

WEEKE OPTIMAT BHX 500 – Maschinennummer: 0-250-10-1311

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum zur kommissionsweisen
Fertigung von Möbelteilen

1. GRUNDMASCHINE

- stabile Stahlrahmenkonstruktion
- 2 Werkstückspannzangen mit integriertem Anschlagssystem
- Separate Verfahrung der Spannzangen über Zahnstangenantrieb in X-Richtung
- Digitale AC-Servomotoren
- Position der Spannzangen am Werkstück ist programmgesteuert
- Ein Umgreifen der Werkstückspannzangen zwischen einzelnen Bearbeitungsschritten im Bearbeitungsbereich ist möglich
- Automatische Werkstückdicken- und längenvermessung über das Spannzangen- und Anschlagssystem

1.1 BEARBEITUNGSSUPPORT UNTEN

- stabile Aluminiumgusskonstruktion
- integrierter dreifach geteilter Auflagetisch mit zuschaltbarem Luftkissen
- Seitenanschlagssystem
- Verfahrung der Achsen in Y- und Z-Richtung
- Kugelrollspindel (Z-Richtung) und Zahnstangenantrieb (Y-Richtung)
- Digitale AC-Servomotoren

- Ausgelegt zum Anbau von verschiedenen Ausstattungsvarianten

1.2 BEARBEITUNGSSUPPORT OBEN

- stabile Aluminiumgusskonstruktion
- integrierter dreifach geteilter Druckbalken mit zuschaltbarem Luftkissen
- Verfahrung der Achsen in Y- und Z-Richtung
- Kugelrollspindel (Z-Richtung) und Zahnstangenantrieb (Y-Richtung)
- Digitale AC-Servomotoren
- Ausgelegt zum Anbau von verschiedenen Ausstattungsvarianten

1.3 WERKSTÜCKABMESSUNGEN

Werkstücklänge: min. 200 mm

Werkstücklänge: max. 2500 mm

Werkstückbreite: min. 70 mm

Werkstückbreite: max. 1000 mm

- mit Bearbeitungseinschränkungen: 1300 mm

Werkstückdicke: min. 8 mm (2 x 4 mm)

Werkstückdicke: max. 80 mm (2 x 40 mm)

Werkstückstapelung: max. 2 Stk.

- gleiche Werkstückabmessungen

Hinweis:

- Werkstücke müssen an der Anlegeseite eine gerade Kante aufweisen.
- Max. Krümmungstoleranz: +/- 0,5 mm bei Werkstücklänge = 2.000 mm
- Min. Werkstücklängen-/breitenverhältnis 2:1 bei automatischem Einlegetisch
- Geschüsselte Bauteile ($\geq 0,3$ mm) führen zu erhöhten Fertigungstoleranzen und Verschleiß an den Werkstücktischen.
- Bei Fräsbearbeitung können aufgrund von Spänen keine stapelfertigen Werkstücke garantiert werden.
- Eine externe Reinigungs- oder Absauganlage im Auslaufbereich wird empfohlen.
- Bei Durchgangsbohrungen von Doppelteilen ist die Bohrqualität abhängig von Werkstückmaterialien und Werkzeugen sowie vom Vorschubgeschwindigkeitsprofil und der Drehzahl der Bohrspindel. Hierdurch können ggf. Leistungsminderungen auftreten.

1.4 WERKSTÜCKBELEGEBEREICH

- Luftkissenbelegtisch aus stabiler Rahmenkonstruktion
- Oberfläche aus Hornitplatte
- integrierter Ventilator

1.5 WERKSTÜCKENTNAHMEBEREICH

- Querriemenförderer aus stabiler Rahmenkonstruktion
- 8 Transportriemen frequenzgeregelt angetrieben
- 8 elektro-pneumatisch gesteuerte Aushebeschwinge

2. CE-SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich
- Sicherheitstritmatten im Einlegebereich

3. DOKUMENTATION

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

4. LACKIERUNG

- Lackierung Grau RDS 240 80 05

5. ZENTRALABSAUGUNG

- Für den Anschluss an eine Absauganlage
- Anschlussmaße dem technischen Datenblatt entnehmen

6. 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

CNC Bearbeitungszentrum
Woche OPTIMAT BHX 500
Gebrauchtmachine - Baujahr 2009



- 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
- Softwarepaket für externen PC:
- woodWOP zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen

G.0001 Nummer : 0099 1 Stück
BEDIENSEITE / EINLEGESEITE RECHTS

G.0004 Nummer : 0026 1 Stück
KONFIG. 2V21, 2H4X/1Y, N2 X-Y 90, F2-ETP-6 KW
2V21 HIGH SPEED 7500

Vertikales Bohraggregat jeweils angeordnet im oberen und unteren Bearbeitungssupport mit je 21 Bohrspindeln (einzeln ansteuerbar mit variablem Drehzahlbereich). Spindelklemmung zur sicheren Erreichung der Bohrtiefe.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan

Vorlegehub Z-Richtung: 60 mm

Bohrtiefe: max. 38 mm

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

Antrieb: 2 x 2,7 kW

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: siehe beigefügten Bestückungsplan

Spindelabstand: 32 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

2H4X/1Y

Horizontales Bohraggregat angeordnet im oberen und unteren Bearbeitungssupport mit je 5 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan

je 4 Bohrspindeln: in X-Richtung

je 1 Bohrspindeln: in Y-Richtung

Bohrtiefe: max. 38 mm

Bohrhöhe Z-Richtung: siehe beigefügten Bestückungsplan

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: siehe beigefügten Bestückungsplan

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Hinweis: Horizontale Bohrspindeln in Y-Richtung

nur zum Bohren in die von der Maschinen-Nulllinie gegenüberliegende Werkstückkante.

N2 X-Y 90°

Nutsägeaggregat jeweils angeordnet im oberen und unteren Bearbeitungssupport für Bearbeitungen in X-Y Richtung 90° schwenkbar.

CNC Bearbeitungszentrum
Wecke OPTIMAT BHX 500
Gebrauchtmachine - Baujahr 2009



Schnitttiefe: 30 mm
Zerspanungsquerschnitt: max. 70 mm²
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt
WZ-Durchmesser: 125 mm
Sägeblattstärke: max. 5 mm
F2-ETP-6 KW
Fräsaggregat jeweils angeordnet im oberen
und unteren Bearbeitungssupport geeignet für
die Aufnahme von Schaftwerkzeugen.
Manueller Werkzeugwechsel.
Werkzeugaufnahme: für Schaftdurchmesser d = 25 mm
Werkzeuggewicht: max. 2,5 kg
Werkzeugeinzug: manuell, Hydroschnellspannsystem ETP 25
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 6.000 - 18.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor
Max. Leistung am Werkzeug: bis 5/6 kW im Dauer-/ Aussetzbetrieb
(S1/S6-50%)

G.0007 Nummer : 0103 1 Stück

MEHRPR. BEARBEITUNG BIS 3000 MM WERKSTÜCKLÄNGE

- Verlängerung der Schutzgitter und Sicherheitstritmatten
- Automatisches Umpositionieren der Spannzangen
beim Austransportieren von Werkstücken bei
einer Länge von 2500 mm bis 3000 mm
- Bei Werkstücken zwischen 2500 mm und 3000 mm
können Bearbeitungs- bzw Ablaufeinschränkungen auftreten.
- Bearbeitungseinschränkungen sind dem
Bestückungsplan zu entnehmen

G.0010 Nummer : 3407 1 Stück

EINLEGETISCH MIT AUTOM. WERKSTÜCKZUFÜHRUNG UND
POSITIONIERUNG

- Querriemenförderer aus stabiler Rahmenkonstruktion
- Transportriemen frequenzgeregelt angetrieben
- Einlegetisch steuerungstechnisch in zwei Sektionen aufgeteilt
- erste Sektion geeignet zum manuellen oder
automatischen Einlegen von Werkstücken
- zweite Sektion ausgestattet mit integrierter Ausrichteinheit
für die Werkstücklängs- und -querkante
- Die aufgelegten Werkstücke werden automatisch
aus der ersten Sektion in die zweite Sektion
übergeben. Durch die integrierte Ausrichteinheit
werden die Werkstücke dem Spannsystem
zugeführt und am Maschinenanschlagsystem ausgerichtet
- Die erste Sektion kann während der Bearbeitung
eines Werkstückes mit einem weiteren Werkstück beschickt werden.
- Werkstückbreiten und -längekontrolle +/- 5 mm
- Die max. Breite der Werkstücke, welche sich
im Bearbeitungsbereich befindet und neu
beschickt werden soll, darf 1000 mm nicht überschreiten.

Die Werkstückabmessungen aus der Grundmaschine
ändern sich wie folgt:

Einzelteil:

Werkstücklänge: min. 250 mm

Werkstückbreite: min. 100 mm

max. 1000 mm

- mit Bearbeitungseinschränkungen: 1300 mm

CNC Bearbeitungszentrum
Weeke OPTIMAT BHX 500
Gebrauchtmachine - Baujahr 2009



Doppelteil:

Werkstücklänge: min. 300 mm

Werkstückbreite: min. 150 mm

max. 1000 mm

- mit Bearbeitungseinschränkungen: 1300 mm

Hinweis: Die Sicherheitstrittmatten aus der Grundmaschine entfallen.

G.0013 Nummer : 3408 1 Stück

ERWEITERUNG EINLEGETISCHSYSTEM AUF 3000 MM WERKSTÜCKLÄNGE

Der Einlegetisch mit automatischer Werkstückzuführung

und Positionierung (Vk-Nr. 3407 und

3409) wird für das Handling von max. 3000 mm

langen Werkstücken ausgelegt.

Hinweis: Nur in Verbindung mit Vk-Nr. 0103

G.0016 Nummer : 3412 1 Stück

MEHRPREIS AUSLAUFTISCH MIT LÄNGS-UND QUERAUSFÖRDERUNG

- Querriemen und Längsrollenförderer aus

stabiler Rahmenkonstruktion

- Quertransportriemen und Längsrollen frequenzgeregelt angetrieben

- elektro-pneumatisch gesteuerte Aushebeschwinger mit Universalrollen

Über Softkey kann die Auslaufrichtung des fertig bearbeiteten

Werkstückes angewählt werden.

Hinweis: Die Werkstückabmessungen aus der

Grundmaschine ändern sich wie folgt:

Werkstücklänge: min. 250 mm

Werkstückbreite: min. 100 mm

E.01 Dienstleistung: 6240 1 mal

ETHERNET ANSCHLUSS 10/100 MBIT FÜR MASCHINE,

RJ45 (MIT SWITCH)

Nutzung der internen 10/100 Mbit-Netzwerkkarte

(Software und Windows-Netzwerkfunktion).

- Netzwerkkabel (ca. 2 m)

- Switch 8fach 10/100Mbit (Industrierausführung)

- Peer to Peer Verbindung

Hinweis: Es darf keine Netzwerk Software, ohne

Rücksprache mit der Fa. WEEKE, auf dem

PC der Maschine installiert werden.

Für Störungen, die durch Fremdverschulden verursacht werden, übernimmt die Fa. WEEKE keine Haftung.

D.01 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

für Maschinenführer, für POWERCONTROL

3. Ersatzteilebezeichnungen

bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen

auf CD-ROM

- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

- Hinweis: Lieferumfang ohne Werkzeuge!