

SEL.-NR.	MENGE	BESCHREIBUNG	EINZELPREIS -EUR-	GESAMTPREIS -EUR-
MA000665	1	CNC-Drehautomat TNL18-9		
VT437201	1	dynamic		
PL001023	1	Ausführung TNL18 Wechselbetrieb		
MA000646		Auslieferung als TNL18 Langdrehbetrieb		
BRANDS07		<p>Hinweis zur Verwendung von Kühlschmierstoffen:</p> <p>Die Verwendung einiger Kühlschmier- stoffe, in Kombination mit bestimmten Fertigungsparametern und dem zu be- arbeitenden Werkstoff, führen zu einem erhöhten Verpuffungs- und Brandrisiko.</p> <p>Die Maschine ist vorzugsweise mit Schneidöl zu betreiben. Um die dadurch entstehende Brand- und Verpuffungsgefahr zu reduzieren, empfehlen wir eine ge- eignete Brandschutzanlage. Bei der Verarbeitung von leicht ent- zündlichen Werkstoffen sind spezielle Brandschutzmaßnahmen notwendig.</p> <p>Die Brandschutzanlage entbindet den Betreiber nicht von den üblichen vor- beugenden bzw. abwehrenden Maßnahmen bei Bränden.</p>		
IN000100		<p>Im Falle kundenseitiger Beistellung von Arbeitsstoffen, Ölen oder Kühlschmier- stoffen müssen uns vor der Anlieferung dieser Stoffe deren Sicherheitsdaten- blätter und deren technische Daten- blätter vorliegen. Wir bitten Sie, die entsprechenden Unterlagen unter Angabe der Maschinen- Auftragsnummer rechtzeitig an folgende Adresse zu schicken:</p> <p>INDEX-Werke GmbH &amp; Co.KG Hahn &amp; Tessky Plochinger Strasse 92 Abteilung WUS 73730 Esslingen oder per Email: andreas.nitsch@index-werke.de</p>		
PL001210	1	<p>STEUERUNG: TX8i-s mit 64-bit Risc CNC/PLC Prozessor und über Lichtwellenleiter verbundenem Personal-Computer (PC)</p> <p>TRAUB Software-Paket bestehend aus: -Polyform (Programmierung C-Achse)</p>		

SEL.-NR.	MENGE	BESCHREIBUNG	EINZELPREIS -EUR-	GESAMTPREIS -EUR-
		-Helical (3D Interpolation Y-Achse) -Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter -Abstechstahlbruchüberwachung -Abschaltung Achse(GSP auf Block fahren) -T-ATC (Touch ATC)		
ST000100A		TX8i-s mit 64 bit Risc CNC/PLC Prozessor und über Lichtwellenleiter verbundenem Personal-Computer (PC) einschl. TFT-Flachbildschirm in Farbe sowie elektronisches Handrad.		
PL001092	1	Elektrische Anlage gemäß EN60204/VDE-Vorschriften. Betriebsspannung Maschine 400 V (380 V) 50 Hz Davon abweichende Netzdaten bitte genau angeben. (Mehrpreis auf Anfrage)		
EL000200		Die Maschine ist serienmäßig mit einem Entstörsatz für Industrienetze ausgerüstet und entspricht damit der EG-EMV-Vorschrift für elektromagnetische Verträglichkeit.		
DO000020		Die Maschine entspricht der Richtlinie 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie). Im Auftragsfall erhalten Sie für die Maschine als Bestätigung eine Konformitätsbescheinigung im Sinne dieser Richtlinie (EG-Konformitätserklärung oder Einbauerklärung). Die Konformitätsbescheinigung gilt nur für die im Auftrag aufgeführten und gelieferten Positionen.		
DO000021		Die Maschine erhält eine EG-Konformitätserklärung und ein CE-Zeichen.  Bei Änderungen des Auftragsumfangs muss diese Zusage erneut geprüft werden. Die Ausstellung der EG-Konformitätserklärung und die Anbringung des CE-Zeichens erfolgt vorbehaltlich einer abschließenden Prüfung der betriebsbereiten Maschine/Anlage durch den Hersteller.		
		<b>Farbe:</b>		
PL002381		TRAUB-Standard-Farbe: Maschinenverkleidung lichtgrau RAL7035, eisengrau RAL7011, signalschwarz RAL9004		

SEL.-NR.	MENGE	BESCHREIBUNG	EINZELPREIS -EUR-	GESAMTPREIS -EUR-
		Türband rubinrot RAL3003 Schaltschrank, Unterkasten, Späneförderer und Fluid-Anlagen staubgrau RAL7037 sowie die lackierten Teile der Optionen (sofern vorhanden) Stutzen, Absaug-/Kühlanlage, Brandschutzklappe, Transportband		
DO000023		2 Benutzerdokumentationen deutsch 1 x in Papierform, 1 x CD Parameterdaten auf CD. Die Lieferung der CD erfolgt innerhalb von 4 Wochen nach der Inbetriebnahme		
PL100212		Bildschirmtext Einschaltzustand Sprache Deutsch als Auslieferungszustand		
PL001011	1	Hauptspindel mit Riemenantrieb, einschl. Hohlspannsystem, C-Achse; max.Durchlaß LW 20 mm; - Hub max. 205 mm (Langdrehversion) - Hub max. 80 mm (Kurzdrehversion) - Drehzahl max. 10.500 l/min - Leistung 40% ED 3,7 kW - Drehmoment 40% ED 23,5 Nm		
PL001014	1	Gegenspindel mit Riemenantrieb, einschl.Hohlspannzylinder; max. Durchlass LW 20 mm; X-Z-C-Achse; Spüleinrichtung - Drehzahl max. 10.500 l/min; - Leistung 40% ED 3,7 kW - Drehmoment 40% ED 23,5 Nm		
PL001019	1	Werkzeugträger oben, X/Y/Z/H-Achse; 8 Werkzeugaufnahmen mit Kompaktschaft 45mm; Gesamtantrieb für angetriebene Werkzeuge. Leistung 40% ED 2 kW ; Drehzahl max. 12.000 l/min		
PL001020	1	Werkzeugträger unten, X/Y/Z/H-Achse; 8 Werkzeugaufnahmen mit Kompaktschaft 45mm; Gesamtantrieb für angetriebene Werkzeuge. Leistung 40% ED 2 kW ; Drehzahl max. 12.000 l/min		
IN000021		Bearbeitung erfolgt mit Kühlschmierstoff Schneidöl nach TRAUB-Spezifikation		
PL001058	1	Vorbereitung innere Kühlschmierstoffver- sorgung 20 bar/20-80 bar auf Werkzeug-		

SEL.-NR.	MENGE	BESCHREIBUNG	EINZELPREIS -EUR-	GESAMTPREIS -EUR-
		revolver oben/unten		
PL100298	1	Kühlschmierstoffanlage ECO-Fluid: 3 bar Standardspülpumpe, 8 bar und 20-80 bar Pumpe frequenzgeregelt im 600 Liter Zusatzbehälter eingebaut.		
PL001044	1	Späneförderer Scharnierband mit Eingreifschutz, Abwurfhöhe LW 1000 mm ; incl. Hebepumpe mit 80 L/min, einem Gesamtvolumen von ca. 150 L und Siebkorb. ( 50/60Hz ), in Verbindung mit einem separaten Kühlschmierstoffbehälter.		
		Die Art des Späneförderers richtet sich nach dem Fördergut. Der Späne-Scharnierbandförderer wird in der Regel für Langspanenden Werkstoff ab ca. 50 mm Spanlänge, für Wollspäne und Späneknäuel verwendet. Der Späne-Kratzerförderer ist für Messing und Guss zwingend notwendig, aber auch für kurzspanenden Stahl oder kurzspaniges Aluminium gut geeignet. Bei Bearbeitung von kurzspanigen Eisen- und Nichteisenmetallen (z.B. CuZn39Pb3, 9MnPbTe28,..) oder Gusswerkstoffen empfehlen wir den Einsatz einer Kühlschmierstoff- Reinigungsanlage. Das Fabrikat des Späneförderers wird vom Maschinenhersteller bestimmt.		
GRUNDMA	1	Grundmaschine		
PL001106	1	Wechselteile an Hauptspindel mit Zwangsöffnung für Spannzange (F25 Nr.76/64) bei Riemen­spindel nach TRAUB-Spezifikation 981824; max. Durchlass 20 mm		
PL001028	1	Aufnahme TNL18 für angetriebene Führungsbuchse, einstellbar, Typ T 223 nach TRAUB-Spezifikation 900151, einschl. Kupplung; max. Durchlass 20 mm,		
PL001026	1	Ansteuerung TNL18 pneumatisch, für angetriebene und programmierbare Führungsbuchse (in Verbindung mit PL001027)		
PL002391	1	Wechselteile an Gegenspindel mit		

SEL.-NR.	MENGE	BESCHREIBUNG	EINZELPREIS -EUR-	GESAMTPREIS -EUR-
		Zwangsöffnung für Spannzange (F25 Nr.76/64) nach TRAUB-Spezifikation 981824; max.Durchlass 20mm		
PL001190	1	Linearmesssystem X-Achse Revolver oben/ unten		
PL001117	1	Linearmesssystem X4-Achse Gegenspindel		
PL001033	1	Werkstückabführeinrichtung durch die Gegenspindel (RSP), mit Spülung, einschl. Reduzierhülsen feststehend LW 19/15/11/7 mm, sowie Teile- förderer zum Teilebehälter außerhalb der Maschine. Teileentsorgung außerhalb der Maschine kundenseitig. Teilelänge min. 150 mm, max. 700 mm, D max. 18 mm. Abhängig hierbei ist auch die Form des Werkstückes.		
PL001976	1	Spannrichtungsumkehr- und Gegen Spann- druckeinrichtung für Haupt- und Gegen- spindel, wahlweise für Druck- bzw. Zugspannung; Spanndruckeinstellung des Spannfutters für Drücke kleiner 8 bar. Dies ermöglicht den Einsatz von Druck- als auch Zugspannmitteln und das Spannen von empfindlichen Teilen. Die Spann- richtungsumkehr wird über ein Handventil geschaltet, die Gegenspanneinrichtung über M-Funktion.		
PL002823	1	Buchse vorbearbeitet für Spannzange F25 Nr.76-64 bei Riemenspindel (Rohling ohne Bohrung)		
PL001034	1	Werkstückabführeinrichtung nach vorne auf Teileförderband. Teileentsorgung außerhalb der Maschine kundenseitig.		
PL001060	1	Vorbereitungsteile für hydraulische Ölzuführung am unteren Werkzeugträger an Station 1. (erforderlich für hydr. Werkstückgreifer W7040021)		
W7040021	1	Greifer Schaft: Kompaktschaft 45 Ausrichtung: gerade Aufnahme: - Kühlung: - 180° wendbar: nein X / Y / Z: 102 / - / - mm		

SEL.-NR.	MENGE	BESCHREIBUNG	EINZELPREIS -EUR-	GESAMTPREIS -EUR-
		Hinweis: Speziell für TRAUB TNL18-9 und TNL32-9! Nur in Verbindung mit Werkstückabführeinheit und einer hydraulischen Zusatzeinheit!		
PL002377	1	Satz Greiferbacken aus POM D 5 mm - D 25 mm		
PL002378	1	Satz Greiferbacken aus POM D 1 mm - D 6 mm		
PL003436	1	Vorbereitung IEMCA Elite 220 TNL18 RSP		
PL001663	1	Anbauteile EL TNL18 ECO-fluid		
PL002334	1	Vorbereitungsteile 20-80/120 bar an Werkzeugrevolver oben (Stat.1+7)		
PL002599	1	Anbauteile Kühlschmierstoffversorgung 20-80/120 bar auf Werkzeugrevolver unten (Station 7)		
PL100108	1	Kühlschmierstoff-Pumpeneinheit 120 bar; 20 l; 4kW; 50/60 Hz mit Feinstfilter ca. 25.Mikron in Verbindung mit Kompaktbandfilter (Pumpenplatz 4)		
PL100117	1	Eintauchkühler 4,5 kW luftgekühlt für Öl und Emulsion geeignet (Fabr. Deltatherm)		
PL002364	1	Papierbandfilter Fabr. Resy; Filterfeinheit 50 µm Durchlaufleistung: ca. 100l/min bei Emulsion; ca. 70l/min bei Schneidöl. Bandvorschub an Steuerung werkstückspezifisch einstellbar. Aufgebaut auf dem separaten Kühlschmierstoffbehälter. Bei Schneidöl max. Viskosität von ISO VG 15. In Verbindung mit ECO-Fluid.		
PL002368	1	Kühlschmierstoffnebelabsaug- und Filter- anlage; mechanischer/elektrostatischer Abscheider aufgebaut auf der KSS-Einheit Luftleistung ca. 1500 m³/h. 50Hz Abgabe der gereinigten Luft als Umluft. Elektrisch mit Steckverbindung an der Maschinenversorgung angeschlossen. (in Verbindung mit ECO-Fluid)		

SEL.-NR.	MENGE	BESCHREIBUNG	EINZELPREIS -EUR-	GESAMTPREIS -EUR-
PL001065	1	Handspüleinheit für den Arbeitsraum		
PL001071	1	Automatische CO <sup>2</sup> -Löscheinrichtung für schnelle Ölbrandlöschung, mit eigener CE-Konformität. (50Hz)		
PL001155	1	TRAUB Werkzeugüberwachung TX8i-s, hochsensible Verschleiß- und Bruchkontrolle durch permanente Überwachung der Achsmotoren, zeitgleiche Überwachung an allen Werkzeugträgern, automatische Generierung der Grenzkurven und Darstellung am Display, für max. 4 Teilsysteme		
PL001132	1	Elektronisches Getriebe inkl. Lagebezug zum Mehrkantdrehen, Gewinde- und Zahnradfräsen am Revolver oben und unten. (Bei Lagebezug müssen Schneidenzahl, Mehrkantflächen und Halterübersetzung abgestimmt sein)		
PL001203	1	TRAUB WinFlexIPS Plus integriert  Grafisch-objektorientiertes Dialogprogrammiersystem mit Bediener-führung zur komfortablen Programmierung wahlweise im NC-Satzformat, in übersichtlicher Ablaufplanung mit vordefinierten Bearbeitungs-funktionen (Dialogmakros), grafisch-interaktiv im TRAUB-Geometrieprozessor oder grafisch-objektorientiert direkt innerhalb des grafisch-dynamisch dargestellten Simulationsmodells (parallele Vorwärts-Rückwärtssimulation) Im Standardumfang sind Bearbeitungsfunktionen (Dialogmakros) enthalten. Diese können mit einem integrierten Dialogmakroeditor vom Kunden auf seine speziellen Anforderungen bezüglich Eingabedialog und Programmablauf angepasst werden. Komfortable und schnelle Spannmittel-und Werkzeugträgerbestückung durch Verwendung von vordefinierten Werkzeugen und Werkzeughaltern aus umfangreichem Werkzeug-und Spannmittelvorrat für die 2D/3D-Simulation und 3D-		