

TKE 554 FIRST EDITION

SCIES À DOUBLE ONGLET



Tronçonneuse double tête à 3 axes contrôlés avec mouvement automatique de la tête mobile et gestion électronique de tous les angles dans la plage 22°30' externes et 45° internes. L'avancement des deux lames de 550 mm est assuré par des cylindres oléo-pneumatiques.



Blocage du profilé

Le serrage du profil pour la coupe se fait de manière extrêmement précise et sûre au moyen de deux presseurs horizontaux. Pour la nécessité de serrage vertical, tout particulièrement pour les coupes spéciales, un système de presseurs horizontaux est disponible, ayant fait l'objet d'un brevet et permettant de serrer verticalement le profil. Un support intermédiaire positionné manuellement soutient le profil lors de la coupe de grandes longueurs.



Protections têtes

Deux protections locales à mouvement automatique, installées sur les unités de coupe, protègent la zone d'usinage. Elles sont en polycarbonate anti-rayure ; les mouvements d'ouverture/fermeture sont automatiques au cours des phases opportunes du cycle de coupe et sont actionnés par un vérin pneumatique.



Chargement et déchargement

La tronçonneuse dispose d'un convoyeur à rouleau sur tête mobile, pour le chargement/déchargement standard. Le convoyeur à rouleau supporte, en option, un étai supplémentaire pour le serrage de la barre résiduelle, ainsi que le dispositif de mesure électronique de l'épaisseur du profil usiné ; ce dernier permet de corriger automatiquement la valeur de coupe en fonction de la dimension réelle du profil, avec une tolérance correspondante dérivant des traitements de surface.



Contrôle

Le panneau de contrôle, installé sur un support coulissant sur roulements le long de la face avant de la machine, permet de positionner correctement les têtes mobiles en fonction des spécifications de la coupe à effectuer. Il est muni d'un écran tactile de 7" et d'un logiciel totalement personnalisé, offrant de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine. À travers la création des listes de coupe, le cycle d'usinage est optimisé, en permettant ainsi la réduction de rebuts et la diminution des délais pour les phases de chargement/déchargement des pièces.



Inclinaison des têtes

Des servomoteurs avec encodeurs font basculer les unités mobiles et leur positionnement est géré électroniquement et paramétré par la commande, qui dispose d'une interface opérateur simple et intuitive.



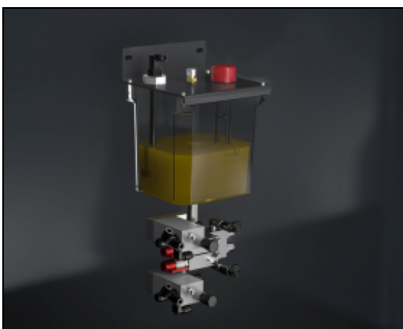
Étai supplémentaire soutien profilé sur convoyeur à rouleau tête mobile

Après chaque coupe, le bout de profil restant a la tendance à tomber sur le convoyeur à rouleau et risque de heurter la lame qui est encore en phase de coupe. Ce mouvement pourrait endommager la pièce elle-même ainsi que celle qui vient d'être coupée. L'étai supplémentaire installé sur le convoyeur à rouleau évite cet inconvénient, en maintenant bloqué le profil pendant toute la durée du cycle de coupe.



Dispositif de mesure électronique de l'épaisseur du profilé

Ce système raffiné de contrôle de l'épaisseur du profil permet de corriger automatiquement la cote de coupe en fonction de la taille réelle du profil, avec la tolérance relative résultant des traitements de surface tels que la peinture, l'anodisation, etc. Le dispositif peut être utilisé par l'opérateur comme il le souhaite et selon différents modes, en fonction des différents cycles de palpé avec correction conséquente de toute la liste de coupe, y compris la formule de la macrostructure.



Système de lubrification Lubrica

Système de lubrification à diffusion minimale d'huile lubrifiante-réfrigérante qui assure une lubrification et une dissipation thermique correctes sur l'outil en cours d'usinage. La fréquence des impulsions de pompage est réglée manuellement au moyen d'un temporisateur ; le débit de chaque impulsion, visible à l'aide d'une tige graduée, peut être défini en agissant manuellement sur l'écrou moleté de chaque pompe individuelle. Via le panneau de contrôle, l'opérateur est averti lorsque le niveau d'huile dans le réservoir est trop bas et qu'il faut faire l'appoint.



Préparation de l'imprimante

La machine est préparée pour l'installation d'une imprimante qui peut être choisie parmi les modèles compatibles. La configuration comprend l'activation du logiciel pour la fonction d'impression des étiquettes, les éléments mécaniques de support pour le positionnement sur la machine, le câblage et la prédisposition pour la connexion électrique, une couverture rabattable qui protège l'imprimante des chocs et de l'entrée éventuelle de copeaux.



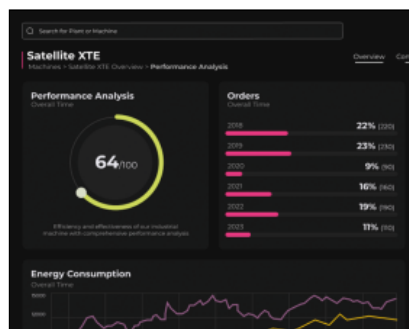
Imprimante d'étiquettes avec décolleur

L'imprimante d'étiquettes avec décolleur permet d'identifier chaque pièce coupée avec les caractéristiques géométriques et de gestion de la liste de coupe. En outre, l'impression de codes-barres permet d'identifier facilement le profil lui-même, ce qui est particulièrement utile pour les étapes d'usinage ultérieures sur les centres d'usinage ou les chaînes de montage assisté.



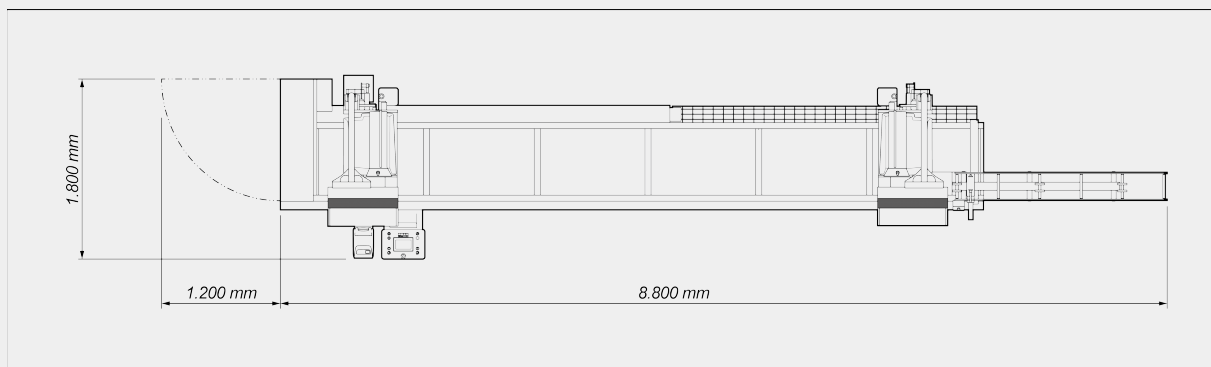
Logiciel fonctionnalité coupes spéciales tronçonneuse : PRO

Logiciel spécifique pour gérer, grâce à des fonctionnalités avancées, toutes les potentialités de la tronçonneuse double tête. Le logiciel PRO gère les fonctionnalités de coupe hors des dimensions standard, en dessous des dimensions standard et arrondie.



Voilàp Connect Silver

Voilàp Connect est une plateforme IoT basée sur le cloud qui permet aux opérateurs et aux responsables de production de surveiller leurs machines et l'état de la production partout et en temps réel. Le tableau de bord de Connect offre un accès sécurisé à l'historique de toutes les données générées par les machines afin d'analyser la productivité, les non-conformités, les alarmes et les temps d'arrêt.

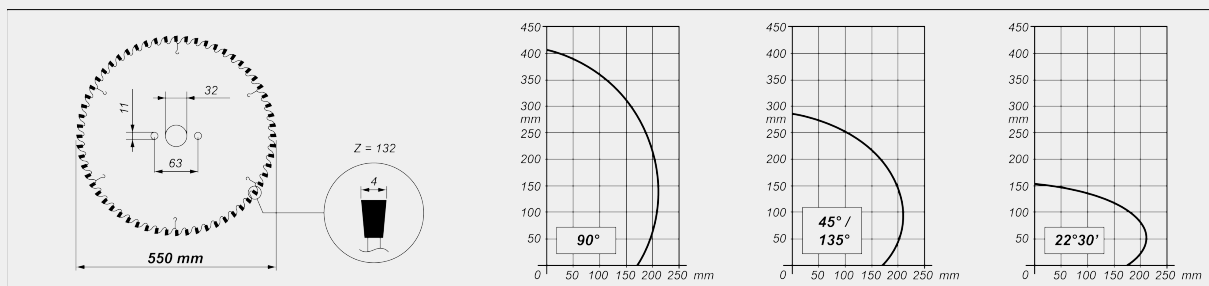
TKE 554 FIRST EDITION / SCIES À DOUBLE ONGLET
LAYOUT


Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

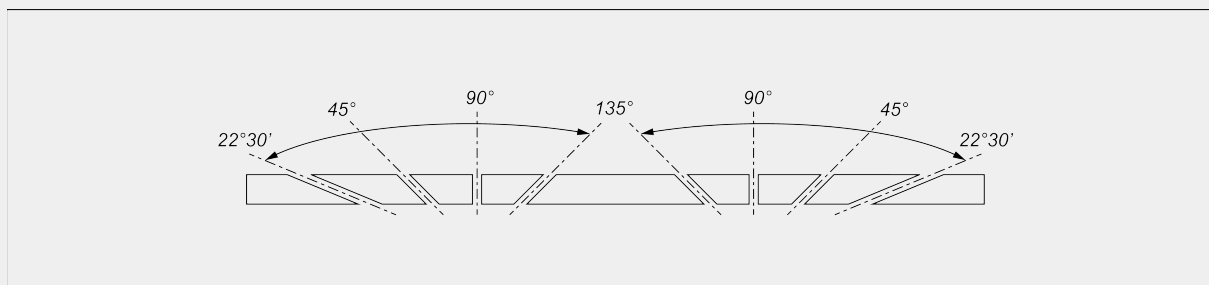
CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Contrôle électronique axe X	●
Diamètre lame (mm)	550
Puissance moteur lame (kW)	2,2
Dispositif de mesure électronique de l'épaisseur du profilé	●
Vitesse d'avance lame réglable	●
Inclinaison têtes électronique	●
Lames carbure	2
Avance lames oléopneumatique	●
Vitesse de positionnement axe X (m/min)	25
Détection position tête mobile par le biais d'un système de mesure direct avec bande magnétique absolue	●
Détection inclinaison unité de coupe par le biais d'un système de mesure direct avec bande magnétique absolue	●
Contrôle électronique des angles intermédiaires	●
Inclinaison interne max.	45°
Inclinaison externe max.	22°30'

DIAGRAMME DE COUPE



INCLINAISON UNITÉ DE COUPE



Réglage électronique des angles intermédiaires

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Protection locale frontale à actionnement pneumatique ●

POSITIONNEMENT ET SERRAGE PROFILÉ

Paire d'étaux pneumatiques horizontaux avec dispositif « basse pression » ●

LUBRIFICATION ET ASPIRATION

Système de lubrification minimale à l'huile ●

FONCTIONS

Réalisation de coupes simples ●

Inclus ● Disponible ○