









手动进给的水平端面铣削机。方框外铣削角度

+45°/90°/-

45°。刀具的高速旋转提高了对方框外喷涂型材的加工质量。气动控制的铣刀组件快速更换装置。防刮加工台面。全封闭加工区,内侧可视范围 宽。







虎钳和方框外组件

水平和垂直虎钳都通过低压装置以气动方式驱动 。通过手动移动,可以将倾斜度在 -45° 到 +45°

范围内进行调整,以此来处理出框的情况。通过 公制尺或刻度尺读取位置。



气动快速更换装置

铣刀组件是通过控制面板的命令以气动方式进行 更换的。这样可以变换机床中容纳的铣刀组件, 从而实现对不同挤压件的加工。



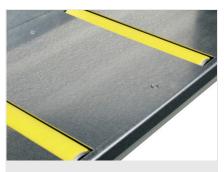
旋转式挡块

6 位手动旋转式挡块可以设置 6 个不同的测量值, 能够快速定位工件以减少加工 周期时间。旋转式挡块的高度还可以手动调节。



控制系统

机床控制面板上的按键板可以控制以下功能: 夹 持台清洁吹扫、安全开关启动、快速更换刀具。



型材支撑辊筒输送机

可以在机床中正确定位并在加工区安全地支撑型 材。辊筒通过滑动可以辅助型材的处理操作。



切屑收集装置

位于机床下部的抽屉可以收集加工过程中产生的 切屑, 便于清洁操作。

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 162 M / 端面铣床



特性 自动制动电机 (kW) 1,5 刀具转速 (rpm) 6.000 行程 (mm) 320 虎钳夹持能力 (mm) 200 x 120 带有"低压"装置的水平和垂直气动虎钳 • 6 位转轮深度挡块 铣刀支撑套筒 (mm) Ø = 27 / 32 x 160 最大铣刀尺寸 (mm) $\emptyset = 180$ • 含油乳化剂的水喷雾润滑系统 排烟机接口 • 带铣刀组支撑仓和切屑抽屉的底座 型材支撑辊筒输送机, 长度 (mm) 500 虎钳平面清洁空气吹扫装置 清洁压缩气枪

包括● 可用○