NETBID
Angermann & Lüders

SUBASTAONLINE

Por mandato de nuestro cliente subastamos al mayor postor la maquinaria de torneado y rectificado de alta precisión así como sistemas de automatización del sector de automoción de la empresa

OBD Precision GmbH
(formerly Oberndörfer GmbH)
Daimlerstraße 16
74405 Gaildorf (Alemania)

martes, 22 de noviembre de 2016
Cierre: 11:00

Inspección:
Lunes, 21 de Noviembre 2016 desde las 10.00hs hasta las 17.00hs

Atención:
Las visitas solo son posibles bajo solicitud previa y en grupos pequeños Por favor llame a **Tel. +49 40** / **355 059 227** para acordar cita

Desmontaje y recogida:
Si lo desee, le podemos recomendar una empresa de desmontaje certificada. Por favor, póngase en contacto con nosotros.

¡El plazo de pujas ya está abierto!

www.netbid.com

74405 Gaildorf, Daimlerstraße 16 (Alemania)

1 **1 Centro mecanizado de doble husillo CNC (vertical),** Chiron, DZ15W, 2006, nº de serie. 258-17, peso 7.820 kg, potencia de taladrado (St 60) 2x Ø 36 mm (con taladro de inserto indexable), formadoras de rosca 2x M24, potencia de frasado (St 60) 2x 150 cm³/min., desplazamiento X/Y/Z 300 x 400 x 425 mm, distancia entre husillos en eje X 250 mm, High Speed Package,velocidades marcha rápida ejes X/Y/Z 60 m/min., acelerón 1g, variador husillo principal 9,5/14,0 kW, High Speed Package con velocidad del huso 20-12.000 rpm, portaherramientas, tipo SK 40 DIN 69871+72, cambiador de herramientas automát., 2x 12 posiciones de herramienta, Ø de herramienta max. 65 mm, peso de herramienta max. 2,5 kg, refrigeración de herramienta interior, sistema de aumento de presión 70 bar, unidad central de refrigerante instalable, 2 palés de cambio para piezas de trabajo 0/180°, superficie de sujeción resp. 660 x 400 mm², tiempo de cambio en pieza 2,4 Sec., peso de pieza max. 300 kg, control de contacto de piezas (Airsensoring), Kit de aceite, palpador 3D estacionario, marca Renishaw, modelo TS 27 R, monitorización de rotura de herramientas, marca Nordmann, puerta de carga automática, interfáz de carga eléctr. con Profibus para sistema de carga automát., m-function package, preparación para conexión de 2 mesas giratorias NC 160.2 (eje 4 y 5 Achse listo para enchufar), triturador mono eje, marca ARP, modelo EZ4, 9 discos de corte, control de sistema, marca Siemens, modelo Sinumerik 840 D, horas funcionamiento 64.195

2 **1 Unidad de automación,** Promot, EPA + Cellmaster, 2006, nº de serie 2006-288.001-P, espectro de piezas, piezas de trabajo cubico,longitud/anchura/altura aprox. 90 x 60 x 30 mm, peso de pieza de trabajo max. 1 kg,cons. en: apilamiento de contenedores, modelo Cellmaster, con 3 celulas, para paletas o cesto de rejilla, 600 x 400 x 60 mm, altura de apilamiento max. 1.200 mm, transporte de piezas a través de robots lineal, desplazamiento X 4.000 mm, almacenaje intermedio para 8 piezas de trabajo, sistema de control, marca Promot, modelo 960 m, recinto de seguridad, equipamiento de seguridad

1+2 **1 Lote en bloque I consite en: lote nº X13919-1 y X 13919-2**

3 **1 Centro mecanizado de doble husillo CNC (vertical),** Chiron, DZ15W, 2006, nº de serie 258-16, peso 7.820 kg, potencia de taladro (St 60) 2x Ø 36 mm (con taladro de inserto indexable), formadoras de rosca 2x M24, potencia de fresado (St 60) 2x 150 cm³/min., desplazamiento X/Y/Z 300 x 400 x 425 mm, distancia entre husillos en eje X 250 mm, High Speed Package, velocidad marcha rápida ejes X/Y/Z-Achse 60 m/min., acelerón 1g, variador husillo principal 9,5/14,0 kW, High Speed Package con velocidad de huso 20-12.000 rpm, portaherramientas, tipo SK 40 DIN 69871+72, cambiador de herramientas automát., 2x 12 posiciones de herramientas, Ø de herramienta max. 65 mm, peso de herramienta max. 2,5 kg, refrigeración de herramienta interior, sistema de aumento de presión 70 bar, unidad central de refrigerante instalable, 2 palés de cambio para piezas de trabajo 0/180°, superficie de sujeción resp. 660 x 400 mm², tiempo de cambio en pieza 2,4 Sec., peso de pieza max. 300 kg, control de contacto de piezas (Airsensoring), Kit de aceite, palpador 3D estacionario, marca Renishaw, modelo TS 27 R, monitorización de rotura de herramientas, marca Nordmann, puerta de carga automática, interfáz de carga eléctr. con Profibus para sistema de carga automát., m-function package, preparación para conexión de 2 mesas giratorias NC 160.2 (eje 4 y 5 Achse listo para enchufar), triturador mono eje, marca ARP, modelo EZ4, 9 discos de corte, control de sistema, marca Siemens, modelo Sinumerik 840 D, horas funcionamiento 67.148

4 **1 Unidad de Automatización,** Promot, EPA + Cellmaster, 2006, nº de serie 2006-287.001-P, espectro de piezas, piezas de trabajo cubico,longitud/anchura/altura aprox. 90 x 60 x 30 mm, peso de pieza de trabajo max. 1 kg,cons. en: apilamiento de contenedores, modelo Cellmaster, con 3 celulas, para paletas o cesto de rejilla, 600 x 400 x 60 mm, altura de apilamiento max. 1.200 mm, transporte de piezas a través de robots lineal, desplazamiento X 4.000 mm, almacenaje intermedio para 8 piezas de trabajo, sistema de control, marca Promat, modelo 960 m, recinto de seguridad, equipamiento de seguridad

3+4 **Lote en bloque II consite en: lote nº X13919-3 y X 13919-4**

5 **1 Unidad de Automatización,** Promot, EPL 5 NC + Cellmaster, 2007, nº de serie 2008-647.001-P, espectro de piezas, piezas de trabajo cubico,longitud/anchura/altura aprox. 90 x 60 x 30 mm, peso de pieza de trabajo max. 1 kg,cons. en: apilamiento de contenedores, modelo Cellmaster, con 3 celulas, para paletas o cesto de rejilla, 600 x 400 x 60 mm, altura de apilamiento max. 1.200 mm, transporte de piezas a través de robots lineal, desplazamiento X 4.000 mm, almacenaje intermedio para 8 piezas de trabajo, estación de medición, cajón neumát. par 4 calibradores, sitema de control, marca Promat, modelo 970 m, recinto de seguridad, equipamiento de seguridad, horas de funcionamiento 53.400

6 **1 Centro mecanizado de doble husillo CNC (vertical),** Chiron, DZ 15 W, 2007, nº de serie 258-58, peso 7.820 kg, potencia de taladro (St 60) 2x Ø 36 mm (con taladro de inserto indexable), formadora de rosca 2x M24, potencia fresado (St 60) 2x 150 cm³/min., desplazamiento X/Y/Z 300 x 400 x 425 mm, distancia entre los husillos en eje X 250 mm, High Speed Package, velocidad de marcha rápida ejes X/Y/Z 60 m/min., acelerón 1g, variador husillo principal 7,5/15,0 kW, High Speed Package con velocidad dehuso 20-12.000 rpm, portaherramienta, tipo SK 40 DIN 69871+72, cambiador de herramienta automát., 2x 12 posiciones de herramientas, Ø herramienta max. 65 mm, peso de herramienta max. 2,5 kg, palé de cambio para piezas de trabajo, 2 palés 0/180°, superficie de sujeción resp. 660 x 400 mm², instalación refrigerante. marca Knoll, modelo 750 K-1/150, extrador de virutas con cinta rascadora, aspiración y filtración de neblina de aceites, marca Hönag, armario de distribución acondicionado, sistema de control, marca. Fanuc, modelo 18i MB5, horas de funcionamiento 34.168

7 **1 Centro mecanizado de doble husillo CNC (vertical),** Chiron, DZ15K W High Speed, 2004, nº de serie 134-38, Peso 9.600 kg, potencia de taladro (St 60) 2x Ø 36 mm (con taladro de inserto indexable), formadoras de rosca 2x M24, potencia de fresado (St 60) 2x 150 cm³/min., desplazamiento X/Y/Z 550 x 400 x 360 mm, distancia entre husillo en eje X 250 mm, velocidad de marcha rápida ejes X/Y/Z 60 m/min., variador husillo principal 9,5/14,0 kW,velocidad de husillo 20-12.000 rpm, portaherramientas, tipo HSK A63 DIN 69893, refrigeración de herramienta interior, espacio de trabajo encapsulado completamente, lavado para el espacio de trabajo, cambiador de herramientas automát., 2x 24 posiciones de herramientas, Ø herramientas max. 82 mm, peso de herramienta max. 5 kg, palé de cambio para piezas de trabajo 0/180°, 2 palés, superficie de sujeción resp. 660 x 400 mm², supervisión del tiempo de vida útil de herramienta, marca Chiron, con organización de espacio de herramienta y organización de herramienta gemela, palpador 3D estacionario,marca. Renishaw, modelo TS 27 R, preparación para monitorización de rotura de herramientas, marca Nordmann,unidad de refrigeración. marca Knoll, modelo 750 K-1/150, extrador de virutas integrado con cinta rascadora, intercambiador térmico instalado en unidad de refrigeración, paquete de aceite, aspiración y filtración de neblina de aceites, marca Hönag, modelo 3000 oe, año 2011, sistema de control, marca. Siemens, modelo Sinumerik 840d, horas de funcionamiento 69.729

actualizaciones: agregado hidráulico, marca HAWE, 200 bar, incl. válvulas distribuidoras para 2 circuitos incl. 2 presostados para el control de presión eléctr., 4 conexiones hidráulicas addicionales incl. acomplamiento, presión max. 200 bar, fpara conexión hidráulica y neumática central (en total max. 20 vías posibles), grupo hidráulico con extensión para mesa giratoria o bien sistema de fijación para cojinetes con 2. escalón de presión, 2 circuitos addicionales, 2 enlaces en la conexión hidráulica/neumática principal, eje 4 y 5 Achse listo para enchufar para mesas giratorios NC

8 **1 CNC torno,** Traub, TNK36, 2005, nº de serie 7100629, Ø de torneado max. 36 mm, longitud de torneado max. 100 mm, husillo principal: Ø de sujeción 36/26 mm, velocidad de husillo max. 6.300 rpm, cambio manual, contrahusillo: diseñado como eje de motor con dispositivo de sujeción y cierre, z4 cradle, velocidad max. 6.300 rpm, soporte herramienta arriba con eje X1/Z1, eje transversal X3 para dispositivo frontal/ contrahusillo, dispositivo frontal 5 estaciones con Z3 cradle, accionamiento de herramienta diseñado como accionamiento principal para max. 4 herramientas, velocidad max. 6.000 rpm, filtro de cinta compacta, marca RESY, modelo KBF 452/500, con unidad de alta presión, 30 bar, extrador de virutas de bisagra, sistema descarga de piezas, control de sistema, marca Traub, modelo TX8i, horas funcionamiento 29.736

9 **1 CNC torno,** Traub, TNK36, 2005, nº de serie 7100633, Ø de torneado max. 36 mm, longitud de torneado max. 100 mm, husillo principal: Ø de sujeción 36/26 mm, velocidad de husillo max. 6.300 rpm, cambio manual, contrahusillo: diseñado como eje de motor con dispositivo de sujeción y cierre, z4 cradle, velocidad max. 6.300 rpm, soporte herramienta arriba con eje X1/Z1, eje transversal X3 para dispositivo frontal/ contrahusillo, dispositivo frontal 5 estaciones con Z3 cradle, accionamiento de herramienta diseñado como accionamiento principal para max. 4 herramientas, velocidad max. 6.000 rpm, filtro de cinta compacta, marca RESY, modelo KBF 452/500, con unidad de alta presión, 30 bar, extrador de virutas de bisagra, sistema descarga de piezas, control de sistema, marca Traub, modelo TX8i, horas funcionamiento 18.681

Todas las indicaciones sin garantía! Nos reservamos posibles modificaciones de las mismas. Tengan también en cuenta nuestros términos y condiciones.
actualizado: 03.11.2016

NETBID
Angermann & Lüders

Angermann & Lüders
GmbH & Co. KG
NetBid Industrieauktionen AG

ABC-Straße 35
D-20354 Hamburg

T (49) 040 35 50 59 - 0
F (49) 040 35 50 59 -100

info@netbid.com
www.netbid.com