Communiqué de presse du 26-03-2019

Présentation de nouveaux produits : Tours automatiques universels avec contrebroche INDEX B400 et TRAUB TNA400

**Universel, puissant et flexible**

**Les tout nouveaux tours automatiques universels CNC INDEX B400 et TRAUB TNA400, reposent sur une plateforme commune pour la pièce unitaire, petite ou moyenne série. Ils sont conçus pour un enlèvement de copeaux précis et puissant, pour des pièces en mandrin ou des pièces arbrées. Ces deux machines sont disponibles aussi avec une contrebroche pour offrir encore plus de souplesse et permettre de terminer les pièces sur la machine.**

Les modèles INDEX B400 et TRAUB TNA400 sont de construction identique à l’exception du directeur de commande : l’INDEX B400 est équipé de la de commande Siemens Sinumerik 840D sl, et le TRAUB TNA400 est équipé quant à lui de la commande CNC TX8i-s V8 – toujours basée sur Mitsubishi. Le concept de commande iXpanel développé par INDEX avec les deux commandes assure un confort optimal, ouvrant la porte à une production en réseau.

Les deux tours automatiques universels sont conçus de manière classique avec une contre-pointe numérique, pilotée par le programme NC, reposant sur des guidages à billes, généreusement dimensionnés.

Afin de satisfaire les utilisateurs qui, par exemple, souhaitent effectuer encore un usinage concentrique précis de la face arrière de leurs pièces usinées sur la broche principale, les modèles INDEX B400 et TRAUB TNA400 sont disponibles en option avec une contrebroche.

**Avec une contrebroche pour l’usinage précis de la face arrière**

La broche principale entraînée par courroie est dotée d’un nez de broche A8 et d'une puissance de 24 kW. (Passage de barres 82 mm ; vitesse de rotation 4000 tr/min ; couple 520 Nm). La contrebroche, également entraînée par courroie, est dotée d’un nez de broche A6 d’un niveau inférieur. Ulrich Baumann, directeur du développement, explique : « De nombreux utilisateurs souhaitent usiner la face arrière, afin de pouvoir terminer la pièce avec grande précision sur la machine. Ils peuvent ainsi par exemple dresser la face et tourner un diamètre sur la contrebroche, qui restera parfaitement concentrique par rapport à un trou effectué sur la broche principale.» Par rapport à la broche principale, la contrebroche a été conçue pour des opérations d’usinage moins sévères en privilégiant les opérations de finition par rapport aux opérations d’ébauche. Le système d’évacuation automatique des pièces est conçu de manière à pouvoir évacuer des pièces correspondant à la taille maxi du passage en barres.

Dans la version avec contrebroche, pour des raisons techniques, les deux tours universels ont été équipés de tourelles en étoiles, ce qui est habituel pour les machines INDEX - avec logement VDI30 selon DIN 69880 et denture en W brevetée. La tourelle dispose de douze postes. La denture en W permet de positionner, en toute sécurité et rapidement, les porte-outils de la tourelle. La répétabilité de repositionnement est de l’ordre du µ.

Par ailleurs, l'interface pour les tourelles en étoile est également disponible pour les autres modèles TRAUB, par exemple pour les centres de tournage/fraisage de la série TNX.

Dans la version avec contre-pointe du TNA400, le client a depuis peu le choix : soit une tourelle en étoile, soit une tourelle disque, comme habituellement sur les machines TRAUB. La tourelle disque ne dispose pas de la denture en W mais elle présente toutefois l’avantage indéniable d’une grande rigidité lors de gros perçages.

**Des options pour davantage d’applications**

Les machines INDEX B400 et TRAUB TNA400 ne concernent pas uniquement la pièce unitaire ou les petites séries, mais permettent de produire de manière rentable également en moyenne série. Les machines peuvent être équipées d’un « package barre » permettant l’usinage de pièces avec un embarreur. Ce package en option est constitué d’un pot de serrage creux et d’un dispositif de récupération des pièces.

La machine peut également être équipée d’une lunette NC en option, à positionnement électrique et actionnement hydraulique, dont l’utilisation peut s’avérer utile pour l’usinage des arbres longs. Son positionnement est piloté par la commande CNC.

**Convivial jusque dans les détails**

Qu'il s’agisse du standard ou des variantes, les deux tours universels convainquent par leur ergonomie, permettant une conduite simple et un équipement rapide. La cartérisation est sobre. De même, la zone de travail surprend par son apparence « lisse », sans logement ni recoin, dans lesquels les copeaux pourraient se faufiler et nuire ainsi à la fiabilité du process. Un banc en fonte minérale monobloc, incliné à 45 degrés, avec ses excellentes caractéristiques d'amortissement, est à la base d’un usinage ultra-précis. Les guidages et les composants de grande taille sont directement installés sur le bâti. L’ergonomie de la machine permet d’effectuer toutes les opérations de régalement aisément.

Le système de mesure intégré avec optique ATC contribue également à la convivialité de réglage. Elle a fait ses preuves depuis de nombreuses années sur les machines TRAUB et est désormais disponible pour les modèles INDEX comme le B400.

**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)