



Drehen & Fräsen

Bestseller von Ausbildung
bis Schwerzerspanung

Schleifen

Solide, zuverlässig, präzise - für
Reparatur, Produktion, Ausbildung

Bohren & Sägen

Die richtige Maschine
für jede Anwendung

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-Bedienschulung**
- ✓ **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, Aufführung 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



Drehmaschinen

| | |
|---------------------|---------|
| VDM S Serie | 4 / 5 |
| DL E Heavy Serie | 6 / 7 |
| DL S Serie | 8 / 9 |
| Sinus D Serie | 10 / 11 |
| Turnado PRO Serie | 12 / 13 |
| Turnado Serie | 14 / 15 |
| V-Turn 410 PRO | 16 / 17 |
| V-Turn Serie | 18 / 19 |
| Basic 180 V | 20 / 21 |
| Basic 180 Super | 22 / 23 |
| Basic 170 Super PRO | 24 / 25 |
| Basic 170 Super | 26 / 27 |
| Basic Plus | 28 / 29 |

Fräsmaschinen

| | |
|-------------------------|---------|
| BO 110 | 32 / 33 |
| BO 130 | 34 / 35 |
| Servomill® UWF Serie | 36 / 37 |
| UWF 6 | 38 / 39 |
| UWF 5 | 40 / 41 |
| UWF 3.2 | 42 / 43 |
| Servomill® FPK Serie | 44 / 45 |
| FPK 4.3 • FPK 6.3 Serie | 46 / 47 |
| MF 5 VP | 48 / 49 |
| VHF 3.2 | 50 / 51 |
| VHF 2.2 | 52 / 53 |
| VHF 1.1 | 54 / 55 |
| SBF 40 TV 1000 | 56 / 57 |
| Mark Super Serie | 58 / 59 |

Bohrmaschinen

| | |
|-----------------------|---------|
| R-VT PRO Serie | 62 / 63 |
| R-V Serie | 64 / 65 |
| R 32 Basic | 66 / 67 |
| KSR 50 VT | 68 / 69 |
| SSB 70 Xn Advanced | 70 / 71 |
| SSB F 60 Super VT PRO | 72 / 73 |
| SSB F Super VT Serie | 74 / 75 |
| SSB Xn Serie | 76 / 77 |
| KB 32 SFV PRO | 78 / 79 |
| KB 32 SF | 80 / 81 |
| TSB Serie | 82 / 83 |
| KB 20 SV | 84 / 85 |

Band- und Kreissägen

| | |
|----------------|-----------|
| ABS S NC Serie | 88 / 89 |
| ABS L Serie | 90 / 91 |
| ABS 350 C | 92 / 93 |
| ABS 320 PLC | 94 / 95 |
| HB L Serie | 96 / 97 |
| HB 320 BS | 98 / 99 |
| SBS Serie | 100 / 101 |
| HB 250 A | 102 / 103 |
| B 200 S | 104 / 105 |
| VB-A Serie | 106 / 107 |
| KKS T Serie | 108 / 109 |

Schleifmaschinen

| | |
|--------------------------|-----------|
| Servogrind® RSM NC Serie | 112 / 113 |
| RSM C Serie | 114 / 115 |
| RSM A Serie | 116 / 117 |
| Multi Grind | 118 / 119 |
| HFS F NC Serie | 120 / 121 |
| HFS F Advance Serie | 122 / 123 |
| FSM 480 | 124 |

Zubehör Drehen



Spannfutter und Zubehör



Drehmaschinen nutzen zur Werkstückspannung Spannfutter. Drehfutter und Spannanzengfutter sind in verschiedenen Durchmessern als manuelle Ausführung mit Guss- oder drehzahlfestem Stahlkörper lieferbar. Viele Größen bieten wir als 3- und 4- Backen Ausführungen an. Neben einem festen Halt des Werkstücks ist der präzise Rundlauf eine wesentliche Eigenschaft. Passende präzise Spannanzgen und Weiche Drehbacken, die passend zum Werkstück bearbeitet werden können, runden das Angebot ab.



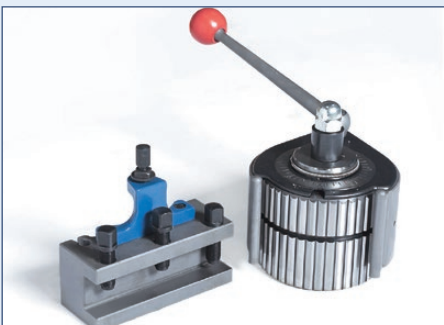
Sicherheitsausrüstung



KNUTH Werkzeugmaschinen bietet für eine Vielzahl von Maschinen universelle Schutzeinrichtungen an, die problemlos nachgerüstet werden können. Der Arbeitgeber ist dafür verantwortlich, dass sich der Sicherheitsstandard der Maschine weder unbeabsichtigt noch absichtlich verschlechtert. Wenn eine Schutzabdeckung also nicht ausreichend oder defekt ist, im schlimmsten Fall sogar entfernt wurde, zögern Sie nicht diese zu ersetzen. Unsere Nachrüstlösungen sind modern, robust und leicht zu montieren.



Werkzeughalter



Um bei der Drehbearbeitung die optimale Leistung aus den Drehwerkzeugen zu holen, müssen diese exakt und stabil auf der Maschine aufgenommen werden. Schnellwechselstahlhalter haben sich im Einsatz in unzähligen Anwendungen bewährt. Schnellwechselkassetten nehmen die Drehmeißel, Abstechmeißel oder andere Drehwerkzeuge auf und können leicht in der Höhe oder im gewünschten Winkel am Schnellwechselstahlhalterkopf positioniert werden. So gelingt ein schneller Werkzeugwechsel oder das Einrichten neuer Werkzeuge im Handumdrehen.



Positionsanzeigen und Maßstäbe

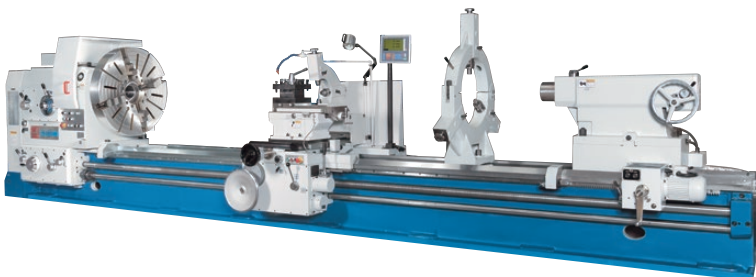


KNUTH Werkzeugmaschinen bietet für Fräsmaschinen, Drehmaschinen und Schleifmaschinen, die passende Positionsanzeige. Durch die spritzwassergeschützte Ausführung sind die Positionsanzeigen von KNUTH dem rauen Werkstattalltag sicher gewachsen.



Der KNUTH Zubehör Shop ist online! → Online bestellen

Drehmaschinen



Schwerdrehmaschinen

ab Seite 4



Universal-Drehmaschinen

ab Seite 10

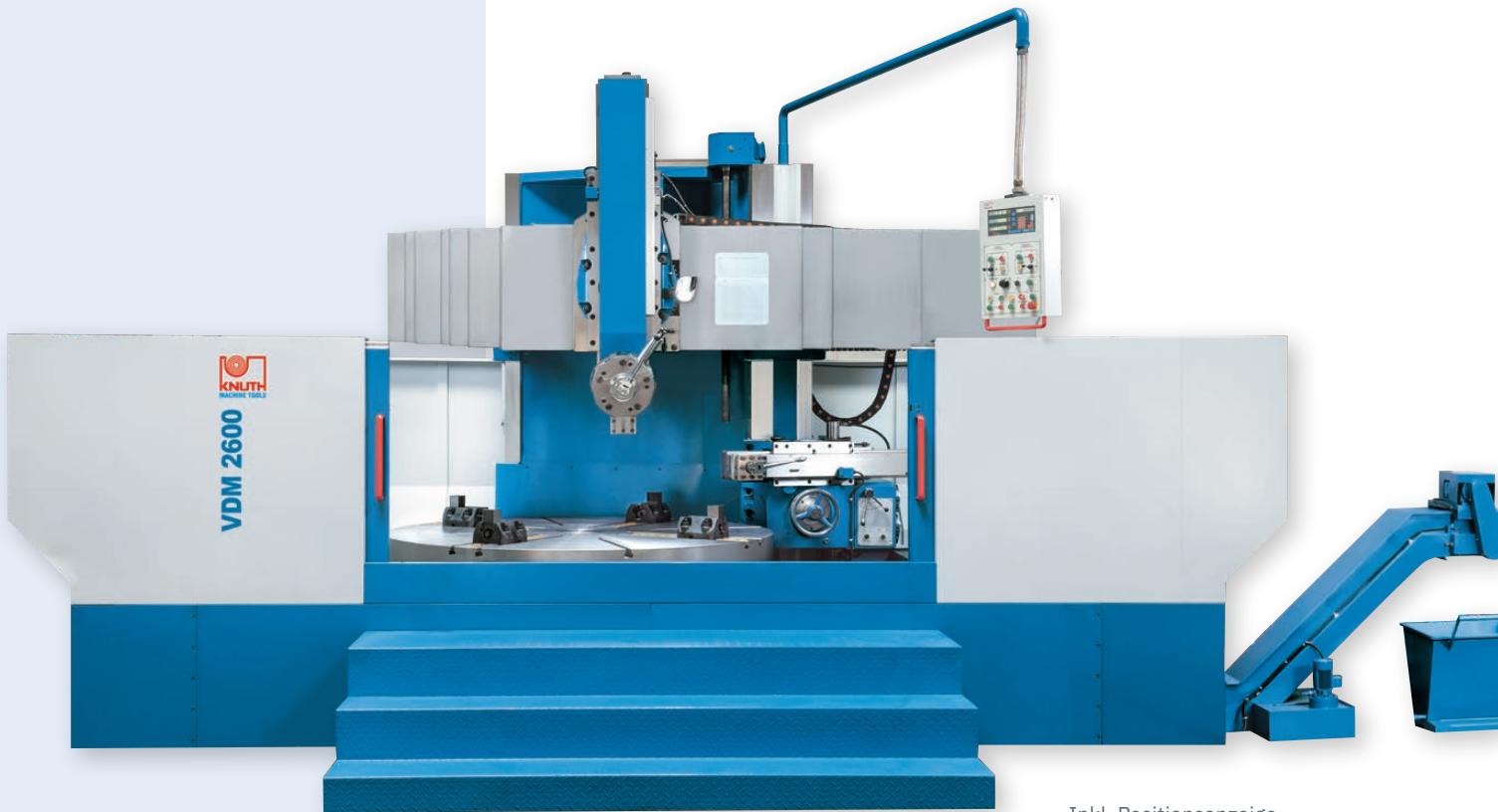


Mechaniker Drehmaschinen

ab Seite 20

Konventionelle Vertikaldrehmaschinen

VDM S Serie



Inkl. Positionsanzeige



Vertikaler Support mit 5-fach Werkzeughalter und Seitensupport mit eigenem Vorschub für Innen- und Außenbearbeitung

Mit verfahrbarem Querträger, stufenlos regelbarem Servovorschub und zusätzlichem seitlichen Support für sehr große Drehdurchmesser

- Optimale Bestückung mit Kran und Stapler
- Stufenlose Vorschubregelung über Servomotor
- Langer, stabiler Vertikalausleger
- Seitensupport mit Ausleger und eigenem Vorschub
- Reduktionsgetriebe für hohes Drehmoment

STANDARD KONFIGURATION

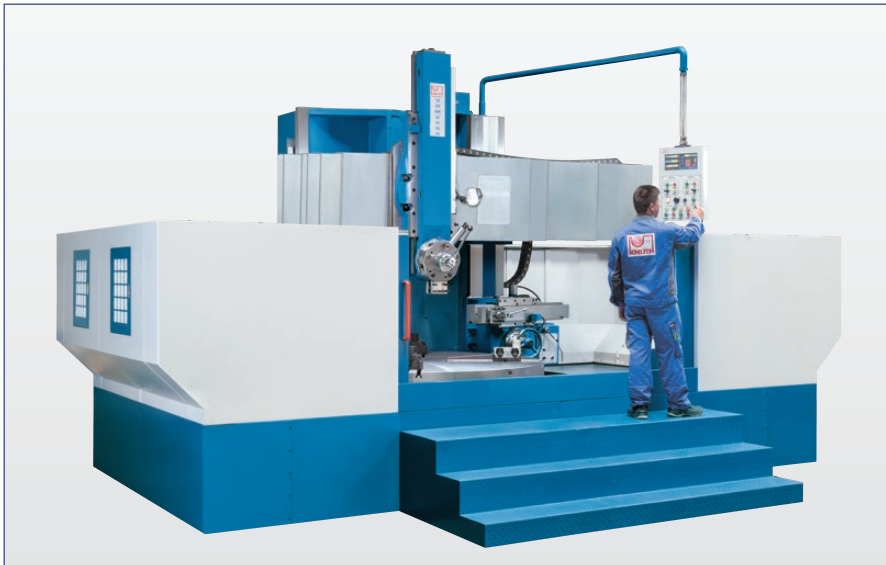
- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Vollumhausung
- ✓ Späneförderer
- ✓ Werkzeughalter vertikal
- ✓ Werkzeughalter horizontal
- ✓ Automatische Zentralschmierung
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Ankerbolzen
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Bedienanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

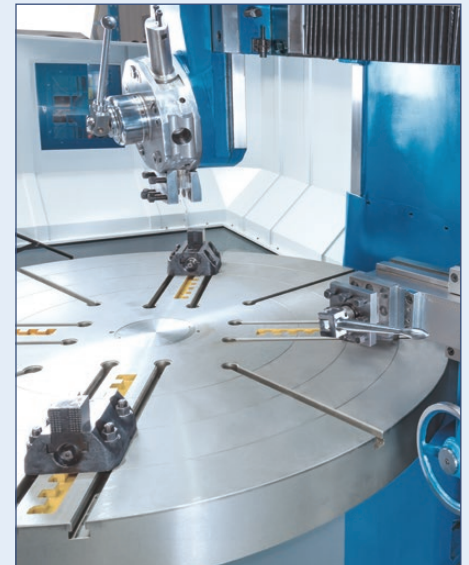
- Kühlmittleinrichtung 251430
- Kühlmittelkonzentrat 5 l 103184



INFO



Der Arbeitsraum ist durch weit öffnende Türen sehr gut zugänglich



Das große Drehfutter in stehender Anordnung ermöglicht ein besonders einfaches und sicheres Be- und Entladen

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 1600 S | 2600 S |
|--|--------|--------------|---------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Umlaufdurchmesser (max.) | mm | 1.600 | 2.600 |
| Drehdurchmesser obere Werkzeughalter | mm | 1.600 | 2.600 |
| Drehdurchmesser seitliche Werkzeughalter | mm | 1.400 | 2.300 |
| Bearbeitungshöhe (max.) | mm | 1.000 | 1.500 |
| Schwenkbereich oberer Werkzeughalter | | ± 30° | ± 30° |
| Werkstücklänge | mm | 1.000 | 1.500 |
| Werkstück, Gewicht (max.) | kg | 5.000 | 10.000 |
| Verfahrwege | | | |
| Verfahrweg X1-Achse oberer Support | mm | 915 | 1.300 |
| Verfahrweg Z1-Achse oberer Support | mm | 800 | 1.000 |
| Verfahrweg W-Achse, Traverse | mm | 650 | 1.100 |
| Verfahrweg X2-Achse seitlicher Support | mm | 630 | 730 |
| Verfahrweg Z2-Achse seitlicher Support | mm | 900 | 1.180 |
| Hauptspindel | | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (16) 5 - 160 | (16) 1,4 - 45 |
| Drehmoment (max.) | Nm | 25.000 | 32.000 |
| Drehtischdurchmesser | mm | 1.400 | 2.300 |
| Eilgang | | | |
| Eilgang oberer Support | mm/min | 1.800 | 1.800 |
| Eilgang seitlicher Support | mm/min | 1.800 | 1.800 |
| Vorschub | | | |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | 0,8 - 86 | 0,8 - 86 |
| Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse | mm/min | 0,8 - 86 | 0,8 - 86 |
| Vorschubgeschwindigkeit W-Achse | mm/min | 440 | 440 |
| Werkzeugträger | | | |
| Werkzeughalter | mm | 30x40 | 30x40 |
| Werkzeuggewicht (max.) | kg | 50 | 50 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 30 | 37 |
| Motorleistung X-Achse | kW | 4,7 | 4,7 |
| Motorleistung Z-Achse | kW | 4,7 | 4,7 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 6,5x4,2x4,4 | 7,9x5,3x5,4 |
| Gewicht | kg | 12.500 | 27.500 |
| Art.-Nr. | | 301393 | 301396 |

Konventionelle Drehmaschinen

DL E Heavy Serie



Abb. DL E Heavy 620/5000



Ein 21-stufiges Schaltgetriebe garantiert ein hohes Drehmoment über den gesamten fein abgestuften Drehzahlbereich ab 2 Umdrehungen pro Minute

Konventionelle Hochleistungsdrehmaschine für Arbeiten die große Drehdurchmesser und lange Spitzenweiten erfordern

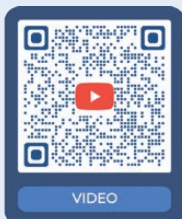
- Spitzenweiten bis 8.000 mm
- Spindelbohrung 130 mm
- Leistungsstarker Motor
- Eilgang in X- und Z-Richtung
- Komplett mit montierter 3-Achs-Positionsanzeige

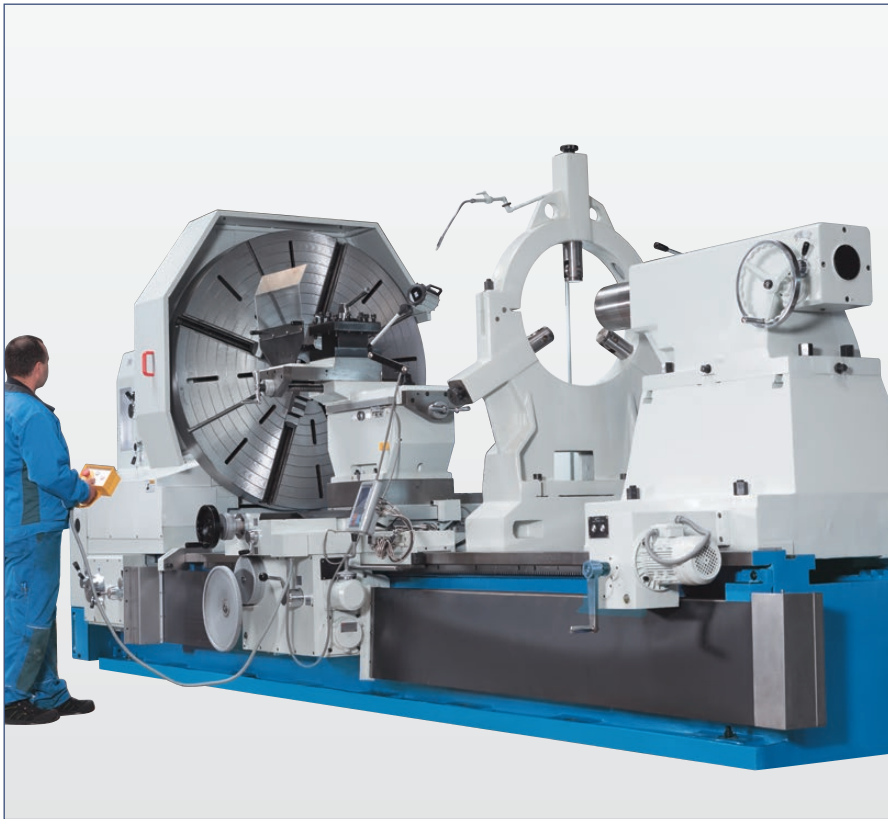
STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 1000 mm
- ✓ Kühlmittelleinrichtung
- ✓ Mitlaufende Lünette 50 - 220 mm
- ✓ Feste Lünette 50-590 mm
- ✓ Motorischer Reitstock (ab 3.000 mm)
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Zentrierspitzen
- ✓ Reduzierhülse
- ✓ Fundamentschrauben
- ✓ Zentralschmierung
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

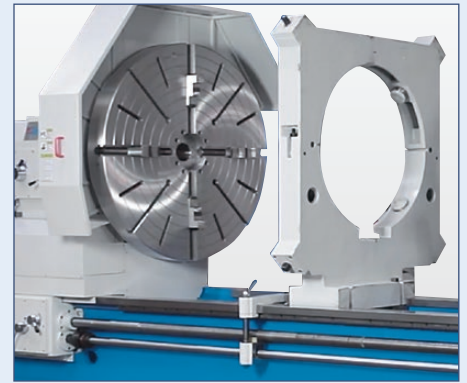
OPTIONALE KONFIGURATION

- Feste Lünette 260-900mm (für 800) 250644
- Mitlaufende Lünette 50-220mm (für 800) 250643
- Feste Lünette 500-1100 mm 250646
- Mitlaufende Lünette 50-220 mm 250645
- Steady rest 50-590mm f. 300508 + DL E Heavy 500er 250617
- Feste Lünette 220-630mm (für 620) 250642





Für das Schalten der Hauptspindel steht dem Bediener zusätzl. ein kompaktes Handbediengerät zur Verfügung, um auch bei komplexen Bearbeitungen die volle Prozesskontrolle zu gewährleisten



Für die Bearbeitung langer Werkstücke sind Lünetten unerlässlich



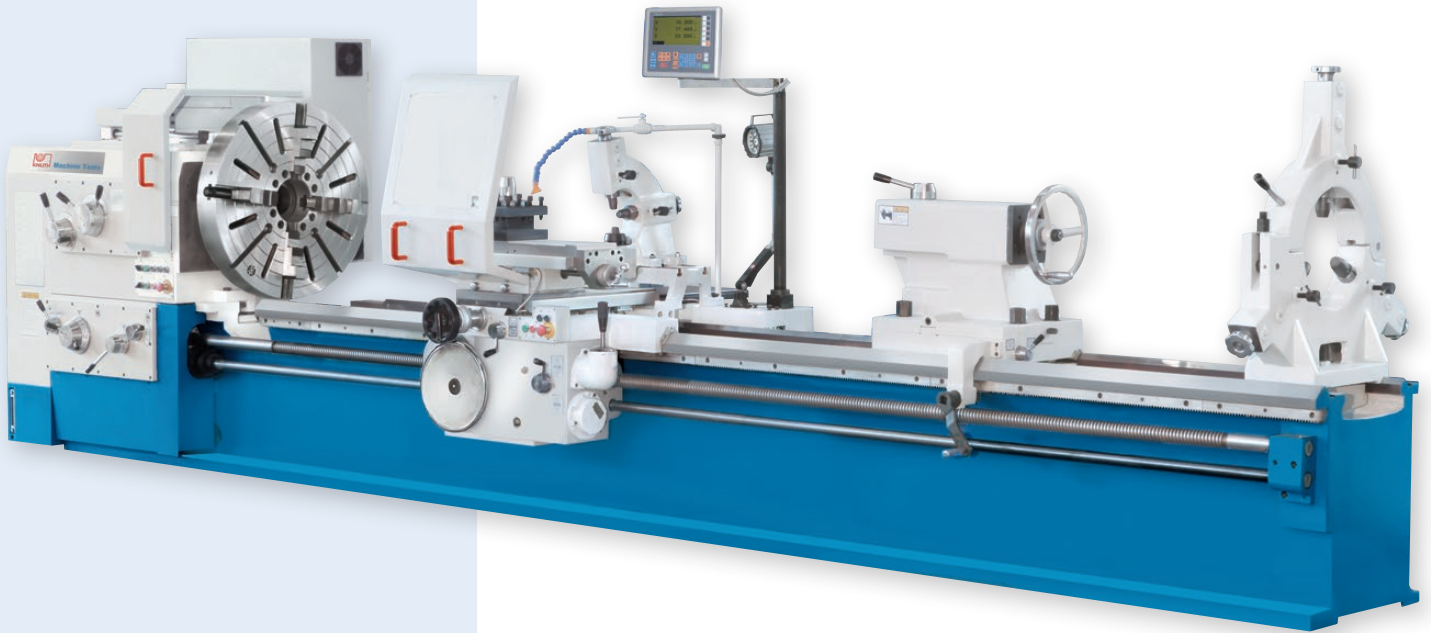
Der Reitstock kann motorisch positioniert werden (alle Modelle ab 3000 mm Spitzenweite)

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 620/1500 | 620/3000 | 620/5000 | 620/8000 | 800/3000 | 800/5000 | 800/8000 |
|-----------------------------|--------|-------------------|-------------------|------------------|--------------------|--------------------|--------------------|---------------------|
| Arbeitsbereich | | | | | | | | |
| Werkstücklänge | mm | 1.500 | 3.000 | 5.000 | 8.000 | 3.000 | 5.000 | 8.000 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 1.250 | 1.250 | 1.250 | 1.250 | 1.600 | 1.600 | 1.600 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 900 | 900 | 900 | 900 | 1.280 | 1.280 | 1.280 |
| Verfahrwege | | | | | | | | |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 1.300 | 2.800 | 4.800 | 7.800 | 2.800 | 4.800 | 7.800 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 300 | 300 | 300 | 300 | 200 | 200 | 200 |
| Hauptspindel | | | | | | | | |
| Spindeldrehzahlen (rechts) | 1/min | (21) 3,15 - 315 | (21) 3,15 - 315 | (21) 3,15 - 315 | (21) 3,15 - 315 | (21) 2,5 - 250 | (21) 2,5 - 250 | (21) 2,5 - 250 |
| Spindelbohrung | mm | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 | 130 |
| Spindelaufnahme | | ISO A2-15 | ISO A2-15 | ISO A2-15 | ISO A2-15 | ISO A2-15 | ISO A2-15 | ISO A2-15 |
| Eilgang | | | | | | | | |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 3.740 | 3.740 | 3.740 | 3.740 | 3.740 | 3.740 | 3.740 |
| Vorschub | | | | | | | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,064 - 12 | 0,064 - 12 | 0,064 - 12 | 0,064 - 12 | 0,064 - 12 | 0,064 - 12 | 0,064 - 12 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,032 - 6 | 0,032 - 6 | 0,032 - 6 | 0,032 - 6 | 0,032 - 6 | 0,032 - 6 | 0,032 - 6 |
| Gewindeschneiden | | | | | | | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (45) 1 - 120 | (45) 1 - 120 | (45) 1 - 120 | (45) 1 - 120 | (45) 1 - 120 | (45) 1 - 120 | (45) 1 - 120 |
| Gewindeschneiden, Diametral | DP | (42) 30 - 1/4 | (42) 30 - 1/4 | (42) 30 - 1/4 | (42) 30 - 1/4 | (42) 30 - 1/4 | (42) 30 - 1/4 | (42) 30 - 1/4 |
| Gewindeschneiden, Modul | mm | (46) 0,5 - 60 | (46) 0,5 - 60 | (46) 0,5 - 60 | (46) 0,5 - 60 | (46) 0,5 - 60 | (46) 0,5 - 60 | (46) 0,5 - 60 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (48) 0,5 - 60 | (48) 0,5 - 60 | (48) 0,5 - 60 | (48) 0,5 - 60 | (48) 0,5 - 60 | (48) 0,5 - 60 | (48) 0,5 - 60 |
| Reitstock | | | | | | | | |
| Reitstockpinolenkonus | | metrisch 80 | metrisch 80 | metrisch 80 | metrisch 80 | metrisch 80 | metrisch 80 | metrisch 80 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 |
| Antriebsleistungen | | | | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| Maße und Gewichte | | | | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 4,6x1,81 x1,79 | 6,1x1,88 x1,92 | 8,1x1,88 1,92 | 11,1x1,88 x1,92 | 6,04x2,06 x2,23 | 8,04x2,06 x2,23 | 11,04x2,06 x2,23 |
| Gewicht | kg | 9.750 | 11.550 | 13.300 | 16.800 | 12.900 | 16.200 | 21.020 |
| Art.-Nr. | | 300505 | 300506 | 300508 | 300510 | 300512 | 300514 | 300516 |

Konventionelle Drehmaschinen

DL S Serie



Eilgang für X- und Z-Achse ermöglichen schnelle Positionierung des Supports und verringert Nebenzeiten

Konzipiert für große Werkstücke, mit leistungsstarkem Motor und Eilgang in der X- und Z-Achse

- Spitzenweiten bis 5.000 mm
- Spindelbohrung 100 mm
- Leistungsstarker Motor
- In 4-stufen regelbare Spindeldrehzahl
- Eilgang in X- und Z-Richtung
- Komplett mit montierter 3-Achs-Positionsanzeige

STANDARD KONFIGURATION

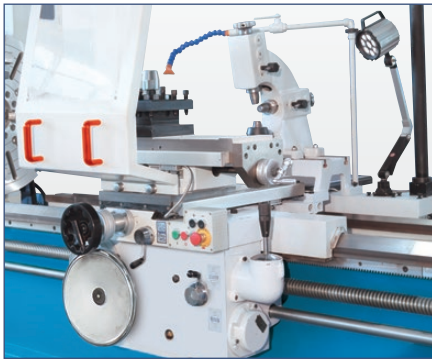
- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 1000 mm
- ✓ 4-fach Stahlhalter
- ✓ Feste Lünette 40-350 mm
- ✓ Mitlaufende Lünette 30-120 mm
- ✓ Feste Zentrierspitzen
- ✓ Reduzierhülse
- ✓ Futterschutz
- ✓ Supportschutzschild
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Fundamentschrauben
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Motorisch verfahrbarer Reitstock 251157
- Lünette 100 - 520 mm 251156
- Lünette 300 - 720 mm 251160
- Motorisch verfahrbarer Reitstock 251161
- 3-B-Futter 500 mm 251162
- Kühlmittelkonzentrat 5 l 103184



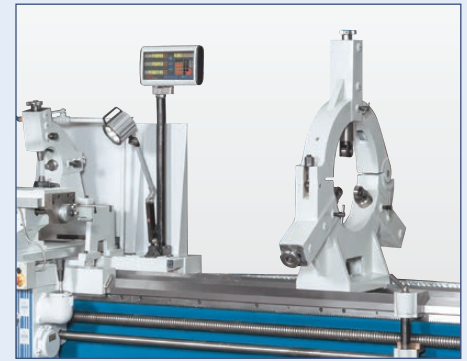
INFO



Schalter am Support erleichtern die Bedienung



Support und Oberschlitten sind für große Schnittkräfte ausgelegt



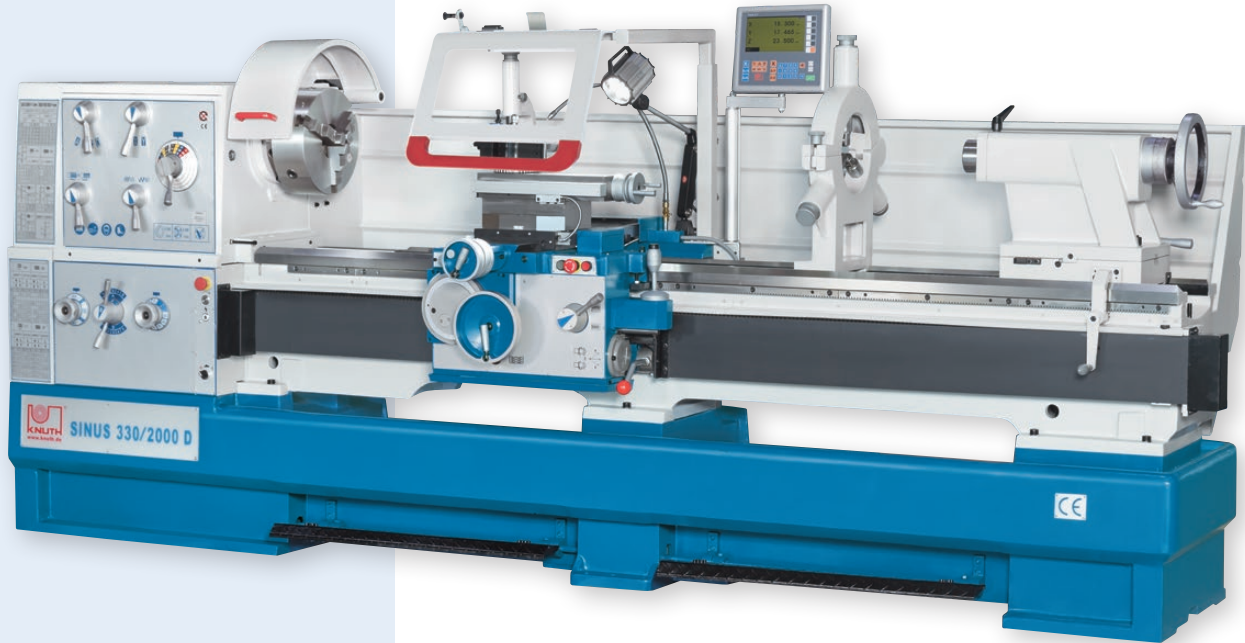
Stabile Lünetten gehören zur Serienausstattung der Maschine

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 515/1500 | 515/3000 | 515/4000 | 515/5000 |
|----------------------------------|--------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Arbeitsbereich | | | | | |
| Werkstücklänge | mm | 1.500 | 3.000 | 4.000 | 5.000 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.000 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 720 | 720 | 720 | 720 |
| Drehdurchmesser über Brücke | mm | 1.350 | 1.350 | 1.350 | 1.350 |
| Werkstück, Gewicht (max.) | kg | 4.000 | 4.000 | 4.000 | 4.000 |
| Brückenlänge | mm | 470 | 470 | 470 | 470 |
| Bettbreite | mm | 600 | 600 | 600 | 600 |
| Verfahrwege | | | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 520 | 520 | 520 | 520 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 1.200 | 2.700 | 3.700 | 4.700 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | 90° | 90° | 90° | 90° |
| Hauptspindel | | | | | |
| Spindeldrehzahl | 1/min | 5 - 630 | 5 - 630 | 5 - 630 | 5 - 630 |
| Spindelbohrung | mm | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Spindelaufnahme | | A2-11 | A2-11 | A2-11 | A2-11 |
| Eilgang | | | | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 1.800 | 1.800 | 1.800 | 1.800 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 3.640 | 3.640 | 3.640 | 3.640 |
| Vorschub | | | | | |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | (64) 0,04 - 4,8 | (64) 0,04 - 4,8 | (64) 0,04 - 4,8 | (64) 0,04 - 4,8 |
| Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse | mm/min | (64) 0,08 - 9,6 | (64) 0,08 - 9,6 | (64) 0,08 - 9,6 | (64) 0,08 - 9,6 |
| Vorschubgeschwindigkeit Z1-Achse | mm/min | (64) 0,02 - 2,4 | (64) 0,02 - 2,4 | (64) 0,02 - 2,4 | (64) 0,02 - 2,4 |
| Werkzeugträger | | | | | |
| Abmessungen Werkzeugschaft | mm | 32x32 | 32x32 | 32x32 | 32x32 |
| Gewindeschneiden | | | | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (53) 1-120 | (53) 1-120 | (53) 1-120 | (53) 1-120 |
| Gewindeschneiden, inch | | (49) 30 - 1/4 | (49) 30 - 1/4 | (49) 30 - 1/4 | (49) 30 - 1/4 |
| Gewindeschneiden, Diametral | DP | (56) 60-0,5 | (56) 60-0,5 | (56) 60-0,5 | (56) 60-0,5 |
| Gewindeschneiden, Modul | mm | (54) 0,5 - 60 | (54) 0,5 - 60 | (54) 0,5 - 60 | (54) 0,5 - 60 |
| Reitstock | | | | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 120 | 120 | 120 | 120 |
| Reitstockkonus | MK | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Antriebsleistungen | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 22 | 22 | 22 | 22 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |
| Motorleistung Vorschub | kW | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 |
| Gesamtleistungsaufnahme | kVA | 23 | 23 | 23 | 23 |
| Maße und Gewichte | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 3,65x1,5x1,6 | 5,15x1,5x1,6 | 6,15x1,5x1,6 | 7,15x1,5x1,6 |
| Gewicht | kg | 5.600 | 6.800 | 8.400 | 9.500 |
| Art.-Nr. | | 301514 | 301515 | 301516 | 301517 |

Konventionelle Drehmaschinen

Sinus D Serie



Der Support kann im Eilgang in Längs- und Querrichtung verfahren werden

Klassisches Design mit umfangreicher Serienausstattung, einschließlich 3-Achsen-Digitalanzeige und Kegeldrehvorrichtung

- Einteiliges schweres Gussbett mit hoher Stabilität
- Massiver Spindelstock mit großen Spindellagern
- Eilgang in 2 Achsen für schnelle Positionierung
- Kegeldrehaufsatz für zusätzliche Anwendungen
- Gut durchdachte Sicherheitsfunktionen

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ 3-B-Futter Ø 315 mm
- ✓ 4-B-Planscheibenfutter
- ✓ Aufspannscheibe
- ✓ Mitnehmerscheibe
- ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf
- ✓ Schnellwechselstahlhalter
- ✓ Spritzschutzwand
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Feste und mitlaufende Lünette
- ✓ Kegeldreheinrichtung
- ✓ Futterschutz
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Reduzierhülse
- ✓ Feste Spitze
- ✓ Eilgang für X- und Z-Achse
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung





Lünetten zur präzisen Bearbeitung langer Werkstücke



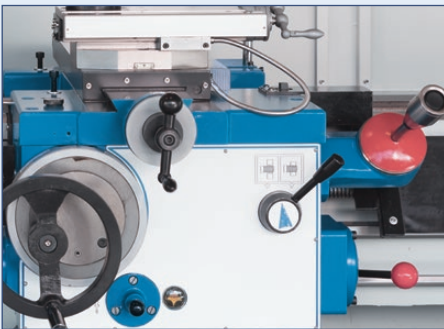
Kegeldreheinrichtung (serienmäßig)

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 330/1500 | 330/2000 | 330/3000 | 400/1500 | 400/2000 | 400/3000 |
|------------------------------|--------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Arbeitsbereich | | | | | | | |
| Werkstücklänge | mm | 1.500 | 2.000 | 3.000 | 1.500 | 2.000 | 3.000 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 660 | 660 | 660 | 800 | 800 | 800 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 440 | 440 | 440 | 570 | 570 | 570 |
| Drehdurchmesser ohne Brücke | mm | 900 | 900 | 900 | 1.035 | 1.035 | 1.035 |
| Brückenlänge | mm | 320 | 320 | 320 | 330 | 330 | 330 |
| Bettbreite | mm | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Verfahrwege | | | | | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 368 | 368 | 368 | 420 | 420 | 420 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | 45° | 45° | 45° | 70° | 70° | 70° |
| Hauptspindel | | | | | | | |
| Spindeldrehzahl | 1/min | (16) 25 - 1.600 | (16) 25 - 1.600 | (16) 25 - 1.600 | (16) 25 - 1.600 | (16) 25 - 1.600 | (16) 25 - 1.600 |
| Spindelbohrung | mm | 105 | 105 | 105 | 105 | 105 | 105 |
| Spindelaufnahme | | D1-8 | D1-8 | D1-8 | D1-8 | D1-8 | D1-8 |
| Spindelkonus | mm | ∅ 113 / 1:20 | ∅ 113 / 1:20 | ∅ 113 / 1:20 | ∅ 113 / 1:20 | ∅ 113 / 1:20 | ∅ 113 / 1:20 |
| Eilgang | | | | | | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 2.000 | 2.000 | 2.000 | 2.000 | 2.000 | 2.000 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 4.000 | 4.000 | 4.000 | 4.000 | 4.000 | 4.000 |
| Vorschub | | | | | | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | (25) 0,022 - 0,74 | (25) 0,022 - 0,74 | (25) 0,022 - 0,74 | (25) 0,022 - 0,74 | (25) 0,022 - 0,74 | (25) 0,022 - 0,74 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | (25) 0,044 - 1,48 | (25) 0,044 - 1,48 | (25) 0,044 - 1,48 | (25) 0,044 - 1,48 | (25) 0,044 - 1,48 | (25) 0,044 - 1,48 |
| Gewindeschneiden | | | | | | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (54) 0,45 - 120 | (54) 0,45 - 120 | (54) 0,45 - 120 | (54) 0,45 - 120 | (54) 0,45 - 120 | (54) 0,45 - 120 |
| Gewindeschneiden, Diametral | DP | (42) 0,88 - 160 | (42) 0,88 - 160 | (42) 0,88 - 160 | (42) 0,88 - 160 | (42) 0,88 - 160 | (42) 0,88 - 160 |
| Gewindeschneiden, Modul | mm | (46) 0,25 - 60 | (46) 0,25 - 60 | (46) 0,25 - 60 | (46) 0,25 - 60 | (46) 0,25 - 60 | (46) 0,25 - 60 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (54) 7/16 - 80 | (54) 7/16 - 80 | (54) 7/16 - 80 | (54) 7/16 - 80 | (54) 7/16 - 80 | (54) 7/16 - 80 |
| Reitstock | | | | | | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 |
| Reitstockkonus | MK | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 235 | 235 | 235 | 235 | 235 | 235 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 12,5 | ± 12,5 | ± 12,5 | ± 11 | ± 11 | ± 11 |
| Antriebsleistungen | | | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 7,5 |
| Maße und Gewichte | | | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 3,21x1,23x1,6 | 3,71x1,23x1,6 | 4,71x1,23x1,6 | 3,24x1,14x1,91 | 3,74x1,14x1,91 | 4,74x1,14x1,91 |
| Gewicht | kg | 2.800 | 2.900 | 3.300 | 3.220 | 3.500 | 3.870 |
| Art.-Nr. | | 300010 | 300011 | 300012 | 300015 | 300013 | 300014 |

Konventionelle Drehmaschinen

Turnado PRO Serie



Die Nebenzeiten reduzierend, kann der Support in Längs- und Querrichtung motorisch im Eilgang verfahren werden

Topmodell der Turnado-Baureihe mit stufenlos regelbarer Spindel-drehzahl und konstanter Schnittgeschwindigkeit, sowie Eilgang und modernem ergonomischem Design

- Stufenlos regelbarer Drehzahlbereich
- Support mit Eilgangmotor
- Umfangreiches Standardzubehör
- Konstante Schnittgeschwindigkeit

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|--|---|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 VC | ✓ Gewindeuhr, Reduzierhülse |
| ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf | ✓ Feste Spitze (Zentrierspitze) |
| ✓ Schnellwechselstahlhalter | ✓ Verstellbare Schutzabdeckung für den Arbeitsbereich |
| ✓ Eilgang für X- und Z-Achse | ✓ Futterschutz |
| ✓ 3-B-Futter | ✓ Fußbremse |
| ✓ 4-B-Planscheibenfutter | ✓ Spritzschutzwand |
| ✓ Aufspanscheibe | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Mitlaufende und feste Lünette | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Kühlmittleinrichtung | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Micrometer Längsansschlag | |





Der Reitstock kann zum Kegeldrehen seitlich justiert werden



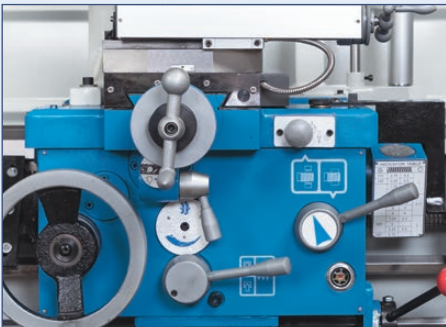
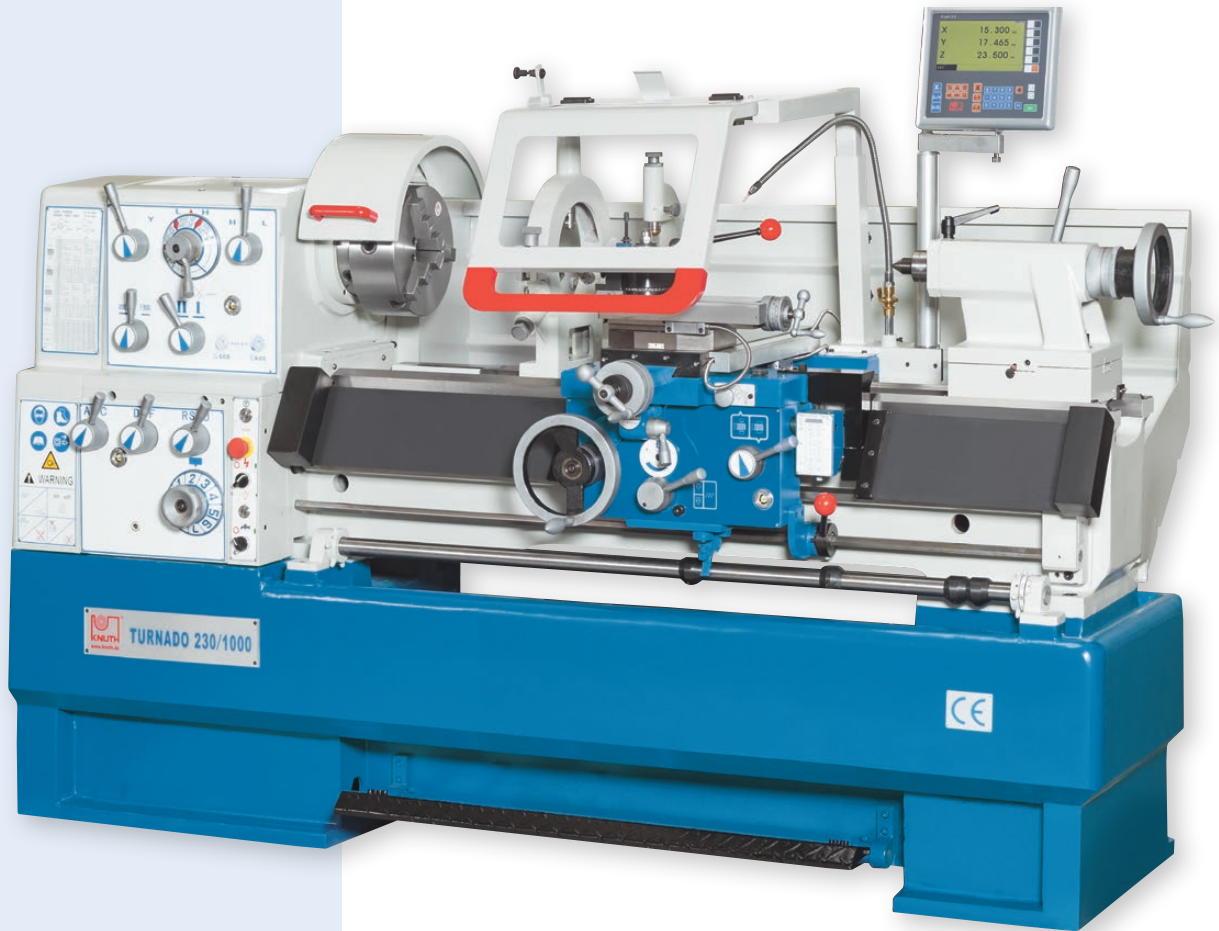
Die umfangreichen Funktionen der Positionsanzeige X.Pos werden hier ergänzt durch die Drehzahlanzeige und leicht programmierbare Zusatzfunktionen

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 230/1000 | 230/1500 | 280/1500 |
|------------------------------|-------|---------------|----------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Spitzenweite | mm | 1.000 | 1.500 | 1.500 |
| Spitzenhöhe | mm | 230 | 230 | 280 |
| Umlauf-Ø über Bett | mm | 460 | 460 | 560 |
| Drehdurchmesser über Brücke | mm | 690 | 690 | 785 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 274 | 274 | 355 |
| Brückenlänge | mm | 155 | 155 | 170 |
| Bettbreite | mm | 300 | 300 | 350 |
| Verfahrwege | | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 285 | 285 | 316 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 128 | 128 | 130 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | ± 52° | ± 52° | ± 52° |
| Hauptspindel | | | | |
| Drehzahlbereich, Low | 1/min | 30 - 600 | 30 - 600 | 25 - 200 |
| Drehzahlbereich, High | 1/min | 600 - 3.000 | 600 - 3.000 | 200 - 1.600 |
| Spindelbohrung | mm | 58 | 58 | 80 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-6 | Camlock D1-6 | Camlock D1-8 |
| Vorschub | | | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,025 - 1,384 | 0,025 - 1,384 | 0,02 - 0,573 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,055 - 3,061 | 0,055 - 3,061 | 0,059 - 1,646 |
| Gewindeschneiden | | | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (41) 0,1 - 14 | (41) 0,1 - 14 | (41) 0,2 - 14 |
| Gewindeschneiden, Diametral | DP | (50) 4-112 | (50) 4-112 | (50) 4-112 |
| Gewindeschneiden, Modul | mm | (34) 0,1 - 7 | (34) 0,1 - 7 | (34) 0,1 - 7 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (60) 2-112 | (60) 2-112 | (60) 2-112 |
| Reitstock | | | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 60 | 60 | 75 |
| Reitstockkonus | | MK 4 | MK 4 | MK 5 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 120 | 120 | 180 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 13 | ± 13 | ± 12 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 7,5 | 7,5 | 7,5 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,2x1,08x1,57 | 2,75x1,08x1,57 | 2,84x1,15x1,46 |
| Gewicht | kg | 1.720 | 1.970 | 2.370 |
| Art.-Nr. | | 320562 | 320563 | 320564 |

Konventionelle Drehmaschinen

Turnado Serie



Die Rutschkupplung für den automatischen Vorschub sitzt zentral auf dem Schlosskasten und ist leicht einstellbar

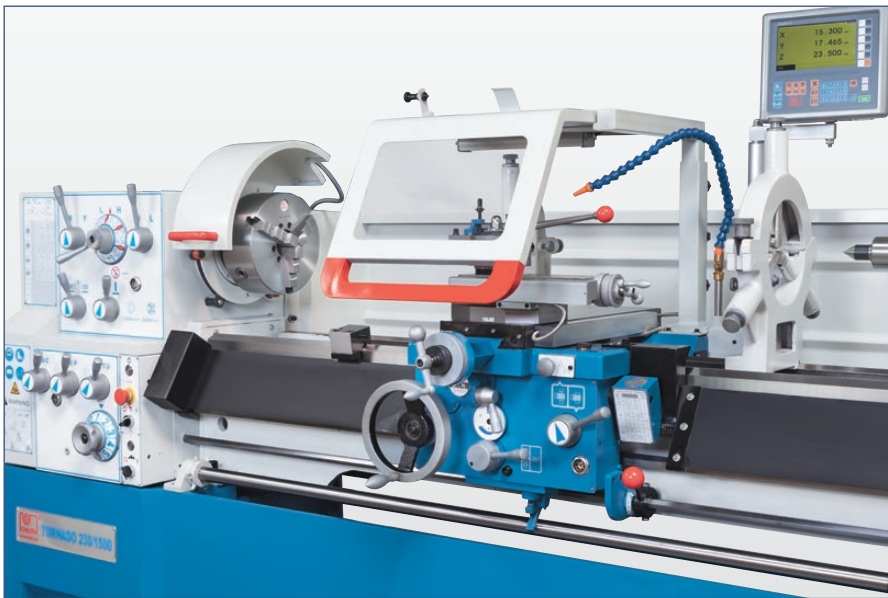


Bewährter Klassiker mit umfangreicher Serienausstattung und leistungsstarkem Motor

- Klassisches Design in stabiler Bauweise = langlebig
- Einteiliges, schwerschweres Gussbett für mehr Stabilität
- 3-Achs-Positionsanzeige mit verschiedenen Drehfunktionen
- Einstellbare Längsanschläge zur autom. Abschaltung des Vorschubs
- Umfangreiche Serienausstattung

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|-------------------------------------|---------------------------------|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Gewindeuhr |
| ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf | ✓ Reduzierhülse |
| ✓ Schnellwechselstahlhalter | ✓ Feste Spitze (Zentrierspitze) |
| ✓ Anschlagsspindel | ✓ Supportschutzschild |
| ✓ 3-B-Futter | ✓ Futterschutz |
| ✓ 4-B-Planscheibenfutter | ✓ Fußbremse |
| ✓ Aufspannscheibe | ✓ Spritzschutzwand |
| ✓ Mitlaufende und feste Lünette | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Kühlmittleinrichtung | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Micrometer Längsanschlag | ✓ Betriebsanleitung |



Die große schwenkbare Schutzabdeckung am Support schützt den Bediener und hält den Arbeitsbereich sauber



Das übersichtliche Bedienfeld ermöglicht schnelle Eingewöhnung und intuitives Arbeiten

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 230/1000 | 230/1500 | 230/2000 | 280/1500 | 280/2000 |
|------------------------------|-------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Arbeitsbereich | | | | | | |
| Werkstücklänge | mm | 1.000 | 1.500 | 2.000 | 1.428 | 1.928 |
| Umlauf-Ø über Bett | mm | 460 | 460 | 460 | 560 | 560 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 274 | 274 | 274 | 355 | 355 |
| Drehdurchmesser über Brücke | mm | 690 | 690 | 690 | 785 | 785 |
| Brückenlänge | mm | 155 | 155 | 155 | 170 | 170 |
| Bettbreite | mm | 300 | 300 | 300 | 350 | 350 |
| Spitzenhöhe | mm | 230 | 230 | 230 | 280 | 280 |
| Verfahrwege | | | | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 285 | 285 | 285 | 316 | 316 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 128 | 128 | 128 | 130 | 130 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | ± 52° | ± 52° | ± 52° | ± 52° | ± 52° |
| Hauptspindel | | | | | | |
| Spindeldrehzahlen | 1/min | (12) 25 - 2.000 | (12) 25 - 2.000 | (12) 25 - 2.000 | (12) 25 - 1.600 | (12) 25 - 1.600 |
| Spindelbohrung | mm | 58 | 58 | 58 | 80 | 80 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-6 | Camlock D1-6 | Camlock D1-6 | Camlock D1-8 | Camlock D1-8 |
| Spindelkonus | MK | 6 | 6 | 6 | 7 | 7 |
| Vorschub | | | | | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,014 - 0,784 | 0,014 - 0,784 | 0,014 - 0,784 | 0,02 - 0,573 | 0,02 - 0,573 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,031 - 1,7 | 0,031 - 1,7 | 0,031 - 1,7 | 0,059 - 1,646 | 0,059 - 1,646 |
| Gewindeschneiden | | | | | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (47) 0,1 - 14 | (47) 0,1 - 14 | (47) 0,1 - 14 | (47) 0,2 - 14 | (47) 0,2 - 14 |
| Gewindeschneiden, Diametral | DP | (50) 4-112 | (50) 4-112 | (50) 4-112 | (50) 4-112 | (50) 4-112 |
| Gewindeschneiden, Modul | mm | (39) 0,1 - 7 | (39) 0,1 - 7 | (39) 0,1 - 7 | (39) 0,1 - 7 | (39) 0,1 - 7 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (60) 2-112 | (60) 2-112 | (60) 2-112 | (60) 2-112 | (60) 2-112 |
| Reitstock | | | | | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 60 | 60 | 60 | 75 | 75 |
| Reitstockkonus | MK | 4 | 4 | 4 | 5 | 5 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 120 | 120 | 120 | 180 | 180 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 13 | ± 13 | ± 13 | ± 12 | ± 12 |
| Antriebsleistungen | | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 7,5 | 7,5 |
| Maße und Gewichte | | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,2x1,08x1,34 | 2,75x1,08x1,34 | 3,25x1,08x1,34 | 2,84x1,15x1,34 | 3,34x1,15x1,46 |
| Gewicht | kg | 1.720 | 1.970 | 2.100 | 2.370 | 2.720 |
| Art.-Nr. | | 320555 | 320558 | 320557 | 320559 | 320560 |

Konventionelle Drehmaschinen

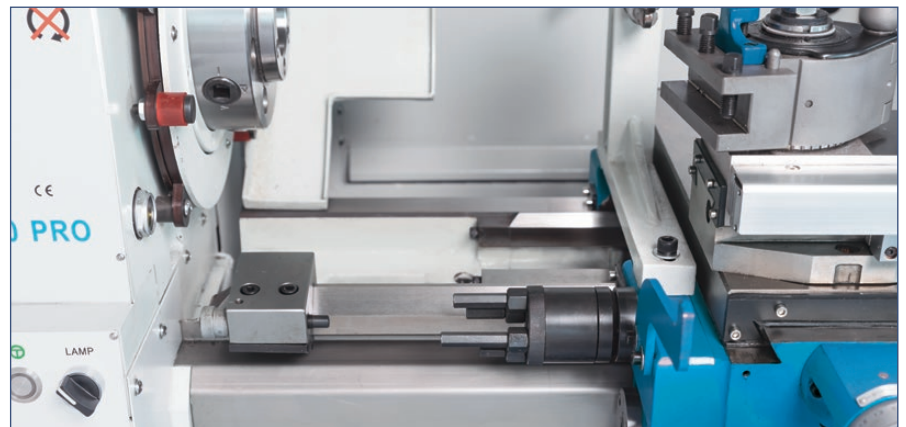
V-Turn 410 PRO



V-konstant - die Spindeldrehzahl wird beim Plandrehen automatisch dem sich verändernden Werkstückdurchmesser angepasst

Topmodell der V-Turn Baureihe mit stufenlos regelbarer Spindeldrehzahl und konstanter Schnittgeschwindigkeit, sowie Eilgang und modernem, ergonomischem Design

- Ergonomisches Maschinengehäuse
- Optimierter Schlosskasten mit automatischem Vorschub
- Konstante Schnittgeschwindigkeit
- Hohe Spindeldrehzahl und Motorleistung
- Wälzlager vom weltweit führenden Hersteller NSK



Wiederholgenauigkeit bietet der Mikrometer-Bettanschlag mit Revolver für 4 Anschlagpositionen



INFO



VIDEO



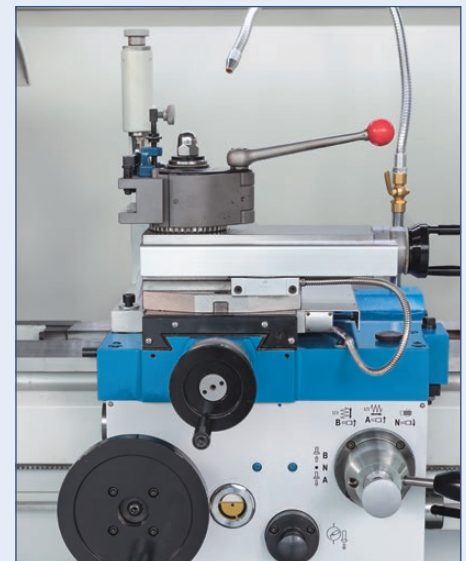
Wartungsfreundlichkeit und einfache Handhabung gewährleistet die im Support integrierte Zentralschmierung

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 VC
- ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 250 mm
- ✓ Aufspanscheibe Ø 350 mm
- ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf WB
- ✓ Schnellwechselstahlhalter WBD 25120
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Feste Lünette
- ✓ Spänwanne
- ✓ Spritzschutzwand
- ✓ Verstellbare Schutzabdeckung für den Arbeitsbereich
- ✓ Mitlaufende Lünette
- ✓ Revolveranschlag
- ✓ Mikrometer-Längsanschlag
- ✓ Fußbremse
- ✓ Futterschutz
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Feste Zentrierspitze
- ✓ Reduzierhülse
- ✓ Feste Sicherheitsabdeckung aus Edelstahl für Zug- und Leitspindel
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

TECHNISCHE DATEN

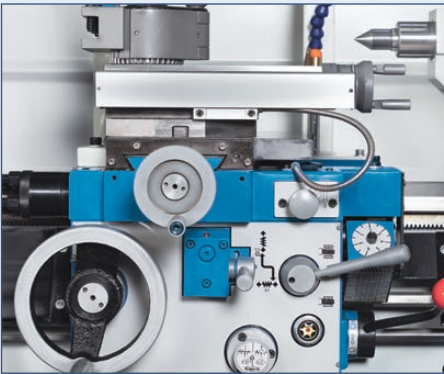
| Modellbezeichnungen | | V-Turn 410 PRO |
|------------------------------|-------|----------------|
| Arbeitsbereich | | |
| Spitzenweite | mm | 1.000 |
| Spitzenhöhe | mm | 205 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 380 |
| Drehdurchmesser über Brücke | mm | 580 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 255 |
| Brückenlänge | mm | 250 |
| Bettbreite | mm | 250 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 210 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 140 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | ± 45° |
| Hauptspindel | | |
| Drehzahlbereich, High | 1/min | 550 - 3.000 |
| Drehzahlbereich, Low | 1/min | 30 - 550 |
| Spindelbohrung | mm | 52 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-6 |
| Spindelkonus | MK | 6 |
| Vorschub | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,013 - 0,45 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,026 - 0,9 |
| Gewindeschneiden | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (39) 0,2-14 |
| Gewindeschneiden, Diametral | DP | (21) 8-44 |
| Gewindeschneiden, Modul | mm | (18) 0,3 - 3,5 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (45) 2-72 |
| Reitstock | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 50 |
| Reitstockkonus | MK | 4 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 120 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 13 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 5,5 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,94x1x1,6 |
| Gewicht | kg | 1.210 |
| Art.-Nr. | | 300822 |



Umfangreiches Zubehör, inkl. Schnellwechsel-Stahlhaltersystem

Konventionelle Drehmaschinen

V-Turn Serie



Wartungsfreundlich durch die integrierte Zentralschmierung am Support



INFO



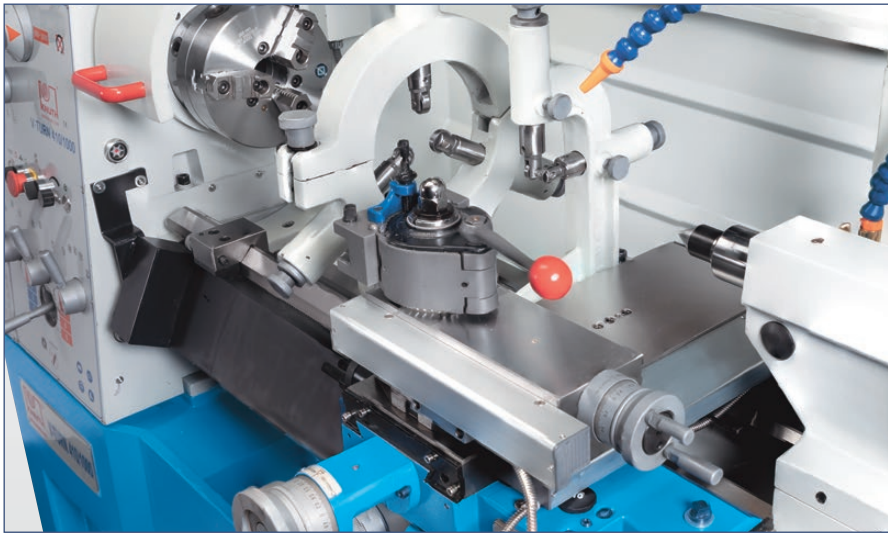
VIDEO

Bestseller der Maschinenkategorie mit konstanter Schnittgeschwindigkeit und umfangreichem Zubehör

- Konstante Schnittgeschwindigkeit
- Hohe Spindeldrehzahl und Motorleistung
- Umfangreiche Serienausstattung
- Wälzlager vom weltweit führenden Hersteller NSK

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|--|----------------------------|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 VC | ✓ Mikrometer-Längsanschlag |
| ✓ Mitlaufende Lünette | ✓ Spänewanne |
| ✓ Feste Zentrierspitze | ✓ Spritzschutzwand |
| ✓ Reduzierhülse | ✓ Supportschutzschild |
| ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 250 mm | ✓ Futterschutz |
| ✓ Aufspanscheibe Ø 350 mm | ✓ Fußbremse |
| ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf WB | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Schnellwechselstahlhalter WBD 25120 | ✓ Gewindeuhr |
| ✓ Kühlmittleinrichtung | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Feste Lünette | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Revolveranschlag | |



Hochwertiger Schnellwechselstahlhalter mit einer Wiederholgenauigkeit von 0,01 mm

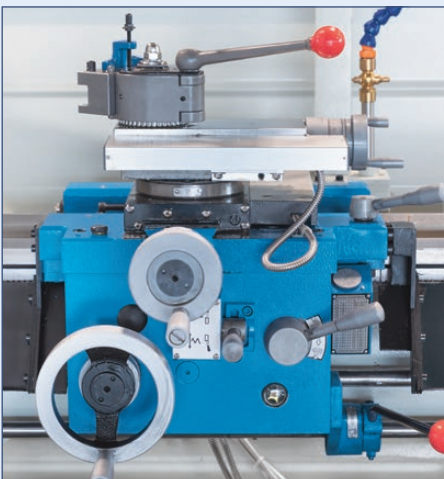
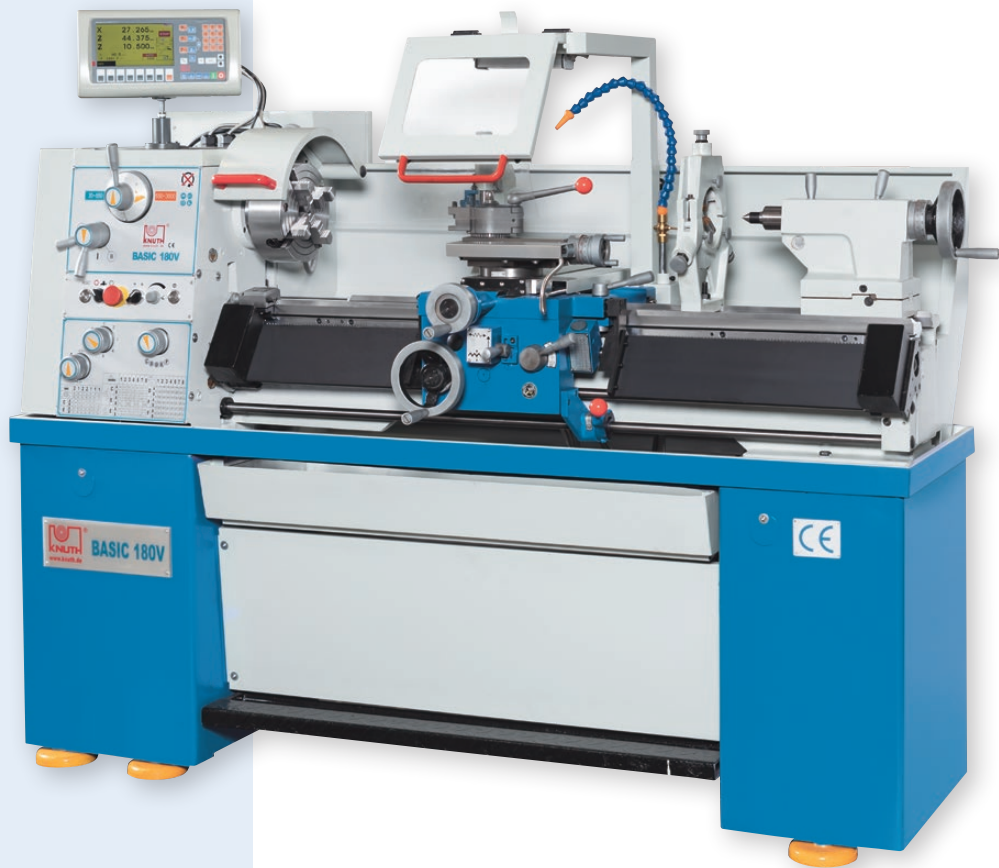


Hauptspindelgetriebe mit gehärteten und geschliffenen Zahnrädern und Wellen, laufruhig und drehzahlfest

| TECHNISCHE DATEN | | | |
|------------------------------|-------|-----------------|-----------------|
| Modellbezeichnungen | | 410/1000 | 410/1500 |
| Arbeitsbereich | | | |
| Spitzenweite | mm | 1.000 | 1.500 |
| Spitzenhöhe | mm | 205 | 205 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 380 | 380 |
| Drehdurchmesser über Brücke | mm | 580 | 580 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 255 | 255 |
| Brückenlänge | mm | 250 | 250 |
| Bettbreite | mm | 250 | 250 |
| Verfahrwege | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 210 | 210 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 140 | 140 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | ± 45° | ± 45° |
| Hauptspindel | | | |
| Drehzahlbereich, High | 1/min | 550 - 3.000 | 550 - 3.000 |
| Drehzahlbereich, Low | 1/min | 30 - 550 | 30 - 550 |
| Spindelbohrung | mm | 52 | 52 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-6 | Camlock D1-6 |
| Spindelkonus | MK | 6 | 6 |
| Vorschub | | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,025 - 0,85 | 0,025 - 0,85 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,05 - 1,7 | 0,05 - 1,7 |
| Gewindeschneiden | | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (39) 0,2-14 | (39) 0,2-14 |
| Gewindeschneiden, Diametral | DP | (21) 8-44 | (21) 8-44 |
| Gewindeschneiden, Modul | mm | (18) 0,3 - 3,5 | (18) 0,3 - 3,5 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (45) 2-72 | (45) 2-72 |
| Reitstock | | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 50 | 50 |
| Reitstockkonus | MK | 4 | 4 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 120 | 120 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 13 | ± 13 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 5,5 | 5,5 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,94x1x1,32 | 2,44x1x1,32 |
| Gewicht | kg | 1.200 | 1.800 |
| Art.-Nr. | | 300820 | 300821 |

Mechanikerdrehmaschinen

Basic 180 V



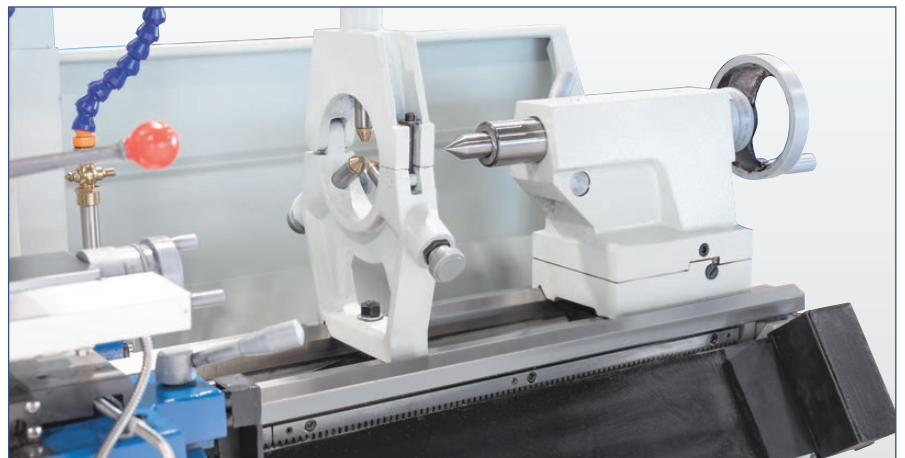
Perfekt zum Längs- und Plandrehen,
Gewindeschneiden und Kegeldrehen



INFO

**Mit extra breitem Bett, stufenlos regelbarer Spindeldrehzahl
und konstanter Schnittgeschwindigkeit**

- Größte Bettbreite in der Maschinenklasse
- Konstante Schnittgeschwindigkeit
- Hohe Spindeldrehzahl und Motorleistung
- Umfangreiche Serienausstattung für vielseitige Anwendungsmöglichkeiten



Lünetten erhöhen die Präzision und Effizienz der Drehbearbeitungen deutlich



Umfangreiche Serienausstattung: Positionsanzeige, Lünetten, Schnellwechselstahlhalter und vieles mehr

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 VC
- ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 200 mm
- ✓ Aufspanscheibe Ø 320 mm
- ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf WE
- ✓ Schnellwechselstahlhalter WED 20100
- ✓ Kühlmittelinrichtung
- ✓ Feste und mitlaufende Lünette
- ✓ Spänewanne
- ✓ Spritzschutzwand
- ✓ Futterschutz
- ✓ Fußbremse
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Mikrometer-Längsanschlag
- ✓ Reduzierhülse
- ✓ Feste Spitze (Zentrierspitze)
- ✓ Supportschuttschild
- ✓ Gewindeuhr
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Schwingelemente LK 3 103330



Wechselräder ermöglichen ein breites Spektrum unterschiedlicher Gewindesteigungen und Vorschübe

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | Basic 180 V |
|------------------------------|-------|----------------|
| Arbeitsbereich | | |
| Spitzenweite | mm | 1.000 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 356 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 220 |
| Bettbreite | mm | 206 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 178 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 92 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | ± 50° |
| Hauptspindel | | |
| Spindeldrehzahl | 1/min | 30 - 3.000 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-4 |
| Spindelbohrung | mm | 38 |
| Spindelkonus | MK | 5 |
| Vorschub | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,014 - 0,206 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,043 - 0,653 |
| Gewindeschneiden | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (37) 0,4-7 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (28) 4-56 |
| Reitstock | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 45 |
| Reitstockkonus | MK | 3 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 120 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 10 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 4 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,95x0,75x1,55 |
| Gewicht | kg | 880 |
| Art.-Nr. | | 300807 |

Mechanikerdrehmaschinen

Basic 180 Super



Wartungsfreundlich durch das geschlossene Ölbad des Supports



INFO



VIDEO

Schwere Mechanikerdrehmaschine mit umfangreichem Zubehör, extra breitem Bett und hoher Zerspanungsleistung

- Schweres und breites Maschinenbett
- Stabile Konstruktion für minimale Schwingungen
- Leistungsstarker Motor für anspruchsvolle Aufgaben
- Umfangreiche Serienausstattung für vielseitige Anwendungsmöglichkeiten

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------------|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Reduzierhülse |
| ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf WE | ✓ Feste Spitzen (Zentrierspitzen) |
| ✓ Schnellwechselstahlhalter WED 20100 | ✓ Supportschutzschild |
| ✓ 3-B-Futter Ø 160 mm | ✓ Futterschutz |
| ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 200 mm | ✓ Fußbremse |
| ✓ Aufspannscheibe Ø 320 mm | ✓ Spritzschutzwand |
| ✓ Feste und mitlaufende Lünette | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Kühlmittleinrichtung | ✓ Spänewanne |
| ✓ Mikrometer-Längsanschlag | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Gewindeuhr | ✓ Bedienwerkzeug |



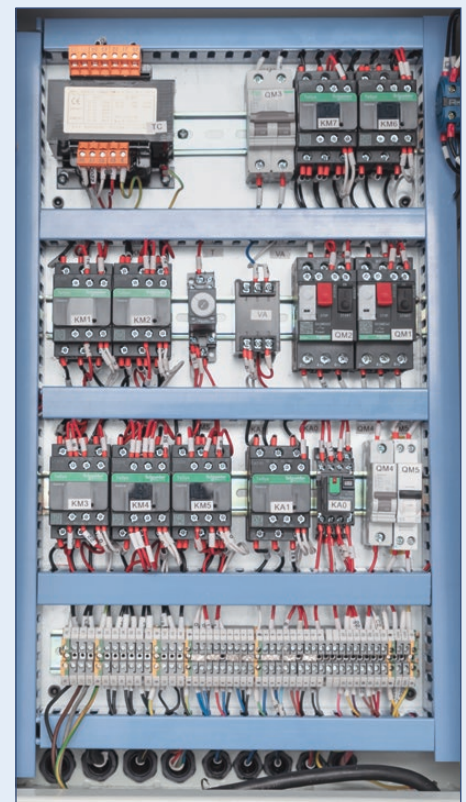
Die große Bettbreite von 206 mm und ein 30 Prozent höheres Gesamtgewicht wirken sich positiv auf die Zerspanungsleistungen und Präzision aus



Hauptspindelgetriebe mit gehärteten und geschliffenen Zahnrädern und Wellen, lauf ruhig und drehzahlfest

TECHNISCHE DATEN

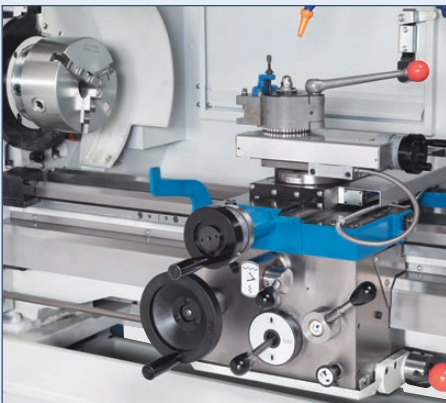
| Modellbezeichnungen | | Basic 180 Super |
|------------------------------|-------|-----------------|
| Arbeitsbereich | | |
| Spitzenweite | mm | 1.000 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 356 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 220 |
| Bettbreite | mm | 206 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 178 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 92 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | ± 50° |
| Hauptspindel | | |
| Spindeldrehzahl | 1/min | (16) 45 - 1.800 |
| Spindelbohrung | mm | 38 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-4 |
| Spindelkonus | MK | 5 |
| Vorschub | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,015 - 0,22 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,043 - 0,653 |
| Gewindeschneiden | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (37) 0,4-7 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (28) 4-56 |
| Reitstock | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 45 |
| Reitstockkonus | MK | 3 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 120 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 10 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,4 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,95x0,75x1,55 |
| Gewicht | kg | 880 |
| Art.-Nr. | | 300805 |



Hochwertige Elektrokomponenten von Siemens garantieren Zuverlässigkeit

Mechanikerdrehmaschinen

Basic 170 Super PRO



Die Edelstahlabdeckung der Leit- und Zugspindel bietet Sicherheit und schützt zuverlässig vor Verschmutzung und vorzeitigem Verschleiß



INFO



VIDEO

Topmodell der Mechanikerdrehmaschinen, perfekt für Werkstatt und Ausbildung mit kompletter Ausstattung und moderner Ergonomie

- Modernes, ergonomisches Design
- Große Spindelbohrung
- Maschinensockel mit Stauraum
- Umfangreiche Serienausstattung
- Kühlmittleinrichtung

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf WE
- ✓ Schnellwechselstahlhalter WED 20100
- ✓ 3-B-Futter 178 mm
- ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 200 mm
- ✓ Aufspanscheibe Ø 280 mm
- ✓ Feste und mitlaufende Lünette
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Mikrometer-Längsanschlag
- ✓ Reduzierhülse
- ✓ Feste Spitze (Zentrierspitze)
- ✓ Verstellbare Schutzabdeckung für den Arbeitsbereich
- ✓ Feste Sicherheitsabdeckung aus Edelstahl für Zug- und Leitspindel
- ✓ Futterschutz
- ✓ Fußbremse
- ✓ Spritzschutzwand
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Spänewanne
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung



Das Maschinenuntergestell bietet viel Stauraum für Werkzeuge und Zubehör und eine nach vorn entnehmbare Spänewanne



Die Bedienelemente sind klar gegliedert

TECHNISCHE DATEN

Modellbezeichnungen Basic 170 Super PRO

Arbeitsbereich

| | | |
|---------------------------|----|-------|
| Spitzenweite | mm | 1.000 |
| Spitzenhöhe | mm | 179 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 354 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 223 |
| Bettbreite | mm | 187 |

Verfahrwege

| | | |
|---------------------|----|-----|
| Verfahrweg X-Achse | mm | 185 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 95 |

Hauptspindel

| | | |
|-----------------|-------|----------------|
| Spindeldrehzahl | 1/min | (8) 70 - 2.000 |
| Spindelbohrung | mm | 52 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-5 |
| Spindelkonus | MK | 6 |

Vorschub

| | | |
|------------------|------|---------------------|
| Vorschub X-Achse | mm/U | (24) 0,0291 - 2,035 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | (24) 0,0406 - 2,842 |

Gewindeschneiden

| | | |
|-----------------------------|-----|----------------|
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (48) 0,2 - 14 |
| Gewindeschneiden Withworth | TPI | (56) 2 - 56 |
| Gewindeschneiden, Diametral | DP | (32) 8 - 56 |
| Gewindeschneiden Modul | MP | (34) 0,2 - 3,5 |

Reitstock

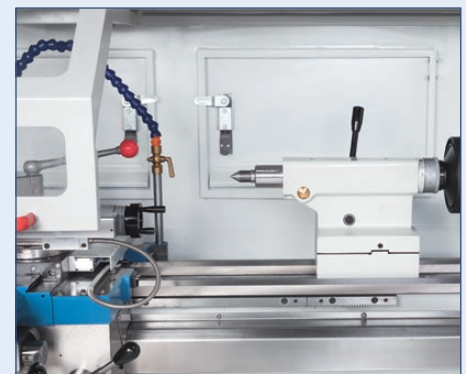
| | | |
|-----------------------------|----|-----|
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 42 |
| Reitstockkonus | MK | 3 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 100 |

Antriebsleistungen

| | | |
|----------------------------|----|-----|
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,5 |
|----------------------------|----|-----|

Maße und Gewichte

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,9x0,76x1,6 |
| Gewicht | kg | 650 |
| Art.-Nr. | | 300814 |



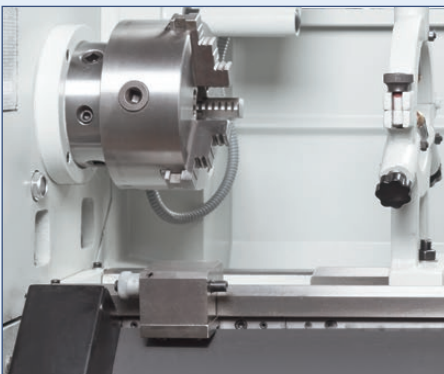
Der Reitstock ist leichtgängig auf dem Maschinenbett positionierbar und kann zum Kegeldrehen seitlich justiert werden



Der Arbeitsbereich ist über große Klappen auch von der Maschinenrückseite zugänglich

Mechanikerdrehmaschinen

Basic 170 Super



Der Mikrometer-Bettanschlag garantiert Wiederholgenauigkeit



INFO



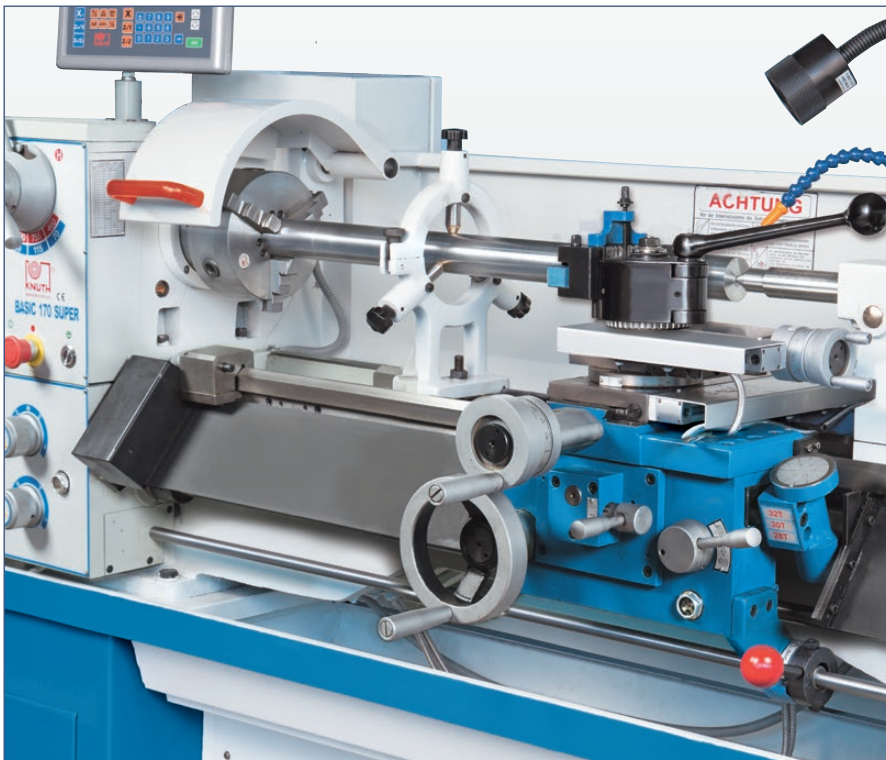
VIDEO

Solide Mechanikerdrehmaschine mit großer Spitzenweite

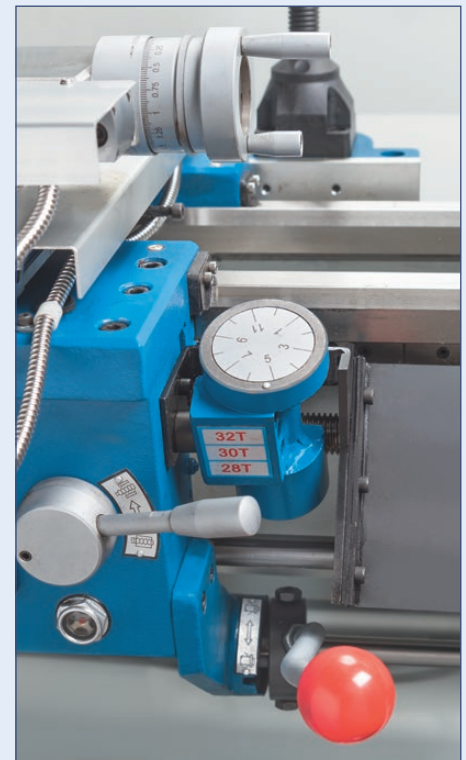
- Kompakte Bauweise reduziert die Aufstellfläche
- Umfangreiche Serienausstattung für vielseitige Anwendungsmöglichkeiten
- 3-Achs-Positionsanzeige mit Linearmaßstäben

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Feste Spitze |
| ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf WE | ✓ Supportschutzschild |
| ✓ Schnellwechselstahlhalter WED 20100 | ✓ Futterschutz |
| ✓ 3-B-Futter Ø 160 mm | ✓ Fußbremse |
| ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 200 mm | ✓ Spritzschutzwand |
| ✓ Aufspanscheibe Ø 280 mm | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Feste und mitlaufende Lünette | ✓ Spänewanne |
| ✓ Mikrometer-Längsanschlag | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Gewindeuhr | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Reduzierhülse | |



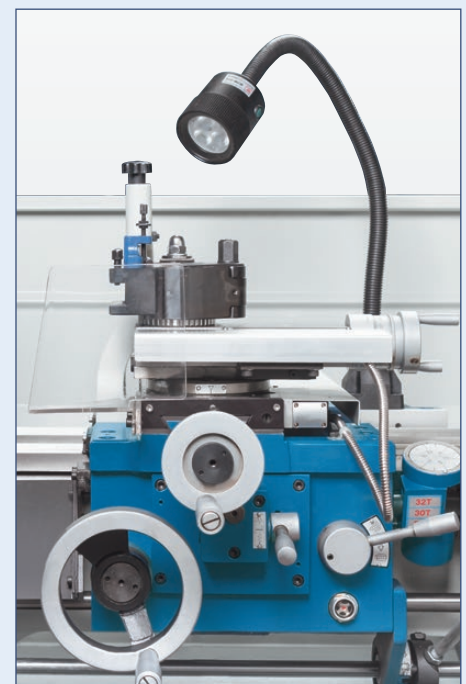
Lange Werkstücke werden in stabilen Lünetten abgestützt



Die Gewindeuhr gewährleistet die Wiederaufnahme des Gewindegangs, nachdem die Schlossmutter für die rückläufige Bewegung geöffnet wurde

TECHNISCHE DATEN

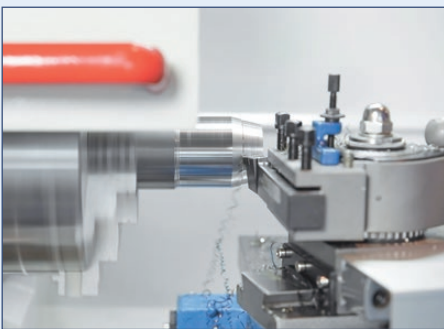
| Modellbezeichnungen | | Basic 170 Super |
|------------------------------|-------|-----------------|
| Arbeitsbereich | | |
| Spitzenweite | mm | 1.000 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 330 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 198 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 170 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 95 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | ± 360° |
| Hauptspindel | | |
| Spindeldrehzahl | 1/min | (8) 70 - 2.000 |
| Spindelbohrung | mm | 38 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-4 |
| Spindelkonus | MK | 5 |
| Vorschub | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,014 - 0,38 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,052 - 1,392 |
| Gewindeschneiden | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (26) 0,4-7 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (34) 4-56 |
| Reitstock | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 33 |
| Reitstockkonus | MK | 3 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 100 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 10 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,5 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,83x0,68x1,32 |
| Gewicht | kg | 520 |
| Art.-Nr. | | 300815 |



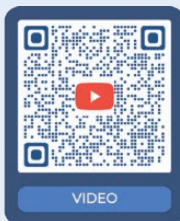
Der multifunktionale Schnellwechselstahlhalter erleichtert das Wechseln und Einrichten der Werkzeuge

Mechanikerdrehmaschinen

Basic Plus



Schnellwechselstahlhalter für schnelles Einrichten neuer Werkzeuge und einfachen Werkzeugwechsel mit einer Wiederholgenauigkeit von 0,01 mm

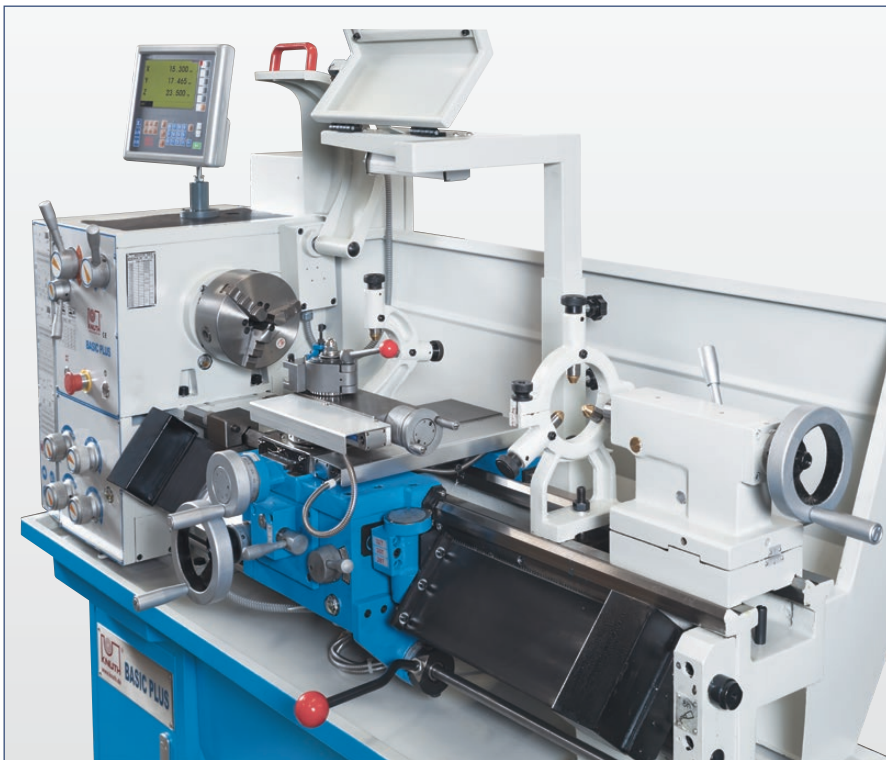


Meistverkaufte Drehmaschine der Einsteigerklasse mit umfassendem Standardzubehör, ideal auch für die Ausbildung

- Robustheit und Präzision
- Kompakte Bauweise mit kleinem Footprint
- Umfangreiches Standardzubehör
- Schnellwechselstahlhalter
- Montierte 3-Achs-Positionsanzeige

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Reduzierhülse |
| ✓ Schnellwechselstahlhalterkopf WA | ✓ Feste Spitzen (Zentrierspitzen) |
| ✓ Schnellwechselstahlhalter WAD 1675 | ✓ Supportschutzschild |
| ✓ 3-B-Futter Ø 160 mm | ✓ Futterschutz |
| ✓ 4-B-Planscheibenfutter Ø 200 mm | ✓ Spritzschutzwand |
| ✓ Aufspanscheibe Ø 250 mm | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Feste und mitlaufende Lünette | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Mikrometer-Längsanschlag | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Gewindeuhr | |



Feste und mitlaufende Lünette serienmäßig



Positionsanzeige für X-, Z- und Z1-Achse

| TECHNISCHE DATEN | | |
|------------------------------|-------|---------------|
| Modellbezeichnungen | | Basic Plus |
| Arbeitsbereich | | |
| Spitzenweite | mm | 810 |
| Drehdurchmesser über Bett | mm | 300 |
| Umlauf-Ø über Support | mm | 178 |
| Bettbreite | mm | 180 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 155 |
| Verfahrweg Z1-Achse | mm | 95 |
| Schwenkbereich Oberschlitten | | ± 60° |
| Hauptspindel | | |
| Spindeldrehzahl (9x2) | 1/min | 60 - 1.550 |
| Spindelbohrung | mm | 38 |
| Spindelaufnahme | | Camlock D1-4 |
| Spindelkonus | MK | 5 |
| Vorschub | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | 0,014 - 0,38 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | 0,052 - 1,392 |
| Gewindeschneiden | | |
| Gewindeschneiden, Metrisch | mm | (26) 0,4-7 |
| Gewindeschneiden Whitworth | TPI | (34) 4-56 |
| Reitstock | | |
| Reitstockpinolendurchmesser | mm | 32 |
| Reitstockkonus | MK | 3 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 100 |
| Reitstockquerverstellung | mm | ± 10 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,1 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,6x0,75x1,27 |
| Gewicht | kg | 520 |
| Art.-Nr. | | 300809 |



Im Schnellwechselstahlhaltersystem sind Drehmeißel schnell einsatzbereit

Zubehör Fräsen

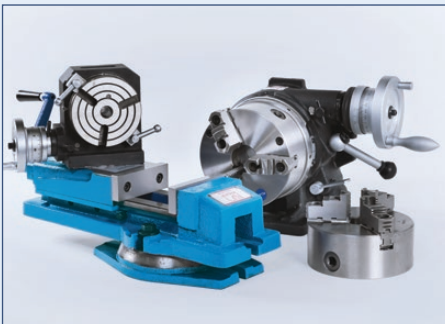


Werkzeughalter



Das Segment Werkzeugaufnahmen umfasst verschiedene Werkzeughalter für das Fräsen, Bohren, Drehen und andere Bearbeitungsverfahren. Als Schnittstelle zwischen Maschine und Werkstück ermöglichen sie die Übertragung der Schnittkräfte und haben die Genauigkeit und Bearbeitungsqualität der Fertigung. Neben Fräsdornen und Adaptern können auch Bohrfutter, Reduzierhülsen und Spannzangen in verschiedenen Größen online bestellt werden.

Werkstückaufnahmen



Für eine präzise Bearbeitung ist die genaue Positionierung und Fixierung des Werkstücks entscheidend. Je nach Werkstück und Bearbeitungsart werden unterschiedliche Spannelemente benötigt. Neben den klassischen Schraubstöcken und Aufspanntischen stehen auch Teilapparate zur winkelgenauen Ausrichtung zur Verfügung. Ergänzt wird das Angebot durch Spannmittelsortimente, die mit Hilfe von Stufenblöcken auch die Fixierung von Werkstücken direkt auf dem Maschinenspanntisch ermöglichen.

Bearbeitungswerkzeuge



Das Segment Zerspanungswerkzeuge umfasst Werkzeuge, Werkzeughalter, Verschleiß- und Ersatzteile für alle Arten der spanenden Bearbeitung wie Fräsen, Drehen, Bohren, Schleifen und Sägen. Für das Fräsen bieten wir eine Auswahl an Walzenstirnfräsern an, sowie verschiedene Schaftfräser für die Schrupp- und Schlichtbearbeitung. In diese Kategorie fallen auch Senkwerkzeuge, mit denen z.B. Bohrungen nachbearbeitet werden können. Auch für das Drehen und Bohren stehen verschiedene Werkzeuge zur Verfügung.

Messtechnik

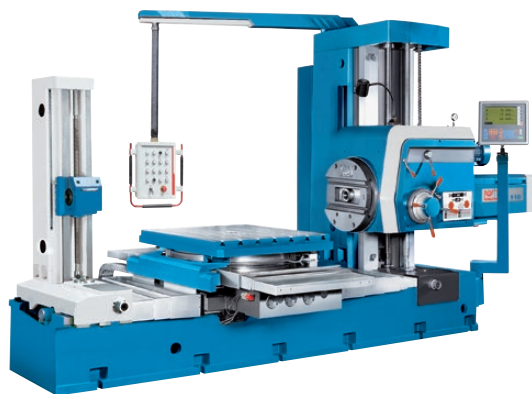


Nur durch die stetige Überwachung der entscheidenden Parameter vor, während und nach der Bearbeitung können die geforderten Toleranzen und Maße bei der Teilefertigung eingehalten werden. Zu diesem Zweck bieten wir verschiedene Messmittel und Kontrollelemente an. Neben Messuhren, Messschiebern und analogen oder digitalen Bügelmessschrauben bieten wir außerdem auch Mess- und Kontrollplatten als Basis für hochpräzise Mess- und Anreißarbeiten zu sehr günstigen Preisen an.

Der KNUTH Zubehör Shop ist online! → [Online bestellen](#)



Fräsmaschinen



Bohrwerke

ab Seite 32



Servokonventionell Seite 36/37, 44/45



Universalfräsmaschinen ab Seite 38



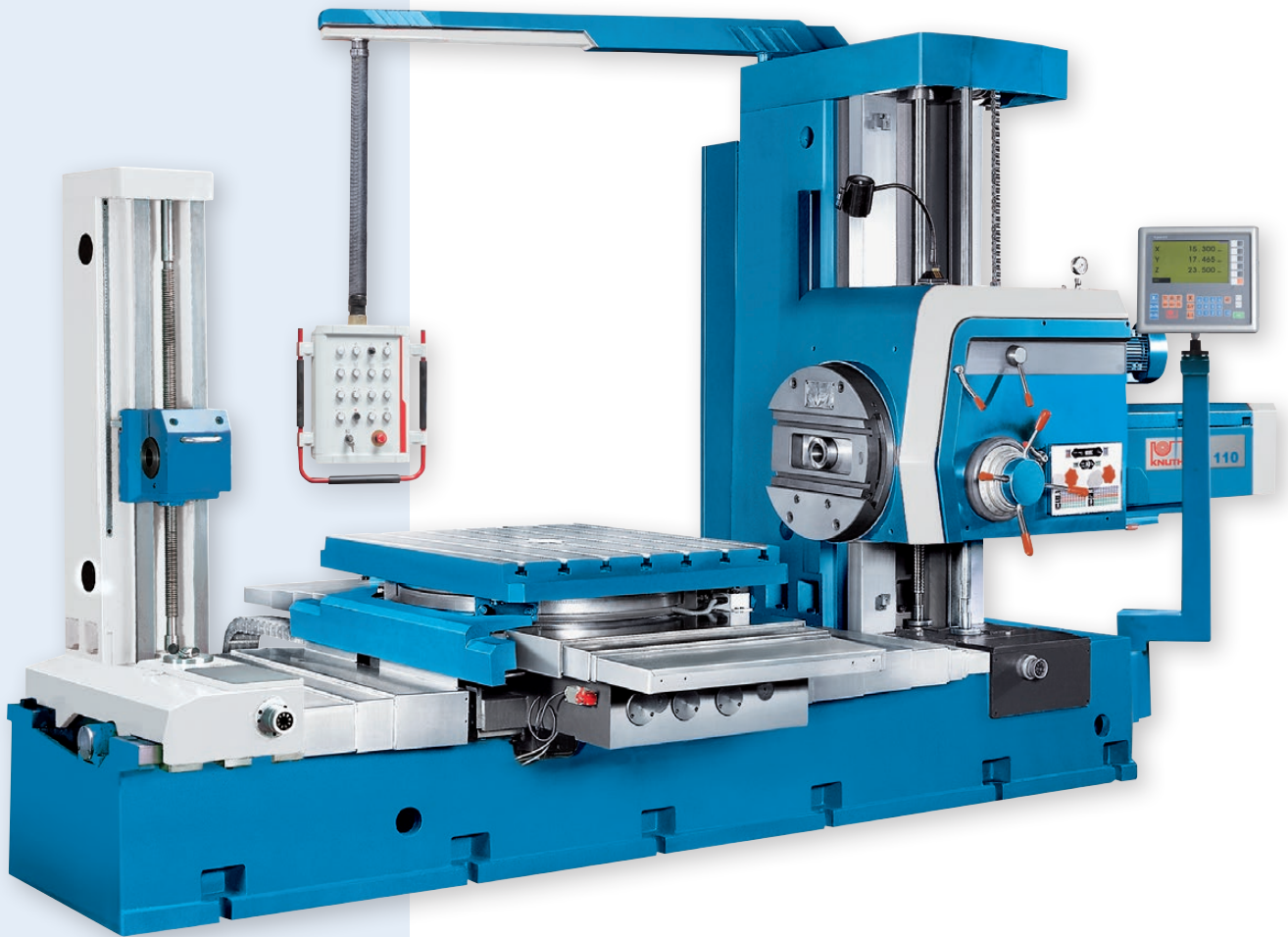
Mehrzweckfräsmaschinen Seite 48/49



Bohr-Fräsmaschinen ab Seite 56

Konventionelle Bohrwerke

BO 110



Für schwere und anspruchsvolle Zerspantung von bis zu 2,5 t Werkstückgewicht

- Großer Arbeitsbereich mit W-Achse und Planschieber
- Gewindeschneideinrichtung
- Drehbarer Aufspanntisch mit Visiereinrichtung für 4 Positionen
- Teleskop-Edelstahlabdeckungen aller Führungen

STANDARD KONFIGURATION

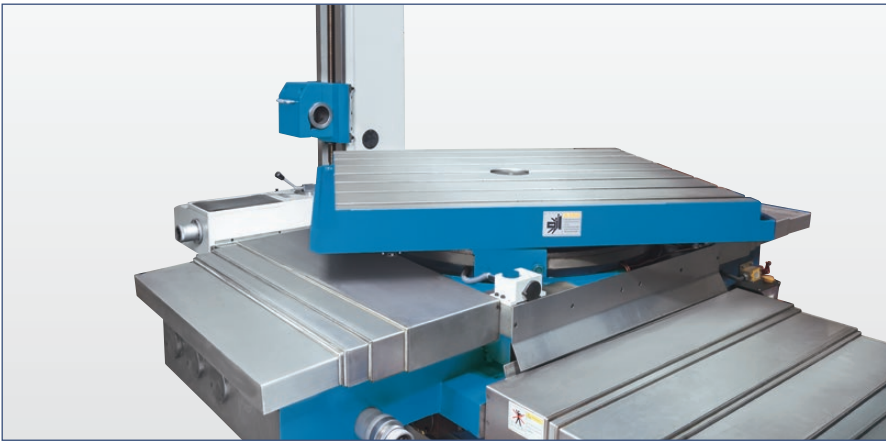
- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Ausrichtkeile
- ✓ Zentralschmierung
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Fundamentschrauben
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Bohrwerkzeughalter für Planscheibe 252278
- Fräswerkzeughalter für Planscheibe 252279
- Ausdrehkopf für Planscheibe 252280
- Positionsanzeige am Drehtisch (Winkelanzeige) 252720



INFO



Drehbarer Aufspanntisch mit Visiereinrichtung für 4 Positionen



Der Planschieber verfügt über einen langen Hub zum Ausdrehen

| TECHNISCHE DATEN | | |
|--|----------------|----------------|
| Modellbezeichnungen | BO 110 | |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 50 |
| Tischauflagefläche | mm | 1.100x960 |
| Tischbelastbarkeit | kg | 2.500 |
| Drehbereich Tisch | 4 x 90° | |
| Abstand Spindelachse - Tischoberfläche | mm | 0 - 900 |
| Rotationsgeschwindigkeit des Rundtisches | 1/min | 1 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 900 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 900 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 900 |
| Verfahrweg W-Achse | mm | 600 |
| Verfahrweg Planschieber | mm | 180 |
| Hauptspindel | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (22) 8 - 1.000 |
| Spindeldurchmesser | mm | 110 |
| Drehmoment (max.) | Nm | 1.225 |
| Spindelaufnahme | SK 50 DIN 2080 | |
| Planschieberdrehzahl | 1/min | (18) 4 - 200 |
| Vorschubkraft, axial (max.) | kN | 12,25 |
| Drehmoment Planschieber (max.) | Nm | 1.960 |
| Eilgang | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 2.500 |
| Eilgang Y-Achse | mm/min | 2.500 |
| Eilgang W-Achse | mm/min | 2.500 |
| Vorschub | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | (36) 0,01 - 6 |
| Vorschub Y-Achse | mm/U | (36) 0,01 - 6 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | (36) 0,01 - 6 |
| Vorschub W - Achse | mm/U | (36) 0,01 - 6 |
| Planschiebervorschub | mm/min | (18) 0,08 - 12 |
| Genauigkeiten | | |
| Ablesegenauigkeit (optisch) | mm | 0,01 |
| Ausbohrgenauigkeit | µm | H7 Ra-1,6 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 7,5 |
| Motorleistung Eilgang | kW | 3 |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 0,37 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 4,88x2,45x2,75 |
| Gewicht | kg | 11.500 |
| Art.-Nr. | 301499 | |



Spindelstock und Vorschubgetriebe sind mit einer Überlastkupplung ausgerüstet

Konventionelle Bohrwerke

BO 130

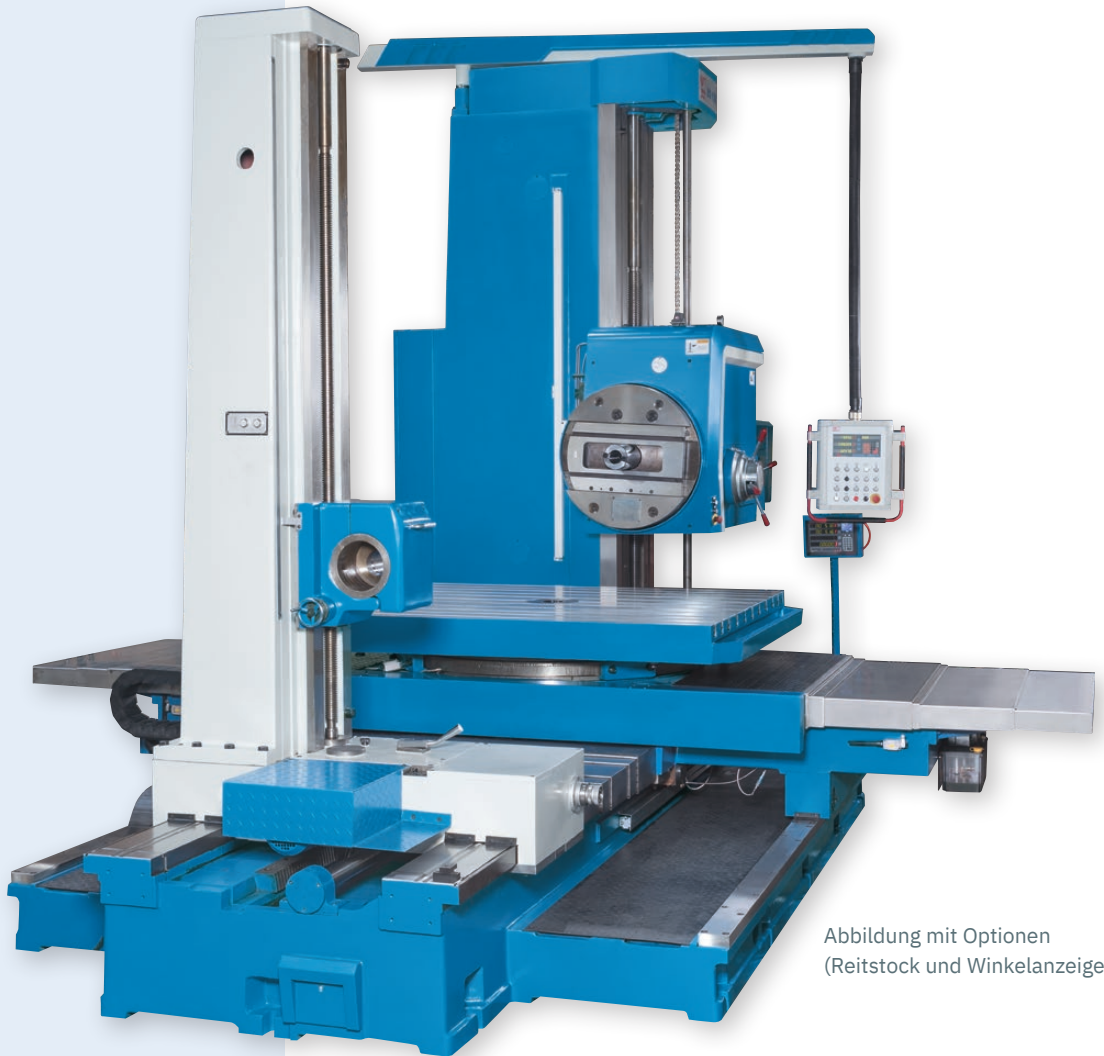


Abbildung mit Optionen
(Reitstock und Winkelanzeige)

Für schwere und anspruchsvolle Zerspantung von bis zu 10 t Werkstückgewicht

- Großer Arbeitsbereich mit W-Achse und Planschieber
- Gewindegewindeschneideinrichtung
- Drehbarer Aufspanntisch mit Visiereinrichtung für 4 Positionen
- Teleskop-Edelstahlabdeckungen aller Führungen

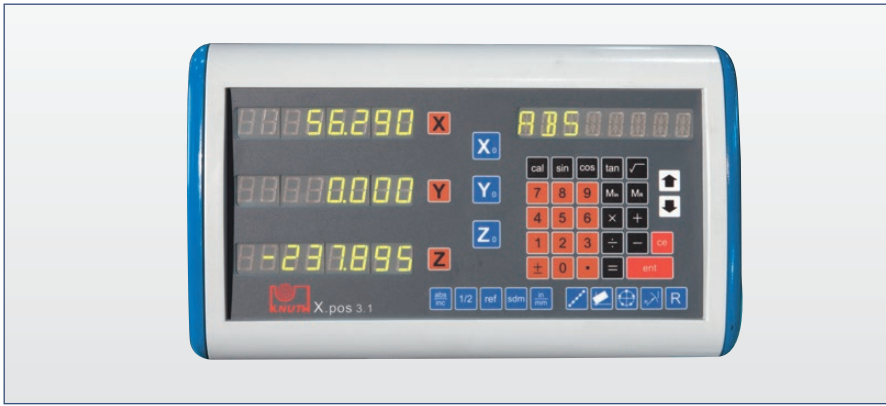
STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Ausrichtkeile
- ✓ Zentralschmierung
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Fundamentschrauben
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

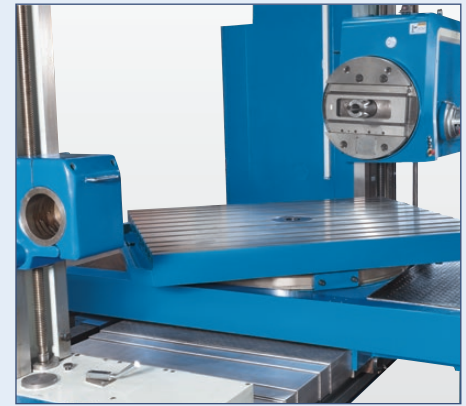
OPTIONALE KONFIGURATION

- Bohrwerkzeughalter für Planscheibe 250606
- Fräswerkzeughalter für Planscheibe 250607
- Ausdrehkopf 250609
- Positionsanzeige am Drehtisch (Winkelanzeige) 252721
- Reitstock 254161



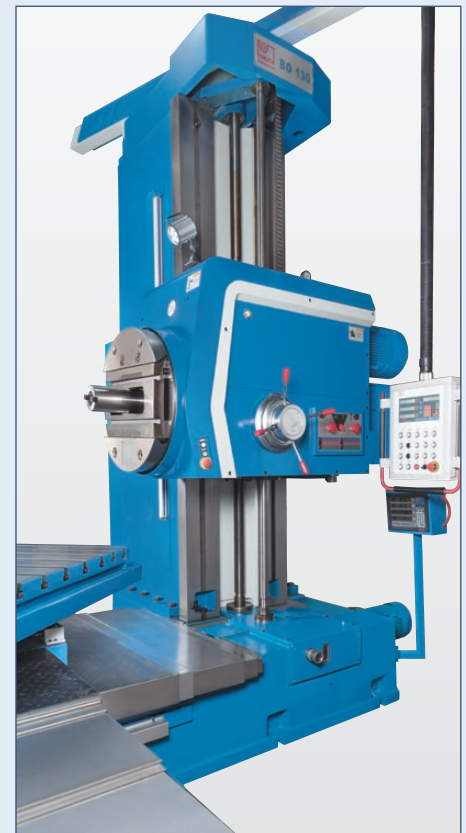


Lieferung erfolgt mit komplett montierter 3-Achs-Positionsanzeige



Der Reitstock ist eine Option des Bohrwerkes BO 130

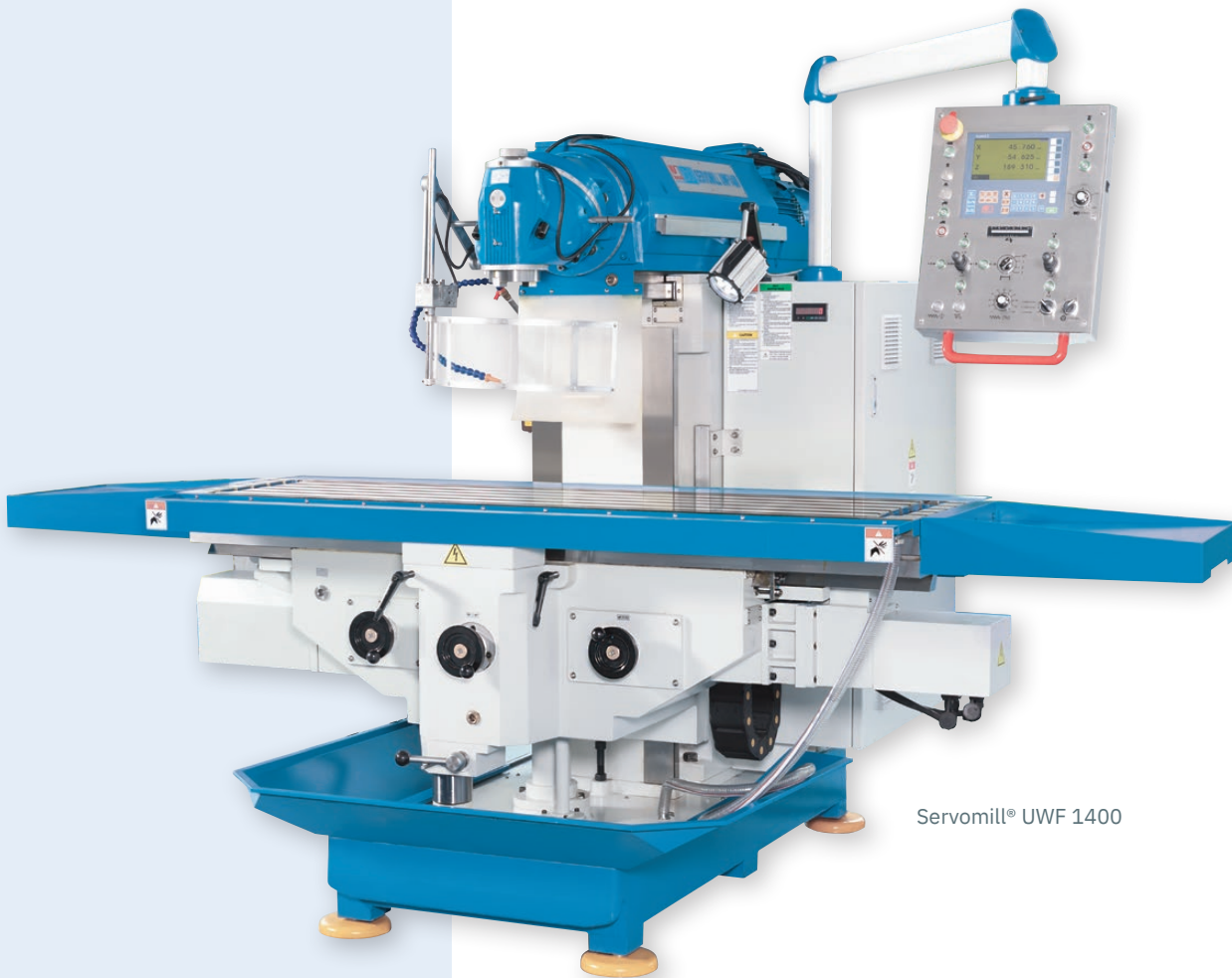
| TECHNISCHE DATEN | | |
|--|---------------|----------------|
| Modellbezeichnungen | BO 130 | |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 60 |
| Tischaufspannfläche | mm | 1.600x1.800 |
| Tischbelastbarkeit | kg | 10.000 |
| Drehbereich Tisch | | 4 x 90° |
| Abstand Spindelachse - Tischoberfläche | mm | 0 - 1.800 |
| Rotationsgeschwindigkeit des Rundtisches | 1/min | 1,2 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 2.000 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 1.800 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 1.500 |
| Verfahrweg W-Achse | mm | 900 |
| Verfahrweg Planschieber | mm | 250 |
| Hauptspindel | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (24) 4 - 800 |
| Spindeldurchmesser | mm | 130 |
| Drehmoment (max.) | Nm | 3.136 |
| Spindelaufnahme | | SK 50 DIN 2080 |
| Planschieberdrehzahl | 1/min | (18) 2,5 - 125 |
| Vorschubkraft, axial (max.) | kN | 31,36 |
| Drehmoment Planschieber (max.) | Nm | 4.900 |
| Eilgang | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 2.500 |
| Eilgang Y-Achse | mm/min | 2.500 |
| Eilgang W-Achse | mm/min | 2.500 |
| Vorschub | | |
| Vorschub X-Achse | mm/U | (36) 0,01 - 6 |
| Vorschub Y-Achse | mm/U | (36) 0,01 - 6 |
| Vorschub Z-Achse | mm/U | (36) 0,01 - 6 |
| Vorschub W - Achse | mm/U | (36) 0,01 - 6 |
| Planschiebervorschub | mm/min | (18) 0,08 - 12 |
| Genauigkeiten | | |
| Ablesegenauigkeit (optisch) | mm | 0,005 |
| Ausbohrgenauigkeit | µm | H7 Ra-1,6 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 15 |
| Motorleistung Eilgang | kW | 0 |
| Motorleistung Servoantrieb | kW | 5,5 |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 0,37 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 7,03x4,66x3,8 |
| Gewicht | kg | 29.300 |
| Art.-Nr. | | 399022 |



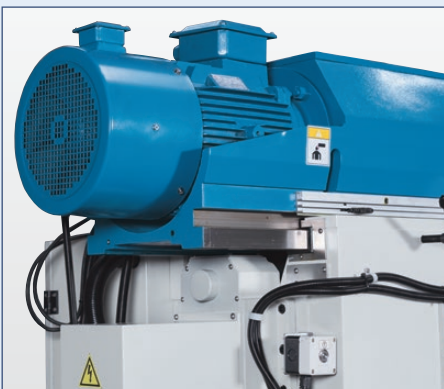
Planscheibe und Bohrspindel verfügen über einen breiten, auf die Funktion abgestimmten Drehzahlbereich

Servokonventionelle Fräsmaschinen Servomill® UWF Serie

NEUHEIT



Servomill® UWF 1400



Ein schwerer Oberbalken positioniert den Fräskopf und beherbergt den kompletten Antrieb



INFO

Die servokonventionelle Fräsmaschine mit großem Arbeitsbereich und Universalfräskopf

- Großer Arbeitsbereich
- Servokonventionelle Vorschubtechnik
- Kugelumlaufspindeln in allen Achsen
- Elektronische Handräder
- Universalfräskopf mit 2 Schwenkachsen
- Stufenlos regelbare Spindeldrehzahl

STANDARD KONFIGURATION

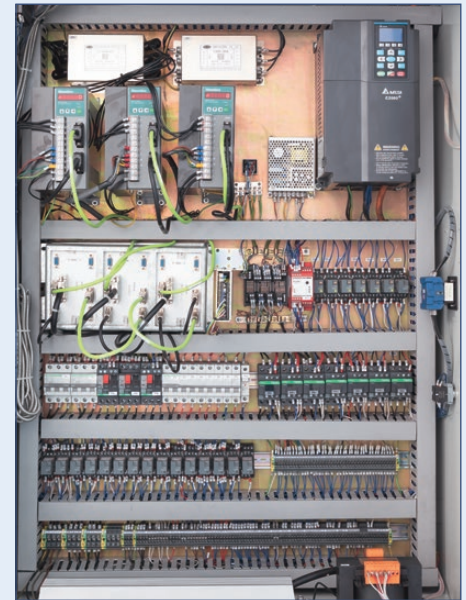
- ✓ Bedienfeld mit X.Pos 3.2 und erweiterten Funktionen
- ✓ Kugelgewindtriebe und Servo-Direktantriebe in allen Achsen
- ✓ Autom. Vorschub mit elektrischen Endschaltern in allen Achsen
- ✓ Elektronische Handräder
- ✓ Zubehör zum Fräsen
- ✓ Automatische Zentralschmierung
- ✓ Wärmetauscher für elektr. Schaltschrank
- ✓ Höhenverstellbare Schutzabdeckung
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung



Durch die präzise und regelmäßige Schmierung aller relevanten Komponenten wird der Verschleiß deutlich reduziert. Dies führt zu einer längeren Lebensdauer der Maschine und ihrer Bauteile.



Die stufenlos regelbare Spindeldrehzahl ist auf einer Digitalanzeige gut ablesbar



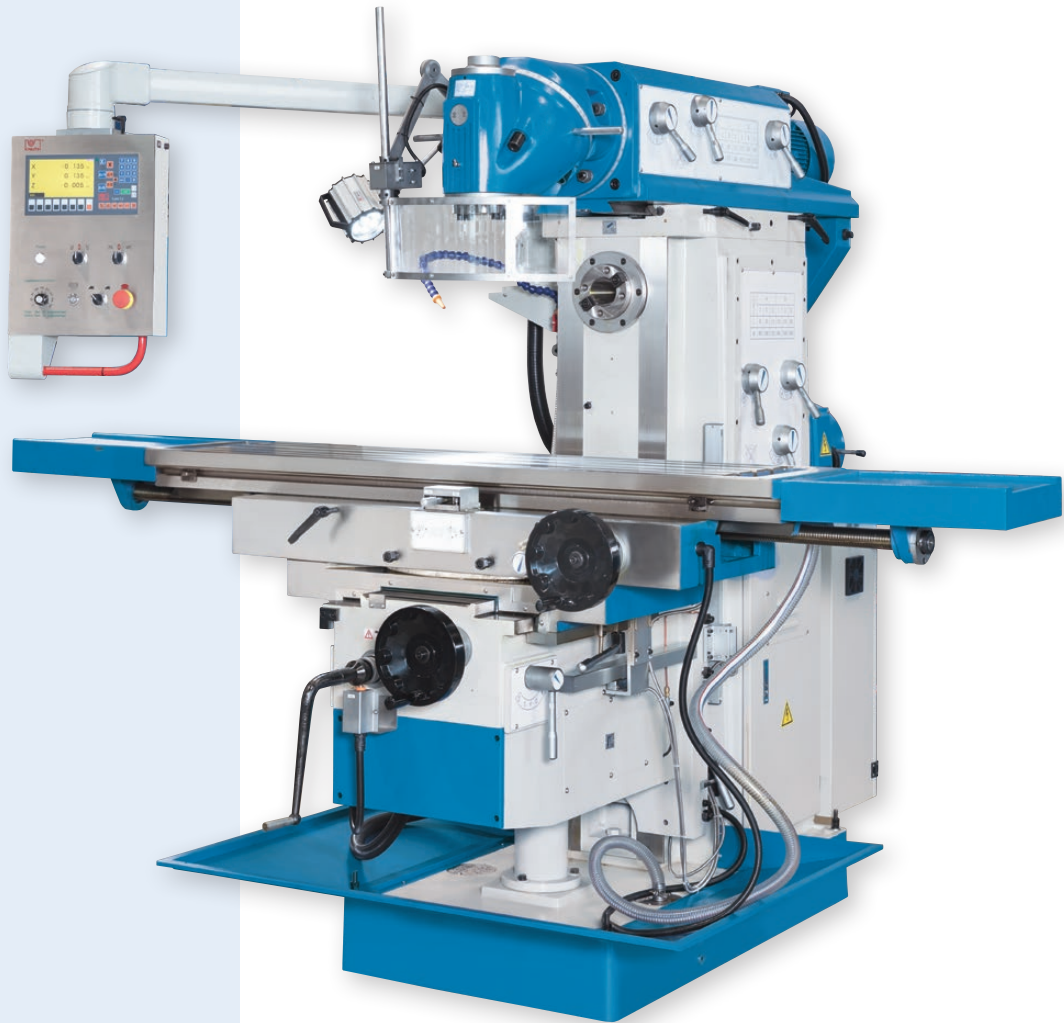
Hochwertige elektrische Komponenten und die saubere Verdrahtung minimieren Störungen

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | UWF 900 | UWF 1200 | UWF 1400 |
|---------------------------------|--------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Tischabmessungen | mm | 1.235x460 | 1.600x500 | 2.000x500 |
| Tischbelastbarkeit | kg | 800 | 1.800 | 1.800 |
| T-Nuten, Anzahl | Stück | 5 | 5 | 5 |
| T-Nuten, Breite | mm | 18 | 18 | 18 |
| T-Nuten, Abstand | mm | 80 | 80 | 80 |
| Verfahrwege | | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 900 | 1.200 | 1.400 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 650 | 700 | 700 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 450 | 500 | 500 |
| Fräskopf | | | | |
| Drehzahlbereich (2) | 1/min | 30-390 / 390-2050 | 30-390 / 390-2050 | 30-390 / 390-2050 |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 | SK 50 DIN 2080 | SK 50 DIN 2080 |
| Schwenkwinkel | | 360° | 360° | 360° |
| Abstand Spindelmitte - Tisch | mm | 30 - 480 | 50 - 550 | 50 - 550 |
| Eilgang | | | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 2.200 | 2.200 | 2.200 |
| Eilgang Y-Achse | mm/min | 2.200 | 2.200 | 2.200 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 1.100 | 1.100 | 1.100 |
| Vorschub | | | | |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 |
| Vorschubgeschwindigkeit Y-Achse | mm/min | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 |
| Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse | mm/min | 5 - 640 | 5 - 500 | 5 - 500 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 7,5 | 11 | 11 |
| Motorleistung Vorschub X-Achse | kW | 3,6 | 3,6 | 3,6 |
| Motorleistung Vorschub Y-Achse | kW | 3,6 | 3,6 | 3,6 |
| Motorleistung Vorschub Z-Achse | kW | 5,5 | 5,5 | 5,5 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,13 | 0,13 | 0,13 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2x2,5x2 | 2,85x2,5x2,2 | 3,25x2,5x2,2 |
| Gewicht | kg | 4.000 | 4.200 | 4.500 |
| Art.-Nr. | | 301290 | 301291 | 301292 |

Konventionelle Fräsmaschinen

UWF 6



Eine manuelle Zentralschmierung reduziert den Wartungsaufwand und verlängert die Lebensdauer der Maschine



INFO

Mit erweitertem Verfahrenweg, schwenkbarem Tisch, Universalfräskopf mit SK 50 und automatischem Vorschub in allen Achsen

- Universalfräskopf in 2 Ebenen schwenkbar
- Horizontalspindel mit eigenem Antrieb
- Der Frästisch ist schwenkbar
- Servo-Vorschub in allen Achsen mit Eilgang
- Umfangreiches Standardzubehör

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Kühlmiteleinrichtung |
| ✓ Reduzierhülse ISO 50 / MK4 | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Fräsdorn Ø 32 mm | ✓ Manuelle Zentralschmierung |
| ✓ Horizontalfräsdorn Ø 27 mm | ✓ Anzugsstange |
| ✓ Horizontalfräsdorn Ø 32 mm | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Gegenhalter zum Horizontalfräsen | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Spänewanne | |



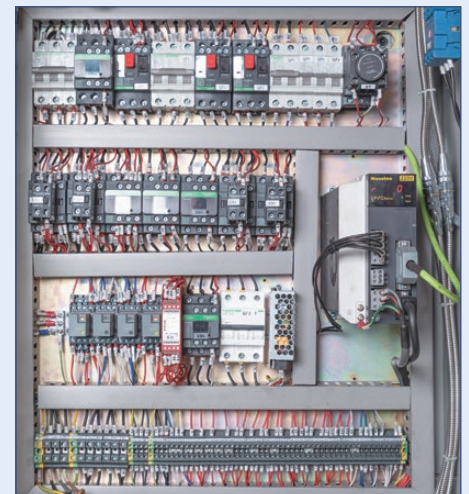
Großer Arbeitsbereich und in 2 Ebenen schwenkbarer Fräskopf



Horizontalspindel mit eigenem Antrieb und feinstufigem Schaltgetriebe

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | UWF 6 |
|---|--------|-----------------|
| Arbeitsbereich | | |
| Tischabmessungen | mm | 1.600x360 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 500 |
| T-Nuten, Anzahl | Stück | 3 |
| T-Nuten (Breite x Abstand) | mm | 18x80 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 1.300 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 300 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 400 |
| Fräskopf | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (12) 60 - 1.750 |
| Spindelaufnahme | | SK 50 DIN 2080 |
| Schwenkwinkel | | 360° |
| Verfahrweg Oberbalken | mm | 550 |
| Abstand Spindelmitte - Tisch | mm | 190 - 590 |
| Eilgang | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 1.200 |
| Eilgang Y-Achse | mm/min | 800 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 600 |
| Horizontalfrässpindel | | |
| Spindeldrehzahl (horizontal) | 1/min | (12) 60 - 1.800 |
| Spindelaufnahme | | SK 50 DIN 2080 |
| Abstand Horizontalspindel - Tischoberfläche | mm | 20 - 420 |
| Abstand Spindelachse - Oberbalken | mm | 200 |
| Vorschub | | |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | 30 - 750 |
| Vorschubgeschwindigkeit Y-Achse | mm/min | 20 - 500 |
| Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse | mm/min | 15 - 375 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Horizontalspindel | kW | 5,5 |
| Motorleistung Vertikalspindel | kW | 4 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,52x2,1x2 |
| Gewicht | kg | 2.950 |
| Art.-Nr. | | 362751 |



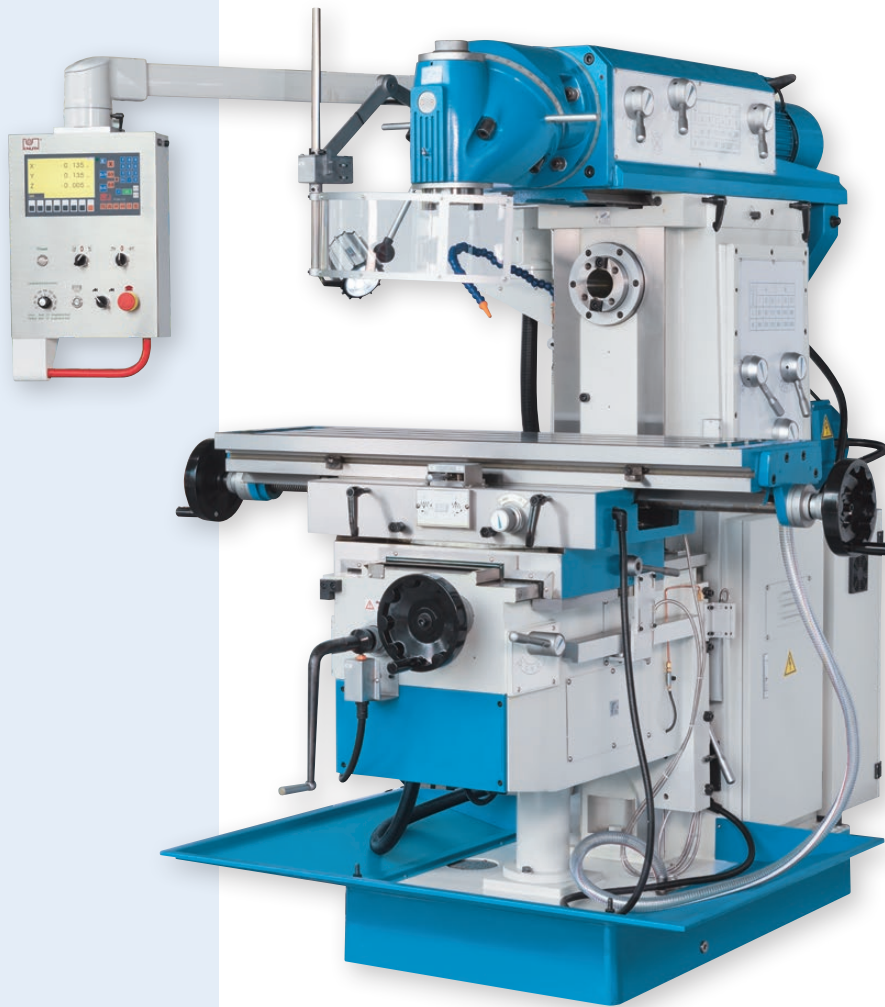
Hochwertige elektrische Komponenten und eine saubere und strukturierte Verdrahtung minimieren Störungen



Schwenkbares Bedienpult mit integrierter Positionsanzeige

Konventionelle Fräsmaschinen

UWF 5



In 2 Ebenen schwenkbarer Universalfräskopf

Schwere Konsolfräsmaschine mit stabiler SK 50-Spindel im Universalfräskopf, Horizontalfrässpindel sowie Schwenktisch und automatischem Vorschub in allen Achsen

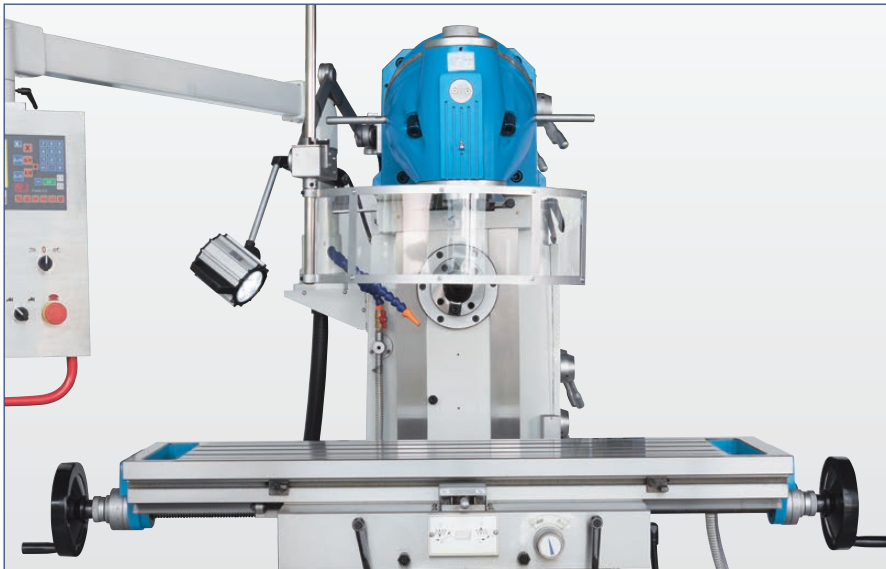
- Universalfräskopf in 2 Ebenen schwenkbar
- Horizontalspindel mit eigenem Antrieb
- Der Frästisch ist schwenkbar
- Automatischer Vorschub in allen Achsen mit Eilgang
- Umfangreiches Standardzubehör

STANDARD KONFIGURATION

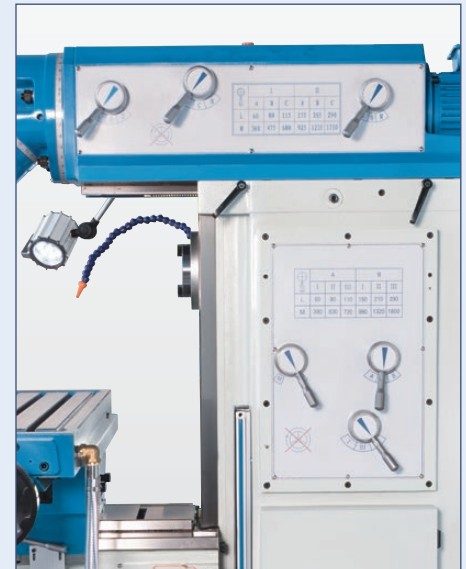
- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Reduzierhülse ISO 50 / MK4
- ✓ Fräsdorne (27, 32 mm)
- ✓ Gegenhalter zum Horizontalfräsen
- ✓ Spannangenfutter ISO 50 inkl. Spannangen 3-25 mm (8 Stück)
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Spänewanne
- ✓ Anzugsstange
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung



INFO



Großer Arbeitsbereich von 1325 x 360 mm und bis zu 500 kg Tischbelastung

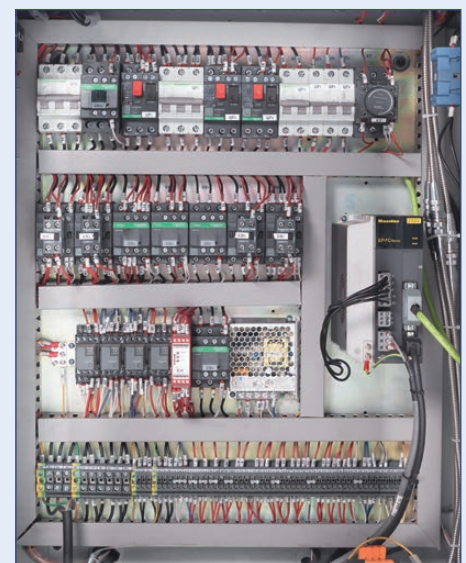


Universalfräsmaschine mit 2 getrennten Antrieben für Vertikal- und Horizontalspindel

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---------------------------------|--------|-----------------|
| Modellbezeichnungen | | UWF 5 |
| Arbeitsbereich | | |
| Tischabmessungen | mm | 1.325x360 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 500 |
| Tisch Schwenkbereich r/l | Grad | 45 |
| T-Nuten, Anzahl | Stück | 3 |
| T-Nuten (Breite x Abstand) | mm | 18x80 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 750 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 280 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 390 |
| Fräskopf | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (12) 60 - 1.750 |
| Spindelaufnahme | | SK 50 DIN 2080 |
| Schwenkwinkel | | 360° |
| Verfahrweg Oberbalken | mm | 550 |
| Abstand Spindelmitte - Tisch | mm | 175 - 565 |
| Eilgang | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 1.200 |
| Eilgang Y-Achse | mm/min | 800 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 600 |
| Horizontalfrässpindel | | |
| Spindeldrehzahl (horizontal) | 1/min | (12) 60 - 1.800 |
| Spindelaufnahme | | SK 50 DIN 2080 |
| Ausladung | mm | 380 - 930 |
| Vorschub | | |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | 30 - 750 |
| Vorschubgeschwindigkeit Y-Achse | mm/min | 20 - 500 |
| Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse | mm/min | 15 - 375 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Horizontalspindel | kW | 5,5 |
| Motorleistung Vertikalspindel | kW | 4 |
| Motorleistung Vorschub X-Achse | kW | 1,5 |
| Motorleistung Vorschub Y-Achse | kW | 1,5 |
| Motorleistung Vorschub Z-Achse | kW | 1,5 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,09 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,8x2,1x2 |
| Gewicht | kg | 2.850 |
| Art.-Nr. | | 362750 |



Die Zentralschmierung erleichtert die Wartung der Maschine



Hochwertige Elektrokomponenten garantieren Zuverlässigkeit

Konventionelle Fräsmaschinen

UWF 3.2



Groß dimensionierte Rechteckführungsbahnen ermöglichen Präzision und Laufruhe



INFO



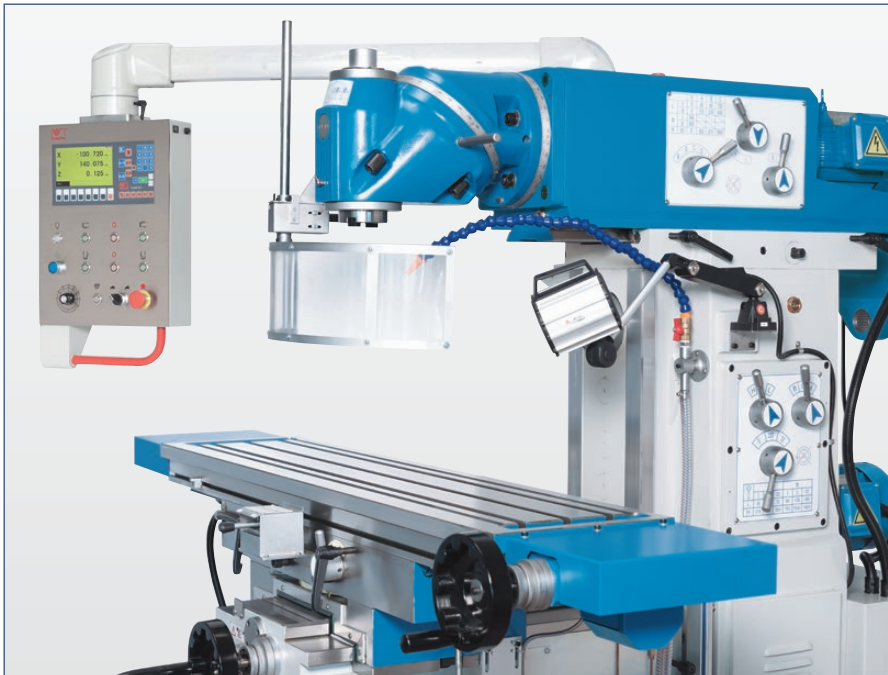
VIDEO

Mit Universalfräskopf, automatischem Vorschub in allen Achsen, Schwenktisch und Horizontalspindel

- Universalfräskopf in 2 Ebenen schwenkbar
- Horizontalfrässpindel mit eigenem Antrieb
- Der Frästisch ist schwenkbar
- Servo-Vorschub in allen Achsen mit Eilgang
- Umfangreiches Standardzubehör

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Spannzangenfutter mit Spannzangen Ø 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16 mm
- ✓ Horizontalfräsdorn Ø 27 mm
- ✓ Gegenhalter zum Horizontalfräsen
- ✓ Spänwanne
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Zentralschmierung
- ✓ Anzugsstange M16
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

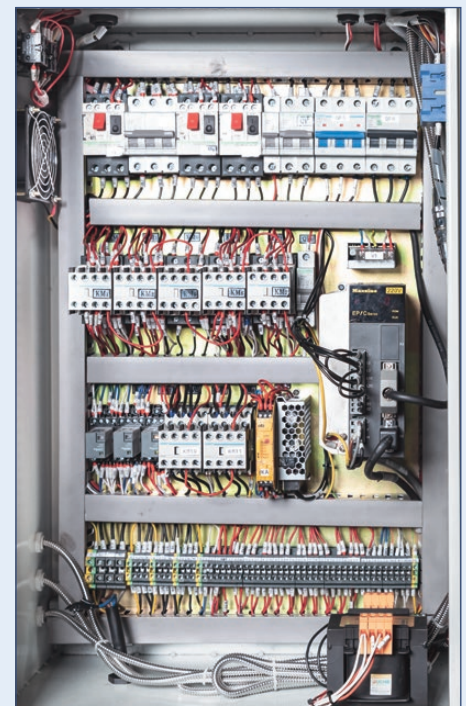


Universalfräskopf in 2 Ebenen schwenkbar und kann in nahezu jedem räumlichen Winkel positioniert werden



Der Frästisch verfügt über eine große Aufspannfläche und kann in Längsrichtung geschwenkt werden

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---|--------|-----------------|
| Modellbezeichnungen | | UWF 3.2 |
| Arbeitsbereich | | |
| Tischaufspannfläche | mm | 1.370x320 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 260 |
| Tisch Schwenkbereich r/l | Grad | 45 |
| T-Nuten, Anzahl | Stück | 3 |
| T-Nuten (Breite x Abstand) | mm | 14x80 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 1.000 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 360 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 400 |
| Vertikalfräskopf | | |
| Spindeldrehzahl (vertikal) | 1/min | (11) 45 - 1.660 |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 |
| Ausladung | mm | 300 - 765 |
| Abstand Vertikalspindel - Tischoberfläche | mm | 260 - 660 |
| Schwenkbereich Fräskopf | Grad | 360 |
| Eilgang | | |
| Eilgang X-/ Y-Achse | mm/min | 1.335 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 1.000 |
| Horizontalfrässpindel | | |
| Spindeldrehzahl (horizontal) | 1/min | (12) 35 - 1.500 |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 |
| Abstand Horizontalspindel - Tischoberfläche | mm | 75 - 475 |
| Vorschub | | |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | (9) 30 - 830 |
| Vorschubgeschwindigkeit Y-Achse | mm/min | (9) 30 - 830 |
| Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse | mm/min | 23 - 625 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung horiz./vert. | kW | 3 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,9x1,75x2 |
| Gewicht | kg | 1.950 |
| Art.-Nr. | | 362695 |



Hochwertige Komponenten und eine saubere Verkabelung minimieren das Risiko von Ausfällen und Stillstandzeiten

Servokonventionelle Fräsmaschinen

Servomill® FPK Serie

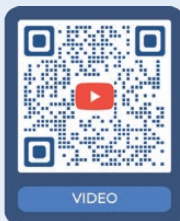
NEUHEIT



Mit elektronischen Handrädern und zusätzlichen Fräsfunktionen bietet die Servomill die Vorteile moderner CNC-Technologie in der konventionellen Bearbeitung



INFO



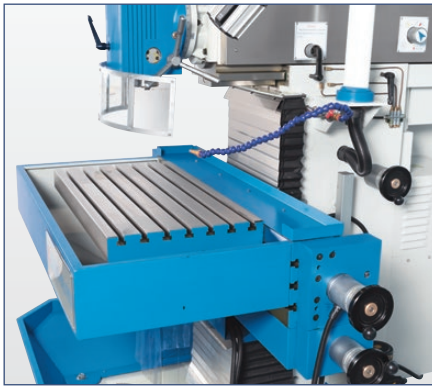
VIDEO

Die servokonventionellen Werkzeugfräsmaschinen mit umfangreicher Serienausstattung

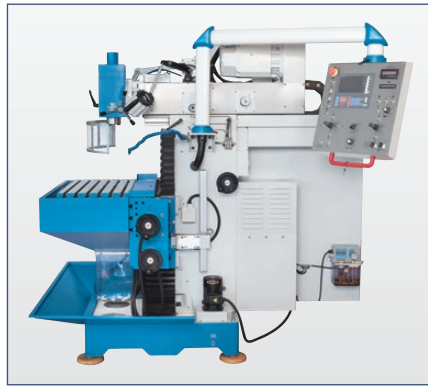
- Servo-Vorschubtechnik mit elektronischen Handrädern
- Kugelumlaufspindeln in allen Achsen
- 3-fache elektronische Anschläge
- Große Vertikalkonsole und Arbeitstisch
- Vertikal und Horizontalspindel
- Stufenlos regelbare Spindeldrehzahl

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Bedienfeld mit X.Pos 3.2 und erweiterbaren Funktionen
- ✓ Kugelgewindetriebe und Servo-Direktantriebe in allen Achsen
- ✓ Autom. Vorschub mit elektrischen Endschaltern in allen Achsen
- ✓ Elektronische Handräder
- ✓ Zubehör zum Fräsen
- ✓ Automatische Zentralschmierung
- ✓ Wärmetauscher für elektr. Schaltschrank
- ✓ Höhenverstellbare Schutzabdeckung
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Betriebsanleitung



Großer Arbeitstisch und große Verfahrswege ermöglichen vielseitige Einsatzmöglichkeiten



Die konzentrierte Anordnung der Bedienelemente ermöglicht eine übersichtliche und intuitive Bedienung



Kontinuierliche und präzise Schmierung minimiert Reibung und Verschleiß beweglicher Teile u. erhöht die Lebensdauer der Maschine

TECHNISCHE DATEN

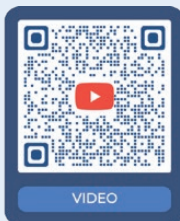
| Modellbezeichnungen | | FPK 500 | FPK 600 |
|-----------------------------------|--------|----------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Tischabmessungen | mm | 800x400 | 850x450 |
| Vertikaltisch | mm | 1.020x225 | 1.190x250 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 200 | 300 |
| T-Nuten, Anzahl | Stück | 6 | 7 |
| T-Nuten (Breite x Abstand) | mm | 14x63 | 14x63 |
| T-Nuten Vertikaltisch, Anzahl | Stück | 3 | 3 |
| T-Nuten, Vertikaltisch (B. x Ab.) | mm | 14x63 | 14x63 |
| Verfahrwege | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 500 | 600 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 400 | 450 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 400 | 450 |
| Fräskopf | | | |
| Drehzahlbereich, Low | 1/min | 40 - 260 | 40 - 440 |
| Drehzahlbereich, High | 1/min | 260 - 2.000 | 440 - 2.000 |
| Spindeldrehzahl | 1/min | (2) 40 - 2.000 | (2) 40 - 2.000 |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 | SK 40 DIN 2080 |
| Schwenkwinkel | Grad | 90 | 90 |
| Verfahrweg Pinole | mm | 60 | 60 |
| Abstand Spindelnahe - Tisch | mm | 50 - 450 | 50 - 500 |
| Abstand Spindelmitte - Ständer | mm | 170 - 570 | 170 - 620 |
| Eilgang | | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 1.200 | 1.200 |
| Eilgang Y-Achse | mm/min | 1.200 | 1.200 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 1.200 | 1.200 |
| Horizontalfrässpindel | | | |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 | SK 40 DIN 2080 |
| Abstand Spindelmitte - Tisch | mm | 145 - 545 | 170 - 620 |
| Vorschub | | | |
| Arbeitsvorschub X-Achse | mm/min | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 |
| Arbeitsvorschub Y-Achse | mm/min | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 |
| Arbeitsvorschub Z-Achse | mm/min | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3,7 | 5,5 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,13 | 0,13 |
| Vorschub X-Achse | Nm | 7,7 | 10 |
| Vorschub Y-Achse | Nm | 7,7 | 10 |
| Vorschub Z-Achse | Nm | 10 | 15 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,5x1,7x1,8 | 1,6x1,8x2 |
| Gewicht | kg | 1.550 | 1.750 |
| Art.-Nr. | | 302353 | 302354 |

Konventionelle Fräsmaschinen

FPK 4.3 • FPK 6.3 Serie



Die FPK 4.3 ist in der gleichen stabilen Bauweise des größeren Modells ausgeführt



Universelle Werkzeugfräsmaschine mit elektronischen Handrädern

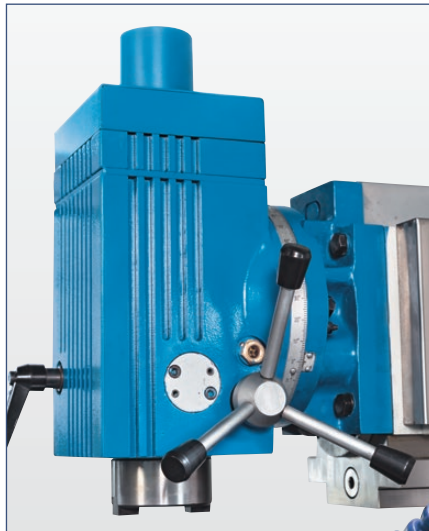
- Vertikal und Horizontalspindel
- Präzise Kugelumlaufspindeln in allen Achsen
- Große Vertikalkonsole und Arbeitstisch
- Automatischer Vorschub in allen Achsen mit Eilgang
- Stufenlos regelbarer Hauptspindeltrieb
- Umfangreiches Zubehörpaket inklusive

STANDARD KONFIGURATION

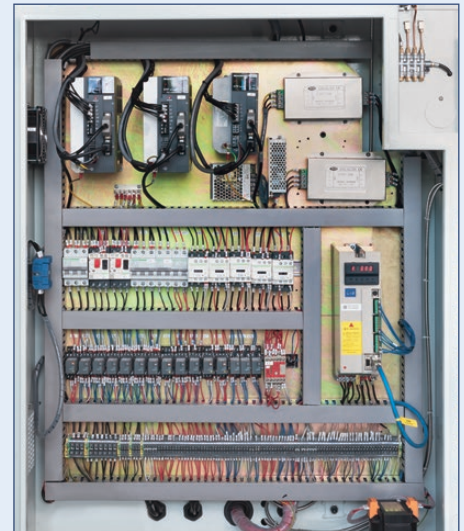
- | | |
|-------------------------------------|---|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Gegenhalter zum Horizontalfräsen |
| ✓ Elektronische Handräder | ✓ Spänewanne |
| ✓ Zentralschmierung | ✓ Kühlmittelsystem |
| ✓ Reduzierhülsen MK 1, 2, 3 | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Spannzangenfutter mit Spannzangen | ✓ Anzugstange (M16) für horizontal / vertikal Spindel |
| ✓ Fräsdorn lang 16 mm | ✓ Aufstellelemente |
| ✓ Fräsdorn lang 22 mm | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Fräsdorn lang 27 mm | ✓ Bedienungsanleitung |
| ✓ Fräsdorn lang 32 mm | |



Alle Bedienelemente sind auf einer Seite konzentriert



Der Vertikalfräskopf ist schwenkbar und die Pinole ist manuell verfahrbar



Hochwertige Elektrokomponenten sorgen für Sicherheit und hohe Verfügbarkeit

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | FPK 4.3 | FPK 6.3 |
|--|--------|----------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Tischabmessungen | mm | 400x800 | 450x850 |
| Vertikaltisch | mm | 225x1.020 | 250x1.190 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 200 | 300 |
| T-Nuten, Anzahl | Stück | 6 | 7 |
| T-Nuten (Breite x Abstand) | mm | 14x63 | 14x63 |
| T-Nuten Vertikaltisch, Anzahl | Stück | 3 | 3 |
| T-Nuten, Vertikaltisch (B. x Ab.) | mm | 14x63 | 14x63 |
| Verfahrwege | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 500 | 600 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 400 | 450 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 400 | 450 |
| Vertikalfrässpindel | | | |
| Verfahrweg Pinole | mm | 60 | 100 |
| Abstand Spindelmitte - Säule (min.) | mm | 165 | 165 |
| Abstand Spindelmitte - Säule (max.) | mm | 570 | 620 |
| Vertikalfräskopf | | | |
| Winkelverstellung Vertikalkopf | | ± 90° | ± 90° |
| Eilgang | | | |
| Eilgang X-Achse | mm/min | 1.200 | 1.200 |
| Eilgang Y-Achse | mm/min | 1.200 | 1.200 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 1.200 | 1.200 |
| Vorschub | | | |
| Arbeitsvorschub X-Achse | mm/min | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 |
| Arbeitsvorschub Y-Achse | mm/min | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 |
| Arbeitsvorschub Z-Achse | mm/min | 10 - 1.000 | 10 - 1.000 |
| Eilgang X-/Y-/Z-Achse | mm/min | 1.200 | |
| Horizontalfrässpindel / Vertikalfrässpindel | | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (2) 40 - 2.000 | (2) 40 - 2.000 |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 | SK 40 DIN 2080 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3,2 | 5,5 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,09 | 0,09 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,5x1,7x1,8 | 1,6x1,8x2 |
| Gewicht | kg | 1.550 | 1.750 |
| Art.-Nr. | | 302340 | 302341 |

Konventionelle Fräsmaschinen

MF 5 VP



Durch die stufenlose Drehzahlverstellung kann die Maschine für ein breiteres Spektrum an Materialien und Bearbeitungsarten eingesetzt werden

Mit großen Verfahrenswegen, automatischem Vorschub in der X- und Y-Achse, schwenkbarem Fräskopf und pneumatischer Werkzeugklemmung

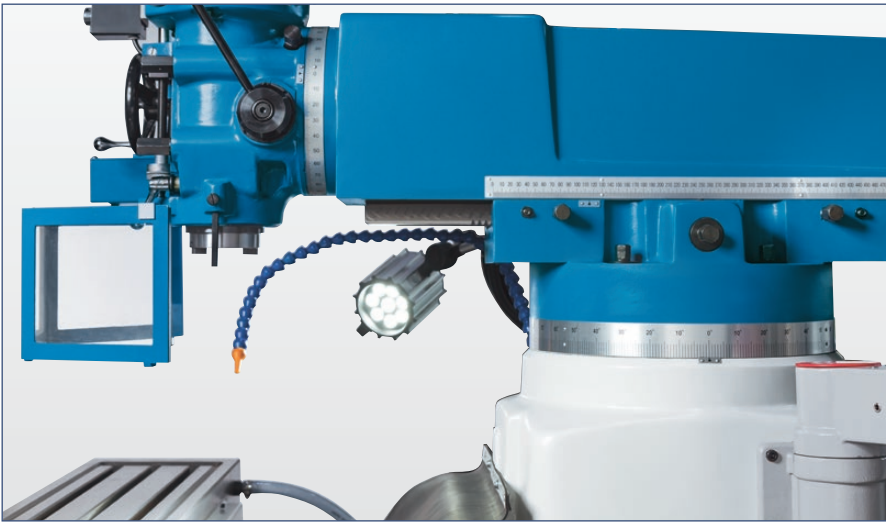
- Schwenkbarer Fräskopf mit Pinolenvorschub
- Pneumatische Werkzeuganzugsvorrichtung
- Stufenlos regelbare Spindeldrehzahl
- Vorschub in X und Y-Achse mit Eilgang
- Schwere Ausführung mit breiten Führungen

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Tischvorschub TV 1000 in X- und Y-Achse
- ✓ Pneumatische Werkzeugklemmung
- ✓ Spänewanne
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Zentralschmierung
- ✓ Horizontalführungsbahnabdeckung
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Bedienungsanleitung



INFO



Variable Ausladung und Bearbeitungswinkel



Das intuitive Bedienfeld ist durch den Ausleger nach Bedarf positionierbar

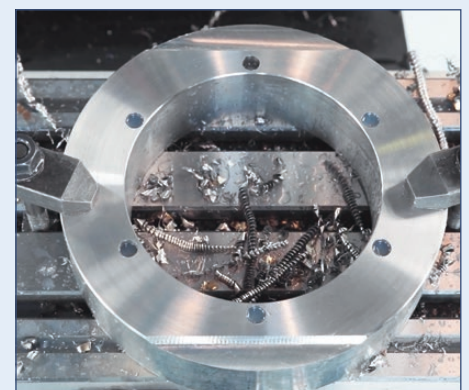


Breite, stabile Flachführungen in Z- und Y-Achse



X- und Y- Achse verfügen über einen automatischen Vorschub und Eilgang

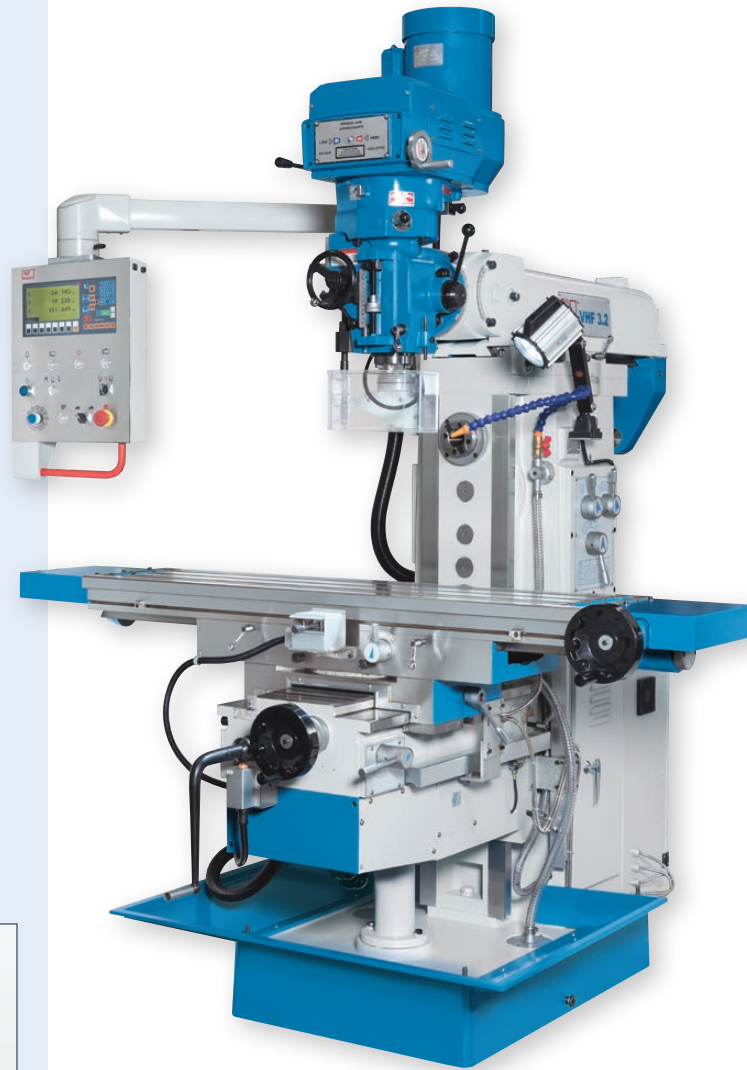
| TECHNISCHE DATEN | | |
|----------------------------|-------|----------------------|
| Modellbezeichnungen | | MF 5 VP |
| Arbeitsbereich | | |
| Tischaufspannfläche | mm | 1.370x250 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 350 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 800 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 390 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 380 |
| Vertikalfräskopf | | |
| Spindeldrehzahl (vertikal) | 1/min | 70 - 3.600 |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 |
| Pinolenhub | mm | 127 |
| Vorschub | | |
| Pinolenvorschübe | mm/U | (3) 0,04; 0,08; 0,15 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3,75 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,54x2,16x2,24 |
| Gewicht | kg | 1.590 |
| Art.-Nr. | | 301217 |



Die Positionsanzeige verfügt über eine Lochkreisfunktion. Diese übernimmt die komplexe trigonometrische Berechnung der einzelnen Bohrungspositionen auf dem Kreis, zeitsparend und einfach bedienbar

Konventionelle Fräsmaschinen

VHF 3.2



Schwenkbares Bedienpult für eine komfortable Bedienung

Mit schwenkbarem Vertikalfräskopf, automatischem Servo-Vorschub in allen Achsen, Horizontalspindel und Schwenktisch

- Schwenkbarer Fräskopf mit automatischem Pinolenvorschub
- Horizontalspindel mit eigenem Antrieb
- Der Frästisch ist schwenkbar
- Servomotor für stufenlos regelbaren Vorschub in allen Achsen
- Umfangreiches Standardzubehör

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Spänwanne
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Zentralschmierung
- ✓ Anzugsstange M16
- ✓ Fräsdorn Ø 27 mm
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung



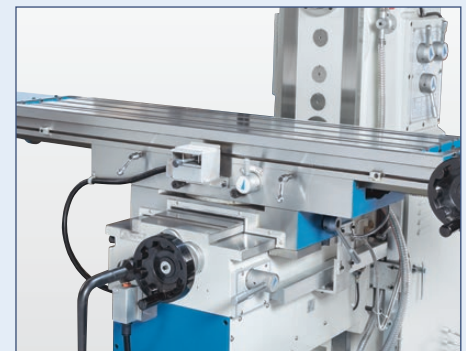


Lange Fräsdorne werden vom soliden Gegenhalter geführt



Ein großer Arbeitsbereich und vielseitige Anwendungsmöglichkeiten zeichnen diese Konsolfräsmaschine aus

| TECHNISCHE DATEN | | | |
|---|--------|-----------------|--|
| Modellbezeichnungen | | VHF 3.2 | |
| Arbeitsbereich | | | |
| Tischaufspannfläche | mm | 1.370x320 | |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 300 | |
| Tisch Schwenkbereich r/l | Grad | 45 | |
| T-Nuten, Anzahl | Stück | 3 | |
| T-Nuten (Breite x Abstand) | mm | 14x80 | |
| Verfahrwege | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 1.000 | |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 360 | |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 400 | |
| Vertikalfräskopf | | | |
| Spindelaufnahme (vertikal) | | SK 40 DIN 2080 | |
| Ausladung | mm | 178 - 868 | |
| Abstand Vertikalspindel - Tischoberfläche | mm | 160 - 560 | |
| Schwenkbereich Fräskopf | Grad | 90 | |
| Neigung Fräskopf | Grad | 45 | |
| Spindeldrehzahl (stufenlos) (L) | 1/min | 70 - 450 | |
| Spindeldrehzahl (stufenlos) (H) | 1/min | 450 - 3.600 | |
| Eilgang | | | |
| Eilgang X-/ Y-Achse | mm/min | 1.335 | |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 1.000 | |
| Horizontalfräskopf | | | |
| Spindeldrehzahlen | 1/min | (12) 35 - 1.500 | |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 | |
| Abstand Horizontalspindel - Tischoberfläche | mm | 75 - 475 | |
| Vorschub | | | |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | (8) 30 - 830 | |
| Vorschubgeschwindigkeit Y-Achse | mm/min | (8) 30 - 830 | |
| Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse | mm/min | (8) 23 - 625 | |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb (vertikal) | kW | 3,7 | |
| Motorleistung Hauptantrieb (horizontal) | kW | 3 | |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,9x1,75x2,35 | |
| Gewicht | kg | 1.950 | |
| Art.-Nr. | | 301411 | |



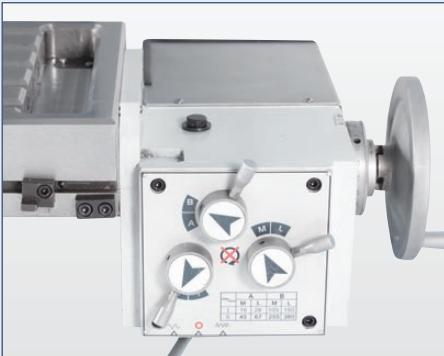
Der Frästisch verfügt über eine große Aufspannfläche und kann in Längsrichtung geschwenkt werden



Die Horizontalspindel ermöglicht eine effiziente Zerspanung

Konventionelle Fräsmaschinen

VHF 2.2



X-Achse mit automatischem Vorschub, Eilgang und einstellbaren Endanschlägen

Universalfräsmaschine mit schwenkbarem Fräskopf, automatischem Vorschub in X- und Y-Achse, Horizontalspindel und umfangreicher Standardausstattung

- Schwenkbarer Fräskopf
- Automatischer Vorschub in X- und Y-Achse
- Horizontalspindel mit Gegenhalter
- Umfangreiches Zubehörpaket



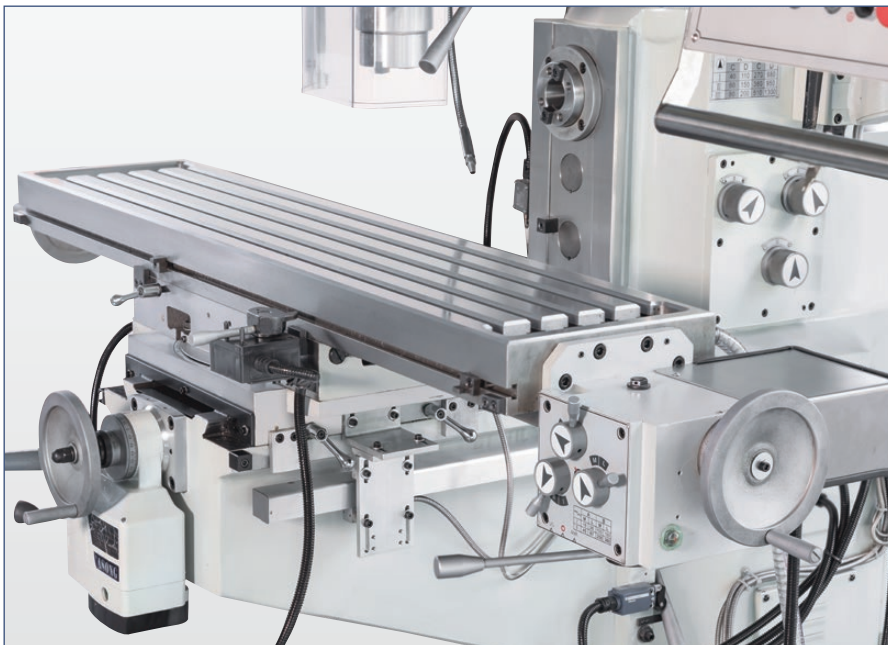
INFO



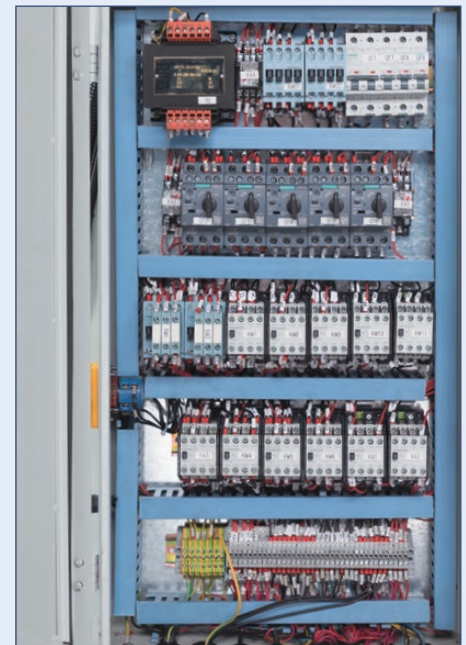
VIDEO

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Anzugsstange M16
- ✓ Fräsdorn Ø 27 mm
- ✓ Gegenhalter zum Horizontalfräsen
- ✓ Spänewanne
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung



Automatischer Vorschub in der X- und Y-Achse



Hochwertige Komponenten sichern die Zuverlässigkeit u. Leistungsfähigkeit der Fräsmaschine

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---|--------|-----------------|
| Modellbezeichnungen | | VHF 2.2 |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung, Stahl | mm | 30 |
| max. Durchmesser Schaftfräser | mm | 25 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 16 |
| max. Durchmesser Walzenstirnfräser | mm | 100 |
| Tischaufspannfläche | mm | 1.270x280 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 150 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 700 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 210 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 310 |
| Vertikalfräskopf | | |
| Spindeldrehzahl (vertikal) | 1/min | (8) 115 - 1.750 |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 |
| Pinolenhub | mm | 120 |
| Ausladung | mm | 200 - 650 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 50 - 375 |
| Schwenkbereich Fräskopf | Grad | 45 |
| Eilgang | | |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 380 |
| Horizontalfrässpindel | | |
| Spindeldrehzahl (horizontal) | 1/min | (12) 40 - 1.300 |
| Spindelaufnahme | | ISO 40 |
| Abstand Horizontalspindel - Tischoberfläche | mm | 0 - 310 |
| Vorschub | | |
| Vorschubgeschwindigkeit X-Achse | mm/min | 16 - 380 |
| Vorschubgeschwindigkeit Y-Achse | mm/min | 0 - 700 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Horizontalspindel | kW | 2,2 |
| Motorleistung Vertikalspindel | kW | 0,85 - 1,5 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,7x1,45x2,45 |
| Gewicht | kg | 1.400 |
| Art.-Nr. | | 362651 |



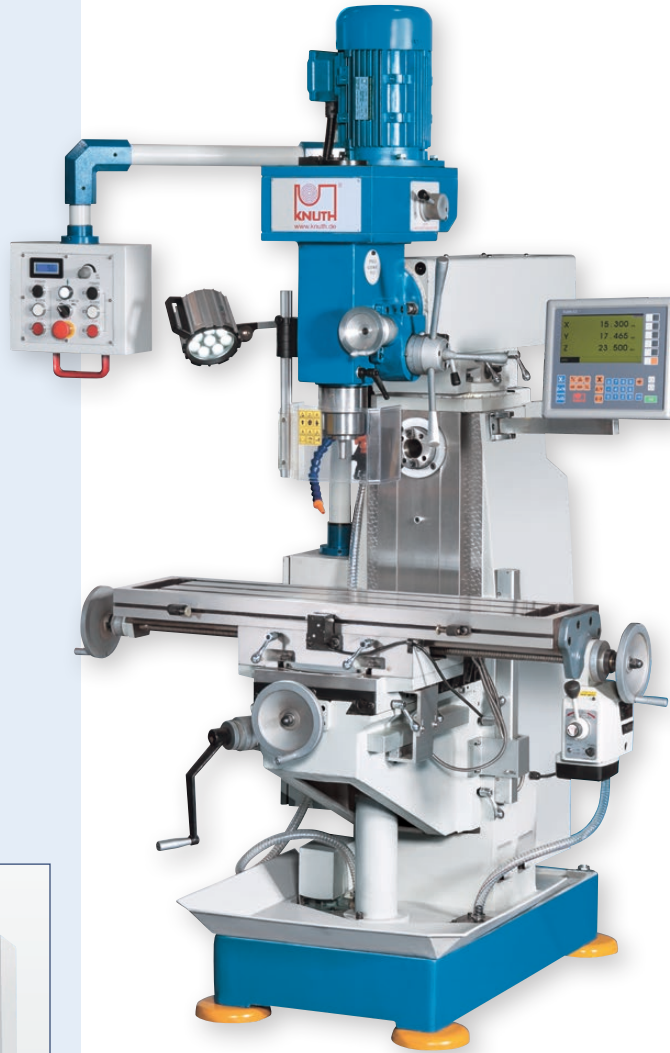
Der Frästisch verfügt über eine große Aufspannfläche



Vertikal- und Horizontalspindel verfügen jeweils über einen separaten Antrieb

Konventionelle Fräsmaschinen

VHF 1.1



Übersichtliches und intuitiv zu bedienendes Bedienfeld mit Drehzahlanzeige

Konsolfräsmaschine mit schwenkbarem Fräskopf, automatischem Vorschub in der X-Achse, Horizontalspindel und Schwenktisch

- Schwenkbarer Fräskopf mit manuellem Pinolenvorschub
- Horizontalfrässpindel mit eigenem Antrieb
- Stufenlos regelbare Spindeldrehzahl
- Vorschub in X-Achse
- Umfangreiches Standardzubehör

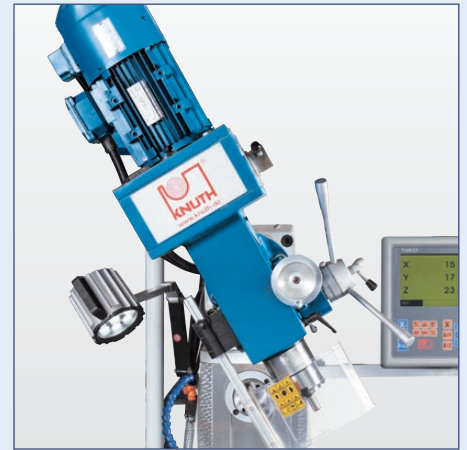


STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
- ✓ 2 Fräsdorne 22, 27 mm
- ✓ Bohrfutter 16 mm
- ✓ Reduzierhülse ISO 40 / MK 3 und ISO 40 / MK 2
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung



Der solide Oberbalken mit Gegenhalter ermöglicht die stabile Aufnahme langer Fräsdorne



Schwenkbarer Fräskopf mit verfahrbarer Pinole



In der X-Achse schwenkbarer Frästisch



Automatischer Vorschub und Eilgang, stufenlos regelbar und mit einstellbaren Endanschlägen

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---|-------|----------------|
| Modellbezeichnungen | | VHF 1.1 |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 25 |
| Fräsdurchmesser in Stahl (max.) | mm | 18 |
| Tischaufspannfläche | mm | 1.000x240 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 150 |
| Tischwinkelverstellung max. (links/rechts) | | 30°/40° |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 535 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 160 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 300 |
| Vertikalfräskopf | | |
| Spindeldrehzahl (vertikal) | 1/min | 100 - 2.000 |
| Spindelaufnahme | | SK 40 DIN 2080 |
| Pinolenhub | mm | 120 |
| Ausladung | mm | 200 - 700 |
| Abstand Spindelnahe - Tischoberfläche | mm | 65 - 385 |
| Horizontalfrässpindel | | |
| Spindeldrehzahl (horizontal) | 1/min | (9) 60 - 1.350 |
| Abstand Horizontalspindel - Tischoberfläche | mm | 0 - 300 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Horizontalspindel | kW | 2,2 |
| Motorleistung Vertikalspindel | kW | 1,5 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,38x1,22x2,15 |
| Gewicht | kg | 1.000 |
| Art.-Nr. | | 362665 |



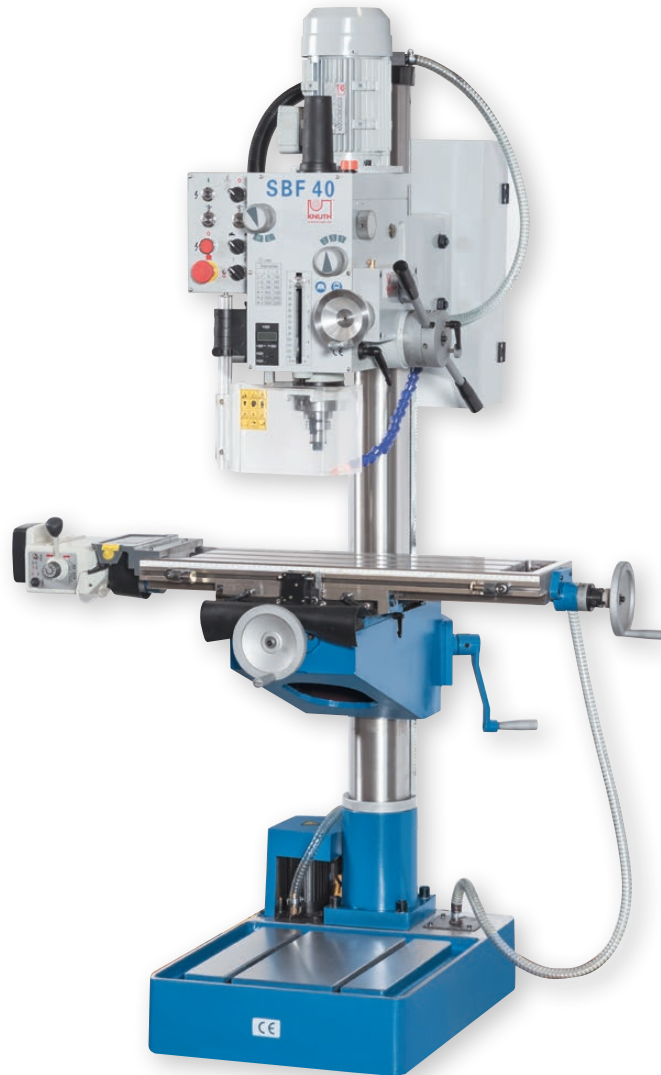
Ein Handrad für die Feineinstellung ermöglicht die exakte Positionierung der Pinole



Hochwertige Komponenten sichern die Zuverlässigkeit u. Leistungsfähigkeit der Fräsmaschine

Bohr-Fräsmaschinen

SBF 40 TV 1000



Stufenlos regelbarer Frästischvorschub

Universelle Bohr-Fräsmaschine mit automatischem Bohrvorschub, Kreuztisch mit angetriebener X-Achse und schwenkbarem Getriebekopf

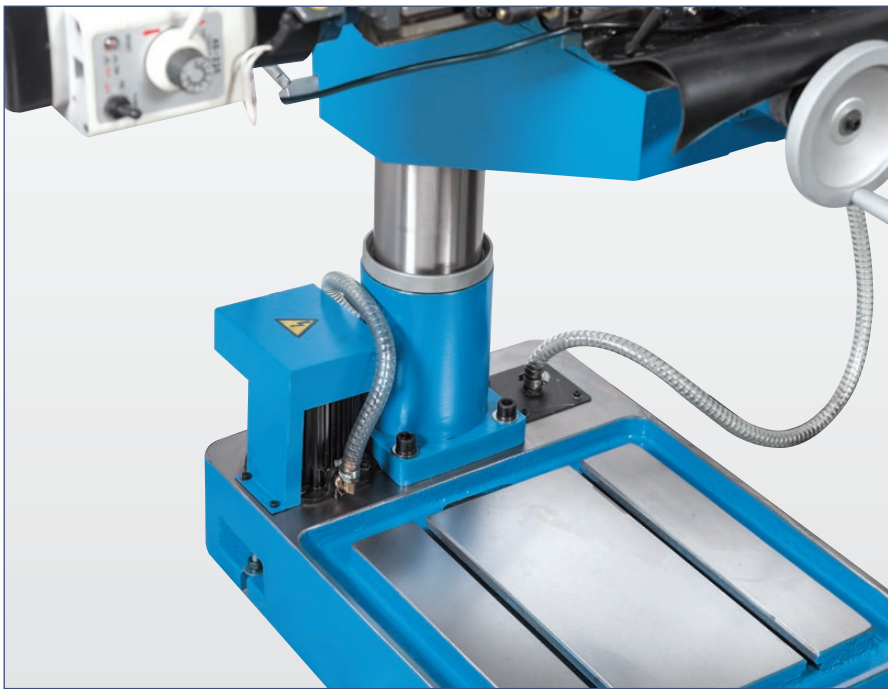
- Stufenlos regelbarer Vorschub in der X-Achse
- Automatischer Bohrvorschub mit Tiefenanzeige
- Getriebefräskopf für leistungsstarke Zerspanung
- Schwenkbarer Fräskopf für vielseitige Anwendungsmöglichkeiten



INFO

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Gewindeschneideinrichtung
- ✓ Tischvorschub TV 1000
- ✓ Anzugsstange
- ✓ Bohrfutter
- ✓ Einsteckzapfen
- ✓ Kühlmitteleinrichtung
- ✓ Bedienanleitung



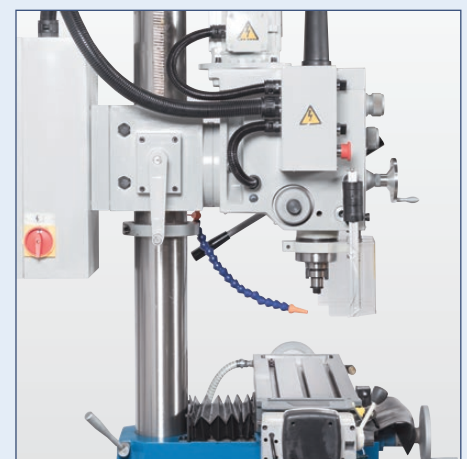
Kühlmittelsystem mit Tank im Maschinenfuß



Automatischer Pinolenvorschub mit 3-Stufengetriebe

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | SBF 40 |
|---------------------------------------|--------|-----------------|
| Arbeitsbereich | | |
| Tischaufspannfläche | mm | 730x210 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 100 |
| T-Nuten Tisch, Anzahl | Stück | 3 |
| T-Nuten Tisch (Breite x Abstand) | mm | 14x63 |
| T-Nuten-Fuß (Anzahl) | Stück | 2 |
| T-Nuten-Fuß (Breite x Abstand) | mm | 14x200 |
| Pinolenhub | mm | 120 |
| Ausladung | mm | 278 |
| Säulendurchmesser | mm | 115 |
| Abstand Spindelnahe - Tischoberfläche | mm | 600 |
| Abstand Spindelnahe - Fuß | mm | 1.180 |
| Bohrleistung Stahl / ST37 | mm | 40 |
| Schwenkbereich Bohrfräskopf | | ± 45° |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 500 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 190 |
| Verfahrweg Z1- / Z2-Achse | mm | 530 |
| Hauptspindel | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (12) 75 - 3.200 |
| Spindelaufnahme | | MK 4 DIN 228 |
| Eilgang | | |
| Eilgang | mm/min | 600 |
| Vorschub | | |
| Arbeitsvorschub X-,Y-Achse | mm/min | 0 - 420 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,5 / 1,1 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,04 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,83x0,76x1,85 |
| Gewicht | kg | 390 |
| Art.-Nr. | | 101573 |



Getriebekopf und Tisch sind höhenverstellbar



Der Getriebekopf ist beidseitig schwenkbar

Bohr-Fräsmaschinen Mark Super Serie



Getriebekopf ist beidseitig schwenkbar



Übersichtliches und intuitives Bedienfeld mit Drehzahlanzeige



Eine vielseitige Bohr-Fräsmaschine mit automatischem Vorschub in der X-Achse, automatischem Pinolenvorschub und Gewindebohrereinrichtung

- Stufenlos regelbarer Vorschub in der X-Achse
- Automatischer Bohrvorschub mit Tiefenanzeige
- Getriebefräskopf für leistungsstarke Zerspanung
- Schwenkbarer Fräskopf für vielseitige Anwendungsmöglichkeiten
- Stufenlos regelbare Spindeldrehzahl mit Digitalanzeige (nur SV-Modell)

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|-------------------------------------|--------------------|
| ✓ 3-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Bohrfutter 13 mm |
| ✓ Automatischer Pinolenvorschub | ✓ Einsteckzapfen |
| ✓ Untergestell | ✓ Bedienanleitung |
| ✓ Tischvorschub TV 1000 | |



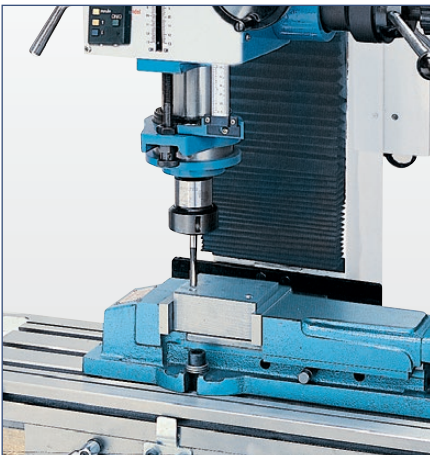
Bohren im Winkel



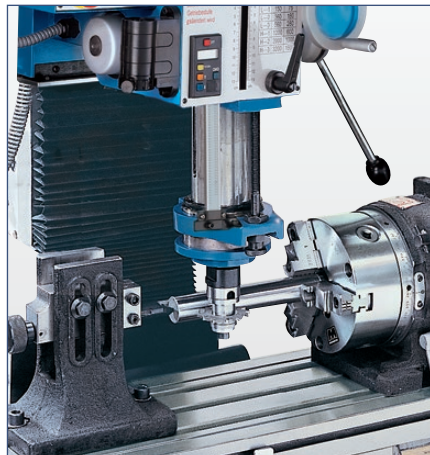
Ausdrehen



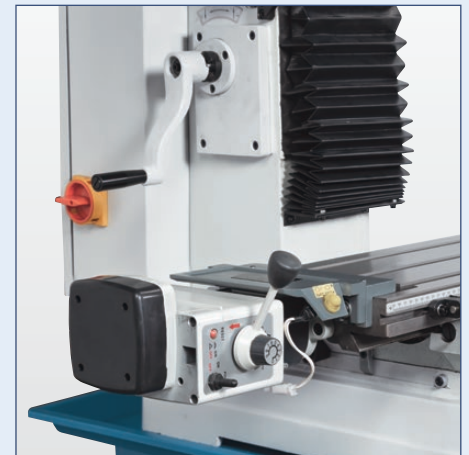
Walzenstirnfräser



Gewindebohren



Teilapparat und Reitstock



Automatischer Vorschub und Eilgang

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | Mark Super SV | Mark Super S |
|----------------------------------|-------|-----------------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Tischabmessungen | mm | 800x240 | 800x240 |
| Bohrleistung, Stahl | mm | 25 | 32 |
| Schaftfräsen | mm | 25 | 32 |
| Höhenhub Kopf | mm | 380 | 350 |
| T-Nuten Tisch, Anzahl | Stück | 3 | 3 |
| T-Nuten Tisch (Breite x Abstand) | mm | 14x80 | 14x80 |
| Verfahrwege | | | |
| Verfahrweg X-Achse man. / autom. | mm | 560 / 480 | 560 / 480 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 190 | 190 |
| Vertikalfräskopf | | | |
| Spindelaufnahme | | MK 4 DIN 228 | MK 4 DIN 228 |
| Pinolendurchmesser | mm | 75 | 75 |
| Pinolenhub | mm | 120 | 120 |
| Abstand Spindelnahe - Tisch | mm | 450 | 460 |
| Ausladung | mm | 258 | 258 |
| Schwenkbereich Kopf | | ± 45° | ± 45° |
| Geschwindigkeiten | 1/min | (2) 75-438 / 438-2500 | (12) 75-3200 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,5 | 1,5 / 1,1 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,24x0,93x2,1 | 1,25x0,95x2,13 |
| Gewicht | kg | 380 | 380 |
| Art.-Nr. | | 301490 | 301498 |

Zubehör Bohren



Bohrfutter



Das Bohrfutter gewährt sicheres Spannen von zylindrischen Bohrwerkzeugen bei der Bearbeitung von Guss, Stahl und NE-Metallen. Der Einsatzbereich erstreckt sich über das gesamte Spektrum von stationären Bohr-, Dreh- und Fräsmaschinen in konventioneller und in CNC Ausführung. Im täglichen, professionellen Einsatz in Fertigung und Werkstatt überzeugen KNUTH-Bohrfutter mit langer Lebensdauer und Zuverlässigkeit. Kegeldorne mit Morsekonus oder Steilkegel machen die Bohrfutter passend für nahezu alle gängigen Werkzeugmaschinen. Auch für Gewindebohrer bieten wir passende Aufnahmen und Gewindeschneidapparate.



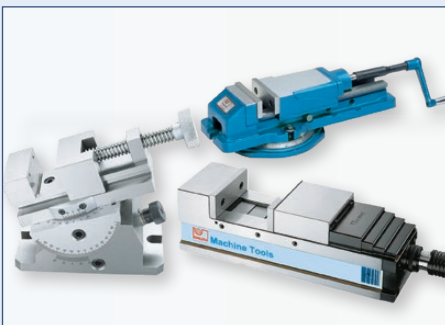
Bohrwerkzeuge



Mit einem zur Maschine und zum Material passenden Bohrwerkzeug können Bohrungen exakt erstellt und bearbeitet werden. Dabei ist es wichtig, dass die Ausführung der Werkzeuge optimal zum Werkstoff passt, um lange Standzeiten und eine hohe Fertigungsqualität zu gewährleisten. Darüber hinaus bieten wir auch Werkzeuge zur Bearbeitung von Sack- oder Durchgangsbohrungen, wie zum Beispiel verschiedene Senkertypen oder einstellbare Reibahlen.



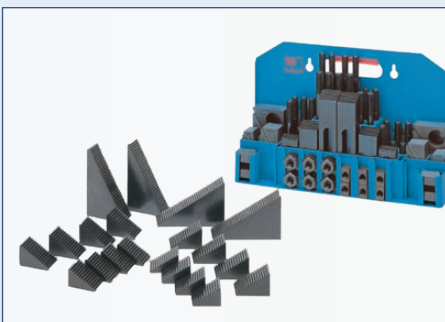
Schraubstöcke



Werkstücke benötigen festen Halt auf dem Maschinentisch. Für kleine und mittlere Werkstücke ist ein Schraubstock die optimale Lösung um ein Werkstück fest, winkelgenau und planparallel zu spannen. Abgestimmt auf den Einsatzzweck muss ein Maschinen- oder Frässhraubstock besonders stabil sein und eine hohe Klemmkraft aufbringen können, da bei der Zerspanung starke Vibrationen und seitliche Kräfte auf das Werkstück einwirken. Beim Bohren haben axial auftretende Kräfte die Oberhand und beim Schleifen und Erodieren sind höchste Präzision gefragt.



Spannwerkzeuge



Fräs- und Bohrmaschinen verfügen über Arbeitstische und Aufspannflächen mit T-Nuten. Um Werkstücke, Teilapparate und Spannvorrichtungen auf dem Tisch zu fixieren, benötigt jeder Anwender ein breites Sortiment von Spannmitteln. Wir bieten T-Nut Muttern, Spanschrauben, Stufenblöcke und Hebelspanneisen einzeln oder im Set. Diese Artikel erleichtern die Arbeitsvorbereitung, verkürzen Rüstzeiten und gehören zur Grundausstattung jeder Werkzeugmaschine.



Der KNUTH Zubehör Shop ist online! → [Online bestellen](#)

Bohrmaschinen



Radialbohrmaschinen ab Seite 62



Schnellradialbohrmaschinen Seite 68/69



Säulenbohrmaschinen ab Seite 70



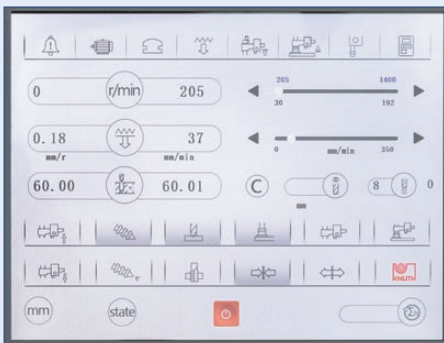
Tischbohrmaschinen ab Seite 82

Radialbohrmaschinen R-VT PRO Serie

NEUHEIT

3
Jahre
Garantie

auf den Touchscreen



Elektronisch geregelter Servo-Pinolenvorschub mit großem Touchscreen-Display



Servokonventionelle Radialbohrmaschine mit erweiterten Funktionen und großem Touchscreen

- Einzigartiges Bedienkonzept
- Erweiterte Kontrolle der Maschinenfunktionen
- Pinolenvorschub mit Servomotor
- Massive Konstruktion gewährleistet hohe Stabilität
- **3 Jahre Garantie auf den Touchscreen**

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Touchscreen Bedienfeld
- ✓ Automatischer Gewindeschneidzyklus
- ✓ Servomotor für Pinolenvorschub
- ✓ Zubehör zum Bohren
- ✓ Würfeltisch
- ✓ Manuelle Zentralschmierung
- ✓ Kühlmiteleinrichtung
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Höhenverstellbare Schutzabdeckung
- ✓ Betriebsanleitung



Die Schwenk- und Verfahrachsen zeichnen sich durch ausgesprochene Leichtgängigkeit aus und entlasten den Bediener im Produktionsalltag



Bohrkopf und Säule können gemeinsam oder separat geklemmt bzw. gelöst werden



Die robuste, spritzwassergeschützte LED-Arbeitsleuchte ist hell, energieeffizient und unterstützt sicheres und produktives Arbeiten

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | R 40 VT PRO | R 60 VT PRO | R 80 VT PRO |
|---------------------------------------|--------|----------------|----------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Bohrleistung | mm | 40 | 60 | 80 |
| Bohrleistung, Guss | mm | 52 | 70 | 105 |
| Gewindebohrleistung, Guss | | M 40 | M 50 | M 60 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 32 | M 45 | M 52 |
| Bohrtiefe (max.) | mm | 250 | 315 | 400 |
| Ausladung | mm | 300 - 1.300 | 350 - 1.600 | 465 - 2.550 |
| Abstand Spindelnahe - Tischoberfläche | mm | 300 - 1.200 | 350 - 1.250 | 360 - 1.560 |
| Verfahrweg Bohrkopf (horizontal) | mm | 1.000 | 1.250 | 2.095 |
| Hauptspindel | | | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (2) 74 - 2.200 | (2) 38 - 2.000 | (2) 30 - 1.400 |
| Spindelaufnahme | MK | 4 | 5 | 6 |
| Vorschub | | | | |
| Vorschübe | mm/min | 0 - 300 | 0 - 300 | 0 - 350 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,2 | 4 | 7,5 |
| Hubmotor | kW | 1,1 | 1,5 | 2,6 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,07x1,02x2,51 | 2,49x1,05x2,78 | 3,59x1,25x3,56 |
| Gewicht | kg | 2.300 | 3.800 | 7.400 |
| Art.-Nr. | | 101601 | 101603 | 101602 |

Radialbohrmaschinen R-V Serie



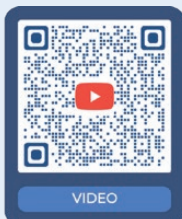
Die R-V Serie verbindet große Bohrleistung und große Ausladung mit leichtem Handling

Stufenlose regelbare Spindeldrehzahl, Vorschubgetriebe und ein breites Größenspektrum zeichnen unsere bewährte Bestseller-Baureihe aus

- Stufenlos regelbare Spindeldrehzahl mit Digitalanzeige
- Ein Würfeltisch bietet erweiterte Aufspannmöglichkeiten
- Stabile Konstruktion für gleichbleibend hohe Genauigkeit
- Modernes Design für einfache und komfortable Bedienung



INFO



VIDEO

STANDARD KONFIGURATION

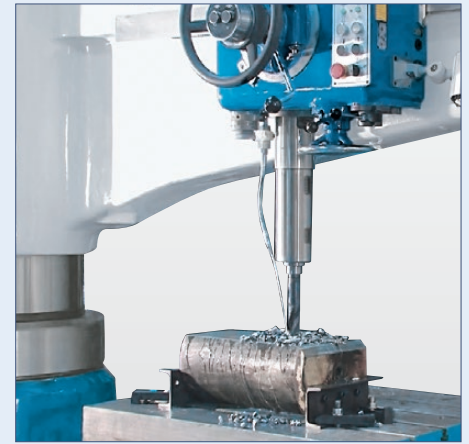
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Würfeltisch
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Betriebsanleitung



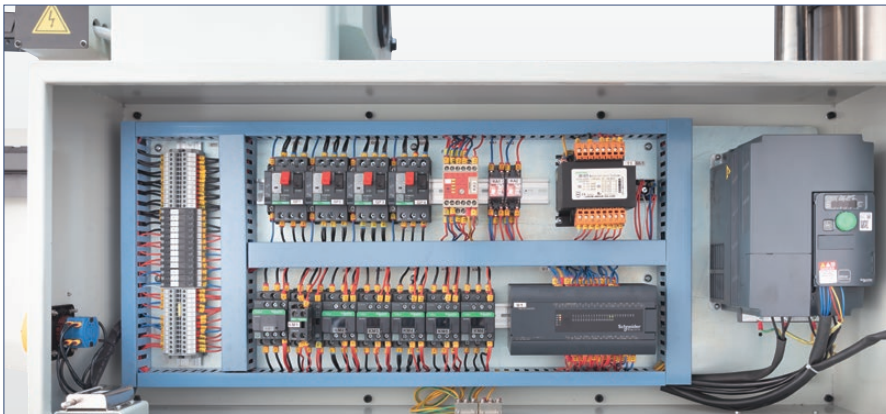
Einstellbarer Bohrtiefenanschlag mit großer, gut ablesbarer Skalierung und Nonius



Stufenlos regelbare Spindeldrehzahl mit Vorlege, über eine Digitalanzeige gut ablesbar



Eine einstellbare Überlastungskupplung schützt Werkstück und Maschine vor Beschädigungen



Der Schaltschrank ist optimal im Ausleger der Radialbohrmaschine integriert und schützt die hochwertigen Komponenten



Eine Zentralschmierung versorgt die Säule zuverlässig mit Schmiermittel

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | R 40 V | R 60 V | R 80 V |
|---------------------------------------|-------|----------------|-----------------|-----------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Bohrleistung | mm | 40 | 60 | 80 |
| Gewindebohrleistung, Guss | | M 40 | M 52 | M 60 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 32 | M 40 | M 52 |
| Bohrtiefe (max.) | mm | 260 | 315 | 400 |
| Abmessung, Maschinentisch | mm | 2.050x920x180 | 2.400x1.000x200 | 3.380x1.230x280 |
| Abmessung, Würfeltisch | mm | 620x450x450 | 750x500x500 | 580x850x500 |
| Ausladung | mm | 300 - 1.300 | 350 - 1.600 | 450 - 2.550 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 300 - 1.200 | 350 - 1.250 | 400 - 1.580 |
| Hubweg des Armes (vertikal) | mm | 640 | 585 | 800 |
| Säulendurchmesser | mm | 280 | 350 | 450 |
| Verfahrwege | | | | |
| Verfahrweg Bohrkopf (horizontal) | mm | 1.000 | 1.250 | 2.100 |
| Hauptspindel | | | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | 54 - 2.150 | 38 - 2.000 | 30 - 1.400 |
| Spindelaufnahme | MK | 4 | 5 | 6 |
| Vorschub | | | | |
| Vorschübe | mm/U | 0,1 - 0,63 | 0,06 - 1 | 0,06 - 1,38 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,2 | 4 | 7,5 |
| Hubmotor | kW | 1,1 | 1,5 | 2,2 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,07x0,85x2,43 | 2,49x1,05x2,78 | 3,59x1,25x3,53 |
| Gewicht | kg | 2.300 | 3.800 | 7.400 |
| Art.-Nr. | | 101557 | 101649 | 101558 |

Radialbohrmaschinen R 32 Basic



Kompakte Radialbohrmaschine mit großer Ausladung, manueller Achsenklemmung und automatischem Pinolenvorschub

- Leichte Positionierung in allen Achsen
- Motorische Höhenverstellung des Auslegers
- Spindel aus hochwertigem, gehärtetem Stahl
- Mechanische Kopf-, Säulen und Armklemmung



INFO



VIDEO

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Halogenarbeitsleuchte
- ✓ Würfeltisch
- ✓ Betriebsanleitung



Für Bohr-, Reib- und Gewindeschneidarbeiten



Die Handhebel für den Pinolenvorschub schalten den automatischen Vorschub



Stabiler Säulenfuß mit zentralem Hauptschalter



Schwenkbarer Ausleger mit großer Ausladung

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---------------------------------------|-------|----------------|
| Modellbezeichnungen | | R 32 Basic |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 32 |
| Säulendurchmesser | mm | 200 |
| Ausladung | mm | 320 - 820 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 320 - 860 |
| Abmessung, Würfeltisch | mm | 400x400x350 |
| Abmessung, Maschinentisch | mm | 1.370x700x160 |
| Pinolenhub | mm | 240 |
| Hauptspindel | | |
| Spindelaufnahme | MK | 4 |
| Drehzahlbereich | 1/min | (6) 75 - 1.220 |
| Vorschub | | |
| Vorschübe | mm/U | (3) 0,1 - 0,25 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,5 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,41x0,72x1,89 |
| Gewicht | kg | 1.180 |
| Art.-Nr. | | 101522 |

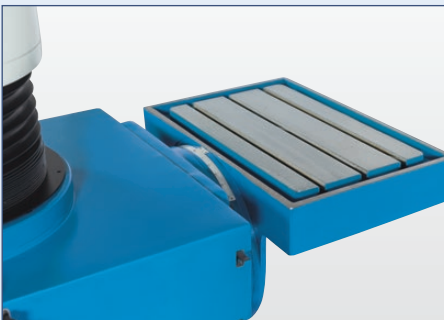


Mechanische Kopf-, Säulen- und Armklemmung liegen gut in der Hand

Radialbohrmaschinen KSR 50 VT

3 Jahre
Garantie

auf den **Touchscreen**



Ein Schwenk- und Winkeltisch erweitert den Einsatzbereich

Schnelles, leichtgängiges Positionieren der Bohrspindel auf 3 möglichen Arbeitsstationen, mit Servo-Pinolenvorschub und stufenlos regelbarer Spindeldrehzahl, großem Touchscreen-Bedienfeld und extra Bohrleistung

- Einzigartiges Bedienkonzept
- 3 Arbeitsstationen
- Erweiterte Kontrolle der Maschinenfunktionen
- Pinolenvorschub mit Servomotor
- Linearführungen für leichtgängige und präzise Bewegung des Auslegers
- **3 Jahre Garantie auf den Touchscreen**

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|---|-----------------------------|
| ✓ Touch-Screen-Monitor | ✓ Kühlmittleinrichtung |
| ✓ Zusätzliche Aufspannflächen seitlich und hinten | ✓ Gewindeschneideinrichtung |
| ✓ Würfeltisch | ✓ Reduzierhülsen |
| ✓ Schwenkbarer Horizontaltisch | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Arbeitsleuchte | ✓ Bedienanleitung |



INFO



VIDEO

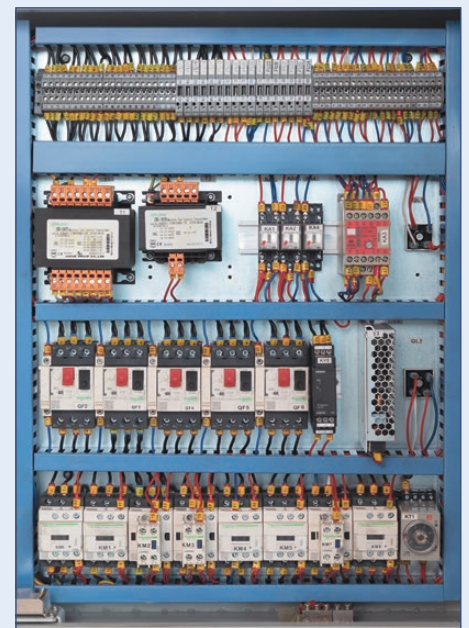


Hochauflösender Touchscreen mit kratzfester Oberfläche. Zum Bohrer passende Drehzahlen und Vorschubgeschwindigkeiten können von einer Datenbank abgerufen und automatisch übernommen werden.



Alle Maschinenfunktionen werden direkt über den Touchscreen geschaltet und übersichtlich angezeigt

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---------------------------------------|-----------|---------------|
| Modellbezeichnungen | KSR 50 VT | |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 50 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 32 |
| Ausladung | mm | 960 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 760 |
| Schwenkbereich Kopf | | ± 90° |
| Säulendurchmesser | mm | 220 |
| Tischaufspannfläche | mm | 1.200x505 |
| Säulenhub | mm | 400 |
| Pinolenhub | mm | 200 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg Oberbalken | mm | 590 |
| Hauptspindel | | |
| Spindelaufnahme | MK | 4 |
| Spindeldrehzahl (stufenlos) | 1/min | 50 - 2.000 |
| Vorschub | | |
| Vorschübe | mm/min | 1 - 300 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3 |
| Motorleistung Höhenverstellung | kW | 1,5 |
| Motorleistung Vorschub | kW | 1,26 |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 0,37 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,085 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,72x1,2x2,25 |
| Gewicht | kg | 2.740 |
| Art.-Nr. | | 162365 |



Hochwertige Elektrobauteile

Säulenbohrmaschinen SSB 70 Xn Advanced

NEUHEIT

3
Jahre
Garantie

auf den Touchscreen



Modernes Bedienkonzept mit robustem Touchscreen Display

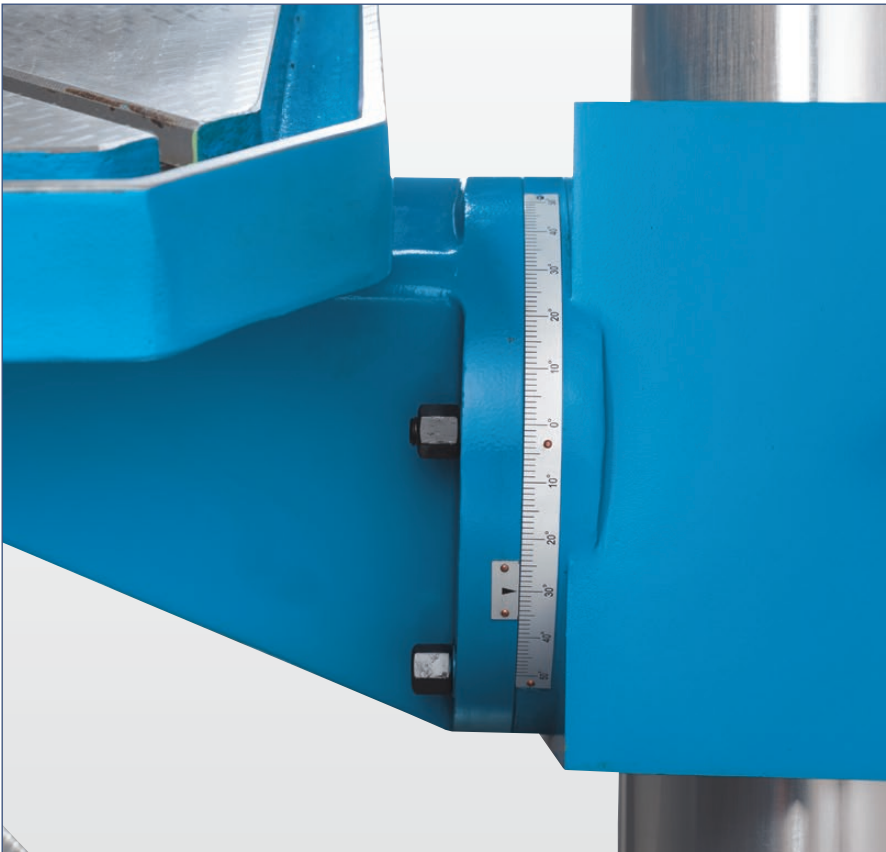
Schwere Bohrmaschine mit großer Bohrleistung, Touchscreen und motorischer Tischhöhenverstellung

- Hohe Bohrleistung
- Touchscreen Bedienfeld
- Fein gestuftes Hauptspindelgetriebe
- Getriebeschalteter Pinolenvorschub
- Motorische Tischhöhenverstellung
- Schwenk- und drehbarer Arbeitstisch
- **3 Jahre Garantie auf den Touchscreen**

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Bedienfeld mit digitaler Anzeige
- ✓ Drehrichtungsumkehr(funktion) für Gewindeschneiden
- ✓ Automatische Spindelvorschübe
- ✓ Motorische Tischhöhenverstellung
- ✓ Zubehör zum Bohren
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Schutzschild
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Betriebsanleitung





Eine große Skala erleichtert die exakte Positionierung des Winkeltisches



Der große Arbeitstisch mit diagonalen Spannuten ist dreh- und schwenkbar

TECHNISCHE DATEN

Modellbezeichnungen **SSB 70 Xn Advanced**

Arbeitsbereich

| | | |
|---|-------|---------|
| Bohrleistung | mm | 70 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 50 |
| Tischaufspannfläche | mm | 600x600 |
| Tischverfahrweg manuell | mm | 690 |
| Tischverfahrweg motorisch | mm | 600 |
| Tischschwenkbereich (max.) | | ± 45° |
| Pinolenhub | mm | 270 |
| Säulendurchmesser | mm | 220 |
| Abstand Spindelnahe - Tischoberfläche manuell | mm | 792 |
| Abstand Spindelnahe - Tischoberfläche motorisch | mm | 740 |
| Abstand Spindelnahe - Fuß | mm | 1.375 |
| Ausladung | mm | 420 |
| T-Nuten, Breite | mm | 16 |
| T-Nuten, Anzahl | Stück | 2 |

Hauptspindel

| | | |
|-----------------|-------|-----------------|
| Spindelaufnahme | MK | 5 |
| Drehzahlbereich | 1/min | (12) 38 - 1.230 |

Vorschub

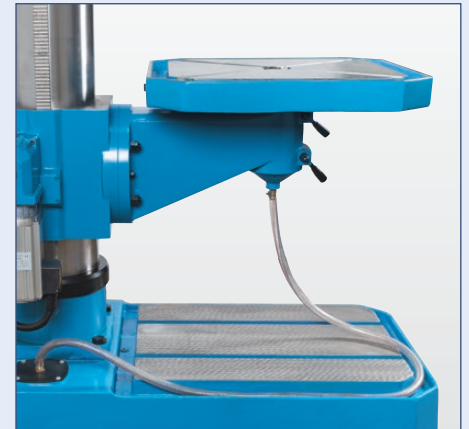
| | | |
|------------------|------|----------|
| Pinolenvorschübe | mm/U | 0,1- 0,4 |
|------------------|------|----------|

Antriebsleistungen

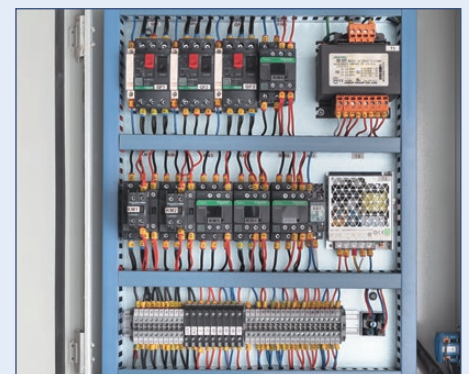
| | | |
|----------------------------|----|-----|
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 5,5 |
|----------------------------|----|-----|

Maße und Gewichte

| | | |
|-------------------------|----|----------------|
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,22x0,65x2,82 |
| Gewicht | kg | 980 |
| Art.-Nr. | | 101681 |



Eine Leistungstarke Kühlmittelleinrichtung gehört zum Standardzubehör



Hochwertige Komponenten sichern die Zuverlässigkeit u. Leistungsfähigkeit der Bohrmaschine

Säulenbohrmaschinen SSB F 60 Super VT PRO

3 Jahre
Garantie

auf den **Touchscreen**



Sehr stabile Konstruktion mit dickwandiger Säule



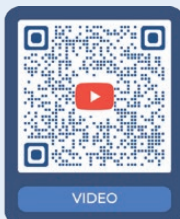
Touchscreen Bedienfeld mit Zusatzfunktionen

Leistungsstarke Bohrmaschine mit Touchscreen Bedienfeld, Servo-Pinolenvorschub mit erweiterten Funktionen

- Große Bohr und Gewindeschneidleistung
- Servomotor für Pinolenvorschub
- Touchscreen Bedienfeld mit Zusatzfunktionen
- Stufenlose Drehzahlregelung
- Motorische Tischhöhenverstellung
- Schwenkbarer und drehbarer Spanntisch
- **3 Jahre Garantie auf den Touchscreen**

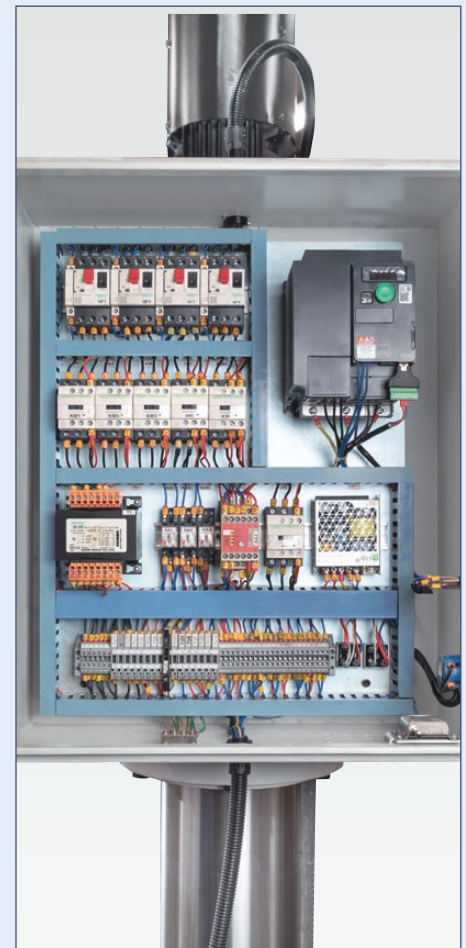
STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|--------------------------------------|------------------------|
| ✓ Touchscreen-Bedienfeld | ✓ Kühlmittleinrichtung |
| ✓ Automatischer Gewindeschneidzyklus | ✓ Schutzschild |
| ✓ Automatische Spindelvorschübe | ✓ LED-Arbeitsleuchte |
| ✓ Motorische Tischhöhenverstellung | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Zubehör zum Bohren | |





Elektronisch geregelter Servo-Pinolenvorschub mit Gewindefunktion



Hochwertige Komponenten sichern die Zuverlässigkeit u. Leistungsfähigkeit der Bohrmaschine

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---------------------------------------|-----------------------|----------------------|
| Modellbezeichnungen | SSB F 60 Super VT PRO | |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 60 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 42 |
| Tischaufspannfläche | mm | 600x500 |
| Pinolenhub | mm | 200 |
| Tischschwenkbereich (max.) | | ± 45° |
| Tischhub | mm | 528 |
| Säulendurchmesser | mm | 200 |
| Ausladung | mm | 370 |
| Abstand Spindelnase - Fuß | mm | 1.123 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 520 |
| Hauptspindel | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | 50 - 316, 316 - 2000 |
| Spindelaufnahme | MK | 5 |
| Vorschub | | |
| Pinolenvorschübe | mm/U | stufenlos |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 4 |
| Motorleistung Tischhub | kW | 0,37 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,16 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,04x0,6x2,27 |
| Gewicht | kg | 950 |
| Art.-Nr. | | 101680 |



Der große Bohrtisch mit umlaufender Kühlmittelrinne ist um ± 45° schwenkbar



Große Ausladung und schwenk- und drehbarer Arbeitstisch



Bohrmaschine 2.0- alle Funktionen auf einem robusten Touchscreen



Säulenbohrmaschinen SSB F Super VT Serie



auf den Touchscreen



SSB 50 F Super VT

Bohrmaschinen mit Touchscreen, moderner Invertertechnik und motorischer Tischhöhenverstellung

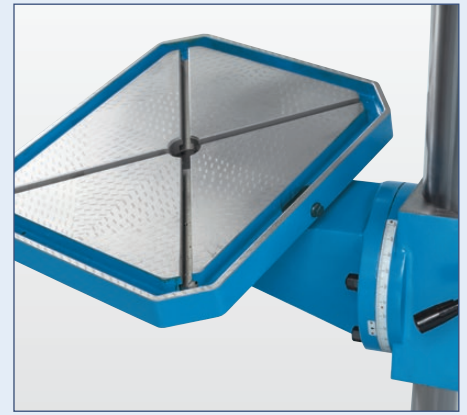
- Touchscreen Bedienfeld mit Zusatzfunktionen
- Automatischer Vorschub mit Schaltgetriebe
- Stufenlose Drehzahlregelung
- Motorische Tischhöhenverstellung
- Schwenkbarer und drehbarer Arbeitstisch
- **3 Jahre Garantie auf den Touchscreen**

STANDARD KONFIGURATION

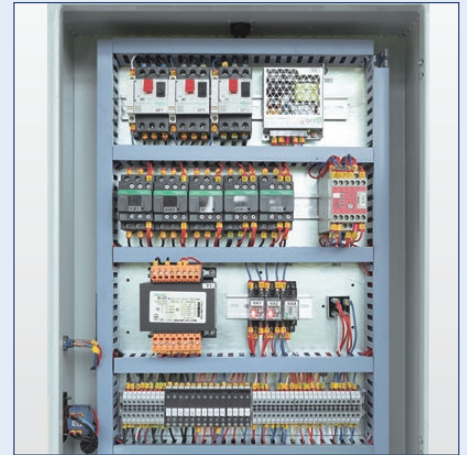
- ✓ Bedienfeld mit digitaler Anzeige
- ✓ Drehrichtungsumkehr(funktion) für Gewindeschneiden
- ✓ Automatische Spindelanschübe
- ✓ Motorische Tischhöhenverstellung
- ✓ Zubehör zum Bohren
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Schutzschild
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Betriebsanleitung



Die Spindelgeschwindigkeit ist über zwei Geschwindigkeitsstufen weiter regelbar



Die große Arbeitstisch mit klappbarer Chip flutes Spindelstütze ist dreidimensional einstellbar



Flachwandig kompakte und sichere und zuverlässige Steuerung für die Bohrmachine

| TECHNISCHE DATEN | | | |
|---------------------------------------|-------|--------------------|------------------------------------|
| Modellbezeichnungen | | SSB 40 F Super VT | SSB 50 F Super VT |
| Arbeitsbereich | | | |
| Bohrleistung | mm | 40 | 50 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 24 | M 30 |
| Tischaufspanfläche | mm | 540x440 | 580x460 |
| Pinolenhub | mm | 190 | 200 |
| Tischverfahrweg manuell | mm | 540 | 515 |
| Tischverfahrweg motorisch | mm | 430 | 405 |
| Tischschwenkbereich (max.) | | ± 50° | ± 50° |
| Säulendurchmesser | mm | 140 | 180 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 595 | 575 |
| Abstand Spindelnase - Fuß | mm | 1.195 | 1.165 |
| Ausladung | mm | 340 | 360 |
| Tischbelastbarkeit | kg | 120 | |
| Hauptspindel | | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | 60 - 2.600 | 50 - 2.000 |
| Spindelaufnahme | MK | 4 | 4 |
| Vorschub | | | |
| Pinolenvorschübe | mm/U | 0,1, 0,2, 0,3, 0,4 | 0,08; 0,12; 0,17; 0,24; 0,35; 0,50 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2 | 3 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,88x0,64x2,23 | 0,97x0,68x2,34 |
| Gewicht | kg | 565 | 720 |
| Art.-Nr. | | 162334 | 101679 |

Säulenbohrmaschinen

SSB Xn Serie



Abb. SSB 40 Xn



Der Bohrkopf der SSB 32 Xn ist $\pm 45^\circ$ links und rechts schwenkbar und kann in der Höhe verstellt werden

Unsere meistverkaufte Getriebebohrmaschine für Ihre Werkstatt

- Schwenktisch für Winkelbohrungen
- Automatischer Bohrvorschub
- Arbeitstisch mit 2 Drehachsen für flexiblen Betrieb
- Gut durchdachte Sicherheitsfunktionen
- Integrierte Kühlmiteleinrichtung

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Drehrichtungsumkehr(funktion) für Gewindeschneiden
- ✓ Automatische Spindelvorschübe
- ✓ Zubehör zum Bohren
- ✓ Kühlmiteleinrichtung
- ✓ Schutzschild
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Betriebsanleitung



INFO



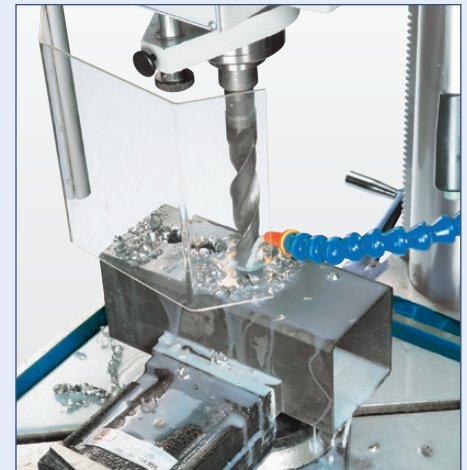
VIDEO



Das 3-stufige, im Bohrkopf integrierte Vorschubgetriebe läuft wartungsarm im Ölbad und ist leicht schaltbar



Der groß dimensionierte Bohrtisch ist winkelverstellbar



Kühlmitteleinrichtung serienmäßig

TECHNISCHE DATEN

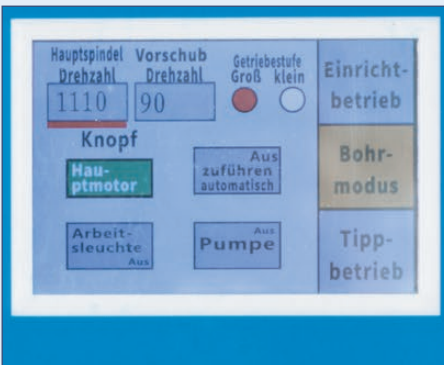
| Modellbezeichnungen | | SSB 32 Xn | SSB 40 Xn |
|---------------------------------------|-------|------------------|-----------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Bohrleistung | mm | 32 | 40 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 20 | M24 |
| Tischaufspannfläche | mm | 500x420 | 540x440 |
| Tischverfahrweg manuell | mm | 490 | 550 |
| Pinolenhub | mm | 160 | 190 |
| Tischschwenkbereich (max.) | | ± 45° | ± 45° |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 630 | 610 |
| Abstand Spindelnase - Fuß | mm | 1.185 | 1.195 |
| Ausladung | mm | 320 | 340 |
| Säulendurchmesser | mm | 120 | 140 |
| Schwenkbereich Kopf | | ± 50° | - |
| Tischbelastbarkeit | kg | 100 | 150 |
| Hauptspindel | | | |
| Spindelaufnahme | MK | 4 | 4 |
| Drehzahlbereich | 1/min | (12) 125 - 3.030 | (12) 75 - 2.020 |
| Vorschub | | | |
| Pinolenvorschübe | mm/U | 0,1; 0,2; 0,3 | 0,12; 0,24; 0,4 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,2 | 1,5 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,84x0,5x1,96 | 0,95x0,61x2,23 |
| Gewicht | kg | 540 | 550 |
| Art.-Nr. | | 162302 | 162303 |

Säulenbohrmaschinen

KB 32 SFV PRO



Stabile Konstruktion mit großer Arbeitshöhe



Modernes Bedienkonzept mit robustem Touchscreen-Display

Topmodell der KB-Bohrmaschinen mit stufenloser Drehzahlverstellung, automatischem Vorschub und Touchscreen-Bedienfeld

- Automatischer Vorschub
- Touchscreen
- Gewindeschneideinrichtung

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Touchscreen-Bedienfeld
- ✓ Automatischer Pinolenvorschub
- ✓ LED-Arbeitsleuchte
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Bohrfutter
- ✓ Einsteckzapfen
- ✓ Bohrmaschinen-Schraubstock
- ✓ Gewindeschneideinrichtung
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Bedienungsanleitung



INFO



Vorschubmotor
stufenlos regelbar

Präzise geschliffener und schwerer Arbeitstisch mit diagonal verlaufenden T-Nuten



Spindeldrehzahl stufenlos regelbar



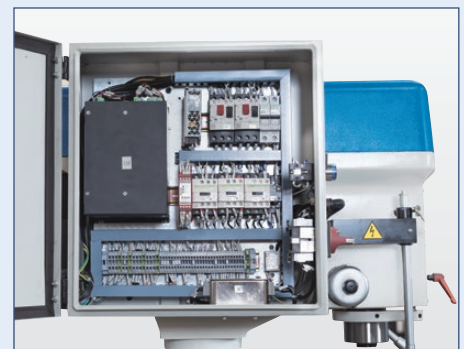
Kühlmitteleinrichtung in der Maschinenbasis integriert

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | KB 32 SFV PRO |
|---------------------------------------|--------|---------------|
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 32 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M24 |
| Tischaufspannfläche | mm | 330x330 |
| Pinolenhub | mm | 150 |
| Säulendurchmesser | mm | 100 |
| Ausladung | mm | 245 |
| Abstand Spindelnase - Fuß | mm | 1.235 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 800 |
| Tischbelastbarkeit | kg | 50 |
| Hauptspindel | | |
| Drehzahlbereich, High | 1/min | 400 - 2.250 |
| Drehzahlbereich, Low | 1/min | 140 - 400 |
| Spindelaufnahme | MK | 3 |
| Vorschub | | |
| Pinolenvorschub | mm/min | 24 - 243 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,04 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,9x0,6x1,9 |
| Gewicht | kg | 310 |
| Art.-Nr. | | 170464 |



Doppelte Tischklemmung garantiert Stabilität



Hochwertige Komponenten sichern
Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit

Säulenbohrmaschinen

KB 32 SF



Digitale Drehzahlanzeige und integrierte Arbeitsleuchte serienmäßig



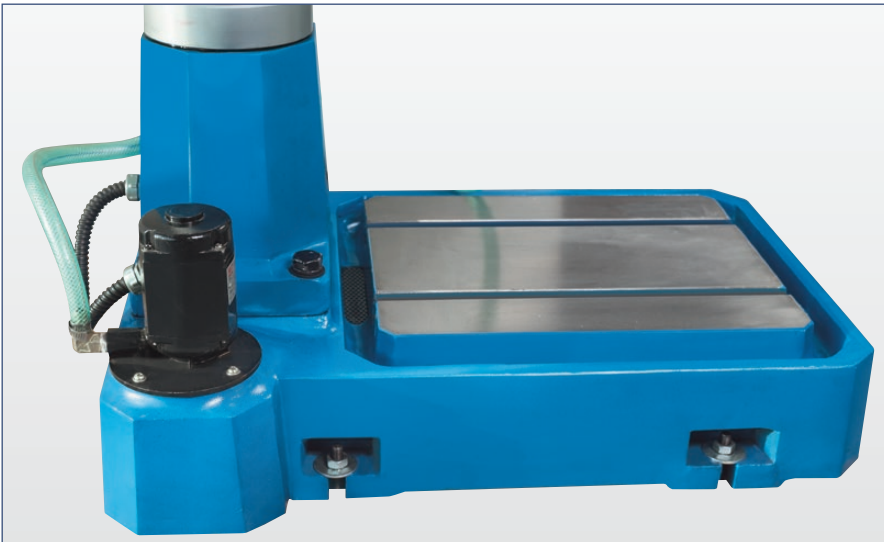
Hochwertige Tisch- und Säulenbohrmaschine für die industrielle Anwendung

- Kompakt und leistungsstark
- Digitale Drehzahlanzeige
- Gewindebohrfunktion
- Integrierte Arbeitsleuchte
- Spannbohrfutter und Schraubstock im Lieferumfang enthalten

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|------------------------|------------------------------|
| ✓ Kühlmittleinrichtung | ✓ Bohrmaschinen-Schraubstock |
| ✓ Bohrfutter | ✓ Gewindeführvorrichtung |
| ✓ Einsteckzapfen | ✓ Bedienwerkzeug |

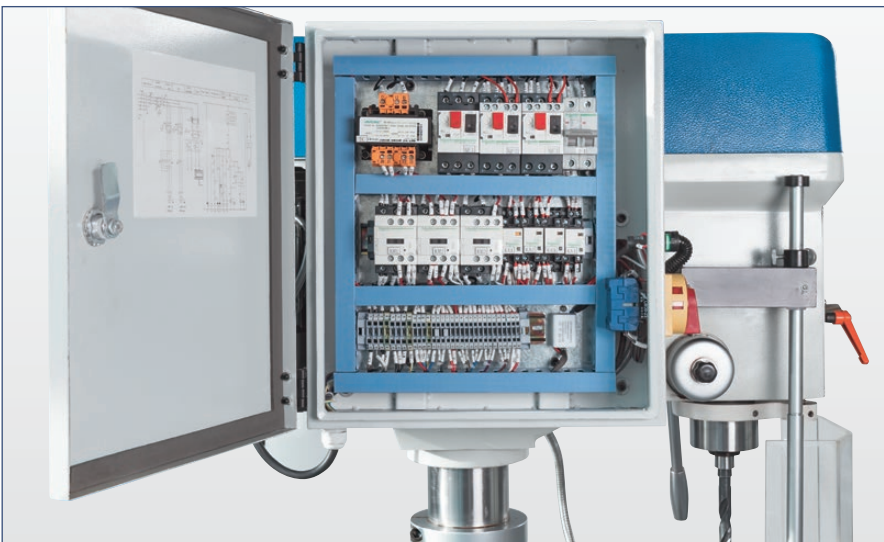




Kühlmitteleinrichtung in der Maschinenbasis integriert



Der Bohrtisch wird über eine doppelte Klemmung fest fixiert



Hochwertige Komponenten sichern die Zuverlässigkeit



Großer quadratischer Arbeitstisch mit diagonalen Spannuten

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---------------------------------------|----------|-----------------|
| Modellbezeichnungen | KB 32 SF | |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 32 |
| Gewindebohrleistung (max.) | | M 24 |
| Tischaufspanfläche | mm | 330x330 |
| Abstand Spindelnahe - Tischoberfläche | mm | 813 |
| Abstand Spindelnahe - Fuß | mm | 1.236 |
| Ausladung | mm | 265 |
| Säulendurchmesser | mm | 100 |
| Pinolenhub | mm | 150 |
| Hauptspindel | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | (8) 320 - 1.820 |
| Spindelaufnahme | MK | 3 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,5 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1x0,6x2,1 |
| Gewicht | kg | 345 |
| Art.-Nr. | | 170461 |



Der Gewindeschneidmodus kann über das Bedienfeld ausgewählt werden

Säulenbohrmaschinen

TSB Serie



Abb. TSB 35 mit digitaler Drehzahlanzeige



Kompakte und leistungsstarke Tischbohrmaschine mit Schaltgetriebe

- Kompakte Tischausführung
- Schwenkbarer Bohrkopf
- Schaltgetriebe für hohes Drehmoment



INFO



VIDEO

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|-----------------------------|------------------------|
| ✓ Untergestell | ✓ Kühlmittleinrichtung |
| ✓ Schutzschild | ✓ Bohrfutter |
| ✓ Gewindeschneideinrichtung | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ LED-Arbeitsleuchte | ✓ Betriebsanleitung |



TSB 25: kompakte Ausführung mit Schaltgetriebe



Universelles Maschinenuntergestell mit Stauraum im Lieferumfang



Alle Schalter und Bedienelemente sind klar gekennzeichnet



Schwenkbarer Bohrkopf und autom. Vorschub mit 3 Getriebestufen



Gewindebohrfunktion serienmäßig

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | TSB 25 | TSB 35 |
|----------------------------|-------|-----------------|-------------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Bohrleistung | mm | 25 | 35 |
| Gewindebohrleistung, Stahl | | M 16 | M 22 |
| Aufspannfläche, Fuß | mm | 310x320 | 370x360 |
| Maschinenkopfhub | mm | 470 | 515 |
| Abstand Spindelnahe - Fuß | mm | 650 | 645 |
| Ausladung | mm | 240 | 320 |
| Säulendurchmesser | mm | 95 | 120 |
| Hauptspindel | | | |
| Spindeldrehzahl | 1/min | (6) 125 - 2.825 | (12) 125 - 3.030 |
| Spindelaufnahme | MK | 3 | 4 |
| Pinolenhub | mm | 110 | 155 |
| Vorschub | | | |
| Pinolenvorschübe | mm/U | - | (3) 0,1; 0,2; 0,3 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 0,75 | 1,2 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,7x0,41x1,56 | 0,81x0,5x1,67 |
| Gewicht | kg | 220 | 340 |
| Art.-Nr. | | 162300 | 162301 |

Säulenbohrmaschinen

KB 20 SV



Großer quadratischer Arbeitstisch mit diagonalen Spannuten



Tischausführung mit stufenloser Drehzahlverstellung und Touchscreen für die Parametereinstellung

- Kompakte Tischausführung
- Touchscreen für Funktionswahl
- Integrierte LED-Arbeitsleuchte
- Gewindeschneideinrichtung
- Stufenlos regelbare Hauptspindeldrehzahl

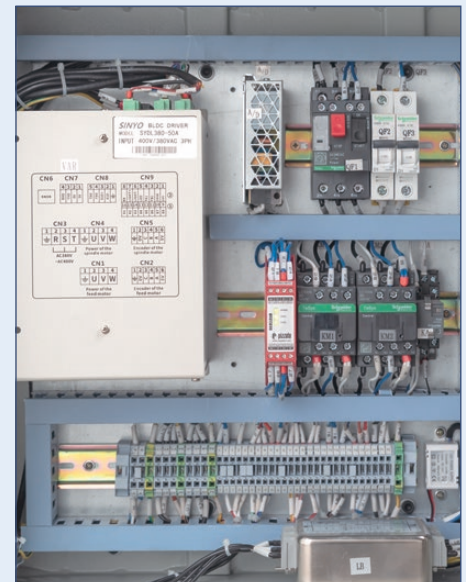


STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|------------------------------|-----------------------------|
| ✓ LED-Arbeitsleuchte | ✓ Gewindeschneideinrichtung |
| ✓ Bohrfutter | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Einsteckzapfen | ✓ Bedienungsanleitung |
| ✓ Bohrmaschinen-Schraubstock | |



AC-Servomotoren liefern bei niedrigen Drehzahlen ein hohes Drehmoment



Hochwertige Komponenten sichern Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit



Große Grundplatte mit parallelen Spannuten für große Werkstücke



Universelles Maschinenuntergestell mit Stauraum, optional (Art.-Nr. 123952)

| TECHNISCHE DATEN | | |
|---------------------------------------|----------|-------------|
| Modellbezeichnungen | KB 20 SV | |
| Arbeitsbereich | | |
| Bohrleistung | mm | 20 |
| Gewindebohrleistung (max.) | | M 16 |
| Tischaufspannfläche | mm | 255x255 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 366 |
| Abstand Spindelnase - Fuß | mm | 678 |
| Ausladung | mm | 240 |
| Säulendurchmesser | mm | 85 |
| Pinolenhub | mm | 135 |
| Hauptspindel | | |
| Drehzahlbereich | 1/min | 205 - 2.045 |
| Spindelaufnahme | MK | 2 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,1 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1x0,56x1,4 |
| Gewicht | kg | 179 |
| Art.-Nr. | | 170462 |



Der Gewindeschneidmodus kann über das Bedienfeld ausgewählt werden

Zubehör Sägen



Rollenbahnen

Rollenbahnen sind eine hervorragende Ergänzung für Kreis- und Bandsägen. Das zugeführte Material wird zuverlässig und kontinuierlich unterstützt. Das erleichtert das Materialhandling erheblich und sorgt für Sicherheit. Rollenbahnen sind in verschiedenen Längen und Ausführungen mit Längenanschlag lieferbar.



Sägeblätter

Unsere Sägeblätter stehen für höchste Produktqualität „Made in Germany“. Modernste Fertigungstechnologien, beste Einsatzmaterialien und eine hohe Prozessstabilität stellen deren Reproduzierbarkeit sicher.

- **100 % „Made in Germany“**
Alle Produkte werden in Deutschland gefertigt. So ist die hohe Qualität während des gesamten Produktionsprozesses sichergestellt.
- **Beste Einsatzmaterialien**
Für die Produktion aller Produkte kommen nur solche Materialien zum Einsatz, die strengen Qualitätsrichtlinien genügen.
- **Modernste Fertigungstechnologien**
Die Fertigungsverfahren und Produktionsprozesse werden stetig weiterentwickelt.
- **Laufende Qualitätskontrollen**
Die hohe Produktqualität wird durch kontinuierliche Qualitätskontrollen sichergestellt.



Kreissägeblätter

Kreissägen bieten hohe Winkelgenauigkeit und kurze Schnittzeiten bei der Bearbeitung von Stangenmaterial und Profilen aller Art. Dafür wesentlich sind auch die Sägeblätter, welche sich durch präzise Ausführung, optimale Verzahnung und geeignete Oberflächen auszeichnen. Wir bieten für alle Kaltkreissägen aus unserem Maschinenprogramm passende Sägeblätter an. Damit gelingt die wirtschaftliche Verarbeitung von Guss und Stahl zuverlässig und sauber.



Der KNUTH Zubehör Shop ist online! → [Online bestellen](#)



Band- und Kreissägen



Horizontale Gehrungsbandsägen

ABS S NC Serie



ABS 325 S NC



Zuverlässige OMRON Steuerung mit robustem Touchscreen als Eingabefeld

Doppelsäulenkonstruktion mit Omron NC-Steuerung und hochpräzisiertem Servo-Materialvorschub für die Serienbearbeitung

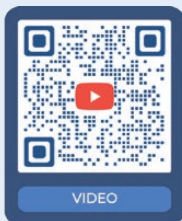
- Doppelsäulenkonstruktion mit präziser Linearführung
- Gehrungsbandsäge mit hydr. Werkstückspannung und Digitalanzeige
- Omron-Steuerung mit Touchscreen für schnelles Programmieren und Einrichten
- Servovorschub des Materials für hohe Präzision $\pm 0,2$ mm
- Automatische Hubhöhenbegrenzung mit optischem Sensor

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|---|---|
| ✓ Omron Steuerung mit Touchscreen | ✓ Sägeband |
| ✓ Automatischer Werkstückvorschub (servo) | ✓ Mechanische Sägeblattspannung mit hydraulischem Druck-Manometer |
| ✓ Hydraulische Werkstückspannung | ✓ Sägebandreinigungsbürste |
| ✓ Hydraulische Schneidwinkelklemmung | ✓ Kühlmittleinrichtung |
| ✓ Digitale Winkelanzeige | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Optische Höheneinstellung | ✓ Bedienanleitung |



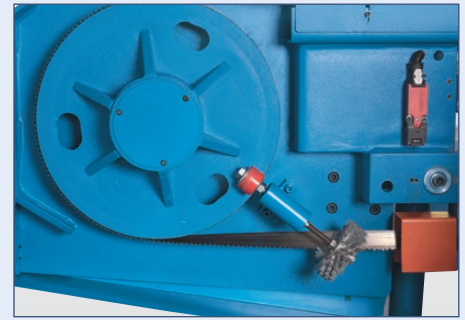
INFO



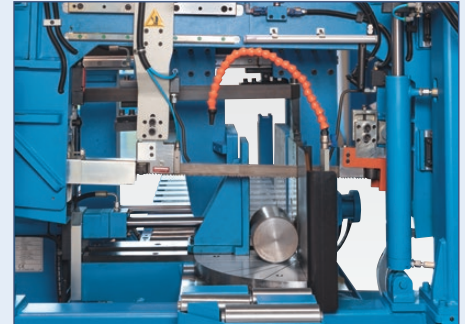
VIDEO

OPTIONALE KONFIGURATION

| | | | |
|---|--------|---|--------|
| • Hydraulische Bündelspannung für ABS S 440 NC | 253898 | • Hydraulische Bündelspannung für ABS S 325 NC | 253716 |
| • Hydraulische Sägeblattspannung für ABS S 440 NC | 253823 | • 3 Meter Rollenbahn für ABS S 540 NC | 253826 |
| • Späneförderer für ABS S 440 NC | 253821 | • Hydraulische Bündelspannung für ABS S 540 NC | 253717 |
| • 3 Meter Rollenbahn für ABS S 440 NC | 251873 | • Minimalmengenkühlung für Bandsägen 400 - 810 | 253719 |
| • Hydraulische Bündelspannung für ABS S 360 NC | 253897 | • Spannkraftregulierung am Bedienfeld | 253808 |
| • Micro Feinsprühkühlung für Bandsägen 280-380 | 253851 | • Späneförderer für ABS S 540 NC | 253891 |
| • 3 Meter Rollenbahn für ABS S 360 NC | 253825 | • Hydraulische Sägeblattspannung für ABS S 540 NC | 253824 |
| • Hydraulische Sägeblattspannung für ABS S 360 NC | 253822 | • Laser Pointer | 253753 |
| • Späneförderer für ABS S 360 NC | 253820 | | |
| • Hydraulische Sägeblattspannung für ABS S 325 NC | 253807 | | |
| • 3 Meter Rollenbahn für ABS S 325 NC | 253752 | | |



Die Bürste entfernt Späne aus dem Sägeblatt und steigert die Effizienz und Standzeit



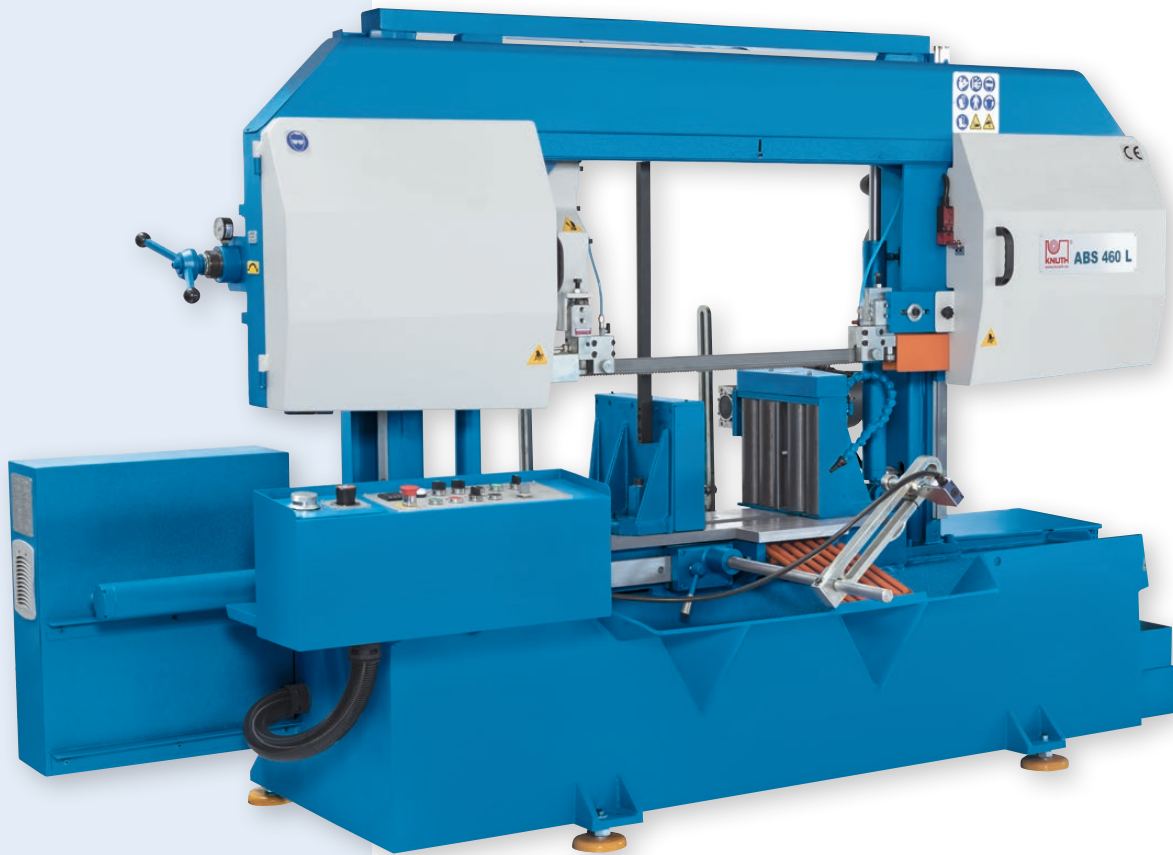
Das leichte Abfallen des Sägeblattes ist ein cleveres Designmerkmal, das die Effizienz, die Lebensdauer des Blattes und die Qualität des Schnitts optimiert

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 325 | 360 | 440 | 540 |
|---|-------|----------------|----------------|--------------|--------------|
| Arbeitsbereich | | | | | |
| Min. Schnittlänge | mm | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Restlänge | mm | 275 | 190 | 190 | 190 |
| Schneidleistungen | | | | | |
| Vorschub per Einzelhub (max.) | mm | 700 | 700 | 700 | 700 |
| Schnittgeschwindigkeit | m/min | 15 - 120 | 15 - 120 | 15 - 120 | 15 - 120 |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 325 | 360 | 440 | 540 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 400x325 | 610x360 | 610x440 | 690x540 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 325 | 360 | 440 | 540 |
| Schneidleistung 30° (rund) | mm | 325 | 360 | 440 | 540 |
| Schneidleistung 30° (rechteck) | mm | 360x325 | 530x360 | 540x440 | 550x540 |
| Schneidleistung 30° (quadrat) | mm | 325 | 360 | 440 | 540 |
| Schneidleistung 45° (rund) | mm | 300 | 360 | 440 | 470 |
| Schneidleistung 45° (rechteck) | mm | 260x325 | 400x360 | 440x400 | 410x540 |
| Schneidleistung 45° (quadrat) | mm | 260 | 360 | 400 | 410 |
| Max. Vorschublänge (mehrere Hübe) | mm | 9.999 | 9.999 | 9.999 | 9.999 |
| Genauigkeiten | | | | | |
| Positionsgenauigkeit (mehrere Hübe) | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| Schneidleistungen im halbautomatischen Modus | | | | | |
| Schneidleistung 60° (rund) | mm | 190 | 300 | 310 | 250 |
| Schneidleistung 60° (rechteck) | mm | 140x325 | 360x240 | 245x440 | 240x540 |
| Schneidleistung 60° (quadrat) | mm | 140 | 240 | 245 | 240 |
| Antriebsleistungen | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,2 | 3 | 4 | 4 |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 1,5 | 1,1 | 2,2 | 2,2 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,12 | 0,12 | 0,12 | 0,12 |
| Maße und Gewichte | | | | | |
| Bandabmessungen | mm | 4.900x34x1,1 | 5.200x34x1,1 | 6.300x41x1,3 | 6.000x41x1,3 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,31x2,15x1,65 | 2,85x2,25x1,87 | 3x2,25x2,05 | 3x2,42x2,25 |
| Gewicht | kg | 1.860 | 2.400 | 3.600 | 4.190 |
| Art.-Nr. | | 152890 | 152841 | 152891 | 152843 |

Horizontale Bandsägen (ohne Gehrungsverstellung)

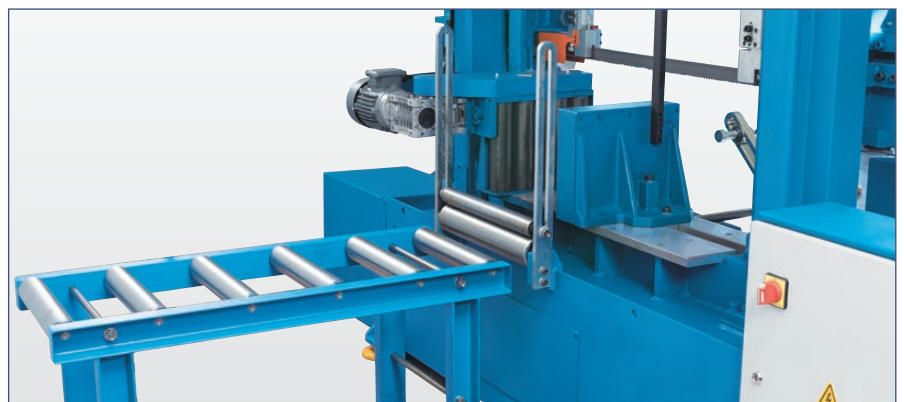
ABS L Serie



Manometer für korrekte Sägeblattspannung

Stabile Doppelsäulenkonstruktion mit großer Schneidleistung und robustem vollautomatischem Vorschub für effiziente Serienproduktion

- Doppelsäulenkonstruktion für herausragende Stabilität
- Werkstückvorschub durch im Spannstock integrierte Vorschubwalzen
- Hydraulische Werkstückspannung
- Optische Erfassung der Werkstückhöhe
- Zufuhrrollenbahn 1,2 m



Stabile Zufuhrrollenbahn und Materialführung für Werkstückbündel



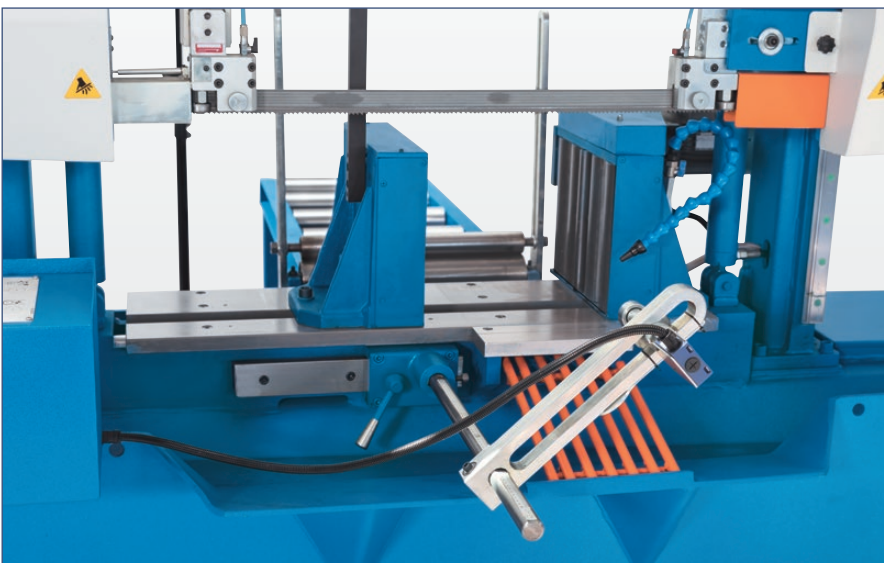
INFO

OPTIONALE KONFIGURATION

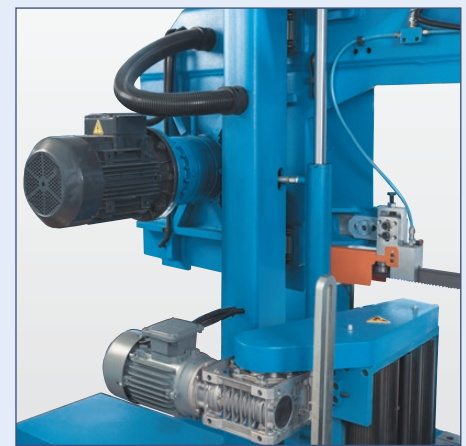
| | | | |
|--|--------|--|--------|
| • 3 Meter Rollenbahn für ABS 380 L | 251869 | • Micro Feinsprühkühlung für Bandsägen 280-380 | 253851 |
| • 3 Meter Rollenbahn für ABS 460 L | 253890 | • Micro Feinsprühkühlung für Bandsägen 400 - 810 | 254015 |
| • 3 Meter Rollenbahn für ABS 560 L | 251877 | • Minimalmengenkühlung für Bandsägen 400 - 810 | 253719 |
| • Späneförderer für ABS 380 L | 251870 | • Laser Pointer | 253753 |
| • Späneförderer für ABS 460 L | 251874 | • Spannkraftregulierung am Bedienfeld | 253899 |
| • Späneförderer für ABS 560 L | 251878 | | |
| • Hydraulische Sägeblattspannung für ABS 380 L | 251871 | | |
| • Hydraulische Sägeblattspannung für ABS 460 L | 251875 | | |
| • Hydraulische Sägeblattspannung für ABS 560 L | 251879 | | |

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Sägeband
- ✓ Werkstückzähler
- ✓ Bandbruchkontrolle
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Hydraulische Klemmung
- ✓ Mechanische Sägeblattspannung mit hydraulischem Druck-Manometer
- ✓ Zufuhrrollenbahn 1,2 m
- ✓ Längsanschlag
- ✓ Betriebsanleitung



Angetriebene Vorschubrollen stoppen automatisch bei Materialende



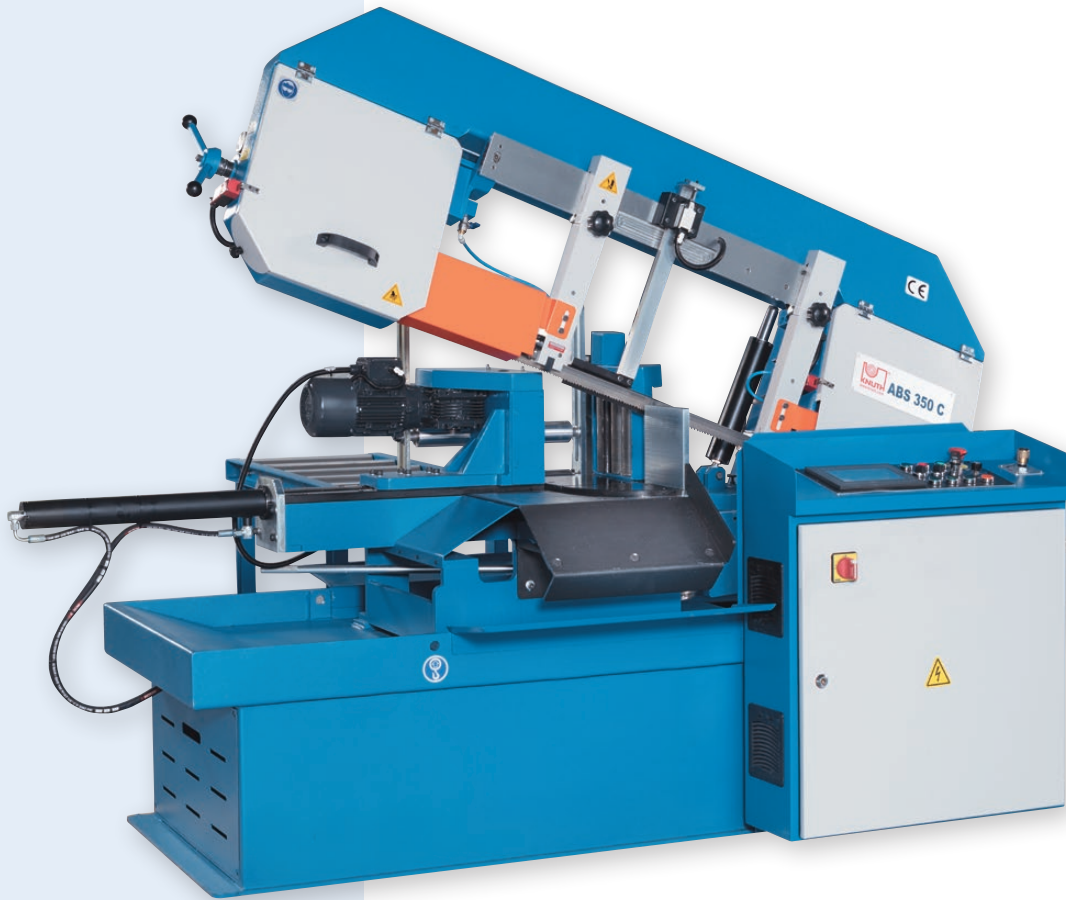
Die kraftvollen Motoren für Sägeblatt- und Vorschubantrieb sind mit Getrieben kombiniert, die den hohen Anforderungen in jeder Hinsicht gewachsen sind, geräuscharm, hoch belastbar und raumsparend

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | ABS 380 L | ABS 460 L | ABS 560 L |
|---|-------|---------------|--------------|---------------|
| Schneidleistungen | | | | |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 430x380 | 470x460 | 570x560 |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 380 | 460 | 560 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 380 | 460 | 560 |
| Schnittgeschwindigkeit stufenlos | m/min | 20 - 100 | 20 - 100 | 20 - 100 |
| Anschlaglänge | mm | 500 | 500 | 500 |
| Positioniergenauigkeit Materialvorschub | mm | 0,5 | 0,5 | 0,5 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3 | 4 | 4 |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 0,55 | 0,55 | 1,1 |
| Motorleistung Vorschub | kW | 0,25 | 0,25 | 0,55 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Bandabmessungen | mm | 4.800x34x1,1 | 5.200x41x1,3 | 6.000x41x1,3 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,9x0,95x1,66 | 3,1x1x1,8 | 3,5x1,05x2,05 |
| Gewicht | kg | 1.250 | 1.500 | 2.100 |
| Art.-Nr. | | 152761 | 152766 | 152771 |

Horizontale Gehrungsbandsägen

ABS 350 C



Der Touchscreen ermöglicht die leichte und übersichtliche Programmierung für den vollautomatischen Betrieb

Vollautomatische Gehrungsbandsäge mit Schraubstock, integrierten Vorschubwalzen und Touchscreen-Bedienfeld

- Spannstock mit Vorschubwalzen
- Sägebügel in eine Richtung schwenkbar
- Touchscreen Bedienfeld
- Hubhöhenbegrenzung verkürzt Nebenzeiten
- Werkstückzähler
- Manuelle Bündelspaneinrichtung

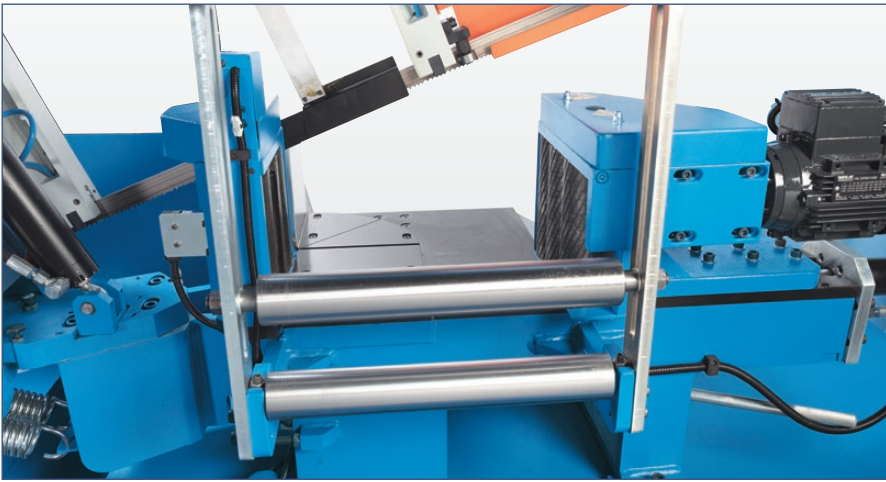
STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Automatische Bandbruchkontrolle
- ✓ Bündelspaneinrichtung
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Hydraulische Werkstückspannung
- ✓ Sägeband
- ✓ Späneabstreifer
- ✓ Zufuhrrollenbahn 1,2 m
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- 3 Meter Rollenbahn 253853
- Späneförderer 253892
- Hydraulische Sägeblattspannung 253895
- Micro Feinsprühkühlung für Bandsägen 280-380 253851
- Laser Pointer 253753
- Spannkraftregulierung am Bedienfeld 253899





Auch Werkstückbündel können bearbeitet werden



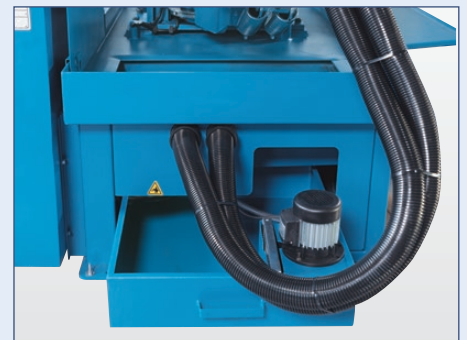
Die Vorschubrollenbahn gehört zum Standardzubehör



Der Sägebügel kann bis zu 45° geschwenkt werden



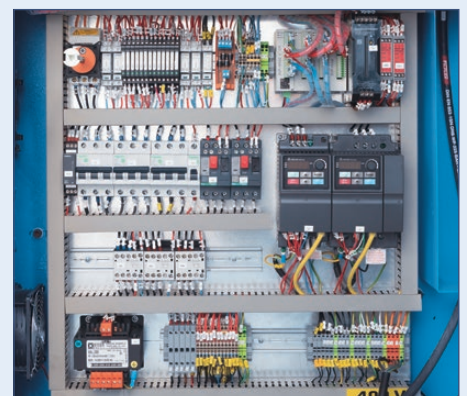
Ein Manometer garantiert die richtige Sägeblattspannung



Das Kühlmittelsystem ist gut zugänglich und leicht zu reinigen

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | ABS 350 C | |
|--------------------------------|-----------|----------------|
| Schneidleistungen | | |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 350 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 400x350 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 350 |
| Schneidleistung 30° (rund) | mm | 320 |
| Schneidleistung 30° (rechteck) | mm | 400x230 |
| Schneidleistung 30° (quadrat) | mm | 350 |
| Schneidleistung 45° (rund) | mm | 320 |
| Schneidleistung 45° (rechteck) | mm | 260x350 |
| Schneidleistung 45° (quadrat) | mm | 280 |
| Schnittgeschwindigkeit | m/min | 20 - 100 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,2 |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 0,37 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,12 |
| Motorleistung Vorschub | kW | 0,25 |
| Maße und Gewichte | | |
| Bandabmessungen | mm | 4.160x34x1,1 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,45x0,92x2,02 |
| Gewicht | kg | 1.050 |
| Art.-Nr. | | 152758 |



Hochwertige Komponenten garantieren eine zuverlässige Funktion

Horizontale Bandsägen (ohne Gehrungsverstellung)

ABS 320 PLC



SPS-Steuerung mit Touchscreen

Vollautomatische Bandsäge mit motorischem Materialvorschub

- Touchscreen für automatischen Vorschub
- Hydraulische Werkstückspannung
- Bündelspanneinrichtung
- Stufenlos regelbare Schnittgeschwindigkeit

STANDARD KONFIGURATION

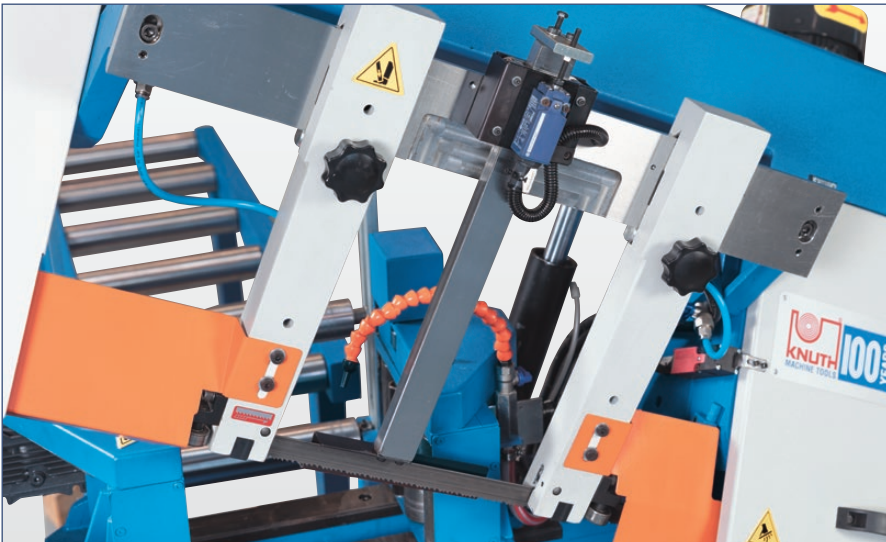
- ✓ SPS-Steuerung mit Touchscreen
- ✓ Hydraulische Werkstückspannung
- ✓ Bündelspanneinrichtung
- ✓ Mechanische Sägeblattspannung mit hydraulischem Druck-Manometer
- ✓ Optische Höheneinstellung
- ✓ Automatische Bandbruchkontrolle
- ✓ Zufuhrrollenbahn 1,2 m
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Sägeband
- ✓ Sägebandreinigungsbürste
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

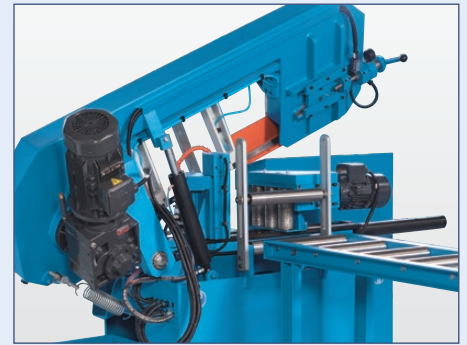
- 3 Meter Rollenbahn 251888
- Späneförderer 251889
- Hydraulische Sägeblattspannung 253894
- Micro Feinsprühkühlung für Bandsägen 280-380 253851
- Laser Pointer 253753



INFO



Reduziert Nebenzeiten, nach dem Schnitt wird der Sägebühelhub automatisch begrenzt



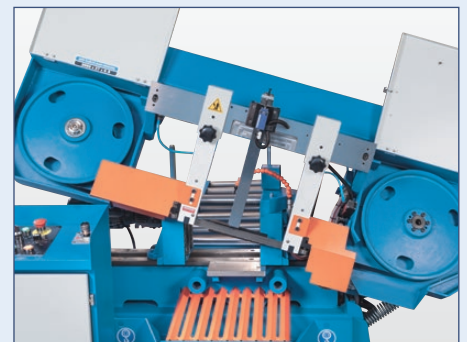
Der stufenlos drehzahlregelbare Motor überträgt seine Kraft über ein für den Dauerbetrieb ausgelegtes Umlenkgetriebe auf das Antriebsrad der Maschine



Hydraulische Werkstückklemmung serienmäßig

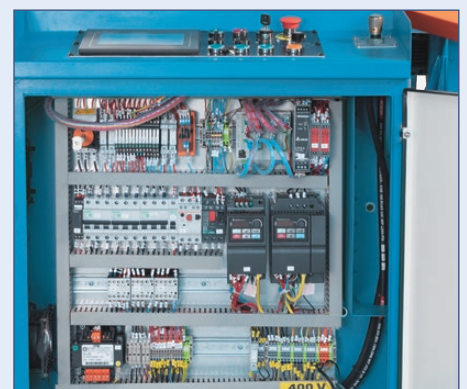


Das Manometer erleichtert das exakte Einstellen der Sägeblattspannung



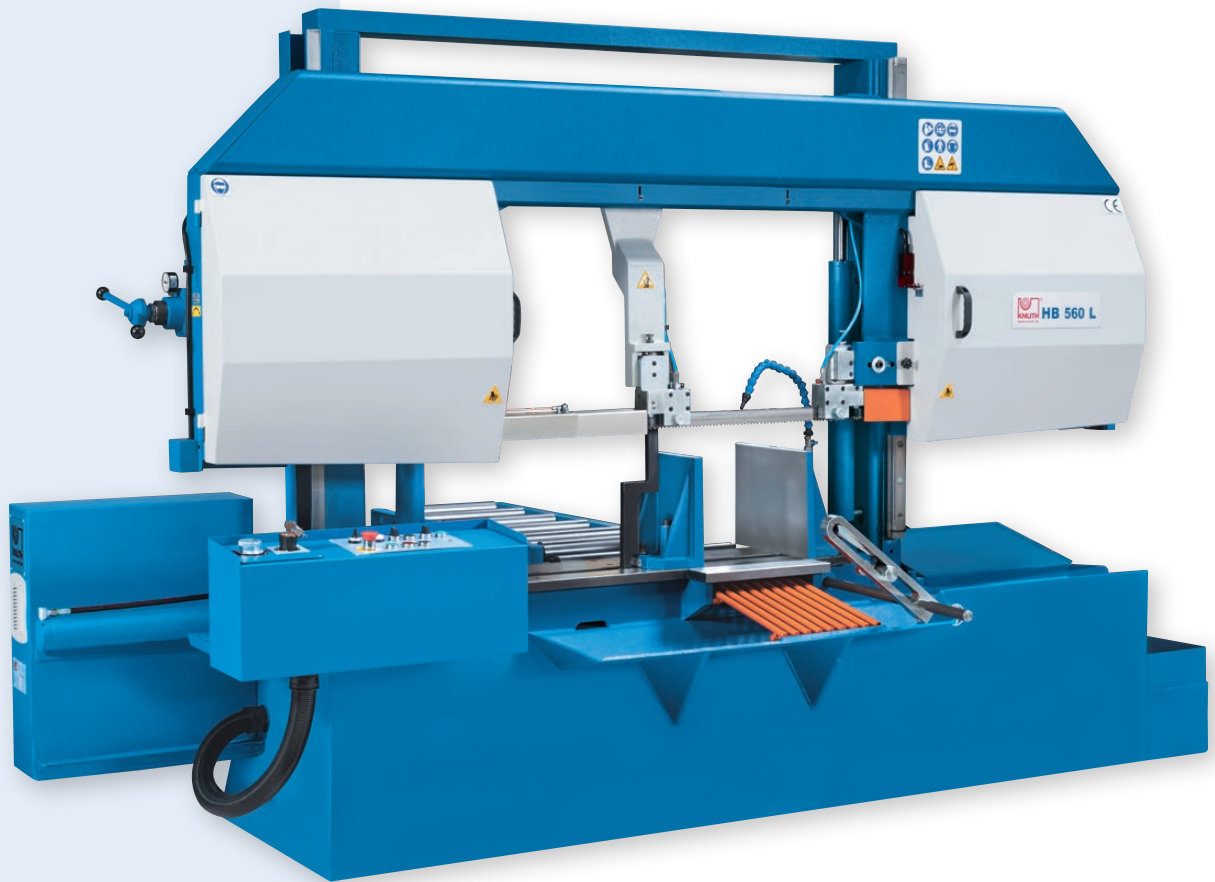
Langes Sägeband und große Umlenkräder verlängern die Standzeit

| TECHNISCHE DATEN | | |
|-------------------------------|-------|--------------------|
| Modellbezeichnungen | | ABS 320 PLC |
| Schneidleistungen | | |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 320 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 320 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 320x320 |
| Schnittgeschwindigkeit | m/min | 15 - 120 |
| Arbeitshöhe | mm | 640 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,2 |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 0,37 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,12 |
| Motorleistung Vorschub | kW | 0,25 |
| Maße und Gewichte | | |
| Bandabmessungen | mm | 3.660x27x0,9 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,9x0,85x1,3 |
| Gewicht | kg | 770 |
| Art.-Nr. | | 152759 |



Der sauber aufgebaute Schaltschrank erfüllt alle Sicherheitsnormen und Vorschriften

Horizontale Gehrungsbandsägen HB L Serie

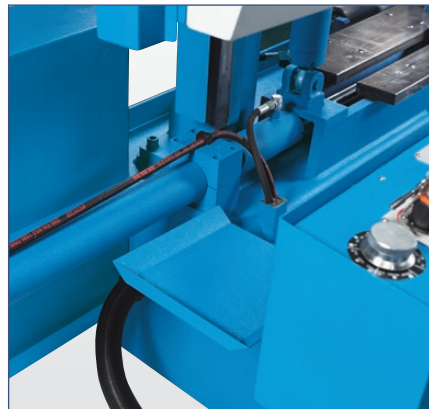


Stabile Doppelsäulenkonstruktion mit Linearführung für große Durchmesser mit hydraulisch spannendem und schwenkbarem Spannstock

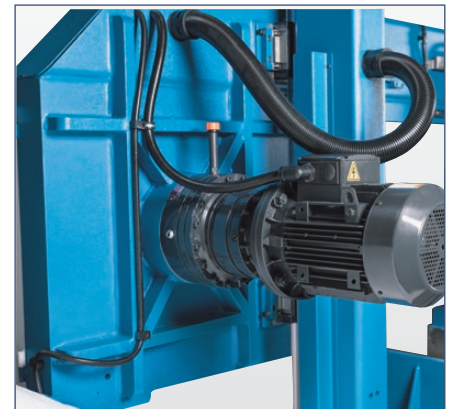
- Doppelsäulenausführung mit Linearführung
- Halbautomatischer Betrieb
- Automatische Hubhöhenverstellung mit optischem Sensor
- Um 45° schwenkbarer Schraubstock für Gehrungsschnitte
- Kurze Maschinen und Werkstückrüstzeiten



Herausnehmbarer Kühlmitteltank für einfache Wartung



Hydraulische Werkzeugspannung bei allen Modellen serienmäßig



Kraftvoller Hauptantriebsmotor, stufenlos regelbar

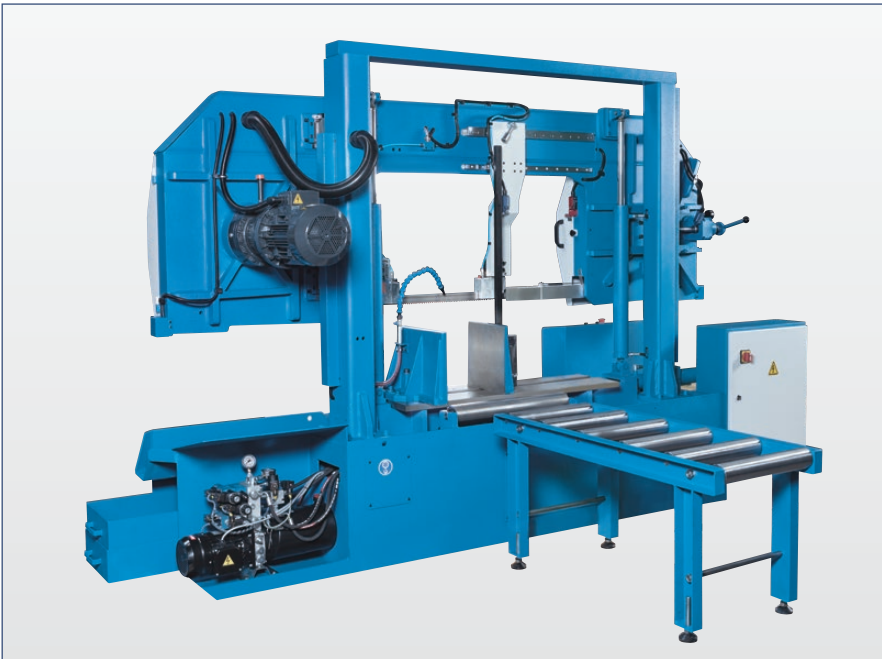


OPTIONALE KONFIGURATION

- 6 m Rollenbahn mit Längens-
anschlag und dig. Anzeige für
HB 380 L 257416
- 3 m Rollenbahn mit Längens-
anschlag und dig. Anzeige für
HB 380 L 257415
- Micro Feinsprühkühlung für
Bandsägen 280-380 253851
- Hydraulische Sägeblatt-
spannung für HB 380 L 251600
- Drehplatte für HB 380 L 251599
- Späneförderer für HB 380 L 251596
- Motorische Rollenbahn 3 Meter
für HB 380 L 251595
- 3 Meter Rollenbahn für HB 380 L 251594
- Hydraulische Bündelspann-
einrichtung für HB 380 L 251592
- Minimalmengenkühlung für
Bandsägen 400 - 810 253719
- Laser Pointer 253753
- Spannkraftregulierung am
Bedienfeld 253899

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Zufuhrrollenbahn 1m
- ✓ Bi-Metall Sägeband
- ✓ Hydraulische Werkstückspannung
- ✓ Automatische Hubhöhen-einstellung
- ✓ PAS-System
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Betriebsanleitung



Serienmäßige Zufuhrrollenbahn

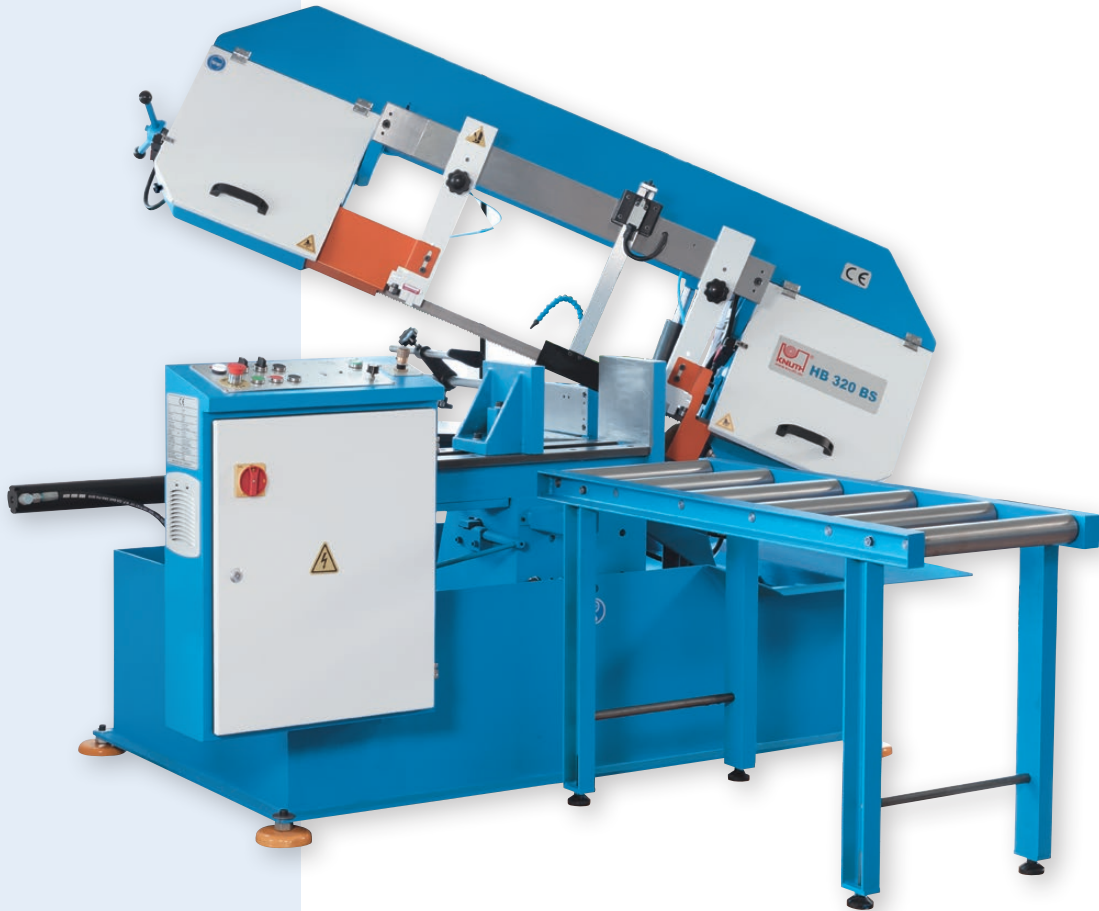


Manometeranzeige für die korrekte Sägeblattspannung - erhöht die Standzeit und senkt die Kosten

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 380 L | 460 L | 560 L | 810 L |
|--------------------------------|-------|----------------|--------------|---------------|--------------|
| Schneidleistungen | | | | | |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 380 | 460 | 560 | 810 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 380 | 460 | 560 | 810 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 520x380 | 650x460 | 750x550 | 790x850 |
| Schneidleistung 45° (rund) | mm | 300 | 380 | 410 | 480 |
| Schneidleistung 45° (quadrat) | mm | 300 | 380 | 410 | 810 |
| Schneidleistung 45° (rechteck) | mm | 300x380 | 380x460 | 410x550 | 480x790 |
| Schnittgeschwindigkeit | m/min | 20 - 100 | 20 - 100 | 20 - 100 | 15 - 120 |
| Antriebsleistungen | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 3 | 4 | 4 | 5,5 |
| Motorleistung Hydraulikpumpe | kW | 0,55 | 0,55 | 1,1 | 1,5 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,12 | 0,12 | 0,12 | 0,12 |
| Maße und Gewichte | | | | | |
| Bandabmessungen | mm | 5.200x34x1,1 | 5.200x41x1,3 | 6.000x41x1,3 | 8.200x41x1,3 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,85x1,69x1,05 | 3,1x1,8x1,05 | 3,4x1,15x2,25 | 3,9x1,4x2,72 |
| Gewicht | kg | 1.150 | 1.410 | 1.750 | 3.050 |
| Art.-Nr. | | 152767 | 152806 | 152811 | 152816 |

Horizontale Gehrungsbandsägen **HB 320 BS**

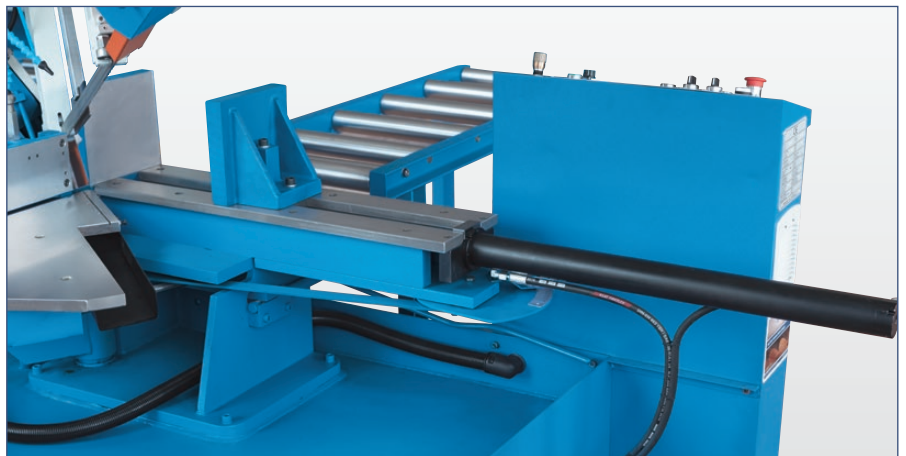


Gehrungsbandsäge mit Schwenkrahmen und hydraulischem Spannstock

- Sägebügel um 60° schwenkbar für Gehrungsschnitte
- Halbautomatischer Betrieb
- Automatische Hubhöhenbegrenzung mit optischem Sensor
- Kurze Maschinen und Werkstückrüstzeiten



Der Schnittwinkel ist präzise einstellbar und kann exakt abgelesen werden



Hydraulische Werkstückklemmung mit großem Spannbereich



INFO

OPTIONALE KONFIGURATION

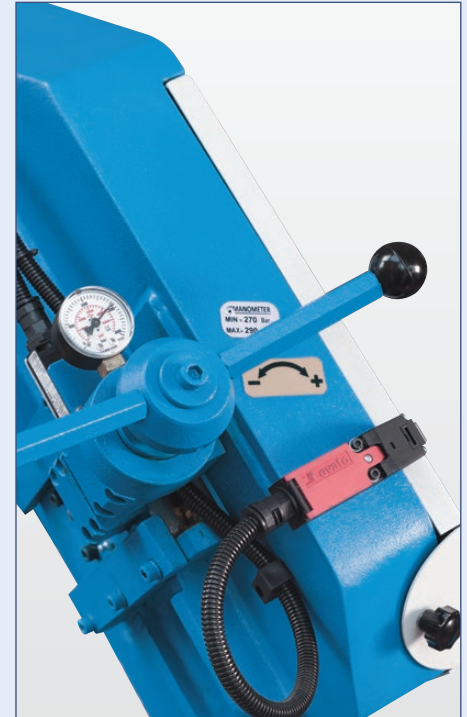
- 3 Meter Rollenbahn 251893
- Hydraulische Bündelspanneinrichtung 251891
- Motorische Rollenbahn 3 Meter 251894
- Hydraulische Sägeblattspannung 251895
- 3 m Rollenbahn mit Längensanschlag und dig. Anzeige 257413
- 6m Rollenbahn mit Längensanschlag und dig. Anzeige 257414
- Micro Feinsprühkühlung für Bandsägen 280-380 253851
- Laser Pointer 253753
- Spannkraftregulierung am Bedienfeld 253899

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Hydraulische Werkstückspannung
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Längensanschlag
- ✓ Zufuhrrollenbahn 1,2 m
- ✓ Bedienanleitung



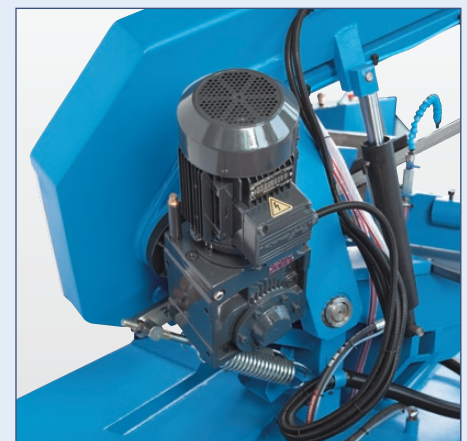
Die stabile Zufuhrrollenbahn ermöglicht leichtes Materialhandling



Die Sägeblattspannung ist präzise einstellbar

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | HB 320 BS |
|----------------------------------|-------|--------------|
| Schneidleistungen | | |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 320 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 320 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 610x320 |
| Schneidleistung 45° (rund) | mm | 320 |
| Schneidleistung 45° (quadrat) | mm | 320 |
| Schneidleistung 45° (rechteck) | mm | 355x320 |
| Schneidleistung 60° (rund) | mm | 250 |
| Schneidleistung 60° (quadrat) | mm | 210 |
| Schneidleistung 60° (rechteck) | mm | 320x170 |
| Schnittgeschwindigkeit stufenlos | m/min | 15 - 120 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,2 |
| Motorleistung Kühlmittelpumpe | kW | 0,12 |
| Maße und Gewichte | | |
| Bandabmessungen | mm | 4.160x34x1,1 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,1x1,2x1,35 |
| Gewicht | kg | 1.195 |
| Art.-Nr. | | 152798 |



Die kompakte Antriebseinheit garantiert hohes Drehmoment

Horizontale Gehrungsbandsägen

SBS Serie



Abb. SBS 355



Der Sägebügel stellt mit hydraulisch regelbarem Vorschub zu oder kann auch manuell geführt werden

Doppel-Gehrungsbandsäge mit großer Schneidleistung in bester Verarbeitungsqualität und mit herausragendem Preis-Leistungs-Verhältnis

- Sägebügel aus Grauguss, einteilig
- Stabiler Spannstock mit großem Hub
- Große Schneidleistung
- Kompakte Ausführung
- Quick-Action-Winkelverstellung links und rechts

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 1 Sägeblatt
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Untergestell
- ✓ Manometer für Sägeblattspannung
- ✓ Hydraulikzylinder am Sägebügel
- ✓ Inverter für stufenlos regelbare Sägebandgeschwindigkeit
- ✓ Hydraulische Werkstückklemmung
- ✓ Betriebsanleitung



INFO



Stabile verstellbare Führungen ermöglichen präzise Schnitte



Durch ein Manometer ist die Sägeblattspannung präzise einstellbar



Großer Schwenkbereich für Gehrungsschnitte rechts und links



Der manuelle Schraubstock der SBS 235/255 verfügt über eine Schnellspannfunktion

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | SBS 235 | SBS 255 N | SBS 355 |
|----------------------------------|-------|----------------|---------------|---------------------|
| Schneidleistungen | | | | |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 225 | 255 | 355 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 180 | 255 | 300 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 150x245 | 315x160 | 300x490 |
| Schneidleistung 45° L (quadrat) | mm | 145 | 180 | 250 |
| Schneidleistung 45° L (rechteck) | mm | 145x190 | 140x220 | 250x250 |
| Schneidleistung 45° L (rund) | mm | 145 | 180 | 290 |
| Schneidleistung 45° R (quadrat) | mm | 120 | 170 | 290 |
| Schneidleistung 45° R (rund) | mm | 120 | 195 | 350 |
| Schneidleistung 45° R (rechteck) | mm | 120x120 | 140x220 | 290x340 |
| Schneidleistung 60° R (rund) | mm | 90 | 115 | 230 |
| Schneidleistung 60° R (quadrat) | mm | 90 | 115 | 180 |
| Schneidleistung 60° R (rechteck) | mm | 90x115 | 115x160 | 180x220 |
| Schnittgeschwindigkeiten | m/min | 45 / 90 | 35 / 70 | 20 - 80 (stufenlos) |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,1 | 1,5 | 2,2 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Abmessungen Sägeblatt | mm | 2.645x27x0,9 | 2.750x27x0,9 | 3.770x34x1,1 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,46x0,73x1,06 | 1,73x0,73x1,1 | 2,18x0,96x1,6 |
| Gewicht | kg | 295 | 380 | 805 |
| Art.-Nr. | | 152778 | 152781 | 152788 |

Horizontale Gehrungsbandsägen HB 250 A



Alle Funktionen auf einem kompakten Bedienfeld

Erschwingliche Bandsäge für den Werkstattgebrauch mit Schnellklemmung und Gehrungsschnittfunktion

- Sägebügel aus Grauguss, einteilig
- Zwei Geschwindigkeiten für die Schnittoptimierung
- Schraubstock mit Schnellspannfunktion

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ 1 Sägeblatt
- ✓ Kühlmitteleinrichtung
- ✓ Untergestell
- ✓ Schnellspannschraubstock
- ✓ Hydraulikzylinder am Sägebügel
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Bi-Metall Bandsägeblatt 2080x20x0,9 mm, 4/6 Z 119925
- Bi-Metall Bandsägeblatt 2080x20x0,9 mm, 10/14 Z 119739
- Bi-Metall Bandsägeblatt 2080x20x0,9 mm, 5/8 Z 119737

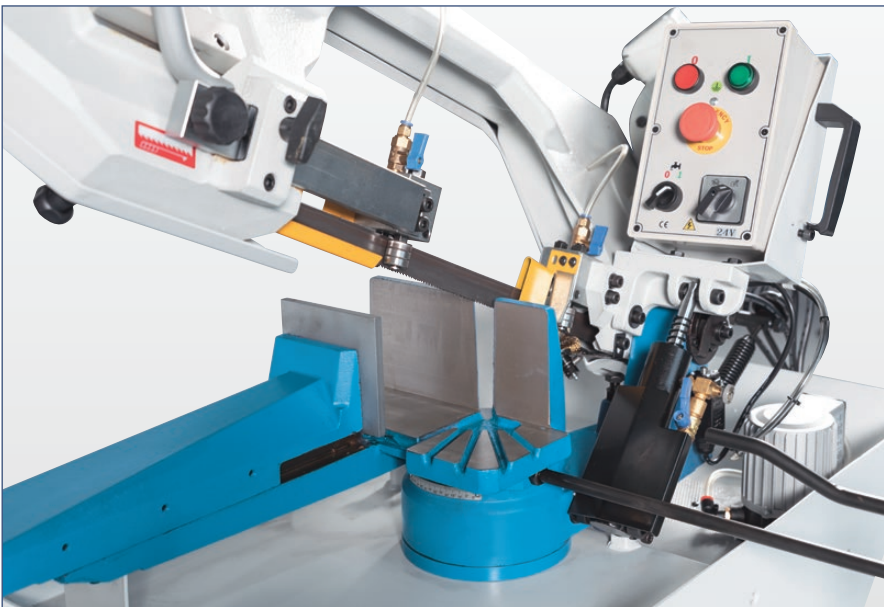




Der Sägebügel ist bis 60° schwenkbar



Die Skalierung ermöglicht die exakte Winkelpositionierung



Der Sägebügelvorschub ist über einen Hydraulikzylinder stufenlos regelbar



Ein manuell einstellbarer Anschlag für Serienschritte

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | HB 250 A |
|--------------------------------|-------|---------------|
| Schneidleistungen | | |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 225 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 245x150 |
| Schneidleistung 45° (rechteck) | mm | 190x150 |
| Schneidleistung 45° (rund) | mm | 145 |
| Schneidleistung 60° (rund) | mm | 90 |
| Bandgeschwindigkeiten | m/min | 40 / 90 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,1 |
| Maße und Gewichte | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,36x0,58x0,9 |
| Gewicht | kg | 185 |
| Art.-Nr. | | 152796 |



Manometer für eine exakte Sägeblattspannung

Horizontale Gehrungsbandsägen **B 200 S**



Hohe Schnittleistung und Winkelschnitte bis 45°



Serienmäßig mit Kühlmiteleinrichtung ausgestattet



INFO



Wirtschaftliche mobile Bandsäge für den Werkstatteinsatz mit schwenkbarem Schraubstock für Gehrungsschnitte

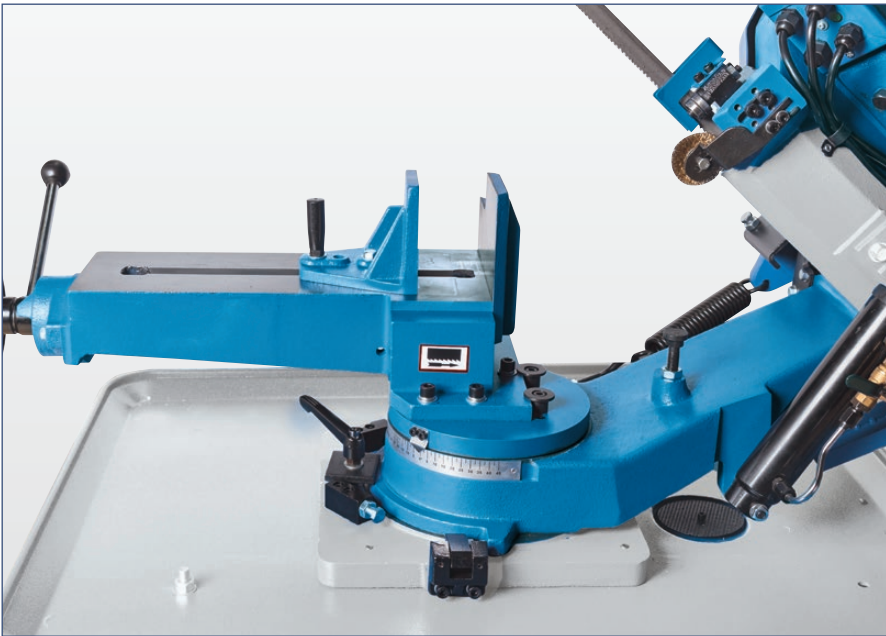
- Um 45° beidseitig schwenkbarer Sägebügel
- Um 45° schwenkbarer Schraubstock für Gehrungsschnitte
- Kompaktes Design
- Sägebügelvorschub über Hydraulikzylinder regelbar
- Kühlmiteleinheit im Untergestell

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Kühlmiteleinrichtung
- ✓ Schnellspannschraubstock
- ✓ Fahrbares Untergestell
- ✓ Sägeband
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

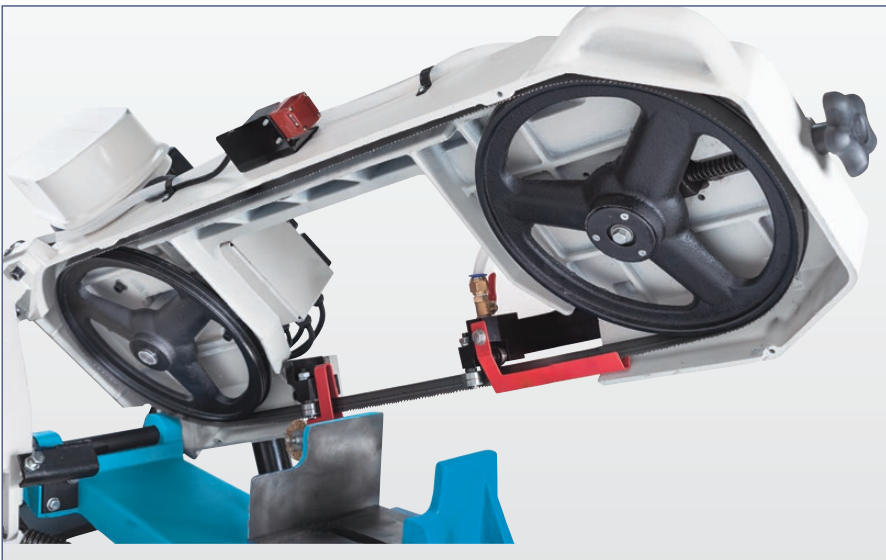
- Bi-Metall Bandsägeblatt 2360x20x0,9 mm, 5/8 Z 119774
- Bi-Metall Bandsägeblatt 2360x20x0,9 mm, 10/14 Z 119775
- Bi-Metall Bandsägeblatt 2360x20x0,9 mm, 4/6 Z 119150



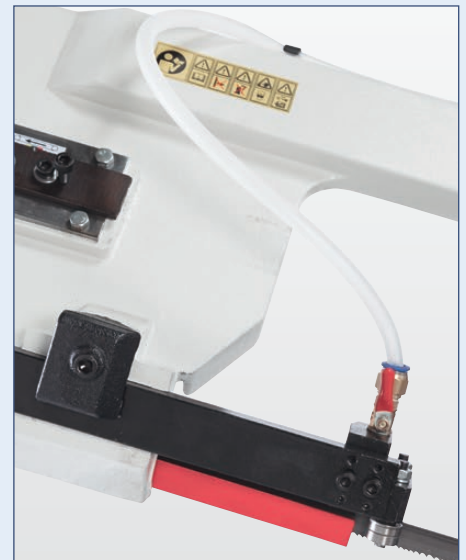
Kurze Nebenzeiten: präzise einstellbare Winkelansläge und Schnellklemmung am Spannstock



Der Schraubstock bietet eine große Spannweite



Große Umlenkräder erhöhen die Standzeit des Sägebandes und verbessern die Schnittleistung



Stabile, einstellbare Sägebandführungen

| TECHNISCHE DATEN | | |
|----------------------------------|---------|-------------------|
| Modellbezeichnungen | B 200 S | |
| Schneidleistungen | | |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 205 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 205 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 205x215 |
| Schneidleistung 45° L (rund) | mm | 143 |
| Schneidleistung 45° L (rechteck) | mm | 143x115 |
| Bandgeschwindigkeiten | m/min | 24 / 41 / 61 / 82 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,1 |
| Maße und Gewichte | | |
| Bandabmessungen | mm | 2.360x20x0,9 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,23x0,65x1,32 |
| Gewicht | kg | 190 |
| Art.-Nr. | | 102752 |



Kraftvoller Drehstrommotor und wartungs- armer, robuster Keilriemenantrieb

Vertikalbandsägen VB-A Serie



Abb. VB 300 A



Minimalmengen-Kühleinrichtung erhöht die Standzeit des Sägeblattes

**Die Lösung zum Konturensägen mit besonders stabilem Säge-
rahmen, beidseitig schwenkbarem Tisch, Mindermengen-
kühlung und Bandschweißgerät**

- Schwenkbarer Tisch
- Stufenlos regelbare Bandgeschwindigkeit
- Einstellbare Sägeblattführung mit Hartmetallbacken
- Sägeblattschweißapparat mit Schere und Schleifeinrichtung

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Sägebandschweißeinrichtung komplett
- ✓ Sägebandschere
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Sägeband
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Verstellbarer Tischanschlag
- ✓ Betriebsanleitung

OPTIONALE KONFIGURATION

- Bi-Metall Bandsägeblatt 4500x13x0,65mm, 6/10 Z 119245
- Kühlmittelkonzentrat 5 l 103184





Sägeblattschweißapparat mit Ausglühvorrichtung, Sägeblattschere und Schleifstein zum Trennen und Zusammenfügen des Sägeblattes bei der Bearbeitung geschlossener Innenkonturen



Die besonders stabile Führung des Umlenkrades garantiert dessen dauerhaft präzise Ausrichtung und steigert damit die Schneidleistung und Standzeit der Bandsägeblätter

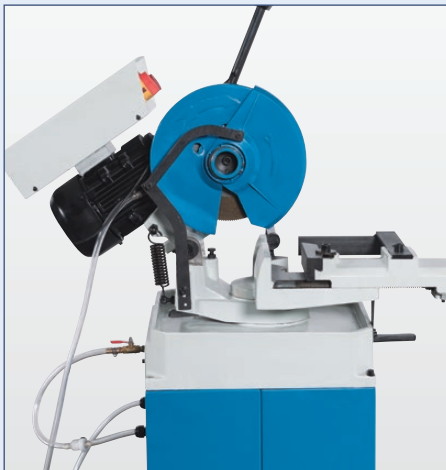
TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 300 A | 500 A | 585 A |
|----------------------------------|-------|---------------|----------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Tischabmessungen | mm | 500x400x890 | 700x660x980 | 700x660x1.002 |
| Tisch winkelverstellbar (l/r) | Grad | 15/45 | 15/30 | 15/30 |
| Schneidleistungen | | | | |
| Schneidleistung Höhe x Ausladung | mm | 185x310 | 310x500 | 336x585 |
| Schnittgeschwindigkeit | m/min | 10 - 180 | 15 - 328 | 15 - 328 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 0,55 | 1,5 | 1,5 |
| Motorleistung Schleifen | kW | 0,09 | 0,09 | 0,09 |
| Blattschweißvorrichtung Leistung | kVA | 2,4 | 2,4 | 2,4 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Blattbreite | mm | 3 - 16 | 3 - 16 | 6 - 19 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,91x0,82x1,6 | 1,25x1,04x1,98 | 1,33x1,06x2,11 |
| Gewicht | kg | 275 | 410 | 555 |
| Art.-Nr. | | 102640 | 102642 | 102643 |

Kreissägen KKS T Serie



Stabiles Maschinenuntergestell für platzsparende Aufstellung



Eine integrierte Kühlmittleinrichtung



Robuste, manuelle Kaltkreissäge für den Werkstatteinsatz mit exakter Gehrungsverstellung und platzsparendem Untergestell

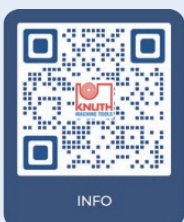
- Präzise Winkelschnitte
- Stabiler Spannstock
- Stabiles Maschinenuntergestell inkl.
- Integrierte Kühlmittleinrichtung

STANDARD KONFIGURATION

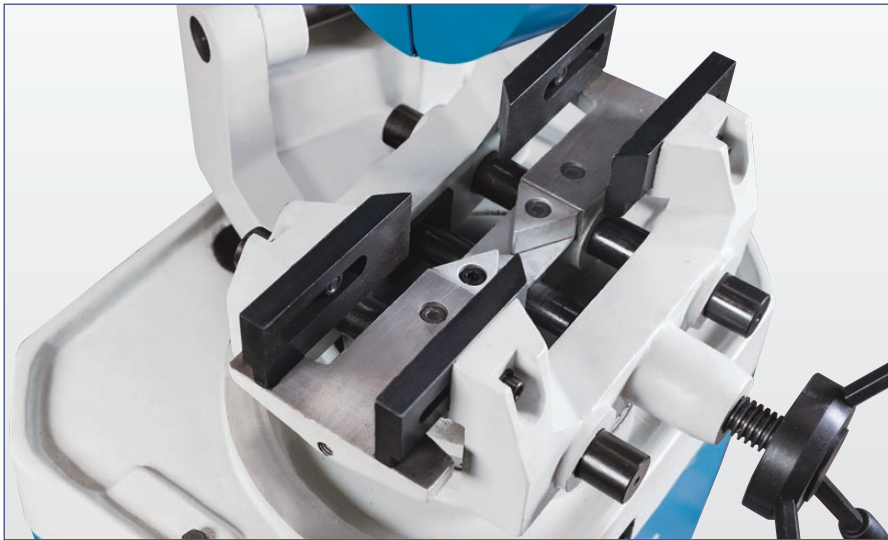
- ✓ Selbstzentrierender Schraubstock
- ✓ Untergestell
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ 1 Sägeblatt

OPTIONALE KONFIGURATION

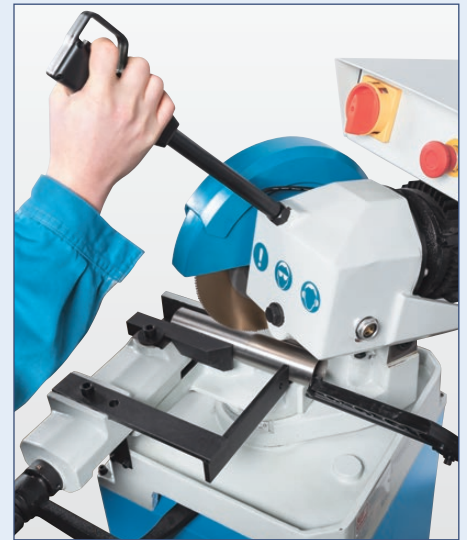
- Kreissägeblatt 350x3,0x40mm, ZT 5 109809
- Abfuhrrollenbahn 1000 mm 170363
- Abfuhrrollenbahn 2000 mm 170364
- Abfuhrrollenbahn 3000 mm 170365
- Zufuhrrollenbahn 1000 mm 170360
- Zufuhrrollenbahn 2000 mm 170361
- Zufuhrrollenbahn 3000 mm 170362
- Kühlmittelkonzentrat 5 l 103184



INFO



Doppelschraubstock (KKS 350 T)



Präzise Gehrungsverstellung bis +/- 45 Grad



Große Schneidleistung auch mit Gehrung



Stabile Werkstückklemmung mit zusätzlicher Fixierung des Abschnitts

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | KKS 275 T | KKS 350 T |
|----------------------------------|-------|----------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Max. Sägeblatt-Ø | mm | 275 | 350 |
| Wellendurchmesser | mm | 32 | 32 |
| Drehzahl | 1/min | 42 | 18/36 |
| Schraubstocköffnungsweite | mm | 100 | 145 |
| Arbeitshöhe | mm | 960 | 960 |
| Schneidleistungen | | | |
| Schneidleistung 0° (rund) | mm | 70 | 120 |
| Schneidleistung 0° (quadrat) | mm | 65 | 110 |
| Schneidleistung 0° (rechteck) | mm | 90x45 | 140x100 |
| Schneidleistung 45° L (rund) | mm | 65 | 105 |
| Schneidleistung 45° L (quadrat) | mm | 60 | 100 |
| Schneidleistung 45° L (rechteck) | mm | 70x45 | 100x100 |
| Schneidleistung 45° R (rund) | mm | 65 | 105 |
| Schneidleistung 45° R (quadrat) | mm | 60 | 100 |
| Schneidleistung 45° R (rechteck) | mm | 70x45 | 100x100 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,1 | 0,75 / 1,3 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 0,92x0,48x1,78 | 0,97x0,56x1,83 |
| Gewicht | kg | 148 | 236 |
| Art.-Nr. | | 102118 | 102121 |

Zubehör Schleifen



Schleifmittel

Mit einem Schleifvorgang wird in der Regel eine relativ feine Bearbeitung der Oberfläche durchgeführt. Mittlerweile existiert eine Vielzahl an unterschiedlichen Schleifmaschinen. Konventionelle und NC- oder CNC-gesteuerte Rund- und Flachschleifmaschinen benötigen meistens einen entsprechenden Schleifstein zur Bearbeitung des Werkstücks. Werkzeugschleifmaschinen sowie Band- und Tellerschleifmaschinen können je nach Bauart auch mit einem Schleifband oder einem Schleifpapier ausgestattet sein.



Schleifbänder

Bandschleifer nutzen endlose Schleifbänder, welche um eine Antriebsrolle und eine Umlenkrolle gelegt werden. Dabei handelt es sich um schräg miteinander verklebte Schleifmittelstreifen mit einer Textilgrundlage. Die Spezifikation der Körnung entspricht der von Schleifpapier. Für die Mehrzahl unserer Maschinen bieten wir Schleifbänder in dem üblichen Bereich der Körnung zwischen 80 und 400 an.



Schleifscheiben & Tellerschleifscheiben

Schleifscheiben werden aus gekörntem harten Schleifmaterial und geeignetem Bindemittel hergestellt. Als Schleifmittel werden vorwiegend synthetisch hergestellte Kornwerkstoffe eingesetzt, wie Korund (Al₂O₃), Siliziumkarbid (SiC), kubisches Bornitrid (CBN) oder synthetisch hergestellter Diamant. Die in dieser Kategorie ebenfalls angebotenen selbstklebenden Tellerschleifscheiben sind dagegen vergleichbar mit den Schleifbändern, die wir für unsere Bandschleifmaschinen in verschiedenen Körnungen anbieten. (siehe Schleifbänder)



Der KNUTH Zubehör Shop ist online! → [Online bestellen](#)



Schleifmaschinen



Konventionelle Rundschleifmaschinen ab Seite 112



NC Flachsleifmaschinen ab Seite 120



Rund- u. Werkzeugschleifmaschinen Seite 118/119

Servogrind® RSM NC Serie

Die Programmierung der einzelnen Schleifzyklen erfolgt über einen Touchscreen



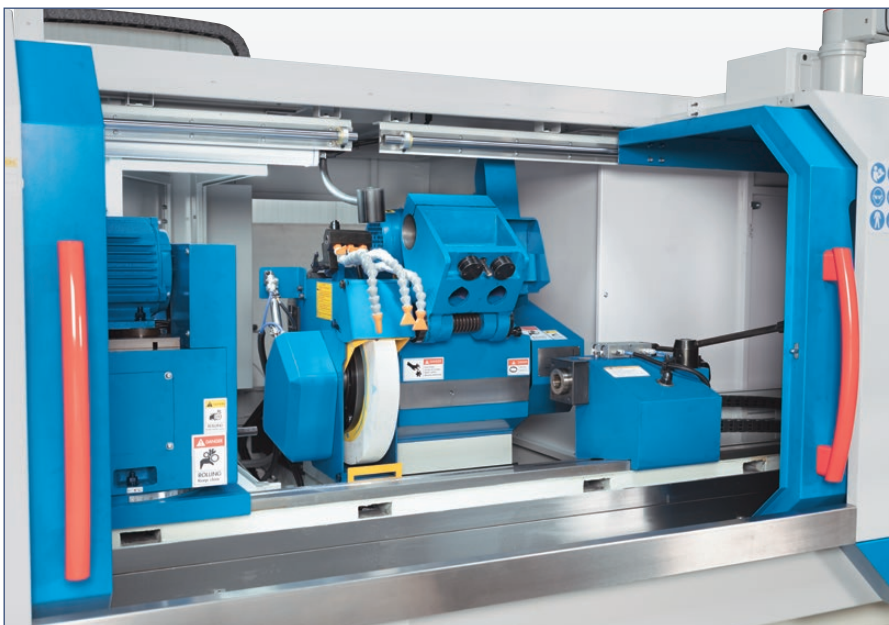
INFO

Servokonventionelles Rundschleifen mit NC-gesteuerten Zyklen für die Innen- und Außenbearbeitung

- NC-Steuerung mit Touchscreen
- Schleifzyklen für Innen- und Außenrundschleifen
- Servomotoren in beiden Achsen
- Schwenktisch und schwenkbare Arbeitsspindel
- Umfangreiches Standardzubehör

STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------------|
| ✓ NC -Steuerung mit Touchscreen | ✓ Offene und geschlossene Lünette |
| ✓ Elektronisches Handrad Y-, Z- Achse | ✓ Kühlmiteleinrichtung |
| ✓ Innenschleifeinrichtung | ✓ Automatische Zentralschmierung |
| ✓ Arbeitsbereichschutz | ✓ Zubehör zum Schleifen |
| ✓ Pneumatische Reitstockpinole | ✓ LED-Arbeitsleuchte |
| ✓ 3-B-Futter Ø 200 mm | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Schleifscheibenabrichter | |
| ✓ Auswuchtdorn und Auswuchtstand | |



Der vollverkleidete Arbeitsraum ist durch große Türen sehr gut zugänglich



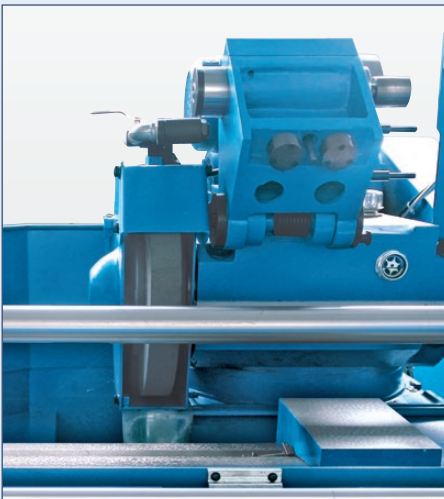
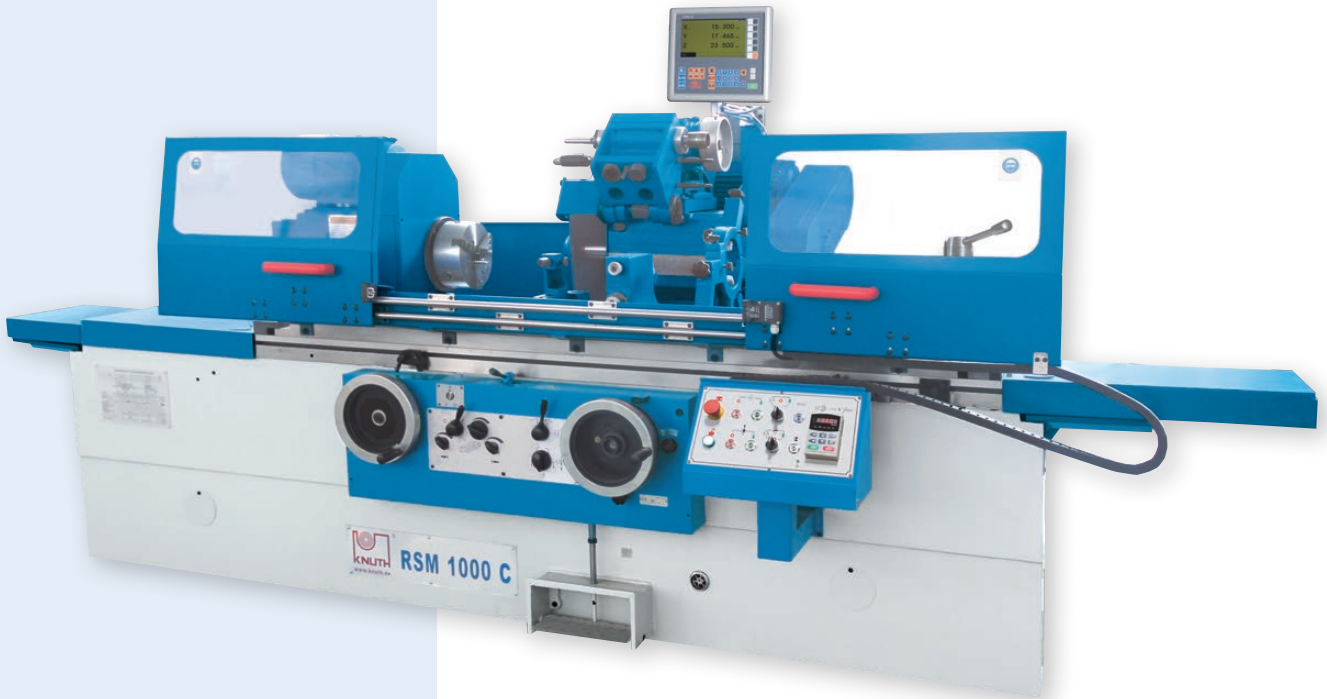
Die Innenschleifeinrichtung wird bei Bedarf in den Arbeitsbereich geschwenkt

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 600 NC | 1000 NC | 1500 NC |
|--|-------|-------------|-------------|-------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Spitzenhöhe | mm | 180 | 180 | 180 |
| Schleifdurchmesser | mm | 8 - 320 | 8 - 320 | 8 - 320 |
| Schleifdurchmesser mit fester Lünette | mm | 15 - 150 | 15 - 150 | 15 - 150 |
| Schleiflänge | mm | 600 | 1.000 | 1.500 |
| Innenschleifdurchmesser mit Lünette | mm | 35 - 100 | 35 - 100 | 35 - 100 |
| Innenschleifdurchmesser ohne Lünette | mm | 30 - 100 | 30 - 100 | 30 - 100 |
| Innenschleiftiefe | mm | 125 | 125 | 125 |
| Werkstück, Gewicht zwischen den Spitzen (max.) | kg | 100 | 150 | 150 |
| Tischschwenkbereich (max.) | | -2° / +9° | -2° / +9° | -2° / +9° |
| Umfangsgeschwindigkeiten | m/s | 45 | 45 | 45 |
| Verfahrwege | | | | |
| Verfahrweg des Schleifkopfs | mm | 195 | 250 | 250 |
| Spindelstock | | | | |
| Schwenkbereich des Arbeitsspindelstockes | Grad | 90 | 90 | 90 |
| Arbeitsspindelkonus | MK | 4 | 4 | 4 |
| Futterdurchmesser | mm | 200 | 200 | 200 |
| Arbeitsspindeldrehzahlen | 1/min | 25 - 500 | 25 - 500 | 25 - 500 |
| Schleifspindelstock | | | | |
| Drehzahl Schleifspindel | 1/min | 2.140 | 2.140 | 2.140 |
| Schwenkbereich Schleifspindelstock (r+l) | | 10° | 10° | 10° |
| Drehzahl Innenschleifspindel | 1/min | 10.000 | 10.000 | 10.000 |
| Reitstock | | | | |
| Reitstockkonus | MK | 4 | 4 | 4 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 30 | 30 | 30 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Schleifspindel | kW | 4 | 4 | 4 |
| Motorleistung Innenschleifen | kW | 1,1 | 1,1 | 1,1 |
| Motorleistung Arbeitsspindel / Kühlmittelpumpe | kW | 0,75 / 0,13 | 1,5 / 0,13 | 1,5 / 0,13 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Schleifscheibenabmessungen | mm | 400x50x203 | 400x50x203 | 400x50x203 |
| Schleifsteinabmessungen Innenschleifen (max.) | mm | 40x25x13 | 32x25x10 | 50x40x16 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 3,03x2,3x2 | 4,1x2,2x1,8 | 5,1x2,2x1,8 |
| Gewicht | kg | 2.800 | 3.300 | 3.700 |
| Art.-Nr. | | 124959 | 124960 | 124961 |

Konventionelle Rundschleifmaschinen

RSM C Serie



Höchste Präzision und Oberflächengüte

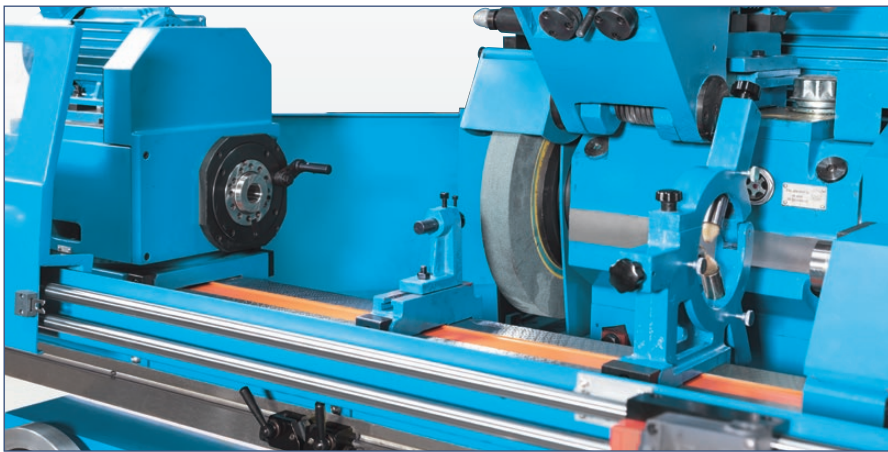
Innen- und Außenbearbeitung mit automatischem Vorschub in der Querachse

- Innen und Außenrundscheifen
- Hydrostatisch gelagerte Spindel für hohe Oberflächenqualität
- Massives Maschinengestell für schwere Werkstücke
- Schwenkbarer Spindelstock zum Konischschleifen von kurzen Werkstücken
- Integrierter Eilgang in der X-Achse mit manuellem Rücklauf
- Umfassendes Standardzubehör

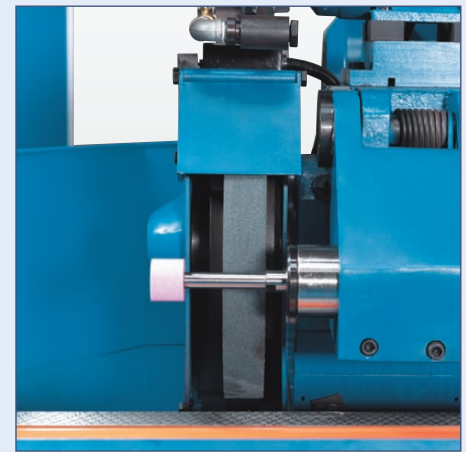
STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|-------------------------------------|---------------------------------|
| ✓ 2-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Auswuchtdorn |
| ✓ Innenschleifeinrichtung | ✓ Schleifscheibenflansch |
| ✓ Offene Lünette | ✓ Zentrierspitze |
| ✓ Geschlossene Lünette | ✓ Spritzschutz vorne und hinten |
| ✓ 3-B-Futter Ø 200 mm | ✓ Mitnehmer |
| ✓ Kühlmiteleinrichtung | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Schleifscheibenabrichter | ✓ Bedienungsanleitung |
| ✓ Auswuchtstand | |





Lange Werkstücke werden durch Lünetten geführt



Serienmäßige Innenschleifeinrichtung für bis zu 100 mm Durchmesser

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 750 C | 1000 C | 1500 C |
|--|-------|---------------|----------------|----------------|
| Arbeitsbereich | | | | |
| Spitzenhöhe | mm | 135 | 180 | 180 |
| Schleifdurchmesser | mm | 8 - 200 | 8 - 320 | 8 - 320 |
| Schleifdurchmesser mit fester Lünette | mm | 8 - 60 | 60 | 60 |
| Schleiflänge | mm | 750 | 1.000 | 1.500 |
| Innenschleifdurchmesser mit Lünette | mm | 35 - 100 | 35 - 100 | 35 - 100 |
| Innenschleifdurchmesser ohne Lünette | mm | 25 - 100 | 30 - 100 | 30 - 100 |
| Innenschleiftiefe | mm | 125 | 125 | 125 |
| Werkstück, Gewicht zwischen den Spitzen (max.) | kg | 80 | 150 | 150 |
| Schleifscheibenzustellung (min.) | mm | 0,0025 | 0,0025 | 0,0025 |
| Futterdurchmesser | mm | 200 | 200 | 200 |
| Tischschwenkbereich (max.) | | -2° / +6° | -3° / +7° | -3° / +6° |
| Umfangsgeschwindigkeiten | m/s | 35 | 35 | 35 |
| Arbeitsspindeldrehzahlen | 1/min | 50 Hz: 25-380 | 50 Hz: 25-220 | 50 Hz: 25-220 |
| Verfahrwege | | | | |
| Verfahrweg des Schleifkopfs | mm | 200 | 250 | 250 |
| Vorschub | | | | |
| Tischvorschub, stufenlos | m/min | 0,1 - 4 | 0,1 - 4 | 0,1 - 4 |
| Vorschub je Handradumdrehung X-Achse | mm | 0,5 | 2 | 2 |
| Vorschub je Skalenteilung X-Achse | mm | 0,0025 | 0,0025 | 0,0025 |
| Spindelstock | | | | |
| Schwenkbereich des Arbeitsspindelstockes | Grad | 0 - 45 | 0 - 45 | 0 - 45 |
| Arbeitsspindelkonus | MK | 4 | 4 | 4 |
| Schleifspindelstock | | | | |
| Drehzahl Schleifspindel | 1/min | 1.670 | 1.670 | 1.670 |
| Schwenkbereich Schleifspindelstock (r+l) | | 10° | 30° | 30° |
| Drehzahl Innenschleifspindel | 1/min | 10.000 | 10.000 | 10.000 |
| Reitstock | | | | |
| Reitstockkonus | MK | 4 | 4 | 4 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 25 | 25 | 25 |
| Antriebsleistungen | | | | |
| Motorleistung Schleifspindel / Hydraulikpumpe | kW | 5,5 / 0,75 | 5,5 / 0,75 | 5,5 / 0,75 |
| Motorleistung Innenschleifen | kW | 1,1 | 1,1 | 1,1 |
| Motorleistung Arbeitsspindel / Kühlmittelpumpe | kW | 0,75 / 0,13 | 1,5 / 0,125 | 1,5 / 0,125 |
| Maße und Gewichte | | | | |
| Schleifscheibenabmessungen | mm | 400x50x203 | 400x50x203 | 400x50x203 |
| Schleifsteinabmessungen Innenschleifen (max.) | mm | 50x40x16 | 50x40x16 | 50x40x16 |
| Schleifsteinabmessungen Innenschleifen (min.) | mm | 45x35x10 | 45x35x10 | 45x35x10 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 3x1,8x1,65 | 3,61x1,81x1,52 | 4,61x1,81x1,52 |
| Gewicht | kg | 3.500 | 3.700 | 4.300 |
| Art.-Nr. | | 302444 | 302445 | 302446 |

Konventionelle Rundschleifmaschinen

RSM A Serie



Der hydraulische Längsvorschub ist stufenlos und sehr feinfühlig einstellbar

Innen- und Außenbearbeitung mit manuellem Vorschub in der Querachse

- Innen und Außenrundscheifen
- Hydrostatisch gelagerte Spindel für hohe Oberflächenqualität
- Schwenkbarer Spindelstock zum Konischschleifen von kurzen Werkstücken
- Integrierter Eilgang in der X-Achse mit manuellem Rücklauf
- Umfassendes Standardzubehör

STANDARD KONFIGURATION

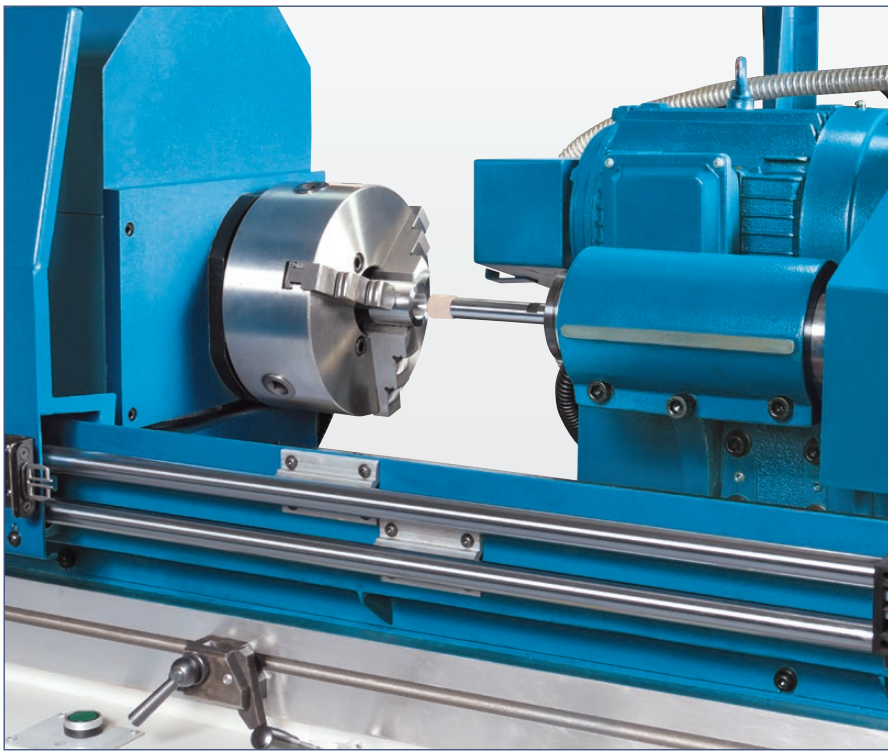
- | | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| ✓ 2-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Kühlmitteleinrichtung |
| ✓ Innenschleifeinrichtung | ✓ Offene Lünette |
| ✓ 3-B-Futter Ø 200 mm | ✓ Geschlossene Lünette |
| ✓ Futterflansch | ✓ Mitnehmer |
| ✓ Auswuchtstand | ✓ Arbeitsleuchte |
| ✓ Auswuchtdorn | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Abrichtvorrichtung | ✓ Betriebsanleitung |
| ✓ Zentrierspitze | |
| ✓ Schleifscheibenflansch | |



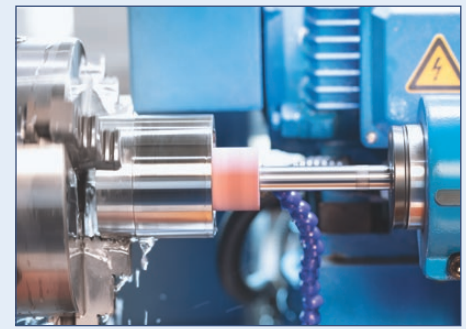
INFO



VIDEO



Schleifspindelstock kann zum Wechseln von Innen- zum Außenschleifen um 180 ° gedreht werden



Innenschleifen ist bis zu einer Tiefe von 125 mm möglich



Der maximale Innenschleifdurchmesser beträgt 100 mm

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | RSM 500 A | RSM 800 |
|--|-------|-------------|------------|
| Arbeitsbereich | | | |
| Spitzenhöhe | mm | 135 | 135 |
| Werkstücklänge | mm | 540 | 850 |
| Schleiflänge | mm | 500 | 800 |
| Schleifdurchmesser | mm | 8 - 200 | 8 - 200 |
| Innenschleifdurchmesser ohne Lünette | mm | 25 - 100 | 25 - 100 |
| Werkstück, Gewicht zwischen den Spitzen (max.) | kg | 50 | 50 |
| Innenschleiftiefe | mm | 125 | 125 |
| Tischschwenkbereich (max.) | R / L | -3° / +9° | -3° / +7° |
| Umfangsgeschwindigkeiten | m/s | 38 | 35 |
| Vorschub | | | |
| Tischvorschub, stufenlos | m/min | 0,1 - 4 | 0,1 - 4 |
| Vorschub je Skalenteilung X-Achse | mm | 0,005 | 0,005 |
| Spindelstock | | | |
| Arbeitsspindeldrehzahlen | 1/min | 25 - 380 | |
| Schwenkbereich Arbeitsspindelstock | | 0-45° | 0-45° |
| Spindelkonus | MK | 4 | 4 |
| Schleifspindelstock | | | |
| Drehzahl Innenschleifspindel | 1/min | 16.000 | 16.000 |
| Schwenkbereich Schleifspindelstock (r+l) | | ± 30° | ± 30° |
| Reitstock | | | |
| Reitstockkonus | MK | 4 | 4 |
| Antriebsleistungen | | | |
| Gesamtleistungsaufnahme | kVA | 5,625 | 5,625 |
| Maße und Gewichte | | | |
| Schleifscheibenabmessungen | mm | 400x50x203 | 400x50x203 |
| Schleifsteinabmessungen Innenschleifen (max.) | mm | 50x40x16 | 50x40x16 |
| Schleifsteinabmessungen Innenschleifen (min.) | mm | 45x35x10 | 35x45x10 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,5x1,6x1,5 | 3x1,6x1,5 |
| Gewicht | kg | 2.500 | 3.000 |
| Art.-Nr. | | 302430 | 370150 |

Werkzeugschleifmaschinen

Multi Grind



Stabile winkelbare Werkstückaufnahmen

Multifunktionsmaschine mit Innen- und Außenschleifeinrichtung, ideal für das Schärfen von Werkzeugen und leichte Schleifarbeiten

- Rundscheifen Außen und Innen
- Flachscheifen
- Werkzeugscheifen
- Hydraulischer Tischvorschub
- Umfangreiches Zubehör

STANDARD KONFIGURATION

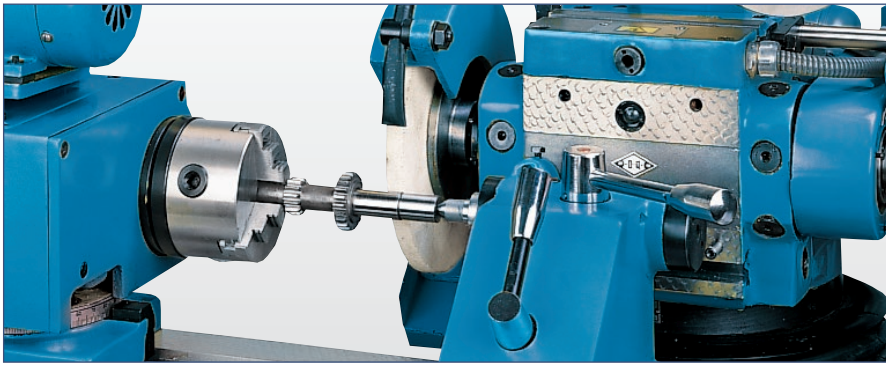
- ✓ Kühlmittleinrichtung
- ✓ Absaugeinrichtung
- ✓ Werkzeugaufnahme / Teilkopf MK 4
- ✓ Innenschleifeinrichtung mit 2 Schleifstiften
- ✓ 3-B-Futter Ø 100 mm
- ✓ Linker Reitstock
- ✓ Rechter Reitstock MK 2
- ✓ Zentrierspitze
- ✓ Halbe Zentrierspitze
- ✓ Auswuchtstand
- ✓ Spindelverlängerung
- ✓ Schraubstock zum Flachscheifen (3-D winkelverstellbar)
- ✓ Federanschlag
- ✓ 5 Mitnehmer
- ✓ Diverse Spritzschutzbleche
- ✓ Schleifscheibenabdeckung (2x)
- ✓ Automatische Zentralschmierung
- ✓ Abnahmeprotokoll
- ✓ Bedienungsanleitung



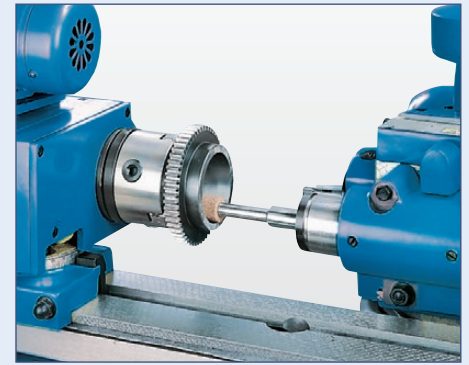
INFO



VIDEO

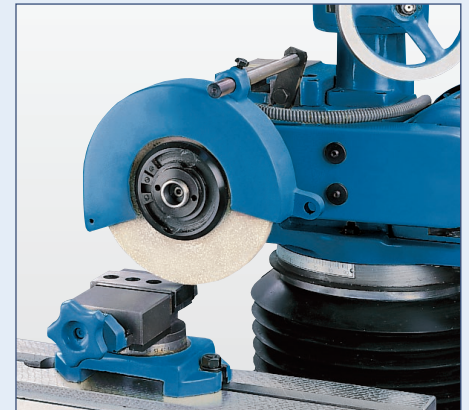


Außenrundscheifen bis 400 mm Länge

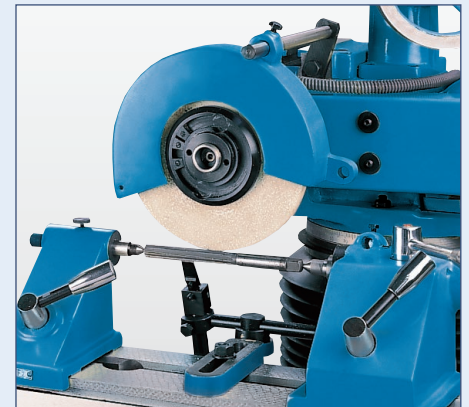


Innenrundscheifen mit hoher Drehzahl

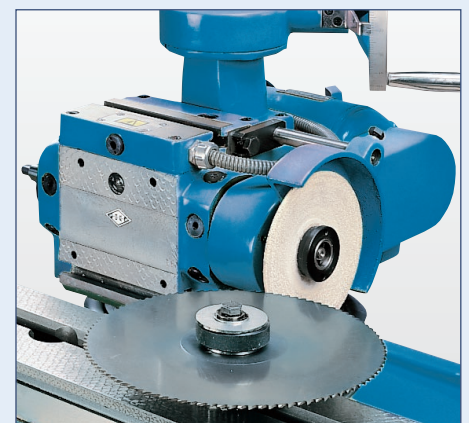
| TECHNISCHE DATEN | | |
|---|-------|---------------|
| Modellbezeichnungen | | Multi Grind |
| Arbeitsbereich | | |
| Schleifdurchmesser | mm | 200 |
| Werkstücklänge | mm | 500 |
| Außenschleifmaße, optimal | mm | Ø 5-50 x 400 |
| Innenschleifmaße, optimal | mm | Ø 10-50 x 75 |
| Werkzeugschleifmaße | mm | 200x500 |
| Werkstück, Länge Flachscheifen | mm | 200 |
| Werkstück, Breite Flachscheifen | mm | 50 |
| Werkstück, Gewicht (max.) | kg | 10 |
| Tischschwenkbereich (max.) | | +45° / -30° |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 480 |
| Vorschub | | |
| Vorschub je Handradumdr. X-Achse, fein | mm | 1 |
| Vorschub je Handradumdr. X-Achse, grob | mm | 4 |
| Vorschub je Skalenteilung X-Achse, fein | mm | 0,005 |
| Vorschub je Skalenteilung X-Achse, grob | mm | 0,02 |
| Skalenteilung der Höhenverstellung | mm | 0,01 |
| Längsvorschubgeschwindigkeit (hydraulisch) | m/min | 0,1 - 6 |
| manuell, hydraulisch unterstützt | m/min | 7 |
| Spindelstock | | |
| Schwenkbereich Arbeitsspindelstock | | ± 90° |
| Drehzahl Arbeitsspindel | 1/min | (3) 110 - 300 |
| Arbeitsspindelkonus | MK | 2 |
| Futterdurchmesser | mm | 100 |
| Schleifspindelstock | | |
| Drehzahl Schleifspindel | 1/min | 2.500 |
| Drehzahl Innenschleifspindel | 1/min | 13.500 |
| Schwenkbereich Schleifspindelstock | | ± 90° |
| Schleifspindelstock - vertikal / - quer | mm | 200 |
| Reitstock | | |
| Höhenverstellung je Handradumdrehung | mm | 2 |
| Reitstockkonus | MK | 2 |
| Reitstockpinolenhub | mm | 14 |
| Antriebsleistungen | | |
| Antriebsleistung der Maschine | kW | 2,525 |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,1 |
| Maße und Gewichte | | |
| Schleifscheibenabmessungen | mm | 200x20x75 |
| Schleifsteinabmessungen Innenschleifen (min.) | mm | 10x10x3 |
| Schleifsteinabmessungen Innenschleifen (max.) | mm | 25x20x6 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 1,52x1,35x1,4 |
| Gewicht | kg | 1.300 |
| Art.-Nr. | | 102781 |



Flachscheifen mit winkelverstellbarem Schraubstock



Schwenkbarer Spindelstock und umfangreiches Zubehör



Schärfen eines Sägeblattes

Konventionelle Flachsleifmaschinen

HFS F NC Serie



Abb. inkl. optionalem Zubehör



Die Positionsanzeige ist im Bedienfeld integriert

Fahrständerbauweise mit automatisch gesteuerter X- und Z-Achse und Siemens-HMI

- Fahrständerbauweise für höchste Stabilität
- Magnetspanplatte mit integrierter Entmagnetisierungsfunktion
- Siemens Smart Line PLC-Steuerung mit Schleifzyklen
- NC-gesteuerte Y-/Z-Achse mit Servomotorantrieb
- Bedienerfreundliche HMI mit Touchscreen
- Elektronisches Handrad für Y-/ Z-Achse

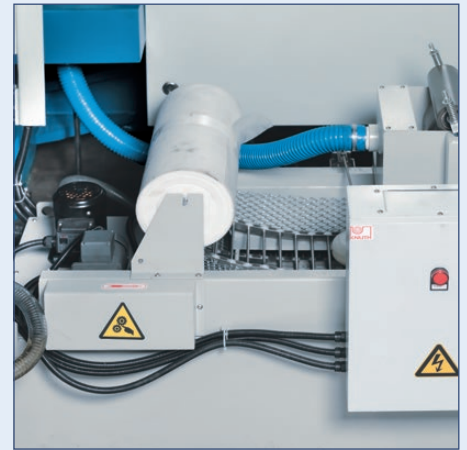
STANDARD KONFIGURATION

- | | |
|---|----------------------------------|
| ✓ 2-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Auswuchtwelle |
| ✓ Siemens PLC-Steuerung mit Touchscreen | ✓ LED-Arbeitsleuchte |
| ✓ Elektronisches Handrad Y-, Z-Achse | ✓ Magnetspanplatte |
| ✓ Schleifscheibenflansch | ✓ Einstellschrauben |
| ✓ Arbeitsraumabdeckung | ✓ Schleifscheibe |
| ✓ Kühlmittelsystem | ✓ Automatische Zentralschmierung |
| ✓ Schleifscheibenabrichter | ✓ Bedienwerkzeug |
| ✓ Auswuchtstand | ✓ Bedienungsanleitung |

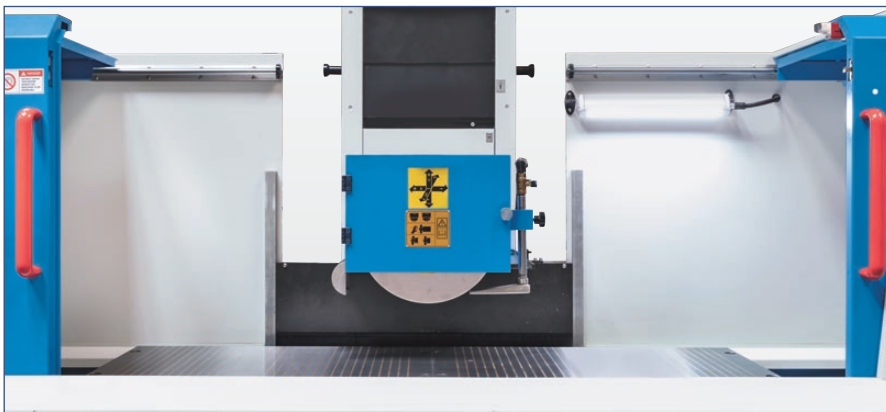




Der Arbeitsraum ist durch eine gut zugängliche, geschlossene Verkleidung abgeschirmt



Optional wird die Kühlmiteleinrichtung mit magnetischem Abscheider und Filter ausgestattet



Weit öffnende Türen ermöglichen leichtes Be- und Entladen



Bei der Fahrständerbauweise läuft der Schleiftisch direkt auf dem breiten Maschinenbett

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 50100 | 50160 | 60160 | 60200 |
|---------------------------------|--------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Arbeitsbereich | | | | | |
| Tischabmessungen | mm | 500x1.000 | 500x1.600 | 600x1.600 | 600x2.200 |
| Abstand Spindelmitte - Tisch | mm | 600 | 600 | 600 | 600 |
| Tischbelastbarkeit (max.) | kg | 700 | 900 | 1.300 | 1.690 |
| Höhe Magnetspannplatte | mm | 110 | 110 | 110 | 110 |
| Verfahrwege | | | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 1.000 | 1.600 | 1.600 | 2.200 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 500 | 500 | 630 | 630 |
| Vorschub | | | | | |
| Hydr. Vorschub X- Achse | m/min | 5 - 25 | 5 - 25 | 5 - 25 | 5 - 25 |
| Vorschub Y-Achse | mm/min | 50 - 500 | 50 - 500 | 50 - 500 | 50 - 500 |
| Zustelltiefe Y- Achse | mm | 0,005 - 0,05 | 0,005 - 0,05 | 0,005 - 0,05 | 0,005 - 0,05 |
| Vorschub Z-Achse | mm/min | 50 - 1.500 | 50 - 1.500 | 50 - 1.500 | 50 - 1.500 |
| Automatische Zustellung Z-Achse | mm/min | 0 - 30 | 0 - 30 | 0 - 30 | 0 - 30 |
| Schleifscheibe | | | | | |
| Schleifscheibenabmessungen | mm | 350x40x127 | 350x40x127 | 350x40x127 | 350x40x127 |
| Drehzahl | 1/min | 1.450 | 1.450 | 1.450 | 1.450 |
| Antriebsleistungen | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 7,5 |
| Motorleistung Hydraulik | kW | 3 | 3 | 5,5 | 5,5 |
| Servomotor Y-Achse | kW | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Servomotor Z-Achse | kW | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,5 |
| Maße und Gewichte | | | | | |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 4,5x2,65x2,7 | 6,01x2,5x2,7 | 5,5x2,75x2,7 | 6,5x2,75x2,7 |
| Gewicht | kg | 5.500 | 6.000 | 7.000 | 8.000 |
| Art.-Nr. | | 124934 | 124935 | 124936 | 124937 |

Konventionelle Flachsleifmaschinen HFS F Advance Serie



Automatisch können Schrupp- und Schlichtmodus, Auswehrruhe bis hin zum Rückzug automatisch abgearbeitet werden



Flachsleifmaschinen mit automatisch gesteuerter Z-Achse und Siemens HMI

- Magnetspannplatte mit integrierter Entmagnetisierungsfunktion
- Vertikalachse mit Kugelumlaufspindel und Servomotor für hohe Präzision
- Einfache Programmierung im Automatik-Modus mit Siemens PLC und Touchscreen
- Umfangreiche Serienausstattung

STANDARD KONFIGURATION

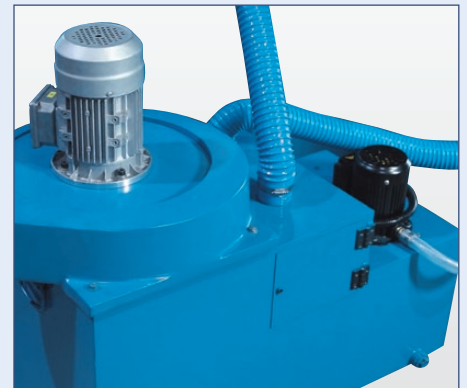
- | | |
|--|-----------------------|
| ✓ 2-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2 | ✓ Auswuchtstand |
| ✓ Siemens PLC-Steuerung mit Touchscreen | ✓ Auswuchtelle |
| ✓ Elektronisches Handrad | ✓ LED-Arbeitsleuchte |
| ✓ Schleifscheibenflansch | ✓ Magnetspannplatte |
| ✓ Automatische Zentralschmierung | ✓ Einstellschrauben |
| ✓ Arbeitsraumabdeckung | ✓ Entmagnetisierung |
| ✓ Kühlmittleinrichtung und -absaugsystem | ✓ Schleifscheibe |
| ✓ Schleifscheibenabrichter | ✓ Bedienwerkzeug |
| | ✓ Bedienungsanleitung |



Alle notwendigen Parameter für die präzise Zustellung der Schleifspindel werden direkt am Siemens-Touchscreen erfasst und editiert



Mit dem Abrichten wird ein genauer Rundlauf und eine korrekte geometrische Form der Schleifscheibe erreicht



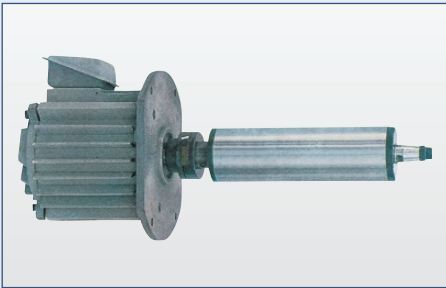
Eine Kühlmittleinrichtung und -absaugsystem gehören zum Standardzubehör

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | | 2550 F | 3063 F | 4080 F | 30100 F | 40100 F |
|---------------------------------------|--------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Arbeitsbereich | | | | | | |
| Werkstück, Gewicht (max.) | kg | 180 | 270 | 500 | 400 | 600 |
| Abstand Spindelnase - Tischoberfläche | mm | 450 | 580 | 580 | 580 | 580 |
| Tischabmessungen | mm | 508x254 | 635x305 | 813x406 | 1.020x300 | 1.020x406 |
| Abmessungen Magnetspannplatte | mm | 500x250 | 600x300 | 800x400 | 1.000x300 | 1.000x400 |
| Skalenringteilung Y-Achse | mm | 0,005 | 0,005 | 0,005 | 0,005 | 0,005 |
| Skalenringteilung Z-Achse | mm | 0,02 | 0,02 | 0,02 | 0,02 | 0,02 |
| Autom. Querkstellung Z-Achse | mm | 0,1 - 8 | 0,1 - 8 | 0,1 - 8 | 0,1 - 8 | 0,1 - 8 |
| Drehzahl | 1/min | 2.850 | 1.450 | 1.450 | 1.450 | 1.450 |
| Autom. Vertikalzustellung | mm | 0,005 - 0,05 | 0,005 - 0,05 | 0,005 - 0,05 | 0,005 - 0,05 | 0,005 - 0,05 |
| Verfahrwege | | | | | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 560 | 765 | 910 | 1.130 | 1.130 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 275 | 340 | 450 | 340 | 450 |
| Vorschub | | | | | | |
| Hydr. Vorschub X- Achse | m/min | 5 - 25 | 7 - 23 | 7 - 23 | 7 - 23 | 7 - 23 |
| Eilgang Y-Achse | mm/min | 480 | 480 | 480 | 480 | 480 |
| Eilgang Z-Achse | mm/min | 790 | 990 | 990 | 990 | 990 |
| Antriebsleistungen | | | | | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 2,2 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Maße und Gewichte | | | | | | |
| Schleifscheibenabmessungen | mm | 200x20x31,75 | 350x40x127 | 350x40x127 | 350x40x127 | 350x40x127 |
| Abmessungen (L x B x H) | m | 2,3x1,6x1,68 | 2,9x2,2x1,9 | 3,6x2,4x1,9 | 4,4x2,2x1,9 | 4,4x2,4x1,9 |
| Gewicht | kg | 1.800 | 2.800 | 3.400 | 3.200 | 3.700 |
| Art.-Nr. | | 124931 | 124932 | 124933 | 124941 | 124930 |



Permanent-Magnetspannplatte mit feiner Polteilung - ideal für präzise Schleifbearbeitung



Direkt angetriebene Hauptspindel mit aufwändiger Präzisionslagerung

STANDARD KONFIGURATION

- ✓ Absaugeinrichtung
- ✓ Arbeitsleuchte
- ✓ Magnetspannplatte 125 x 300 mm
- ✓ Auswuchtelle
- ✓ Auswuchtstand
- ✓ Winkelverstellbarer Schleifschraubstock
- ✓ Schleifscheibenflansch
- ✓ Schleifscheibenabrichter
- ✓ Schleifscheibe
- ✓ Bedienwerkzeug
- ✓ Bedienungsanleitung



INFO

Konventionelle Flachsleifmaschinen FSM 480

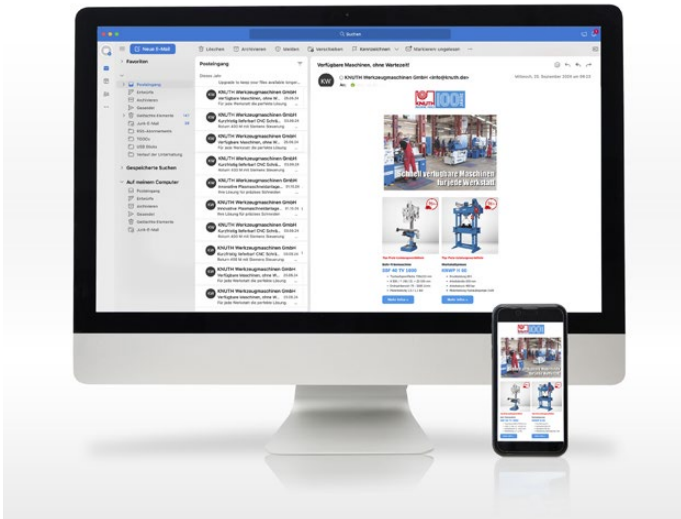


Optimale Schleifmaschine mit Standardfunktionen für den vielseitigen Einsatz in der Werkstatt

- Vibrationsabsorbierendes Maschinengestell aus GG
- Magnetspannplatte 125 x 300 mm
- Umfangreiche Standardausstattung
- Winkelverstellbarer Schleifschraubstock

TECHNISCHE DATEN

| Modellbezeichnungen | FSM 480 | |
|--|---------|-----------|
| Arbeitsbereich | | |
| Tischabmessungen | mm | 210x450 |
| Abstand Spindelachse - Tischoberfläche | mm | 450 |
| Verfahrwege | | |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 480 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | 230 |
| Verfahrweg pro Handradumdrehung, X - Achse | mm | 5 |
| Verfahrweg pro Handradumdrehung, Y - Achse | mm | 5 |
| Verfahrweg pro Handradumdrehung, Z - Achse | mm | 1 |
| Vorschub | | |
| Skalenringteilung X-Achse | mm | 0,02 |
| Skalenringteilung Y-Achse | mm | 0,02 |
| Skalenringteilung Z-Achse | mm | 0,005 |
| Genauigkeiten | | |
| Rauheit | µm Ra | >= 0,63 |
| Antriebsleistungen | | |
| Motorleistung Hauptantrieb | kW | 1,5 |
| Maße und Gewichte | | |
| Schleifscheibenabmessungen | mm | 200x13x32 |
| Gewicht | kg | 730 |
| Art.-Nr. | | 122802 |



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 nahe-
zu 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 Bearbeitungsperform-
ance.

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

Kontaktieren Sie uns gerne!



KNUTH auf Instagram

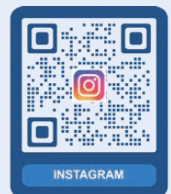
Kennen Sie schon unseren Instagram-Account?

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 unse-
rem 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:

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.

Blechbearbeitung

Maschinen für die flexible Blech- und Rohrbearbeitung. Neben Abkantpressen und Tafelscheren zeigen wir Schwenkbiege- und Rundbiegemaschinen sowie Hydraulikpressen.



KATALOGE

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

Vorfürzentrum 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