



CNC - Service Ulmer GmbH

Generalüberholte CNC-Drehmaschinen
und Dreh-/ Fräszentren der Marken
INDEX und TRAUB

INDEX GU / GFG - Baureihe



**mechanisch und geometrisch generalüberholt
Steuerungsmmodernisierung**

Technische Daten
nach Generalüberholung und Steuerungsmmodernisierung

	GU 600	GFG 250	GU 800	GU 1400	GFG 450	GU 1000	GU 1500	GU 2000	GU 3000	
Steuerung:	wahlweise Siemens 840D oder FANUC 21i									
max. Drehdurchm.:	210	250		450						
max. Umlaufdurchm.:	350	540		600						
Max Futter (mm)	200	315		500						
Spitzenweite (mm)	600	-	800	1400	-	1000	1500	2000	3000	
Spindeldurchlass:	65	65		100						
Hauptspindelantrieb	Drehstrom-Direktantrieb									
Antriebsleistung (kW)	37	22 / 41		41						
Drehzahl:(1/min)	5000	4000		4000	2800					
Getriebeart:	manuell	manuell		automatisch						
Getriebestufen:	2	2		4						
max. Weg Revolver X	181	310		430						
	Z	650	500	870	1470	545	1090	1600	2010	3010
Vorschubantriebe	AC Ausführung (Digital) neue Getriebe und Absolutgeber für X- und Z Achse									
Eilganggeschw.	10 m/ min									
Anzahl der Werkz.:	12	16		16		oder 12				
Werkzeugaufnahme:	VDI 30	VDI 40		VDI 40		VDI 50				
Antriebseinrichtung:	18 Nm			27 Nm						
C-Achse (Option)	direkt	einschwenkbar		direkt						

Mechanische Grundüberholung

Mechanische Grundüberholung inkl. mechanischer Teile
Neue Teleskopabdeckungen für Revolver, Bettschlitten
neue Kraftbänder/Sicherheitsscheiben/Laufrollen
Blechverkleidungen instandsetzen
neue Kühlmittelleitungen

Geometrische Überholung

Revolver und Bettschlitten neu einschaben.
Keilleisten schaben und einstellen
Arbeitsspindel neu lagern
neuer Voll-Spannzylinder (Röhm)

Elektrik

Erneuern aller Leitungen/Kabel/Ventilstecker(LED)
Auswechseln aller End- und Positionsschalter.
neue Elektrik im Schaltschrank nach CE-Norm.
neue Meßsysteme für X/Z-Achse und Hauptspindel

Revolver und Bettschlitten

Neuer Revolverkopf, 2x8 Stat. VDI 40 / 2x6 Stat. VDI 50

Hydraulik

neue Leitungen/Druckschalter/-speicher/Ölschaugläser.
neue/überholte Druckregelventile f. Spannfüter

Kugelgewindtrieb X/Z-Achse

Neue Kugelgewindtriebe/Axiallager in X/Z-Achse

Getriebe

Getriebe überholen / neu lagern / justieren

Reitstock

Reitstockpinole neu lagern und ausrichten
Lünnettenträger überarbeiten
Umrüstung Reitstock auf NC-Servo-Achse

neue Maschinenlackierung

CNC - Service Ulmer GmbH
Maria - Merian - Str. 6
D - 73230 Kirchheim / Teck
Tel : 0 70 21 - 8 60 38 - 0
e-mail: info@cnc-ulmer.de

Internet: www.CNC-Ulmer.de

Geschäftsführer:
Willi Ulmer, Bernd Heer

zertifizierter Kooperationspartner von



bei generalüberholten und gebrauchten
Dreh- / Fräszentren