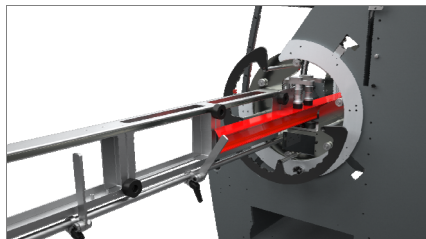




TKE 158 S

Manuelle Kopierfräse



Profildrehung 01

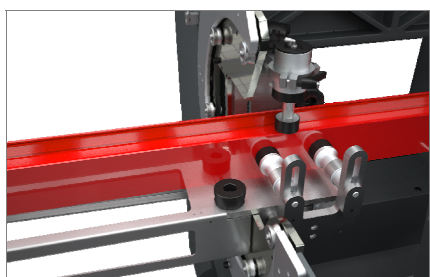


Handhebel 02

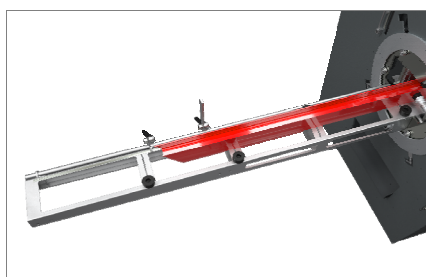


Manuelle Einspindel-Kopierfräse mit pneumatischer Klemmung und Verfahren des Kopfs über Umlenkhebel. Geeignet zur Bearbeitung von Stahl und Edelstahl (optional) bis zu 2 mm. Die Dreheinrichtung des Spanntisches der Maschine ermöglicht eine Vierseitenbearbeitung des Profils ohne Umspannen und durchgehende Bearbeitungen durch die Drehung um 270° in Abschnitten von 90°. Die Einspannung erfolgt durch vier pneumatische Anschläge. Pneumatischer Schutz des Arbeitsbereichs Die Dreheinrichtung ermöglicht die Beschleunigung der Bearbeitungsgeschwindigkeit sowie die Erhöhung der Genauigkeit, den Einsatz von kürzeren Werkzeugen, wobei durchgehende Bearbeitungen nicht mehr notwendig sind, und die Reduzierung von Schwingungen und Lärm.

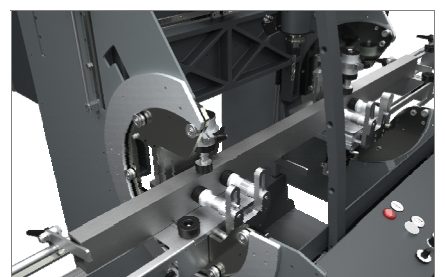
Spannelemente 03



Anschläge und Rollenbahnen 04



Steuerung mit Umrichter 05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

TKE 158 S

Manuelle Kopierfräse

01 Profildrehung

Durch das Freigabepedal am Steuerschaltpult kann das Karussell manuell verfahren und durch pneumatische Anschläge an 4 vorgegebenen Positionen zur Bearbeitung auf den anderen Profilseiten festgespannt werden.

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 und vertikale pneumatische Spanneinrichtungen mit Niederdruck-Sicherheitseinrichtung, die die korrekte Einspannung des Profils auf der Maschine gewährleisten.

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. Durch den Umrichter kann die Motordrehzahl über ein auf dem Steuerschaltpult befindliches Potenziometer geregelt werden. Das als optionales Zubehör erhältliche Luftkühlsystem bei -20°C ermöglicht die Bearbeitung von bis zu 2 mm starkem Edelstahl.

EIGENSCHAFTEN

● *inbegriffen* ○ *optional*

Motor mit Umrichter (kW)	1,1
Werkzeumdrehzahl (U/min)	1.000 ÷ 10.000
Verfahrwege (X-Y-Z) (mm)	380 – 150 – 250
Spannbereich bei 90° (mm)	140 x 120
Schnellwerkzeugwechsel	ISO 30
Werkzeugaufnahme mit Spannfutter max. (mm)	Ø = 10
Max. Werkzeuglänge (mm)	95
Horizontale Spanner mit doppeltem Niederhalter und Niederdruckgerät	2
Horizontale Spanner mit Niederdruckeinrichtung	2
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
Schablone mit Standardformen	•
Potenziometer zur Einstellung der Werkzeumdrehzahl	•
Mikronebelsprüheinrichtung zur Schmierung mit Wasser und Ölemulsion	•
Luftkühlsystem bei -20°C und Injektionsschmierung mit einer Düse für Edelstahlbearbeitungen	○
Auflagestäbe rechts und links mit 4 abklappbaren Längenanschlägen	•
Auf linearen Führungen verschiebbarer zentraler Anschlag	•
Im Gestell integrierte Werkzeugaufnahme, 4 Plätze	•
Verfahren des Kopfs auf linearen Präzisionsführungen	•