

Image not found or type unknown



Ref. No.:

1142-1014133

Overview and Technical Data:

HURCO - BMC 30 HT/M Machining center 3 Axis

[HURCO](#)

HU

minc

Year of Build:

Jan 2000

Description:

Used Hurco BMC 30 HT - Vertical Machining Center CNC 3 axis

CNC Control: Hurco Ultimax 3

Technical Data

- Travels
 - X axis: 760mm
 - Y axis: 460mm
 - Z axis: 610 mm
- Table size / max. load: 1.100 x 500 mm
- table load max 500 kg
- feeds: 3-7600 mm/min
- rapid travel x/y/z 24 / 24 / 15 m/min
- Spindle speed: 80-8000 1/min
- tool change unit 24 Pos.
- Spindle taper: SK 40
- Cooling device
- total power requirement 18 kVA
- dimensions of the machine ca. 3,8 x 4 x 2,7 m

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[Ultimax 3](#)

Machine Hours:

8.686 hrs.

Spindle Speed:

8.000 rpm

Tool Holder:

[SK40](#)

Tool Capacity:

24 x

Travels:

X-Axis:

760 mm

Y-Axis:

460mm

Z-Axis:

610 mm

Dimensions and Weight:

Height:

2.700 mm

Width:

4.000 mm

Length:

3.800 mm

Weight:

5.000 kg

Buyer Information:

Condition:

[Very good condition](#)

Availability:

[Sold](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[16 %](#)

Location:

Germany

Images:

HU

BMIC
30HT



HURCO

BMC
30HT





Maynards

Maynards Europe GmbH
Maximilianstr. 4B
82319 Starnberg
auctions.maynards.com

004

Vorschub Opt.

Drehzahl Opt.

Zyklus Start

Zyklus Stop

Elgang Geschw.

Vorschub Halt

Maschinenfunktionen

Auto

Unterbr.

Einzel

Spindel

Ein

Aus

HURCO

Engag

Zusatz

Korrektur



Vorschub Opt.

Drehzahl Opt.

Zyklus Start

Zyklus Stop

Eilgang Geschw.

Vorschub Halt

BURCO

Einlese

Zinsatz

Korrektur

Hilfe

+

x

-

+

C

7

8

9

4

5

6

1

2

3

Einlese

F

0

.

alt

10%

150%

O

Z

A

B







⚠️ WARNUNG

Bei gemeinschaftlicher Arbeit für die Sicherheit aller Beteiligten ist es notwendig, dass alle Beteiligten mit der Ortsumgeklebung nach vorne in die Aufstellung einsteigen.



Bitte bei der Arbeit nach vorne gehen und die Lichtschirme nach vorne klappen.

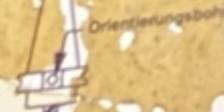
Bitte bei der Arbeit nach vorne gehen und die Lichtschirme nach vorne klappen.

Bitte bei der Arbeit nach vorne gehen und die Lichtschirme nach vorne klappen.

Bitte bei der Arbeit nach vorne gehen und die Lichtschirme nach vorne klappen.



Schnitt
A-A



Orientierungsbohrung

Beim Werkzeugbeladen muss die
Orientierungsbohrung nach vorne zeigen.
Falsch eingelegte Werkzeuge können aus
der Spindel bzw. dem DG-Arm fallen.

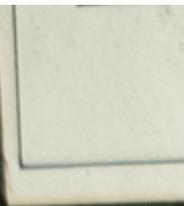
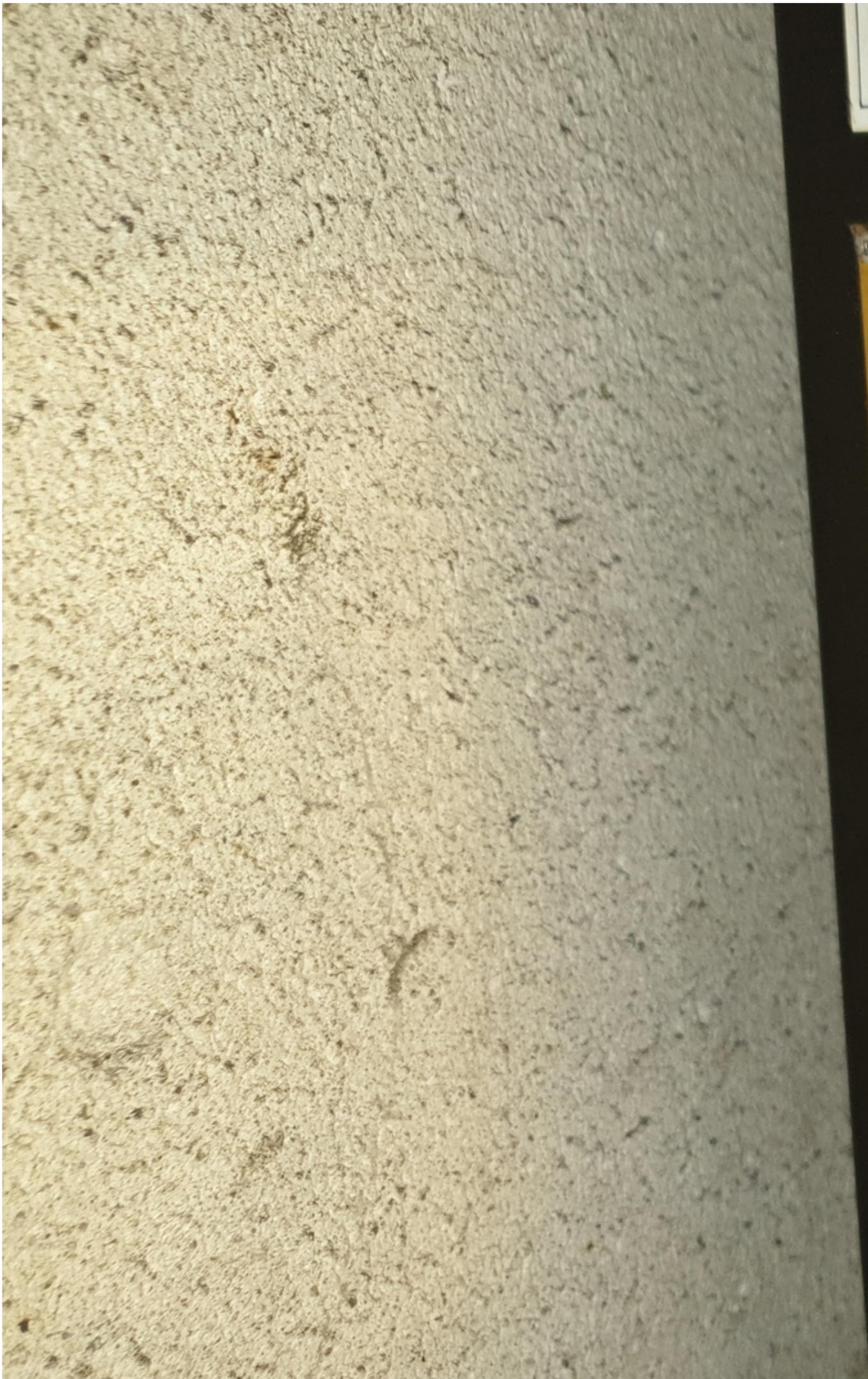
700-100











HU

MODEL

AC VO
3 PHA

LARGE

OVERC

INTER

MANUF

HU
ONE
IND
USA

CE
PAR
5
95



MODEL :

MFG. NO.:

DATE :

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.:
1142-1014133

Overview and Technical Data:

HURCO - BMC 30 HT/M Machining center 3 Axis

HURCO

HU

mino

Year of Build:
Jan 2000

Description:

Used Hurco BMC 30 HT - Vertical Machining Center CNC 3 axis

CNC Control: Hurco Ultimax 3

Technical Data

- Travels
 - X axis: 760mm
 - Y axis: 460mm
 - Z axis: 610 mm
- Table size / max. load: 1.100 x 500 mm
- table load max 500 kg
- feeds: 3-7600 mm/min
- rapid travel x/y/z 24 / 24 / 15 m/min
- Spindle speed: 80-8000 1/min
- tool change unit 24 Pos.
- Spindle taper: SK 40

- Cooling device
- total power requirement 18 kVA
- dimensions of the machine ca. 3,8 x 4 x 2,7 m

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[Ultimax 3](#)

Machine Hours:

8.686 hrs.

Spindle Speed:

8.000 rpm

Tool Holder:

[SK40](#)

Tool Capacity:

24 x

Travels:

X-Axis:

760 mm

Y-Axis:

460mm

Z-Axis:

610 mm

Dimensions and Weight:

Height:

2.700 mm

Width:

4.000 mm

Length:

3.800 mm

Weight:

5.000 kg

Buyer Information:

Condition:

[Very good condition](#)

Availability:

[Sold](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[16 %](#)

Location:
Germany

Images:

HU

BMIC
30HT



HURCO

BMC
30HT





Maynards
004
Maynards Europe GmbH
Münchingerstr. 48
82119 Starnberg
auctions.maynards.com

Vorschub Opt.
Drehzahl Opt.
Eingang Geschw.
Zyklus Start
Zyklus Stop
Vorschub Halt

MURCO

Maynards

Maynards Europe GmbH
Maximilianstr. 4B
82319 Starnberg
auctions.maynards.com

004

Vorschub Opt.

Drehzahl Opt.

Zyklus Start

Zyklus Stop

Elgang Geschw.

Vorschub Halt

Maschinenfunktionen

Auto

Unterbr.

Einzel

Spindel

Ein

Aus

HURCO

Engag

Zusatz

Korrektur



Vorschub Opt.

Drehzahl Opt.

Zyklus Start

Zyklus Stop

Eilgang Geschw.

Vorschub Halt

BURCO

Einsatz

Zusatz

Korrektur

Hilfe

+

x

-

/

C

7

8

9

4

5

6

1

2

3

F

0

.

alt

Einsatz

↶

10%

150%

O

Z

A

B

100

+







⚠️ WARNUNG

Bei gemeinschaftlicher Arbeit für die Sicherheit aller Beteiligten ist es wichtig, dass alle Beteiligten mit der Ortsumschaltung nach vorne in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.

Beim Bedienen der Maschine nach vorne gehen in die Aufsichtskammer. Nach vorne gehen in die Aufsichtskammer.



Schnitt
A-A

Orientierungsbohrung

Beim Werkzeugbeladen muss die Orientierungsbohrung nach vorne zeigen. Falsch eingelegte Werkzeuge können aus der Spindel bzw. dem DG-Arm fallen.

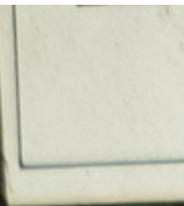
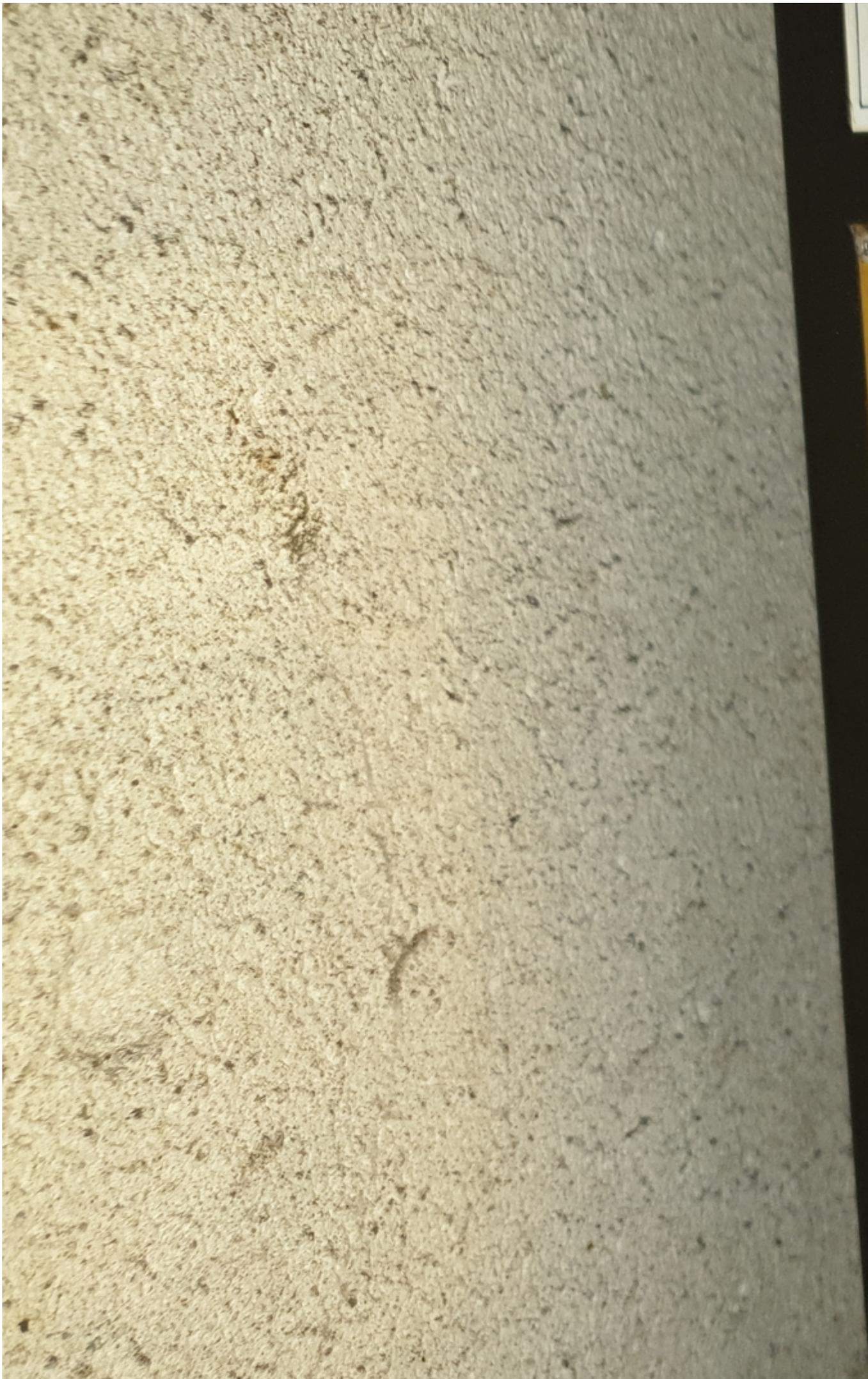
700-100











HU
MODEL
AC VO
3 PHA
LARGE
OVERC
INTER
MANUF
HUP
ONE
IND
USA
CE
PAR
5
95



MODEL :

MFG. NO.:

DATE :

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 01.05.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page