


Alle Informationen zur VECTOR M  
mit Heidenhain TNC 620 Steuerung:  
[www.knuth.com](http://www.knuth.com)



Abb. ähnlich



Sehen Sie diese  
Maschine in Aktion  
bei YouTube 

- mit Siemens oder Heidenhain Steuerung lieferbar
- Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter (rigid tapping)
- schneller Werkzeugwechsler
- leistungsstarke BT 40 Spindel mit bis zu 10.000 1/min

Ein kompaktes All-In-One Bearbeitungszentrum  
für leistungsstarke 3-Achs Bearbeitung

### Highlights

- leistungsstarke BT 40 Spindel mit bis zu 10.000 1/min
- stabile Maschinenkonstruktion mit besonders tiefem Schwerpunkt und platzsparendem Design
- die Siemens 828D Steuerung mit ShopMill und die Siemens Antriebe sorgen für optimale Prozesssicherheit und effiziente Programmierung



- Doppelarmgreifer mit 24 Werkzeugstationen sorgt für ausreichend Flexibilität und Kapazität im Produktionsalltag
- die VECTOR Serie verfügt über Linearführungen in X, Y und Z für eine hohe Genauigkeit durch geringere Haftreibung
- 30-Bar Innenkühlung sorgen für eine zeitgemäße Zerspanungsqualität

## Serienausstattung:

**Steuerung Siemens 828D mit Shopmill**, Kühlung durch die Spindel 30 bar und Doppelfilter, 24-fach Werkzeugwechsler mit Doppelarmgreifer, Hauptspindelmotor 9 kW, Aufnahme BT 40, Spindelölkühlung, Kettenspäneförderer mit Spänebehälter, elektronisches Handrad, Ölskimmer, automatische Zentralschmierung, Kühlmittel-Spülpistole, Spänespülsystem, Wärmetauscher für elektr. Schaltschrank, Teleskop-Achsenabdeckung, RS-232 Schnittstelle, USB-Schnittstelle, CF Kartenleser, vollgekapselter Arbeitsraum, Arbeitsleuchte, 3-farbige Signalleuchte, Kühlmittelsystem, einstellbare Maschinenfüße, Bedienwerkzeug, Betriebsanleitung

## Optionen

Art-Nr:

• Spänespülsystem	253384
• Spindelölkühlung	253440
• 10.000 1/min, Direktantrieb MIT CTS	252818
• 4. Achse DR-250H f. VECTOR inkl. Motor, Verstärker, mont.	252886
• Upgrade 30 Werkzeugplätze BT 40	252967

Weitere Optionen für diese Maschinen finden Sie auf unserer Webseite.

## Technische Daten VECTOR

		650 M SI	850 M SI	1000 M SI
<b>Arbeitsbereich</b>				
Tischabmessungen	mm	800x550	1.000x550	1.100x550
Tischbelastbarkeit	kg	600	800	800
Abstand Spindelnase - Tischoberfläche	mm	150 - 700	150 - 700	150 - 700
Abstand Spindelmitte - Säulenoberfläche	mm	520	520	520
<b>Verfahrwege</b>				
Verfahrweg X-Achse	mm	650	850	1.000
Verfahrweg Y-Achse	mm	550	550	550
Verfahrweg Z-Achse	mm	550	550	550
Führungsbahn		Roller	Roller	Roller
<b>Hauptspindel</b>				
Spindeldrehzahl	1/min	10.000	10.000	10.000
Spindelaufnahme		BT 40	BT 40	BT 40
Drehmoment, konstant	Nm	45	45	45
Spindellager		7012 x 4	7012 x 4	7012 x 4
Anzugsbolzen		MAS407	MAS407	MAS407
<b>Eilgang</b>				
Eilgang X-/ Y-Achse	mm/min	36.000	36.000	36.000
Eilgang Z-Achse	mm/min	15.000	15.000	15.000
<b>Vorschub</b>				
Arbeitsvorschub X-Achse	mm/min	10.000	10.000	10.000
Arbeitsvorschub Y-Achse	mm/min	10.000	10.000	10.000
Arbeitsvorschub Z-Achse	mm/min	10.000	10.000	10.000
<b>Werkzeugträger</b>				
Werkzeugträgertyp		Doppelarm	Doppelarm	Doppelarm
Anzahl Werkzeugplätze	Stück	24	24	24
Werkzeugwahl		Memory random	Memory random	Memory random
Werkzeuggröße Ø x L (max.)	mm	80x300	80x300	80x350
Werkzeuggewicht (max.)	kg	7	7	7
Werkzeugwechselzeit, Werkzeug / Werkzeug	s	1,8	1,8	1,8
Werkzeugwechselzeit, Span / Span	s	3,9	3,9	3,9
<b>Genauigkeiten</b>				
Wiederholgenauigkeit	mm	± 0,003	± 0,003	± 0,003
Positioniergenauigkeit	mm	± 0,005	± 0,005	± 0,005
<b>Antriebsleistungen</b>				
Hauptantrieb, konst. Belastung	kW	9	9	9
Gesamtleistungsaufnahme	kVA	15	15	15
Spannung	V	400	400	400
Netzfrequenz	Hz	50	50	50
<b>Maße und Gewichte</b>				
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe)	m	2,42x2,2x2,7	2,42x2,2x2,7	2,62x2,2x2,7
Gewicht	kg	4.000	4.300	4.600
Art.-Nr.		181272	181271	181270