

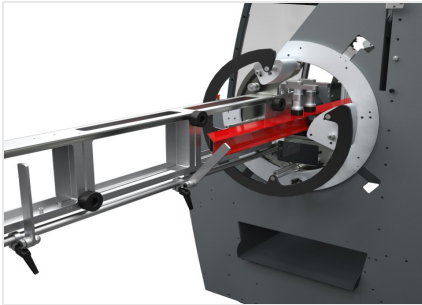


TKE 158 N

复制路由器



带 2 个控制轴的单头受电弓是加工铝、PVC 和 2 毫米及以下钢型材的理想选择。另外、还可以加工 2 毫米及以下的不锈钢（选配）。通过直观的软件来管理工作周期、软件能够通过触屏上的简单指示来引导操作员。USB 接口可以轻松连接计算机。4 面旋转的工作台面可以提高加工的速度和精度。还可以使用较短的刀具、最大限度地减少通体式加工导致的振动和噪音。ISO 30 快速换刀装置。加工区的气动控制防护装置。



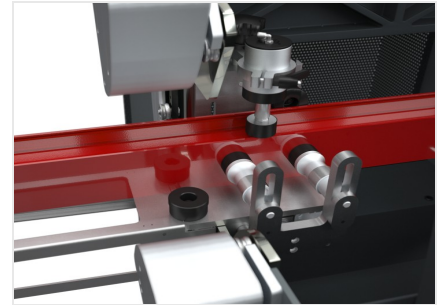
工件旋转装置

通过位于控制台上的释放控制器，带旋转运动的回转环可以手动移动，并通过气动止动器锁定在 4 个预设的位置，以便对型材的其他面进行加工。



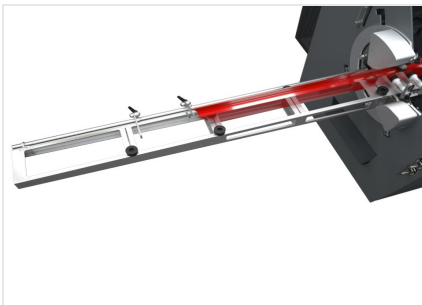
操纵杆

杠杆可以垂直移动铣削单元。电机启动按钮安置在操纵杆上。电动主轴有一个带 ISO 30 快速接头的刀架；在机床的侧面有 4 个槽，可容纳数量相同的刀架。



虎钳

机床配备了水平和垂直气动虎钳，带有低压装置并且可以手动调节，能确保在机床中正确夹紧型材。



挡块和辊筒输送机

左右两侧的辊筒输送机可以为长度很大的型材加工提供支撑。另外，手动调节的左右挡块系统也可以使工件在机床中正确定位并将工件带入加工区。由数字控制实时指示工件所要参照的挡块的位置。



数值控制器

操作界面改用了 5.7 英寸触摸显示屏，允许操作员定义要加工的图形及图形在工件上的位置，从而确定出相关挡块的位置。通过显示屏上的信号和信息实时向操作员传达指示，使加工变得简单而直观。指向 X 轴和 Y 轴的铣削运动通过插值控制轴进行电子化管理。



特性

为加工 4 面进行的旋转	●
数控轴 (X, Y)	2
带有气动锁紧系统的手动降头装置	●
直线导轨上的头部精确移动装置	●

轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	380
Y 轴 (横向) (mm)	125
Z 轴 (垂直-手动) (mm)	250

电动主轴

带有变频器的电机 (kW)	1,1
刀具转速 (rpm)	1.000 ÷ 8.300
刀具快速更换装置	ISO 30
刀具最大直径 (mm)	10
刀具最大长度 (mm)	95

润滑系统

含油乳化剂的水喷雾润滑系统	●
喷射式润滑系统	○
风冷系统 (使用 6 巴空气使输入空气温度降低 30°C) 和单喷嘴的喷射润滑系统、适用于干式加工刀具。	○
激光瞄准器	○

配置

单刃铣刀 (mm)	Ø = 5 – 10
带环形螺母的铣刀夹头 (mm)	Ø = 5/6 – 9/10
底座上的一体式刀具支撑存放装置, 4 位置	●



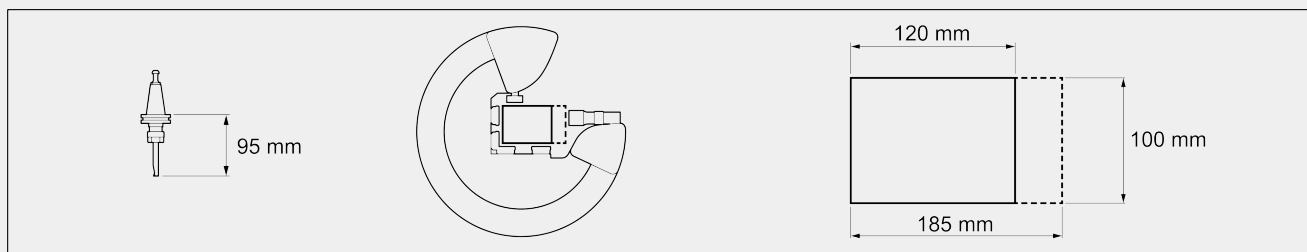
工件固定

带有低压装置和双压力器的水平虎钳	2
带有低压装置的垂直虎钳	2
水平虎钳的最大开口 (mm)	185
垂直虎钳的最大开口 (mm)	100
侧面拱形架上带有低压装置的成对垂直虎钳	○
PVC 材质的可调节虎钳钳口	●

可加工面

带有直刀具（上面、侧面、下面）	4
-----------------	---

加工范围



四个面上可加工的最大截面 – 长 x 高 (mm)	120 x 100
上表面可加工的最大截面（部分） – 长 x 高 (mm)	185 x 100
上表面可加工的 Y 宽度 (mm)	120

型材定位装置

带有 4 个可排除挡块的型材左右支撑拱形架	●
直线导轨上的中央滑动挡块	●

命令与控制单元

Windows CE 操作系统	●
标准和宏图执行软件	●
5.7 英寸彩色 LCD 触屏显示器	●
USB 接口	●

包括 ● 可用 ○