



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/s².

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



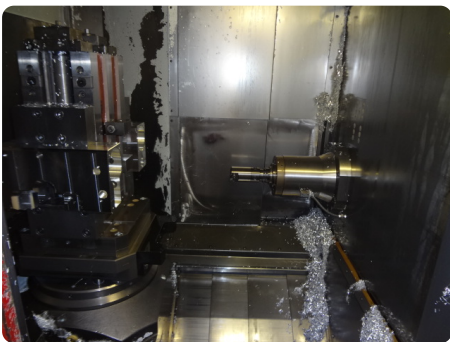
8



9



10



11



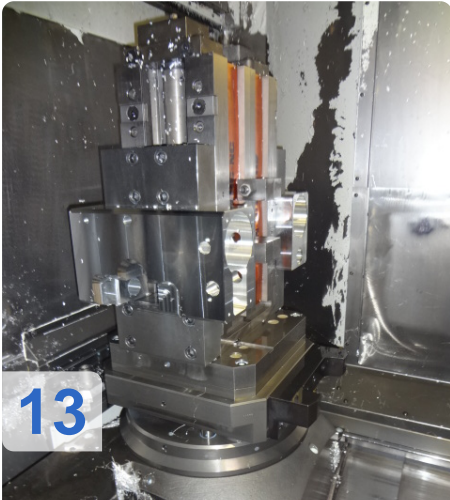
A

e

ssets



12



13



14



15



16



17



AS



18



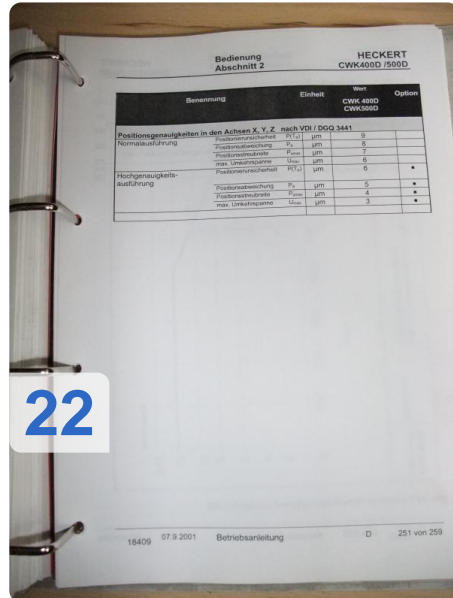
19



20



21



22

heckert
starrag-heckert group

Heckert Werkzeugmaschinen GmbH
D-09117 Chemnitz Otto-Schmeißer-Str. 15-17

Typ	CWK 400 D
Maschinen - Nr.	18272
Baujahr	1999
Temperaturbereich	+5...35 °C
Gesamtmasse	12,5 t

CE
Made in Germany

Bedienung
Abschnitt 2

HECKERT
CWK400D /500D

Bezeichnung	Einheit	Wert		Option
		CWK 400D	CWK500D	
Positionsgenauigkeiten in den Achsen X, Y, Z nach VDI / ISO 3411				
Normalausführung				
Positioniergenauigkeit	10/11 µm	5		
Positionabweichung	µm	5		
Positionstoleranz	µm	2		
max. Strukturabweichung	µm	5		
Positioniergenauigkeit	µm	5		•
Hochgenauigkeitsausführung				
Positioniergenauigkeit	µm	5		•
Positionstoleranz	µm	4		•
max. Strukturabweichung	µm	3		•

18409 07.9.2001 Betriebsanleitung D 251 von 259



AS

e
Assets

Bedienung Abschnitt 2 HECKERT CWK400D /500D

Benennung	Einheit	Wert		Option
		400D	500D	
Arbeitspindel / Hauptmotor				
Durchmesser im vorderen Lager	mm	175		
Werkzeugeaufnahme		HSK A63 DIN 69853 SK 40-AD DIN 69871 Anzugsbolzen DIN 69872-19		*
Variante Motorspindel Starr und HSK - A63				
Drehzahlbereich	min ⁻¹	30 - 10 000		
Motorleistung	kW	40% ED 19 100% ED 31		
Drehmoment	Nm	200	165	
Variante Motorspindel Starr und SK 40				
Drehzahlbereich	min ⁻¹	30 - 10 000		
Motorleistung	kW	40% ED 19 100% ED 31		
Drehmoment	Nm	200	165	
Variante Motorspindel Starr und HSK - A63				
Drehzahlbereich	min ⁻¹	30 - 10 000		
Motorleistung	kW	40% ED 19 100% ED 31		
Drehmoment	Nm	200	165	
Variante Hochwellenmotor und SK 40				
Drehzahlbereich	min ⁻¹	30 - 10 000		
Motorleistung	kW	40% ED 19 100% ED 31		
Drehmoment	Nm	200	165	

28

Bedienung Abschnitt 2 HECKERT CWK400D /500D

Benennung	Einheit	Wert		Option
		400D	500D	
NC-Drehzahl / Drehachse B	min ⁻¹	30		
max. Drehzahl	Grad	0,001		
Einlege- und Anzeigebereich	Nm	3000		
zul. Tangentialmoment (Tisch geklemmt)	Nm	500		
zul. Tangentialmoment bei Dreharbeiten		bei 100% ED 1000 bei 60% ED 500		
max. Kippmoment ab Oberkante Palette	Nm	5000		
Positionierzeiten	s	4	0,8	
	90°	5	1,2	
	180°	6	2,0	
Normalausführung	Positionssicherheit P (T)	12°		
	max. Positionstreuweite P _{max}	10°		
	max. Umkehrspanne U _{max}	6°		*
Hochgenauigkeitsausführung	Positionssicherheit P (T)	6°		*
	max. Positionstreuweite P _{max}	5°		*
	max. Umkehrspanne U _{max}	3°		*

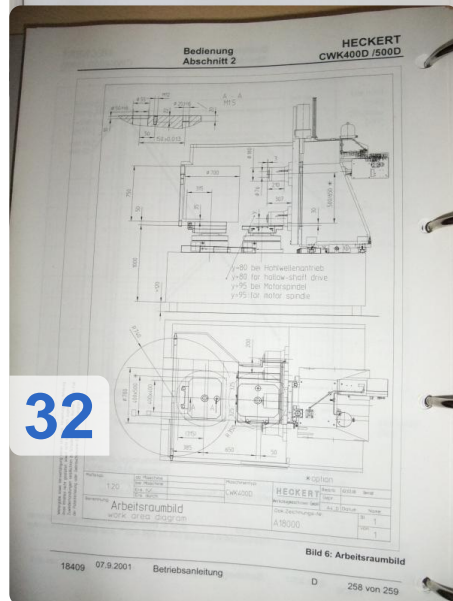
30

Bedienung Abschnitt 2 HECKERT CWK400D /500D

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

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

29



32

Bedienung Abschnitt 2 HECKERT CWK400D /500D

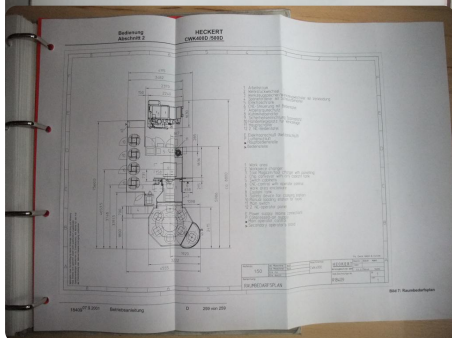
11.5 Technische Daten

Benennung	Einheit	Wert		Option
		400D	500D	
Palette				
(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 530	-	*
max. Beladung pro Palette	(mitlg)	kg	400	500
	bei Eilgang 60 m/min	kg	300	300
zul. Moment bei aufermittiger Last	Nm	200		*
Höhe der Werkstück-Aufspanfläche über Unterseite Blech (Spannplatz)	mm	200		*
Richtbohrung - Durchmesser	mm	1000		*
	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 / 23 x M12		*
Wendepfad-Durchmesser	mm	44		*
max. Störkreis	mm	750	800	
Spannhidraulik für Werkstückspannung	mm	∅ 700	∅ 800	
		3 Anschlüsse		*

Aufspanfläche

- mit der wachsenden Paletten
- Palettenwechsel
- Normalausführung
- Verstellung mit Spannhidraulik mindestens

31



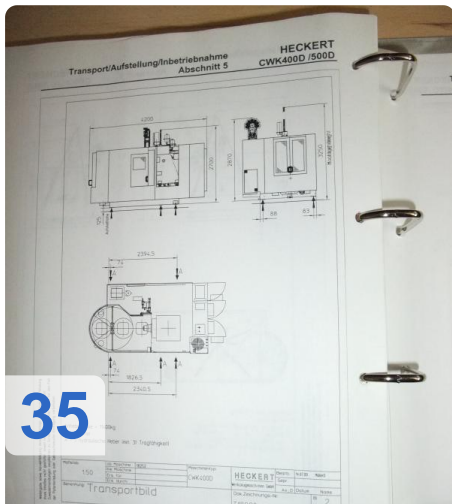
33



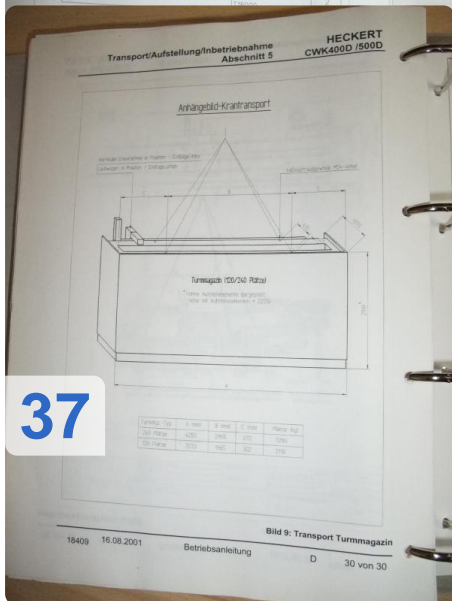
AS

e

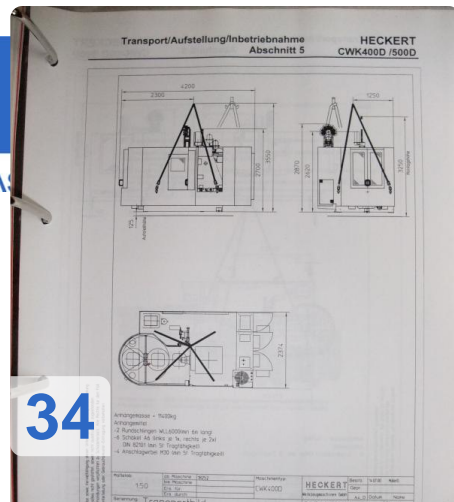
Assets



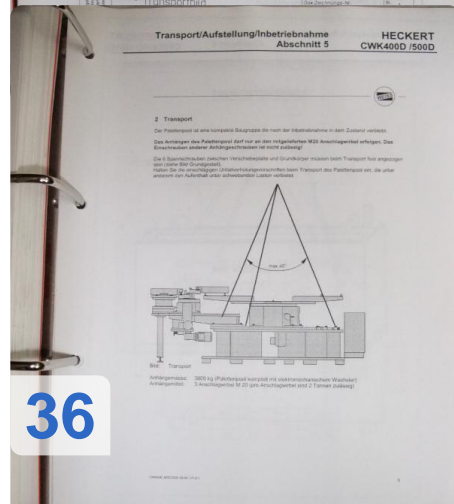
35



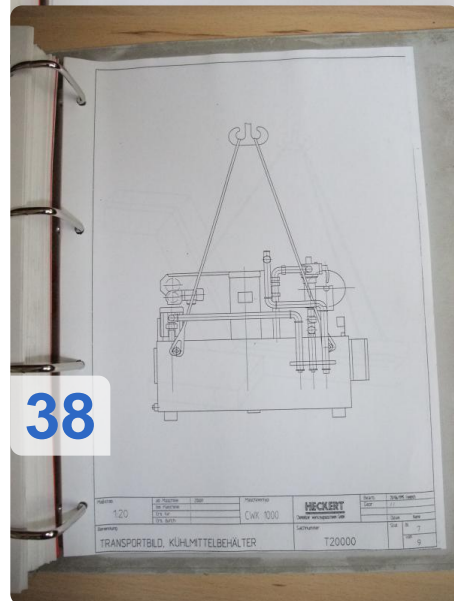
37



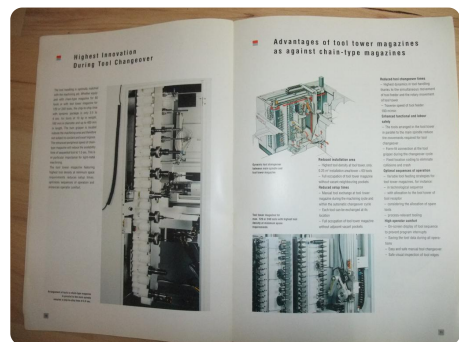
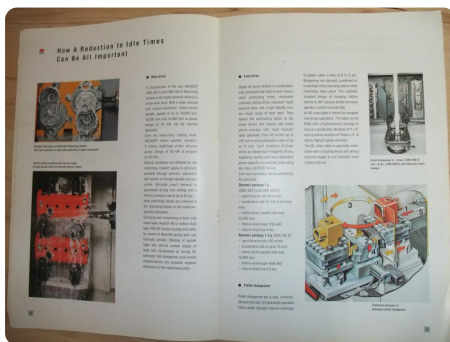
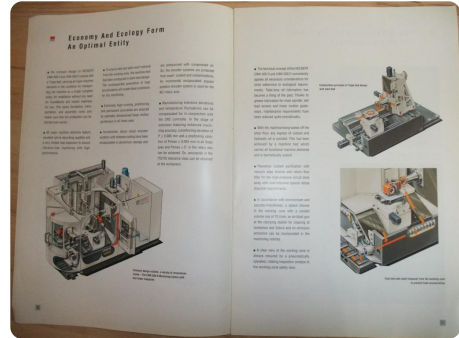
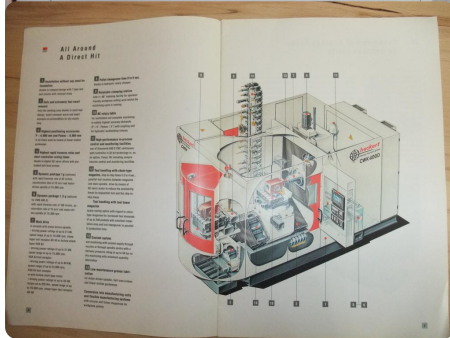
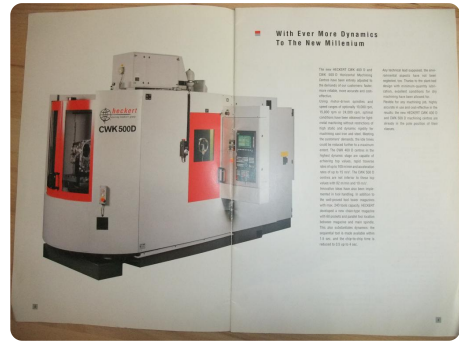
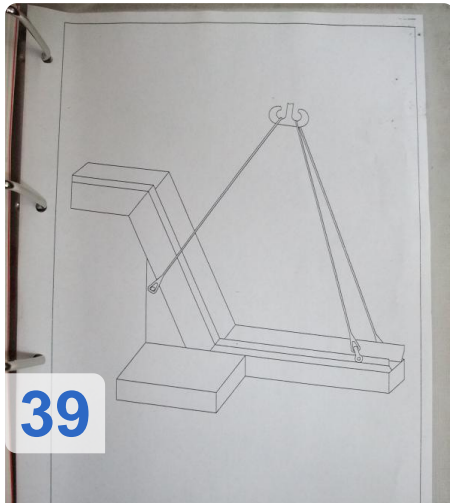
34

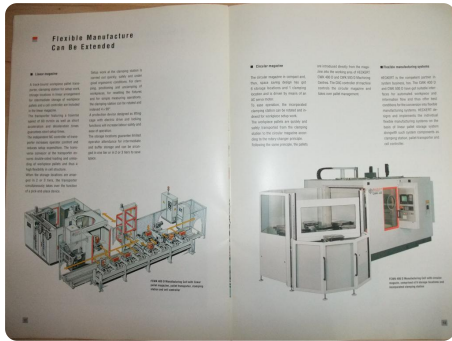


36

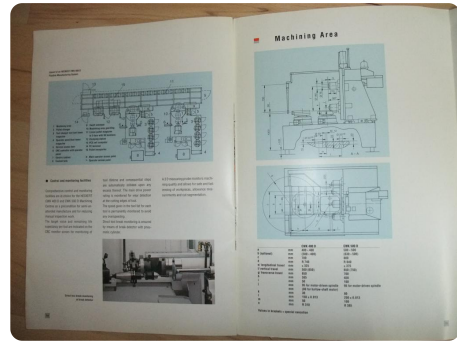


38

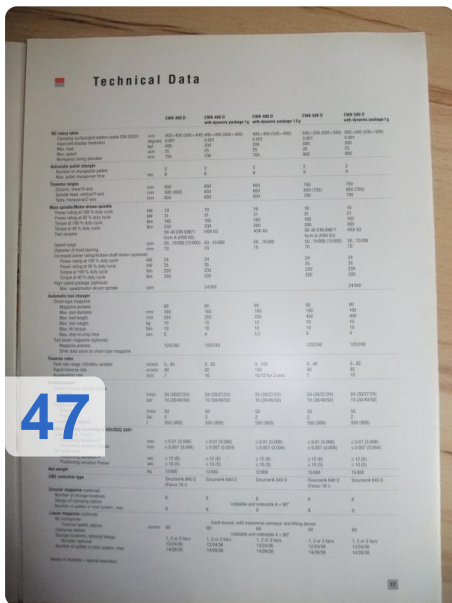




45



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