

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: 3148421 AUTO MFT 2000
 0119421 MFT Programm angelehrt
 MFT 2000
 MFT 2000

200450: M-FIP Lichtvorhang Flapsitz nicht geschlossen
 M 01170

WKS	Position	Horizont	Montagemodell	WKS	Position
X	100 000 mm	0 000	Lu	0 000 11mm	
V	10 000 mm	0 000	Sub	0 000 11mm	
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 Satz: MFT 2000/4420 MFT
 MFT 2000/4420 MFT
 MFT 2000/4420 MFT

Verschluss geschlossen
 0 000 100 0 5
 0 000

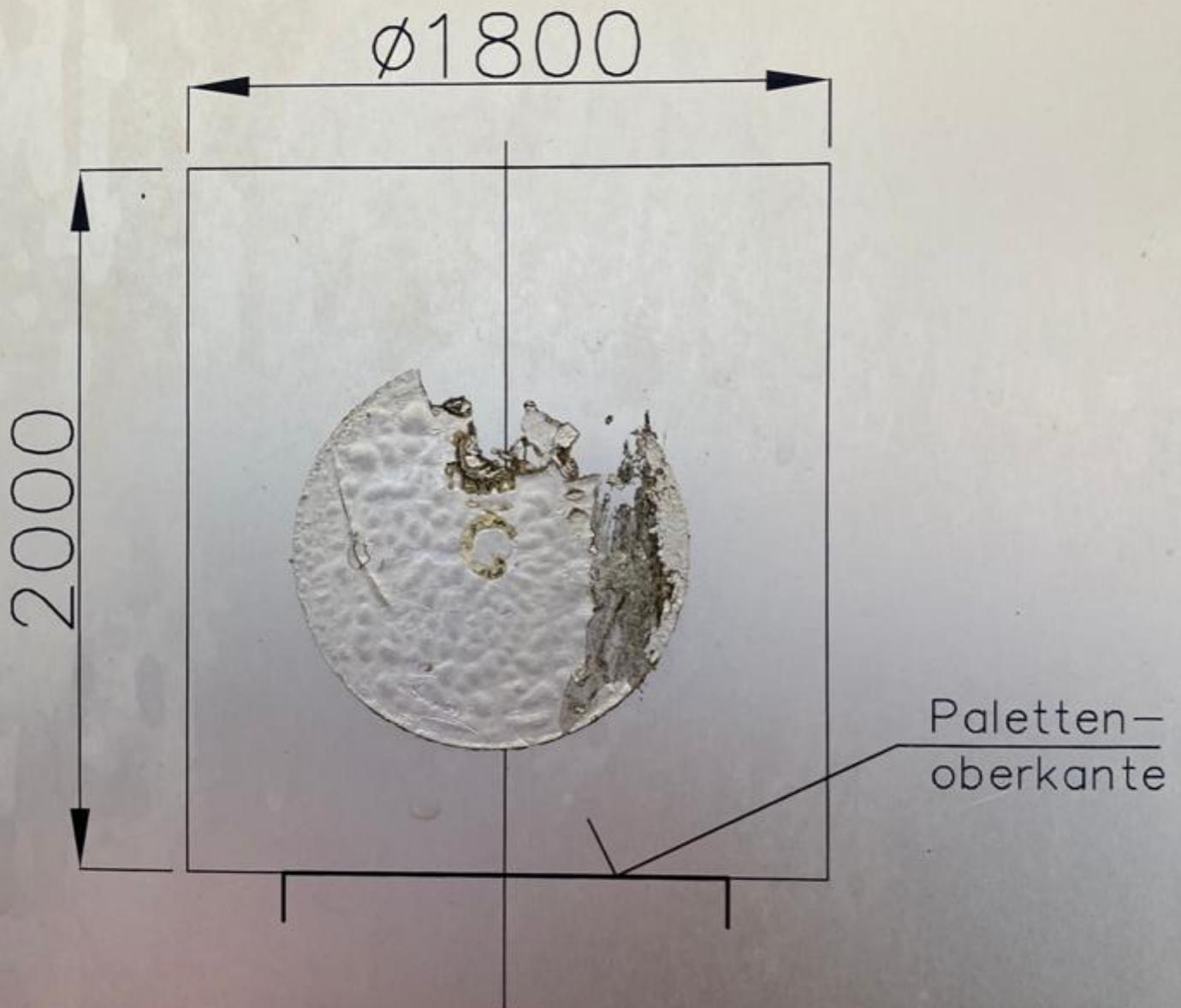
Werkzeug 1: 78072
 maximale abbaue Werkzeuge
 1: 2200
 2: 2200
 3: 2200

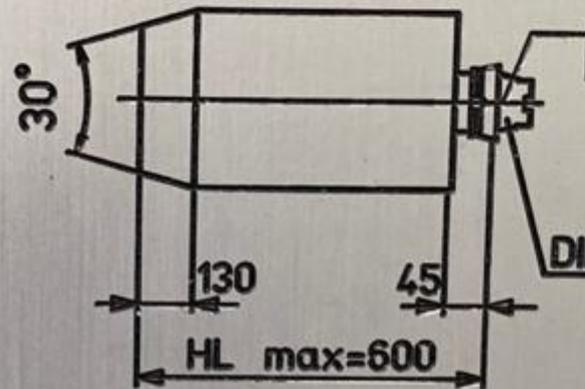
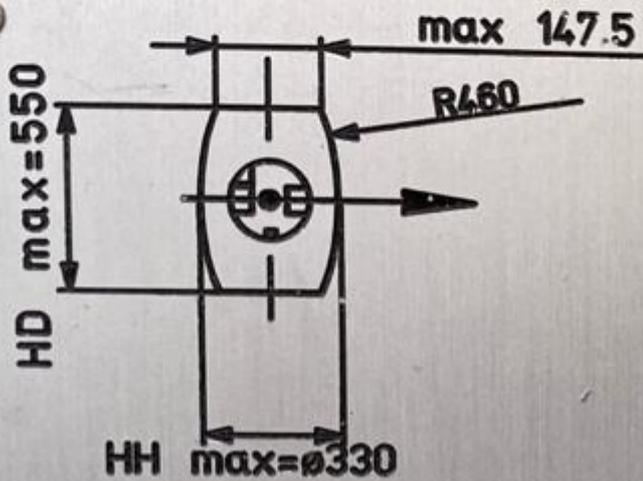
ALT OIL

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

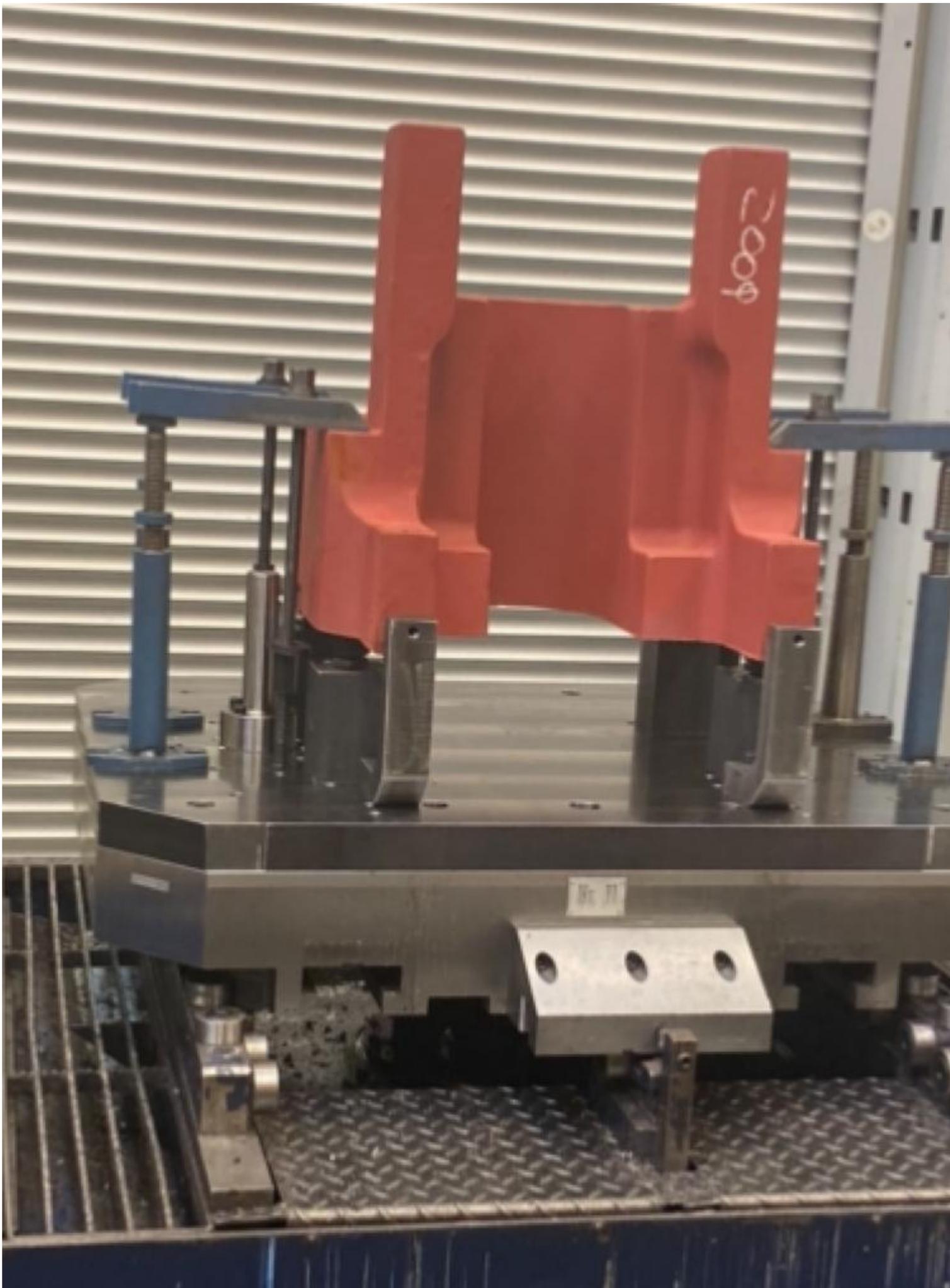














Achtung!
 Bei ausgeschaltetem Hauptschalter
 ist nicht der gesamte
 Schaltschrank spannungsfrei

20.004870

HELLER
 Gebr. Heller
 Maschinenfabrik GmbH
 D - 72622 Nürtingen

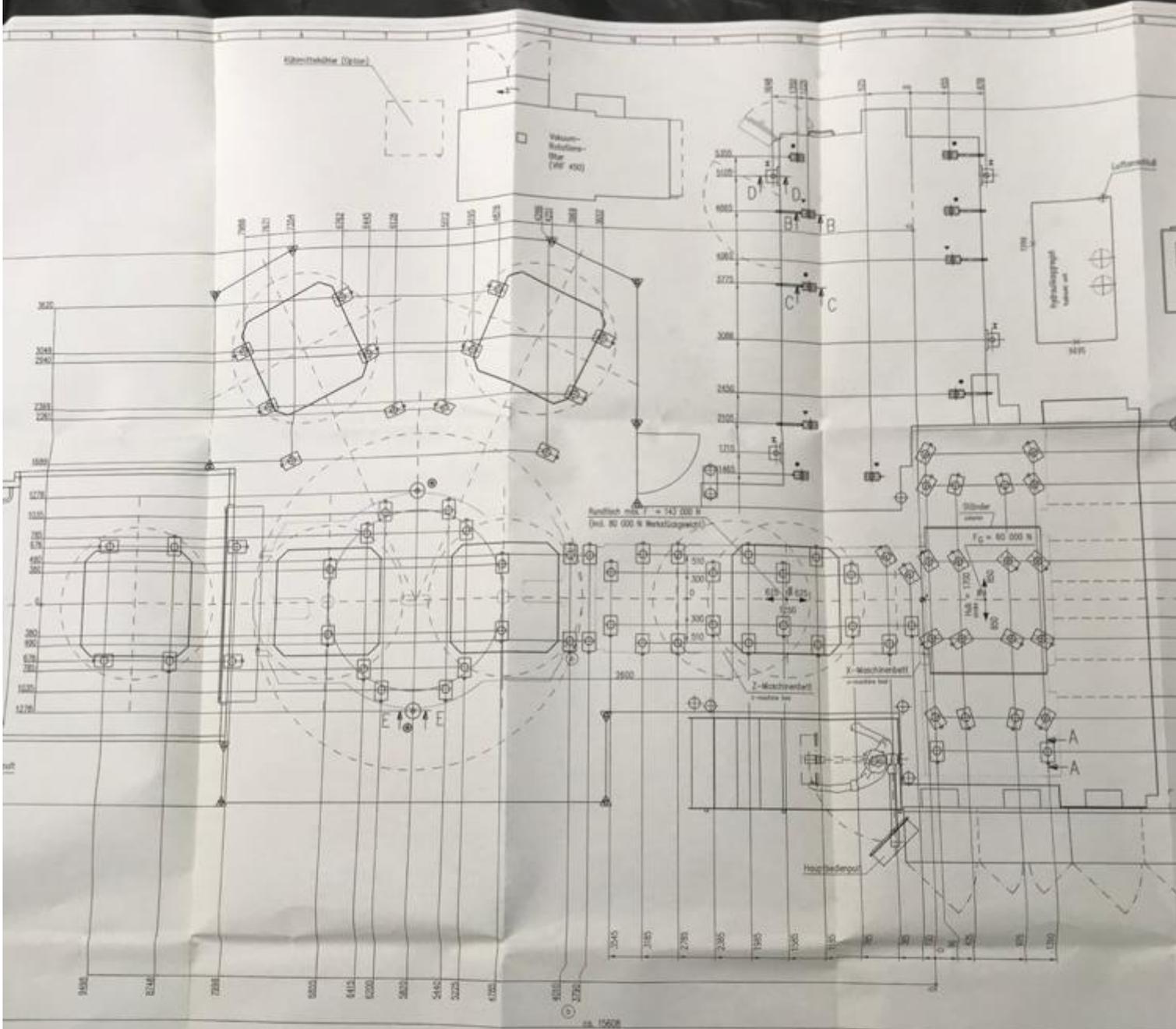
Typ	MC 600
Steuerung	Siemens 8400
Auftrags-Nr.	38-45916-00
Baujahr	2003
Spannung	3~ 400 V
Frequenz	50 Hz
Nennstrom	173 A

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

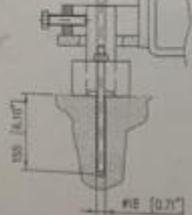


alle mit • gekennzeichneten Fixatoren
if marked fasteners with •
tous les fixateurs marqués avec •
(nicht eingegossen)
not casted

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

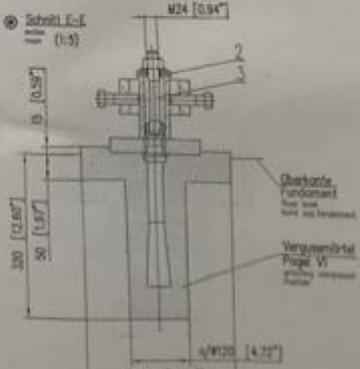
Ausrichtelement Regalmagazin

Schnitt D-D
1:5

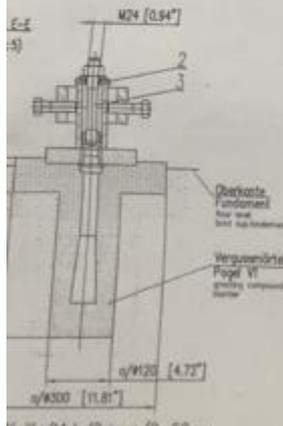
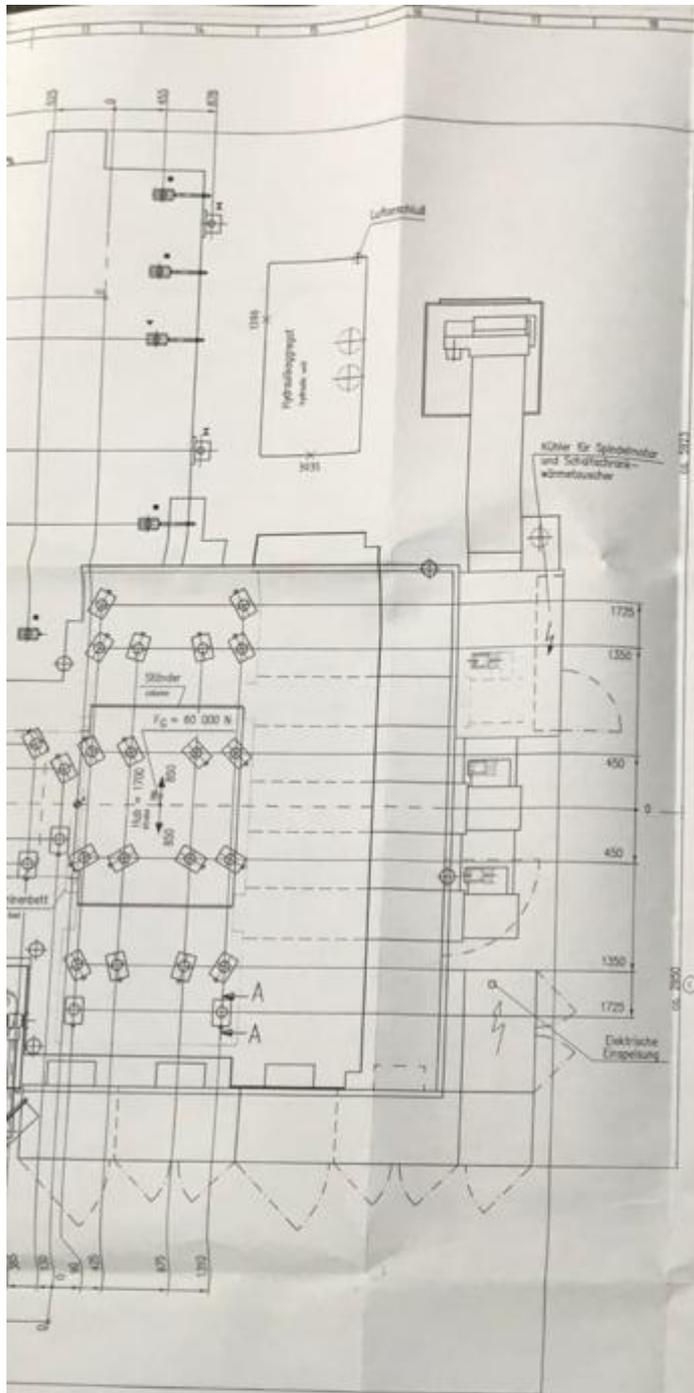


alle mit ✕ gekennzeichneten Fundamentierungsteile
if marked foundation parts with ✕
tous les pièces de fondation marquées avec ✕

Schnitt E-E
1:5



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



K II-GA.b.f2.p.w/2-60.wu

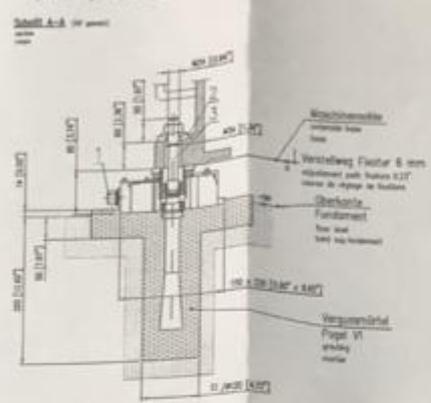
Gewichtstabelle für die Hauptbaugruppen

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	
Plattenwechsler	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. Fundamenteinsparung lt. FZ-Zeichnung ausmessen oder bohren.
2. Fundamenteinsparungen ca. 8 Std. vorwässern.
3. Fixatoren auf niedrigste Stellung zurückfahren.
4. Mit Vergussmörtel (Pappe nicht mit Kies abtropfen!) ausgießen. Position- und Höhenabweichung 1 mm.
5. Bemerkung: Dichtung an der Stahrschraube unter dem Fixator verhindert das Aufsteigen des Mörtels in den Fixator.

Pos.Nr.	Stück anz. je Set	Benennung einzelne Bauelemente	Abmessung des Bauelementes
1	1	BW - Fixator	RK II - GA.b.f2
2	1	Kugelschraube gemäß den Zeichn.	RK II - p
3	1	Dehnschraube gemäß den Zeichn.	RK II - w/2 Kugelschraube M

Pos.Nr.	Stück anz. je Set	Benennung einzelne Bauelemente	Abmessung des Bauelementes
2	1	Kugelschraube gemäß den Zeichn.	RK II - p
3	1	Dehnschraube gemäß den Zeichn.	RK II - w/2 Kugelschraube M

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

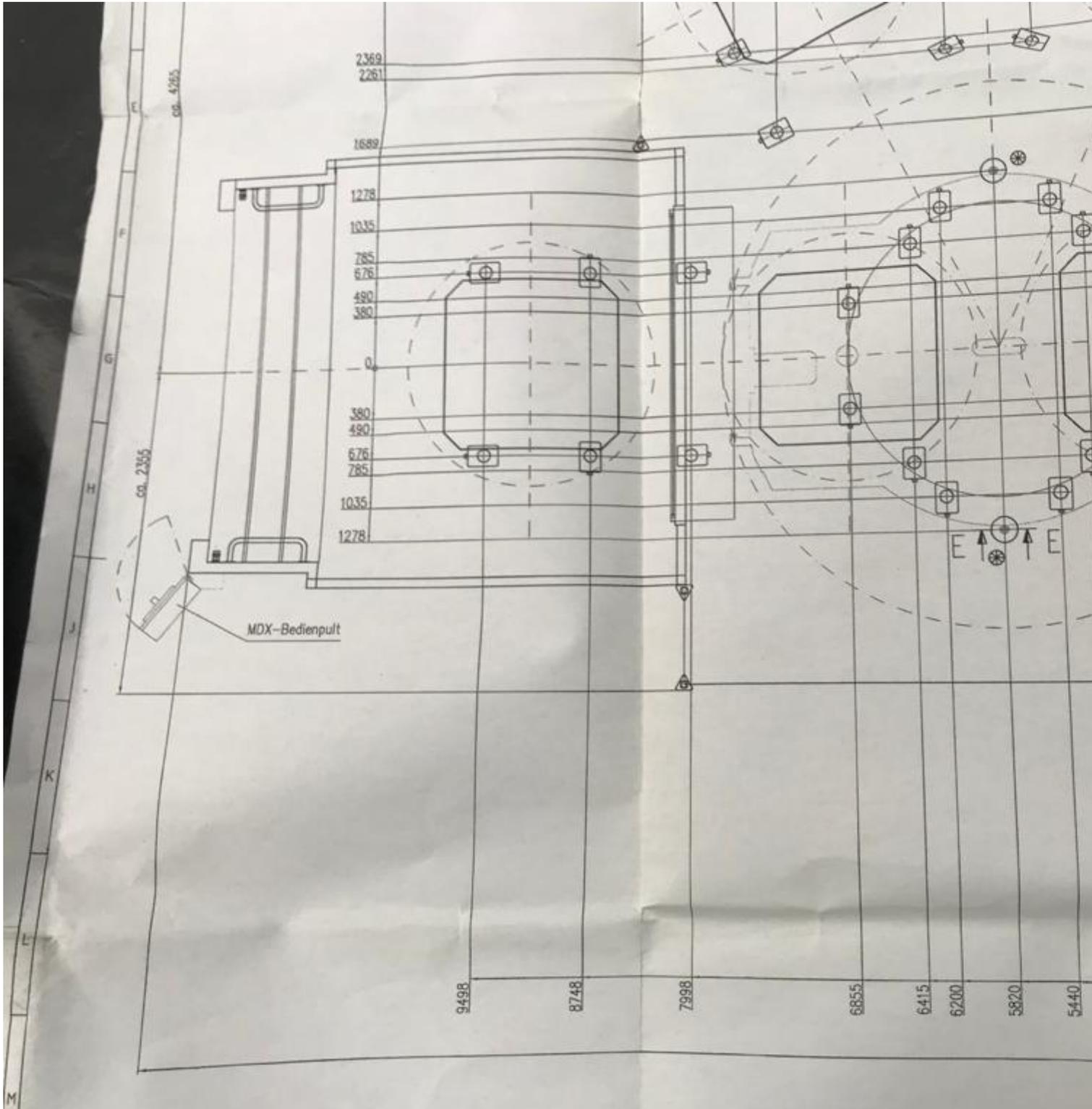
Verankerungsschablone: 33.108 857 X-Bett
33.108 858 Z-Bett

Druckluft	0 1/2 8 bar
Belastung	
Druckfestigkeit des Betons min.	3,5 KN/cm ² 0,06 MPa
Durchbiegung des Fundaments (im Bereich X- und Z-Maschinenbett)	max. 0,02 mm/m

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-72622 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













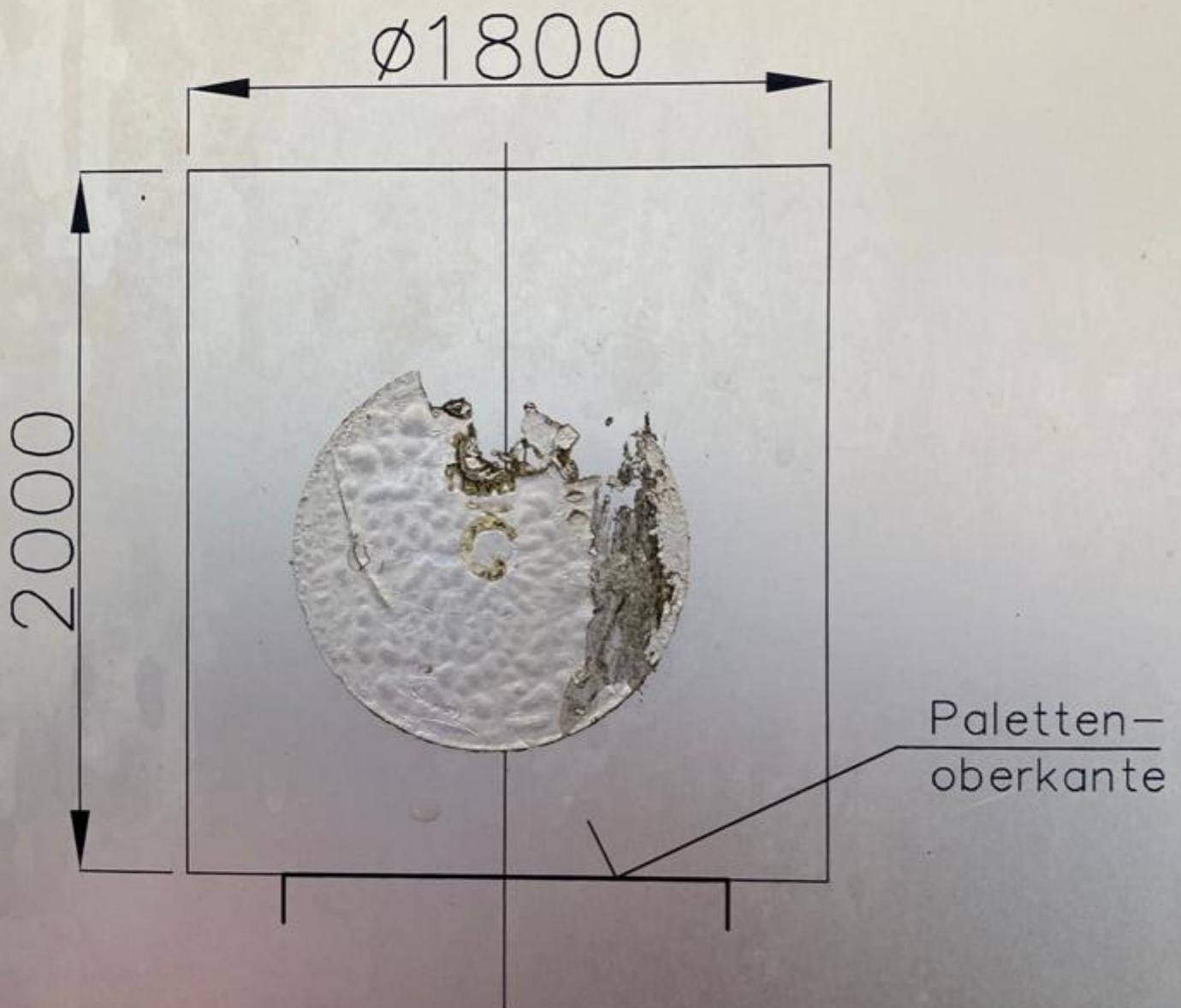
23 000 287 00

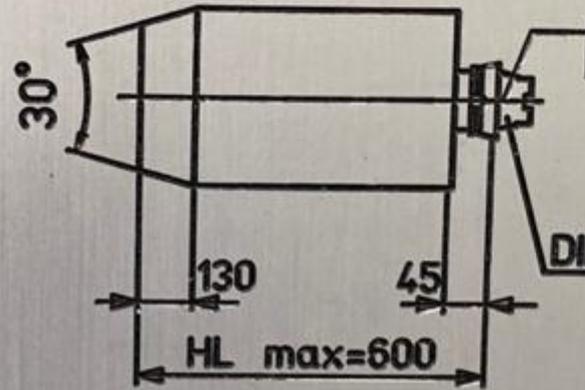
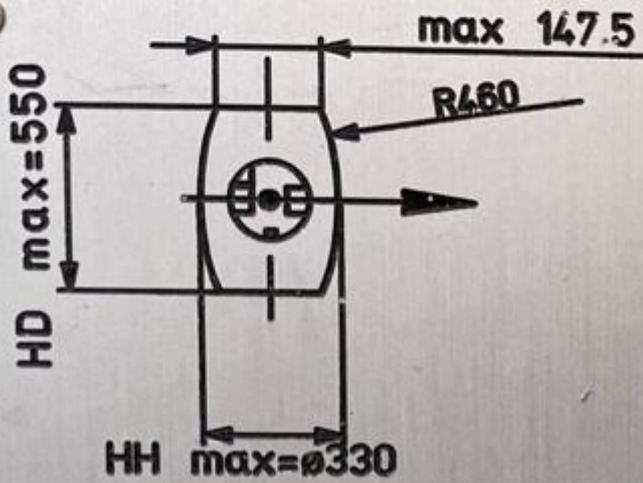
TERMINAL

WKS	Position	Horizont	Maßstab	U	W	W
X	100 000 mm	0 000	1:1	0 000 11 mm		
V	10 000 mm	0 000	1:1	0 000 11 mm		
Z	1142 625 mm	0 000	1:1	100 gsd		
Y	10 000 gsd	0 000	1:1	100 g S		
CS	100 000 gsd	0 000	1:1	100 gsd		

Werkzeug 1: 78072
 Werkzeug 2: 77071
 Werkzeug 3: 77071
 GSD

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

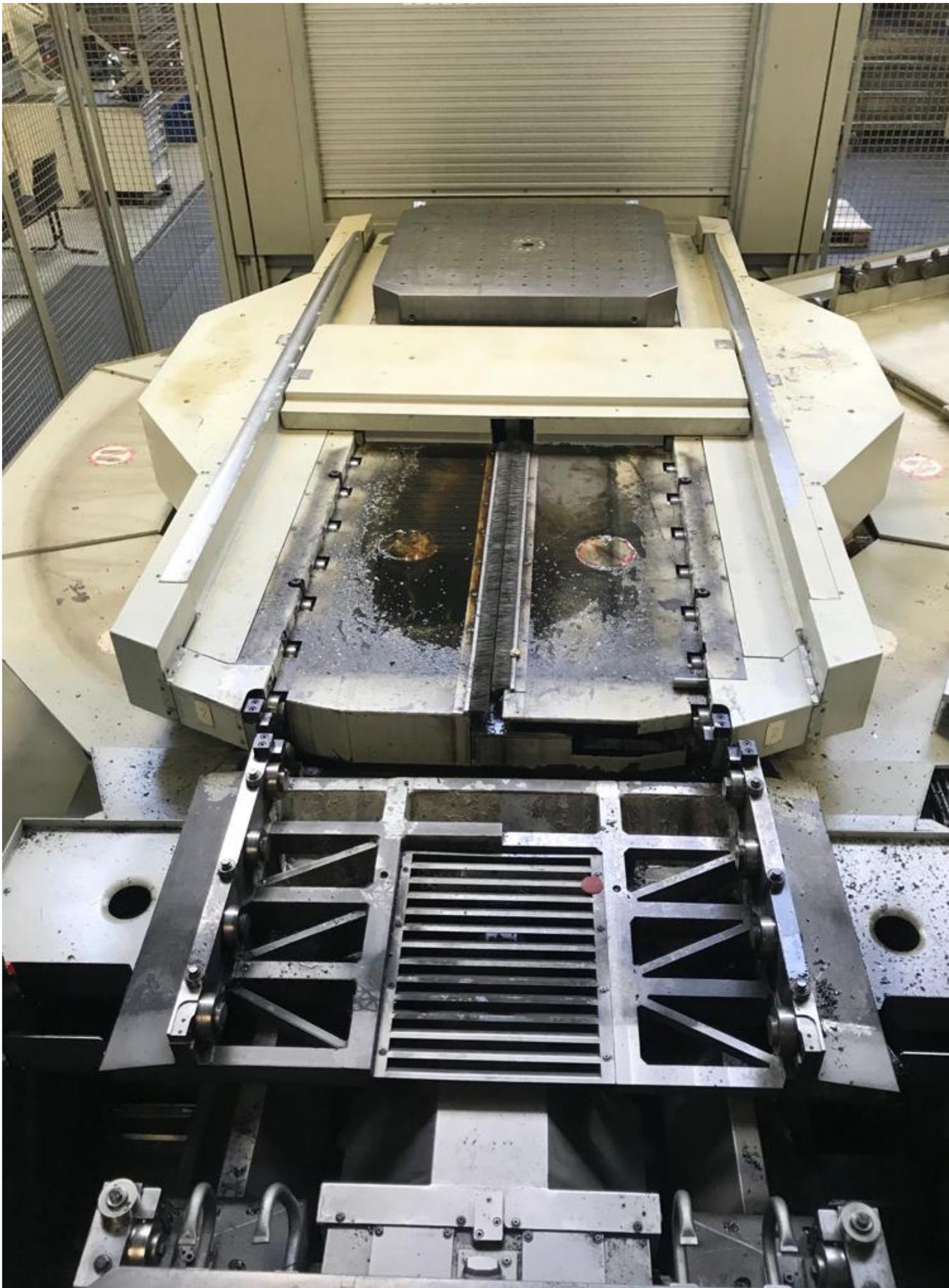
Attention: les outils ne doivent être utilisés qu'à leur vitesse maximale admissible

00.693 443

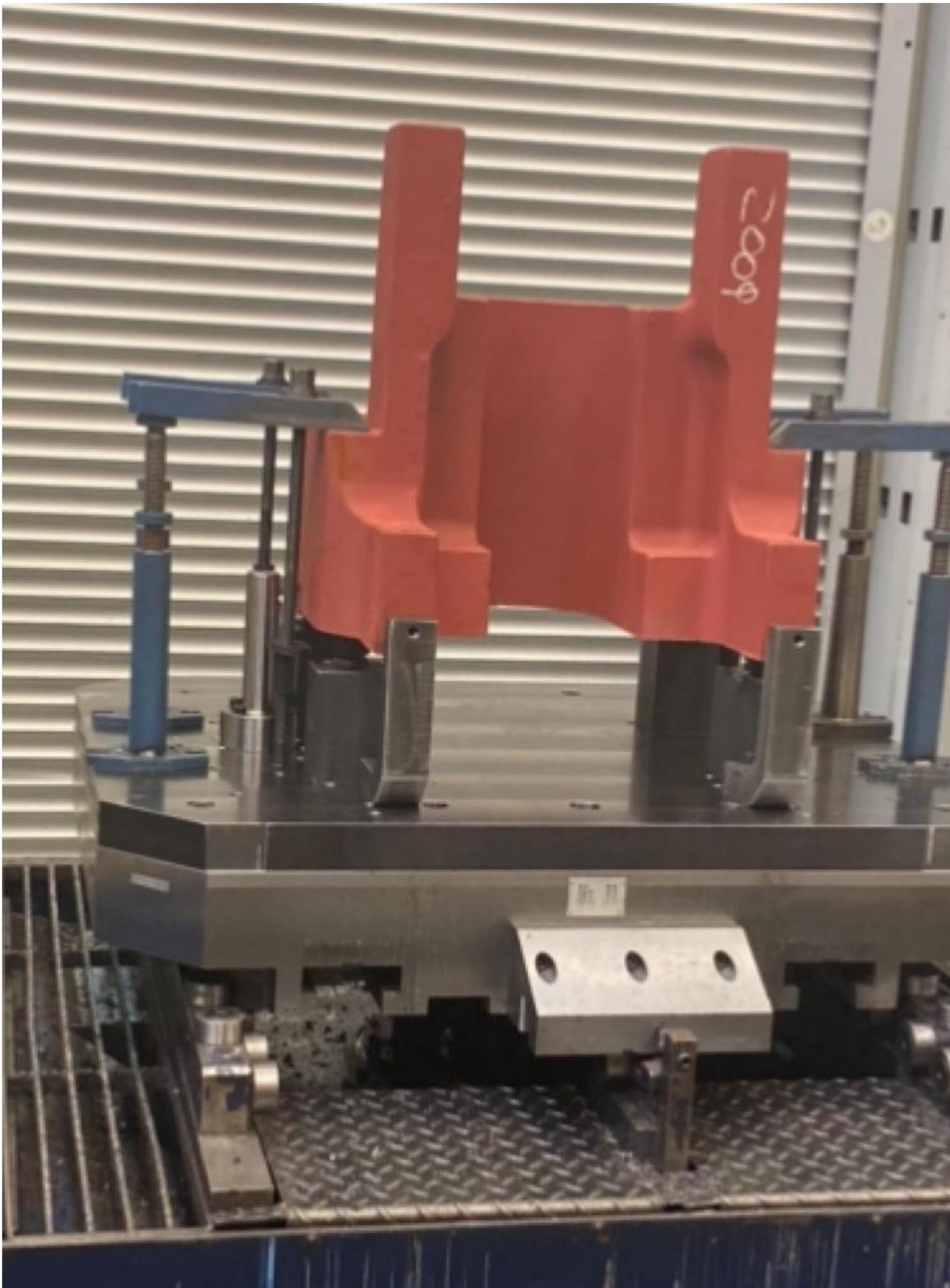














Achtung!
 Bei ausgeschaltetem Hauptschalter
 ist nicht der gesamte
 Schaltschrank spannungsfrei

20.004870

HELLER
 Gebr. Heller
 Maschinenfabrik GmbH
 D - 72622 Nürtingen

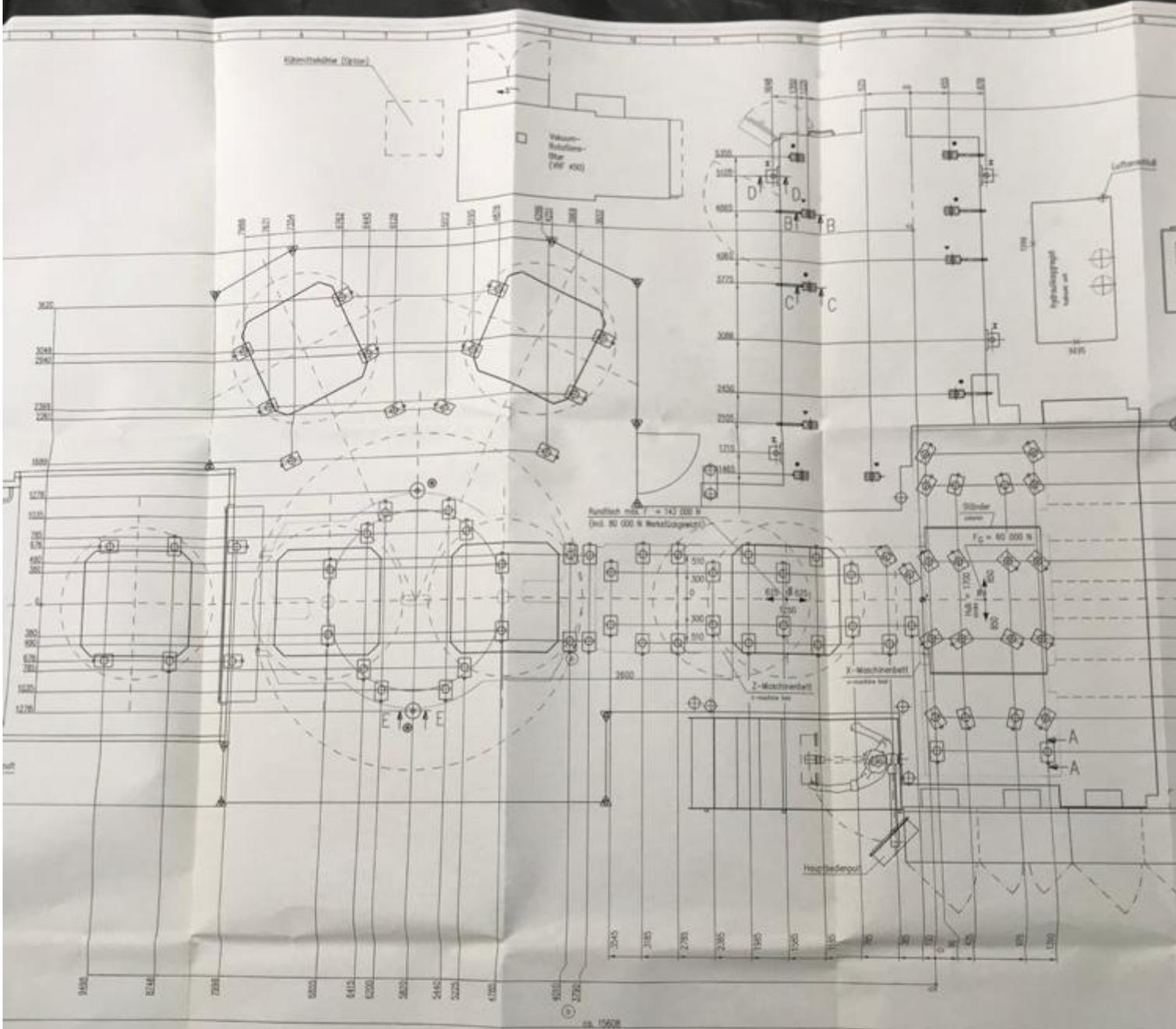
Typ	MC 600
Steuerung	Siemens 8400
Auftrags-Nr.	38-45916-00
Baujahr	2003
Spannung	3~ 400 V
Frequenz	50 Hz
Nennstrom	173 A

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

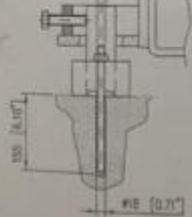


alle mit • gekennzeichneten Fixatoren
if marked fasteners with •
tous les fixateurs marqués avec •
(nicht eingegossen)
not casted

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

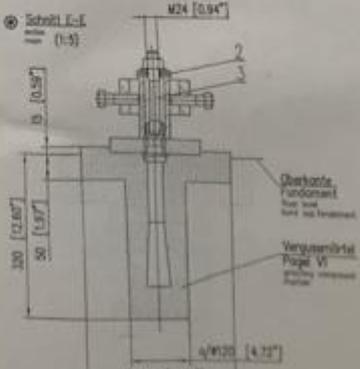
Ausrichtelement Regalmagazin

Schnitt D-D
1:5

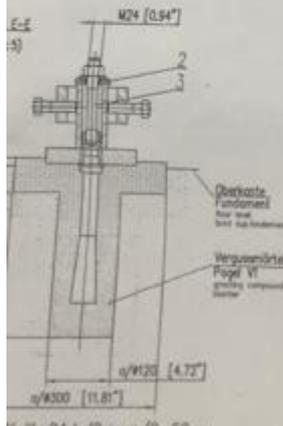
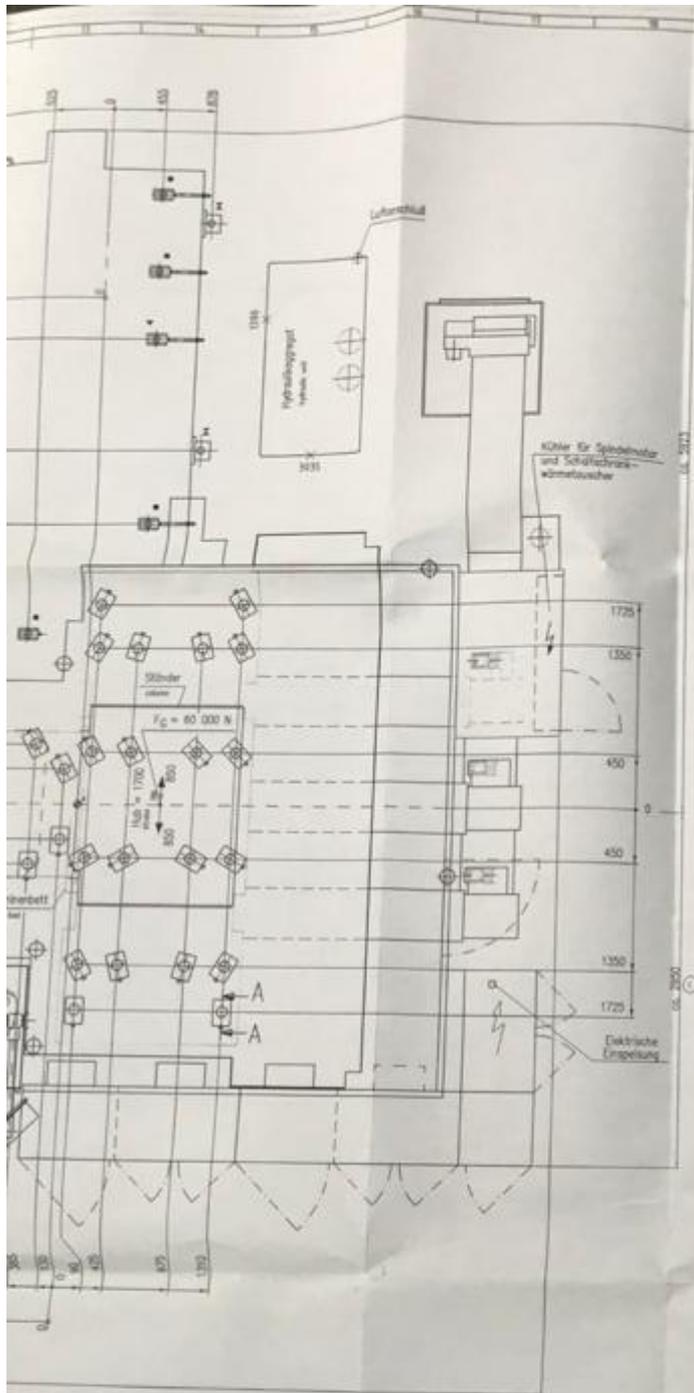


alle mit ✖ gekennzeichneten Fundamentierungsteile
if marked foundation parts with ✖
tous les pièces de fondation marquées avec ✖

Schnitt E-E
1:5



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



K III-GA.b.f2.p.w/2-60.wu

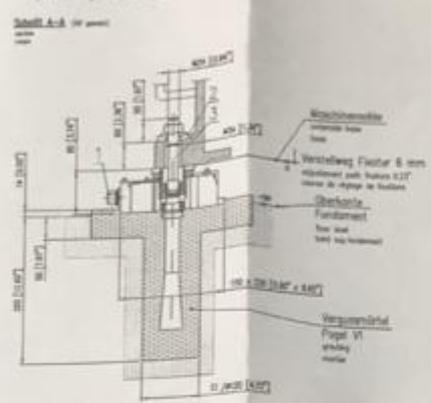
Gewichtstabelle für die Hauptbaugruppen

Z-Bett	11 000 dkg
Ständer	8 000 dkg
Einheit	2 000 dkg
Z-Bett	8 000 dkg
Rundflach	5 500 dkg
Palette	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 Rundpaletten	
Palettenwechsler	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 III-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 (Pappe nicht mit Kies abgeriegelt) ausgießen. Position- und Höhenoleranz stimmen.
5. Bemerkung: Dichtung an der Stahrschraube unter dem Fixator verhindert das Aufsteigen des Mörtels in den Fixator.

Fundamentierungsteile		Bestell-Nr.	03117703
Pos.Nr.	Stück	Benennung	Abmessung
des Bauteils	anz.	material	des Bauteils
1	1	BW - Fixator	RK III - GA.b.f2
2	1	Kugelschraube	RK III - p
3	1	Dehnschraube	RK III - w/2

Ausrichtelemente		Bestell-Nr.	01.066378
Pos.Nr.	Stück	Benennung	Abmessung
des Bauteils	anz.	material	des Bauteils
2	1	Palettenwechsler	Zs
2	1	Kugelschraube	RK III - p
3	1	Dehnschraube	RK III - 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 der Vorwand	8 bar
Belastung	
Leistung	
Druckfestigkeit des Betons min.	3,5 KN/cm ²
compressive strength of concrete min. resistance min. 3.5 in pressure in lb/in ²	300 psi
Durchbiegung des Fundaments (im Bereich X- und Z-Maschinenbett)	max. 0,02 mm/m
loading of foundation	
flexion of foundation	

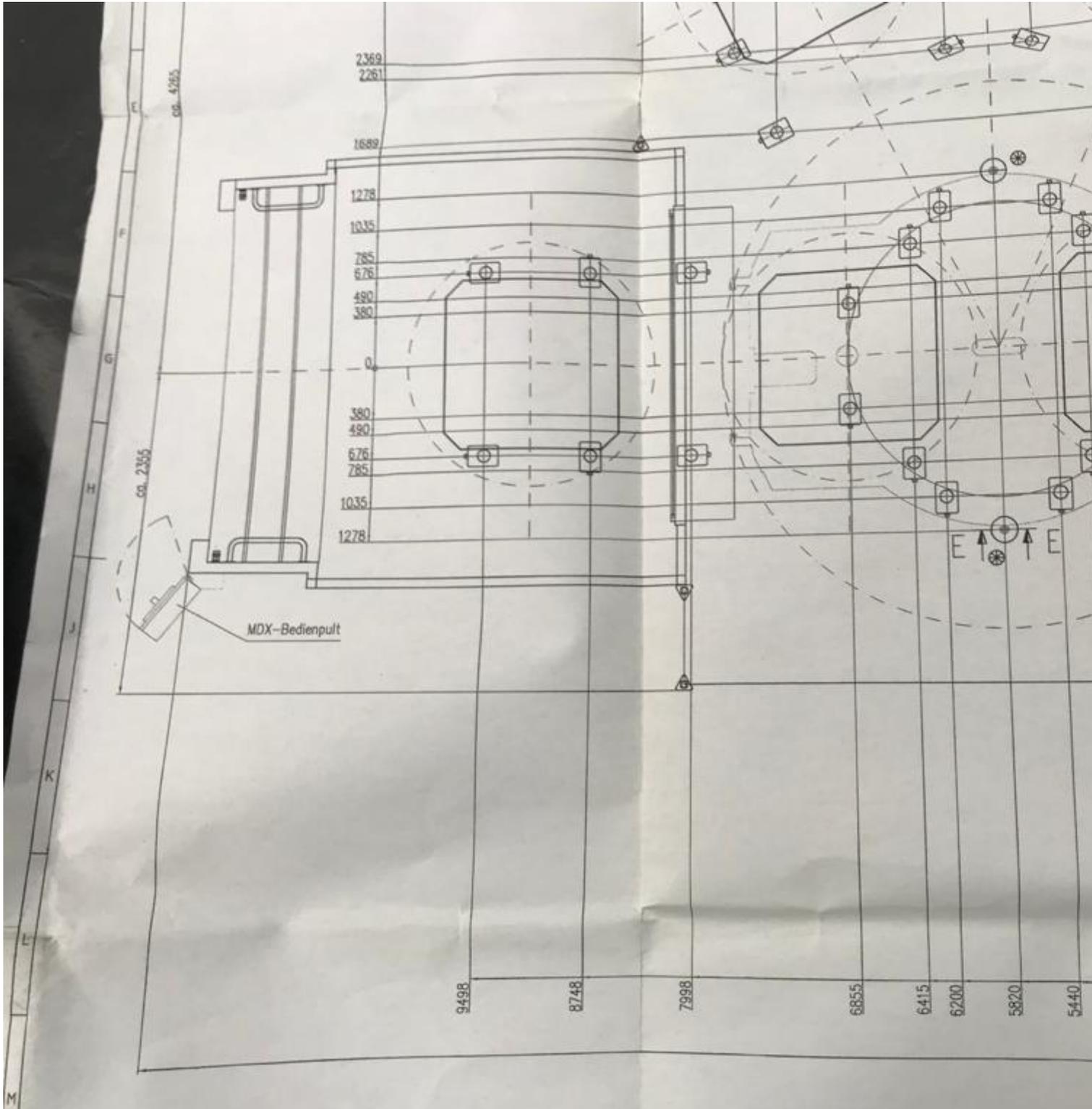
Sicherheitshinweis

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

Seitenansicht von 200 auf 200 gezeichnet
Fundamentierungsgruppe Übergabedat. fertig
Fundamentierungsgruppe KP fertig, Ankerbolzen fertig
auf der Baustelle

15.05.2003 SON TWT
1:20

HELLERD-72622 NURTENEN
Aufstellungsplan
FOUNDATION LAYOUT
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 07.04.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page