

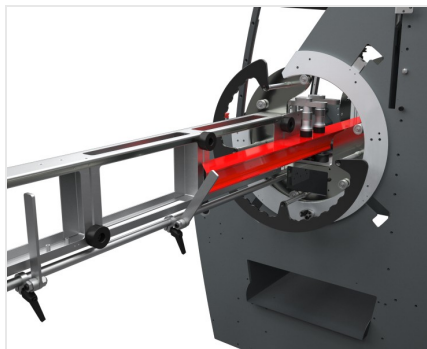


TKE 158 S

Pantografi professionali



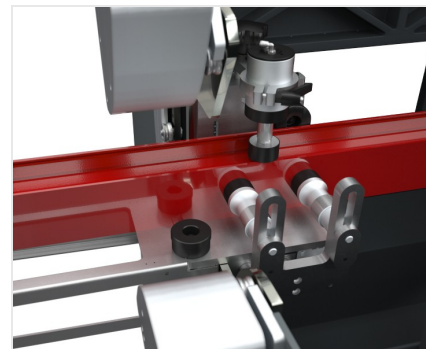
Pantografo monotesta a comando manuale con bloccaggio pneumatico e movimento di traslazione testa attraverso leva indiretta. Possibilità di lavorare acciaio fino a 2 mm e acciaio inox (optional) fino a 2 mm. Equipaggiato con un sistema di rotazione del piano morsa, la macchina lavora 4 facce del profilato senza sbloccare le morse né compiere lavorazioni passanti, effettuando una rotazione di 270° a settori di 90°. Quattro arresti pneumatici assicurano il bloccaggio. Protezione pneumatica della zona lavoro. Il dispositivo di rotazione permette di aumentare la velocità d'esecuzione e la precisione, di utilizzare utensili di lunghezza inferiore eliminando lavorazioni passanti e di ridurre le vibrazioni e la rumorosità.

**Rotazione pezzo**

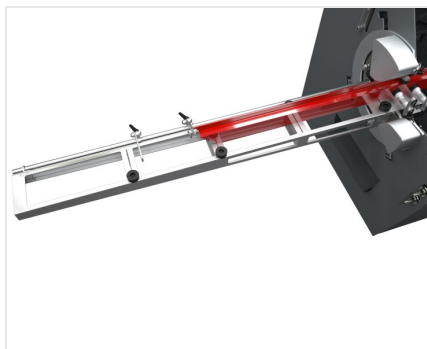
Attraverso il comando di sblocco posto sulla consolle, la ralla con movimento rotatorio, può essere movimentata manualmente con bloccaggio su 4 posizioni predefinite mediante arresti pneumatici, per le lavorazioni da effettuare sulle altre facce del profilo.

**Cloche comando**

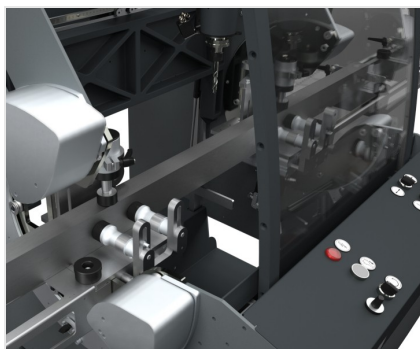
La leva consente di eseguire il movimento verticale dell'unità di fresatura. Sulla cloche è alloggiato il pulsante di avvio del motore. L'elettromandrino dispone di un portautensili con attacco rapido ISO 30; sulle fiancate della macchina sono ricavati 4 alloggiamenti per altrettanti portautensili.

**Morse**

La macchina dispone di morse orizzontali e verticali, a comando pneumatico con dispositivo di bassa pressione e regolabili manualmente, che assicurano il corretto bloccaggio del profilo in macchina.

**Battute e rulliere**

Le rulliere posizionate a destra e sinistra forniscono supporto alla lavorazione di profili di lunghezze considerevoli. Inoltre un sistema di battute, anch'esse destra e sinistra, a regolazione manuale, consente di posizionare correttamente il pezzo in macchina portandolo nell'area di lavorazione.

**Controllo con inverter**

La pulsantiera del pannello di controllo consente la messa in marcia della macchina, accensione motore e apertura/chiusura delle morse. La presenza di inverter consente di variare il numero di giri motore mediante un potenziometro posto sulla consolle. Un sistema di raffreddamento ad aria a -20°C opzionale consente la lavorazione di acciaio inox fino a uno spessore di 2 mm.

**TKE 158 S / PANTOGRAFI PROFESSIONALI****CARATTERISTICHE**

Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce	<input checked="" type="checkbox"/>
Movimento testa su guide lineari di precisione	<input checked="" type="checkbox"/>
Leva indiretta traslazione testa	<input checked="" type="checkbox"/>
Tastatore a 4 diametri	Ø = 5 - 6 - 8 - 10
Maschera con figure standard	<input checked="" type="checkbox"/>

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	380
ASSE Y (trasversale) (mm)	125
ASSE Z (verticale - manuale) (mm)	250

ELETTROMANDRINO

Motore con inverter (kW)	1,1
Velocità utensile (giri/min)	1.000 ÷ 10.000
Potenziometro regolazione velocità utensile	<input checked="" type="checkbox"/>
Cambio rapido utensile	ISO 30
Diametro utensile max. (mm)	10
Lunghezza utensile max. (mm)	95

SISTEMA DI LUBRIFICAZIONE

Sistema di lubrificazione micronebbia ad acqua con emulsione d'olio	<input checked="" type="checkbox"/>
Sistema di lubrificazione ad iniezione	<input type="checkbox"/>
Sistema di refrigerazione ad aria (riduzione della temperatura di 30°C a 6 bar rispetto alla temperatura dell'aria in ingresso) e lubrificazione ad iniezione con 1 ugello, per applicazioni con utensili per lavorazioni a secco	<input type="checkbox"/>
Puntatore laser	<input type="checkbox"/>

DOTAZIONI

Fresa monotagliante (mm)	Ø = 5 - 10
Pinza porta fresa completa di ghiera (mm)	Ø = 5/6 - 9/10
Stoccaggio portautensili integrato nel basamento, 4 posti	<input checked="" type="checkbox"/>

**BLOCCAGGIO PEZZO**

Morse orizzontali con doppio pressore e dispositivo di bassa pressione	2
Morse verticali con dispositivo di bassa pressione	2
Apertura massima morse orizzontali (mm)	185
Apertura massima morse verticali (mm)	100
Coppia di morse verticali con dispositivo di bassa pressione su mensole laterali	○
Ganasce morsa regolabili, in PVC	●

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali, faccia inferiore)	4
---	---

CAMPO DI LAVORO

Sezione massima lavorabile su 4 facce - L x H (mm)	120 x 100
Sezione massima lavorabile (parzialmente) sulla faccia superiore - L x H (mm)	185 x 100
Ampiezza Y lavorabile su faccia superiore (mm)	120

POSIZIONAMENTO PROFILO

Mensole Dx e Sx di supporto profilo con 4 battute escludibili	●
Battuta centrale scorrevole su guide lineari	●

Incluso ● disponibile ○