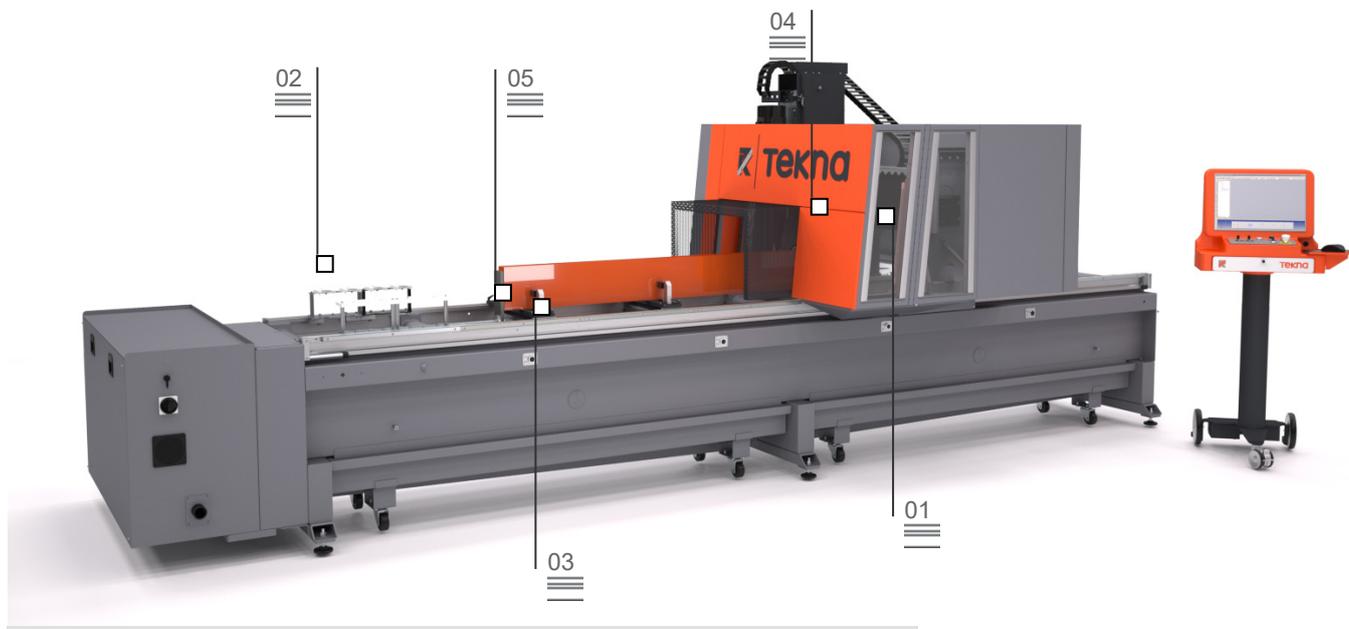


TKE 943

Centro di lavoro

Elettromandrino 01

Magazzino Utensili 02

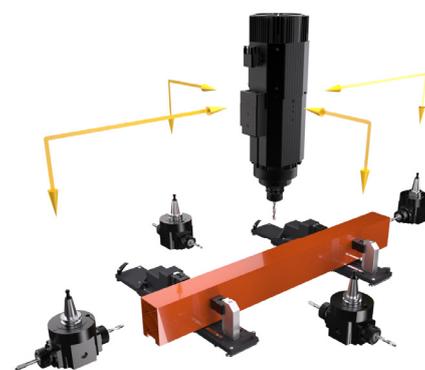


Centro di lavoro a 3 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di foratura, fresatura e filettatura su barre o pezzi di alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. La parte mobile della macchina è costituita da un portale dotato di motorizzazione a cremagliera di precisione. L'elettromandrino con potenza di 8,5 kW e con attacco utensili ISO 30, permette di eseguire lavorazioni, anche gravose, con ottimi risultati di rapidità e precisione.

È possibile utilizzare la macchina in modalità pendolare (mod. 7000), metodo di lavoro che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, poiché si può eseguire il cambio pezzo (carico/scarico) in tempo "mascherato". Inoltre è possibile la lavorazione di pezzi differenti tra le due aree di lavoro.

Il magazzino utensili automatico è disponibile in una soluzione fissa a bordo macchina con 4/8 posti, indicata per lavorazioni monopezzo. In alternativa è disponibile un magazzino con 12 posti a bordo carro, ideale per consentire un cambio utensile rapido e adatto alla modalità pendolare.

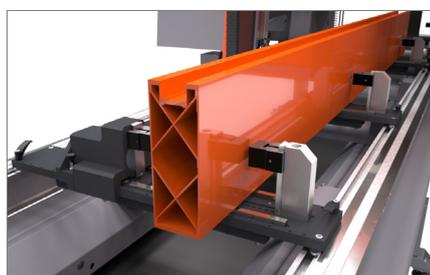
È dotato di una carterizzazione del portale che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.



Morse 03

Misuratore dimensionale profilo (opzionale) 04

Posizionamento profilo 05



TKE 943

Centro di lavoro

01 Elettromandrino

L'elettromandrino da 5,5 kW in S1 è dotato di cambio automatico dell'utensile e di raffreddamento ad aria con elettroventola. Grazie a un alto valore di coppia, consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili di alluminio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione a micronebbia ad emulsione d'olio oppure, opzionalmente, con olio a diffusione minimale.

02 Magazzino utensili

Il magazzino portautensili automatico è previsto in due differenti configurazioni. La prima prevede uno o due magazzini fissi da 4 posti installati sul lato sinistro della macchina ed è specifica per il funzionamento su una singola area di lavoro in modalità mono o multipezzo. La seconda configurazione esclude o integra i magazzini fissi e prevede un magazzino automatico con 8 posti installato a bordo del carro che si muove sull'asse X. Questa soluzione, necessaria per eseguire lavorazioni in modalità pendolare (solo mod. 7.000 mm), consente di ridurre considerevolmente i tempi di cambio utensile aumentando di conseguenza produttività ed efficienza della macchina.

03 Morse

Il gruppo morsa è in grado di garantire il corretto e sicuro bloccaggio di profili in alluminio, acciaio e leghe leggere. La dimensione delle morse, unita all'ampia corsa in Y dell'elettromandrino permette a questa macchina di lavorare profili di notevoli dimensioni per ogni tipo di applicazione civile o industriale. Ogni gruppo scorre sul piano della macchina, il posizionamento è manuale. È possibile montare in modo rapido e preciso controsagome che rendono la macchina estremamente versatile. Il gruppo morsa è disponibile opzionalmente in versione a doppio pressore, per lavorare due profili in parallelo.

04 Misuratore dimensionale profilo (opzionale)

La macchina può essere dotata opzionalmente di un dispositivo elettronico che permette la correzione in automatico degli errori dimensionali in lunghezza, larghezza ed altezza del pezzo. In questo modo le caratteristiche di precisione della macchina non vengono influenzate dalle differenze tra dimensioni teoriche e reali del pezzo in lavorazione. Questo dispositivo esegue con precisione la tastatura del pezzo grezzo in più posizioni, per consentire la correzione delle lavorazioni lungo tutta la sua lunghezza, anche in caso di profili deformati o svergolati.

05 Posizionamento profilo

La macchina è corredata di due robuste e precise battute di riferimento manuali a scomparsa, che permettono di lavorare uno o due profili in modalità multipezzo o pendolare (solo modello 7.000). Per posizionare con precisione i pezzi sul piano di lavoro è disponibile anche un sistema laser che legge la presenza di ciascun profilo e ne consente il riferimento senza necessità di battute meccaniche.

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	4.000 7.000
ASSE Y (trasversale) (mm)	1.070
ASSE Z (verticale) (mm)	550

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	8,5
Velocità massima (g/min)	24.000
Coppia massima (Nm)	13,5
Cono attacco utensile	ISO 30
Raffreddamento ad aria con elettroventola	•

MAGAZZINI UTENSILI AUTOMATICI (versione 4.000)

Magazzino utensili automatico a 12 posti a bordo carro	◦
Numero unità angolari caricabili nel magazzino automatico	2
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino a revolver (mm)	Ø = 180 L = 200
Magazzino utensili a 4 posti fisso sinistro	◦
Magazzino utensili aggiuntivo a 4 posti fisso sinistro	◦
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino a 4 posti (mm)	Ø = 120 L = 180
Magazzino utensili a 7 posti fisso sinistro	◦
Numero unità angolari caricabili nel magazzino a 7 posti	2
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino a 7 posti (mm)	Ø = 180 L = 200

MAGAZZINI UTENSILI AUTOMATICI (versione 7.000)

Magazzino utensili automatico a 12 posti a bordo carro	•
Numero unità angolari caricabili nel magazzino automatico	2
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino a revolver (mm)	Ø = 180 L = 200

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali)	1
Con unità angolare (facce laterali, testate)	2 + 2

CAPACITÀ DI LAVORAZIONE

Con compensatore	M8
------------------	----

POSIZIONAMENTO PROFILO

Battute riferimento pezzo a movimento manuale	2
Sistema laser di rilevamento posizione profilo per lavorazioni multipezzo	◦

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse (versione 4000 - 7000)	4 - 8
Numero massimo morse (versione 4000 - 7000)	12 - 16
Posizionamento morse manuale	•
Doppio pressore orizzontale su morse pneumatiche per lavorazione di due profili in parallelo	◦

FUNZIONALITÀ

Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X	•
Sistema elettronico tastatore	◦
Lavorazione di due profili in parallelo (escluse le lavorazioni interne, sulle facce contrapposte dei profili)	◦
Lavorazione pendolare multipezzo (solo modello 7.000)	◦
Funzionamento multipezzo	•
Funzionamento pendolare (solo modello 7.000)	•

• incluso ◦ disponibile