



# Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

Ref. Nr.: 136-09101800



Overview and Technical Data:

**HÜLLER HILLE - nb-h 70 New XYZ Axis**

**HÜLLER HILLE**

**HÜLLER HILLE**  
■ DIEDESHEIM ■

Baujahr: Jan. 1985



**Asset-Trade**

Assessment & Sale of Used Assets



## Description:

### **Gebrauchte HÜLLER HILLE nb-h 70 CNC Bearbeitungszentrum**

- Siemens Simuneric 8 Steuerung
- 2010 neue Z Achse
- 2009 neue Y Achse und X Achse überholt
- Arbeitsbereich
  - X-Achse 630mm
  - Y-Achse 500mm
  - Z-Achse 550 mm
- NC Rundtisch 300 x 1 Grad
- Palettenwechsler mit 2 Paletten
- Tischaufspannfläche 400 x 500 mm
- Werkzeugmagazin mit 2x24 (48) Plätzen, SK40, IKZ
- Drehzahlbereiche 1 25-4000 min-1
- Kühlmittelzufuhr mit Zyklonfilter Hochdruck 90 bar
- PTM System
- Standzeitüberwachung mit Ersatzwerkzeuge
- Werkzeugbruchkontrolle
- Renishaw Messtaster
- Abmessungen: ca 5080 x 4040mm



## Technical Data:

### Technical Data:

Steuerung: SINUMERIK 8  
Spindeldrehzahl: 4.000 U/Min  
Werkzeugkapazität: 48 x

### Travels:

X-Achse: 630 mm  
Y-Achse: 500mm  
Z-Achse: 550 mm

### Buyer Information:

Zustand: Normale Beanspruchung  
Verfügbarkeit: Sofort  
Verkauft als:  
EXW (ab Werk - Incoterm)  
MwSt.: 19 %  
Käuferaufgeld: 15 %  
Standort: Deutschland



## Images:





7



8



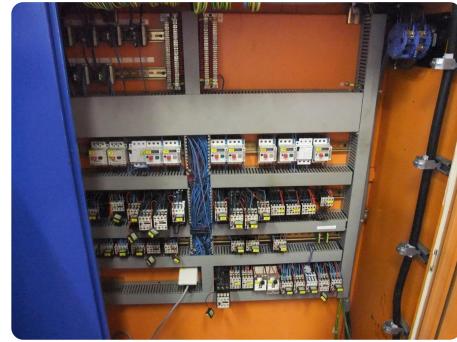
9



10



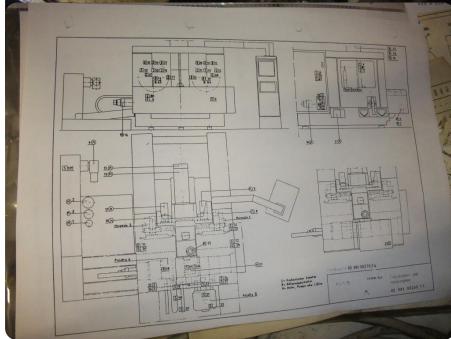
11



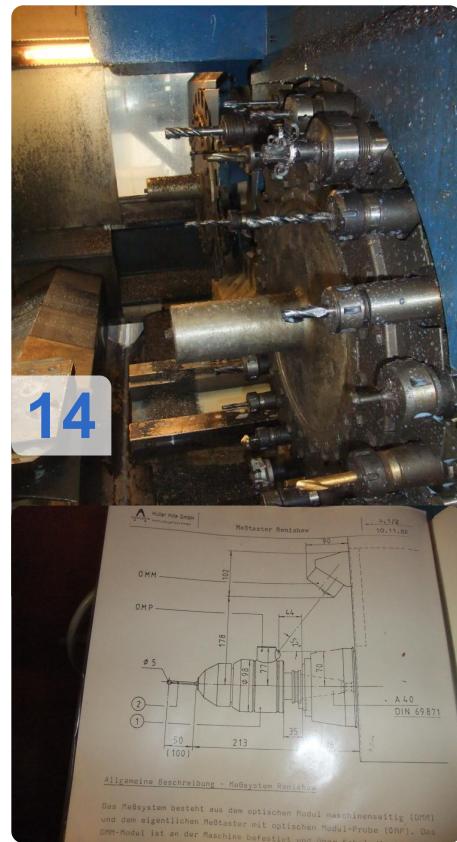
12



13

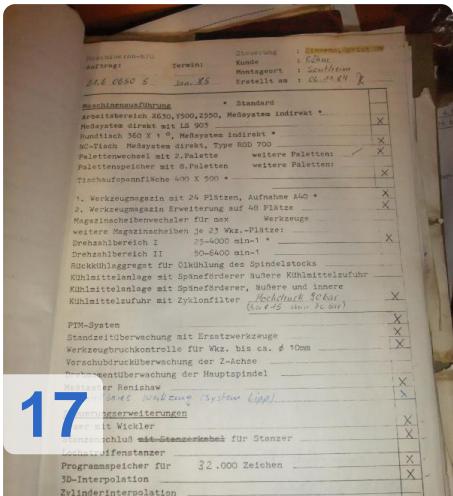


15



14

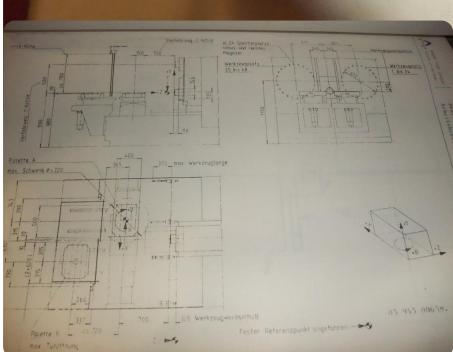
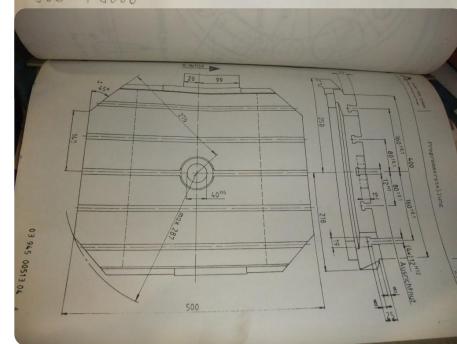
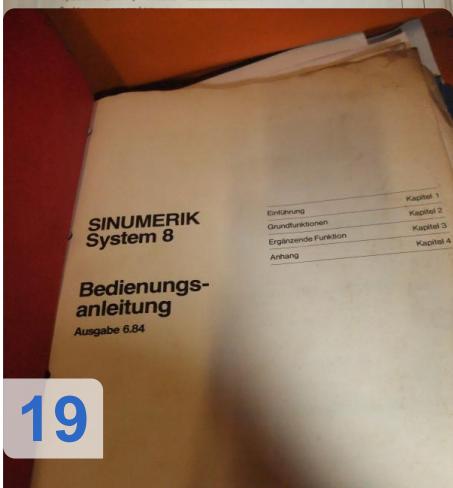
16

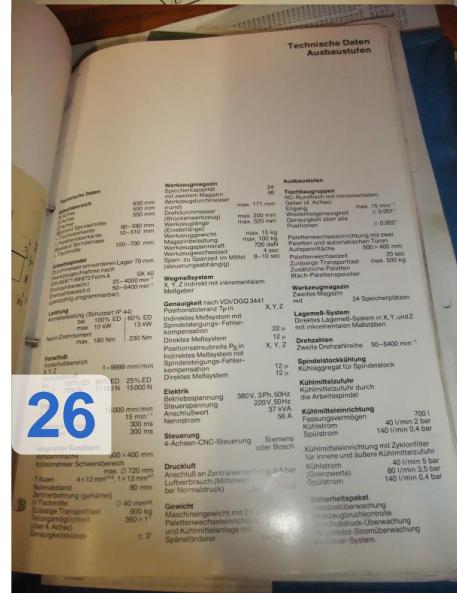
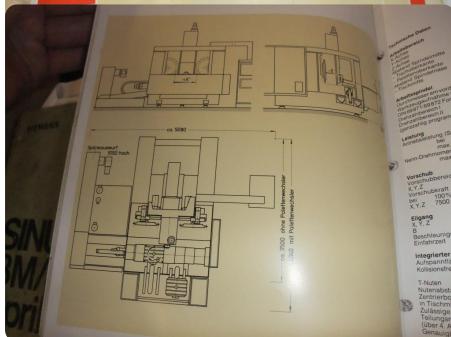
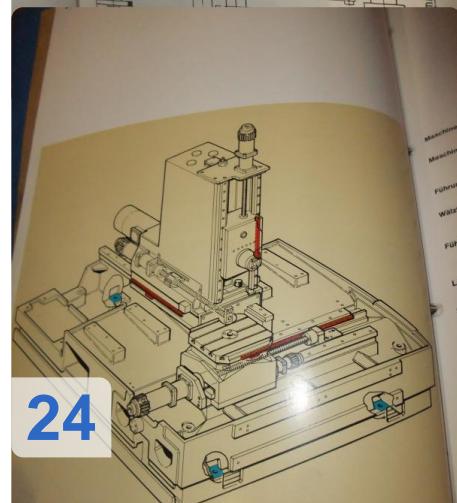
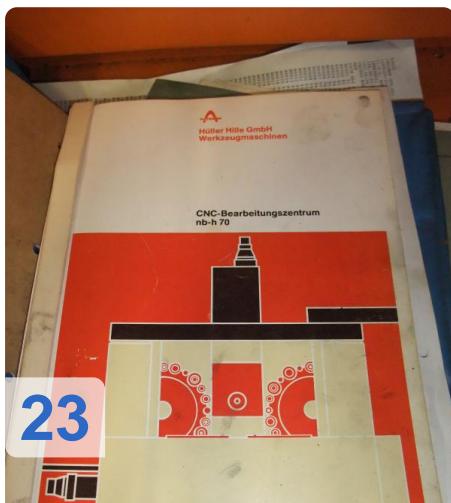
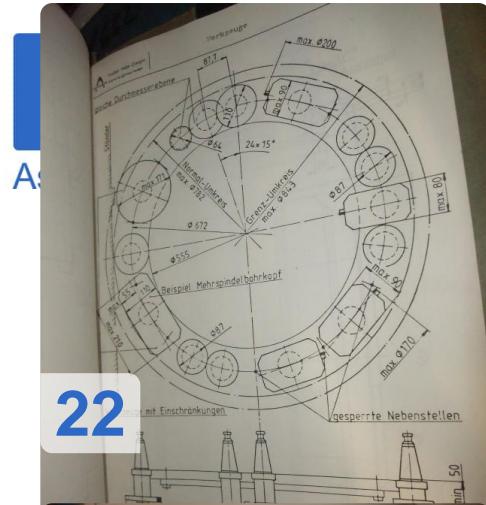


18

Liste 20-Daten		
Wert	Einheit	Anmerkung/Erklärung
W1 = W2	100	Z = 2 Arbeitshöhenpunktbegrenzung bei 1000 (G00)
W1 = W4	100	4 x 4 Arbeitshöhenpunktbegrenzung bei 1000 (G00)
W1 = W12	200	10 x 10 Arbeitshöhenpunktbegrenzung bei 1000 (G00)
W13 = Z04		programmierbare Nullpunktverschiebung (G00)
W14 = Z05		extreme Nullpunktverschiebung (G00)
W15 = G25		minimale Arbeitsfeldbegrenzung (G25)
W16 = G26		maximale Arbeitsfeldbegrenzung (G26)
W17 = P05		Erweiter der aktuellen Istwertanzeige
W19 = D06		Differenzial-Druck/Druckverschiebung
W19 = G26		programmierbare Drehzahlüberwachung (G26)
W20 = G02		programmierbare Drehzahlüberwachung (G02)
W21 = G02		Stützzeit bei Gewinde (G02)
W22 = M19		orientierter Spindelhalt (M19)
W23 = D04		Profilauflaufschub
W24 = nsp		Erhöhungsschnelligkeit
		F15000
		bitorientiertes Anwenderdatum 1)
		N01000000
		bitorientiertes Anwenderdatum 2)
		N00000001
		100 R-Parameter

JOG F8000









**Video:**





**Asset-Trade**

Assessment & Sale of Used Assets



**Asset-Trade**

**Bewertung & Vermarktung von  
Industrieanlagen weltweit**

**Am Sonnenhof 16**

**47800 Krefeld**

**Deutschland**

**Tel.: +49 2151 32500 33**