



### Sonderangebot

Inventarnummer: 22077

5-Achsen Bearbeitungszenter  
HEDELIUS RS 60 MAGNUM-2000  
SIEMENS SINUMERIK  
2009



Preis: 68,000.00 CHF

Maschinen in Sonderangeboten werden im IST-Zustand,  
<br>ohne Funktionsgarantie und Prüfung unsererseits verkauft.

### Technische Daten

Einschaltzeit	37627 Stunden
Betriebszeit	15344 Stunden
Anzahl Achsen total	3 / 5
Tischlänge	1200 mm
Tischbreite	600 mm
Tischdurchmesser	680 mm
Max. Werkstückgewicht auf dem Tisch	300 kg
Längsweg (X-Achse)	2000 (600) mm
Querweg (Y-Achse)	620 mm
Vertikalweg (Z-Achse)	520 mm
Schwenkwinkel (A-Achse)	+15 / -95 °
Werkzeugmagazin Anzahl Werkzeugplätze	56
Werkzeugdurchmesser max.	80 mm
Maximale Werkzeuglänge	330 mm
Werkzeuggewicht max.	8 kg
Werkzeugwechselzeit	3 Sekunden
Werkzeugaufnahme: SK	40 DIN 69871
Abstand zwischen Spindelnase und Tisch	100 - 620 mm
Frässpindeldrehzahlen:	
Frässpindel:	
Stufenlos	
von	50 U/min

bis	12000 U/min
Maximales Drehmoment	121 Nm
Vorschubgeschwindigkeit	0 - 45000 mm/min
Eilgang	45 m/min
Max. Vorschubkraft	7000 N
Anschluss 50 Hz 3x	400 Volt
Gesamtleistungsbedarf	25 kVA
Geräuschpegel	77 dB (A)
Maschinengewicht ca.	11000 kg
Abmessungen Maschine:	
Länge	5400 mm
Breite	4300 mm
Höhe	3000 mm
Diverses Zubehör:	
Satz Werkzeughalter	
Spritzschuttkabine komplett	
Kühlmitteleinrichtung	1250 l
Hochdruck-Kühlmitteleinrichtung	80 bar
Ausblaseinrichtung (Frässpindel)	
Papierfilteranlage	
Werkstücktaster Renishaw	
Späneförderer	
Elektronisches Handrad	
Kühlmittel-/ Nebelabsaugung	
Vollverkleidung Arbeitsraumhaube	
Schaltschrank Klimagerät	







Helpdesk Tel. 041 798 30 60 service@newemag.ch

NEWEMAG

SIEMENS SINUMERIK

MANUELL 788356 Sonderbetrieb aktiv!!!

Reset

MKS	Position [mm]	T,F,S
X	-100.000	T 27 D1 a 16.000 B+2
Y	135.743	TC TABLE_DC
Z	339.605	F 0.000 120% rev/l 0.000 rev/l
C	0.000	S 240.0 100%
a	0.000	240.0 I

Nullpunkt

Schwenken

Null Ebene: NPV 1 054

X: 0.000 °  
Y: 0.000 °  
Z: 0.000 °

Winkel Rundtasche

TC TABLE\_DC

Freifahren: Z

Schwenken neu direkt

a 0.000 °  
c 0.000 °

nicht nachführen

Zurück

T,S,M NPV setzer Nullp. Messkz. Messer. Schwenk. Position Planfräsen

X 698,224 Y-314,402

SIEMENS

POWER TEMP

SINUMERIK

**M** MANUELL
700356 Sonderbetrieb aktiv!!

Reset

WKS	Position [mm]	T, F, S
X	-100.000	T 27 D1 ø 16.000 TC TABLE_AC
Y	135.743	F 0.000 120% 0.000 mm/U
Z	339.605	S 240.0 100% 240.0 I
C	0.000	
A	0.000	

Nullpkt1

Grundstellung  
 Nullebene setzen  
 Nullebene löschen  
 Rundachs. teachen

**Schwenken** Winkel Rundachse

Nullebene: NPV1 G54 TC TABLE\_AC

X	0.000 °	Freifahren: Z
Y	0.000 °	Schwenken neu
Z	0.000 °	direkt
A	0.000 °	
C	0.000 °	

nicht nachführen

T, S, M

NPV setzen

Nullp. Werkst

Messen Werkz.

Schwenken

Position

Planfräsen

**M** MACHINE

> **MENU** SELECT





















