

Image not found or type unknown



Ref. No.:

136-09101800

Overview and Technical Data:

HÜLLER HILLE - nb-h 70 New XYZ Axis

HUELLER HILLE

HÜLLER

DIED

Year of Build:

Jan 1985

Description:

Used HÜLLER HILLE nb-h 70 CNC Machine centre

- Siemens Simuneric 8 Control
- 2010 new Z axis
- 2009 new Y axis and refurbished X
- Workspace
 - X-axis 630mm
 - Y-axis 500mm

- Z-axis 550 mm
- NC rotary table 300 x 1 degree
- Pallet changer with 2 pallets
- Table surface area 400 x 500 mm
- Tool magazine with 2x24 (48) seats, SK40, IKZ
- Speed range 25-4000 min-1
- Coolant filter with cyclone pressure 90 bar
- PTM system
- Life monitoring of replacement tools
- Tool breakage detection
- Renishaw probe
- Dimensions: approx 5080 x 4040 mm

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[SINUMERIK 8](#)

Spindle Speed:

4.000 rpm

Tool Capacity:

48 x

Travels:

X-Axis:

630 mm

Y-Axis:

500mm

Z-Axis:

550 mm

Buyer Information:

Condition:

[Normal wear](#)

Availability:

[Immediately](#)

Sold as:

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

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[15 %](#)

Location:

Germany

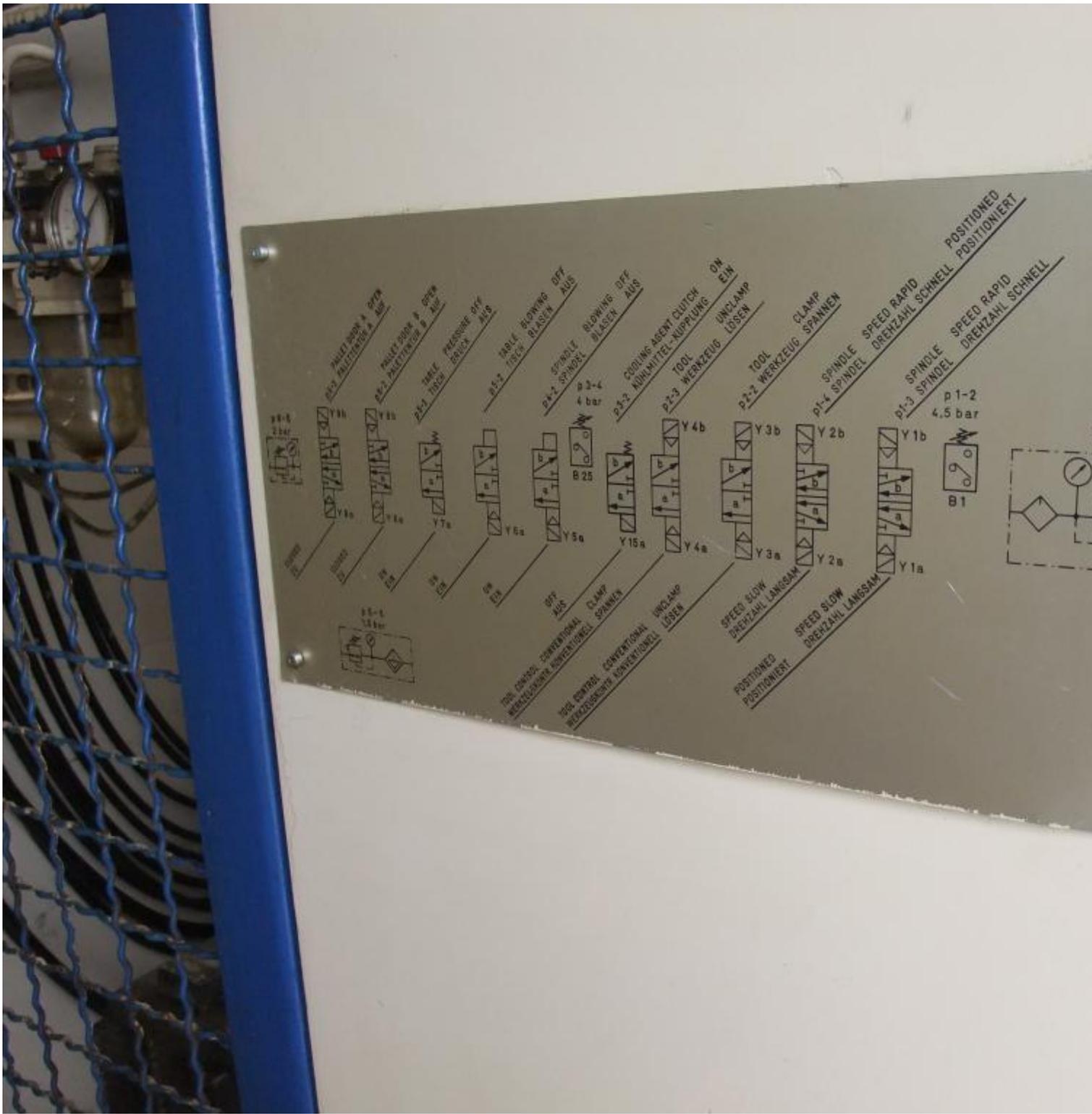
Images:













6

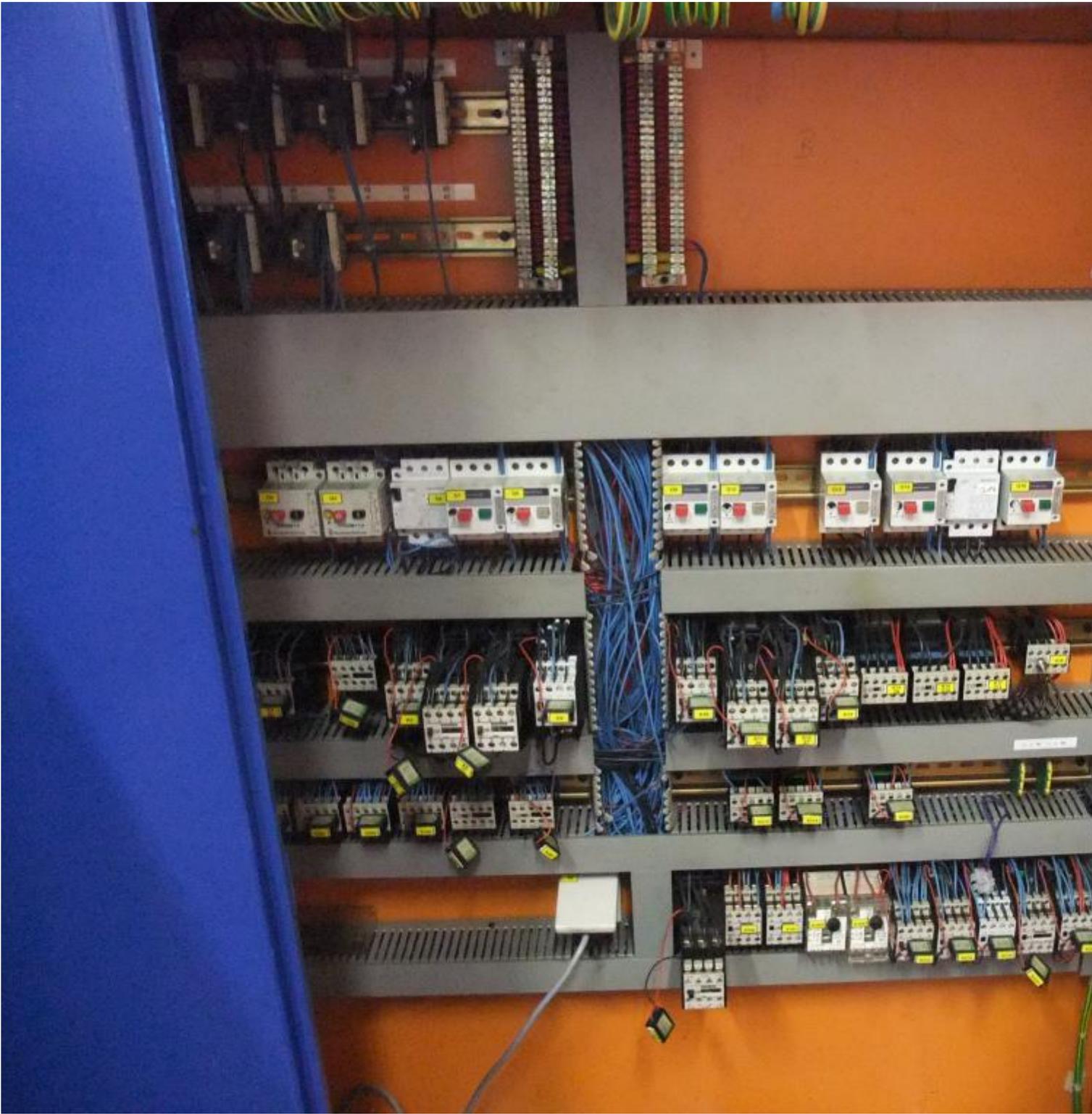


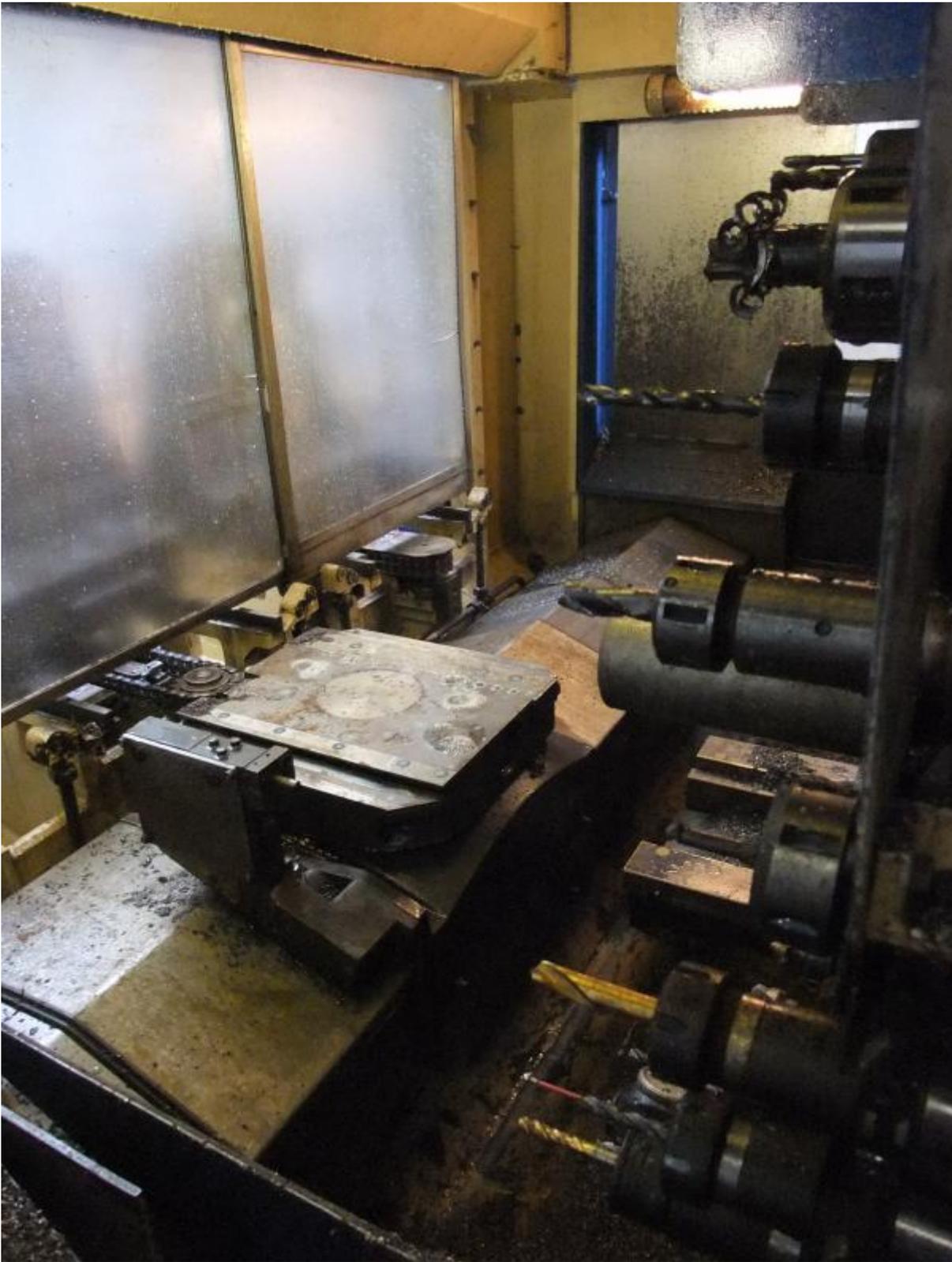




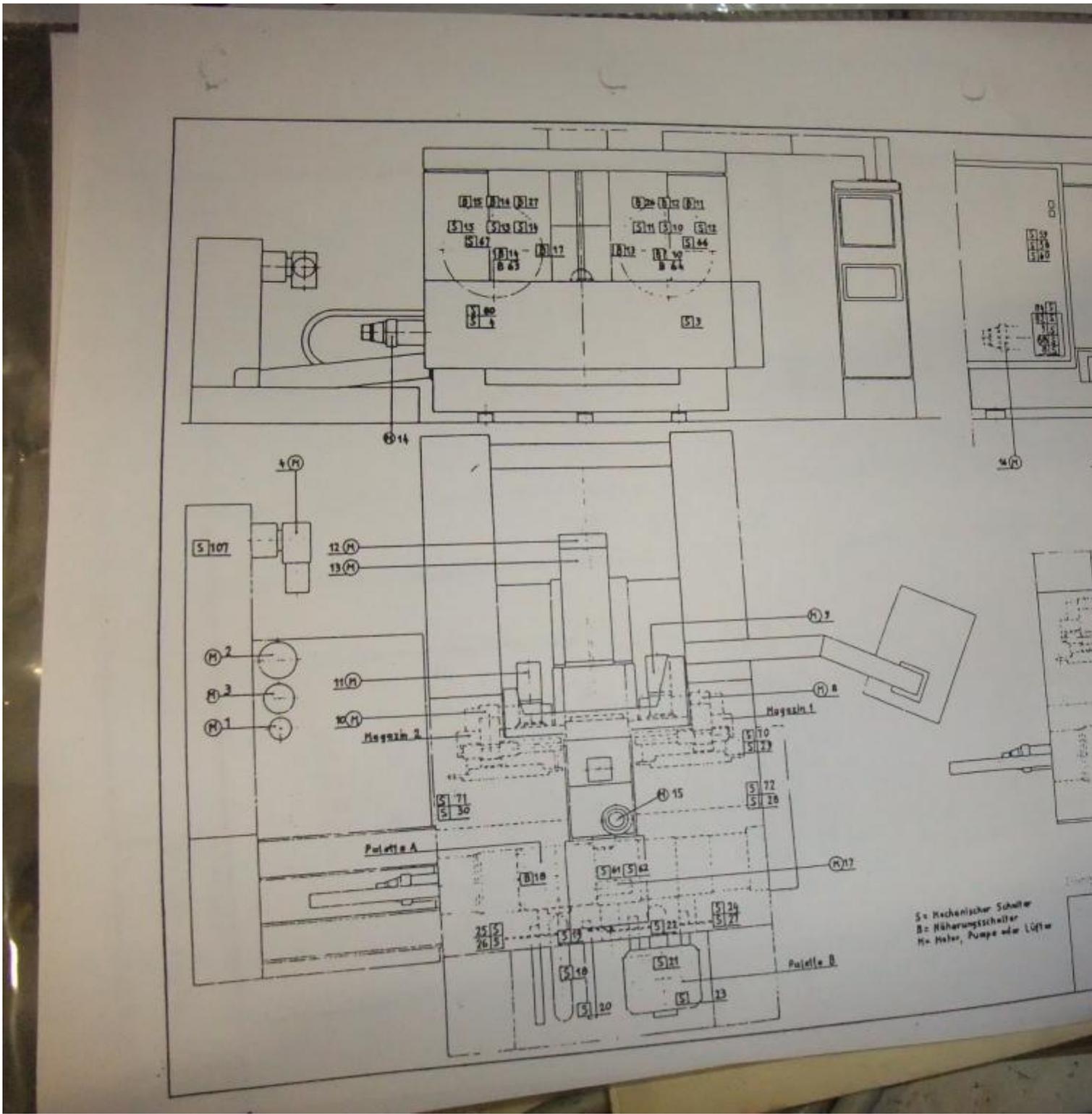


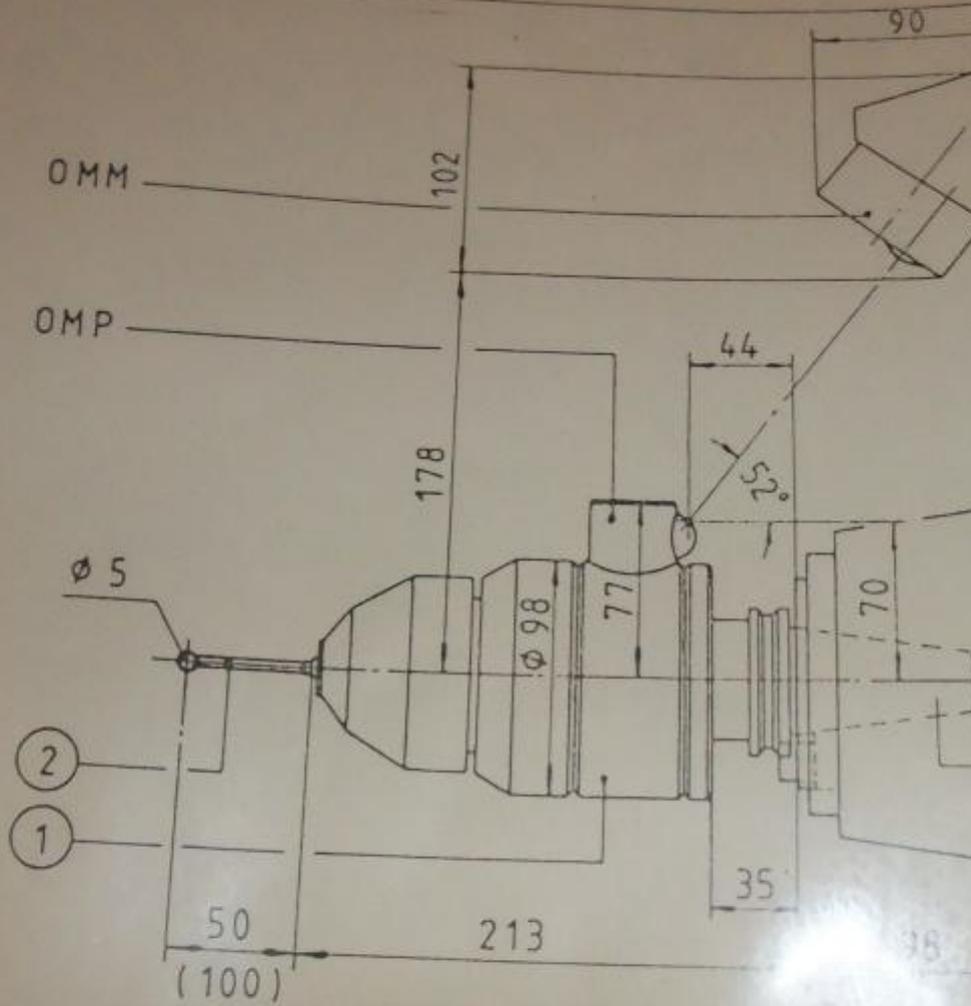












Allgemeine Beschreibung - Meßsystem Renishaw

Das Meßsystem besteht aus dem optischen Modul mas
und dem eigentlichen Meßtaster mit optischen Modu
OMM-Modul ist an der Maschine befestigt und über

Maschine: mb-670
 Auftrag: 21.6 0650 5
 Termin: Jan. 85
 Steuerung: Siemens, Sprint
 Kunde: Röhm
 Montageort: Seutheim
 Erstellt am: 06.11.84

<u>Maschinenausführung</u>		Standard
Arbeitsbereich X630, Y900, Z950, Meßsystem indirekt *		X
Meßsystem direkt mit LS 903		X
Rundtisch 360 X 1°, Meßsystem indirekt *		X
NC-Tisch Meßsystem direkt, Type ROD 700		X
Palettenwechsel mit 2. Palette	weitere Paletten: /	X
Palettenspeicher mit 8. Paletten	weitere Paletten:	X
Tischaufspannfläche 400 X 500 *		X
1. Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen, Aufnahme A40 *		X
2. Werkzeugmagazin Erweiterung auf 48 Plätze		X
Magazinscheibenwechsler für max. Werkzeuge		
weitere Magazinscheiben je 23 Wkz.-Plätze:		
Drehzahlbereich I 25-4000 min ⁻¹ *		X
Drehzahlbereich II 50-6400 min ⁻¹		
Rückkühlaggregat für Ölkühlung des Spindelstocks		
Kühlmittelanlage mit Späneförderer äußere Kühlmittelzufuhr		
Kühlmittelanlage mit Späneförderer, äußere und innere Kühlmittelzufuhr mit Zyklonfilter	Hochdruck 90 bar (50 & 45 min 20 bar)	X
PTM-System		X
Standzeitüberwachung mit Ersatzwerkzeuge		X
Werkzeugbruchkontrolle für Wkz. bis ca. ϕ 10mm		X
Vorschubdrucküberwachung der Z-Achse		
Drehmomentüberwachung der Hauptspindel		
Meßtaster Renishaw		X
hochstellbares Werkzeugmagazin (system Lipp)		X
<u>Steuerungserweiterungen</u>		
Leser mit Wickler		X
Stanzanschluß mit Stanzerkabel für Stanzer		X
Lochstreifenstanzer		X
Programmspeicher für 32.000 Zeichen		X
3D-Interpolation		X
Zylinderinterpolation		
Radiusprogrammierung		
Polarkoordinatenprogrammierung		X
Bohr- und Fräsbilder		
Kontur-Kurzbeschreibung		
42 Nullpunktverschiebungen		X

Liste IO-Daten

ns-670/Sprint 8M

MD17:

Ident-Nummer	Kennung im Display	Anzeige/Eingabe		
N1 - N2	ZDF	2 x 2 Achsen Nullpunktverschiebung bei Sprint BT, BT (G54, G55)	x	
N1 - N4	ZDF	4 x 4 Achsen Nullpunktverschiebung bei Sprint DM (G54 bis G57)	x	
N1 - N12	ZDF	12 x 10 Achsen Nullpunktverschiebung bei DM (J = G54 bis G57)	x	
N13	ZDA	programmierbare Zusatz-Nullpunktverschiebung (G59)		
N14	ZDE	externe Nullpunktverschiebung vom PC		
N15	G25	minimale Arbeitsfeldbegrenzung (G25)	x	X, Y, Z, B (-9999,99)
N16	G26	maximale Arbeitsfeldbegrenzung (G26)	x	X, Y, Z, G (+9999,99)
N17	POS	Istwerte der externen Istwertanzeige	x	
N18	DRF	Differential-Drehmelderverschiebung		
N19	G26	programmierbare Drehzahlüberwachung (G26)	x	54000 / 56400
N20	G92	programmierbare Drehzahlbegrenzung (G92)	x	54000 / 56400
N21	G92	Glättungszeit bei Gewinde (G92)	x	
N22	M19	orientierter Spindelhalt (M19)	x	
N23	DRY	Probelaufvorschub	x	F 2000
N24	RAP	Eilganggeschwindigkeit	x	F 15000
N25	SE 1	bitorientiertes Anwenderdatum 1)	x	N 01000000
N26	SE 2	bitorientiertes Anwenderdatum 2)	x	N 00000001
N100 bis N199	R00 bis R99	100 R-Parameter	x	

- x JOG F 8000
- x INC F 8000 I...
- x REF F 3000

x manuelle Eingabe

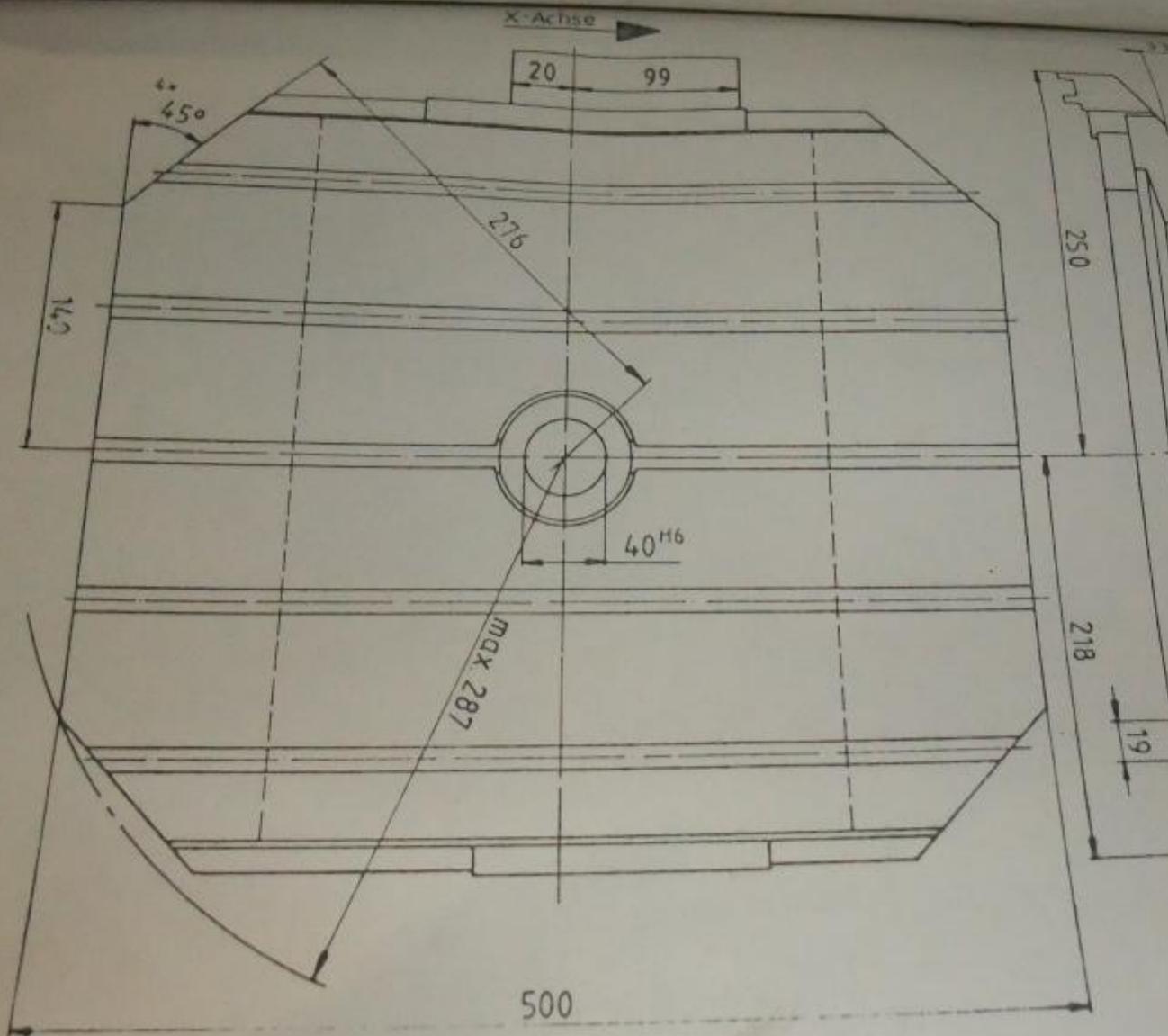
SINUMERIK System 8

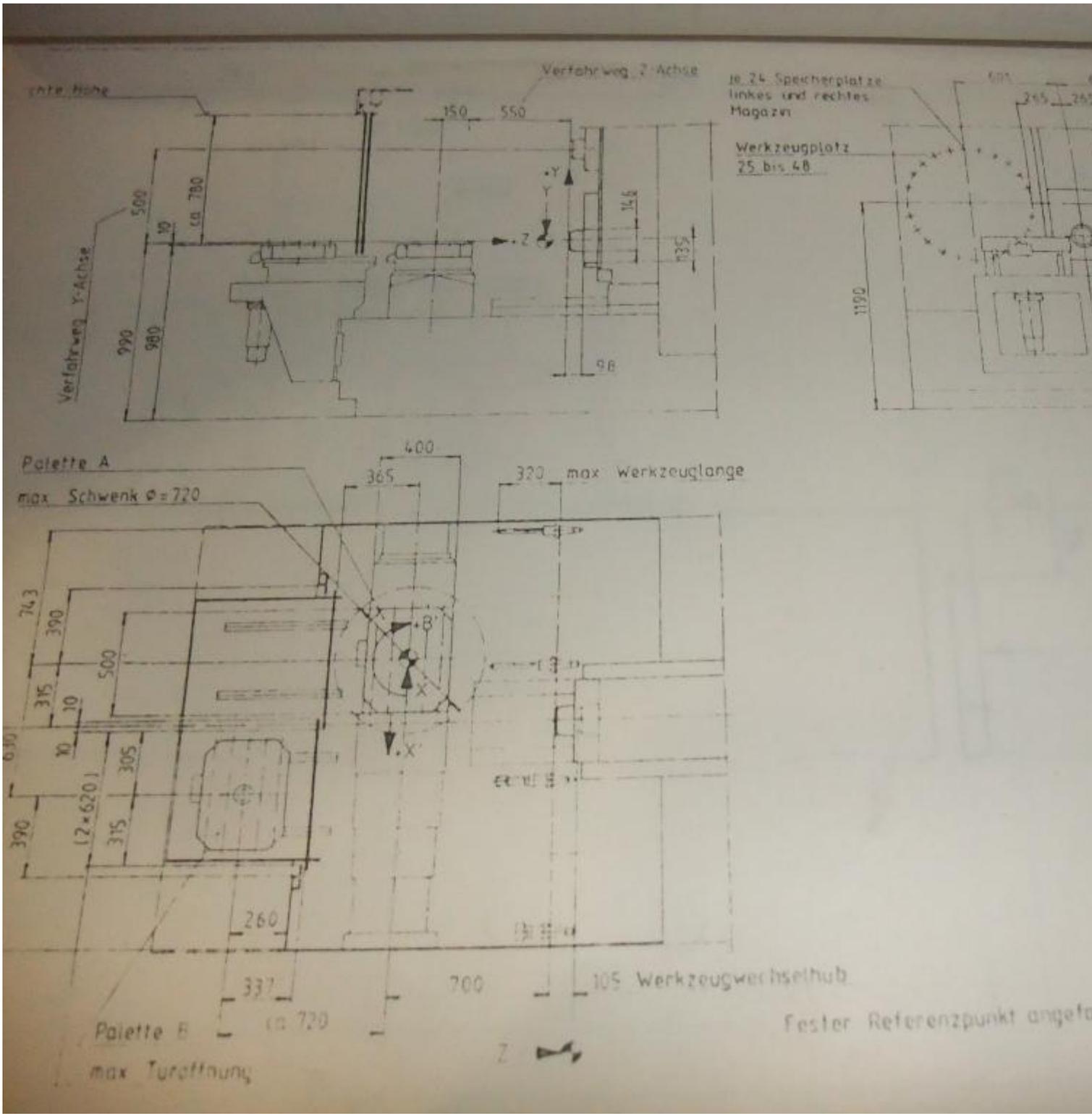
Bedienungs- anleitung

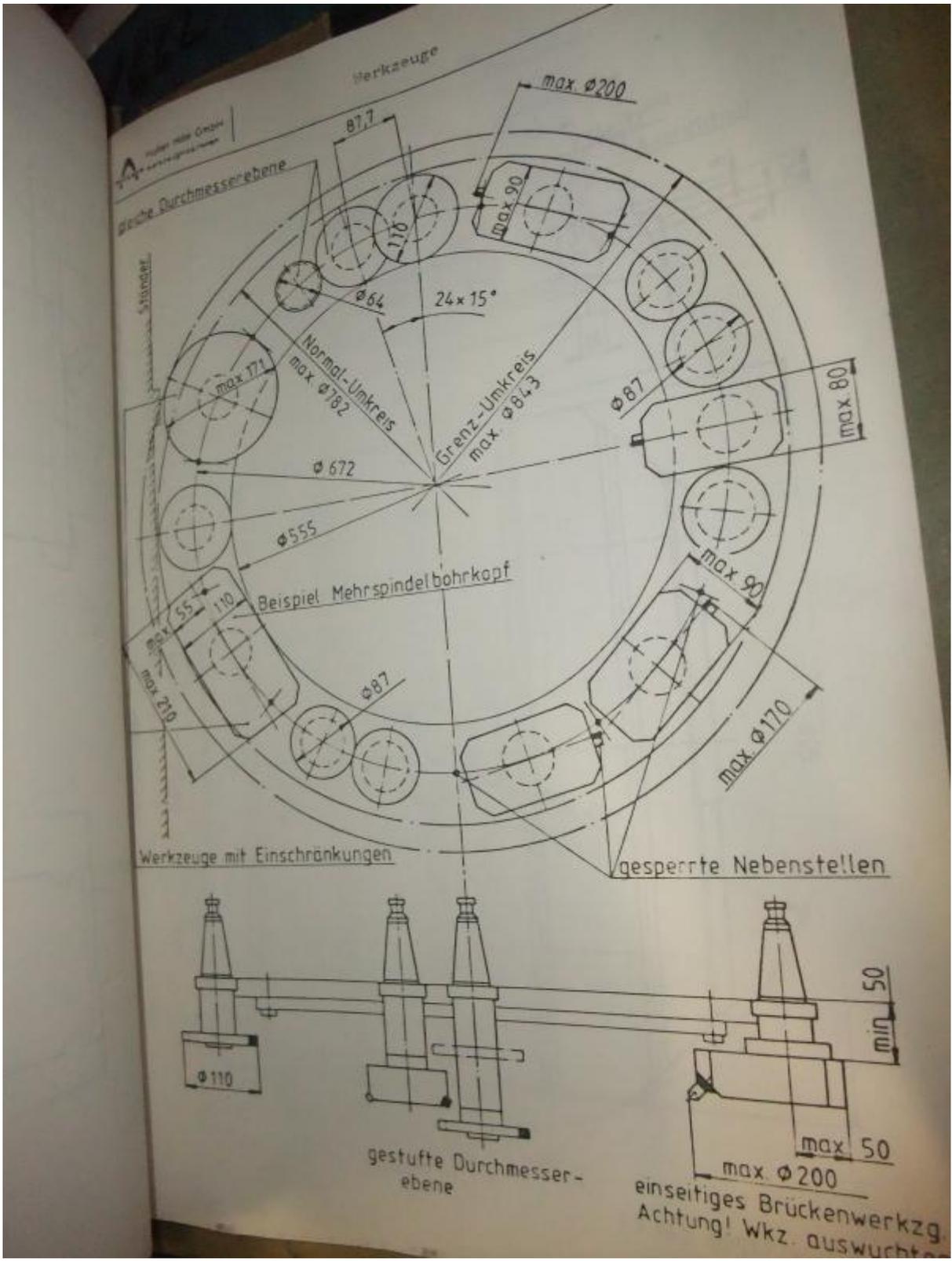
Ausgabe 6.84

Einführung	Kapitel 1
Grundfunktionen	Kapitel 2
Ergänzende Funktion	Kapitel 3
Anhang	Kapitel 4

03 945 00513.04



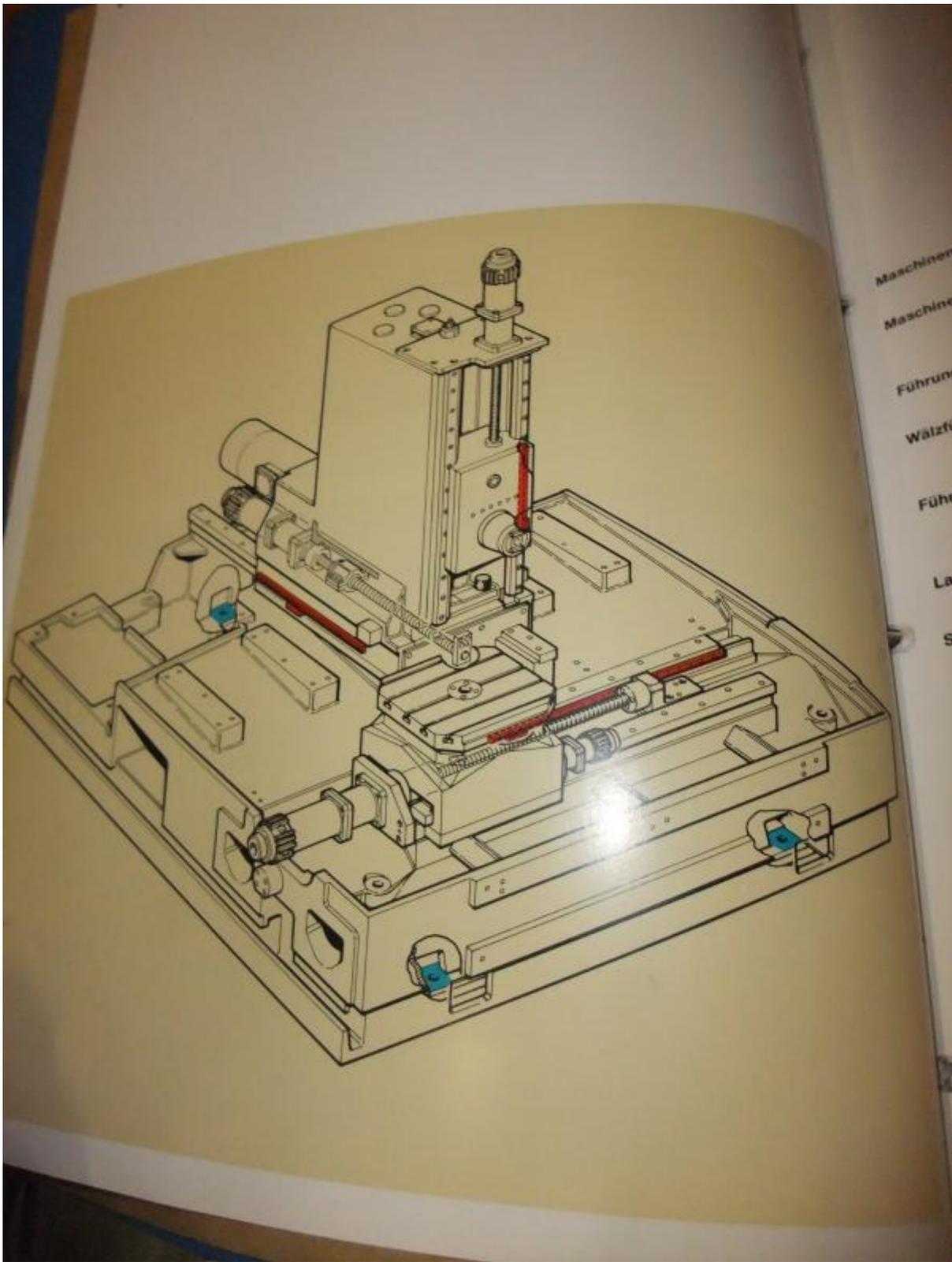


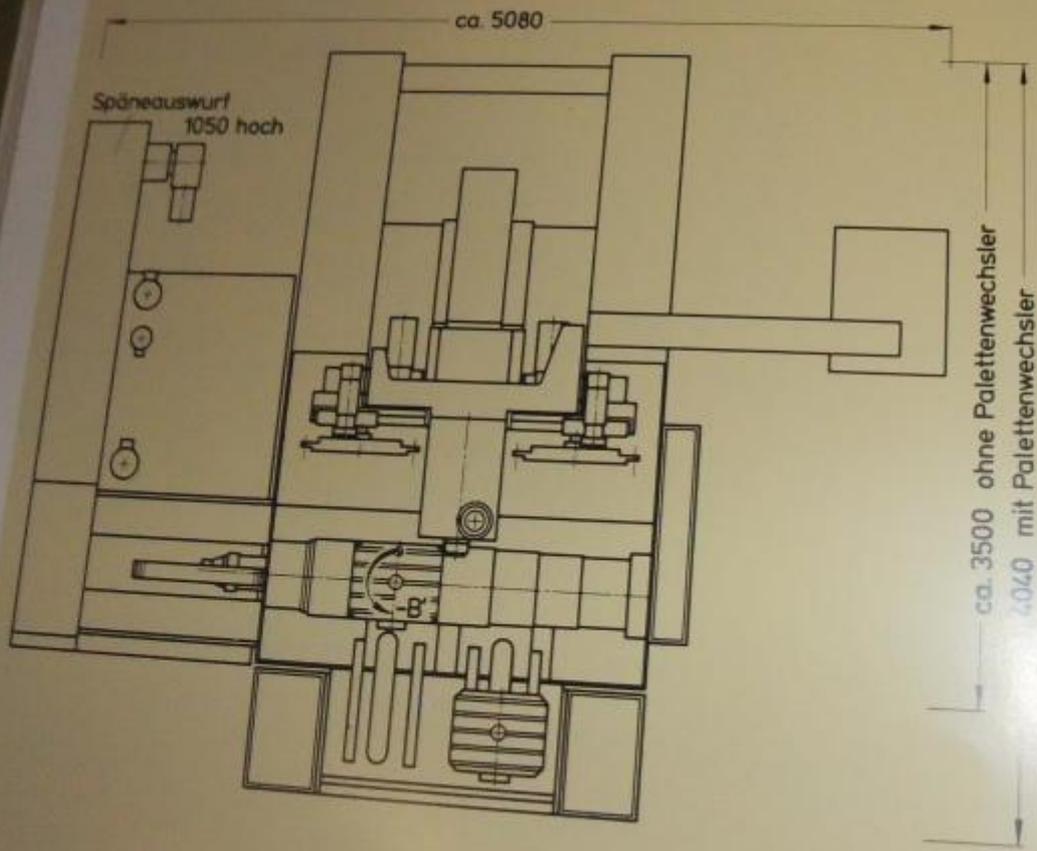
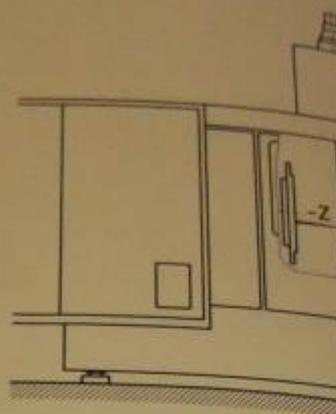
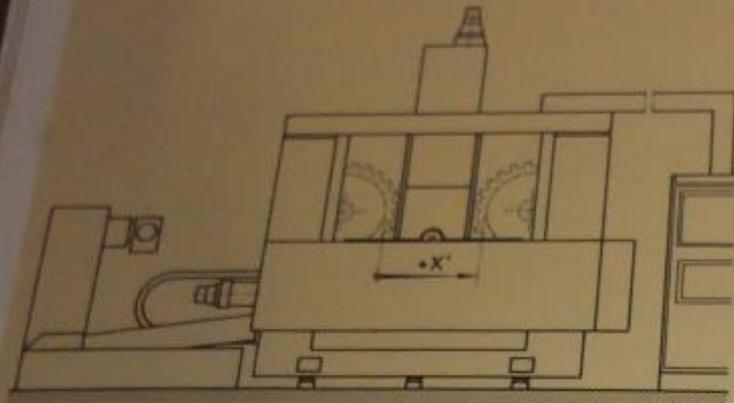



Hüller Hille GmbH
Werkzeugmaschinen

CNC-Bearbeitungszentrum
nb-h 70







Technische Daten Ausbaustufen

Technische Daten

Arbeitsbereich	630 mm
- X-Achse	500 mm
- Y-Achse	550 mm
- Z-Achse	
- Abstand Spindelmitte	90-590 mm
- Tischoberkante	10-510 mm
- Palettenoberkante	
- Abstand Spindelnase	150-700 mm
- Tischmitte	

Arbeitsspindel

Durchmesser am vorderen Lager	70 mm
Werkzeugaufnahme nach	
DIN 9987/69872 Form A	SK 40
Drehzahlbereich I	25-4000 min ⁻¹
Drehzahlbereich II	50-6400 min ⁻¹
(genauig programmierbar)	

Leistung

Antriebsleistung (Schutzart IP 44)	
bei 100% ED	60% ED
max. 10 kW	13 kW
Nenn-Drehmoment	
max. 180 Nm	230 Nm

Vorschub

Vorschubbereich	1-9999 mm/min
X, Y, Z	
Vorschubkraft	
bei 100% ED	45% ED
X, Y, Z	7500 N
	11180 N
	15000 N

Eilgang

X, Y, Z	15000 mm/min
B	15 min ⁻¹
Beschleunigungszeit	300 ms
Einfahrzeit	300 ms

Integrierter Rundtisch

Aufspannfläche	500 x 400 mm
Kollisionsfreier Schwenkbereich	
max. Ø 720 mm	
T-Nuten	4 x 12 mm ^{H12} , 1 x 12 mm ^{H27}
Nutenabstand	80 mm
Zentrierbohrung (gehärtet)	
in Tischmitte	Ø 40 mm ^{H6}
Zulässige Transportlast	600 kg
Teilungsmöglichkeit	360 x 1°
(über 4. Achse)	
Genauigkeitsklasse	± 3'

Werkzeugmagazin

Speicherkapazität	24
mit zweitem Magazin	48
Werkzeugdurchmesser (rund)	max. 171 mm
Drehdurchmesser (Brückenwerkzeug)	max. 200 mm
Werkzeuflänge (Einstellänge)	max. 320 mm
Werkzeuggewicht	max. 15 kg
Magazinbelastung	max. 100 kg
Werkzeugspannkraft	700 daN
Werkzeugwechselzeit	4 sec
Span- zu Spänzeit im Mittel (steuerungsabhängig)	8-10 sec

Wegmeßsystem

X, Y, Z indirekt mit inkrementalem Meßgeber

Genauigkeit nach VDI/DGQ 3441

Positionstoleranz Tp in	X, Y, Z
Indirektes Meßsystem mit Spindelsteigungs-Fehlerkompensation	22 µ
Direktes Meßsystem	12 µ
Positionsstreubreite Ps in	X, Y, Z
Indirektes Meßsystem mit Spindelsteigungs-Fehlerkompensation	12 µ
Direktes Meßsystem	12 µ

Elektrik

Betriebsspannung	380 V, 3 Ph, 50 Hz
Steuerspannung	220 V, 50 Hz
Anschlußwert	37 kVA
Nennstrom	56 A

Steuerung

4-Achsen-CNC-Steuerung Siemens oder Bosch

Druckluft

Anschluß an Zentralversorgung 5 bar
Luftverbrauch (Mittelwert bei Normaldruck)

Gewicht

Maschinengewicht mit 2. Magazin
Palettenwechseleinrichtung und Kühlmittelanlage mit Späneförderer

Ausbaustufen

Tischbaugruppen

NC-Rundtisch mit inkrementalem Gebar (4. Achse)	max. 15 min ⁻¹
Eilgang	± 0,001"
Wiederholgenauigkeit	
Genauigkeit über alle Positionen	± 0,002"

Palettenwechseleinrichtung mit zwei Paletten und automatischen Türen
Aufspannfläche 500 x 400 mm
Palettenwechselzeit 20 sec
Zulässige Transportlast max. 500 kg
Zusätzliche Paletten 8fach-Palettenpeicher

Werkzeugmagazin

Zweites Magazin mit 24 Speicherplätzen

Lagemeß-System

Direktes Lagemeß-System in X, Y, und Z mit inkrementalen Maßstäben

Drehzahlen

Zweite Drehzahlreihe 50-6400 min⁻¹

Spindelstockkühlung

Kühlaggregat für Spindelstock

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr durch die Arbeitsspindel

Kühlmittleinrichtung

Fassungsvermögen	700 l
Kühlstrom	40 l/min 2 bar
Spülstrom	140 l/min 0,4 bar

Kühlmittleinrichtung mit Zyklonfilter für innere und äußere Kühlmittelzufuhr

Kühlstrom (Grenzwerte)	40 l/min 5 bar
Spülstrom	80 l/min 3,5 bar
	140 l/min 0,4 bar

Sicherheitspaket

Handzeitüberwachung
Werkzeugbruchkontrolle
Vorschubdruck-Überwachung
Motormotor-Stromüberwachung
Kühlmittler-System





28

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.:
136-09101800

Overview and Technical Data:

HÜLLER HILLE - nb-h 70 New XYZ Axis

[HUELLER HILLE](#)

HÜLLER

DIED

Year of Build:
Jan 1985

Description:

Used HÜLLER HILLE nb-h 70 CNC Machine centre

- Siemens Simuneric 8 Control
- 2010 new Z axis
- 2009 new Y axis and refurbished X
- Workspace
 - X-axis 630mm
 - Y-axis 500mm
 - Z-axis 550 mm
- NC rotary table 300 x 1 degree
- Pallet changer with 2 pallets
- Table surface area 400 x 500 mm
- Tool magazine with 2x24 (48) seats, SK40, IKZ
- Speed range 25-4000 min-1
- Coolant filter with cyclone pressure 90 bar
- PTM system
- Life monitoring of replacement tools
- Tool breakage detection
- Renishaw probe
- Dimensions: approx 5080 x 4040 mm

Technical Data:

Technical Data:

Control:

[SINUMERIK 8](#)

Spindle Speed:

4.000 rpm

Tool Capacity:

48 x

Travels:

X-Axis:

630 mm

Y-Axis:

500mm

Z-Axis:

550 mm

Buyer Information:

Condition:

[Normal wear](#)

Availability:

[Immediately](#)

Sold as:

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

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[15 %](#)

Location:

Germany

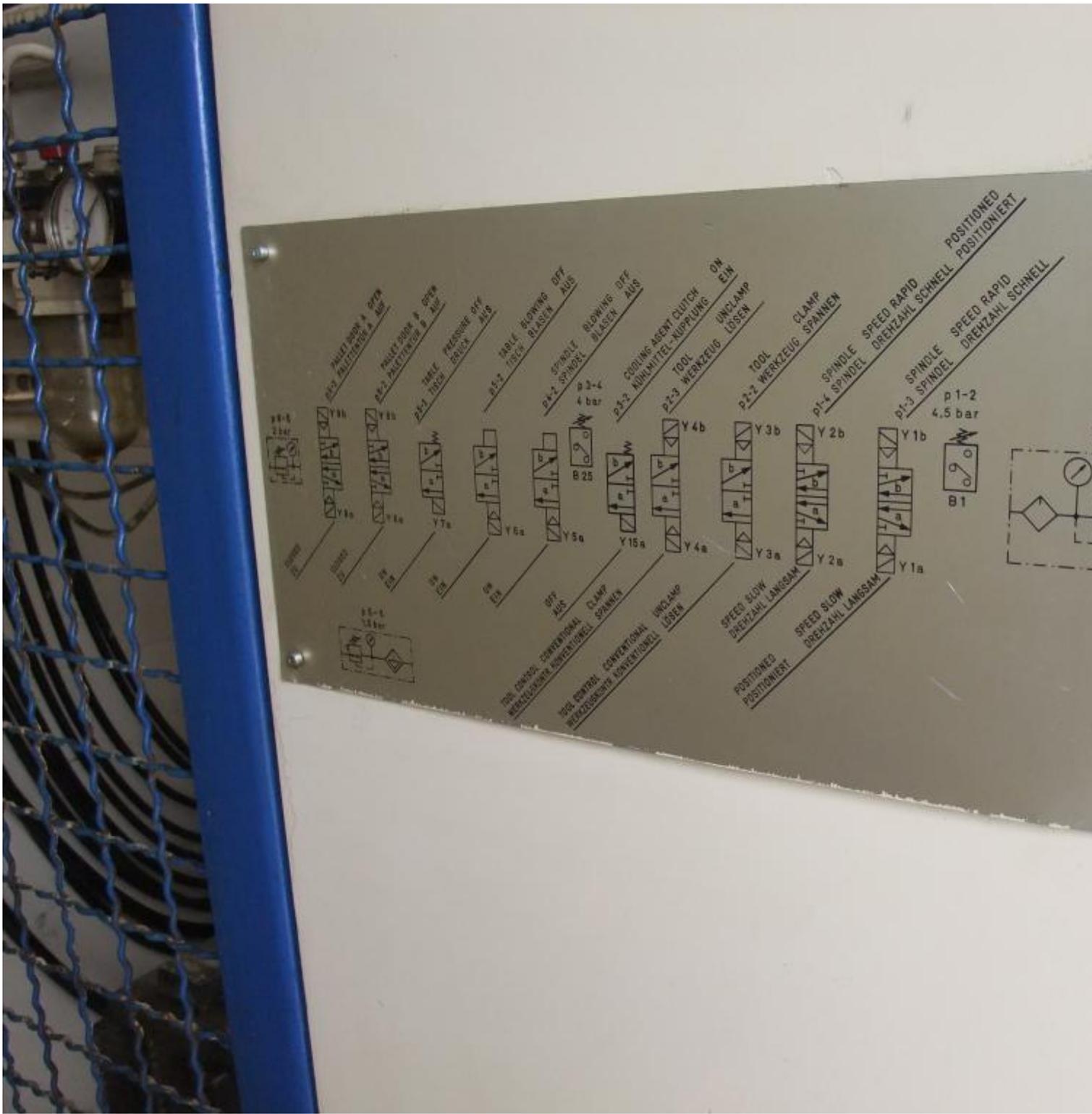
Images:













6

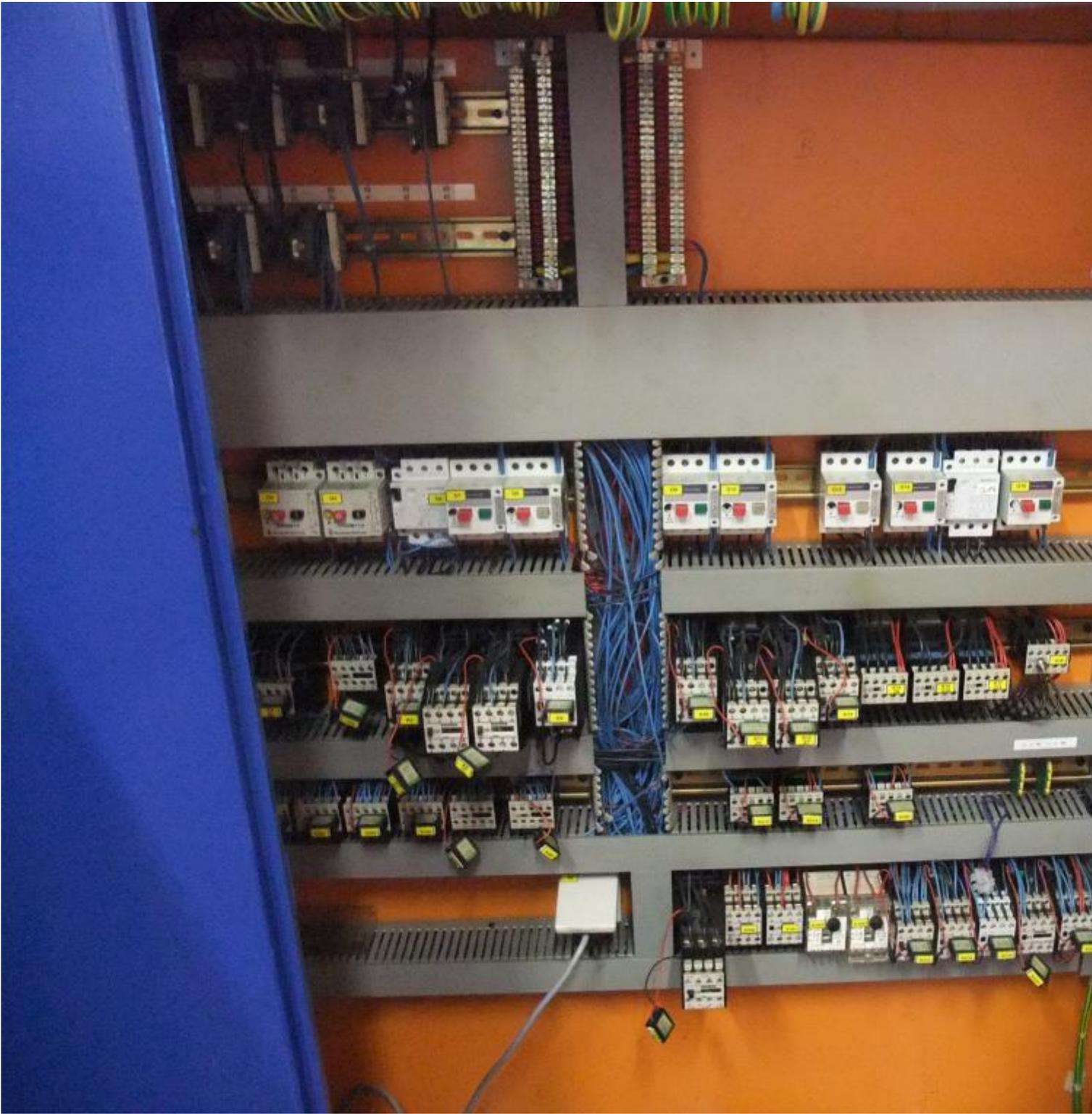






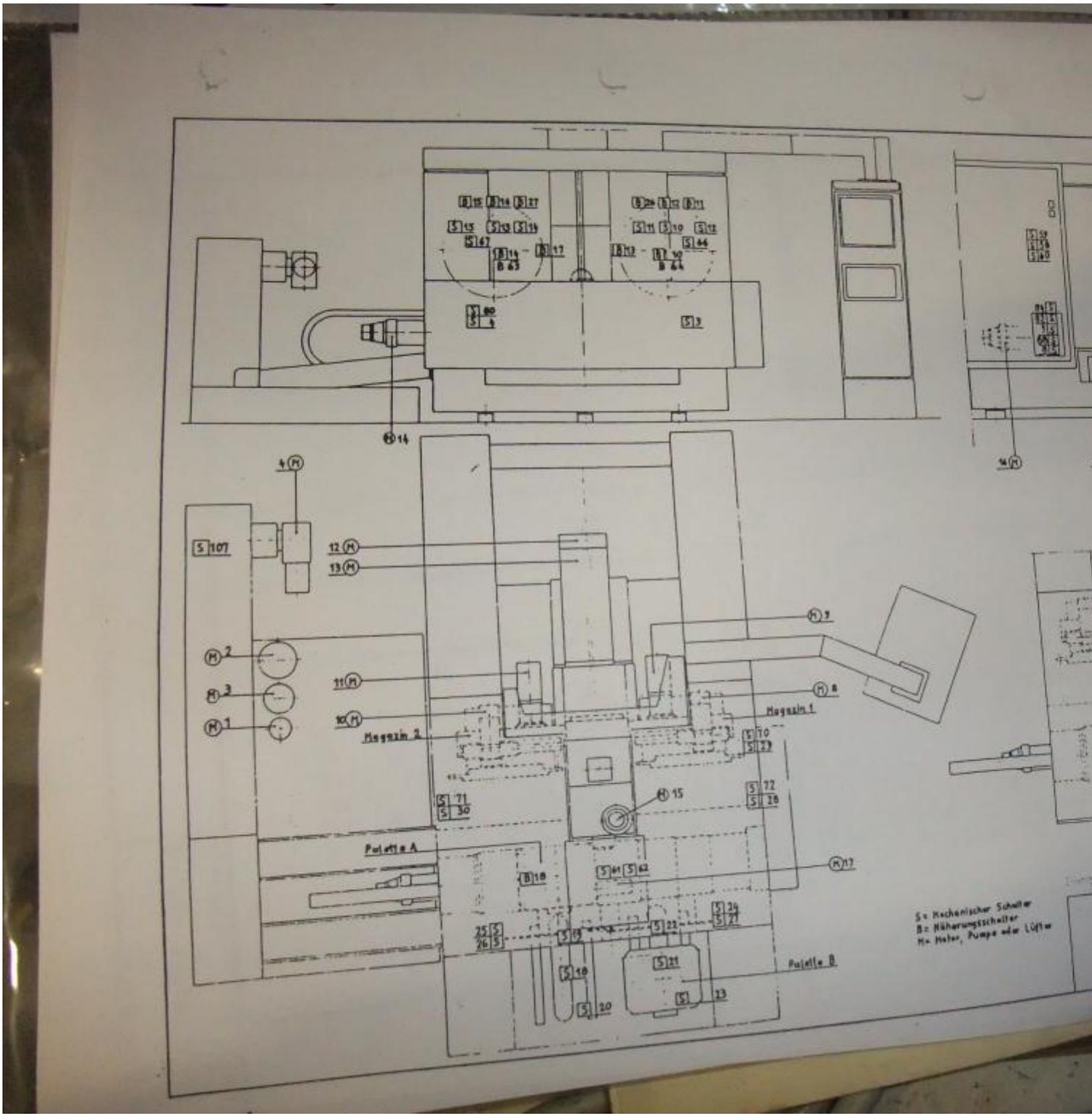


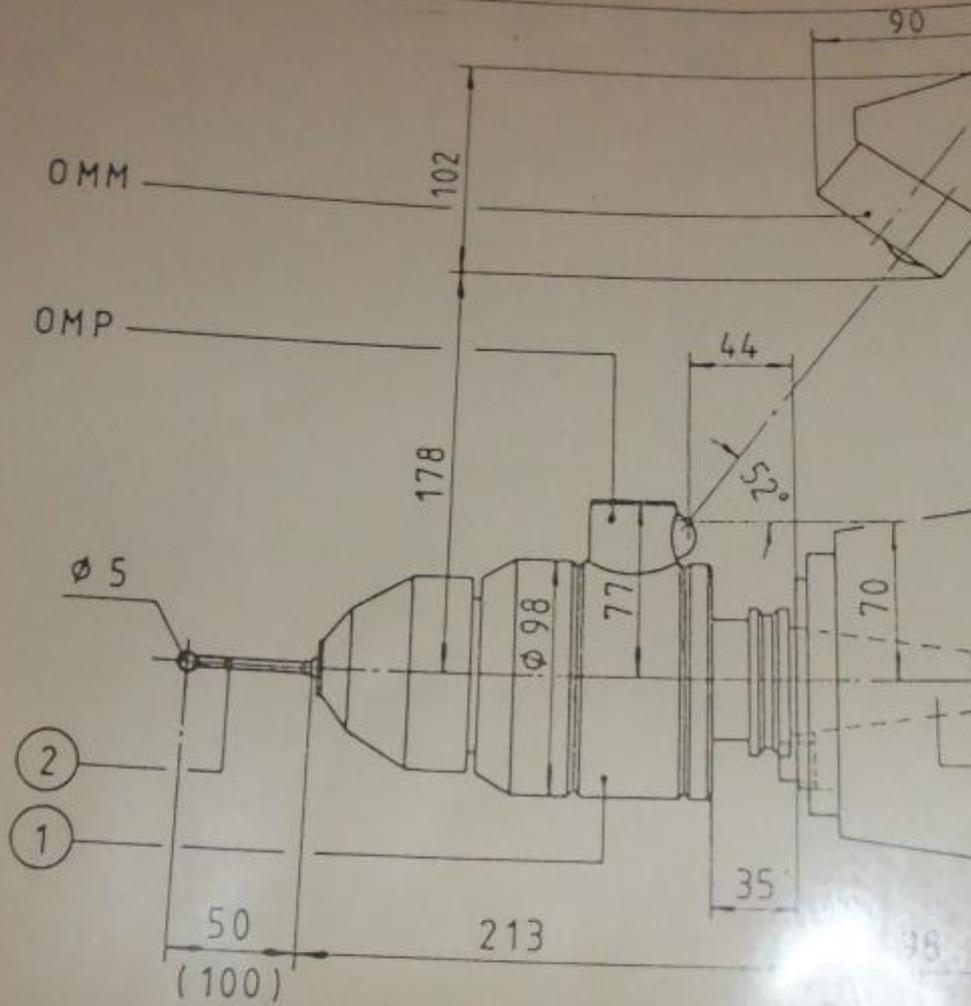












Allgemeine Beschreibung - Meßsystem Renishaw

Das Meßsystem besteht aus dem optischen Modul mas
und dem eigentlichen Meßtaster mit optischen Modu
OMM-Modul ist an der Maschine befestigt und über

Maschine: mb-670
 Auftrag: 21.6 0650 5
 Termin: Jan. 85
 Steuerung: Siemens, Sprint
 Kunde: Röhm
 Montageort: Seubheim
 Erstellt am: 06.11.84

<u>Maschinenausführung</u>		* Standard	
Arbeitsbereich X630, Y900, Z950, Meßsystem indirekt *			X
Meßsystem direkt mit LS 903			X
Rundtisch 360 X 1°, Meßsystem indirekt *			X
NC-Tisch Meßsystem direkt, Type ROD 700			X
Palettenwechsel mit 2. Palette	weitere Paletten:	✓	X
Palettenspeicher mit 8. Paletten	weitere Paletten:		X
Tischaufspannfläche 400 X 500 *			X
1. Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen, Aufnahme A40 *			X
2. Werkzeugmagazin Erweiterung auf 48 Plätze			X
Magazinscheibenwechsler für max. Werkzeuge			
weitere Magazinscheiben je 23 Wkz.-Plätze:			
Drehzahlbereich I 25-4000 min ⁻¹ *			X
Drehzahlbereich II 50-6400 min ⁻¹			
Rückkühlaggregat für Ölkühlung des Spindelstocks			
Kühlmittelanlage mit Späneförderer äußere Kühlmittelzufuhr			
Kühlmittelanlage mit Späneförderer, äußere und innere Kühlmittelzufuhr mit Zyklonfilter	Hochdruck 90 bar (50 & 45 min 20 bar)		X
PTM-System			X
Standzeitüberwachung mit Ersatzwerkzeuge			X
Werkzeugbruchkontrolle für Wkz. bis ca. ϕ 10mm			X
Vorschubdrucküberwachung der Z-Achse			
Drehmomentüberwachung der Hauptspindel			
Meßtaster Renishaw			X
hochstellbares Werkzeugmagazin (System Lipp)			X
<u>Steuerungserweiterungen</u>			
Leser mit Wickler			X
Stanzanschluß mit Stanzerkabel für Stanzer			X
Lochstreifenstanzer			X
Programmspeicher für 32.000 Zeichen			X
3D-Interpolation			X
Zylinderinterpolation			
Radiusprogrammierung			
Polarkoordinatenprogrammierung			X
Bohr- und Fräsbilder			
Kontur-Kurzbeschreibung			
42 Nullpunktverschiebungen			X

Liste IO-Daten

ns-670/Sprint 8M

MD17:

Ident-Nummer	Kennung im Display	Anzeige/Eingabe		
N1 - N2	ZDF	2 x 2 Achsen Nullpunktverschiebung bei Sprint BT, BT (G54, G55)	x	
N1 - N4	ZDF	4 x 4 Achsen Nullpunktverschiebung bei Sprint DM (G54 bis G57)	x	
N1 - N12	ZDF	12 x 10 Achsen Nullpunktverschiebung bei DM (J = G54 bis G57)	x	
N13	ZDA	programmierbare Zusatz-Nullpunktverschiebung (G59)		
N14	ZDE	externe Nullpunktverschiebung vom PC		
N15	G25	minimale Arbeitsfeldbegrenzung (G25)	x	X, Y, Z, B (-9999,99)
N16	G26	maximale Arbeitsfeldbegrenzung (G26)	x	X, Y, Z, B (+9999,99)
N17	POS	Istwerte der externen Istwertanzeige	x	
N18	DRF	Differential-Drehwählerverschiebung		
N19	G26	programmierbare Drehzahlüberwachung (G26)	x	54000 / 56400
N20	G92	programmierbare Drehzahlbegrenzung (G92)	x	54000 / 56400
N21	G92	Glättungszeit bei Gewinde (G92)	x	
N22	M19	orientierter Spindelhalt (M19)	x	
N23	DRY	Probelaufvorschub	x	F 2000
N24	RAP	Eilganggeschwindigkeit	x	F 15000
N25	SE 1	bitorientiertes Anwenderdatum 1)	x	N 01000000
N26	SE 2	bitorientiertes Anwenderdatum 2)	x	N 00000001
N100 bis N199	R00 bis R99	100 R-Parameter	x	

- x JOG F 8000
- x INC F 8000 I...
- x REF F 3000

x manuelle Eingabe

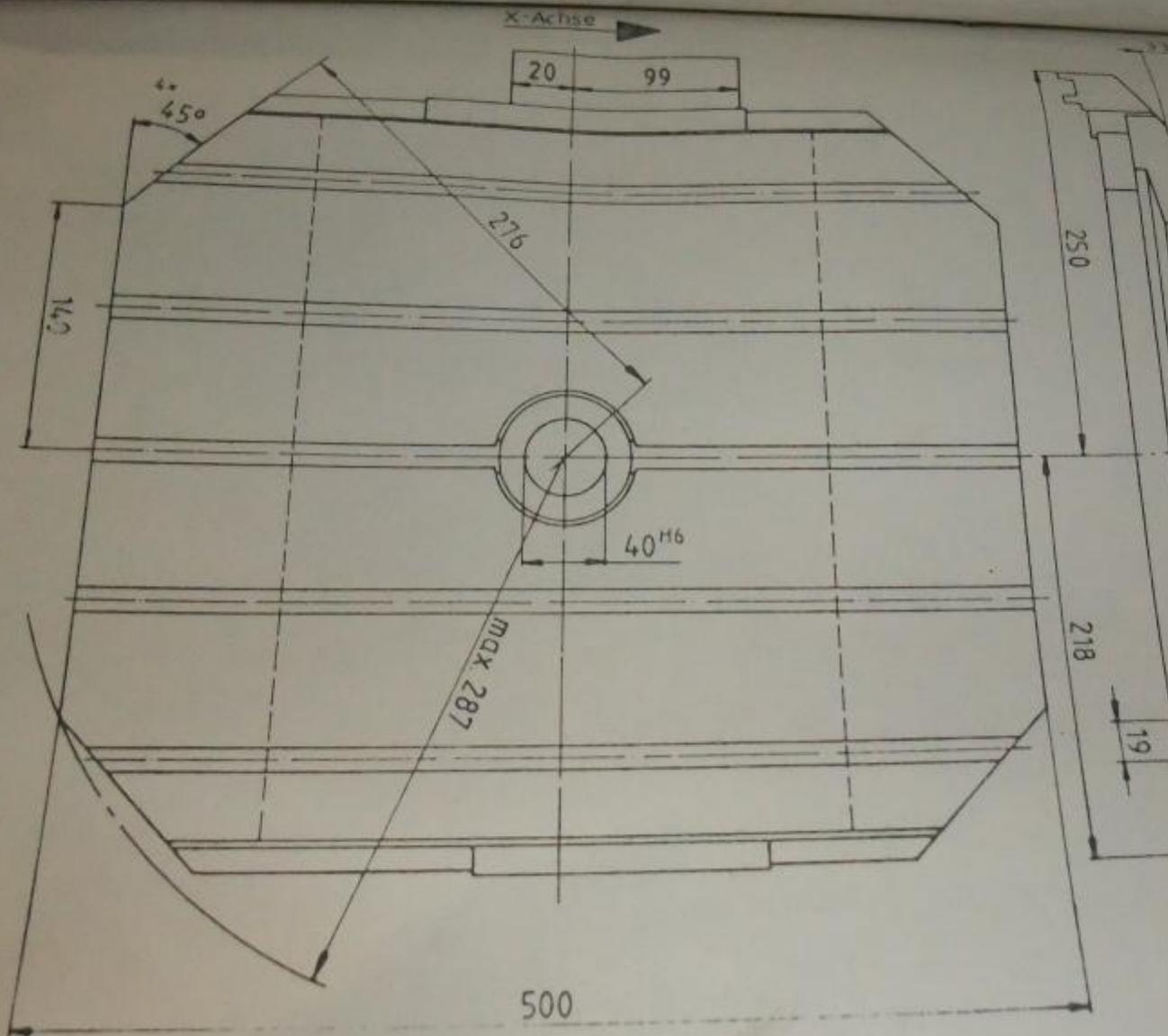
SINUMERIK System 8

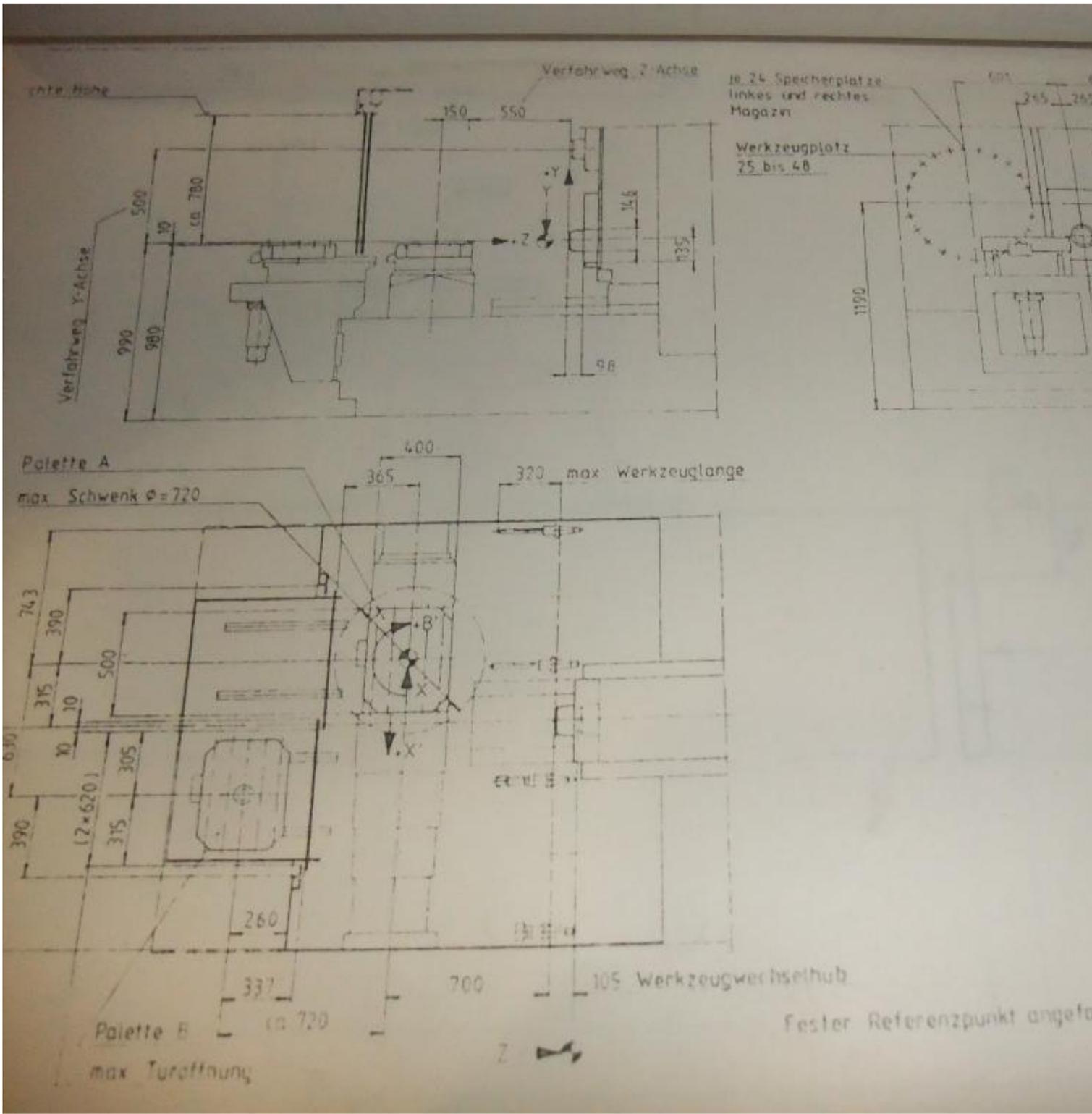
Bedienungs- anleitung

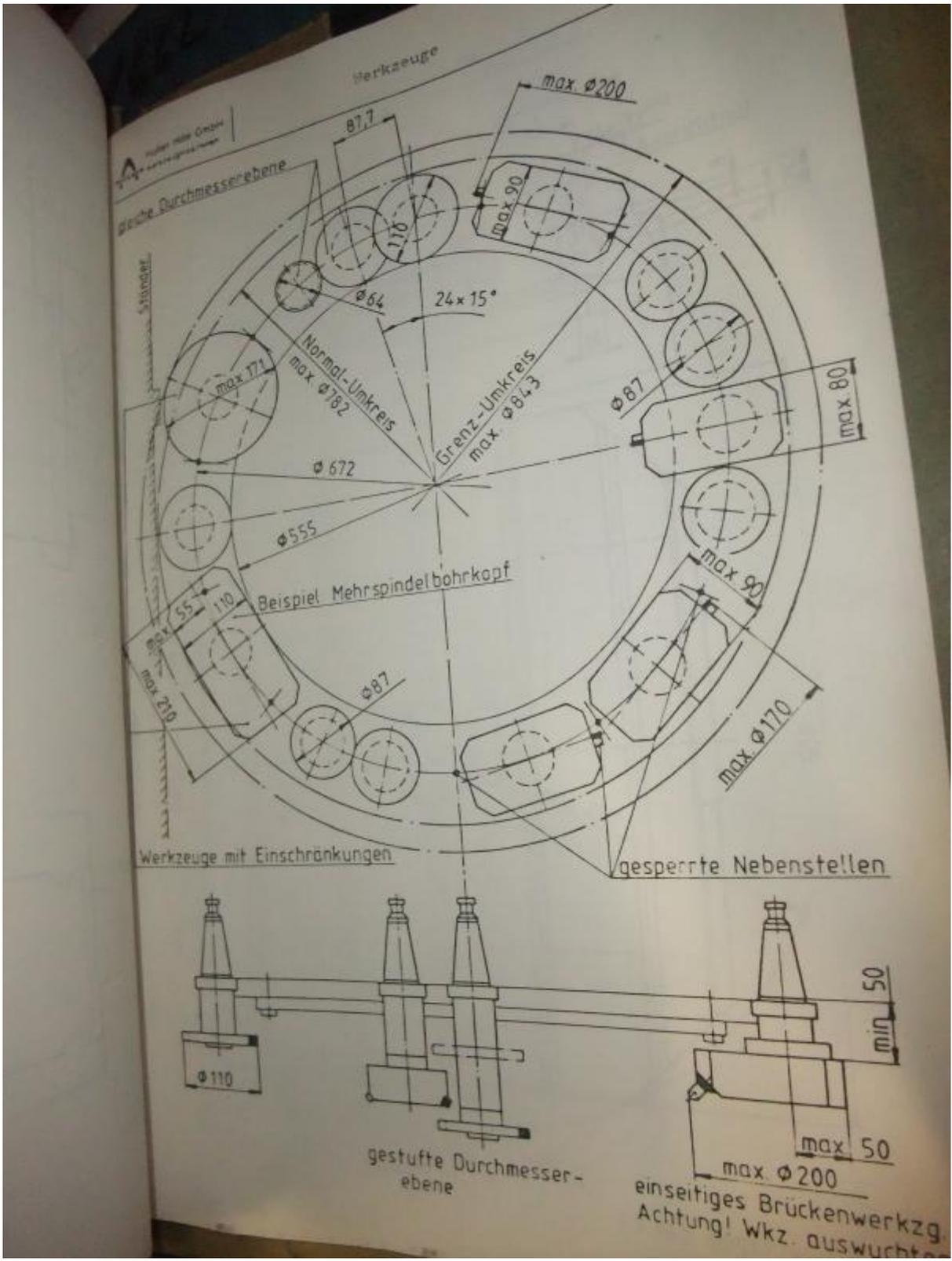
Ausgabe 6.84

Einführung	Kapitel 1
Grundfunktionen	Kapitel 2
Ergänzende Funktion	Kapitel 3
Anhang	Kapitel 4

03 945 00513.04



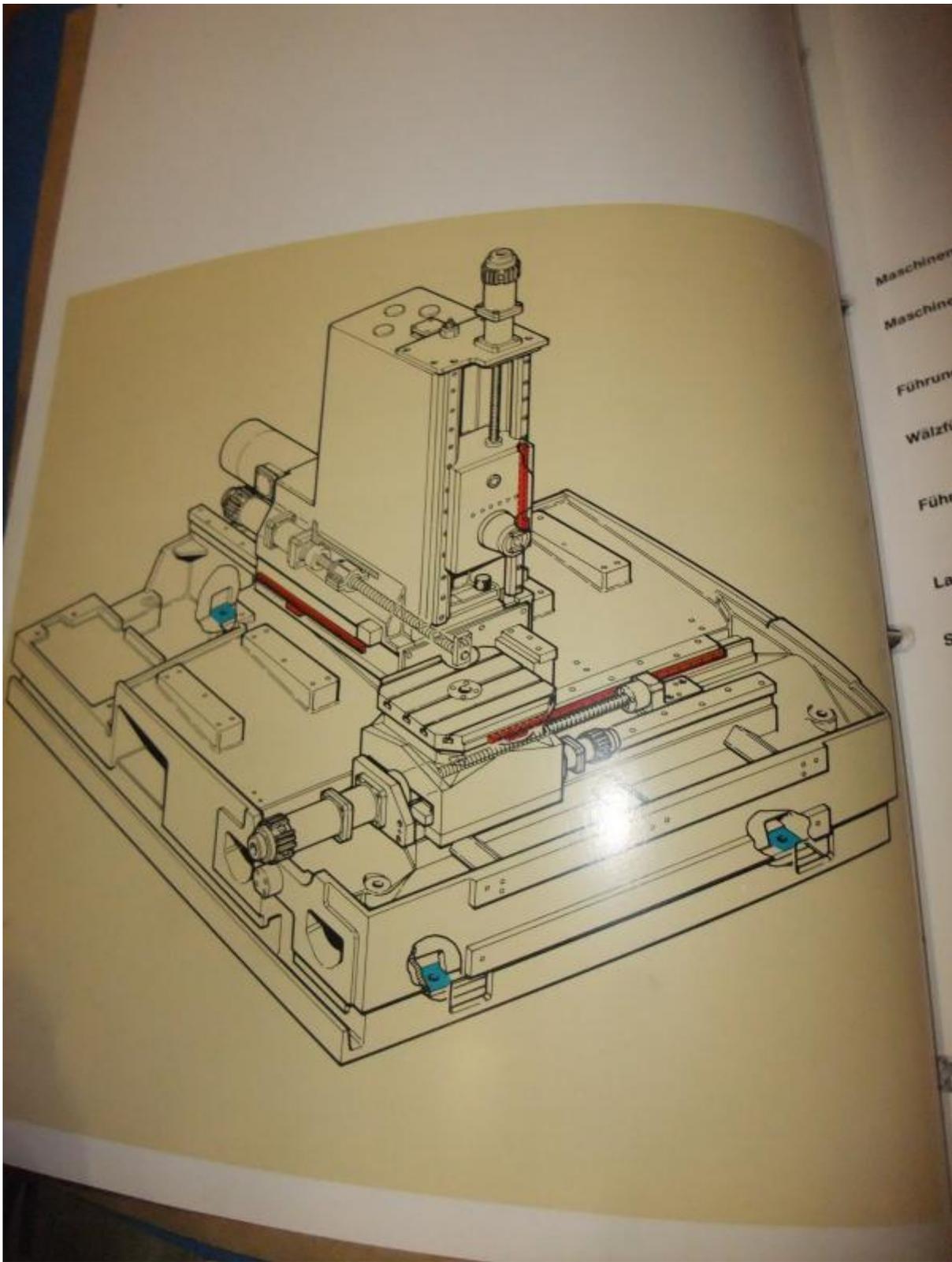


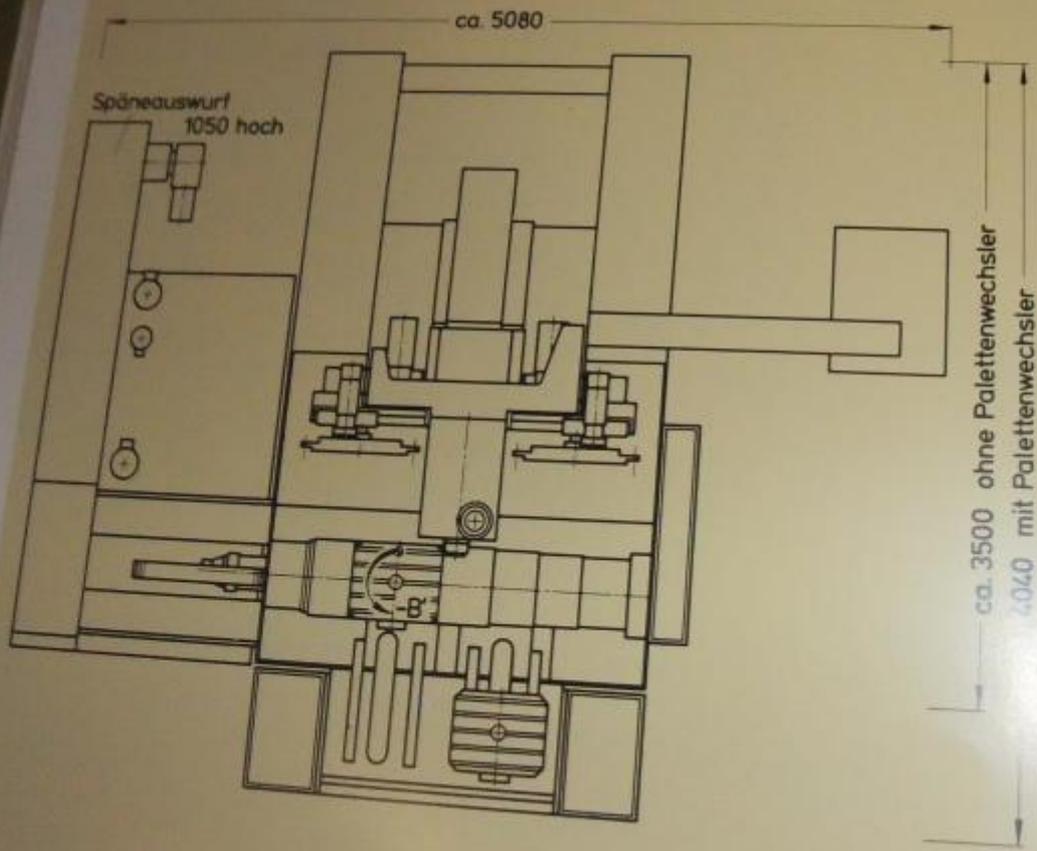
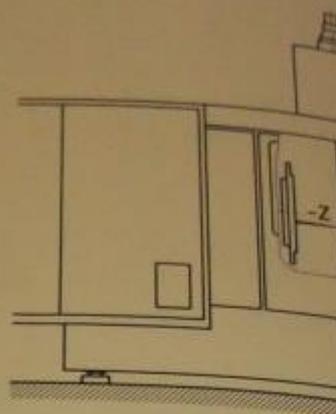
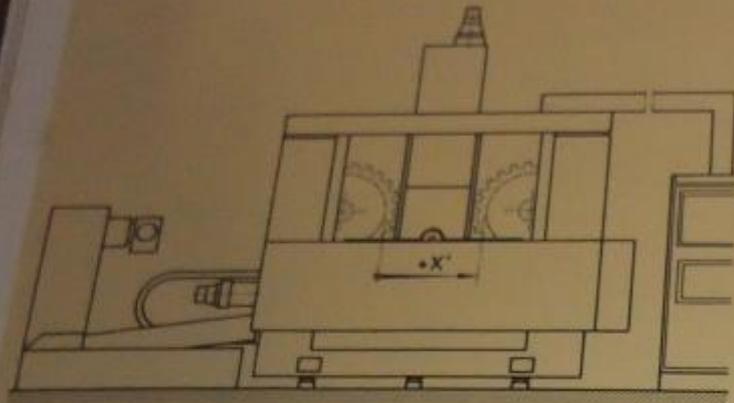



Hüller Hille GmbH
Werkzeugmaschinen

CNC-Bearbeitungszentrum
nb-h 70







Technische Daten Ausbaustufen

Technische Daten

Arbeitsbereich	630 mm
- X-Achse	500 mm
- Y-Achse	550 mm
- Z-Achse	
- Abstand Spindelmitte	90-590 mm
- Tischoberkante	10-510 mm
- Palettenoberkante	
- Abstand Spindelnase	150-700 mm
- Tischmitte	

Arbeitsspindel

Durchmesser am vorderen Lager	70 mm
Werkzeugaufnahme nach	
DIN 9987/69872 Form A	SK 40
Drehzahlbereich I	25-4000 min ⁻¹
Drehzahlbereich II	50-6400 min ⁻¹
(genauig programmierbar)	

Leistung

Antriebsleistung (Schutzart IP 44)	
bei 100% ED	60% ED
max. 10 kW	13 kW
Nenn-Drehmoment	
max. 180 Nm	230 Nm

Vorschub

Vorschubbereich	1-9999 mm/min
X, Y, Z	
Vorschubkraft	
bei 100% ED	45% ED
bei 7500 N	11180 N
X, Y, Z	15000 N

Eilgang

X, Y, Z	15000 mm/min
B	15 min ⁻¹
Beschleunigungszeit	300 ms
Einfahrzeit	300 ms

Integrierter Rundtisch

Aufspannfläche	500 x 400 mm
Kollisionsfreier Schwenkbereich	
max. Ø 720 mm	
T-Nuten	4 x 12 mm ^{H12} , 1 x 12 mm ^{H7}
Nutenabstand	80 mm
Zentrierbohrung (gehärtet)	
in Tischmitte	Ø 40 mm ^{H6}
Zulässige Transportlast	600 kg
Teilungsmöglichkeit	360 x 1°
(über 4. Achse)	
Genauigkeitsklasse	± 3'

Werkzeugmagazin

Speicherkapazität	24
mit zweitem Magazin	48
Werkzeugdurchmesser (rund)	max. 171 mm
Drehdurchmesser (Brückenwerkzeug)	max. 200 mm
Werkzeuglänge (Einstelllänge)	max. 320 mm
Werkzeuggewicht	max. 15 kg
Magazinbelastung	max. 100 kg
Werkzeugspannkraft	700 daN
Werkzeugwechselzeit	4 sec
Span- zu Spänzeit im Mittel (steuerungsabhängig)	8-10 sec

Wegmeßsystem

X, Y, Z indirekt mit inkrementalem Meßgeber

Genauigkeit nach VDI/DGQ 3441

Positionstoleranz Tp in	X, Y, Z
Indirektes Meßsystem mit Spindelsteigungs-Fehlerkompensation	22 µ
Direktes Meßsystem	12 µ
Positionsstreubreite Ps in	X, Y, Z
Indirektes Meßsystem mit Spindelsteigungs-Fehlerkompensation	12 µ
Direktes Meßsystem	12 µ

Elektrik

Betriebsspannung	380 V, 3 Ph, 50 Hz
Steuerspannung	220 V, 50 Hz
Anschlußwert	37 kVA
Nennstrom	56 A

Steuerung

4-Achsen-CNC-Steuerung Siemens oder Bosch

Druckluft

Anschluß an Zentralversorgung 5 bar
Luftverbrauch (Mittelwert bei Normaldruck)

Gewicht

Maschinengewicht mit 2. Magazin
Palettenwechseleinrichtung und Kühlmittelanlage mit Späneförderer

Ausbaustufen

Tischbaugruppen

NC-Rundtisch mit inkrementalem Gebar (4. Achse)	max. 15 min ⁻¹
Eilgang	± 0,001"
Wiederholgenauigkeit	
Genauigkeit über alle Positionen	± 0,002"

Palettenwechseleinrichtung mit zwei Paletten und automatischen Türen
Aufspannfläche 500 x 400 mm
Palettenwechselzeit 20 sec
Zulässige Transportlast max. 500 kg
Zusätzliche Paletten 8fach-Palettenpeicher

Werkzeugmagazin

Zweites Magazin mit 24 Speicherplätzen

Lagemeß-System

Direktes Lagemeß-System in X, Y, und Z mit inkrementalen Maßstäben

Drehzahlen

Zweite Drehzahlreihe 50-6400 min⁻¹

Spindelstockkühlung

Kühlaggregat für Spindelstock

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr durch die Arbeitsspindel

Kühlmittleinrichtung

Fassungsvermögen	700 l
Kühlstrom	40 l/min 2 bar
Spülstrom	140 l/min 0,4 bar

Kühlmittleinrichtung mit Zyklonfilter für innere und äußere Kühlmittelzufuhr

Kühlstrom (Grenzwerte)	40 l/min 5 bar
Spülstrom	80 l/min 3,5 bar
	140 l/min 0,4 bar

Sicherheitspaket

Handzeitüberwachung
Werkzeugbruchkontrolle
Vorschubdruck-Überwachung
Motormotor-Stromüberwachung
Kühlmittler-System





28

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 12.05.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page