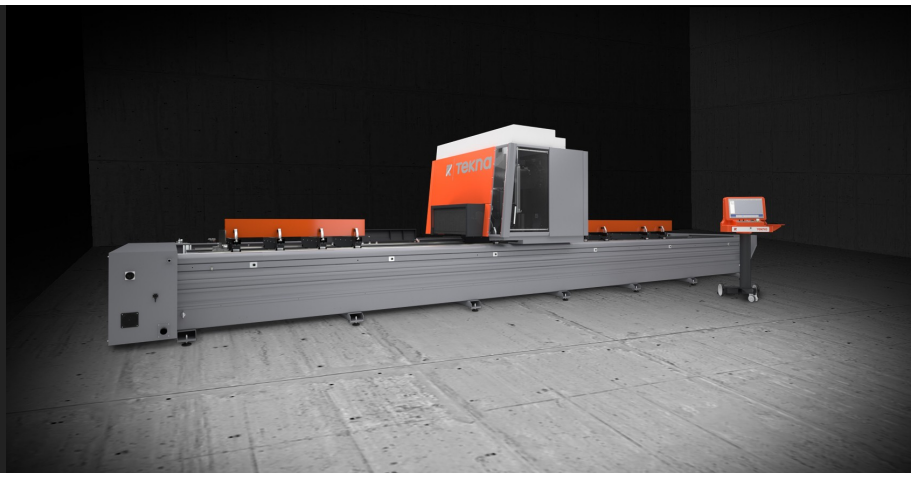
TKE 985

Centres d'usinage



Centre d'usinage CN à 5 axes doté d'un portique mobile et conçu pour le fraisage, perçage, taraudage et la coupe, de barres ou de pièces de grosse taille en aluminium, alliages légers en général et acier. La section mobile de la machine est constituée d'un portique pourvu d'une motorisation à crémaillère de précision. L'électrobroche de puissance élevée (10 kW en S1) et son porte-outil HSK-63F permettent d'exécuter des usinages, même difficiles, avec d'excellents résultats au niveau de la précision et de la rapidité. Un magasin outils fixe de 14 postes est installé à bord de la machine. Il est possible de jumeler un deuxième magasin à 14 postes de l'autre côté de la machine, ou de le remplacer par un magasin motorisé à 14 logements qui suit le portique mobile dans les deux zones d'usinage, tout en réduisant le nombre d'outils et de porte-outils nécessaires et en optimisant remarquablement la programmation. La machine prévoit un fonctionnement en mode pendulaire, une méthode de travail qui permet de réduire au minimum les temps d'indisponibilité, dans la mesure où il est possible d'effectuer le changement d'outil (chargement/déchargement) en temps « masqué ». Le portique est doté d'une cabine de protection qui non seulement protège l'opérateur, mais permet également de réduire l'impact acoustique sur l'environnement.

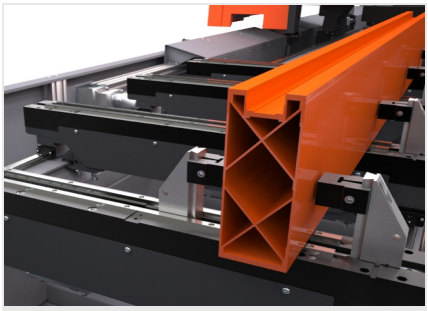
Emmegi S.p.A.
Via delle Industrie, 2
20044 - Arese (MI)
ITALY

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

The right to make technical alterations is reserved.

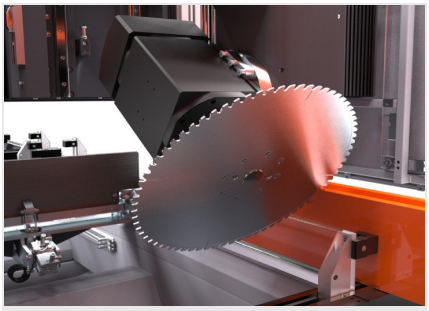
Magasin outils

Un grand magasin porte-outils muni de 14 positions est installé sur le côté de la machine. Le logement avec couverture automatique garantit le maximum de protection des cônes porte-outils tant contre les copeaux que contre des chocs accidentels. Pour exécuter des usinages en mode pendulaire, un deuxième magasin à 14 positions peut être ajouté du côté opposé de la machine, ce qui permet de gérer un équipement autonome d'outils pour chaque zone de travail.



Étaux

Le groupe étaux garantit un serrage correct et sûr des profilés en aluminium, acier et alliages légers. La dimension des étaux, ainsi que l'ample course en forme d'Y de l'électrobroche permettent à cette machine d'usiner des profilés de grandes dimensions pour tout type d'application civile ou industrielle. Chaque groupe coulisse sur le plan de la machine par le biais de guides linéaires. Le positionnement est géré au moyen de l'axe X.



Unité de coupe

La lame Ø 350 mm, livrée avec la machine, est logée dans un magasin dédié et dispose d'un système de lubrification autonome. Elle est équipée d'un porte-outil HSK63F et peut être utilisée en exploitant les 5 axes interpolés de l'électrotête pour couper la pièce. Cet outil souple permet d'exécuter, avec le maximum de vitesse, de sécurité et de précision, des coupes composées, des coupes droites, des éboutages et des rognages.

Positionnement du profilé

Une butée de référence escamotable est installée sur le côté gauche de chacune des deux zones de travail. Cette configuration permet d'usiner jusqu'à deux pièces en mode pièces multiples ou pendulaire. Une opération simple permet de déplacer la butée de droite, à l'extrémité de la machine, et d'exécuter des usinages très longs. Grâce à de telles opérations et l'ajout de butées en option, jusqu'à 4, la machine démontre le maximum de sa souplesse en ce qui concerne le mode de travail.

Étaux supplémentaires (Optionnel)

Si nécessaire, des étaux supplémentaires peuvent être installés en plus de l'équipement standard de la machine. De cette manière, il est possible de garantir un serrage parfait des barres ou des sections de barres, même dans les cas complexes dus au nombre, à la taille ou au type de profils à usiner. Les étaux supplémentaires permettent également une plus grande polyvalence dans la position des étaux en fonction de la longueur des pièces et des usinages à réaliser.

Appareil de mesure des dimensions du profilé (Optionnel)

La machine peut être équipée en option d'un dispositif électronique permettant de corriger automatiquement les erreurs dimensionnelles concernant la longueur, la largeur et la hauteur de la pièce. De cette manière, les caractéristiques de précision de la machine ne sont pas influencées par les différences entre les dimensions théoriques et les dimensions réelles de la pièce en cours d'usinage.

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 985 / CENTRES D'USINAGE

COURSES DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)	10.200 ; 8.200
AXE Y (transversal) (mm)	1.380
AXE Z (vertical) (mm)	620
AXE B (rotation de l'axe vertical de la tête)	0° ÷ 360°
AXE C (rotation verticale-horizontale de la tête)	-90° ÷ +90°
Incréments positionnement axes B et C	0,01°

ÉLECTROBROCHE

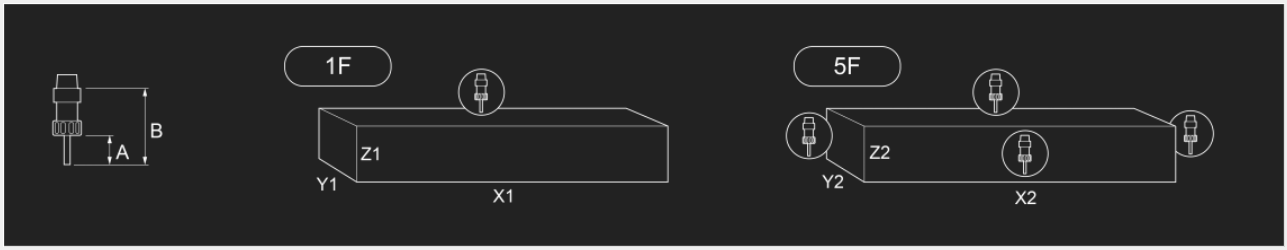
Puissance maximum en S1 (kW)	10
Vitesse maximum (tours/min)	22.000
Couple maximum (Nm)	12,7
Cône porte-outil	HSK – 63F
Refroidissement par air avec ventilateur électrique	●

FACES USINABLES

Avec outil droit (face supérieure, faces latérales, extrémités)	5
Avec outil lame (face supérieure, faces latérales, extrémités)	1 + 2 + 2

CAPACITÉ D'USINAGE

1F = Usinage d'1 face **5F = Usinage de 5 faces**



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

Dimensions en mm

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.

MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE

Magasin outils standard à 14 postes fixes gauche	○
Magasin outils standard à 14 postes fixes droit	○
Dimension maximum des outils stockables dans le magasin fixe (mm)	Ø = 160 - L = 200
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)	450

CAPACITÉ D'USINAGE

Perçage sur aluminium AL99 plein – Ø max. (mm)	Ø 20
Perçage sur acier FE370 D FF plein – Ø max. (mm)	Ø 14
Fraisage rectiligne sur aluminium AL99 plein – épaisseur max. (mm)	15
Fraisage rectiligne sur acier FE370 D FF plein – épaisseur max. (mm)	5
Taraudage sur aluminium AL99 plein	M12
Taraudage sur acier FE370 D FF plein	M8

POSITIONNEMENT DU PROFILÉ

Butées de référence de la pièce à actionnement pneumatique	2
Butée de référence de la pièce à actionnement pneumatique supplémentaire	○
Nombre maximum de butées de référence pneumatiques	4

SERRAGE DE LA PIÈCE

Nombre standard d'étaux pneumatiques	8
Nombre maximum d'étaux pneumatiques	16
Positionnement automatique des étaux au moyen de l'axe X	●
Presseur horizontal double sur étaux pneumatiques pour usinage de deux profilés en parallèle	●

Inclus ● Disponible ○

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.