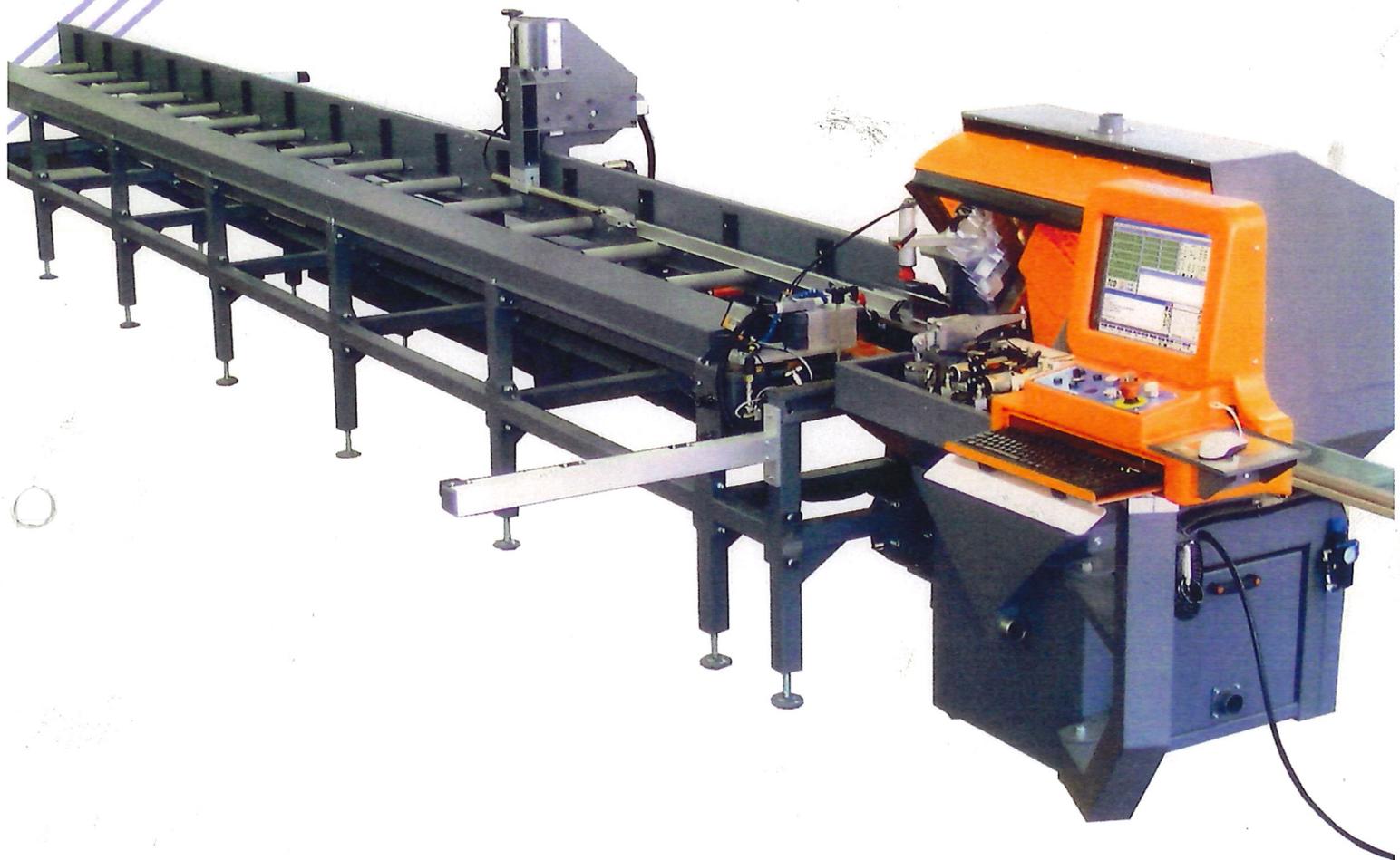


Technische Spezifikation

TK 804/1

Bearbeitungsanlage



Die Fa. Tekna wurde 1964 mit dem Ziel gegründet, leistungsfähige Systeme für die Aluminiumbearbeitung anzubieten. Die auf dem Gebiet der Türen und Fenster gesammelte Erfahrung und das auf dem Gebiet der Industriemaschinen erworbene Know-How hat Tekna ermöglicht, ihr Angebot an Produkten durch die Hinzufügung von Bearbeitungsanlagen.

Es sind komplette, automatische und halbautomatische Anlagen entwickelt worden, die mit äußerst flexiblen Systemen ausgestattet sind, welche eine Anpassung an die verschiedenen Fertigungsbedürfnisse ermöglichen; von den einfachen Anlagen für das Schneiden der Profile bis zu den eigentlichen Bearbeitungsanlagen, welche die Durchführung von komplexeren Arbeiten und am Ende des Arbeitszyklus' die Herstellung eines für den Zusammenbau fertigen Produktes ermöglichen.

Dank der Vielseitigkeit ihrer Komponenten sind die Tekna-Bearbeitungsanlagen in der Lage, den Fertigungsbedürfnissen jedes Kunden zu entsprechen: Die Systeme zum Laden/Abladen, Einspannen, Transport und Bearbeitung der Profile werden an die Eigenschaften der zu bearbeitenden Werkstücke und der Arbeitszyklen sowie an die Typologie der auszuführenden Bearbeitung angepasst.

In den letzten Jahren sind verschiedene Modelle entwickelt worden, an denen inzwischen mehr oder weniger wichtige individuelle Änderungen vorgenommen worden sind: Jede verkaufte Bearbeitungsanlage wird nämlich mit der Anwendung von Lösungen konfiguriert, die eigens entwickelt worden sind, um jedes Fertigungsbedürfnis zu erfüllen. Diese Besonderheit hat den Tekna-Bearbeitungsanlagen ermöglicht, auch in den zur Zeit stark boomenden Bereich der erneuerbaren Energien Anwendung zu finden, insbesondere für die Herstellung von Anlagen, welche die Solarenergie für die Erzeugung von Wärme oder Strom nutzen. Für diesen Bereich sind verschiedene Anlagen zum Schneiden und Bearbeiten von Profilen konstruiert worden, die in den Rahmen von photovoltaischen und Solarpaneelen, in ihren Montagegerüsten, in den entsprechenden Stützgestellen und in den Hauptgerüsten der solarthermischen Kraftwerke (Concentrating Solar Power).

Die TK 804/1 ist eine automatische Anlage für die Bearbeitung und das Schneiden von Aluminiumprofilen die dahingehend ausgelegt worden ist, damit die manuellen Eingriffe durch den Bediener im Laufe des ganzen Arbeitszyklus auf ein Minimum reduziert und allein auf das Laden und Abladen der Profile beschränkt werden. Die Maschine kann mit (max 4) Elektroschneidspindeln ausgestattet werden, welche die Ausführung von Bohrarbeiten an den Profilen ermöglichen, bevor diese geschnitten werden.

Die Bearbeitungsanlage besteht aus:

- einem Ladetisch mit Stoßvorrichtung mit 1 gesteuerten Achse
- Bohreinheit (optional)
- Schneideinheit
- Förderband

Dank der Vielseitigkeit ihrer Bestandteile ist TK 804/1 in der Lage, den Fertigungsbedürfnissen jedes Kunden zu entsprechen: Die Systeme zum Einspannen und Bearbeitung der Profile werden an die Eigenschaften der zu bearbeitenden Werkstücke und der Arbeitszyklen sowie an die Typologie der auszuführenden Bearbeitung angepasst.

Die hohe Automatisierung, die TK 804/1 aufweist, ermöglicht eine erhebliche Reduzierung der Fertigungszeiten und somit die Optimierung der Produktion.



TK 804/1



Technische Daten*

LADETISCH

Max Länge der Profile	6500 mm
-----------------------	---------

STOBVORRICHTUNG

Max Verschiebungsgeschwindigkeit	
Achse X	65 m/1'
Hub Achsen	
Achse X	6000 mm
Achse Y (manuelle Einstellungen)	150 mm
Achse Z (manuelle Einstellungen)	190 mm
Antrieb der Achsen	
Achse X	Bürstenlose Motoren, Wagen auf Kugelumlauf-Linearführungen, Präzisionszahnstange

BOHREINHEIT (OPTIONAL)

Hub Achsen	
Achse Y (manuelle Einstellungen)	50 mm max
Achse Z (manuelle Einstellungen)	37 mm
Electrospindel (4 max)	
Spannazangen	ER 25
Max Leistung (Betriebsart S1)	1,3 kW
Max Drehgeschwindigkeit	12000 rpm

KREISSÄGEMASCHINE - TK 133 CT

Max Leistung (Betriebsart S6)	2,2 kW
Max Drehgeschwindigkeit	2800 rpm
Positioniergeschwindigkeit des Kopfes	5500 Grade/1'
Mögliche Winkel	Von -45° bis +45°
Blattes	
Durchmesser Blattwelle	30 mm
Blattdurchmesser	500 mm
Eintauchtiefe	4,6 mm
Anzahl der Zähne	120

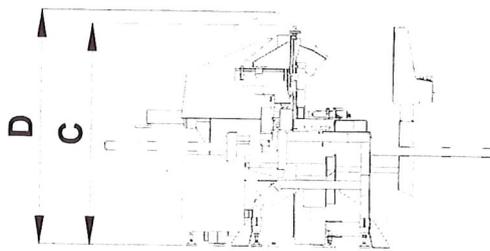
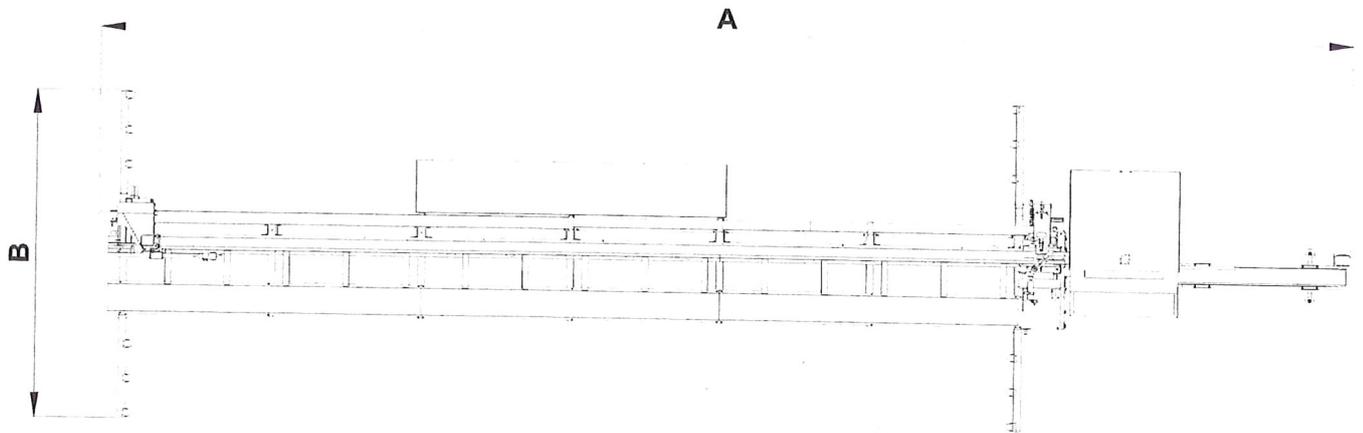
Die in der Tabelle genannten technischen Daten sind von den Systemen abhängig, aus denen die Bearbeitungsanlage besteht, und könnten aufgrund der Konfigurierung abweichen, die jeweils angewendet wird, um den verschiedenen Fertigungsansprüchen gerecht zu werden. Weitere technische Daten können nach einer Prüfung der Bearbeitungsbedürfnisse des jeweiligen Kunden geliefert werden.

KREISSÄGEMASCHINE - TK 138

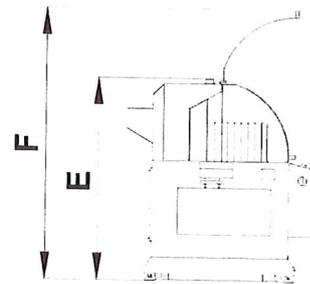
Max Leistung (Betriebsart S6)	3 kW
Max Drehgeschwindigkeit	2800 rpm
Mögliche Winkel	90°
Blattes	
Durchmesser Blattwelle	30 mm
Blattdurchmesser	600 mm
Eintauchtiefe	4,6 mm
Anzahl der Zähne	120
Speisungen	
Elektrische Speisung	230/400V – 50/60 Hz - 3~**
Pneumatische Speisung	6 - 7 bar

** Speisung 230V: nur mit Transformator.

Platzbedarf Maschine mit Basismodell



TK 133 CT



TK 138

Basismodell der Maschine (mm)					
A	B	C	D	E	F
10490	2760	1590	1680 max	1510	2050 max

Gewicht (Kg)	mit TK 133 CT	mit TK 138
	Ladetisch	1250
Schneideinheit	450	600
Förderband	50	