



TKE 743

Centros de mecanizado

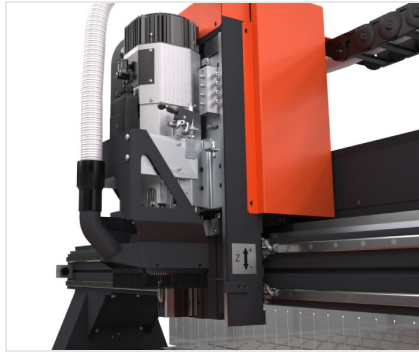


Centro de mecanizado de 3 ejes controlados con CNC, caracterizado por un sistema de bloqueo consistente en superficies aspirantes que permiten el anclaje por depresión de paneles y chapas. Esta solución está especialmente indicada si se deben efectuar mecanizados de componentes de poco espesor, que serían difíciles de bloquear con un sistema de mordazas tradicionales. El centro de mecanizado está dotado con una serie de válvulas que activan o desactivan las diferentes áreas de la mesa de trabajo para, así, concentrar la aspiración en un área determinada y optimizar el bloqueo de los elementos de dimensiones reducidas. Es posible realizar mecanizados de taladrado-fresado interpolado en paneles compuestos y paneles y chapas de aluminio y acero. Para generar los programas que controlan las máquinas, Tekna proporciona un software fácil de usar, que puede ser utilizado tanto por programadores de CNC expertos, aprovechando al máximo sus funciones, como por personas sin experiencia; en pocas horas de aprendizaje, el cliente podrá adquirir los conocimientos necesarios para usar el centro de mecanizado mediante una programación de tipo gráfica. Las soluciones software propuestas por Tekna son fruto de un esmerado diseño y análisis de las exigencias reales de los clientes y, por ello, son fáciles de usar y garantizan una considerable disminución de los tiempos y de los costes de gestión.



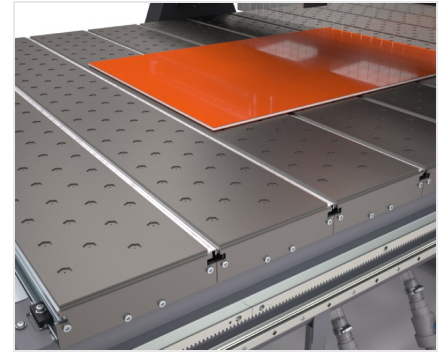
Almacén de herramientas

Almacén portaherramientas fijo en la máquina con 12 posiciones. Dispone de un resguardo móvil con movimiento mecánico que permite proteger las herramientas contra las virutas y el polvo producidos durante el mecanizado.



Electromandril

El electromandril de 10 kW en S1 de alto par, permite realizar elaboraciones pesadas. Se puede utilizar tanto en algunos tipos de extrudidos de acero como en perfiles de aluminio, gracias a que dispone de un sistema de lubricación por microneblas con emulsión de aceite o, como opción, con aceite de difusión mínima.



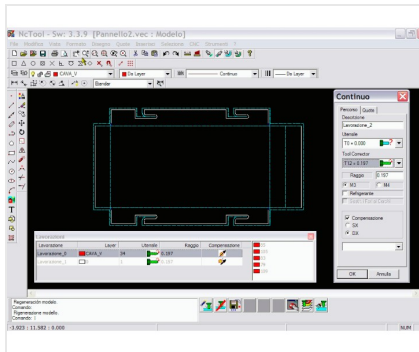
Superficie aspirante

El bloqueo de los paneles se realiza mediante superficie aspirante por depresión. La superficie de material plástico está superpuesta y fijada a los travesaños de aluminio para garantizar la aspiración eficaz a lo largo de toda la superficie y la impermeabilidad a los posibles restos de líquido lubricante.



Sistema de aspiración de virutas

En la unidad de trabajo se ha instalado un sistema de aspiración conectado a un aspirador industrial. Este sistema elimina eficazmente el polvo producido durante el mecanizado y permite mantener los orificios de aspiración libres y la capacidad de bloqueo inalterada. Asimismo, facilita las operaciones de limpieza entre dos fases de carga, ya que elimina gran parte de las virutas que podrían impedir el correcto bloqueo de los paneles a la superficie.



Software

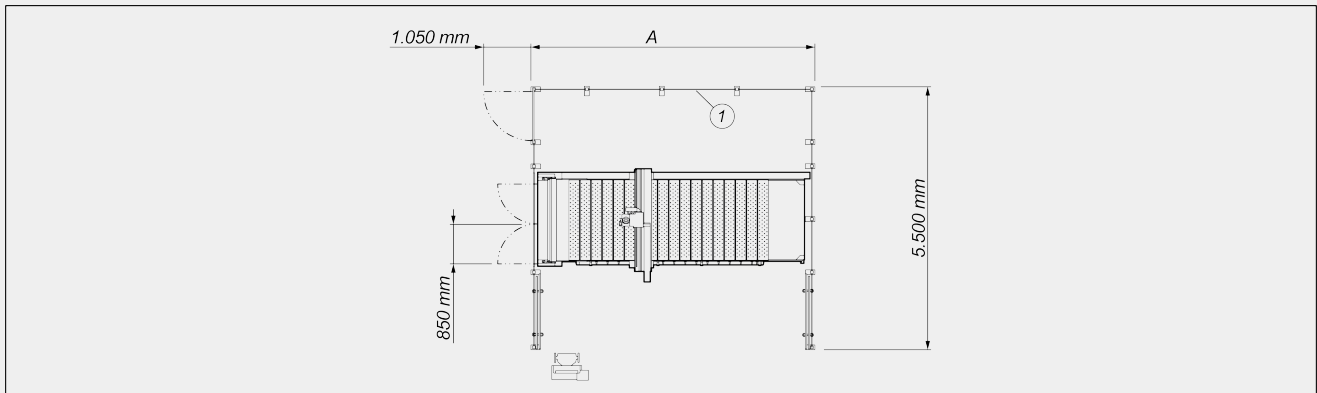
El software CN6 de gestión del control numérico controla todas las funciones del centro de mecanizado a través de una interfaz gráfica. Incluye un editor de lenguaje ISO que visualiza en 3D las piezas con los mecanizados programados.





TKE 743 / CENTROS DE MECANIZADO

LAYOUT



A

| | |
|----------------------------|-------|
| TKE 743 - 4016 (mm) | 5.900 |
| TKE 743 - 5016 (mm) | 6.700 |

1. Valla de protección del 4º lado (opcional)

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

CARRERAS DE LOS EJES

| | |
|---------------------------|---------------|
| EJE X (longitudinal) (mm) | 4.000 ; 5.000 |
| EJE Y (transversal) (mm) | 1.600 |
| EJE Z (vertical) (mm) | 100 |

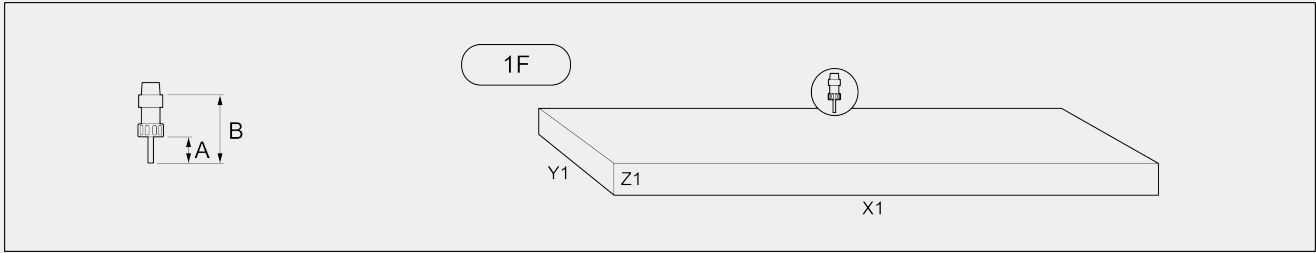
ELECTROMANDRIL

| | |
|--|--------|
| Velocidad máxima (rpm) | 24.000 |
| Potencia máxima en S1 (kW) | 10 |
| Par máximo (Nm) | 10,2 |
| Refrigeración por aire con electroventilador | ● |



ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara



| | A | B | X1 | Y1 | Z1 |
|-----------------------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| TKE 743 - 4016 | 120 | 165 | 4.000 | 1.600 | 40 |
| TKE 743 - 5016 | 120 | 165 | 5.000 | 1.600 | 40 |

Dimensiones en mm

ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS

| | |
|---|------------------|
| Dimensión máxima de las herramientas que pueden cargarse en el almacén (mm) | Ø = 80 - L = 165 |
| Almacén de herramientas en la máquina de 12 plazas | ● |
| Presetting tool device: medida automática longitud herramientas en la máquina | ● |

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

| | |
|---|---|
| Valla de protección metálica en dos lados | ● |
| Sistema de barreras fotoeléctricas para la protección del acceso a la zona de trabajo | ● |
| Cubierta móvil almacén de herramientas | ● |

POSICIONAMIENTO PANEL

| | |
|--|---|
| Topes neumáticos de referencia pieza en X (opcionales) | 2 |
| Topes neumáticos retráctiles de referencia pieza | ○ |
| Topes neumáticos de referencia pieza en Y (opcionales) | 3 |



BLOQUEO DE LA PIEZA

| | |
|---|----------------------------------|
| Gestión automática válvulas de activación/desactivación para las diferentes áreas del plano | <input checked="" type="radio"/> |
| Sistema de anclaje por depresión con planos transpirables | <input checked="" type="radio"/> |
| Dimensiones viga transpirable (mm) | 230 x 1.600 |

UNIDAD DE MECANIZADO

| | |
|---|----------------------------------|
| Estructura de portal | <input checked="" type="radio"/> |
| Electromandril mandado en 3 ejes con posibilidad de interpolación simultánea | <input checked="" type="radio"/> |
| Sistema de aspiración de virutas | <input checked="" type="radio"/> |
| Aspirador de virutas mod. MG2-TP | <input type="radio"/> |
| Sistema de lubricación herramienta con aceite de difusión mínima presurizada | <input checked="" type="radio"/> |
| Sistema de llenado automático adicional de la instalación de lubricación mínima - capacidad 15 litros | <input type="radio"/> |
| Lubricación automática centralizada patines de recirculación de bolas | <input type="radio"/> |

Incluido Disponible