

TKE 954

FR

 **Tekna**



tekna

tekna

POWER TO WORK



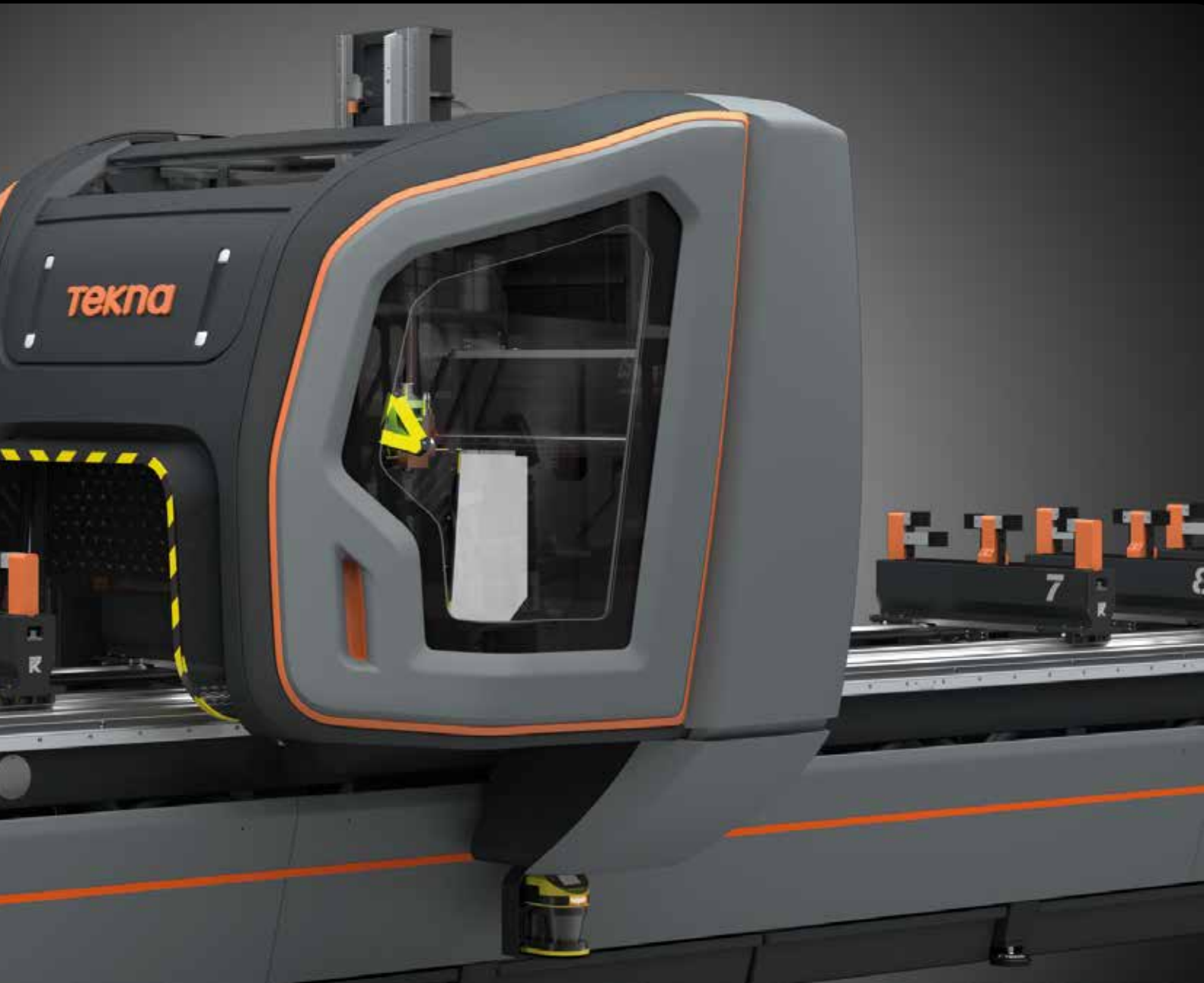
FUTURE DESIGN

- Centre d'usinage CNC à 4 axes, avec portique mobile, conçu pour le perçage, le fraisage et le filetage à n'importe quel angle de -90° à $+90^{\circ}$, sur des barres ou des pièces en aluminium, PVC, alliages légers et acier jusqu'à 2 mm d'épaisseur. La conception raffinée et innovante fait de la Tke 954 une machine unique : la ligne, les détails et les matériaux ont été étudiés et conçus dans le but d'offrir des performances maximales tout en accordant une attention particulière à la fonctionnalité, la sécurité et l'ergonomie.

La partie mobile de la machine est un portique à double motorisation gantry à crémaillère de précision. Grâce à son grand champ d'usinage en Y, la Tke 954 permet d'usiner des profils très larges ou plusieurs profils de sections différentes en parallèle, une caractéristique très appréciée dans les applications industrielles. La machine prévoit deux modes de fonctionnement : le premier permet l'usinage de barres jusqu'à 7 m de long dans une seule zone et le second permet l'usinage de plusieurs pièces en mode pendulaire, dans deux zones d'usinage distinctes.

Dans la version avec système de déplacement d'étaux sur les axes H et P, il est possible d'utiliser la machine en mode pendulaire dynamique. TKE 954 est équipée d'un scanner laser qui permet un contrôle d'accès extrêmement précis et avancé à l'avant de la machine, pour améliorer encore la sécurité et l'interaction opérateur-machine.





STRENGTH AND SPEED

- Cabine de protection intégrale

La cabine de protection locale, en technopolymère, au design raffiné et innovant, a été conçue pour conjuguer un maximum de fonctionnalité, accessibilité, insonorisation et visibilité avec les exigences de sécurité et d'ergonomie. L'opérateur bénéficie de grands vitrages pour contrôler l'exécution des usinages et d'un accès de grandes dimensions à l'intérieur de la machine pour son nettoyage et son entretien. La structure interne optimise le transport des copeaux et des riblons vers la partie inférieure, ce qui simplifie l'entretien et le nettoyage de tous les organes sensibles.

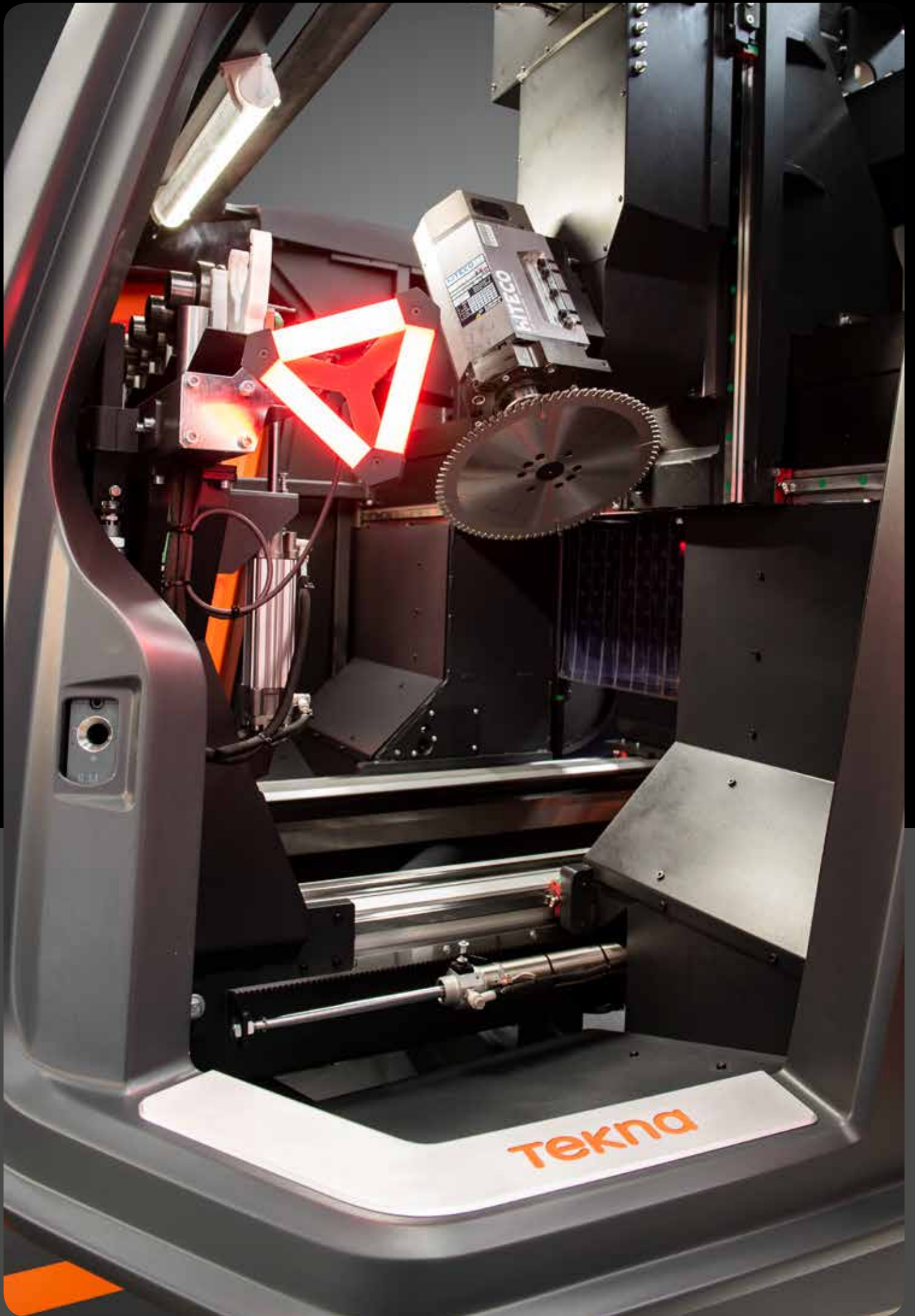


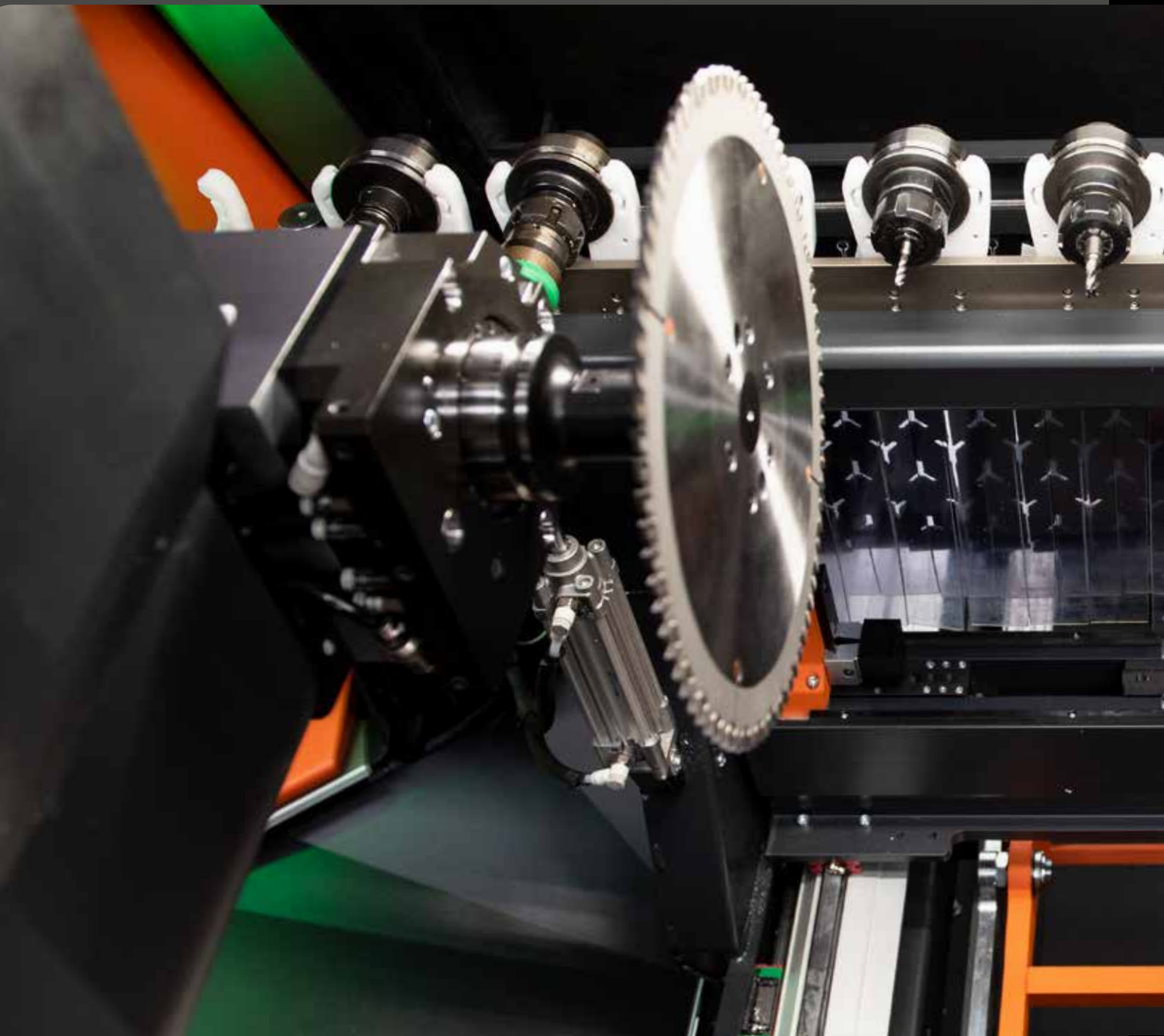
WORKING HARD

■ Électrotête

L'électrobroche de 8,5 kW sur S1, avec mandrin HSK-63F et refroidissement à eau avec unité de refroidissement permet d'exécuter des usinages même difficiles, typiques du secteur industriel.

- Le déplacement de l'électrobroche le long de l'axe A permet d'effectuer les rotations de -90° à $+90^{\circ}$, et donc de travailler le profilé sur 3 faces sans avoir à le repositionner. Une électrobroche de 10,5 kW avec encodeur est disponible pour les usinages particulièrement difficiles et le taraudage rigide.





ALL INSIDE

- Magasin d'outils

Le magasin d'outils dispose de 12 postes, dont deux spécialement dimensionnés pour recevoir des renvois d'angle et des fraises à disque de 250 mm de diamètre maximum. La position du magasin, à bord du portique, permet de réduire au minimum les temps de changement d'outil et d'optimiser les cycles d'usinage. Une solution a été conçue pour séparer le logement des cônes porte-outil de la zone d'usinage afin de faciliter le nettoyage du magasin.





Scanner laser

Un système de surveillance par scanner laser de la zone d'usinage assure la protection de l'opérateur. Ce système de contrôle intelligent, associé à l'absence de références fixes au centre de la machine, est particulièrement utile en mode pendulaire, car il permet de gérer les deux zones d'usinage en configuration variable, même asymétrique et programmables au cas par cas. La machine est à la fois sûre et flexible pour s'adapter aux différentes exigences d'usinage.



SAFETY **LIGHTS**





UNIVERSAL CLAMPS

- Étaux et mode pendulaire dynamique

Le groupe étaux garantit un blocage correct et sûr des profilés en aluminium, acier et alliages légers. La structure des étaux, notamment la longue course en Y large, permet d'usiner des profilés de grandes dimensions couvrant les besoins typiques des applications industrielles et de l'huissierie. Le groupe étaux peut être configuré avec un double presseur, pour usiner deux profilés en parallèle. Dans la version HP, le positionnement des étaux est géré par les axes CNC supplémentaires. En mode pendulaire dynamique, la CNC gère simultanément le déplacement des étaux et du portique mobile dans les deux champs d'usinage distincts, ce qui permet une augmentation significative de la productivité.



| | |
|---|-----------|
| COURSE DES AXES | |
| AXE X (longitudinal) | mm |
| AXE Y (transversal) | mm |
| AXE Z (vertical) | mm |
| AXE B (rotation de l'axe vertical de la tête) | °/min |
| VITESSE DE POSITIONNEMENT | |
| AXE X | m/min |
| AXE Y | m/min |
| AXE Z | m/min |
| AXE A | °/min |
| ÉLECTROBROCHE | |
| Puissance maximale en S1 | kW |
| Vitesse maximale | g/min |
| Couple maximum | Nm |
| Cône porte-outils | |
| Refroidissement à eau avec unité de refroidissement | |
| ÉLECTROBROCHE À HAUTES PERFORMANCES (EN OPTION) | |
| Puissance maximum en S1 | kW |
| Vitesse maximum | tours/min |
| Couple maximum | Nm |
| Cône porte-outil | |
| Encodeur électrobroche pour taraudage rigide | |
| CAPACITÉ DE TARAUDAGE | |
| Avec compensateur | |
| Rigide (en option) | |
| MAGASIN D'OUTILS AUTOMATIQUE | |
| Nombre maximum d'outils dans le magasin | |
| Nombre maximum de renvois d'angle stockables dans le magasin automatique | |
| Longueur maximum de l'outil stockable dans le magasin | mm |
| Dimensions maximales de la lame stockable dans le magasin | mm |
| FONCTIONS | |
| Fonctionnement multipièces | |
| Fonctionnement pendulaire | |
| Usinage hors standard, allant jusqu'au double de la longueur maximale nominale en X | |
| Système électronique palpeur | |
| Usinage de deux profils en parallèle (exception faite d'usinages internes, sur les faces opposées des profilés) | |
| Usinage pendulaire de pièces multiples | |
| Gestion automatique de l'usinage multipas | |
| SURFACES USINABLES | |
| Avec outil droit (face supérieure, faces latérales) | |
| Avec renvoi d'angle (face supérieure, faces latérales, têtes) | |
| POSITIONNEMENT DU PROFILÉ | |
| Butées de référence pièce à mouvement pneumatique | |
| Butées de référence pièce à mouvement pneumatique supplémentaires (jusqu'à 4 butées au total) | |
| Système laser de détection de la position du profilé pour usinages de pièces multiples | |
| BLOCAGE DE LA PIÈCE | |
| Nombre standard d'étaux | |
| Nombre maximum d'étaux | |
| Dimension maximum en Y de la pièce pouvant être bloquée dans l'étau avec arrêts standard de 40 mm pour les usinages sur trois faces | mm |
| Positionnement automatique des étaux par l'axe X | |
| Positionnement automatique des étaux par des axes indépendants H et P | |
| Double presseur horizontal sur étaux pneumatiques pour usinage de deux profilés en parallèle | |
| UNITÉ DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE | |
| Armoire électrique | |
| Panneau pneumatique | |
| CNC avec système d'exploitation en Temps Réel | |
| Pupitre de commande MG PILOT | |
| LOGICIEL | |
| Microsoft® Windows® Embedded | |
| Bidicam | |
| Drill | mm |

TKE 954

7300
1230
620
-90° ÷ +90°

130
60
60
7000

8,5
24000
13,5
HSK - 63F

10,5
24000
13,5
HSK - 63F

M8
M10

12
2
200
250

•
•

o

o

•

o

o

1 + 2
1 + 2 + 2

2

o

o

8

12

460

•

o

•

•

•

•

•

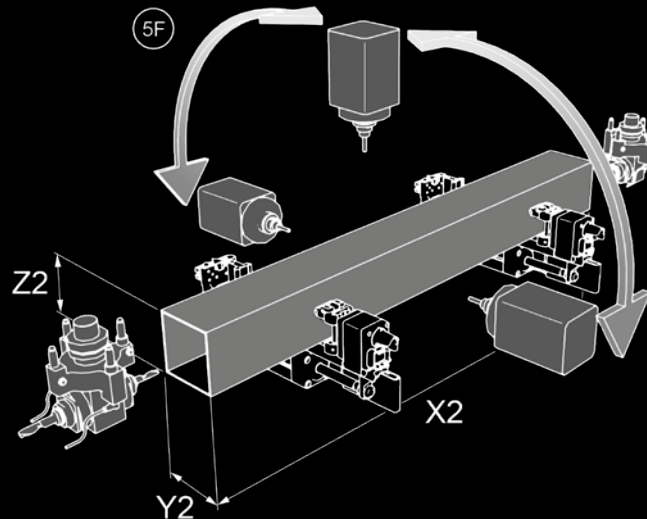
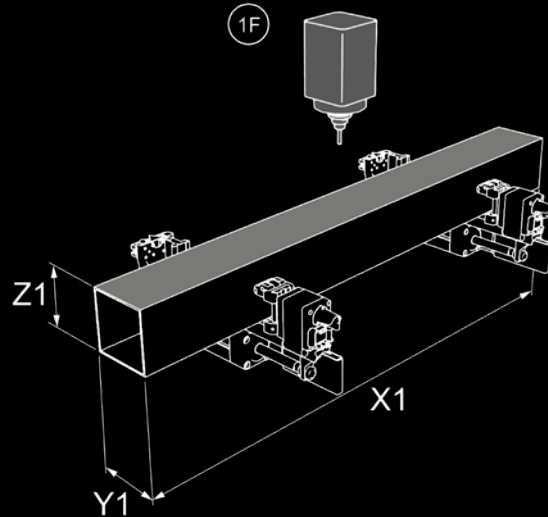
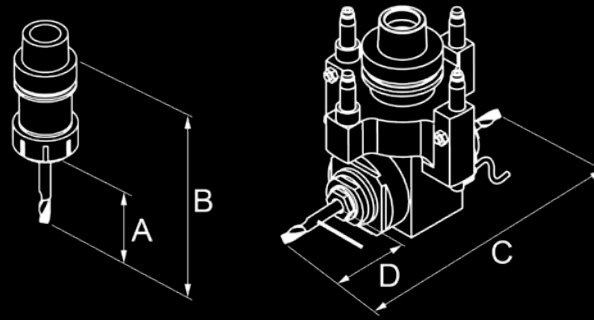
•

o

•

•

•



TKE 954

| | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-----------------------------|----|-----|-----|-----|----------------------|-----|-----|----------------------|-----|-----|
| | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm |
| Mode pièce simple | 60 | 130 | 255 | 55 | 7330 | 550 | 300 | 7140 | 510 | 300 |
| Mode pendulaire asymétrique | 60 | 130 | 100 | 250 | 3.195 5200 ÷ 1500 | 550 | 300 | 3.045 5200 ÷ 1500 | 250 | 215 |
| Mode pendulaire symétrique | 60 | 130 | 255 | 55 | 3.195 1000 ÷ 6000 | 550 | 300 | 3.045 1000 ÷ 6000 | 510 | 300 |

Les données, les descriptions et les illustrations des produits figurant dans le présent catalogue sont reportées à titre purement indicatif/publicitaire et n'engagent nullement le fabricant et le vendeur quant à leur contenu. Pour des raisons de marketing, les produits peuvent être reproduits ou représentés dans des configurations non standard, avec des variations de couleur ou encore des accessoires en option, non actualisés, avec des personnalisations spéciales ou des caractéristiques techniques différentes, également suite à des exigences de fabrication survenues dans l'entreposage. Le fabricant et le vendeur se réservent le droit d'apporter des modifications aux produits. Le personnel commercial est à votre disposition pour de plus amples informations.