



TKE 783

Bearbeitungszentren



CNC-Bearbeitungszentrum mit 3 Achsen, die mit einer großen Arbeitsleistung in Y (2000 mm) gesteuert werden, gekennzeichnet durch ein Spannsystem, das aus luftdurchlässigen Oberflächen besteht, die die Vakuumverankerung von Platten und Blechen ermöglichen. Eine Lösung, die besonders effektiv ist, wenn Bauteile mit reduzierten Stärken bearbeitet werden, die mit einem herkömmlichen Spannsystem schwer einzuspannen wären. Das Bearbeitungszentrum ist mit einer Reihe von Ventilen ausgestattet, mit denen man verschiedene Bereiche des Bodens aktivieren oder deaktivieren kann und die Absaugung in einem bestimmten Bereich konzentrieren kann, um die Einspannung von Elementen mit begrenzter Größe zu optimieren. Es ist möglich, interpolierte Bohr-Fräsbearbeitungen an Verbundplatten, Platten und Blechen aus Aluminium, Stahl, Edelstahl und Aluminium-Profilen durchzuführen. Das Bearbeitungszentrum ist in der Standardversion in zwei Arbeitslängen von 4.140 und 6.440 mm erhältlich. Um die Programme zu erstellen, die die Maschinen antreiben, stellt Tekna eine benutzerfreundliche Software bereit, die sowohl von erfahrenen CNC-Programmierern mit höchstem Anspruch als auch von Personen ohne Erfahrung verwendet werden kann. Mit wenigen Stunden Unterricht kann der Kunde das notwendige Wissen erwerben, das die Nutzung des Arbeitsplatzes durch eine grafische Programmierung ermöglicht. Die von Tekna angebotenen Softwarelösungen sind das Ergebnis sorgfältiger Planung sowie der Analyse der tatsächlichen Bedürfnisse des Kunden und gewährleisten eine extrem einfache Handhabung mit einer daraus folgenden Reduzierung der Verwaltungszeiten und -kosten.



Werkzeugmagazin

Das an der X-Achse integrierte, als Revolver ausgebildete Werkzeugmagazin ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten für den Werkzeugwechsel. Diese Funktion ist besonders nützlich im Pendelbetrieb, weil der Verfahrweg zum Erreichen des Magazins entfällt, da sich dies bei den entsprechenden Positionierungen zusammen mit der Frässpindel bewegt. Das Magazin mit 10 Positionen enthält bis zu 10 Werkzeugaufnahmen mit den entsprechenden Werkzeugen, die durch das Bedienpersonal konfigurierbar sind, darunter 2 Winkelköpfe.



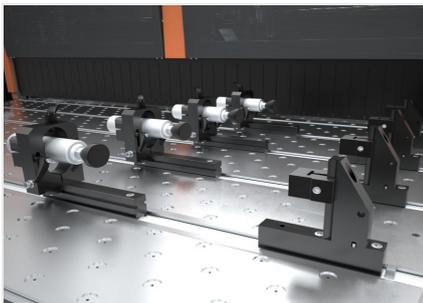
Frässpindel

Die Frässpindel mit 10 kW in S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht auch schwere Bearbeitungen. Sie kann dank eines Minimalmengen-Druckölschmiersystems sowohl an Aluminiumplatten als auch an einigen Typen von Stahlplatten eingesetzt werden. Als Sonderausstattung ist eine vierte Achse vorgesehen, um die Drehung eines Winkelkopfes mit Säge für V-Schnitte auf Platten bzw. von Fräswinkelköpfen für Profile zu verwalten.



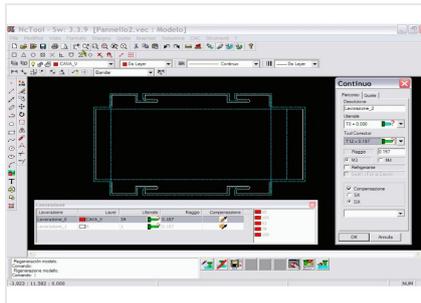
Vakuumtisch

Das Aufspannen der Platten erfolgt mit dem Vakuumtisch durch Unterdruck. Die auf den Vakuumkanälen aus Aluminium liegende Kunststoffplatte ist mit diesen einteilig verbunden. Sie garantiert ein effizientes Ansaugen auf der gesamten Oberfläche und die Undurchlässigkeit für eventuelle Schmierflüssigkeitsrückstände.



Pneumatikspanner (Optional)

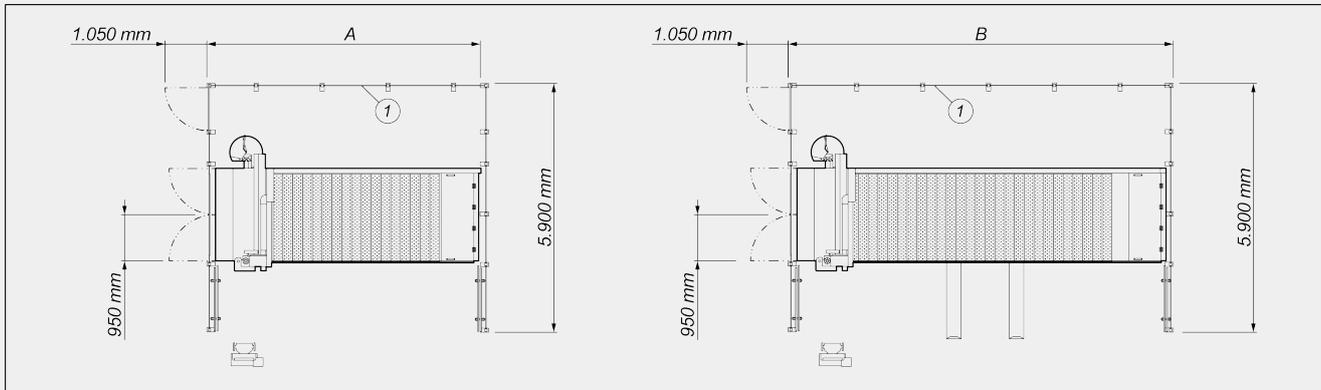
Die Größe des Arbeitsbereichs auf der Z-Achse ermöglicht Bearbeitungen auch an Profilen und Materialien hoher Stärke. Auf dem Vakuumtisch können bis zu 4 Pneumatikspanner pro Bereich installiert und Strangpressprofile und Profile aus Aluminium mechanisch aufgespannt werden. Dank der beiden in das Magazin aufnehmbaren Winkelköpfe können die Profile ohne erneute Positionierung auf 5 Seiten bearbeitet werden.



Software

Die Steuerungssoftware CN6 der numerischen Steuerung überwacht alle Funktionen des Bearbeitungszentrums über eine grafische Schnittstelle. Die Software enthält einen Spracheditor ISO und ermöglicht die komplette 3D-Visualisierung der kompletten Werkstücke des eingestellten Bearbeitungsprogramms.



TKE 783 / BEARBEITUNGSZENTREN
LAYOUT


	A	B
TKE 783 - 4020 (mm)	6.700	-
TKE 783 - 6020 (mm)	-	9.100

1. Schutzabspernung der 4. Seite (Optional)

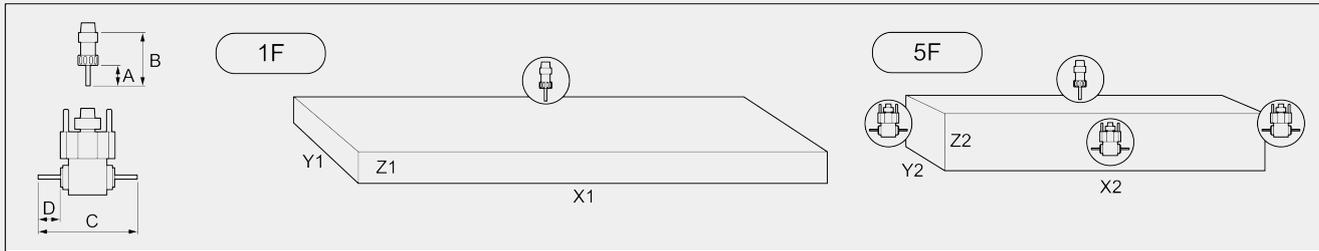
Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	4.520 ; 6.980
Y-ACHSE (quer) (mm)	2.370
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	290
Z ACHSE (vertikal) mit Blassystem (mm)	60
A ACHSE (Drehung der Winkeleinheit) (optional)	0 ÷ 360°

FRÄSSPINDEL

Max. Leistung auf S1 (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Max. Drehmoment (Nm)	10,2
Luftkühlung mit Elektrolüfter	●

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


		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 783 - 4020	Einzelstück	95	145	256	35	4.140	2.000	60/185 (*)	3.840	1.740	145
TKE 783 - 6020	Einzelstück	95	145	256	35	6.440	2.000	60/185 (*)	6.140	1.740	145
	Pendelbetrieb	95	145	256	35	2.760	2.000	60/185 (*)	2.460	1.740	145

 Abmessungen in mm
 (*) mit / ohne Blassystem

AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN

Anzahl der Winkeleinheiten, die in das Magazin geladen werden können	2
Revolver-Werkzeugmagazin mit 10 Plätzen an Bord des Wagens	●
Max. in das Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)	Ø = 140 - L = 120

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Lichtschrankensystem für den Zugangsschutz des Arbeitsbereichs	●
Schutzmetallumzäunung auf zwei Seiten	●
Bewegliche Abdeckung Werkzeugmagazin	●
Lokale Schutzkabine für Bearbeitungsaggregat	○

PROFIL-/PLATTPositionierung

Verdeckte pneumatische Referenzanschläge für die Positionierung der Platte	●
Pneumatische Referenzanschläge für die Positionierung des Panels in X	2
Pneumatische Referenzanschläge für die Positionierung des Panels in Y (4.140- 6.140)	3 - 6
Manuelle Referenzanschläge an Spanneinrichtungen zur Profilpositionierung	○
Manuelles Referenzanschläge für Profilpositionierung für jede Gruppe von 4 Spanneinrichtungen	1



STÜCKEINSPANNUNG

Vakuumverankerungssystem mit luftdurchlässigen Oberflächen	<input checked="" type="radio"/>
Automatische Überwachung von Aktivierungs- / Deaktivierungsventilen für die verschiedenen Bereiche der Fläche	<input checked="" type="radio"/>
Abmessungen der durchgehenden Querträger (mm)	230 x 2.000
Anzahl der Querträger mit Vakuumkammer	7
Pneumatische Spanneinrichtungen auf der Arbeitsfläche für Profileinspannung	<input type="radio"/>
Max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	4

BEARBEITUNGSAGGREGAT

Portalstruktur	<input checked="" type="radio"/>
Auf 3 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	<input checked="" type="radio"/>
Späneabsaugsystem	<input checked="" type="radio"/>
Späneabsauger Mod. MG2-TP	<input type="radio"/>
Druckverdichtete Taktsprüheinrichtung für Werkzeug	<input checked="" type="radio"/>
Zusätzliches automatisches Nachfüllsystem für das Minimalmengen-Ölschmiersystem - Fassungsvermögen 15 l	<input type="radio"/>

Enthalten ● Verfügbar ○