

CNC BAZ Weeke
Typ BHX 500
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2015
Maschinennummer: 0-250-04-4653



OPTIMAT BHX500

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum

1. GRUNDMASCHINE

- stabile Stahlrahmenkonstruktion
- 2 Werkstückspannzangen mit integriertem Anschlagssystem
- Separate Verfahrnung 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
- Verfahrnung 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
- Verfahrnung 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
- Das Werkstücklängen-/breitenverhältnis sollte ≥ 1 sein. Das zu positionierende Werkstück sollte immer mit der längeren Kantenseite aufgelegt werden.
- 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.

CNC BAZ Weeke
Typ BHX 500
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2015
Maschinennummer: 0-250-04-4653



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 Aushebeschwinger

2. CE-SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich
- Sicherheitstritmatten im Einlegebereich

3. ENERGIESPARFUNKTION

- ecoPlus-Button zum Start des Stand-By-Betriebs, dieser kann während der Bearbeitung aktiviert werden. Er bewirkt nach Programmende:
 - Antriebe werden leistungslos geschaltet
 - Wenn die Maschine nicht produziert, wird die Steuerspannung mittels voreingestellter Zeit abgeschaltet

4. DOKUMENTATION

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

5. LACKIERUNG

- Lackierung Grau RDS 240 80 05

6. ABSAUGUNG

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

7. powerControl

Modernes Steuerungssystem

powerControl 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 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
 - 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

CNC BAZ Weeke
Typ BHX 500
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2015
Maschinennummer: 0-250-04-4653



- PRODUKTIONSLISTENSOFWARE:
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
- SOFTWAREPAKET FÜR DEN EXTERNEN PC:
 - woodWOP
zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
 - woodAssembler:
zur Visualisierung von woodWOP-Programmen (MPR) in 3D. Diese Software ermöglicht einen Zusammenbau von einzelnen Werkstücken zu fertigen Objekten.
 - woodVisio:
visualisiert Objekte mit Materialien erstellter Szenen aus woodAssembler und Blum Dynalog. Die Objekte werden frei im Raum positioniert. Enthält eine Bibliothek von Materialien
Kopierschutz aller Softwarelizenzen über den HOMAG Group Lizenzserver.
Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.
Aktivierung unter www.eparts.de

G.0001 Nummer : 0033 1 Stück
KONFIG. 2V42, 2H8X/2Y, N2 X-Y 90, F2-ETP-6 KW

2V42 HIGH SPEED 7500

Vertikales Bohraggregat jeweils angeordnet im oberen und unteren Bearbeitungssupport mit je 42 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 2,3 kW

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: siehe beigefügten Bestückungsplan

Spindelabstand: 32 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

2H8X/2Y

Horizontales Bohraggregat angeordnet im oberen und unteren Bearbeitungssupport mit je 10 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

Verfahrweg: siehe beigefügten

Bestückungsplan

je 8 Bohrspindeln: in X-Richtung

je 2 Bohrspindeln: in Y-Richtung

Bohrtiefe: max. 38 mm

Bohrhöhe Z-Richtung: siehe beigefügten Bestückungsplan

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1500 - 7500 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.

CNC BAZ Weeke
Typ BHX 500
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2015
Maschinennummer: 0-250-04-4653



N2 X-Y 90°

Nutsägeaggregat jeweils angeordnet im oberen und unteren Bearbeitungssupport 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

F2-ETP-6 KW

Fräsaggregat jeweils angeordnet im oberen und unteren Bearbeitungssupport geeignet für die Aufnahme von Schaftwerkzeugen.

Manueller Werkzeugwechsel.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan

Werkzeugaufnahme: für Schaftdurchmesser d = 25 mm

Werkzeugdurchmesser: siehe beigefügten Bestückungsplan

Werkzeugausspannlänge: siehe beigefügten Bestückungsplan

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.0004 Nummer : 3407 1 Stück

EINLEGETISCH MIT AUTOM. WERKSTÜCKZUFÜHRUNG UND POSITIONIERUNG

Hinweis: Zuführsystem ist für max. 80 kg ausgelegt.

- 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

Doppelteil:

Werkstücklänge: min. 300 mm

Werkstückbreite: min. 150 mm max. 1000 mm

- mit Bearbeitungseinschränkungen: 1300 mm

Hinweis: Die Sicherheitstrittmatten aus der Grundmaschine entfallen.

CNC BAZ Weeke
Typ BHX 500
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2015
Maschinennummer: 0-250-04-4653



G.0007 Nummer : 0099 1 Stück
BEDIENSEITE / EINLEGESEITE RECHTS

G.0010 Nummer : 2999 1 Stück
MASCHINENSPEZIFISCHE ANPASSUNG
Starre Blasdüsen für Fräswerkzeuge.

E.01 Nummer : 6152 1 mal
BELEGEN UND BEARBEITEN UNTERSCHIEDLICHER
PROGRAMME IN DOPPELBELEGUNG (OBEN/UNTEN)
Mit dieser Option können zwei Werkstücke mit
unterschiedlichen Programmen in Doppelbelegung
(oben/unten) unter folgenden Einschränkungen
bearbeitet werden: Die beiden Programme müssen
gleiche Abmessungen (Länge, Breite und Dicke)
haben und sind immer ein Paar, also ein rechtes und ein linkes Werkstück.
Durchgangsbearbeitungen müssen spiegelbildlich übereinander liegen, weil bei
einseitigen Durchgangsbearbeitungen das andere Werkstück beschädigt würde.
Voraussetzung: MCC Version 1.2.400
Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.
Aktivierung unter www.eparts.de

E.04 Nummer : 6318 1 mal
HOMAG GROUP STEUERUNGSSYSTEM POWERTOCH
- Bedienzentrale mit Full-HD Multitouch Display im Breitbildformat
- 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
- Maschinendatenerfassung MMR basic zur nutzungsabhängigen Wartung und
zur Darstellung wichtiger Produktionskennzahlen (z.B. Stückzahl,
Produktionszeit). Erweiterbar zu
- Erweiterbar zu MMR professional zur Produktionsoptimierung
durch Erfassung und Auswertung der Nebenzeiten und Störungsverursacher.
- Betriebssystem Windows 7 professional

E.07 Nummer : 6307 1 mal
BARCODELESESYSTEM-PAKET
ermöglicht die Vorgabe der Produktionsreihenfolge durch das Einlesen
eines 1D- oder 2DBarcodes
- Barcodesoftware 'woodScan' zur Vorbereitung der Steuerung für
die automatische Übernahme von bis zu drei Barcodes vom Barcodeleser
in die Platzbelegung. Beispielsweise: Programmname, Belegmodus und Stückzahl.
- Inkl. Handscanner kabellos und Basisstation
in Industrieausführung (Fabrikat Datalogic)
- Inkl. Montage, Inbetriebnahme und Funktionstest bei WEEKE
- Die Verbindung des Barcodelesers mit der Steuerung erfolgt über
eine separate Schnittstelle
- Einfache grafische Zuweisung der Barcodeinformationen an die
Maschinensteuerung, wenn der Barcode alle zur Fertigung
notwendigen Daten enthält
- Kundenspezifische Anforderungen können nach Absprache und Aufwand
realisiert werden

Qualitätsanforderung an den Barcode min. Grad 3 der ISO/IEC 15416
Hinweis:

Gilt nur für Einzelmaschinen. Für Linienmaschinen
und Zellen nur in Verbindung mit VKNR 6298.

CNC BAZ Weeke
Typ BHX 500
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2015
Maschinennummer: 0-250-04-4653



E.10 Nummer : 6374 1 mal

WERKZEUGSTANDWEGERMITTLUNG

- Softwaremodul zur Überwachung und Dokumentation von Werkzeugeinsätzen
 - es werden alle Arbeitswege des Werkzeugs, im Material, von der power control ermittelt und pro Werkzeug aufsummiert
 - bei Fräswerkzeugen wird die Mittelpunktbahn des Werkzeuges ermittelt, bei Bohrern die mittlere Bohrtiefe in mm
 - in der Auswertung kann eine Begründung für einen Werkzeugtausch eingegeben werden
 - die Standwege der Werkzeuge können statistisch ausgewertet werden
- Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter www.eparts.de

E.13 Nummer : 6367 1 mal

MMR PROFESSIONAL FÜR EINZELMASCHINEN

- Zur automatischen Erfassung von Maschinenzuständen und Kennzahlen über Zeitzähler und Ereigniszähler aus der Maschinensteuerung
- Möglichkeit der manuellen Begründung bei Wartezuständen der Maschine
- Durch Wartungshinweise werden bedarfsgerecht die notwendigen Servicearbeiten angezeigt
- Protokollierung und Auswertung von Schichten
- Auswertung von Kennzahlen als Tages- und Schichtwerte und über die Betriebszähler der Maschine
- Grafische Auswertung der Maschinenzustände als Intervallanzeige und in Form von Pareto-, Gantt- und Liniendiagrammen
- Störungsanalyse über die Fehlermeldungen der Maschine
- Möglichkeit der Anbindung an MMR Office zur zentralen Auswertung der Daten im Büro

D.01 Nummer : 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

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