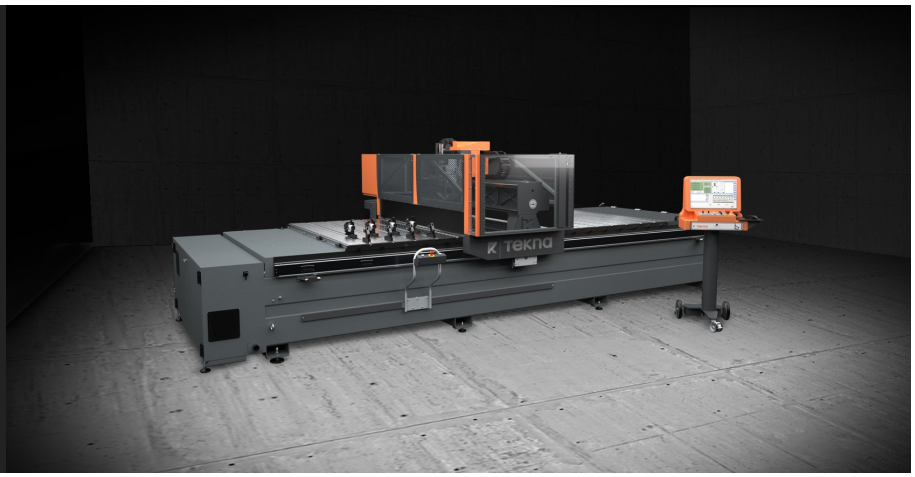
TKE 783

Bearbeitungszentren

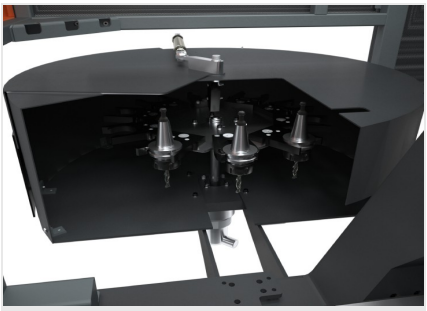


CNC-Bearbeitungszentrum mit 3 gesteuerten Achsen mit hoher Bearbeitungskapazität in Y-Richtung (2000 mm) und Spannsystem bestehend aus Vakuumtischen, mit deren Hilfe ein Aufspannen von Platten und Blechen durch Vakuum ermöglicht wird; besonders effektiv ist der Einsatz des Systems bei der Bearbeitung von Werkstücken mit geringer Dicke, bei denen das Aufspannen mit herkömmlichen Spannsystemen schwierig ist. Das Bearbeitungszentrum ist mit Ventilen ausgestattet, die es ermöglichen, die unterschiedlichen Bereiche der Platte automatisch zu aktivieren bzw. zu deaktivieren und die Saugkraft auf bestimmte Bereiche zu konzentrieren, um das Spannen von Elementen mit kleinen Abmaßen zu optimieren. BohrenFräsen ist interpoliert an Verbundplatten, Paneelen und an Aluminium- und Stahl-, Edelstahlund an Aluminiumprofilen möglich. Das Bearbeitungszentrum ist standardmäßig in zwei Arbeitslängen, und zwar 4140 und 6440 mm verfügbar. 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 führen zu Zeitersparnis und geringeren Betriebskosten. Die Maschine ist mit numerischer CNC-Steuerung, Motoren und Encodern von FANUC ausgestattet.

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

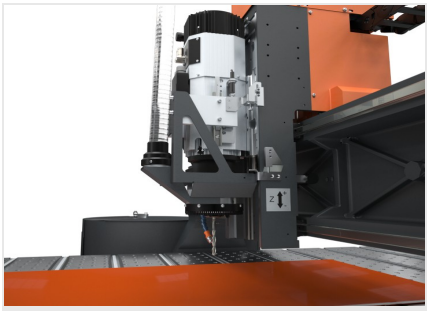
Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

The right to make technical alterations is reserved.



Werkzeugmagazin

Das an der X-Achse integrierte, als Revolver ausgebildete Werkzeugmagazin ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten für den Werkzeugwechsel. Diese Funktion ist besonders nützlich im Pendelbetrieb, weil der Verfahrweg zum Erreichen des Magazins entfällt, da sich dies bei den entsprechenden Positionierungen zusammen mit der Frässpindel bewegt. Das Magazin mit 10 Positionen enthält bis zu 10 Werkzeugaufnahmen mit den entsprechenden Werkzeugen, die durch das Bedienpersonal konfigurierbar sind, darunter 2 Winkelköpfe.



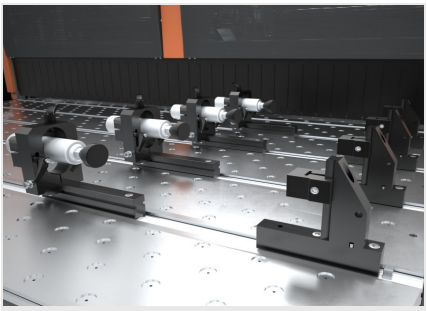
Frässpindel

Die Frässpindel mit 10 kW in S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht auch schwere Bearbeitungen. Sie kann dank eines Minimalmengen-Druckölschmiersystems sowohl an Aluminiumplatten als auch an einigen Typen von Stahlplatten eingesetzt werden. Als Sonderausstattung ist eine vierte Achse vorgesehen, um die Drehung eines Winkelkopfes mit Säge für V-Schnitte auf Platten bzw. von Fräswinkelköpfen für Profile zu verwalten.



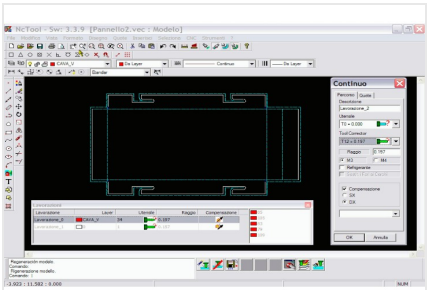
Vakuumtisch

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.



Pneumatikspanner (Optional)

Die Größe des Arbeitsbereichs auf der Z-Achse ermöglicht Bearbeitungen auch an Profilen und Materialien hoher Stärke. Auf dem Vakuumtisch können bis zu 4 Pneumatikspanner pro Bereich installiert und Strangpressprofile und Profile aus Aluminium mechanisch aufgespannt werden. Dank der beiden in das Magazin aufnehmbaren Winkelköpfe können die Profile ohne erneute Positionierung auf 5 Seiten bearbeitet werden.



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 783 / BEARBEITUNGSZENTREN

ACHSEN-VERFAHRWEGE

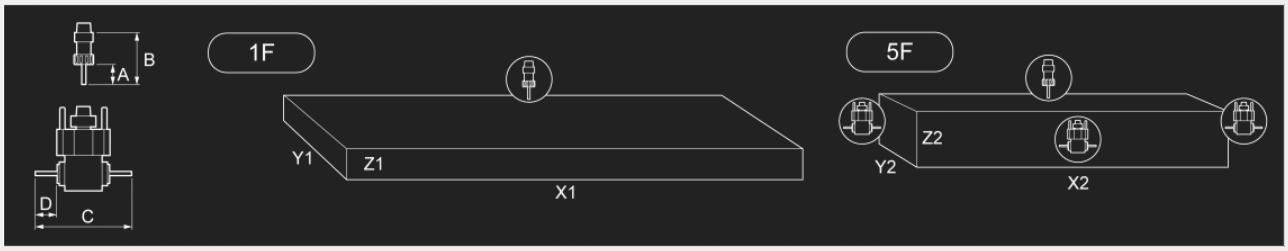
X-ACHSE (längs) (mm)	4.520 ; 6.980
Y-ACHSE (quer) (mm)	2.370
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	290
Z ACHSE (vertikal) mit Blassystem (mm)	60
A ACHSE (Drehung der Winkeleinheit) (optional)	0 ÷ 360°

FRÄSSPINDEL

Max. Leistung auf S1 (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Max. Drehmoment (Nm)	10,2
Werkzeugaufnahmekegel (speziell Tekna)	ISO 30
Luftkühlung mit Elektrolüfter	●

ARBEITSBEREICH

1F = Bearbeitung an 1 Seite 5F = Bearbeitung an 5 Seiten



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 783-4020	Einzelstück	95	145	256	35	4.140	2.000	60/185 (*)	3.840	1.740	145
TKE 783-6020	Einzelstück	95	145	256	35	6.440	2.000	60/185 (*)	6.140	1.740	145
	Pendelbetrieb	95	145	256	35	2.760	2.000	60/185 (*)	2.460	1.740	145

Abmessungen in mm

(*) mit / ohne Blassystem

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.

AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN

Revolver-Werkzeugmagazin mit 10 Plätzen an Bord des Wagens	●
Anzahl der Winkeleinheiten, die in das Magazin geladen werden können	2
Max. in das Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)	Ø = 140 - L = 120

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Lichtschrankensystem für den Zugangsschutz des Arbeitsbereichs	●
Schutzmetallumzäunung auf zwei Seiten	●
Bewegliche Abdeckung Werkzeugmagazin	●
Lokale Schutzkabine für Bearbeitungsaggregat	○

PROFIL-/PLATTPOSITIONIERUNG

Verdeckte pneumatische Referenzanschläge für die Positionierung der Platte	●
Pneumatische Referenzanschläge für die Positionierung des Panels in X	2
Pneumatische Referenzanschläge für die Positionierung des Panels in Y (4.140– 6.140)	3 - 6
Manuelle Referenzanschläge an Spanneinrichtungen zur Profilpositionierung	○
Manuelles Referenzanschläge für Profilpositionierung für jede Gruppe von 4 Spanneinrichtungen	1

STÜCKEINSPANNUNG

Vakuumverankerungssystem mit luftdurchlässigen Oberflächen	●
Automatische Überwachung von Aktivierungs- / Deaktivierungsventilen für die verschiedenen Bereiche der Fläche	●
Abmessungen der durchgehenden Querträger (mm)	230 x 2.000
Anzahl der Querträger mit Vakuumkammer	7
Pneumatische Spanneinrichtungen auf der Arbeitsfläche für Profileinspannung	○
Max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	4

BEARBEITUNGSAGGREGAT

Portalstruktur	●
Auf 3 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	●
Späneabsaugsystem	●
Späneabsauger Mod. MG2-TP	○
Druckverdichtete Taktsprüheinrichtung für Werkzeug	●
Zusätzliches automatisches Nachfüllsystem für das Minimalmengen-Ölschmiersystem - Fassungsvermögen 15 l	○

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 reserved.