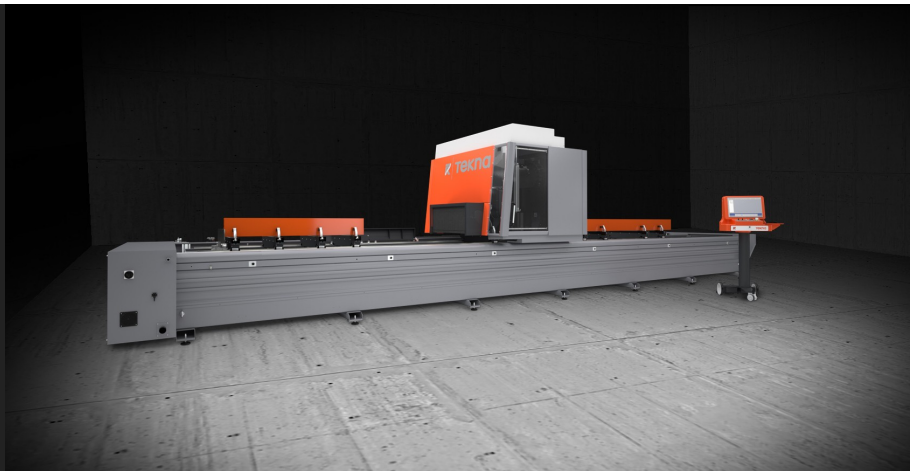




TKE 985

Bearbeitungszentren

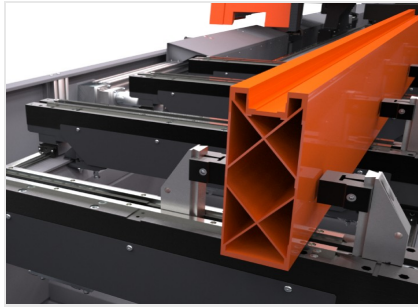


Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen mit einem fahrbaren Portal für Bearbeitungen wie Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden und Schneiden an Profilstäben oder großdimensionierten Werkstücken aus Aluminium, PVC, Leichtmetalllegierungen im Allgemeinen und Stahl. Der verfahrbare Teil der Maschine besteht aus einem über Präzisionszahnstange angetriebenen Portal. Die Hochleistungsspindel (10 kW im S1-Betrieb) mit der Werkzeugaufnahme HSK-63F ermöglicht die Ausführung von Bearbeitungen auch unter höchsten Beanspruchungen mit ausgezeichneten Ergebnissen mit Hinblick auf Schnelligkeit und Präzision. Ein festmontiertes Werkzeugmagazin mit 14 Plätzen ist auf der linken Seite der Maschine montiert. Zusätzlich kann ein zweites Magazin mit 14 Plätzen auf der anderen Seite der Maschine montiert oder gegen ein einziges Magazin mit Elektroantrieb mit 14 Plätzen getauscht werden, das, dank der eigenen NC-Achse, dem Portal in die beiden Arbeitsbereiche folgt, wodurch die Anzahl der Werkzeuge und der notwendigen Werkzeugaufnahmen reduziert und die Programmierung erheblich optimiert wird. Die Maschine kann auch im Pendelbetrieb eingesetzt werden, wodurch die Stillstandszeiten der Maschine auf ein Minimum reduziert werden können, da der Werkstückwechsel (Laden/Entladen) in der „verdeckten“ Zeit erfolgen kann. Darüber hinaus können unterschiedliche Werkstücke in beiden Arbeitsbereichen bearbeitet werden. Die Schutzumhausung des Portals schützt nicht nur den Bediener, sondern reduziert auch die Lärmbelästigung.



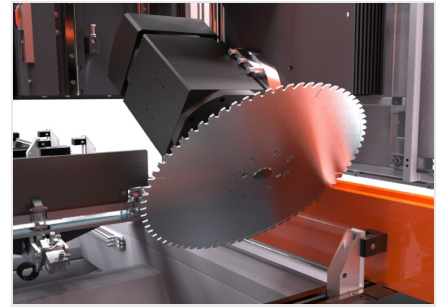
Werkzeugmagazin

Großes auf der Maschine seitlich montiertes Werkzeugmagazin mit 14 Plätzen. Die Aufnahme mit automatischer Abdeckung garantiert den höchsten Schutz für die Werkzeugaufnahmekegel gegen Späne und Schläge. Für die Pendel-Bearbeitung kann ein zusätzliches Magazin mit 14 Plätzen auf der Gegenseite der Maschine montiert werden, wodurch eine eigenständige Steuerung der Werkzeugzuführung für jeden Arbeitsbereich ermöglicht wird.



Spanneinrichtungen

Die Spanneinheit garantiert das ordnungsgemäße und sichere Einspannen der Profile aus Aluminium, Stahl und Leichtmetalllegierungen. Die Größe der Spannelemente zusammen dem großen Verfahrweg der Frässpindel in Y ermöglicht die Bearbeitung von Profilen mit großen Abmaßen bei allen handwerklichen oder industriellen Anwendungen. Jede Gruppe läuft auf linearen Führungen auf dem Maschinentisch. Die Positionierung wird über die X-Achse gesteuert.



Sägeaggregat

Das mitgelieferte Sägeblatt Ø 350 mm befindet sich in einem dafür bestimmten Magazin und verfügt über ein eigenes Schmiersystem. Es ist mit einem Werkzeugmagazin HSK63F ausgestattet und kann zum Ablängen des Werkstücks die 5 verschalteten Achsen des Frässpindelkopfes nutzen. Dieses vielseitige Werkzeug ermöglicht das Ausführen von Verbundschnitten, geraden Schnitten, die stirnseitige Bearbeitung und Besäumschnitte bei maximaler Geschwindigkeit, Sicherheit und Präzision.



Profilpositionierung

Ein abklappbarer Anschlag ist auf der linken Seite eines jeden der beiden Arbeitsbereiche montiert. Mit dieser Konfiguration können bis zu zwei Teile im Mehrwerkstück- oder Pendelbetrieb bearbeitet werden. Der Anschlag kann ganz leicht von rechts bis ans Ende der Maschine verschoben und Überlängen bearbeitet werden. Durch ähnliches Vorgehen und mit zusätzlichen als Option erhältlichen Anschlägen, und zwar bis zu 4 insgesamt, wird die Maschine vielseitig einsetzbar.



Zusätzliche Spanneinrichtungen (Optional)

Bei Bedarf können zusätzlich zur Standardausstattung der Maschine weitere Spanneinrichtungen installiert werden. Auf diese Weise kann die perfekte Einspannung von Stäben oder Stababschnitten auch in aufgrund der Anzahl, Größe oder Art der zu bearbeitenden Profile komplexen Fällen gewährleistet werden. Die zusätzlichen Spanneinrichtungen ermöglichen außerdem den Erhalt einer größeren Flexibilität der Position der Spanneinrichtungen in Abhängigkeit von der Länge der Stücke und den auszuführenden



Profilmaßerkennung (Optional)

Die Maschine kann optional mit einer elektronischen Vorrichtung zur automatischen Korrektur von maßlichen Fehlern bei der Länge, Breite und Höhe des Werkstücks ausgestattet werden. Somit werden die Präzisionseigenschaften bei Ist- und Soll-Abmessungen des in Bearbeitung befindlichen Werkstücks nicht beeinflusst.



TKE 985 / BEARBEITUNGSZENTREN

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	10.200 ; 8.200
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.380
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	620
B-ACHSE (Drehung vertikale Achse des Sägeaggregats)	0° ÷ 360°
C-ACHSE (vertikale-horizontale Drehung des Aggregats)	-90° ÷ +90°
Positionierungsschritte Achsen B und C	0,01°

FRÄSSPINDEL

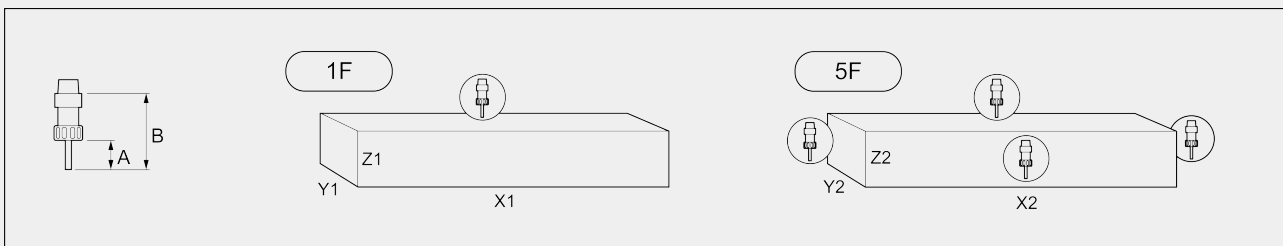
Max. Leistung auf S1 (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min.)	22.000
Max. Drehmoment (Nm)	12,7
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F
Luftkühlung mit Elektrolüfter	●

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	5
Mit Sägeblatt (Profiloberseite, Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 2 + 2

ARBEITSBEREICH

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



		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 985-8	Einzelstück	65	122	8.200	725	300	7.900	725	300
	Pendelbetrieb	65	122	3.700	725	300	3.200	725	300
TKE 985-10	Einzelstück	65	122	10.200	725	300	9.900	725	300
	Pendelbetrieb	65	122	4.600	725	300	4.300	725	300

Abmessungen in mm

**AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN**

Standard-Werkzeugmagazin mit 14 Plätzen links	☐
Standard-Werkzeugmagazin mit 14 Plätzen rechts	☐
Max. in das stationäre Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)	Ø = 160 - L = 200
Max. Durchmesser des in das Magazin einsetzbaren Sägeblatts (mm)	450

BEARBEITUNGSFÄHIGKEIT

Bohrung an Aluminium AL99 voll - Ø max. (mm)	Ø 20
Bohrung an Stahl FE370 D FF voll - Ø max. (mm)	Ø 14
Geradliniges Fräsen an Aluminium AL99 voll - Ø max. Stärke (mm)	15
Geradliniges Fräsen an Stahl FE370 D FF voll - Ø max. Stärke (mm)	5
Gewindebohren an Aluminium AL99 voll	M12
Gewindebohren an Stahl FE370 D FF voll	M8

PROFILPOSITIONIERUNG

Referenzanschlüge mit pneumatischer Bewegung	2
Zusätzlicher Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung	☐
Max. Anzahl der pneumatischen Referenzanschlüge	4

STÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	8
Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	16
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse	☒
Doppelter horizontaler Andrücker an pneumatischen Spanneinrichtungen für die Parallelbearbeitung von zwei Profilen	☒

Enthalten ● Verfügbar ○