

TKE 955

Centra obróbcze



5-osiowe centrum obróbcze CNC z ruchomą kabiną, przeznaczone do wiercenia, frezowania i gwintowania, pod każdym kątem od -90° do 90° , profili lub elementów wykonanych z aluminium, PVC, lekkich stopów i stali do 2 mm grubości. Ruchoma część maszyny składa się z kabiny z podwójnym napędem po wysoce precyzyjnej listwie zębatej. Wykonana z technopolimeru kabina ochronna została zaprojektowana tak, aby zapewnić najwyższą funkcjonalność, dostęp, izolację akustyczną i oświetlenie, spełniając jednocześnie wymogi dotyczące bezpieczeństwa i ergonomii. Duże szyby umożliwiają operatorowi monitorowanie wykonywanych procesów obróbki, a także zapewniają łatwy dostęp podczas czyszczenia i konserwacji. Wnętrze kabiny umożliwia transport wiórów poprzez taśmociąg znajdujący się w łożu maszyny do zewnętrznego miejsca składowania. Elektrowrzeciono o mocy 11 kW jest w stanie wykonać nawet najbardziej wymagającą obróbkę z doskonałym, szybkim i precyzyjnym rezultatem. Magazyn na narzędzia zintegrowany z ruchomą kabiną jest w stanie pomieścić 10 narzędzi; drugi magazyn posiada dwie specjalne pozycje dla tarczy o średnicy 400 mm i drugiej tarczy o średnicy 180 mm. Maszyna posiada dwa różne tryby pracy: pierwszy, w trybie jednostrefowym, umożliwia obróbkę całych sztang o maksymalnej długości 7 m w jednym obszarze roboczym; drugi, w trybie obróbki wahadłowej, umożliwia obróbkę kilku elementów w dwóch różnych obszarach roboczych. W wersji z systemem przemieszczania zacisków osiami H i P, możliwe jest wykorzystanie maszyny w trybie dynamicznej obróbki wahadłowej; ten tryb pracy pozwala na skrócenie czasu przestoju maszyny do minimum, ponieważ umożliwia automatyczne ustawienie zacisków, w czasie pracy równoległej, do procesów roboczych wrzeciona w przeciwnym obszarze roboczym. TKE955 jest wyposażona w skaner laserowy umożliwiający najbardziej precyzyjną i zaawansowaną kontrolę dostępu z przodu maszyny, podnosząc standardy bezpieczeństwa i interfejsu operator-maszyna. W trybie obróbki wahadłowej, skaner laserowy umożliwia programowanie asymetrycznych obszarów roboczych na osi X, dzięki czemu obrabiane elementy o różnych rozmiarach mogą być poddawane obróbce z wykorzystaniem 4 różnych ustawień, co zwiększa wszechstronność pracy maszyny.



Magazyn na narzędzia

Magazyn na narzędzia posiada 10 pozycji po stronie operatora oraz dodatkowy magazyn z dwoma pozycjami na tarcze $\varnothing 400$ i $\varnothing 180$ mm zlokalizowany z tyłu. Umieszczenie magazynu, zamontowanego na kabinie, pozwala zminimalizować czas wymiany narzędzi i zoptymalizować cykle robocze. Obudowa uchwyty narzędziowego jest oddzielona od obszaru obróbki, co ułatwia czyszczenie magazynu.



Zaciski i dynamiczny tryb wahadłowy

Zespół zacisków zapewnia prawidłowe i bezpieczne mocowanie wielogabarytowych profili wykonanych z aluminium, stali i lekkich stopów. Konstrukcja zacisków, w szczególności w kierunku osi Y, umożliwia obróbkę wielogabarytowych profili, spełniając tym samym standardowe wymagania zastosowań dla przemysłu i stolarki otworowej.



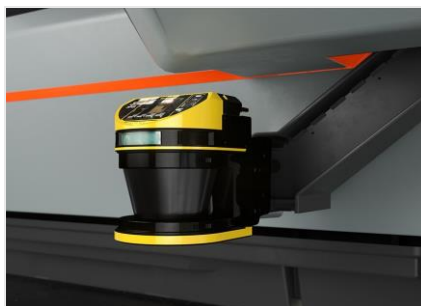
Zabudowana kabina

Kabina ochronna została zaprojektowana tak, aby zapewnić najwyższą funkcjonalność, dostęp i oświetlenie, spełniając jednocześnie wymogi dotyczące bezpieczeństwa i ergonomii. Innowacyjna i dopracowana konstrukcja sprawia, że maszyna jest wyjątkowa i niepowtarzalna. Duże szyby umożliwiają operatorowi monitorowanie wykonywanych procesów obróbki, a dostęp do obszarów wewnętrznych zapewnia możliwość czyszczenia i konserwacji.



Głowica elektryczna

Elektrowrzeciono o mocy 11 kW na S1 z uchwytem narzędziowym HSK-63F z enkoderem przeznaczone do wymagających obróbek i gwintowania na sztywno, chłodzone wodą z jednostką chłodniczą, umożliwi nawet najbardziej wymagające procesy obróbcze, typowe dla sektora przemysłowego. Obrót elektrowrzeciona wzdłuż osi A i C umożliwia pracę z 5 stron profilu, bez konieczności zmiany położenia profilu.



Skaner laserowy

System monitorowania obszaru roboczego ze skanerem laserowym zapewnia doskonałą ochronę operatora. Ten inteligentny system kontroli, wraz z brakiem stałych punktów odniesienia w centrum maszyny, jest szczególnie przydatny w trybie pracy podwójnej, ponieważ umożliwia zarządzanie dwoma obszarami roboczymi o zmiennej konfiguracji, nawet asymetrycznej, które można okresowo programować. Maszyna jest bezpieczna, a jednocześnie wszechstronna i dostosowana do różnych wymagań eksploatacyjnych.



Drukarka etykiet (opcja)

Przemysłowa drukarka etykiet umożliwia identyfikację każdego ciętego profilu za pomocą cech identyfikacyjnych dostępnych na liście cięcia. Ponadto drukowanie kodów kreskowych umożliwia łatwą identyfikację samego profilu, co jest szczególnie przydatne w kolejnych etapach obróbki na centrach obróbczych lub wspomaganych liniach montażowych.

TKE 955 / CENTRA OBRÓBCZE
ZAKRES OSI

OŚ X (wzdłużna) (mm)	7,500
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	1,280
OŚ Z (pionowa) (mm)	640
OŚ C (obrót elektrowrzeciona na osi pionowej)	0° ÷ 360°
OŚ A (obrót głowicy w pionie i poziomie)	-90° ÷ +90°
OŚ H (pozycjonowanie zacisków) (TKE 955 HP) (mm)	6,600
OŚ P (pozycjonowanie zacisków) (TKE 955 HP) (mm)	6,600
Wzrost pozycjonowania osi A	0,01°
Wzrost pozycjonowania osi C	0,01°

ELEKTROWRZECIONO

Maksymalna moc na S1 (kW)	11
Maksymalna moc na S6 (60%) (kW)	13,5
Maksymalna prędkość (obr./min)	24,000
Maksymalny moment obrotowy na S6 (Nm)	10,7
Chłodzenie wodą z jednostką chłodniczą	●
Enkoder na elektrowrzecionie do gwintowania na sztywno	●
Uchwyt narzędziowy	HSK - 63F

AUTOMATYCZNY MAGAZYN NA NARZĘDZIA

Automatyczny 12-pozycyjny (10+2) magazyn na narzędzia zamontowany na kabinie	●
Maksymalny rozmiar narzędzi w magazynie - 10 pozycji centralnych (mm)	∅ = 80 - L = 170
Maksymalne średnice tarcz w magazynie z 2 pozycjami bocznymi (mm)	∅ = 400 - ∅ = 180
Urządzenie do wstępnego ustawiania narzędzia: automatyczny pomiar długości narzędzia na maszynie	●
Tarcza ∅ 400 mm	●

FUNKCJA GWINTOWANIA (z gwintem w aluminium i z otworem przelotowym)

Gwintowanie na sztywno	M10
------------------------	-----

FUNKCJE

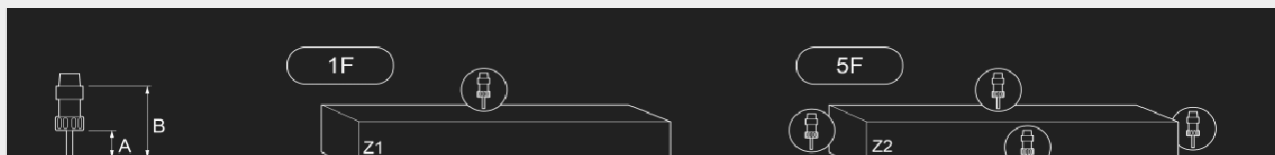
Statyczna praca podwójna (w zależności od modelu)	●
Dynamiczna praca podwójna (w zależności od modelu)	●
Podstawowa obróbka w trybie wielokrokowym – do 5 kroków	●
Automatyczne zarządzanie obróbką w trybie wielokrokowym	○
Cięcie i separacja elementu ze sztangii	○
Obróbka z systemem automatycznego posuwu: frezowanie i separacja ze sztangii, z funkcją automatycznego cyklu	○
Pozycjonowanie profilu przeznaczonego do cięcia i separacji	○
Obróbka ponadwymiarowa, do podwójnej maksymalnej długości znamionowej w osi X	○
Moduł wymiarowania sondą dla wielu pomiarów	○
Obróbka wieloelementowa i obróbka wieloelementowa w trybie wahadłowym	○
Drukowanie etykiet w niestandardowym formacie	○

MOCOWANIE OBRABIANEGO ELEMENTU

Standardowa liczba zacisków pneumatycznych	8
Maksymalna liczba zacisków pneumatycznych	12
Maksymalna liczba zacisków na strefę	6
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pośrednictwem niezależnych osi H i P (w zależności od modelu)	●

OBSZAR ROBOCZY

1F = obróbka 1 powierzchni 5F = obróbka 5 powierzchni



		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
TKE 955-7	tryb pracy jednostrefowej	60	130	7,100	600	300	6,900	500	300
	asymetryczny dwustrefowy tryb pracy lewa strona	60	130	1,200 + 4,500	600	300	900 + 4,200	500	300
	asymetryczny dwustrefowy tryb pracy prawa strona	60	130	4,500 + 1,200	600	300	4,200 + 900	500	300
	symetryczny dwustrefowy tryb pracy lewa strona	60	130	3,000	600	300	2,750	500	300
	symetryczny dwustrefowy tryb pracy prawa strona	60	130	3,000	600	300	2,750	500	300

Obrabialny przekrój profilu tarczą o średnicy \varnothing 400 mm
(z uwzględnieniem funkcji cięcia i separacji)

350 110 350 110

Uwzględniono w ofercie ● Dostępne na zamówienie ○