



# Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

Ref. Nr.: 324-06121454

## Overview and Technical Data:

**STARRAG HECKERT - CWK 400 D mit  
Palettenwechsler + Aluminiumausführung**

**STARRAG HECKERT**



Baujahr: Mai 1999



# Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets



## Description:

### **Gebrauchte STARRAG HECKERT FCWK 400D Dynamic mit 6 fach Palettenpool, 240 Turmmagazin mit Aluminiumausführung**

- CNC Steuerung Siemens 840 D
- Verfahrswege:
  - Ständer-Längsbewegung X-Achse 650 mm
  - Support-Senkrechtbewegung Y-Achse 650 mm
  - Tisch-Querbewegung Z-Achse 650 mm
  - B-Achse 360 Grad x 0,001 Indexierung
  - Eilgang 40 m/min.
- Palettengröße 400 x 400 mm
- Max. Belstung 400 kp
- Bohr/ Frässpindeldrehzahl von 50 bis max.15.000 U/min
- Antriebsleistung 31 KW
- Werkzeugaufnahme HSK63
- Dynamischer Palettenwechsel in 8 bis 9 s durch hydraulischen Drehwechsler
- Kühlmittleinrichtung
- Raumbedarf ca. 5,4 x 4,23 x 2,87 m

Die Motorspindeln und Drehzahlbereichen von 15 000 U/min sind optimale Bedingungen für die Leichtmetallbearbeitung geschaffen, ohne die hohe statische und dynamische Steife für die Guss- und Stahlbearbeitung einzuschränken.

Die CWK 400 D Dynamic erreichen Spitzenwerte: Eilgangwerte bis 100 m/min und Beschleunigungen bis 15 m/s<sup>2</sup>.

Innovative Ideen stecken auch im Werkzeughandling mit dem bewährten Turmmagazinen mit 240 Werkzeugen. Auch dabei ist Dynamik angesagt: in 1,5 s wird das Folgewerkzeug bereitgestellt, auf 3,5 s bis 4 s ist die Span-zu-Spanzeit reduziert.

Kompakt in der Ausführung und damit platzsparend besitzt der Rundspeicher 6 Speicherplätze und 1 Spannplatz. Angetrieben wird er durch einen AC-Servomotor.



**Asset-Trade**

Assessment & Sale of Used Assets

Weitere Details siehe PDFs



## Technical Data:

### Technical Data:

Steuerung: SINUMERIK 840D  
Maschinenstunden: 33.568 Std.  
Spindelstunden: 16.116 Std.  
Spindeldrehzahl: 15.000 U/Min  
Werkzeugkapazität: 240 x

### Travels:

X-Achse: 650 mm  
Y-Achse: 650mm  
Z-Achse: 650 mm

### Dimensions and Weight:

Höhe: 2.870 mm  
Breite: 4.230 mm  
Länge: 5.400 mm  
Gewicht: 12.800 kg

### Buyer Information:

Zustand: Sehr guten Zustand  
Verfügbarkeit: Verkauft  
Verkauft als:  
EXW (ab Werk - Incoterm)  
MwSt.: 19 %  
Standort: Deutschland



## Images:



1



2



3



4



5



As

e

Assets



6



7



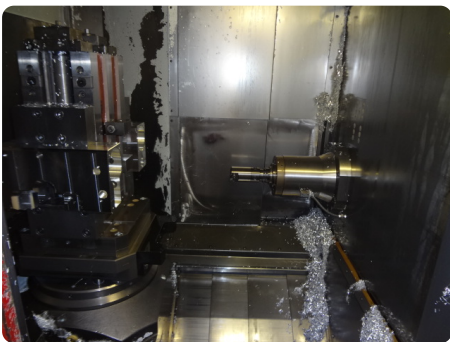
8



9



10



11



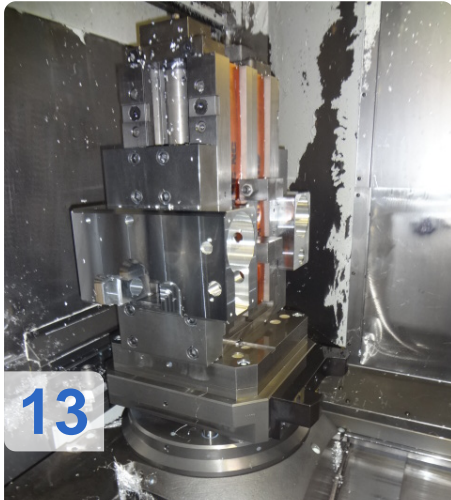
A

e

ssets



12



13



14



15



16



17



AS



18



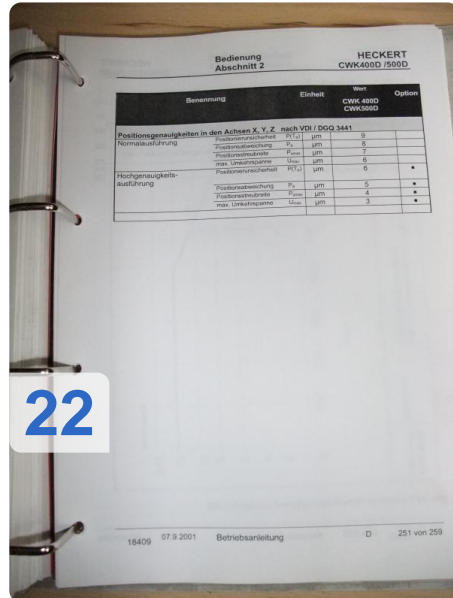
19



20



21



22

HECKERT CWK400D / 500D

Benennung	Einheit	Viel		Option
		CWK 400D	CWK 500D	
<b>Positionsgenauigkeiten in den Achsen X, Y, Z nach VDI / ISO 3411</b>				
<b>Normalausführung</b>				
Positioniergenauigkeit	µm	5		
Positionierabweichung	µm	5		
Positionierstreuung	µm	2		
max. Strukturabweichung	µm	5		
Positionierstreuung	µm	5		•
<b>Hochgenauigkeitsausführung</b>				
Positioniergenauigkeit	µm	5		•
Positionierabweichung	µm	4		•
max. Strukturabweichung	µm	3		•

18409 07.9.2001 Betriebsanleitung D 251 von 259





Bedienung Abschnitt 2 HECKERT CWK400D /500D

Benennung	Einheit	Wert		Option
		400D	500D	
<b>Arbeitspindel / Hauptmotor</b>				
Durchmesser im vorderen Lager	mm	375		
Werkzeugeinführung		HSK A63 DIN 69853 SK 40 AD DIN 69871 Anzugsbolzen DIN 69872-19		
<b>Variante Motorspindel Starr und HSK - A63</b>				
Drehzahlbereich	min <sup>-1</sup>	30 - 10 000		
Motorleistung	kW	40% ED 31 100% ED 19		
Drehmoment	Nm	200	165	
<b>Variante Motorspindel Starr und SK 40</b>				
Drehzahlbereich	min <sup>-1</sup>	30 - 10 000		
Motorleistung	kW	40% ED 31 100% ED 19		
Drehmoment	Nm	200	165	
<b>Variante Motorspindel Starr und HSK - A63</b>				
Drehzahlbereich	min <sup>-1</sup>	30 - 10 000		
Motorleistung	kW	40% ED 31 100% ED 19		
Drehmoment	Nm	200	165	
<b>Variante Hochwellenmotor und SK 40</b>				
Drehzahlbereich	min <sup>-1</sup>	30 - 10 000		
Motorleistung	kW	40% ED 37 100% ED 24		
Drehmoment	Nm	350	230	

28

Bedienung Abschnitt 2 HECKERT CWK400D /500D

Benennung	Einheit	Wert		Option
		400D	500D	
<b>Verstärker</b>				
X-Achse (Standereinstellung)	mm	650	750	
Y-Achse (Support-Senkverschstellung)	mm	650	750	
Z-Achse (Tech-Couerverstellung)	mm	650	700	
<b>Verfahrbereich</b>				
min. Abstand Spindelvorderrante - Mitte Werkstückträger	mm	50	100	
min. Abstand Spindelmitte - Oberkante Werkstückträger	mm	30	80	
<b>Lineare Vorschubachsen X / Y / Z</b>				
Vorschub	mm/min	0 - 40 000 0 - 82 000 0 - 100 000		
Eilgang	m/min	40 82 100		
Technologisch verwertbare Vorschubkraft	kN	12*		
60% ED				
100% ED				
<b>Messsysteme</b>				
linear, optisch-inkremental, abstandsdecodiert				
Genauigkeitsklasse	µm	±5		
Teilungsperiode der Strichgitterteilung	µm	20		
Eingabe- und Anzeigefehler	µm	1		
<b>Beschleunigung X/Y/Z</b>	m/s <sup>2</sup>	7		
Eilgang 40m/min	m/s <sup>2</sup>	9,3 / 9,6 / 10		
bei Motorspindel	m/s <sup>2</sup>	4 / 5,5 / 4,5		
Eilgang 100m/min	m/s <sup>2</sup>	16/15/12		

Beachten Sie die Einschränkung der Vorschubkraft  
in Diagramm Zulässige Vorschubkraft im oberen Y-Bereich

29

Bedienung Abschnitt 2 HECKERT CWK400D /500D

Benennung	Einheit	Wert		Option
		400D	500D	
<b>NC-Drehzahl / Drehachse B</b>	min <sup>-1</sup>	30		
max. Drehzahl	Grad	0,001		
Eingabe- und Anzeigefehler	Nm	3000		
zul. Tangentialmoment (Tisch geklemmt)	Nm	530		
zul. Tangentialmoment bei Dreharbeiten		bei 100% ED 1000 bei 60% ED		
max. Kippmoment ab Oberkante Palette	Nm	5000		
Positionierzeiten	s	4	0,8	
90°	s	1,2		
180°	s	2,8		
Normalausführung	Positioniersicherheit P (T)	12°		
max. Positionierabweichung P <sub>max</sub>	°	10°		
max. Umkehrspanne U <sub>max</sub>	°	6°		
Hochgenauigkeitsausführung	Positioniersicherheit P (T)	6°		
max. Positionierabweichung P <sub>max</sub>	°	5°		
max. Umkehrspanne U <sub>max</sub>	°	3°		

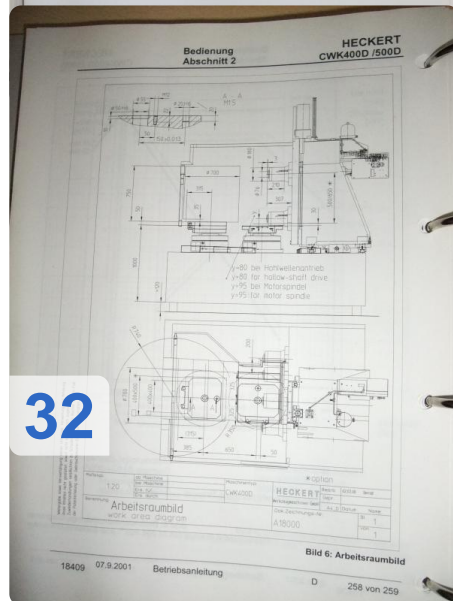
30

Bedienung Abschnitt 2 HECKERT CWK400D /500D

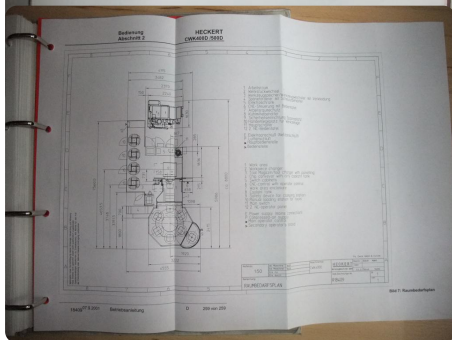
11.5 Technische Daten

Benennung	Einheit	Wert		Option
		400D	500D	
<b>Palette</b> (ein Spannplatz-drehbar)				
Aufspanfläche	mm x mm	400 x 400	-	
	mm x mm	400 x 500		
	mm x mm	500 x 500		
	mm x mm	500 x 630		
max. Belademas pro Palette	(mitlg)	400	500	
bei Eilgang 60 m/min	kg	300		
zul. Moment bei aufermtinger Last	Nm	200		
bei Eilgang 100 m/min	Nm	200		
Höhe der Werkstück-Aufspanfläche über Linienkante (bei Spannplatz)	mm	1000		
Richtbohrung - Durchmesser	mm	∅ 20 H 8		
Abstand zur Tischmitte	mm	150	200	
Aufnahmebohrung ohne Spannhidraulik	mm	∅ 0,013	∅ 0,013	
in Verbindung mit Spannhidraulik	mm	∅ 30 H 8		
Bohrleistungsgewichte (Normalausführung)	mm	43 x M12 T 23 x M12		
Wendepfad-Durchmesser	mm	44		
max. Störkreis	mm	750	800	
Spannhidraulik für Werkstückspannung	mm	∅ 700	∅ 800	
		3 Anschlüsse		

31



32



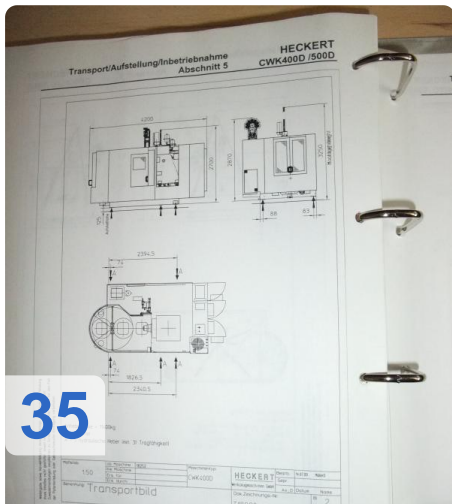
33



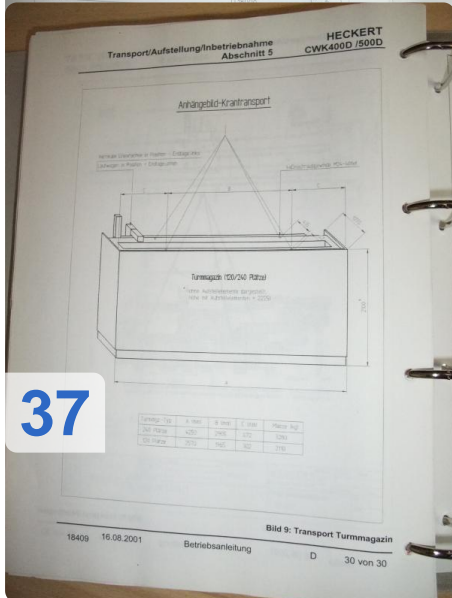
AS

e

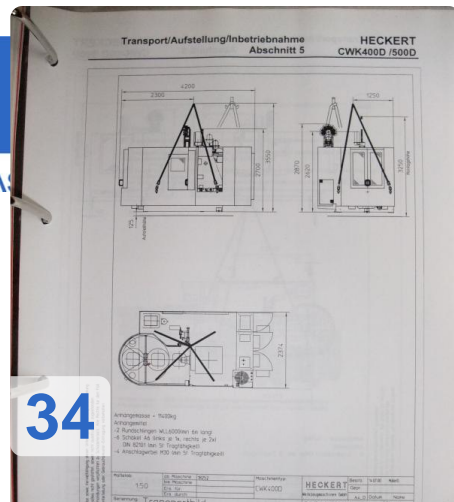
assets



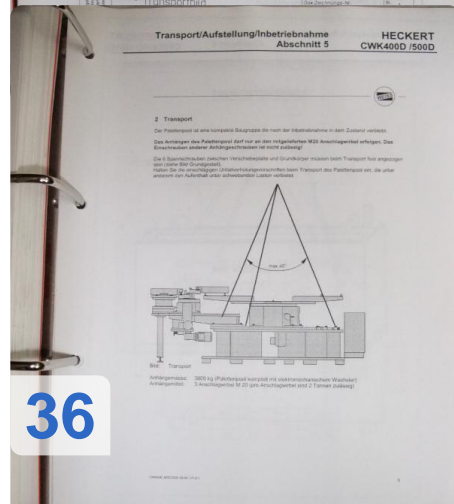
35



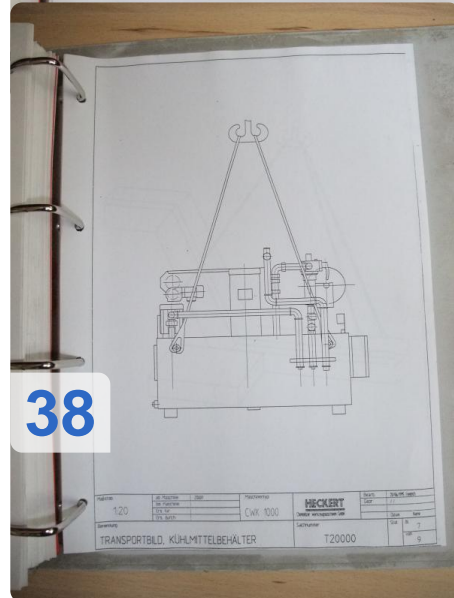
37



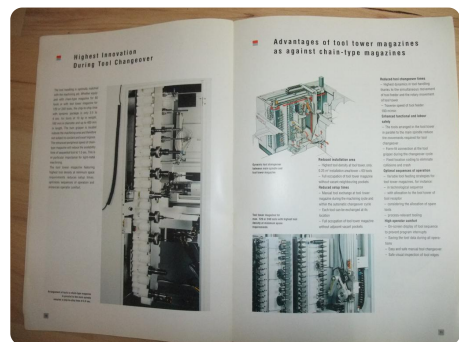
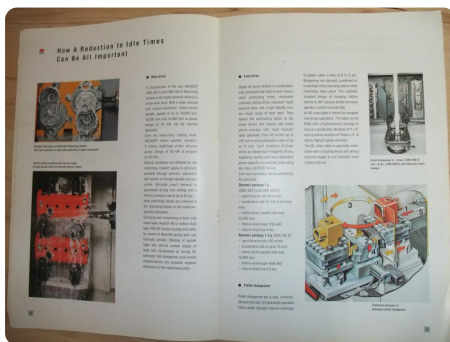
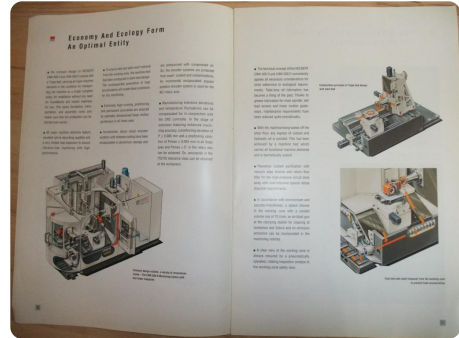
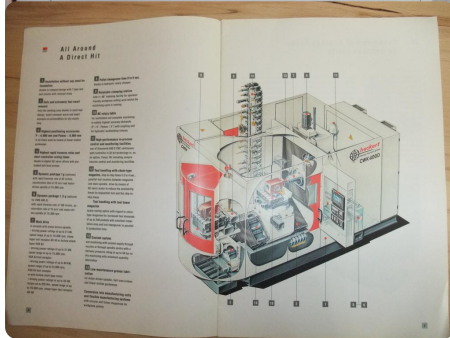
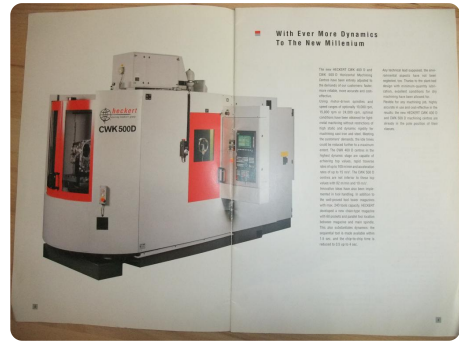
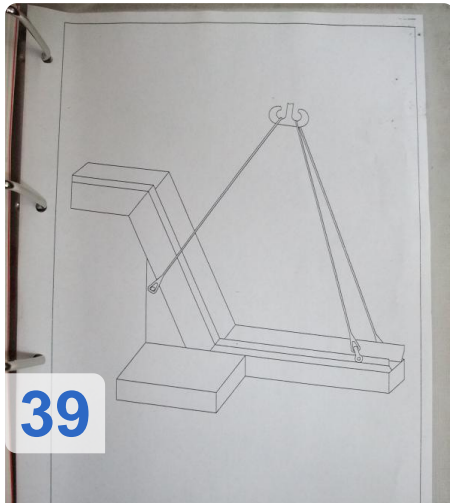
34

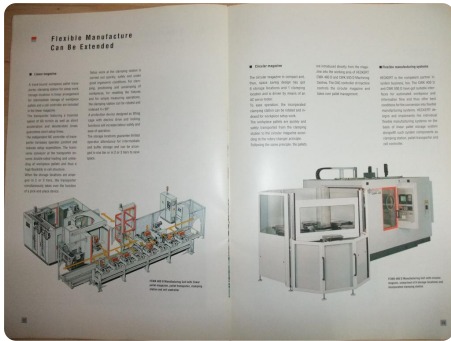


36

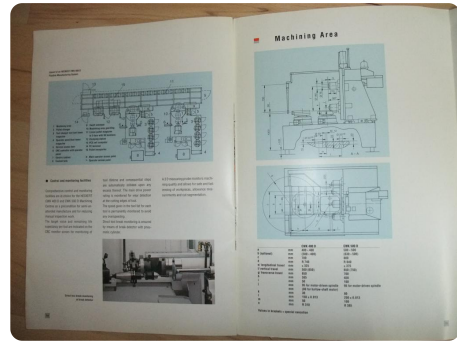


38

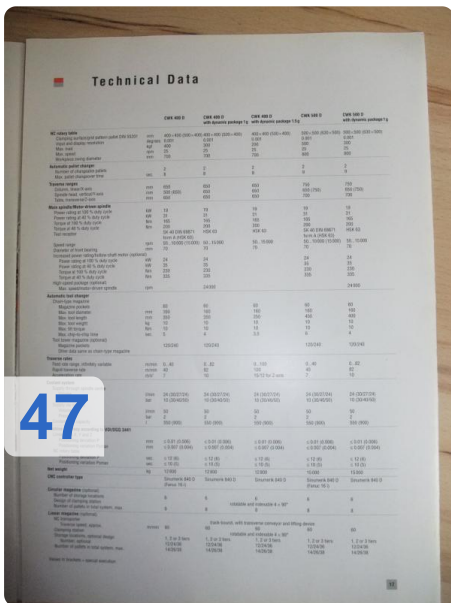




45



46



47



# Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets



**Asset-Trade**

**Bewertung & Vermarktung von  
Industrieanlagen weltweit**

**Am Sonnenhof 16**

**47800 Krefeld**

**Deutschland**

**Tel.: +49 2151 32500 33**