

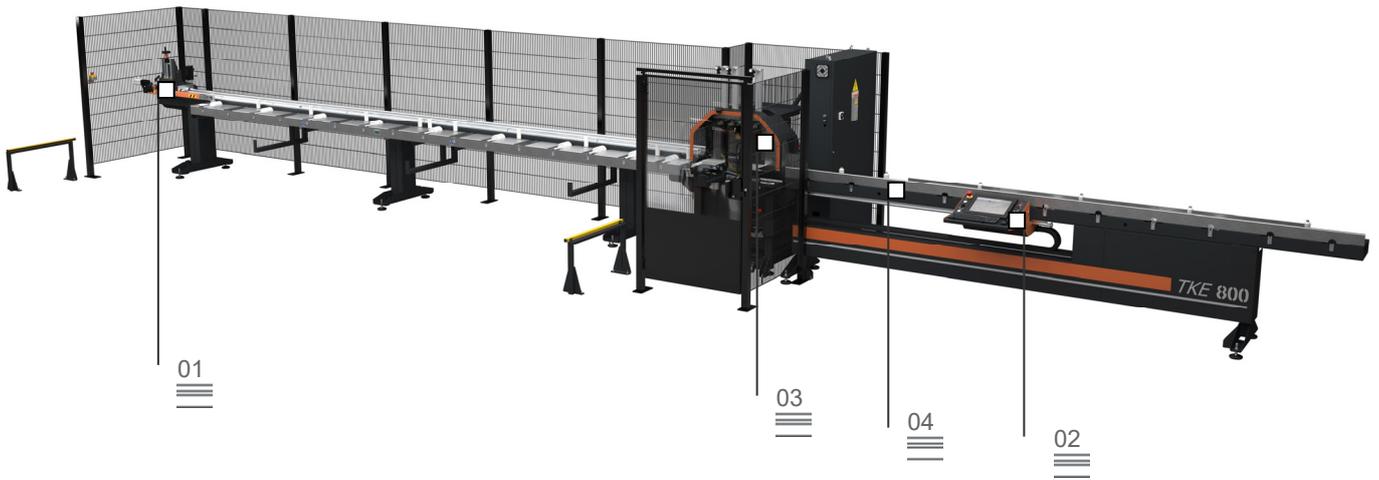
Alimentador barras 01



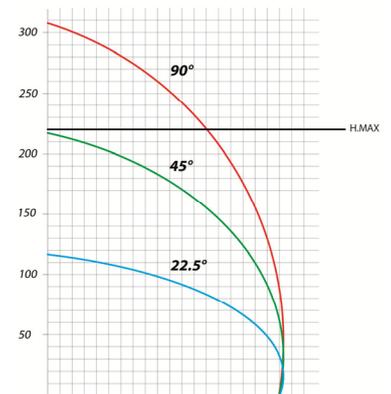
Control 02

## TKE 800

Centro de corte

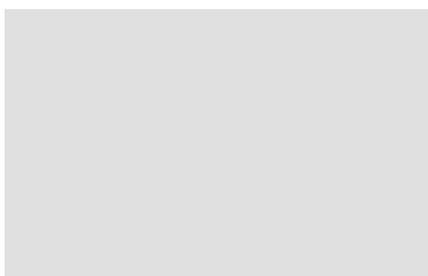


Centro de corte semiautomático con disco delantero y control numérico de 2 ejes controlados. Sirve para cortar perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. Vegamatic efectúa automáticamente listas de corte predeterminadas y optimizadas, cortes con angulaciones desde 45° a 135° o bien desde 22°30' a 157°30'. Puede suministrarse con taladros horizontales o verticales que pueden personalizarse para realizar mecanizados automáticos específicos. El mecanizado se efectúa en línea: las piezas se cargan desde el lado alimentador y se descargan manualmente en el lado opuesto.



Módulo de corte 03

Mesa de rodillos de descarga 04



# TKE 800

Centro de corte

## 01 Alimentador barras

El sistema de control numérico (CNC) de posicionamiento barras, sumamente rápido y preciso, prevé una pinza para el bloqueo del perfil y la posibilidad de regular manualmente la posición. La transmisión del movimiento se realiza sobre cremallera, a través de un reductor de juego reducido para mantener los elevados estándares de precisión garantizados por el CNC. El deslizamiento del alimentador se realiza sobre barreras cementadas y templadas, mediante manguitos de esfera.

## 02 Control

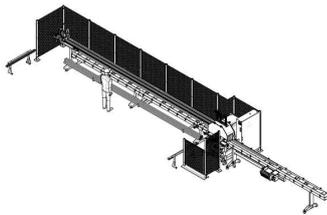
La interfaz operador con pantalla LCD en color se suministra con conexión mediante red y puertos USB. Además, dispone de panel de mandos integrado, teclado y ratón. Posibilidad de instalar la etiquetadora. El control se realiza mediante el sistema operativo Windows en el que están instalados los programas Job y Blade: Job está preparado para el editor de pedidos y la optimización de las listas de corte. Blade, instalado junto con Job, controla el funcionamiento de la máquina y organiza las elaboraciones.

## 03 Módulo de corte

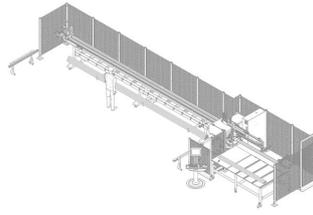
El módulo de corte es una tronzadora mono cabezal frontal de accionamiento oleoneumático, se suministra con disco de 550 mm de amplio sector de corte: de 45° a 135° (de 22°30' a 157°30' opcional). La configuración de los ángulos de corte es completamente automática y es controlada por CNC.

## 04 Mesa de rodillos de descarga

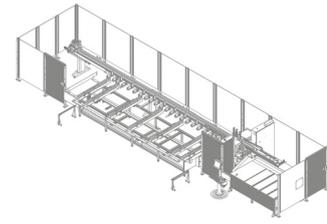
TKE 800 carga los perfiles en la mesa de rodillos de la izquierda y los descarga por la mesa de rodillos de la derecha. La elaboración en línea permite limitar la traslación del perfil a la superficie de trabajo y reducir los tiempos ciclo.



TKE 800



TKE 801



TKE 802

### CARRERAS DE LOS EJES

EJE U (alimentador) (mm)	7.500
EJE B (angulación disco)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

### CAMPO DE MECANIZADO

Longitud máx. que puede cargarse	6.850
Longitud mínima teórica de corte (mm)	0

### DISCO

Diámetro	550
Avance oleoneumático	•

### PROTECCIÓN DE LA ZONA DE CORTE

Integral neumática	•
--------------------	---

### SISTEMA DE LUBRICACIÓN

Pulverización de emulsión de aceite	•
-------------------------------------	---

### MORDAZAS

Mordazas verticales neumáticas	3
Mordazas horizontales neumáticas con reductor de presión y manómetro	2
Reducción de la presión de las mordazas con manómetro	•

### MOTOR

Potencia motor disco "trifásico" (kW)	3
---------------------------------------	---

### PREPARACIÓN PARA ASPIRADOR

MG2-MG4	opcional
---------	----------