

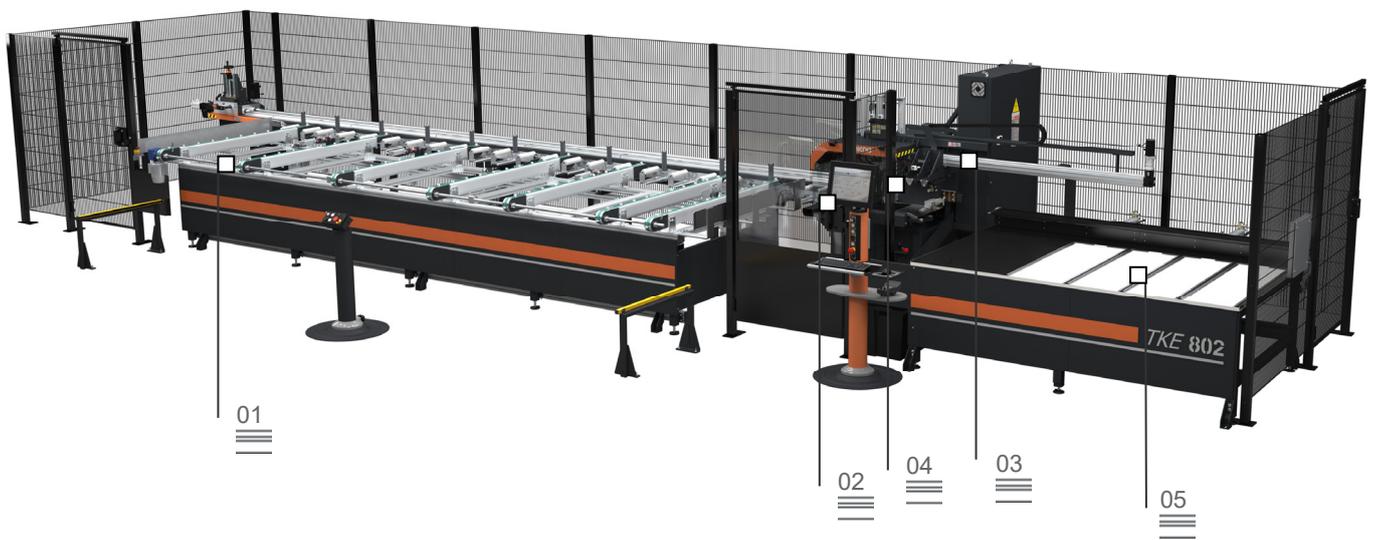


TKE 802

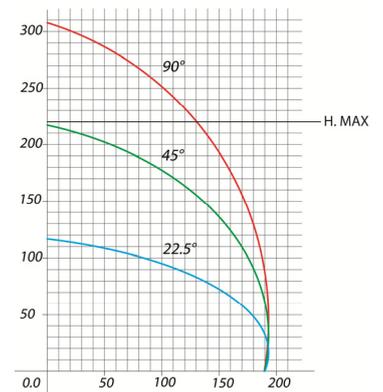
Sägezentrum

Lademagazin 01

Steuerung 02



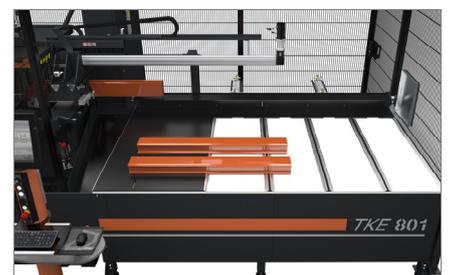
Automatisches Sägezentrum mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 3 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen. Führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Kappschnitte sind an beiden Profelseiten möglich. Diese Maschine ist für Schnitte mit Winkeln von 45° bis 135° oder von 22°30' bis 157°30' bestimmt. Automatisches Lademagazin mit Riemen oder, als Option, mit Pilgerschrittfunktion; automatisches Entlademagazin 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 802

Sägezentrum

01

Lademagazin

Die Maschine kann mit einem Lademagazin und einer Vorrichtung zur automatischen Positionierung der Stangen mit Pilgerschrittfunktion oder mit Riemen ausgestattet werden, um Profile mit einer maximalen Länge von 7,5 m aufnehmen zu können. Das Magazin mit Pilgerschrittfunktion ist besonders dafür geeignet, Profile mit einem Querschnitt zu laden, der die Beibehaltung einer stabilen Position beim Transport erschwert. Bei stabilen Profilen ermöglicht das Lademagazin mit Riemen die maximale Flexibilität und maximales Fassungsvermögen.

02

Steuerung

Die Bedieneroberfläche mit 15"-Touchscreen-Display ist mit einem Netzanschluss und USB-Ports ausgestattet. 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 Bearbeitungen.

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.

04

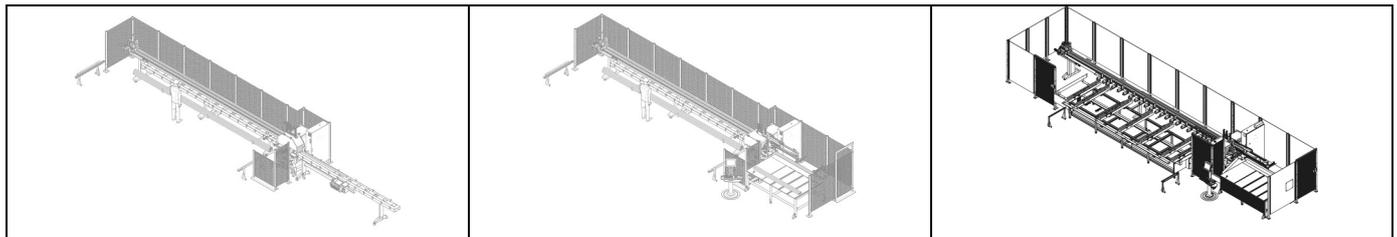
Sägeaggregat

Das Sägeaggregat 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.

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.



TKE 800

TKE 801

TKE 802

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

Pneumatisch gesteuerte Vollschutzhaube für Schnittbereich	•
---	---

SCHMIERSYSTEM

Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung mit Öl	•
---	---

SPANNEINRICHTUNGEN

Vertikale pneumatische Spanneinrichtungen	3
Paar horizontale pneumatische Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung mit Manometer	•
Druckreduzierung der Spanneinrichtungen mit Manometer	•

MOTOR

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

VORRÜSTUNG FÜR ABSAUGUNG

MG4-MG8	optional
---------	----------