



Offre spéciale

Numéro d'inventaire: 22077

Centre d'usinage 5 axes
HEDELIUS RS 60 MAGNUM-2000
SIEMENS SINUMERIK
2009



Prix: 68,000.00 CHF

Les machines en offre spéciale sont vendues dans leur état,

sans garantie de fonctionnement ni contrôle mécanique/technique de notre part.

Données techniques

Temps mise sous tension	37627 Heures
Temps de fonctionnement	15344 Heures
Nombre d'axes total	3 / 5
Longueur de la table	1200 mm
Largeur de la table	600 mm
Diamètre de la table	680 mm
Charge admise sur la table max.	300 kg
Course longitudinale (axe-X)	2000 (600) mm
Course transversale (Y)	620 mm
Course verticale (axe-Z)	520 mm
Angle pivotant (axe-a)	+15 / -95 °
Magasin nombre de places d'outils	56
Diamètre de l'outils max.	80 mm
Longueur de l'outil max.	330 mm
Poids de l'outil max.	8 kg
Temps de changement outils	3 secondes
Cône de la broche: SK	40 DIN 69871
Distance nez de broche et table	100 - 620 mm
Vitesse de broche:	
Arbre porte-fraise:	
Variateur (réglage progressif)	

de	50 t/min
à	12000 t/min
Couple maximum	121 Nm
Vitesse d'avance	0 - 45000 mm/min
Avances rapide:	45 m/min
Force d'alimentation maximale	7000 N
Branchement 50 Hz 3x	400 Volt
Puissance totale installée	25 kVA
Niveau sonore	77 dB (A)
Poids de la machine env.	11000 kg
Encombrement machine:	
Longueur	5400 mm
Largeur	4300 mm
Hauteur	3000 mm
Accessoires divers:	
Jeu de porte-outils	
Protection intégrale	
Dispositif d'arrosage	1250 l
Lubrification haute pression	80 bar
Soufflage de la broche de fraisage	
Filtration par papier	
Palpeur de pièce Renishaw	
Evacuateur de copeaux	
Manivelle électronique	
Aspiration brouillard d'huile	
Hotte d'espace de travail à revêtement intégral	
Climatiseur armoire de commande	







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 0% 00% 100%

Schwenken Nullebene: NPV1 G54 **Winkel Rundachse**

TC	TABLE_AC
Freifahren:	Z
Schwenken neu	
direkt	
A	0.000 °
C	0.000 °

nicht nachführen

T, S, M NPV setzen Nullp. Werkst. Messen Werkz. Schwenken Position Planfräsen

- Grundstellung
- Nulllebene setzen
- Nulllebene löschen
- Rundachs. teachen
- Zurück

M MACHINE

MENU SELECT





















