



Inventarnummer: 22077

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



### 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	
Spritzschutzkabine 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 708356 Sonderbetrieb aktiv!!!

MKS	Position [mm]	T,F,S
X	-100.000	T 27 D1
Y	135.743	TC TABLE_DC
Z	339.605	F 0.000 120% rev/U
C	0.000	S 240.0 100%
D	0.000	240.0 1

Schwenken Nullebene: NPV 1 054

Schwenken	Nullebene: NPV 1 054	Winkel Rundtasche
X	0.000 °	TC TABLE_DC
Y	0.000 °	Freifahren: 2
Z	0.000 °	Schwenken neu
		direkt
		A 0.000 °
		C 0.000 °

nicht nachführen

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 0% 90% 100%

**Schwenken** Nullebene: NPV1 G54 **Winkel Rundachse**

Winkel	Werte
X	0.000 °
Y	0.000 °
Z	0.000 °

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



































