



TKE 158

Manuelle Kopierfräse



Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfs

01



Handhebel

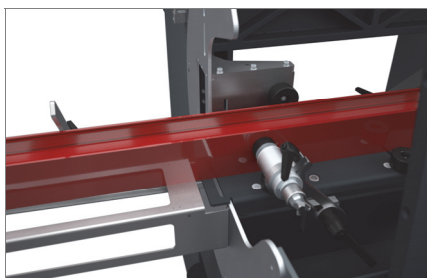
02



Manuelle Einspindel-Kopierfräse mit pneumatischer Klemmung und Verfahren des Kopfs über Umlenkhebel. Die Werkzeugdrehzahl ist elektronisch regelbar. Dadurch wird die Zerspanung von Stahl bis zu 2 mm bei gleichzeitiger Verbesserung der Oberflächengüte der Fräsungen und Erhöhung der Standzeit des Werkzeugs möglich. An Aluminium können durchgehende Bearbeitungen durchgeführt werden, ohne dass das Werkstück dazu gedreht werden muss. Kratzfester Arbeitstisch. Pneumatischer Kopierbolzen mit Steuerung am Handgriff.

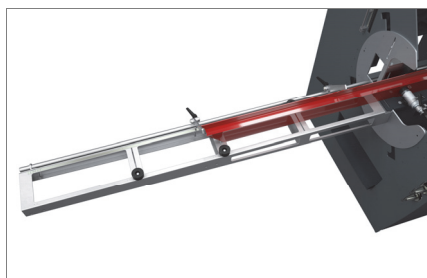
Spannelemente

03



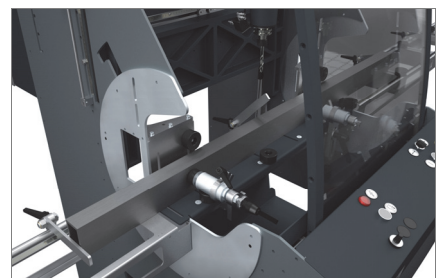
Anschläge und Rollenbahnen

04



Steuerung mit Umrichter

05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

TKE 158

Manuelle Kopierfräse

01 Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfs

Das manuelle Verfahren des Werkzeugs auf der horizontalen Ebene erfolgt zur Verminderung der Kraftanstrengung über einen Hebel. Die Höhe des Handgriffs ist zur Ermöglichung eines praktischen und ergonomischen Einsatzes verstellbar.

02 Handhebel

Mithilfe des Hebels kann das Fräsaggregat senkrecht bewegt werden. Auf dem Handhebel befindet sich die Starttaste des Motors. Die Motorspindel ist mit einer Werkzeugaufnahme mit Schnellanschluss des Typs ISO 30 ausgestattet; an den Seitenwänden der Maschine befinden sich 4 Sitze für genauso viele Werkzeugaufnahmen.

03 Spannelemente

Die Maschine verfügt über manuell verstellbare horizontale, pneumatische Spanneinrichtungen, die die korrekte Einspannung des Profils auf der Maschine gewährleisten. Ggf. ist für eine bessere Einspannung der Profile auch ein Paar vertikaler, pneumatischer Spanneinrichtungen als optionales Zubehör erhältlich.

04 Anschläge und Rollenbahnen

Die Rollenbahnen rechts und links unterstützen die Bearbeitung von Profilen erheblicher Länge. Dank eines Anschlagssystems (ebenfalls rechts und links) mit manueller Einstellung kann das Profil außerdem korrekt in der Maschine positioniert und in den Arbeitsbereich gefahren werden.

05 Steuerung mit Umrichter

Starten der Maschine, Einschalten des Motors sowie Öffnen/Schließen der Spanneinrichtungen erfolgen über das Bedienpult. Dank der vorhandenen Inverter kann die Motordrehzahl über ein auf dem Steuerschaltpult befindliches Potenziometer geregelt werden, weshalb sich die Maschine auch für die Bearbeitung von Stahl eignet. Das als optionales Zubehör erhältliche Luftkühlsystem bei -20°C ermöglicht die Bearbeitung von bis zu 2 mm starkem Edelmetall.

EIGENSCHAFTEN	• inbegriffen	○ optional
Motor mit Umrichter (kW)		1,1
Werkzeugdrehzahl (U/min)		1.000 ÷ 10.000
Verfahrwege (X-Y-Z) (mm)		380 – 150 – 250
Spannbereich bei 90° (mm)		200 x 200
Schnellwerkzeugwechsel		ISO 30
Werkzeugaufnahme mit Spannfutter max. (mm)		Ø = 10
Max. Werkzeuglänge (mm)		95
Zwei horizontale, pneumatische Spanneinrichtungen	•	
Zwei vertikale, pneumatische Pneumatikspanneinrichtungen		○
Verstellbare PVC-Spannbacken	•	
Automatische Schutzvorrichtung für Arbeitsbereich mit pneumatischem Vorschub	•	
Laser-Pointer		○
Einschneidenfräser (mm)		Ø = 5 – 10
Werkzeugspannfutter komplett mit Gewinding (mm)		Ø = 5/6 – 9/10
Kopierstift mit 4 Durchmessern (mm)		Ø = 5/6 – 8/10
Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfs	•	
Schablone mit Standardformen	•	
Potenzimeter zur Einstellung der Werkzeugdrehzahl	•	
Mikronebelsprüheinrichtung zur Schmierung mit Wasser und Ölemulsion	•	
Luftkühlsystem bei -20°C und Injektionsschmierung mit einer Düse für Edelmetallbearbeitungen		○
Auflagestäbe rechts und links mit 4 abklappbaren Längensschlägen	•	
Auf linearen Führungen verschiebbarer zentraler Anschlag	•	
Im Gestell integrierte Werkzeugaufnahme, 4 Plätze	•	
Verfahren des Kopfs auf linearen Präzisionsführungen	•	