



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:

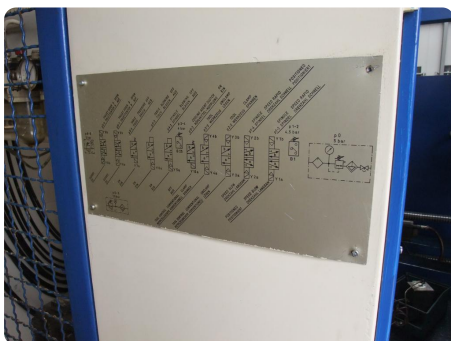
X-Achse: 630 mm
Y-Achse: 500mm
Z-Achse: 550 mm

Buyer Information:

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



Images:

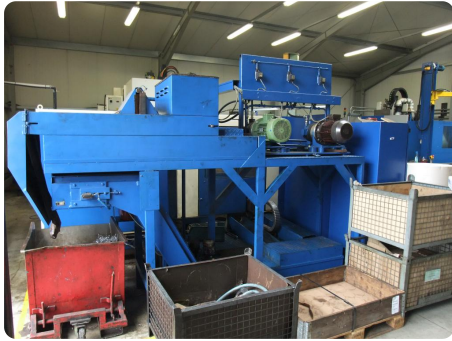




As

e

assets



7

8



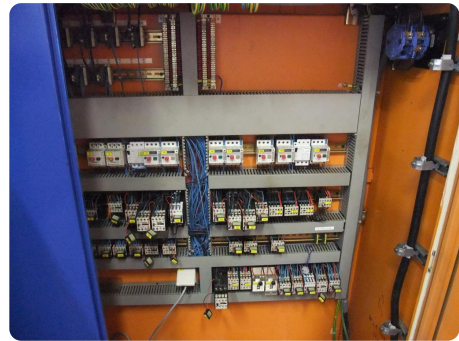
9



10



11



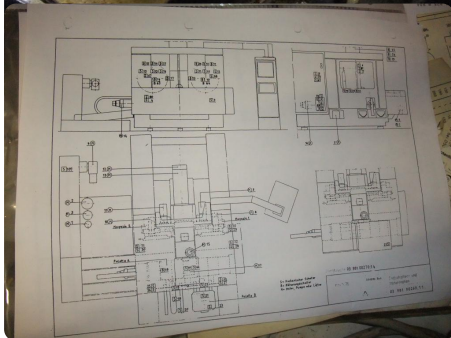
12



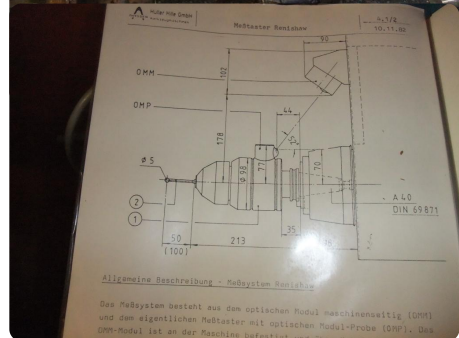
13



14



15



16

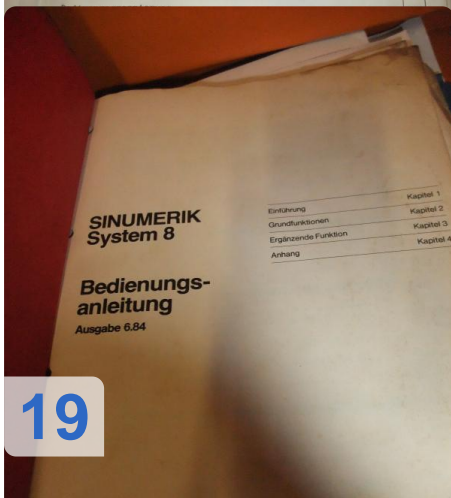


Bestellnummer: 1700000000
 Auftragsnr.: 21.4.0850 5
 Termin: 08.05.25
 Kunde: K&H
 Montageort: Garmisch-Partenkirchen
 Erstellt am: 08.05.25

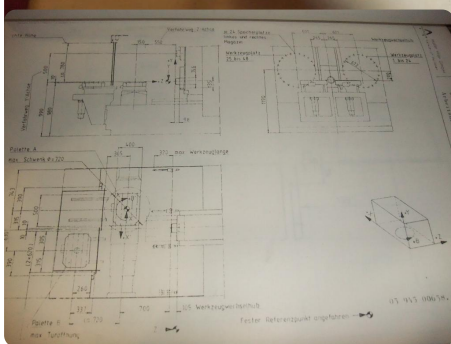
Standard

| | |
|--|---|
| Arbeitsbereich 800, 900, 2300, Maßsystem indirekt * | X |
| Maßsystem direkt mit LS 905 | X |
| Handlich 300 T + 0, Maßsystem indirekt * | X |
| 90-Tisch Maßsystem direkt, Type RDD 700 | X |
| Palettenwechsler mit 2 Paletten | X |
| weitere Paletten: | X |
| Palettenwechsler mit 8 Paletten | X |
| Tischaufspannfläche 600 X 500 * | X |
| 1. Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen, Aufnahme A40 * | X |
| 2. Werkzeugmagazin Erweiterung auf 40 Plätze | X |
| Magazinscheibwechsler für 200 Werkzeuge | X |
| weitere Magazinscheiben je 23 Wz.-Plätze | X |
| Drehzahlbereich I 25-4000 min-1 * | X |
| Drehzahlbereich II 50-6400 min-1 | X |
| Rückschlagregler für Überhöhung des Spindelstocks | X |
| Kühlmittelanlage mit Späneförderer Nuhner Kühlmittelzufuhr | X |
| Kühlmittelanlage mit Späneförderer, Nuhner und innere Hochdruck-Filter | X |
| Kühlmittelzufuhr mit Zyklonfilter (5,5 x 4,5 mm 30.01) | X |
| PTK-System | X |
| Standzeitüberwachung mit Ersatzwerkzeuge | X |
| Werkzeugbruchkontrolle für Wz. bis ca. Ø 10mm | X |
| Vorschubdrucküberwachung der Zwickse | X |
| Werkzeugüberwachung der Hauptspindel | X |
| Renishaw Serie W4000 (System Lpp) | X |
| Werkzeugverlängerungen | X |
| mit Wächler | X |
| Werkzeugschlüssel-Steuerungseinheit für Stanzen | X |
| Leistungstanzen | X |
| Programmspeicher für 32.000 Zeichen | X |
| 3D-Interpolation | X |
| Zylinderinterpolation | X |

17



19

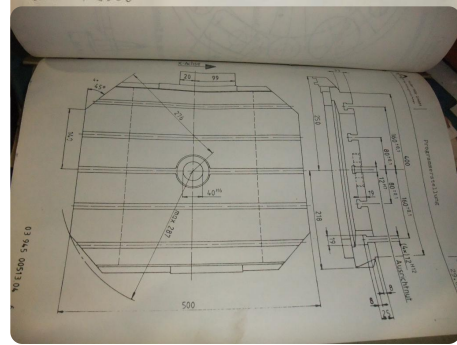


21

u6-470/Sprint XM

| Code | Bezeichnung | Einheit | Preis | Werkstoff |
|------|-------------|--|-------|------------------|
| 81 | 20P | E 2 2 Achsen Multiachsenverarbeitung mit Spindel Nr. 81 (20A, 20B) | X | |
| 81 | 20P | E 2 2 Achsen Multiachsenverarbeitung mit Spindel Nr. (20A bis 20Z) | X | |
| 81 | 20P | E 2 2 2 Achsen Multiachsenverarbeitung mit Spindel Nr. (20A bis 20Z) | X | |
| 81 | 20P | E 2 2 2 Achsen Multiachsenverarbeitung mit Spindel Nr. (20A bis 20Z) | X | |
| 813 | 20A | programmierbare Spindel-/Werkzeugüberwachung (G28) | X | |
| 814 | 20C | externe Multiachsen-/Anhebung | X | |
| 815 | G25 | aktuelle Arbeitsfeldbegrenzung | X | X.V.2.6/1-193930 |
| 816 | G26 | maximale Arbeitsfeldbegrenzung | X | X.V.2.6/1-193930 |
| 817 | POS | Isoblock des externen Feuertischlagers | X | |
| 818 | 20P | Spindelwechsel-/Drehzahlüberwachung | X | |
| 819 | G26 | programmierbare Drehzahlüberwachung | X | 54000/56400 |
| 820 | G26 | programmierbare Drehzahlbegrenzung | X | 54000/56400 |
| 821 | G27 | Stichtempzeit bei Gewinde | X | |
| 822 | WRD | orientierter Spindelhalt | X | |
| 823 | DRY | Probelaufschub | X | F2000 |
| 824 | WRD | Eilganggeschwindigkeit | X | F15000 |
| 825 | WRD | bidirektionales Amenderdatum 1) | X | N07000000 |
| 826 | WRD | bidirektionales Amenderdatum 2) | X | N00000001 |
| 827 | WRD | 100 R-Parameter | X | |

18



20



27



28



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