

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



BHC 750
Bearbeitungszentrum WEEKE Optimat BHC 750

1.0 Allgemeines

1.1 Grundmaschine

Der Maschinengrundrahmen sowie der Fahrständer sind statisch und dynamisch steife Schweißkonstruktionen. Durch die Verrippung innerhalb der Rahmen wird eine zusätzliche Stabilität erreicht. Durch das hohe Eigengewicht des Grundständers werden die durch Zerspanung auftretenden Schwingungen kompensiert. Auf dem Maschinengrundrahmen ist der Fahrständer in X-Richtung angeordnet. Am Fahrständer befindet sich der Quersupport, der in Y- und Z-Richtung verfahrbar ist.

1.2 Führungssystem

Die Verfahrweg der Achsen (X-Y-Z) erfolgt über ein allseitig abgedichtetes Linearführungssystem.

1.3 Digitales Antriebssystem

Alle Achsen (X, Y und Z) positionieren lagegeregelt. Die hohe Bearbeitungsqualität und Wiederholgenauigkeit wird durch AC-Servomotoren, spielfreie Kugelrollspindeln sowie spielfreiem Zahnstangen-Ritzelantrieb in X- und Y-Richtung erreicht.

1.4 Werkstückspannung

Das zur Grundmaschine gehörige Werkstückspannsystem entnehmen Sie bitte der nachfolgend aufgeführten technischen Beschreibung.

1.5 Aggregatetechnik

Die zur Grundmaschine gehörige Ausstattungsvariante (Bearbeitungsaggregate) entnehmen Sie bitte der nachfolgend aufgeführten technischen Beschreibung.

1.6 Sicherheitseinrichtung: CE Konformität

Sicherheitstritmatten im vorderen Bereich sowie Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich sichern das Bedienpersonal.

Wir weisen darauf hin, dass ohne Sicherheitseinrichtung die Maschine gemäß CE Konformität nicht betrieben werden darf.

1.7 Absaugung des Bearbeitungszentrums

Technische Daten entnehmen Sie bitte dem technischen Datenblatt.

1.8 Lackierung

HOMAG-Gruppenstrukturlack Grau RDS 2408005

2.0 Elektronik

Im Standard wird der Schaltschrank an der rechten Maschinenseite aufgestellt.

2.1 Hardware System PowerControl

Die CNC-Bahnsteuerung ist mit lagegeregelt Achsen ausgestattet. In den Achsen kann simultan interpoliert werden, wobei jeweils mit 2 Achsen die Kreisinterpolation durchgeführt werden kann. Die 3. Achse wird als Linearachse verrechnet. Die integrierte SPS-Steuerung übernimmt die Steuerung aller Maschinenfunktionen. Alle Zustandsmeldungen (Ein- und Ausgänge) werden dargestellt. Industrie Personal Computer (IPC):

Der IPC übernimmt die Aufgaben der Bedienungsführung. Alle Eingaben und die Programmierung der Maschine werden hierbei am IPC vorgenommen.

IPC (Industrie Personal Computer, Intel Pentium kompatibel), mit englischem Betriebssystem Windows XP.

Die grafische Bedieneroberfläche steht für die Landessprachen Deutsch, Englisch, Französisch, Spanisch, Italienisch, Niederländisch und Portugiesisch zur Verfügung.

15 Zoll Grafik Monitor (optisch 17 Zoll) (TFT)

128 MByte RAM Speicher, min. 20 GByte Festplattenspeicher (in verschiedenen großen Par-

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



tionen aufgeteilt), 3 1/2 Zoll Diskettenlaufwerk.

Freier Steckplatz für Netzwerk, (EtherNet), freie serielle Schnittstelle für Barcode, Modem oder Deckenlaser.

Freie parallele Schnittstelle für Druckeranschluss vorhanden.

CD-RW-Laufwerk zum Lesen und Beschreiben von CD`s geeignet. (*jedoch kann WEEKE keine Staubschutzgarantie übernehmen).

2.2 Software: WOODWOP für die PowerControl-Steuerung

WoodWOP ist ein werkstatorientiertes Programmiersystem (WOP), welches speziell auf die Bedürfnisse der Stationärtechnik in der Industrie und des Handwerks zugeschnitten ist. Die einfache Bedienung von MS- Windows wird mit WoodWOP kombiniert. WoodWOP bietet für alle Anwendungsbereiche der Möbelindustrie, Innenausbau, Objekteinrichtung, Schreinerei, Küchen- und Badmöbelherstellung usw. das ideale Werkzeug zum Erstellen von Bearbeitungsprogrammen für das CNC gesteuerte Bearbeitungszentrum. Durch ein einheitliches Datenformat können Bearbeitungsprogramme zwischen verschiedenen CNC-Maschinen der HOMAG-Gruppe ausgetauscht werden. WoodWOP ermöglicht es Ihnen, schwierige Anforderungen schnell und effektiv zu lösen.

Leistungsbeschreibung

- 8stellige alphanumerische Programm-Benennung
- Varianten Programmieretechnik
- Einbindung von Formeln in die Werkstückprogrammierung
- Graphische Werkstückprogrammierung
- CAD Anbindung und Schnittstelle zu Branchenpaketen (optional)
- Online-Hilfenfenster stehen jederzeit zur Verfügung
- Komponententechnik für wiederkehrende gleiche oder ähnliche Bearbeitungen
- Kombinieren mehrerer Programme
- Vordefinierte Koordinatensysteme auf den Werkstückecken
- Benutzer-Koordinatensysteme für freie Programmierung im Raum
- Rohteilmaß und Versatzmaß
- automatisches Spiegeln der Bearbeitungsprogramme
- einfache Reorganisation von Bearbeitungsprogrammen durch Ausschneiden, Kopieren, Einfügen, Entfernen und Sperren
- Vergabe von Bedingungen (AND, OR, NOT, =, <, >, <=, >=, _mirror_nonmirror...)
- Zoom-Funktionen mit Lupe ermöglichen eine genaue Kontrolle der Bearbeitungen.
- Graphische Darstellung des Werkstückes von allen Seiten
- Taschenzyklen (Kreis, Langloch, Rechteck) unter einem beliebigen Winkel in allen definierten Ebenen
- Darstellung, Programmierung und automatische Generierung der Werkstückauflagen und Vakuumsauger
- Optimierung des Bearbeitungsprogramms

2.3 Maschinendatenerfassung (MDE) für die PowerControl-Steuerung

Die Maschinen- und Servicedatenerfassung speichert die Anzahl der Werkstücke, Betriebs-, Stillstands-, Stör- und Produktionszeiten. Weiterhin werden für Wartungsarbeiten die Laufzeiten der einzelnen Aggregate und Motoren erfasst. Durch Festsetzung einer Grenze wird bei Erreichen automatisch zur Wartung aufgefordert. Die Daten können als Textdatei tages- oder schichtweise abgespeichert werden, was eine weitere Auswertung für z.B. Statistik oder Nachkalkulation zuläßt.

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



2.4 Produktionslistensoftware für die PowerControl-Steuerung

Innerhalb der Produktionsliste können Fertigungsabläufe zusammengestellt und gespeichert werden. Die Listen können Zeile für Zeile oder auf allen Plätzen gleichzeitig abgearbeitet werden. Ausser dem Programmnamen werden die Informationen für die Platzbelegung und die Stückzahl (Soll) benötigt. Zusätzlich können bis zu 10 Variablen für die Verwendung im entsprechenden Variantenprogramm definiert werden; die erneute Generierung erfolgt dann automatisch vor Abarbeitung des Werkstücks. Die Auflagenpositionierung kann wahlweise je nach Ausführung der Maschine durch eine Grafik oder einen Laser angezeigt werden.

2.5 WOOD Design Package für Personal Computer

Das WOOD Design Package ist ein modernes 3D-Frontend für die interaktive Gestaltung von Korpusmöbeln und Innenausbauerelementen. Die wesentlichen Anforderungen der Möbel- und Innenausbauer werden abgedeckt. Häufig verwendete Innenausbau- und Möbelemente werden in 3 D konfiguriert.

WoodWOP-Programme und Stücklisten aller enthaltenen Bauteile werden automatisch generiert. Hohe 3 D-Visualisierungsfunktionen und die Steuerung über einen HTML-Browser garantieren hohe Benutzerfreundlichkeit und zukunftsorientierte Technologie. Konfigurationsmasken ermöglichen die individuelle Definition von verwendeten Materialien, Beschlägen, Verbinder und Basis-Konstruktionsparameter (Fugenmaße, Einrückungen, Konstruktionsdetails).

2.6 Handterminal zum Steuern der Maschine

Handterminal mit Potentiometer und Notausschalter zum Steuern der Maschine (z.B. zum Einfahren von aufwendigen Bearbeitungsprogrammen).

2.7 Laserpositionierhilfe für Vakuumsauger

Über ein separates NC-Programm werden dem Maschinenführer mit einem Laserstrahl (Fadenkreuz) die exakten Saugerpositionen angezeigt. Der Laser ist am Support der Maschine angebaut.

AGGREGATETECHNIK AUSSTATTUNGSVARIANTE

VERTIKALES BOHRAGGREGAT, 22 SPINDELN,

IN X-Y-RICHTUNG INKL. ABSAUGHAUBE

Vertikales Bohraggregat mit 22 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

Die bewährte Zahnradantriebstechnik aus dem Hause WEEKE garantiert höchste Präzision und Verfügbarkeit.

Vorlegehub Z: 60 mm

Antrieb: 1,5 kW Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1500 1/min bis 5000 1/min, frequenzgeregelt

Bohreraufnahme: d = 10 mm

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

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 20 mm

eine Spindel bis 25 mm, max. 35 mm (1 Spindel, verstärkte Ausführung)

Spindelabstand: 32 mm (21 Spindeln)

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Anordnung: in X-und Y-Richtung

Absaugung: zentral

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmachine - Baujahr 2002



HORIZONTALS BOHRAGGREGAT, 4 SPINDELN, IN X-RICHTUNG

Horizontales Bohraggregat mit 4 über Programm
einzeln abrufbaren Bohrspindeln. Je 2 Bohrspindeln (Raster 32 mm) rechts und links in X-
Richtung angeordnet.

Bohrtiefe: max. 38 mm

Bohrhöhe Z-Richtung: 38 mm, von Werkstückoberkante Drehrichtung: links

Drehzahl: 1500 1/min bis 5000 1/min, frequenzgeregelt

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 20 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

HORIZONTALS BOHRAGGREGAT, 2 SPINDELN, IN Y-RICHTUNG

Horizontales Bohraggregat mit 2 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln. Je 1
Bohrspindel vorne und hinten in Y-Richtung angeordnet.

Bohrtiefe: max. 38 mm

Bohrhöhe Z-Richtung: 38 mm, von Werkstückoberkante

Drehrichtung: rechts

Drehzahl: 1500 1/min bis 5000 1/min, frequenzgeregelt

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 20 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

WERKZEUGWECHSELSPINDEL 6 kW - HSK F63, INKL. FLÜSSIGKEITSUMLAUFKÜHLUNG

Für den Einsatz von Schaftwerkzeugen, die aus dem Tellerwechselmagazin
automatisch eingewechselt werden.

Werkzeugaufnahme: für HSK-Kegel

Werkzeugeinzug: automatisch

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: stufenlos 1.250 - 18.000 1/min programmierbar

Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor

max. Leistung am Werkzeug: bis 4,4 / 6 kW im Dauer-/Aussetzbetrieb (S1/S6-50 %)

Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert

Kühlung: Flüssigkeitsumlauf-Kühlung

Lagerung: Hybridlager (Keramik) geringe Reibung, höhere Steifigkeit und
max. Lebensdauer

Absaugung: zentral

Hinweis: Eine Stellachse 360 Grad oder C-Achse ist optional erhältlich

AUTOMATISCHES WERKZEUGWECHSELMAGAZIN FÜR 8 PLÄTZE (TELLERWECHSLER)

Automatisches Werkzeugwechselsystem in X-Richtung am Maschinenständer mitfahrend. Das
Tellerwechselmagazin ist für den Einsatz von Fräswerkzeugen mit HSK-Kegel ausgelegt.

Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend

Magazinplätze: 8 Werkzeugplätze,

durch die Bauweise der verschiedenen Fräswerkzeuge kann sich die Anzahl der zu

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



magazinierenden Werkzeuge ändern
Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK- Aufnahme
Magazinbestückung:
WZ-Durchmesser: max. 100 mm bei Vollbelegung (8 Fräswerkzeuge)
möglicher WZ-Durchmesser: max. 160 mm bei geringeren WZ-Durchmessern oder Freiplatz auf den Nebenplätzen
Werkzeugwechselzeit: ca. 12-18 sek. Span zu Span
Hinweis: Bei Einsatz der Stell- oder C-Achse können im Werkzeugwechselmagazin max. 4 Adapteraggregate positioniert werden. Durch die unterschiedliche Bauweise der Adapteraggregate kann sich die Anzahl jedoch verringern.

2 FREIPLÄTZE FÜR WEITERE BEARBEITUNGSAGGREGATE

Aggregategrundplatte zur Installation von bis zu max. 2 separat angetriebenen Bearbeitungsaggregaten.

G.0004 Nummer : 0110 1 Stück

K-TISCH WS-AUFLAGENGRUNDAUS.A8, BHC700-850

Vakuumspannsystem zum Aufspannen von beschichteten und unbeschichteten Plattenwerkstoffen , bestehend aus:

- 1 wartungsarme Vakuumpumpe mit 100 m³/h Leistung
- 8 stufenlos in X-Richtung verstellbare Werkstückauflagekonsolen (1300 mm), geeignet zur Aufnahme von schlauchlos positionierbaren Vakuumsaugern
- 8 fest am Maschinenrahmen (Hinterkante) montierte Werkstückanschlüge, pneumatisch absenkbar.
- 8 in den Werkstückauflagen (Vorderkante) montierte Werkstückanschlüge, pneumatisch absenkbar.
- 4 in Y-Richtung an einem Alu-Profil montierte Seitenanschlüge, die manuell bei einer Bearbeitung von überlangen Werkstücken abgeschaltet werden können.
- Die Seitenanschlüge können in Y-Richtung manuell verstellt werden.
(Verstellbereich siehe Bestückungsplan)
- 8 gesteuerte Werkstückeinlegehilfen (Material Kunststoff), zur Positionierhilfe bei schweren Werkstücken
- 16 großflächige Vakuumblocksauger, manuell schlauchlos frei positionierbar (115*140*100 mm, L/B/H)
- 8 Vakuumblocksauger für Schmalteile, manuell schlauchlos frei positionierbar (125*75*100 mm, L/B/H)
- 1 Vakuumanschluss für Schablonen zum Anschluss von selbstgefertigten Vakuumschablonen an den Vakuumkreis der Maschine.
(montiert an der rechten Maschinenseite)
- An allen Werkstückauflagen befinden sich Skalen und Zeiger, die das Positionieren der Werkstückauflagen und der Vakuumsauger erleichtern.
- Die Werkstückauflagen sind auf einem staubgeschützten, gehärteten und geschliffenen Rundführungssystem geführt. Zum Verschieben werden die Werkstückauflagen pneumatisch entspannt. Die Vakuumsauger werden durch Vakuum gespannt.
- Hinweis: Die Anschlagzylinder sind mit einer elektronischen Stellungsabfrage (oben oder unten) ausgerüstet. Mit dieser elektronischen Sicherheitsabfrage ist ein Zerstören der Werkzeuge oder Anschläge bei pneumatischer Fehlfunktion ausgeschlossen.

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



G.0007 Nummer : 0121 1 Stück
MEHRPR. WS-AUFLAGEN M. GESCHL. KABELSCHLEPP
Die Kabelschleppketten der 8 Werkstückauflagen aus der Grundmaschine werden in geschlossener Ausführung geliefert.
Vorteil: Die Versorgungsleitungen werden vor Zerstörung durch Reststücke oder Späne geschützt.

G.0010 Nummer : 0420 10 Stück
MEHRP. ANSCHLAG MIT DECKSCH. VORD. ANSCHLAGR.
Der Anschlagzylinder ist mit Hub-Dreheinrichtung für Werkstücke mit max. 20 mm Deckschichtüberstand ausgestattet. Die Verrechnung der zwei Positionen geschieht automatisch über Programm.

G.0013 Nummer : 0425 6 Stück
MEHR. ANSCHLAG MIT DECKSCH. HINTERE ANSCHLAGR.
Der Anschlagzylinder ist mit Hub-Dreheinrichtung für Werkstücke mit max.20 mm Deckschichtüberstand ausgestattet. Die Verrechnung der zwei Positionen geschieht automatisch über Programm.

G.0016 Nummer : 0700 1 Stück
VAKUUMANSCHLUSS F.SCHABLONEN LI. MASCHINENSEITE
Vakuumananschluss für Schablonen inkl. Filter.
Mit dieser Einrichtung können selbstgefertigte Vakuumschablonen an den Vakuumkreis der Maschine angeschlossen werden.

G.0019 Nummer : 0720 1 Stück
ZUSAETZLICHE VAKUUMPUMPE 100 M3/H
Zusätzliche wartungsarme Vakuumpumpe 100 m³/h zur Erhöhung der Vakuumentleistung. Einsatz bei sehr vakuumdurchlässigen Materialien.

G.0022 Nummer : 0958 4 Stück
MULTISPANNER SCHLAUCHLOS
Bestehend aus:
1 Multispanner für eine Werkstückdicke von 40 bis 80 mm, inkl. Arretierung für den Multispanner sowie die Arretierung seitlich an der Werkstückkonsole.
Hinweis: Nur für schlauchloses WEEKE Spannsystem geeignet.

G.0025 24 Stück
NUTENSTEINE FÜR DIE WERKSTÜCKKONSOLE

G.0028 Nummer : 0132 2 Stück
VAKUUMSCHMALSAUGER STANDARD O. HUB 125X75X100
Saugerhöhe 100 mm, Maße 125*75 mm

G.0031 2 Stück
ÄNDERUNG VAKUUMSCHMALSAUGER
Änderung der 2 St. Vakuumschmalsauger
VKNr. 0132
Die Vakuumschmalsauger werden in 90 Grad Verstellung geliefert.

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



G.0034 4 Stück 4-008-11-9027
OELFLEX-NUMMERNKABEL 4X 2,50MM2

G.0037 4 Stück 4-699-95-0612
SCHLAUCH PVC ARMORVIN HNA 38,0 X 4,5

G.0040 8 Stück
EINZELN ANSTEUERBARE ANSCHLÄGE
Vordere Anschlagreihe.
1 Schalter je Konsole.

N.01 Nummer : 1064 1 Stück

MEHRPR. DER FRAESSPINDEL AUF 9 KW

Werkzeugaufnahme: HSK-Kegel 63 F
Werkzeugdurchmesser: max. 180 mm
Werkzeuggewicht: max. 6 kg inkl. Aufnahme
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: stufenlos 1250-24000 1/min programmierbar
Antrieb: frequenz geregelter Drehstrommotor
Leistung am Werkzeug: max. 7,5/9 kW im Dauer-/ Aussetzbetrieb (S1/S6-50%)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung
Hinweis: Das Werkzeugwechselmagazin kann bei entsprechenden Freiplätzen mit dem angegebenen Werkzeugdurchmesser und Werkzeuggewicht bestückt werden.

N.04 Nummer : 1068 1 Stück

AGGREGATESCHNITTSTELLE F.D.HAUPTSPINDEL, AB 9KW
Zur Aufnahme der Adapteraggregate inkl. Schnitt stelle Pneumatik und Schwenkantrieb C-Achse mit Drehmomentmitnahme und 3-Punkt Abstützung.
Die C-Achse ist für den vorderen Tellerwechsler, falls vorhanden, nicht geeignet.

N.19 Nummer : 1517 1 Stück

HSK 63 BOHREN ODER FRAESEN, GEKROEPFTE AUSF.
manuell neigbar 90 Grad
Werkzeugaufnahme: Spannzange ER25 bis 16 mm Schaft
Ausspannlänge: max. 78 mm bei 90 Grad Stellung, horizontal max. 96 mm bei 0 Grad
Stellung, vertikal Zwischenstellungen abhängig vom Schwenkwinkel
Drehzahl: max. 12.000 1/min programmierbar
Drehwinkel um Z: 360 Grad
Schwenkwinkel: 0-90 Grad manuell einstellbar
Aggregataufnahme: HSK63 F Kegel
Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang enthalten!
Hinweis: Das Adapteraggregat wird nach der Bearbeitung ins Magazin abgelegt.

N.16 Nummer : 1510 1 Stück

HSK63 FRAESAGGREGAT 2 SPINDELN, R/L
Bohren und Fräsen (Rechts-Linkslauf)
Drehrichtung: Spindel 1 Rechtslauf

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



Spindel 2 Linkslauf
Drehzahl: max. 15.000 1/min
Werkzeugdiameter: max. 25 mm
Werkzeugaufnahme: Spannzange ER25 bis 16 mm Schaft
Werkzeuggesamtänge: 70 mm
Spindelanzahl: 2
Drehwinkel um Z: 360 Grad
Aggregataufnahme: HSK63 F Kegel
Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang enthalten!
Weitere Adapteraggregate auf Anfrage und Mehrpreis!

N.25 Nummer : 1760 1 Stück
MEHRP. TELLERWECHSLER M. 18 MAGAZINPLAETZEN
Automatisches Werkzeugwechselsystem in X-Richtung am Maschinenständer mitfahrend. Das Tellerwechselmagazin ist für den Einsatz von Fräs Werkzeugen und Adapteraggregaten (falls C-Achse vorhanden) ausgelegt.
Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend
Magazinplätze: 18 Werkzeugplätze
Durch die Bauweise der verschiedenen Adapteraggregate und Werkzeuge kann sich die Anzahl der zu magazinierenden Bearbeitungsaggregate ändern.
Werkzeuggewicht:
max. 5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme bei 6 kW Frässpindel
max. 6 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme bei 9 kW Frässpindel
Magazinbestückung:
WZ-Diameter: max. 125 mm bei Vollbelegung (18 Fräs Werkzeugen)
möglicher WZ-Diameter: 9 x 180 mm und 9 x 70 mm

H.03 Nummer : 1910 1 Stück
MINDERPREIS SCHUTZGITTER LINKS
Achtung: ohne Rundum - Sicherheitsabschränkung
darf das Bearbeitungszentrum gem. der EG-Richtlinien nicht betrieben werden.
H.06 Nummer : 1930 1 Stück
MINDERPREIS SCHUTZGITTEREINRICHTUNG HINTEN
Achtung: ohne Rundum - Sicherheitsabschränkung
darf das Bearbeitungszentrum gem. der EG-Richtlinien nicht betrieben werden.

E.01 Nummer : 6101 1 Stück
WEEKE NC-SIMULATION UND ZEITBERECHNUNG IPC
bis 4 Achsen
Hinweis: Diese Software ist nur für Maschinen bis 4 CNC-Achsen geeignet!
(X-Achse, Y-Achse, Z-Achse und C- oder Stellachse).
Nicht für Maschinen mit automatisch verstellbaren Werkstückauflagen geeignet.
Auf Windows basierendes Softwarepaket mit nachfolgenden Programmfunktionen.
Grafische Simulation "2D" aller NC-Datensätze DIN66025
Das Werkstück wird in einem Grafikfeld mit Bearbeitungen dargestellt. Ein "mitfahrendes" Aggregatlayout simuliert die Bearbeitungsabläufe der im NC-Programm festgelegten Reihenfolge.
Zeitberechnung des zu bearbeitenden Werkstücks
In einem Parameterfeld wird die Bearbeitungszeit bis auf eine Toleranzgrenze von ca. +/- 10 % ermittelt.

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



Verfahrenbereichsüberprüfung

Während der Simulation auftretende Verfahrenbereichsübertretungen werden mit kommentierten Fehlermeldungen ausgegeben.

Beispiel: Softwareendlagen überfahren

Kollisionsüberprüfung

Auswertung der Werkzeugdaten auf Konturverletzungen oder Programmierfehler.

Beispiel: Programmierter Radius kleiner als gesetzter Fräserradius

Überprüfung der Vakuumsaugerposition

Die im NC-Programm enthaltenen Vakuumsaugerpositionen werden grafisch dargestellt und nacherfolgter Simulation auf Kollision mit dem Werkzeug überprüft.

Beispiel: Durchgangsbohrungen, Ausfräsungen, Werkzeugradiuskorrekturen

Hinweis: Nicht verfügbar für motorisch verfahrbare Auflagen mit anwählbaren Saugern.

Hinweis:

Für alle WEEKE-CNC-Bearbeitungszentren ab der WoodWOP Version 4.xxx.

Simuliert alle 3-Achs-Bearbeitungen. Für Bearbeitungen mit der 4. Achse "C-Achse" erfolgt nur eine Zeitberechnung und keine NC-Grafik Simulation.

Das WEEKE Simulationsprogramm ist lauffähig unter WIN95/98/MW/NT4/2000/XP.

Die Software wird auf CD mit Kopierschutz

(Dongle für den Parallelport) geliefert.

IM MASCHINENGRUNDPREIS ENTHALTEN

E.02 Nummer : 8020 1 Stück

BEREITSTELLUNG TELESERVICE-FAEHIGKEIT

Umfasst die generelle Bereitstellung der Teleservice-Fähigkeit einer Maschine inkl.

entsprechendem Modem sowie die kostenlose Nutzung

von Teleservice-Leistungen innerhalb der Garantiezeit. Nach der Garantiezeit ist für die Nutzung der Teleserviceleistung ein entsprechende Teleservicevertrag abzuschließen.

E.03 Nummer : 1765 1 Stück

EINGABETERMINAL F.HINT.WERKZEUGWECHSELMAGAZINE

Eingabeterminal zum manuellen Eintrag der Werkzeugnummern am Werkzeugwechsler.

E.04 Nummer : 6012 1 Stück

WOODWOP-DXF FUER AV-PLATZ AB 4 CNC-ACHSEN

Bestehend aus:

WoodWOP für Personal Computer

Programmiersoftware zur externen Erstellung von Bearbeitungsprogrammen auf einem Personal Computer für Bearbeitungszentren mit mehr als 3 NC-Achsen oder mit C-Achse. Die Bedienoberfläche und der Funktionsumfang ist mit der WoodWOP Programmierung an der Maschine identisch. Das Programm ist lauffähig unter dem Betriebssystem Microsoft Windows.

Systemvoraussetzungen:

- Pentium oder kompatibler Prozessor.

- Windows Betriebssystem Windows 95/98/ME oder Windows NT4/2000/XP.

- Min. 32 MB Hauptspeicher.

- Min. 12 MB freier Festplattenspeicher.

Bildschirmauflösung min. 800x600 (empfohlen 1024x768).

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



Für weitere Lizenzen auf 2. oder 3. Arbeitsplatz usw. VKNR: 6020.

DXF-Postprozessor:

Postprozessor zur Anbindung von CAD-Programmen an das Bearbeitungszentrum. Der Postprozessor erzeugt aus der CAD-Zeichnung über die DXF-Schnittstelle und den entsprechenden Technologieparametern ein WoodWOP-Programm.

Im Leistungsumfang sind keine speziellen Programme für das eingesetzte CAD-System enthalten

Anforderungen an das CAD-System:

- Polylinienfunktion für Fräskonturen
- alphanumerische Layervergabe

WoodType:

Windows-Programm zur Eingabe von Buchstaben,

bzw. Texten in beliebigen Windows-Schriftarten

mit anschließender Konvertierung in Polygonzüge. Diese können dann direkt als Polygonzug Fräsbearbeitung im WoodWOP geladen werden.

Preis ohne Installation.

Hinweis: Diese Software unterstützt nur 2D Funktionen. Adapteraggregate oder horizontale Fräsbearbeitungen werden im WoodWOP programmiert.

E.07 Nummer : 2071 1 Stück

TERMINAL VOR DER TRITTMATTE

Die Startschalter werden rechts und links vor der Trittmatte montiert.

E.10 Nummer : 6506 1 Stück

SCHALTSCHRANKPOSITION LINKE MASCHINENSEITE

Der Schaltschrank wird an der linken Maschinenseite positioniert.

E.12 Nummer : 2435 1 Stück

2 VAKUUMSCHALTER FUER WERKSTUECKKONSOLEN

Es wird jeweils an der zweiten Werkstückkonsole

(linkes und rechtes Arbeitsfeld) ein Vakuumspannschalter montiert.

Dieser dient zum Spannen oder Entspannen der Vakuumblocksauger während der manuellen Vakuumsaugerpositionierung.

Z.B. Bei 8 Werkstückkonsolen wird dieser Schalter jeweils an der Konsole Nr. 2 und Nr. 7

montiert. Bei 6 Werkstückkonsolen wird dieser jeweils an der Konsole Nr. 2 und Nr. 5 montiert.

Die zwei Vakuumspannschalter aus dem Startterminal, vor der Sicherheittrittmatte, entfallen.

E.15 Nummer : 2699 1 Stück

MICROVIDEO KAMERA

Microvideo Kamera für den Einbau in ein WEEKE Bearbeitungszentrum.

Hinweis: WEEKE übernimmt keinerlei Gewährleistung gegenüber Schmutz oder Zerstörung durch Restteile.

W.0045 Nummer : 0970 1 Stück

MULTISPANNER, SCHLAUCHLOS

Bestehend aus:

1 Multispanner für eine Werkstückdicke bis

43 mm, inkl. Arretierung für den Multispanner

sowie die Arretierung seitlich an der Werkstückkonsole.

Hinweis: Nur für schlauchloses WEEKE Spannsystem geeignet.

CNC BAZ Weeke
Typ BHC 750 – M.nr: 0-250-08-1692
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002



D.98 1 Stück 9-820-00-0010
HINWEIS: SPRACHE DER DOKUMENTATION DEUTSCH
1 Bedienungsanleitung auf CD-Rom
1 Bedienungsanleitung in Papierform

D.995 Nummer : 8605 1 Stück
WOODWOP PROGRAMMIERUNG, BHC M.C-ACHSE , 4 TAGE
Effektive Methoden zur variablen Werkstückprogrammierung mit WoodWOP.
Programmierung von Bohrungen, Säge- und Fräsbearbeitungen und C-Achsen-Aggregaten.
Verwaltung der Werkzeugdatenbank.
Voraussetzung: Europäischer Computer- Führerschein (ECDL) Modul 1 + 2