

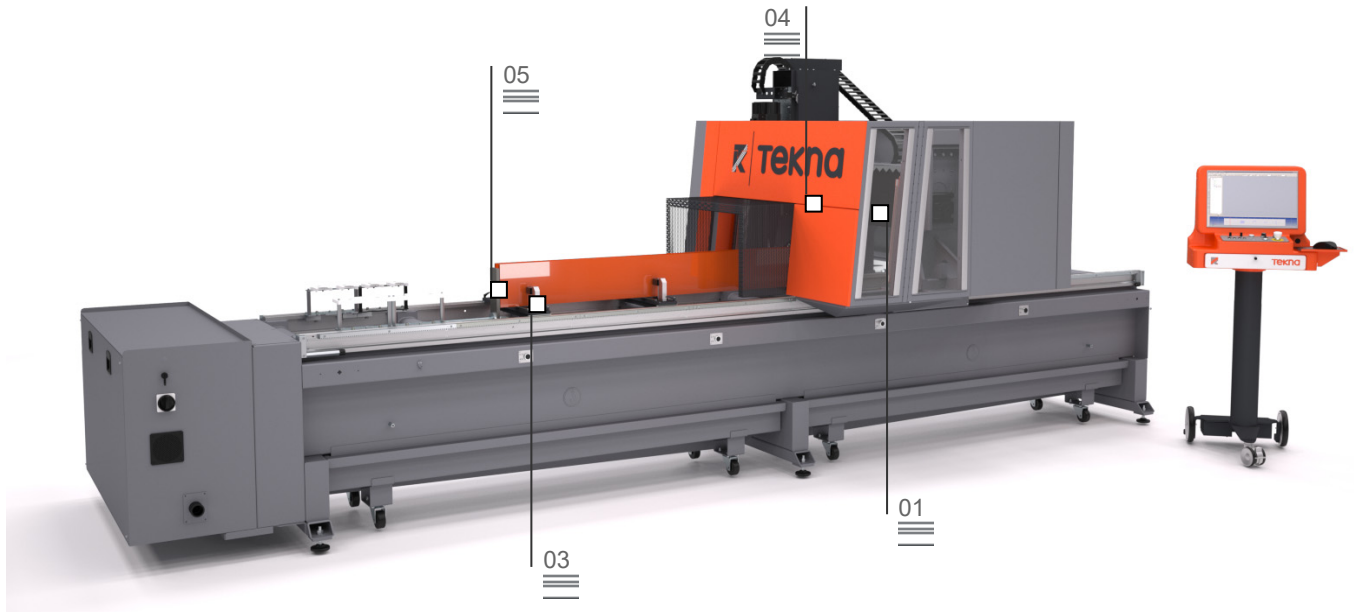
TKE 943

Centro de mecanizado

ex TK 446

Electromandril 01

Almacén de herramientas 02

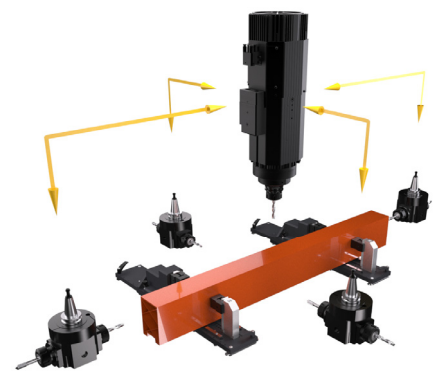


Centro de mecanizado de 3 ejes con puente móvil y CNC, diseñado para fresar, taladrar y roscar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. La parte móvil de la máquina está formada por un puente motorizado con cremallera de precisión. El electromandril de 5,5 kW de potencia y cono portaherramientas ISO 30 permite realizar mecanizados, incluso difíciles, con óptimos resultados de rapidez y precisión.

Es posible utilizar la máquina en modo pendular (mod. 7000), lo que permite reducir al mínimo los tiempos de parada porque el cambio de pieza (carga/descarga) se efectúa mientras se sigue trabajando. Además, es posible mecanizar piezas diferentes en las dos áreas de trabajo.

El almacén de herramientas automático se encuentra disponible en versión fija a bordo de la máquina, de 4/8 posiciones, siendo indicada para mecanizar una sola pieza. Como alternativa, se encuentra disponible un almacén de 8 posiciones, instalado en el carro; esta solución es ideal para cambios de herramienta rápidos y para trabajar en modo pendular.

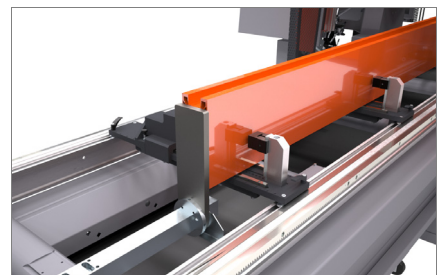
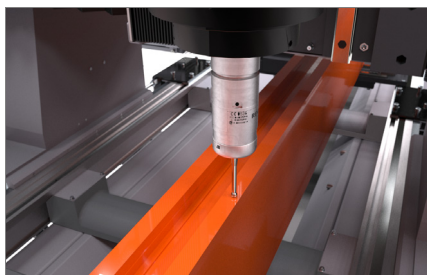
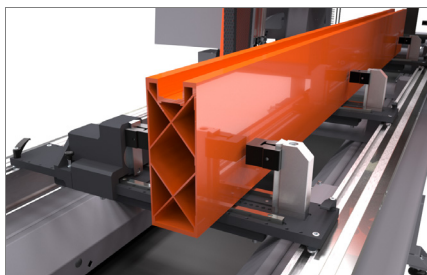
El puente está dotado de cárteres que, además de proteger al operador, reducen el impacto acústico ambiental.



Mordazas 03

Medidor para comprobación de medidas del perfil (opcional) 04

Posicionamiento del perfil 05



TKE 943

Centro de mecanizado

01 Electromandril

El electromandril de 5,5 kW en S1 está dotado con cambio automático de la herramienta y refrigeración por aire con electroventilador. Gracias a un alto valor de par, permite efectuar mecanizados pesados, típicos del sector industrial. Se puede utilizar tanto en algunos tipos de extrudido de acero como en perfiles de aluminio gracias a su sistema de lubricación por micronebla con emulsión de aceite o, como opción, con aceite de difusión mínima.

02 Almacén de herramientas

El almacén de herramientas automático se ha previsto en dos configuraciones. La primera prevé uno o dos almacenes fijos de 4 posiciones, instalados en el lado izquierdo de la máquina, y es específica para el funcionamiento en una única área de trabajo, en modo monopieza o multipieza. La segunda configuración excluye o integra los almacenes fijos y prevé la instalación de un almacén automático de 8 posiciones en el carro, que se mueve sobre el eje X. Esta solución, necesaria para el mecanizado en modo pendular (solo mod. 7.000 mm), permite reducir considerablemente los tiempos de cambio de herramienta y aumentar la productividad y la eficiencia de la máquina.

03 Mordazas

El grupo mordaza garantiza el bloqueo correcto y seguro de perfiles de aluminio, acero y aleaciones ligeras. Gracias al tamaño de las mordazas y a la amplia carrera en Y del electromandril, la máquina puede mecanizar perfiles de grandes dimensiones, tanto para aplicaciones civiles como industriales. Todos los grupos se deslizan sobre la mesa de la máquina. El posicionamiento es manual. Gracias a la posibilidad de montar contraformas de manera rápida y precisa, la máquina es muy versátil. Para poder trabajar dos perfiles en paralelo, el grupo mordaza se encuentra disponible, como opción, en versión con prensor doble.

04 Medidor para comprobación de medidas del perfil (opcional)

La máquina se puede equipar con un dispositivo electrónico opcional que permite corregir en automático los errores de longitud, anchura y altura de la pieza. De esta forma, la precisión de la máquina no está influida por las diferencias entre las dimensiones teóricas y las reales de la pieza que se está mecanizando. Este dispositivo palpa con precisión la pieza bruta en varias posiciones para que los mecanizados se puedan corregir en toda su longitud, incluso en caso de perfiles deformados o con torsiones.

05 Posicionamiento del perfil

La máquina incluye dos topes de referencia manuales escamoteables, resistentes y precisos, para mecanizar uno o dos perfiles en modalidad multipieza o pendular (solo modelo 7.000). Para colocar con precisión las piezas sobre la mesa de trabajo, se puede solicitar el sistema láser que lee la presencia de cada perfil y permite definir las referencias sin tener que utilizar topes mecánicos.

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	4.000
EJE Y (transversal) (mm)	7.000
EJE Z (vertical) (mm)	1.070
	550

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	5,5
Velocidad máxima (rpm)	18.000
Par máximo (Nm)	8,7
Cono portaherramientas	ISO 30
Refrigeración por aire con electroventilador	●

ALMACÉN DE HERRAMIENTAS AUTOMÁTICO

Almacén de herramientas automático de 8 posiciones instalado en el carro (*)	○
Dimensión máxima de las herramientas que se pueden cargar en el almacén de revólver (mm)	Ø = 180 L = 200
Almacén de herramientas de 4 posiciones izquierdo	○
Almacén de herramientas auxiliar de 4 posiciones izquierdo	○
Dimensión máxima de las herramientas que se pueden cargar en el almacén fijo (mm)	Ø = 120 L = 180

FUNCIONAMIENTO

Funcionamiento multipieza	●
Funcionamiento pendular (solo modelo 7.000)	●

SUPERFICIES QUE PUEDEN MECANIZARSE

Con herramienta directa (superficie superior y superficies laterales)	1
Con unidad angular (superficies laterales y extremos)	2 + 2

CAPACIDAD DE MECANIZADO

Con compensador	M8
-----------------	----

POSICIONAMIENTO DEL PERFIL

Topes de referencia de la pieza con movimiento manual	2
Sistema láser para detección de posición del perfil en mecanizados multipieza	○

BLOQUEO DE LA PIEZA

Número estándar de mordazas (versión 4000 – 7000)	4 - 8
Número máximo de mordazas (versión 4000 – 7000)	6 - 10
Posicionamiento manual de las mordazas	●
Prensor doble horizontal en mordaza neumática para mecanizado de dos perfiles en paralelo	○

FUNCIONAMIENTO

Mecanizados de piezas grandes, hasta el doble de la longitud máxima nominal en X	○
Sistema electrónico palpador	○
Mecanizado de dos perfiles en paralelo (mecanizados internos excluidos, en las superficies contrapuestas de los perfiles)	○
Mecanizado pendular multipieza (solo modelo 7.000)	○

● incluido ○ opcional