



Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

Ref. Nr.: 1504-0124904

Overview and Technical Data:

Gebrauchte Röder HSC RMF 760 -
Hochgeschwindigkeits-Vertikalfräsmaschine

RÖDERS
röders
TEC

Baujahr: Jan. 2000



Description:

Gebrauchte Röder HSC RFM760-099 - Hochgeschwindigkeits-Vertikalfräsmaschine

Arbeitsweise: Graphitelektroden, Kupferelektroden, Hartfräsen von Stahlformeinsätzen, !keine Schrupparbeiten!

- Betriebsstunden: ca. 36.000 Std., nur 1 Schicht
- Software Röders: RMS6V3.15 (211)

Reparaturen:

- Spindel neu Dezember 2022
- Feste Platte neu 2022
- Achsmodul 2011

Technische Daten Röder HSC RFM760:

- Reisen:
 - Anzahl der Achsen: 3
 - X-Achse: 760 mm
 - Y-Achse: 550 mm
 - Z-Achse: 300 mm
 - Vorschub: 30 m/min
 - Positioniergenauigkeit: 0,005mm
 - Tischfläche: 840 x 550 mm
 - Max. Tischbelastung: 800 kg
- Spindel
 - Spindeldrehzahl: 3.000 bis 42.000 U/min
 - Spindelaufnahme ISO: HSK E40
 - Leistung: 14 kW
- Besonderheiten:
 - 25-fach Werkzeugwechsler mit Werkzeugvermessung (Laser)
 - IR-3D-Sonde (zur Werkstückvermessung)
 - Vollhartmetallfräser max. 10mm
 - Große Staubabsaugung (Graphit) extern!
 - Sprühkühlung Werkzeug/Werkstück
 - Röders Werkzeugschrumpfgerät
 - Externes Kühlgerät



- Leistung: 400 V/22 kVA



Technical Data:

Technical Data:

Steuerung: CNC
Maschinenstunden: 36.000 Std.
Spindeldrehzahl: 42.000 U/Min
Werkzeughalter: HSK E-40
Werkzeugkapazität: 25 x

Travels:

X-Achse: 760 mm
Y-Achse: 550mm
Z-Achse: 300 mm

Dimensions and Weight:

Höhe: 2.850 mm
Breite: 4.520 mm
Länge: 3.320 mm
Gewicht: 6.500 kg

Buyer Information:

Zustand: Sehr guten Zustand
Verfügbarkeit: Sofort
Verkauft als:
EXW (ab Werk - Incoterm)
MwSt.: 19 %
Käuferaufgeld: 18 %
Standort: Deutschland



Images:





Technische Daten 7-3

7.2 Fräsmaschinen der Baureihe RFM

	RFM 600	RFM 700/750 S	RFM 1000/1000 S
Arbeitsbereich x y z	800 mm 800 mm 300 mm	750 mm 800 mm 300 mm	1000 mm 800 mm 300 mm
Tragfähigkeit	750 - 850 mm	800 - 900 mm	1200 - 1600 mm
Noten, System	24.00 mm-Flasche, Maximaler der 24H-Fachbohrungen: 100 mm, Nennweite M12) oder andere		
Werkzeuggewicht	max. 200 kg		
Achsenhöhe	digitale AC-Servomotoren mit Sercos-Interface		
Maximale Drehmoment	vielfach einstellbar		
Vorschübe	e: 30000 mm/min		
Positioniergenauigkeit	0,002 mm		
Abbildung	Die Maschinen verfügen über ein Gehäuse zur Temperaturstabilisierung des Maschinenraumes. Die Maschinen sind durch ein bewährtes, zum Patent angemeldetes Verfahren geschützt und alle Maschinenkomponenten sind geschützt. Bei Anbruch eines Schutzgehäuses wird die Maschine durch Licht für die Bearbeitung von Graphit, GFK, faserverstärkten Materialien und Keramik einstellbar.		
Werkzeugwechsler	18-fach, Werkzeuge im Programm automatisch zu wechseln, mit Kolbensteuerung		
Werkzeuglagermethode	Einbaueinheit in den Werkzeugwechsler. Für automatische Präzisionsbearbeitung und Werkzeugverschleißüberwachung. Reduzierung von Instandhaltungskosten durch automatische Spindel.		
Standard-Antriebsmotor	Fischer MFV 123042	Fischer MFV-142020	
detaillierte Informationen	42000 min ⁻¹ 14 kW 30000 min ⁻¹ 24 kW		
Spindelkühlung	Mikropul-Kühlmittel- und Schneidgerät mit zwei Zusatzflüssigkeiten, Kühlung in die Steuerung integriert		
Stromverbrauch für Grundschaltung (optional)	Leistung 3,5 kW, mit 40 m ³ Cellulosefilter und 12,8 m ³ Teilschluff Speisung über die Steuerung/Elektronik, geschaltete Steckdose am Schaltkasten		

7-3

Transport und Installation 6-2

Abbildung 6-2: Anbringung des Ladegerüsts bei der RFM 600, RFM 700/750 und RFM 1000/1000
Die Transportgewichte und -abmessungen der Fräsmaschinen betragen etwa:

Fräsmaschine	Transportgewicht	Transportmaß Transport (B x T x H)
RFM 600	5.000 kg	210 x 190 x 235 cm
RFM 700 (S)	6.000 kg	230 x 210 x 235 cm
RFM 1000 (S)	10.000 kg	300 x 250 x 300 cm (S: 330 cm)
Stange, Palmenmasse	100 - 150 cm	
Ladegerüst RFM 600/750 (S)	200 kg	145 x 160 cm
Ladegerüst RFM 1000 (S)	300 kg	235 x 235 cm

Wenn die Maschine auf Paletten transportiert wird, so ist dessen Höhe zu der oben angegebenen zu addieren.

Der Schaltkasten der RFM 1000 ist zum Transport auf einem Transportgestell auf der Rückseite der Maschine befestigt. Hierzu ist den Schaltkasten mit einem Dreiecksfuß Gestell und stellen Sie ihn oben auf der Fräsmaschine. Zuerst Sie nicht an der Kabelführung und quer durch und knicken Sie sie nicht.

6-2



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