

Nestingmaschine
Fabr. Weeke Typ BHP200/Vantage 510
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-250-21-2091



BHP200/VANTAGE510

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum in Fahrportal-Bauweise zur Bearbeitung von Werkstücken aus Holz oder holzähnlichen Werkstoffen

1. GRUNDMASCHINE

- Maschinengrundrahmen in stabiler Fahrportal-Ausführung
- Fahrportal in X-Richtung verfahrbar
- Quersupport in Y- und Z-Richtung verfahrbar
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Direkte Absaugung der Bearbeitungsaggregate sowie separater Absauganschluss für die Absauganlage (bauseits)

1.1 PROGRAMMGESTEUERTER ABSAUGSTUTZEN

Der Hauptanschlussstutzen wird über Zylinder programmgesteuert dem Bearbeitungsaggregat zugeordnet. Der Hauptanschlussstutzen befindet sich somit immer direkt über dem Bearbeitungsaggregat und garantiert ein optimales Absaugverhalten.

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- Doppelter Zahnstangenantrieb in X-Richtung, Zahnstangenantrieb in Y-Richtung und Kugelumlaufspindel in Z-Richtung

Verfahrwege der Achsen:

X = siehe beigefügten Bestückungsplan

Y = siehe beigefügten Bestückungsplan

Z = siehe beigefügten Bestückungsplan

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

Vektorgeschwindigkeit:

X/Y = 130 m/min

Z = 20 m/min

bestehend aus:

- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit
- Automatische Zentralschmierung der zwei Zahnstange in X-Richtung

3. ARBEITSTISCH

Vakuumspannsystem zum Spannen der Werkstücke auf dem gesamten Arbeitstisch.

Das Arbeitsfeld kann mit allen Bearbeitungsaggregaten, ohne Einschränkung, überfahren werden. Der Arbeitstisch ist zur Aufnahme von Schablonen und Vakuumsaugern geeignet.

Unterschiedlichste Vakuumsaugertypen stehen optional zur Verfügung.

Arbeitstischlänge: 3100 mm (10', 122 Inch)

Arbeitstischbreite: 1550 mm (5', 61 Inch)

Max. Werkstückdicke: 100 mm (3,94 Inch)

- 2 Vakuumerzeuger mit einer Gesamtvakuumleistung von 600/720 m³/h, 50/60 Hz (2 x 300/360 m³/h, 50/60 Hz)
- 4 pneumatisch absenkbare Werkstückanschläge inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 30 Meter Gummidichtschnur

Nestingmaschine
Fabr. Weeke Typ BHP200/Vantage 510
Gebrauchtmachine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-250-21-2091



3.1 AUSFÜHRUNG DES ARBEITSTISCHES

Die Art der Tischausführung ist als Zusatz aufgeführt.

4. KONFIGURATION

F1-HSK63-9 KW, W14 HINTEN

F1-HSK63-9 KW

Automatisch Werkzeugwechselfspindel in Kombination mit einem 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 7,5 / 9 kW (10 / 12 HP)

im Dauer-/ Aussetzbetrieb (S1/S6-50 %)

Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert

Kühlung: Luft

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

Absaugung: zentral

BLASDÜSE

In der Absaughaube wird eine Blasdüse integriert. Die Aktivierung erfolgt über Softkey am Bedienpult.

W14 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechselfmagazin mit 14 Plätzen.

Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend

Werkzeugaufnahme: HSK63

Magazinplätze: 14 Werkzeugplätze

Werkzeuggewicht: max. 6 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme

WZ-Durchmesser: max. 130 mm bei Vollbelegung (14 Fräswerkzeuge)

max. 260 mm bei geringeren WZ-Durchmessern oder Freiplatz

auf den Nebenplätzen

Werkzeugwechselzeit: ca. 12-18 sek.

4.1 WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

Hilfsvorrichtung zum automatischen Bestücken des Werkzeugwechselflers.

5. powerControl

Modernes Steuerungssystem

powerControl Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Steuerungs-PC mit Betriebssystem Windows 7
- IntelCore I5
- TFT-Flachbildschirm 17 Zoll
- 1 SATA-Festplatte mindestens 160 GByte
- Zentraler USB-Anschluss am Bedienfeld
- EtherNet Anschluss 10/100 MBIT RJ45 (ohne Switch)
- Bereitstellung TeleserviceNet Soft

Ferndiagnose per Internet möglich. Hierzu ist eine DSL-Verbindung kundenseits zur Verfügung zu stellen. Nach der Garantiezeit ist für die Nutzung der Teleserviceleistung ein entsprechender Teleservicevertrag abzuschließen.

- USV für den PC (Unterbrechungsfreie Stromversorgung)
- Bedienterminal mit Potentiometer und Notausschalter.

powerControl Software:

- powerControl CNC-Kern mit:
- Bahnsteuerung in allen Achsen und parallele Abläufe durch Mehrkanaltechnik
- Look-Ahead-Funktion für optimale Geschwindigkeiten an den Übergängen

Nestingmaschine
Fabr. Weeke Typ BHP200/Vantage 510
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-250-21-2091



- dynamische Vorsteuerung für genaueste Konturtreue
- powerControl Softwarepaket mit grafischen Bedienprogrammen:
- woodWOP:
 - zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
- WERKZEUGDATENBANK:
 - mit grafischer Bedienerführung zum Verwalten von Werkzeugdaten
- PRODUKTIONSLISTENSOFTWARE:
 - zur Verwaltung und Erstellung von Produktionslisten für die individuelle Fertigung. Dabei können Fertigungsreihenfolge, Sollstückzahlen, Bearbeitungshinweise hinterlegt werden.
- MASCHINENDATENERFASSUNG:
 - zur Erfassung von produzierten Werkstückstückzahlen und Überwachung der Wartungsarbeiten
- SOFTWAREFUNKTION SCHIEBEN:
 - Funktion um rechtes Programm am linken Werkstückanschlag und linke Programme am rechten Werkstückanschlag zu fertigen.
- OPTIMIERUNG DER PLATZBELEGUNG
 - In diesem Modus erfolgt eine Optimierung der Bearbeitungen zur Einsparung von Werkzeugwechselfvorgängen (wenn die jeweilige Bearbeitungsreihenfolge der Einzelprogramme dies erlaubt).
 - Hinweis: Die Optimierung der Platzbelegung ist im Produktions - listenbetrieb und/oder bei Programmen mit programmierter 'NC-Stop-Funktion' nicht möglich.

Kopierschutz aller Softwarelizenzen über den HOMAG Group Lizenzserver. Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter www.eparts.de

6. CE-SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

- Mitfahrende Teilkapselung für die Bearbeitungsaggregate, bietet eine optimale Bediensicherheit und Prozesskontrolle
- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich mit Sicherheitstür
- Dreigeteilte Sicherheitstrittmatte im vorderen Bereich ermöglicht die Belegung von Werkstücken im nicht aktiven Arbeitsbereich.
- Achtung: Ohne Rundum-Sicherheitsabschränkung darf die Maschine nicht betrieben werden
- EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzel-Maschinenbetrieb.

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. ENERGIESPARFUNKTION

- ecoPlus-Button zum Start des Stand-By- Betriebs, dieser kann während der Bearbeitung aktiviert werden. Er bewirkt nach Programmende:
 - Antriebe werden leistungslos geschaltet
 - Ausschalten der Vakuumpumpen
 - Wenn die Maschine nicht produziert, wird der Stand-By-Betrieb mittels voreingestellter Zeit aktiviert
- Bei Aktivierung des ecoPlus wird ein potentialfreier Ausgang gesetzt, der den Schieber (bauseits) einer externen Absaugung aktivieren kann

Nestingmaschine
Fabr. Weeke Typ BHP200/Vantage 510
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-250-21-2091



9. ERSTAUSSTATTUNG BETRIEBSANLEITUNGEN

- Sprache wie unter Position D.01 angegeben.
- 1. Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4 Papier und Datenträger
- 2. Ersatzteile-Bezeichnungen auf Datenträger
- 3. Stromlaufpläne auf Datenträger in Deutsch und Englisch
- 4. Hilfe-Texte integriert in der Maschinensteuerung
- 5. Betriebssystemdialoge in Englisch

G.0001 Nummer : 0578 1 Stück

KONFIGURATIONSERWEITERUNG, V12 HIGH SPEED 7500

INKL. SCHNELLWECHSELSYSTEM

- Konfigurationserweiterung bei Maschinen der Vantage 200 Baureihe inkl. Zusätzlichem Z-Support mit separater Z-Achse und Bohrgetriebe sowie Erweiterung der Schutzeinrichtung.

Bestehend aus:

- mechanische und elektrische Erweiterung zur Aufnahme eines Bohrgetriebes mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln
- Z-Achse mit 20 m/min Vorschub
- Verfahrensweg 185 mm
- Erweiterung der Schutzumhausung

V12 HIGH SPEED 7500

inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung
Vertikales Bohraggregat mit 12 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: 2,3 kW

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 35 mm

Spindelabstand: 32 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Freiplätze:

Das V12 High Speed 7500 Bohraggregat ist für den Einbau nachfolgender optionaler Aggregate vorbereitet:

2 Freiplätze für horizontale Bohrspindeln in X-Richtung

1 Freiplatz für horizontale Bohrspindeln in Y-Richtung

1 Freiplatz für eine Nutsäge X-Y 90° schwenkbar

Hinweis: Nur in Verbindung mit Neumaschine (nicht nachrüstbar)

G.0002 Nummer : 0544 1 Stück

MATRIX-TISCH PRO FÜR VANTAGE 200/510 (1550 X 3100 MM)

System MATRIX Pro mit Nuten im Raster zur Aufnahme von Schablonen, Vakuumsaugern und Werkstücken. Nuten geeignet zum Einlegen einer Gummidichtschnur. Vakuumsystem zum Spannen der Werkstücke auf dem gesamten Arbeitstisch.

Der Arbeitstisch kann über manuell zu setzende Stopfen individuell in unterschiedliche Vakuumbereiche aufgeteilt werden .

Einer der Vakuumerzeuger dient als Master. Weitere Vakuumerzeuger können energiesparend, bei Bedarf, durch Softkeys am Bedienpult zugeschaltet werden. Anschlussstutzen für eine zusätzliche optionale Vakuumpumpe

(Anschlussmaße gemäß technischem Datenblatt)

Nestingmaschine
Fabr. Weeke Typ BHP200/Vantage 510
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-250-21-2091



G.0004 Nummer : 1018 1 Stück

MEHRPREIS FLÜSSIGKEITSGEKÜHLTE 9 KW-FRÄSSPINDEL

- die technischen Daten bleiben bestehen

G.0007 Nummer : 1081 1 Stück

STARRE 4-FACH BLASDÜSE PROGRAMMGESTEUERT

Aufnahmering unter dem Fräsmotor mit vier rechtwinklig angeordneten Blasdüsen. Über Programm wird die entsprechende Blasdüse in Fräsrichtung aktiviert. Nur bei orthogonalen Fräskonturen zur X- oder Y-Achse möglich.

Funktion wird über 'Softkey' aktiviert.

Hinweis: Nicht möglich in Verbindung mit Drehmomentstütze oder C-Achse.

G.0010 Nummer : 0385 1 Stück

PNEUMATISCH ABSENKBARES ANSCHLAGLINEAL VORNE

FÜR VANTAGE 200 UND BHP 210

Das Anschlaglineal ist geteilt und pneumatisch absenkbar.

Inkl. zwei Seitenanschlänge.

Die Referenzkante und der Anschlag-Nullpunkt sind auf der Bedienerseite vorne.

Arbeitsweise:

Nach Programmstart sind die Anschlaglineale unter Tischniveau. Bei automatischem Laden und Positionieren der Rohplatte liegen die Anschlüsse über Schonplattenniveau. Nach Positionierung und Startsignal wird das Lineal abgesenkt.

G.0013 Nummer : 0386 1 Stück

PNEUMATISCH ABSENKBARES ANSCHLAGLINEAL HINTEN

FÜR VANTAGE 200 UND BHP 210

Das Anschlaglineal ist geteilt und pneumatisch absenkbar.

Inkl. zwei Seitenanschlänge.

Die Anschlüsse aus der Grundmaschine entfallen.

Die Referenzkante und der Anschlag-Nullpunkt sind auf der Bedienerseite hinten.

Arbeitsweise:

Nach Programmstart sind die Anschlaglineale unter Tischniveau. Bei automatischem Laden und Positionieren der Rohplatte liegen die Anschlüsse über Schonplattenniveau.

Nach Positionierung und Startsignal wird das Lineal abgesenkt.

G.0016 Nummer : 0724 1 Stück

ZUSÄTZL. VAKUUMERZEUGER 300/360 M3/H, 50/60 HZ

Nennleistung 300 m3/h zur Erhöhung der Vakuumgesamtleistung.

50 Hz = 300 m3/h

60 Hz = 360 m3/h

G.0019 Nummer : 0272 1 Stück

MEHRPREIS FÜR LUFTKISSENTISCHFUNKTION

Es wird ein Luftkissenpolster unterhalb der Platte erzeugt.

Diese Funktion wird über ein 'Softkey' in der Bedieneroberfläche gesteuert.

G.0022 Nummer : 0300 1 Stück

AUSSCHIEBEVORR. INKL. ABSAUGUNG FÜR SCHONPLATTE UND WERKSTÜCKE (1550 MM)

Automatische Vorrichtung, montiert am Fahrportal zum Ausschieben und Reinigen der Werkstücke sowie Reinigen der Schonplatte.

Nestingmaschine
Fabr. Weeke Typ BHP200/Vantage 510
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2016
Maschinennummer: 0-250-21-2091



Ausschiebevorrichtung mit integrierter Absaugereinheit und Blasdüsen.
Mit der Vorrichtung können die fertigen Werkstücke (Nest) über eine Sequenz abgeschoben werden.
Die integrierte Absaugereinheit ist mit folgenden Sequenz-Möglichkeiten ausgestattet:

- Reinigen der Werkstückoberfläche und/oder
- Reinigen der Schonplatte nach dem Ausschieben der Werkstücke und/oder
- Reinigen des Maschinentisches vor dem Rüsten

Die jeweilige Werkstückdickeneinstellung erfolgt automatisch über Programmeingabe (separate Z-Achse).

Max. Ausschiebegewicht: siehe technisches Datenblatt

Wir empfehlen bei dieser Funktion die Luftkissenfunktion (Vk-Nr. 0272).

G.0025 Nummer : 0741 1 Stück

ZENTRALES VAKUUMANLAGENGESTELL FÜR MAX.3 PUMPEN

- Bis zu 3 Standard-Vakuumpumpen können an einem zentralen Anschluss-Stutzen zusammengeführt werden.
- Lieferumfang: Vakuumanlagengestell ohne Pumpen

E.01 Nummer : 6360 1 mal

POWERCONTROL MIT POWERTOUCH

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

Hardware:

- Bedienzentrale mit 21,5" Full-HD Multitouch Display im Breitbildformat
- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Steuerungs-PC mit Betriebssystem Windows 7
- IntelCore I5
- Backup-Manager zur komfortablen Datensicherung
- USB Anschluss
- Digitales Feldbussystem
- Virenschutzsoftware, Lizenzdauer 1 Jahr
- Netzwerkanschluss ETHERNET. Die HOMAG Group verwendet innerhalb der Maschine oder Anlage Datennetze mit den Kennungen 192.2.x.x oder 192.168.1.x. Falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kundenseits ein Router zur Vermeidung von Netzwerkkonflikten bereitgestellt werden.

Software:

- Einheitliche HOMAG Group Benutzeroberfläche powerTouch
- Ergonomische Touchbedienung mit Gesten, wie z.B. Zoomen, Scrollen, Wischen
- Einfache Navigation für einheitliche, intuitive Bedienung der Maschine
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion

E.04 Nummer : 6531 1 mal

WERKZEUG-LÄNGENKONTROLLE

Geeignet zur Längenvermessung von Schaftwerkzeugen.

Nach dem Einwechseln des Werkzeuges über den Bestückungsplatz wird eine Längenkontrolle durchgeführt und mit der Werkzeugdatenbank abgeglichen.

D.01 Nummer : 8321 1 mal

SPRACHAUSWAHL DEUTSCH

- für Betriebsanleitungen und Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Deutsch