

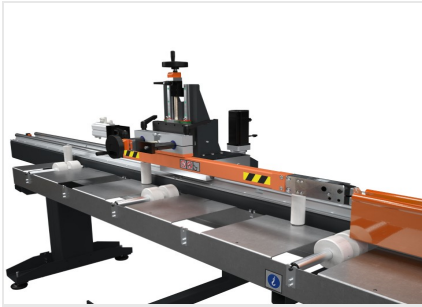


TKE 801

CNC切割中心



自动版本的切割中心有 3 个控制轴、相对一侧有手动装料装置和自动卸料仓、正面数控刀片专门用于切割铝、PVC 和一般轻合金型材、能够自动进行预设、优化的切割清单。在型材的两个断面可以进行倒角切割。设计用于在 45° 至 135° 或 $22^{\circ}30'$ 至 $157^{\circ}30'$ 的角度范围内进行切割。可以与垂直或水平钻孔单元配套、来进行特殊自动加工。



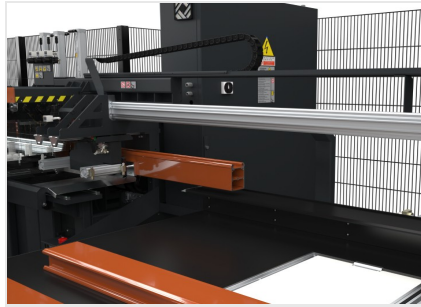
棒材进料器

棒材定位的数控系统 (CNC)

非常快速准确，配备了一个用于锁定型材的夹具，并可以手动调整位置。

通过小间隙减速器在齿条上进行运动的传动，用来保持 CNC

所提供的高精度标准。进料器通过球型套筒在渗碳淬火的型材上滚动。

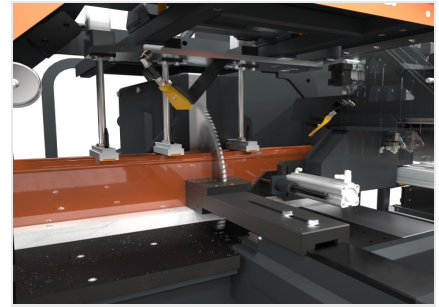


抽出来夹钳

CNC

控制的抽出来夹钳，在加工过程中能够固定工件；在加工完成后，将工件从切割区移动到下料台。

在移动过程中能够保证工件的定位，以便后序加工。传动依靠齿形皮带实现；气缸确保工件的夹持更加牢固。



切割模块

切割模块由带有液压气动驱动装置的单头正面切割机组成，配备了 550

毫米宽切割截面刀片，切割范围从 45° 到 135° (22°30' 至 157°30'

选配)。切割角度完全为自动设定并由数控系统进行管理。



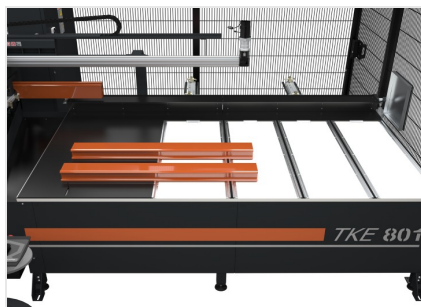
控制系统

操作界面采用的是 15

英寸触摸显示屏，配有网络连接，USB

接口和软盘驱动器，以便与外部进行通讯。另外，还有集成式按键板，键盘和鼠标以及可以安装

标签打印机并连接远程控制面板的预留装置。



卸料仓

工件卸料仓配备了一个自动倾斜和平移系统，可以连续工作，减少周期时间。卸料仓还可以用于堆放成品工件，配备了一个传感器，在满仓时发出信号，并监控系统的功能。

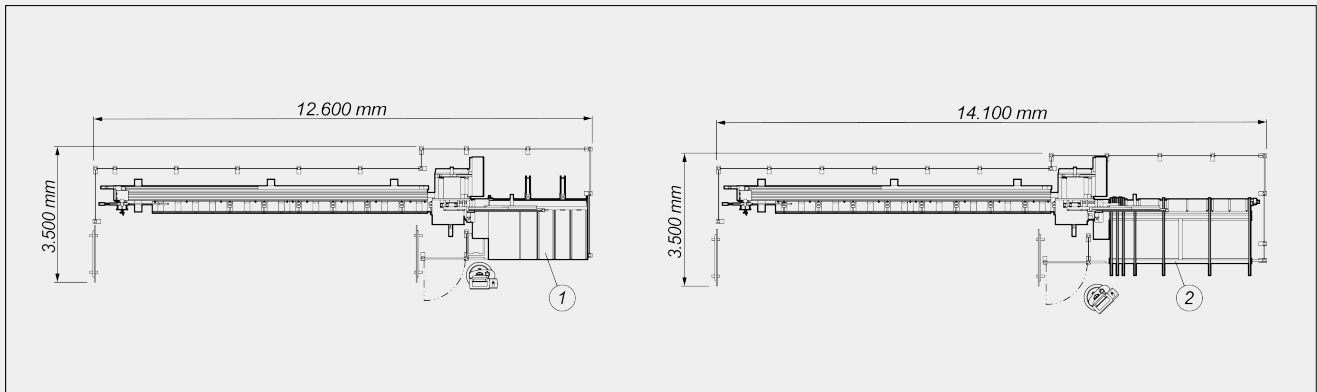


标签打印机 (选修的)

工业标签打印机可以用切割清单中的识别特征来识别每个切割型材。此外，通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对加工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。



布局



1. 带有自动提取器的卸载仓（标准）
2. 带有自动提取器的皮带式卸载仓（选配）

整体尺寸可能因产品配置而异。

轴行程

U 轴（主动轴）(mm)	7.500
X 轴（顶出器）(mm)	1.000
B 轴（刀片角度）（第二版本）	45° ÷ 135°; 22°30' ÷ 157°30'

装载单元：型材定位装置

装料辊筒输送机	●
可装载型材最大长度 (mm)	6.850
可装载型材最大宽度 (mm)	190
最小理论切割长度 (mm)	0
可加工的型材最小截面 (mm)	30 x 30

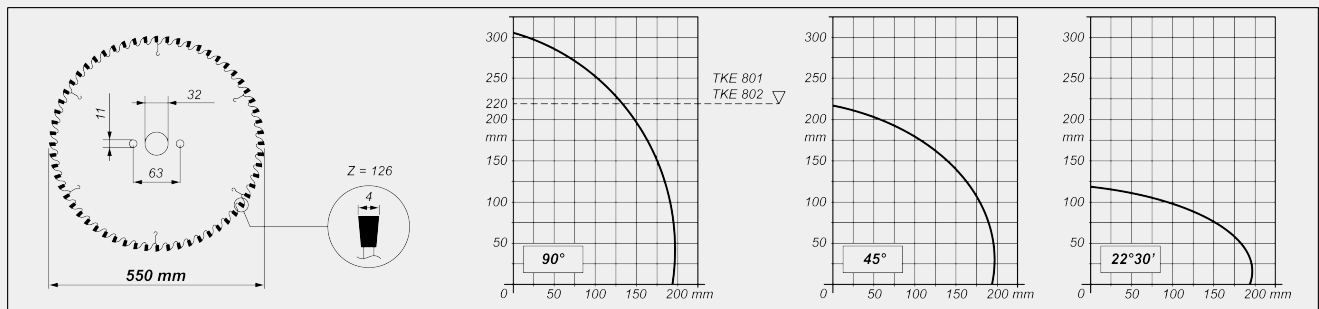
切割单元

硬质合金刀片 (mm)	Ø = 550
吸尘器接口	●
刀片“三相”电动机的功率 (kW)	3
最小油液扩散式润滑系统	●
气动油压刀片进给	●

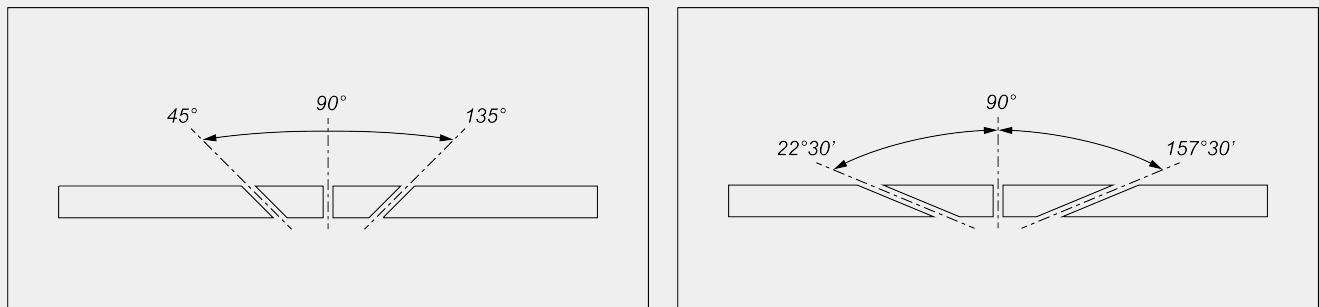




切割图



切割单元倾斜装置



中间角度电子调节装置

卸载单元

带有自动提取器的卸料台



标准卸料台上可自动卸料的最大长度 (mm)

2.500

安全和保护

气动控制的整体式切割区保护装置



工件固定

气动垂直虎钳

3

用压力表可释放虎钳压力



气动水平虎钳



包括 ● 可用 ○