

MASCHINENBERICHT

INDEX MS52C

CNC-Mehrspindel-Drehautomat mit Stangenlademagazin



INDEX MS52C, Maschinenummer 160039, Baujahr 2004.

Hersteller INDEX-Werke GmbH & Co. KG

Modell / Baureihe MS52C

Maschinenummer 160039

Baujahr 2004

Berichtsstand 02.09.2026

1. Kurzbewertung

Die dokumentierte Maschine ist ein CNC-gesteuerter, sechsspindliger Mehrspindel-Drehautomat INDEX MS52C mit 52-mm Stangendurchmesser, Siemens-SINUMERIK-A40D-Steuerung, Stangenlademagazin, Kühlmittel-/Späneaggregat und integrierter CO₂-Löschanlage.

Identität eindeutig belegt: INDEX MS52C, Maschinenummer und Schaltplannummer 160039, Baujahr 2004.

- Konfiguration laut Nutzerangabe: 6 Spindeln, 2 angetriebene Werkzeugstationen und 2 angetriebene Hinterbohrstation.
- Betriebsdaten: 122.625:32 h Einschaltzeit, 106.466:44 h Hydraulikzeit und 76.153:19 h Laufzeit.
- Sichtbare Peripherie: IEMCA-Stangenlademagazin (Kurzlander 1,5 Meter), KNOLL-Aggregat Typ KTS 32-64 und Kraft & Bauer CO₂-Löschanlage FB 704.
- Kühlmittelpumpen 18 Bar und 40 Bar.

2. Maschinenidentifikation

Merkmal	Feststellung
Maschinenart	CNC-Mehrspindel-Drehautomat / Mehrspindel-Stangenautomat
Hersteller	INDEX-Werke GmbH & Co. KG, Esslingen, Deutschland
Maschinenbaureihe	MS52C
Maschinenummer	160039
Schaltplannummer	160039
Baujahr	2004
CE-Kennzeichnung	Am Typenschild vorhanden
Steuerung	Siemens SINUMERIK; Bedienoberfläche INDEX C200/Siemens-840D-Basis
NC-Einheiten	Doppel NCU (1 und NCU 2) auf den Steuerungsfotos sichtbar

3. Elektrische Anschlussdaten

Parameter	Wert laut Typenschild
Nennspannung	400 V AC
Nennstrom	211 A
Nennleistung / Anschlussleistung	124 kW
Phasen	3
Frequenz	50 Hz
Steuerspannung	24 V DC

Die Anschlussdaten sind vor dem elektrischen Anschluss mit Schaltplan, Vorsicherung, Netzform und örtlichen Vorschriften abzugleichen.

4. Bearbeitung und Ausstattung

Merkmal	Spezifikation / Feststellung
Arbeitsspindeln	6, unabhängig; sechs Positionen in der Prozessanzeige sichtbar
Stangendurchlass / Kapazitätsklasse	52 mm (modelltypischer Referenzwert)
Max. Spindeldrehzahl	5.000 min ⁻¹ (modelltypischer Referenzwert)
Werkzeugträger	Bis zu 12 bei der Baureihe; tatsächliche Belegung gemäß Fotos/Abnahme prüfen
Angetriebene Werkzeugstationen	2 laut Nutzerangabe; Arbeitsraumaufnahmen zeigen angetriebene Bearbeitungseinheiten
Angetriebene Motoren/Einheiten	2 laut Nutzerangabe; genaue Achs-/Stationszuordnung ist anhand Maschinendokumentation zu bestätigen
Bearbeitungsachsen	Mehrere NC-gesteuerte X-/Z-Achsen; Werkzeugkorrektur- und Achsdiagnoseanzeigen dokumentiert
Rückseitenbearbeitung	Baureihenabhängig mit Synchronspindel(n) möglich; konkrete Ausstattung dieser Maschine vor Ort prüfen
Aktuelles NC-Programm	ADV38010 / MP11.MPF auf den Bildschirmen sichtbar

5. Modellreferenzdaten – nicht konfigurationsbestätigt

Die folgenden Werte stammen aus aktuellen Herstellerunterlagen der Baureihe INDEX MS52-6. Sie dienen der technischen Einordnung. Wegen Baujahr und individueller Konfiguration dürfen sie nicht ohne Abgleich mit den Originalunterlagen als garantierte Daten dieser konkreten Maschine verwendet werden.

Referenzmerkmal	Herstellerangabe zur Baureihe
Max. Stangendurchmesser	52 mm
Max. Drehzahl Arbeitsspindeln	5.000 min ⁻¹
Leistung Arbeitsspindeln	20 / 30 kW bei 100 % / 25 %
Drehmoment Arbeitsspindeln	88 / 130 Nm bei 100 % / 25 %
Werkzeugträger	max. 12
Schlittenwege	X 100 mm; Y 56 mm; Z 180 mm
Referenz-Abmessungen L × B × H	4.030 × 2.232 × 3.129 mm, ohne Lademagazin

Referenzmerkmal	Herstellerangabe zur Baureihe
Referenzgewicht	ca. 12.000 kg in maximaler aktueller Konfiguration

6. Betriebsstunden und Steuerungsstatus

Anzeige	Abgelesener Wert / Einordnung
Einschaltzeit (switching on time)	122.625 h 32 min
Hydraulik eingeschaltet	106.466 h 44 min
Laufzeit (run time)	76.153 h 19 min
Statuszeile	„normal operation“ und „Program aborted“
Betriebsart auf Fotos	JOG bzw. AUTO, abhängig von Aufnahme
Produktionsstunden	Die Anzeige weist „run time“ aus; separate reine Produktions-/Schnittzeit ist nicht belegt

7. Peripherie und Sicherheit

7.1 Stangenlademagazin

An der Anlage ist ein Stangenlademagazin/Kurzlader installiert (1,5 Meter). Auf den Fotos ist die Kennzeichnung IEMCA sichtbar.

7.2 Kühlmittel- und Spänesystem

Merkmal	Feststellung
Hersteller	KNOLL Maschinenbau GmbH, Bad Saulgau
Typ	KTS 32-64
Seriennummer	227463 (Ablesung vom Foto; vor Ort bestätigen)
Auftragsnummer	2004/1708 (Ablesung vom Foto; vor Ort bestätigen)
Weitere Komponenten	Pumpen-/Filtereinheit und Späne-/Kühlmittelführung sichtbar

7.3 Feuerlöschanlage

Merkmal	Feststellung
Hersteller	Kraft & Bauer Brandschutzsysteme GmbH
Löschmittel	CO ₂

Merkmal	Feststellung
Löschanlagensteuerung	FB 704
Norm-/Hinweisangaben	EN 13478 / DIN 14497 / BGR 134; Brandklasse B
Funktionsbereich	0 °C bis 50 °C
Prüfung	Prüfplaketten sichtbar

Vor der Wiederinbetriebnahme der Maschine sollte die Löschanlage fachgerecht geprüft und in Betrieb genommen werden.

8. Sichtzustand und dokumentierte Hinweise

Prüfbereich	Feststellung / Empfehlung
Maschinengehäuse	Gebrauchter, altersgemäßer Zustand; Lack-/Gebrauchsspuren sichtbar.
Bedienung/Steuerung	Display und Tasten vorhanden; Steuerung aktiv.
Antriebsdaten	Slots 16/17 werden als „Active = no“ angezeigt; kann konfigurationsbedingt sein und ist mit Achsliste zu klären.
Löschanlage	Vorhanden; Wartungsstand, Füllgewicht, Batterien/Akkus und Freigabe dokumentieren.
Dokumentation	CE-Typenschild vorhanden; vollständige Betriebsanleitung, Schaltpläne, Parameterarchive und Wartungsnachweise nicht fotografisch belegt.

9. Schlussfolgerung

Die INDEX MS52C ist als leistungsfähiger CNC-Mehrspindelautomat mit umfangreicher Peripherie dokumentiert. Identität, elektrische Anschlusswerte und Betriebszeiten sind anhand der Fotos gut nachvollziehbar.

10. Fotodokumentation – sämtliche bereitgestellten Bilder

Die folgenden 26 Bilder sind vollständig und in thematischer Reihenfolge aufgenommen. Bildunterschriften beschreiben den sichtbaren Inhalt; sie ersetzen keine technische Prüfung.

Bild 01



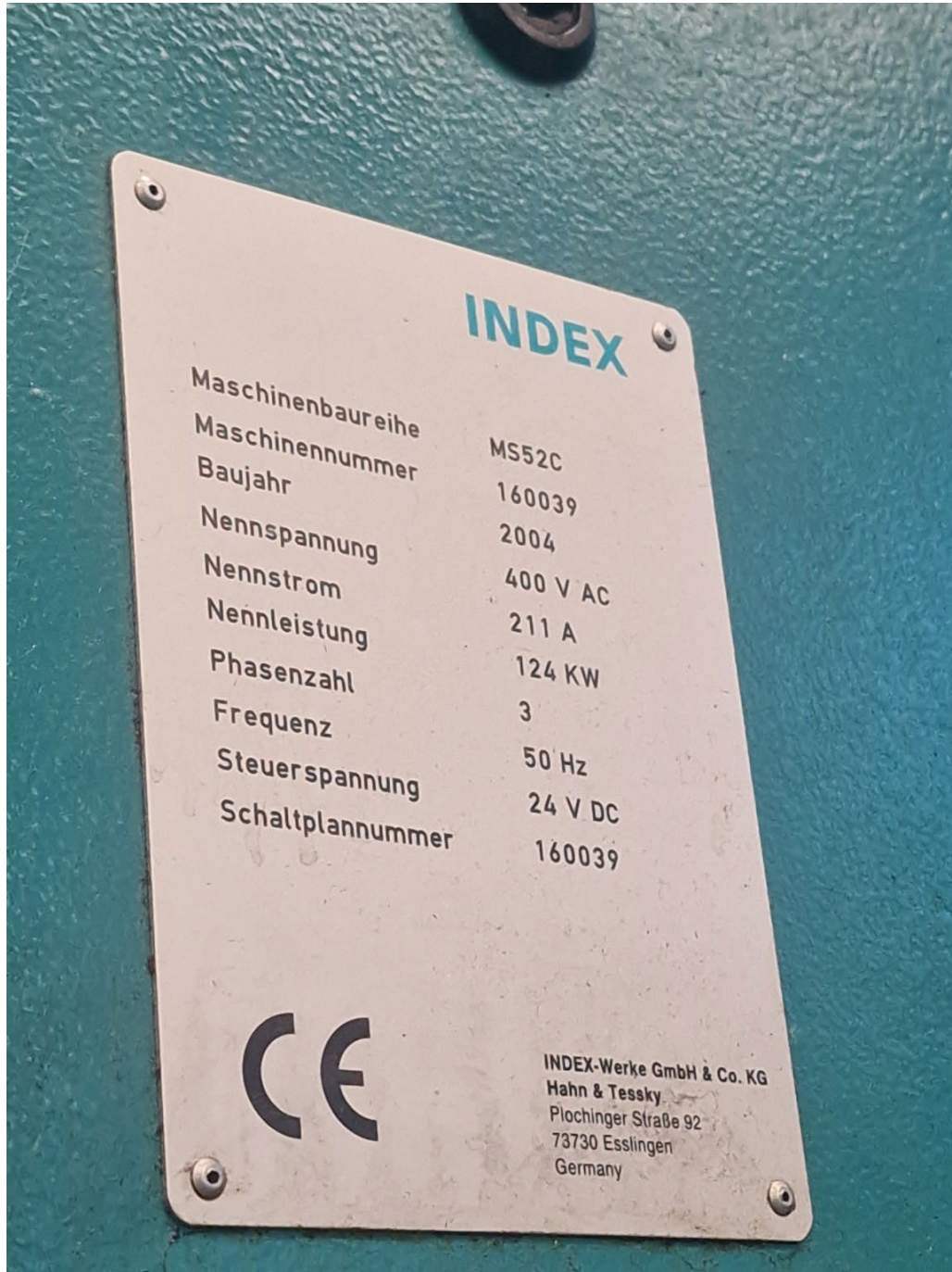
Gesamtansicht der INDEX MS52C mit angeschlossenem Stangenlademagazin.

Bild 02



Frontansicht mit gut sichtbarer Maschinenbezeichnung INDEX MS52.

Bild 03



Typenschild der Hauptmaschine: MS52C, Maschinennummer 160039, Baujahr 2004.

Bild 04



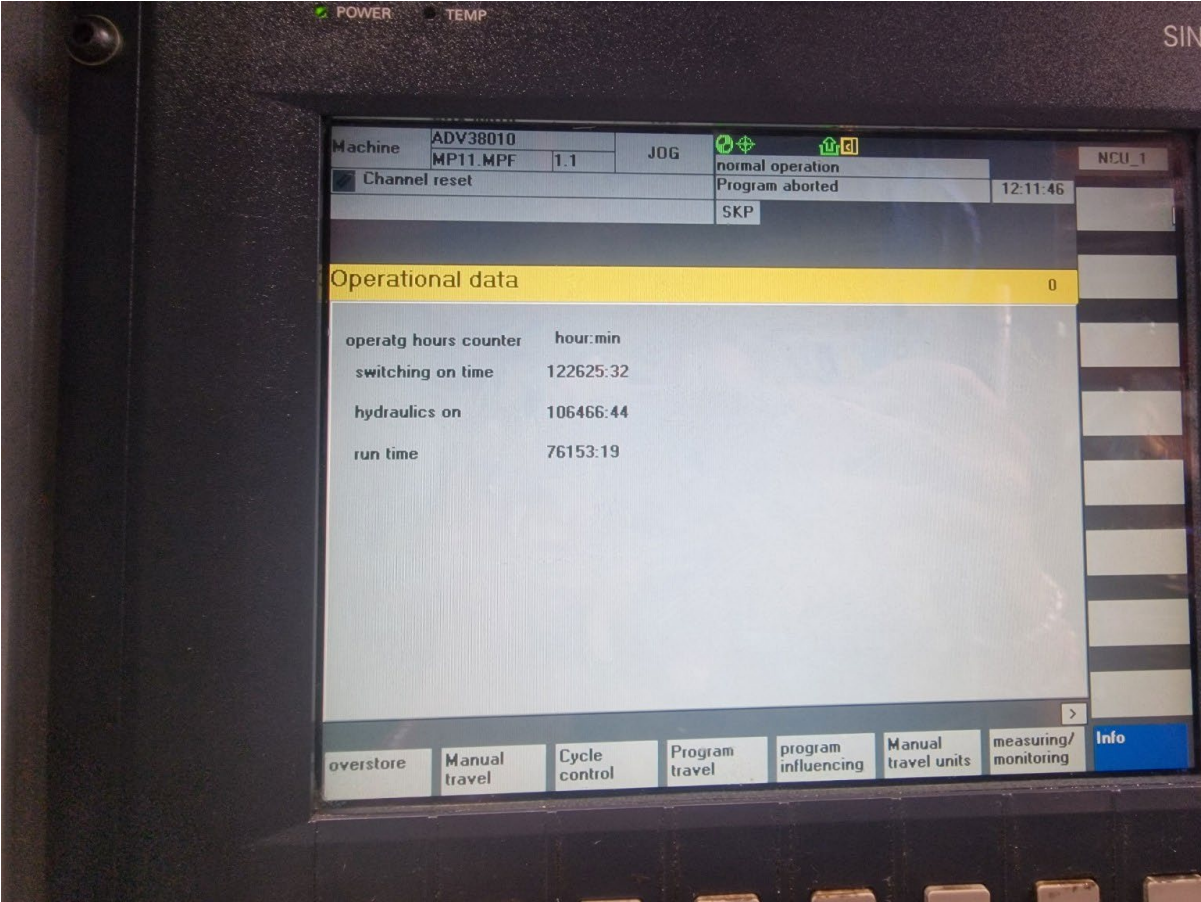
Geöffneter Maschinenbereich / elektrische und pneumatische Komponenten.

Bild 05



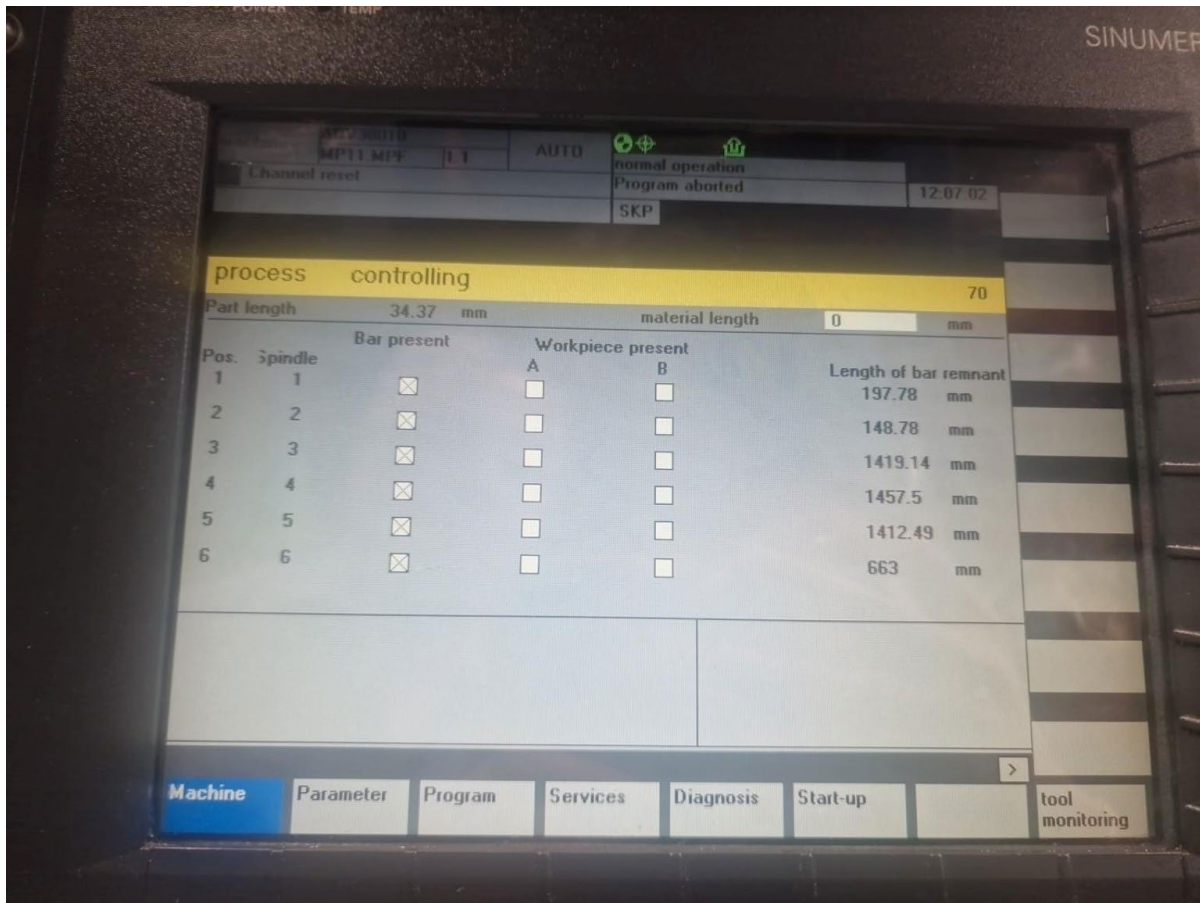
Bedienpult mit Siemens SINUMERIK-Steuerung.

Bild 06



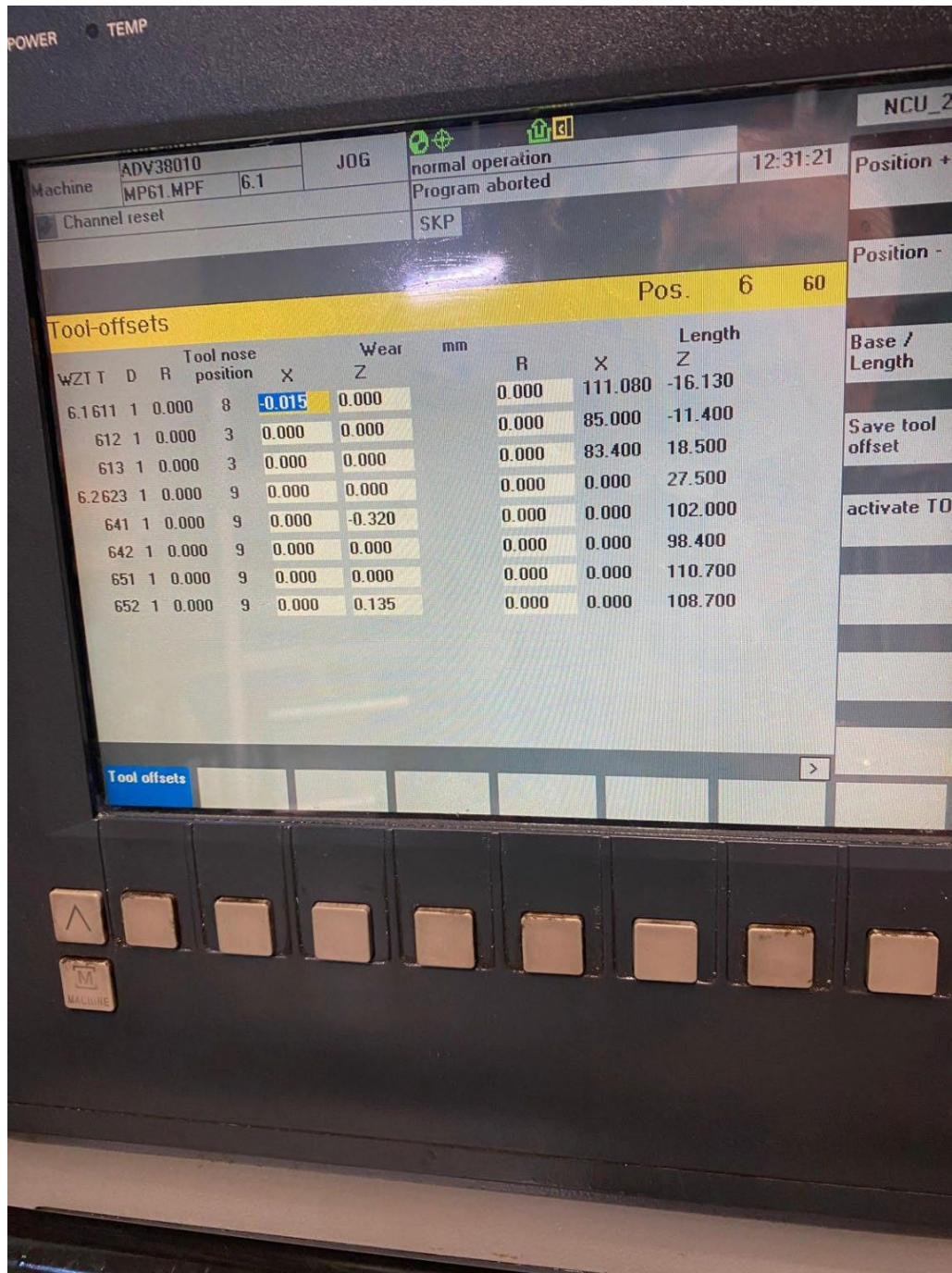
Betriebsdatenanzeige mit Einschalt-, Hydraulik- und Laufzeit.

Bild 07



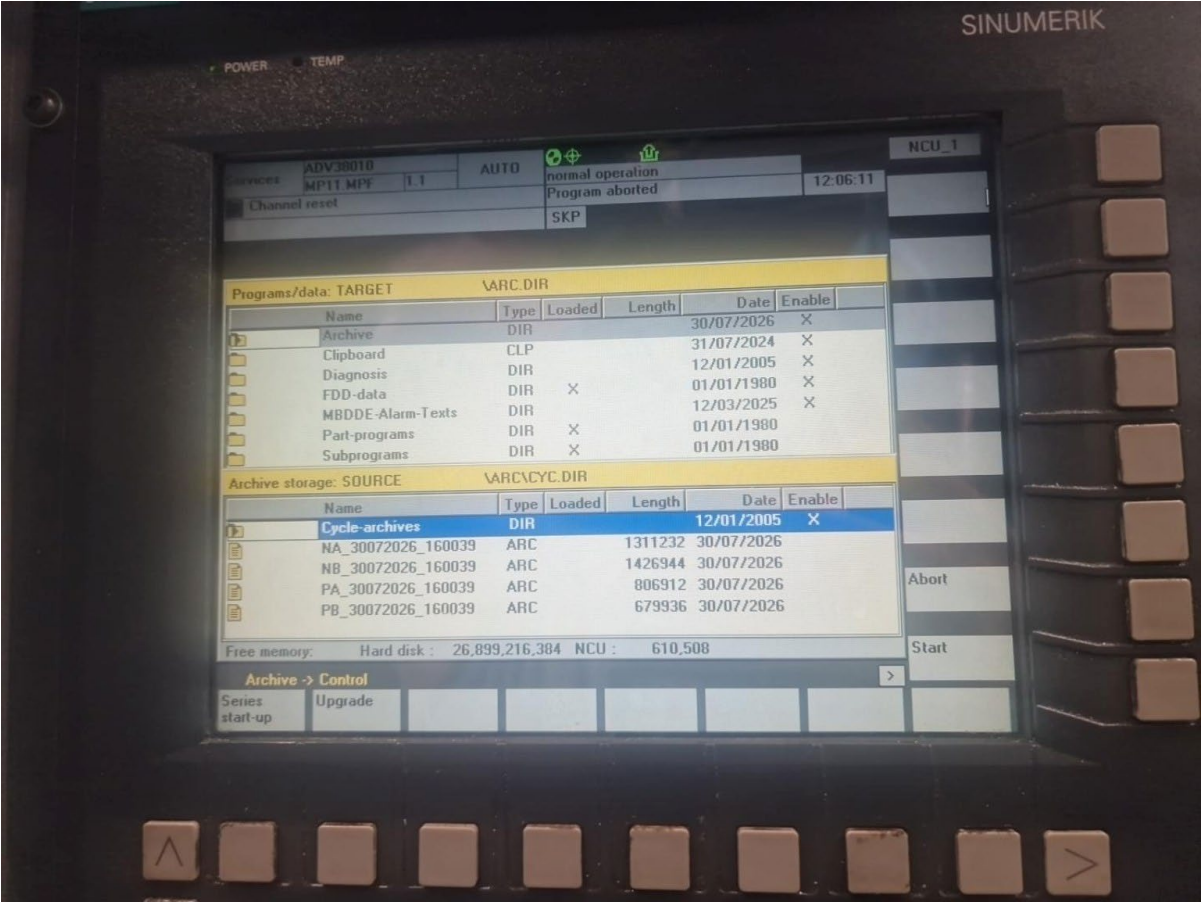
Prozessüberwachung: sechs Spindelpositionen und Stangenrestlängen.

Bild 08



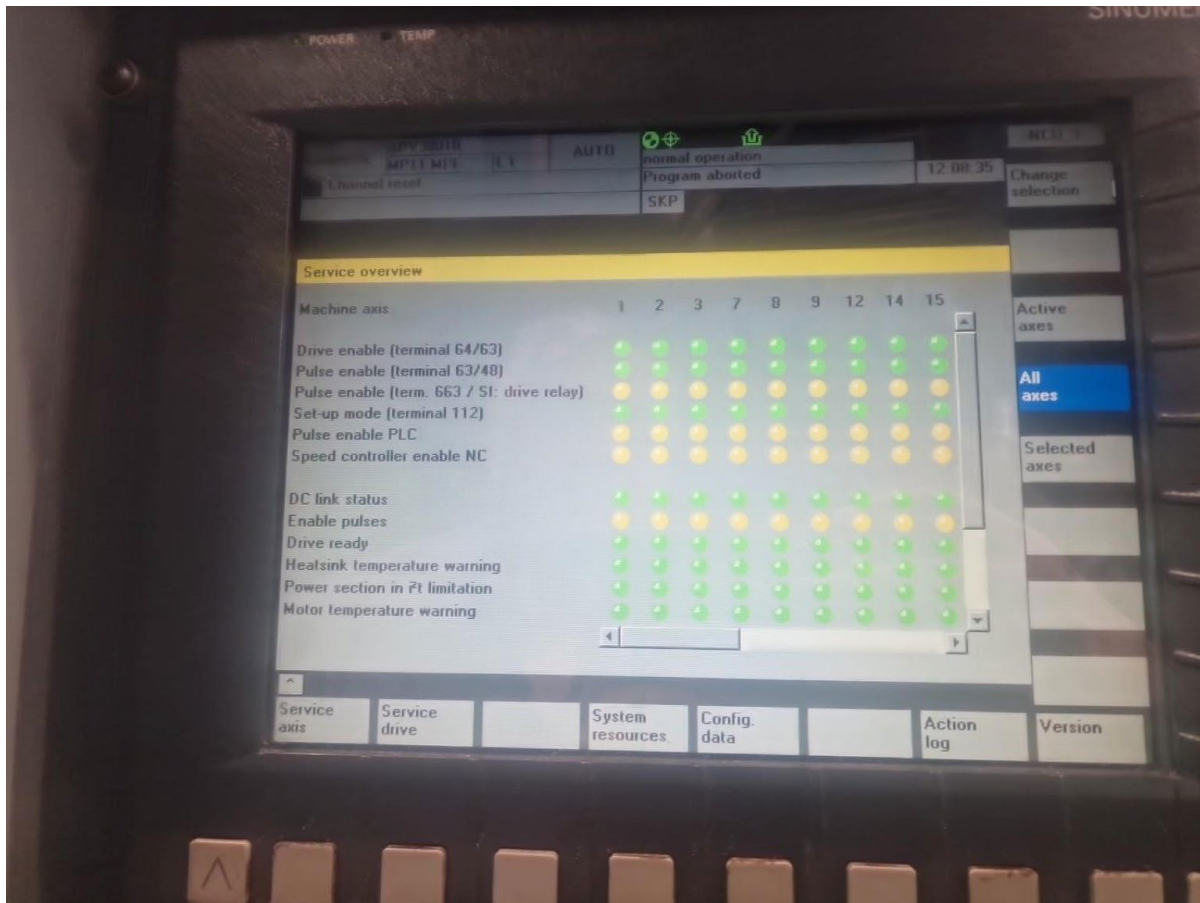
Werkzeugkorrekturen an Position 6 (NCU 2).

Bild 09



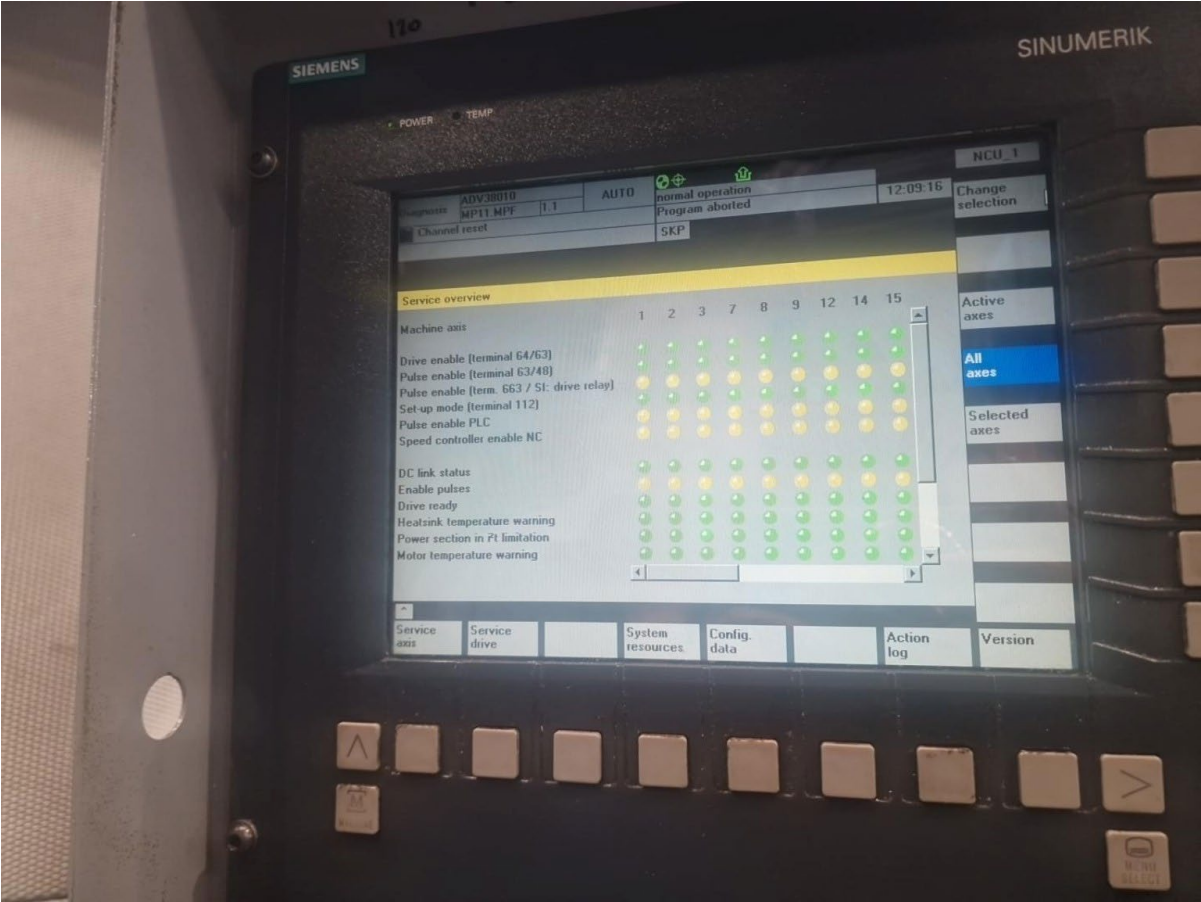
Archiv-/Datensicherungsansicht der Steuerung.

Bild 10



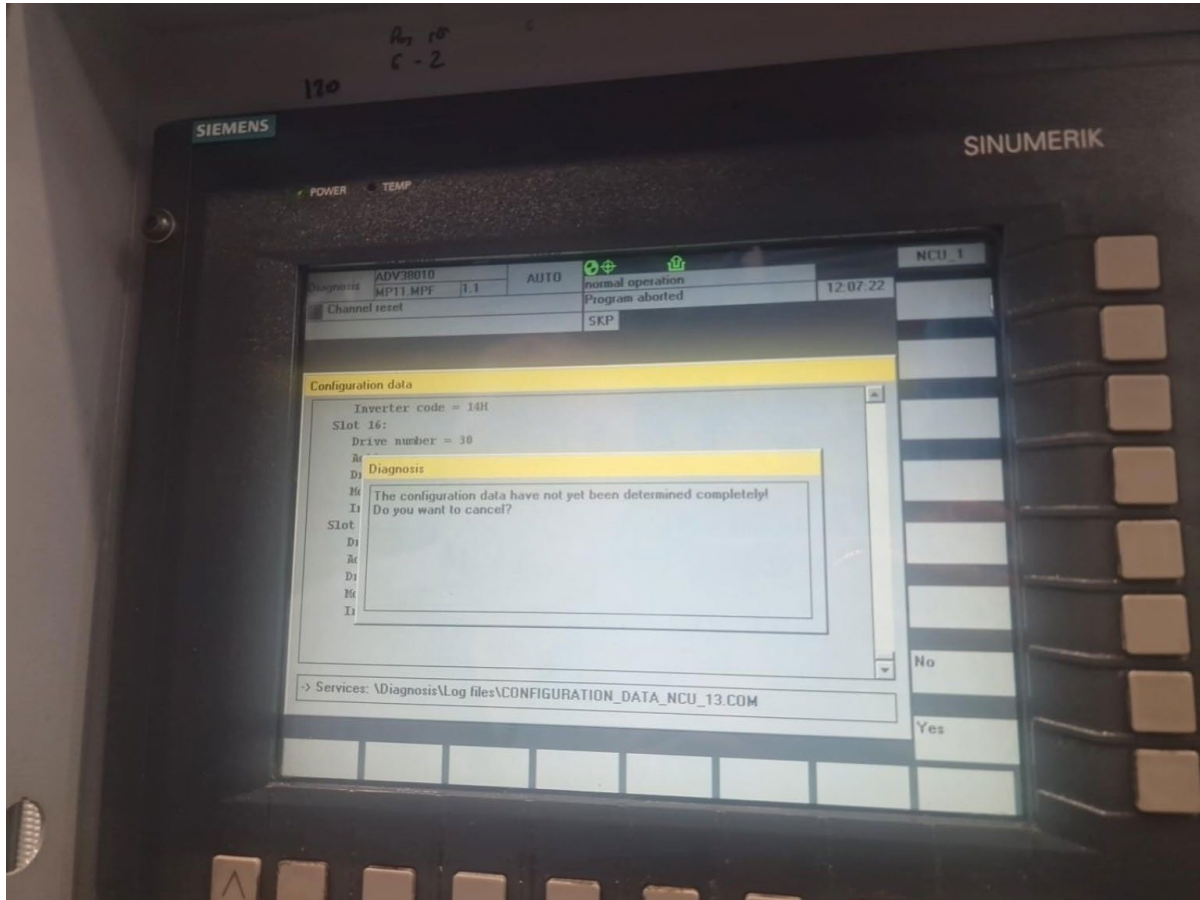
Serviceübersicht der Achsantriebe.

Bild 11



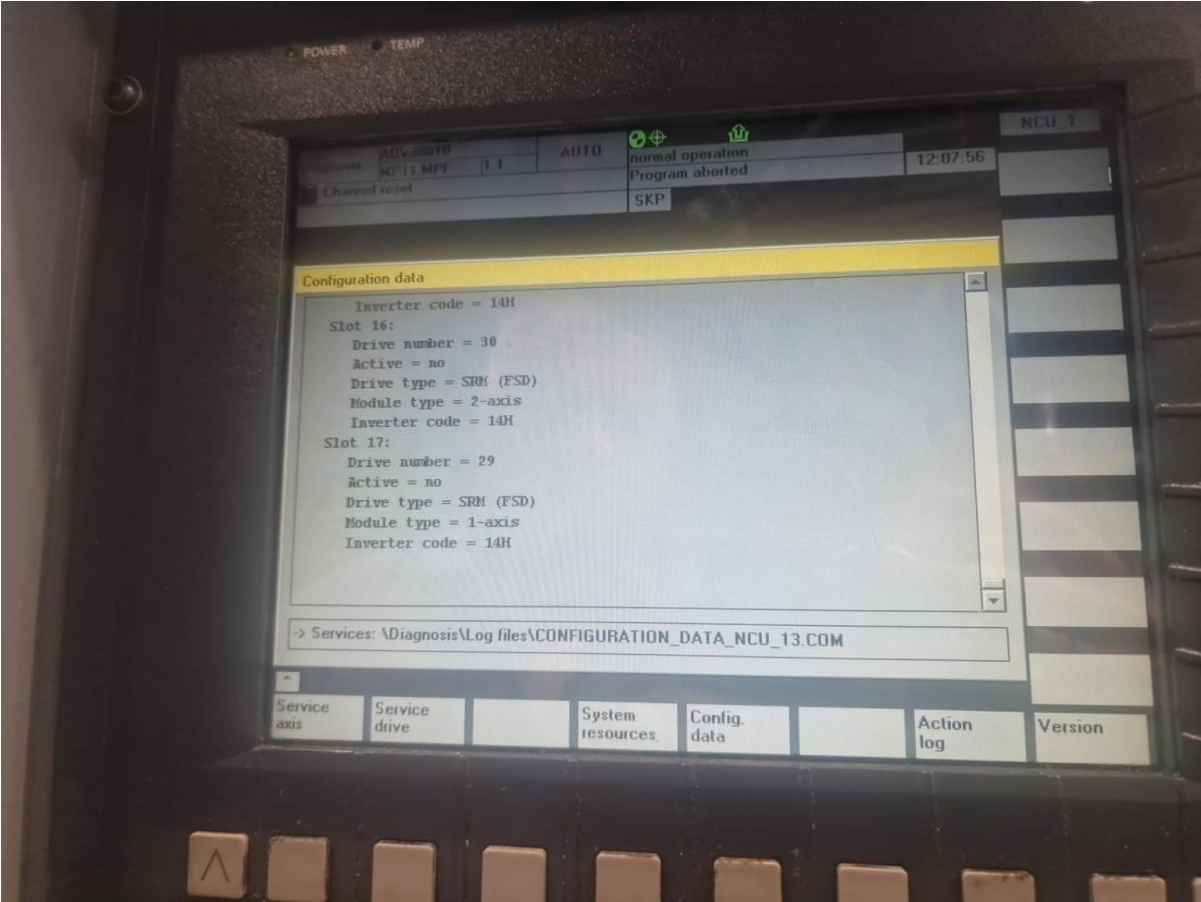
Weitere Serviceübersicht der Achsantriebe.

Bild 12



Diagnosehinweis: Konfigurationsdaten noch nicht vollständig ermittelt.

Bild 13



Konfigurationsdaten der Antriebe, unter anderem Slots 16 und 17.

Bild 14

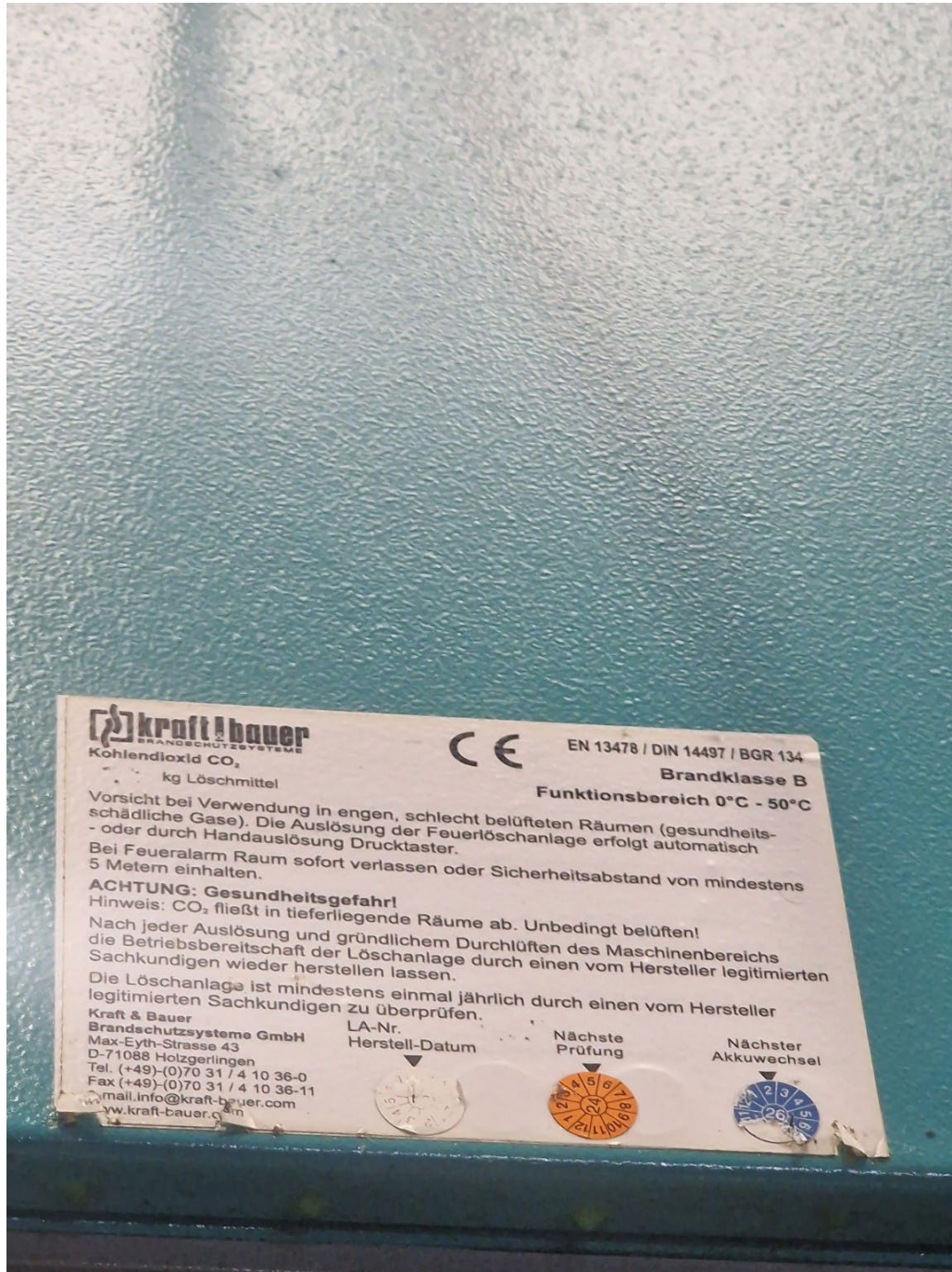
Hinweisschild der integrierten CO₂-Feuerlöschanlage.

Bild 15



Bedien- und Anzeigeeinheit der Kraft & Bauer Löschanlagensteuerung FB 704.

Bild 16



Getriebemotor / Nebenaggregat im Maschinenbereich.

Bild 17



Typenschild des KNOLL-Aggregats, Typ KTS 32-64.

Bild 18



Pumpen-/Filtereinheit des Kühlmittel- bzw. Spänesystems.

Bild 19



Stangenlademagazin und Maschinenumfeld.

Bild 20



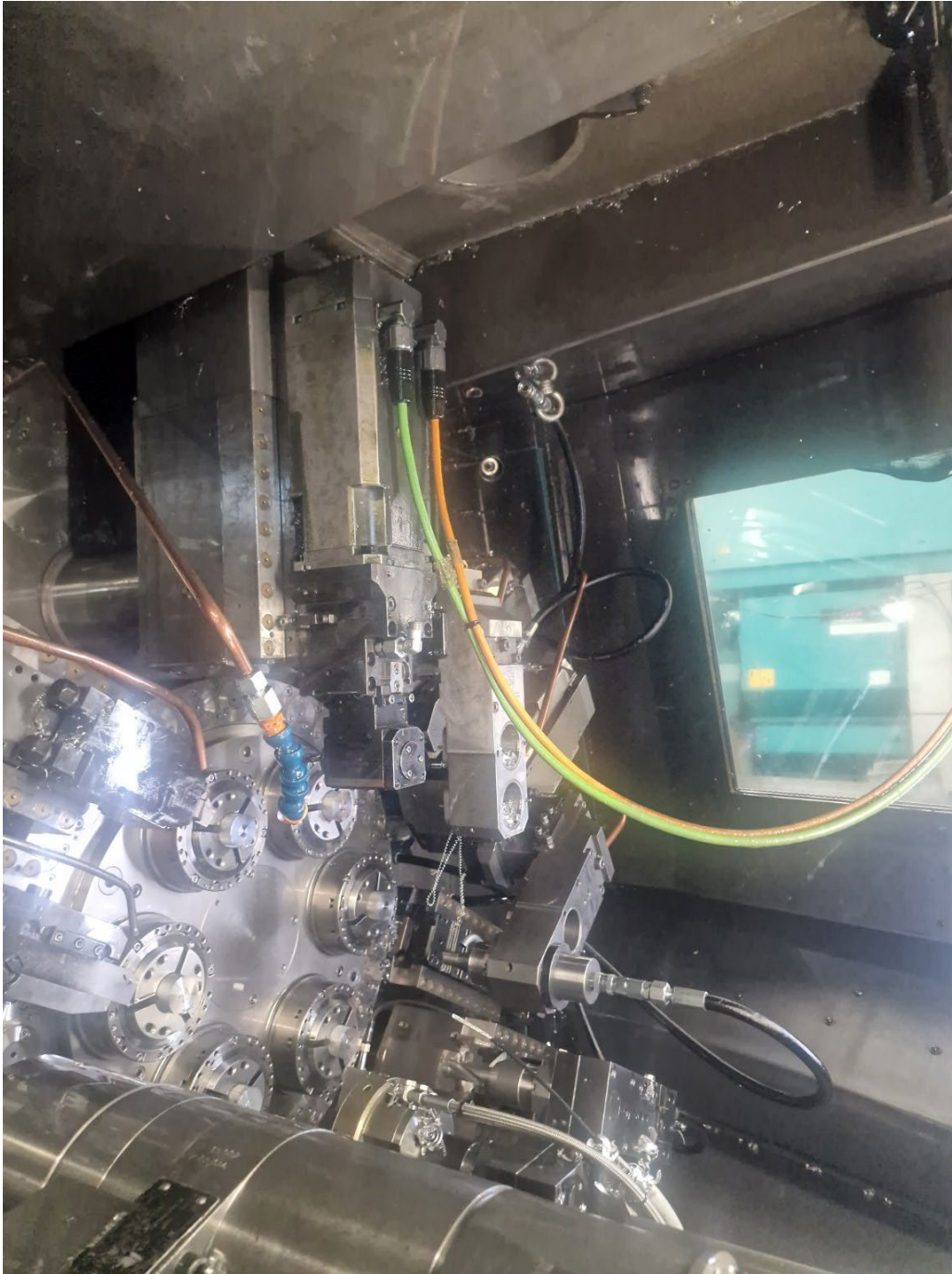
Stangenlademagazin mit sichtbarer IEMCA-Kennzeichnung.

Bild 21



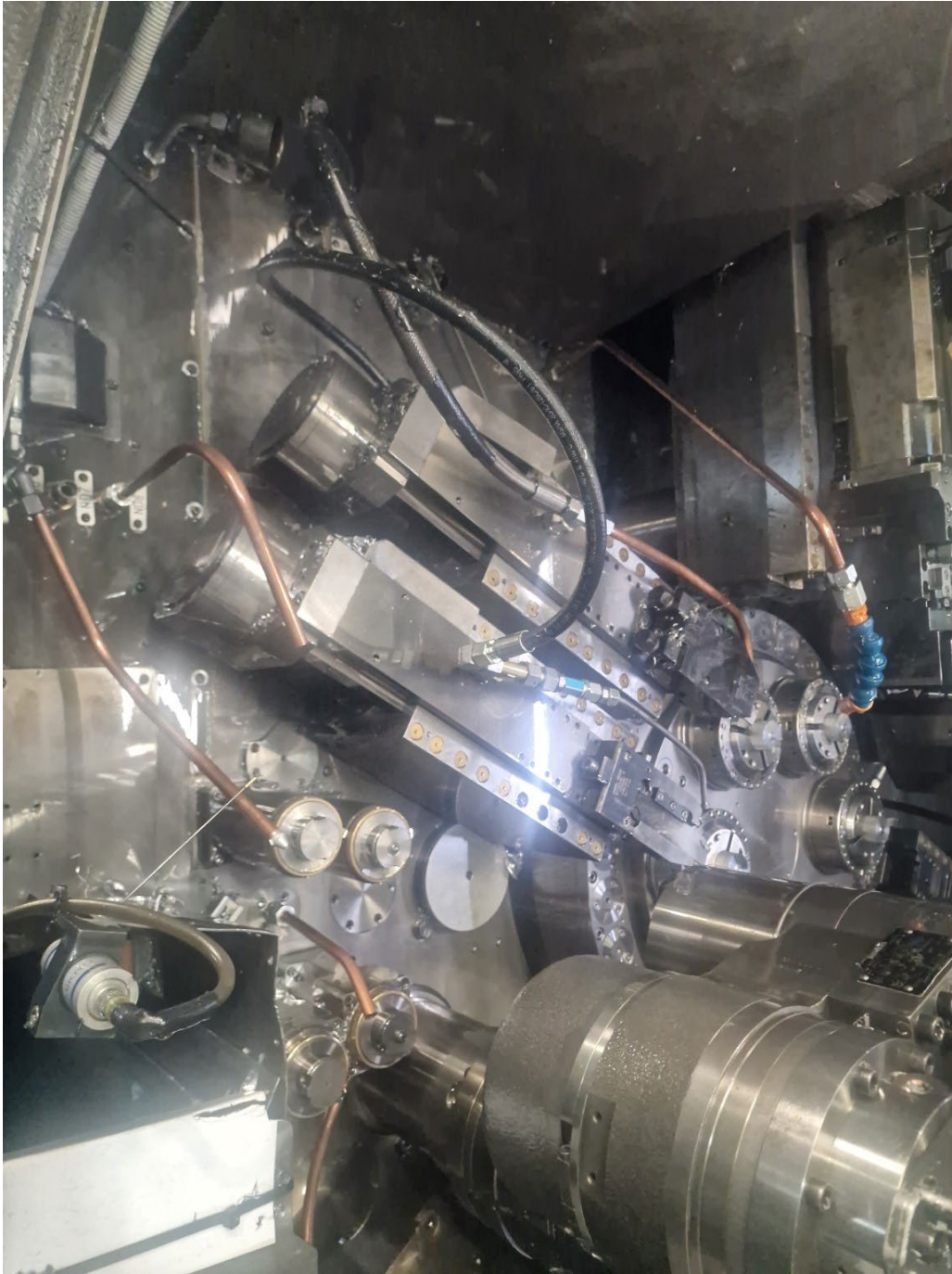
Zuführung / Ladesystem und Zugangsbereich.

Bild 22



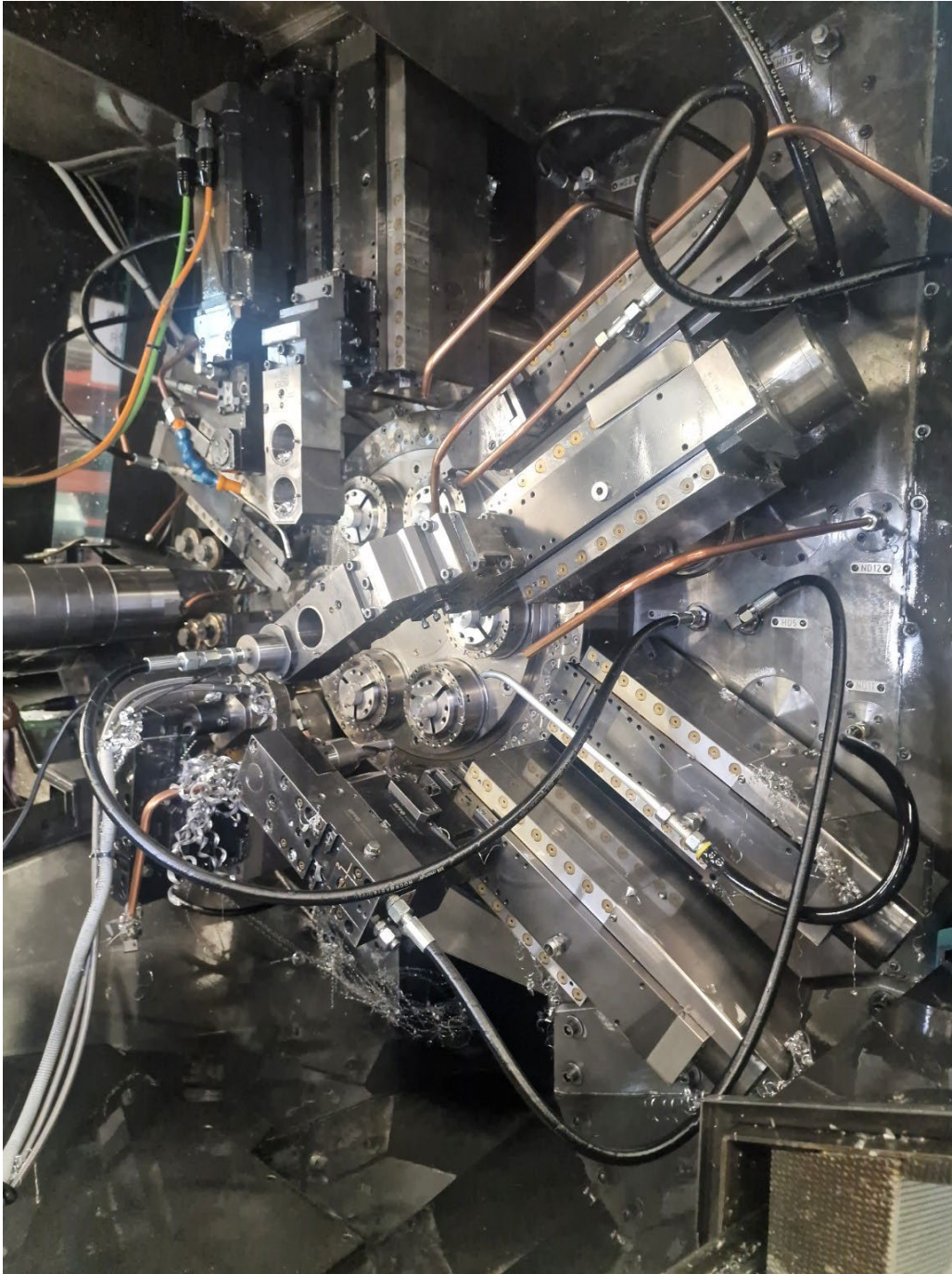
Arbeitsraum mit Spindel- und Werkzeugstationen.

Bild 23



Detailansicht des Arbeitsraums und der Bearbeitungseinheiten.

Bild 24



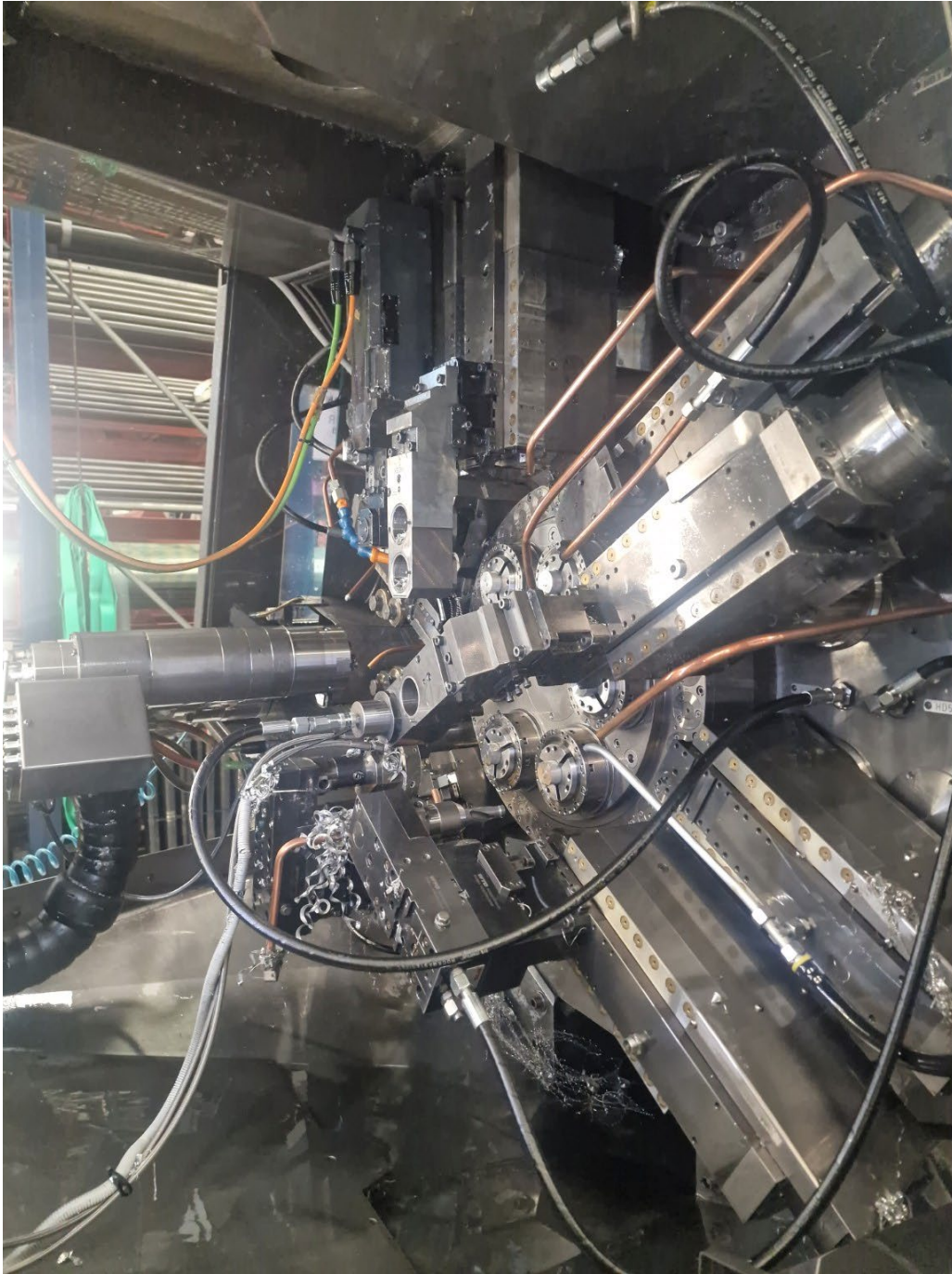
Werkzeug- und Spindelanordnung im Arbeitsraum.

Bild 25



Bearbeitungseinheit und Werkstück-/Spindelbereich.

Bild 26



Gesamtansicht der Werkzeugstationen im Arbeitsraum.

12. Quellen-, Haftungs- und Gewährleistungsausschluss

Sämtliche Angaben in diesem Bericht wurden nach bestem Wissen auf Grundlage der vorliegenden Informationen, Unterlagen und Fotografien erstellt. Sie dienen ausschließlich der allgemeinen Beschreibung der gebrauchten Maschine und stellen keine zugesicherten Eigenschaften oder Garantien dar. Irrtümer und Abweichungen bleiben vorbehalten.

Die Maschine wird in ihrem gegenwärtigen gebrauchten Zustand verkauft. Der Verkauf erfolgt – soweit gesetzlich zulässig – unter Ausschluss jeglicher Sachmängelhaftung und Gewährleistung. Der Käufer hatte Gelegenheit, die Maschine zu besichtigen und deren Zustand sowie Funktionsfähigkeit eigenverantwortlich zu prüfen.

Maßgeblich sind ausschließlich die im Kaufvertrag ausdrücklich schriftlich vereinbarten Eigenschaften. Eine technische Prüfung anhand der Maschine und der Originalunterlagen wird empfohlen. Zwischenverkauf vorbehalten.

13. Mitgelieferte Zusatzmaschine – ausschließlich als Ersatzteilträger

Zusätzlich wird eine weitere Maschine ausschließlich als Ersatzteilträger mitgeliefert. Diese Maschine ist nicht betriebsbereit beziehungsweise nicht funktionsfähig und nicht zur produktiven Nutzung vorgesehen. Sie wird ausdrücklich als Ersatzteillager unter Ausschluss jeglicher Gewährleistung und Funktionsgarantie übergeben.

Zum Ersatzteillumfang gehören insbesondere sämtliche vorhandenen Spindeln, Kabel, Steuerungskomponenten sowie Zusatzaggregate. Eine Gewähr für die Vollständigkeit, Funktionsfähigkeit oder Verwendbarkeit der einzelnen Komponenten wird nicht übernommen.

Bei der Zusatzmaschine handelt es sich um eine Futtermaschine ohne Lademagazin, jedoch mit einem Stäubli-Roboter. Auch der Roboter wird im vorhandenen Zustand und ohne Zusicherung seiner Funktionsfähigkeit mitgeliefert.

Bild 27



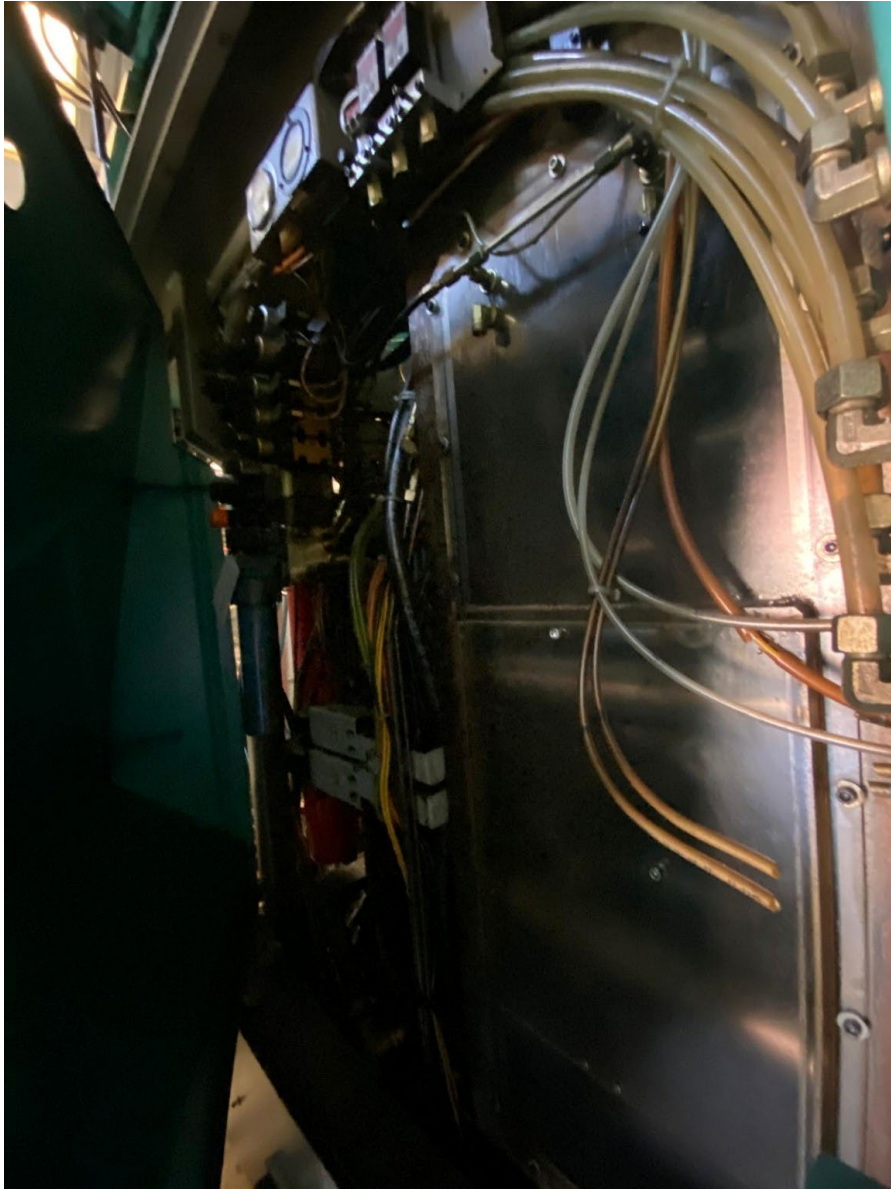
Innenansicht der mitgelieferten Zusatzmaschine: Antriebs-, Leitungs- und Komponentenbereich.

Bild 28



Typenschild der mitgelieferten Zusatzmaschine INDEX MS52C, Maschinennummer 160005, Baujahr 2003.

Bild 29



Innenansicht der mitgelieferten Zusatzmaschine mit Leitungsführung und Versorgungskomponenten.

Bild 30



Geöffneter oberer Maschinenbereich der mitgelieferten Zusatzmaschine.