



## TKE 551

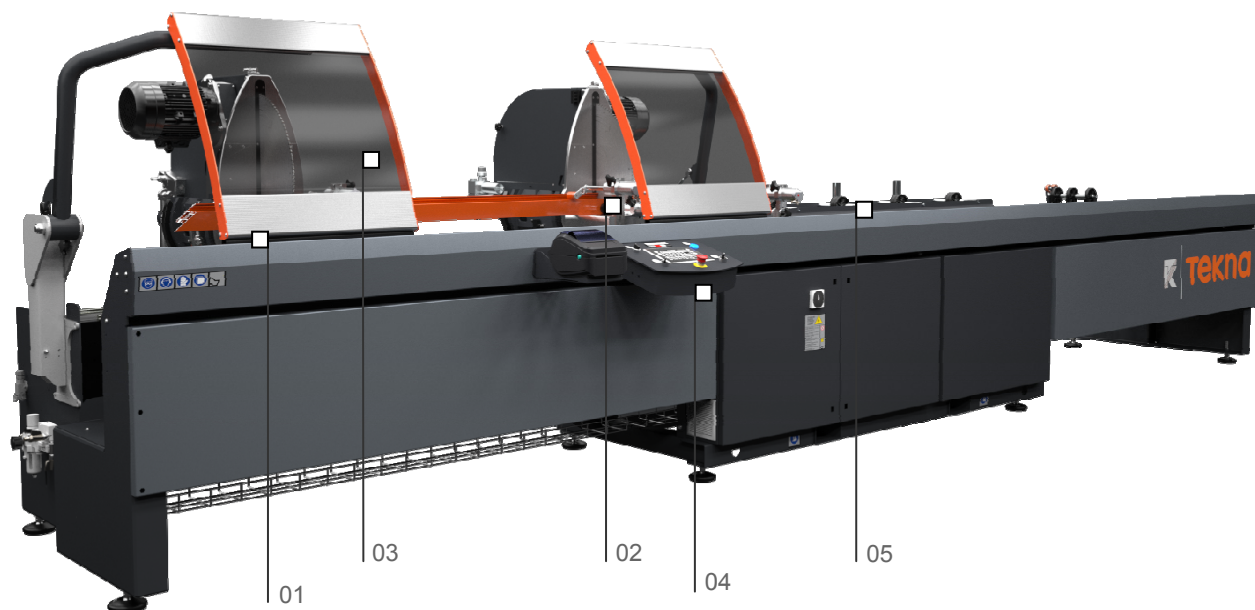
tronçonneuse à double tête  
électronique avec lame frontale



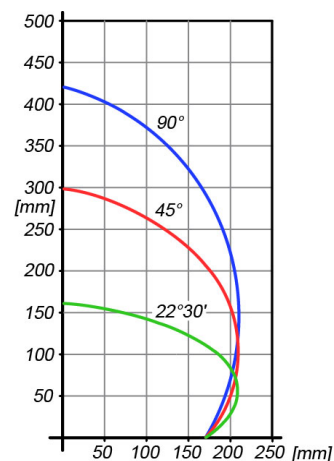
Axe virtuel de l'inclinaison  
des unités de coupe 01



Blocage du profilé 02



Tronçonneuse à double tête électronique, mouvement automatique de la tête mobile grâce à un moteur brushless à commande numérique par ordinateur. Inclinaison pneumatique des unités de coupe à 90° jusqu'à 22°30' (externe) avec un système mécanique de réglage des angles intermédiaires. Avancement oléopneumatique de la lame.



Protections des têtes 03



Contrôle 04



Chargement et  
déchargement 05



Les images sont fournies à pur titre d'exemple

# TKE 551

Tronçonneuse à double tête électronique avec lame frontale

## 01

### Axe virtuel de l'inclinaison des unités de coupe

L'inclinaison de chacune des têtes, jusqu'à 22°30' vers l'extérieur, pour les deux versions aluminium et PVC, se fait au moyen de deux guides circulaires positionnés sur quatre couples de galets en acier. Cette solution, qui a fait l'objet d'un brevet, permet d'éliminer tout encombrement dans la zone de coupe, tout à l'avantage du positionnement et du blocage du profilé, et offre, en outre, une rigidité supérieure aux systèmes traditionnels. Le positionnement de l'axe X par bande magnétique absolue élimine la nécessité de la référence et les temps du cycle connexes.

## 02

### Blocage du profilé

Grâce à la grande disponibilité d'espace consentie par l'axe virtuel, le blocage du profilé pour la coupe se fait de manière extrêmement précise et sûre au moyen de deux presseurs horizontaux. En cas de nécessité d'un blocage vertical, notamment pour les coupes spéciales, un système de presseurs horizontaux, ayant fait l'objet d'un brevet, est disponible et permet de bloquer verticalement le profilé. Trois supports intermédiaires actionnés mécaniquement entrent en jeu automatiquement pour soutenir le profilé lorsqu'on coupe de grandes longueurs.

## 03

### Protections des têtes

Deux protections locales à mouvement automatique, installées sur les unités de coupe, protègent la zone d'usinage. Elles sont en polycarbonate anti-rayure ; les mouvements d'ouverture/fermeture sont automatiques au cours des phases opportunes du cycle de coupe et sont actionnés par un vérin pneumatique.

## 04

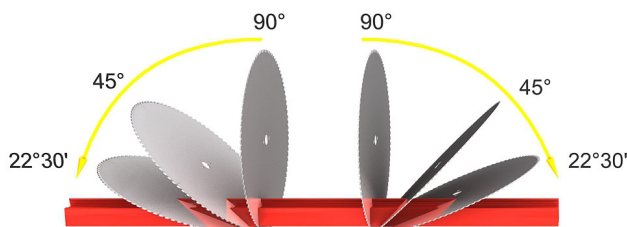
### Contrôle

Le panneau de contrôle, conçu pour une utilisation facile, permet de positionner correctement les têtes mobiles en fonction des spécifications de la coupe à effectuer. Il est muni d'un écran tactile de 5,7" et d'un logiciel totalement personnalisé, offrant de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine. Il peut être installé, en option, sur un support coulissant sur coussinets le long de la face frontale de la machine. Le cycle d'usinage est optimisé grâce à la création de listes de coupe ; d'où la réduction des rebuts et la diminution des délais entre les phases de chargement/déchargement des pièces.

## 05

### Chargement et déchargement

La tronçonneuse dispose d'un groupe rouleaux sur tête mobile, pour le chargement/déchargement standard. Le groupe rouleaux supporte, en option, un étai supplémentaire pour le blocage de la barre résiduelle, ainsi que le dispositif de mesure électronique de l'épaisseur du profilé usiné ; ce dernier permet de corriger automatiquement la valeur de coupe en fonction de la dimension réelle du profilé, avec une tolérance correspondante dérivant des traitements de surface.



#### CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

|                                                                                                               |          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| Contrôle électronique axe X                                                                                   | •        |
| Vitesse de positionnement axe X                                                                               | 25 m/min |
| Détection de la position de la tête mobile au moyen du système de mesure direct avec bande magnétique absolue | •        |
| Règlage mécanique des angles intermédiaires                                                                   | •        |
| Inclinaison externe max.                                                                                      | 22°30'   |
| Avancement oléopneumatique des lames                                                                          | •        |
| Coupe utile, selon le modèle (m)                                                                              | 4/5      |
| Lames Widia                                                                                                   | 2        |
| Diamètre lame                                                                                                 | 550      |
| Puissance moteur lame (kW)                                                                                    | 2,2      |
| Dispositif de mesure électronique épaisseur du profilé                                                        | ○        |
| Contrôle coulissant frontalement sur guides                                                                   | ○        |

#### SÉCURITÉS ET PROTECTIONS

|                                                       |   |
|-------------------------------------------------------|---|
| Protection locale frontale à actionnement pneumatique | • |
|-------------------------------------------------------|---|

#### POSITIONNEMENT ET BLOCAGE DU PROFILÉ

|                                                                            |   |
|----------------------------------------------------------------------------|---|
| Couple d'étaux horizontaux pneumatiques avec dispositif « basse pression » | • |
| Couple d'étaux horizontaux à serrage vertical                              | ○ |
| Couple d'étaux horizontaux supplémentaires à renvoi                        | ○ |
| Supports intermédiaires mécaniques du profilé                              | 3 |
| Groupe rouleaux sur tête mobile                                            | • |

#### LUBRIFICATION ET ASPIRATION

|                                                                      |   |
|----------------------------------------------------------------------|---|
| Système de lubrification microbrouillard à eau avec émulsion d'huile | • |
| Système de lubrification à huile à diffusion minimale                | ○ |

- inclus
- disponible