



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



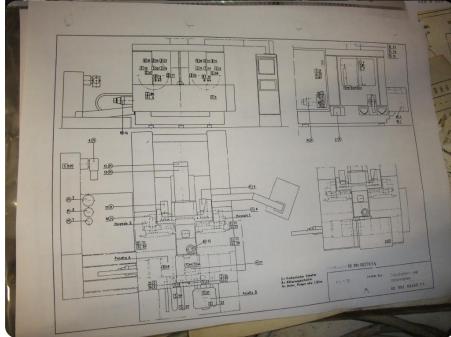
11



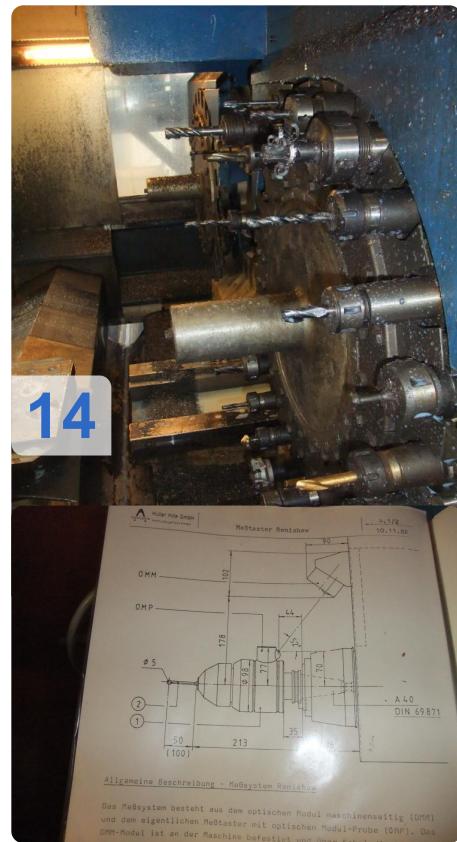
12



13

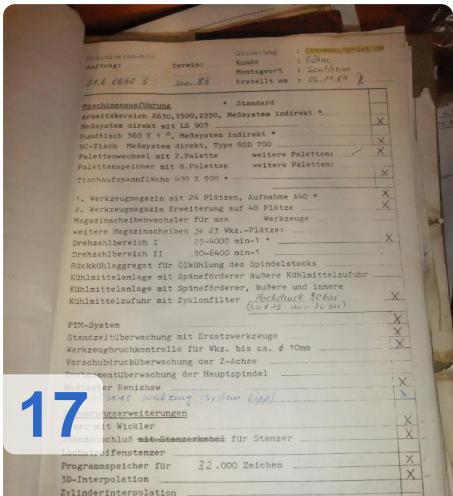


15



14

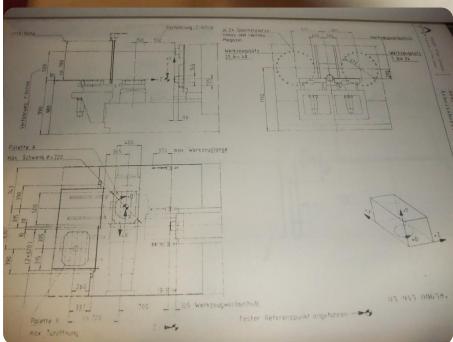
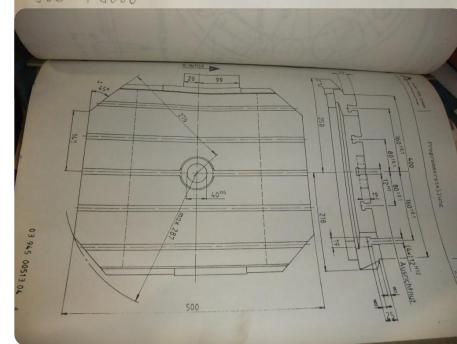
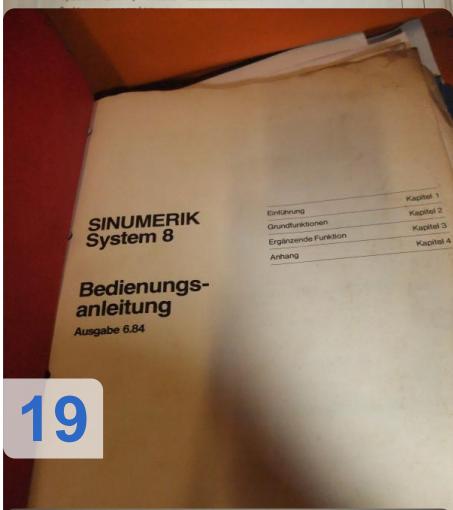
16

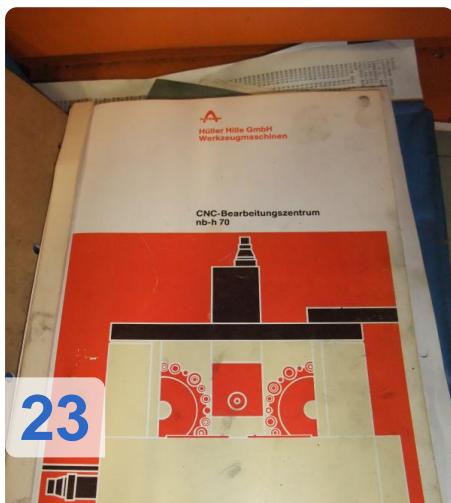
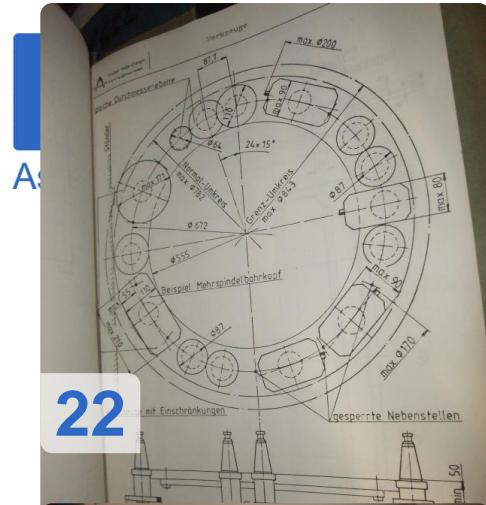


18

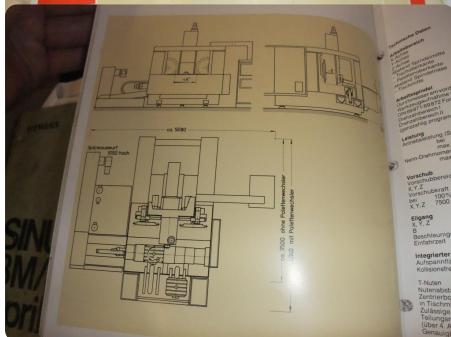
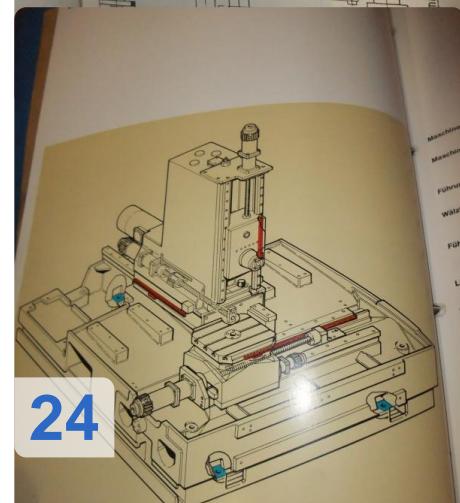
Liste 20-Daten		
Wert	Einheit	Anmerkung/Erklärung
W1 = W2	100	Z = 2 Arbeitshöhenpunktbegrenzung bei 1000 (G00)
W1 = W4	100	4 x 4 Arbeitshöhenpunktbegrenzung bei 1000 (G00)
W1 = W12	200	10 x 10 Arbeitshöhenpunktbegrenzung bei 1000 (G00)
W13 = Z04		programmierbare Nullpunktverschiebung (G00)
W14 = Z05		extreme Nullpunktverschiebung
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

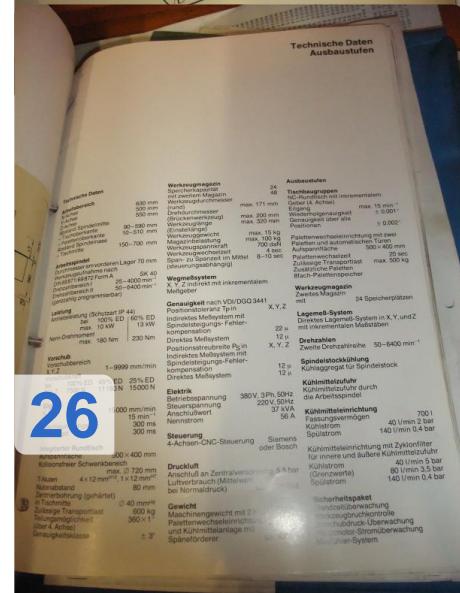




24



26







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