Motor

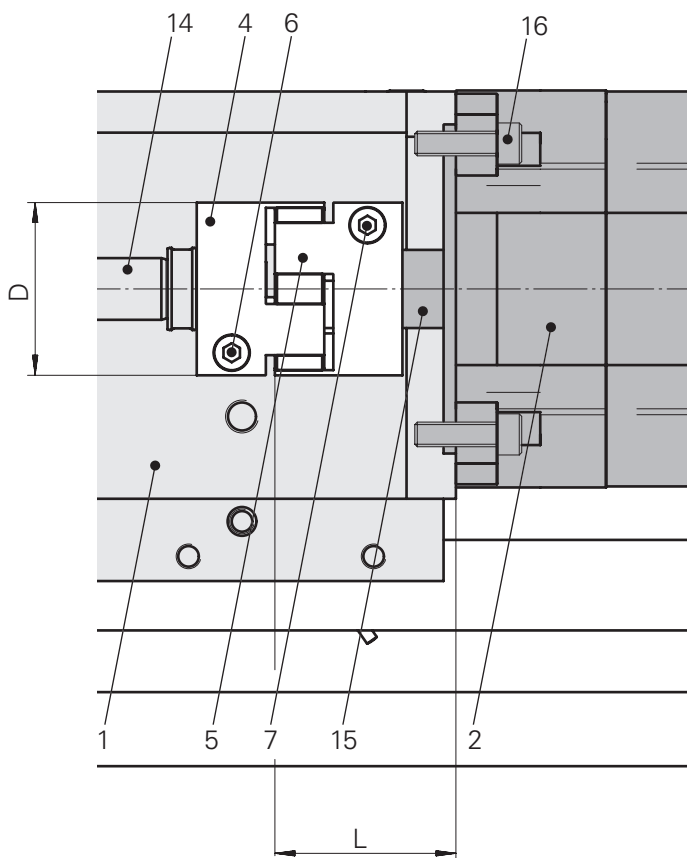
- Kupplungshälfte (5) aus Fräseinheit (1) entnehmen
- Kupplungshälfte (5) mit Einbaumaßen (siehe Seite 5) auf Motorwelle (15) montieren
- Klemmschraube (7) anziehen, Anzugsmoment 8Nm
- Standard Motor (2) mit 4 Schrauben (16) an Fräseinheit (1) befestigen

Montage Standard Motor

- Verschlusschraube (3) entfernen
- Klemmschraube (6) durch die Bohrung der Verschlusschraube (3) lösen
- Befestigungsschrauben (16) entfernen
- Kupplung und Motor vollständig entnehmen
- Standardkupplungshälfte (4) vollständig auf die Welle der Fräseinheit (14) schieben
- Klemmschraube (6) durch die Bohrung der Verschlusschraube (3) anziehen, Anzugsmoment 8Nm
- Verschlusschraube (3) einschrauben
- Kupplungshälfte (5) mit Einbaumaßen (siehe Seite 5) auf Motorwelle (15) montieren
- Klemmschraube (7) anziehen, Anzugsmoment 8Nm
- Standard Motor (2) mit 4 Schrauben (16) an Fräseinheit (1) befestigen



Einbaumaße Standard Motor, Standard Kupplung



- 1 Fräseinheit
- 2 Standard Motor
- 4 Kupplungshälfte für Fräseinheit
- 5 Kupplungshälfte für Motorwelle
- 6 Klemmschraube, Anzugsmoment 8Nm
- 7 Klemmschraube, Anzugsmoment 8Nm
- 14 Welle der Fräseinheit
- 15 Motorwelle
- 16 Schrauben für Motor

Schlittensystem	L	D
MS22	39mm	42mm
MS32/40	44mm	42mm
MS52	50,5mm	56mm

Ausführliche Informationen von Zubehör sowie Motor-Nummern ersehen Sie auf den Datenblättern der Fräseinheiten unter infoshop.index-werke.de

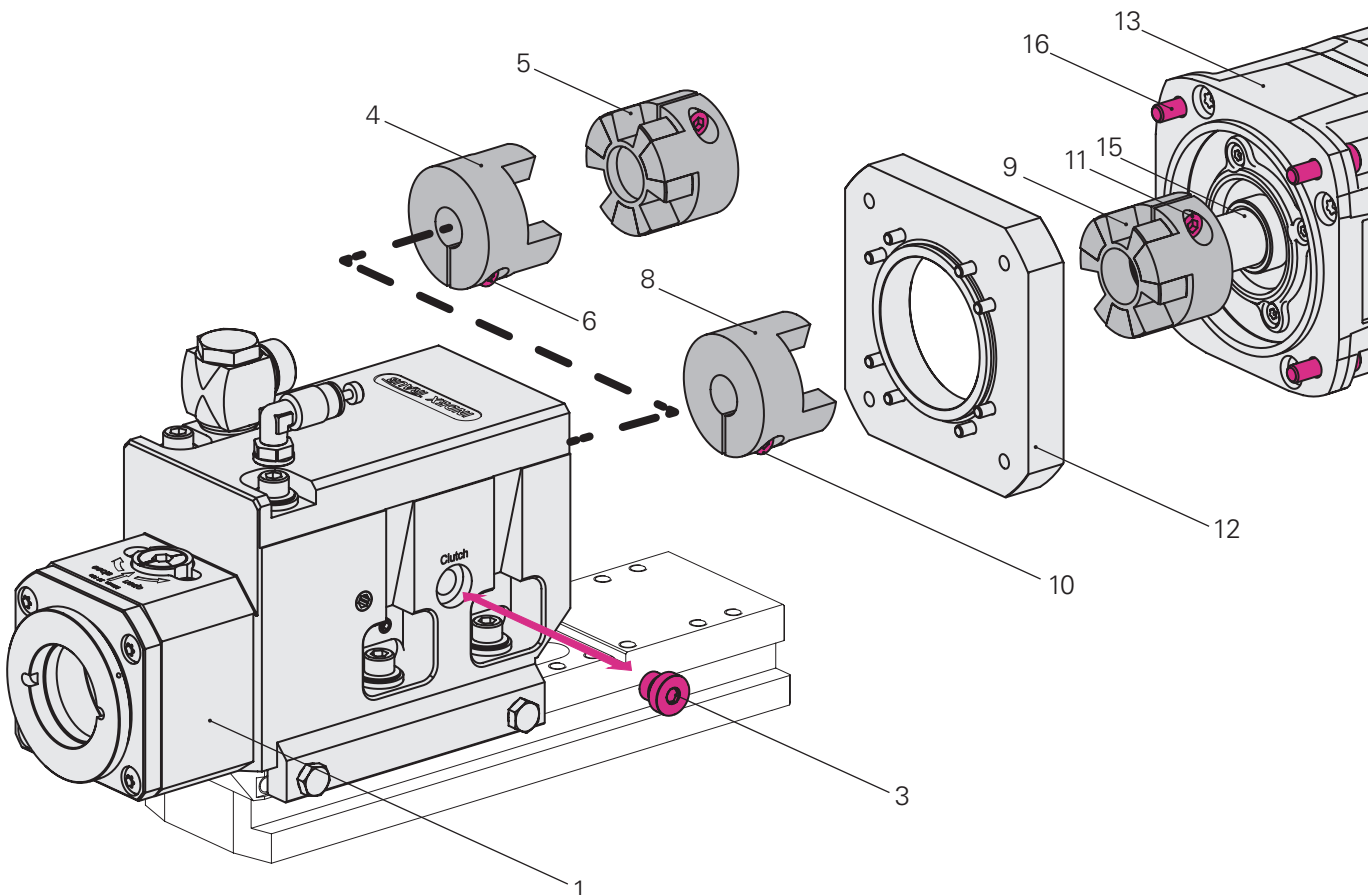
Montage verstärkter Motor mit Anbausatz

Auslieferungszustand

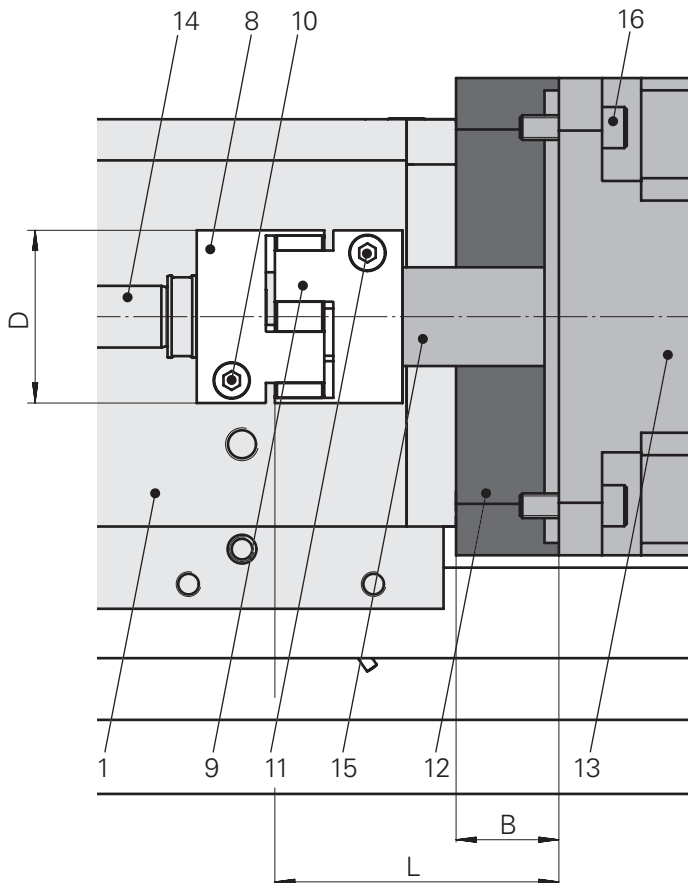
- Fräseinheit (1) wird ohne Motor ausgeliefert
- dazugehöriger Anbausatz (12) für verstärkten Motor (13) muss extra bestellt werden

Erstmontage verstärkter Motor mit Anbausatz

- Verschlusschraube (3) entfernen
- Klemmschraube (6) durch die Bohrung der Verschlusschraube (3) lösen
- Standardkupplung (4,5) vollständig entnehmen
- verstärkte Kupplungshälfte (8) vollständig auf Welle der Fräseinheit (14) schieben
- Klemmschraube (10) durch die Bohrung der Verschlusschraube (3) anziehen, Anzugsmoment 8Nm
- Verschlusschraube (3) einschrauben
- verstärkte Kupplungshälfte (9) mit Einbaumaßen (siehe Seite 7) auf Motorwelle (15) montieren
- Klemmschraube (11) anziehen, Anzugsmoment 8Nm
- Anbausatz (12) an Fräseinheit (1) montieren
- verstärkter Motor (13) mit 4 Schrauben (16) an Anbausatz (12) befestigen



Einbaumaße verstärkter Motor mit Anbausatz



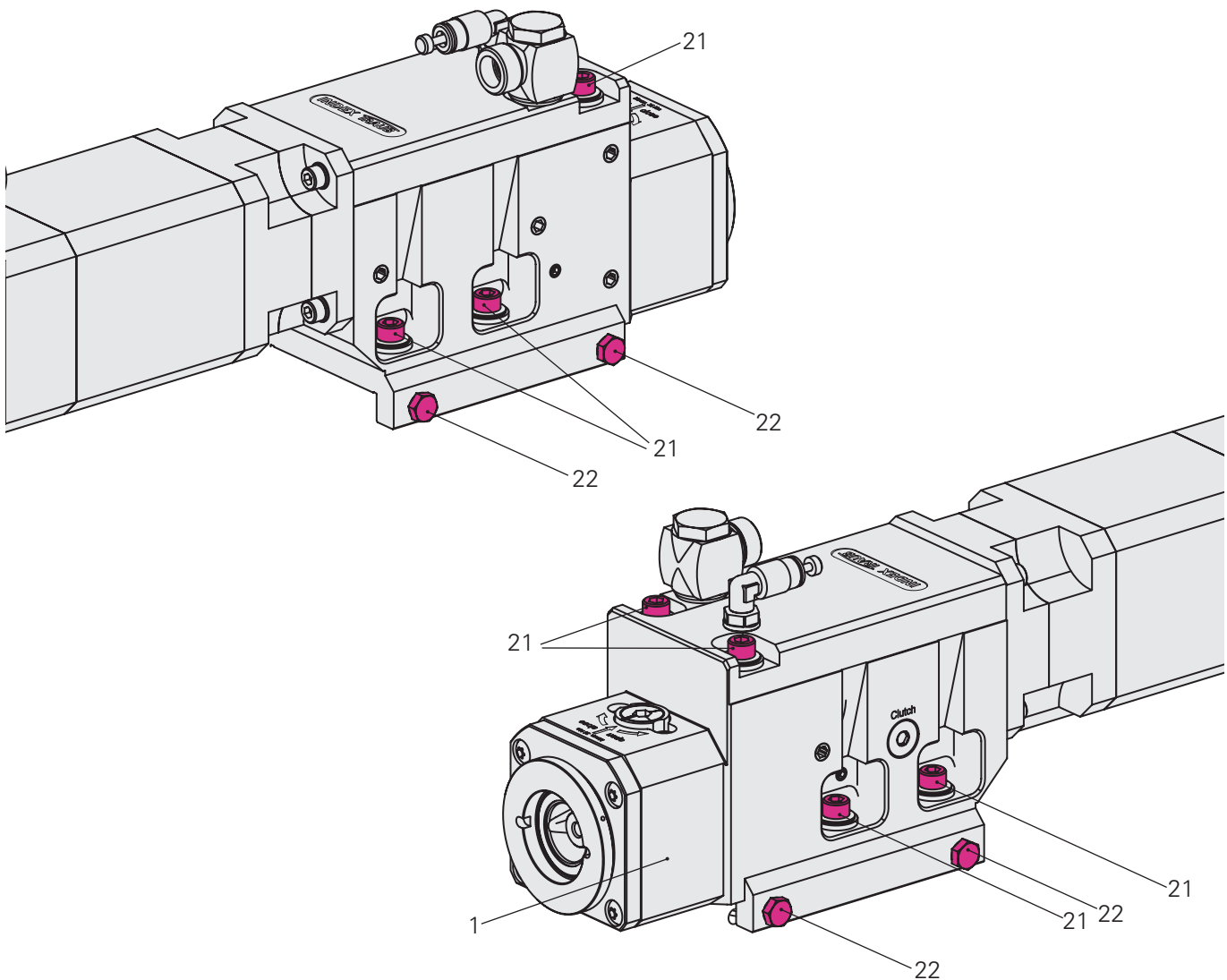
- 1 Fräseinheit
- 8 Kupplungshälfte für Fräseinheit
- 9 Kupplungshälfte für Motorwelle
- 10 Klemmschraube, Anzugsmoment 8Nm
- 11 Klemmschraube, Anzugsmoment 8Nm
- 12 Anbausatz
- 13 verstärkter Motor
- 14 Welle der Fräseinheit
- 15 Motorwelle
- 16 Schrauben für Motor

Schlittensystem	L	D	B	Anbausatz
MS22	54mm	42mm	15mm	10415187
MS32/40	64mm	42mm	20mm	11028071

Ausführliche Informationen von Zubehör sowie Motor-Nummern ersehen Sie auf den Datenblättern der Fräseinheiten unter infoshop.index-werke.de

Aufbau auf Schlitten

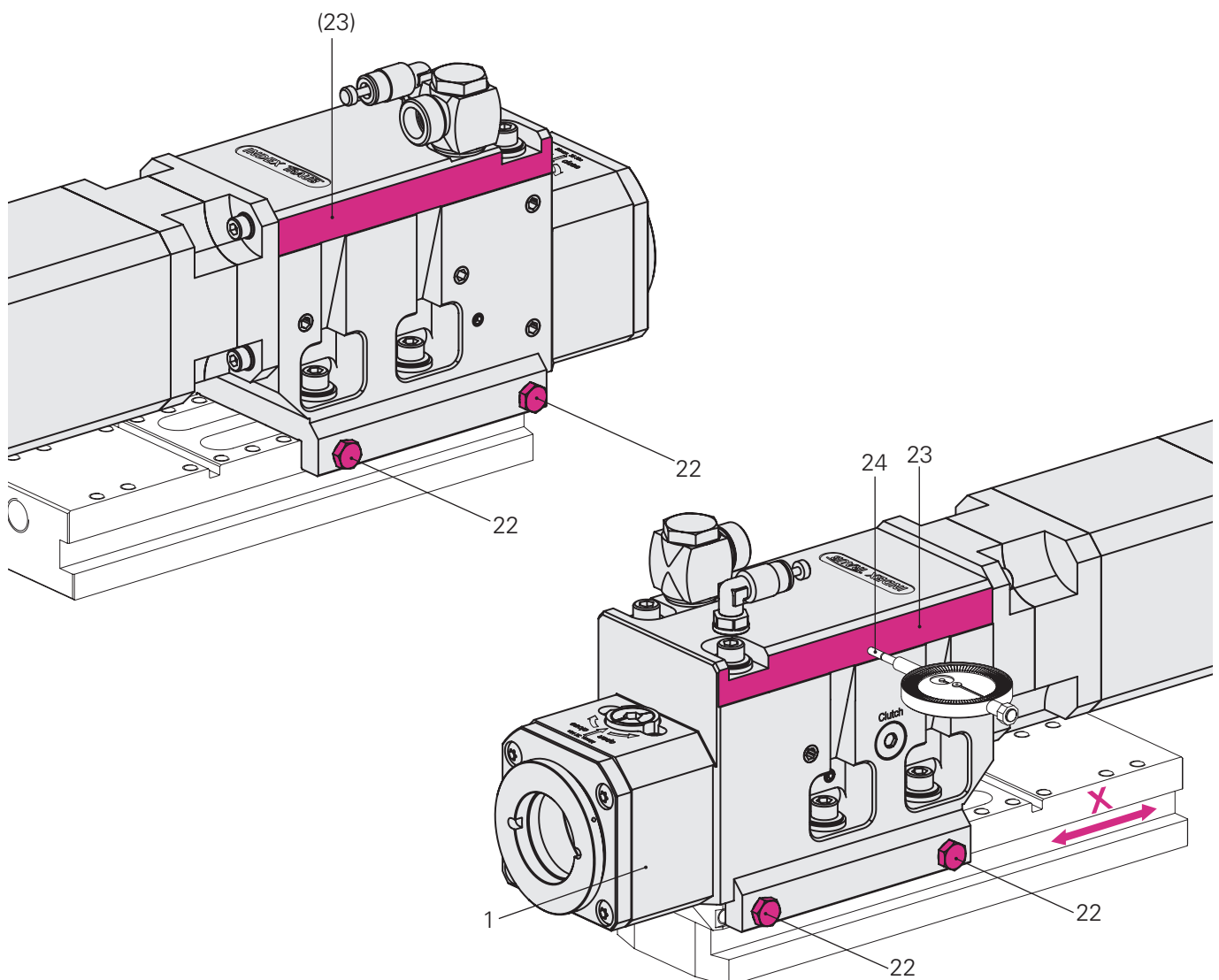
- Fräseinheit (1) auf Schlitten montieren
- Befestigungsschrauben (21) anlegen und damit Tellerfedern verspannen
- Einstellschrauben (22) ebenfalls anlegen



Ausrichtung

Parallelität (X-Achse)

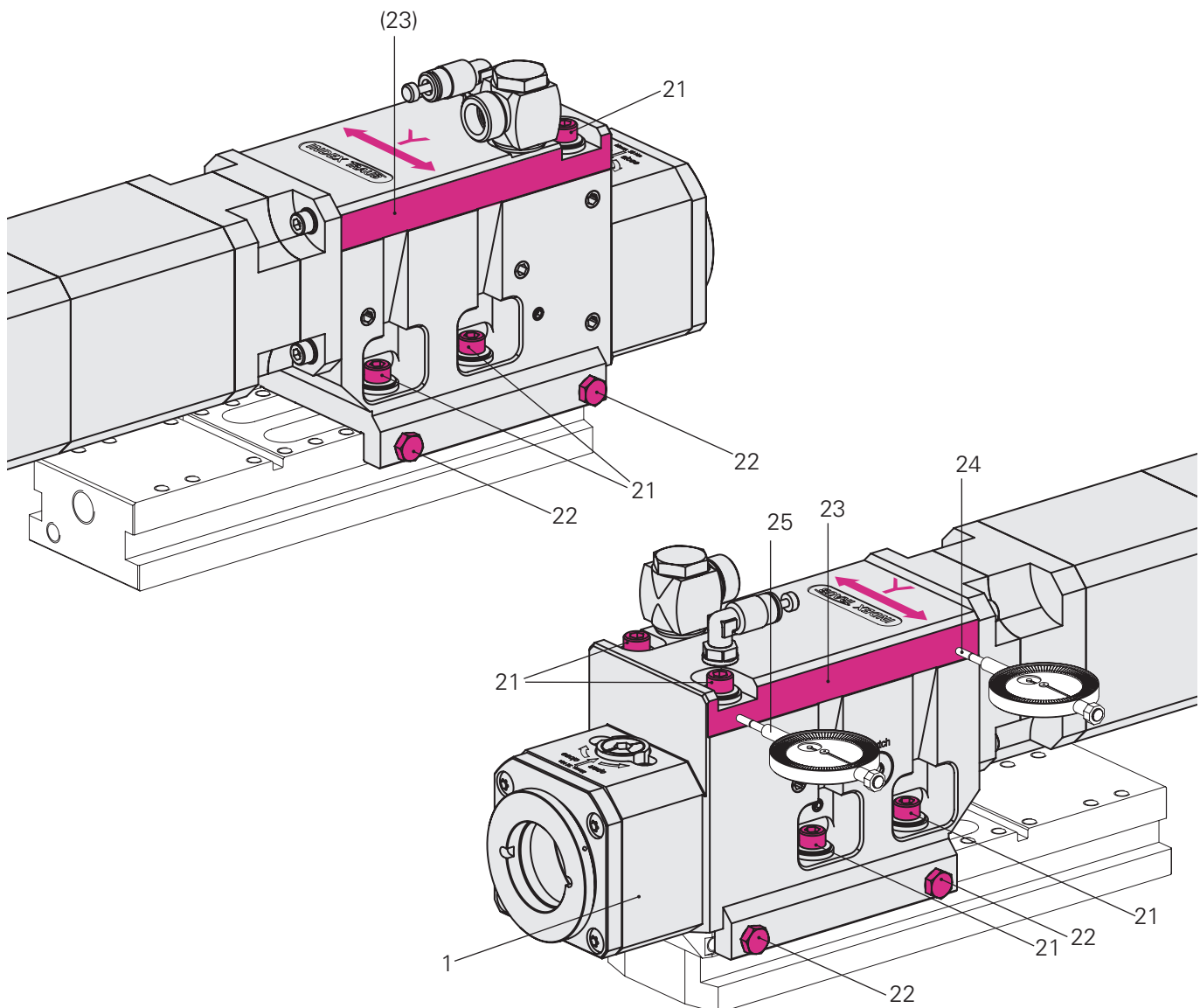
- Messuhr (24) an der Ausrichtfläche (23) anlegen
- abfahren der Ausrichtfläche (23) in X-Achse
- ausrichten der Fräseinheit (1) durch Drehen der 4 Einstellschrauben (22)
- Kontrolle der Parallelität durch Verfahren in X-Achse



Ausrichtung

Höheneinstellung (Y-Achse)

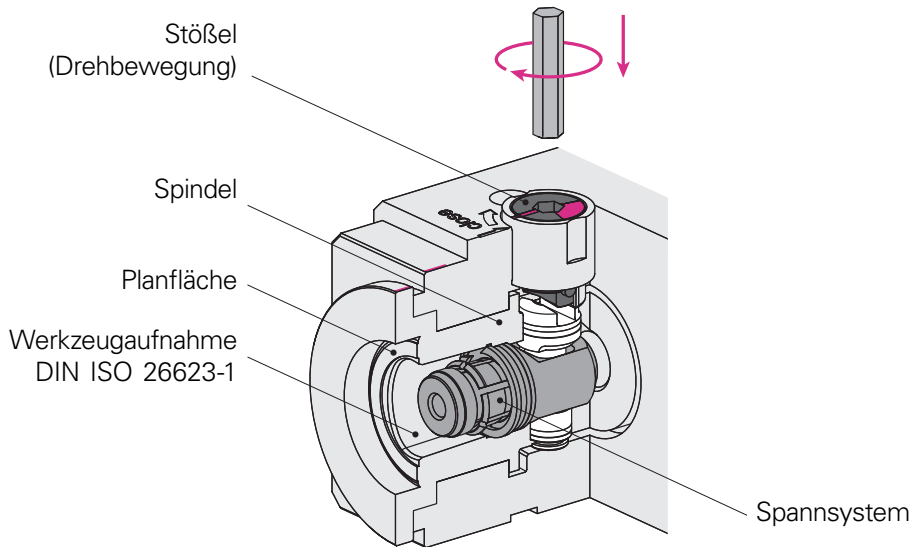
- Messuhren (24,25) an Ausrichtfläche (23) mit möglichst großem Abstand anlegen
- Fräseinheit (1) durch gleichmäßiges Drehen der Einstellschrauben (22) parallel verschieben
- Befestigungsschrauben (21) mit 15Nm (MS22) bzw. 30Nm (MS32/MS40/MS52) anziehen
- 4 Einstellschrauben (21) an Schlitten anlegen



Werkzeugsystem INDEX TRAUB CAPTO

CAPTO-System

Kennzeichnend für die Werkzeugschnitt- und Trennstelle nach DIN ISO 26623-1 ist der polygonale Hohlchaftkegel, der eine sichere und spielfreie Lagefixierung und die Übertragung von großen Drehmomenten ohne weitere Elemente wie Mitnehmernuten ermöglicht.



zeichnerisch dargestellt
INDEX TRAUB CAPTO
mit 2-flach Betätiger

weitere Informationen über die CAPTO-Aufnahme erhalten Sie in dem
Produkthinweis W9800011DE für feststehende Werkzeuge
Produkthinweis W9800010DE für angetriebene Werkzeuge, INDEX TRAUB CAPTO mit 2-flach Betätiger
Produkthinweis W9800037DE für angetriebene Werkzeuge, INDEX TRAUB CAPTO mit 6-kant Betätiger

Werkzeugsystem INDEX TRAUB CAPTO

Technische Daten

INDEX TRAUB CAPTO mit 2-flach Betätiger

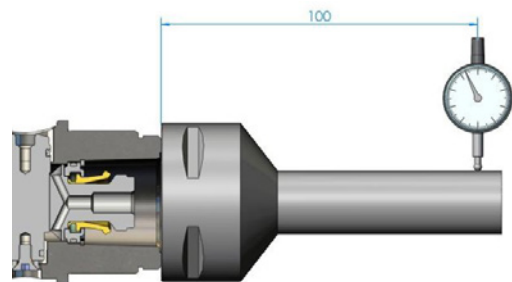
	C3	C4	C5
Drehmoment max.	35 Nm	50 Nm	70 Nm

INDEX TRAUB CAPTO mit 6-kant Betätiger

	C3	C4	C5
Drehmoment max.	25 Nm	40 Nm	70 Nm

Anzugsdrehmoment bei Verwendung von Kontrolldornen

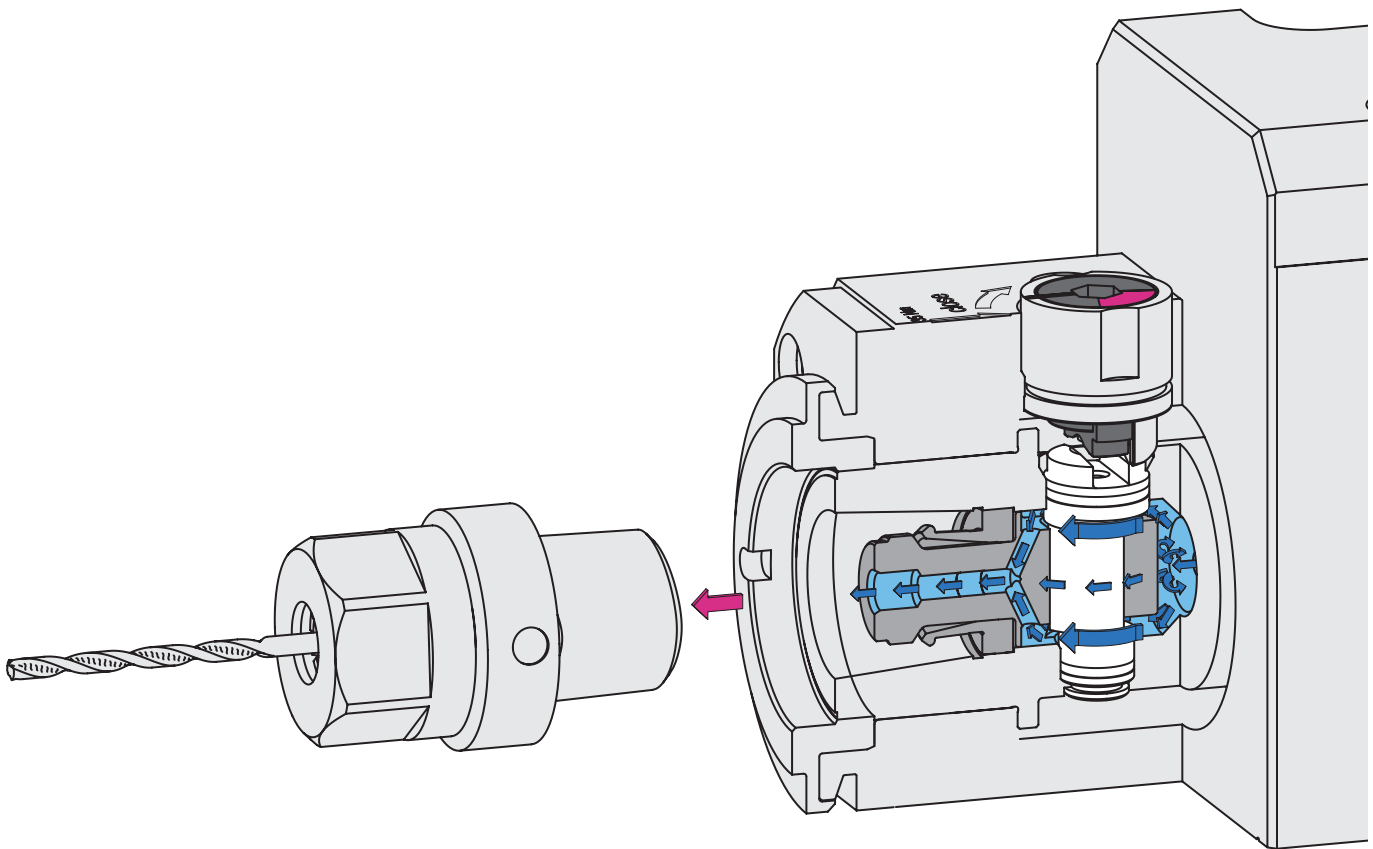
Größe	Betätigung	Rundlauf	Drehmoment
C3	SW 6	0,025 mm	18 Nm
C4	SW 8	0,025 mm	25 Nm
C5	SW 10	0,025 mm	35 Nm



Werkzeugsystem INDEX TRAUB CAPTO

Schnellwechselaufnahme mit innengekühlten Werkzeugen

- Beim Einsatz von Werkzeugen mit kleineren Durchflussmengen kann sich der Schmutz des Kühlschmierstoffs im Spannsystem absetzen.
- Es wird empfohlen, das Spannsystem mindestens 1x wöchentlich durch Entfernen der CAPTO-Schnellwechselaufnahme zu spülen.



zeichnerisch dargestellt
INDEX TRAUB CAPTO
mit 2-flach Betätiger

Schnellwechselaufnahme mit Innenkühlung:



- mindestens 1x pro Woche Schnellwechselaufnahme ausbauen
- durchspülen
- Aufnahme reinigen
- Schnellwechselaufnahme wieder einbauen



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

Plochinger Straße 92
D-73730 Esslingen

Fon +49 711 3191-0
Fax +49 711 3191-587

info@index-werke.de
www.index-werke.de