





#### 带移动龙门架的 3

轴数控加工中心、用于对铝、PVC、一般轻合金及钢质棒材或工件执行钻孔、铣削和螺纹加工。机器的移动部分由移动门构成、该移动门配备了高精度齿条的重机动装置。电动主轴功率达 8.5 千瓦、带有 ISO 30

刀具接头、甚至可以执行重型加工、并在速度和精度方面均可获得良好效果。可以在交替模式下使用机床(型号7000)、这种加工方式可以最大限度地减少机床的停机时间。因为在这种模式下、可以在"攻丝"时间内更换工件(装载/卸载)。另外、还可以在两个加工区域内加工不同工件。对于 4,000 mm 版本、可以提供一种适合单工件加工的 4/8 位机载固定刀具库的解决方案。另外、也可以选择 12

刀位机载刀具库、这种刀具库可以快速更换刀具、非常适合交替模式。7,000 版本配备了 12

位机载刀具库。配有龙门架外壳、不仅可以保护操作员、还可以减少环境噪音。



# **Tekna**



#### 刀具库

自动刀具库有两种不同的配置。第一种可以在机 床的左侧安装一个或两个固定的 4/8 位刀具库,专门用于单工件或多工件模式的单一 加工区的操作。第二种配置可以排除或整合固定 刀具库, 在延 X 轴移动的小车上安装一个 12 刀位的自动刀具库。



#### 虎钳

夹钳单元能够保证铝、钢和轻合金型材正确安全 锁定。虎钳的尺寸与电动主轴的 Y

轴大范围行程相结合, 使该机床能够为任何类型 的民用或工业应用加工大尺寸型材。每个组件都 可以在机床平台上滑动, 手动进行定位。可以快 速而准确地安装反凸模具,使得机床的用途非常



#### 电动主轴

S1 中的 8.5 kW

电动主轴配备了自动换刀装置和带电风扇的空气 冷却装置。得益于高扭矩值,电动主轴还能够执 行工业领域典型的重型加工。



#### 型材定位装置

该机床配备了两个坚固而精确的固定或可伸缩手 动参考挡块、可以在多工件或交替模式下加工一 个或两个型材(仅限 7.000

毫米的型号)。为了将工件精确地定位在工作台 上, 还可以提供激光系统, 该系统可以读取每个 型材是否存在,并可以提供参考,而不需要机械



### 附加虎钳(选修的)

如有必要, 可以在机床的标准设备上安装附加虎 钳。通过这种方式,即使在待加工型材的数量、 尺寸或类型较为复杂情况下, 也可以保证对棒材 或粗加工件的完美夹持。附加虎钳还可以根据工 件的长度和待执行的加工, 使虎钳的位置具有更 灵活的功能。



## 型材尺寸测量器(选修的)

机床可以选配一台电子设备, 用于自动纠正工件 长度、宽度和高度的尺寸误差。这样机床的精度 特性就不会受到加工工件理论尺寸和实际尺寸之 间差异的影响。

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

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

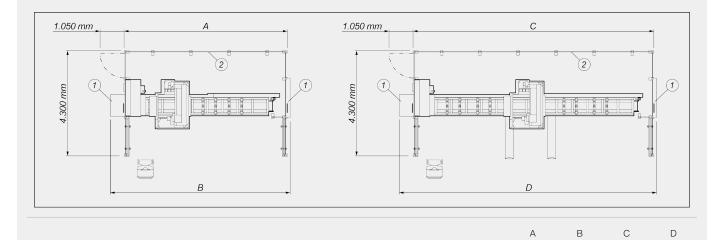
The right to make technical alterations is reserved.





# TKE 943 / CNC加工中心

# 布局



TKE 943 – 4m (mm)	6.700	7.400	-	-
TKE 943 – 7m (mm)	_	_	9.800	10 500

- 1. 用于管理超尺寸加工的机床接口(选配)
- 2. 第四侧边防护栏(选配)

整体尺寸可能因产品配置而异。

# 轴行程

X 轴(纵向)(mm)	4.000 ; 7.000
Y 轴(横向)(mm)	1.070
Z 轴 (垂直) (mm)	550

电动主轴	
最大扭矩 (Nm)	13,5
最大速度(转/分钟)	24.000
S1 中的最大功率 (kW)	8,5







自动刀具库(4.000 版本)	
自动刀库中的可装载弯角装置的数量	2
12 刀位机载自动刀具库 (**)	0
4 刀位左侧固定刀具库	0
转轮式刀具库中的可装载刀具的最大尺寸 (mm)	Ø = 180 – L = 200
8 刀位左侧固定刀具库	0
4/8 刀位刀具库中的可装载刀具的最大尺寸 (mm)	Ø = 120 – L = 180
7 刀位左侧固定刀具库	0
7 刀位刀具库中的可装载弯角装置的数量	2
7 刀位刀具库中的可装载刀具的最大尺寸 (mm)	Ø = 180 – L = 200
(**) 如果配置了转角单元、那么库位将减少到 10 个	

自动刀具库(7.000 版本)	
12 刀位机载自动刀具库 (**)	•
自动刀库中的可装载弯角装置的数量	2
转轮式刀具库中的可装载刀具的最大尺寸 (mm)	Ø = 180 - L = 200
(**) 如果配置了转角单元、那么库位将减少到 10 个	







带有直刀具(上面)	可加工面	
	带有直刀具(上面)	1
带有弯角刀头(侧面,顶头)	带有弯角刀头(侧面,顶头)	2 + 2

# 

带有 12 刀位机载 自动刀具库的配	置										
		Α	В	С	D	X1	Y1 (a)	Z1	X2	Y2 (b)	Z2
TKE 943-4	单工件	60	107	255	55	4.050	450	300	3.800	410	300
TKE 943-7	单工件	60	107	255	55	7.000	450	300	6.850	410	300
	交替模式	60	107	255	55	2.800	450	300	2.650	410	300
带有 4 刀位固定刀具库的配置											
		Α	В	С	D	X1	Y1 (a)	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 943-4	单工件	60	107	255	55	3.850	450	-	-	-	-
带有 8 刀位固定刀具库的配置											
		А	В	С	D	X1	Y1 (a)	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 943-4	单工件	60	107	255	55	3.460	450	300	-	-	-
带有 7 刀位固定刀具库的配置											
		Α	В	С	D	X1	Y1 (a)	Z1	X2	Y2 (b)	Z2
TKE 943-4	单工件	60	107	255	55	3.460	450	300	3.300	410	300
# +bb											

在 mm 中的尺寸

- (a) 可以通过无标准夹持端的虎钳进行夹持的尺寸
- (b) 可以通过在操作员一侧拥有 1 个标准 40 mm 夹持端的虎钳进行夹持的尺寸

## 攻丝能力(铝材和穿透孔上的攻丝)

使用补偿器 M8



Tel 39 02356961 P.IVA 01978870366 info@tekna.it www.tekna.it The right to make technical alterations is reserved.













固定部件参考侧边止动件	2
可伸缩手动部件参考侧边止动件	0

工件固定	
气动虎钳标准数量 (4.000 - 7.000)	4 – 8
气动虎钳最大数量 (4.000 — 7.000)	12 – 16
虎钳的手动定位	•
气动虎钳上用于两个水平型材加工的双水平压机	0

包括● 可用○