



Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

Ref. Nr.: 634-08172336

Übersicht und technische Daten:

HELLER - MCP-H 150 horizontal BAZ

HELLER

Baujahr: Jan. 1995



Beschreibung:

Gebrauchte HELLER MCP-H 150 Bearbeitungszentrum - Horizontal

- Steuer HELLER UNIPRO 90

Technische Details

- Verfahrswege
 - X - Achse 630 mm
 - Y - Achse 500 mm
 - Z - Achse 560 mm
- Spindeldrehzahlen 6000 rpm
- Winkeleinstellung der Schalttisch
- Abmessungen der Maschine
- Feed stufenlos
- Nein. der Werkzeuge im Magazin 52
- Anzahl der Paletten 2 Paletten mit 500 x 400 mm
- Palettentischgröße
- Eilgang X / Y / Z 1 bis 30,000 mm / min
- Eilgang-Feeds Rundtisch
- Spindelmotor
- Spindelaufnahme ISO / SK 40
- Macht 43kW
- Geschwindigkeit 36 m / min (Linearführungen), 205 Nm (ED 40%),
- interne Kühl durch Spindel 50 bar
- Heidenhain Linearwaagen für direkte Mess,
- Abmessungen L / B / H = 7.400 x 8.000 x 3.100 mm



Technische Daten:

Technische Daten:

Steuerung: uniPro NC 90
Spindeldrehzahl: 6.000 U/Min
Werkzeugkapazität: 52 x

Verfahrwege:

X-Achse: 630 mm
Y-Achse: 500mm
Z-Achse: 560 mm

Abmessungen und Gewicht:

Höhe: 3.100 mm
Breite: 8.000 mm
Länge: 7.400 mm
Gewicht: 12.700 kg

Käuferinformationen:

Zustand: Normale Beanspruchung
Verfügbarkeit: Sofort
Verkauft als: EXW (ab Werk - Incoterm)

MwSt. : 19 %
Käuferaufgeld: 15 %
Standort: Deutschland



Bilder:



HELLER Betriebsanleitung MCP-II 150 BA 3394 Seite 3 - 1

3. TECHNISCHE DATEN

| | | | | |
|--------------------------------|---|--|------------------|-----------|
| Arbeitsbereich | Längshub | X-Achse | mm | 630 |
| | Vertikalhub | Y-Achse | mm | 500 |
| | Querschub | Z-Achse | mm | 560 |
| Führungssystem | Ausführung | mit Linear-Kompakt-Wälzführung, Baugröße | | 45 |
| | Übertragungskonzepte | Gewindestift-Kugeltrollgerinnen | | |
| Vorschub-Antriebssystem | Drehmoment x Steigung | | mm | 40 x 20 |
| | Drehstrom-Servomotoren geschlossene Bauart | | | |
| Vorschubkräfte | X-Achse | bei ED S1 - 40% | N | 10000 |
| | Y-Achse | bei ED S1 - 40% | N | 10000 |
| | Z-Achse | bei ED S1 - 40% | N | 15000 |
| Geschwindigkeiten | Vorschubgeschwindigkeit in X-, Y- und Z-Achse | | mm/min | 1 - 30000 |
| | Fidanzgeschwindigkeit | | mm/min | 30000 |
| | Beschleunigung | | m/s ² | 3,5 |
| | E-Achse | Rundflansch | l/min | 40 |
| Arbeitsheit MCP-II 150 | Option NC-Rundflansch | | l/min | 20 |
| | Spindeldurchmesser im vorderen Lager | | mm | 70 |
| | Werkzeugaufnahme | | SK | 40 |
| | max. Antriebsleistung an der Spindel | Option HSK-A | | 63 |
| | | bei ED S1 - 100% | kW | 24 |
| | | bei ED S1 - 40% | kW | 36 |
| | | bei Drehzahl | l/min | 2000 |
| max. Drehmoment an der Spindel | | Nm | 115 | |
| | bei ED S1 - 100% | Nm | 175 | |
| | bei ED S1 - 40% | Nm | 2000 | |
| Drehzahlprogrammierung | bis Drehzahl | l/min | 4000 | |
| Drehzahlbereich | | l/min | 45 - 6000 | |
| | Option | | 45 - 8000 | |

4



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
Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de
Web.: <https://www.asset-trade.de/>