

Image not found or type unknown



Ref. No.:

1139-09220923

Overview and Technical Data:

HELLER - MC 600 4 axis with pallet pool

[HELLER](#)

HELLER

Year of Build:
Jan 2003

Description:

Used HELLER MC 600 4-axis universal milling machine with 6-fold pallet pool

CNC Control Siemen Sinumerik 840 D

Overating Hrs. 60836 (from October)

Technical data:

- Travels
 - X-axis: 1700 mm
 - Y-axis: 1400 mm
 - Z-axis: 1250 mm
 - B-axis: 360.00 x 0.001 ° Max speed 6 rpm
- Feed forces: 15000N
- Feed rate: 60 m
- Spindle speed: 45-6000 rpm
- ICZ: 70 bar 22 l / min
- Tool holder: HSK 100 DIN 69893
- Tool magazine: 320 pieces

Full machine details see included PDF

The perfect 4-axis machining centre must be capable of being configured to your requirements, produce reliably even under extreme loads and offer a fair price/performance ratio. Our solution: HELLER 4-axis machining centres. Components that have been reliably used in mass production for years coupled with a high dynamic guarantee you robust processes – even at their limits, seven days a week in 3-shift operations.

Key facts

4-axis machining centres at a glance

- horizontal 4-axis machining centres with pallet changer as standard
- designed for highly stable processes and highly resilient even at its limits
- highly standardised and individually configurable
- high productivity through efficient performance and short idle times
- short chip-to-chip times thanks to the quick tool changer and high axis dynamic
- robust and reliable technology for high availability and longevity
- can be used for a wide range of different parts and materials
- ideal solution for the series production of small to medium batch sizes
- easy to automate with workpiece or pallet automation
- broad range of sizes suitable for almost any workpiece

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[SINUMERIK 840D](#)

Machine Hours:

60.836 hrs.

Spindle Speed:

6.000 rpm

Tool Holder:

[HSK-A100](#)

Tool Capacity:

320 x

Travels:

X-Axis:

1.700 mm

Y-Axis:

1.400mm

Z-Axis:

1.250 mm

Dimensions and Weight:

Height:

3.048 mm

Width:

6.618 mm

Length:

15.608 mm

Weight:

68.000 kg

Buyer Information:

Condition:

[Very good condition](#)

Availability:

[Sold](#)

Sold as:

[FOR/FOT \(Free On Rail/Free On Truck\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Location:

Austria

Images:

HELLER

MC 600

+H052

+H052

+H052



1



2













23 000 287 00

TERMINAL

Werkstück: 318421 AUTO MPY 2000
 311942N MPY
 Programm: angelehrt
 3119

200450: M-FIP Lichtvorhang flüchtig nicht geschlossen
 M 01170

WKS	Position	Horizont	Montepunkt	WKS	Horizont
X	150 000 mm	0 000	Lu	0 000 11 mm	
V	10 000 mm	0 000	Sub	0 000 11 mm	
Z	1142 625 mm	0 000	Pos	100 grad	
+	30 000 grad	0 000		100 0 5	
CS	100 000 grad	0 000	Leistung	0%	

Neuherbe Letz: MPY 1001942N MPY
 311942N MPY
 311942N MPY

Vorschub (mm/min):
 0 000 100 0 5
 0 000

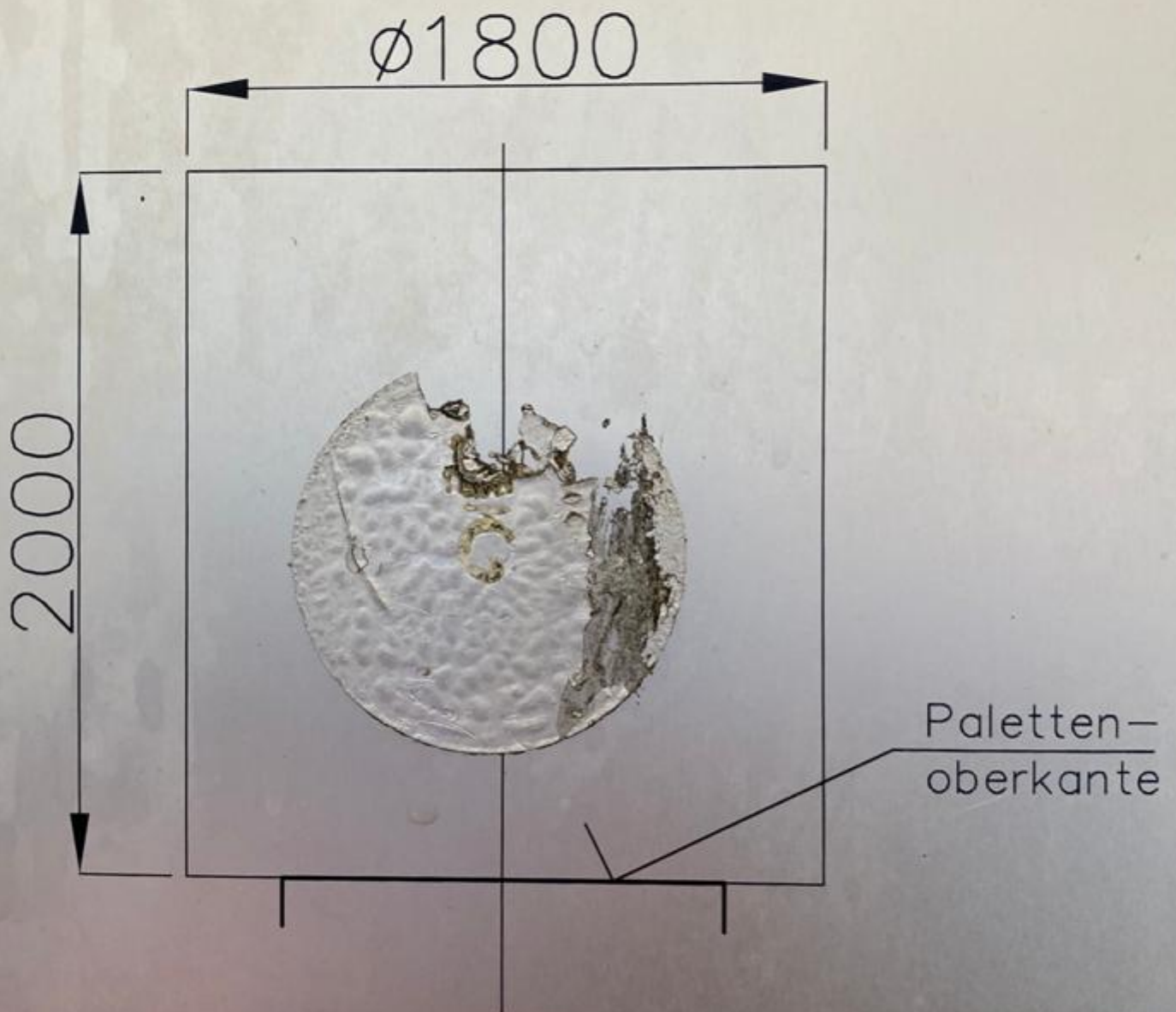
Werkzeug:
 1: 78072
 2: 22001
 3: 22001
 4: 22001

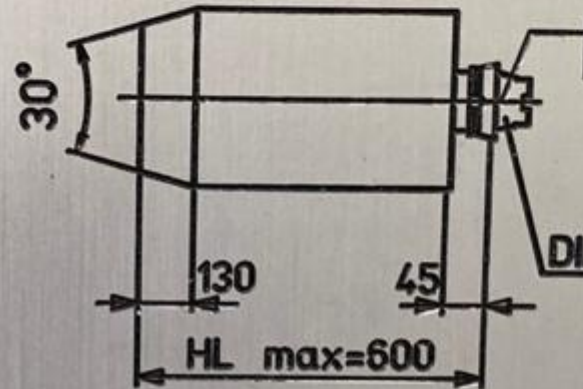
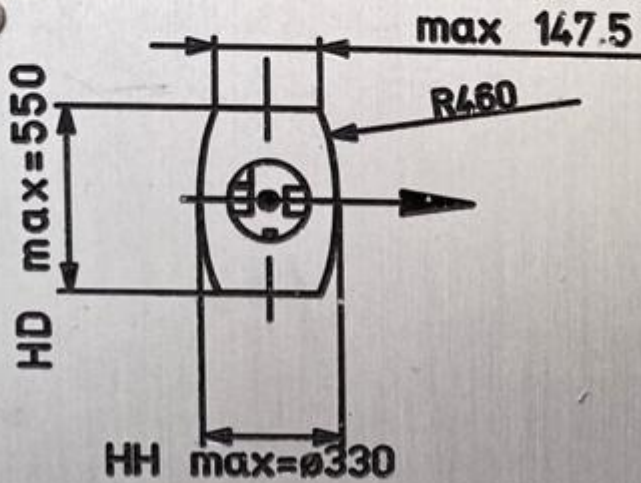
ALT OIL

Y Z -

7 8 9
 4 5 6
 1 2 3
 - 0 -

max. Werkstückabmessung





Achtung: Werkzeuge dürfen nur mit der für das Werkzeug zulässigen Maximaldrehzahl betrieben werden

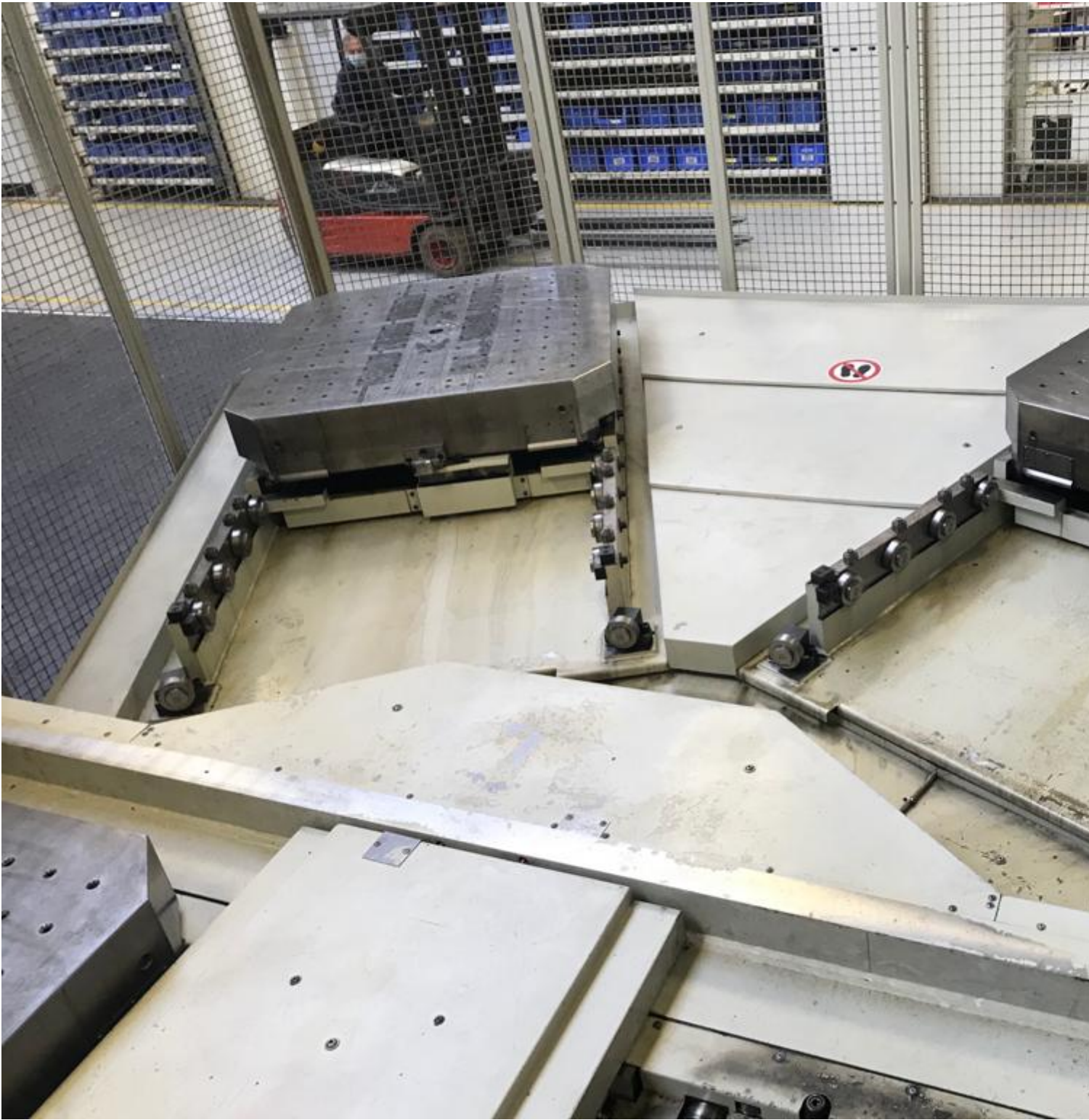
Warning, tools may only be operated at maximum permissible speed

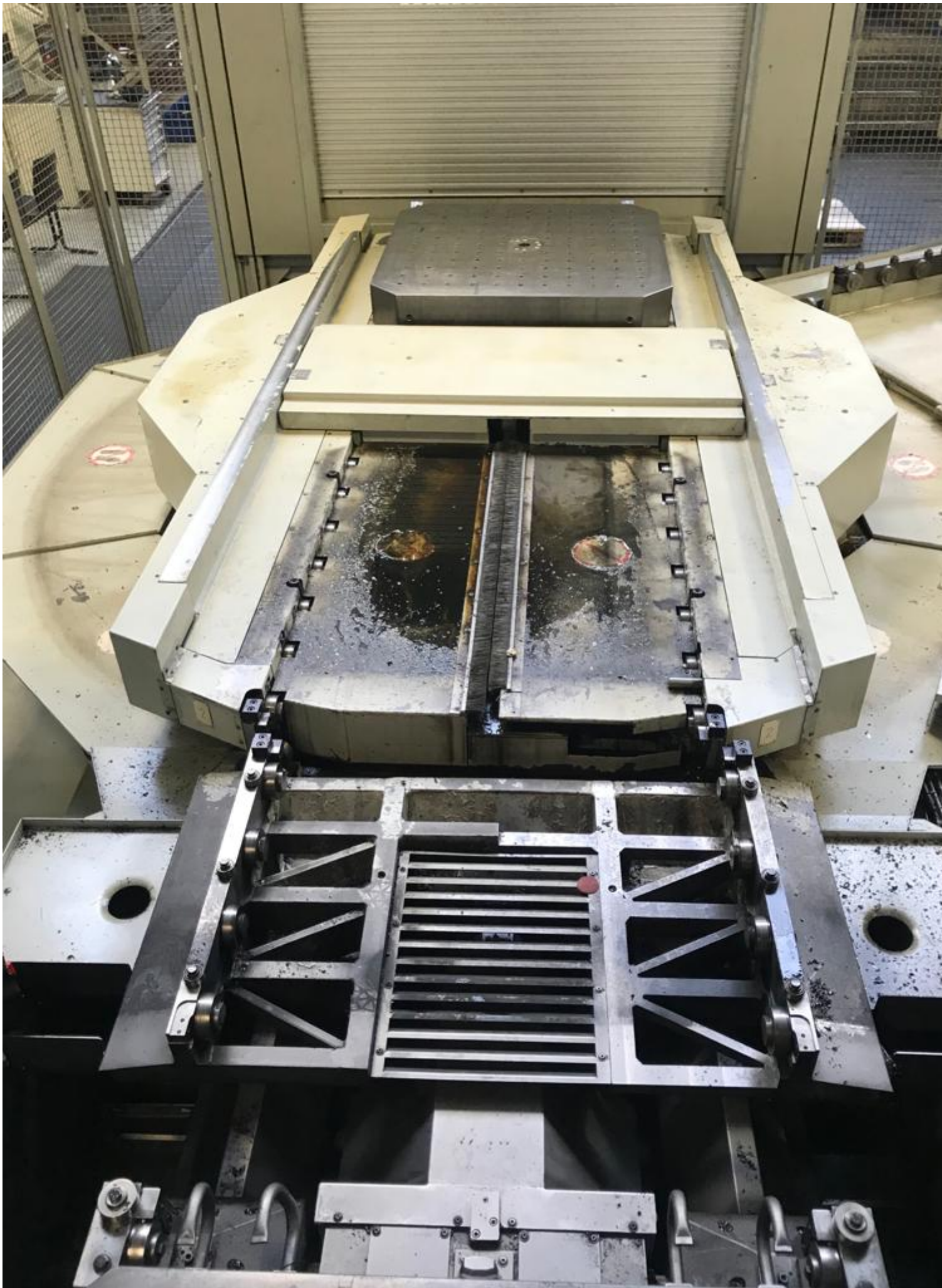
Attention: les outils ne doivent être utilisés qu'à leur vitesse maximale admissible

00.693 443

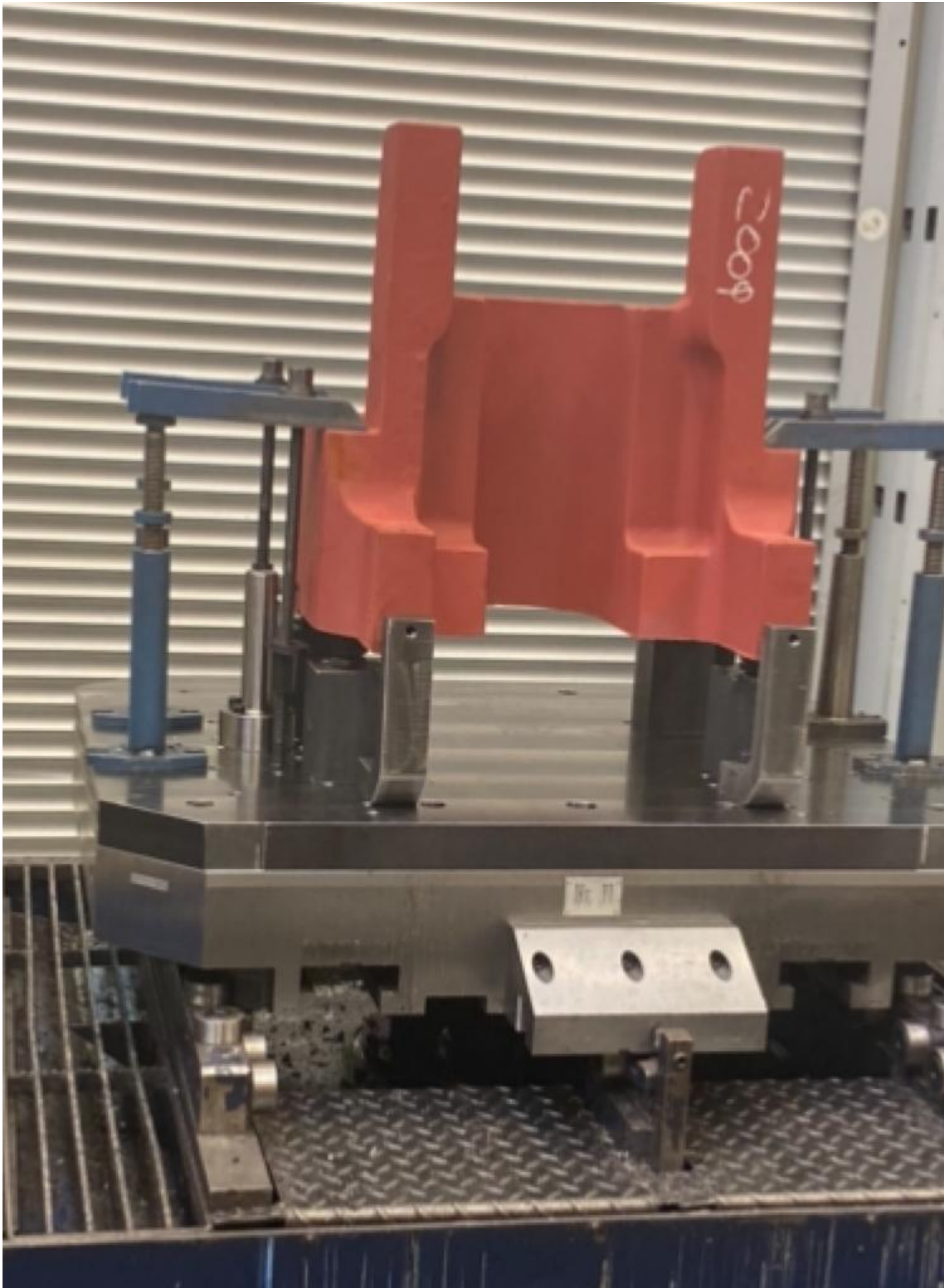














Achtung!
 Bei ausgeschaltetem Hauptschalter
 ist nicht der gesamte
 Schaltschrank spannungsfrei
 20.004870

HELLER
 Gebr. Heller
 Maschinenfabrik GmbH
 D - 72622 Nürtingen

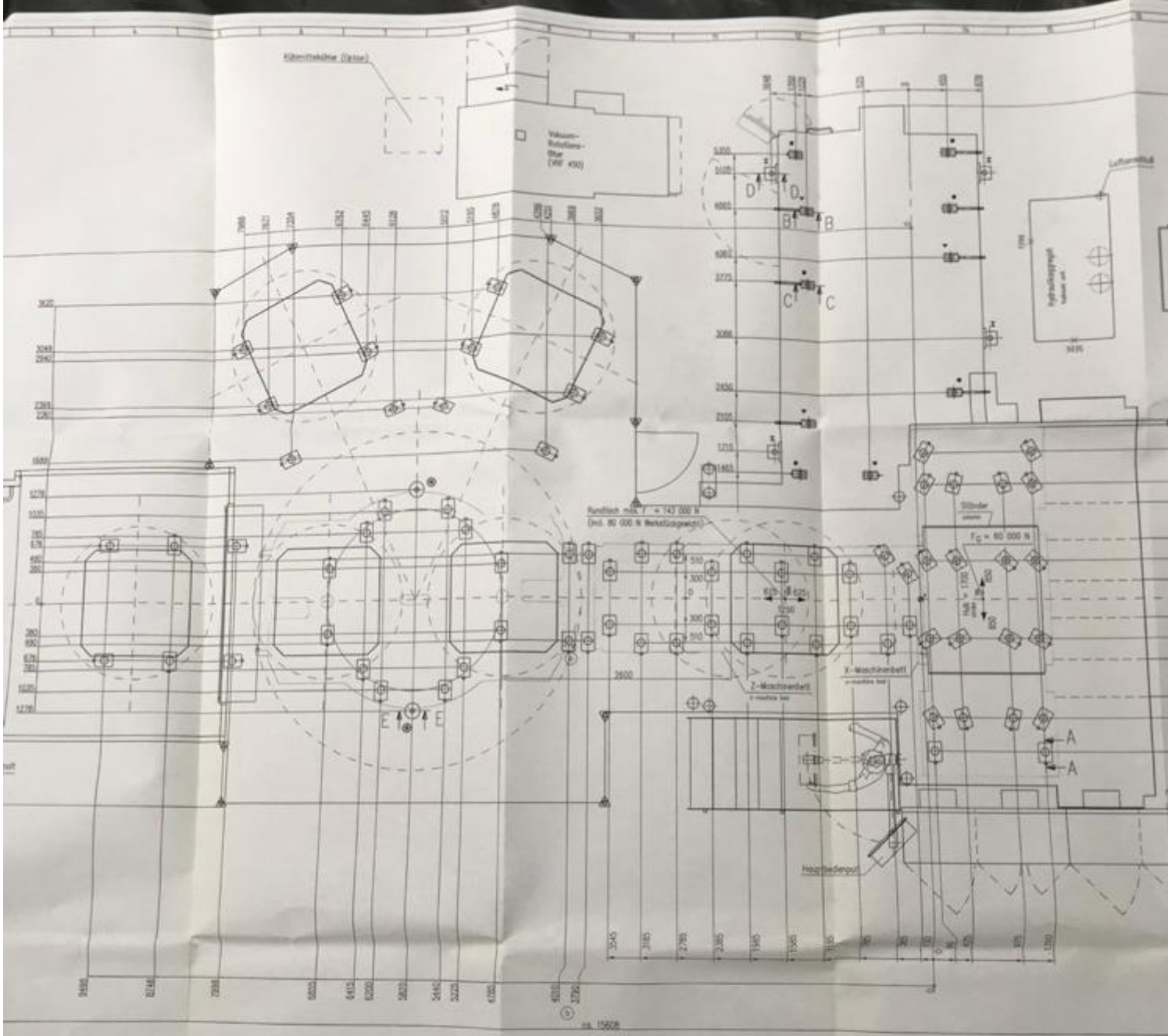
Typ	MC 600
Steuerung	Siemens 8400
Auftrags-Nr.	38-45916-00
Baujahr	2003
Spannung	3~ 400 V
Frequenz	50 Hz
Nennstrom	173 A

Made in Germany 20.006 191



ENGEL
 Anl.Nr.: 402000197-1

HAUPTSCHALTER MAIN SWITCH
 ÖFFNEN IN OPEN IN
 0-STELLUNG OFF-POSITION



orientierungsteile Regalmagazin

Schnitt C-C
1:5

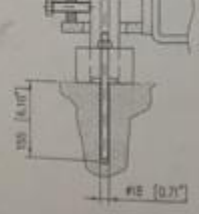


alle mit • gekennzeichneten Fixatoren
 all marked fasteners with •
 toutes les fixateurs marqués avec •
 (nicht eingegossen)
 not casted

Fixator LK I-GA-K-g-p-ste

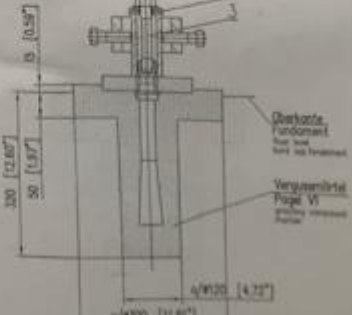
Ausrichtelement Regalmagazin

Schnitt D-D
1:5

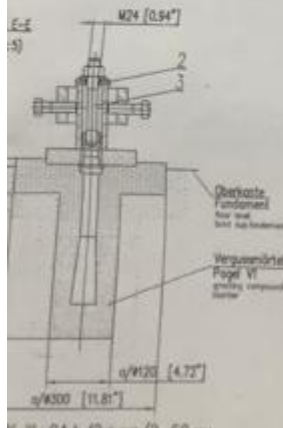
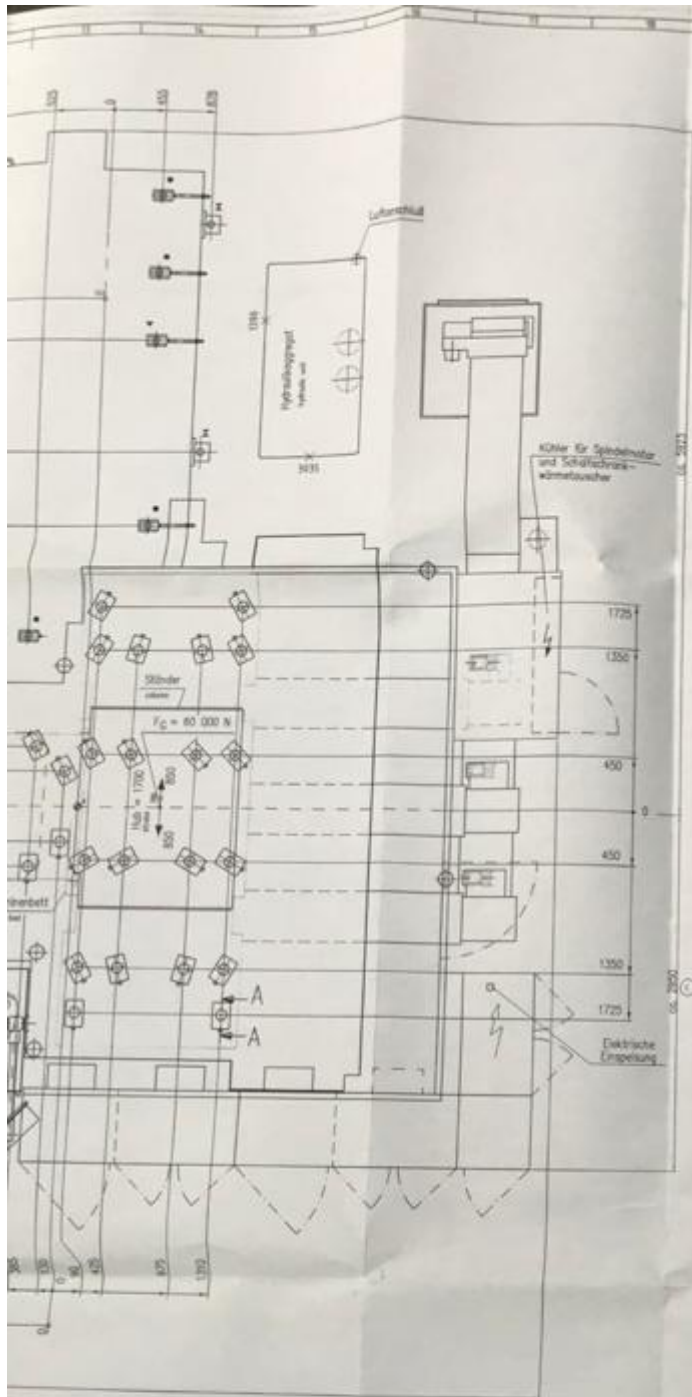


alle mit ✱ gekennzeichneten Fundamentierungsteile
 all marked foundation parts with ✱
 toutes les pièces de fondation marquées avec ✱

Schnitt E-E
1:5



Fixator RK II-GA.b.12.p.w/2-60.wu



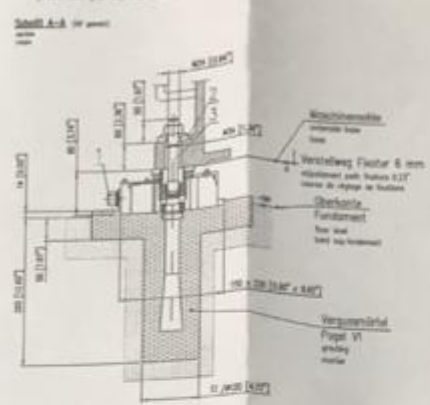
Gewichtstabelle für die Hauptbaugruppen

Z-Bett	11 000 dkg
Ständer	8 000 dkg
Einheit	2 000 dkg
Z-Bett	8 000 dkg
Rundflach	5 500 dkg
Platte	2 000 dkg
max. Werkstückgewicht	3 000 dkg
Schutzverkleidung	3 500 dkg
Möglich ohne Werkzeuge	5 000 dkg
Gesamtgewicht	ca. 52 000 dkg

Zur Vorabinformation

Gewichtstabelle Rundgerichte	
Plattenschleifer	ca. 12 000 dkg
Rückplatte	ca. 10 000 dkg
Speicherplatz je S 1	ca. 10 000 dkg
Schutzverkleidung	ca. 1 000 dkg
Gesamtgewicht	ca. 33 000 dkg

Vorspannung pro Schraube max. 420 Nm
pretension per bolt max. 310 ft-lbs
pretension per bolt max. 420 Nm



Fixator RK II-GA.f2.p.w/Z-60

Vorgehensweise beim Setzen der Fixatoren

1. Fundamentausparung lt. FZ-Zeichnung ausheben oder bohren.
2. Fundamentausparungen ca. 8 Std. verankern.
3. Fixatoren auf niedrigste Stellung zurückfahren.
4. Mit Vergussmörtel (Papier nicht mit Kies abtropfen!) ausgießen. Position- und Höhenabweichung 11mm.
5. Bemerkung: Drehung an der Stabschraube unter dem Fixator verhindert das Aufsteigen des Mörtels in den Fixator.

Pos.Nr.	Stück	Benennung	Abmessung
1	1	BW - Fixator	RK II - GA.f2
2	1	Kupferschraube	RK II - p
3	1	Drehmutter	RK II - w/Z

Pos.Nr.	Stück	Benennung	Abmessung
2	1	Kupferschraube	RK II - p
3	1	Drehmutter	RK II - w/Z

Technische Daten MC 600 Anschlussleistung

Spannung	400 V
Dauerantriebsleistung	50 Hz
Scheitelleistung	133 kVA
Wirkleistung	120 kW
Stromaufnahme	172 A
Spitzenantriebsleistung	
Scheitelleistung	214 kVA
Wirkleistung	193 kW
Stromaufnahme	278 A
Vorsicherung	
Es wird empfohlen die Vorsicherung 224 A für Betriebsklasse 3 nach DIN 43620 und VDE 0636 zu verwenden. Diese Vorsicherung gewährleistet in ihrem Koordinatenwertlauf den kurzzeitigen Spitzenstrom von 278 A.	
Zuleitung	4x95 qmm
	76-C Netz

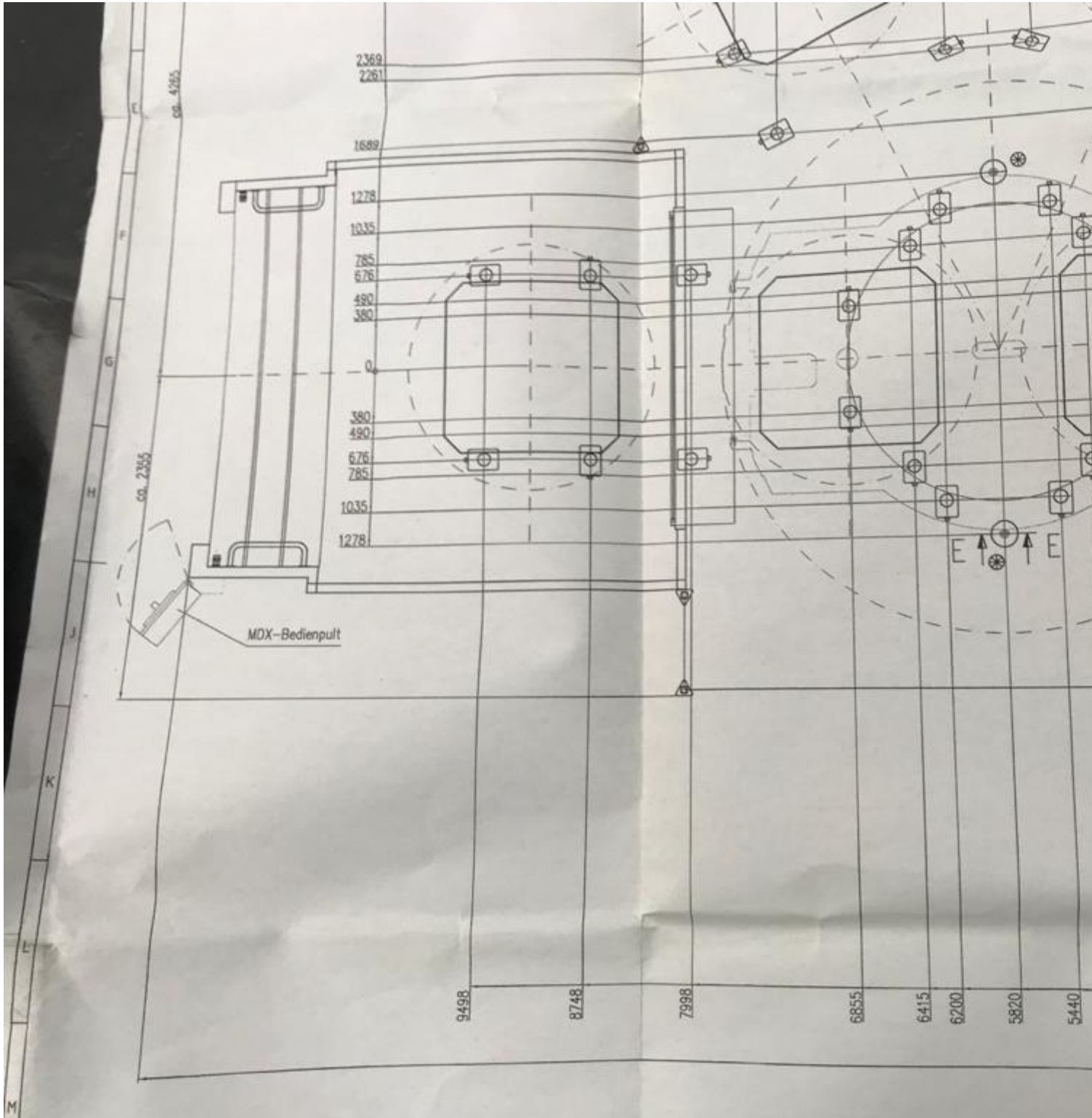
Verankerungsschablone: 33.108 857 X-Bett
33.108 858 Z-Bett

Druckluft	0 1/2
Druckluft	8 bar
Belastung	
Leistung	
Druckfestigkeit des Betons min.	3,5 KN/cm ²
compressive strength of concrete min.	3,5 KN/cm ²
resistance min. to the pressure of water	
Durchbiegung des Fundaments (im Bereich X- und Z-Maschinenbett)	max. 0,02 mm/m
loading of foundation	
flexion of foundation	

Sicherheitshinweis

Bei Transport, Auf- und Umstellung der Maschine ist unbedingt das Kapitel SICHERHEIT der Benutzerinformationen zu beachten.

Scale: 1:20
Date: 15.05.2003
Author: POC
Project: HELDER-7262 NURTENEN
Drawing: Aufstellungsplan FOUNDATION LAYOUT
Drawing No: FZ.003941







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

Web.: <https://www.asset-trade.de/en>

Ref. No.:
1139-09220923

Overview and Technical Data:

HELLER - MC 600 4 axis with pallet pool

HELLER

HELLER

Year of Build:
Jan 2003

Description:

Used HELLER MC 600 4-axis universal milling machine with 6-fold pallet pool

CNC Control Siemen Sinumerik 840 D

Overating Hrs. 60836 (from October)

Technical data:

- Travels
 - X-axis: 1700 mm
 - Y-axis: 1400 mm
 - Z-axis: 1250 mm
 - B-axis: 360.00 x 0.001 ° Max speed 6 rpm
- Feed forces: 15000N
- Feed rate: 60 m
- Spindle speed: 45-6000 rpm
- ICZ: 70 bar 22 l / min
- Tool holder: HSK 100 DIN 69893
- Tool magazine: 320 pieces

Full machine details see included PDF

The perfect 4-axis machining centre must be capable of being configured to your requirements, produce reliably even under extreme loads and offer a fair price/performance ratio. Our solution: HELLER 4-axis machining centres. Components that have been reliably used in mass production for years coupled with a high dynamic guarantee you robust processes – even at their limits, seven days a week in 3-shift operations.

Key facts

4-axis machining centres at a glance

- horizontal 4-axis machining centres with pallet changer as standard
- designed for highly stable processes and highly resilient even at its limits
- highly standardised and individually configurable
- high productivity through efficient performance and short idle times
- short chip-to-chip times thanks to the quick tool changer and high axis dynamic
- robust and reliable technology for high availability and longevity
- can be used for a wide range of different parts and materials
- ideal solution for the series production of small to medium batch sizes
- easy to automate with workpiece or pallet automation
- broad range of sizes suitable for almost any workpiece

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[SINUMERIK 840D](#)

Machine Hours:

60.836 hrs.

Spindle Speed:

6.000 rpm

Tool Holder:

[HSK-A100](#)

Tool Capacity:

320 x

Travels:

X-Axis:

1.700 mm

Y-Axis:

1.400mm

Z-Axis:

1.250 mm

Dimensions and Weight:

Height:

3.048 mm

Width:

6.618 mm

Length:

15.608 mm

Weight:

68.000 kg

Buyer Information:

Condition:

[Very good condition](#)

Availability:

[Sold](#)

Sold as:

[FOR/FOT \(Free On Rail/Free On Truck\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Location:

Austria

Images:

HELLER

MC 600

+H052

+H052

+H052



1



2













23 000 287 00

TERMINAL

NRS	Funktion	Wertung	Material	Maßstab	U1	U2	U3	U4	U5	U6	U7	U8	U9	U10	U11	U12	U13	U14	U15	U16	U17	U18	U19	U20
X	100 000 mm	0 000			0 000 11 mm																			
V	10 000 mm	0 000			0 000 11 mm																			
Z	1142 625 mm	0 000			100 gsd																			
+	30 000 gsd	0 000			100 0 5																			
C1	100 000 gsd	0 000			100 0 5																			

Material: Lsg. MFT 100/140/10 MFT

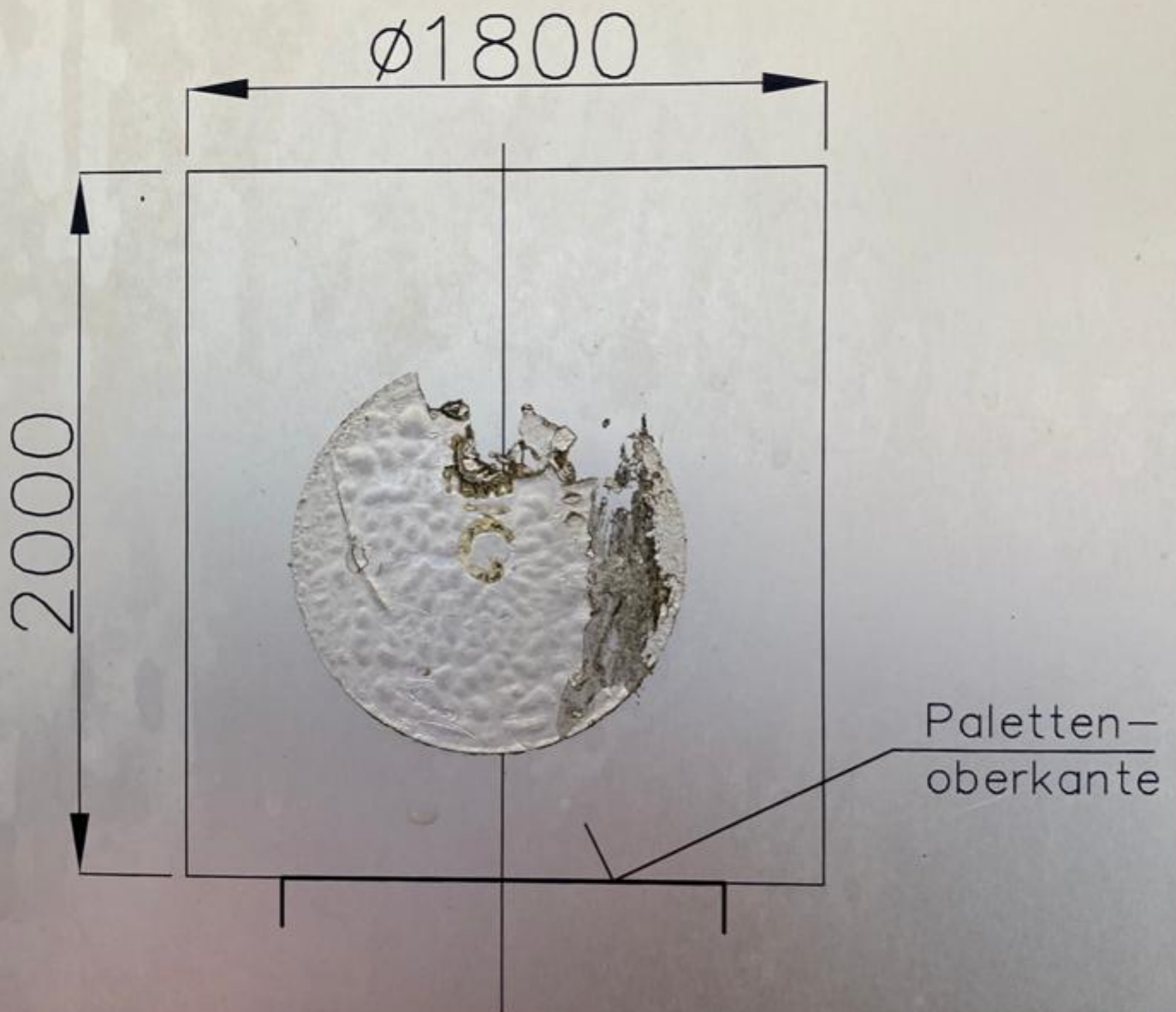
Verfahren: Drehung

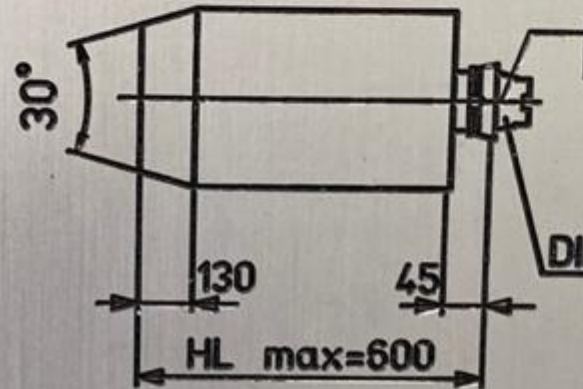
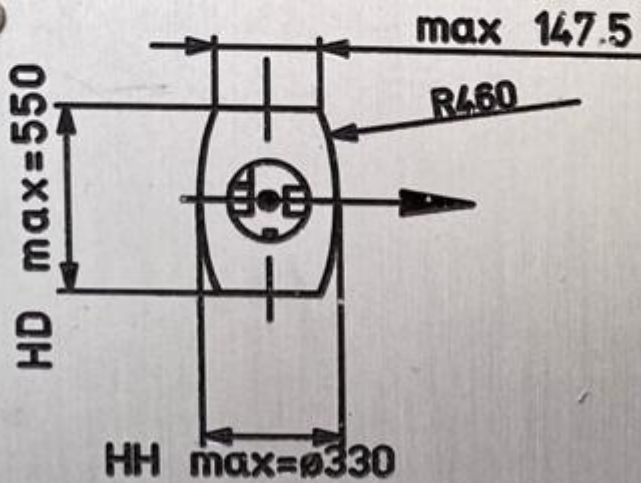
Werkzeug: 1. T8072
 2. T2071
 3. T2071
 4. G10

Werkstück: 1. T8072
 2. T2071
 3. T2071
 4. G10

Buttons: A, Y, X, Z, 7, 8, 9, 4, 5, 6, 1, 2, 3, 0, S, T, U, V, W, X, Y, Z, -

max. Werkstückabmessung





Achtung: Werkzeuge dürfen nur mit der für das Werkzeug zulässigen Maximaldrehzahl betrieben werden

Warning, tools may only be operated at maximum permissible speed

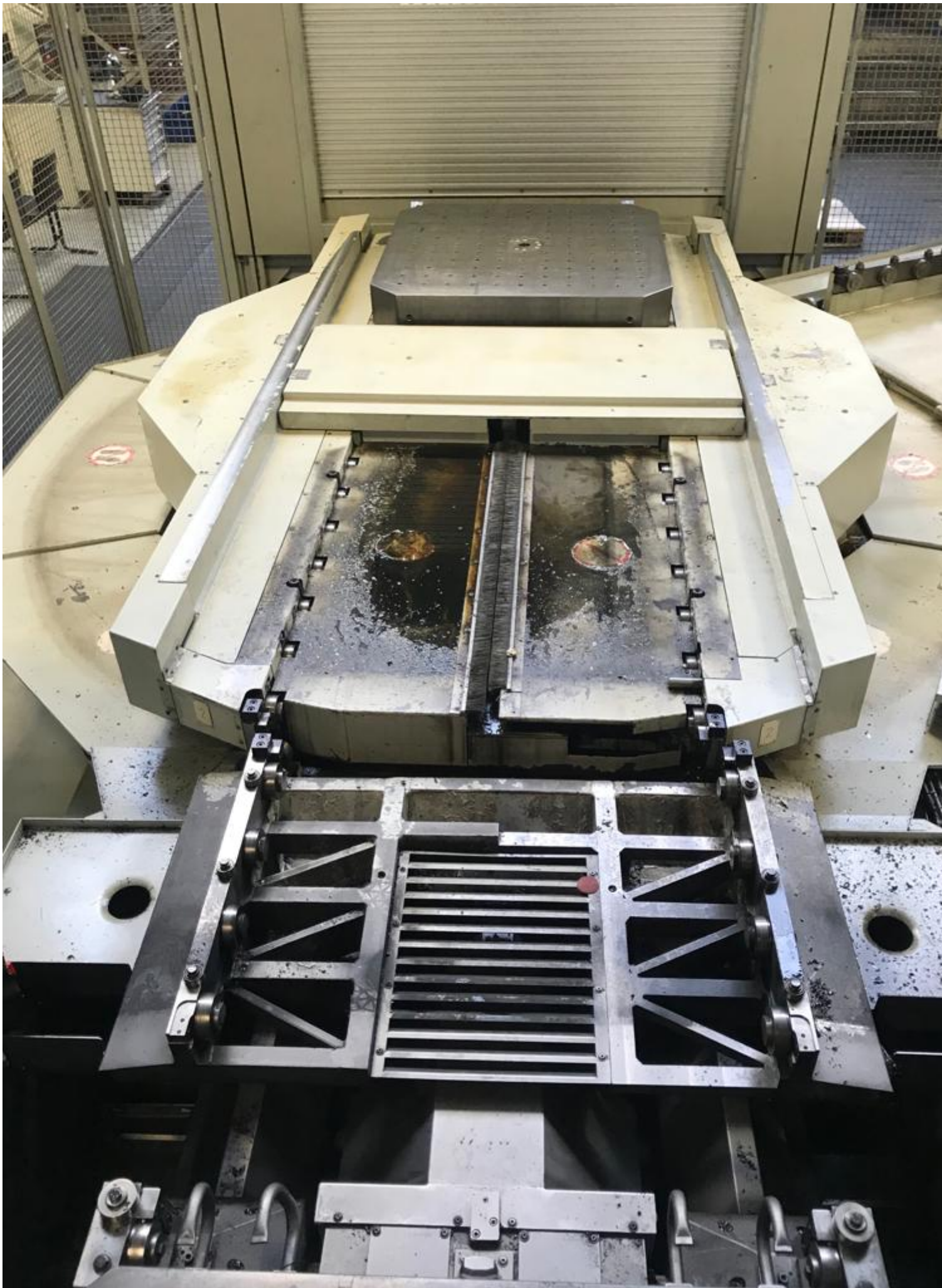
Attention: les outils ne doivent être utilisés qu'à leur vitesse maximale admissible

00.693 443

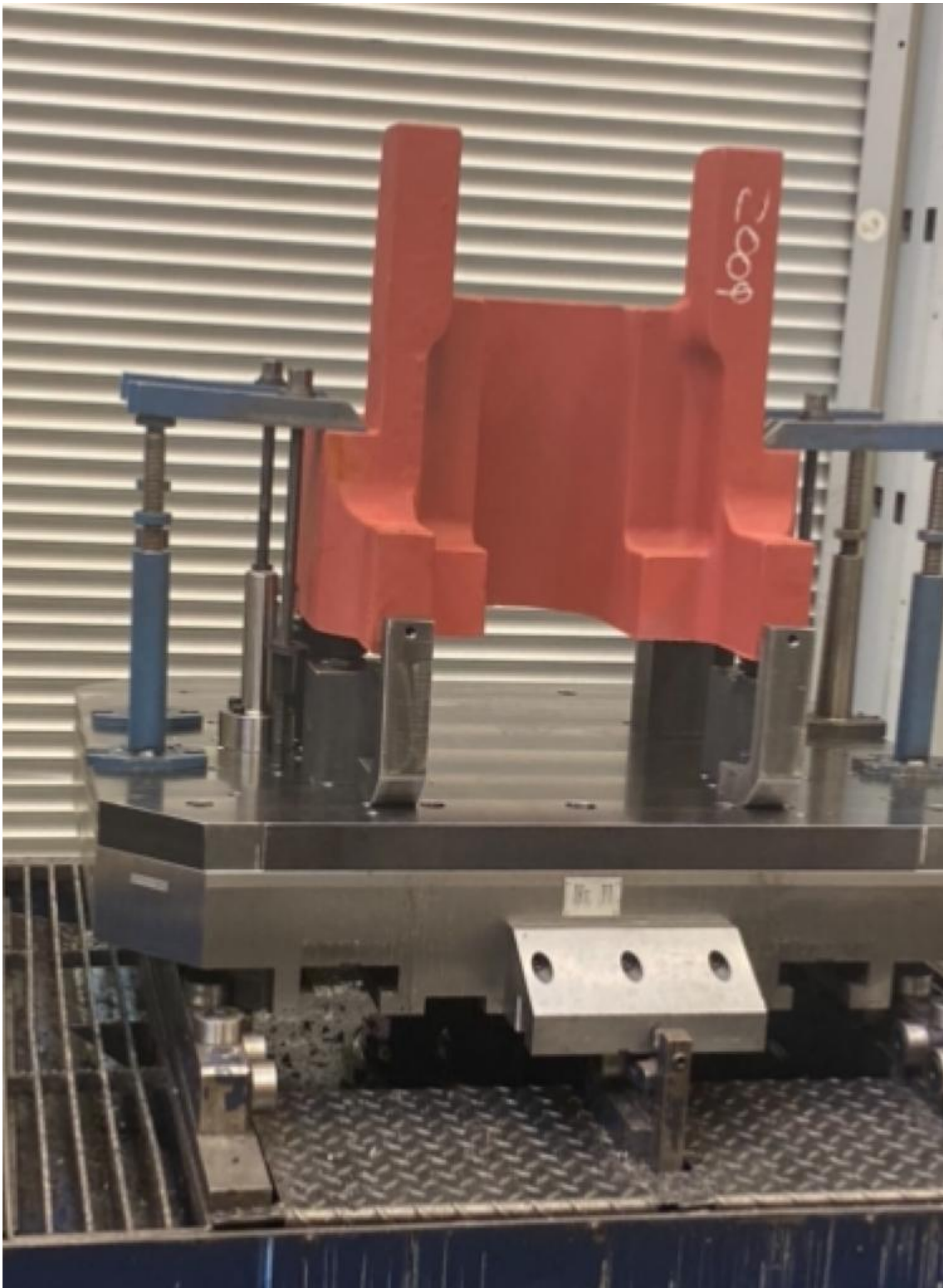














Achtung!
 Bei ausgeschaltetem Hauptschalter
 ist nicht der gesamte
 Schaltschrank spannungsfrei
 20.004870

HELLER
 Gebr. Heller
 Maschinenfabrik GmbH
 D - 72622 Nürtingen

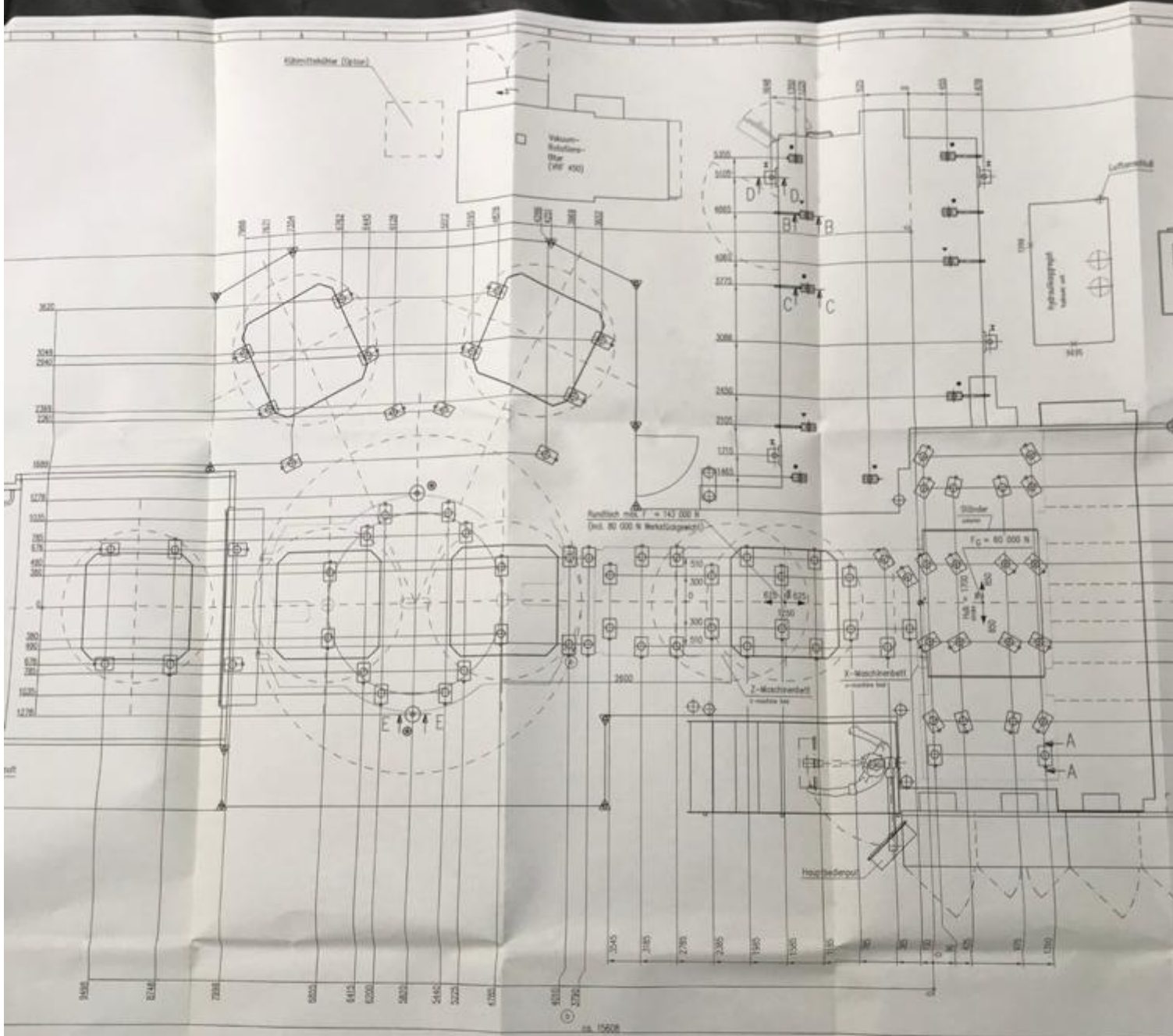
Typ	MC 600
Steuerung	Siemens 840D
Auftrags-Nr.	38-45916-00
Baujahr	2003
Spannung	3~ 400 V
Frequenz	50 Hz
Nennstrom	173 A

Made in Germany 20.006 191



ENGEL
 Anl.Nr.: 402000197-1

HAUPTSCHALTER MAIN SWITCH
 ÖFFNEN IN OPEN IN
 0-STELLUNG OFF-POSITION



Montierungsteile Regalmagazin

Schnitt C-C
(1:5)

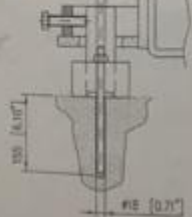


alle mit **•** gekennzeichneten Fixatoren
 all marked fixtures with **•**
 toutes les fixateurs marqués avec **•**
 (nicht eingegossen)
 not casted

Fixator LK I-GA-K-g-p-ste

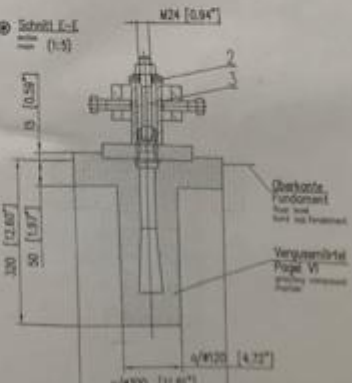
Ausrichtelement Regalmagazin

Schnitt D-D
(1:5)

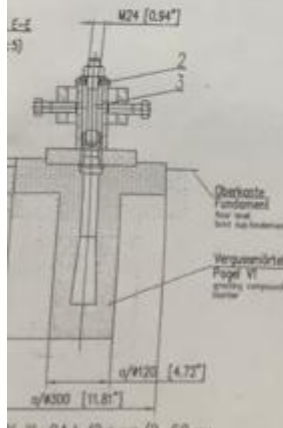
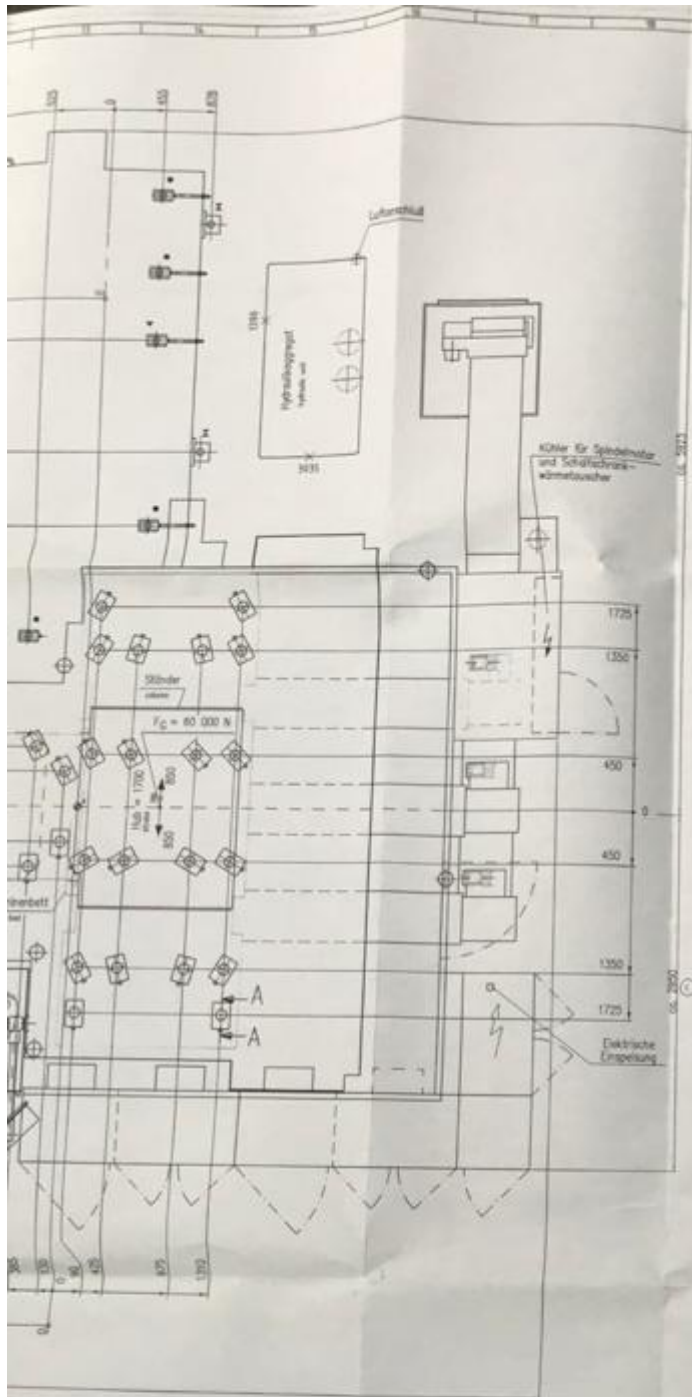


alle mit **±** gekennzeichneten Fundamentierungsteile
 all marked foundation parts with **±**
 toutes les pièces de fondation marquées avec **±**

Schnitt E-E
(1:5)



Fixator RK II-GA.b.12.p.w/2-60.wu



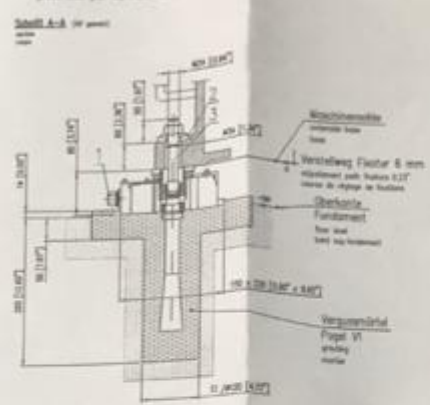
Gewichtstabelle für die Hauptbaugruppen

Z-Bett	11 000 dkg
Ständer	8 000 dkg
Einheit	2 000 dkg
Z-Bett	8 000 dkg
Rundflach	5 500 dkg
Platte	2 000 dkg
max. Werkstückgewicht	3 000 dkg
Schutzverkleidung	3 500 dkg
Möglich ohne Werkzeuge	5 000 dkg
Gesamtgewicht	ca. 52 000 dkg

Zur Vorabinformation

Gewichtstabelle Rundgerichte	
Plattenschleier	ca. 12 000 dkg
Rückplatte	ca. 10 000 dkg
Speicherplatz je S 1	ca. 10 000 dkg
Schutzverkleidung	ca. 1 000 dkg
Gesamtgewicht	ca. 33 000 dkg

Vorspannung pro Schraube max. 420 Nm
pretension per bolt max. 310 ft-lbs
pretension per bolt max. 420 Nm



Fixator RK II-GA.f2.p.w/2-60

Vorgehensweise beim Setzen der Fixatoren

1. Fundamentausparung lt. FZ-Zeichnung ausheben oder bohren.
2. Fundamentausparungen ca. 8 Std. vorwässern.
3. Fixatoren auf niedrigste Stellung zurückfahren.
4. Mit Vergussmörtel (Papier-nicht mit Kies abgeriegelt) ausgießen. Position- und Höhenoleranz stimmen.
5. Bemerkung: Drehung an der Stellschraube unter dem Fixator verhindert das Aufsteigen des Mörtels in den Fixator.

Pos.Nr.	Stück	Benennung	Abmessung
1	1	BW - Fixator	RK II - GA.b.f2
2	1	Kugelschraube	RK II - p
3	1	Dreherschraube	RK II - w/2

Pos.Nr.	Stück	Benennung	Abmessung
2	1	Kugelschraube	RK II - p
3	1	Dreherschraube	RK II - w/2

Technische Daten MC 600 Anschlussleistung

Spannung	400 V
Dauerantriebsleistung	50 Hz
Scheitelleistung	133 kVA
Wirkleistung	120 kW
Stromaufnahme	172 A
Spitzenantriebsleistung	
Scheitelleistung	214 kVA
Wirkleistung	193 kW
Stromaufnahme	278 A
Vorsicherung	
Es wird empfohlen die Vorsicherung 224 A für Betriebsklasse 2 nach DIN 43620 und VDE 0636 zu verwenden. Diese Vorsicherung gewährleistet in ihrem Koordinatenverlauf den kurzzeitigen Spitzenstrom von 278 A.	
Zuleitung	4x95 qmm
	76-C Netz

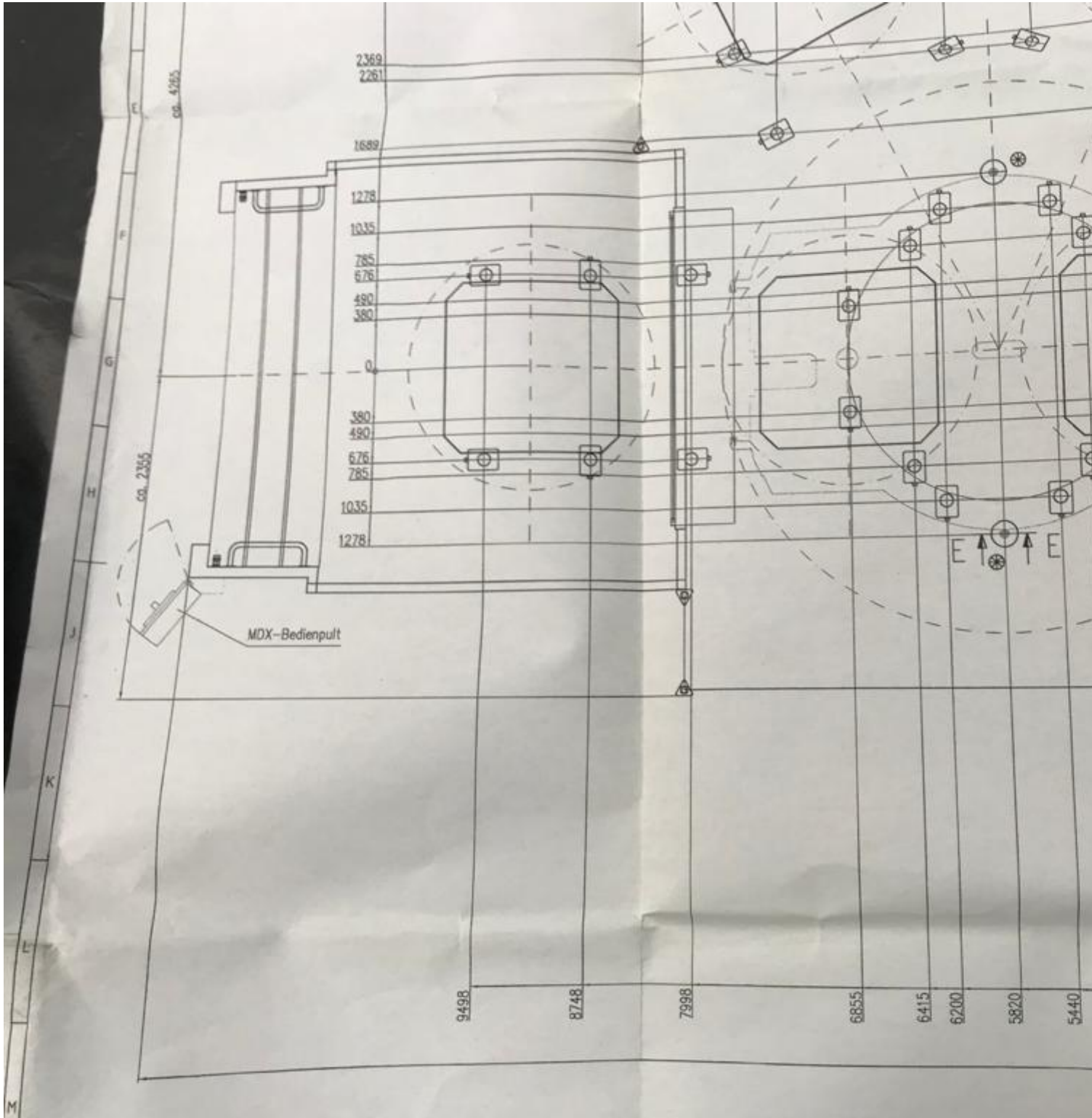
Verankerungsschablone: 33.108 857 X-Bett
33.108 858 Z-Bett

Druckluft	0 1/2
komprimiert an	8 bar
an	
Belastung	
Leistung	
Druckfestigkeit des Betons min.	3,5 KN/cm ²
compressive strength of concrete min.	3,5 KN/cm ²
resistance min. in the process of setting	
Durchbiegung des Fundaments	max. 0,02 mm/m
(im Bereich X- und Z-Maschinenbett)	
loading of foundation	
before its hardening	

Sicherheitshinweis

Bei Transport, Auf- und Umstellung der Maschine ist unbedingt das Kapitel SICHERHEIT der Benutzerinformationen zu beachten.

Scale: 1:20
Date: 15.05.2003
Author: POC
Project: HELDER-7262 NURTENEN
Drawing: Aufstellungsplan FOUNDATION LAYOUT
ID: FZ.003941







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

Web.: <https://www.asset-trade.de/en>

Generated on 31.05.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page