

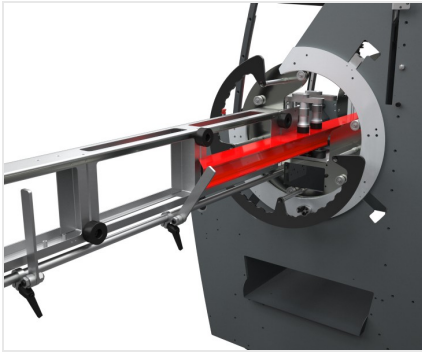


TKE 158 S

Fresadoras Copiadoras



Pantógrafo monocabezal de mando manual con bloqueo neumático y movimiento de traslación del cabezal mediante la palanca indirecta. Posibilidad de mecanizar acero de hasta 2 mm y acero inoxidable (opcional) de hasta 2 mm. Equipado con un sistema de rotación del plano mordaza, la máquina trabaja 4 caras del perfilado sin desbloquear las mordazas ni realizar mecanizaciones pasantes, realizando una rotación de 270° con sectores de 90°. Cuatro topes neumáticos aseguran el bloqueo. Protección neumática de la zona de trabajo. El dispositivo de rotación permite aumentar la velocidad de ejecución y la precisión, utilizar herramientas con longitud inferior eliminando mecanizaciones pasantes y reducir las vibraciones y el ruido.



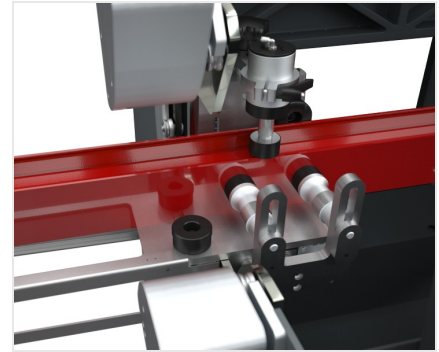
Rotación de la pieza

Mediante el mando de desbloqueo situado en la consola, la base rotatoria, con movimiento giratorio, se puede mover manualmente con bloqueo en 4 posiciones predefinidas con paradas neumáticas, para poder elaborar las otras caras del perfil.



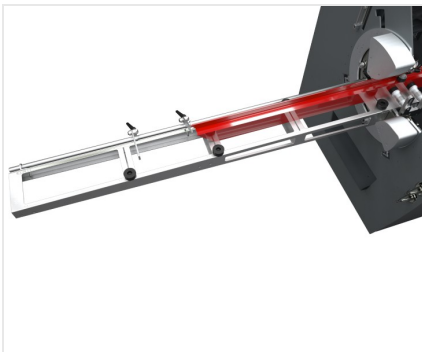
Palanca de mando

La palanca permite realizar el movimiento vertical de la unidad de mecanizado. En la palanca hay un pulsador de encendido del motor. El electromandril dispone de un portaherramientas con enganche rápido ISO 30; en los laterales de la máquina existen 4 alojamientos para otros tantos portaherramientas.



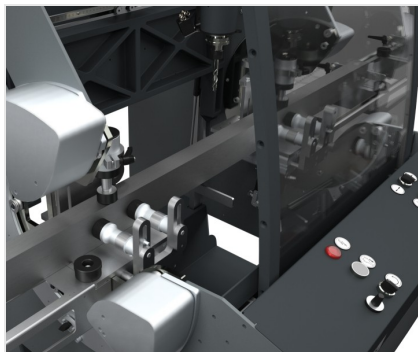
Mordazas

La máquina presenta mordazas horizontales y verticales, con mando neumático con dispositivo de baja presión, y regulables manualmente, que aseguran el bloqueo correcto del perfil en la máquina.



Topes y mesa de rodillos

Las mesas de rodillos ubicados a la derecha e izquierda proporcionan soporte al mecanizado de perfiles de considerable longitud. Además, un sistema de topes, también a la derecha e izquierda, de regulación manual, permite ubicar correctamente la pieza en la máquina llevándola al área de mecanizado.



Control con inversor

El panel de pulsadores del panel de control permite realizar la puesta en marcha de la máquina, el encendido del motor y la apertura/cierre de las mordazas. La presencia del inversor permite variar el número de revoluciones del motor mediante un potenciómetro situado en la consola. Un sistema de refrigeración con aire a opcional permite el mecanizado de acero inoxidable hasta un espesor de 2 mm.

**TKE 158 S / FRESADORAS COPIADORAS****CARACTERÍSTICAS**

| | |
|------------------------------------------------------|-------------------------------------|
| Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Movimiento cabezal sobre guías lineales de precisión | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Palanca indirecta traslación cabezal | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Palpador de 4 diámetros | Ø = 5 - 6 - 8 - 10 |
| Máscara con figuras estándar | <input checked="" type="checkbox"/> |

CARRERAS DE LOS EJES

| | |
|--------------------------------|-----|
| EJE X (longitudinal) (mm) | 380 |
| EJE Y (transversal) (mm) | 125 |
| EJE Z (vertical - manual) (mm) | 250 |

ELECTROMANDRIL

| | |
|------------------------------------------------|-------------------------------------|
| Motor con inverter (kW) | 1,1 |
| Velocidad de la herramienta (rev/mín) | 1.000 ÷ 10.000 |
| Potenciómetro regulación velocidad herramienta | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Cambio rápido herramienta | ISO 30 |
| Diámetro herramienta máx. (mm) | 10 |
| Longitud herramienta máx. (mm) | 95 |

SISTEMA DE LUBRICACIÓN

| | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
| Sistema de pulverización de agua con emulsión de aceite | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Sistema de lubricación por inyección | <input type="checkbox"/> |
| Sistema de refrigeración por aire (reducción de la temperatura de 30 °C a 6 bar con respecto a la temperatura del aire de entrada) y lubricación por inyección con 1 tobera, para aplicaciones con herramientas para elaboraciones en seco | <input type="checkbox"/> |
| Puntero láser | <input type="checkbox"/> |

DOTACIONES

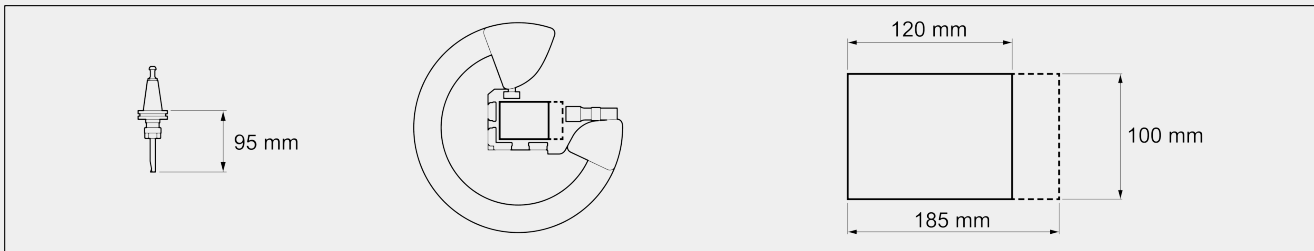
| | |
|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
| Fresa monocortante (mm) | Ø = 5 - 10 |
| Pinza porta fresa con tuerca (mm) | Ø = 5/6 - 9/10 |
| Almacenaje portaherramientas incorporado en la base, 4 posiciones | <input checked="" type="checkbox"/> |

**BLOQUEO DE LA PIEZA**

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| Mordazas horizontales con doble prensador y dispositivo de baja presión | 2 |
| Mordazas verticales con dispositivo de baja presión | 2 |
| Abertura máxima mordazas horizontales (mm) | 185 |
| Abertura máxima mordazas verticales (mm) | 100 |
| Juego de mordazas verticales con dispositivo de baja presión sobre estantes laterales | ○ |
| Tenazas mordaza regulables, de PVC | ● |

CARAS MECANIZABLES

| | |
|-------------------------------------------------------------------------|---|
| Con herramienta directa (cara superior, caras laterales, cara inferior) | 4 |
|-------------------------------------------------------------------------|---|

ÁREA DE TRABAJO

| | |
|----------------------------------------------------------------------------|-----------|
| Sección máxima mecanizable en 4 caras - L x H (mm) | 120 x 100 |
| Sección máxima mecanizable (parcialmente) en la cara superior - L x H (mm) | 185 x 100 |
| Amplitud Y mecanizable en cara superior (mm) | 120 |

POSICIONAMIENTO PERFIL

| | |
|---------------------------------------------------------------|---|
| Estantes der. e izq. de soporte perfil con 4 topes excluibles | ● |
| Tope central deslizable sobre guías lineales | ● |

Incluido ● Disponible ○