



# TKE 162 M

Auslinkfräsen

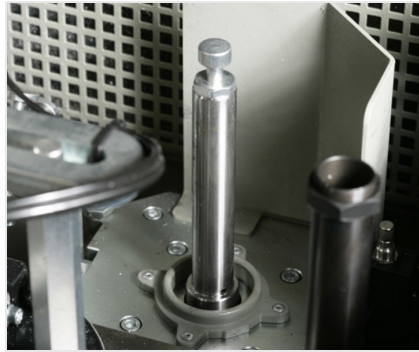


Horizontale Auslinkfräse mit manuellem Vorschub. Nicht rechtwinklige Fräsbearbeitung  $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$ . Hohe Werkzeugdrehgeschwindigkeit zur Verbesserung der Verarbeitungsqualität an lackierten und nicht rechtwinkligen Profilen. Schnellwechsellvorrichtung des Fräsaggregats mit pneumatischer Steuerung. Kratzfester Arbeitstisch. Arbeitsbereich mit Vollumhausung, die gute Sichtbereich in den Innenbereich bietet.



### Spanneinrichtungen und Unwucht

Sowohl waagerechte als auch senkrechte Spanneinrichtungen werden pneumatisch mit einer Niederdruckvorrichtung betrieben. Die Unwucht wird durch die Möglichkeit, die Neigung von  $-45^\circ$  bis  $+45^\circ$  von Hand zu verändern, ausgeglichen. Die Position wird mit Hilfe eines metrischen Maßes oder einer Skala erfasst.



### Pneumatisch betriebener Schnellwerkzeugwechse

Der Fräsgruppenwechsel erfolgt pneumatisch über die Steuerung auf dem Bedienfeld. Damit kann die in der Maschine installierte Fräsgruppe verändert werden, um die Bearbeitbarkeit verschiedener Strangpressprofile zu gewährleisten.



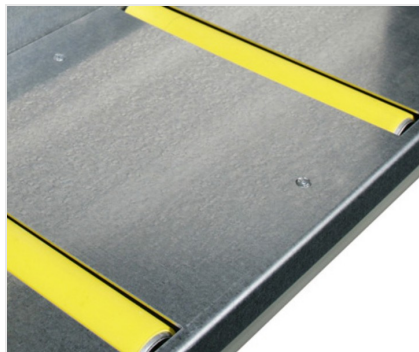
### Revolveranschlag

Der manuelle Revolveranschlag mit 6 Positionen ermöglicht das Einstellen von 6 verschiedenen Maßen und daher die schnelle Positionierung des Werkstücks, um die Zykluszeiten zu reduzieren. Der Revolveranschlag kann manuell auch höhenverstellt werden.



### Steuerung

Das Drucktastenfeld auf dem Bedienfeld der Maschine ermöglicht die Bedienung von: Blasluft zum Reinigen des Spanntisches, Inbetriebnahme mit Schutzschalter, Werkzeugschnellwechsel.



### Profilauflege-Rollenbahn

Ermöglicht eine einwandfreie Positionierung in der Maschine und sicheren Halt des Profils im Bearbeitungsbereich. Gleitrollen erleichtern die Handhabung der Profile.



### Späneinsammlung

Ein im unteren Teil der Maschine aufgestellter Kasten ermöglicht das Auffangen der bei der Bearbeitung anfallenden Späne und erleichtert so die Reinigungsarbeiten.



**TKE 162 M / AUSKLINKFRÄSEN****TECHNISCHE DATEN**

Selbstbremsender Motor (kW)	1,5
Werkzeugdrehzahl (U/min.)	6.000
Verfahrweg (mm)	320
Spannbereich (mm)	200 x 120
Horizontale und vertikale, pneumatische Spanneinrichtung mit „Niederdruck“-Einrichtung	●
Revolver-Tiefenanschlag mit 6 Positionen	●
Fräseraufnahmerohr (mm)	Ø = 27 / 32 x 160
Fräser max. (mm)	Ø = 180
Mikrosprüheinrichtung, Wasser mit Ölemulsion	●
Vorbereitung für Rauchabsaugungsanschluss	●
Untergestell mit Werkzeugmagazin und Späneauffangkasten	●
Profilaufgabe-Rollenbahn, Länge (mm)	500
Reinigungsgebläse für Spanntisch	●
Druckluft-Reinigungspistole	●

Enthalten ● Verfügbar ○