

上升式单头切割机、带有无刷电机驱动的垂直轴数控自动旋转装置、水平轴还可以通过液压控制同时实现翻转。垂直轴上的切割角度为 至 22°30'(左右两侧)、水平轴上为 90°至 35°(仅右侧)。





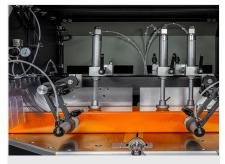




刀片

切割机安装在一个液压进给系统上并配备了一个 直径 650

毫米的硬质合金刀片。保证了系统的刚性,同时 也提供了加工大横截面型材所需的功率。



虎钳

使用水平和垂直虎钳组件实现工件夹持, 其特点 是定位极快。所使用的坚固的机械结构确保了工 件在工作台上的夹持非常稳固。



切割区域

为了最大限度地利用切割能力,保证大尺寸型材的可加工性,切割区具有坚固的结构,可以确保最大的刚性。这一点既适用于水平面也适用于垂直面。



控制系统

控制台使用了一个尺寸为 7"

的触摸屏显示器、所采用的软件完全可以根据对 车床各项操作功能的全面管理进行自定义。能够 读取水平轴上切割单元的倾斜度、设置 CN 垂直轴上的切割角度并夹紧工件。另外、通过这 个控制台、还可以自动准备或导入切割角度列表



附加水平气动虎钳(选修的)

可以在机床的标准设备上安装附加虎钳。通过这种方式、即使在使用特殊型材的情况下、也可以 实现对棒材或粗加工件的完美夹持。



带压力表的虎钳减压器(选修的)

如果要切割具有特殊硬度、柔韧性或精细度的型材、可以在虎钳上装备压力调节器。在细致操作虎钳的同时搭配上这一解决方案、即使在特别复杂的情况下、也可以调节型材的夹紧程度。

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.



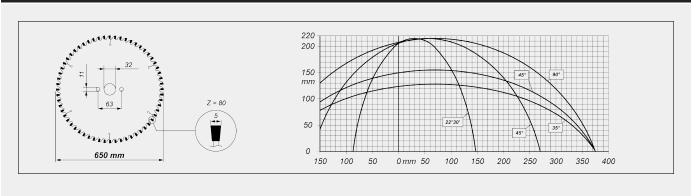


TKE 365 EA / 单头切割机

机床规格	
垂直旋转轴电子控制系统	•
通过绝对编码器进行定位	•
液压刀片进给装置	•
硬质合金刀片	•
水平轴翻转数字显示装置	•
刀片直径 (mm)	650
可调节刀片进给速度	•
刀片绕垂直轴的旋转装置	-22°30' ÷ +22°30'
延垂直轴的中间角度电子调节装置	•
延水平轴的刀片倾斜装置(向右)	90° ÷ 35°
延水平轴的中间角度机械调节装置	•

刀片电机帯変頻器的三相自制动电机・三相电机的功率 (kW)5,5的刀片转速 (rpm)2.800外围设备速度 (m/s)95制动器干预时间 (s)10

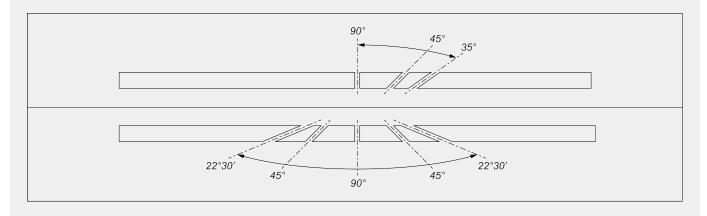
切割图







切割单元倾斜装置



延垂直轴的中间角度电子调节装置 延水平轴的中间角度机械调节装置

安全和保护

手动命令控制的完整防护装置	•
侧计中位计算法	•

润滑与抽吸

最小油液扩散式润滑系统	•
用于抽吸器自启的装置	•

型材的定位和锁定	
气动垂直虎钳	3
气动水平虎钳	1
附加水平虎钳	0
带压力表的虎钳减压器	0
用于 35° 及以内的复式切割的伸缩式可调整的型材支撑杆	•
装载平面高度 (mm)	1.100

包括● 可用○