



LUEDERS & PARTNER

[www.lueders-partner.com](http://www.lueders-partner.com)



## AUKTIONSKATALOG

### DVS Production GmbH, ca. 25 Positionen

Im Auftrag der Berechtigten verkaufen wir die Maschinen und Anlagen der DVS Production GmbH aus Krauthausen in einer Online-Auktion auf unserer Auktionsplattform. Zur Auktion kommen ca. 25 Positionen, darunter CNC-Dreh-/Schleifzentren, CNC-Vertikal-Drehmaschinen, CNC-Schleif- und Drehmaschinen, CNC-Vertikal-Dreh- und Planschleifmaschinen, CNC Dreh-/Fräszentren, Verzahnungshonmaschinen uvm.

## ONLINE-AUKTION

Registrierung/Gebotsabgabe ab sofort auf:

<https://auktionen.lueders-partner.com>

Zuschläge Donnerstag, 18. Dezember 2025 ab 10 Uhr



## JETZT BIETEN

auf diese Auktion und  
alle weiteren aktuellen  
Verwertungen

## BESICHTIGUNG

Donnerstag, 11. Dezember 2025

(10-16 Uhr - **nur nach Voranmeldung**)

## ABHOLUNG

Nach Vereinbarung

## STANDORT

DVS Production GmbH

Lindenstraße 5, D-99819 Krauthausen

| Nr | Bezeichnung   | Beschreibung  | Nr | Bezeichnung   | Beschreibung  |
|----|---|---|----|---|---|
| 1  | <b>1 Doppelspindel-Verzahnungshonmaschine</b><br>1 Twin Spindle Gear Honing Machine | PRÄWEMA 205HS2-2 / Synchrofine, Bj. 2008 Ma.-Nr. 077238, Steuerung, Fabr. Rexroth Indramat, Typ System 200 BTV20, inkl. Handbedienterminal, Werkstück- Ø 95 mm, Werkstücklänge max. 59 mm, Spindeldrehzahl max. C-Werkstücksp.: 6.000 [1/min] / 7.000 [1/min], B-Werkzeugsp.: 2000 [1/min], Vorschübe max Z/X 60 m/min, Honkopf ZNG-Nr. 416101804-8, Bj. 2008, Fabr.-Nr. 221, Maschinenbett Granit, Fabr. Eckbert Reitz, Typ HFSL204HS2, Bj. 2008, Werkstückautomation, Prüfeinrichtung für Oberflächengüte, Ölauffangwanne, Pumpe, Fabr. Brinkmann, Typ TH160/350-001, Betr.-Std. 18.11.25 69518 – Standort: Halle 1   | 5  | <b>1 Doppelspindel-Verzahnungshonmaschine</b><br>1 Twin Spindle Gear Honing Machine | PRÄWEMA 205HS-D Synchrofine, Bj. 2007, Ma.-Nr. 077197, Steuerung, Fabr. Rexroth Indramat, Typ System 200 BTV20, inkl. Handbedienterminal, Werkstück- Ø 95 mm, Werkstücklänge max. 59 mm, Spindeldrehzahl max. C-Werkstücksp.: 6.000 [1/min] / 7.000 [1/min], B-Werkzeugsp.: 2000 [1/min], Vorschübe max Z/X 60 m/min, Honkopf ZNG-Nr. 41.610.1804-0, Bj. 2007, Fabr.-Nr. 195, Maschinenbett Granit, Fabr. Eckbert Reitz, Typ HF2-1, Werkstückautomation, Prüfeinrichtung für Oberflächengüte, Ölauffangtank, Pumpe, Fabr. Brinkmann, Typ TA160/350-001, Rückkühlaggregat, Fabr. Lahntechnik, Typ BL040-244 (962756), Ser.-Nr. 141126127, Betr.-Std. 18.11.25 75.895 – Standort: Halle 1   |
| 2  | <b>1 Doppelspindel-Verzahnungshonmaschine</b><br>1 Twin Spindle Gear Honing Machine | PRÄWEMA 205HS2-2 / Synchrofine, Bj. 2007, Ma.-Nr. 077199, Steuerung Fabr. Fabr. Rexroth, Typ IndraControl V, inkl. Handbedienterminal, Werkstück- Ø 95 mm, Werkstücklänge max. 59 mm, Spindeldrehzahl max. C-Werkstücksp.: 6.000 [1/min] / 7.000 [1/min], B-Werkzeugsp.: 2000 [1/min], Vorschübe max Z/X 60 m/min, Honkopf ZNG-Nr. 416101804-0, Bj. 2007, Fabr.-Nr. 207, Maschinenbett Granit, Fabr. Eckbert Reitz, Typ HFSL204HS2-1, Werkstückautomation, Prüfeinrichtung für Oberflächengüte, Ölauffangwanne, Pumpe, Fabr. Brinkmann, Typ TH160/350-001, Rückkühlaggregat, Fabr. Hydac, Typ BL040-79, Ser.-Nr. 120320023, Bj. 2012, Betr.-Std. 18.11.25 69741 – Standort: Halle 1                                   | 6  | <b>1 Einspindel-Verzahnungshonmaschine</b><br>1 Single Spindle Gear Honing Machine  | PRÄWEMA 205HS-W Synchrofine, Bj. 2007, Ma.-Nr. 067176, Steuerung Fabr. Fabr. Rexroth, Typ IndraControl V, inkl. Handbedienterminal, Werkstück- Ø 100 mm, Werkstücklänge max. 59 mm, Spindeldrehzahl max. C-Werkstücksp.: 6.000 [1/min] / 7.000 [1/min], B-Werkzeugsp.: 2000 [1/min], Vorschübe max Z/X 60 m/min, Honkopf ZNG-Nr. 41.610.180.4-0, Bj. 2017, Fabr.-Nr. 674, Maschinenbett Granit, Fabr. Eckbert Reitz, Typ HF2-1, Werkstückautomation, Prüfeinrichtung für Oberflächengüte, Ölauffangtank, Pumpe, Fabr. Brinkmann, Typ TA160/350-001, Rückkühlaggregat, Fabr. Rittal, Typ Mini0045TV01V000AA, Honölaufbereitungsanlage, Fabr. F.E.S., Bj. 2014, 2 Anschwemmfilter, Typ AF4KM/S, untersch. Pumpen, Ölkühler, Steuereinheit – Standort: Halle 1 |
| 3  | <b>1 Doppelspindel-Verzahnungshonmaschine</b><br>1 Twin Spindle Gear Honing Machine | PRÄWEMA 205HS2-2 / Synchrofine, Bj. 2008, Ma.-Nr. 077239, Steuerung, Fabr. Rexroth Indramat, Typ System 200 BTV20, inkl. Handbedienterminal, Werkstück- Ø 95 mm, Werkstücklänge max. 59 mm, Spindeldrehzahl max. C-Werkstücksp.: 6.000 [1/min] / 7.000 [1/min], B-Werkzeugsp.: 2000 [1/min], Vorschübe max Z/X 60 m/min, Honkopf ZNG-Nr. 41.6101804-0, Bj. 2006, Fabr.-Nr. 177, Maschinenbett Granit, Fabr. Eckbert Reitz, Typ HFSL204HS2-1, Bj. 2008, Werkstückautomation, Prüfeinrichtung für Oberflächengüte, Ölauffangwanne, Pumpe, Fabr. Brinkmann, Typ TH160/350-001, Rückkühlaggregat, Fabr. Lahntechnik, Typ BL040-244 (962756), Ser.-Nr. 141126056, Bj. 2014, Betr.-Std. 18.11.25 70.448 – Standort: Halle 1 | 7  | <b>1 CNC Dreh-/ Fräszentrum</b><br>1 CNC Turning/Milling Center                     | WMZ / PITTTLER PVSL N1 2/2, Bj. 2009, Ma.-Nr. ZN022, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl Powerline, inkl. Handrad, 2 Spindeln, 2 Arbeitsräume, 2 Kreuzschlittern, Dreh-Ø max. 140 mm, Werkstückhöhe max. 80 mm, Spindeldrehzahl max. 6.300 U/min, 2x 8-fach Revolver, angetr. Werkzeugstationen, Späneförderer, Fabr. Knoll, Absaugung, Fabr. ILT, Rückkühlaggregat, Fabr. Hydac, Werkstückautomation mit Rohnteilspeicher und Fertigteilspeicher – Standort: Halle 1   |
| 4  | <b>1 Doppelspindel-Verzahnungshonmaschine</b><br>1 Twin Spindle Gear Honing Machine | PRÄWEMA 205HS-A-D-W Synchrofine, Bj. 2010, Ma.-Nr. 097268, Steuerung Fabr. Fabr. Rexroth, Typ IndraControl V, inkl. Handbedienterminal, Werkstück- Ø 95 mm, Werkstücklänge max. 59 mm, Spindeldrehzahl max. C-Werkstücksp.: 6.000 [1/min] / 7.000 [1/min], B-Werkzeugsp.: 2000 [1/min], Vorschübe max Z/X 60 m/min, Honkopf ZNG-Nr. 41.610.1804-0, Bj. 2010, Fabr.-Nr. 275, Maschinenbett Granit, Fabr. Eckbert Reitz, Typ HFSL204HS, Bj. 2009, Werkstückautomation, Prüfeinrichtung für Oberflächengüte, Öltank, Pumpe, Fabr. Brinkmann, Typ TA160/350-001, Rückkühlaggregat, Fabr. Hydac, Typ BL040-79, Ser.-Nr. 110919017, Betr.-Std. 18.11.25 55.195 – Standort: Halle 1  | 8  | <b>1 CNC Dreh-/ Fräszentrum</b><br>1 CNC Turning/Milling Center                     | PITTTLER PV SL N1, Bj. 2005, Ma.-Nr. LN022, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl Powerline, inkl. Handrad, 2 Spindeln, 2 Arbeitsräume, 2 Kreuzschlittern, Dreh-Ø max. 100 mm, Werkstückhöhe max. 60 mm, Drehzahl max. 7.000 U/min, Vorschub max. Z 30 m/min, X 60 m/min, 2x 8-fach Revolver, angetr. Werkzeugstationen, Späneförderer, Fabr. Knoll, Absaugung, Fabr. ILT, Rückkühlaggregat, Fabr. Winkelmann, Werkstückautomation mit Rohnteilspeicher und Fertigteilspeicher – Standort: Halle 1  |

| Nr | Bezeichnung   | Beschreibung  | Nr | Bezeichnung   | Beschreibung  |
|----|---|---|----|---|---|
| 9  | <b>1 CNC Dreh-/ Fräszentrum</b><br>1 CNC Turning/Milling Center   | PITTLER PV SL N1, Bj. 2004, Ma.-Nr. LN007, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl Powerline, inkl. Handrad, 2 Spindeln, 2 Arbeitsräume, 2 Kreuzschlitten, Dreh-Ø max. 100 mm, Werkstückhöhe max. 60 mm, Simultanbetrieb, Spindeldrehzahl max. 4.000 U/min, Vorschub max. Z 15 m/min, X 60 m/min, 2x 8-fach Revolver, angetr. Werkzeugstationen, Späneförderer, Fabr. Knoll, Absaugung, Fabr. ILT, Rückkühlaggregat, Fabr. Rittal, Werkstückautomation mit Rohteilspeicher und Fertigteilspeicher – Standort: Halle 1   | 14 | <b>1 CNC-Vertikal-Dreh-und Planschleifmaschine</b><br>1 CNC Vertical Turning and Surface Grinding Machine | DISKUS-WERKE ModulLine DS 300 SO, Bj. 2012, Ma.-Nr. 2203, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl, 2 Spindeln, Spindelabstand 210mm, Werkstückdurchmesser max. 80mm, Werkstückhöhe max. 40mm, Drehzahl max. ca. 4000U/min, W-Werkzeugspindel / Schleifspindel 2000 U/min, 8-fach Werkzeugrevolver, Fabr. Sauter, Typ 0.5.480.516, Werkzeugaufnahme, Typ Capto C5, Vorrichtung Werkstückautomation, Fabr. DVS, Typ Moduline, Umsetz-Roboter Fabr. Epson, SPS Anlagensteuerung Fabr. Siemens, Display Simatic Panel Touch, Kühlschmierstoffanlage, Fabr. Knoll, Typ KF150/950, Papierbandfilter, Späneförderer, Fabr. Knoll, Typ 225S-2/170 – Standort: Halle 2  |
| 10 | <b>1 CNC Dreh-/ Fräszentrum</b><br>1 CNC Turning/Milling Center   | PITTLER PV SL N1, Bj. 2011, Ma.-Nr. LN069, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl Powerline, inkl. Handrad, 2 Spindeln, 2 Arbeitsräume, 2 Kreuzschlitten, Dreh-Ø max. 100 mm, Werkstückhöhe max. 40 mm, Simultanbetrieb, Spindeldrehzahl max. 6.300 U/min, 2x 8-fach Revolver, angetr. Werkzeugstationen, Späneförderer, Fabr. Knoll, Absaugung, Fabr. ILT, Rückkühlaggregat, Werkstückautomation mit Rohteilspeicher und Fertigteilspeicher – Standort: Halle 1   | 15 | <b>1 CNC-Vertikal-Dreh-und Planschleifmaschine</b><br>1 CNC Vertical Turning and Surface Grinding Machine | DISKUS-WERKE ModulLine DS 300 SO, Bj. 2013, Ma.-Nr. 2220, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl, 2 Spindeln, Spindelabstand 210mm, Werkstückdurchmesser max. 100mm, Werkstückhöhe max. 40mm, Drehzahl max. ca. 4000U/min, W-Werkzeugspindel / Schleifspindel 2000 U/min, 8-fach Werkzeugrevolver, Fabr. Sauter, Typ 0.5.480.516, Werkzeugaufnahme, Typ Capto C5, Vorrichtung Werkstückautomation, Fabr. DVS, Typ Moduline, Umsetz-Roboter Fabr. Epson, SPS Anlagensteuerung Fabr. Siemens, Display Simatic Panel Touch, Kühlschmierstoffanlage, Fabr. Knoll, Typ KF150/950, Papierbandfilter, Späneförderer, Fabr. Knoll, Typ 225S-2/170 – Standort: Halle 2 |
| 11 | <b>1 CNC Dreh-/ Fräszentrum</b><br>1 CNC Turning/Milling Center   | PITTLER PV SL N1, Bj. 2011, Ma.-Nr. LN070, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl Powerline, inkl. Handrad, 2 Spindeln, 2 Arbeitsräume, 2 Kreuzschlitten, Dreh-Ø max. 100 mm, Werkstückhöhe max. 40 mm, Simultanbetrieb, Spindeldrehzahl max. 6.300 U/min, 2x 8-fach Revolver, angetr. Werkzeugstationen, Späneförderer, Fabr. Knoll, Absaugung, Fabr. ILT, Rückkühlaggregat, Fabr. Hydac, Werkstückautomation mit Rohteilspeicher und Fertigteilspeicher – Standort: Halle 1  | 16 | <b>1 CNC-Vertikal-Drehmaschine</b><br>1 CNC Vertical Turning Machine                                      | PITTLER PV SL 1, Bj. 2004, Ma.-Nr. 7-41515748, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik, Typ Sinumerik 840D, 2 Achsen X/Z, Werkstückdurchmesser max. 130mm, Drehzahl max. 7.000 U/min, Vorschübe max. Z 24 m/min, X 40 m/min, Werkstückhöhe max. 50mm, Dreibeckenfutter, 8-fach Werkzeugrevolver, Werkzeugaufnahme VDI 40, Paletten-Umlaufband L ca. 5.000 mm, Be- und Entladesystem Späneförderer, Fabr. Knoll, Typ 225S-2, Bj. 1999, Rückkühlaggregat, Fabr. Rittal, Typ SK3334.600 / RITA10222SIC, Defekte: Spindelschaden – Standort: Halle 2   |
| 12 | <b>1 CNC-Vertikal-Dreh-und Planschleifmaschine</b><br>1 CNC Vertical Turning and Surface Grinding Machine | DISKUS-WERKE ModulLine DS 300 SO, Bj. 2013, Ma.-Nr. 2219, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl, 2 Spindeln, Spindelabstand 210mm, Drehzahl max. ca. 4000U/min, W-Werkzeugspindel / Schleifspindel 2000 U/min, Werkstückdurchmesser max. 100mm, Werkstückhöhe max. 40mm, 8-fach Werkzeugrevolver, Fabr. Sauter, Typ 0.5.480.516, Werkzeugaufnahme, Typ Capto C5, Vorrichtung Werkstückautomation, Fabr. DVS, Typ Moduline, Umsetz-Roboter Fabr. Epson, SPS Anlagensteuerung Fabr. Siemens, Display Simatic Panel Touch, Kühlschmierstoffanlage, Fabr. Knoll, Typ KF150/950, Papierbandfilter, Späneförderer, Fabr. Knoll, Typ 225S-2/170 – Standort: Halle 2 | 17 | <b>1 CNC-Vertikal-Drehmaschine</b><br>1 CNC Vertical Turning Machine                                      | PITTLER PV SL 1, Bj. 2004, Ser.-Nr. 7-41515724, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik, Typ Sinumerik 840D, 2 Achsen X/Z, Werkstückdurchmesser max. 130mm, Werkstückhöhe max. 50mm, Drehzahl max. 7.000 U/min, Vorschübe max. Z 24 m/min, X 40 m/min, Dreibeckenfutter, 8-fach Werkzeugrevolver, Werkzeugaufnahme VDI 40, Paletten-Umlaufband L ca. 5.000 mm, Be- und Entladesystem Späneförderer, Fabr. Knoll, Typ 225S-2, Bj. 1999, Rückkühlaggregat, Fabr. Rittal, Typ SK3334.600 – Standort: Halle 2  |
| 13 | <b>1 CNC-Vertikal-Dreh-und Planschleifmaschine</b><br>1 CNC Vertical Turning and Surface Grinding Machine | DISKUS-WERKE ModulLine DS 300 SO, Bj. 2013, Ma.-Nr. 2218, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl, 2 Spindeln, Spindelabstand 210mm, Drehzahl max. ca. 4000U/min, W-Werkzeugspindel / Schleifspindel 2000 U/min, Werkstückdurchmesser max. 100mm, Werkstückhöhe max. 40mm, 8-fach Werkzeugrevolver, Fabr. Sauter, Typ 0.5.480.516, Werkzeugaufnahme, Typ Capto C5, Vorrichtung Werkstückautomation, Fabr. DVS, Typ Moduline, Umsetz-Roboter Fabr. Epson, SPS Anlagensteuerung Fabr. Siemens, Display Simatic Panel Touch, Kühlschmierstoffanlage, Fabr. Knoll, Typ KF150/950, Papierbandfilter, Späneförderer, Fabr. Knoll, Typ 225S-2/170 – Standort: Halle 2 |    |   |   |

| Nr | Bezeichnung   | Beschreibung  | Nr | Bezeichnung   | Beschreibung   |
|----|---|---|----|---|--|
| 18 | 1 CNC-Vertikal-Drehmaschine<br>1 CNC Vertical Turning Machine         | PITTLER PV SL 1, Bj. 2001, Ser.-Nr. 7-41515749, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik, Typ Sinumerik 840D, 2 Achsen X/Z, Drehzahl max. 7000 U/min, Dreh-Ø max. 130 mm, Werkstückhöhe max. 50 mm, Simultantrieb, Vorschübe max. Z 24 m/min, X 40 m/min, Dreibeckenfutter, 8-fach Werkzeugrevolver, Werkzeugaufnahme VDI 40, Paletten-Umlaufband L ca. 5.000 mm, Be- und Entladesystemstern Späneförderer, Fabr. Knoll, Typ 225S-2, Bj. 1999, Rückkühlaggregat, Fabr. Rittal, Typ SK3334.600 – Standort: Halle 2   | 22 | 1 CNC- Dreh-/ Schleifzentrum<br>1 CNC Turning/Grinding Center | BUDERUS U-Grind 800, Bj. 2019, Ma.-Nr. 2360, Steuerung, Fabr. Rexroth, Typ IndraControl V, elektr. Handrad, Bedienpanel IndraControl, Werkstück-Ø max. 250mm, Werkstücklänge max. 800mm, Multifunktionskopf Fabr. WMZ, Typ MFK 54-50 (Ausenschleifen, Innenschleifen, Hartdrehen, Messen), Drehzahlen max. C-Werkstücksp.: 4.500 [1/min], Hochleistungs-Außenschleifspindel: 5.100 [1/min], Hochfrequenz-Innenschleifspindel: 30.000 [1/min], Vorschübe max. Z 30 m/min, X 60 m/min, Multifunktionskopf Fabr. WMZ, Typ MFK 54-50 (Ausenschleifen, Innenschleifen, Hartdrehen, Messen), Werkstückspindel Fabr. WMZ, Typ W160A, Pinole Fabr. WMZ ZN28-011-00K, Kühlmittelanlage, Kühlaggregat, Fabr. Rittal, Typ SK3303500, Späneförderer, Automatisierungsmodul, Fabr. Upload, 1 Posten Aufnahmen und Zubehör – Standort: Halle 3 |
| 19 | 1 CNC-Vertikal-Drehmaschine<br>1 CNC Vertical Turning Machine         | PITTLER PV SL N1/2-2, Bj. 2018, Ser.-Nr. LN158, Steuerung, Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl Powerline, inkl. Handrad, 2 Spindeln, 2 Arbeitsräume, 2 Kreuzschlitten, Dreh-Ø max. 150 mm, Werkstückhöhe max. 60 mm, Spindeldrehzahl max. 4.800 U/min, 2x 8-fach Revolver, Werkzeugaufnahme Capto C5, angetr. Werkzeugstationen, Werkstückautomation, 2 Sortiertische, Kühlmittelschmieranlage, Fabr. Knoll, Typ KF150/950, Bandfilter, Bj. 2019, Ser.-Nr. 1394267, Absauganlage, Fabr. FG, Typ LGA120, Betr.-Std. 34.730, – Standort: Halle 2   | 23 | 1 CNC- Dreh-/ Schleifzentrum<br>1 CNC Turning/Grinding Center | BUDERUS U-Grind 800, Bj. 2017, Ma.-Nr. 9438, Steuerung, Fabr. Rexroth, Typ IndraControl V, Werkstück-Ø max. 250mm, Werkstücklänge max. 800mm, Multifunktionskopf Fabr. WMZ, Typ MFK 54-50 (Ausenschleifen, Innenschleifen, Hartdrehen, Messen), Drehzahlen max. C-Werkstücksp.: 1.000 [1/min], Hochleistungs-Außenschleifspindel: 5.100 [1/min], Hochfrequenz-Innenschleifspindel: 30.000 [1/min], Vorschübe max. Z 30 m/min, X 60 m/min, Werkstückspindel Fabr. WMZ, Typ W160A, Pinole Fabr. WMZ ZN28-011-00K, Kühlmittelanlage, Kühlaggregat, Fabr. Rittal, Typ SK3303500, Späneförderer, Automatisierungsmodul, Fabr. Upload, 1 Posten Aufnahmen und Zubehör – Standort: Halle 3  |
| 20 | 1 CNC-Schleif- und Drehmaschine<br>1 CNC Grinding and Turning Machine | BUDERUS CNC235, Bj. 2007, Ma.-Nr. 9030, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl Powerline, 2 Arbeitsräume, 2 Kreuztische, Verfahrenweg X/Z, 2 Spindeln, Drehzahl, C-Werkstücksp.: 3.000 [1/min], Schnellfrequenz-Innenschleifspindel: (51.000 [1/min]) (für Schleifdom), Vorschübe max. Z 30 m/min, X 90m/min, Werkstück-Ø max. 100mm, Werkstücklänge max. 50mm, 2x 8-fach Werkzeugrevolver, Werkzeugaufnahme Capto C5, Werkstückautomation mit Schleppfördersystem und Zangengreifer, Kühlschmierstoffanlage, Papierbandfilter, Ölabscheider, Fabr. Mahle, Typ LGA601, Ölnebelabsaugung, Rückkühlaggregat, Fabr. Hydac, Späneförderer, Fabr. Astos – Standort: : Halle 2                        |    |   |  |
| 21 | 1 CNC-Schleif- und Drehmaschine<br>1 CNC Grinding and Turning Machine | BUDERUS CNC235, Bj. 2010, Ma.-Nr. 9161, Steuerung Fabr. Siemens, Typ Sinumerik 840D sl Powerline, 2 Arbeitsräume, 2 Kreuztische, Verfahrenweg X/Z, 2 Spindeln, Drehzahl, C-Werkstücksp.: 2.000 [1/min], Schnellfrequenz-Innenschleifspindel: 60.000 [1/min] (für Schleifdom), Vorschübe max. Z 30 m/min, X 90m/min, Werkstück-Ø max. 100mm, Werkstücklänge max. 40mm, 2x 8-fach Werkzeugrevolver, Werkzeugaufnahme Capto C5, Werkstückautomation mit Speicher, Schleppfördersystem und Zangengreifer, Kühlschmierstoffanlage, Papierbandfilter, Ölabscheider, Fabr. Mahle, Typ LGA601, Ölnebelabsaugung, Rückkühlaggregat, Fabr. Hydac, Späneförderer, Fabr. Liqui, Magnetseparator – Standort: Halle 2 |    |   |  |





Pos. 4 1 Doppelspindel-Verzahnungshonmaschine PRÄWEMA 205HS-A-D-W1  
Twin Spindle Gear Honing Machine PRÄWEMA 205HS-A-D-W SynchroFine



Pos. 19 1 CNC-Vertikal-Drehmaschine PITTLER PV SL N1/2-2, Bj. 2018  
1 CNC Vertical Turning Machine PITTLER PV SL N1/2-2, YOM 2018



Pos. 6 1 Einspindel-Verzahnungshonmaschine PRÄWEMA 205HS-W SynchroFine  
1 Single Spindle Gear Honing Machine PRÄWEMA 205HS-W SynchroFine



Pos. 21 1 CNC-Schleif- und Drehmaschine BUDERUS CNC235, Bj. 2010  
1 CNC Grinding and Turning Machine BUDERUS CNC235, YOM 2010



Pos. 10 1 CNC Dreh-/ Fräszentrum PITTLER PV SL N1, Bj. 2011  
1 CNC Turning/Milling Center PITTLER PV SL N1, YOM 2011



Pos. 22 1 CNC- Dreh-/ Schleifzentrum BUDERUS U-Grind 800, Bj. 2019  
1 CNC Turning/Grinding Center BUDERUS U-Grind 800, YOM 2019



Pos. 12 1 CNC-Vertikal-Dreh-und Planschleifmaschine DISKUS-WERKE  
1 CNC Vertical Turning and Surface Grinding Machine DISKUS-WERKE



Pos. 23 1 CNC- Dreh-/ Schleifzentrum BUDERUS U-Grind 800, Bj. 2017  
1 CNC Turning/Grinding Center BUDERUS U-Grind 800, YOM 2017

## ANSPRECHPARTNER

### Marcel Kürschner

Tel: +49 (0)40 - 469 666-70

Mobil: +49 (0)175 - 837 73 31

Email: [kuerschner@lueders-partner.com](mailto:kuerschner@lueders-partner.com)

## PROJEKTASSISTENZ

### Ingo Hermann

Tel: +49 (0)40 - 469 666 81

Email: [hermann@lueders-partner.com](mailto:hermann@lueders-partner.com)

## ONLINE-GEBOTSABGABE

Bieterregistrierung und Gebotsabgabe im Online-Katalog auf unserer Auktionsplattform:

<https://auktionen.lueders-partner.com>

## AGB

Die Allgemeinen Geschäfts- und Versteigerungsbedingungen der Lueders & Partner GmbH stehen auf unserer Website zum Download als PDF bereit:

<https://lueders-partner.com/downloads/agb.pdf>



**LUEDERS & PARTNER**

[www.lueders-partner.com](http://www.lueders-partner.com)

## STANDORTE Lueders & Partner GmbH:

### HAMBURG

Rothenbaumchaussee 52

D-20148 Hamburg

Tel.: +49 (0)40 - 469 666-70

Fax: +49 (0)40 - 469 666-80

Mail: [info@lueders-partner.com](mailto:info@lueders-partner.com)

### BÜRO BADEN-WÜRTTEMBERG

Markgröninger Strasse 44

D-70825 Kornthal/Münchingen

Tel. +49 (0)7150 - 921 8 921

Fax: +49 (0)7150 - 921 8 923

Mail: [notis@lueders-partner.com](mailto:notis@lueders-partner.com)

### BÜRO BAYERN

Rosenstrasse 1

D-85757 Karlsfeld/München

Tel. +49 (0)8131 - 390 98 61

Fax: +49 (0)8131 - 390 98 62

Mail: [meister@lueders-partner.com](mailto:meister@lueders-partner.com)

### BÜRO BERLIN

Biberweg 15

D-16515 Oranienburg

Tel.: +49 (0) 3301 - 687 16 93

Fax: +49 (0) 3301 - 687 16 94

Mail: [wigger@lueders-partner.com](mailto:wigger@lueders-partner.com)

### BÜRO NORDRHEIN-WESTFALEN

Gewerbepark Ostring 1

D-47918 Tönisvorst

Tel.: +49 (0)2151 - 360 99 89

Fax: +49 (0)2151 - 537 56 69

Mail: [eroglu@lueders-partner.com](mailto:eroglu@lueders-partner.com)