

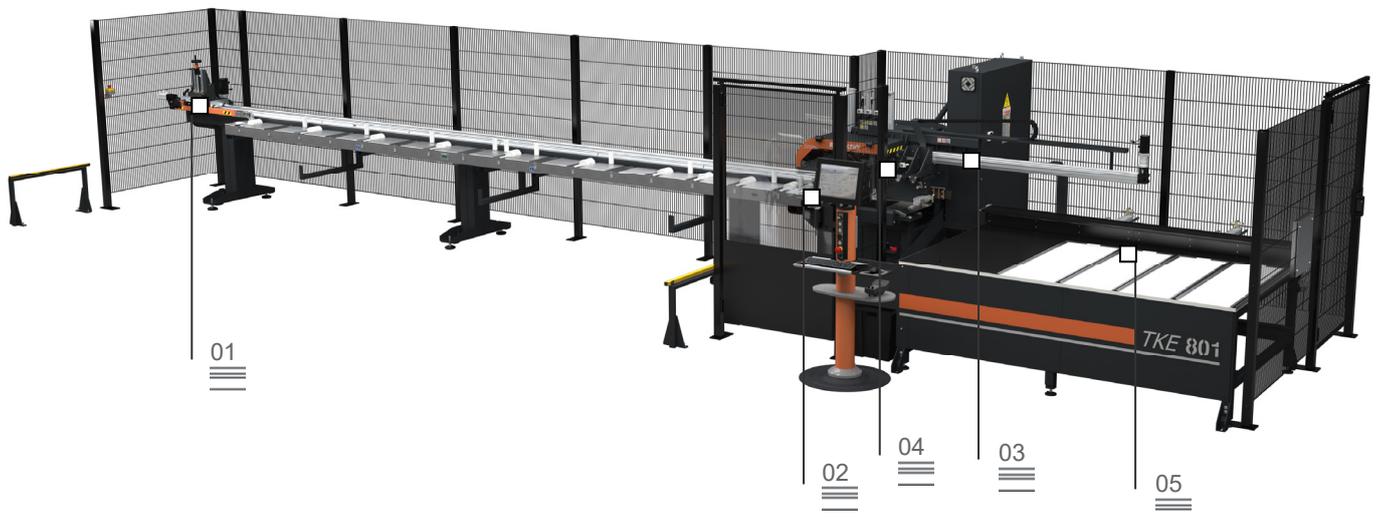


# TKE 801

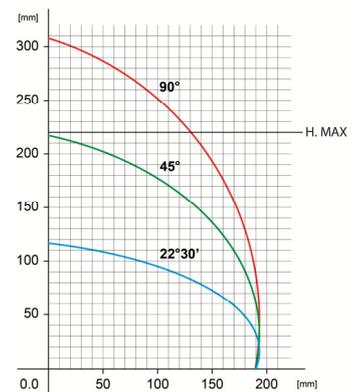
## Sägezentrum

Stab-Vorschubeinheit 01

Steuerung 02



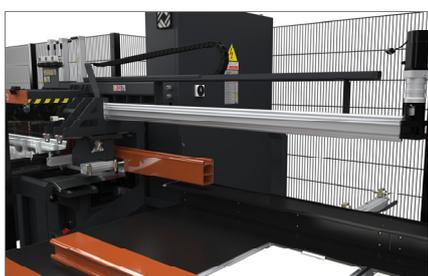
Automatisches Sägezentrum mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 3 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen. Führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Kappschnitte sind an beiden Profilseiten möglich. Diese Maschine ist für Schnitte mit Winkeln von 45° bis 135° oder von 22°30' bis 157°30' bestimmt, manuelles Beladen und automatisches Endlademagazin auf der gegenüberliegenden Seite. Lieferbar mit horizontalen oder vertikalen Bohreinheiten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



Entnahmeeinrichtung 03

Sägeaggregat 04

Entlademagazin 05

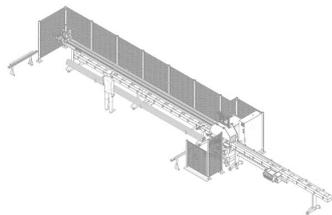


# TKE 801

## Sägezentrum

### 01 Stab- Vorschubeinheit

Das extrem schnell und präzise arbeitende Numerische Steuersystem (CNC) der Stabpositionierung sieht eine Spannzange, die das Profil hält, und die manuelle Einstellmöglichkeit der Position vor. Die Bewegung wird auf einer Zahnstange über ein spielarmes Getriebe übertragen, um die von der CNC garantierten hohen Präzisionsstandards aufrechtzuerhalten. Die Gleitfunktion der Vorschubeinheit erfolgt auf einsatzgehärteten und gehärteten Stangen über Kugelbuchsen.



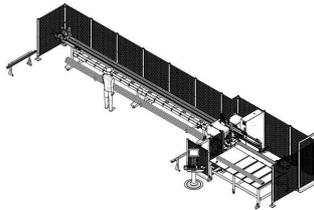
TKE 800

### 02 Steuerung

Die Bedieneroberfläche mit 15"-Touchscreen-Display ist mit einem Netzanschluss, USB-Ports sowie einem Floppy-Disk-Laufwerk für die einfache Kommunikation ausgerüstet. Sie verfügt außerdem über eine integrierte Druckknopftafel, Mouse und Tastatur und ist für den Anschluss eines Etikettendruckers und einer Fernbedienung vorgerüstet. Die Maschinenbedienung wird vom Betriebssystem Windows verwaltet, in dem die Softwarepakete Job und Blade installiert sind: Job ist für den Auftragseditor und die Optimierung der Schnittlisten eingerichtet, Blade unterstützt Job, überwacht die Maschinenführung und verwaltet die

### 03 Entnahmeeinrichtung

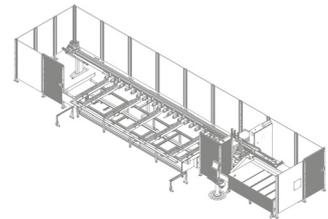
Die CNC-gesteuerte Entnahmeeinrichtung spannt das Werkstück während der Bearbeitung ein und bringt es danach vom Schneidbereich zum Entlademagazin. Die Einspannposition des Werkstücks wird dabei beibehalten, um die späteren Bearbeitungsphasen zu erleichtern. Die Bewegung wird über einen Zahnriemen übertragen, die sichere Einspannung des Werkstücks wird durch Pneumatikzylinder garantiert.



TKE 801

### 04 Sägeaggregat

Das Sagemodul besteht aus einer Einkopfsäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem Sägeblatt mit 550 mm und mit großem Schneidbereich: von 45° bis 135° (optional von 22°30' bis 157°30'). Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.



TKE 802

### 05 Entlademagazin

Das Entlademagazin ist mit einem automatischen Kipp- und Schiebesystem ausgerüstet, das die kontinuierliche Bearbeitung ermöglicht und die Zykluszeiten reduziert. Das Magazin dient zudem als Pufferlager für die Fertigteile. Ein Sensor überwacht die Funktionen des Systems und signalisiert, wenn das Magazin voll ist.

#### ACHSEN-VERFAHRWEGE

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	7.500
X-ACHSE (mm)	1000
B-ACHSE (Sägeblattwinkel)	45° + 135° - 22° + 30° - 157° + 30°

#### ARBEITSBEREICH

Max. ladbare Profillänge	6850
Min. theoretische Schnittlänge (mm)	0
Max. Länge für den automatischen Abtransport (mm)	2500

#### SÄGEBLATT

Durchmesser	550
Hydropneumatischer Sägeblattvorschub	•

#### SCHUTZEINRICHTUNG FÜR SCHNITTBEREICH

Integral mit pneumatischer Betätigung	•
---------------------------------------	---

#### SCHMIERSYSTEM

Sprühnebeleinrichtung mit Ölemulsion	•
--------------------------------------	---

#### SPANNEINRICHTUNGEN

Vertikale pneumatische Spanneinrichtungen	3
Horizontale pneumatische Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung mit Manometer	•
Druckreduzierung der Spanneinrichtungen mit Manometer	•

#### MOTOR

Leistung des Sägeblatt-Drehstrommotors (kW)	3
---	---

#### VORRÜSTUNG FÜR ABSAUGUNG

MG2-MG4	optional
---------	----------