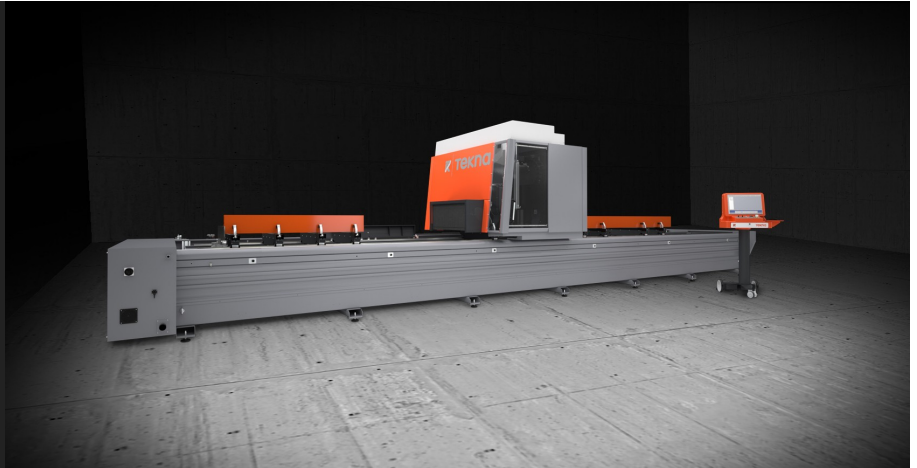




TKE 984

CNC加工中心



带移动龙门架的 4 轴数控加工中心，用于对铝、一般轻合金及钢质棒材或工件执行从 -90° 到 $+90^{\circ}$

之间任意角度的钻孔、铣削、螺纹加工和切割。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 9 千瓦，带有 HSK-63F 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。机载固定的 14

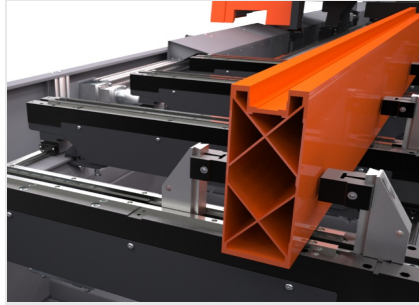
刀位刀具库。可以在机床的另一侧安装一个 14 刀位的第二刀具库，或者用一个 14

刀位的电动刀具库代替，在两个加工区跟随移动龙门架，减少所需的刀具和刀架数量，大大优化了编程。可以在交替模式下使用机床，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。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。



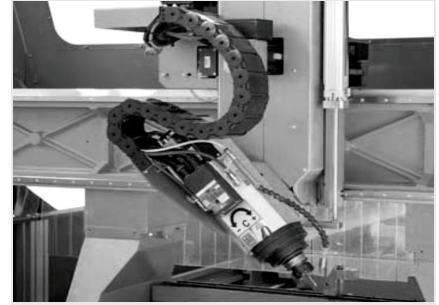
刀具库

侧边位置上安装了一个 14 刀位的大容量机载刀具库。带有自动盖板的容纳仓能确保最大限度地保护锥形刀架免受切屑和意外冲击的影响。为了以交替模式进行加工，可以在机床的另一侧增加一个 14 刀位的刀具库，自主地为每个加工区提供刀具。



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。每个组件都会通过机床工作台上的直线导轨进行滑动。通过 X 轴进行定位。



电主轴头

S1 中的 9 kW 电动主轴配有 HSK-63F 刀具接头和带有制冷单元的水冷系统，甚至可以执行工业领域典型的重型加工。另外，由于具有高扭矩值，因此可以很容易地进行钻孔、铣削和切割操作。电动主轴沿 B 轴方向的移动允许在 -90° 和 $+90^\circ$ 范围内旋转，可对型材进行 3 面加工，无须重新定位。



型材定位装置

在两个加工区的左侧都安装了一个可伸缩的参考挡块。在这种配置下，可以在多工件模式或交替模式下最多加工两个工件。通过简单的操作，可以将右挡块移到机床的末端，进行超长加工操作。通过这样的操作并增加选配挡块（最多 4 个），机床在加工模式方面展示了其极大的通用性。



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。



轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	6.700 ; 8.400
Y 轴 (横向) (mm)	1.350
Z 轴 (垂直) (mm)	610
C 轴 (加工头的垂直 - 水平旋转)	-90° ÷ +90°
C 轴定位增量	0,01°

电动主轴

S1 中的最大功率 (kW)	9
最大速度 (转/分钟)	24.000
最大扭矩 (Nm)	14,3
刀具连接锥体	HSK - 63F
带有制冷单元的水冷系统	●

可加工面

带有弯角刀头 (上面、侧面、顶头)	1 + 2 + 2
-------------------	-----------

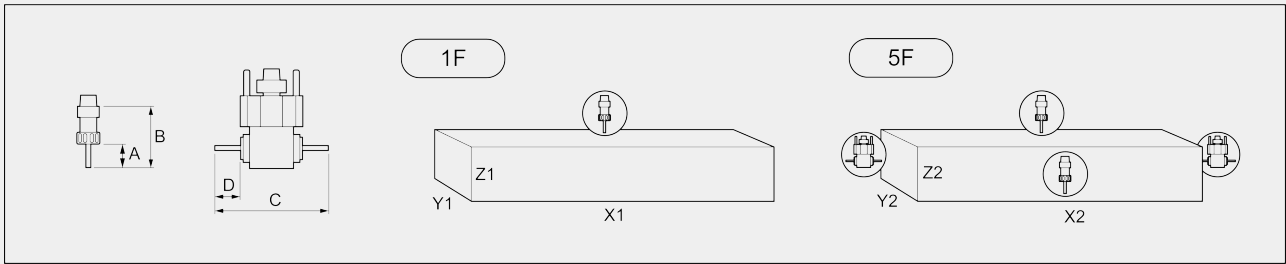
加工范围



加工范围

1F = 1 面加工

5F = 5 面加工



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 984-6	单工件	50	107	255	55	6,700	720	300	6,400	640	300
	交替模式	50	107	255	55	2,850	720	300	2,550	640	300
TKE 984-8	单工件	50	107	255	55	8,400	720	300	8,100	640	300
	交替模式	50	107	255	55	3,700	720	300	3,400	640	300

在 mm 中的尺寸



自动刀具库

14 刀位左侧固定标准刀具库	○
14 刀位右侧固定标准刀具库	○
固定刀具库可加载的刀具最大尺寸 (mm)	Ø = 160 – L = 200
电动刀具库可加载的刀具最大尺寸 (mm)	Ø = 160 – L = 200

加工能力

AL99 实心铝钻孔装置 – 最大直径 (mm)	Ø 20
FE370 D FF 实心钢钻孔装置 – 最大直径 (mm)	Ø 14
AL99 实心铝直线铣削装置 – 最大厚度 (mm)	15
FE370 D FF 实心钢直线铣削装置 – 最大厚度 (mm)	5
AL99 实心铝攻丝装置	M12
FE370 D FF 实心钢攻丝装置	M8

型材定位装置

气动移动式工件参考挡块	2
气动参考止动件的最大数量	4

工件固定

气动虎钳标准数量 (6.600 – 8.200)	6 – 8
气动虎钳最大数量 (6.600 – 8.200)	12 – 16
通过 X 轴实现虎钳自动定位装置	●
气动虎钳上用于两个水平型材加工的双水平压机	●
Polizene 材质的虎钳上型材支撑表面	●

包括 ● 可用 ○