

# TKE 162 M

AUSKLINKFRÄSEN



Horizontale Ausklinkfräse mit manuellem Vorschub. Nicht rechtwinklige Fräsbearbeitung  $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$ . Hohe Werkzeugdrehgeschwindigkeit zur Verbesserung der Verarbeitungsqualität an lackierten und nicht rechtwinkligen Profilen. Schnellwechsellvorrichtung des Fräsaggregats mit pneumatischer Steuerung. Kratzfester Arbeitstisch. Arbeitsbereich mit Vollumhausung, die gute Sichtbereich in den Innenbereich bietet.



### Spanneinrichtungen und Unwucht

Sowohl waagerechte als auch senkrechte Spanneinrichtungen werden pneumatisch mit einer Niederdruckvorrichtung betrieben. Die Unwucht wird durch die Möglichkeit, die Neigung von  $-45^\circ$  bis  $+45^\circ$  von Hand zu verändern, ausgeglichen. Die Position wird mit Hilfe eines metrischen Maßes oder einer Skala erfasst.



### Pneumatisch betriebener Schnellwerkzeugwechsel

Der Fräsgruppenwechsel erfolgt pneumatisch über die Steuerung auf dem Bedienfeld. Damit kann die in der Maschine installierte Fräsgruppe verändert werden, um die Bearbeitbarkeit verschiedener Strangpressprofile zu gewährleisten.



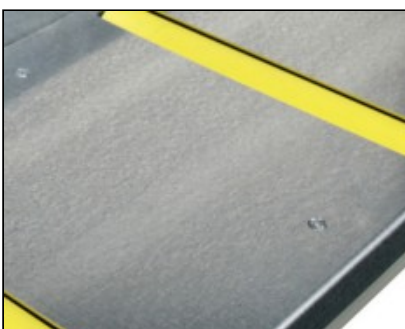
### Revolveranschlag

Der manuelle Revolveranschlag mit 6 Positionen ermöglicht das Einstellen von 6 verschiedenen Maßen und daher die schnelle Positionierung des Werkstücks, um die Zykluszeiten zu reduzieren. Der Revolveranschlag kann manuell auch höhenverstellt werden.



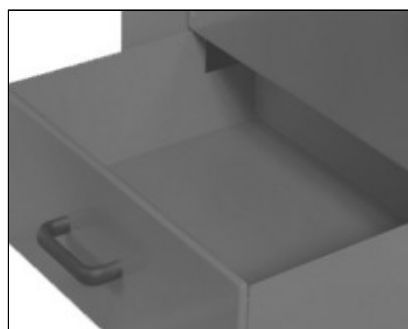
### Steuerung

Das Drucktastenfeld auf dem Bedienfeld der Maschine ermöglicht die Bedienung von: Blasluft zum Reinigen des Spanntisches, Inbetriebnahme mit Schutzschalter, Werkzeugschnellwechsel.



### Profilaufgabe-Rollenbahn

Ermöglicht eine einwandfreie Positionierung in der Maschine und sicheren Halt des Profils im Bearbeitungsbereich. Gleitrollen erleichtern die Handhabung der Profile.



### Späneeinsammlung

Ein im unteren Teil der Maschine aufgestellter Kasten ermöglicht das Auffangen der bei der Bearbeitung anfallenden Späne und erleichtert so die Reinigungsarbeiten.

**TKE 162 M / AUSKLINKFRÄSEN**
**TECHNISCHE DATEN**

|                                                                                        |                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Selbstbremsender Motor (kW)                                                            | 1,5               |
| Werkzeugdrehzahl (U/min.)                                                              | 6.000             |
| Verfahrweg (mm)                                                                        | 320               |
| Spannbereich (mm)                                                                      | 200 x 120         |
| Horizontale und vertikale, pneumatische Spanneinrichtung mit „Niederdruck“-Einrichtung | ●                 |
| Revolver-Tiefenanschlag mit 6 Positionen                                               | ●                 |
| Fräseraufnahmerohr (mm)                                                                | Ø = 27 / 32 x 160 |
| Fräser max. (mm)                                                                       | Ø = 180           |
| Mikrosprüheinrichtung, Wasser mit Ölemulsion                                           | ●                 |
| Vorbereitung für Rauchabsaugungsanschluss                                              | ●                 |
| Untergestell mit Werkzeugmagazin und Späneauffangkasten                                | ●                 |
| Profilauflege-Rollenbahn, Länge (mm)                                                   | 500               |
| Reinigungsgebläse für Spanntisch                                                       | ●                 |
| Druckluft-Reinigungspistole                                                            | ●                 |

Enthalten ●    Verfügbar ○