

Rotation de la pièce 01



Cloche de commande 02

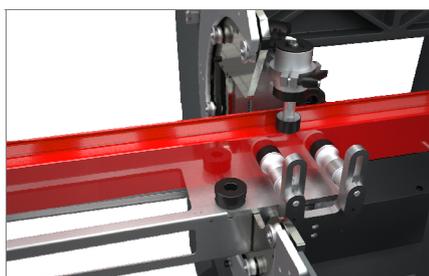
TKE 158 S

Fraiseuse à copier manuelle

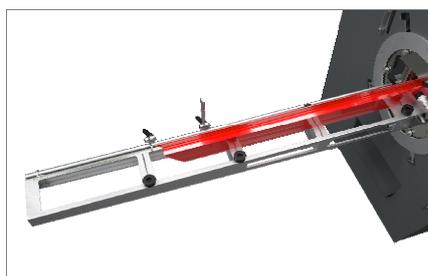


Fraiseuse à copier simple tête à commande manuelle avec blocage pneumatique et mouvement de translation de la tête à travers un levier indirect. Possibilité d'usiner l'acier jusqu'à 2 mm d'épaisseur et l'acier inoxydable (optionnel) jusqu'à 2 mm. Pourvue d'un système de rotation du plan de l'étau, la machine est en mesure d'usiner 4 faces du profilé sans débloquer les étaux ni effectuer des usinages passants, en effectuant une rotation de 270°C à 90°. Quatre arrêts pneumatiques assurent le blocage. Protection pneumatique de la zone de travail. Le dispositif de rotation permet d'augmenter la vitesse d'exécution et la précision, de se servir d'outils d'une longueur inférieure en éliminant les usinages passants et de réduire les vibrations et le bruit.

Étaux 03



Butées et chemins d'amenage 04



Commande par inverseur 05



TKE 158 S

Fraiseuse à copier manuelle

01

Rotation de la pièce

Grâce à la commande de déblocage placée sur la console, l'embase tournante peut être déplacée manuellement et bloquée en 4 positions préétablies au moyen d'arrêts pneumatiques, pour les usinages à effectuer sur les autres faces du profilé.

02

Cloche de commande

Le levier permet le mouvement vertical du module de fraisage. Le bouton de démarrage du moteur est placé 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 et verticaux à commande pneumatique et pourvus de dispositif de basse pression et réglables manuellement assurant le serrage correct du profilé à l'intérieur de la machine.

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

Contrôle 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. 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

● *inclus* ○ *optionnel*

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)	140 x 120
Changement rapide de l'outil	ISO 30
Cône d'outillage avec pince (mm)	Ø = 10
Longueur maximale de l'outil (mm)	95
Étaux horizontaux avec double presseur et dispositif de basse pression	2
Étaux verticaux avec dispositif de basse pression	2
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
Gabarit avec figures standards	•
Potentiomètre de réglage de la vitesse de l'outil	•
Système de lubrification à micro-pulvérisation d'eau avec émulsion d'huile	•
Un système de réfrigération à air à -20°C et lubrification à injection par 1 buse pour l'usinage de l'acier inoxydable	○
Tablettes droite et gauche de soutien du profilé avec 4 butées amovibles	•
Butée centrale coulissante sur guides linéaires	•
Stockage porte-outils intégré dans l'embase, 4 positions	•
Mouvement de la tête sur des guides linéaires de précision	•