

TKE 743

Bearbeitungszentren



CNC-Bearbeitungszentrum mit 3 gesteuerten Achsen und Spannsystem bestehend aus Vakuumtischen, mit deren Hilfe ein Aufspannen von Platten und Blechen durch Vakuum ermöglicht wird; besonders effektiv ist der Einsatz des Systems bei der Bearbeitung von Werkstücken mit geringer Dicke, bei denen das Aufspannen mit herkömmlichen Spannsystemen schwierig ist. Das Bearbeitungszentrum ist mit Ventilen ausgestattet, die es ermöglichen, bestimmte Bereiche der Platte zu aktivieren bzw. zu deaktivieren. Damit kann die Saugkraft auf bestimmte Bereiche konzentriert und das Spannen von Elementen mit kleinen Abmaßen optimiert werden. Bohren-Fräsen ist interpoliert an Verbundplatten, Paneele und an Aluminium- und Stahlblechen möglich. Für die Generierung von Programmen zur Steuerung der Maschinen liefert Tekna einfach einzusetzende Software, die sowohl von erfahrenen CNC-Programmierern mit höchsten Ansprüchen als auch von denjenigen genutzt werden kann, die wenig Erfahrung auf diesem Gebiet haben. In einer kurzen Schulung erhält der Kunde das notwendige Wissen, um das Bearbeitungszentrum über eine Grafikprogrammierung in Betrieb nehmen zu können. Die von Tekna angebotenen Softwarelösungen sind Ergebnis einer gezielten Planung und einer Analyse der tatsächlichen Kundenanforderungen. Ihre Nutzung ist einfach und führt zu Zeitsparnis und geringeren Betriebskosten.



Werkzeugmagazin

Festes am Maschinenbett befestigtes Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen. Die Werkzeuge werden durch eine mechanisch verfahrbare Abdeckung gegen Späne und Staub, die bei der Bearbeitung entstehen, geschützt.



Frässpindel

Die Frässpindel mit 10 kW in S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht auch schwere Bearbeitungen. Sie kann dank einer Emulsionsnebel-Sprühshmierung oder optional mit Minimalmengen-Olschmiersystem auch für bestimmte extrudierte Stahlprofile und Aluminiumprofile eingesetzt werden.



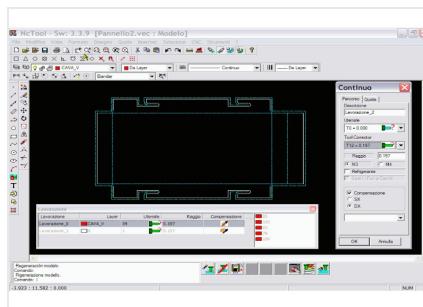
Vakuumtisch

Das Aufspannen der Platten erfolgt mit dem Vakuumtisch durch Unterdruck. Die auf den Vakuumkanälen aus Aluminium liegende Kunststoffplatte ist mit diesen einteilig verbunden. Sie garantiert ein effizientes Ansaugen auf der gesamten Oberfläche und die Undurchlässigkeit für eventuelle Schmierflüssigkeitsrückstände.



Späneabsaugsystem

Integriert in die Arbeitseinheit ist eine Absauganlage, die an eine Industrieabsaugung angeschlossen ist. Das System saugt Staub, der bei der Bearbeitung entsteht, ab und hält die Ansaugbohrungen frei. Auf diese Weise bleibt die Spannkapazität erhalten. Das System ermöglicht eine leichte Reinigung während des Werkstückwechsels und die Späne, die das ordnungsgemäße Spannen des Paneels auf der Platte verhindern könnten, werden größtenteils entsorgt.



Software

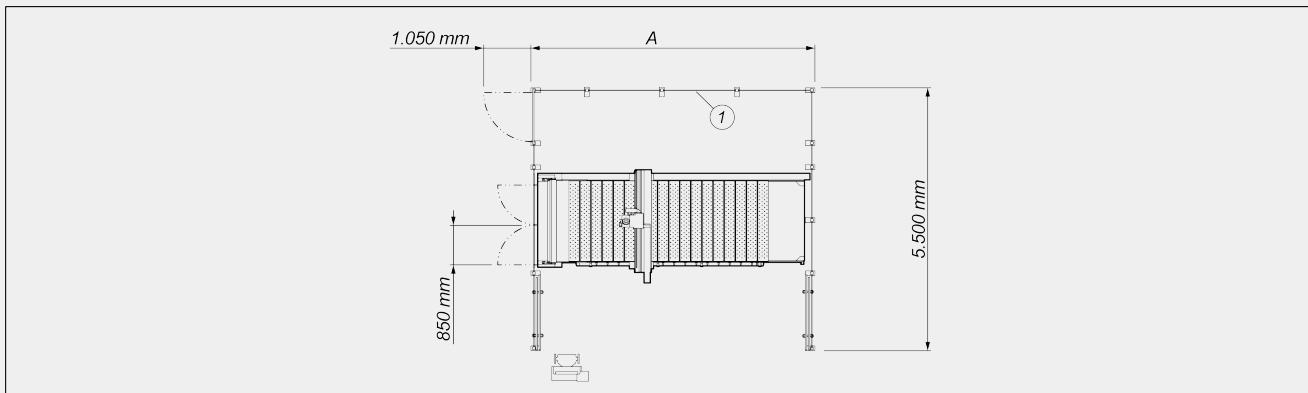
Die Steuerungssoftware CN6 der numerischen Steuerung überwacht alle Funktionen des Bearbeitungszentrums über eine grafische Schnittstelle. Die Software enthält einen Spracheditor ISO und ermöglicht die komplette 3D-Visualisierung der kompletten Werkstücke des eingestellten Bearbeitungsprogramms.



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 reserved.

TKE 743 / BEARBEITUNGSZENTREN
LAYOUT

A

| | |
|----------------------------|-------|
| TKE 743 - 4016 (mm) | 5.900 |
| TKE 743 - 5016 (mm) | 6.700 |

1. Schutzabsperrung der 4. Seite (Optional)

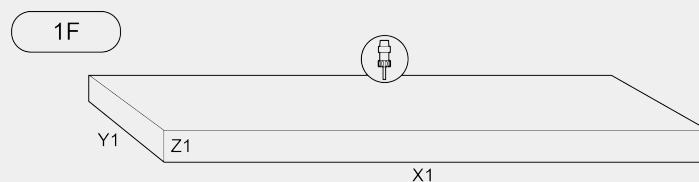
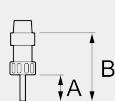
Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

| | |
|-------------------------|---------------|
| X-ACHSE (längs) (mm) | 4.000 ; 5.000 |
| Y-ACHSE (quer) (mm) | 1.600 |
| Z-ACHSE (vertikal) (mm) | 100 |

FRÄSSPINDEL

| | |
|-------------------------------|--------|
| Max. Drehzahl (U/min.) | 24.000 |
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 10 |
| Max. Drehmoment (Nm) | 10,2 |
| Luftkühlung mit Elektrolüfter | ● |

ARBEITSBEREICH
1F = Bearbeitung an 1 Seite


| | A | B | X1 | Y1 | Z1 |
|--|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
|--|----------|----------|-----------|-----------|-----------|

TKE 743 - 4016

120 165 4.000 1.600 40

TKE 743 - 5016

120 165 5.000 1.600 40

Abmessungen in mm

AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN

Max. in das Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)

 $\emptyset = 80 - L = 165$

Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen an Bord der Maschine



Presetting tool device: automatische Abmessung der Länge der Werkzeuge in der Maschine


SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Schutzmetallumzäunung auf zwei Seiten



Lichtschrankensystem für den Zugangsschutz des Arbeitsbereichs



Bewegliche Abdeckung Werkzeugmagazin


PLATTENPOSITIONIERUNG

Pneumatische Werkstück-Referenzanschläge in X (optional)

2

Pneumatische, versenkbare Werkstück-Referenzanschläge

0

Pneumatische Werkstück-Referenzanschläge in Y (optional)

3

STÜCKEINSPANNUNG

Automatische Überwachung von Aktivierungs- / Deaktivierungsventilen für die verschiedenen Bereiche der Fläche

Vakuumverankerungssystem mit luftdurchlässigen Oberflächen

Abmessungen der durchgehenden Querträger (mm)

230 x 1.600

BEARBEITUNGSAGGREGAT

Portalstruktur

Auf 3 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich

Späneabsaugsystem

Späneabsauger Mod. MG2-TP

Druckverdichtete Taksprühseinrichtung für Werkzeug

Zusätzliches automatisches Nachfüllsystem für das Minimalmengen-Ölschmiersystem - Fassungsvermögen 15 l

Automatische Zentralschmierung der Kugelumlaufgleitbacken

Enthalten ● Verfügbar ○