



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

HELLER

MC 600

+H052



+H052



+H052



1



2







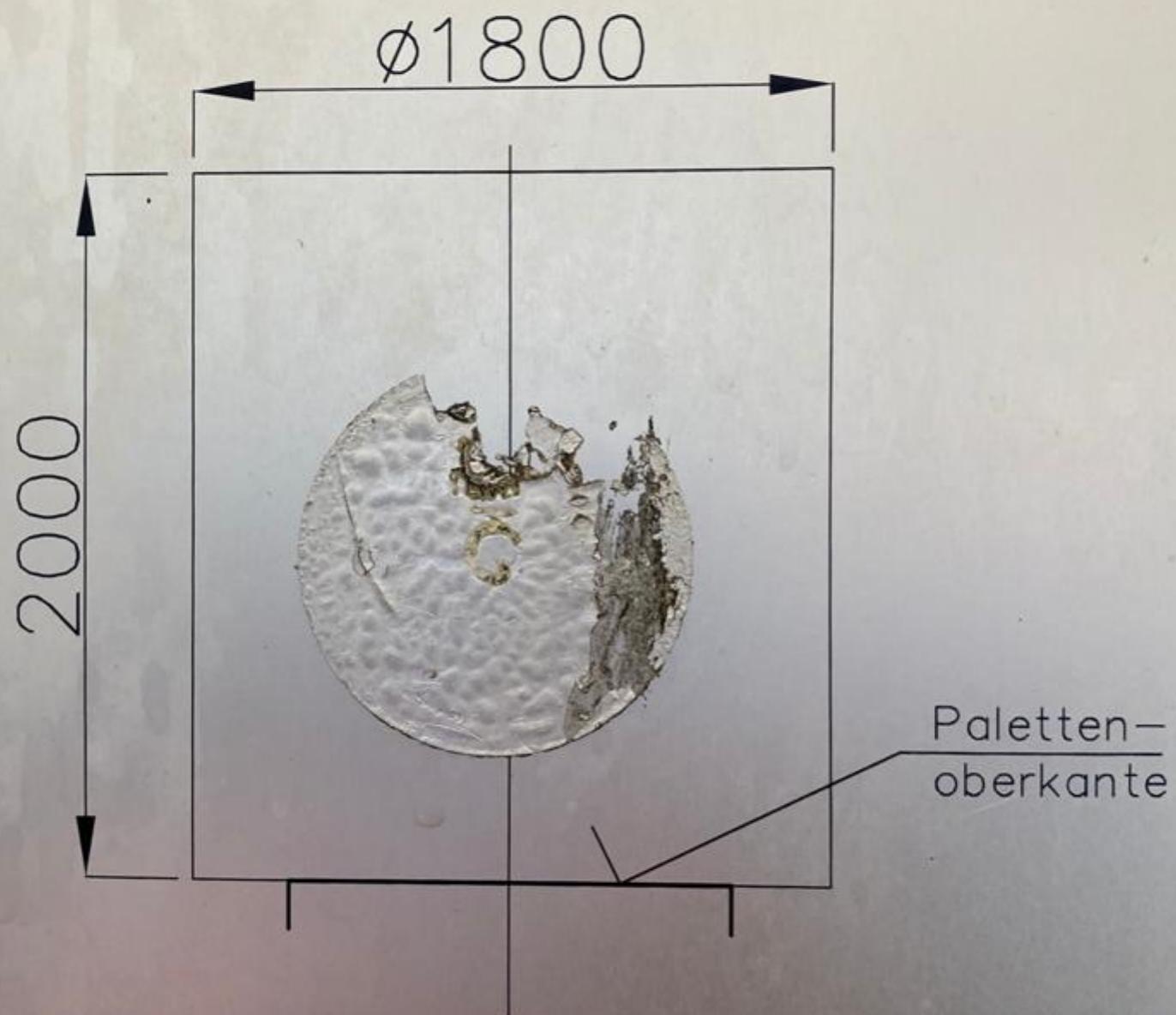


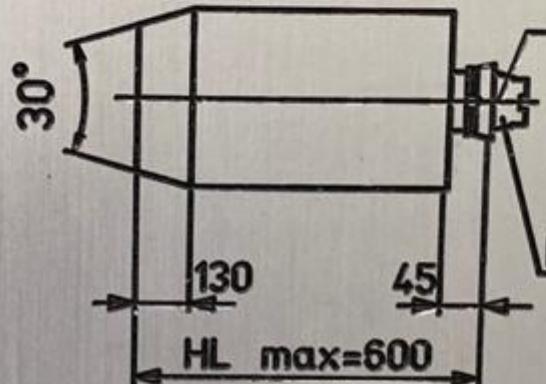
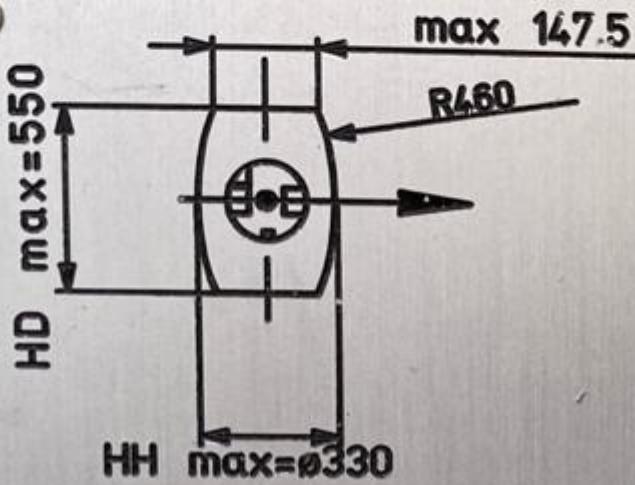
HELLI MC 600





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

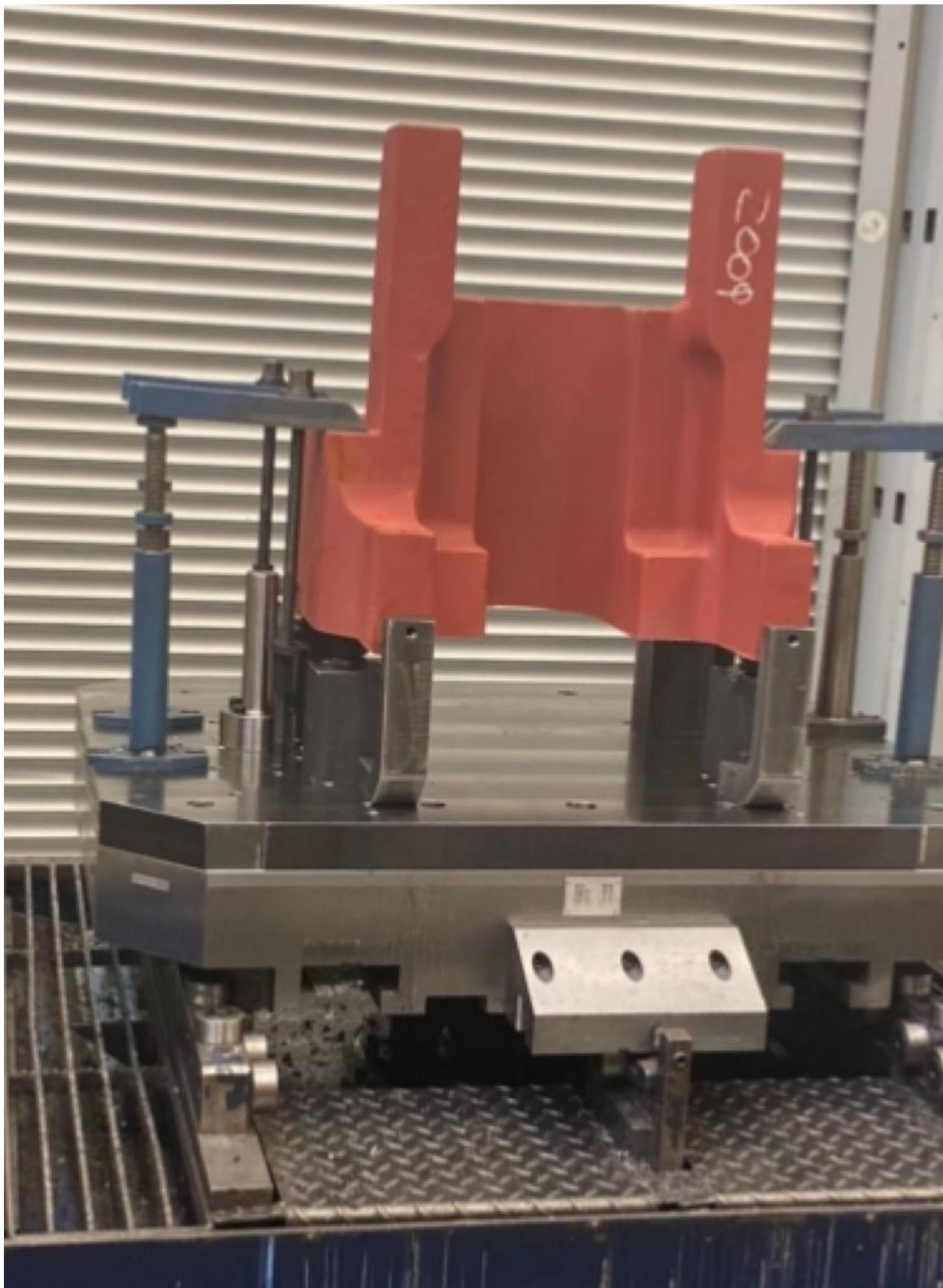












60836 505

HENGSTLER

35439

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

CE

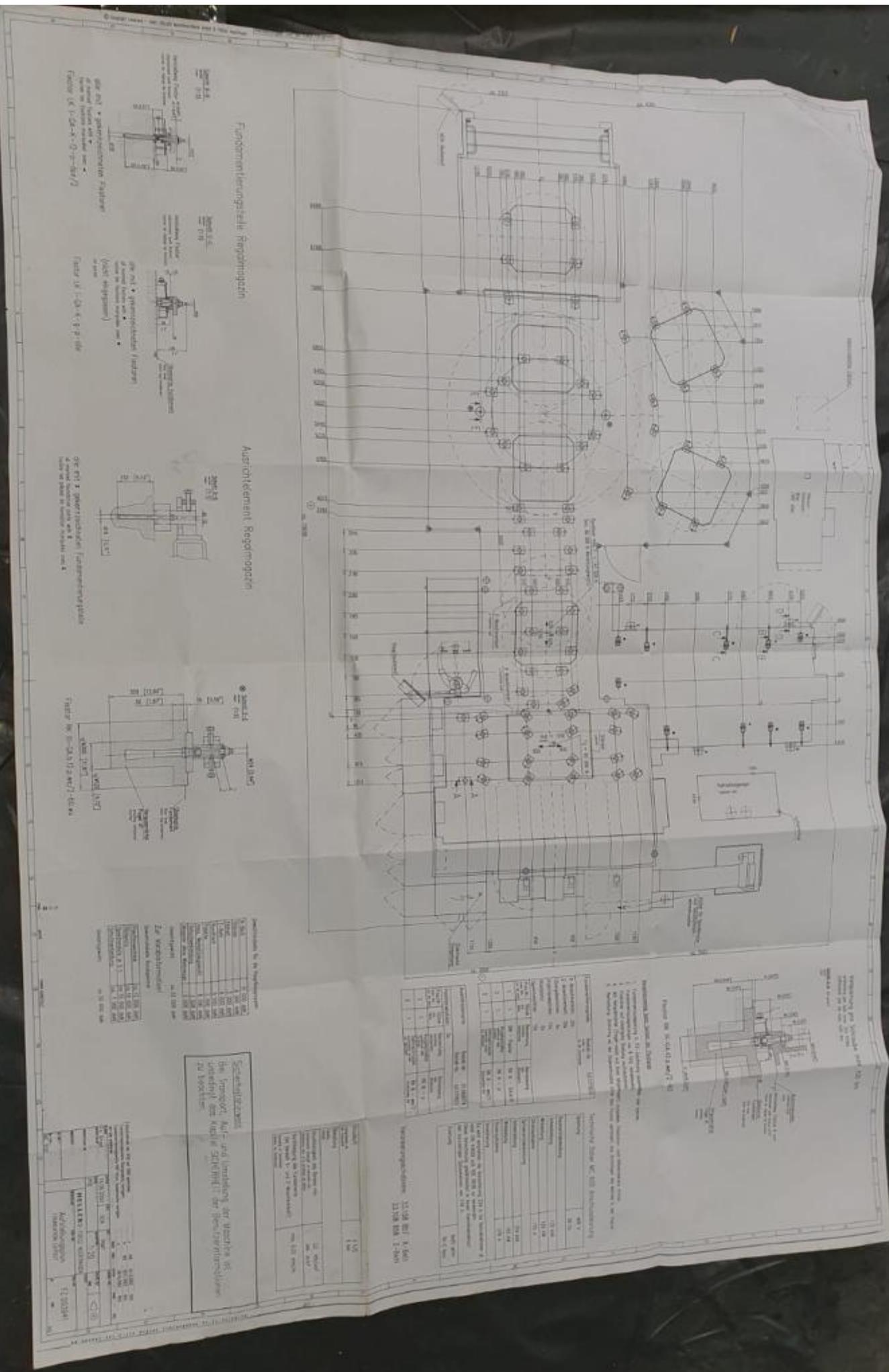
00.656200

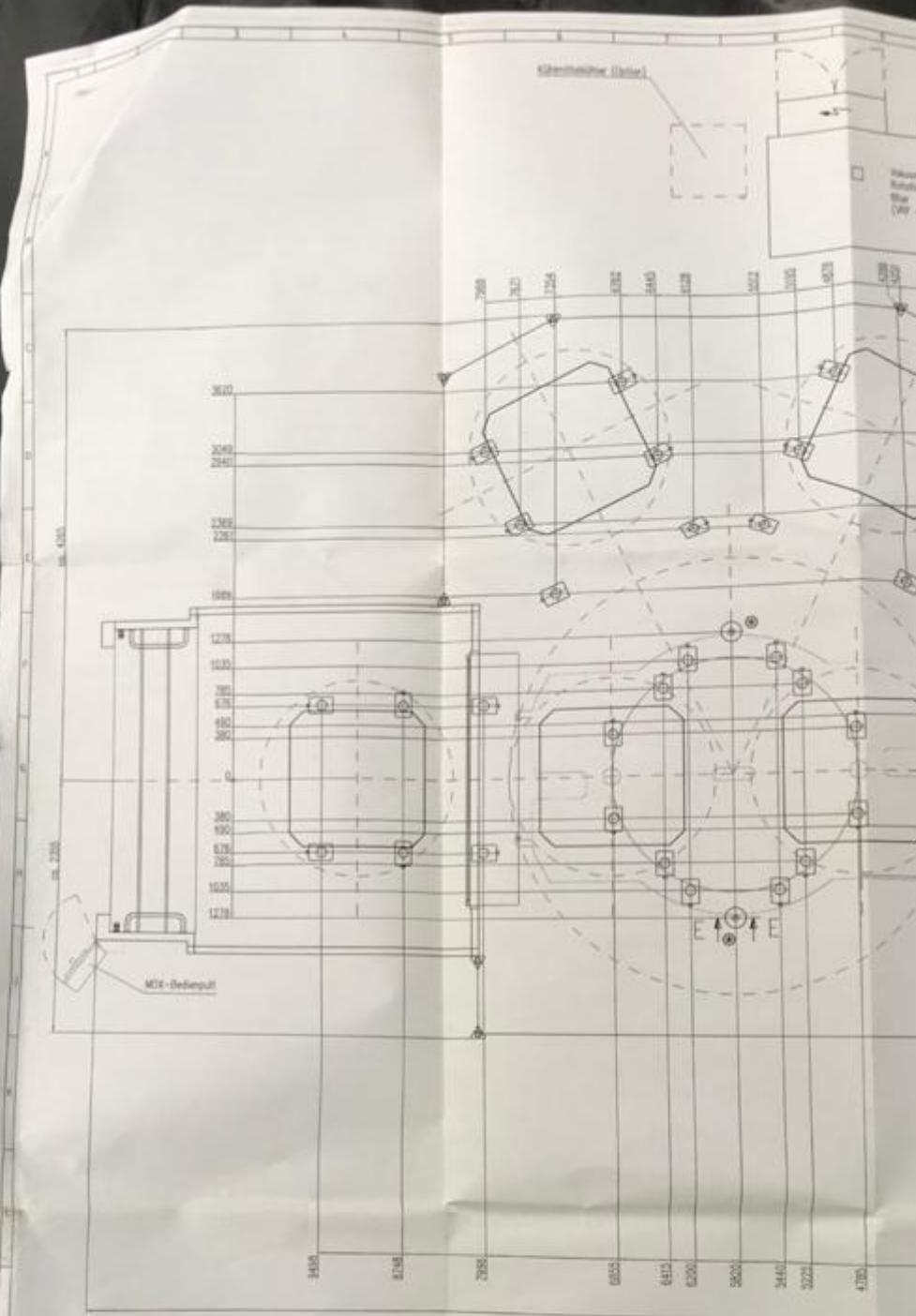
ENGEL

Anl.Nr.: 402000197-1

HAUPTSCHALTER
ÖFFNEN IN
0-STELLUNG

MAIN SWITCH
OPEN IN
OFF-POSITION



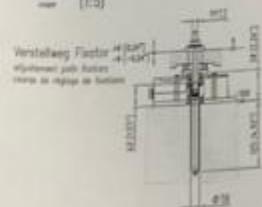


Fundamentierungsteile Regalmagazin

Ausricht



Schritt 3-8



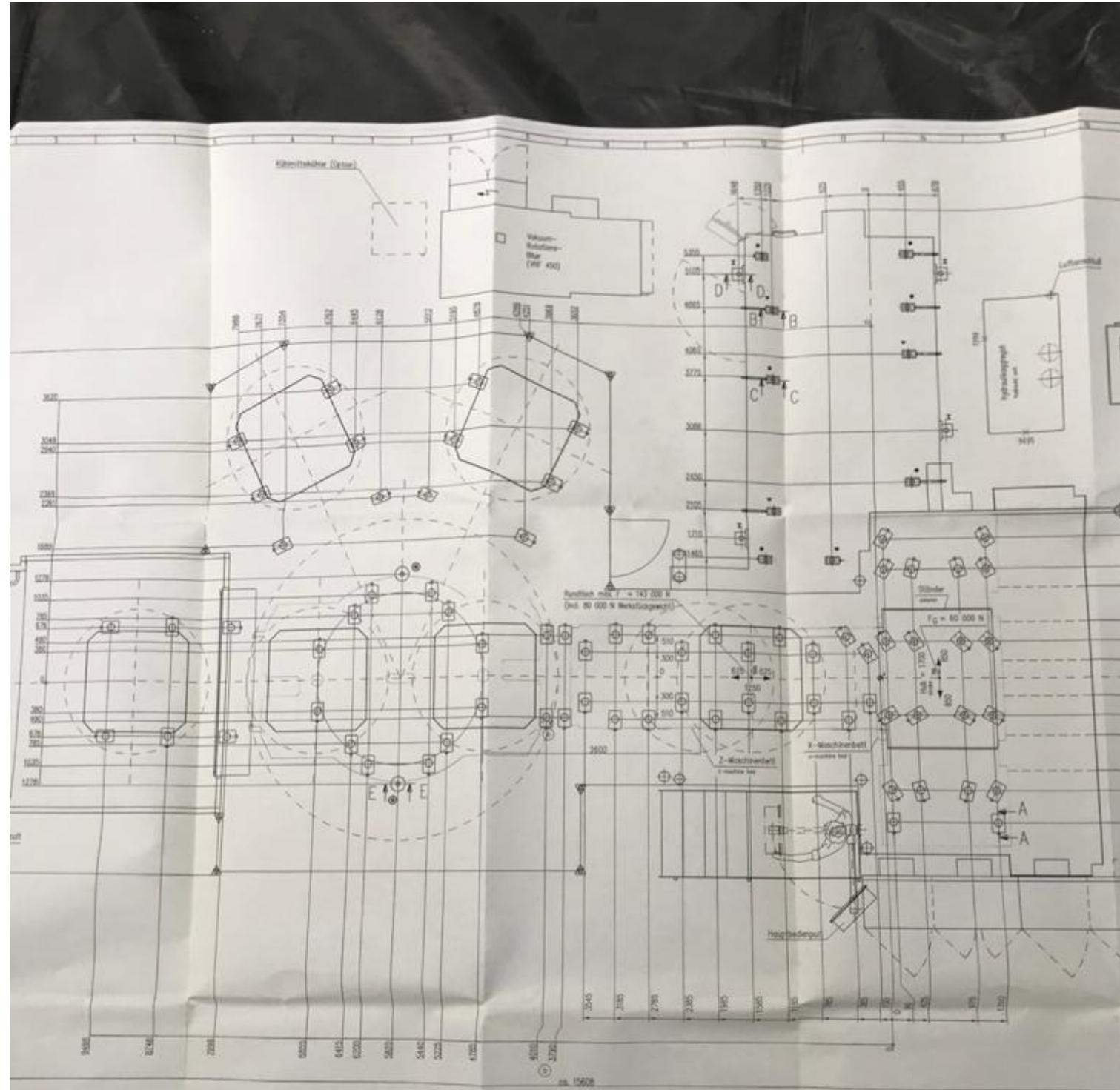
alle mit \downarrow gekennzeichneten Faktoren
 all marked factors with \downarrow
 toutes les facteurs marqués avec \downarrow

$$\frac{\text{Schritt C-C}}{= (1-5)}$$



alle mit • gekennzeichneten Fixatoren
all marked factors with •
toutes les facteurs marqués avec •
(nicht eingegossen)
not poured

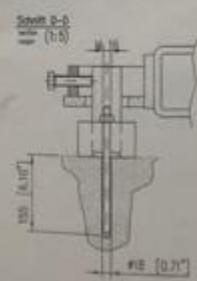
Fixator LK I-GA-K-g-p-ste



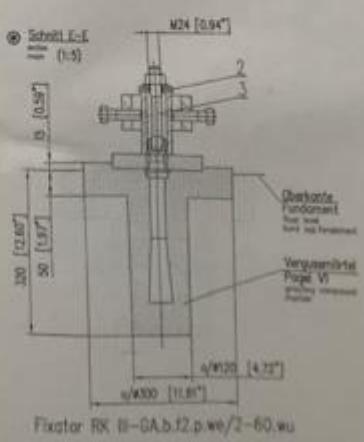
Montierungsteile Regalmagazin

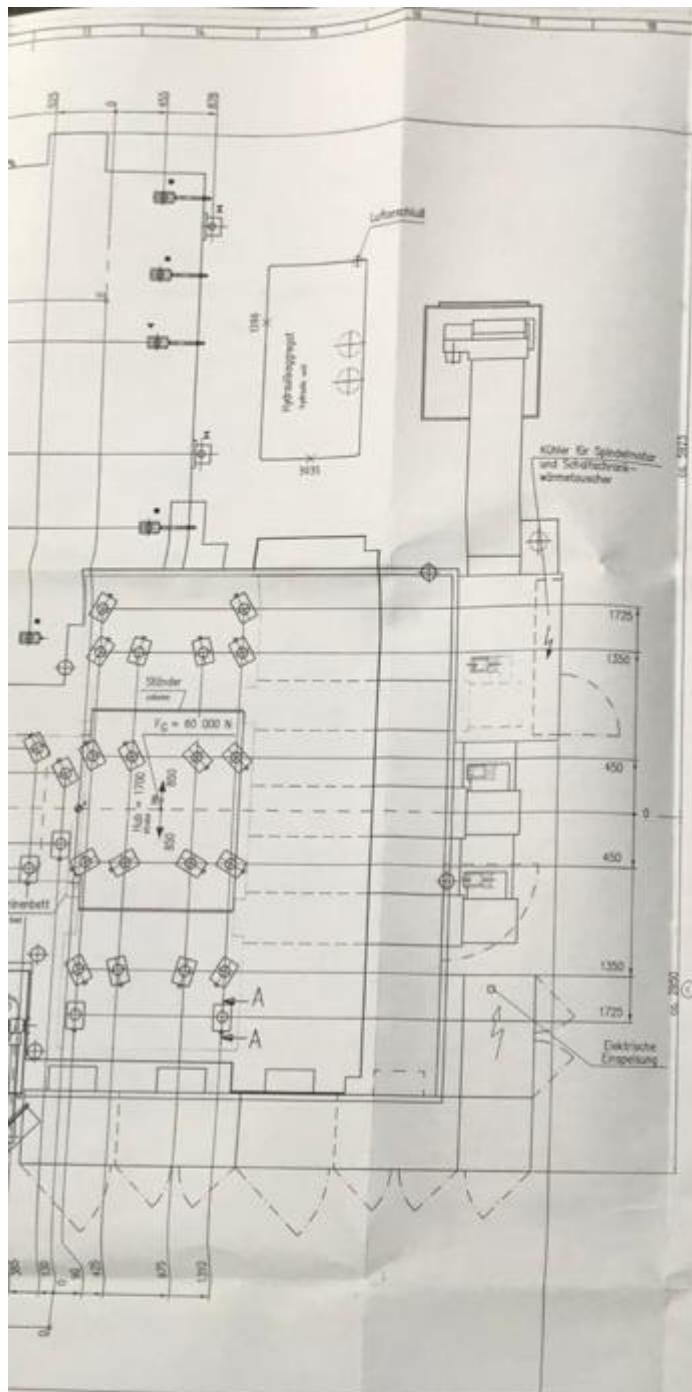


Ausrichtelement Regalmagazin



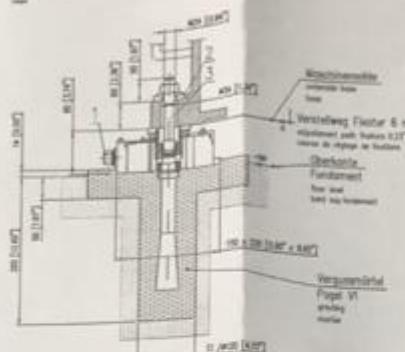
alle mit **2** gekennzeichneten Fundamentierungsteile
all marked foundation parts with **2**
toutes les pièces de fondation marquées avec **2**





Vorspannung pro Schraube max. 420 Nm
pre-tensioning per bolt max. 310 Nm
pre-tension per vis max. 420 Nm

Zeichnung A-A - 10 mm



Fixator RK II-GA.b2.p.we/2-60

Vorzeichnungsebene beim Setzen der Fixatur:

1. Fundamentausspannung lt. F2-Zeichnung ausreichende vier Schrauben.
2. Fundamentausspannungen ca. 8 Std. vorziehen.
3. Fixatur auf niedrigste Stellung zurückdrehen.
4. Mit Vergussmörtel (Fuge nicht mit Kies abstopfen) ausspulen. Positions- und Höhenabstand 4 mm.
5. Bemerkung: Dichtung an der Stahlplatte unter dem Fixator verhindert das Auströpfen des Mörtels in den Fixator.

Fundamentierungshilfe Bestell-Nr. 03177803
unter ca.
an 10 mm

X-Maschinenebene:	25x		
Z-Maschinenebene:	25x		
Übergangsebene:	4x		
Pfeilwechsler:	12x		
Ratplatz:	8x		
Speicherplatte:	12x		
Pos-Nr. von Nr. 1 bis 1000	Stück anz. pro Stück anz. pro	Bemerkung nachst. Bemerkung nachst. Bemerkung nachst.	Abmessung nachst. Abmessung nachst.
1	1	BF - Fixator	RK II - GA.b2
2	1	Kupferschraube unterseite aus Stahl	RK II - p
3	1	Druckschraube unterseite aus Stahl	RK II - we/2 Kupferschraube

Ausrichtelemente Bestell-Nr. 01.066374
Bestell-Nr. 03.177823

Pfeilwechsler:	2x		
Pos-Nr. von Nr. 1 bis 1000	Stück anz. pro Stück anz. pro	Bemerkung nachst. Bemerkung nachst. Bemerkung nachst.	Abmessung nachst. Abmessung nachst.
2	1	Kupferschraube unterseite aus Stahl	RK II - p
3	1	Druckschraube unterseite aus Stahl	RK II - we/2 Kupferschraube

Technische Daten MC 600-Anschlussleistung

Spannung:	400 V 50 Hz
Dauerleistung:	
Scheinleistung:	133 kVA
Wirkleistung:	120 kW
Stromaufnahme:	172 A
Spitzenleistung:	
Scheinleistung:	214 kVA
Wirkleistung:	193 kW
Stromaufnahme:	278 A
Versicherung:	

Es wird empfohlen die Versicherung 224 A für Betriebsklasse g. nach DIN 43620 und VDE 0836 zu verwenden.
Diese Versicherung gewährleistet in allen Betriebsverlusten den kurzzeitigen Spitzenstrom von 278 A.

Zeitung: 4x95 mm
76-C Netz

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

Druckluft: komprimiertes Luftgas	0 1/2 8 bar
Belastung: Längs- und Querdruck	
Druckfestigkeit des Betons min. compressive strength of concrete min. résistance min. à la pression de béton	3,5 kN/cm ² 3000 kg/cm ²
Durchbiegung des Fundaments (im Bereich X- und Z-Maschinenebene) Bending of Foundation Flexion du fondation	
max. 0,02 mm/m	

Gewichtstabelle für die Hauptbaugruppen

X-Bett	11.000 daN
Ständer	6.000 daN
Einheit	2.000 daN
Z-Bett	9.000 daN
Rundflach	5.500 daN
Polette	2.000 daN
max. Werkzeuggewicht	8.000 daN
Schutzverkleidung	3.500 daN
Mögigkeits ohne Werkzeuge	9.000 daN

Gesamtgewicht ca. 52.000 daN

Zur Vorabinformation!

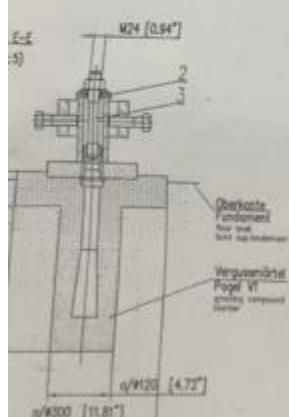
Gewichtstabelle Rundpolette

Polettenwechsler	ca. 12.000 daN
Rundflach	ca. 10.000 daN
Speicherplatz je 5 t	ca. 10.000 daN
Schutzverkleidung	ca. 1.000 daN

Gesamtgewicht ca. 33.000 daN

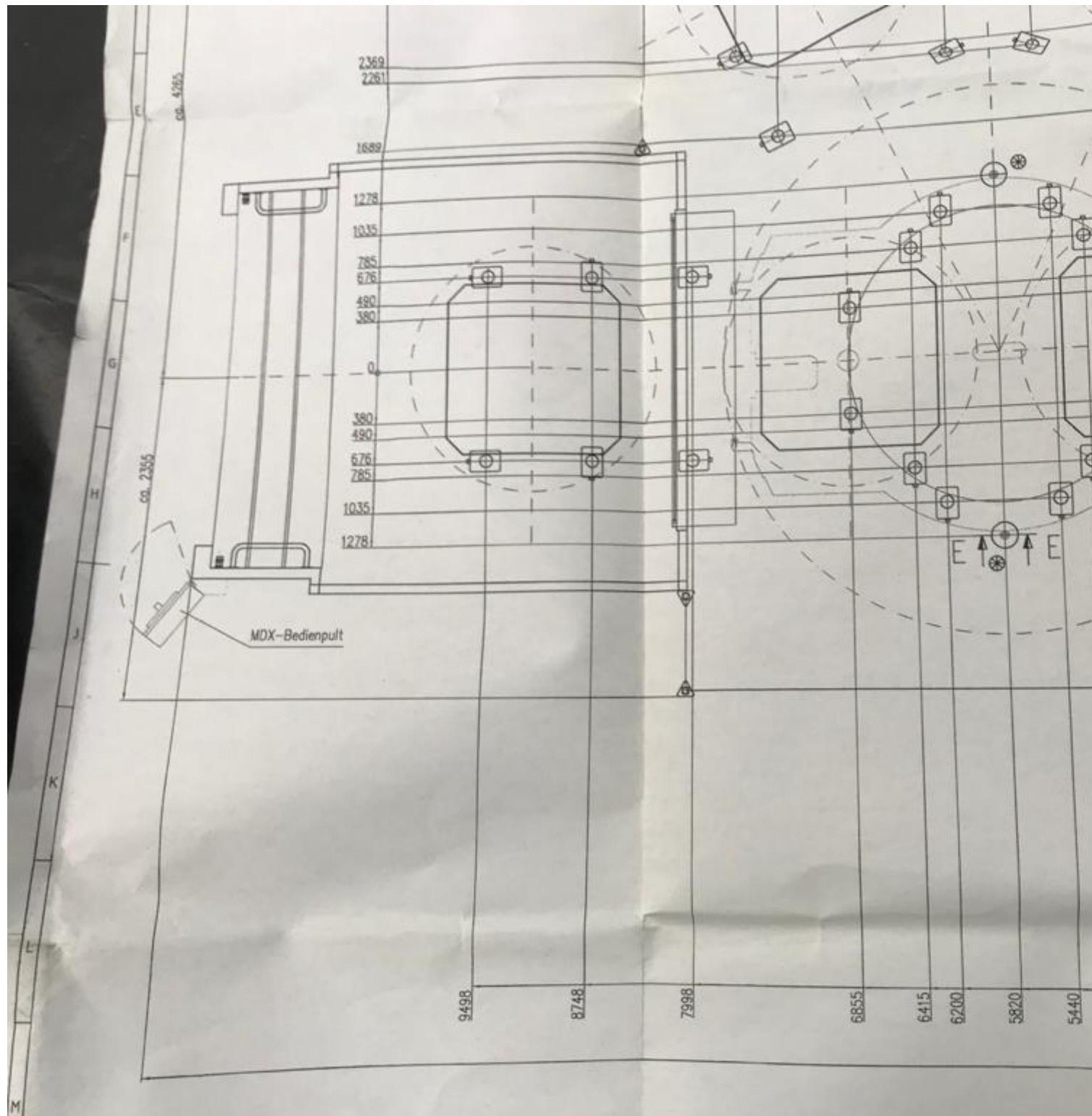
Sicherheitshinweis

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



K II-GA.b2.p.we/2-60.wu

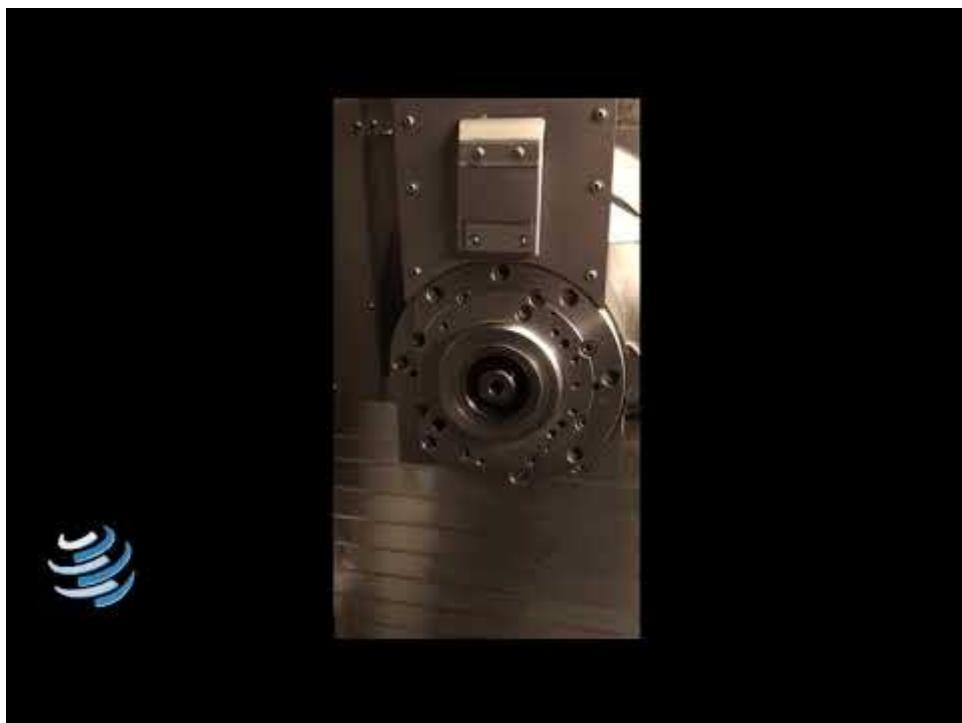
Schrauben von 308 auf 2000 geschraubt		1	2	3	4	5	6
Festigkeitsgrenze Überdruck belastet		1	2	3	4	5	6
Festigkeitsgrenze POF-Arm, Ankerstahl belastet		1	2	3	4	5	6
Art der Ankerplatte		1	2	3	4	5	6
Zeichnung	15.05.2003	SOH	TKMT	Werk 87	Werk 88	Werk 89	Werk 90
Zeichnung	15.05.2003	SOH	TKMT	Werk 87	Werk 88	Werk 89	Werk 90
POC	1:20						
HELLER D-72622 MÜRNIN							
Festigkeitsgrenze POF-Arm, Ankerstahl belastet							
Aufstellungsplan							
FOUNDATION LAYOUT							
F2.003941							







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

HELLER

MC 600

+H052



+H052



+H052



1



2







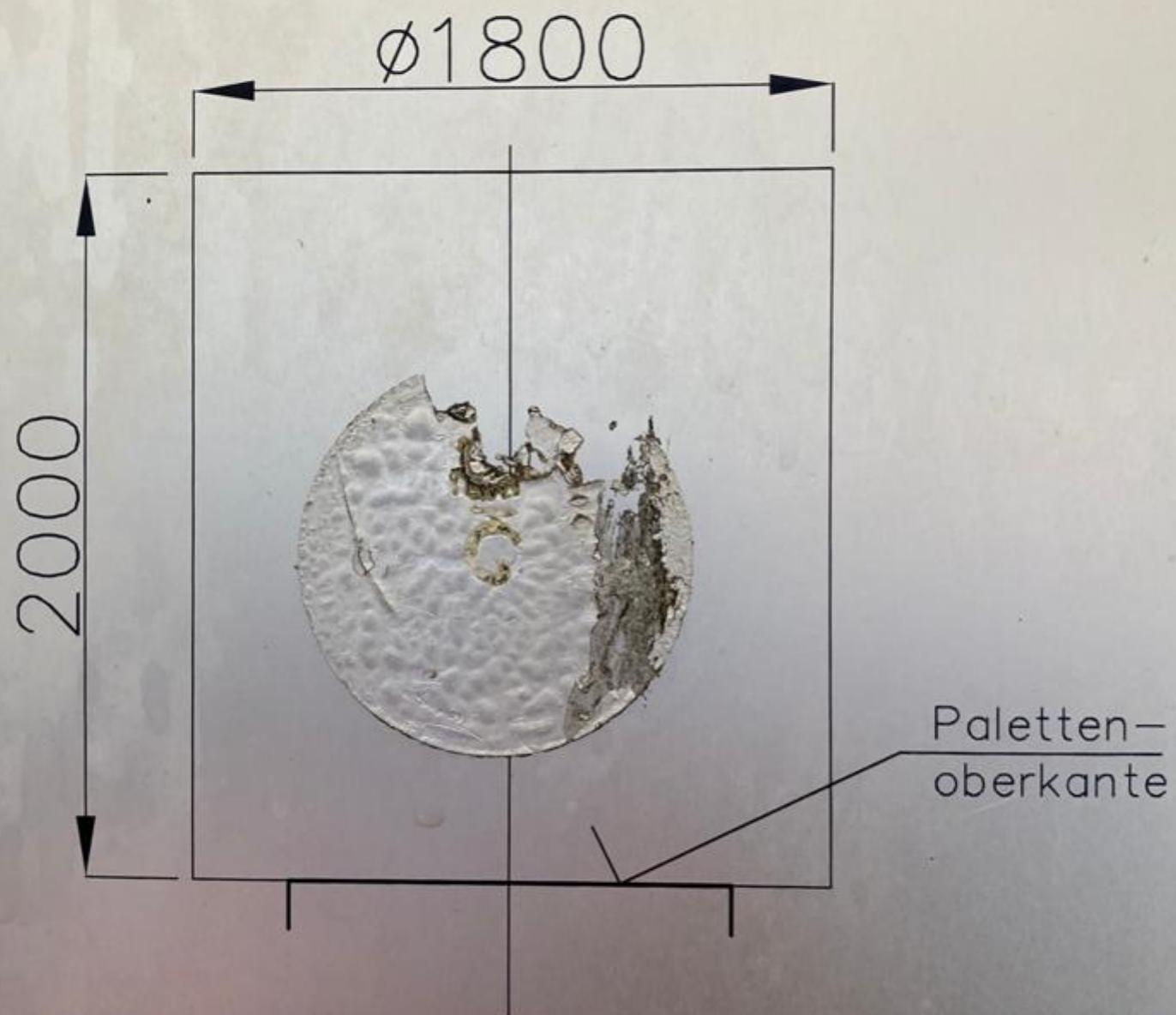


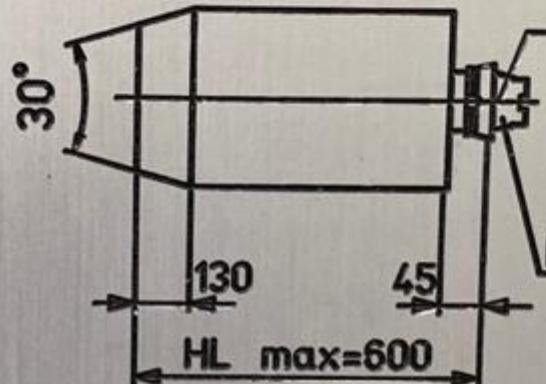
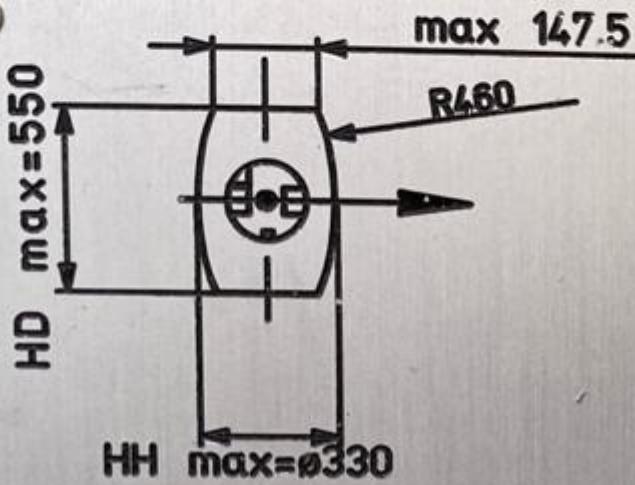
HELLI MC 600





max. Werkstückabmessung





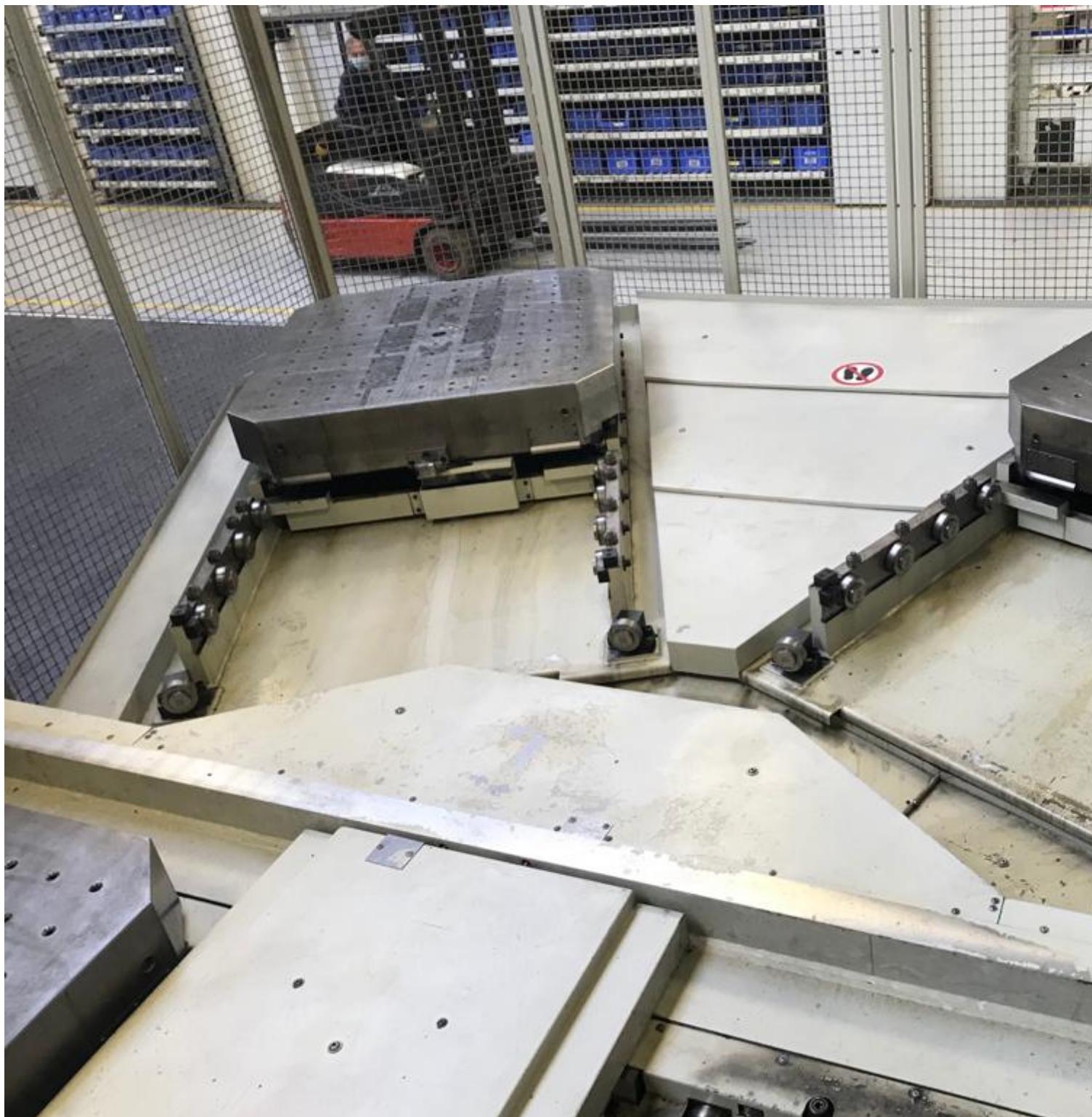
Achtung: Werkzeuge dürfen nur mit der für das Werkzeug zulässigen Maximaldrehzahl betrieben werden

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

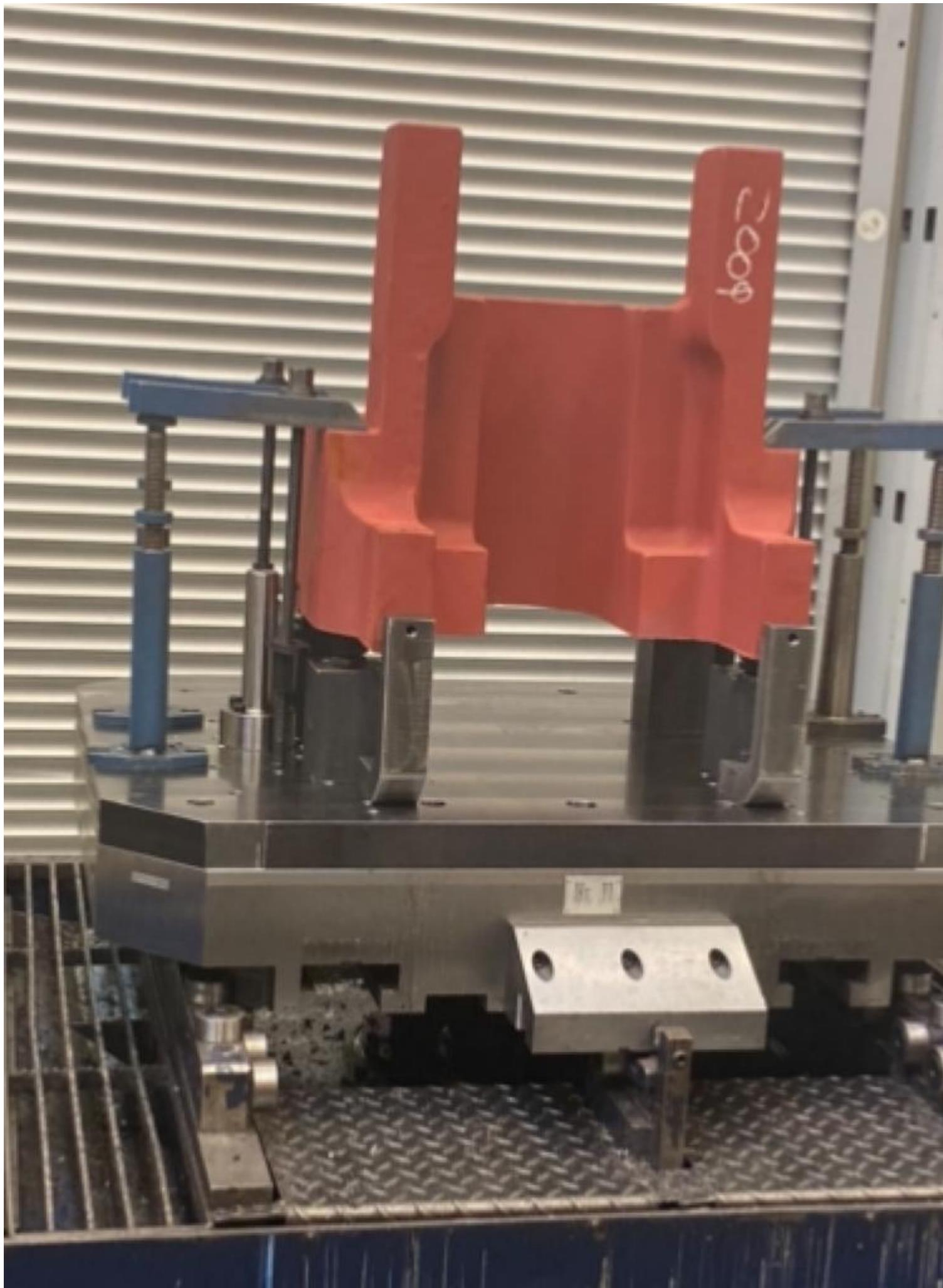












60836.00

HENGSTLER

135439

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

CE

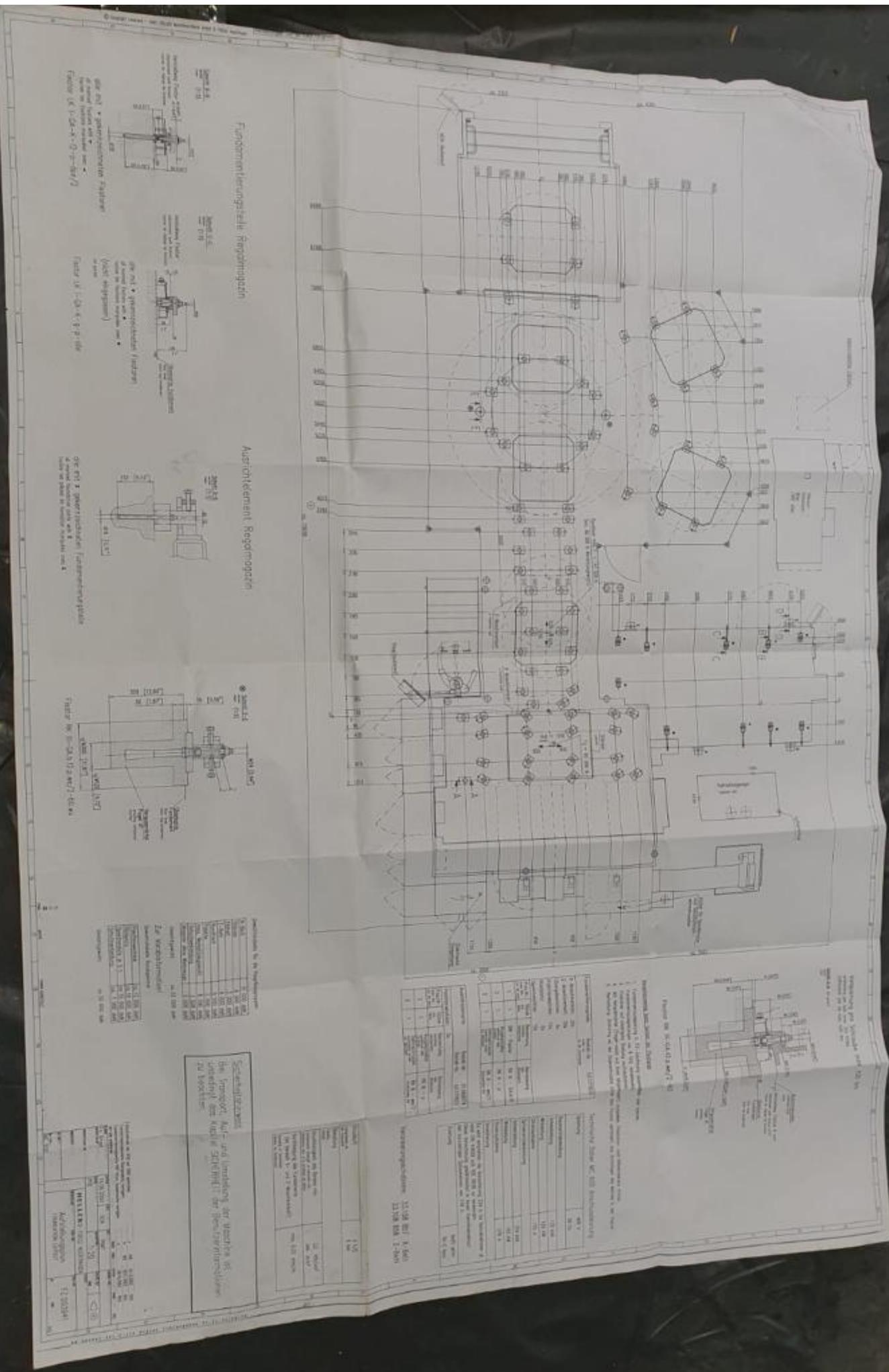
00.656200

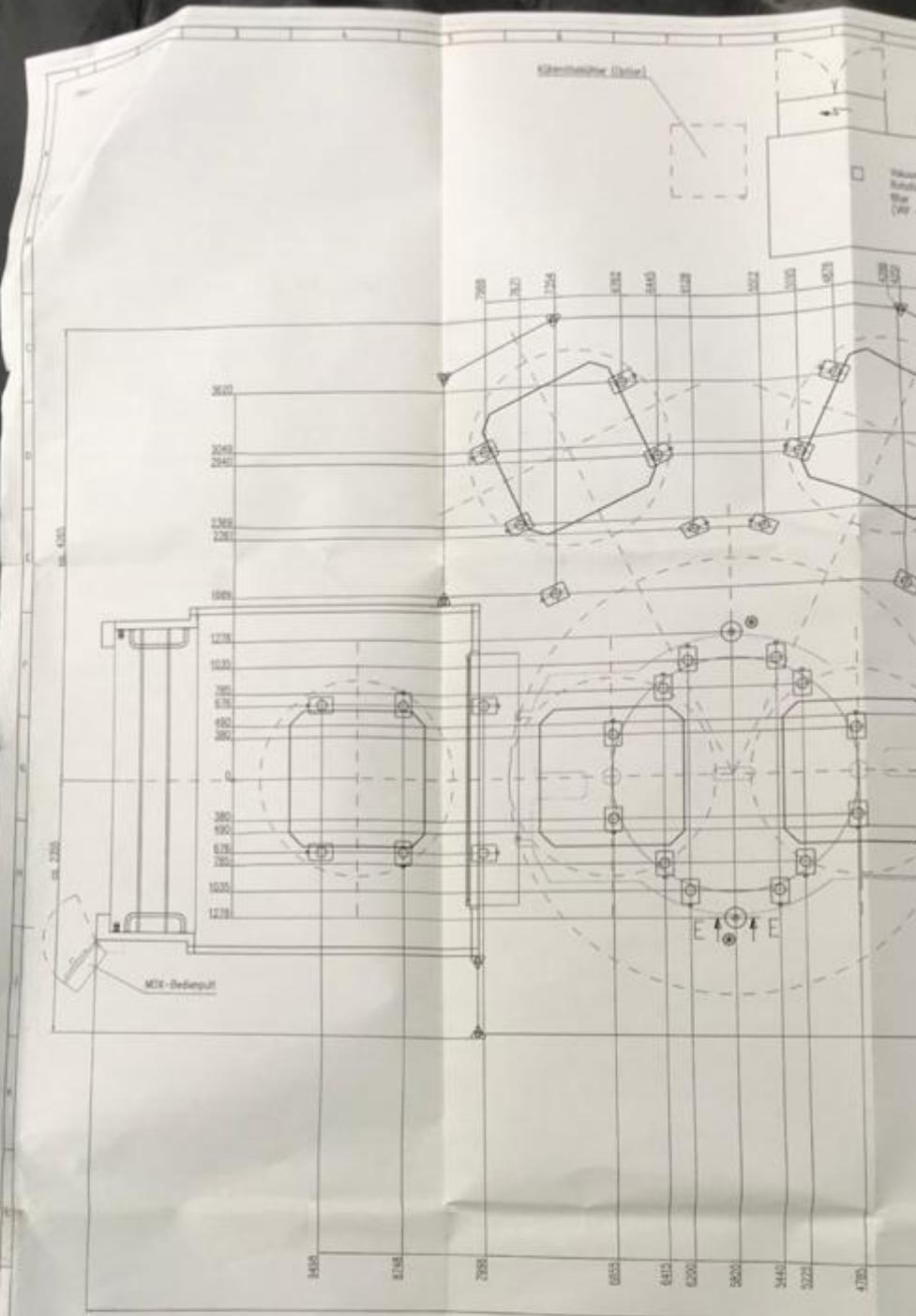
ENGEL

Anl.Nr.: 402000197-1

HAUPTSCHALTER
ÖFFNEN IN
0-STELLUNG

MAIN SWITCH
OPEN IN
OFF-POSITION



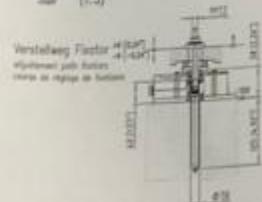


Fundamentierungsteile Regalmagazin

Ausricht



Schritt 3-8



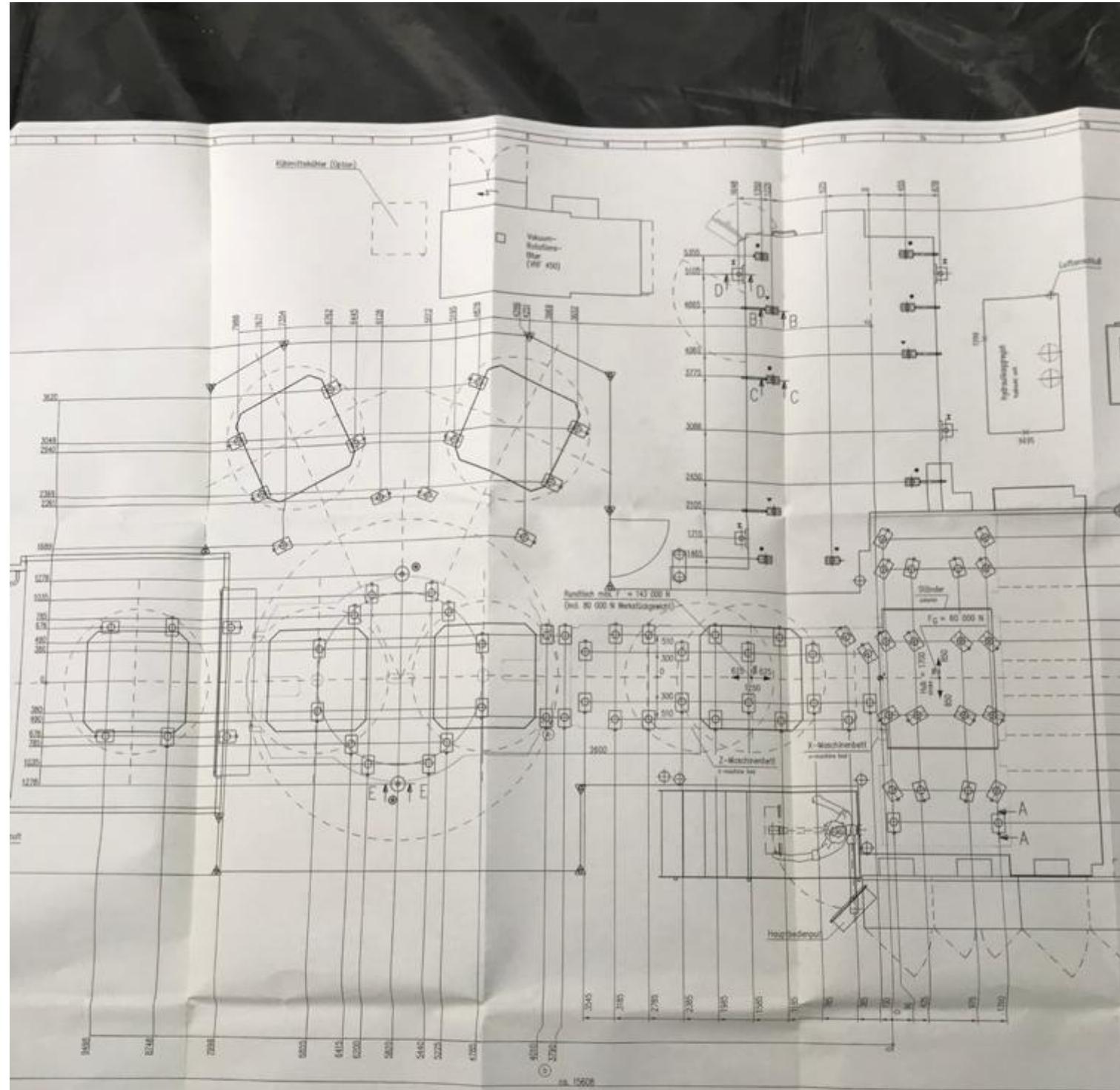
alle mit \downarrow gekennzeichneten Fixtoren
 all marked factors with \downarrow
 toutes les facteurs marqués avec \downarrow

$$\frac{\text{Schritt C-C}}{= (1-5)}$$



alle mit • gekennzeichneten Fixtoren
all marked factors with •
toutes les fixatrices marquées avec •
(nicht eingegossen)
not poured

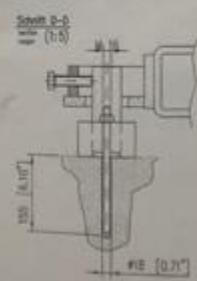
Fixator LK I-GA-K-g-p-ste



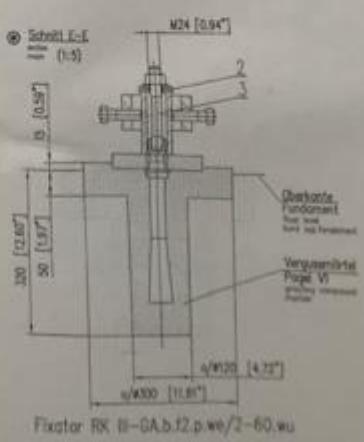
Montierungsteile Regalmagazin

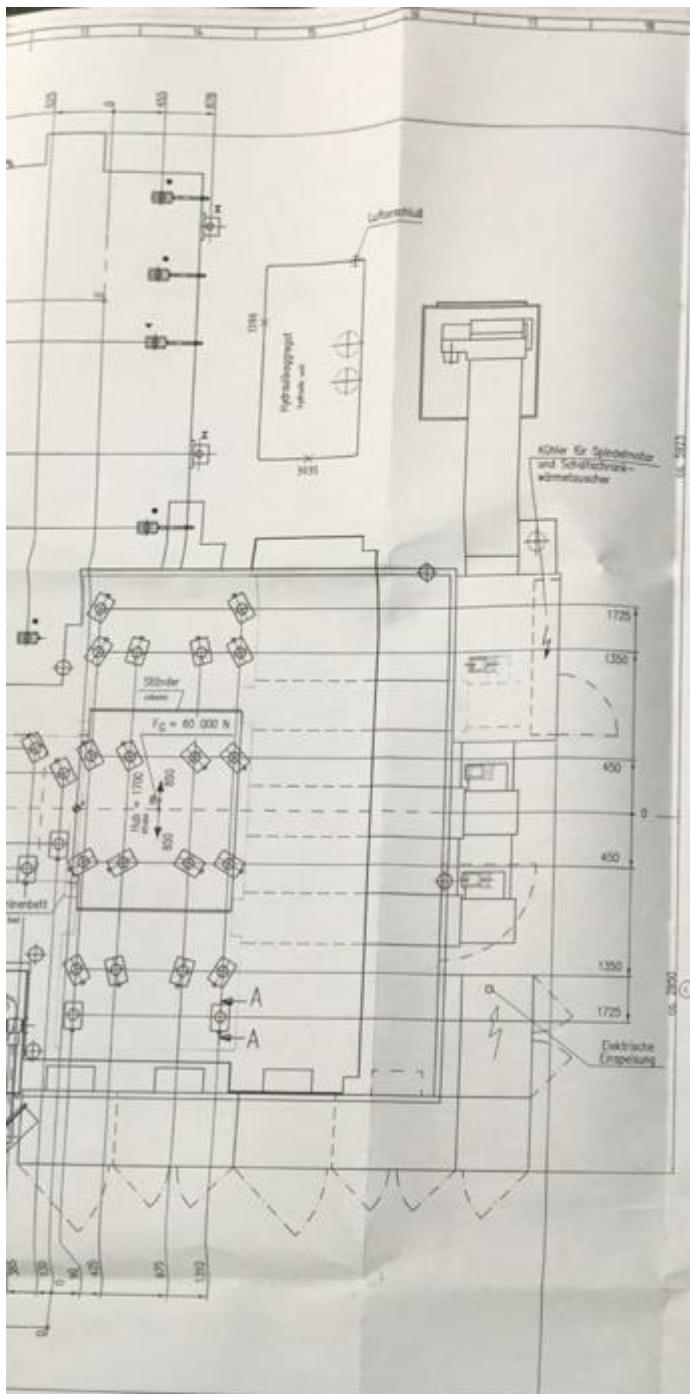


Ausrichtelement Regalmagazin

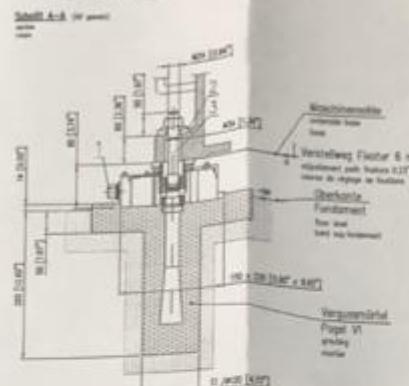


alle mit **2** gekennzeichneten Fundamentierungsteile
all marked foundation parts with **2**
toutes les pièces de fondation marquées avec **2**





Vorspannung pro Schraube max. 420 Nm
pre-tension per bolt max. 310.694
pretension per vis max. 420 Nm



Fixator RK III-GA.f2.p.wn/2-60

Vergleichende heim. Sitten der Eastas.

1. Fundamentausprägung mit FTZ-Zeichnung ausmessen, Höhe bezeichnen.
2. Fundamentausprägungen ca. 8 Std. vorverarbeiten.
3. Fixstelen auf niedrige Stellung zurücksetzen.
4. Mit Vergleichsstiel (fragt nicht nach Kugelkopf) messgenau Position- und Höhenabstand $\pm 1\text{mm}$.
5. Bemerkung: Schräglage an der Stahlstütze unter dem Fixstiel verhindert das Aufsitzen des Mörteles in den Fixstiel.

Technische Daten MC 600 Anschlussleistung

Spannung:	400 V 50 Hz
Spannungsinstabilität:	
Scheinleistung	133 kVA
Wirkleistung	120 kW
Stromaufnahme	172 A
Spitzenstromleistung	
Scheinleistung	214 kVA
Wirkleistung	193 kW
Stromaufnahme	378 A
Versicherung	
Es wird empfohlen die Versicherung 224 A für Betriebsklasse g nach DIN 43629 und VDE 0552 zu verwenden.	
Diese Versicherung gewährleistet in Ihrem Kennlinielauf den kurzzeitigen Spitzenstrom von 278 A.	
Zuleitung:	400 mm 75-C Netz

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

Druckluft compressed air air pressure	0.7/2 8 bar
Belastung loading charge	
Druckfestigkeit des Betons m/s. compressive strength of concrete m/s. résistance m/s. à la pression de béton	3.5 KN/mm ² 3000 MPa ²
Durchbiegung des Fundaments (im Bereich X- und Z-Maschinennetz) bending of foundation bien de fondation	max. 0.02 mm/m

Gewichtstabellen für die Hypothese H_0

X-Bett	11.000,-
Ständer	6.000,-
Einheit	2.000,-
Z-Bett	9.000,-
Randflach	5.500,-
Paletten	2.000,-
max. Werkstückgewicht	8.000,-
Schweißverkleidung	3.500,-
Magnete ohne Werkzeuge	5.500,-

Gesamtgewicht: ca. 52 000 kg

Zur Vorabinformation

Gewichtstabelle Rundgewebe

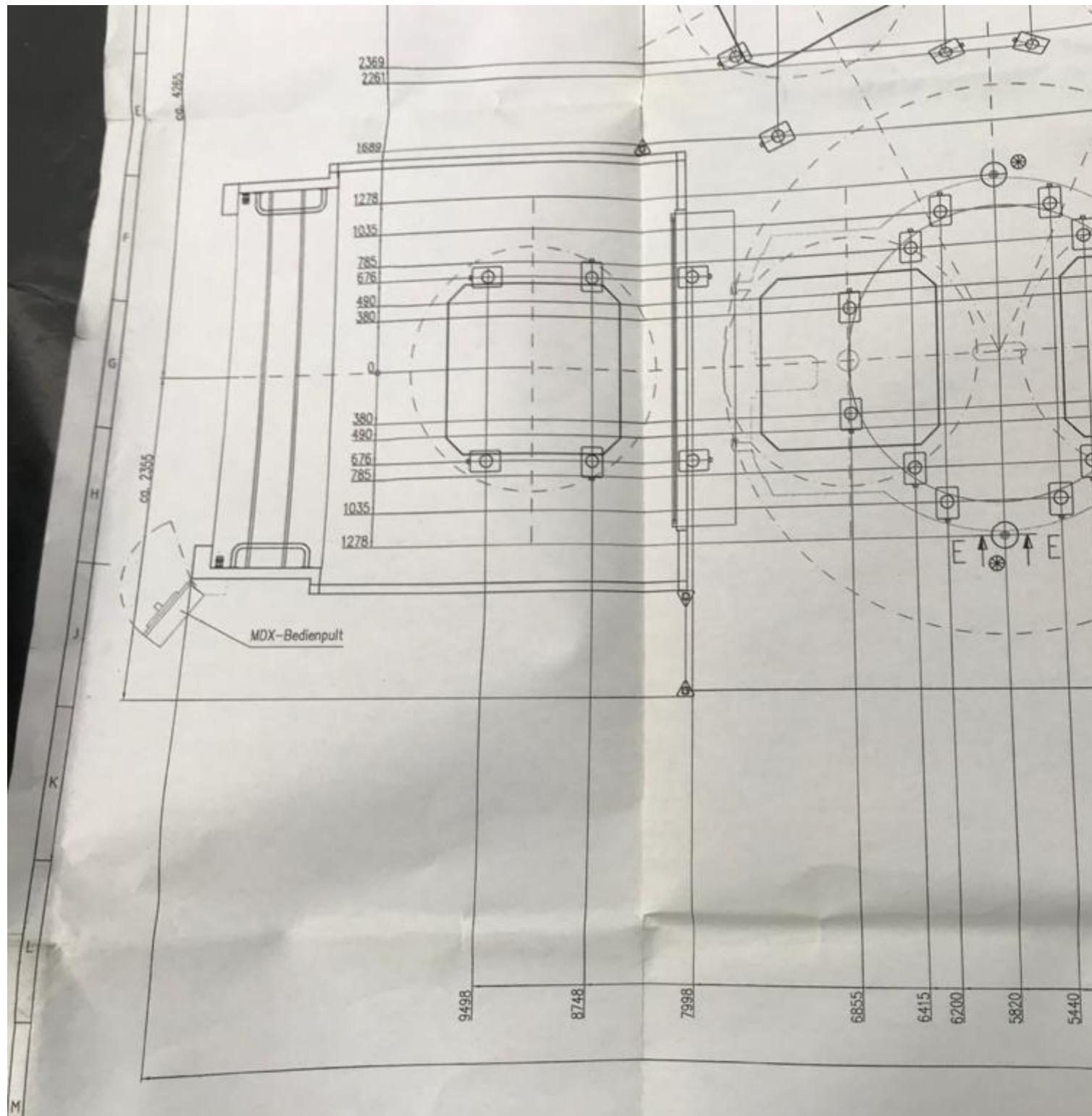
Parkettfußboden	ca. 12.000,- dt.
Rundplatz	ca. 10.000,- dt.
Speicherplatz je 5 t	ca. 10.000,- dt.
Schutzhüttenbildung	ca. 1.500,- dt.

Gesamtgewicht ca. 33 000 kg

Sicherheitshinweise

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

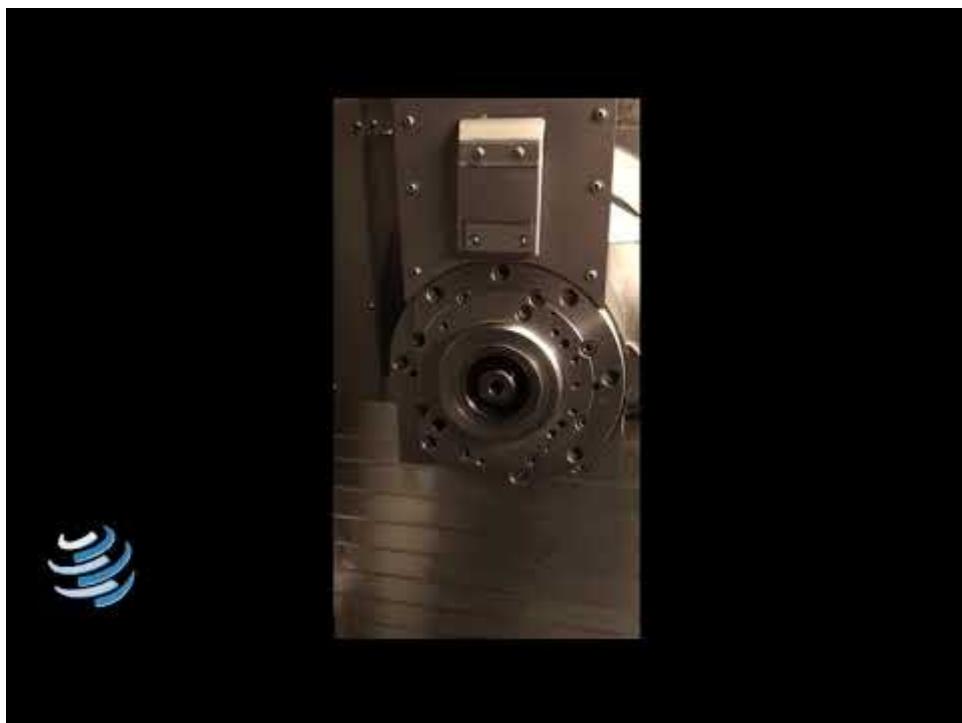
K III-GA.b.f2.p.wc/2-60.wc







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 07.01.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page