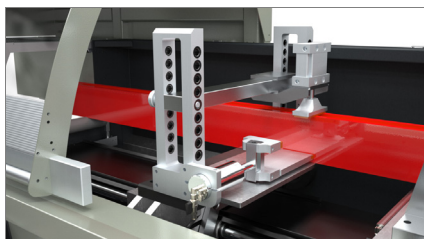


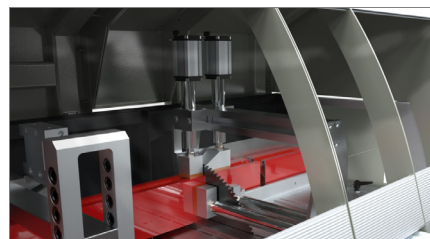


TKE 305 EA

Tronçonneuse simple tête



Avance-barre avec étaux à pont 01

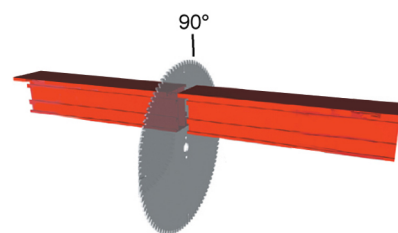


Zone de coupe avec étaux à pont 02



Tronçonneuse simple tête ascendante à cycle automatique pour la coupe à 90°, équipée de système d'avance-bar électrique à CN. Elle peut être configurée avec des lames ayant quatre diamètres différents, système d'avance-bar électrique à CN. Pour les nécessités de coupe demandant un degré de finition parfaite, une option est disponible pour un système pneumatique pour la séparation automatique de la pièce coupée évitant les traces, qui seraient fréquemment marquées lors du retour de la lame dans les machines qui utilisent ce mode de coupe. La machine peut aussi être configurée avec variateur, pour la variation optimale de la vitesse de rotation de la lame selon le profilé à couper.

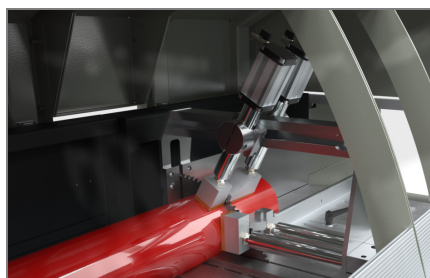
La machine peut être équipée avec magasins de chargement automatique des barres et peut être personnalisée avec unité de perçage pour des nécessités spécifiques.



Étaux orientables (en option) 03

Protections glissantes 04

Contrôle 05



TKE 305 EA

Tronçonneuse simple tête

01

Avance-barre avec étaux à pont

Système d'avance-barre réalisé au moyen d'un axe commandé en mesure de garantir un positionnement d'une grande précision grâce à l'utilisation de vis à billes. Il peut être programmé par l'ordinateur embarqué dans la machine. Il est doté d'un système d'étaux à pont qui assure un serrage extrêmement polyvalent pour les géométries de profilés les plus diverses, tout en maintenant la rapidité de pré-équipement des cylindres de blocage de la pièce.

02

Zone de coupe avec étaux à pont

Pour profiter pleinement de sa remarquable capacité de coupe qui garantit l'usinabilité de profilés de grandes dimensions, la zone de coupe est caractérisée par une structure robuste à même de procurer un surcroît de précision, aussi bien pour le plan horizontal que pour la butée d'équerre verticale. Le système d'étaux à pont qui se trouve aussi dans la zone de coupe, avec ses 4 presseurs pouvant être positionnés contribue au serrage stable et précis de la pièce à couper.

03

Étaux orientables (en option)

Comme option les deux étaux à pont peuvent être équipés de presseurs orientables, avec angle de pression réglable. Il s'agit d'un accessoire permettant de bien serrer et de couper des profilés présentant une géométrie irrégulière, tout en garantissant une rigidité extrême et le maintien de la précision qui constituent les traits distinctifs de cette machine. L'utilisation de ce système se caractérise aussi par la simplicité et la rapidité de la mise au point.

04

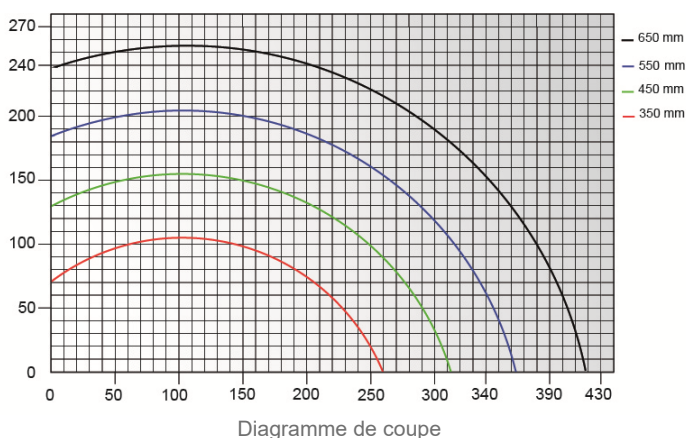
Protections glissantes

La protection intégrale de la zone d'usinage garantit la sécurité maximale pendant les cycles de coupe. Elle se compose de deux carter de protection séparés : un carter pour la zone de serrage et de transport de la pièce et un carter pour la zone de serrage, coupe et séparation. Les deux carter sont équipés d'une ample fenêtre en polycarbonate anti-rayure, pour effectuer les usinages en pleine lumière et visibilité. Elles sont indépendantes et glissantes envers les extrémités de la machine, de façon à permettre l'accès large et complet au plan d'usinage.

05

Contrôle

La zone de contrôle se caractérise par une console de commande équipée avec un API avec afficheur graphique intégré TFT couleurs 5.7" QVGA et un logiciel complètement personnalisé avec de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine. En utilisant l'ordinateur il est possible de programmer des coupes individuelles ou de listes de coupe localement. Par le biais d'une connexion par porte USB ou LAN il est possible d'utiliser des listes programmées à distance. Le contrôle de la gestion de la coupe passe aussi par un système de réglage de la pression des étaux et par la possibilité de régler la vitesse de sortie de la lame.



CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Contrôle électronique axe X	•
Course axe X (mm)	1 000
Vitesse de positionnement axe X (m/min)	20
Positionnement avec encodeur absolu	•
Tolérance de positionnement (mm)	± 0,1
Longueur minimale de la barre (partie restante de la barre) (mm)	110
Contrôle électronique de l'axe Y de l'avance de la lame	•
Lames au widia	•
Diamètre lame (mm)	650 / 550 / 450 / 350
Vitesse périphérique à 50Hz (m/s)	77 / 83 / 68 / 53
Système de séparation de la pièce coupée	○
Magasin de chargement automatique des barres	○
Unité de perçage	○

MOTEUR LAME

Moteur triphasé à freinage automatique	•
Temps d'intervention du frein (s)	10
Puissance (kW)	5,5
Moteur avec variateur	○

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Protection intégrale glissante à commande manuelle	•
--	---

POSITIONNEMENT ET SERRAGE PROFILÉ

Structure en pont dans la zone de coupe avec deux paires d'étaux verticaux et horizontaux avec réducteur de pression complet avec manomètre	•
Structure en pont dans la zone alimentateur avec une paire d'étaux vertical et horizontal avec réducteur de pression complet avec manomètre	•
Étaux orientables pont zone coupe et alimentateur	○

LUBRIFICATION ET ASPIRATION

Système de lubrification minimale à l'huile	•
Prédisposition pour démarrage automatique aspirateur externe	•

- inclus
- disponible