

ONLINEAUKTION



Im Auftrag der Berechtigten versteigern wir online gegen Höchstgebot die freiwerdenden Produktionsmaschinen (Automotive) zur Herstellung von hochpräzisen Drehteilen und Frästeilen sowie Automationsanlagen der

OBD Precision GmbH
(ehem. Oberndorfer GmbH)
Daimlerstraße 16
74405 Gaildorf

Dienstag, 22. November 2016
Beginn: 11.00 Uhr

Besichtigung:
Montag, 21. November 2016 von 10.00 - 17.00 Uhr.

ACHTUNG:
Eine Besichtigung ist nur nach vorheriger Anmeldung und in kleinen Gruppen möglich! Bitte setzen Sie sich hierzu mit uns unter **Tel. 040 / 355 059 227** in Verbindung, um einen entsprechenden Termin zu vereinbaren.

Abholung + Demontage:
Auf Wunsch vermitteln wir Ihnen gerne ein zertifiziertes Demontageunternehmen. Bitte kontaktieren Sie uns hierzu.

Eine Gebotsabgabe ist online ab sofort möglich!

www.netbid.com



74405 Gaildorf, Daimlerstraße 16

- 1 **1 CNC-Doppelspindel-Bearbeitungszentrum (vertikal)**, Fabr. Chiron, Typ DZ15W, Bj. 2006, Ser.-Nr. 258-17, Gewicht 7.820 kg, Bohrleistung (St 60) 2x Ø 36 mm (m. Wendeplattenbohrer), Gewindeschneiden 2x M24, Fräsleistung (St 60) 2x 150 cm³/min., Verfahrenweg X/Y/Z 300 x 400 x 425 mm, Spindelabstand in X-Achse 250 mm, High Speed Paket, Eilganggeschwindigkeit in X/Y/Z-Achse 60 m/min., Beschleunigung 1g, Hauptspindelantrieb 9,5/14,0 kW, High Speed Paket m. Spindeldrehzahl 20-12.000 U/min., Werkzeugaufnahme, Typ SK 40 DIN 69871+72, autom. Werkzeugwechsler, 2x 12 Werkzeugplätze, Werkzeug-Ø max. 65 mm, Werkzeuggewicht max. 2,5 kg, Werkzeuginnenkühlung, Druckerhöhungsanlage 70 bar, Auslegung d. Maschine f. Anschluß Kühlschmiermittel-Zentralanlage, 2 Werkstückwechselpaletten 0/180°, Aufspannfläche jew. 660 x 400 mm², Werkstückwechselzeit 2,4 Sek., Werkstückgewicht max. 300 kg, Werkstückauflagenkontrolle (Airsensing), Ölpaket, stationäres 3D-Tastsystem, Fabr. Renishaw, Typ TS 27 R, Werkzeugbruchüberwachung, Fabr. Nordmann, autom. Beladetür, elektr. Ladeschnittstelle m. Profibus f. autom. Ladesystem, m-Funktions-Paket, Vorbereitung f. Beistellung v. 2 NC-Rundtischen 160.2 (4. u. 5. Achse steckerfertig), Einwellen-Späneschneidwerk, Fabr. ARP, Typ EZ4, 9 Schneidscheiben, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840 D, abgel. Betriebsstd. 64.195

- 2 **1 Automationseinheit**, Fabr. Promot, Typ EPA + Cellmaster, Bj. 2006, Ser.-Nr. 2006-288.001-P, Werkstückspektrum, kubische Werkstücke, L/B/H ca. 90 x 60 x 30 mm, Werkstückgewicht max. 1 kg, best. aus: Behälterstapelzelle, Typ Cellmaster, Ausführung m. 3 Zellen, f. Paletten o. Gitterkörbe, 600 x 400 x 60 mm, Korbstapelhöhe max. 1.200 mm, Teiletransport über Linearroboter, Verfahrenweg X 4.000 mm, Zwischenablage f. 8 Werkstücke, Steuerung, Fabr. Promot, Typ 960 m, Schutzumhausung, Sicherheitseinrichtungen

- 1+2 **1 Blockposition I best. aus: Pos. Nr. X13919-1 + -2**

- 3 **1 CNC-Doppelspindel-Bearbeitungszentrum (vertikal)**, Fabr. Chiron, Typ DZ15W, Bj. 2006, Ser.-Nr. 258-16, Gewicht 7.820 kg, Bohrleistung (St 60) 2x Ø 36 mm (m. Wendeplattenbohrer), Gewindeschneiden 2x M24, Fräsleistung (St 60) 2x 150 cm³/min., Verfahrenweg X/Y/Z 300 x 400 x 425 mm, Spindelabstand in X-Achse 250 mm, High Speed Paket, Eilganggeschwindigkeit in X/Y/Z-Achse 60 m/min., Beschleunigung 1g, Hauptspindelantrieb 9,5/14,0 kW, High Speed Paket m. Spindeldrehzahl 20-12.000 U/min., Werkzeugaufnahme, Typ SK 40 DIN 69871+72, autom. Werkzeugwechsler, 2x 12 Werkzeugplätze, Werkzeug-Ø max. 65 mm, Werkzeuggewicht max. 2,5 kg, Werkzeuginnenkühlung, Druckerhöhungsanlage 70 bar, Auslegung d. Maschine f. Anschluß Kühlschmiermittel-Zentralanlage, 2 Werkstückwechselpaletten 0/180°, Aufspannfläche jew. 660 x 400 mm², Werkstückwechselzeit 2,4 Sek., Werkstückgewicht max. 300 kg, Werkstückauflagenkontrolle (Airsensing), Ölpaket, stationäres 3D-Tastsystem, Fabr. Renishaw, Typ TS 27 R, Werkzeugbruchüberwachung, Fabr. Nordmann, autom. Beladetür, elektr. Ladeschnittstelle m. Profibus f. autom. Ladesystem, m-Funktions-Paket, Vorbereitung f. Beistellung v. 2 NC-Rundtischen 160.2 (4. u. 5. Achse steckerfertig), Einwellen-Späneschneidwerk, Fabr. ARP, Typ EZ4, 9 Schneidscheiben, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840 D, abgel. Betriebsstd. 67.148

- 4 **1 Automationseinheit**, Fabr. Promot, Typ EPA + Cellmaster, Bj. 2006, Ser.-Nr. 2006-287.001-P, Werkstückspektrum, kubische Werkstücke, L/B/H ca. 90 x 60 x 30 mm, Werkstückgewicht max. 1 kg, best. aus: Behälterstapelzelle, Typ Cellmaster, Ausführung m. 3 Zellen, f. Paletten o. Gitterkörbe, 600 x 400 x 60 mm, Korbstapelhöhe max. 1.200 mm, Teiletransport über Linearroboter, Verfahrenweg X 4.000 mm, Zwischenablage f. 8 Werkstücke, Steuerung, Fabr. Promat, Typ 960m, Schutzumhausung, Sicherheitseinrichtungen

- 3+4 **1 Blockposition II best. aus: Pos. Nr. X13919-3 + -4**

- 5 **1 Automationseinheit**, Fabr. Promot, Typ EPL 5 NC + Cellmaster, Bj. 2007, Ser.-Nr. 2008-647.001-P, Werkstückspektrum, kubische Werkstücke, L/B/H ca. 90 x 60 x 30 mm, Werkstückgewicht max. 1 kg, best. aus: Behälterstapelzelle, Typ Cellmaster, Ausführung m. 3 Zellen, f. Paletten o. Gitterkörbe, 600 x 400 x 60 mm, Korbstapelhöhe max. 1.200 mm, Teiletransport über Linearroboter, Verfahrenweg X 4.000 mm, Zwischenablage f. 8 Werkstücke, Messstation, pneumatische Schublade f. 4 Kalibrierteile, Steuerung, Fabr. Promat, Typ 970 m, Schutzumhausung, Sicherheitseinrichtungen, Betriebsstd. 53.400

- 6 **1 CNC-Doppelspindel-Bearbeitungszentrum (vertikal)**, Fabr. Chiron, Typ DZ 15 W, Bj. 2007, Ser.-Nr. 258-58, Gewicht 7.820 kg, Bohrleistung (St 60) 2x Ø 36 mm (m. Wendeplattenbohrer), Gewindeschneiden 2x M24, Fräsleistung (St 60) 2x 150 cm³/min., Verfahrenweg X/Y/Z 300 x 400 x 425 mm, Spindelabstand in X-Achse 250 mm, High Speed Paket, Eilganggeschwindigkeit in X/Y/Z-Achse 60 m/min., Beschleunigung 1g, Hauptspindeltrieb 7,5/15,0 kW, High Speed Paket m. Spindeldrehzahl 20-12.000 U/min., Werkzeugaufnahme, Typ SK 40 DIN 69871+72, autom. Werkzeugwechsler, 2x 12 Werkzeugplätze, Werkzeug-Ø max. 65 mm, Werkzeuggewicht max. 2,5 kg, Palettenwechsler, 2 Paletten, 0/180°, Aufspannfläche jew. 660 x 400 mm², Kühlmittelanlage. Fabr. Knoll, Typ 750 K-1/150, m. Kratzband-Späneförderer, Ölnebelabsaug-/Filteranlage, Fabr. Hönag, Schaltschrankklimatisierung, Steuerung, Fabr. Fanuc, Typ 18i MB5, abgel. Betriebsstd. 34.168
- 7 **1 CNC-Doppelspindel-Bearbeitungszentrum (vertikal)**, Fabr. Chiron, Typ DZ15K W High Speed, Bj. 2004, Ser.-Nr. 134-38, Gewicht 9.600 kg, Bohrleistung (St 60) 2x Ø 36 mm (m. Wendeplattenbohrer), Gewindeschneiden 2x M24, Fräsleistung (St 60) 2x 150 cm³/min., Verfahrenweg X/Y/Z 550 x 400 x 360 mm, Spindelabstand in X-Achse 250 mm, Eilganggeschwindigkeit in X/Y/Z-Achse 60 m/min., Hauptspindeltrieb 9,5/14,0 kW, Spindeldrehzahl 20-12.000 U/min., Werkzeugaufnahme, Typ HSK A63 DIN 69893, Werkzeuginnenkühlung, vollgekapselter Arbeitsraum, Arbeitsraumspülung, autom. Werkzeugwechsler, 2x 24 Werkzeugplätze, Werkzeug-Ø max. 82 mm, Werkzeuggewicht max. 5 kg, Palettenwechsler 0/180°, 2 Paletten, Aufspannfläche jew. 660 x 400 mm², Werkzeugstandzeitüberwachung, Fabr. Chiron, m. Werkzeugplatzorganisation u. Schwesterwerkzeugorganisation, stationäres 3D-Tastsystem, Fabr. Renishaw, Typ TS 27 R, Vorbereitung Werkzeugbruchüberwachung, Fabr. Nordmann, Kühlschmiermittelanlage. Fabr. Knoll, Typ 750 K-1/150, m. integriertem Kratzband-Späneförderer, Wärmetauscher in Kühlmittelanlage eingebaut, Ölpaket, Ölnebelabsaug-/Filteranlage, Fabr. Hönag, Typ 3000 oe, Bj. 2011, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840d, abgel. Betriebsstd. 69.729

Nachrüstungen: Hydraulikaggregat, Fabr. HAWE, 200 bar, einschließlich Wegeventilen zur Ansteuerung v. 2 Spannkreisen einschließlich 2 Druckschalter z. elektr. Spanndruckkontrolle, 4 weitere Hydraulikanschlüsse einschließlich Anschlußkupplung, Druck max. 200 bar, f. zentralen Hydraulik- u. Pneumatikanschluß (insgesamt max. 20 Leitungen Hydraulik/Pneumatik möglich), Hydraulikaggregat m. Erweiterung f. Rundtisch bzw. Gegenlagerklemmung m. 2. Druckstufe, 2 zusätzl. Spannkreisen, 2 Anschlüssen an zentralen Hydraulik-/Pneumatikanschluß, 4. u. 5. Achse steckerfertig f. NC-Rundtische

- 8 **1 CNC-Drehmaschine**, Fabr. Traub, Typ TNK36, Bj. 2005, Ser.-Nr. 7100629, Dreh-Ø max. 36 mm, Drehlänge max. 100 mm, Hauptspindel: Spann-Ø 36/26 mm, Spindeldrehzahl max. 6.300 U/min., Wechsellvorrichtung manuell, Gegenspindel: Ausführung als Motorspindel m. Hohlspann und Arretiereinrichtung, Z4-Schlitten, Drehzahl max. 6.300 U/min., Werkzeug-träger oben m. X1/Z1-Achsen, X3-Querachse f. Frontapparat/Gegenspindel, Frontapparat 5-fach m. Z3-Schlitten, Werkzeugantrieb als Gesamtantrieb f. max. 4 Werkzeuge, Drehzahl max. 6.000 U/min., Kompaktbandfilter, Fabr. RESY, Typ KBF 452/500, m. Hochdruckanlage, 30 bar, Scharnierband-Späneförderer, Teileabfuhrsystem, Steuerung, Fabr. Traub, Typ TX8i, abgel. Betriebsstd. 29.736
- 9 **1 CNC-Drehmaschine**, Fabr. Traub, Typ TNK36, Bj. 2005, Ser.-Nr. 7100633, Dreh-Ø max. 36 mm, Drehlänge max. 100 mm, Hauptspindel: Spann-Ø 36/26 mm, Spindeldrehzahl max. 6.300 U/min., Wechsellvorrichtung manuell, Gegenspindel: Ausführung als Motorspindel m. Hohlspann und Arretiereinrichtung, Z4-Schlitten, Drehzahl max. 6.300 U/min., Werkzeugträger oben m. X1/Z1-Achsen, X3-Querachse f. Frontapparat/Gegenspindel, Frontapparat 5-fach m. Z3-Schlitten, Werkzeugantrieb als Gesamtantrieb f. max. 4 Werkzeuge, Drehzahl max. 6.000 U/min., Kompaktbandfilter, Fabr. RESY, Typ KBF 452/500, m. Hochdruckanlage, 30 bar, Scharnierband-Späneförderer, Teileabfuhrsystem, Steuerung, Fabr. Traub, Typ TX8i, abgel. Betriebsstd. 18.681



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