

OPTIMAT BHP 210

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum in Fahrportal-Bauweise

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 an der Bearbeitungseinheit
sowie separater Absauganschluss für die Absauganlage (bauseits)

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 Bestückungsplan
Y = siehe Bestückungsplan
Z1 = 325 mm
Z2 = 185 mm
- 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 Zahnstangen in X- und Y-Richtung

3. O-TRIX ARBEITSTISCH

Das Arbeitsfeld kann mit allen Bearbeitungsaggregaten,
ohne Einschränkung, überfahren werden.
Arbeitstischlänge: 3700 mm
Arbeitstischbreite: siehe beigefügten Bestückungsplan
Werkstückdicke: siehe beigefügten Bestückungsplan
Ausführung: O-Trix Arbeitstisch als verwindungssteife Konstruktion
System O-TRIX zur Aufnahme von Schablonen,
Vakuumsaugern und Werkstücken. In einem
festen Rasterabstand sind für die Aufnahme
der Vakuumsauger Arretierungen eingefräst.
Vakuumsauger können in diesem Rasterbereich
frei positioniert werden. Unterschiedlichste
Vakuumsaugertypen stehen optional zur Verfügung.

Bestehend aus:

- Zweikreis-Vakuumsystem zum Spannen der Werkstücke an der linken
und rechten Anschlagseite. Die zu produzierenden Werkstücke werden
gleichzeitig auf den Arbeitstisch gespannt.
- 600/720 m³/h, 50/60 Hz Vakuumsystem
- 4 Vakuumsauger d = 85 mm, Höhe 20 mm
- 4 Vakuumsauger d = 60 mm, Höhe 20 mm

4. KONFIGURATION

Optional siehe beigefügten Bestückungsplan

4.1 WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

Hilfsvorrichtung zum automatischen Bestücken des Werkzeugwechslers.

5. power control PC85

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

PC85 Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- IntelCore 2 Duo-Prozessor
- TFT-Flachbildschirm 17 Zoll
- 1 SATA-Festplatte mindestens 160 GByte
- Zentraler USB-Anschluss am Bedienfeld
- 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 für den PC (Unterbrechungsfreie Stromversorgung)
- Bedienterminal mit Potentiometer und Notausschalter.

PC85 Software:

- PC85 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
- PC85 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 SCHULER MDE Basic:
 - zur Erfassung von produzierten Werkstückstückzahlen
- SOFTWAREFUNKTION SCHIEBEN:
 - Funktion um rechtes Programm am linken Werkstückanschlag und linke Programme am rechten Werkstückanschlag zu fertigen.
- 3D NC-SIMULATION UND ZEITBERECHNUNG
 - Software zur grafischen Simulation des CNCProgramms in 3D inklusive Zeitberechnung mit einer Genauigkeit von +/- 10%.
 - Optische Anzeige von Fehlermeldungen sowie Überprüfung der Vakuumsaugerpositionen.

Hinweis: Nicht bei motorisch verfahrbaren Konsolen geeignet (AP-Tisch)

- SOFTWAREFUNKTION OPTIMIERUNG DER PLATZBELEGUNG:
 - Erweiterung der Platzbelegung für Maschinen mit MCC um die Möglichkeit Werkstücke über den gesamten Tisch bzw. für die jeweilige Tischhälfte zusammenzufassen.
 - Bei der Zusammenfassung erfolgt eine zusätzliche Optimierung der Bearbeitungen zur Einsparung von Werkzeugwechselfvorgängen (wenn die jeweilige Bearbeitungsreihenfolge der Einzelprogramme dies erlaubt).

- SOFTWAREPAKET FÜR DEN EXTERNEN PC:
 - woodWOP:
 - zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
 - woodWOP DXF 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:
 - mit moderner 3D Oberfläche für die interaktive Gestaltung von Korpurmöbeln mit Ausgabe von woodWOP-Programmen
 - woodAssembler:
 - zur Visualisierung von woodWOP-Programmen (MPR) in 3D.
 - Diese Software ermöglicht einen Zusammenbau von einzelnen Werkstücken zu fertigen Objekten.
 - woodNest Basic
 - Software zum Schachteln von woodWOPProgrammen
 - manuelles Positionieren und Drehen von Werkstücken mit der Maus
 - optische Abstandskontrolle
 - woodWOP Mosaic
 - Software zur woodWOP-Dateiverwaltung mit grafischer Vorschau
 - mit dieser Software können woodWOP-Dateien
 - und ganze Verzeichnisse grafisch verwaltet werden
 - mit drag and drop können auch Programme geladen bzw. hinzugefügt werden
 - woodType
 - Software zum Erzeugen von Fräsprogrammen für Schriftzüge und Texte in alle verfügbaren Windows-True-Type-Schriftarten
- Nur lauffähig unter Windows NT4, W2K bzw. XP oder Vista
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

- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich mit Sicherheitstür
- 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

9. VERPACKUNG

- Die Anlieferung erfolgt in zwei Packstücken.
Der Grundmaschinenrahmen ist mechanisch vom Längsportal getrennt.

G.0001 Nummer 0006 1 mal

KONFIG. V25, F1-HSK63-9 KW, W8 HINTEN V25 HIGH SPEED 7500

Vertikales Bohraggregat mit 25 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)

CNC Nestinganlage Weeke
Typ BHP 210 M-nr: 0-250-50-2285
Gebrauchtmachine - Baujahr 2011



Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt
Antrieb: 1,5 - 2,7 kW
Bohreraufnahme: d = 10 mm
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 35 mm
Spindelabstand: 32 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Freiplätze:

Das V25 High Speed 7500 Bohraggregate 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

F1-HSK63-9 KW

Automatische Werkzeugwechselspindel in Kombination mit
Werkzeugwechselmagazin.
Werkzeugaufnahme: HSK63
Werkzeugeinzug: automatisch
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahlbereich: 1.250-24.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor
max. Leistung am Werkzeug: bis 7,5/9 kW im Dauer-/Aussetzbetrieb
(S1/S6-50%)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Luft
Absaugung: separat zentral

G.0021 Nummer 1065 1 mal

**MEHRPREIS FLÜSSIGKEITSGEKÜHLTE 12 KW FRÄSSPINDEL
(S6 50%)**

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. 7,5/12 kW im Dauer-/
Aussetzbetrieb (S1/S6-50 %)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung

G.0024 Nummer 1067 1 mal

**AGGREGATESCHNITTSTELLE F. HAUPTSPINDEL,
360 GRAD STELLACHSE**

Zur Aufnahme der Adapteraggregate inkl. Schnittstelle,
Pneumatik und Schwenkantrieb
'Stellachse' mit Drehmomentmitnahme und 3-Punkt Abstützung.
Nicht einsetzbar bei interpolierenden Adapteraggregaten. Die hohe
Positioniergenauigkeit 'ohne Schlupf' wird durch die schräg verzahnte
Getriebetechnik gewährleistet.
Adapteraggregate können stufenlos 360 Grad über Programm
positioniert werden. Die Stellachse ist nur in Kombination mit einem
hinteren Werkzeugwechsler einsetzbar.

G.0027 Nummer 1080 1 mal

BLASDÜSE AM FRÄSWERKZEUG

In der Absaughaube wird eine Blasdüse integriert, die über 'Softkey' aktiviert werden kann, wenn der Fräsmotor zum Einsatz kommt.

G.0033 Nummer 1759 1 mal

MEHRPEIS TELLERWECHSELMAGAZIN HINTEN, 14 PLÄTZE

Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit 14 Plätzen.

Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend

Magazinplätze: 14 Werkzeugplätze

Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme

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

Möglicher WZ-Durchmesser: max. 260 mm bei geringeren

WZ-Durchmessern oder der Freiplatz auf den Nebenplätzen

Werkzeugwechselzeit: ca. 14-19 sek.

G.0003 Nummer 0296 1 mal

GRUNDAUSST. MATRIX-TISCH 3700 X 2XXX MM

Arbeitstisch mit Nuten im Raster aus Kunststoff(Hornit)

System MATRIX zur Aufnahme von Schablonen, Vakuumsaugern und

Werkstücken. Nuten geeignet zum Einlegen einer Gummidichtschnur.

Der in der Grundmaschine enthaltene O-Trix Tisch sowie Vakuumsauger

entfallen. Optional sind für den Matrix-Tisch Vakuumsauger erhältlich.

G.0004 Nummer 0215 1 mal

WERKSTÜCKANSCHLAGEINHEIT PNEUMATISCH LINKS

1 Seitenanschlag fest montiert, pneumatisch absenkbar inklusive elektr. Endlagenabfrage

3 Längsansschläge im festen Raster montiert, pneumatisch absenkbar inklusive elektr. Endlagenabfrage

Im Standard wird die Anschlagseinheit vorne links montiert.

G.0005 Nummer 0217 1 mal

WERKSTÜCKANSCHLAGEINHEIT PNEUMATISCH RECHTS

1 Seitenanschlag fest montiert, pneumatisch absenkbar inklusive elektr. Endlagenabfrage

3 Längsansschläge im festen Raster montiert, pneumatisch absenkbar inklusive elektr. Endlagenabfrage

Im Standard wird die Anschlagseinheit vorne rechts montiert.

G.0006 Nummer 0221 1 mal

2 ZUSÄTZLICHE ANSCHLAGZYLINDER

bestehend aus zwei fest montierten pneumatisch

absenkbaren Anschlägen inklusive elektr. Endlagenabfrage

G.0007 Nummer 0228 4 mal

VAKUUMSAUGER FÜR RASTERTISCH 140X115X45 MM

Adapting schnell und einfach in der Rasterung des Tisches

positionierbar. Der adaptive Vakuumsauger kann in 15 Grad Schritten im Adapting verstellt werden.

Bestehend aus:

- Adapting für Rastertisch 130x130x16 mm (Rastertischmaß 125x125 mm)

- Vakuumsauger mit einer Saugerfläche 140x115x29 mm

Gesamthöhe: 45 mm

G.0008 Nummer 0229 4 mal

VAKUUMSAUGER FÜR RASTERTISCH 125X75X45 MM

Adapterring schnell und einfach in der Rasterung des Tisches positionierbar. Der adaptive Vakuumsauger kann in 15 Grad Schritten im Adapterring verstellt werden.

Bestehend aus:

- Adapterring für Rastertisch 130x130x16 mm
(Rastertischmaß 125x125 mm)
- Vakuumsauger mit einer Saugerfläche
125x75x29 mm

Gesamthöhe: 45 mm

G.0009 Nummer 0334 1 mal

ANLAGEN-HUBTISCH 3700 X 2100 MM

Plattform: 3700 x 2100 mm

Traglast: 3500 kg

Bauhöhe: 440 mm

Nutzhub: 600 mm

Stapelhöhe: 480 mm

Zylinderaufhängungen mit Schnellwechselaufnahme

Motor: 2,2 kW, 3 x 400 Volt, 50 Hz

Pumpe: 8,0 l/min.

Ventilspannung: 24 Volt

Hydraulik: komplett montiert in einer Leckölwanne, 5 m entfernt aufgestellt

Hubgeschwindigkeit: ca. 31 mm/sec.

Senkgeschwindigkeit: ca. 31 mm/sec.

Arbeitszyklen: 10 x Heben und Senken pro Stunde

Anbindung /Software: Steuerung der Software über WEEKE-Maschine

Kontaktleisten: allseitig, Gummiprofilleiste mit großer Nachlaufkammer

Und beigelegtem Auswertegerät = 24 Volt

Endschalter: Hub oben und unten

Elektrik: auf Klemmen verdrahtet, Bezeichnung der Geräte nach Klemmenplan

Tischplatte: 3 mm Glattblech

Aufstellung: ebenerdig

Lagerungen: wartungsfrei

Laufrolle: kugelgelagert

Sicherheitseinrichtungen:

Rohrbruchsicherungen bzw. Senkbremsventile und Wartungsstützen

Grundbehandlung: phosphatiert und 1 x grundiert

Anstrich: einmal lackiert in RAL 7037,

Lackierung grau RDS 240 80 05

Aggregat und Zylinder in RAL 7037,

Lackierung grau RDS 240 80 05

Dokumentation: Nach EU-Richtlinien inkl. Hersteller- oder Konformitätserklärung entsprechen unsere Hubtische den EU-Maschinenrichtlinien.

Betriebsmittelvorschriften:

Gesonderte Vorschriften des Kunden oder Endkunden haben nur dann Gültigkeit, wenn uns diese vor Auftragserteilung vorlagen und von uns als Auftragsbestandteil akzeptiert wurden.

G.0010 Nummer 0339 1 mal

HANDLINGS-ZWISCHENTISCH

Dieser Handlings-Zwischentisch an der rechten Seite der BHP ist auf Tischniveau. Hier können die Rohplatten manuell vorpositioniert werden, damit diese vom Vakuumarm aufgenommen werden können.

Der Tisch ist vorbereitet um einen zusätzlichen Anschlagzylinder nachzurüsten. (VKNR 0327)

Hinweis:

Bei empfindlichen Werkstückoberflächen muss die Einsatzfähigkeit durch WEEKE geprüft und bestätigt werden.

G.0011 Nummer 0326 1 mal

VAKUUMARM FÜR ROHPLATTENPOSITIONIERUNG

Vakuumarm zur automatischen Positionierung der Rohplatte gegen das pneumatisch absenkbare Anschlaglineal (Vk-Nr. 0338: Anschlaglineal). Die Referenzkante und der Anschlag-Nullpunkt sind von der Bedienerseite aus gesehen vorne links!

2 Sensoren im Anschlagbereich sorgen für eine Positionierung der Rohplatte.

Arbeitsweise:

Der Vakuumarm übernimmt eine vorpositionierte Rohplatte vom Handlings-Zwischentisch rechts (Vk-Nr. 0339) und richtet diese gegen das Anschlaglineal und den X-Anschlag aus. Zwei Sensoren erkennen die erreichte Position am Anschlag und aktivieren das Vakuum.

Hinweis:

Bei Massivholz, Sperrholz und anderen Materialien, deren Oberflächengüte nicht die einer Beschichtung entspricht, muss die Einsatzfähigkeit durch WEEKE geprüft und bestätigt werden.

G.0012 Nummer 0328 1 mal

EINZUGSBÜGEL MIT SICHERHEITSEINRICHTUNG

Einzugsbügel zum Aufnehmen und Vorpositionieren von Platten die seitlich ausserhalb des Sicherheitsbereiches vorgelegt werden. Diese Position beinhaltet eine Erweiterung der Sicherheitseinrichtung.

G.0013 Nummer 0338 1 mal

MEHRPREIS PNEUMATISCH ABSENKBARES ANSCHLAGLINEAL

Das Anschlaglineal ist geteilt und pneumatisch absenkbar.

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

Arbeitsweise:

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

Anschläge über Schonplattenniveau.

Nach Positionierung und Startsignal wird das Lineal abgesenkt.

Hinweis: Die vorderen Anschlagzylinder entfallen und werden durch das Anschlaglineal ersetzt.

G.0014 Nummer 0288 1 mal

AUSSCHIEBEVORR. INKL. ABSAUGUNG FÜR SCHONPLATTE UND WERKSTÜCKE

Automatische Vorrichtung, montiert am Fahrportal zum Schieben der Schonplatte und integrierter Absaugeinheit zum Reinigen der Schonplatte.

Mit der Vorrichtung können die fertigen Werkstücke (Nest) und die Schonplatte über eine Sequenz rechts oder links geschoben werden.

Die integrierte Absaugeinheit ist mit folgenden Sequenz-Möglichkeiten ausgestattet:

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

Die jeweilige Z-Koordinate wird automatisch über Programm eingestellt.

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

G.0015 Nummer 0322 1 mal

ABSAUGKANAL IM AUSLAUF VON UNTEN, 2XXX MM

Um die Werkstücke beim Ausschieben zu reinigen,

wird der Absaugkanal im Auslauf von unten positioniert. Die vom Bearbeitungstisch auf ein Gurttransportband oder einen Handlingstisch geschobenen Werkstücke laufen über das Absauggitter. Eine Höheneinstellung kann manuell vorgenommen werden. Der Absaugkanal wird beim Abschieben aktiv geschaltet.
Anschlussdurchmesser: 160 mm

G.0016 Nummer 0311 1 mal

GURT BAND 4000 X 2100/2250 MM ALUMINIUM-RAHMEN

Bestehend aus Aluprofil

Länge x Breite: 4000 x 2100/2250 mm

Gurt: PU-Gurt glatt, sehr strapazierfähig

Belastung: 60 kg/qm, gesamt 150 kg

6 Füße mit Schraubstellfuß

Am Ende des Gurtbandes ist eine Werkstücksicherheitserkennung angebracht, diese Stopfunktion kann über ein Fusstaster deaktiviert werden.

Abschiebegeschwindigkeit: fest eingestellt

In Verbindung mit der VKNR 0321 oder 0322

(Absaugkanal von unten).

G.0017 Nummer 0724 1 mal

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.0018 Nummer 0741 1 mal

ZENTRALES VAKUUMANLAGENGESTELL FÜR MAX.3 PUMPEN

- Bis zu 3 Standard-Vakuumpumpen können an einem zentralen Anschluss-Stutzen zusammengeführt werden.

Lieferumfang: Vakuumanlagengestell ohne Pumpen zur bauseitigen Selbstmontage.

G.0030 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.

Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter www.eparts.de

E.01 Nummer 6647 1 mal

WOODNEST COMPLETE (VERFAHRBARES TERMINAL)

Bestehend aus:

- verfahrbarem Label-Terminal
- Software für externen PC

Beschreibung:

An einem 12m verfahrbaren Label-Terminal mit **PICA Etikettendrucker** werden Label ausgedruckt, die manuell auf fertig bearbeitete Werkstücke geklebt werden. Ein 17-Zoll-TFT Monitor dient als grafische Hilfe für den Bediener, die Etiketten nach vorgegebener ID zu positionieren.

Nach Abschieben der fertigen Werkstücke vom Maschinentisch wird die Position der Etiketten am Bildschirm angezeigt. Während die Maschine neu beschickt wird, kann der Bediener die Werkstücke manuell etikettieren.

Bestehend aus:

Hardware:

- Windows PC
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded

- IntelCore 2 Duo-Prozessor
 - TFT-Flachbildschirm 17 Zoll
 - 1 SATA-Festplatte mindestens 160 GByte
 - EtherNet Anschluss 10/100 MBit RJ45 (zur Kommunikation mit dem Maschinenrechner) und Netzwerk-Switch
 - PICA Etikettendrucker mit einer voreingestellten Labelrolle (65x81 mm). Software für das Label Terminal
 - Druckersoftware zum Ansteuern des PICA Etikettendruckers,
 - Anzeigesoftware zum Darstellen der Werkstücke mit ID-Kennung
- Software für den externen PC

- OFFICETOMACHINE NESTING (VKNR 6096)

Produktionslistensoftware zur Verwaltung und Erstellung von Produktionslisten für die individuelle Fertigung. Dabei können Fertigungsreihenfolge, Sollstückzahlen, Bearbeitungshinweise und bis zu 10 Variablen zur Übernahme in das woodWOP-Programm hinterlegt werden. Erstellte Produktionslisten können an die Maschine übergeben werden. Außerdem können Kundendaten aus anderen Systemen in die Produktionsliste aus Textdateien (mit definiertem Trennzeichen) importiert werden. Die Daten der einzelnen Positionen einer Produktionsliste können dann mit einem Etikettendrucker oder auch Standard-Windows- Drucker ausgedruckt werden. Das Design der Etiketten kann frei gewählt werden und verfügt über eine Vorschaufunktion, wobei Textinformationen, ein Piktogramm des Werkstücks zwei Logos oder ein Barcode der Typen Code 39, Code 128 oder 2/5 interleaved dargestellt werden können.

Zusätzlich besteht die Möglichkeit importierte oder manuell erstellte Produktionslisten als Eingabe-Daten für woodNest Professional in das PRN-Format zu exportieren, wobei für die Teileidentifizierung numerische Schlüssel für den grafischen Kommentar bzw. das Laser-Makro übergeben werden können.

Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter www.eparts.de

- WOODNEST PROFESSIONAL (VKNR 6057)
Programm zum automatischen Schachteln von woodWOP Programmen
- Geometrisches Schachteln von Formteilen
- Variablenwerte können direkt im woodNest editiert werden
- An- und Abfahrbewegungen werden berücksichtigt
- Holzmaserung wird berücksichtigt

Voraussetzung: vorhandenes woodWOP 5.0/6.0

Installation, Außenkontur-Startpunkt muss mit Schlüsselwort NEST benannt werden.

Hinweis:

Kopierschutzdongle erfordert freie USB-Schnittstelle (lauffähig unter WIN 2000/XP)

Lizenzen für mehrere Benutzer auf Anfrage.

E.04 Nummer 6701 1 mal

WOODNEST BUNDLE (JEDE WEITERE EINZELPLATZLIZENZ)

Siehe VKNR 6088 (WOODNEST BUNDLE)

- Einzelplatzlizenzen sind an einen Rechner gebunden.
Die Anzahl der erworbenen Lizenzen gibt vor, auf wie vielen Rechnern die Software genutzt werden kann.

Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter www.eparts.de

E.10 1 mal

HINWEIS: SOFTWARE FÜR AV WOODWOP 3X WW 6.0

E.13 Nummer 6697 1 mal

UPGRADE WOODWOP 6.0 PROFESSIONAL

Upgrade von Version 5.0 auf 6.0

Voraussetzungen:

- AV-PC mit: Windows XP (SP2) oder Vista (SP1) oder aktueller
- Prozessor: Ein- oder Mehrkern Prozessoren, Intel oder AMD, 2GHz oder höher
- Hauptspeicher: min. 1 GB RAM
- Grafikkarte: min. OpenGL 1.5-kompatibel mit 128 MB, empfohlen OpenGL 2.x mit 512 MB

Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter www.eparts.de

Hinweis

=====

AV Software aus Maschine.

- Maschine bleibt 5.0

E.16 Nummer 6677 2 mal

WOODWOP PROFESSIONAL (JEDE WEITERE EINZELPLATZLIZENZ)

Siehe VKNR 6676 (WOODWOP PROFESSIONAL)

- Einzelplatzlizenzen sind an einen Rechner gebunden.

Die Anzahl der erworbenen Lizenzen gibt vor, auf wie vielen Rechnern die Software genutzt werden kann.

Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter www.eparts.de

E.19 1 mal

HINWEIS: SOFTWARE WOODWOP FÜR AV 3X WW 5.0

Sondervereinbarung mit WEEKE IT ohne

Dongleschutz für "Terminal".

E.22 2 mal

WOODWOP PROFESSIONAL (JEDE WEITERE EINZELPLATZLIZENZ)

Siehe VKNR 6676 (WOODWOP PROFESSIONAL)

- Einzelplatzlizenzen sind an einen Rechner gebunden. Die Anzahl der erworbenen Lizenzen gibt vor, auf wievielen Rechnern die Software genutzt werden kann.

Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter www.eparts.de

D.01 Nummer 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen
bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen
auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte
für Maschinenführer, für POWERCONTROL
3. Ersatzteilebezeichnungen
bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen auf CD-ROM

Hinweis: Evtl. abgebildete Werkzeuge, Werkzeugaufnahmen etc. sowie die
In Dieser Beschreibung enthaltenen Vakuumsauger gehören nicht zum
Lieferumfang der Gebrauchtmaschine.