



TECHNISCHES BLATT

23/04/2024



Einkopfsäge mit von unten kommendem Sägeblatt, automatischer Zyklus fürs 90°-Schneiden, mit elektrischem NC-Stabvorschubsystem ausgestattet. Mit vier verschiedenen Durchmessern der Sägeblätter konfigurierbar, elektrischer Sägeblattvorschub zu NC. Für Schneidanforderungen, die eine perfekte Feinarbeit erfordern, verfügt die Maschine über ein optionales pneumatisches System zur automatischen Schnittspalterweiterung, dass die bei Maschinen, die diesen Schneidemodus verwenden, üblicherweise bei der Messerrückführung hinterlassenen Spuren vermeidet. Es kann auch mit einem Inverter konfiguriert werden, um die Rotationsgeschwindigkeit des Sägeblatts zu variieren und es am besten zu dem zu schneidenden Profil anzupassen. Ausgestattet mit einem automatischen Stäbenlademagazin und anpassbar mit Bohreinheiten für spezielle Anforderungen.

1



TECHNISCHES BLATT

23/04/2024



Vorschubeinheit mit Brückenspanneinrichtun

CNC-gesteuertes Stabvorschubsystem: Durch die NC-Achse mit Kugelumlaufspindel wird hohe Positioniergenauigkeit gewährleistet. Programmierbar über SPS an Bord der Maschine. Ausgerüstet mit Brückenspanneinrichtung für extrem vielseitige Einspannung bei Profilen mit beliebigen Formen, wobei gleichzeitig schnelles Einrichten der Werkstückeinspannungszylinder beibehalten wird.



Schnittbereich mit Brückenspanneinrichtun

Zur maximalen Nutzung der großen Schneidfähigkeit, dank dessen Profile mit großen Abmessungen bearbeitet werden können, weist der Schnittbereich ein robustes Untergestell auf, das maximale Präzision gewährleistet. Dies gilt sowohl für die Horizontalplatte, als auch für die vertikale Kreuzscheibe.



Schwenkbare Spanneinrichtungen (Optional)

Beide Brückenspanneinrichtung können optional mit verstellbaren Niederhaltern, mit einstellbarem Eingriffswinkel, ausgestattet werden. Das erlaubt das korrekte Einspannen und Sägen von ungleichmäßige Profilformen. Garantiert werden die maximale Stabilität der Befestigung sowie die Beibehaltung der Präzision als Unterscheidungsmerkmal der Maschine. Dieses System kann außerdem extrem schnell und einfach eingerichtet werden.



Gleitschutzvorrichtunge n

Der Vollschutz des Arbeitsbereichs garantiert maximale Sicherheit während der Schneidzyklen. Er besteht aus zwei separaten Schutzgehäusen, eine für den Spann- und Transportbereich des Werkstücks und eine für den Spann-, Schneid- und Trennbereich. Die beiden Gehäuse verfügen über ein großes Fenster aus kratzfestem Polycarbonat, um die Bearbeitung in voller Helligkeit und Sicht zu verfolgen.



Steuerung

Der Kontrollbereich zeichnet sich durch ein Bedienfelder aus, das mit einer SPS mit integriertem 5,7" QVGA-Farb-TFT-Grafikdisplay und einer speziell auf diese Maschine zugeschnittenen und funktionsreichen Software ausgestattet ist. Mit dem SPS ist es möglich, einzelne Schnitte oder Schnitte aus einer lokalen Liste zu programmieren. Über den USB-Anschluss oder die LAN-Verbindung kann man fernprogrammierte Listen verwenden.



Voreinrichtung für Drucker (Optional)

Die Maschine ist für die Installation eines Druckers ausgelegt, der unter den kompatiblen Modellen gewählt werden kann. Die Ausstattung umfasst die Freigabe der Software für die Funktion des Etikettendrucks, die mechanischen Stützelemente für die Positionierung an der Maschine, die Verkabelung und Vorbereitung für den elektrischen Anschluss sowie eine klappbare Abdeckung, die den Drucker vor Stößen und einem möglichen Eindringen von Spänen schützt.

Emmegi S.p.A. Via delle Industrie, 2 20044 - Arese (MI) ITALY Tel 39 02356961 P.IVA 01978870366 info@tekna.it www.tekna.it The right to make technical alterations is



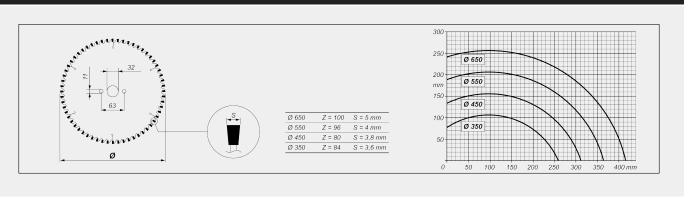


TKE 305 EA / EINKOPFSÄGEN

EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE	
Elektronische Steuerung X-Achse	•
Weg X-Achse (mm)	1.000
Positioniergeschwindigkeit X-Achse (m/min)	20
Positionierung mit Absolut-Encoder	•
Positionierungstoleranz (mm)	± 0,1
Min. Stablänge (Stabremanenz) (mm)	110
Elektronische Steuerung der Achse Y des Sägeblattvorschubs	•
Hartmetall-Sägeblatt (Widia)	•
Sägeblattdurchmesser (mm)	650 ; 550 ; 450 ; 350
Schnittspalterweiterungssystem	0
Automatisches Stablademagazin	0
Bohreinheit	0
Beleuchtung des Arbeitsbereichs	0

Selbstbremsender Drehstrommotor Drehstrommotorleistung (kW) Umfangsgeschwindigkeit bei 50 Hz (m/s) Ansprechzeit der Bremse (Sek.) Motor mit Umrichter, (optional)(kW)

SCHNITTDIAGRAMM



Emmegi S.p.A. Via delle Industrie, 2 20044 - Arese (MI) Tel 39 02356961 P.IVA 01978870366 info@tekna.it www.tekna.it

The right to make technical alterations is





TECHNISCHES BLATT

23/04/2024

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Voller Schiebeschutz mit manueller Steuerung

SCHMIERUNG UND ABSAUGUNG

Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung

Vorbereitung für den automatischen Start der externen Späneabsaugung

Gruppe mit 4 ausrichtbaren Gebläsen mit Magnethalter für die Reinigung der Arbeitsfläche

0

0

PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

Brückenstruktur im Schnittbereich mit zwei Paar vertikale und horizontale Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung, mit Manometer ausgestattet

Brückenstruktur im Bereich im Bereich der Vorschubeinheit mit einem Paar vertikale und horizontale Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung, mit Manometer ausgestattet

Schwenkbare Brückenspanneinrichtungen im Schnittbereich und im Bereich der Vorschubeinheit

Enthalten ● Verfügbar ○

Emmegi S.p.A. Via delle Industrie, 2 20044 - Arese (MI) ITALY

Tel 39 02356961 P.IVA 01978870366 info@tekna.it www.tekna.it The right to make technical alterations is