TKE 944

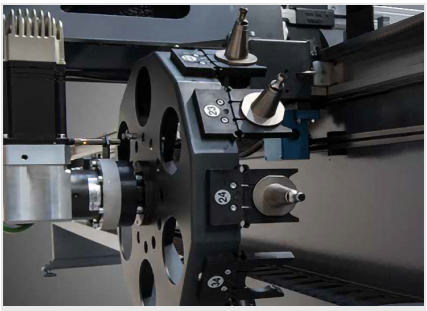
CNC加工中心

带移动门的 4 轴 CNC 加工中心、用于在厚度 10 mm 及以下的铝、轻合金、PVC 及厚度 2 mm 及以下的钢材质的型材或板材上执行从 –90°至
+90°之间任意角度的钻孔、铣削和螺纹加工。机器的移动部分由移动门构成、该移动门配备了高精度齿条的重机动装置。电动主轴功率达 8.5 千瓦、带有 ISO 30
刀具接头、甚至可以执行重型加工、并在速度和精度方面均可获得良好效果。可以在交替模式下使用机床（型号7,000）、这种加工方式可以最大限度地减少机床的停机时间。因为在这种模式下、可以在“攻丝”时间内更换工件（装载/卸载）。另外、还可以在两个加工区域内加工不同工件。对于 4,000 mm 版本、可以提供一种适合单工件加工的 4/8 位机载固定刀具库的解决方案。另外、也可以选择 12
刀位机载刀具库、这种刀具库可以快速更换刀具、非常适合交替模式。7,000 版本配备了 12
位机载刀具库。配有龙门架外壳、不仅可以保护操作员、还可以减少环境噪音。

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

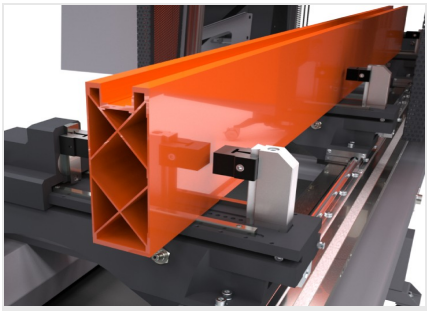
Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

The right to make technical alterations is reserved.



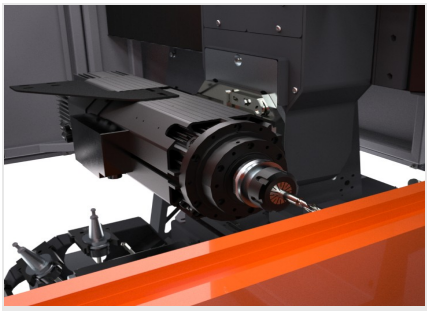
12 位刀具库

机床可以配备一个 12
位自动刀具库、安装在延 X
轴移动的车架上。这一配置既可以单独使用、也可以与机床左侧的 4/8
位固定刀具库进行整合。在摆动模式下进行加工时必须采用这一解决方案、这样可以大大减少换刀时间、从而提高机床的生产力和效率。



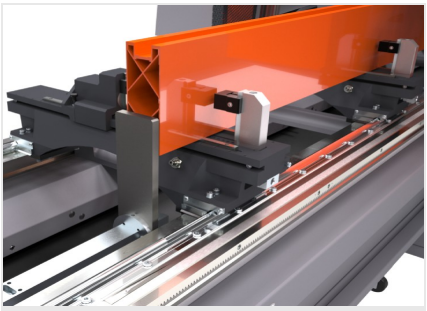
虎钳

夹钳单元能够保证铝、钢和轻合金型材正确安全锁定。虎钳的尺寸与电动主轴的 Y
轴大范围行程相结合，使该机床能够为任何类型的民用或工业应用加工大尺寸型材。每个组件都会通过机床工作台上特殊的直线导轨进行滑动。通过 X 轴进行定位。



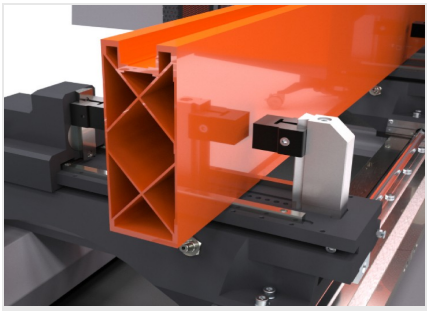
电主轴头

S1 中的 8.5 kW
高扭矩电动主轴能够执行重型加工。电动主轴沿 C 轴方向的移动允许在 -90° 和 +90°
范围内旋转，可对型材进行 3
面加工，无须重新定位。由于提供了一个含油乳化剂的喷雾或选配的微扩散油的润滑系统，因此设备可用于特定类型的挤压钢和铝型材。



型材定位装置

该机床配备了两个坚固而精确的气动参考挡块、可以在多工件或交替模式下加工一个或两个型材（仅限 7.000
毫米的型号）。为了将工件精确地定位在工作台上，还可以提供激光系统，该系统可以读取每个型材是否存在，并可以提供参考，而不需要机械挡块。



附加虎钳（选修的）

如有必要，可以在机床的标准设备上安装附加虎钳。通过这种方式，即使在待加工型材的数量、尺寸或类型较为复杂情况下，也可以保证对棒材或粗加工件的完美夹持。附加虎钳还可以根据工件的长度和待执行的加工，使虎钳的位置具有更灵活的功能。

型材尺寸测量器（选修的）

机床可以选配一台电子设备，用于自动纠正工件长度、宽度和高度的尺寸误差。这样机床的精度特性就不会受到加工工件理论尺寸和实际尺寸之间差异的影响。

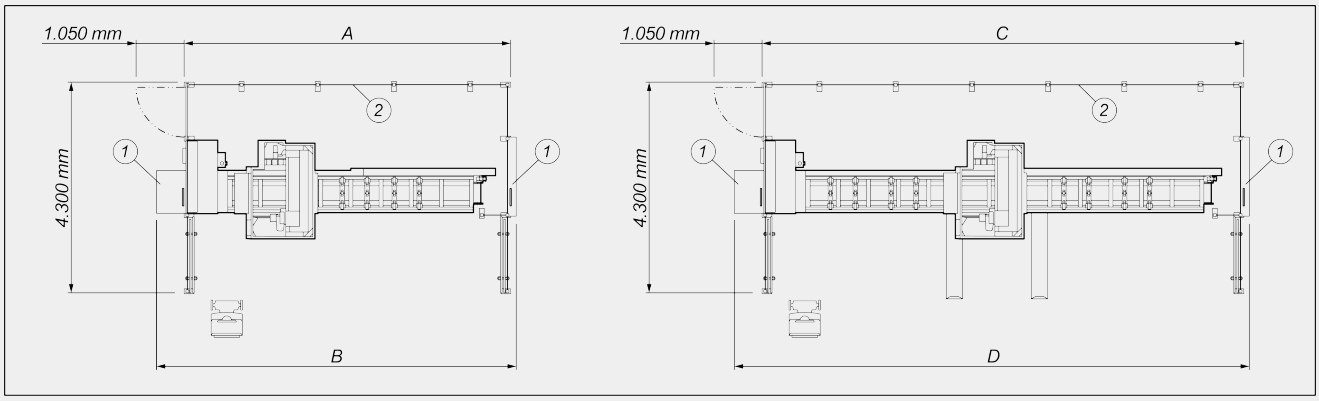
Emmegi S.p.A.
Via delle Industrie, 2
20044 – Arese (MI)
ITALY

Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

The right to make technical alterations is reserved.

TKE 944 / CNC加工中心

布局



	A	B	C	D
TKE 944 – 4m (mm)	6.700	7.400	–	–
TKE 944 – 7m (mm)	–	–	9.800	10.500

1. 用于管理超尺寸加工的机床接口（选配）
2. 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)	4.000 ; 7.000
Y 轴（横向）(mm)	1.070
Z 轴（垂直）(mm)	550
C 轴（加工头的垂直 – 水平旋转）	–90° ÷ +90°

电动主轴

最大速度（转/分钟）	24.000
S1 中的最大功率 (kW)	8,5
最大扭矩 (Nm)	13,5

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

Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

The right to make technical alterations is reserved.

自动刀具库（4.000 版本）

自动刀库中的可装载弯角装置的数量	2
12 刀位机载自动刀具库 (**)	○
转轮式刀具库中的可装载刀具的最大尺寸 (mm)	Ø = 180 – L = 200
4 刀位左侧固定刀具库	○
8 刀位左侧固定刀具库	○
4/8 刀位刀具库中的可装载刀具的最大尺寸 (mm)	Ø = 120 – L = 180
7 刀位左侧固定刀具库	○
7 刀位刀具库中的可装载弯角装置的数量	2
7 刀位刀具库中的可装载刀具的最大尺寸 (mm)	Ø = 180 – L = 200

(**) 如果配置了转角单元、那么库位将减少到 10 个

自动刀具库（7.000 版本）

12 刀位机载自动刀具库 (**)	●
自动刀库中的可装载弯角装置的数量	2
转轮式刀具库中的可装载刀具的最大尺寸 (mm)	Ø = 180 – L = 200

(**) 如果配置了转角单元、那么库位将减少到 10 个

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

Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

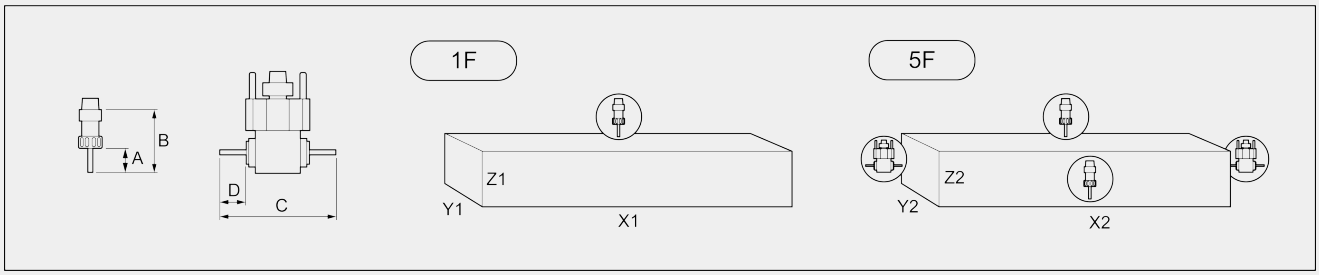
The right to make technical alterations is reserved.

可加工面

带有直刀具（上面，侧面）	3
带有弯角刀头（上面、侧面、顶头）	1 + 2 + 2

加工范围

1F = 1 面加工　　5F = 5 面加工



带有 12 刀位机载自动刀具库的配置

		A	B	C	D	X1	Y1 (a)	Z1	X2	Y2 (b)	Z2
TKE 944-4	单工件	60	107	255	55	3.940	450	250	3.800	410	250
TKE 944-7	单工件	60	107	255	55	7.000	450	250	6.850	410	250
	交替模式	60	107	255	55	2.800	450	250	2.650	410	250

带有 4 刀位固定刀具库的配置

		A	B	C	D	X1	Y1 (a)	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 944-4	单工件	60	107	255	55	3.850	450	250	–	–	–

带有 8 刀位固定刀具库的配置

		A	B	C	D	X1	Y1 (a)	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 944-4	单工件	60	107	255	55	3.850	450	250	–	–	–

带有 7 刀位固定刀具库的配置

		A	B	C	D	X1	Y1 (a)	Z1	X2	Y2 (b)	Z2
TKE 944-4	单工件	60	107	255	55	3.850	450	250	3.250	410	250

在 mm 中的尺寸
(a) 可以通过无标准夹持端的虎钳进行夹持的尺寸
(b) 可以通过在操作员一侧拥有 1 个标准 40 mm 夹持端的虎钳进行夹持的尺寸

攻丝能力（铝材和穿透孔上的攻丝）

使用补偿器	M8

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

Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

The right to make technical alterations is reserved.

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

Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

The right to make technical alterations is reserved.

型材定位装置

气动参考止动件的最大数量	2
气动工件参考侧边挡块 (4.000 – 7.000)	1 – 2
带有独立虎钳管理系统的附加气动侧边挡块（4.000 版本）	○

工件固定

气动虎钳标准数量 (4.000 – 7.000)	4 – 8
气动虎钳最大数量 (4.000 – 7.000)	12 – 16
通过 X 轴实现虎钳自动定位装置	●
气动虎钳上用于两个水平型材加工的双水平压机	○

包括 ●　　可用 ○

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

Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

The right to make technical alterations is reserved.