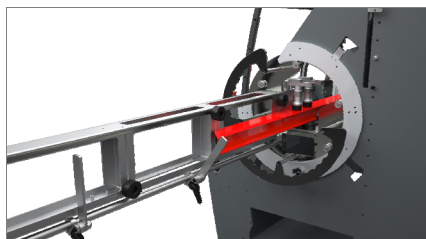




TKE 158 S

Pantografo manuale



Rotazione pezzo 01

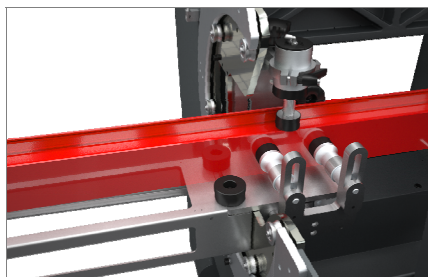


Cloche comando 02

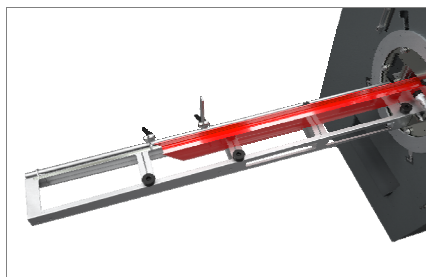


Pantografo monotesta a comando manuale con bloccaggio pneumatico e movimento di traslazione testa attraverso leva indiretta. Possibilità di lavorare acciaio fino a 2 mm e acciaio inox (optional) fino a 2 mm. Equipaggiata con un sistema di rotazione del piano morsa, la macchina lavora 4 facce del profilato senza sbloccare le morse né compiere lavorazioni passanti, effettuando una rotazione di 270° a settori di 90°. Quattro arresti pneumatici assicurano il bloccaggio. Protezione pneumatica della zona lavoro. Il dispositivo di rotazione permette di aumentare la velocità d'esecuzione e la precisione, di utilizzare utensili di lunghezza inferiore eliminando lavorazioni passanti e di ridurre le vibrazioni e la rumorosità.

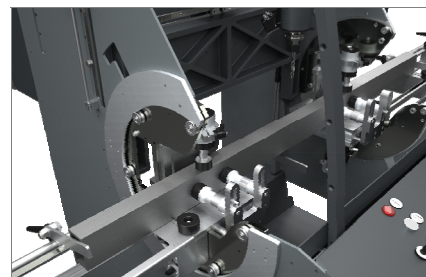
Morse 03



Battute e rulliere 04



Controllo con inverter 05



TKE 158 S

Pantografo manuale

01

Rotazione pezzo

Attraverso il comando di sblocco posto sulla consolle, la ralla con movimento rotatorio, può essere movimentata manualmente con bloccaggio su 4 posizioni predefinite mediante arresti pneumatici, per le lavorazioni da effettuare sulle altre facce del profilo.

02

Cloche comando

La leva consente di eseguire il movimento verticale dell'unità di fresatura. Sulla cloche è alloggiato il pulsante di avvio del motore. L'elettromandrino dispone di un portautensili con attacco rapido ISO 30; sulle fiancate della macchina sono ricavati 4 alloggiamenti per altrettanti portautensili.

03

Morse

La macchina dispone di morse orizzontali e verticali, a comando pneumatico con dispositivo di bassa pressione e regolabili manualmente, che assicurano il corretto bloccaggio del profilo in macchina.

04

Battute e rulliere

Le rulliere posizionate a destra e sinistra forniscono supporto alla lavorazione di profili di lunghezze considerevoli. Inoltre un sistema di battute, anch'esse destra e sinistra, a regolazione manuale, consente di posizionare correttamente il pezzo in macchina portandolo nell'area di lavorazione.

05

Controllo con inverter

La pulsantiera del pannello di controllo consente la messa in marcia della macchina, accensione motore e apertura/chiusura delle morse. La presenza di inverter consente di variare il numero di giri motore mediante un potenziometro posto sulla consolle. Un sistema di raffreddamento ad aria a -20°C opzionale consente la lavorazione di acciaio inox fino a uno spessore di 2 mm.

CARATTERISTICHE

● incluso ○ opzionale

Motore con inverter (kW)	1,1
Velocità utensile (giri/min.)	1.000 ÷ 10.000
Corse (X-Y-Z) (mm)	380 – 150 – 250
Capacità morse a 90° (mm)	140 x 120
Cambio rapido utensile	ISO 30
Attacco utensile con pinza max (mm)	Ø = 10
Lunghezza max. utensile (mm)	95
Morse orizzontali con doppio pressione e dispositivo di bassa pressione	2
Morse verticali con dispositivo di bassa pressione	2
Ganasce morsa regolabili, in PVC	●
Protezione automatica area di lavoro ad avanzamento pneumatico	●
Puntatore laser	○
Fresa monotagliante (mm)	Ø = 5 – 10
Pinza porta fresa completa di ghiera (mm)	Ø = 5/6 – 9/10
Punta tastatore a 4 diametri (mm)	Ø = 5 – 6 – 8 – 10
Maschera con figure standard	●
Potenziometro regolazione velocità utensile	●
Sistema di lubrificazione micronebbia ad acqua con emulsione d'olio	●
Sistema refrigerazione ad aria a -20°C e lubrificazione a iniezione con 1 ugello per lavorazioni su acciaio inox	○
Mensole Dx e Sx di supporto profilo con 4 battute escludibili	●
Battuta centrale scorrevole su guide lineari	●
Stoccaggio portautensili integrato nel basamento, 4 posti	●
Movimento testa su guide lineari di precisione	●