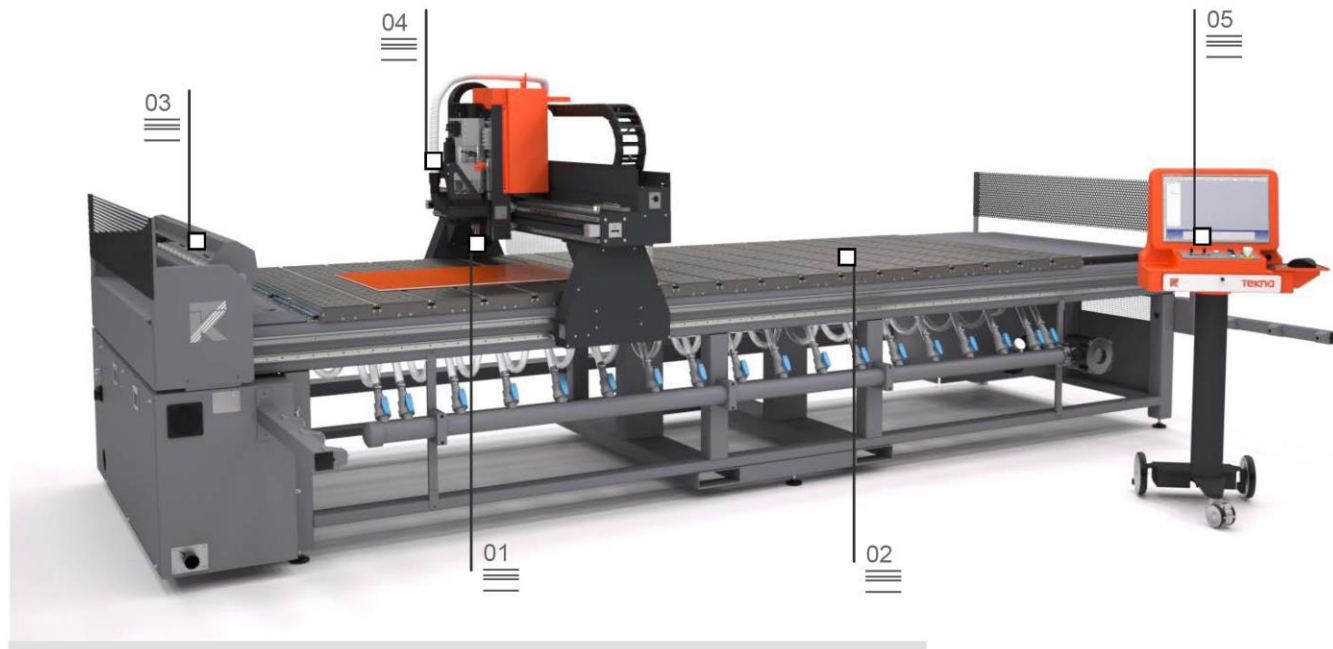


## TKE 743 Centrum obróbcze

zastępuje TK 419/3

Elektrowrzeciono 01

Stół podciśnieniowy 02



Numeryczne centrum obróbcze z technologią 3 sterowanych osi charakteryzuje się wykorzystaniem systemu blokowania złożonego ze stołów z otworami umożliwiającymi podciśnieniowe mocowanie paneli i arkuszy blachy. Rozwiązanie to jest szczególnie efektywne w przypadku konieczności wykonania obróbki elementów o niewielkiej grubości, przy których utrudnione jest mocowanie ich za pośrednictwem tradycyjnych zacisków.

Centrum obróbcze wyposażone jest w szereg zaworów umożliwiających aktywowanie lub dezaktywowanie poszczególnych obszarów stołu, co pozwala wytworzyć podciśnienie w określonej strefie i zoptymalizować mocowanie elementów o niewielkich rozmiarach.

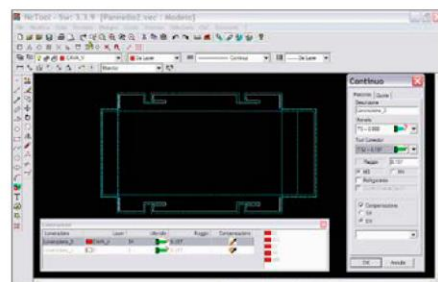
Centrum zapewnia możliwość wykonania wiercenia-frezowania z interpolacją w panelach kompozytowych oraz panelach i blachach aluminiowych i stalowych.

W celu umożliwienia tworzenia programów pilotujących maszyny, Tekna dostarcza proste w użytkowaniu oprogramowanie, które może być użytkowane zarówno przez doświadczonych programatorów CNC, wykorzystujących maksimum swoich umiejętności, jak również przez osoby bez doświadczenia - po kilku godzinach szkolenia klient nabywa wiedzę niezbędną do użytkowania centrum obróbczego za pośrednictwem oprogramowania graficznego. Zaproponowane rozwiązania w zakresie oprogramowania stanowią owoc ważnej pracy projektowej oraz analizy rzeczywistych wymagań klienta, zapewniając niezwykłą prostotę użytkowania przy jednoczesnym skróceniu czasu i zmniejszeniu kosztów eksploatacji.

Magazyn narzędzi 03

Przewód wyciągowy opiłków 04

Oprogramowanie 05



Rysunki mają charakter wyłącznie poglądowy

### 01

#### Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy 10 kW S1 i wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie ciężkich prac obróbkowych. Może być wykorzystywane zarówno do niektórych rodzajów prętów stalowych, jak i do profili aluminiowych, dzięki zainstalowanej instalacji smarującej z emulsją olejową w postaci mikromgły, lub opcjonalnie układem minimalnego smarowania olejowego.

### 02

#### Stół podciśnieniowy

Blokowanie paneli odbywa się za pośrednictwem stołu podciśnieniowego. Stół z tworzywa usytuowany na aluminiowych płytach poprzecznych i sztywno z nimi połączony, zapewnia efektywne zasysanie na całej powierzchni oraz gwarantuje nieprzenikanie ewentualnych resztek płynu smarującego. Stół podzielony jest na płyty poprzeczne z tłoczonego aluminium, aktywowane/dezaktywowane odrębnie przez system zaworów, co umożliwia wytwarzanie podciśnienia i optymalizację mocowania tylko w strefach, w których znajdują się blokowane panele.

### 03

#### Magazyn narzędzi

Stały 12-stanowiskowy magazyn narzędzi na maszynie. Wyposażony jest w aktywowaną mechanicznie ruchomą osłonę, zabezpieczającą narzędzia przed opiłkami i pyłem wytwarzanym podczas obróbki.

### 04

#### Przewód wyciągowy opiłków

Z głowicą roboczą zintegrowany jest przewód wyciągowy podłączony do zakładowej instalacji wyciągowej. Przewód ten skutecznie odprowadza powstały podczas obróbki pył, oczyszczając otwory podciśnieniowe i zapewniając niezmiennie parametry mocowania arkusza. Przewód ten ułatwia również wykonanie czyszczenia pomiędzy załadunkami, usuwając większość opiłków, które uniemożliwiłyby prawidłowe blokowanie paneli na stole.

### 05

#### Oprogramowanie

Oprogramowanie CN6 sterowania cyfrowego kontroluje wszystkie funkcje centrum obróbczego za pomocą graficznego interfejsu. Składa się z edytora językowego ISO, umożliwia wizualizację w 3D kompletnych detali obrabianych w ustawianych cyklach. Funkcje oprogramowania można rozszerzyć za pośrednictwem opcjonalnego oprogramowania NC Tool, systemu CAD/CAM generującego programy ISO kompatybilne z oprogramowaniem CN6, który można połączyć z oprogramowaniem Nesting zarządzającym optymalizacją figur obrabianych na panelach.

#### SKOKI OSI

Oś X (podłużna) (mm)	4 000
Oś Y (poprzeczna) (mm)	5 000
Oś Z (pionowa) (mm)	1 600
	100

#### ELEKTROWRZECIONO

Maksymalna moc S1 (kW)	10
Maksymalna prędkość (1/min)	24 000
Maksymalny moment obrotowy (Nm)	10,2
Stożek narzędziowy	ISO 30
Chłodzenie powietrzem za pośrednictwem wentylatora elektrycznego	●

#### AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI

12-stanowiskowy automatyczny magazyn narzędzi w maszynie	●
Maksymalne wymiary narzędzia w magazynie (mm)	Ø = 40 D = 120
Czas zmiany narzędzia (s)	14

#### POZYCJONOWANIE PANELU

Ograniczniki referencyjne panelu z przesuwem ręcznym (opcjonalne)	5
---	---

#### BLOKOWANIE ELEMENTU

Podciśnieniowy system mocowania z perforowanymi stolami	●
Wymiary poprzecznej płyty podciśnieniowej (mm)	230 x 1600

#### GŁOWICA ROBOCZA

Konstrukcja bramowa	●
Elektrowrzeciono sterowane w technologii 3-osiowej, z możliwością jednoczesnej interpolacji	●
Przewód wyciągowy opiłków	●
Układ smarowania za pośrednictwem mikromgły wodnej z emulsją olejową	●
Automatyczne smarowanie centralne łożysk i śrub tocznych	○

● na wyposażeniu

○ opcja