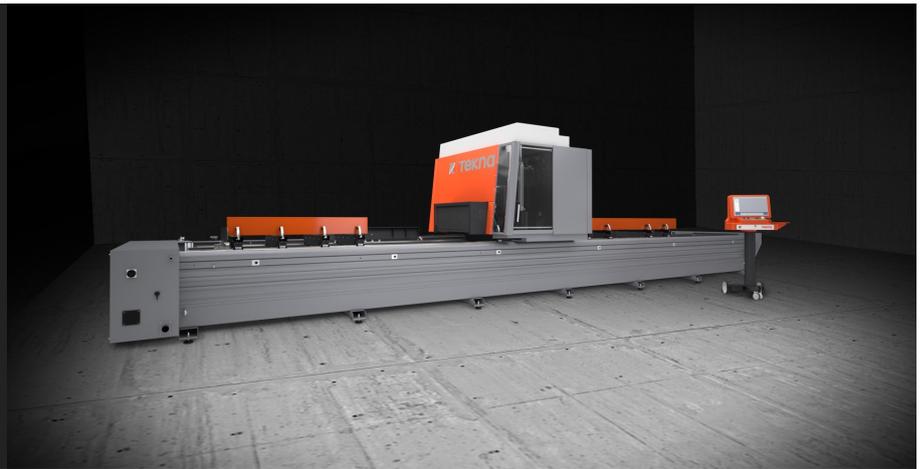




## TKE 985

### Centri di lavoro

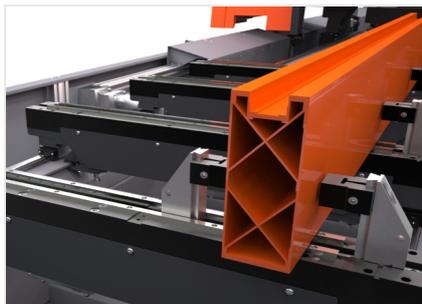


Centro di lavoro a 5 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, filettatura e taglio, su barre o pezzi di grandi dimensioni in alluminio, leghe leggere in genere e acciaio. La parte mobile della macchina è costituita da un portale dotato di motorizzazione a cremagliera di precisione. L'elettromandrino di potenza elevata (10 kW in S1) con attacco utensili HSK-63F permette di eseguire lavorazioni, anche gravose, con ottimi risultati di rapidità e precisione. Un magazzino utensili fisso con 14 posti è installato a bordo macchina. Può essere affiancato da un secondo magazzino con 14 posti sull'altro lato della macchina oppure sostituito da un magazzino motorizzato con 14 posti che segue il portale mobile nelle due aree di lavoro, riducendo il numero di utensili e portautensili necessari e ottimizzando considerevolmente la programmazione. È possibile utilizzare la macchina in modalità pendolare, metodo di lavoro che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, poiché permette di eseguire il cambio pezzo (carico/scarico) in tempo "mascherato". Inoltre è possibile la lavorazione di pezzi differenti e tra le due aree di lavoro. È dotato di una carterizzazione del portale che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.



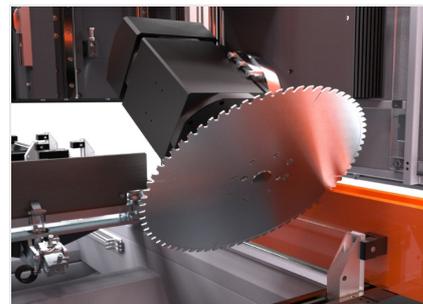
### Magazzino utensili

Un capiente magazzino portautensili con 14 posizioni è installato a bordo macchina in posizione laterale. L'alloggiamento con copertura automatica, garantisce la massima protezione dei coni portautensili sia da trucioli sia da urti accidentali. Per eseguire lavorazioni in modalità pendolare un secondo magazzino a 14 posizioni può essere aggiunto sul lato opposto della macchina, consentendo di gestire una dotazione autonoma di utensili per ciascuna area di lavoro.



### 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 morse, 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 sul piano della macchina. Il posizionamento viene gestito tramite asse X.



### Unità di taglio

La lama Ø 350 mm in dotazione è alloggiata in un magazzino dedicato e dispone di un impianto di lubrificazione autonomo. È dotata di attacco utensile HSK63F e può lavorare sfruttando i 5 assi interpolati dell'elettrotesta per sezionare il pezzo. Questo versatile utensile permette, con la massima velocità, sicurezza e precisione, di eseguire tagli composti, tagli dritti, lavorazioni di intestatura e rifilatura.



### Posizionamento profilo

Una battuta di riferimento a scomparsa è installata sul lato sinistro di ciascuna delle due aree di lavoro. In questa configurazione è possibile lavorare fino a due pezzi in modalità multipiezzo o pendolare. Una semplice manovra permette di spostare la battuta di destra all'estremità della macchina ed eseguire lavorazioni extralunghezza. Con simili operazioni e l'aggiunta di battute opzionali, fino a un totale di 4, la macchina dimostra la sua massima versatilità in termini di modalità di lavoro.



### Morse aggiuntive (Opzionale)

Se necessario è possibile installare morse 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 morse aggiuntive consentono, inoltre, una maggiore versatilità nella posizione delle morse in base alla lunghezza dei pezzi e alle lavorazioni da eseguire.



### Misuratore dimensionale profilo (Opzionale)

La macchina può essere dotata opzionalmente 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 985 / CENTRI DI LAVORO**
**CORSE ASSI**

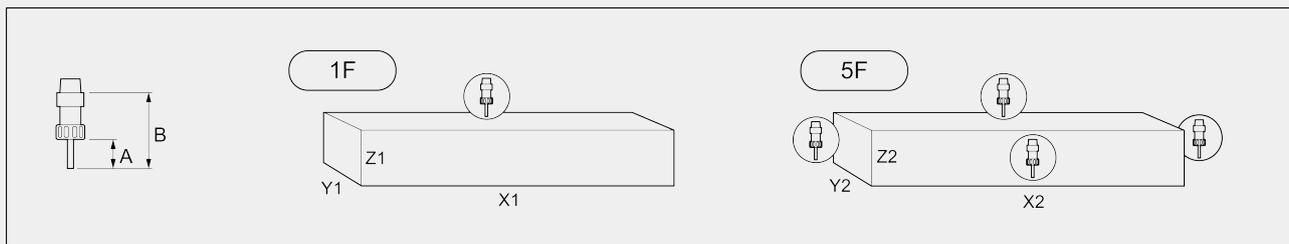
ASSE X (longitudinale) (mm)	10.200 ; 8.200
ASSE Y (trasversale) (mm)	1.380
ASSE Z (verticale) (mm)	620
ASSE B (rotazione asse verticale della testa)	0° ÷ 360°
ASSE C (rotazione verticale-orizzontale della testa)	-90° ÷ +90°
Incrementi posizionamento assi B e C	0,01°

**ELETTROMANDRINO**

Potenza massima in S1 (kW)	10
Velocità massima (giri/min)	22.000
Coppia massima (Nm)	12,7
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Raffreddamento ad aria con elettroventola	●

**FACCE LAVORABILI**

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali, testate)	5
Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali, testate)	1 + 2 + 2

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


		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>TKE 985-8</b>	monopezzo	65	122	8.200	725	300	7.900	725	300
	pendolare	65	122	3.700	725	300	3.200	725	300
<b>TKE 985-10</b>	monopezzo	65	122	10.200	725	300	9.900	725	300
	pendolare	65	122	4.600	725	300	4.300	725	300

Dimensioni in mm

**MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO**

Magazzino utensili standard a 14 posti fisso sinistro	<input type="radio"/>
Magazzino utensili standard a 14 posti fisso destro	<input type="radio"/>
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino fisso (mm)	Ø = 160 - L = 200
Diametro massimo lama caricabile nel magazzino (mm)	450

**CAPACITÀ DI LAVORAZIONE**

Foratura su alluminio AL99 pieno - Ø max. (mm)	Ø 20
Foratura su acciaio FE370 D FF pieno - Ø max. (mm)	Ø 14
Fresatura rettilinea su alluminio AL99 pieno - spessore max. (mm)	15
Fresatura rettilinea su acciaio FE370 D FF pieno - spessore max. (mm)	5
Maschiatura su alluminio AL99 pieno	M12
Maschiatura su acciaio FE370 D FF pieno	M8

**POSIZIONAMENTO PROFILO**

Battute riferimento pezzo a movimento pneumatico	2
Battuta riferimento pezzo a movimento pneumatico aggiuntiva	<input type="radio"/>
Numero massimo battute riferimento pneumatiche	4

**BLOCCAGGIO PEZZO**

Numero standard morse pneumatiche	8
Numero massimo morse pneumatiche	16
Posizionamento morse automatico tramite asse X	<input checked="" type="radio"/>
Doppio pressore orizzontale su morse pneumatiche per lavorazione di due profili in parallelo	<input checked="" type="radio"/>

Incluso ● disponibile ○