



CNC-Bearbeitungszentrum WEEKE

Typ Venture 5 M

Gebrauchtmachine - Baujahr 2008

Maschinen Nr. 0-250-18-0714

G.00 VENTURE 5M

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

1. GRUNDMASCHINE

- stabile Stahlrahmenkonstruktion
- Verfahrweg der Achsen in X, Y und Z
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Direkte Absaugung am Bohrgetriebe und der Frässpindel sowie separater Absauganschluss für die Absauganlage (bauseits)

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- Zahnstangenantrieb in X-Richtung sowie Kugelumlaufspindel in Y- und Z-Richtung

Verfahrwege der Achsen:

X = 3850 mm

Y = 2015 mm

Z1= 525 mm

Z2= 250 mm

- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung (Sercos)
- Geschwindigkeit der Achsen:

Vektorgeschwindigkeit X/Y = 100 m/min Z = 20 m/min

bestehend aus:

- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit
- Lichtwellenleiter schützen vor Störfaktoren

3. KONSOLENTISCH MIT DIODENLICHTBAND

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Aufspannen von Plattenwerkstoffen
- Leuchtdioden (LED's) im Raster von 5 mm zeigen die programmierten X- und Y-Position der Werkstückauflagen und der Spannelemente
- Die Positionierung der Werkstückauflagen erfolgt über staubgeschützte und hochwertige Führungen.



- Über Schalter wird die pneumatische Klemmung der Werkstückauflagen aktiviert. Die Vakuumsauger werden durch Vakuum gespannt.

Arbeitstisch:

X = 3250 mm (Länge)

Y = 1250 mm (Breite)

Z = 150 mm (Dicke)

Die maximale zu bearbeitende Werkstückdicke ist abhängig von der eingesetzten Werkzeuglänge.

bestehend aus:

- 6 stufenlos in X-Richtung positionierbare Werkstückauflagen, geeignet zur Aufnahme der schlauchlos positionierbaren Vakuumsauger
- 1 Diodenleuchtband für die Positionierung der Werkstückauflagen in X-Richtung
- 6 Diodenleuchtbander für die Positionierung der Spannelemente in Y-Richtung
- 8 hintere Anschläge für Werkstückbreiten über 960 mm inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 6 vordere Anschläge für Werkstückbreiten bis 960 mm inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 1 pneumatisch absenkbares Seitenanschlaglineal für das rechte Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 1 pneumatisch absenkbares Seitenanschlaglineal für das linke Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 4 manuell zu montierende Klappanschlüge für Werkstücke mit Deckschichtüberstand für die vorderen Anschläge
- 4 manuell zu montierende Klappanschlüge für das linke (2) und rechte (2) Anschlaglineal
- 4 steuerbare Positionierhilfen aus Kunststoff für schwere Werkstücke
- 12 Vakuumsauger, schlauchlos frei positionierbar 114x160x100 mm
- 6 Vakuumsauger, schlauchlos frei positionierbar 125x 75x100 mm
- 1 Vakuumanschluss für Schablonen für das rechte und linke Arbeitsfeld
- 1 Vakuumerzeuger, Nennleistung 100 m³/h
- 1 Vorbereitung zur Nachrüstung von zwei pneumatischen Versorgungseinheiten für pneumatische Spannelemente (Vk.-Nr. 0861)

4. KONFIGURATION

V25, H4X/2Y, N1 X-Y 90°, F1-HSK63-15 KW, C-ACHSE, W14 HINTEN, W8 VORNE

V25 HIGH SPEED 7500

inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung
Vertikales Bohraggregat (einzeln ansteuerbar mit variablem Drehzahlbereich). Spindelklemmung zur sicheren Erreichung der Bohrtiefe.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan
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: 2,7 kW
Bohreraufnahme: d = 10 mm für Schnellwechselsystem
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 35 mm
Spindelabstand: 32 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar
Anordnung: siehe beigefügten Bestückungsplan

H4X/2Y

Horizontales Bohraggregat mit 6 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan
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-Y-Richtung 90° schwenkbar.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan
Schnitttiefe: 30 mm
Zerspanungsquerschnitt: max. 70 mm²
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt
WZ-Durchmesser: 125 mm
Sägeblattstärke: max. 5 mm



F1-HSK63-15 KW

Automatische Werkzeugwechselspindel in Kombination mit Werkzeugwechselfmagazin.
Werkzeugaufnahme: HSK63
Werkzeugeinzug: automatisch
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.250 - 24.000 1/min
stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenz geregelter Drehstrommotor
max. Leistung am Werkzeug: bis 12/15 kW im Dauer- /Aussetzbetrieb (S1/S6 50%)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung
Lagerung: Hybridlager (Keramik), geringe Reibung, höhere Steifigkeit und max. Lebensdauer

C-ACHSE AGGREGATESCHNITTSTELLE

(360 Grad Interpolationsachse)
Zur Aufnahme der Adapteraggregate inkl. pneumatischer Schnittstelle und stufenlosem Schwenkbereich von 360°.
C-Achse Interpolationsbereich: 360 Grad
Drehmomentmitnahme: für 3 Punkt-Abstützung
Getriebe: schräg verzahnte Getrieberitzel

C-ACHSE GEEIGNET FÜR NACHRÜSTUNG FLEX-5 AGGREGAT W14 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechselfmagazin mit 14 Plätzen.
Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend
Werkzeugaufnahme: HSK63
Magazinplätze: 14 Werkzeugplätze
Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl.
HSK-Aufnahme WZ-Durchmesser: max. 130 mm bei Vollbelegung (14 Fräswerkzeuge)
max. 260 mm bei 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
Werkzeugaufnahme: HSK63
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
Werkzeugh-
messer 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)
Hinweis: Dieses Werkzeugwechselmagazin ist nicht für den
Einsatz von Adapteraggregaten ausgelegt.

4.1 WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

Hilfsvorrichtung zum automatischen Bestücken des
Werkzeugwechslers.

5. power control PC85T

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC
Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- PC mit mindestens 2 GHz und 512 MByte RAM
- TFT-Flachbildschirm 17 Zoll
- 1 Festplatte mindestens 40 GByte
- 3 1/2 Zoll Diskettenlaufwerk
- CD-RW-Laufwerk zum Lesen und Beschreiben von CD`s geeignet
(keine Staubschutzgarantie)
- USB Anschluss am Bedienfeld
- digitale Antriebstechnik über Lichtwellenleiter
- dezentrales, digitales Feldbussystem
- EtherNet Anschluss 10/100 MBIT RJ45 (ohne Switch)
- Bereitstellung Teleservice (Modem)

Umfasst die generelle Bereitstellung der Teleservice-
Fähigkeit einer Maschine inkl. entsprechendem Modem sowie die
kostenlose Nutzung von Teleserviceleistungen innerhalb der
Garantiezeit. Nach der Garantiezeit ist für die Nutzung der
Teleserviceleistung ein entsprechender Teleservicevertrag
abzuschließen.

- 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.
- Bedienterminal mit Potentiometer und Notausschalter.



Software:

- PC85T CNC-Kern mit:
 - Bahnsteuerung in allen Achsen und parallele Abläufe durch Mehrkanaltechnik
 - Look-Ahead-Funktion für optimale Geschwindigkeiten an den Übergängen
 - dynamische Vorsteuerung für genaueste Konturtreue

- PC85T Softwarepaket mit grafischen Bedienprogrammen:
 - woodWOP zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
 - grafische Werkzeugdatenbank
 - Produktionslistenverwaltung
 - CNC-Bedienung
 - grafische Darstellung der Belegplätze
 - Fehlermeldung im Klartext
 - Schuler MDE Basic zur Maschinendatenerfassung
 - Softwarefunktion: Schieben eines Programmes
Mit dieser Softwareerweiterung können woodWOP-Programme in der Platzbelegung anders gespiegelt werden, als dies für den Zielplatz vorgegeben ist
 - 3D NC-SIMULATION UND ZEITBERECHNUNG (1 Lizenz)
 - Grafische Simulation des CNC-Programms in 3D
 - Zeitberechnung mit einer Genauigkeit von +/- 10%
 - Anzeige von Fehlermeldungen
 - Anzeige und Überprüfung der Positionen der Vakuumsauger

Hinweis: Nicht bei motorisch verfahrbaren Konsolen

 - Simuliert alle Bearbeitungen in X/Y/Z und eingeschränkt C-Achse (falls vorhanden)
 - Kopierschutz: Lizenzserver

- Softwarepaket für externen PC:
 - woodWOP zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
 - DXF-Postprozessor Basic zur Anbindung von 2D-CAD-Programmen an woodWOP
 - Import von 2D-DXF-Dateien
 - Konvertierung erfolgt nach festgelegten Profilen (Regeln)
 - Anzeige der Geometrie, Layer und Zeichnungselemente
 - Erzeugung des woodWOP-Programms
 - 3D woodDesign: Software mit moderner 3D Oberfläche für die interaktive Gestaltung von Korpusmöbeln mit Ausgabe von woodWOP-Programmen mit Komponenten für die einzelnen Bearbeitungsgänge, die nacheinander abgearbeitet werden



6. CE-SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich
- Dreigeteilte Sicherheitstrittmatte im vorderen Bereich ermöglicht die Belegung von Werkstücken im nicht aktiven Arbeitsbereich.

7. 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.

8. DOKUMENTATION

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

G.0013 Nummer : 1573 1 Stück

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

- zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel
- 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 0 bis +100 Grad für Schaftwerkzeuge
- Schwenkbereich A-Achse 0 bis + 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

D.99 Dienstleistung: 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen
bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte

*Inh. **K. Hasenjäger***

Maschinen für die Holzbearbeitung - 17389 Anklam, Am Stadtwald 71



für Maschinenführer, für POWERCONTROL

3. Ersatzteilebezeichnungen

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

- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

Hinweis:

Nur zu verwenden für Neumaschinen aus der aktuellen Preisliste.
Ein Angebot für Nachrüstung bereits ausgelieferter Maschinen erfolgt auf Anfrage.