

## TKE 158 S

Pantógrafos profissionais



Pantógrafo monocabeça de comando manual com bloqueio pneumático e movimento de translação da cabeça através de alavanca indireta. Possibilidade de usinar aço de até 2 mm e aço inoxidável (opcional) até 2 mm. Equipado com um sistema de rotação do plano da morsa, a máquina usina 4 faces do perfilado sem desbloquear as morsas e sem realizar usinagens passantes, efetuando uma rotação de 270° em setores de 90°. Quatro paradas pneumáticas asseguram o bloqueio. Proteção pneumática da área de usinagem. O dispositivo de rotação permite aumentar a velocidade de execução e a precisão e utilizar ferramentas de comprimento inferior, eliminando usinagens passantes e reduzindo a produção de vibrações e ruídos.



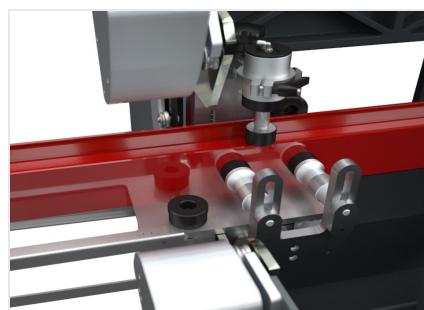
### Rotação da peça

Através do comando de desbloqueio situado na consola, o rolamento de giro com movimento rotativo, pode ser movimentado manualmente com o bloqueio em 4 posições predefinidas por meio de retenções pneumáticas, para as usinagens a efetuar nas outras faces do perfil.



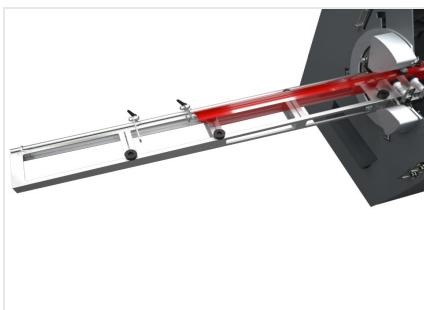
### Alavanca de comando

A alavanca permite executar o movimento vertical da unidade de fresagem. Na alavanca está alojado o botão de ativação do motor. O eletromandril possui um porta-ferramentas com ligação rápida ISO 30; nas laterais da máquina existem 4 alojamentos para o mesmo número de porta-ferramentas.



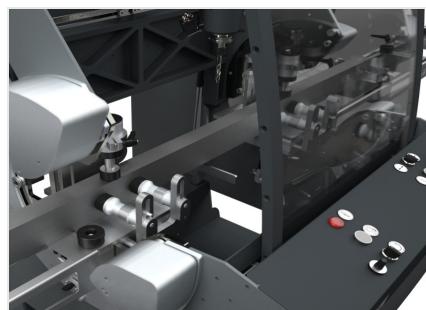
### Morsas

A máquina possui morsas horizontais e verticais, de comando pneumático com dispositivo de baixa pressão e reguláveis manualmente, que asseguram o bloqueio correto do perfil na máquina.



### Topes e transportadores de rolos

Os transportadores de rolos à direita e à esquerda fornecem suporte à usinagem de perfis de comprimentos consideráveis. Além disso um sistema de topes, também à direita e à esquerda, de regulação manual, permite posicionar a peça de maneira correta na máquina colocando-a na área de usinagem.



### Controlo com inversor

A botoneira do painel de controlo permite a colocação em marcha da máquina, o acendimento do motor e a abertura/fechamento das morsas. A presença de inversor permite variar o número de giros do motor por meio de um potenciômetro situado na consola. Um sistema de arrefecimento a ar -20°C opcional permite a usinagem de aço inoxidável até 2 mm de espessura.



**Emmegi S.p.A.**  
Via delle Industrie, 2  
20044 - Arese (MI)  
ITALY

Tel 39 02356961  
P.IVA 01978870366  
[info@tekna.it](mailto:info@tekna.it)  
[www.tekna.it](http://www.tekna.it)

The right to make technical alterations is reserved.

## TKE 158 S / PANTÓGRAFOS PROFISSIONAIS

## CARACTERÍSTICAS

- Rotação da peça para usinagem em 4 faces
- Movimento fresa em guias lineares de precisão
- Alavanca indireta para a translação da cabeça
- Apalpador de 4 diâmetros
- Máscara com figuras padrão

## CURSOS DOS EIXOS

- EIXO X (longitudinal) (mm)
- EIXO Y (transversal) (mm)
- EIXO Z (vertical - manual) (mm)

## ELETROMANDRIL

- Motor com inversor (kW)
- Velocidade da ferramenta (giros/min)
- Potenciômetro de regulação da velocidade da ferramenta
- Troca rápida de ferramenta
- Diâmetro máx. da ferramenta (mm)
- Comprimento máx. da ferramenta (mm)

## SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO

- Sistema de lubrificação por micro-névoa de água com emulsão de óleo
- Sistema de lubrificação por injeção
- Sistema de arrefecimento a ar (redução da temperatura de 30 °C a 6 bar em relação à temperatura do ar de entrada) e lubrificação por injeção com 1 bico, para aplicações com ferramentas para usinagens a seco
- Apontador laser

## EQUIPAMENTOS

- Fresa de um gume (mm)
- Pinça porta-fresa com anilha (mm)
- Armazenagem porta-ferramentas integrada na base, 4 postos

## BLOQUEIO DA PEÇA

Morsas horizontais com prensa dupla e dispositivo de baixa pressão

Morsas verticais com dispositivo de baixa pressão

Abertura máxima das morsas horizontais (mm)

Abertura máxima das morsas verticais (mm)

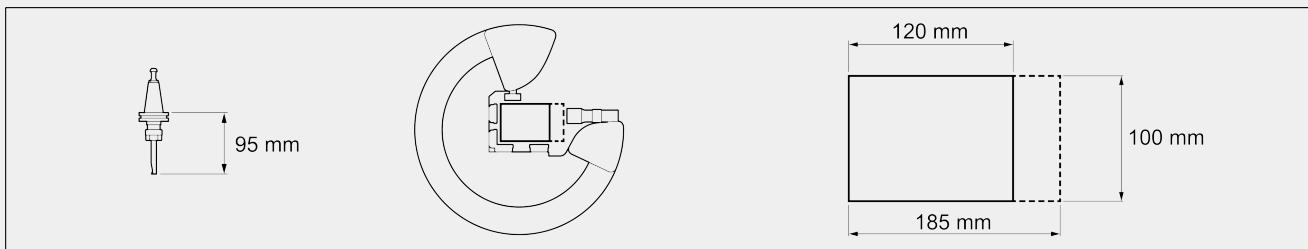
Par de morsas verticais com dispositivo de baixa pressão em prateleiras laterais

Maxilas da morsa reguláveis, em PVC

## FACES USINÁVEIS

Com ferramenta dirigida (face superior, faces laterais, face inferior)

## CAMPO DE TRABALHO



Secção máxima usinada nas 4 faces - L x H (mm)

Secção máxima usinada (parcialmente) na face superior - L x H (mm)

Largura Y usinada na face superior (mm)

## POSICIONAMENTO DO PERFIL

Prateleiras direita e esquerda de suporte do perfil com 4 topes excluíveis

Tope central deslizante em guias lineares

Incluído ● Disponível ○