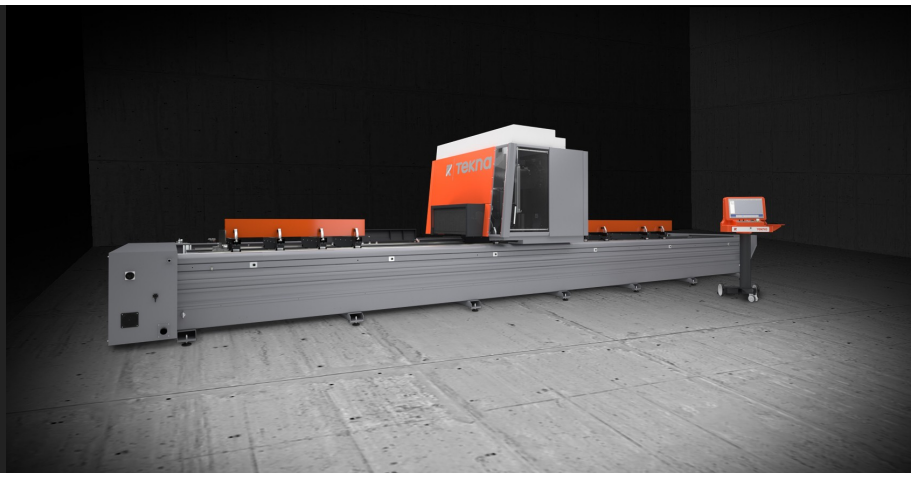
TKE 984

Centri di lavoro



Centro di lavoro a 4 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di foratura, fresatura, filettatura e taglio, con qualsiasi angolazione da -90° a +90°, su barre o pezzi di alluminio, leghe leggere in genere e acciaio. La parte mobile della macchina è costituita da un portale dotato di motorizzazione a cremagliera di precisione. L'elettromandrino con potenza di 9 kW e con attacco utensili HSK-63F, permette di eseguire lavorazioni, anche gravose, con ottimi risultati di rapidità e precisione. Il magazzino utensili con 14 posti è fisso a bordo macchina. Può essere affiancato da un secondo magazzino con 14 posti sulll'altro lato della macchina oppure sostituito da un magazzino motorizzato con 14 posti che segue il portale mobile nelle due aree di lavoro, riducendo il numero di utensili e portautensili necessari e ottimizzando considerevolmente la programmazione. È possibile utilizzare la macchina in modalità pendolare, metodo di lavoro che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, poiché si può eseguire il cambio pezzo (carico/scarico) in tempo "mascherato". Inoltre è possibile la lavorazione di pezzi differenti e tra le due aree di lavoro. È dotato di una carterizzazione del portale che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.

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

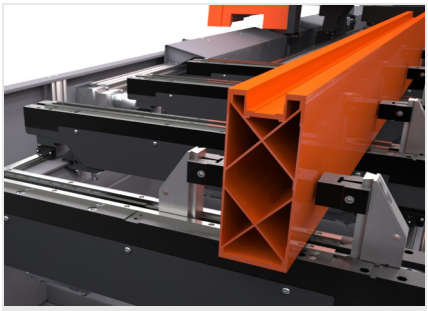
Tel 39 02356961
P.IVA 01978870366
info@tekna.it
www.tekna.it

The right to make technical alterations is reserved.



Magazzino utensili

Un capiente magazzino portautensili con 14 posizioni è installato a bordo macchina in posizione laterale. L'alloggiamento con copertura automatica, garantisce la massima protezione dei coni portautensili sia da trucioli sia da urti accidentali. Per eseguire lavorazioni in modalità pendolare un secondo magazzino a 14 posizioni può essere aggiunto sul lato opposto della macchina, consentendo di gestire una dotazione autonoma di utensili per ciascuna area di lavoro.



Morse

Il gruppo morsa è in grado di garantire il corretto e sicuro bloccaggio di profili in alluminio, acciaio e leghe leggere. La dimensione delle morse, unita all'ampia corsa in Y dell'elettromandrino permette a questa macchina di lavorare profili di notevoli dimensioni per ogni tipo di applicazione civile o industriale. Ogni gruppo scorre tramite guide lineari sul piano della macchina. Il posizionamento viene gestito tramite asse X.



Elettrotesta

L'elettromandrino da 9 kW in S1 con attacco utensile HSK-63F e raffreddamento ad acqua con unità frigorifera, consente di eseguire lavorazioni anche pesanti, tipiche del settore industriale. Inoltre grazie all'elevato valore di coppia è possibile compiere agevolmente lavorazioni di foratura, fresatura e taglio. Il movimento dell'elettromandrino lungo l'asse B consente di effettuare le rotazioni da -90° a +90°, permettendo di lavorare il profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare.



Posizionamento profilo

Una battuta di riferimento a scomparsa è installata sul lato sinistro di ciascuna delle due aree di lavoro. In questa configurazione è possibile lavorare fino a due pezzi in modalità multipezzo o pendolare. Una semplice manovra permette di spostare la battuta di destra all'estremità della macchina ed eseguire lavorazioni extralunghezza. Con simili operazioni e l'aggiunta di battute opzionali, fino a un totale di 4, la macchina dimostra la sua massima versatilità in termini di modalità di lavoro.



Morse aggiuntive (Opzionale)

Se necessario è possibile installare morse aggiuntive rispetto alla dotazione standard della macchina. In questo modo è possibile garantire il perfetto bloccaggio di barre o spezzoni di barra anche in casi complessi per numero, dimensioni o tipologie dei profili da lavorare. Le morse aggiuntive consentono, inoltre, una maggiore versatilità nella posizione delle morse in base alla lunghezza dei pezzi e alle lavorazioni da eseguire.



Misuratore dimensionale profilo (Opzionale)

La macchina può essere dotata opzionalmente di un dispositivo elettronico che permette la correzione in automatico degli errori dimensionali in lunghezza, larghezza ed altezza del pezzo. In questo modo le caratteristiche di precisione della macchina non vengono influenzate dalle differenze tra dimensioni teoriche e reali del pezzo in lavorazione.

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 984 / CENTRI DI LAVORO

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	6.700 ; 8.400
ASSE Y (trasversale) (mm)	1.350
ASSE Z (verticale) (mm)	610
ASSE C (rotazione verticale-orizzontale della testa)	-90° ÷ +90°
Incrementi posizionamento asse C	0,01°

ELETTROMANDRINO

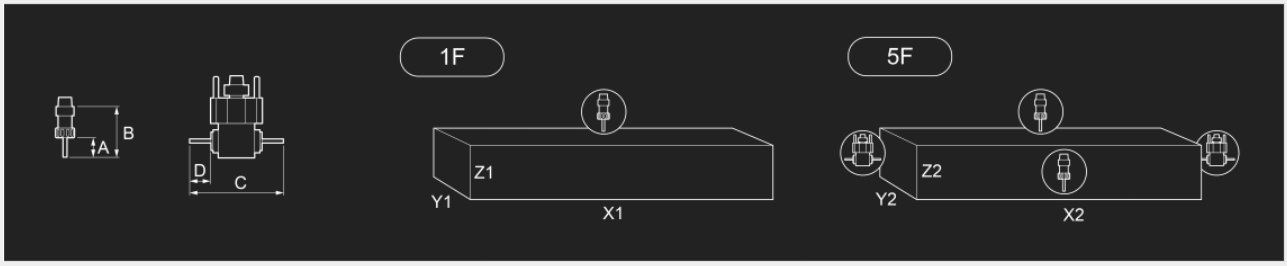
Potenza massima in S1 (kW)	9
Velocità massima (giri/min)	24.000
Coppia massima (Nm)	14,3
Cono attacco utensile	HSK – 63F
Raffreddamento ad acqua con unità frigorifera	●

FACCE LAVORABILI

Con testina angolare (faccia superiore, facce laterali, testate)	1 + 2 + 2

CAMPO DI LAVORO

1F = Lavorazione di 1 faccia **5F = Lavorazione di 5 facce**



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 984-6	monopezzo	50	107	255	55	6.700	720	300	6.400	640	300
	pendolare	50	107	255	55	2.850	720	300	2.550	640	300
TKE 984-8	monopezzo	50	107	255	55	8.400	720	300	8.100	640	300
	pendolare	50	107	255	55	3.700	720	300	3.400	640	300

Dimensioni in mm

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.

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO

Magazzino utensili standard a 14 posti fisso sinistro	○
Magazzino utensili standard a 14 posti fisso destro	○
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino fisso (mm)	Ø = 160 - L = 200
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino motorizzato (mm)	Ø = 160 - L = 200

CAPACITÀ DI LAVORAZIONE

Foratura su alluminio AL99 pieno – Ø max. (mm)	Ø 20
Foratura su acciaio FE370 D FF pieno – Ø max. (mm)	Ø 14
Fresatura rettilinea su alluminio AL99 pieno – spessore max. (mm)	15
Fresatura rettilinea su acciaio FE370 D FF pieno – spessore max. (mm)	5
Maschiatura su alluminio AL99 pieno	M12
Maschiatura su acciaio FE370 D FF pieno	M8

POSIZIONAMENTO PROFILO

Battute riferimento pezzo a movimento pneumatico	2
Numero massimo battute riferimento pneumatiche	4

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse pneumatiche (6.600 – 8.200)	6 – 8
Numero massimo morse pneumatiche (6.600 – 8.200)	12 – 16
Posizionamento morse automatico tramite asse X	●
Doppio pressore orizzontale su morse pneumatiche per lavorazione di due profili in parallelo	●
Superficie d’appoggio profilo su morse in Polizene	●

Incluso ● disponibile ○

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.