

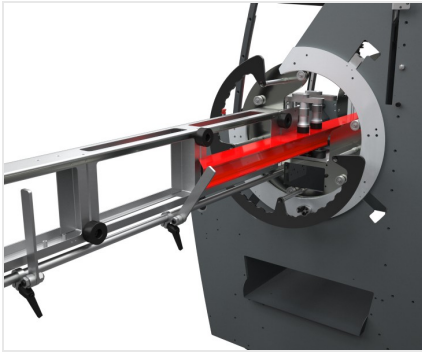


TKE 158 S

Kopierfräsen



Einspindel-Kopierfräse mit manueller Steuerung und pneumatischer Blockierung. Fräsbewegung des Kopfes über indirekten Hebel. Bearbeitungsmöglichkeit von Stahl bis 2 mm und Edelstahl bis 2 mm (optional). Ausgestattet mit einem Rotationssystem des Tisches für die 4 Seitenbearbeitung des Profils. Drehung um 270° in 90° Schritten möglich. Vier pneumatische Spannvorrichtungen und einem Arbeitsbereich mit Vollschutzhaube. Die Drehvorrichtung ermöglicht eine Verringerung der Bearbeitungszeit und eine Erhöhung der Präzision, sowie die Verwendung von Werkzeugen von geringerer Länge, wobei durchgehende Bearbeitungen und Vibrationen oder erhöhte Geräusentwicklung vermieden werden.



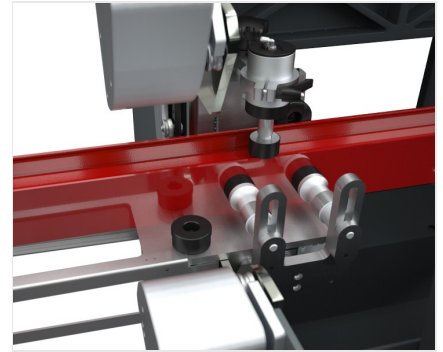
Umdrehung des Werkstücks

Durch die Freigabesteuerung auf der Steuerkonsole kann die Spurplatte mit einer Drehbewegung von Hand mit der Blockierung auf 4 vorbestimmten Stellen durch die pneumatischen Anschläge, für die Bearbeitung auf den anderen Seiten des Profils, ausgerichtet werden.



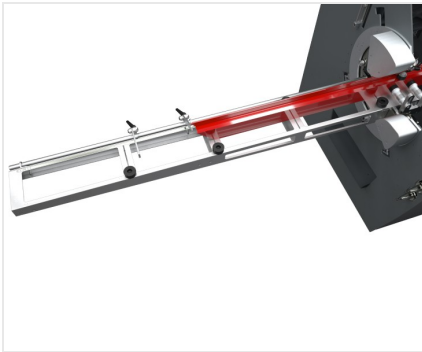
Steuerknüppel

Der Hebel gewährt die Ausführung der senkrechten Bewegung der Fräseinheit. Auf dem Handhebel befindet sich die Starttaste des Motors. Die Frässpindel verfügt über einen Werkzeughalter mit ISO 30 Schnellkupplung; seitlich an der Maschine befinden sich vier Aufnahmeplätze für vier Werkzeughalter.



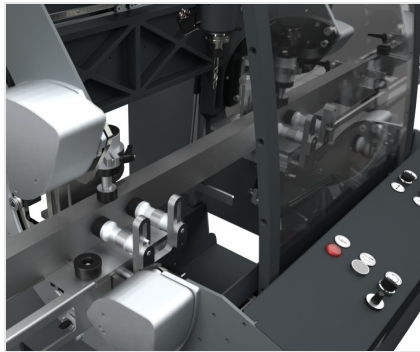
Spanneinrichtungen

Die Maschine verfügt über horizontale und vertikale, von Hand regulierbare Pneumatikspanner mit einem Niederdruckgerät. Sie versichern die korrekte Blockierung des Profils in Bearbeitungsphase.



Anschläge und Rollenbahnen

Die Rollenbahnen auf der rechten und linken Seite unterstützen die Bearbeitung von sehr langen Profilen. Ein System von handregulierbaren Anschlägen die auch rechts und links vorhanden sind, erlaubt die korrekte Lage des Teils in der Maschine und bringt es in den Bearbeitungsbereich.



Steuerung mit Inverter

Über das Drucktastenfeld auf dem Bedienfeld können die Maschine gestartet, der Motor gezündet und die Spanneinrichtungen geöffnet und geschlossen werden. Dank des Umrichters kann die Motordrehzahl über ein Potentiometer auf der Konsole eingestellt. Ein optionales - 20°C Luftkühlsystem ermöglicht die Bearbeitung von Edelstahl bis zu einer Dicke von 2 mm.



**TKE 158 S / KOPIERFRÄSEN****TECHNISCHE DATEN**

| | |
|---|-------------------------------------|
| Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Aggregatbewegung auf linearen Präzisionsführungen | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfes | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Taster mit 4 Durchmessern | Ø = 5 - 6 - 8 - 10 |
| Schablone mit Standardformen | <input checked="" type="checkbox"/> |

ACHSEN-VERFAHRWEGE

| | |
|-----------------------------------|-----|
| X-ACHSE (längs) (mm) | 380 |
| Y-ACHSE (quer) (mm) | 125 |
| Z-ACHSE (vertikal - manuell) (mm) | 250 |

FRÄSSPINDEL

| | |
|---|-------------------------------------|
| Motor mit Umrichter (kW) | 1,1 |
| Werkzeugdrehzahl (U/min.) | 1.000 ÷ 10.000 |
| Potentiometer für Einstellung der Werkzeuggeschwindigkeit | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Werkzeug-Schnellwechsel | ISO 30 |
| Max. Werkzeugdurchmesser (mm) | 10 |
| Max. Werkzeuglänge (mm) | 95 |

SCHMIERSYSTEM

| | |
|---|-------------------------------------|
| Mikrosprüheinrichtung, Wasser mit Ölemulsion | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Taktprüheinrichtung | <input type="checkbox"/> |
| Luftkühlsystem (Temperatursenkung um 30 °C bei 6 bar gegenüber der Temperatur der Einlassluft) und Einspritzschmierung mit 1 Düse für Anwendungen mit Trockenbearbeitung. | <input type="checkbox"/> |
| Laserpointer | <input type="checkbox"/> |

AUSRÜSTUNG

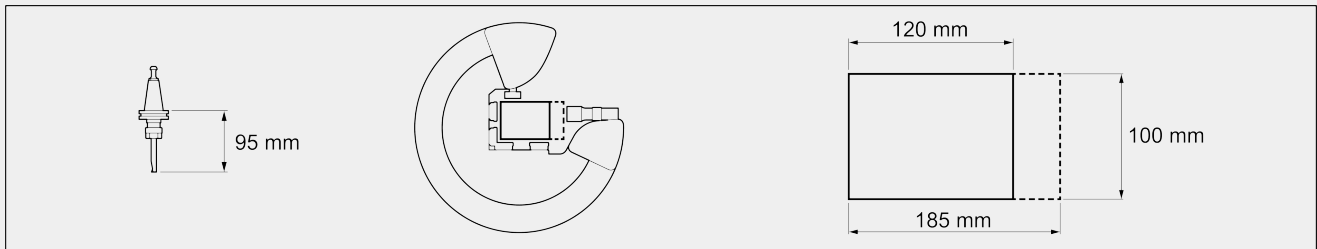
| | |
|--|-------------------------------------|
| Fräser mit einer Schneide (mm) | Ø = 5 - 10 |
| Fräterspannzange mit Gewindering (mm) | Ø = 5/6 - 9/10 |
| Im Untergestell integriertes Werkzeugmagazin, 4 Plätze | <input checked="" type="checkbox"/> |

**STÜCKEINSPANNUNG**

| | |
|---|-----|
| Horizontale Spanneinrichtungen mit doppeltem Niederhalter und Niederdruck-Einrichtung | 2 |
| Vertikale Spanneinrichtungen mit Niederdruck-Einrichtung | 2 |
| Maximale Spannweite horizontale Spanneinrichtungen (mm) | 185 |
| Maximale Spannweite vertikale Spanneinrichtungen (mm) | 100 |
| Paar vertikale Spanneinrichtungen mit Niederdruck-Einrichtung auf seitlichen Ablagen | ○ |
| Verstellbare Spannbacken aus PVC | ● |

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

| | |
|--|---|
| Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite, Profilseiten, Profilverterseite) | 4 |
|--|---|

ARBEITSBEREICH

| | |
|--|-----------|
| An 4 Seiten max. bearbeitbarer Abschnitt - B x H (mm) | 120 x 100 |
| An Oberseite max. (teilweise) bearbeitbarer Abschnitt B x H (mm) | 185 x 100 |
| An Oberseite bearbeitbare Breite Y (mm) | 120 |

PROFILPOSITIONIERUNG

| | |
|---|---|
| Profilstützablagen rechts und links mit 4 abklappbaren Anschlägen | ● |
| Mittlerer, auf Linearschienen gleitender Anschlag | ● |

Enthalten ● Verfügbar ○