



TKE 554

双头切割机





3 受控轴的双头切割机带有活动切割头自动移动装置、可以对向外 22°30′到向内 45°范围内的所有角度进行电子化处理。两个 550 mm 的刀片进给由气动油压缸驱动。







型材固定装置

通过两个横向压板能够非常精确且安全地锁定待 切割型材。针对垂直锁定的需求,特别是特殊切 割,采用了专利水平压板系统,能够竖直固定型 材。在切割长度过长的情况下,可以手动放置一 个中间支架来支撑型材。



切割头保护装置

切割单元上安装的两个自动移动的局部保护装置 可以对加工区域提供保护。这两个由气缸驱动的 保护装置采用防刮擦的聚碳酸酯制成,可以在切 割周期的合适阶段自动地开合。



装料与卸料装置

切割机的活动切割头上配备了一个辊道来执行标 准装载和卸载。辊道可以选择支撑用来固定剩余 棒材的附加夹钳或用来测量加工后型材厚度的电 子测量仪。测量仪可以根据型材的实际尺寸, 在 表面处理的相关公差范围内,自动修正切割高



控制系统

控制面板安装在机器正面轴承上的滑动支架上、 可以根据要执行的切割规格正确定位活动切割头 的位置。面板使用了 7" 触摸屏显示器和专门为 本机设计的多功能自定义软件。通过创建切割清 单、可以优化加工周期、减少废弃并缩短工件装 卸阶段的时间。



刀头倾斜装置

带编码器的伺服电机可以翻转移动单元,由控制 装置对其定位进行电子化和参数化管理。控制装 置配有一个简单直观的操作界面。



移动切割头辊筒输送机上的辅助 型材支撑虎钳(选修的)

每次切割后、剩余的型材块往往会落在辊筒输送 机上、有可能撞到仍处于切割阶段的刀片。这种 移动可能会对该工件本身和刚刚经过切割的工件 造成损害。安装在辊筒输送机上的辅助虎钳可以 在整个切割周期过程中锁紧型材、从而避免之中 不利的情况。

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.





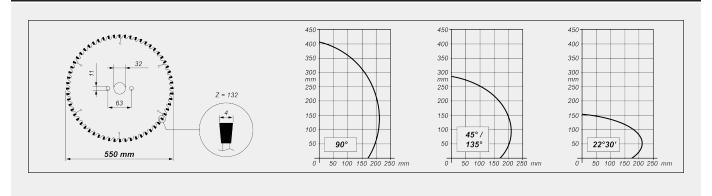
TKE 554 / 双头切割机

机床规格 X 轴电子控制 X 轴定位速度 (m/min) 25 通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置 切割头电子倾斜装置 中间角度的电子控制 通过带有绝对磁条的直接测量系统侦测切割单元的倾斜度 内部最大倾斜 45° 外部最大倾斜 22°30' • 刀片液压气动进给装置 可调节刀片进给速度 硬质合金刀片 2 刀片直径 (mm) 550 刀具电机功率 (kW) 2,2 0 型材厚度电子测量器

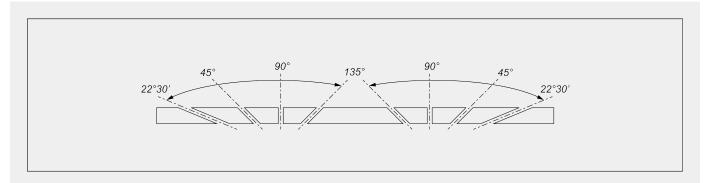




切割图



切割单元倾斜装置



中间角度电子调节装置

安全和保护

气动驱动的正面局部保护装置

 型材的定位和锁定

 带有"低压"装置的水平气动虎钳对
 ●

 用于垂直固定的水平虎钳对
 ●

 辅助水平虎钳对
 ●

 型材中间手动定位支架
 1

 移动切割头上的辊筒输送机 (mm)
 2.000

 辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳
 ●







润滑与抽吸	
含油乳化剂的水喷雾润滑系统	•
用于外部抽吸器自启的预置装置	•
用于收集切屑和碎屑的拉出式抽屉、不带用于清空切屑的排放系统	6
排屑疏通系统	0
用于收集切屑和碎屑的拉出式抽屉、带有用于清空切屑的排放系统	2

•
0
0
0
0
0

包括 ● 可用 ○