



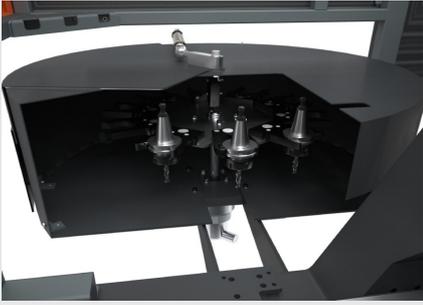
TKE 783

CNC加工中心



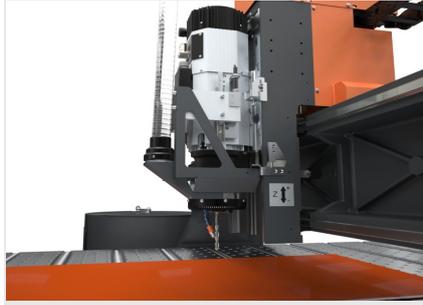
带有 3 个控制轴的数控加工中心、Y 轴上具有较大的加工能力（2000 毫米）、夹持系统由透气台面组成、可对面板和板材进行真空夹持；在加工厚度较小的部件时、这种解决方案特别有效、因为传统的虎钳系统难以夹持这类部件。加工中心配备了一系列的阀门、可以激活或关闭工作台的不同区域、并将吸力集中在某一特定区域、从而优化小尺寸元件的夹持。可以对复合板、铝、钢、不锈钢面板和板材、以及铝型材进行插补钻铣加工。

加工中心的标准版本有两种加工长度、分别为 4.140 毫米和 6.440 毫米。为生成机床引导程序、Tekna 提供了一些用户友好型软件、无论是专业数控程序员、还是完全没有经验的人都可以使用；只需几个小时的教学、客户就可以通过图形编程获得使用加工中心的必要知识。Tekna 提出的软件解决方案以客户的实际需要为基础、经过精心设计、保证了极高的易用性、从而减少管理的时间和成本。



刀具库

集成在 X 轴的旋转式刀具库，可以显著减少刀具更换的时间。在交替模式中，因为工件和电动主轴联成一体且同时移动，这一功能非常有用，能够避免冲程到达刀具库。10 刀位刀具库最多能够容纳 10 个刀架及相应的刀具（其中包括 2 个转角单元），可由操作人员自行配置。



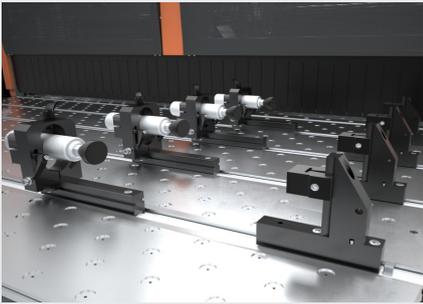
电动主轴

S1 中的 10 kW 高扭矩电动主轴能够执行重型加工。由于提供了一个微扩散油的润滑系统，因此设备既可以用于铝制面板，也可以用于部分类型的钢制面板。可以选择配备第四轴，用来管理带刀片（负责对面板进行 V 形雕刻）的转角单元或用于型材铣削的转角单元的旋转。



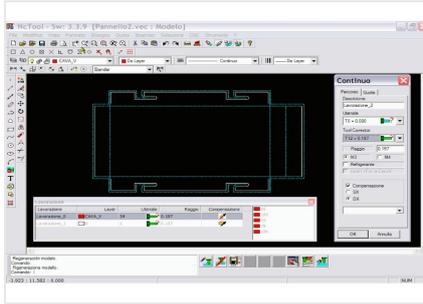
透气台面

面板是通过负压透气平台进行固定的。叠加在铝制横杆上的塑料平台与横杆一体，保证了整个表面能够提供有效的吸力，并保证任何残留的润滑油都不能渗入其中。



气动虎钳 (选修的)

Z 轴上可允许加工的尺寸范围较大，能够加工厚度很大的型材和材料。在可移动的工作台上，每个区域最多可以安装 4 个气动虎钳，通过机械的方式夹住挤压件和铝型材，另外，由于刀具库中可以装入两个转角单元，因此可以在型材的 5 个面上进行加工而无需重新定位。



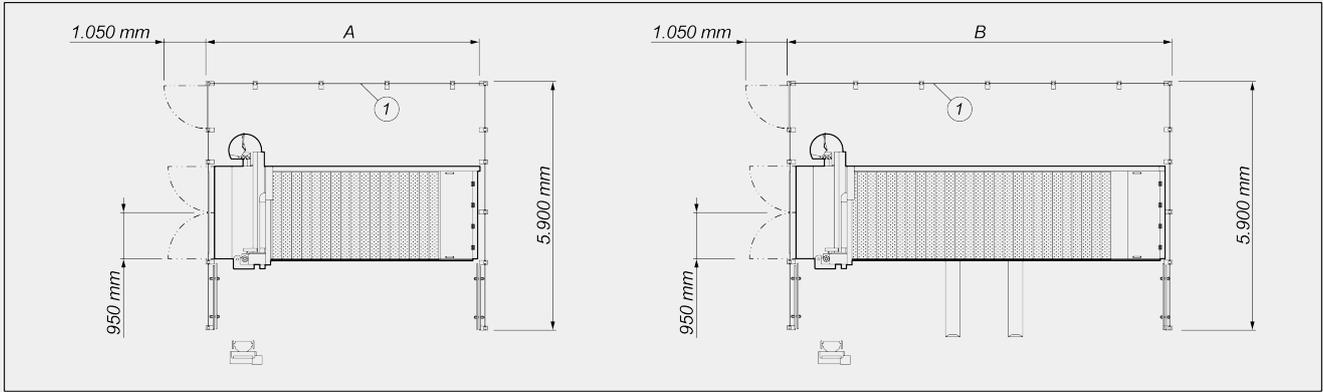
软件

CN6 数控管理软件通过一个图形界面来控制加工中心的所有功能。其中包括一个 ISO 语言编辑器，能够对工件进行三维呈现，并完成设定的加工操作。





布局



	A	B
TKE 783 – 4020 (mm)	6.700	–
TKE 783 – 6020 (mm)	–	9.100

1. 第四侧边防护栏 (选配)

整体尺寸可能因产品配置而异。

轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	4.520 ; 6.980
Y 轴 (横向) (mm)	2.370
Z 轴 (垂直) (mm)	290
Z 轴 (垂直) 带有吹扫系统 (mm)	60
A 轴 (转角单元旋转) (选配)	0 ÷ 360°

电动主轴

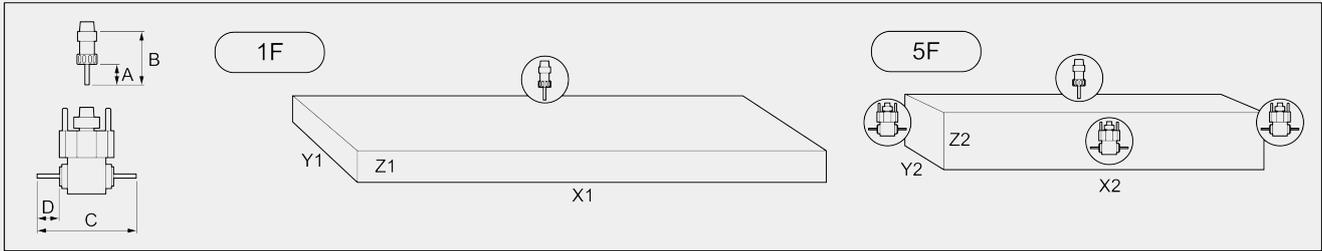
S1 中的最大功率 (kW)	10
最大速度 (转/分钟)	24.000
最大扭矩 (Nm)	10,2
带电风扇的风冷装置	●



加工范围

1F = 1 面加工

5F = 5 面加工



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 783 – 4020	单工件	95	145	256	35	4.140	2.000	60/185 (*)	3.840	1.740	145
TKE 783 – 6020	单工件	95	145	256	35	6.440	2.000	60/185 (*)	6.140	1.740	145
	交替模式	95	145	256	35	2.760	2.000	60/185 (*)	2.460	1.740	145

在 mm 中的尺寸

(*) 有/无吹气装置

自动刀具库

刀具库中的可装载弯角装置的数量	2
10 刀位机载转轮式刀具库	●
刀具库可装载的刀具最大尺寸 (mm)	Ø = 140 – L = 120

安全和保护

光电屏障系统可以防止进入加工区域	●
两侧金属防护栅栏	●
刀具库活动盖板	●
加工单元本地防护舱	○

面板/型材定位

用于面板定位的可伸缩气动工件参考挡块	●
用于 X 轴上的平行定位的参考气动挡块	2
用于 Y 轴上的平行定位的工件参考气动挡块 (4.140 – 6.140)	3 – 6
用于型材定位的虎钳上手动参考挡块	○



面板/型材定位

型材定位的手动参考挡块，每 4 个虎钳一组

1



工件固定

带有透气台的负压锚定系统	●
台面不同区域的激活/禁用阀门的自动管理装置	●
透气横梁尺寸 (mm)	230 x 2.000
带有双真空室的横梁数量	7
加工台上的型材锁定气动虎钳	○
每个区域最大虎钳数量	4

加工单元

入口结构	●
可以同时插补的 3 个轴上的先导式电动主轴	●
切屑吸尘系统	●
切屑吸尘器, 型号MG2-TP	○
加压最小油液扩散式刀具润滑系统	●
最小润滑系统的附加自动填充系统 - 容量 15 升	○

包括 ● 可用 ○