

CNC - Gebrauchtmaschine Baujahr 2004

HOMAG – Bearbeitungszentrum Typ Optimat BAZ311/52/K

G.00 OPTIMAT BAZ311/52/K

HOMAG - BEARBEITUNGSZENTRUM – OPTIMAT

Elektronisch gesteuertes Fräs- und Kantenanleim-, Nachbearbeitungs- und Bohrzentrum zur kommissionsweisen Fertigung von Möbelteilen, Massivholz oder ähnlichen Werkstoffen. Vorbereitet für einwechselbares Verleimteil.

KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDAUSRÜSTUNG:

- Aufspanntisch
- POWER CONTROL - Steuerung mit PC85
- Hauptspindel 7,5 kW vektorgeregelt
- Tellerwechsler 12-fach
- Schnittstelle zum Einwechseln von Bearbeitungsaggregaten und Verleimaggregat.
Integrierte Pneumatik-/Elektrik-/Elektronik-Versorgung und Antrieb C-Achse.
- Bohrkopf 12-Spindeln
- Laser-Positionierhilfe

GRUNDMASCHINE:

- Maschinenbett in schwerer stabiler Ausführung mit kompaktem Linearführungssystem.
spielfrei vorgespannte Zahnstangenantriebe und digitale AC-Servomotoren in der X- und Y-Achse
- Aggregatträger mit Linearführungssystem, Kugelumlaufspindel und digitalem AC-Servomotor zur Positionierung der Z-Achse, Verfahrweg 535 mm
- manuelle Zentralschmierung für alle Antriebe und Linearführungen

AUFSPANNTISCH:

bei BAZ311/52/K

- im Maschinenbett integrierter Aufspanntisch als verwindungssteife Stahlkonstruktion mit Linearführungen in Längsrichtung zur Verstellung der Aufspannkonsolen
- 8 Aufspannkonsolen mit schlauchloser Vakuumführung
- 8 versenkbare Längsanschlüsse, Hub 140 mm
- 2 versenkbare Seitenanschlüsse
- 1 x links / 1 x rechts (Spiegelplatz)
- für Pendelbearbeitung
- 14 doppelt wirkende Vakuumspanner 160x115 mm, 100 mm hoch, davon 4 Stück mit integrierter Hubeinrichtung
- 2 doppelt wirkende Vakuumspanner 125x75 mm, 100 mm hoch
- 2 Hilfsanschlüsse an der Tischhinterseite für übergrosse Werkstücke
- Arbeitsfeld und Position der Anschlagbolzen gem. Technischen Daten
- 4 Steckanschlüsse mit Einkreis-Druckluftsystem zum Anschluss von pneumatischen



Spannelementen

- extreme Werkstückabmessungen müssen über Schablonen oder mit mech. Werkstückspannungen aufgespannt werden
- der Maschinennullpunkt ist links vorne
- die Werkstücke werden von Hand von der Vorderseite aufgelegt

LACKIERUNG:

- HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Schaltschrank freistehend
- 180 Grad schwenkbares Bedienpult, am Schaltschrank angebaut
- nach Euronorm EN 60204 installiert
- Verbindungskabel zur Maschine gemäss Aufstellungsplan
- Betriebsspannung 400 Volt, 50 /60 Hz.
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (VK-Nr. 6103)
- Steuerspannung 24 Volt
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur + 5 bis + 35 Grad Cels.

POWER CONTROL - STEUERUNG:

Hardware:

- Power Control Steuerung PC85 mit SPS -Steuerung (IEC 61131)
- modernes Steuerungssystem basierend auf Industrie-PC mit Betriebssystem Windows NT
- Pentium III Prozessor mit 733 MHz und 128 MByte RAM
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte im Wechselrahmen zur Datensicherung
- 1 CD-ROM Laufwerk 32 x
- 1 Floppy-Laufwerk 1.44 MByte

- Farbmonitor 17 Zoll mit PC-Tastatur und Maus
- digitale Antriebstechnik über Lichtwellenleiter
- dezentrales digitales Feldbussystem
- Netzwerkanschluss ETHERNET über zusätzliche Karte und Netzwerk-Software (Option)
- unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)

Software:

- Betriebssystem Windows NT 4.0 US
- Virenschutz
- 1:1 Sicherung (Clonen)
- Bedienung menügeführt mit Windows-Standard
- PC85 CNC-Kern mit:
- Bahnsteuerung in allen Achsen
- Look-Ahead-Funktion für optimale Geschwindigkeiten an den Übergängen



- dynamische Vorsteuerung für genaueste Konturtreue
- PC85 Softwarepaket mit grafischen Bedienprogrammen:
 - WoodWOP zum grafischen, interaktiven Erstellen von CNC-Programmen incl. Postprozessor
 - grafische Werkzeugdatenbank
 - CNC-Bedienung
 - grafische Darstellung der Aufspannplätze
 - Fehlermeldung im Klartext
 - bis zu 24-stellige alphanumerische Programmnamen
 - Diagnosesystem WoodScout möglich (Option)
 - WoodWOP Wizard: zur automatischen Generierung des Bearbeitungsablaufes anhand der Werkstückgeometrie und Werkstückbekantung
 - Schuler MDE Basic

- Wood Design Package für AV-PC:

Software mit moderner 3 D-Oberfläche für die interaktive Gestaltung von Korpusmöbeln mit Ausgabe von WoodWOP-Programmen mit Komponenten für die einzelnen Bearbeitungsgänge, die nacheinander abgearbeitet werden

- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung

GRUNDAUSRÜSTUNG:

- Ferndiagnose via Modem Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Bei BAZ311/40 + 52
 - 1 Wasserring-Vakuumpumpe mit 100 m³/h (entspricht Leistung einer 140 m³/h Drehschieber-Vakuumpumpe) für Spannsystem
- alle Bahnachsen sind mit AC-Servo-Motoren angetrieben und vorschubbezogen geregelt
- Pneumatikanschluss R 1/2 Zoll, 7 bar
- maximale Verfahrgeschwindigkeiten:
 - 80 m/min. in X- und Y-Richtung
 - 30 m/min. in Z-Richtung
- die Leistung der Maschine ist abhängig von den einzelnen Bearbeitungsschritten

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- Sicherheitsüberwachung für den Bedienbereich mit Trittschutzmatten
- Sicherheitsabschränkung für Maschinenseite rechts mit Sicherheitstür und integriertem Schaltschrank
- weitere erforderliche Sicherheitseinrichtungen wie Seitenwand links und hinten müssen bei Bedarf zusätzlich verkauft werden
- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA
- Achtung: ohne Rundum-Sicherheitsabschränkung darf die Maschine nicht betrieben werden
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gem. Absaugeplan
- Dokumentation 2-fach

TECHNISCHE DATEN:

- Werkstücklänge bei BAZ311/52
max. 5200 mm bei Einzelbelegung
max. 1970 mm bei Pendelbelegung
- Werkstückbreite Anschlag vorne: (Bedienseite)
- max. 1525 mm für Fräsbearbeitung mit Werkzeug Durchmesser. 25 mm und Werkstückdicke
max. 40 mm
- max. 1525 mm mit Verleimen
- max. 1525 mm für alle Aggregate
- Werkstückbreite Anschlag hinten:
(Hilfsanschlüsse Tischhinterseite)
- max. 1700 mm für Fräsbearbeitung mit Werkzeug Durchmesser 25 mm
- max. 1650 mm mit Verleimen
- max. 1600 mm für alle Aggregate
- Werkstückdicke
- mit Kante max. 60 mm
- ohne Kante max. 60 mm mit Standardspanner
- ohne Kante max. 200 mm mit Spannschablone (kundenseits)
- bei Fasefräsen min. 12 mm
- beim Radiusfräsen min. 16 mm bzw. $2 \times \text{Radius} + 10 \text{ mm}$
- die angegebenen Werkstückabmessungen sind nicht den max. möglichen Bearbeitungsgrößen
pro Aggregat gleichzusetzen -siehe separate Tabelle
- Arbeitshöhe Unterkante Werkstück 950 mm
- die min. Werkstückgröße ist abhängig von den eingesetzten Spannvorrichtungen sowie von der
Oberfläche und Kontur des Werkstücks
- gegebenenfalls Abstimmung mit HOMAG
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen

BESONDERE HINWEISE:

- die Verfahrenstechnik beim Kantenanleimen wird entscheidend durch das Kantenmaterial
beeinflusst
- die Verarbeitungsparameter sind abhängig von Kante und Leim
- bei großflächiger Aufspannung von durchlässigen Werkstücken (z.B. unbeschichtete
Spanplatte oder MDF) ist ein verstärktes Vakuumsystem erforderlich
- evtl. Rücksprache mit HOMAG

HAUPTSPINDEL 7,5 kW WASSERGEKÜHLT

- für HSK F63 - DIN 69893



- Raumabsaugung für alle Werkzeuge u. Aggregate
- vektorgeregelter Asynchronmotor 7,5 KW bei S1, wassergekühlt
- Werkzeuggewicht max. 5 kg incl. Aufnahme
- WZ-Länge max. 200 mm ab Motor-Spindelunterkante
- Werkzeugdurchmesser:
 - max. 180 mm für Fräswerkzeuge
 - max. 200 mm für Schleifwerkzeuge
- Frequenzumrichter zur elektronischen Drehzahlregulierung
- Drehzahlbereich stufenlos programmierbar von 0 - 18000 1/min
- volles Drehmoment von 0 - 12000 1/min
- volle Nennleistung ab 12000 1/min
- bei Reduzierung der Drehzahl reduziert sich die Leistung entsprechend
- ohne Werkzeugaufnahme und Werkzeuge

SPINDELRÜCKZUGSHUB:

- ermöglicht den Einsatz des Bohrkopfes mit Formfräswerkzeug in der Hauptspindel
- Werkzeuglänge incl. Werkzeugaufnahme bis max. 150 mm

TELLERWECHSLER 12-FACH

- für Werkzeuge und Aggregate mit HSK F63
- mögliche Werkzeug- und Aggregatbestückungen:
 - 12 x Durchmesser max. 130 mm oder
 - 6 x Durchmesser max. 180 mm und 6 x Durchmesser max. 70 mm

AGGREGATE-SCHNITTSTELLE BAZ FÜR HAUPTSPINDEL

- zur Aufnahme der Bearbeitungs- und Verleimaggregate mit integrierter Pneumatik-Elektrik-Elektronik-Versorgung und Schwenkantrieb C-Achse
- Schwenkbereich ohne Begrenzung
- schlauchlose Druckluftführung

BOHRKOPF 12 SPINDELN

- 1 Motor 4 kW, frequenzgeregelt
- Drehzahl über Programm wählbar 4500 - 6000 1/min
- für Vertikalbohrungen, Spindelausstellhub 50 mm
- 12 Bohrspindeln bis max. 35 mm Bohrungsdurchm
- jede Spindel einzeln abrufbar
- 6 Spindeln in X-Richtung, 7 Spindeln in Y-Richtung
- Anordnung der Spindeln in L-Form
- Spindelabstand 32 mm
- Bohrergeräteslänge 70 mm
- Schaftdurchm. 10 x 20 mm
- mit Spannfläche und Einstellschraube

- Drehrichtung: Rechts-Linkslauf im Wechsel
- ohne Werkzeuge
- vorbereitet für den Anbau von 1 Adapteraggregat

PROGRAMMIERUNG NACH CNC-ZEICHNUNG

- Programmierung und Einfahren für 3 Werkstücke
- Voraussetzung sind CNC-gerecht vermasste Werkstückzeichnungen und Probematerial (Kanten und Platten) vom Kunden
- ein Werkstück muss in einer Aufspannung zu Bearbeiten sein

LASER-POSITIONIERHILFE FÜR VAKUUMSPANNER

- über ein separates Unterprogramm werden dem Maschinenführer mit einem Laserstrahl (Fadenkreuz) die exakten Saugerpositionen angezeigt
- der Laser ist an der Hauptspindel angebaut

Änderung:

- Seitenanschlüsse mit Kipphebel
- 2 Hilfsanschlüsse an Tischhinterseite auf rechtem Platz anstelle links (siehe Tischbelegungsplan)
- Schutzgitter auf linker Seite anstelle rechts

G.0001 Nummer : 0850 1 Stück

INSTALLATION NACH SEV U. SUVA

Betriebsspannung 380 Volt, 50 Hz.

Steuerspannung 220 Volt, 50 Hz.

G.0004 Nummer : 7877 8 Stück

LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1600 MM

- optisches LED-Anzeigesystem zur manuellen Positionierung von Vakuumspannern u. Konsolen
- die im WoodWOP programmierten Konsolen und Vakuumspannerpositionen werden optisch in einem LED-Raster von 5 mm in X- und Y-Richtung am Auflagetisch angezeigt
- über Zwischenabstände kann eine Positioniergenauigkeit von +/- 2,5 mm erreicht werden

G.0007 Nummer : 7229 1 Stück

SPAENETRANSPORTBAND FUER B../52+60+72/K

Späne- und Reststückentsorgung über ein integriertes Späneband unterhalb der Längstraversen.

Nur für Späne und Abfallstücke, Entsorgung grösserer Reststücke manuell.

Absaughaube oder Steigförderer am Bandende bauseits. Förderrichtung nach links bis Aussenkante Maschinenbett.

G.0010 Nummer : 7206 4 Stück

ABHUBSCHIENE FUER KONSOLENTISCH GLEITBELAG

Abhubschiene mit Kunststoffgleitbelag, seitlich an der Konsole angebaut. Hubeinrichtung für 100 mm Freiraum unter der Werkstückauflage. Gesamthub ca. 105 mm. Hubkraft pro Abhubschiene 35 kg.

Die Position an den Konsolen muss gem. technischen Daten festgelegt werden.

Hinweis:

- Konsole 1 rechts, Konsole 3 links angeordnet
- Konsole 6 rechts, Konsole 8 links angeordnet

G.0013 Nummer : 7301 2 Stück

SEITEN- UND LAENGANSCHLAGBOLZEN

einzelan anwählbar, Endlagenüberwacht,
elektromechanisch gesteuert, Hub 140 mm.

Die Position am Aufspanntisch muss gem. techn. Daten festgelegt werden.

Hinweis:

als zusätzliche Seitenanschlänge 1 x links, 1 x rechts in Y versetzt angeordnet

G.0016 Nummer : 7303 14 Stück

ANSCHLAGBOLZEN FUER DECKSCHICHTUEBERSTAND

Anschlagbolzen mit Hub-Dreheinrichtung für Werkstücke mit max. 20 mm Deckschichtüberstand.
Einzelan anwählbar, endlagenüberwacht, Hub 110 mm.

Hinweis:

Bearbeitungsgrößen reduzieren sich um 20 mm

F.01 Nummer : 7450 1 Stück

TELLERWECHSLER 18-FACH ANSTELLE 12-FACH OPTIMAT

Folgende Werkzeug- und Aggregatbestückungen
sind möglich:

- 18 x Durchmesser max. 130 mm oder
- 9 x Durchmesser max. 180 mm und
- 9 x Durchmesser max. 70 mm

Werkzeugdurchmesser max. 200 mm für Schleifwerkzeuge.

F.04 Nummer : 7418 1 Stück

ADAPTER-BOHRKOPF HORIZONTAL 4-SP+Säge 0/90 GRAD

- zum Anbau an Bohrkopf 12/17-Spindeln vertikal
- Adapter-Bohrkopf pneum. schwenkbar 0/90 Grad
- Antrieb über Bohrkopf
- für horizontale Bohrungen in 4-Richtungen (x+/x-/y+/y-)
- Drehzahl max. 6000 1/min
- eine Bohrspindel vorbereitet für Nutsägeblatt zum Nuten in X und Y Richtung
- Ausstellhub 100 mm in Z-Richtung
- Bohrer Aufnahme Durchm. 10 mm
- Bohrerlänge 70 mm

- Bohrer Durchm. max. 10 mm
- mit Spannfläche und Einstellschraube
- Sägeblatt Durchm. 125 mm
- Sägeblattbreite max. 6 mm
- Aufnahme flansch Durchm. 30 mm
- 4 Senkkopfschrauben M5
- Teilkreis Durchm. 48 mm LL
- Drehzahl max. 8000 1/min
- ohne Werkzeuge
- beim Anbau an Bohrkopf 12 bzw. 17 Spindler sind 2 vertikale Bohrer im Durchm. eingeschränkt

F.07 Nummer : 7511 1 Stück

SAEGE-/KAPPAGGREGAT FUER WZ-WECHSLER

zum automat. Einwechseln in die Hauptspindel. Für Nuten und Schnitte von oben mit beliebigem Winkel zum Werkstück sowie rechtwinklige Ausklinkungen. Kappen der Kantenüberstände und Trennschnitte bis max. 50 mm Werkstückdicke.

Drehzahl max. 9000 1/min.

Aufnahme flansch Durchm. 30 mm mit 4 St. Senkkopfschrauben M5. TK-Durchm. 52 mm. LL.

Incl. Trenn- und Kappsäge Durchm. 180x30x3,2 Z=54

Sägeblattdicke max. 10 mm beim Nuten.

Sägeblattdurchm. max. 200 mm.

Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar.

F.10 Nummer : 7523 1 Stück

BOHR-/FRAESAGGREGAT 4-SPINDELN F. WZ-WECHSLER

zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel. Für horizontale Bohrarbeiten und leichte Fräsarbeiten z.B. Nuten, Langlöcher, Ausklinkungen und Fräsen von Kanten.

Vierseitiger Spindelaustritt.

Spannzangenaufnahme ER25 DIN6499 bis max.

16 mm Schaftdurchmesser.

Werkzeugausstand max. 50 mm. Drehzahl max.

13500 1/min. Standardspannzange Durchm. 10 mm.

Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar.

Ohne Werkzeuge.

F.13 Nummer : 7565 1 Stück

ABBLASDUESE WERKSTUECKKANTE FUER WZ-WECHSLER

zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel. Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar.

V.01 Nummer : 7617 1 Stück

VERLEIMAGGREGAT 360-GRAD SERVICE-SYSTEM OPTIMAT

- für 360 Grad-Verleimung mit Stoss, zum automatischen Einwechseln in die Hauptspindel
- Kantenzuführung von Hand als Streifenware
- Verarbeitung von Rollenware optional

- für gerade Kanten mit DIREKTER Leimangabe
- Aufschmelzeinheit mit Granulatbehälter für automatische Leimnachfüllung in der Parkposition
- 1 Anpressrolle Durchm. 50 mm zum Vorpressen
- 1 Nachpressrolle Durchm. 35 mm
- integrierte Kurzwellenstrahler zur Erwärmung von Dickkanten
- Einsatz und Leistung über CNC-Programm steuerbar
- Aggregat über C-Achse unbegrenzt schwenkbar
- Innenradius min. R=30 mm bei 90 Grad Ecke (Kantenabhängig)
- Aussenradius nach Flexibilität des Kantenmaterials
- Kantenhöhe max. 65 mm (min. Kantenüberstand pro Seite 2 mm)
- bei Stossverleimung oder Verarbeitung von Mehrfachkantenlängen Kantenhöhe max. 55 mm
- Kantendicke Kunststoff 0,4 - 3 mm (Materialabhängig z.B. PVC min. 1 mm)
bei Furnier 0,4 - 2 mm
- Verarbeitung bei Kunststoffkanten max. 135 mm² bei Furnier max. 90 mm²
- Einsatz nur mit steuerbarer Absaugung
- bauseits muss ein Schieber für die Absaugung installiert werden
- Stossfuge nur an Fläche oder Bogen möglich, nicht an der Ecke
- gerader Anteil min. 250 mm
- Radius min. 300 mm

V.04 Nummer : 7607 1 Stück

HEIßLUFTDÜSE FÜR VERLEIMAGGREGAT 360 GRAD

- zur Erwärmung von Dickkanten bei kleinen Radien
- geregelte Heißluftdüse auf der Kantenrückseite
- Einsatz und Leistung über CNC-Programme steuerbar
- bei Einsatz als einwechselbares Aggregat aus Pickup-Platz ist eine Wartezeit zum Aufheizen des Systems erforderlich

V.07 Nummer : 7629 1 Stück

PU-KARTUSCHENAUFSCHELMELZAGGREGAT

- anstelle EVA Aufschmelzeinheit
- Auftragseinheit mit Chemcoatantioxidationsbeschichtung
- Aufschmelzeinheit für 3 x 310 ml Kartuschen
- automatisches Nachfüllen über Niveauüberwachung der Auftragseinheit
- automatisches Drehen auf die nächste volle Kartusche
- Anzeige der leeren Kartuschen in der Aufschmelzeinheit
- incl. Konservierungsbehälter für die Bevorratung der Auftragseinheit
- bauseits bereitzustellen ist eine Stickstoffflasche
- nicht im Wechsel mit EVA-Verleimteil einsetzbar

V.10 Nummer : 7632 1 Stück

VORKAPPSTATION UND 2-FACH ROLLE B200+300+20

- mitfahrend am Bearbeitungsausleger (X-Achse)
- zur Verarbeitung von Rollenware

- 2-fach Rollenteller mit Rollentrenneinrichtung zum automatischen Kantenwechseln für Kanten gleicher Höhe
- Rollendurchmesser max. 800 mm
- Kantenhöhe max. 65 mm
- Kantenlänge min. 350 mm
- Restkantenlängenüberwachung mit Vorschubstop bei 1800 mm

N.01 Nummer : 7751 1 Stück

FRAESAGGREGAT GETASTET HORIZONTAL F.WZ-WECHSLER

zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel. Spindel mit Tastrolle zum Bündigfräsen einer angeleimten Kante an einem Soft- oder Postformingprofil. Weldonspannfutter Durchm. 12 mm. Mit zylindrischem Werkzeug Schneidenlänge 20mm. Drehzahl max. 12000 1/min. Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar.

Änderung

Sonderwerkzeug Fase 3 x 45 Grad
Tastrollendurchmesser für Innenradius 6 mm
auf D = 11 mm reduziert (kundenseits)

N.04 Nummer : 7703 1 Stück

KOMBI-BUENDIGFRAES-NACHPUTZAGGREGAT F. WZ-W.

zum automat. Einwechseln in die Hauptspindel. Gleichzeitige Bearbeitung von oben und unten. Seite 1 ausgelegt zum Bündigfräsen der Kantenüberstände, Seite 2 zum Nachputzen der vorgefrästen Kanten. Ohne Werkzeuge. Abtastung von oben, unten und seitlich zum Ausgleich der Werkstück- und Kantentoleranz.

Min. Aussenradius ca. R=5 mm bei 90 Grad Ecke,
min. Innenradius ca. R=30 mm bei 90 Grad Ecke (Angaben sind Kantenabhängig).
Kantendicke max. 4 mm.

Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar, dadurch konstanter Anpressdruck rechtwinklig zur Werkstückkontur. Drehzahl max. 12000 1/min.

Werkstückdicke max. 60 mm.

Min. Werkstücküberstand ca. 25 mm.

N.0401 Nummer : 7721 2 Stück

WPL-RADIUSMESSERKOPF

Z=3, incl. 9 Wendeplatten, für Radien R=2-5 mm

Kantendicke max. Radius + 1 mm.

Pro Stück. Radius festlegen.

Hinweis:

R = 2 mm

N.0404 Nummer : 7739 2 Stück

PROFILMESSER FUER NACHPUTZEINRICHTUNG

für Radius 2 - 4 mm

Pro Stück. Radius festlegen.

Hinweis:



R = 2 mm

E.01 Nummer : 6633 1 mal

WOODWOP-PAKET AV-PC BAZ-AUSLEGER OPTIMAT

Mit diesem Softwarepaket können CNC-Programme für die CNC-Steuerung PC83/85 grafisch interaktiv erstellt werden.

Es beinhaltet folgende Funktionen:

- komfortable, vollständig menügeführte Bedienoberfläche
- Konturerzeugung über eine integrierte Konturzugprogrammierung / Masseingaben über absolute Werte oder über Variablen zur einfachen Erzeugung von Varianten (Variantenprogramm)
- menügeführte Anwahl der einzelnen Bearbeitungen / grafische Darstellung des programmierten Werkstücks direkt bei der Eingabe am Bildschirm
- automatisches Spiegeln der Teile mit Ausnahme von Kantenverleimen und Bündigfräsen
- WoodWOP Wizard: Funktion zur automatischen Generierung des Bearbeitungsablaufes bei BAZ-Maschinen anhand der Werkstückgeometrie und der Werkstückbekantung
- incl. Postprozessor zur Erzeugung von Programmen in DIN 66025
- incl. Schnittstelle zur Übernahme von Zeichnungsdaten aus CAD-Systemen im DXF-Format zur Weiterbearbeitung.
Dabei müssen bestimmte Zeichnungsrichtlinien, wie z.B. Layerbelegung eingehalten werden
- incl. WoodType Software zum Erzeugen von
Fräsprogrammen für Schriftzüge und Texte in alle verfügbaren Windows-True-Type-Schriftarten
- Voraussetzung: AV-PC mit Windows 98, ME, 2000 oder XP

Eigentumsvorbehalt:

Die Maschine bleibt bis zur vollständigen Bezahlung in unserem Eigentum

Nicht in unserem Lieferumfang enthalten sind:

sämtliche Werkzeuge sowie Werkzeugaufnahmen