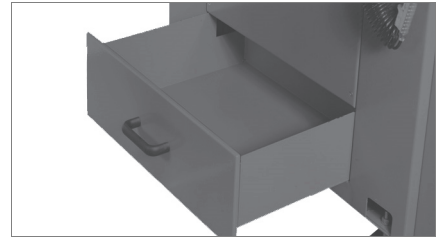


Profilauflege-Rollenbahn 01



Späneauffangkasten 02

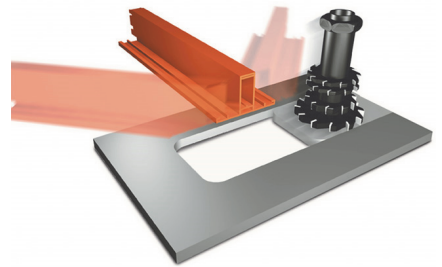
## TKE 162 M

### Manuelle Ausklinkfräse



Die Ergänzungstechnologien spielen eine bedeutende Rolle bei der täglichen Arbeit in der Werkstatt, da die Produktpalette aus Geräten besteht, die nach individuellen Anforderungen entwickelt wurden. Für Fräsen, Bohren, Ausklinken, Verputzen, das Positionieren von Profilen und die Längenmaßfassung bietet Tekna ein umfangreiches Angebot an anwendungsspezifischen Maschinen.

TKE 162 M ist eine horizontale Ausklinkfräse mit elektropneumatischem Vorschub. Nicht rechtwinklige Fräsebearbeitung  $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$ . Die besonders hohe Drehzahl des Werkzeugs (6000 U/min) sorgt für die Verbesserung der Oberflächengüte an lackierten und nicht rechtwinkligen Profilen. Pneumatisch gesteuerter Schnellwerkzeugwechsel. Kratzfester Arbeitstisch. Vollschutzhaube mit guter Sicht zum Arbeitsbereich.



Steuerung 03

Spanneinrichtungen und nicht rechtwinklige Fräsbearbeitung 04

Pneumatischer Schnellwerkzeugwechsel 05



# TKE 162 M

## Manuelle Ausklinkfräse

### 01

#### Profilauflege-Rollenbahn

Ermöglicht die korrekte Positionierung in der Maschine und die sichere Profilauflege im Fräsbereich. Dank der Laufrollen wird der Transport des Profils erleichtert.

### 02

#### Späneauffangkasten

Mit einem Späneauffangkasten im Untergestell der Maschine werden die bei der Bearbeitung erzeugten Späne aufgesammelt und somit die Reinigungsarbeiten erleichtert.

### 03

#### Steuerung

Am Bedienpult sind folgende Steuerungen möglich:  
Luftgebläse für die Reinigung des Spanntisches, Start mit Sicherheitsschalter, Schnellwerkzeugwechsel.

### 04

#### Spanneinrichtungen und nicht rechtwinklige Fräsbearbeitung

Die Spanneinrichtungen (sowohl horizontal als auch vertikal) sind pneumatisch und mit Niederdruck-Sicherheitseinrichtung ausgerüstet.  
Bei nicht rechtwinkliger Fräsbearbeitung besteht die Möglichkeit, die Neigung manuell von  $-45^\circ$  bis  $+45^\circ$  zu ändern. Visualisierung des Längenmaßes über metrischen Maßstab oder Längenmaßanzeige.

### 05

#### Pneumatischer Schnellwerkzeugwechsel

Der Werkzeugwechsel erfolgt pneumatisch über das Bedienpult. Dadurch besteht die Möglichkeit, das Fräsaggregat in der Maschine zu wechseln und unterschiedliche Profile zu bearbeiten.

#### TECHNISCHE DATEN

Bremsmotor: 1,5 kW

Werkzeugdrehzahl: 6000 U/min

Verfahrweg 300 mm

Spannbereich: 200x120 H mm

Horizontale und vertikale pneumatische Spanneinrichtung mit Niederdruck-Sicherheitseinrichtung

Revolver-Tiefenanschlag mit 6 Stellungen

Werkzeugaufnahme  $\varnothing 27/32 \times 160$  mm

Fräserdurchmesser max.: 180 mm

Nebelsprüheinrichtung

Anschlussstutzen für Rauchabsaugung

Untergestell mit Werkzeugmagazin und Späneauffangkasten

Profilauflege-Rollenbahn, L = 500 mm

Reinigungsgebläse für Spanntisch

Druckluft-Reinigungspistole

Abmessungen (mm)

1270 x 720 x 1450

Gewicht (kg)

180