



Abkantpressen

Top Performance zum besten
Preis-Leistungs-Verhältnis

Biegen

KNUTH-Maschinen bringen
Ihre Ideen in die richtige Form

Schneiden

KNUTH-Tafelscheren - motorisch,
hydraulisch und CNC-gesteuert

Service

Unser qualifiziertes Serviceteam unterstützt Sie gerne bei der Installation und Einweisung in Ihre neue Maschine!
Wir setzen Ihre Maschine in Betrieb und schulen Ihre Mitarbeiter - weltweit!

Aufbau und Inbetriebnahme

Start-up Paket

- ✓ **Aufbau der Maschine**
Entfernen der Transportsperren, Montage aller Komponenten der Maschine, Nivellieren der Werkzeugmaschine
- ✓ **Inbetriebnahme der Werkzeugmaschine**
Auffüllen aller Maschinenflüssigkeiten, Testlauf der Maschine
- ✓ **Anwenderschulung**
Einweisung und Schulung über alle Maschinenfunktionen und Wartungsarbeiten

Erweiterungen

- ✓ **CNC-Bedienerschulung**
- ✓ **KNUTH-Protect - Maschinenversicherung**
- ✓ **Erste Wartung**



Wartung

Mit unseren präventiven Instandhaltungspaketen stellen wir den langfristigen zuverlässigen Einsatz der Maschine in Ihrer Produktion sicher. Neben den grundsätzlichen Serviceleistungen, wie Ölwechsel sowie Prüfung und Anpassung der Einstellungen, liefern die KNUTH Service-Techniker auch ein detailliertes Serviceprotokoll mit einer Bewertung des Zustands Ihrer Werkzeugmaschine, Ausführung der Genauigkeitsprüfungen und Empfehlungen für weitere Wartungs- und Reparaturarbeiten.

Konventionelle Maschinen

- ✓ **Überprüfung der Maschinenfunktionen**
- ✓ **Überprüfung der Sicherheitseinrichtungen**
- ✓ **Geometrische Überprüfung**
- ✓ **Überprüfung aller Wartungs- und Verschleißpunkte**
- ✓ **Serviceprotokoll**

CNC-Maschinen

- ✓ **Überprüfung der Maschinenfunktionen**
- ✓ **Überprüfung der Sicherheitseinrichtungen**
- ✓ **Geometrische Überprüfung**
- ✓ **Überprüfung aller Wartungs- und Verschleißpunkte**
- ✓ **Überprüfung der Steuerung u. Software**
- ✓ **Serviceprotokoll**

Schneidanlagen

- ✓ **Überprüfung der Maschinenfunktionen**
- ✓ **Überprüfung der Sicherheitseinrichtungen**
- ✓ **Geometrische Überprüfung**
- ✓ **Überprüfung aller Wartungs- und Verschleißpunkte**
- ✓ **Überprüfung der Steuerung u. Software**
- ✓ **Überprüfung von Pumpe / Laser / Plasmaquelle**
- ✓ **Serviceprotokoll**

Ersatzteile

Für unvorhergesehene Notsituationen steht Ihnen immer der KNUTH Maschinenservice zur Verfügung. Unsere Ersatzteilabteilung an unserem Hauptsitz in Wasbek hält stetig mehr als 10.000 Teile auf Lager.

Der KNUTH Service Helpdesk steht Ihnen jederzeit mit Rat und Tat zur Seite und bietet Ihnen technischen Support bereits am Telefon oder aber in Absprache bei Ihnen vor Ort. Rufen Sie uns einfach an oder schicken Sie uns eine E-Mail.

KNUTH Technischer Service Help Desk

Tel. +49 4321 609-263 / -273
E-Mail service@knuth.de

KNUTH Ersatzteilservice

Tel. +49 4321 609-258 / -265
E-Mail ersatzteile@knuth.de



Abkantpressen

| | |
|-----------------|-------|
| AHK V CNC Serie | 2 / 3 |
| AHK M NC Serie | 4 / 5 |

Hydraulische Pressen

| | |
|-------------|---------|
| HPK A Serie | 22 / 23 |
| KP A Serie | 24 / 25 |

Tafelscheren

| | |
|-----------------|---------|
| KHT V CNC Serie | 6 / 7 |
| KHT M NC Serie | 8 / 9 |
| KMT RNC Serie | 10 / 11 |
| KMT M Serie | 12 / 13 |
| KMT B Serie | 14 / 15 |

Werkstattpressen

| | |
|--------------|---------|
| KNWP M Serie | 26 / 27 |
| KNWP H Serie | 28 / 29 |
| 1-5 T Serie | 30 |

Schwenkbiegemaschinen

| | |
|-----------------|----|
| SBS E Serie | 16 |
| SBS 1020 • 1270 | 17 |

| | |
|------------|----|
| Rohrbieger | 31 |
|------------|----|

Rundbiegemaschinen

| | |
|--------------|---------|
| KRM T Serie | 18 / 19 |
| KRM AT Serie | 20 / 21 |

| | |
|---------|----|
| Zubehör | 32 |
|---------|----|

Abkantpressen AHK V CNC Serie

NEUHEIT



CNC-gesteuerte Gesenkbiegemaschine für die Serienproduktion mit umfangreicher Serienausstattung und großem Individualisierungspotential

- Hervorragende Verarbeitungsqualität
- Hochwertige Hydraulik und Elektronikkomponenten
- Moderne Delem-Steuerung mit Touchscreen
- Laseroptisches Sicherheitssystem am Werkzeug
- Zeitsparende Detaillösungen



Die kompakte DA-53T ist eine hochmoderne Touch-Control-Komplettlösung für synchronisierte Abkantpressen. Sie bietet einfachste CNC-Programmierung auf der Basis der grafischen Delem-Touchscreen-Benutzeroberfläche.



INFO



Die stabilen vorderen Auflagearme sind über einen Rastenmechanismus schnell in der richtigen Höhe einstellbar

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Delem 53 T 2D Steuerung
- ✓ X-Achse Hinteranschlag mit Linearführung und Kugelumlaufspindel
- ✓ Motorische Bombierung (optional bei AHK V 13040 CNC)
- ✓ Schnellklemmung Oberwerkzeug
- ✓ AKAS laseroptisches Sicherheitssystem
- ✓ Lichtschranke
- ✓ Europäische Werkzeugaufnahme
- ✓ EUROPEAN TYPE Oberwerkzeug (835 mm segmentiert)
- ✓ EUROPEAN TYPE Unterwerkzeug 4V H: 60x60 mm
- ✓ Fußpedal mit Not-Aus-Schalter
- ✓ 2 vordere Auflagearme / verschiebbar
- ✓ 2 höhenverstellb. Hinteranschlagfinger
- ✓ Energiespar-Funktion ECO Modus
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

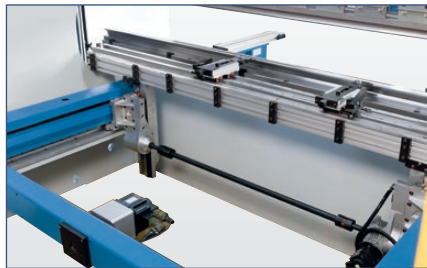
- Hinteranschlagsystem für X- und R-Achse 254223
- Verlängerung Hinteranschlag X-Achse 254226
- Zusätzlicher Hinteranschlagfinger (Stück) 254227
- Zusätzlicher Auflagearm (Stück) 254228
- Klimatisierung für elektr. Schaltschrank 254229
- Aufpreis Delem DA58 2D TX (4 Achsen) 254230
- Aufpreis Delem DA66T 3D (7 Achsen) 254231
- Aufpreis Delem DA69T 3D (7 Achsen) 254232
- Knuth PressMax DRM EcoPower für 320 Tonnen 254222
- X-,R-,Z1-,Z2-Achs Hinteranschlag 254225
- Upgrade Oberwerkzeug von H=67,6 mm auf h=105 mm für 4.100 mm 254236



Europäische Werkzeugaufnahme



Die motorische Tischbombierung gehört zur Serienausstattung der Maschine (optional bei AHK V 13040)



Option: Hinteranschlag mit gesteuerter R-Achse

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 13040 | 20060 | 26100 | 30135 | 30175 | 30220 | 30320 | 30400 | 37220 | 40320 |
|---------------------------------|------|------------------|------------------|-------------------|--------------------|-------------------|------------------|----------------|------------------|----------------|---------------|
| Arbeitsbereich | | | | | | | | | | | |
| Druckleistung | t | 40 | 60 | 100 | 135 | 175 | 220 | 320 | 400 | 220 | 320 |
| Abkantlänge | mm | 1.300 | 2.100 | 2.600 | 3.100 | 3.100 | 3.100 | 3.100 | 3.100 | 3.700 | 4.100 |
| Abstand zwischen Ständern | mm | 1.100 | 1.600 | 2.200 | 2.600 | 2.600 | 2.600 | 2.600 | 2.500 | 3.100 | 3.600 |
| Ausladung | mm | 310 | 310 | 410 | 410 | 410 | 410 | 410 | 510 | 410 | 410 |
| Hub | mm | 210 | 210 | 265 | 265 | 265 | 265 | 265 | 310 | 265 | 265 |
| Öffnungsweite | mm | 425 | 425 | 480 | 480 | 480 | 480 | 480 | 525 | 480 | 480 |
| Tischbreite | mm | 110 | 110 | 110 | 110 | 110 | 110 | 110 | 154 | 110 | 154 |
| Tischhöhe | mm | 850 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 | 920 | 1.000 | 900 | 970 |
| Verfahrwege | | | | | | | | | | | |
| Verfahrweg in X-Achse | mm | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 |
| Vorschub | | | | | | | | | | | |
| Biegegeschwindigkeit | mm/s | 10 | 10 | 10 | 10 | 9 | 9 | 8 | 8 | 9 | 9 |
| Eilgang | mm/s | 180 | 190 | 180 | 160 | 160 | 150 | 140 | 120 | 150 | 150 |
| Rücklaufgeschwindigkeit | mm/s | 120 | 120 | 130 | 130 | 120 | 140 | 130 | 130 | 140 | 130 |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/s | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 |
| Antriebsleistungen | | | | | | | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 5,5 | 7,5 | 11 | 15 | 18,5 | 22 | 30 | 37 | 22 | 30 |
| Maße und Gewichte | | | | | | | | | | | |
| Hydrauliktankvolumen | l | 120 | 140 | 230 | 230 | 230 | 350 | 350 | 350 | 230 | 350 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,3x2,5 x2,45 | 3,1x2,5 x2,52 | 3,55x2,5 x2,68 | 4,05x2,55 x2,75 | 4,1x2,55 x2,82 | 4,1x2,6 x2,85 | 4,1x2,75 x3 | 4,3x2,95 x3,2 | 5x2,7 x2,85 | 5,3x2,9 x3 |
| Gewicht | kg | 4.000 | 5.400 | 7.200 | 9.000 | 10.500 | 12.000 | 15.600 | 20.000 | 14.000 | 18.500 |
| Art.-Nr. | | 182648 | 182649 | 182650 | 182651 | 182652 | 182653 | 182654 | 182655 | 182656 | 182657 |

Abkantpressen AHK M NC Serie



Intuitive Steuerung mit großem Touchscreen und drei Betriebsmodi: Manuell/Halbautomatik/Automatik



Kompakte NC-Biegelösung mit X- und R-Achse und umfangreicher Serienausstattung als hervorragende Alternative zu CNC-Maschinen

- Spannungsarm geschweißte Stahlkonstruktion
- Oberwange mit Torsionswelle
- NC-Steuerung mit Touchscreen HMI
- Hinteranschlag mit X- und R-Achse
- European Style Oberwerkzeug

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Weintek 7" NC-Steuerung
- ✓ Motorisierter Hinteranschlag X-Achse
- ✓ Motorisierter Hinteranschlag R-Achse
- ✓ European Style Unterwerkzeug 4V
- ✓ European Style Oberwerkzeug H = 67 mm (segmentiert)
- ✓ Sicherheits-Lichtvorhang (Frontseite)
- ✓ Lichtvorhang
- ✓ Vordere Auflagearme (2 Stück)
- ✓ Fußpedal mit Not-Aus-Schalter
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Motorische Bombierung 253726
- Verlängerung Hinteranschlag X-Achse (1540 NC / 2160 NC) 253659
- Zusätzlicher Hinteranschlagsfinger (Stück) 253660



Eine große Ausladung und ein schmaler Tisch, um viel Freiraum für komplexes Biegen zu gewährleisten



Klare Struktur: Eine übersichtliche Anordnung der Komponenten erleichtert die Wartung und Fehlersuche



Das Hydraulikaggregat befindet sich oben auf der Maschine und bietet zusätzlichen Biegeraum

| TECHNISCHE DATEN | | | | |
|----------------------------|------|----------------|------------|---------------|
| Modellbezeichnungen | | 1230 NC | 1540 NC | 2160 NC |
| Arbeitsbereich | | | | |
| Druckleistung | t | 30 | 40 | 60 |
| Abkantlänge | mm | 1.250 | 1.550 | 2.100 |
| Abstand zwischen Ständern | mm | 1.010 | 1.260 | 1.700 |
| Ausladung | mm | 255 | 320 | 320 |
| Hub | mm | 150 | 160 | 160 |
| Öffnungsweite | mm | 265 | 380 | 380 |
| Tischbreite | mm | 130 | 100 | 100 |
| Verfahrwege | | | | |
| Verfahrweg in X-Achse | mm | 500 | 600 | 600 |
| Verfahrweg in R-Achse | mm | 140 | 140 | 140 |
| Vorschub | | | | |
| Biegegeschwindigkeit | mm/s | 10 | 10 | 10 |
| Eilgang | mm/s | 120 | 80 | 75 |
| Rücklaufgeschwindigkeit | mm/s | 70 | 60 | 55 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3 | 5,5 | 7,5 |
| Motorleistung X-Achse | kW | 0,55 | 0,75 | 0,75 |
| Motorleistung R-Achse | kW | 0,25 | 0,25 | 0,25 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Hydrauliktankvolumen | l | 90 | 120 | 120 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,76x1,38x2,14 | 2x1,6x2,23 | 2,45x1,6x2,23 |
| Gewicht | kg | 1.700 | 3.450 | 4.340 |
| Art.-Nr. | | 182640 | 182641 | 182642 |

Tafelscheren KHT V CNC Serie

NEUHEIT



CybTouch 8 G ist die leistungsstarke Ergänzung für hochwertige Tafelscheren

Kulissengeführte Tafelschere mit hoher Schneidleistung, verstellbarem Schnittwinkel und bewährter Cybelec CNC-Steuerung

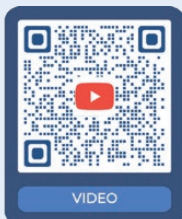
- Cybelec Touch 8 Steuerung
- Gesteuerter Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindel
- Gesteuerte Schnittspaltverstellung
- Gesteuerte Schnittwinkelverstellung
- Messer auch für Edelstahl geeignet

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Cybelec Touch 8 G Steuerung
- ✓ Energiespar-Funktion ECO Modus
- ✓ CNC-gesteuerte Schnittspaltverstellung
- ✓ Motorischer Hinteranschlag
- ✓ Schattenriss Schnittlinienanzeige
- ✓ Materialauflagetisch mit Kugelrollen
- ✓ Auflagearme
- ✓ Seitenanschlag
- ✓ Fußschalter mit Not-Aus-Schalter
- ✓ Fingerschutz
- ✓ Sicherheitssystem für Arbeitsbereich Hinteranschlag
- ✓ Standard Ober- und Untermesser für Edelstahlbleche
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Auflagearm mit L = 1.500 mm 254206
- Auflagearm mit L = 2.000 mm 254209
- Seitenanschlag mit L = 1.500 mm 254207
- Seitenanschlag mit L = 2.000 mm 254210
- Einstellbarer Winkelanschlag 0-180° 254208
- Automatisches Zentralschmiersystem 254211
- Hydraulikölkühler 254212
- Blechhochhaltevorrichtung (fix) 254214





Standard Ober- und Untermesser für Edelstahlbleche



Mit Hilfe der optionalen pneumatisch gesteuerten Blechhochhaltevorrichtung können auch dünne Blechtafeln exakt am Hinteranschlag positioniert werden



Die mobile Bedieneinheit steigert sowohl die Sicherheit als auch die Effizienz der Arbeit



Hochwertige Komponenten garantieren zuverlässige Funktionen

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 3006 CNC | 3010 CNC | 3013 CNC | 3016 CNC | 3020 CNC | 4006 CNC | 4010 CNC | 4013 CNC | 4016 CNC | 4020 CNC |
|--|--------|---------------|---------------|----------------|---------------|---------------|---------------|----------------|----------------|---------------|---------------|
| Arbeitsbereich | | | | | | | | | | | |
| Arbeitslänge | mm | 3.050 | 3.050 | 3.050 | 3.050 | 3.050 | 4.100 | 4.100 | 4.100 | 4.100 | 4.100 |
| Ausladung | mm | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Schnittwinkel | Grad | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 | 0,5 - 2 |
| Hübe pro Minute | H/min | 12 - 20 | 10 - 19 | 9 - 17 | 7 - 12 | 5 - 12 | 10 - 19 | 8 - 17 | 7 - 13 | 5 - 19 | 4 - 8 |
| Niederhalter | Stück | 13 | 16 | 16 | 16 | 16 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| Hinteranschlag | | | | | | | | | | | |
| Hinteranschlagtiefe | mm | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | 9.000 | 9.000 | 9.000 | 9.000 | 9.000 | 9.000 | 9.000 | 9.000 | 9.000 | 9.000 |
| Vordere Auflagearme | | | | | | | | | | | |
| Anzahl der Auflagearme | Stück | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| Länge der Auflagearme | mm | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 |
| Schneidleistungen | | | | | | | | | | | |
| Blechstärke (max.) – 450 N/mm ² | mm | 6 | 10 | 13 | 16 | 20 | 6 | 10 | 13 | 16 | 20 |
| Blechstärke (max.) – 700 N/mm ² | mm | 4 | 6 | 8 | 10 | 13 | 4 | 6 | 8 | 10 | 13 |
| Antriebsleistungen | | | | | | | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 11 | 22 | 30 | 37 | 45 | 11 | 22 | 30 | 37 | 45 |
| Hydrauliköltankvolumen | l | 140 | 200 | 250 | 315 | 400 | 140 | 200 | 350 | 400 | 500 |
| Maße und Gewichte | | | | | | | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 4,1x3,65 x1,9 | 4,15x3,6 x2,1 | 4,15x3,6 x2,45 | 4,15x3,8 x2,5 | 4,15x3,8 x2,7 | 5,15x3,6 x2,2 | 5,25x3,6 x2,35 | 5,35x3,7 x2,53 | 5,55x3,7 x2,7 | 5,7x3,8 x2,85 |
| Gewicht | kg | 7.800 | 9.600 | 11.500 | 18.500 | 21.000 | 11.200 | 15.000 | 17.000 | 22.000 | 28.000 |
| Art.-Nr. | | 183300 | 183301 | 183302 | 183303 | 183304 | 183305 | 183306 | 183307 | 183308 | 183309 |

Tafelscheren

KHT M NC Serie



NC-Steuerung für schnelles Positionieren des Hinteranschlages

Stabile Schwingschnittkonstruktion mit Blechhochhaltevorrichtung und NC-Steuerung für den Hinteranschlag

- Estun E21 NC-Steuerung
- Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindeln
- Pneum. Blechhochhaltevorrichtung
- Messer auch für Edelstahl geeignet
- Einstellbarer Winkelanschlag

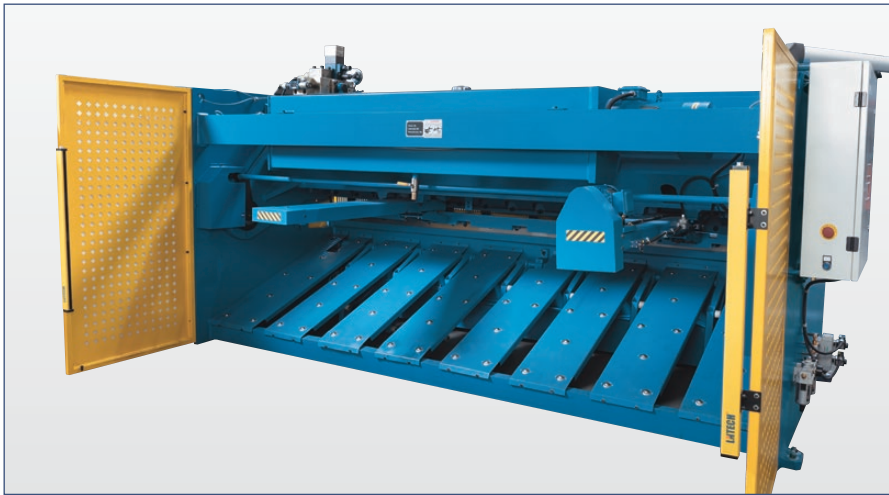
STANDARD KONFIGURATION

- ✓ NC-Steuerung Estun E21S
- ✓ Pneumatische Blechhochhaltevorrichtung
- ✓ Gesteuerter Hinteranschlag
- ✓ Schattenriss Schnittlinienanzeige
- ✓ Auflagearme
- ✓ Fußpedal mit Not-Aus-Schalter
- ✓ Manuelle Schnittpaltverstellung
- ✓ Fingerschutz
- ✓ Sicherheitssystem für Arbeitsbereich Hinteranschlag
- ✓ Standard Ober- und Untermesser für Edelstahlbleche
- ✓ Einstellbarer Winkelanschlag
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

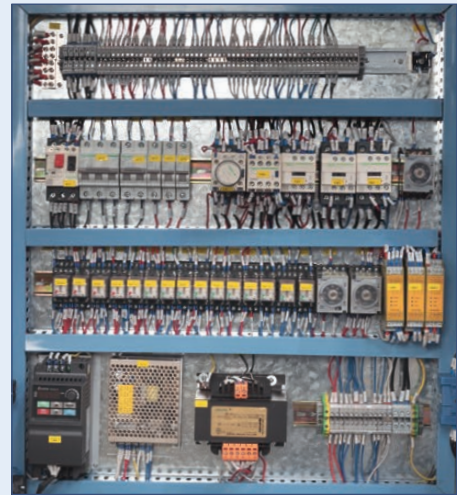
OPTIONALE KONFIGURATION

- Hydraulikölkühler 253964
- Zusätzlicher Messersatz 253972
- Automatisches Zentralschmiersystem 253975





Mit Hilfe der pneumatisch gesteuerten Blechhochhaltevorrichtung können auch dünne Blechtafeln exakt am Hinteranschlag positioniert werden



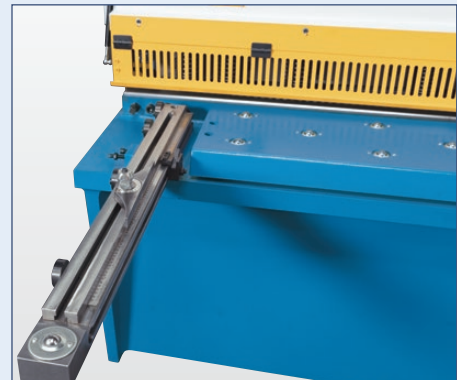
Zuverlässigkeit durch hochwertige Elektrokomponenten



Der benutzerfreundliche NC-gesteuerte Hinteranschlag eignet sich für präzise Einzelschnitte und Serienfertigung



Der Schnittspalt wird zentral eingestellt



Einfach zu bedienender Winkelanschlag mit Klemmhebel und Winkelskala

| TECHNISCHE DATEN | | | | | | | | | | | |
|--|--------|----------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|--------------|
| Modellbezeichnungen | | 2006 NC | 2506 NC | 3006 NC | 3008 NC | 3010 NC | 3012 NC | 4006 NC | 4008 NC | 4010 NC | 4012 NC |
| Arbeitsbereich | | | | | | | | | | | |
| Arbeitslänge | mm | 2.000 | 2.500 | 3.200 | 3.200 | 3.200 | 3.200 | 4.000 | 4.000 | 4.000 | 4.000 |
| Ausladung | mm | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Schnittwinkel | Grad | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Hübe pro Minute | H/min | 20 | 18 | 14 | 10 | 8 | 14 | 14 | 8 | 8 | 10 |
| Niederhalter | Stück | 9 | 10 | 13 | 13 | 13 | 12 | 16 | 15 | 15 | 14 |
| Hinteranschlag | | | | | | | | | | | |
| Hinteranschlagtiefe | mm | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | 2.280 | 2.280 | 2.280 | 2.280 | 2.280 | 2.280 | 2.280 | 2.280 | 2.280 | 2.280 |
| Vordere Auflagearme | | | | | | | | | | | |
| Anzahl der Auflagearme | Stück | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Länge der Auflagearme | mm | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 |
| Schneidleistungen | | | | | | | | | | | |
| Blechstärke (max.) – 450 N/mm ² | mm | 6 | 6 | 6 | 8 | 10 | 12 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| Blechstärke (max.) – 700 N/mm ² | mm | 4 | 4 | 4 | 5 | 6 | 8 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| Antriebsleistungen | | | | | | | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 11 | 15 | 18,5 | 7,5 | 11 | 15 | 18,5 |
| Hydrauliköltankvolumen | l | 200 | 250 | 250 | 250 | 250 | 400 | 250 | 300 | 300 | 400 |
| Maße und Gewichte | | | | | | | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,58x1,53 x1,6 | 3,13x1,53 x1,6 | 3,84x1,68 x1,62 | 3,85x1,85 x1,76 | 3,85x1,85 x1,76 | 3,93x1,8 x1,94 | 4,63x1,85x 1,7 | 4,65x1,9 x1,76 | 4,65x1,9 x1,76 | 4,73x2 x2,04 |
| Gewicht | kg | 4.500 | 5.000 | 6.700 | 8.300 | 8.500 | 10.800 | 8.600 | 9.700 | 10.000 | 13.200 |
| Art.-Nr. | | 184218 | 184219 | 184210 | 184212 | 184214 | 184216 | 184211 | 184213 | 184215 | 184217 |

Tafelscheren KMT RNC Serie

NEUHEIT



Kulissengeführte motorische Tafelschere mit NC-gesteuertem Hinteranschlag

- Geschweißte Stahlkonstruktion mit Kulissenführung
- NC-Hinteranschlag Steuerung für einfache Programmierung
- Automatischer, halbautomatischer und manueller Betrieb
- Messer für Edelstahlbearbeitung serienmäßig
- Schneidmesser sind mehrseitig verwendbar
- Einstellbarer Schnittpalt
- Return to Sender-Funktion



Seitenanschlag mit Skalierung und manuell einstellbarer Schnittpaltverstellung



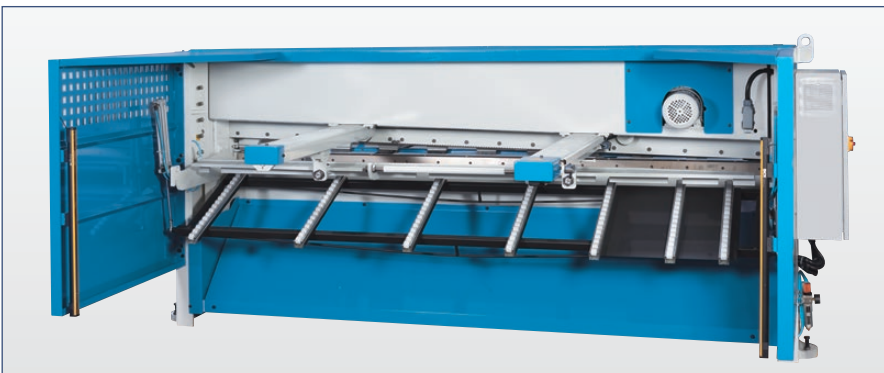
INFO

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Hinteranschlagsteuerung BRL 401.2 NC
- ✓ Schnitzzähler
- ✓ Schnitlinienbeleuchtung
- ✓ Fingerschutzabdeckung
- ✓ Lichtvorhang
- ✓ Obermesser mit 2 Schneiden / Untermesser mit 4 Schneiden
- ✓ Fußschalter mit Not-Aus-Schalter
- ✓ Seitenanschlag Skala & T-Nuten
- ✓ Auflagearme
- ✓ Motorischer Hinteranschlag 750 mm
- ✓ Manuelle Schnittpaltverstellung
- ✓ Manuelle Return-to-Sender-Funktion
- ✓ Tisch mit Materialauflagekugeln
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Zusätzlicher Messersatz für 3.000 mm Schnittlänge 254191
- Einstellbarer Winkelanschlag 0-180° 254196
- Verfahrweg des Hinteranschlag auf 1.000 mm erhöht 254197
- Seitenanschlag mit L = 2.000 mm 254198
- Auflagearm L = 2000mm (1 Stück) 254201
- Pneum. Blechhaltevorrichtung mit Rückstellfunktion 254203
- Fuji-Steuerung 254204



Die Return-to-Sender-Funktion führt kurze Materialabschnitte direkt zur Maschinenvorderseite. Die spezielle Konstruktion der optionalen pneumatischen Blechhochhalteeinrichtung ermöglicht wahlweise den Abtransport des geschnittenen Materials nach vorne oder nach hinten.



Die serienmäßige Steuerung ermöglicht eine schnelle, automatische Einstellung des Hinteranschlags

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 1505 | 2004 | 2504 | 3004 |
|--|-------|---------------|--------------|--------------|--------------|
| Arbeitsbereich | | | | | |
| Arbeitslänge | mm | 1.560 | 2.060 | 2.560 | 3.060 |
| Schnittwinkel | Grad | 2 | 1,3 | 1,3 | 1,3 |
| Arbeitstischhöhe | mm | 880 | 880 | 880 | 880 |
| Arbeitstischtiefe | mm | 455 | 455 | 455 | 455 |
| Anzahl der Auflagearme | Stück | 1 | 2 | 2 | 3 |
| Auflagearme | mm | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 |
| Hübe pro Minute | H/min | 31 | 31 | 31 | 31 |
| Hinteranschlag | | | | | |
| Hinteranschlagtiefe | mm | 750 | 750 | 750 | 750 |
| Schneidleistungen | | | | | |
| Blechstärke (min.) – 450 N/mm ² | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| Blechstärke (max.) – 450 N/mm ² | mm | 5 | 4 | 4 | 4 |
| Blechstärke (max.) – 700 N/mm ² | mm | 2,5 | 2 | 2 | 2 |
| Antriebsleistungen | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 11 |
| Maße und Gewichte | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,25x2,35x1,4 | 2,7x2,35x1,4 | 3,2x2,35x1,4 | 3,7x2,35x1,4 |
| Gewicht | kg | 2.600 | 3.100 | 3.500 | 4.100 |
| Art.-Nr. | | 133625 | 133626 | 133627 | 133628 |

Tafelscheren KMT M Serie

NEUHEIT



Kulissengeführte motorische Tafelschere mit manuell einstellbarem Hinteranschlag

- Schwere Stahlkonstruktion mit Kulissenführung
- Messer für Edelstahlbearbeitung serienmäßig
- Schneidmesser sind mehrseitig verwendbar
- Manueller Hinteranschlag mit Weganzeige
- Arbeitsbereich mit Lichtvorhang gesichert

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Manueller Hinteranschlag 750 mm
- ✓ Schnitzzähler
- ✓ Schnittlinienbeleuchtung
- ✓ Fingerschutzabdeckung
- ✓ Lichtvorhang
- ✓ Obermesser mit 2 Schneiden / Untermesser mit 4 Schneiden
- ✓ Fußschalter mit Not-Aus-Schalter
- ✓ Seitenanschlag Skala & T-Nuten
- ✓ Auflagearme
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Pneumatische Blechhochhaltevorrichtung 254188
- Motorischer Hinteranschlag 750 mm (BRL 401.2 NC) 254189
- Motorischer Hinteranschlag 1.000 mm (BRL 401.2 NC) 254190
- Zusätzlicher Messersatz für 2.000 mm Schnittlänge 254193
- Einstellbarer Winkelanschlag 0-180° 254196
- Fuji-Steuerung 254204





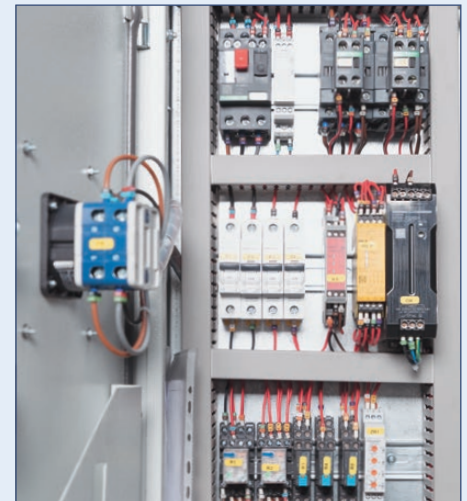
Durch stabile Verkleidung und Lichtvorhang gesicherter Hinteranschlag



Robuster Seitenanschlag mit Skalierung



Manueller Hinteranschlag mit großem Verfahrensweg



Eine übersichtliche Anordnung der Komponenten erleichtert die Wartung und Fehler-suche

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 1303 | 1503 | 2003 |
|--|-------|---------------|--------------|---------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Arbeitslänge | mm | 1.360 | 1.560 | 2.060 |
| Schnittwinkel | Grad | 2 | 2 | 1,3 |
| Arbeitstischhöhe | mm | 810 | 810 | 810 |
| Arbeitstischtiefe | mm | 390 | 390 | 390 |
| Anzahl der Auflegearme | Stück | 2 | 2 | 2 |
| Auflegearme | mm | 450 | 450 | 450 |
| Hübe pro Minute | H/min | 35 | 35 | 35 |
| Hinteranschlag | | | | |
| Hinteranschlagtiefe | mm | 750 | 750 | 750 |
| Schneidleistungen | | | | |
| Blechstärke (min.) – 450 N/mm ² | mm | 0,25 | 0,25 | 0,25 |
| Blechstärke (max.) – 450 N/mm ² | mm | 3 | 3 | 3 |
| Blechstärke (max.) – 700 N/mm ² | mm | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3 | 3 | 4 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,92x2,1x1,26 | 2,1x2,1x1,26 | 2,65x2,1x1,26 |
| Gewicht | kg | 1.250 | 1.500 | 1.750 |
| Art.-Nr. | | 133620 | 133621 | 133622 |

Tafelscheren KMT B Serie



Die Schnittlinienbeleuchtung macht den Anriss gut sichtbar



INFO

Einfache, robuste motorische Tafelschere mit manuellem Hinteranschlag

- Vollverschweißte Stahlkonstruktion
- Robuste, lange Auflagearme
- Mobile Bedieneinheit mit Fußschalter
- Manueller Hinteranschlag mit Messzähler (Bedienung Maschinenrückseite)

STANDARD KONFIGURATION

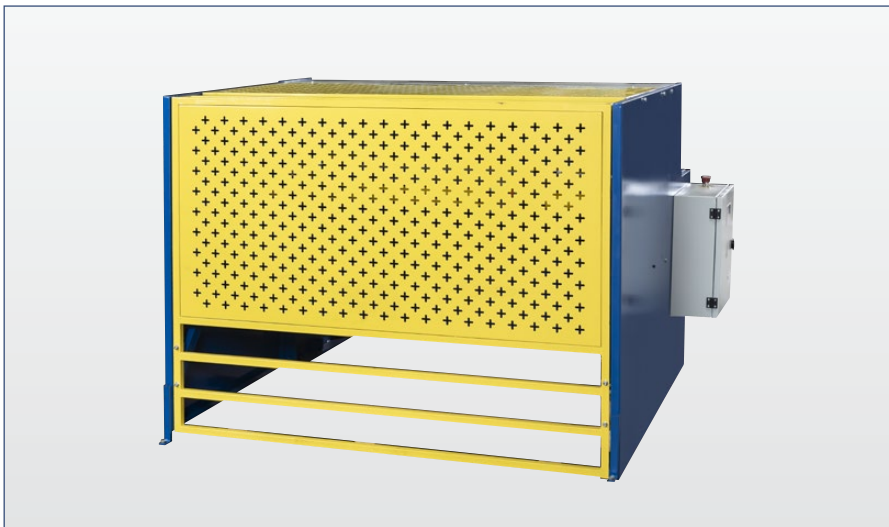
- | | |
|---------------------------------|----------------------------|
| ✓ Fußpedal mit Not-Aus-Schalter | ✓ Schnittlinienbeleuchtung |
| ✓ Seiten-Winkelanschlag | ✓ Manueller Hinteranschlag |
| ✓ Auflagearme | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Automatischer Niederhalter | |



Der Hinteranschlag ist robust und stabil



Der Hinteranschlag ist robust, stabil und allen Anforderungen im Alltagsbetrieb gewachsen



Schwenkbare Arbeitsraumabdeckung für die Sicherheit des Bedieners



Manueller Hinteranschlag mit mechanisch-digitaler Positionsanzeige

| TECHNISCHE DATEN | | | | | |
|------------------------------------|-------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| Modellbezeichnungen | | 1253 | 1254 | 2052 | 2053 |
| Arbeitsbereich | | | | | |
| Arbeitslänge | mm | 1.250 | 1.250 | 2.050 | 2.050 |
| Schnittwinkel | Grad | 2 | 2,4 | 2 | 2 |
| Hübe pro Minute (Automatikbetrieb) | H/min | 30 | 27 | 30 | 27 |
| Messerlänge | mm | 1.350 | 1.350 | 2.100 | 2.100 |
| Arbeitstischhöhe | mm | 830 | 830 | 830 | 830 |
| Auflegearme | mm | 600 | 600 | 600 | 600 |
| Anzahl der Auflegearme | Stück | 2 | 2 | 3 | 3 |
| Hinteranschlag | | | | | |
| Hinteranschlagtiefe | mm | 630 | 630 | 630 | 630 |
| Schneidleistungen | | | | | |
| Blechstärke (max.) – 450 N/mm² | mm | 0,8 - 3 | 0,8 - 4 | 0,8 - 2 | 0,8 - 3 |
| Antriebsleistungen | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3 | 4 | 3 | 4 |
| Maße und Gewichte | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,69x1,48x1,1 | 1,72x1,6x1,19 | 2,5x1,67x1,1 | 2,5x1,6x1,19 |
| Gewicht | kg | 850 | 1.185 | 1.300 | 1.520 |
| Art.-Nr. | | 133640 | 133642 | 133643 | 133641 |

Schwenkbiegemaschinen

SBS E Serie



Exakter Biegewinkel über die gesamte Arbeitslänge

Schwere, manuelle Schwenkbiegemaschine mit segmentiertem Oberwerkzeug und manueller Bombierung für große Arbeitslängen

- Große Biegelängen
- Segmentiertes Oberwerkzeug für viele Biegemöglichkeiten
- Integrierte, manuelle Biegekompensation
- Einstellbarer Winkelanschlag
- Einfache Bedienung

STANDARD KONFIGURATION

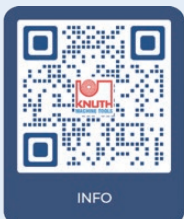
- ✓ Segmentiertes Oberwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Manueller Hinteranschlag für SBS E 2020/2,0 257386
- Manueller Hinteranschlag für SB E 2540/1,5 257387

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 2020/2,0 | 2540/1,5 |
|--|------|--------------|---------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Arbeitslänge | mm | 2.020 | 2.540 |
| Blechstärke (max.) – 400 N/mm ² | mm | 2 | 1,5 |
| Arbeitshöhe | mm | 920 | 920 |
| Oberwange | | | |
| Hub | mm | 120 | 120 |
| Biegewange | | | |
| Biegewinkel (max.) | Grad | 135 | 135 |
| Verstellbereich A-Achse | mm | 15 | 15 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,8x0,85x1,3 | 3,32x0,72x1,5 |
| Gewicht | kg | 1.025 | 1.250 |
| Art.-Nr. | | 131367 | 131371 |



Schwenkbiegemaschinen

SBS 1020 • 1270



Kompakte, manuelle Schwenkbiegemaschine mit segmentiertem Oberwerkzeug

- Kompakt und verwindungssteif
- Segmentiertes Oberwerkzeug für viele Biegemöglichkeiten
- Integrierte, manuelle Biegekomensation
- Einstellbarer Winkelanschlag für die Serienfertigung
- Hände frei - Fußbedienung der Oberwangenklemmung

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Segmentiertes Oberwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 1020/2,5 | 1270/2 |
|--|----|----------------|--------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Arbeitslänge | mm | 1.020 | 1.270 |
| Blechstärke (max.) – 400 N/mm ² | mm | 2,5 | 2 |
| Winkelbereich der Biegewange | | 135° | 135° |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,35x0,85x1,18 | 1,6x0,9x1,18 |
| Gewicht | kg | 285 | 330 |
| Art.-Nr. | | 131364 | 131363 |



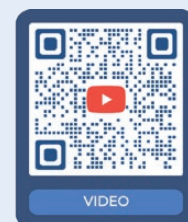
Kompakte Abmessungen und große Biegeleistung



Das segmentierte Oberwerkzeug ermöglicht die Bearbeitung von Kastenprofilen in unterschiedlichen Seitenlängen



Ein Winkelanschlag stellt sicher, dass jedes Werkstück mit den gleichen Einstellungen gebogen wird



3-Walzen-Rundbiegemaschinen **KRM T Serie**



Motorisch angetriebene Walzen in asymmetrischer Anordnung mit manueller Hinterwalzenzustellung zur Bearbeitung von Fein- und Mittelblech

- Asymmetrischer Aufbau
- Hauptmotor mit Bremse
- Gehärtete Walzen mit Drahteinlegerillen
- Konischbiegevorrichtung
- Manuelle Hinterwalzenverstellung (optional motorisch)

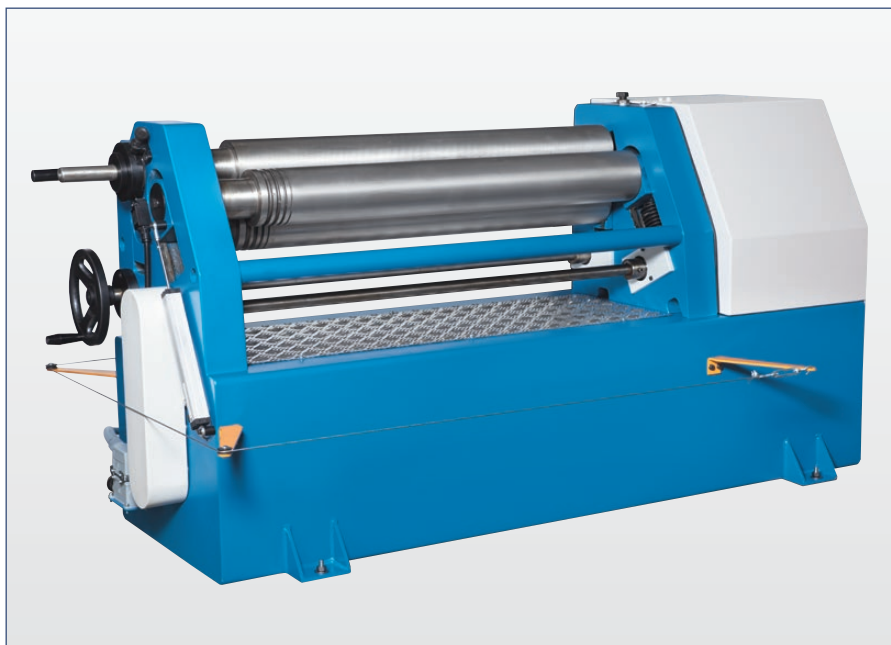
STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Konischbiegeeinrichtung
- ✓ Induktionsgehärtete Walzen
- ✓ Drahteinlegerille
- ✓ Not-Aus-Sicherheitsleine
- ✓ Separate Bedienkonsole mit Fußschalter
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Digitalanzeige für Hinterwalzenverstellung 253981
- Motorische Hinterwalzenverstellung 254138





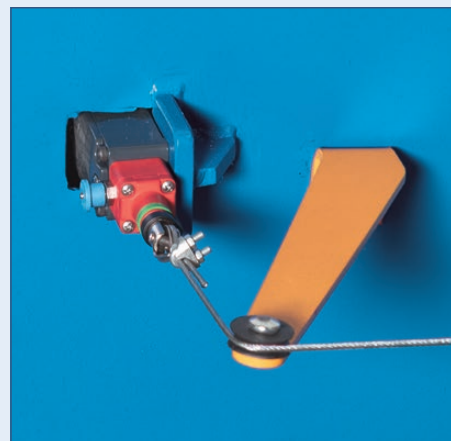
Die Hinterwalze kann optional mit einer motorischen Zustellung und digitaler Anzeige ausgerüstet werden



Die Baureihe der schweren Rundbiegemaschinen ist für Werkstücke bis zu einer Länge von 2000 mm ausgelegt



Zur Entnahme des fertig gerundeten Werkstückes kann die Oberwalze ausgeschwenkt werden



Der Sicherheitsschalter mit umlaufender Reißleine ist ein entscheidendes Sicherheitsmerkmal und stoppt die Maschine im Notfall schnell und zuverlässig

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 10/4,0 | 10/5,0 | 12/5,0 | 15/3,0 | 15/4,0 | 20/2,0 | 20/4,0 |
|--|-------|----------------|----------------|-----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | | | | | | |
| Arbeitslänge | mm | 1.050 | 1.050 | 1.270 | 1.550 | 1.550 | 2.050 | 2.050 |
| Blechstärke (max.) – 450 N/mm ² | mm | 4 | 5 | 5 | 3 | 4 | 2 | 4 |
| Blechstärke (max.) – 700 N/mm ² | mm | 2 | 2,5 | 2,5 | 1,5 | 2 | 1 | 2 |
| Blechstärke Konischbiegen (Stahlblech) | mm | 3 | 3 | 3 | 2 | 3 | 1,5 | 2,5 |
| Walzendurchmesser | mm | 110 | 130 | 140 | 110 | 140 | 110 | 140 |
| Walzengeschwindigkeit | m/min | 3 | 3,5 | 3,5 | 3 | 3,5 | 3 | 3,5 |
| Einlegerillen Durchmesser | mm | 4/7/9/13 | 4/7/9/13 | 4/7/9/13 | 4/7/9/13 | 4/7/9/13 | 4/7/9/13 | 4/7/9/13 |
| Antriebsleistungen | | | | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 |
| Maße und Gewichte | | | | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,2x0,75 x1 | 2,2x0,75 x1 | 2,47x0,75 x1 | 2,7x0,75 x1 | 2,7x0,75 x1 | 3,2x0,75 x1 | 3,2x0,75 x1 |
| Gewicht | kg | 990 | 1.200 | 1.350 | 1.200 | 1.420 | 1.380 | 1.650 |
| Art.-Nr. | | 131980 | 131981 | 131983 | 131984 | 131985 | 131986 | 131988 |

Rundbiegemaschinen

KRM AT Serie



Die Hinterwalzenzustellung erfolgt manuell oder optional motorisch

Motorisch angetriebene Walzen in asymmetrischer Anordnung mit manueller Hinterwalzenzustellung zur Bearbeitung von Fein- und Dünnsblech

- Asymmetrischer Aufbau
- Hauptmotor mit Bremse
- Gehärtete Walzen mit Drahteinlegerillen
- Konischbiegevorrichtung

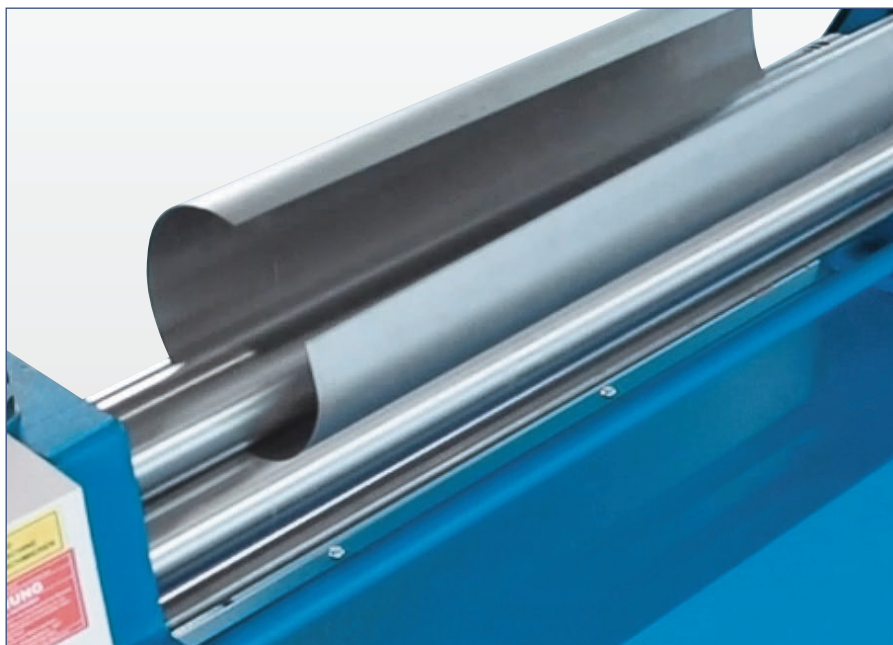
STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Konischbiegeeinrichtung
- ✓ Induktionsgehärtete Walzen
- ✓ Drahteinlegerille
- ✓ Not-Aus-Sicherheitsleine
- ✓ Separate Bedienkonsole mit Fußschalter
- ✓ Seitenabdeckung
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Digitalanzeige für Hinterwalzenverstellung 253979
- Motorische Hinterwalzenverstellung 253980

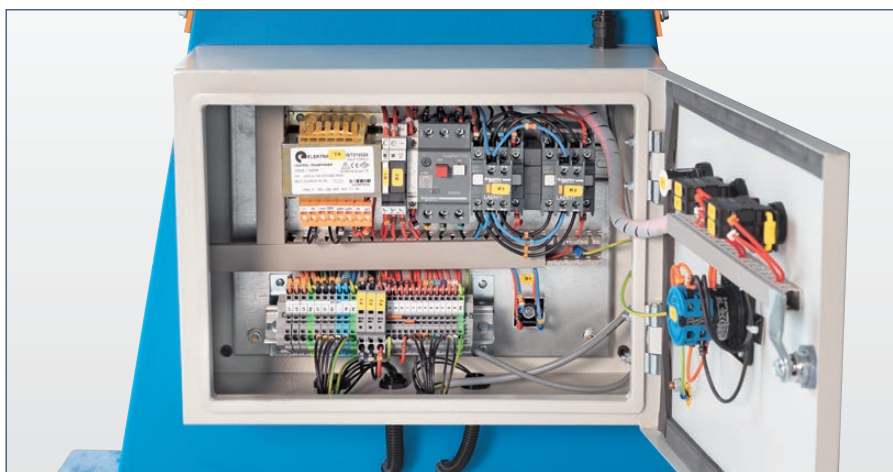




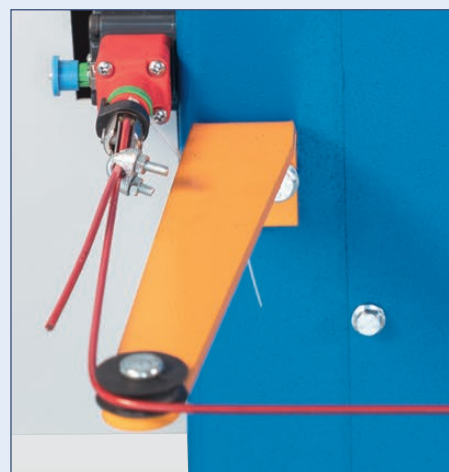
Gehärtete Biegewalzen ermöglichen auch die Bearbeitung von rostfreien Blechen



Zur Entnahme des fertigen, gerundeten Werkstücks kann die Oberwalze ausgeschwenkt werden



Der kompakte Schaltschrank ist mit hochwertigen Komponenten ausgestattet



Der Sicherheitsschalter mit der umlaufenden Reißleine ist ein entscheidendes Sicherheitsmerkmal und stoppt die Maschine im Notfall schnell und zuverlässig

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 10/3,0 | 12/2,5 | 15/2,0 |
|--|-------|--------------|--------------|--------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Arbeitslänge | mm | 1.050 | 1.270 | 1.550 |
| Blechstärke (max.) – 450 N/mm ² | mm | 3 | 2,5 | 2 |
| Blechstärke (max.) – 700 N/mm ² | mm | 1,5 | 1,5 | 1,8 |
| Blechstärke Konischbiegen (Stahlblech) | mm | 2 | 2 | 1,8 |
| Walzendurchmesser | mm | 90 | 90 | 90 |
| Walzengeschwindigkeit | m/min | 6 | 6 | 6 |
| Einlegerillen Durchmesser | mm | 4/6/9 | 4/6/9 | 4/6/9 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,1 | 1,1 | 1,5 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,63x0,7x1,2 | 1,85x0,7x1,2 | 2,13x0,7x1,2 |
| Gewicht | kg | 480 | 520 | 580 |
| Art.-Nr. | | 131970 | 131971 | 131972 |

Hydraulische Pressen

HPK A Serie



C-Form Presse mit kompaktem Design, perfekte Lösung zum Stanzen, Umformen und Ziehen

- Klassisches Design mit C-Rahmen
- Made in Europe
- Für Tests oder Serienproduktion
- Industrie 4.0-Integration möglich
- Kundenspezifische Lösungen auf Anfrage



STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Zweihandbedienpult
- ✓ Einstellbare Endanschläge
- ✓ Manometer
- ✓ Stößelplatte mit 2 Führungen und T-Nuten
- ✓ Automatikbetrieb
- ✓ Automatischer Rückhub
- ✓ Siemens PLC
- ✓ 2-Stufen Hydraulikpumpe mit autom. Umschaltung
- ✓ Druckschalter
- ✓ Timer
- ✓ Bedienungsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Upgrade von 2 auf 4 Führungen für HPK / KP 40-100 t 253857
- Lichtschranke L = 1.000 mm 253855
- Upgrade auf Siemens KTP 700 Basic Digitalsteuerung 253856
- Upgrade von 2 auf 4 Führungen für HPK / KP 150-200 t 253858
- Hubzähler 253860
- Ölkühler mit Dekompressionsventil 253861
- Dekompressionsventil 253862



Diagonal ausgerichtete Nuten erleichtern die mittenzentrierte Aufspannung der Werkzeuge



Zwei Rundführungen gewährleisten die Parallelität der Stößelplatte während der Hubbewegung



Das Hydrauliksystem ist platzsparend aber gut zugänglich im Gestell eingebaut

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 40 A | 70 A | 100 A | 150 A | 200 A |
|-------------------------|------|-----------|-----------|-------------|-----------|-----------|
| Arbeitsbereich | | | | | | |
| Druckleistung | t | 40 | 70 | 100 | 150 | 200 |
| Tischabmessungen | mm | 700x500 | 700x500 | 800x600 | 900x600 | 1.000x600 |
| Hub | mm | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| Stößelplattengröße | mm | 700x350 | 700x350 | 700x350 | 800x400 | 870x500 |
| Ausladung | mm | 250 | 250 | 300 | 300 | 300 |
| Hubgeschwindigkeit | mm/s | 9 | 5 | 4 | 3 | 3 |
| Eilgang | | | | | | |
| Eilgang | mm/s | 26 | 24 | 25 | 20 | 21 |
| Antriebsleistungen | | | | | | |
| Motorleistung | kW | 4 | 4 | 4 | 4 | 7,5 |
| Maße und Gewichte | | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,5x1x2,5 | 1,5x1x2,5 | 1,9x1,2x2,6 | 2,2x1,5x3 | 2,3x1,5x3 |
| Gewicht | kg | 1.500 | 2.100 | 3.400 | 5.500 | 8.200 |
| Art.-Nr. | | 131507 | 131508 | 131509 | 131510 | 131511 |

Hydraulische Pressen

KP A Serie



Kompakte Zweiständerpresse zum Stanzen, Umformen und Ziehen mit großen Werkzeugen

- Made in Europe
- Für Test und Serienproduktion
- Mehrschichtbetrieb möglich
- Industrie 4.0-Integration möglich
- Kundenspezifische Lösungen auf Anfrage



STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Zweihandbedienpult
- ✓ Einstellbare Endanschläge
- ✓ Manometer
- ✓ Stößelplatte mit 2 Führungen und T-Nuten
- ✓ Automatikbetrieb
- ✓ Automatischer Rückhub
- ✓ Siemens PLC
- ✓ 2-Stufen Hydraulikpumpe mit autom. Umschaltung
- ✓ Druckschalter
- ✓ Timer
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Upgrade von 2 auf 4 Führungen für HPK / KP 150-200 t 253858
- Upgrade von 2 auf 4 Führungen für HPK / KP 40-100 t 253857
- Lichtschranke L = 1.000 mm 253855
- Upgrade auf Siemens KTP 700 Basic Digitalsteuerung 253856
- Hubzähler 253860
- Ölkühler mit Dekompressionsventil 253861
- Dekompressionsventil 253862

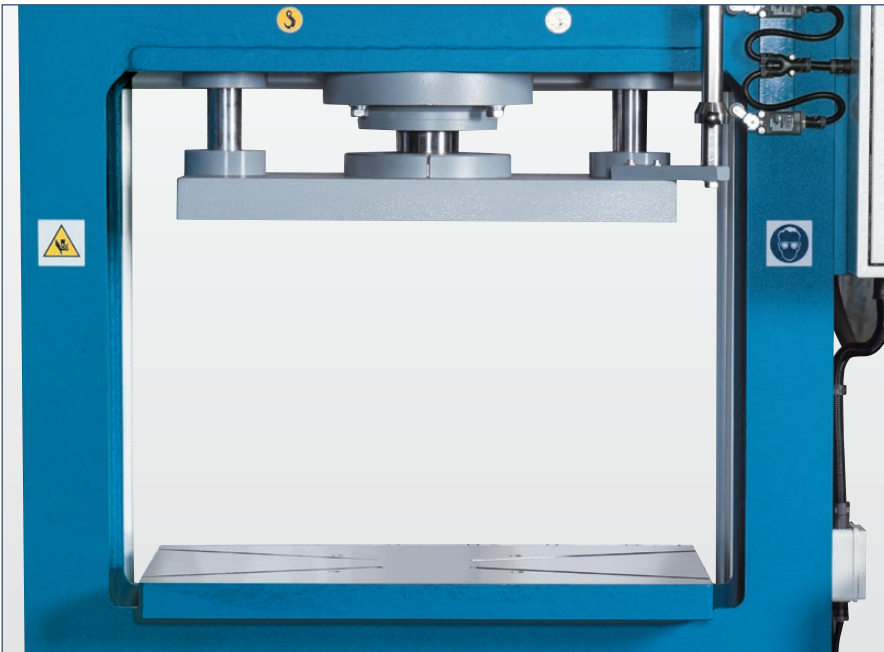


Abb. großer Durchlass von 900 - 1500 mm



Abb. Arbeitsbeispiel

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 70 A | 100 A | 150 A | 200 A | 300 A |
|---------------------------|------|----------------|----------------|--------------|--------------|---------------|
| Arbeitsbereich | | | | | | |
| Druckleistung | t | 70 | 100 | 150 | 200 | 300 |
| Tischabmessungen | mm | 800x500 | 900x600 | 1.200x700 | 1.200x700 | 1.400x1.000 |
| Hub | mm | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| Stößelplattengröße | mm | 700x350 | 700x350 | 1.000x400 | 1.000x400 | 1.100x800 |
| Durchlassbreite | mm | 900 | 1.050 | 1.250 | 1.250 | 1.500 |
| Hubgeschwindigkeit | mm/s | 5 | 4 | 3 | 2 | 2 |
| Eilgang | | | | | | |
| Eilgang | mm/s | 24 | 26 | 22 | 20 | 22 |
| Antriebsleistungen | | | | | | |
| Motorleistung | kW | 4 | 4 | 4 | 5,5 | 7,5 |
| Maße und Gewichte | | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,85x1,04x2,25 | 2,08x1,05x2,26 | 2,35x1,5x2,5 | 2,35x1,6x2,5 | 2,5x1,65x2,65 |
| Gewicht | kg | 1.450 | 2.300 | 4.900 | 5.800 | 7.200 |
| Art.-Nr. | | 131501 | 131502 | 131503 | 131504 | 131505 |

Werkstattpressen **KNWP M Serie**



Abb. KNWP 50 M



INFO



VIDEO

**Manuell, ideal für den Einsatz in Handwerksbetrieben,
Schulen und Lehrwerkstätten**

- Hohe Qualität: Made in Europe
- Mit Hand- und Fußbedienung
- Verstellbare Tischhöhe
- Materialauflage inkl.



Fußbetrieb (nur KNWP 30 / 50 M)



Auflageset V-Form



KNWP 30 M



KNWP 15 M

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 15 M | 30 M | 50 M |
|-------------------------|-----|---------------|----------------|---------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Druckleistung | t | 15 | 30 | 50 |
| Arbeitsdruck (max.) | bar | 382,2 | 374,6 | 399,5 |
| Gesamtkolbenhub | mm | 160 | 160 | 160 |
| Durchlassbreite | mm | 560 | 565 | 750 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Hydrauliktankvolumen | l | 1,65 | 1,65 | 1,65 |
| Gewicht | kg | 117 | 150 | 250 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,83x0,6x1,93 | 0,83x0,64x2,05 | 1,1x0,76x2,12 |
| Art.-Nr. | | 131742 | 131741 | 131743 |

Werkstattpressen **KNWP H Serie**



Motorische Werkstattpresse mit positionierbarer Zylindereinheit und Auflageprismen

- Hydraulik-Aggregat mit Motor
- Hydraulikkolben horizontal positionierbar
- Höhenverstellbarer Tisch
- Inkl. Set Prismenauflagen



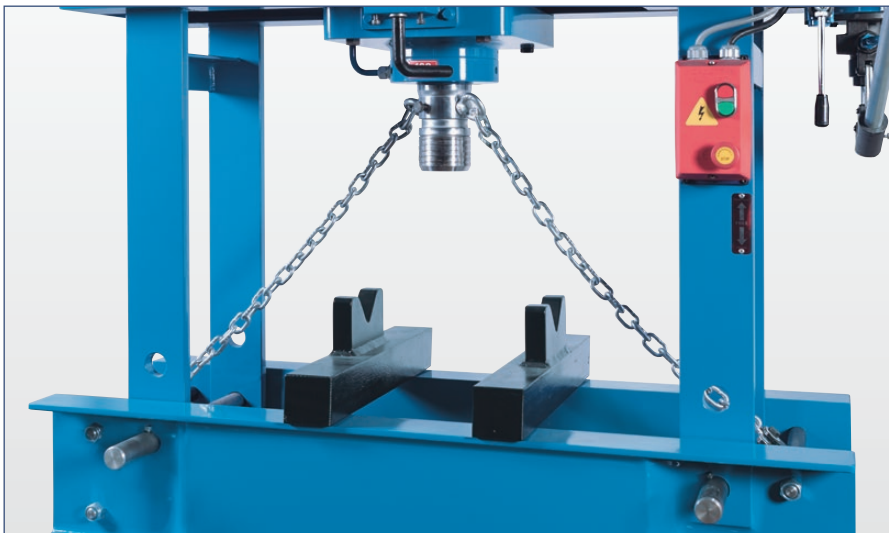
INFO



VIDEO

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|-----------------------------------|---------------------|
| ✓ Verfahrbarer Arbeitszylinder | ✓ Manometer |
| ✓ Höhenverstellbarer Arbeitstisch | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Prismenblock-Set | |



Ergonomisches Arbeiten: Die Höhenverstellung des Tisches mittels Hubzylinder ist einfach und reduziert die körperliche Belastung des Bedieners



Die serienmäßigen Prismenblöcke sind vielseitig einsetzbar und können für verschiedene Pressaufgaben verwendet werden



Diese universellen Pressen sind unverzichtbar in technischen Werkstätten und Wartungsabteilungen



Die Handbetätigung ermöglicht eine sehr genaue Steuerung der Presskraft. Dies ist besonders wichtig bei filigranen Arbeiten, bei denen es auf genau dosierten Druck ankommt

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | H 60 | H 100 | H 160 | H 200 |
|------------------------------|------|-----------------|-----------------|-----------------|-------------------|
| Arbeitsbereich | | | | | |
| Arbeitsbreite | mm | 830 | 1.020 | 1.100 | 1.550 |
| Durchlass Ständer | mm | 300 | 300 | 350 | 550 |
| Druckleistung | t | 60 | 100 | 160 | 200 |
| Arbeitsdruck (max.) | bar | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Hub | mm | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Vorlaufgeschwindigkeit | mm/s | 6,1 | 7,12 | 6,2 | 6,4 |
| Pressgeschwindigkeit | mm/s | 6,1 | 7,12 | 6,2 | 6,4 |
| Rücklaufgeschwindigkeit | mm/s | 10 | 13,42 | 9,8 | 11,04 |
| Antriebsleistungen | | | | | |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 3 | 4 | 5,5 | 7,5 |
| Maße und Gewichte | | | | | |
| Hydrauliktankvolumen | l | 6 | 11 | 15 | 22 |
| Gewicht | kg | 700 | 1.000 | 1.300 | 2.600 |
| Abmessungen (LxBxH) | mm | 1.460x850x2.400 | 1.600x850x2.450 | 1.640x950x2.550 | 2.230x1.200x2.850 |
| Art.-Nr. | | 131770 | 131772 | 131774 | 131777 |

Werkstattpressen 1-5 T Serie



Drehdornpresse zum Räumen, Stanzen und Pressen



Große Ausladung zum Ein- und Auspressen von Lagern und Buchsen



Die Drehdornpresse kann auf einem universellen Maschinenuntergestell oder einer Werkbank montiert werden

Vielseitige Dornpresse mit verstellbarer Gewindestange und Tischbefestigungslöchern

- Kompakte Bauweise
- Schwerer Graugussausführung
- Breiter Einsatzbereich

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Keilnut-Räumnadeln 2x2/3x3x130 108310
- Keilnut-Räumnadeln 4x4x150/8x7x300 108315
- Keilnut-Räumnadeln 10x8/14x9x330 108320
- Maschinenuntergestell 123952

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 1 T | 2 T | 3 T | 5 T |
|--------------------------|----|----------------|---------------|---------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | | | |
| Presskraft | kN | 5 | 10 | 15 | 20 |
| Ausladung | mm | 100 | 145 | 155 | 220 |
| Werkstück, Stärke (max.) | mm | 147 | 215 | 282 | 400 |
| Stößelabmessungen | mm | 25x25x266 | 31x31x336 | 35x35x450 | 50x50x645 |
| Maße und Gewichte | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,24x0,13x0,32 | 0,4x0,17x0,42 | 0,45x0,2x0,56 | 0,64x0,37x0,82 |
| Gewicht | kg | 17 | 45 | 69 | 163 |
| Art.-Nr. | | 109536 | 109537 | 109538 | 109540 |



Hydraulische Rohrbieger

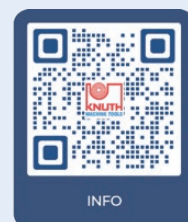
Rohrbieger hydr. 1/2



Mobile Rohrbieger mit manueller Hydraulikpumpe sind auch für das Biegen von Stahlrohren von größerem Durchmesser geeignet. Die Biegung erfolgt mit Matrizen in gängigen Rohrabmessungen die Biegungen bis 90° ermöglichen. Entsprechende Aufsätze für verschiedene Durchmesser gehören zum Gerät.

- Kompakt und mobil
- Inkl. Matrizen
- Kraftvolle manuelle Hydraulik

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---------------------|---|---------------------------------------|
| Modellbezeichnungen | | Hydraulischer Rohrbieger 1/2" - 2" |
| Arbeitsbereich | | |
| Druckleistung | t | 10 |
| Art.-Nr. | | 129112 |



Zubehör



Maschinenzubehör

Umfangreiches Zubehör von Arbeitsleuchten über Positionsanzeigen bis hin zu Artikeln für den Arbeitsschutz.



Messtechnik

Messmittel und Messgeräte, sowohl analog als auch digital.



Werkzeughalter

Halter für Zerspanungswerkzeuge für Dreh-Bohr-Fräsbearbeitung.



Zerspanungswerkzeuge

Werkzeuge und Werkzeugsätze für die Zerspanung.



Werkstückhalter

Schraubstöcke und Aufspanntische sowie Teilapparate, Spannangen und Spannfutter.



Schleifmittel

Schleifbänder und Schleifscheiben für Werkstattmaschinen bis hin zu gesteuerten Rund- und Flachsleifmaschinen.



Sägeblätter

Hochwertige Sägeblätter für Band- und Kreissägen.



Betriebsstoffe

Von Kühl- und Schmierstoffen bis hin zu Verbrauchsmaterialien für Erodier- und Schneidanlagen.

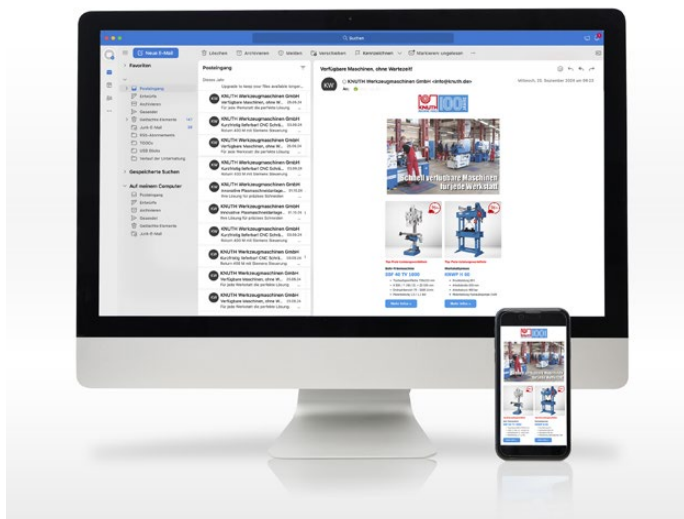


Betriebs- und Werkstattausstattung

Nützliche Artikel für Anwendungen in Handwerk und Industrie.

Der KNUTH Zubehör Shop ist online! → Online bestellen





KNUTH Newsletter

Bleiben Sie immer einen Schritt voraus.
Melden Sie sich jetzt für unseren Newsletter an!

Exklusive Einblicke, aktuelle Angebote – direkt in
Ihr Postfach. Nie wieder eine Neuheit verpassen.

Nie wieder eine Aktion verpassen!

Jetzt abonnieren!



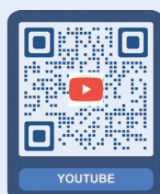
KNUTH auf YouTube

KNUTH Maschinen in Aktion

Auf unserem YouTube-Kanal finden Sie Videos für nahezu alle Maschinen aus unserem Programm.
Wir zeigen die Maschinen aus aktuellen Lieferungen und Sie erhalten einen Eindruck von der Handhabung, der Verarbeitungsqualität und von der Bearbeitungsperformance.

**Interessieren Sie sich für
eine Maschine, für die Sie
kein aktuelles Video finden?**

Kontaktieren Sie uns gerne!



KNUTH auf Instagram

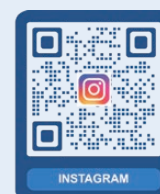
Kennen Sie schon unseren Instagram-Account?

Wir posten regelmäßig interessante Inhalte, Neuigkeiten
und Updates zu unseren Produkten und Dienstleistungen.

**Halten Sie sich auf dem Laufenden und folgen Sie uns
auf Instagram.**

Wir freuen uns auf Sie!

FOLLOW US



Anwenderberichte

Vom kleinen Familienunternehmen bis zum weltbekannten
Industriebetrieb: Hinter jeder erfolgreichen Produktion stehen
leistungsfähige Maschinen.

In unseren Anwenderberichten erfahren Sie wie wir mit unserem
Kunden maßgeschneiderte Lösungen erarbeiten und wie
diese sich im Produktionsalltag bewähren.

**Erfolg aus erster Hand.
Lassen Sie sich inspirieren!**



Die ganze Welt der Metallbearbeitung

Weitere KNUTH Themen-Kataloge:

Zerspanung

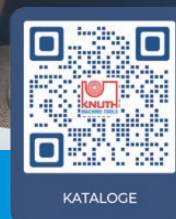
Moderne konventionelle Werkzeugmaschinen zum Drehen, Fräsen, Bohren, Sägen und Schleifen für die Reparatur, Ausbildung, Einzelfertigung und Industrie.

Schneidtechnologien

Wir präsentieren modernste Schneidtechnologien unter einem Dach: Laserstrahl- und Plasmaschneiden.

CNC-Bearbeitung

Lösungen für Ihre Produktion. Drehen, Fräsen, Bohren, Sägen und Schleifen mit moderner Technologie.



Ganz einfach hier anfordern:

Besuchen Sie KNUTH Werkzeugmaschinen!

Wir präsentieren an unseren Standorten **Wasbek**, **Denkendorf** und **Bocholt** Maschinen und Technologien aus dem gesamten Spektrum der Metallbearbeitung.

Firmenzentrale

Schmalenbrook 14
24647 Wasbek / Neumünster
Tel. +49 (0) 4321 - 609-0
info@knuth.de

Vorführzentrum Süd

Alemannenstr. 19
85095 Denkendorf / Ingolstadt
Tel. +49 (0) 8466 9419-0
verkauf-sued@knuth.de

Showroom West

Prinzenstraße 2
46399 Bocholt
Tel. +49 (0) 15150966157
verkauf-west@knuth.de