

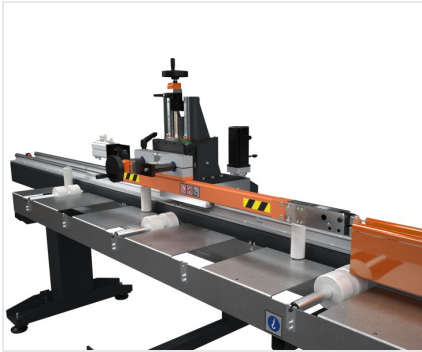


TKE 801

Durchlauf-Sägezentren



Automatisches Sägezentrum mit nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 3 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und NE-Metallen; das Beladen erfolgt manuell, das Entladen automatisch auf der anderen Seite. Die Maschine führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Kappschnitte sind an beiden Profilseiten möglich. Vorgesehen ist diese Maschine für Schnitte von 45° bis 135° oder von 22°30' bis 157°30'. Lieferbar mit horizontalen und vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



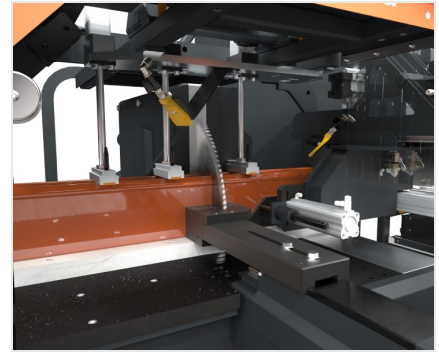
Stab-Vorschubeinheit

Das extrem schnell und präzise arbeitende Numerische Steuersystem (CNC) der Stabpositionierung sieht eine Spannzange, die das Profil hält, und die manuelle Einstellmöglichkeit der Position vor. Die Bewegung wird auf einer Zahnstange über ein spielarmes Untersetzungsgetriebe übertragen, um die von der CNC garantierten hohen Präzisionsstandards aufrechtzuerhalten. Die Gleitfunktion der Vorschubeinheit erfolgt auf einsatzgehärteten und gehärteten Stäben über Kugelnbuchsen.



Entnahmeeinrichtung

Die CNC-gesteuerte Entnahmeeinrichtung spannt das Werkstück während der Bearbeitung ein und bringt es danach vom Schneidbereich zum Entlademagazin. Die Einspannposition des Werkstücks wird dabei beibehalten, um die späteren Bearbeitungsphasen zu erleichtern. Die Bewegungsübertragung erfolgt über einen Zahnriemen und die sichere Werkstückeinspannung wird durch Pneumatikzylinder gewährleistet.



Sägeaggregat

Das Sägemodul besteht aus einer Einkopfsäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem Sägeblatt mit 550 mm und mit großem Schneidbereich: von 45° bis 135° (optional von 22°30' bis 157°30'). Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.



Steuerung

Die Bedieneroberfläche mit 15"-Touchscreen-Display ist mit einem Netzanschluss, USB-Ports sowie einem Floppy-Disk-Laufwerk für die einfache Kommunikation ausgerüstet. Sie verfügt außerdem über eine integrierte Druckknopftafel, Maus und Tastatur und ist für den Anschluss eines Etikettendruckers und einer Fernbedienung vorgerüstet.



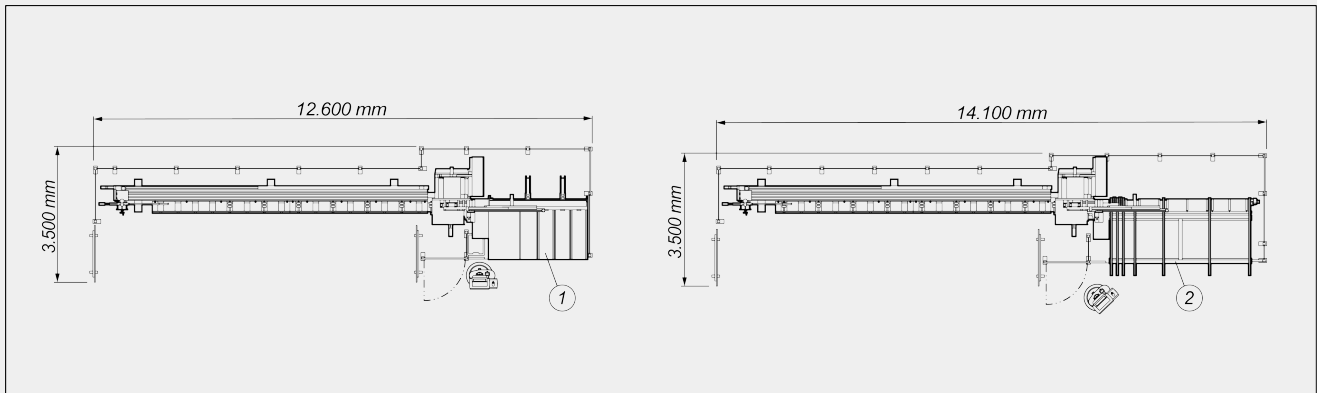
Entlademagazin

Das Entlademagazin ist mit einem automatischen Kipp- und Schiebesystem ausgerüstet, das die kontinuierliche Bearbeitung ermöglicht und die Zykluszeiten reduziert. Das Magazin dient zudem als Pufferlager für die Fertigteile. Ein Sensor überwacht die Funktionen des Systems und signalisiert, wenn das Magazin voll ist.



Schmieresystem „Lubrica“

Das Schmieresystem mit minimaler Zerstäubung des Kühlschmieröls sorgt für eine ordnungsgemäße Schmierung und Wärmeabfuhr am arbeitenden Werkzeug. Die Einstellung der Frequenz der Pumpimpulse erfolgt über das Bedienfeld; die Durchsatzmenge jedes Impulses kann durch manuelle Betätigung der Pumpeinheiten erfolgen. Ebenfalls über das Bedienfeld wird der Bediener gewarnt, wenn der Ölfüllstand im Behälter zu niedrig ist und Öl nachgefüllt werden muss.

TKE 801 / DURCHLAUF-SÄGEZENTREN
LAYOUT


1. Entlademagazin mit automatischer Entnahmeeinrichtung (Standard)
2. Entlademagazin mit Bahn und automatischer Entnahmeeinrichtung (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	7.500
X-ACHSE (Entnahmeeinrichtung) (mm)	1.000
B-ACHSE (Sägeblattwinkel) (je nach Version)	45° ÷ 135°; 22°30' ÷ 157°30'
V-ACHSE (Querpositionierung Spannzange) (mm)	138
W-ACHSE (vertikale Positionierung Spannzange) (mm)	138

POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (m/min)	0 ÷ 80
X-ACHSE (Entnahmeeinrichtung) (m/min)	0 ÷ 70

POSITIONIERUNGSGENAUIGKEIT (*)

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	0,15
B-ACHSE (Sägeblattwinkel)	1/240°

(*) Die Maschine verfügt über kein Ausgleichssystem der Wärmeverformungen. Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Temperatur von 20°C

ACHSENBSCHLEUNIGUNG

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (m/sec²)	3,3
------------------------------------	-----

**ACHSENBSCHLEUNIGUNG**

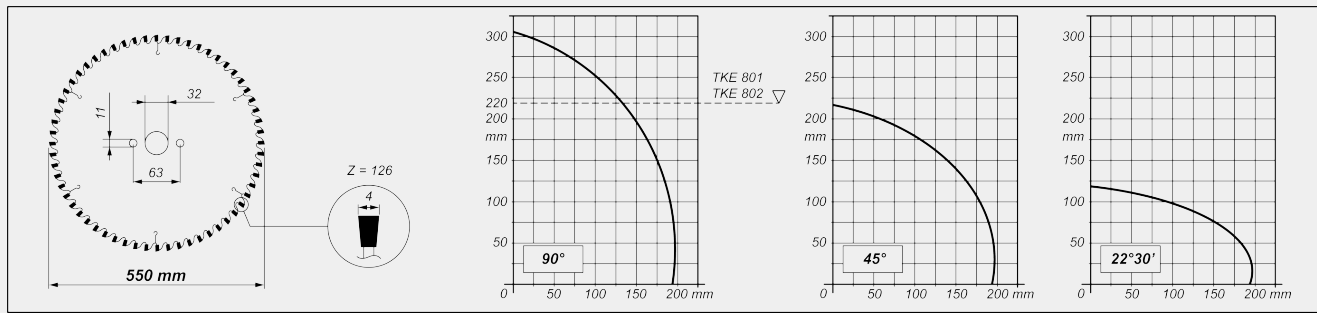
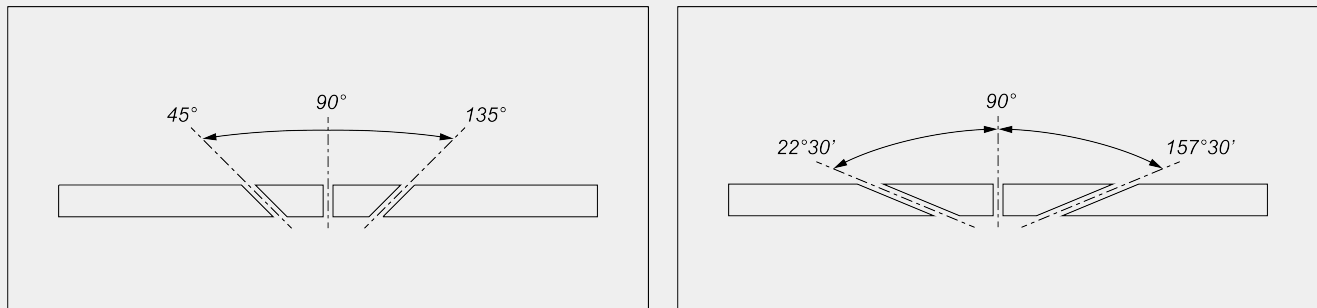
X-ACHSE (Entnahmeeinrichtung) (m/s ²)	4
---	---

LADEEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG

Vorschubeinheit für Eingabe bis zu 7.500 mm mit regulierbarem Greifer	●
Beschickungsrollenbahn	●
Max. ladbare Profillänge (mm)	6.850
Min. theoretische Schnittlänge (mm)	0
Max. ladbare Profilbreite (mm)	190
Positionierung der Spannzange mit elektronischen Achsen (V- und W-Achse)	○
Min. bearbeitbarer Profilquerschnitt (mm)	30 x 30
Werkstück-Wendeeinheit auf 90° in Ladephase	○

SÄGEAGGREGAT

Hartmetall-Sägeblatt (mm)	Ø = 550
Vorrüstung für Absaugung	●
Leistung des Sägeblatt-Drehstrommotors (kW)	3
Schmierung mit Minimalmengentaktprüheinrichtung	●
Hydropneumatischer Sägeblattvorschub	●

SCHNITTDIAGRAMM

NEIGUNG DES SÄGEAGGREGATS


Elektronische Einstellung der Zwischenwinkel

ENTLADEEINHEIT

Entladetisch mit automatischer Entnahmeeinrichtung	●
Maximal automatisch auf Standard-Entladetisch entladbare Länge (mm)	2.500
Entlademagazin mit Bahn und automatischer Entnahmeeinrichtung	○
Max. automatisch mit Bahnen und automatischer Entnahmeeinrichtung entladbare Länge (mm)	4.000
Magazintiefe mit Riemen, optional (mm)	2.000

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Pneumatisch gesteuerte Vollschatzhaube für Schnittbereich	●
Metallumzäunung auf drei Seiten	●

STÜCKEINSPANNUNG

Vertikale pneumatische Spanneinrichtungen	3
Druckreduzierung der Spanneinrichtungen mit Manometer	●
Pneumatische horizontale Spanneinrichtung	●

**STÜCKEINSPANNUNG**

Hinweis: Um Materialien mit einer besonders empfindlichen Oberflächenbehandlung bearbeiten zu können, um zu vermeiden, dass sie auch bei normalen Handhabungs- und Einspannvorgängen beschädigt wird, wird das Aufbringen einer Schutzfolie auf die Profile vorgesehen, um einen maximalen Oberflächenschutz während der Bearbeitung zu gewährleisten.

ZUBEHÖR

Vertikale Bohreinheit	☐
Horizontale Bohreinheit	☐
Vorbereitung für den Anschluss eines Etikettendruckers	☐
Etikettendrucker mit Schnell-Folienlöser (150 mm/s)	☐
Etikettendrucker, Geschwindigkeit 150 mm/Sek.	☐

BEDIEN- UND STEUEREINHEIT

Schaltschrank	☒
Pneumatik-Steuereinheit	☒

INDUSTRIERECHNER MENSCH-MASCHINE-BEDIENEROBERFLÄCHE

CNC-PC mit I3 Prozessor (Dual Core)	☒
Grafikplatine	☒
Grafisches Farbdisplay LCD-TFT zu 15" Touchscreen	☒
Tastatur und Maus	☒
SSD mit 128 Gbyte	☒
USB-Port	☒
RJ45 Netzwerk-Platine	☒
4 GB RAM Speicher	☒

INDUSTRIERECHNER ALS MENSCH-MASCHINE-BEDIENEROBERFLÄCHE, OPTIONAL

CNC-PC mit I7 Prozessor (Quad Core)	☐
Grafikplatine	☒
Grafisches Farbdisplay LCD-TFT zu 15" Touchscreen	☒
Tastatur und Maus	☒
8 GB RAM Speicher	☒
SSD mit 128 Gbyte	☒
USB-Port	☒
RJ45 Netzwerk-Platine	☒

SOFTWARE



SOFTWARE

Microsoft® Windows® Embedded



Enthalten ● Verfügbar ○