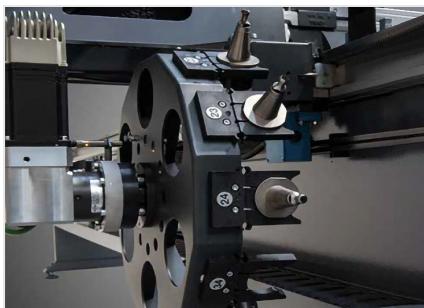


TKE 944

Centri di lavoro



Centro di lavoro a 4 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di foratura, fresatura e filettatura, con qualsiasi angolazione da -90° a +90°, su profili e piatti di alluminio, leghe leggere e PVC di spessore massimo 10 mm ed acciaio fino a 2 mm di spessore. La parte mobile della macchina è costituita da un portale dotato di motorizzazione a cremagliera di precisione. L'elettromandrino con potenza di 8,5 kW e con attacco utensili ISO 30, permette di eseguire lavorazioni, anche gravose, con ottimi risultati di rapidità e precisione. È possibile utilizzare la macchina in modalità pendolare (mod. 7.000), metodo di lavoro che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, poiché si può eseguire il cambio pezzo (carico/scarico) in tempo "mascherato". Inoltre è possibile la lavorazione di pezzi differenti tra le due aree di lavoro. Il magazzino utensili automatico per la versione 4.000 mm è disponibile in una soluzione fissa a bordo macchina con 4/8 posti, indicata per lavorazioni monopezzo. In alternativa è disponibile un magazzino con 12 posti a bordo carro, ideale per consentire un cambio utensile rapido e adatto alla modalità pendolare. La versione 7.000 è corredata di magazzino a 12 posti a bordo carro. È dotato di una carterizzazione del portale che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.



Magazzino utensili 12 posti

La macchina può essere corredata di un magazzino automatico con 12 posti installato a bordo del carro che si muove sull'asse X. La configurazione esclude o integra i magazzini fissi da 4/8 posti sul lato sinistro della macchina. Questa soluzione, necessaria per eseguire lavorazioni in modalità pendolare, consente di ridurre considerevolmente i tempi di cambio utensile aumentando di conseguenza produttività ed efficienza della macchina.



Morse

Il gruppo morsa è in grado di garantire il corretto e sicuro bloccaggio di profili in alluminio, acciaio e leghe leggere. La dimensione delle morsa, unita all'ampia corsa in Y dell'elettromandrino permette a questa macchina di lavorare profili di notevoli dimensioni per ogni tipo di applicazione civile o industriale. Ogni gruppo scorre tramite guide lineari speciali sul piano della macchina. Il posizionamento viene gestito tramite asse X.



Elettrotesta

L'elettromandrino da 8,5 kW in S1 ad alta coppia, consente di eseguire lavorazioni pesanti. Il movimento dell'elettromandrino lungo l'asse C consente di effettuare le rotazioni da -90° + 90°, permettendo di lavorare il profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare. Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili in alluminio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione a micronebbia ad emulsione d'olio oppure, optionalmente, con olio a diffusione minimale.



Posizionamento profilo

La macchina è corredata di due robuste e precise battute di riferimento pneumatiche, che permettono di lavorare uno o due profili in modalità multipezzo o pendolare (solo modello 7.000). Per posizionare con precisione i pezzi sul piano di lavoro è disponibile anche un sistema laser che legge la presenza di ciascun profilo e ne consente il riferimento senza necessità di battute meccaniche.



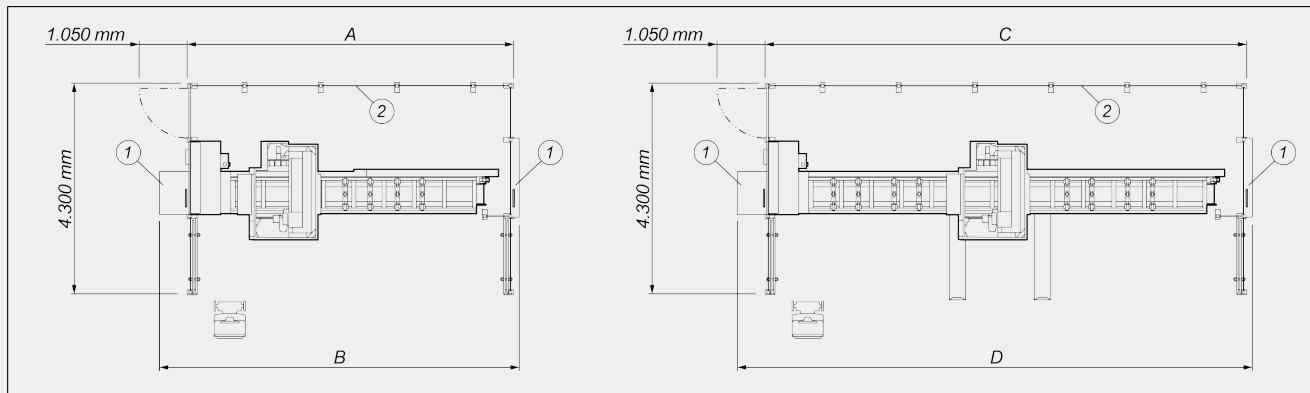
Morse aggiuntive (Opzionale)

Se necessario è possibile installare morsa aggiuntive rispetto alla dotazione standard della macchina. In questo modo è possibile garantire il perfetto bloccaggio di barre o spezzoni di barra anche in casi complessi per numero, dimensioni o tipologie dei profili da lavorare. Le morsa aggiuntive consentono, inoltre, una maggiore versatilità nella posizione delle morsa in base alla lunghezza dei pezzi e alle lavorazioni da eseguire.



Misuratore dimensionale profilo (Opzionale)

La macchina può essere dotata optionalmente di un dispositivo elettronico che permette la correzione in automatico degli errori dimensionali in lunghezza, larghezza ed altezza del pezzo. In questo modo le caratteristiche di precisione della macchina non vengono influenzate dalle differenze tra dimensioni teoriche e reali del pezzo in lavorazione.

TKE 944 / CENTRI DI LAVORO
LAYOUT

A B C D
TKE 944 - 4m (mm)

6.700 7.400 - -

TKE 944 - 7m (mm)

- - 9.800 10.500

1. Predisposizione macchina per gestione lavorazione oltremisura (opzionale)
2. Recinzione di protezione del 4° lato (opzionale)

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

CORSE ASSI

| | |
|--|---------------|
| ASSE X (longitudinale) (mm) | 4.000 ; 7.000 |
| ASSE Y (trasversale) (mm) | 1.070 |
| ASSE Z (verticale) (mm) | 550 |
| ASSE C (rotazione verticale-orizzontale della testa) | -90° ÷ +90° |

ELETTROMANDRINO

| | |
|-----------------------------|--------|
| Velocità massima (giri/min) | 24.000 |
| Potenza massima in S1 (kW) | 8,5 |
| Coppia massima (Nm) | 13,5 |

MAGAZZINI UTENSILI AUTOMATICI (versione 4.000)

| | |
|---|-------------------------------|
| Numero unità angolari caricabili nel magazzino automatico | 2 |
| Magazzino utensili automatico a 12 posti a bordo carro (**) | <input type="radio"/> |
| Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino a revolver (mm) | $\varnothing = 180 - L = 200$ |
| Magazzino utensili a 4 posti fisso sinistro | <input type="radio"/> |
| Magazzino utensili a 8 posti fisso sinistro | <input type="radio"/> |
| Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino a 4/8 posti (mm) | $\varnothing = 120 - L = 180$ |
| Magazzino utensili a 7 posti fisso sinistro | <input type="radio"/> |
| Numero unità angolari caricabili nel magazzino a 7 posti | 2 |
| Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino a 7 posti (mm) | $\varnothing = 180 - L = 200$ |

(**) se è configurata la predisposizione per unità angolare, i posti nel magazzino si riducono a 10

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO (versione 7.000)

| | |
|---|----------------------------------|
| Magazzino utensili automatico a 12 posti a bordo carro (**) | <input checked="" type="radio"/> |
| Numero unità angolari caricabili nel magazzino automatico | 2 |
| Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino a revolver (mm) | $\varnothing = 180 - L = 200$ |
| (**) se è configurata la predisposizione per unità angolare, i posti nel magazzino si riducono a 10 | |

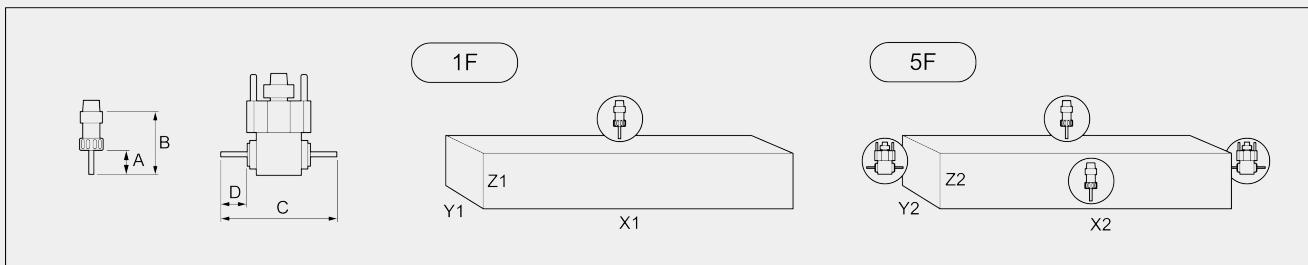
FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali)

3

Con testina angolare (faccia superiore, facce laterali, testate)

1 + 2 + 2

CAMPO DI LAVORO
1F = Lavorazione di 1 faccia
5F = Lavorazione di 5 facce

Configurazioni con magazzino utensili automatico a 12 posti a bordo carro

| | | A | B | C | D | X1 | Y1 (a) | Z1 | X2 | Y2 (b) | Z2 |
|------------------|-----------|----------|----------|----------|----------|-----------|---------------|-----------|-----------|---------------|-----------|
| TKE 944-4 | monopezzo | 60 | 107 | 255 | 55 | 3.940 | 450 | 250 | 3.800 | 410 | 250 |
| TKE 944-7 | monopezzo | 60 | 107 | 255 | 55 | 7.000 | 450 | 250 | 6.850 | 410 | 250 |
| | pendolare | 60 | 107 | 255 | 55 | 2.800 | 450 | 250 | 2.650 | 410 | 250 |

Configurazione con un magazzino fisso a 4 posti

| | | A | B | C | D | X1 | Y1 (a) | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|------------------|-----------|----------|----------|----------|----------|-----------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| TKE 944-4 | monopezzo | 60 | 107 | 255 | 55 | 3.850 | 450 | 250 | - | - | - |

Configurazione con un magazzino fisso a 8 posti

| | | A | B | C | D | X1 | Y1 (a) | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|------------------|-----------|----------|----------|----------|----------|-----------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| TKE 944-4 | monopezzo | 60 | 107 | 255 | 55 | 3.850 | 450 | 250 | - | - | - |

Configurazione con un magazzino fisso a 7 posti

| | | A | B | C | D | X1 | Y1 (a) | Z1 | X2 | Y2 (b) | Z2 |
|------------------|-----------|----------|----------|----------|----------|-----------|---------------|-----------|-----------|---------------|-----------|
| TKE 944-4 | monopezzo | 60 | 107 | 255 | 55 | 3.850 | 450 | 250 | 3.250 | 410 | 250 |

Dimensions in mm

(a) dimensione bloccabile in morsa senza terminali standard

(b) dimensione bloccabile in morsa con 1 terminale standard da 40 mm lato operatore

CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)

Con compensatore

M8

POSIZIONAMENTO PROFILO

| | |
|--|-------|
| Numero massimo battute riferimento pneumatiche | 2 |
| Battute laterali riferimento pezzo pneumatiche (4.000 - 7.000) | 1 - 2 |
| Battuta laterale pneumatica aggiuntiva con sistema di gestione separata delle morse (versione 4.000) | ○ |

BLOCCAGGIO PEZZO

| | |
|--|---------|
| Numero standard morse pneumatiche (4.000 - 7.000) | 4 - 8 |
| Numero massimo morse pneumatiche (4.000 - 7.000) | 12 - 16 |
| Posizionamento morse automatico tramite asse X | ● |
| Doppio pressore orizzontale su morse pneumatiche per lavorazione di due profili in parallelo | ○ |

Incluso ● disponibile ○