

CNC Bearbeitungszentrum gebraucht – Baujahr 2007  
Fabr. Weeke Typ BHC 550  
Maschinennummer: 0-250-18-0619

## **G.00 OPTIMAT BHC 550**

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum zur  
Fertigung von Möbelteilen aus Holz oder  
holzähnlichen Werkstoffen.

### 1 GRUNDMASCHINE

- stabile Stahlrahmenkonstruktion
- Verfahrweg der Achsen in X-, Y- und Z-Richtung
- Kugelrollspindel (Y- und Z-Richtung) und Zahnstangenantrieb (X-Richtung)
- Digitale AC-Servomotoren
- Ausgelegt zum Anbau von verschiedenen Ausstattungsvarianten

### 2 CE-SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich
- Sicherheitstritmatten im vorderen Bereich

### 3 DOKUMENTATION

- Dokumentation in gedruckter Form und als  
CD-ROM inkl. Ersatzteil-Katalog und Schaltplan

### 4 LACKIERUNG

- Lackierung Grau RDS 240 80 05

### 5 ZENTRALABSAUGUNG

- Für den Anschluss an eine Absauganlage
- Anschlussmaße dem technischen Datenblatt entnehmen

### 6 ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Schaltschrank freistehend
- Anschlussmaße dem technischen Datenblatt entnehmen

### 7 ELEKTRONIK

#### 7.1 HARDWARE

- CNC-Steuerung inkl. Antriebsmodule
- Intelligentes Steuerungssystem, während die CNC-Steuerung die  
Bearbeitungen steuert, können am PC unabhängig neue Daten  
eingegeben werden
- PC (Personal Computer) zur Bedienerführung
- Intel Pentium kompatibel
- Englisches Betriebssystem Windows XP embedded
- 15 Zoll TFT Grafik Monitor
- mindestens 512 MByte RAM Speicher
- mindestens 40 GByte Festplattenspeicher (verschiedene Partitionen)
- 3 1/2 Zoll Diskettenlaufwerk
- Netzwerk (EtherNet) ist optional onboard verfügbar.  
Zusätzliche PCI-Steckplätze ermöglichen weitere Netzwerk-Karten
- Serielle Schnittstelle für Barcode, Modem oder Deckenlaser
- Parallele Schnittstelle für Druckeranschluss
- CD-ROM-Laufwerk zum Lesen und Beschreiben  
von CD`s geeignet (keine Staubschutzgarantie)
- USB Anschluss am Bedienfeld
- HANDTERMINAL

Handterminal mit Potentiometer und Notausschalter.

#### 7.2 SOFTWARE FÜR POWERCONTROL SYSTEM

##### **WOODWOP**

woodWOP ist das werkstattorientiertes Programmiersystem  
(WOP) der Homag Group.

Ein einheitliches Datenformat ermöglicht den Austausch zwischen  
allen CNC-Maschinen der HOMAG Group.

##### **MASCHINENDATENERFASSUNG (MDE)**

Information über Wartungsintervalle

#### **PRODUKTIONSLISTE**

Erstellung von Fertigungsabläufen in Listenform

Aktive Listenpositionen können parallel oder seriell abgearbeitet werden.

Definition von bis zu 10 Variablen für die Variantenfertigung.

#### **NC-SIMULATION UND ZEITBERECHNUNG**

Ein "mitfahrendes" Aggregatlayout simuliert die Bearbeitungsabläufe der im NC-Programm festgelegten Reihenfolge.

Weitere Überprüfungen sind möglich:

- Zeitberechnung ca. +/- 10 %
- Verfahrbereichsüberprüfung
- Kollisionsüberprüfung
- Überprüfung der Vakuumsaugerposition

Hinweis: Für alle WEEKE-CNC-Bearbeitungszentren

ab der woodWOP Version 4.xxx:

Simuliert alle 3-Achs Bearbeitungen.

- Kopierschutz:

Lieferung erfolgt mit einer lizenzierten Version auf dem Maschinen-PC.

Diese Lizenz ist nicht übertragbar auf andere PC.

### 7.3 SOFTWARE FÜR EXTERNEN PC

#### **3D WOODDESIGN**

Das woodDesign ist ein Konstruktionsprogramm für Korpusmöbel.

WOODWOP

Installation für einen externen PC

z.B. in der Arbeitsvorbereitung.

### 7.4 BEREITSTELLUNG TELESERVICE, MODEM

Aktivierung der Teleservice-Fähigkeit einer Maschine .

Beinhaltet ein Modem sowie die kostenlose Nutzung von Teleserviceleistungen innerhalb der Garantiezeit. Zur Nutzung nach Ablauf der Garantiezeit ist ein Teleservicevertrag erforderlich.

### 8. WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

Hilfsvorrichtung zum automatischen Bestücken des Werkzeugwechslers.

### 9. USV (UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG)

schützt den Computer vor Schäden bei einer Netzstörung, bei Überlast und Kurzschluss. Bei Netzstörung wird der Computer nach einer Minute kontrolliert heruntergefahren und somit Datenverlust vermieden.

### 10. WEEKE Qualitäts-Paket

- Die Energiekabelzuführungen (Kabelschlepp) in X-, Y- und Z-Richtung werden in geschlossener Ausführung geliefert.
- Die Linearführungen in X- und Y-Richtung werden mit Abdeckband (Metall) geliefert.

G.0001 Nummer : 0044 1 Stück

KONFIG. V25, H4X/2Y, N1 X-Y 90°, F1-HSK63-9 KW,

W8 HINTEN, 8 VORNE

V25 HIGH SPEED 7500

Vertikales Bohraggregat mit 25 Bohrspindeln

(einzeln ansteuerbar mit variablem Drehzahlbereich).

Spindelklemmung zur sicheren Erreichung der Bohrtiefe

Vorlegehub Z-Richtung: 60 mm

Bohrtiefe: max. 38 mm (bis 55 mm jedoch mit Spezialbohrer)

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

Antrieb: 1,5 - 2,7 kW

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm  
Bohrerdurchmesser: max. 35 mm  
Spindelabstand: 32 mm  
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

#### H4X/2Y

Horizontales Bohraggregat mit 6 über Programm  
einzeln abrufbaren Bohrspindeln.  
4 Bohrspindeln: Raster 32 mm  
je 2 in X-Richtung  
2 Bohrspindeln: je 1 in Y-Richtung  
Bohrtiefe: max. 38 mm  
Bohrhöhe Z-Richtung: 38 mm von Werkstückoberkante  
Drehrichtung: rechts/links  
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt  
Bohreraufnahme: d = 10 mm  
Bohrergesamtlänge: 70 mm  
Bohrerdurchmesser: max. 20 mm  
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

#### N1 X-Y 90°

Nutsägeaggregat für Bearbeitungen in X-YRichtung  
90° schwenkbar.  
Schnitttiefe: 30 mm  
Zerspanungsquerschnitt: max. 70 mm<sup>2</sup>  
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt  
WZ-Durchmesser: 125 mm  
Sägeblattstärke: max. 5 mm

#### F1-HSK63-9 KW

Automatische Werkzeugwechselfspindel in  
Kombination mit Werkzeugwechselfmagazin.  
Werkzeugaufnahme: HSK63  
Werkzeugeinzug: automatisch  
Drehrichtung: rechts/links  
Drehzahlbereich: 1.250-24.000 1/min stufenlos programmierbar  
Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor max. Leistung  
am Werkzeug: bis 7,5/9 kW im Dauer-/ Aussetzbetrieb (S1/S6-50%)  
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert  
Kühlung: Luft  
Absaugung: zentral

#### W8 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechselfmagazin mit 8 Plätzen.  
Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend  
Magazinplätze: 8 Werkzeugplätze  
Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme  
WZ-Durchmesser: max. 100 mm bei Vollbelegung (8 Fräswerkzeuge)  
max. 260 mm bei geringeren WZ-Durchmessern oder der Freiplatz  
auf den Nebenplätzen  
Werkzeugwechselzeit: ca. 12-18 sek.

#### W8 VORNE

Automatisches Werkzeugwechselfmagazin mit 8 Plätzen.  
Anordnung: am Support in X- und Y-Richtung mitfahrend  
Magazinplätze: 8 Werkzeugplätze  
Werkzeuggewicht: max. 4,5 kg Gesamtgewicht  
inkl. HSK-Aufnahme, jedoch max. 25 kg  
für das gesamte Tellerwechselfmagazin  
WZ-Durchmesser: max. 135 mm bei Werkzeugdurchmesser  
92 mm auf den Nebenplätzen.  
Bei Vollbelegung können alle Werkzeugplätze bis

max. d = 114 mm bestückt werden.  
Werkzeugausspannlänge: max. 90 mm (165 mm von  
Werkzeugaufnahme Anlagefläche bis Unterkante Werkzeug)

G.0004 Nummer : 0108 1 Stück

K-TISCH GRUNDAUSSTATTUNG 1300 MM, 6 AUFLAGEN

Vakuumspannsystem:

1 Vakuumerzeuger, Nennleistung 100 m<sup>3</sup>/h  
6 stufenlos in X-Richtung verstellbare Werkstückauflagenkonsolen (1300 mm)  
8 hintere Anschläge für Werkstückbreiten über 960 mm  
6 vordere Anschläge für Werkstückbreiten bis 960 mm  
1 pneumatisch absenkbares Seitenanschlaglineal  
für das rechte Arbeitsfeld  
1 pneumatisch absenkbares Seitenanschlaglineal  
für das linke Arbeitsfeld  
4 Werkstückeinlegehilfen als Positionierhilfe  
12 Vakuumsauger, manuell schlauchlos frei positionierbar  
(114 x 160 x 100 mm)  
6 Vakuumsauger, manuell schlauchlos frei positionierbar  
(125 x 75 x 100 mm)  
1 Vakuumanschluss für Schablonen an der  
rechten und linken Maschinenseite  
inkl. Positionierhilfe über Skalen und Zeiger

G.0007 Nummer : 0454 1 Stück

**FURNIERHILFSANSCHLÄGE BEI DECKSCHICHTÜBERSTAND**

8 STÜCK

bestehend aus:

2 Hilfsanschlänge für das linke Anschlaglineal  
2 Hilfsanschlänge für das rechte Anschlaglineal  
4 Hilfsanschlänge für die Längsanschlänge

N.01 Nummer : 1066 1 Stück

**MEHRPREIS FLÜSSIGKEITSGEKÜHLTE 12 KW FRÄSSPINDEL**

(S1 100 %)

Werkzeugaufnahme: HSK63

Werkzeugdurchmesser: max. 250 mm

Werkzeuggewicht: max. 5 kg inkl. Aufnahme

Drehrichtung: rechts / links

Drehzahl: 1.250 - 24.000 1/min stufenlos programmierbar

Antrieb: frequenz geregelter Drehstrommotor

Leistung am Werkzeug: max. 12 kW im Dauerbetrieb (S1/100 %)

Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert

Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung

N.04 Nummer : 1068 1 Stück

**AGGREGATESCHNITTSTELLE F. HAUPTSPINDEL, C-ACHSE**

- Zur Aufnahme der Adapteraggregate inkl. Schnittstelle
- Pneumatik und Schwenkantrieb C-Achse mit  
Drehmomentmitnahme und 3-Punkt Abstützung
- Die C-Achse ist nur in Kombination mit einem  
hinteren Werkzeugwechsler einsetzbar.

N.07 Nummer : 1759 1 Stück

**MEHRPREIS TELLERWECHSELMAGAZIN HINTEN, 14 PLÄTZE**

Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit 14 Plätzen.

Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend

Magazinplätze: 14 Werkzeugplätze

Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme

WZ-Durchmesser: max. 100 mm bei Vollbelegung (14 Fräswerkzeuge)  
möglicher

WZ-Durchmesser: max. 160 mm bei geringeren WZ-Durchmessern oder

der Freiplatz auf den Nebenplätzen  
Werkzeugwechselzeit: ca. 14-19 sek.

N.10 Nummer : 1071 1 Stück

**ERWEITERUNG C-ACHSE FÜR FLEX-5 AGGREGAT**

- Kupplungselement für C-Achse
- zum autom. Einwechseln des Flex-5 Aggregates

N.13 Nummer : 1573 1 Stück

**FLEX-5 SÄGE-, FRÄS-, BOHRAGGREGAT F. WZW**

- zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel
- für Säge-, Fräs- oder Bohrbearbeitungen
- autom.schwenkbares Aggregat in der A-Achse
- die Verstellung der A-Achse erfolgt über die C-Achse
- die Positionierung erfolgt in Ruhestellung, nicht während der Bearbeitung
- Schwenkbereich A-Achse +/-100 Grad für Schaftwerkzeuge
- Schwenkbereich A-Achse +/- 90 Grad für Sägeblätter
- Drehzahl max. 12.000 1/min.
- Werkzeugschnittstellen:
- 1 Spannzangenaufnahme ER 25 DIN 6499 für Schaftwerkzeuge bis 16 mm Durchmesser
- Standardspannzange Durchm. 10 mm
- Werkzeugnutzlänge max. 78 mm für Werkzeuge bis Durchmesser 20 mm
- Aufnahmeflansch Durchm. 40 mm für Sägeblätter
- 8 Stk. Senkkopfschrauben M5
- TK Durchm. 52 mm RL
- Sägeblattdurchmesser max. 240 mm (Schnitttiefe 50 mm)
- ohne Werkzeug

N.22 Nummer : 1535 1 Stück

**HSK63 SCHLOSSKASTEN D=16 MM, M. ABBLASD., 2 SP.  
2 Spindeln**

zum automatischen Einwechseln in die Hauptspindel.

Mit 2 Spindeln zum Ausfräsen von Schlosskasten  
und Stulp horizontal, z. B. bei Zimmertüren  
Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: max. 12.000 1/min. programmierbar

Werkzeugaufnahme 1: Weldon-Spannfutter 16 mm

Werkzeugaufnahme 2: Spannzange ER16 DIN 6499  
(bis 10 mm Schaft)

Ausspannlänge: max. 125 mm bzw. 30 mm

Werkzeuggesamtlänge: 170 mm bzw. ca. 50 mm

Aggregataufnahme: HSK63 F Kegel

max. Fräserdurchm. 1: 16 mm

max. Fräserdurchm. 2: 20 mm mit 10 mm Schaft

Werkzeuge sind nicht im Lieferumfang enthalten!

Hinweis: Das Adapteraggregat wird nach der Bearbeitung  
ins Magazin abgelegt.

N.22 1 Stück

SCHUTZGITTERTÜR AN DER LINKEN MASCHINENSEITE

E.01 Dienstleistung: 6245 1 mal

ETHERNET ANSCHLUSS 10/100 MBIT FÜR MASCHINE,  
RJ45 (OHNE SWITCH)

- Aktivierung der internen 10/100 Mbit-Netzwerkkarte (Software und Windows-Netzwerkfunktion)
- Netzwerkkabel (ca. 2 m)
- Peer to Peer Verbindung

Hinweis: Es darf keine Netzwerk Software, ohne

Rücksprache mit der Fa. WEEKE, auf dem PC der Maschine installiert werden.  
Für Störungen, die durch Fremdverschulden verursacht werden, übernimmt die Fa. WEEKE keine Haftung.

E.04 Nummer : 6545 1 Stück

**LED-POSITIONIERSYSTEM F. 6 WERKSTÜCK-AUFLAGEN**

Optisches LED-Anzeigesystem zur manuellen Positionierung von Vakuumspannelementen.

Die im woodWOP programmierten Werkstückauflagen- und Vakuumspannerpositionen werden optisch in einem LED-Raster von 5 mm in X- und Y-Richtung am Auflagetisch angezeigt.

Hinweis: Die Skalen und Zeiger, zur Positionierhilfe aus der Arbeitstischgrundausrüstung entfallen.

Die Laserpositionierhilfe aus der Grundmaschine entfällt.

E.07 Dienstleistung: 6150 1 mal

SOFTWAREFUNKTION, SCHIEBEN EINES PROGRAMMES

Mit dieser Softwareerweiterung können woodWOPProgramme in der Platzbelegung anders gespiegelt werden, als dies für den Zielplatz vorgegeben ist.

E.16 1 Stück

SCHALTSCHRANKPOSITION LINKE MASCHINENSEITE

Der Schaltschrank wird an der linken Maschinenseite positioniert.

W.01 Nummer : 9900 25 Stück

MANUELLES SCHNELLWECHSELSYSTEM PRO BOHRSPINDEL (EINZELN ABRUFBAR)

- Manuelles Schnellwechselsystem für einzeln abrufbare Bohrspindeln. Beim Bohrerwechsel wird kein zusätzliches Werkzeug benötigt.

W.04 Nummer : 9901 1 Stück

EINSTELLSCHRAUBEN FÜR SCHNELLWECHSELSYSTEM, 25 STÜCK

Teile-Nr. 4-014-21-0620

Hinweis: Nur in Verbindung mit VK-Nr. 9900.

D.99 Dienstleistung: 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen

bestehend aus Bedienungs- u. Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM

2. Bildschirmbedientexte

für Maschinenführer, für die Steuerungen IPC, MCC und BST-Bedienoberflächen

3. Ersatzteilebezeichnungen

bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen auf CD-ROM

- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung