

Image not found or type unknown



Ref. No.:

420-05160900

## **Overview and Technical Data:**

# **STARRAG HECKERT - CWK 400 D with 240x tool station + 8x Palletsystem**

**STARRAG HECKERT**



Starrag Group

Year of Build:  
Aug 2001

**Description:**

**Used STARRAG HECKERT FCWK Dynamic 400D - Horizontal Machine Centre with Palette pool**

- CNC control Siemens 840D powerline
- Machine on total. 111,000 - machine will never ausgeschattet.
- Hours Automatic: 27,602
- Spindel hrs.. 3,965 spindle replacement since: October 2011
- Spindle hours come about until October 1600 added
- 6-station pallet pool with 8 pallets in the system (round table)
  - Pallet size 8x (400x400)
  - 1x additional pallet (500x400)
  - Max load 400 kp
- 240 Tower Magazine
- Tool holder HSK 63
- Travel:
  - Stator longitudinal movement X-axis 650 mm
  - Support vertical travel Y-axis 650 mm
  - Table traversing Z-axis 650 mm
  - B-axis 360 degrees x 0.001 Indexing
  - Rapid traverse 40 m / min
- spindle
  - Power: 35KW
  - 230 Nm at 100%
  - 335 Nm at 40% duty cycle
  - Drilling / Spindle speed from 50 to max.10.000 U / min - Steel
- Coolant: rotary vacuum filter with 900L with IMC and waterfall shower
- Renishaw probes
- Tool breakage detection
- Remote maintenance via modem
- Installed dimensions 6,2 x4, 3x2, 87 m

## Technical Data:

## Technical Data:

Control:

[SINUMERIK 840D](#)

Spindle Speed:

10.000 rpm

Tool Capacity:

240 x

## Travels:

X-Axis:

650 mm

Y-Axis:

650mm

Z-Axis:

650 mm

## Dimensions and Weight:

Height:  
2.870 mm  
Width:  
4.300 mm  
Length:  
6.200 mm  
Weight:  
16.000 kg

## **Buyer Information:**

Condition:  
[Very good condition](#)  
Availability:  
[Sold](#)  
Sold as:  
[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)  
VAT:  
[19 %](#)  
Buyers Premium:  
[15 %](#)  
Location:  
Germany

## **Images:**



1





3



Kanal aktiv

Warten: Gesamtzahl nicht erreicht

Programm läuft

ROV

T2404 HM\_SCHAFTSCHLIFR\_D16 D=16

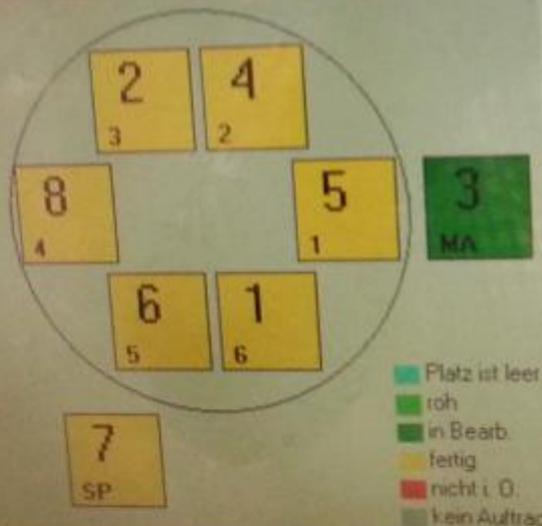
### Maschineninformationen

	Stunden	min	sek
Betriebsstunden gesamt	11150	8	9
Automatikbetrieb gesamt	27602	26	4
Einschaltzeit	242	0	10
Laufzeit Teileprogramm	0	36	57
kein Automatikbetrieb	0	0	34
Laufzeit Spindel	3965	10	10
Lz. Drehdurchführung Spindel	1016	36	46
Stueckzahl			25152
Teile pro Vorrichtung			<input type="text" value="4"/>
Name der PLC-Datei		18409	
Erstellungsdatum		7 . 8 . 2001	

SIEMENS

Platten  
speichert  
Kanal aktiv  
Programm läuft  
510220  
Einlesesperre bei Werkzeugwechsel  
AUTO  
WKS DIR 182/5 WPD  
6279 MFT  
RDV

### Speicherabbild



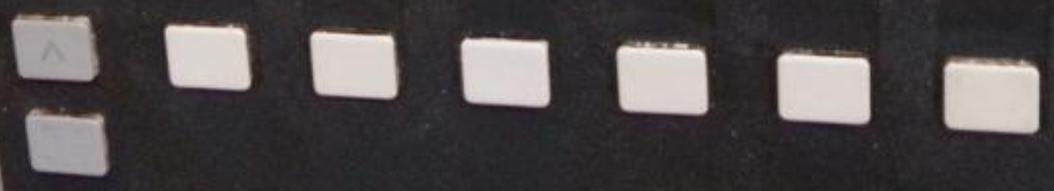
### AUTOMAT

Palettenfolge

Aktiv: Palette 3  
Folgebearbeitung = 0

Meldungen

Aufträge Palettenverwaltung Einstellung

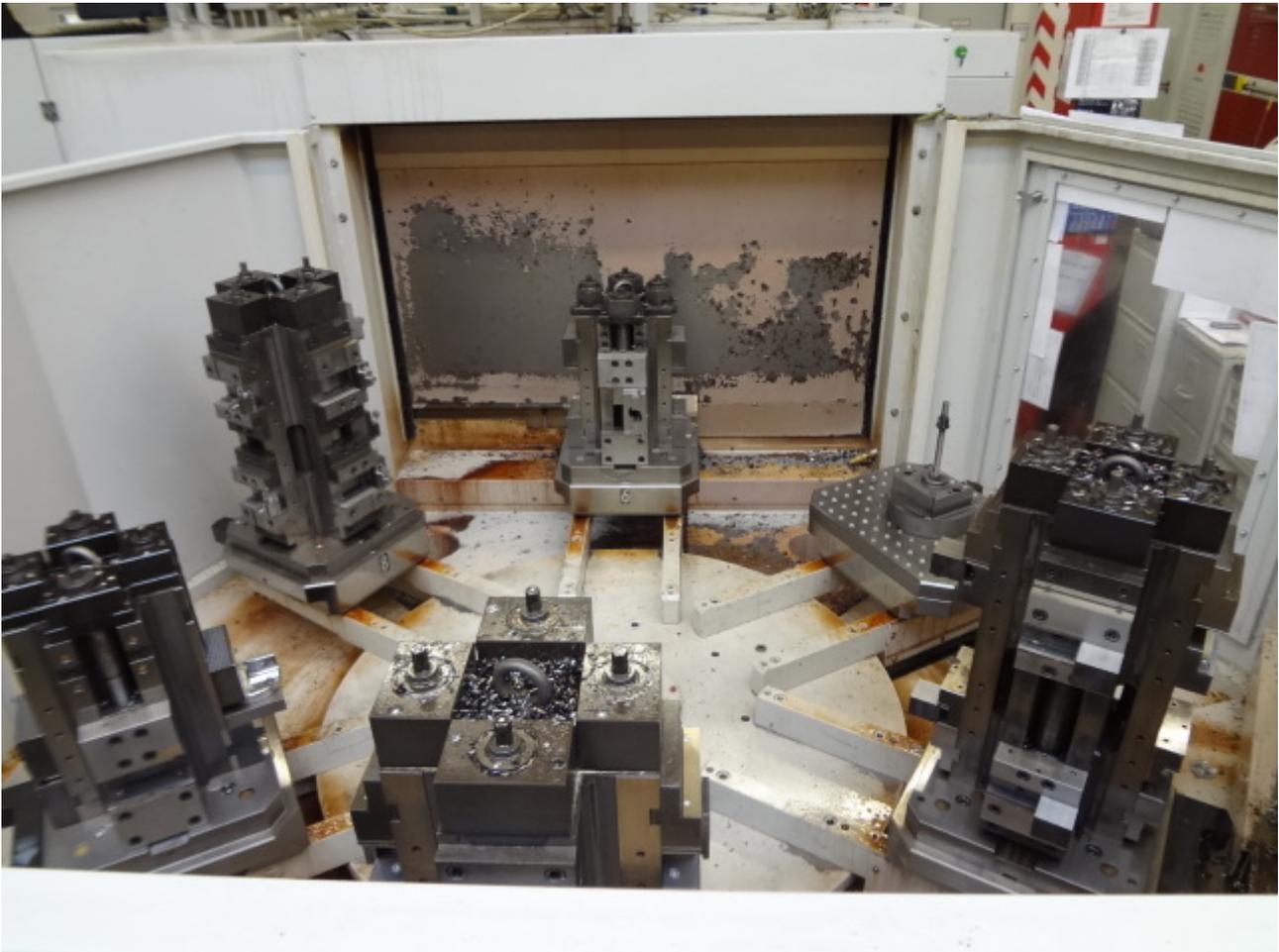






8



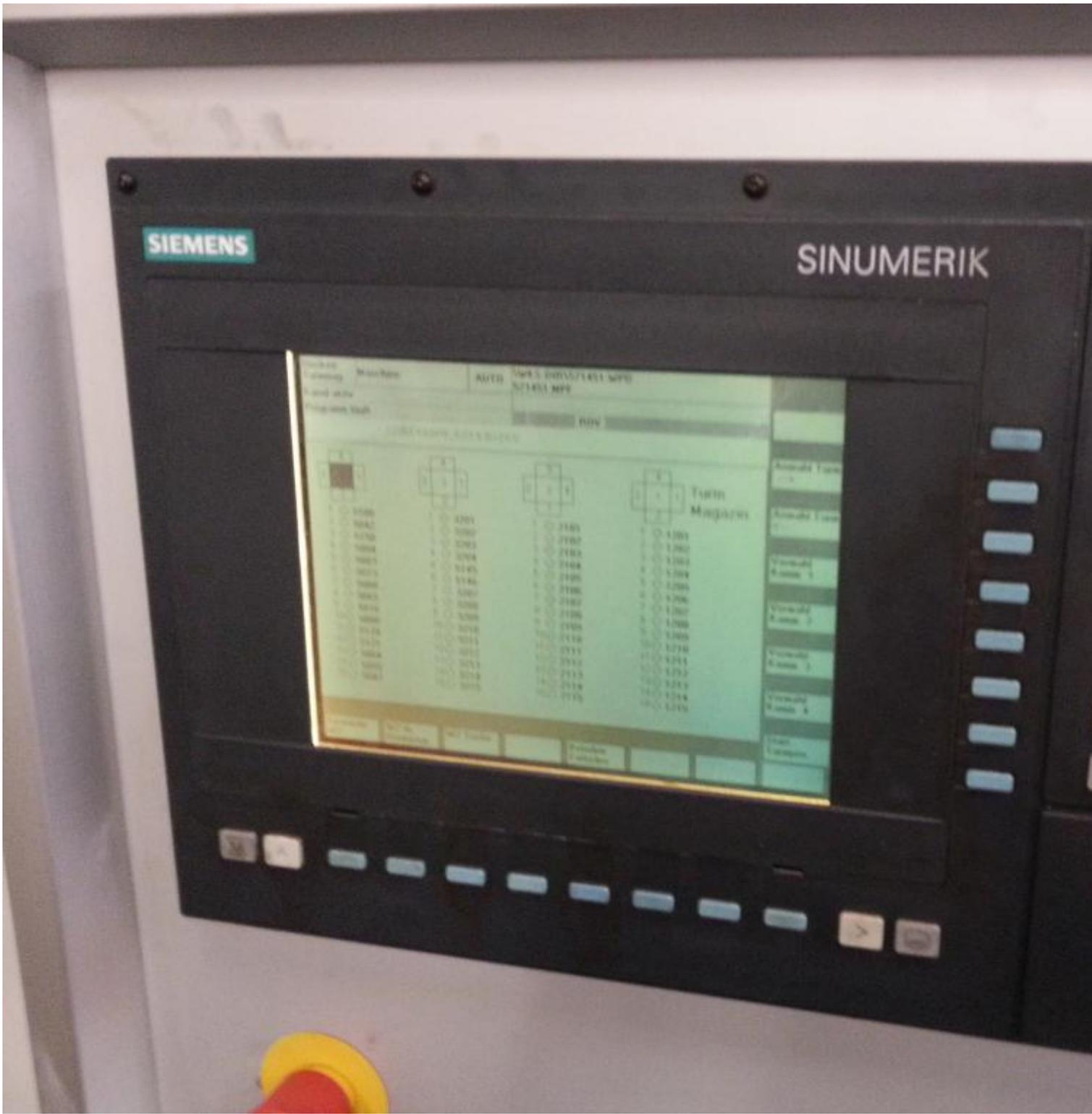


10



11





**Typ**

Type  
Type

360 S-

**Auftr.-Nr.**

Order No.  
No. de commande

2001137

**Ref.-Nr.**

Ref.-No.  
No. Ref.

153514

**Baujahr**

Year of constr.  
Année de constr.

2001

**Serien-Nr.**

Serial No.  
No. de Série

142290

**Knoll Maschinenbau GmbH**  
Schwarzachstr. 20  
D-88348 Bad Saulgau



15





**KNOLL**

**Type**  
Type  
Type

AE 1058

**Aufr.-Nr.**  
Order no.  
No. de commande

200009991

**Stromlaufplan Nr.**  
Circuit diagram no.  
Schema de câblage

30-14850

**Anschlußspannung**  
Connection voltage  
Tension d'alimentation

3x400V

**Steuerspannung**  
Control voltage  
Tension de commande

24V DC

**Anschlußleistung**  
Connect load  
Puissance connectée

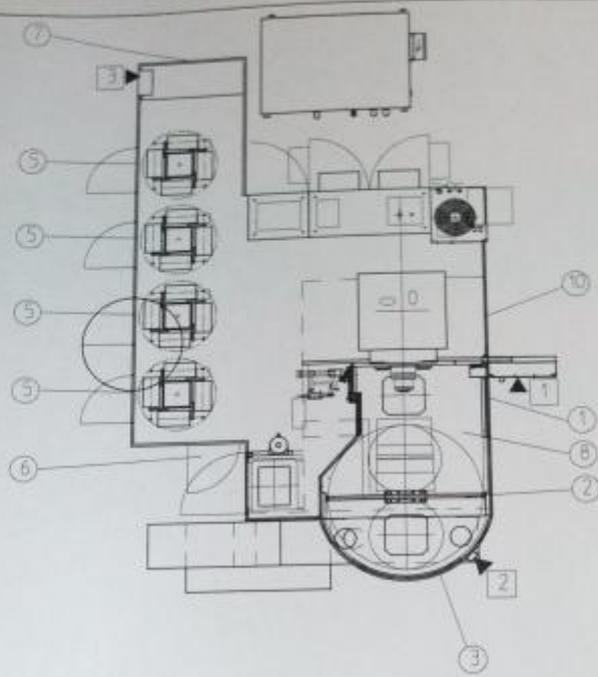
3.32

**Vorsicherung**  
Fusing  
Fusible de protection

16

**Baujahr**  
Year of constr.  
Année de construction

2000



▼ NOT-AUS-Taster Maschine

- ① Arbeitsraum (Schiebetür)
- ② Arbeitsraum (zum Palettenwechsler)
- ③ Werkstückspannplatz (Schiebetüren)
- ⑤ Turmmagazin (Tur Handeinlegeplatz)
- ⑥ Turmmagazin (Servicewand)
- ⑦ Turmmagazinverkleidung (Abschirmung)
- ⑧ Kabine (Arbeitsraumschutz)

- ⑩ X-Achse (Servicewand)

- 1 NC-Bedienstelle Hauptbedientafel
- 2 Bedienstelle Palettenwechsler
- 3 Bedienstelle WZ-Handeinlegeplatz

▼ EMERGENCY STOP pushbutton of machine

- ① Work area (sliding door)
- ② Work area (to pallet changer)
- ③ Workpiece clamping station (sliding door)
- ⑤ Tower-type tool magazine (swivel door)
- ⑥ Tower-type tool magazine (service wall)
- ⑦ Tool magazine panelling (screening)
- ⑧ Cabin (work area guard)

- ⑩ X axis (service wall)

- 1 NC-operating position main operator-panel
- 2 operating position pallet change
- 3 operating position for manual tool changing

Verantwortung für die Herstellung dieser Unterlagen, einschließlich der Zeichnung, liegt bei der Fertigung. Eine Haftung für Schäden, die durch den Gebrauch dieser Unterlagen entstehen, kann nicht übernommen werden. Alle Rechte für den Fall der Patentierung der Erfindung vorbehalten.

Maßstab 1:50	ab Maschine	8253	Maschinentyp CWK4000	<b>HECKERT</b>		Bearb.	080500	Best.
	bis Maschine			Werkzeugmaschinen (G99)	A4, D	Datum	Name	
Benennung Lageplan Schutzeinrichtungen Layout of protective equipment	Ers. für		Dok. Zeichnungs-Nr. D18000			Bl.	2	
	Ers. durch					von	2	



**heckert**  
starrag-heckert group

Heckert Werkzeugmaschinen GmbH  
D-09117 Chemnitz Otto-Schmerbach-Str. 15-1

Typ	CWK 400 D
Maschinen - Nr.	2001
Baujahr	5...35 °C
Temperaturbereich	12,0 t
Gesamtmasse	

**CE**  
Made in Germany

19

**Video:**



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://www.asset-trade.de/en>

Ref. No.:  
420-05160900

### **Overview and Technical Data:**

## **STARRAG HECKERT - CWK 400 D with 240x tool station + 8x Palletsystem**

**[STARRAG HECKERT](#)**



Starrag Group

Year of Build:  
Aug 2001

**Description:**

**Used STARRAG HECKERT FCWK Dynamic 400D - Horizontal  
Machine Centre with Palette pool**

- CNC control Siemens 840D powerline
- Machine on total. 111,000 - machine will never ausgeschatet.
- Hours Automatic: 27,602
- Spindel hrs.. 3,965 spindle replacement since: October 2011
- Spindle hours come about until October 1600 added
- 6-station pallet pool with 8 pallets in the system (round table)
  - Pallet size 8x (400x400)
  - 1x additional pallet (500x400)
  - Max load 400 kp
- 240 Tower Magazine
- Tool holder HSK 63
- Travel:
  - Stator longitudinal movement X-axis 650 mm
  - Support vertical travel Y-axis 650 mm
  - Table traversing Z-axis 650 mm
  - B-axis 360 degrees x 0.001 Indexing
  - Rapid traverse 40 m / min
- spindle
  - Power: 35KW
  - 230 Nm at 100%
  - 335 Nm at 40% duty cycle
  - Drilling / Spindle speed from 50 to max.10.000 U / min - Steel
- Coolant: rotary vacuum filter with 900L with IMC and waterfall shower
- Renishaw probes
- Tool breakage detection
- Remote maintenance via modem
- Installed dimensions 6,2 x4, 3x2, 87 m

## Technical Data:

## Technical Data:

Control:

[SINUMERIK 840D](#)

Spindle Speed:

10.000 rpm

Tool Capacity:

240 x

## Travels:

X-Axis:

650 mm

Y-Axis:

650mm

Z-Axis:

650 mm

## Dimensions and Weight:

Height:  
2.870 mm  
Width:  
4.300 mm  
Length:  
6.200 mm  
Weight:  
16.000 kg

## **Buyer Information:**

Condition:  
[Very good condition](#)  
Availability:  
[Sold](#)  
Sold as:  
[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)  
VAT:  
[19 %](#)  
Buyers Premium:  
[15 %](#)  
Location:  
Germany

## **Images:**



1





3



Kanal aktiv

Warten: Gesamtzahl nicht erreicht

Programm läuft

ROV

T2404 HM\_SCHAFTSCHLIFR\_D16 D=16

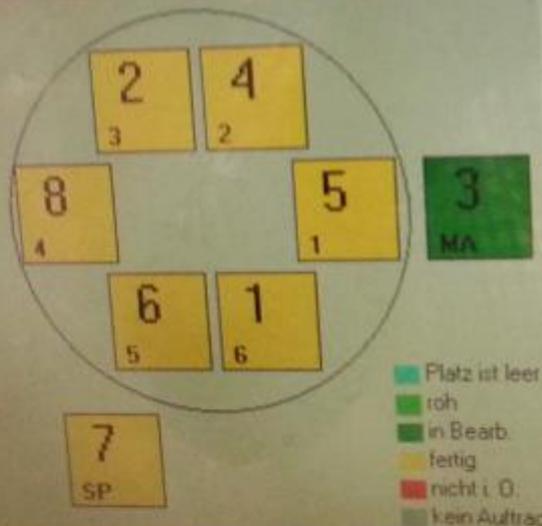
### Maschineninformationen

	Stunden	min	sek
Betriebsstunden gesamt	11150	8	9
Automatikbetrieb gesamt	27602	26	4
Einschaltzeit	242	0	10
Laufzeit Teileprogramm	0	36	57
kein Automatikbetrieb	0	0	34
Laufzeit Spindel	3965	10	10
Lz. Drehdurchführung Spindel	1016	36	46
Stueckzahl			25152
Teile pro Vorrichtung			<input type="text" value="4"/>
Name der PLC-Datei		18409	
Erstellungsdatum		7 . 8 . 2001	

SIEMENS

Platten  
speichert  
Kanal aktiv  
Programm läuft  
510220  
Einlesesperre bei Werkzeugwechsel  
AUTO  
WKS DIR 182/5 WPD  
6279 MFT  
RDV

### Speicherabbild



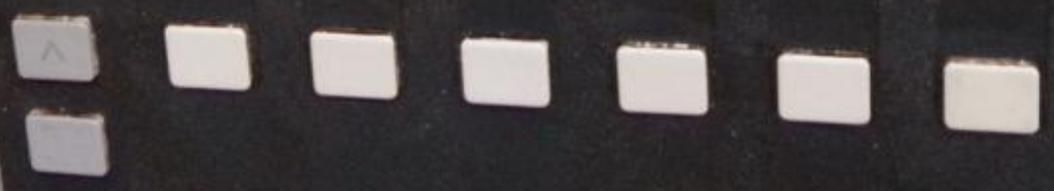
### AUTOMAT

Palettenfolge

Aktiv: Palette 3  
Folgebearbeitung = 0

Meldungen

Aufträge Palettenverwaltung Einstellung

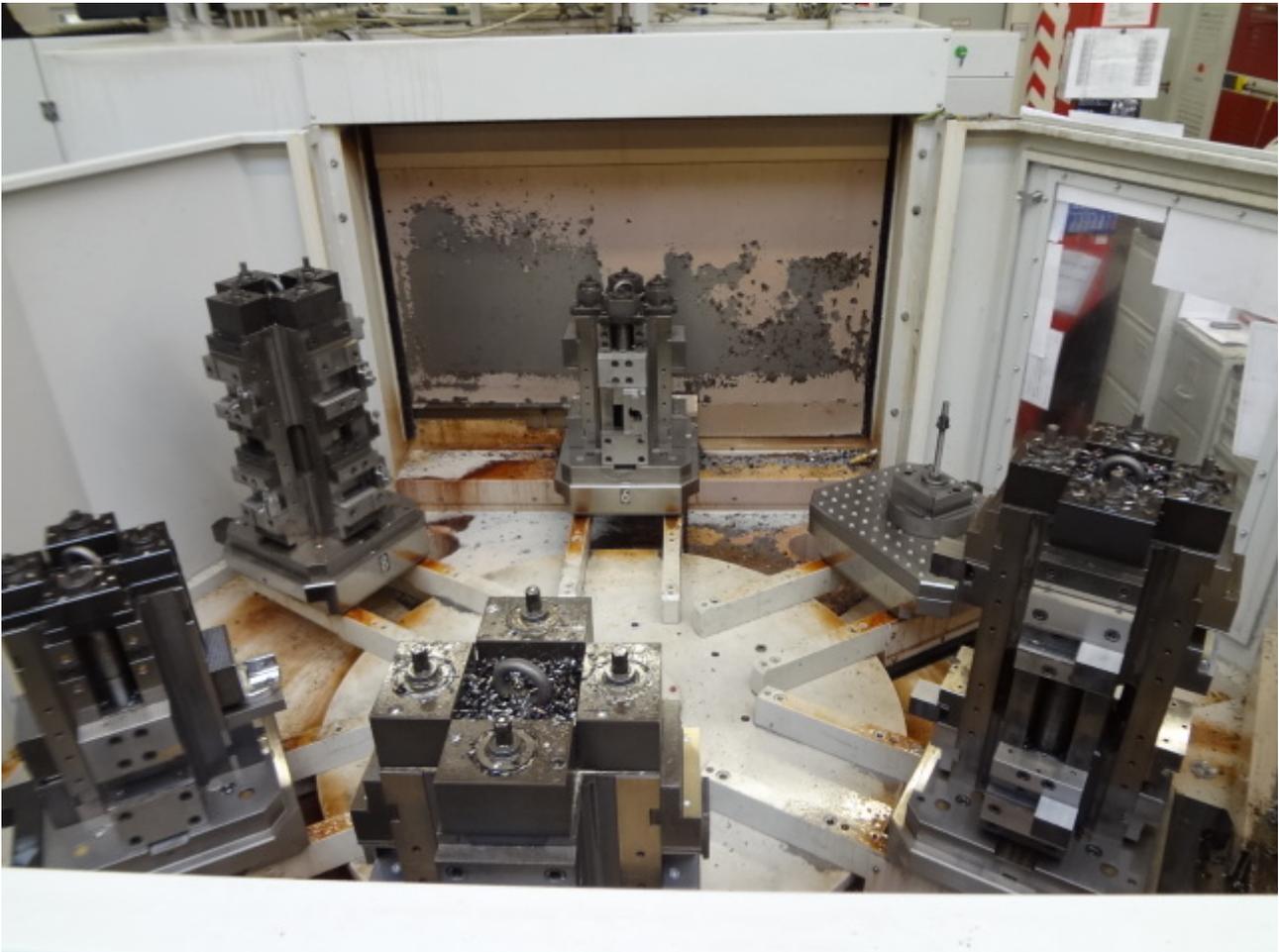






8



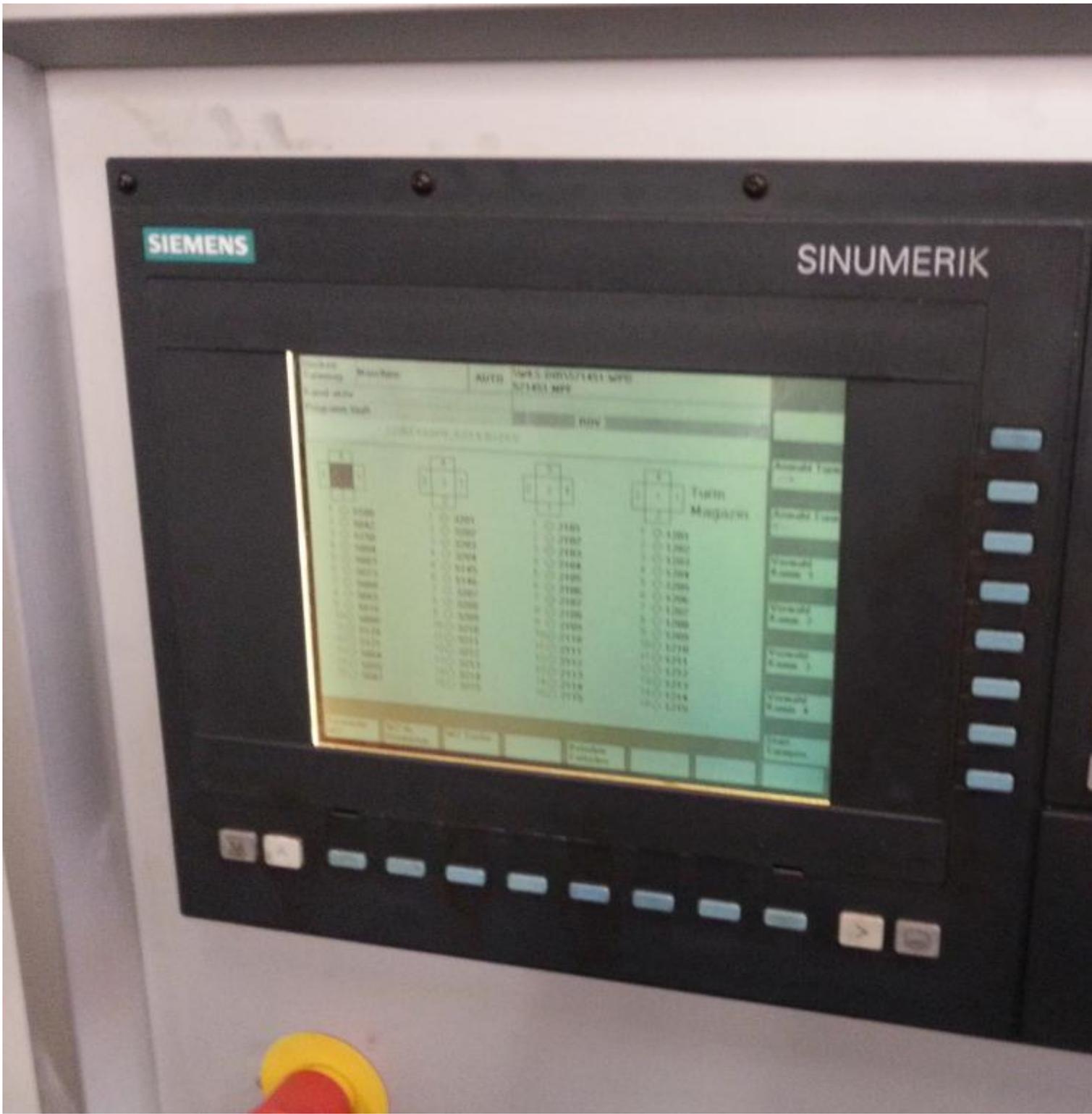


10



11





**Typ**

Type  
Type

360 S-

**Auftr.-Nr.**

Order No.  
No. de commande

2001137

**Ref.-Nr.**

Ref.-No.  
No. Ref.

153514

**Baujahr**

Year of constr.  
Année de constr.

2001

**Serien-Nr.**

Serial No.  
No. de Série

142290

**Knoll Maschinenbau GmbH**  
Schwarzachstr. 20  
D-88348 Bad Saulgau



15





**KNOLL**

**Type**  
Type  
Type

AE 1058

**Aufr.-Nr.**  
Order no.  
No. de commande

200009991

**Stromlaufplan Nr.**  
Circuit diagram no.  
Schema de câblage

30-14850

**Anschlußspannung**  
Connection voltage  
Tension d'alimentation

3x400V

**Steuerspannung**  
Control voltage  
Tension de commande

24V DC

**Anschlußleistung**  
Connect load  
Puissance connectée

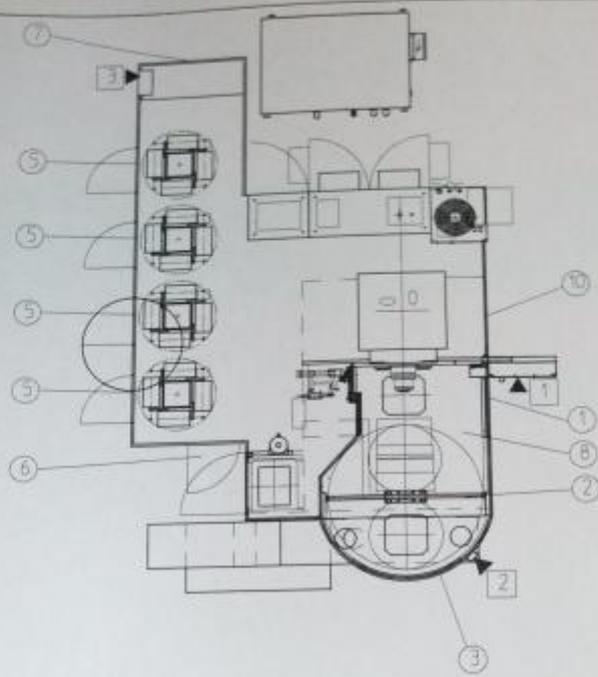
3.32

**Vorsicherung**  
Fusing  
Fusible de protection

16

**Baujahr**  
Year of constr.  
Année de construction

2000



▼ NOT-AUS-Taster Maschine

- ① Arbeitsraum (Schiebetür)
- ② Arbeitsraum (zum Palettenwechsler)
- ③ Werkstückspannplatz (Schiebetüren)
- ⑤ Turmmagazin (Tur Handeinlegeplatz)
- ⑥ Turmmagazin (Servicewand)
- ⑦ Turmmagazinverkleidung (Abschirmung)
- ⑧ Kabine (Arbeitsraumschutz)

- ⑩ X-Achse (Servicewand)

- 1 NC-Bedienstelle Hauptbedientafel
- 2 Bedienstelle Palettenwechsler
- 3 Bedienstelle WZ-Handeinlegeplatz

▼ EMERGENCY STOP pushbutton of machine

- ① Work area (sliding door)
- ② Work area (to pallet changer)
- ③ Workpiece clamping station (sliding door)
- ⑤ Tower-type tool magazine (swivel door)
- ⑥ Tower-type tool magazine (service wall)
- ⑦ Tool magazine panelling (screening)
- ⑧ Cabin (work area guard)

- ⑩ X axis (service wall)

- 1 NC-operating position main operator panel
- 2 operating position pallet change
- 3 operating position for manual tool changing

Verantwortung für die Herstellung dieser Unterlagen: Verantwortung für die Richtigkeit  
 des Inhalts: ...  
 Zweckbestimmung: ...  
 der Paliettenwechslung ...  
 Gebrauchsanweisung ...

Maßstab 1:50	ab Maschine	8253	Maschinentyp CWK4000	<b>HECKERT</b>		Bearb.	080500	Stand
	bis Maschine			Werkzeugmaschinen (G99)	A4, D	Datum	Name	
Benennung Lageplan Schutzeinrichtungen Layout of protective equipment				Dok. Zeichnungs-Nr. D18000			Bl. 2	
						von 2		



**heckert**  
starrag-heckert group

Heckert Werkzeugmaschinen GmbH  
D-09117 Chemnitz Otto-Schmerbach-Str. 15-1

Typ	CWK 400 D
Maschinen - Nr.	2001
Baujahr	5...35 °C
Temperaturbereich	12,0 t
Gesamtmasse	

**CE**  
Made in Germany

19

**Video:**



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://www.asset-trade.de/en>

Generated on 01.05.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page