

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

### 4 LACKIERUNG - Grau RDS 240 80 05

### 5 ZENTRALABSAUGUNG

### 6 ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Schaltschrank freistehend
- Anschlussmaße dem technischen Datenblatt entnehmen

### 7 ELEKTRONIK

#### 7.1 HARDWARE

- CNC-Steuerung inkl. Antriebsmodule
- PC (Personal Computer) zur Bedienerführung; Windows XP embedded
- 15 Zoll TFT Grafik Monitor
- mindestens 512 MByte RAM Speicher
- mindestens 40 GByte Festplattenspeicher (verschiedene Partitionen)
- 3 1/2 Zoll Diskettenlaufwerk
- CD-ROM-Laufwerk
- USB Anschluss am Bedienfeld
- HANDTERMINAL

#### 7.2 SOFTWARE FÜR POWERCONTROL SYSTEM

##### **WOODWOP**

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

##### **PRODUKTIONSLISTE**

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

SOFTWARE FÜR EXTERNEN PC

##### **3D WOODDESIGN**

BEREITSTELLUNG TELESERVICE, MODEM

WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

USV (UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG)

WEEKE Qualitäts-Paket

- Energiekabelzuführungen (Kabelschlepp) in geschlossener Ausführung
- Linearführungen in X- und Y-Richtung mit Abdeckband (Metall)

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  
Drehrichtung: rechts/links  
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

**H4X/2Y**

Horizontales Bohraggregat mit 6 einzeln abrufbaren Bohrspindeln.  
4 Bohrspindeln: Raster 32 mm, je 2 in X-Richtung  
2 Bohrspindeln: je 1 in Y-Richtung  
Drehrichtung: rechts/links  
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

**N1 X-Y 90°**

Nutsägeaggregat für Bearbeitungen in X-Y Richtung 90° schwenkbar.  
Schnitttiefe: 30 mm

**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: frequenzgeregelter Drehstrommotor  
Leistung am Werkzeug: max. 12 kW im Dauerbetrieb (S1/100 %)  
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert  
Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung

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

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

**TELLERWECHSELMAGAZIN HINTEN, 14 PLÄTZE**

Automatisches Werkzeugwechsellmagazin mit 14 Plätzen.  
Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend

**W8 VORNE**

Automatisches Werkzeugwechsellmagazin 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 Tellerwechsellmagazin  
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**

Vakuumsystem:  
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  
2 pneumatisch absenkbares Seitenanschlaglineale  
Rechts + links

4 Werkstückeinlegehilfen als Positionierhilfe  
12 Vakuumsauger, manuell schlauchlos (114 x 160 x 100 mm)  
6 Vakuumsauger, manuell schlauchlos (125 x 75 x 100 mm)  
1 Vakuumanschluss für Schablonen an der  
rechten und linken Maschinenseite

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

Optisches LED-Anzeigesystem zur manuellen Positionierung  
von Vakuumspannelementen.

#### **FURNIERHILFSANSCHLÄGE BEI DECKSCHICHTÜBERSTAND**

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

- zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel
- für Säge-, Fräs- oder Bohrbearbeitungen
- autom.schwenkbare 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

#### **HSK63 SCHLOSSKASTEN D=16 MM, M. ABLASD., 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

SCHUTZGITTERTÜR AN DER LINKEN MASCHINENSEITE

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

SOFTWAREFUNKTION, SCHIEBEN EINES PROGRAMMES

SCHALTSCHRANKPOSITION LINKE MASCHINENSEITE

Der Schaltschrank wird an der linken Maschinenseite  
positioniert.

25 Stück MANUELLES SCHNELLWECHSELSYSTEM PRO BOHRSPINDEL  
(EINZELN ABRUFBAR)

25 STÜCK EINSTELLSCHRAUBEN FÜR SCHNELLWECHSELSYSTEM,

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen
2. Bildschirmbedientexte
3. Ersatzteilebezeichnungen