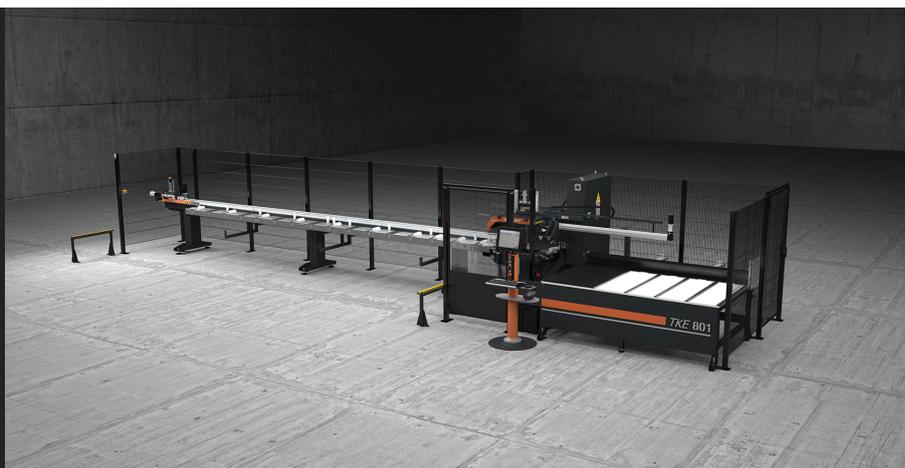


## TKE 801

### Centro de Corte



Centro de corte CNC automático com alimentação horizontal da lâmina, 3 eixos controlados, projetado para cortar perfis de alumínio, PVC, ligas leves em geral. Realiza corte automático de acordo com listas de corte pré-definidas e otimizadas. Pode realizar o corte chanfrado em ambas as faces do perfil. A máquina destina-se a realizar cortes em ângulo de 45° a 135°, carregamento manual e está equipada com carregador de descarga automática no lado oposto. O magazine de descarga de peças é equipado com um sistema automático de inclinação e translação que permite maquinação contínua, reduzindo o tempo de ciclo. O magazine também permite o acúmulo de peças acabadas enquanto um sensor sinaliza que o magazine está cheio. Pode ser equipado com unidades de furação horizontais e verticais personalizadas para operações de maquinação automática específicas.



### Alimentador de Barras

O sistema de controle numérico (CNC) extremamente rápido e preciso para o posicionamento da barra inclui uma pinça para fixação do perfil e a possibilidade de ajustar manualmente a posição. O movimento é transmitido em uma cremalheira através de uma caixa redutora de baixa folga para manter os altos padrões de precisão garantidos pelo CNC. O alimentador desliza em barras cementadas e revenidas através de buchas lineares.



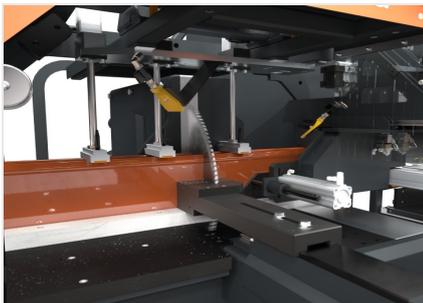
### Unidade de Controle

A interface do operador com tela sensível ao toque de 15" possui conexão de rede, portas USB e unidade de disquete para comunicação com dispositivos externos. Também possui painel de controle integrado, mouse e teclado, é predefinido para a instalação de uma impressora de etiquetas e conexão a um painel de controle remoto. O controle é gerido pelo sistema operativo Windows no qual os pacotes de software Job e Blade são instalados: Job é projetado para o editor de trabalhos e otimização de listas de corte; Blade, instalado junto com Job, controla as operações da máquina e faz a gestão dos processos de maquinação.



### Ejetor

O ejetor controlado pelo CNC agarra a peça durante a maquinação e, uma vez concluída, a desloca da área de corte para o depósito de descarga, mantendo-a na mesma posição para facilitar as fases de maquinação subsequentes. O movimento é transmitido por meio de uma correia dentada e a fixação segura da peça de trabalho é assegurada por cilindros pneumáticos.



### Módulo de Corte

O módulo de corte consiste em uma máquina de corte de cabeça única com alimentação de lâmina hidropneumática. É fornecido com uma lâmina de 550 mm com ampla faixa de corte: de 45° a 135° (de 22°30' a 157° 30' opcional). A configuração dos ângulos de corte é totalmente automática e controlada pelo CNC.



### Armazém de descarga

O magazine de descarga de peças possui um sistema automático de basculamento e movimentação que possibilita a maquinação contínua, reduzindo assim o tempo de ciclo. Além disso, o magazine permite o empilhamento de peças acabadas enquanto um sensor, que emite um sinal quando o magazine está cheio, supervisiona o funcionamento do sistema.



### Impressora de Etiquetas (opcional)

A impressora de etiquetas industrial permite que cada perfil de corte seja identificado com características de identificação da lista de corte. Além disso, a impressão do código de barras permite uma fácil identificação do próprio perfil, o que é particularmente útil para as etapas de maquinação subsequentes em centros de maquinação ou linhas de montagem assistidas.

**TKE 801 / Centro de Corte**
**AXIS STROKES**

|                                                   |                                 |
|---------------------------------------------------|---------------------------------|
| U AXIS (feeder) (mm)                              | 7.500                           |
| X AXIS (extractor, only vers. TKE 801 - 802) (mm) | 1.000                           |
| B AXIS (angle of blade) (according to version)    | 45° ± 135°; 22°30'<br>± 157°30' |

**LOADING UNIT: PROFILE POSITIONING**

|                                                 |         |
|-------------------------------------------------|---------|
| infeed roller conveyor (TKE 800 - 801)          | ●       |
| Max. loadable profile length TKE 800 - 801 (mm) | 6.850   |
| Max. loadable profile width TKE 800 - 801 (mm)  | 190     |
| Theoretical minimum cutting length (mm)         | 0       |
| Minimum machinable profile section (mm)         | 30 x 30 |

**CUTTING UNIT**

|                                                    |         |
|----------------------------------------------------|---------|
| Widia blade (mm)                                   | Ø = 550 |
| Minimal oil diffusion lubrication system           | ●       |
| Hydro-pneumatic blade feed                         | ●       |
| Power rating (kW), "three-phase" blade drive motor | 3       |
| Pre-set for swarf exhauster                        | ●       |

**UNLOADING UNIT:**

|                                                                            |       |
|----------------------------------------------------------------------------|-------|
| Unloading workbench with automatic extraction system (TKE 801 - 802)       | ●     |
| Max. profile length that can be unloaded automatically (TKE 801- 802) (mm) | 2.500 |

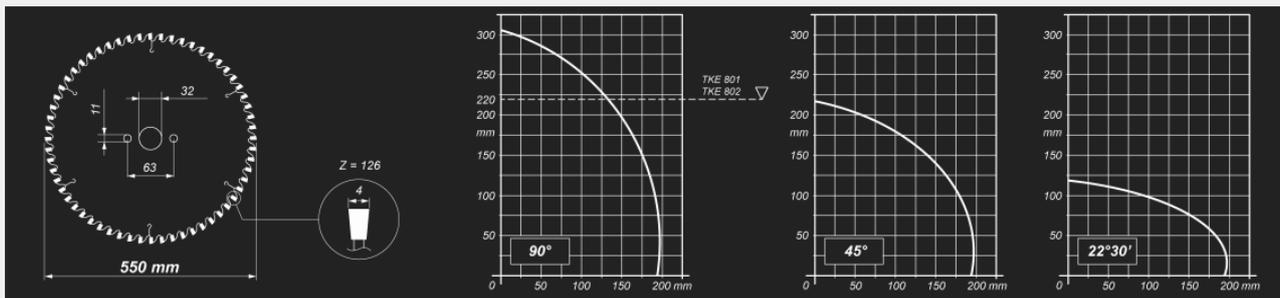
**SAFETY DEVICES AND PROTECTIONS**

|                                                          |   |
|----------------------------------------------------------|---|
| Pneumatically-controlled integral guard for cutting area | ● |
|----------------------------------------------------------|---|

**WORKPIECE LOCKING**

|                                             |   |
|---------------------------------------------|---|
| Vertical pneumatic vices                    | 3 |
| Horizontal pneumatic vice                   | ● |
| Vice pressure reduction with pressure gauge | ● |

CUTTING DIAGRAM



Included ● Available ○