

Spezifische Daten/Specific details

Typ Type	HPM1350
Serialnummer Serial-No.	7262
Produktionsdatum Production date	Nov 07
Lieferfrist Delivery	auf Anfrage on request
Lager Warehouse	Chemnitz

Betriebsstunden/Workinghours

per 23.05.2007

Steuerung ein: Control on:	0	Stunden Hours
Maschine ein: Machine on:	0	Stunden Hours
Programmmlauf: Program on:	0	Stunden Hours
Antriebe ein: Drives on:	0	Stunden Hours
Spindel ein: Spindle on:	0	Stunden Hours

Preise / prices

Ursprünglicher Transferpreis (EUR) Original transfer price (EUR)
Rabatt Discount
Aktueller Transferpreis (EUR) Actual transfer price (EUR)

New machine according to pricelist immediately available

Maschinenkonfiguration Configuration of the machine

Verkaufspositionen Article no	Beschreibung description	Menge Quantity
500.50/01	Maschine nach EG-Richtlinien bauen Machine built accord. to EEG guidelines	1
172.00/01	HPM 1350 mit iTNC530 HPM 1350 with iTNC530	1
170.08/09	Spindel 15'000 min-1 / HSK-A63 Spindle 15'000 min-1 / HSK-A63	1
170.09/07	Magazin HSK-A63 mit 30 Plätzen Magazine HSK-A63 for 30 tools	1
170.04/02	Winkeltisch 1425 x 875 mm Angle table 1425 x 875 mm	1
170.11/03	Kratzspäneförder. Auswurf vorne ohne IKZ Chip conveyor front extr. without TSC	1
170.21/02	Verpackung seemässig Packing seaworthy	1
170.12/03	Tisch-Tastsystem TS27 Table touch system TS27	1
170.12/20	3D-Einrichttaster OMP 60 / HSK-A63 3D-touch probe OMP 60 / HSK-A63	1
190.52/13	ITC Intelligent Thermal Control ITC Intelligent Thermal Control	1
500.52/01	APS Advanced Process System APS Advanced Process System	1



Hinweis:
Diese Abbildung ist ein Standardbild und nicht etwa ein Originalbild der hier angebotenen Maschine

Remark:
This is a picture of a new machine and does not show the quoted machine

Legende:

Steuerung ein:	Hauptschalter eingeschaltet; in Stand by Modus (M77)
Maschine ein:	Hauptschalter nicht in Stand by Modus
Programmmlauf:	Programm abgearbeitet
Antriebe ein:	Türe geschlossen; Achsen in Regelung
Spindel ein:	Spindel in Betrieb

Legend:

Control on:	Main switch on; stand by mode (M77)
Machine on:	Main switch on; not in stand by mode
Program on:	Program run
Drives on:	Axis under electronic control; door closed
Spindle on:	Spindle run time