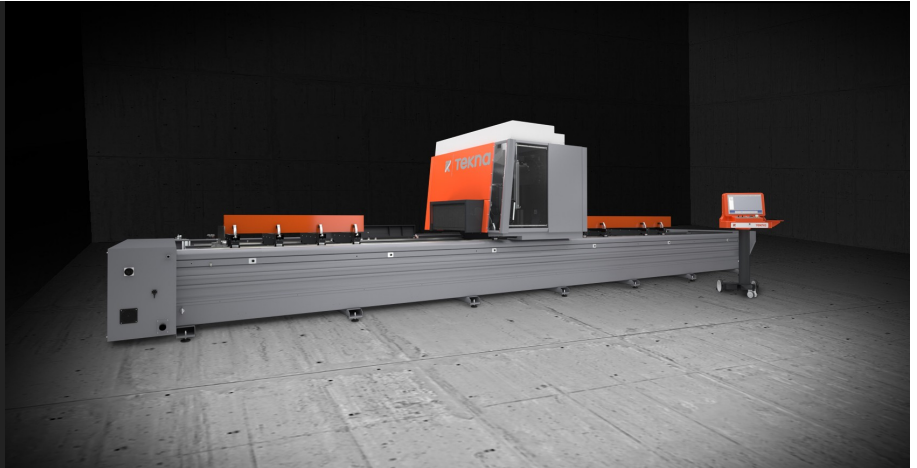




TKE 985

Centros de mecanizado

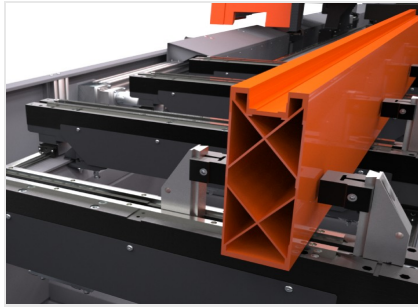


Centro de mecanizado de 5 ejes con control numérico y puente móvil para fresar, taladrar, roscar y cortar barras o piezas de grandes dimensiones de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. La parte móvil de la máquina está formada por un puente motorizado con cremallera de precisión. El electromandril de alta potencia (10 kW en S1) con cono portaherramientas HSK-63F permite realizar mecanizados, incluso difíciles, con óptimos resultados de rapidez y precisión. En el lado izquierdo de la máquina se ha instalado un almacén de herramientas fijo de 14 posiciones. Dicho almacén se puede ampliar incorporando un segundo almacén de 14 posiciones en el otro lado de la máquina o bien sustituir por un único almacén motorizado de 14 posiciones que, gracias a un eje dedicado con control numérico, sigue al puente móvil en las dos áreas de trabajo reduciendo el número de herramientas y portaherramientas necesarios y optimizando considerablemente la programación. Es posible utilizar la máquina en modo pendular, lo que permite reducir al mínimo los tiempos de parada porque el cambio de pieza (carga/descarga) se efectúa mientras se sigue trabajando. Además, es posible mecanizar piezas diferentes en las dos áreas de trabajo. El puente está dotado de cárteres que, además de proteger al operador, reducen el impacto acústico ambiental.



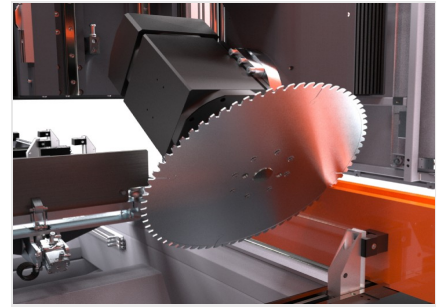
Almacén de herramientas

La máquina incorpora un almacén portaherramientas de gran capacidad con 14 posiciones, que está instalado en la máquina en posición lateral. El alojamiento con cubierta automática garantiza la máxima protección de los conos portaherramientas contra las virutas y los golpes accidentales. Es posible instalar un segundo almacén de 14 posiciones en el lado opuesto de la máquina para realizar mecanizados en modo pendular y poder gestionar un equipamiento autónomo de herramientas en cada área de trabajo. Como alternativa a los almacenes fijos, también se puede instalar un único almacén motorizado de 14



Mordazas

El grupo mordaza garantiza el bloqueo correcto y seguro de perfiles de aluminio, acero y aleaciones ligeras. Gracias al tamaño de las mordazas y a la amplia carrera en Y del electromandril, la máquina puede mecanizar perfiles de grandes dimensiones, tanto para aplicaciones civiles como industriales. Cada grupo se desliza sobre la superficie de la máquina mediante guías lineales. El posicionamiento se gestiona a través del eje X.



Cabezal de corte

La máquina se suministra con una hoja de 350 mm de diámetro, que está alojada en un almacén especial y dispone de un sistema de lubricación autónomo. Lleva un cono portaherramientas HSK63F y puede trabajar aprovechando los 5 ejes interpolados del electrocabezal para seccionar la pieza. Esta herramienta versátil permite efectuar, con la máxima velocidad, seguridad y precisión, cortes compuestos, cortes rectos, elaboraciones de extremidad y desbarbado.



Posicionamiento del perfil

El tope de referencia retráctil está instalado en el lado izquierdo de cada una de las dos áreas de trabajo. Esta configuración permite mecanizar hasta dos piezas en modalidad multipieza o pendular. El tope derecho se puede desplazar hacia el extremo de la máquina con una simple maniobra para poder realizar mecanizados con longitud extra. Dichas características y la posibilidad de añadir hasta 4 topes opcionales, aseguran la máxima versatilidad de la máquina en cuanto a modalidades de mecanizado.



Mordazas adicionales (Opcional)

Si es necesario se pueden instalar mordazas adicionales con respecto al suministro estándar de la máquina. De esta manera se puede garantizar el bloqueo perfecto de barras o secciones de barras, incluso en casos complejos por número, dimensiones o tipos de perfiles para elaborar. Las mordazas adicionales permiten, además, una mayor versatilidad en la posición de las mordazas en función de la longitud de las piezas y a las elaboraciones que se deben realizar.



Medidor para comprobación de medidas del perfil (Opcional)

La máquina se puede equipar con un dispositivo electrónico opcional que permite corregir en automático los errores de longitud, anchura y altura de la pieza. De esta forma, la precisión de la máquina no es afectada por las diferencias entre las dimensiones teóricas y las reales de la pieza que se está mecanizando.



TKE 985 / CENTROS DE MECANIZADO

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	10.200 ; 8.200
EJE Y (transversal) (mm)	1.380
EJE Z (vertical) (mm)	620
EJE B (rotación eje vertical del cabezal)	0° ÷ 360°
EJE C (rotación vertical-horizontal del cabezal)	-90° ÷ +90°
Incrementos posicionamiento ejes B y C	0,01°

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	10
Velocidad máxima (rpm)	22.000
Par máximo (Nm)	12,7
Cono portaherramientas	HSK - 63F
Refrigeración por aire con electroventilador	●

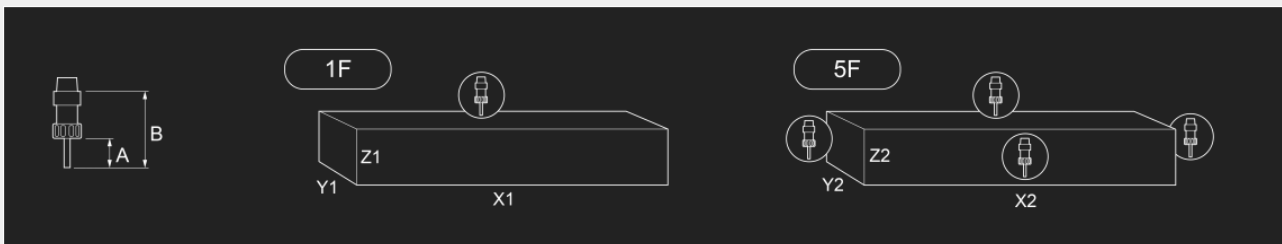
CARAS MECANIZABLES

Con herramienta directa (cara superior, caras laterales, cabezales)	5
Con herramienta disco (cara superior, caras laterales, cabezales)	1 + 2 + 2

ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara

5F = Elaboración de 5 caras



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

Dimensiones en mm

**ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS**

Almacén de herramientas estándar de 14 plazas fijo izquierdo	☐
Almacén de herramientas estándar de 14 plazas fijo derecho	☐
Dimensión máxima de las herramientas que pueden cargarse en el almacén fijo (mm)	Ø = 160 - L = 200
Diámetro máximo disco que puede cargarse en el almacén (mm)	450

CAPACIDAD DE ELABORACIÓN

Taladrado en aluminio AL99 lleno - Ø máx. (mm)	Ø 20
Taladrado en acero FE370 D FF lleno - Ø máx. (mm)	Ø 14
Taladrado rectilíneo en aluminio AL99 lleno - espesor máx. (mm)	15
Taladrado rectilíneo en acero FE370 D FF lleno - espesor máx. (mm)	5
Roscado sobre aluminio AL99 lleno	M12
Roscado sobre acero FE370 D FF lleno	M8

POSICIONAMIENTO PERFIL

Topes de referencia pieza con movimiento neumático	2
Tope de referencia pieza con movimiento neumático adicional	☐
Número máximo topes de referencia neumáticos	4

BLOQUEO DE LA PIEZA

Número estándar de mordazas neumáticas	8
Número máximo de mordazas neumáticas	16
Posicionamiento automático de las mordazas por medio del eje X	☒
Doble prensador horizontal en mordazas neumáticas para elaboración de dos perfiles en paralelo	☒

Incluido ● Disponible ○