



TKE 554

Tronzadoras de doble
cabezal



Tronzadora de doble cabezal con 3 ejes controlados con movimiento automático del cabezal móvil y gestión electrónica de todos los ángulos comprendidos en el intervalo 22°30' externos y 45° internos. El avance de los dos discos de 550 mm se efectúa mediante cilindros oleoneumáticos.



Bloqueo perfil

El bloqueo del perfil para el corte se realiza de forma sumamente precisa y segura a través de dos compresores horizontales. Ante la necesidad de bloqueo vertical, en particular para cortes especiales, se encuentra disponible un sistema de prensas horizontales, objeto de patente, que permiten bloquear verticalmente el perfil. Un soporte intermedio colocado manualmente sostiene el perfil cuando se cortan longitudes considerables.



Protecciones cabezales

Dos protecciones locales con movimiento automático, instaladas en los cabezales de corte, protegen la zona de elaboración. Son de policarbonato resistente al rayado, los movimientos de apertura y cierre se realizan de manera automática durante las fases específicas del ciclo de corte y están accionadas por un cilindro neumático.



Carga y descarga

La tronzadora tiene una vía de rodillos sobre cabezal móvil para carga y descarga estándar. La vía de rodillos soporta en horizontal la mordaza auxiliar para el bloqueo de la barra residual y el medidor electrónico de espesor del perfil trabajado que permite corregir en automático la cota de corte en función del tamaño real del perfil, aplicando la tolerancia necesaria para compensar los tratamientos superficiales.



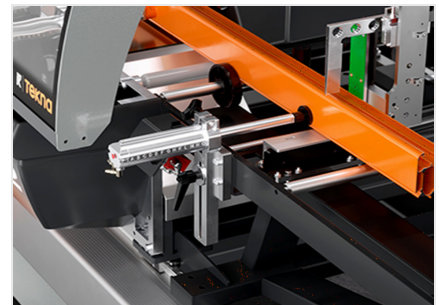
Control

El panel de control, instalado en un soporte deslizante en cojinetes en el lado frontal de la máquina, permite colocar de manera correcta los cabezales móviles en función de las necesidades específicas del corte que se debe realizar. Tiene una pantalla táctil de 7" y un software completamente personalizado y con múltiples funciones pensadas especialmente para esta máquina. Mediante la creación de las listas de corte se optimiza el ciclo de elaboración, permitiendo reducir los desechos y los tiempos para las fases de carga-descarga de las piezas.



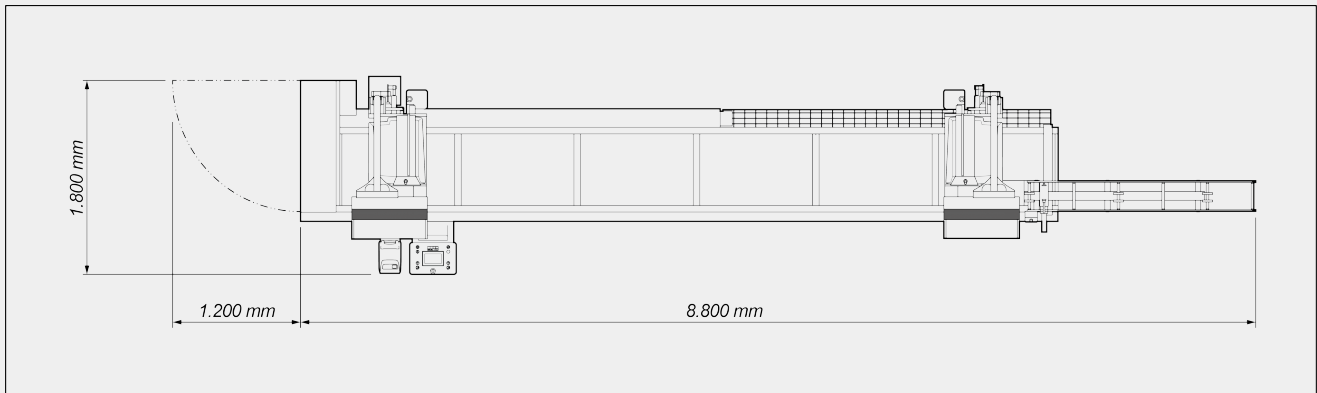
Inclinación de los cabezales

Servomotores con codificador se ocupan de girar las unidades móviles y el posicionamiento correspondiente es controlado electrónicamente y parametrizado por el control, el cual presenta una interfaz de operador simple e intuitiva.



Mordaza adicional sostén perfil en mesa de rodillos cabezal móvil (Opcional)

Luego de cada corte, el trozo de perfil restante tiende a caer sobre la mesa de rodillos, con el riesgo de estrellarse contra el disco que aún se encuentra en fase de corte. Este movimiento podría provocar daños tanto a la pieza misma como a la que acaba de ser cortada. La mordaza adicional instalada en la mesa de rodillos evita este inconveniente manteniendo bloqueado el perfil durante toda la duración del ciclo de corte.

TKE 554 / TRONZADORAS DE DOBLE CABEZAL
LAYOUT


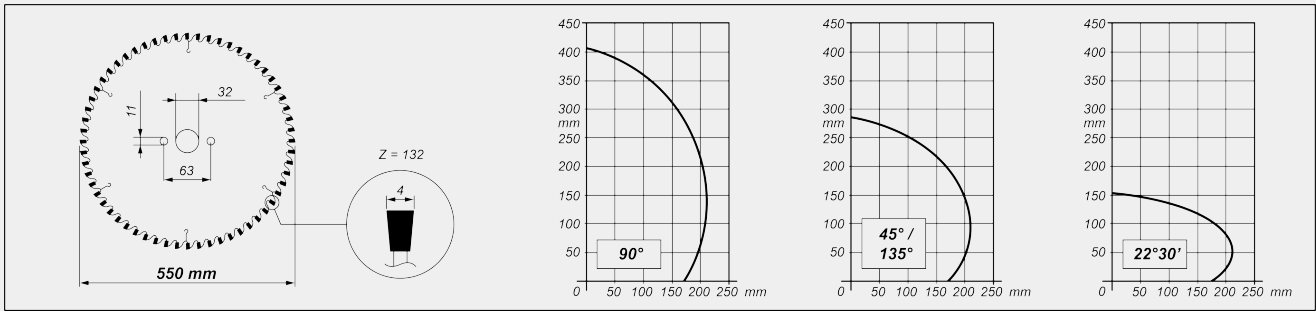
Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA

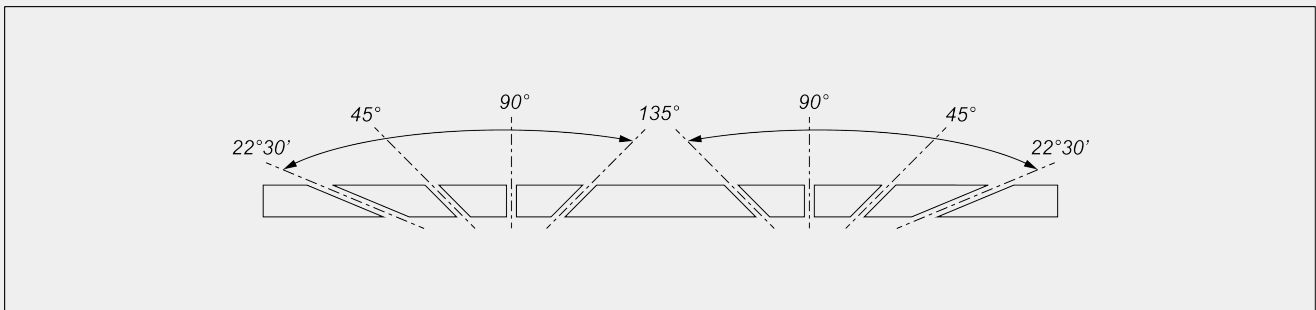
| | |
|--|--------|
| Control electrónico eje X | ● |
| Velocidad de posicionamiento eje X (m/min) | 25 |
| Detección posición cabezal móvil mediante sistema de medición directo con banda magnética absoluta | ● |
| Inclinación cabezales electrónica | ● |
| Inclinación interna máx. | 45° |
| Control electrónico de las angulaciones intermedias | ● |
| Detección inclinación cabezal de corte mediante sistema de medición directo con banda magnética absoluta | ● |
| Inclinación externa máx. | 22°30' |
| Avance oleoneumático de los discos | ● |
| Velocidad avance disco regulable | ● |
| Hoja de metal duro | 2 |
| Diámetro del disco (mm) | 550 |
| Potencia motor disco (kW) | 2,2 |
| Medidor electrónico espesor perfil | ○ |



DIAGRAMA DE CORTE



INCLINACIÓN CABEZAL DE CORTE



Regulación electrónica de los ángulos intermedios

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

Protección local frontal de accionamiento neumático

POSICIONAMIENTO Y BLOQUEO DEL PERFIL

| | |
|---|-------------------------------------|
| Juego de mordazas horizontales neumáticas con dispositivo de "baja presión" | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Sistema de cierre vertical para corte por impulso con mordaza horizontal | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Juego de mordazas horizontales con cierre vertical | <input type="checkbox"/> |
| Soportes intermedios perfil posición manual | 1 |
| Mordaza adicional sostén perfil en mesa de rodillos | <input type="checkbox"/> |
| Juego de mordazas horizontales adicionales | <input type="checkbox"/> |
| Mesa de rodillos cabezal móvil (mm) | 2.000 |



LUBRICACIÓN Y ASPIRACIÓN

| | |
|---|----------------------------------|
| Sistema de lubricación mediante pulverización de agua con emulsión de aceite | <input checked="" type="radio"/> |
| Preparado para arranque automático aspirador externo | <input checked="" type="radio"/> |
| Sistema dragante para la evacuación de virutas | <input type="radio"/> |
| Cajas extraíbles para recogida de virutas y trozos sin sistema de dragado para la evacuación de las virutas | 6 |
| Cajas extraíbles para recogida de virutas y trozos con sistema de dragado para la evacuación de las virutas | 2 |

FUNCIONES

| | |
|--|----------------------------------|
| Ejecución de cortes individuales | <input checked="" type="radio"/> |
| Ejecución de cortes fuera de escuadra (ángulos intermedios) | <input type="radio"/> |
| Ejecución de cortes cíclicos a partir de listas de cortes | <input type="radio"/> |
| Función cortes especiales PRO (corte sobredimensionado, subdimensionado, despuntado o en cuña) | <input type="radio"/> |
| Función cortes semiautomáticos SLICE (corte de empuje) | <input type="radio"/> |
| Importación de listas de corte | <input type="radio"/> |

Incluido Disponible