

TKE 783

Centro di lavoro

Versione completa di morse pneumatiche e cabina di protezione integrale

Elettromandrino 01

Piano traspirante 02

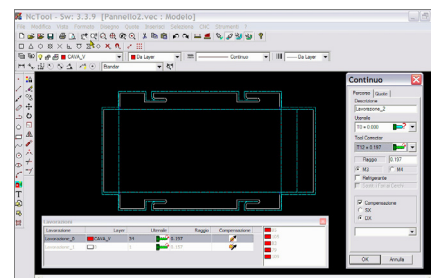
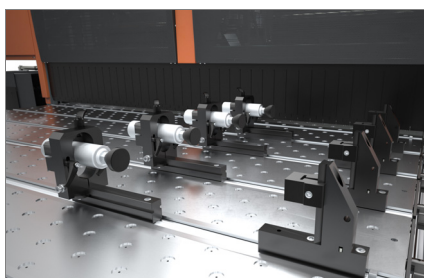
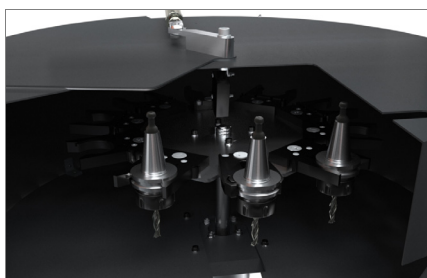


Centro di lavoro CNC a 3 assi controllati con una grande capacità di lavoro in Y (2000 mm) caratterizzato da un sistema di bloccaggio composto da piani traspiranti che consentono l'ancoraggio a depressione di pannelli e lamiere; soluzione che risulta particolarmente efficace qualora si debbano effettuare lavorazioni di componenti con spessori ridotti che difficilmente sarebbero bloccabili con un sistema di morse tradizionali. Il centro di lavoro è dotato di una serie di valvole che permettono automaticamente di attivare o disattivare le diverse aree del piano e concentrare l'aspirazione in una determinata area per ottimizzare il bloccaggio di elementi di dimensioni limitate. È possibile eseguire lavorazioni di foratura-fresatura interpolata su pannelli compositi, pannelli e lamiere di alluminio, acciaio, inox, titanio e profili in alluminio. Il centro di lavoro è disponibile nella versione standard in due lunghezze di lavoro pari a 4140 e 6440 mm. Per permettere la generazione dei programmi che pilotano le macchine, Tekna fornisce dei software di semplice utilizzo che possono essere impiegati sia da programmatori CNC esperti, utilizzando il massimo della sofisticazione, sia da persone che non hanno nessuna esperienza; con poche ore di insegnamento il cliente potrà acquisire le conoscenze necessarie che permettono l'utilizzo del centro di lavoro attraverso una programmazione di tipo grafico. Le soluzioni software proposte da Tekna sono frutto di un'attenta progettazione nonché dell'analisi delle reali esigenze del cliente e garantiscono un'estrema semplicità d'uso con conseguente abbattimento di tempi e costi di gestione.

Magazzino utensili 03

Morse pneumatiche (opzionali) 04

Software 05



TKE 783

Centro di lavoro

01 Elettromandrino

L'elettromandrino da 10 kW in S1 ad alta coppia, consente di eseguire lavorazioni pesanti. Può essere impiegato sia su pannelli in alluminio che su alcune tipologie di pannelli d'acciaio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione con olio a diffusione minimale pressurizzata. Opzionalmente può essere dotato di un quarto asse per gestire la rotazione di un'unità angolare con lama per incisioni a V su pannelli o di unità angolari a fresare per profili. Il modello da 6440 mm consente di lavorare in modalità pendolare, riducendo al minimo i tempi di fermo macchina, durante le fasi di carico e scarico dei pezzi da lavorare. Il sistema divide la macchina in due zone e permette sia il carico che la conseguente lavorazione di pezzi, aventi lunghezze, codici e lavorazioni diverse, tra le due aree di lavoro.

02 Piano traspirante

Il bloccaggio dei pannelli viene effettuato mediante piano traspirante a depressione. Il piano in materiale plastico sovrapposto alle traverse in alluminio e reso solidale ad esse, garantisce un'efficace aspirazione su tutta la superficie ed assicura l'impermeabilità da eventuali residui di liquido lubrificante. Il piano è suddiviso in traverse di estruso di alluminio che vengono automaticamente attivate/disattivate singolarmente attraverso un sistema di valvole, permettendo di attivare l'aspirazione e ottimizzare il bloccaggio solo nelle aree in cui sono presenti i pannelli da bloccare. Sull'unità di lavoro è integrato un impianto di aspirazione collegato a un aspiratore industriale e un impianto di soffiaggio, removibile quando si utilizza il bloccaggio tramite morse pneumatiche. Questo doppio sistema rimuove efficacemente le polveri di lavorazione, permettendo di mantenere i fori di aspirazione liberi e la capacità di bloccaggio inalterata. Permette inoltre di rendere agevoli le operazioni di pulizia tra un carico e l'altro, eliminando gran parte dei trucioli che impedirebbero il corretto bloccaggio dei pannelli sul piano.

03 Magazzino utensili

Il magazzino portautensili, integrato sull'asse X, del tipo a revolver, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l'operazione di cambio dell'utensile. Questa funzione è particolarmente utile nella modalità pendolare, consentendo di evitare la corsa per il raggiungimento del magazzino, in quanto lo stesso si muove solidalmente all'elettromandrino, nei relativi posizionamenti. Il magazzino con 10 posizioni è in grado di contenere fino a 10 portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore, tra cui 2 unità angolari. Dispone di una copertura mobile a movimento meccanico che permette di proteggere gli utensili dai trucioli e dalle polveri prodotte durante la lavorazione.

04 Morse pneumatiche (opzionali)

La dimensione del campo di lavoro sull'asse Z consente lavorazioni anche su profili e materiali di elevato spessore. Sul piano traspirante è possibile installare fino a 4 morse pneumatiche per zona e bloccare meccanicamente estrusi e profilati in alluminio e grazie alle due unità angolari caricabili nel magazzino i profili possono essere lavorati su 5 facce senza riposizionamento. Questo dispositivo opzionale che permette di lavorare indifferentemente pannelli e profili, concentra in una sola macchina capacità di lavoro che normalmente richiedono due differenti centri di lavoro ottenendo una versatilità unica nel suo genere. La sicurezza è garantita da una cabina locale di protezione dell'unità di lavoro che viene equipaggiata nel caso la macchina sia dotata di morse pneumatiche e/o di unità angolari.

05 Software

Il software CN6 di gestione del controllo numerico controlla tutte le funzionalità del centro di lavoro attraverso un'interfaccia grafica. Comprende un editor di linguaggio ISO, permette la visualizzazione dei pezzi completi delle lavorazioni impostate. Le funzionalità possono essere ampliate attraverso il software NC Tool, un sistema CAD/CAM che genera programmi ISO compatibili con CN6, abbinabile con il software Nesting che gestisce l'ottimizzazione delle figure da lavorare sui pannelli.

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	4.520 6.980
ASSE Y (trasversale) (mm)	2.370
ASSE Z (verticale) (mm)	290
ASSE Z (verticale) con impianto di soffiaggio (mm)	60
ASSE A (rotazione unità angolare) (opzionale)	0 ÷ 360°

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	10
Velocità massima (1/min)	24.000
Coppia massima (Nm)	10,2
Cono attacco utensile	ISO 30
Raffreddamento ad aria con elettroventola	•

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO

Magazzino utensili automatico a 10 posti a bordo carro	•
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino (mm)	Ø = 140 L = 120
Numero unità angolari caricabili nel magazzino	2

SICUREZZE E PROTEZIONI

Sistema di barriere fotoelettriche per protezione accesso zona di lavoro	•
Recinzione metallica di protezione su due lati	•
Copertura mobile magazzino utensili	•
Cabina locale di protezione unità di lavoro	○

BLOCCAGGIO PEZZO

Sistema di ancoraggio a depressione con piani traspiranti	•
Dimensione traversa traspirante (mm)	230 X 2.000
Numero traverse con doppia camera a vuoto	7
Battute pneumatiche di riferimento per posizionamento pannello in X	2
Battute pneumatiche di riferimento pezzo per posizionamento pannello in Y (4.140 – 6.140)	3 – 6
Morse pneumatiche sul piano di lavoro per bloccaggio profili	○
Numero massimo morse per zona	4

UNITÀ DI LAVORO

Struttura a portale	•
Elettromandrino pilotato su 3 assi con possibilità di interpolazione simultanea	•
Sistema di aspirazione trucioli	•
Sistema di lubrificazione utensile ad olio a diffusione minimale pressurizzata	•

• incluso

○ disponibile