

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



CNC-Bearbeitungszentrum WEEKE, Typ BHC 750/Optimat
Swiss Profiline

1.0 Allgemeines

1.1 Grundmaschine, ausgelegt für eine einseitige Supportbestückung:

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 die 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 Verfahrung der Achsen (X-Y-Z) erfolgt über ein allseitig abgedichtetes Linearführungssystem.

1.3 Digitales Antriebssystem:

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

1.4 Werkstückspannung:

siehe nachfolgende Spezifikation

1.5 Aggregatetechnik:

siehe nachfolgende Spezifikation

1.6 Elektronik:

Als Steuerungssystem werden alle WEEKE-Bearbeitungszentren mit dem System HOMATIC-2000 IPC und der bedienerfreundlichen Programmiersoftware WOODWOP für Windows ausgestattet.

1.7 Sicherheitseinrichtung: CE Konformität

Sicherheitstritmatten im vorderen Bereich sichern das Bedienpersonal.

1.8 Zentralabsaugung

1.9 Lackierung

HOMAG - Gruppenstrukturlack Grau RDS 240 80 05

2.0 Werkstückspannung:

VKNR.: 0106

Anzahl: 1

Mehrpreis für schlauchloses Vakuumsaugerspannsystem, 8 Konsolen

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



Hinweis: Das Werkstückspannsystem aus der Grundmaschine entfällt.

bestehend aus:

- 1 Stück wartungsarme Vakuumpumpe mit 100 m³/h Leistung.
- 8 Stück stufenlos in X-Richtung verstellbare Werkstückauflagekonsolen (1300mm), geeignet zur Aufnahme von schlauchlos positionierbaren Vakuumsaugern.
- 8 Stück fest am Maschinenrahmen (Hinterkante) montierte Werkstückanschlüge, pneumatisch absenkbar.
- 8 Stück in den Werkstückauflagen (Vorderkante) montierte Werkstückanschlüge, pneumatisch absenkbar
- 4 Stück 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 Stück gesteuerte Werkstückeinlegehilfen (Material Kunststoff), zur Positionierhilfe bei schweren Werkstücken.
- 16 Stück großflächige Vakuumblocksauger, manuell schlauchlos frei positionierbar. (115*140*100)
- 8 Stück Vakuumblocksauger für Schmalteile, manuell schlauchlos frei positionierbar. (125*75*100)

1 Stück 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 Linearführungssystem 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.

Hinweis: eine zus. Vakuumpumpe ist empfehlenswert.

2.01 VKNR.: 0121

Mehrprijs Werkstückauflagesystem mit geschlossenen Kabelschlepp

Die Kabelschleppketten der 8 Werkstückauflagen aus der Grundmaschine werden in geschlossener Ausführung geliefert.

Vorteil: Reststücke oder Späne sichern die Versorgungsleitungen vor Zerstörung.

2.1 Laserpositionierhilfe für Vakuumsauger

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmachine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



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

3.0 Aggregatetechnik

Eine Vielzahl anwenderorientierter Grundbestückungen stehen optional zur Verfügung. Die Ausstattungsvariante entnehmen Sie bitte der aufgeführten Spezifikation.

3.5 Absaugung

Zentralabsaugung

Die Spezifikation entnehmen Sie bitte dem beigegeführten Aufstellplan oder dem technischen Datenblatt

3.6 Sicherheitseinrichtung gemäß CE Konformität

Achtung:

Sämtliche Schutzgitter sind im Grundpreis der Maschine **nicht** beinhaltet und müssen je nach räumlichen Gegebenheiten sep. bestellt werden.

Hinweis:

Ohne komplette Sicherheitseinrichtung darf die Maschine gemäß CE Konformität nicht betrieben werden.

4.0 Elektronik

Die Schaltschrankposition entnehmen Sie bitte dem beigegeführten Aufstellplan.

4.1 Hardware System HOMATIC 2000 IPC:

CNC-Bahnsteuerung mit lagegeregelten Achsen ausgestattet. In den Achsen kann simultan interpoliert werden, wobei jeweils mit 2 Achsen die Kreisinterpolation durchgeführt werden kann. Die dritte Achse wird als Linearachse verrechnet. Die integrierte SPS-Steuerung übernimmt die Steuerung aller Maschinenfunktionen. Alle Zustandmeldungen (Ein- und Ausgänge) werden dargestellt.

Industrie Personal Computer (IPC): Der IPC übernimmt die Aufgaben der Bedienerführung. Alle Eingaben und die Programmierung der Maschine werden hierbei am **IPC** vorgenommen.

IPC Industrie Personal Computer, Betriebssystem Windows 95/98, 17 Zoll Grafik Monitor (**Pentium kompatibel**), 64 MByte RAM Speicher, min. 8 GByte Festplattenspeicher (davon 2Gbyte für die erste Patition) , 3½ Zoll Diskettenlaufwerk
freie Steckplatz für Netzwerk, (EtherNet),freie serielle Schnittstelle für Barcode, Modem
freie parallele Schnittstelle für Druckeranschluß vorhanden.

CD- ROM Laufwerk (*WEEKE kann keine Staubschutzgarantie übernehmen)

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmachine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



4.2 Software: 1 Stück WOODWOP für die HOMATIC-Steuerung

WoodWOP ist ein werkstatorientiertes Programmiersystem (WOP), welches speziell auf die Bedürfnisse der Stationärtechnik in der Industrie und des Handwerks zugeschnitten ist. Die einfache Bedienerführung von MS Windows wird mit WoodWOP kombiniert. WoodWOP bietet für alle Anwendungsbereiche der Möbelindustrie, Innenausbau, Objekteinrichtung, Schreinerei, Küchen- und Badmöbelherstellung u.s.w. 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 auch schwierige Anforderungen schnell und effektiv zu lösen.

Leistungsbeschreibung:

- 8stellige alphanumerische Programm Benennung.
- Varianten Programmieretechnik.
- Einbinden 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.
- Rohteilauflage und Versatzmaße.
- 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 ermöglicht 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.

4.3 Maschinendatenerfassung (MDE) für die HOMATIC - 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. Bsp. Statistik oder Nachkalkulation zuläßt.

4.4 Produktionslistensoftware: für die HOMATIC - Steuerung

Innerhalb der Produktionsliste können Fertigungsabläufe zusammengestellt und gespeichert werden. Die Listen können Zeile für Zeile oder auf allen Plätzen gleichzeitig abgearbeitet werden.

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



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.

VKNR.: 6101

Anzahl: 1

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.

Verfahrenbereichsüberprüfung

Während der Simulation auftretende Verfahrenbereichsübertretungen werden mit kommentierten Fehlermeldungen ausgegeben.

Bsp.: Softwareendlagen überfahren

Kollisionsüberprüfung

Auswertung der Werkzeugdaten auf Konturverletzungen oder Programmierfehler.

Bsp.: Programmierter Radius kleiner als eingesetzter Fräserradius

Überprüfung der Vakuumsaugerposition

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

Bsp.: 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/.

Die Software wird auf CD mit Kopierschutz (Dongle für den Parallelport) geliefert.

4.6 Handterminal zum Steuern der Maschine

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

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmachine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



VKNR: 1- 295 - xx - 0001

Grundmaschine BHC750/Opt. *Swiss Profiline*

bestellte Optionen:

VKNR.: 0032

1-199-94-7720

Anzahl: 1

Aggregatetechnik Ausstattungsvariante S0120 / V22, H6, F1-6kW, W8-hinten,2xx

Vertikales Bohraggregat, 22 Spindeln, in X - Y Richtung inkl. Absaughaube

Vertikales Bohraggregat mit 22 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln. Die bewährte Zahnrad- antriebstechnik 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 55mm jedoch mit Spezialbohrer)
Bohrergesamtlänge: 70 mm Standard
Bohrerdurchmesser: max. 20 mm, eine Spindel bis 25mm,
max. 35 mm (1 Spindel in verstärkter Ausführung)
Spindelabstand: 32 mm (21 Spindeln)
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar
Anordnung: in X- und Y Richtung
Absaugung: zentral

Horizontales Bohraggregat, 4 Spindeln, in X-Richtung

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

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan
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

Horizontales 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.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan
Bohrtiefe: max. 38 mm

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmachine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



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
Spindeln: einzeln ansteuerbar

Werkzeugwechselspindel 6 kW - HSK F63, inkl. Flüssigkeitsumlaufkühlung:

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

Verfahrenweg: siehe beigefügten Bestückungsplan
Werkzeugaufnahme: für HSK-Kegel
Werkzeugeinzug: automatisch
Drehrichtung: rechts / links
Drehzahlbereich: stufenlos 1250 - 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: Flüssigkeitsumlaufkühlung
Lagerung: Hybridlager (Keramik) geringe Reibung,
höhere Steifigkeit und maximale Lebensdauer
Absaugung: zentral
Hinweis: eine Stellache 360° oder C-Achse ist optional
erhältlich VKNR: 1067 oder 1068.

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 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
Wechselzeit: ca. 12-18 sec. 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.

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



Werkstückanschlagsystem:

VKNR.: 0420

Anzahl: 10

Mehrpreis pro Anschlagbolzen Deckenschichtüberstand (vordere Anschlagreihe)

Der Anschlagzylinder ist mit Hub-Dreheinrichtung für Werkstücke mit max. 20 mm Deckenschichtüberstand ausgestattet. Die Verrechnung der zwei Positionen geschieht automatisch über Programm.

Hinweis: nur bei der vorderen Anschlagreihe einsetzbar

VKNR.: 0425

Anzahl: 4

Mehrpreis pro Anschlagbolzen Deckenschichtüberstand (hintere Anschlagreihe)

Der Anschlagzylinder ist mit Hub-Dreheinrichtung für Werkstücke mit max. 20 mm Deckenschichtüberstand ausgestattet. Die Verrechnung der zwei Positionen geschieht automatisch über Programm.

Hinweis: nur bei der hinteren Anschlagreihe einsetzbar

Werkstückspannhilfen:

VKNR.: 0954

Anzahl: 1

Vakuumversorgungseinheit für Multispannsystem, Rechts

Bestehend aus:

1 Vakuumversorgungseinheit mit 4 R ½ Zoll Anschlüssen die über sep. Fußschalter angesteuert werden können. Die Versorgungseinheit ist an der rechten Maschinenseite montiert.

Hinweis: Erforderlich für Multispanner mit Vakuumverschlauchung

Max. eine Versorgungseinheit je Maschinenseite möglich !

Hinweis: nur für schlauchloses WEEKE Spannsystem geeignet.

VKNR.: 0956

Anzahl: 1

Vakuumversorgungseinheit für Multispannsystem, Links

Bestehend aus:

1 Vakuumversorgungseinheit mit 4 R ½ Zoll Anschlüssen die über sep. Fußschalter angesteuert werden können. Die Versorgungseinheit ist an der linken Maschinenseite montiert.

Hinweis: Erforderlich für Multispanner mit Vakuumverschlauchung

Max. eine Versorgungseinheit je Maschinenseite möglich !

Hinweis: nur für schlauchloses WEEKE Spannsystem geeignet.

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



zus. Bearbeitungsaggregate oder Erweiterungen:

VKNR.: 1065

Anzahl: 1

Mehrpreis der Frässpindel auf 12 kW

Werkzeugaufnahme: HSK-Kegel 63 F
Werkzeugdurchmesser: max. 180mm
Werkzeuggewicht: max. 6kg inkl. Aufnahme
Drehrichtung: rechts / links
Drehzahlbereich: stufenlos 1250 - 24.000 1/min, programmierbar
Antrieb: frequenz geregelter Drehstrommotor
Leistung am Werkzeug: max.9 /12 kW im Dauer- / Aussetzbetrieb
(S1 / S6-50%)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung
Hinweis: das Werkzeugwechselfmagazin kann bei entsprechenden
Freiplätzen mit den angegebenen Werkzeugdurchmesser und
Werkzeuggewicht bestückt werden.

VKNR.: 1068

Anzahl: 1

Aggregateschnittstelle für die Hauptspindel, ab 9KW

zur Aufnahme der Adapteraggregate Inkl. Schnittstelle Pneumatik und
Schwenkantrieb C-Achse mit Drehmomentmitnahme und 3-Punkt
Abstützung.

Hinweis: Es kann max. eine „1“ C-Achse aufgebaut werden. Die C-Achse
ist für den vorderen Tellerwechsler, falls vorhanden, nicht geeignet.

Hinweis: nur in Verbindung mit VKNR1064

VKNR.: 1760

Anzahl: 1

**Mehrpreis Werkzeugwechselfmagazin mit 18 Magazinplätzen
(Tellerwechsler)**

Automatisches Werkzeugwechselsystem in X- Richtung am Maschinenständer mitfahrend. Das
Tellerwechselfmagazin ist für den Einsatz von Fräswerkzeuge und Adapteraggregate (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.

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl.
HSK-Aufnahme bei 6KW Frässpindel
max. 6 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-
Aufnahme ab 9KW Frässpindel

Magazinbestückung:

WZ-Durchmesser: max. 130 mm bei Vollbelegung (18 Fräswerkzeuge)
möglicher WZ-Durchmesser: max. 180 mm bei geringeren WZ-Durchmessern
oder Freiplatz auf den Nebenplätzen

Hinweis: nur in Verbindung mit Werkzeugwechsler hinten !

Software, Elektrik, Elektronik:

VKNR.: 6010

Anzahl: 1

WoodWOP für Personal Computer ab 4 CNC- Achsen

Programmiersoftware zur externen Erstellung von
Bearbeitungsprogrammen auf einem Personal Computer für
Bearbeitungszentren mit mehr als 3 CNC- 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 Prozessor.
- Windows Betriebssystem Windows95/98 / Windows NT 4.0 oder höher.
- min. 16 MB Hauptspeicher.
- min 12 MB freier Festplattenspeicher.
Bildschirmauflösung min. 800x600 (empfohlen 1024x768).
Für weitere Lizenzen auf 2. oder 3. Arbeitsplatz usw. VKNR.:6020

VKNR.: 6060

Anzahl: 1

DXF - Postprozessor Software für CAD- Systeme

Lieferumfang:

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.

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.

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

Anforderungen an das CAD-System:

- Betriebssystem MS-DOS oder Microsoft Windows
- Polylinienfunktion für Fräskonturen
- alphanumerische Layervergabe

Bei Bestellung bitte genaue Bezeichnung und Versionsnummer des
eingesetzten CAD-Systems angeben.

Eine detaillierte Beschreibung erhalten Sie auf Anfrage !!

Preis ohne Installation.

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmachine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



Hinweis: Der Einsatzbereich des Postprozessors muß durch WEEKE geprüft und bestätigt werden. Diese Software unterstützt nur 2D Funktionen. Adapteraggregate oder horizontale Fräsbearbeitungen werden im WoodWOP programmiert

VKNR.: 6507

Anzahl: 1

Eingabeterminal für hintere Werkzeugwechselmagazine

Eingabeterminal zum manuellen Eintrag der Werkzeugnummern am Werkzeugwechsler. Hinweis: nur für hintere Werkzeugwechselmagazine.

VKNR.: 6540

Anzahl: 1

Laserprojektion zur Saugerpositionierung

Das System besteht aus einem HeNe-Laser mit 5mW, der über eine Ablenkeinheit entweder die in **WoodWOP** über die Konturzugprogrammierung programmierte Fräskontur am Werkstück oder die in **WoodWOP** durch den Programmierer festgelegte Lage der Sauger auf Höhe der Saugeroberfläche dargestellt. Dadurch wird das Einrichten der Sauger wesentlich erleichtert. Das System beinhaltet ebenfalls die Software zur Generierung der notwendigen Daten aus dem Programmiersystem **WoodWOP** und die Ansteuerung des Lasers. Die Montage des Lasers über dem Aufspanntisch in ca. 4m bis 6m Höhe muß bauseits erfolgen und ist im Preis nicht beinhaltet.

Die Projektionsgenauigkeit beträgt +/- 1mm pro Meter Projektionsabstand. Bei Projektionslängen größer 12 Meter (Abwicklung des Projektionsbildes) treten Verzerrungen auf. Das Laserprojektionssystem unterliegt einer Wärmedrift und muß deshalb periodisch neu referenziert werden.

VKNR.: 8605

Anzahl: 1

Bereitstellung Teleservice - Fähigkeit

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.

VKNR.: xxxx

Anzahl: 1

Startschalter rechts u. links vor Trittmatte

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



Nachfolgend aufgeführte Adapteraggergate können bei Bedarf zusätzlich zur Maschine geordert werden :
(Gehören nicht zum Lieferumfang)

HSK 63 Kombinationsaggregat Bohren/Fräsen/Sägen

Bohrtiefe:	max. ca. 50 mm
Bohreraufnahme:	für Spannzange ER 25
Fräserdurchmesser:	max. 20 mm
Frästiefe:	max. ca. 50 mm
Fräseraufnahme:	für Spannzange ER 25
Sägeblattdurchmesser	150mm bis 180 mm
Schnittiefe Sägen:	max. 40 mm
Sägeblattstärke:	max. 8 mm
Sägeblattaufnahme:	30 mm Aufnahmebohrung 4 Nebenlöcher ø5,5 mm, Teilkreisø 52 mm
Drehzahl:	max. 15000 1/min programmierbar
Drehbereich:	360 Grad
Aggregataufnahme:	HSK63F Kegel

Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang enthalten!

Hinweis: Das Sägeblatt darf bis zu einem Durchmesser von $d=150\text{mm}$ während der Bohr- oder Fräsbearbeitung eingespannt bleiben. Die zu programmierende Drehzahl ist abhängig von der max. zulässigen Drehzahl des Sägeblattes. Bei einem Sägeblattdurchmesser größer 150mm wird das Aggregat automatisch ins Werkzeugmagazin abgelegt.

Hinweis: Nur in Verbindung mit schlauchlosen Vakuumspannsystem

HSK 63 Bohren/Fräsen/Sägen $d=240\text{mm}$, 2 Spindeln

Bohrtiefe:	max. ca. 50 mm
Bohreraufnahme:	für Spannzange ER 25
Fräserdurchmesser:	max. 20 mm
Frästiefe:	max. ca. 50 mm
Fräseraufnahme:	für Spannzange ER 25
Sägeblattdurchmesser	150mm bis 240 mm
Schnittiefe Sägen:	max. bis 80mm
Sägeblattstärke:	max. 8 mm
Sägeblattaufnahme:	30 mm Aufnahmebohrung 4 Nebenlöcher ø5,5 mm, Teilkreisø 52 mm
Drehzahl:	max. 15000 1/min programmierbar
Drehbereich:	360 Grad
Aggregataufnahme:	HSK63F Kegel

Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang enthalten!

Hinweis: Das Sägeblatt muß während der Bohr- oder Fräsbearbeitung ausgespannt werden. Das Adapteraggregat wird nach der Bearbeitung automatisch ins Magazin abgelegt.

CNC Weeke
Typ BHC 750
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2002
M-nr.: 0-250-08-1590



HSK 63 Fräsaggregat Bohren und Fräsen, 4 Spindeln Kreuzkopf

Drehrichtung: rechts
Drehzahl: max. 13.500 1/min
Bohrerdurchmesser: max. 25 mm
Fräserdurchmesser: max. 25 mm
Werkzeugaufnahme: Spannzange ER25 bis 16mm Schaft
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Fräsergesamtlänge: 70 mm, Frästiefe max. 40 mm
(bei max.15mm Schritten)
Spindelanzahl: 4
Spindelanordnung: Kreuzkopf
Drehrichtung: 360°
Aggregataufnahme: HSK63F Kegel
Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang enthalten!

HSK 63 Bohren oder Fräsen, manuell neigbar 90°, gekröpfte Ausführung

Werkzeugaufnahme: Spannzange ER25 bis 16mm Schaft
Ausspannlänge: max. 78 mm bei 90° Stellung, horizontal
max. 30 bei 0 ° Stellung, vertikal
Zwischenstellungen abhängig vom
Schwenkwinkel
Drehzahl: max. 12000 1/min programmierbar
Drehbereich: 360 Grad
Neigbereich: 0- 90° manuell einstellbar
Aggregataufnahme: HSK63F Kegel
Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang enthalten!

HSK 63 Schloßkasten d=16 mm, mit Abblasdüse, 2 Spindeln

zum autom. 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 10mm Schaft)
Ausspannlänge: max. 125 mm bzw. 30mm

Werkzeuggesamtlänge: 170 mm bzw. ca. 50mm.
Aggregataufnahme: HSK63F Kegel
max. Fräserø 1 : 16 mm
max. Fräserø 2 : 20 mm mit 10mm Schaft
Werkzeuge sind nicht im Lieferumfang enthalten!