



TKE 158

Fraiseuse à copier manuelle



Levier indirect de translation de la tête 01

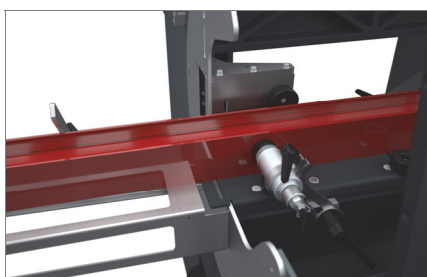


Cloche de commande 02

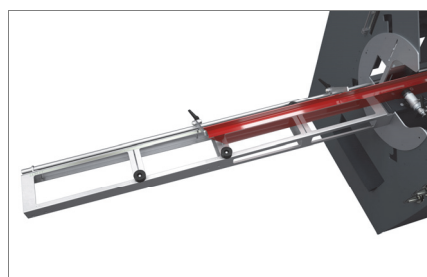


Pantographe à tête simple à commande manuelle avec blocage pneumatique et mouvement de translation de la tête à travers un levier indirect. Vitesse de rotation de l'outil modifiable par variateur électronique pour permettre les usinages sur l'acier jusqu'à 2 mm et pour améliorer la qualité des fraisages et la durée de vie de l'outil. Possibilité d'effectuer des usinages passants sur aluminium sans tourner la pièce. Plan de travail anti-rayure. Palpeur pneumatique avec commande sur la poignée.

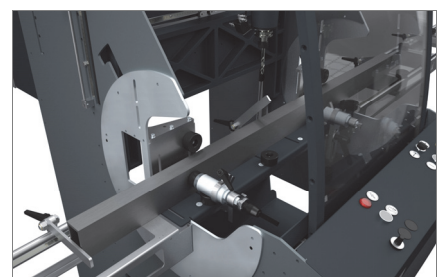
Étaux 03



Butées et chemins d'amenage 04



Commande par inverseur 05



Les photographies sont à but exclusivement illustratif

TKE 158

Fraiseuse à copier manuelle

01 Levier indirect de translation de la tête

Le mouvement de translation de l'outil sur le plan horizontal est effectué manuellement au moyen d'un levier qui réduit l'effort au minimum. La poignée peut être réglée en hauteur pour garantir une utilisation pratique et ergonomique.

02 Cloche de commande

Le levier permet le déplacement vertical du module de fraisage. Le bouton de démarrage du moteur est positionné sur la cloche. L'électrobroche est pourvue d'un porte-outils à raccord rapide ISO 30 ; sur les côtés de la machine il y a 4 compartiments pour autant de porte-outils.

03 Étaux

La machine est équipée d'étaux horizontaux à commande pneumatique réglables manuellement assurant le serrage correct du profilé à l'intérieur de la machine. Pour un meilleur serrage des profilés qui le nécessitent une paire d'étaux pneumatiques verticaux est disponible (optionnel).

04 Butées et chemins d'amenage

Les chemins d'amenage placés à droite et à gauche servent de support lors de l'usinage de profilés de longueur appréciable. En outre, un système de butées, également placées à droite et à gauche et réglables manuellement, permet de positionner correctement la pièce dans la machine et de la guider dans la zone d'usinage.

05 Commande par inverseur

Le boîtier à boutons du panneau de contrôle permet de mettre la machine en marche, de faire démarrer le moteur et d'ouvrir/fermer les étaux. La présence d'un inverseur permet de modifier le nombre de tours du moteur au moyen d'un potentiomètre placé sur la console, rendant ainsi la machine adaptée à l'usinage de l'acier. Un système de refroidissement à air à -20°C optionnel permet l'usinage de l'acier inoxydable jusqu'à une épaisseur de 2 mm.

CARACTÉRISTIQUES	<i>inclus optionnel</i>
Moteur avec inverseur (kW)	1,1
Vitesse de l'outil (tours/min)	1.000 ÷ 10.000
Courses (X-Y-Z) (mm)	380 – 150 – 250
Capacité des étaux à 90° (mm)	200 x 200
Changement rapide de l'outil	ISO 30
Cône d'outillage avec pince max (mm)	Ø = 10
Longueur maximale de l'outil (mm)	95
Paire d'étaux pneumatiques horizontaux	•
Paire d'étaux pneumatiques verticaux	○
Mâchoires de l'étau réglables, en PVC	•
Protection automatique de la zone de travail et avance pneumatique	•
Pointeur laser	○
Fraise 1 taille (mm)	Ø = 5 – 10
Pince de serrage de la fraise avec bague (mm)	Ø = 5/6 – 9/10
Doigt de palpation à 4 diamètres (mm)	Ø = 5 – 6 – 8 – 10
Levier indirect de translation de la tête	•
Gabarit avec figures standard	•
Potentiomètre de réglage de la vitesse de l'outil	•
Système de lubrification à micro-pulvérisation d'eau avec émulsion d'huile	•
Système de réfrigération à air à -20°C et lubrification à injection avec 1 buse pour usinages sur acier inoxydable	○
Tablettes droite et gauche de soutien du profilé avec 4 butées amovibles	•
Butée centrale coulissante sur guides linéaires	•
Stockage du porte-outils intégré dans l'embase, 4 positions	•
Mouvement de la tête sur des guides linéaires de précision	•