

Image not found or type unknown



Ref. No.:  
604-01210809

## Overview and Technical Data:

# HÜLLER HILLE - nb-h70 CNC-Machine Centre

## HUELLER HILLE

HÜLLER HILLE  
DIED

Year of Build:  
Jan 1984

### Description:

**Used HUELLER HILLE nb-h70 CNC machining center (FFG Werke GmbH)**

### Specifications

- Control Siemens Sinumerik Sprint 8M
- Rapid traverse 15 m / min
- x-travel 630 mm z-travel 550 mm y-travel 500 mm

- Round Table 500 x 400 mm, 80 mm slot spacing, 5 pcs T-slots, width 12 mm
- Distance from spindle center to table 90-590 mm
- Distance from spindle nose and table 150-700 mm
- Tool holder SK40
- Tool magazine with 2 x 24 places
- Palettengröße 500 x 400 mm
- Spindle speeds 25-4000 U / min
- Spindle taper SK 40
- Engine power 100% ED max. 10 kW
- Feed x, y, z = 10 m / min
- Total power requirement 37 kVA
- Dimensions of the machine ca. 5,1 x 4,1 x 2,8 m
- wide range of accessories

## Technical Data:

## Technical Data:

Control:

[SINUMERIK 8](#)

Spindle Speed:

4.000 rpm

Tool Capacity:

48 x

## Travels:

X-Axis:

630 mm

Y-Axis:

550mm

Z-Axis:

500 mm

## Dimensions and Weight:

Height:

2.800 mm

Width:

4.100 mm

Length:

5.100 mm

Weight:

10.500 kg

## Buyer Information:

Condition:

[Very good condition](#)

Availability:

[Immediately](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[15 %](#)

Location:

Germany

## Images:

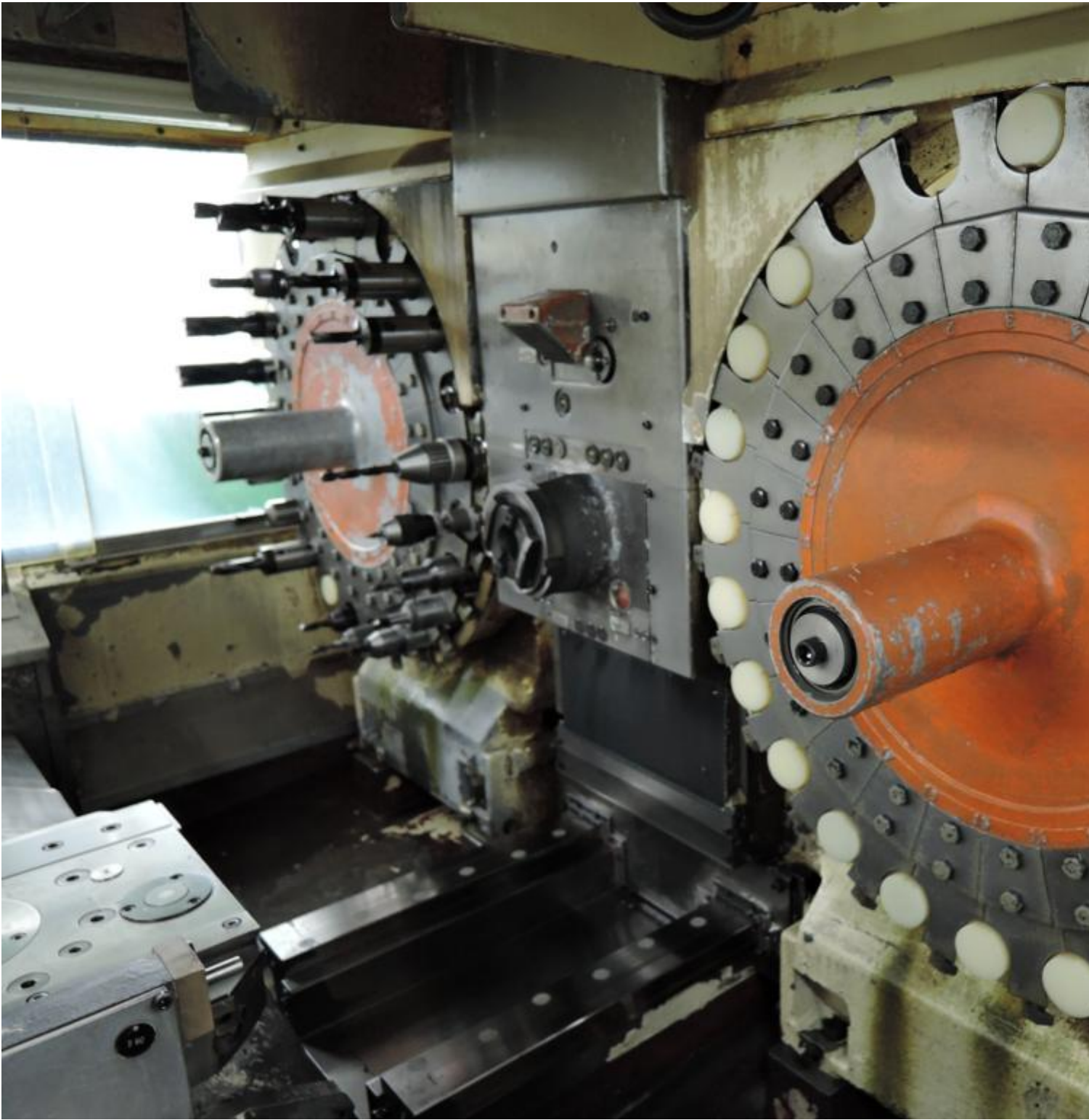


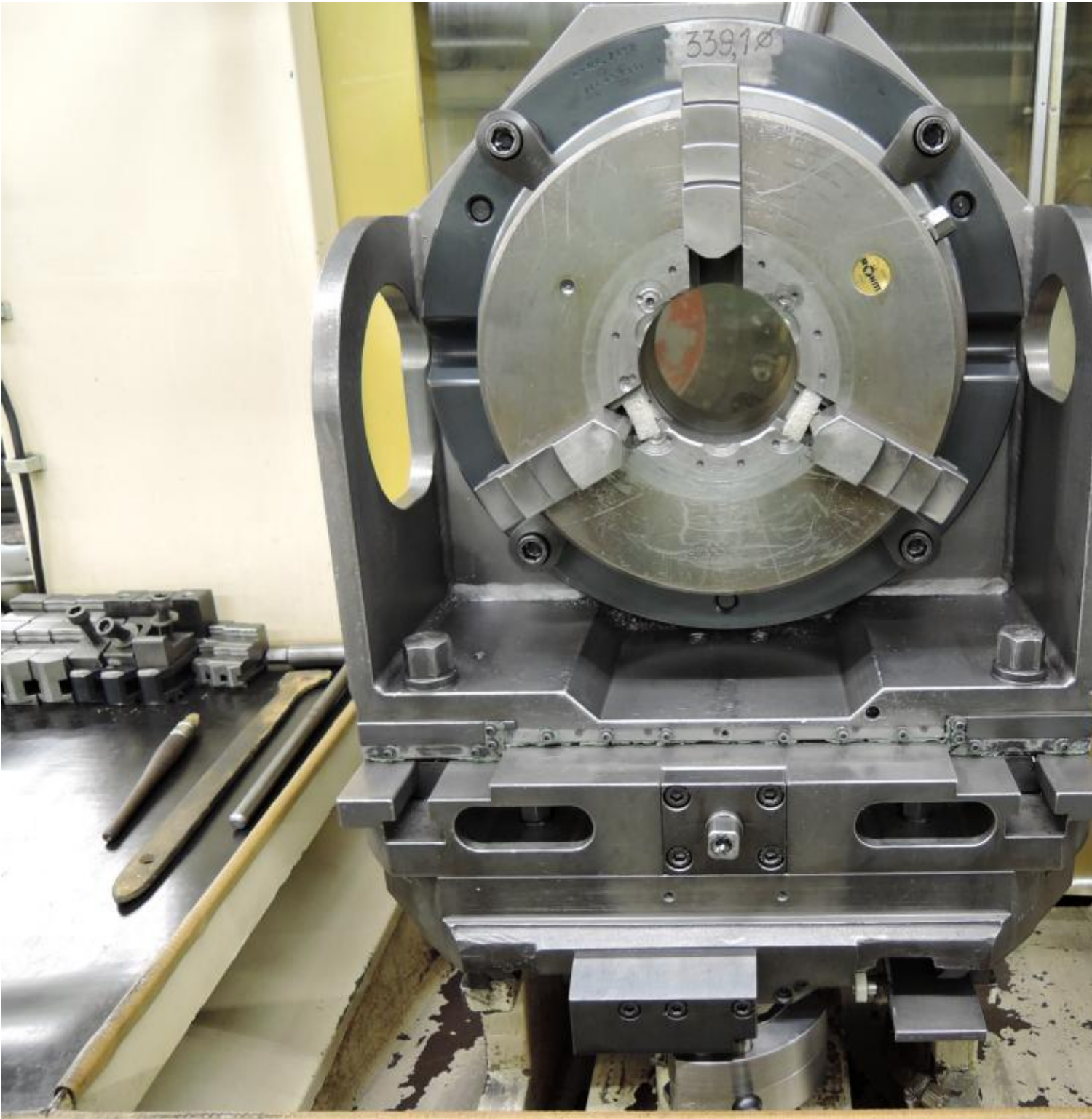
1































## Technische Daten

|  |            |
|--|------------|
| <b>Arbeitsbereich</b>                    |            |
| X-Achse                                  | 630 mm     |
| Y-Achse                                  | 500 mm     |
| Z-Achse <i>sonst. bed.</i>               | 550 mm     |
| Abstand Spindelmitte<br>– Tischoberkante | 90–590 mm  |
| – Palettenoberkante                      | 10–510 mm  |
| Abstand Spindelmitte<br>– Tischmitte     | 150–700 mm |

### Arbeitsspindel

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Durchmesser am vorderen Lager                     | 70 mm                     |
| Werkzeugaufnahme nach<br>DIN 69 871/69 872 Form A | SK 40                     |
| Drehzahlbereich I                                 | 25–4000 min <sup>-1</sup> |
| Drehzahlbereich II<br>(ganzzahlig programmierbar) | 50–6400 min <sup>-1</sup> |

### Leistung

|                                    |        |
|------------------------------------|--------|
| Antriebsleistung (Schutzart IP 44) |        |
| bei 100% ED                        | 60% ED |
| max. 10 kW                         | 13 kW  |
| <b>Nenn-Drehmoment</b>             |        |
| max. 180 Nm                        | 230 Nm |

### Vorschub

|                              |               |         |         |
|------------------------------|---------------|---------|---------|
| Vorschubbereich<br>X, Y, Z   | 1–9999 mm/min |         |         |
| Vorschubkraft<br>bei 100% ED | 45% ED        | 25% ED  |         |
| X, Y, Z                      | 7500 N        | 11180 N | 15000 N |

### Eilgang

|                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| X, Y, Z             | 15000 mm/min         |
| B                   | 15 min <sup>-1</sup> |
| Beschleunigungszeit | 300 ms               |
| Einfahrzeit         | 300 ms               |

### Integrierter Rundtisch

|   |  |
|---|--|
| Aufspannfläche                              | 500 × 400 mm                                       |
| Kollisionsfreier Schwenkbereich             | max. ∅ 720 mm                                      |
| T-Nuten                                     | 4 × 12 mm <sup>H12</sup> , 1 × 12 mm <sup>H7</sup> |
| Nutenabstand                                | 80 mm  |
| Zentrierbohrung (gehärtet)<br>in Tischmitte | ∅ 40 mm <sup>H6</sup>                              |
| Zulässige Transportlast                     | 600 kg   |
| Teilungsmöglichkeit<br>(über 4. Achse)      | 360 × 1°   |
| Genauigkeitsklasse                          | ± 3'   |

### Werkzeugmagazin

|   |             |
|---|-------------|
| Speicherkapazität                                   | 24          |
| Mit zweitem Magazin                                 | 48          |
| Werkzeugdurchmesser<br>(rund)                       | max. 171 mm |
| Drehdurchmesser<br>(Brückenwerkzeuge)               | max. 200 mm |
| Werkzeuglänge<br>(Einstelllänge)                    | max. 320 mm |
| Werkzeuggewicht                                     | max. 15 kg  |
| Magazinbelastung                                    | max. 100 kg |
| Werkzeugspannkraft                                  | 700 daN     |
| Werkzeugwechselzeit                                 | 4 sec       |
| Span- zu Spanzeit im Mittel<br>(steuerungsabhängig) | 8–10 sec    |

### Wegmeßsystem

X, Y, Z indirekt mit inkrementalem Meßgeber

### Genauigkeit nach VDI/DGQ 3441

|   |      |
|---|------|
| Positionstoleranz T <sub>p</sub> in<br>X, Y, Z                        |      |
| Indirektes Meßsystem mit<br>Spindelsteigungs- Fehler-<br>kompensation | 22 µ |
| Direktes Meßsystem  | 12 µ |
| Positionsstreuung P <sub>G</sub> in<br>X, Y, Z                        |      |
| Indirektes Meßsystem mit<br>Spindelsteigungs- Fehler-<br>kompensation | 12 µ |
| Direktes Meßsystem  | 12 µ |

### Elektrik

|                  |                    |
|------------------|--------------------|
| Betriebsspannung | 380 V, 3 Ph, 50 Hz |
| Steuerspannung   | 220 V, 50 Hz       |
| Anschlußwert     | 37 kVA             |
| Nennstrom        | 56 A               |

### Steuerung

4-Achsen-CNC-Steuerung Siemens  
oder Bosch

### Druckluft

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Anschluß an Zentralversorgung                 | 5,5 bar                    |
| Luftverbrauch (Mittelwert<br>bei Normaldruck) | ca. 5 m <sup>3</sup> /Std. |

### Gewicht

Maschinengewicht mit 2 Magazinen,  
Palettenwechseinrichtung  
und Kühlmittelanlage mit  
Späneförderer ca. 9800 kg

### Ausbaustufen

#### Tischbaugruppen

|  |                           |
|--|---------------------------|
| NC-Rundtisch mit inkrementalem<br>Geber (4. Achse) |                           |
| Eilgang  | max. 15 min <sup>-1</sup> |
| Wiederholgenauigkeit                               | ± 0,001°                  |
| Genauigkeit über alle<br>Positionen                | ± 0,002°                  |

Palettenwechseinrichtung mit zwei  
Paletten und automatischen Türen  
Aufspannfläche 500 × 400 mm  
Palettenwechselzeit 20 sec  
Zulässige Transportlast max. 500 kg  
Zusätzliche Paletten  
8fach-Palettenpeicher

#### Werkzeugmagazin

Zweites Magazin  
mit 24 Speicherplätzen

#### Lagemeß-System

Direktes Lagemeß-System in X, Y, und Z  
mit inkrementalen Maßstäben

#### Drehzahlen

Zweite Drehzahlreihe 50–6400 min<sup>-1</sup>

#### Spindelstockkühlung

Kühlaggregat für Spindelstock

#### Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr durch  
die Arbeitsspindel

#### Kühlmitteleinrichtung

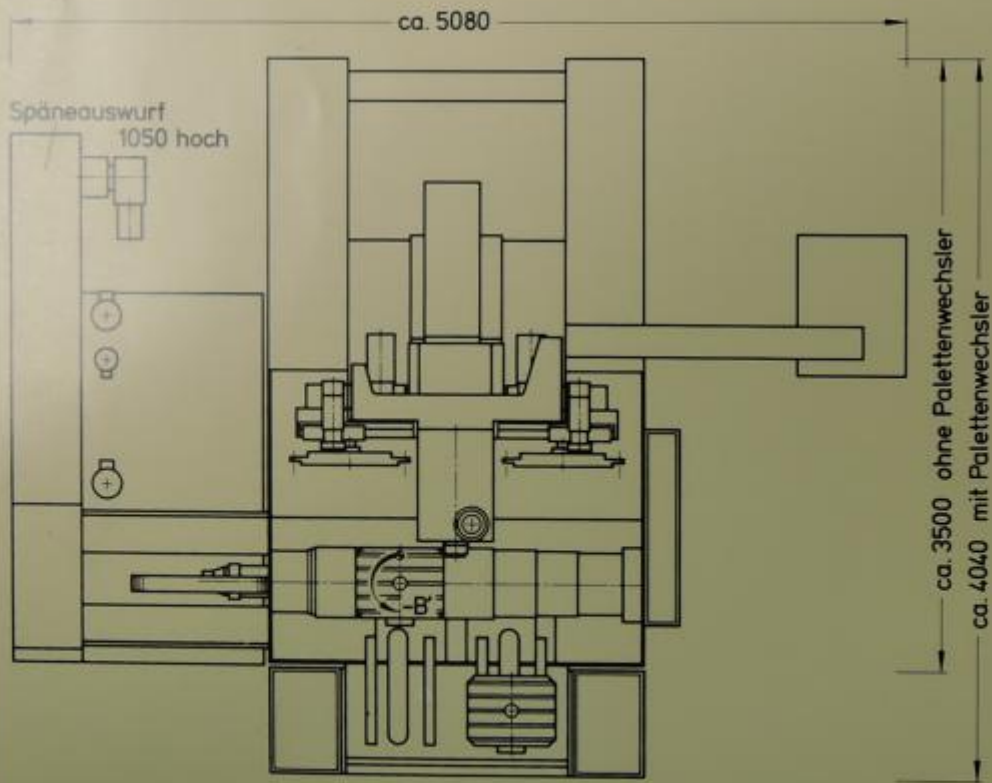
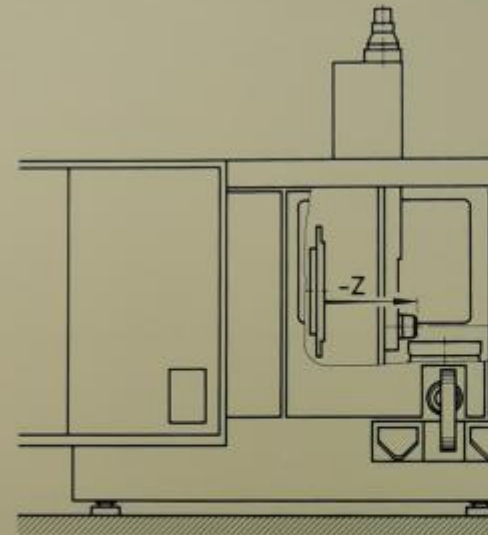
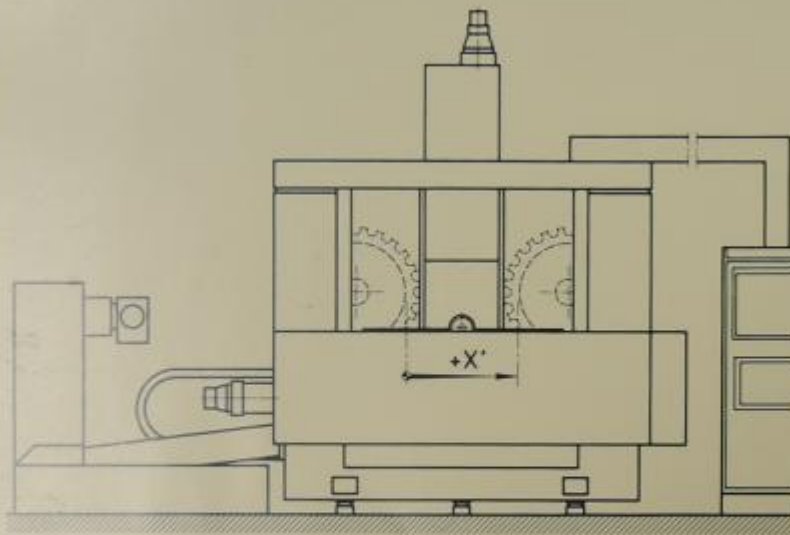
|                  |                   |
|------------------|-------------------|
| Fassungsvermögen | 700 l             |
| Kühlstrom        | 40 l/min 2 bar    |
| Spülstrom        | 140 l/min 0,4 bar |

Kühlmitteleinrichtung mit Zyklonfilter  
für innere und äußere Kühlmittelzufuhr

|              |                   |
|--------------|-------------------|
| Kühlstrom    | 40 l/min 5 bar    |
| (Grenzwerte) | 80 l/min 3,5 bar  |
| Spülstrom    | 140 l/min 0,4 bar |

#### Sicherheitspaket

Standzeitüberwachung  
Werkzeugbruchkontrolle  
Vorschubdruck-Überwachung  
Hauptmotor-Stromüberwachung  
Meßfühler-System





Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: [info@asset-trade.de](mailto:info@asset-trade.de)

Web.: <https://mail.asset-trade.de/en>

Ref. No.:  
604-01210809

**Overview and Technical Data:**

**HÜLLER HILLE - nb-h70 CNC-Machine Centre**

HUELLER HILLE

HÜLL

DIED

Year of Build:

Jan 1984

**Description:**

**Used HUELLER HILLE nb-h70 CNC machining center (FFG Werke GmbH)**

Specifications

- Control Siemens Sinumerik Sprint 8M
- Rapid traverse 15 m / min
- x-travel 630 mm z-travel 550 mm y-travel 500 mm
- Round Table 500 x 400 mm, 80 mm slot spacing, 5 pcs T-slots, width 12 mm
- Distance from spindle center to table 90-590 mm
- Distance from spindle nose and table 150-700 mm
- Tool holder SK40
- Tool magazine with 2 x 24 places
- Palettengröße 500 x 400 mm
- Spindle speeds 25-4000 U / min
- Spindle taper SK 40
- Engine power 100% ED max. 10 kW
- Feed x, y, z = 10 m / min
- Total power requirement 37 kVA
- Dimensions of the machine ca. 5,1 x 4,1 x 2,8 m
- wide range of accessories

## **Technical Data:**

## **Technical Data:**

Control:

[SINUMERIK 8](#)

Spindle Speed:

4.000 rpm

Tool Capacity:

48 x

## **Travels:**

X-Axis:

630 mm

Y-Axis:

550mm

Z-Axis:

500 mm

## **Dimensions and Weight:**

Height:

2.800 mm

Width:

4.100 mm

Length:

5.100 mm

Weight:

10.500 kg

## **Buyer Information:**

Condition:

[Very good condition](#)

Availability:

[Immediately](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[15 %](#)

Location:

Germany

## **Images:**

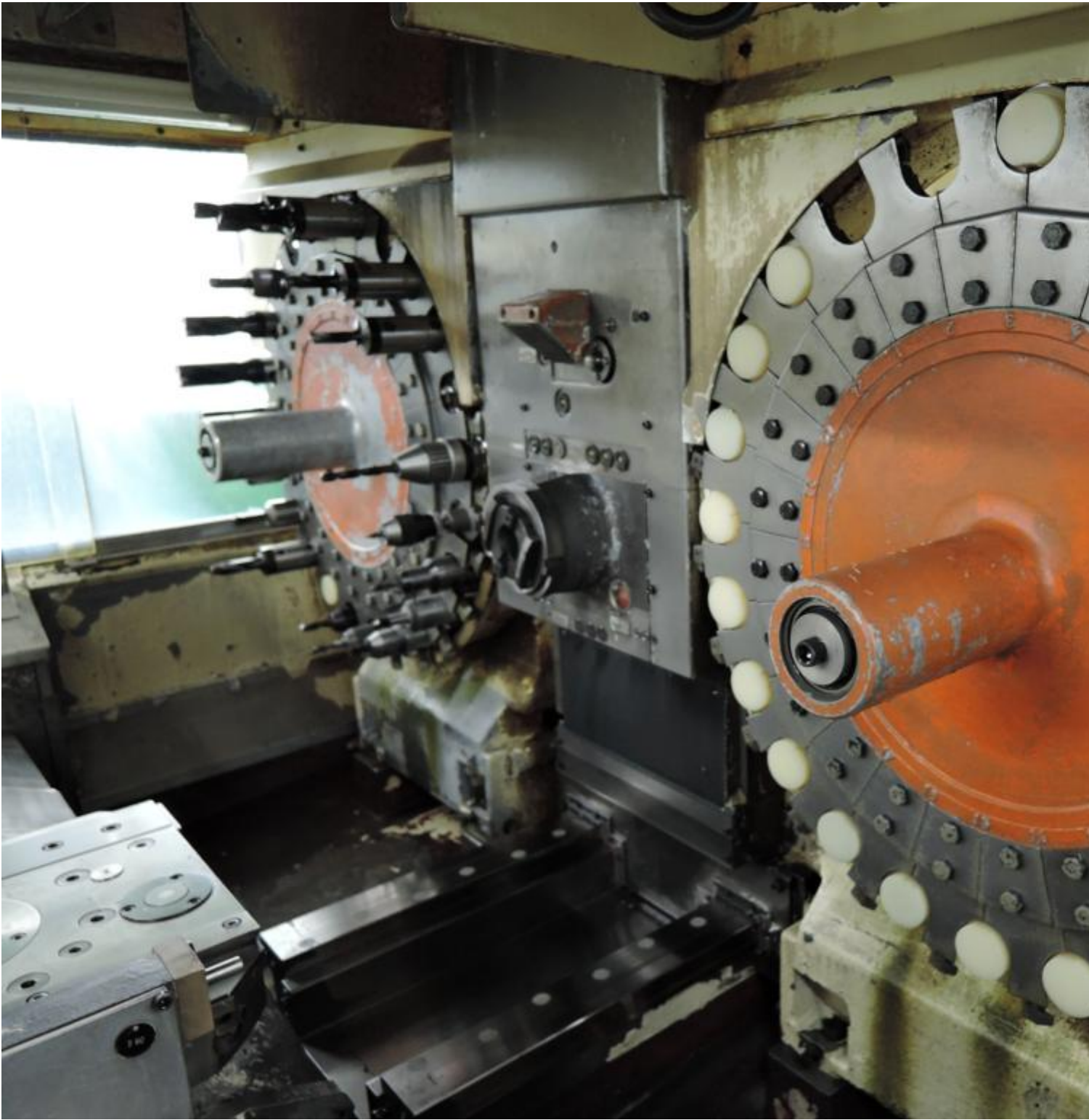


1































## Technische Daten

|  |            |
|--|------------|
| <b>Arbeitsbereich</b>                    |            |
| X-Achse                                  | 630 mm     |
| Y-Achse                                  | 500 mm     |
| Z-Achse <i>sonst. bed.</i>               | 550 mm     |
| Abstand Spindelmitte<br>– Tischoberkante | 90–590 mm  |
| – Palettenoberkante                      | 10–510 mm  |
| Abstand Spindelmitte<br>– Tischmitte     | 150–700 mm |

### Arbeitsspindel

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Durchmesser am vorderen Lager                     | 70 mm                     |
| Werkzeugaufnahme nach<br>DIN 69 871/69 872 Form A | SK 40                     |
| Drehzahlbereich I                                 | 25–4000 min <sup>-1</sup> |
| Drehzahlbereich II<br>(ganzzahlig programmierbar) | 50–6400 min <sup>-1</sup> |

### Leistung

|                                    |        |
|------------------------------------|--------|
| Antriebsleistung (Schutzart IP 44) |        |
| bei 100% ED                        | 60% ED |
| max. 10 kW                         | 13 kW  |
| <b>Nenn-Drehmoment</b>             |        |
| max. 180 Nm                        | 230 Nm |

### Vorschub

|                              |               |         |         |
|------------------------------|---------------|---------|---------|
| Vorschubbereich<br>X, Y, Z   | 1–9999 mm/min |         |         |
| Vorschubkraft<br>bei 100% ED | 45% ED        | 25% ED  |         |
| X, Y, Z                      | 7500 N        | 11180 N | 15000 N |

### Eilgang

|                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| X, Y, Z             | 15000 mm/min         |
| B                   | 15 min <sup>-1</sup> |
| Beschleunigungszeit | 300 ms               |
| Einfahrzeit         | 300 ms               |

### Integrierter Rundtisch

|   |  |
|---|--|
| Aufspannfläche                              | 500 × 400 mm                                       |
| Kollisionsfreier Schwenkbereich             | max. ∅ 720 mm                                      |
| T-Nuten                                     | 4 × 12 mm <sup>H12</sup> , 1 × 12 mm <sup>H7</sup> |
| Nutenabstand                                | 80 mm  |
| Zentrierbohrung (gehärtet)<br>in Tischmitte | ∅ 40 mm <sup>H6</sup>                              |
| Zulässige Transportlast                     | 600 kg   |
| Teilungsmöglichkeit<br>(über 4. Achse)      | 360 × 1°   |
| Genauigkeitsklasse                          | ± 3'   |

### Werkzeugmagazin

|   |             |
|---|-------------|
| Speicherkapazität                                   | 24          |
| Mit zweitem Magazin                                 | 48          |
| Werkzeugdurchmesser<br>(rund)                       | max. 171 mm |
| Drehdurchmesser<br>(Brückenwerkzeuge)               | max. 200 mm |
| Werkzeuglänge<br>(Einstelllänge)                    | max. 320 mm |
| Werkzeuggewicht                                     | max. 15 kg  |
| Magazinbelastung                                    | max. 100 kg |
| Werkzeugspannkraft                                  | 700 daN     |
| Werkzeugwechselzeit                                 | 4 sec       |
| Span- zu Spanzeit im Mittel<br>(steuerungsabhängig) | 8–10 sec    |

### Wegmeßsystem

X, Y, Z indirekt mit inkrementalem Meßgeber

### Genauigkeit nach VDI/DGQ 3441

|   |         |      |
|---|---------|------|
| Positionstoleranz T <sub>p</sub> in<br>X, Y, Z  |         |      |
| Indirektes Meßsystem mit<br>Spindelsteigungs- Fehler-<br>kompensation                                       | 22 µ    |      |
| Direktes Meßsystem  | 12 µ    |      |
| Positionsstreuung P <sub>G</sub> in<br>Indirektes Meßsystem mit<br>Spindelsteigungs-Fehler-<br>kompensation | X, Y, Z | 12 µ |
| Direktes Meßsystem  | 12 µ    |      |

### Elektrik

|                  |                    |
|------------------|--------------------|
| Betriebsspannung | 380 V, 3 Ph, 50 Hz |
| Steuerspannung   | 220 V, 50 Hz       |
| Anschlußwert     | 37 kVA             |
| Nennstrom        | 56 A               |

### Steuerung

4-Achsen-CNC-Steuerung Siemens  
oder Bosch

### Druckluft

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Anschluß an Zentralversorgung                 | 5,5 bar                    |
| Luftverbrauch (Mittelwert<br>bei Normaldruck) | ca. 5 m <sup>3</sup> /Std. |

### Gewicht

Maschinengewicht mit 2 Magazinen,  
Palettenwechseinrichtung  
und Kühlmittelanlage mit  
Späneförderer ca. 9800 kg

### Ausbaustufen

#### Tischbaugruppen

|  |                           |
|--|---------------------------|
| NC-Rundtisch mit inkrementalem<br>Geber (4. Achse) |                           |
| Eilgang  | max. 15 min <sup>-1</sup> |
| Wiederholgenauigkeit                               | ± 0,001°                  |
| Genauigkeit über alle<br>Positionen                | ± 0,002°                  |

Palettenwechseinrichtung mit zwei  
Paletten und automatischen Türen  
Aufspannfläche 500 × 400 mm  
Palettenwechselzeit 20 sec  
Zulässige Transportlast max. 500 kg  
Zusätzliche Paletten  
8fach-Palettenpeicher

#### Werkzeugmagazin

Zweites Magazin  
mit 24 Speicherplätzen

#### Lagemeß-System

Direktes Lagemeß-System in X, Y, und Z  
mit inkrementalen Maßstäben

#### Drehzahlen

Zweite Drehzahlreihe 50–6400 min<sup>-1</sup>

#### Spindelstockkühlung

Kühlaggregat für Spindelstock

#### Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr durch  
die Arbeitsspindel

#### Kühlmitteleinrichtung

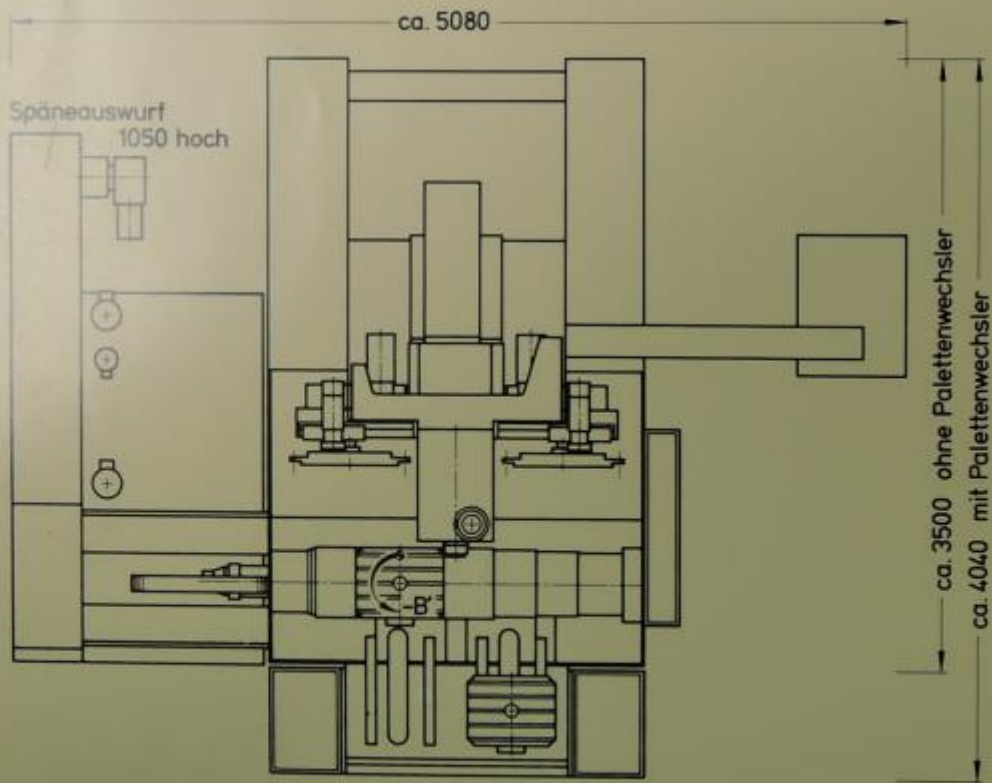
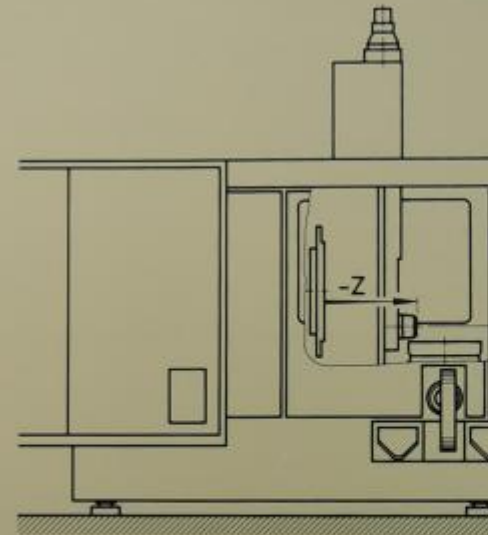
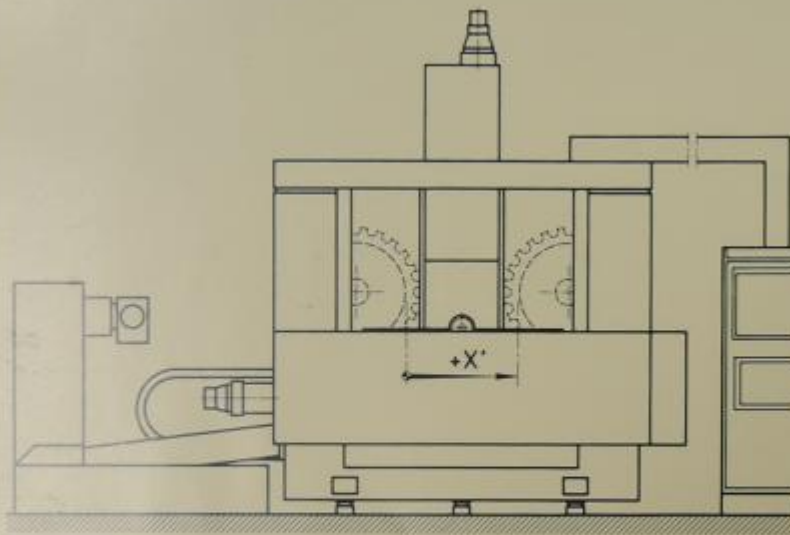
|                  |                   |
|------------------|-------------------|
| Fassungsvermögen | 700 l             |
| Kühlstrom        | 40 l/min 2 bar    |
| Spülstrom        | 140 l/min 0,4 bar |

Kühlmitteleinrichtung mit Zyklonfilter  
für innere und äußere Kühlmittelzufuhr

|              |                   |
|--------------|-------------------|
| Kühlstrom    | 40 l/min 5 bar    |
| (Grenzwerte) | 80 l/min 3,5 bar  |
| Spülstrom    | 140 l/min 0,4 bar |

#### Sicherheitspaket

Standzeitüberwachung  
Werkzeugbruchkontrolle  
Vorschubdruck-Überwachung  
Hauptmotor-Stromüberwachung  
Meßfühler-System





Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: [info@asset-trade.de](mailto:info@asset-trade.de)

Web.: <https://mail.asset-trade.de/en>

Generated on 20.04.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page