

CNC BAZ Weeke
Typ BMG 211 / Venture 240M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2013
M-nr.: 0-250-09-2397



BMG211/VENTURE240M

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum in Fahrportal-Bauweise, zum Fräsen und Bohren von Werkstücken aus Holz- oder holzähnlichen Werkstoffen.
Ausgelegt für 1 Hauptspindel, rechts an der Portaltraverse aufgebaut.

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 am Bohrgetriebe und der Frässpindel sowie separater Absauganschluss für die Absauganlage (bauseits)

1.1 PROGRAMMGESTEUERTER ABSAUGSTUTZEN

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

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- X-Richtung: Zahnstangenantrieb mit Servoantrieb
- Y-Richtung: Zahnstangenantrieb mit Servoantrieb
- Z-Richtung: Kugelumlaufspindel mit Servoantrieb

Verfahrwege und Geschwindigkeiten der Achsen:

X = siehe Bestückungsplan

Y = siehe Bestückungsplan

Z1= siehe Bestückungsplan

Z2= siehe Bestückungsplan

Vektorgeschwindigkeit X/Y = 110 m/min

Z = 20 m/min

- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit

2.1 AUTOMATISCHE ZENTRALSCHMIERUNG (X)

- Durch gesteuerte Intervalle werden die X-Linearführungsschuhe und die X-Zahnstange automatisch geschmiert.
- Die Komponenten der Y- und Z-Achse werden manuell abgeschmiert. Zentrale Schmierpunkte sowie eine automatische Hinweismeldung am Bildschirm vereinfachen die Wartung.

3. KONSOLENTISCH MIT DIODENLICHTBAND (LED)

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Aufspannen von Plattenwerkstoffen
- Leuchtdioden (LED's) im Raster von 5 mm zeigen die programmierten X- und Y-Position der Werkstückauflagen und der Spannelemente
- Es können max. 4 gleiche oder unterschiedliche Werkstücke gleichzeitig auf dem Arbeitstisch aufgespannt und programmoptimiert abgearbeitet werden.
- Die Positionierung der Werkstückauflagen erfolgt über staubgeschützte und hochwertige Führungen.
- Über Schalter wird die pneumatische Klemmung der Werkstückauflagen aktiviert. Die Vakuumsauger werden durch Vakuum gespannt.
- Zweigeteiltes Vakuumsystem (Feld A / Feld B)
Aktivierung über zwei separate Fußschalter.

Arbeitstisch:

X = 3250 mm (Länge)

Y = 1500 mm (WS-Konsolenlänge) / 1600 mm (Fräsbearbeitung und Werkstückdurchlass)

Z = 125 mm (Dicke)

225 mm (Durchlasshöhe ohne Vakuumsauger)

Die maximale zu bearbeitende Werkstückdicke ist abhängig von der eingesetzten Werkzeuglänge.
6 stufenlos in X-Richtung positionierbare Werkstückauflagen (1500 mm), geeignet zur Aufnahme der schlauchlos positionierbaren Vakuumsauger

1 Diodenleuchtband für die Positionierung der Werkstückauflagen in X-Richtung

6 Diodenleuchtbander für die Positionierung der Spannelemente in Y-Richtung

8 pneumatisch absenkable Längsanschläge inklusive elektr. Endlagenabfrage
(hintere Anschlagreihe, siehe Bestückungsplan)

CNC BAZ Weeke
Typ BMG 211 / Venture 240M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2013
M-nr.: 0-250-09-2397



6 pneumatisch absenkbarer Längsanschläge inklusive elektr. Endlagenabfrage
(mittlere Anschlagreihe, siehe Bestückungsplan)
1 pneumatisch absenkbares Seitenanschlagssystem
'PURE STOP' für das rechte Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage
1 pneumatisch absenkbares Seitenanschlagssystem 'PURE STOP' für das linke Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage
4 manuell zu montierende Klappanschläge für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
für die Anschlagzylinder
8 manuell zu montierende Klappanschläge für das linke (4) und rechte (4) Anschlaglineal
4 steuerbare Positionierhilfen aus HPL für schwere Werkstücke. Konsole 1, 3, 4, 6
18 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar 114x160x100 mm (L/B/H)
6 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar 125x75x100 mm (L/B/H)
1 Vakuumanschluss für Schablonen für das rechte und linke Arbeitsfeld
1 Vakuumerzeuger mit einer Gesamtleistung von 70/84 m³/h, 50/60 Hz

4. KONFIGURATION

**V21, H6X/4Y, N1 X-Y 90°, F1-HSK63-12KW,
C-ACHSE, W14 HINTEN, W14 SEITLICH, FLEX5axis**

V21 HIGH SPEED 7500

inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung
Vertikales Bohraggregat (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 für Schnellwechselsystem
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 35 mm
Spindelabstand: 32 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

H6X/4Y

Horizontales Bohraggregat mit 10 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

6 Bohrspindeln: Raster 32 mm je 3 in X-Richtung
4 Bohrspindeln: je 2 in Y-Richtung
Bohrtiefe: max. 38 mm
Bohrhöhe Z-Richtung: 38 mm von Werkstückoberkante
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt
Bohreraufnahme: d = 10 mm
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 20 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

N1 X-Y 90°

Nutsägeaggregat für Bearbeitungen in X-Y-Richtung 90° schwenkbar.
Schnitttiefe: 30 mm

Zerspanungsquerschnitt: max. 70 mm²
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt
WZ-Durchmesser: 125 mm
Sägeblattstärke: max. 5 mm

F1-HSK63-12KW, FLÜSSIGKEITSGEKÜHLT

Automatische Werkzeugwechselspindel in Kombination mit seitlichem Werkzeugwechselmagazin.
Werkzeugaufnahme: HSK63
Werkzeugeinzug: automatisch
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.250 - 24.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor
max. Leistung am Werkzeug: bis 9/12 kW im Dauer-/ Aussetzbetrieb (S1/S6-50 %)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung
Absaugung: zentral

CNC BAZ Weeke
Typ BMG 211 / Venture 240M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2013
M-nr.: 0-250-09-2397



C-ACHSE AGGREGATESCHNITTSTELLE

(360 Grad Interpolationsachse)

Zur Aufnahme der Adapteraggregate inkl. pneumatischer Schnittstelle und Stufenlosem Schwenkbereich.

C-Achse Interpolationsbereich: 360 Grad

Drehmomentmitnahme: für 3 Punkt-Abstützung

Getriebe: schräg verzahnte Getrieberitzel

W14 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechselmagazin 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 Freiplatz auf den Nebenplätzen

Werkzeugwechselzeit: ca. 12-18 sek.

W14 SEITLICH

Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit 14 Plätzen.

Anordnung: seitlich am Maschinenrahmen montiert

Werkzeugaufnahme: HSK63

Magazinplätze: 14 Werkzeugplätze

Werkzeuggewicht: max. 6 kg Gesamtgewicht inkl. Aufnahme

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

max. 260 mm bei Freiplatz auf den Nebenplätzen

Werkzeugwechselzeit: ca. 12-18 sek.

4.1 WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

Hilfsvorrichtung zum automatischen Bestücken des Werkzeugwechslers.

4.2 Zusätzliche C-Achse für FLEX5axis

- zur Winkeleinstellung des FLEX5axis-Aggregates

4.3 HP FLEX5axis SÄGE-, FRÄS-, BOHRAGGREGAT

High Performance Bearbeitungsaggregate aus der HOMAG Group-Aggregatetechnik garantieren höchsten Qualitäts- und Lebensdaueranspruch.

High Performance steht für Hochleistungsaggregate mit technisch optimaler Schmierung der Getriebebauteile.

Das patentierte FLEX5axis-Aggregat der HOMAG-Group wurde für einen hohen Flexibilisierungsgrad bei Sägeschnitten sowie Bohr- und Fräsbearbeitungen in verschiedensten Winkeln entwickelt. Der einzustellende Winkel stellt sich automatisch im Ruhezustand des Aggregates über die C-Achse selbstständig ein.

Eine interpolierende Bearbeitung, wie das Fräsen von 3D-Formteilen ist nicht möglich.

Eine integrierte Werkzeugwechselschnittstelle ermöglicht das automatische Einwechseln von Bearbeitungswerkzeugen aus dem Werkzeugwechsler.

Einsatzbeispiel:

Das HP FLEX5axis SÄGE-, FRÄS-, BOHRAGGREGAT wird immer dort eingesetzt, wo an einem Werkstück verschiedene Sägeschnitte oder Bohr- und Fräsbearbeitungen in verschiedenen Winkeln durchgeführt werden müssen, wie zum Beispiel bei Dachschrägenschränken mit unterschiedlichsten Schnitt- und Bohrwinkeln sowie bei der Türenfertigung mit Schloßkasten und z.B. Einbohrbändern.

Technische Daten:

- Spindelaustritt: 1-seitig
- Werkzeugwechselschnittstelle:

WFC 40-25

Fräsen:

- Schwenkbereich: 0 bis +100 Grad
 - Fräseraufnahme: für Werkzeugaufnahme
- WFC40-25 mit Spannzangen bis 16 mm

Schaftdurchmesser

- Werkzeugausstand: max. 145 mm (bei der Schloßkastenbearbeitung unter 90°)
- Werkzeugdurchmesser: max. 20 mm
- Zerspanungsquerschnitt bei Vorschub 5 m/min: max. 130 mm² bei Spanplatte
max. 100 mm² bei Massivholz

CNC BAZ Weeke
Typ BMG 211 / Venture 240M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2013
M-nr.: 0-250-09-2397



Bohren:

- Schwenkbereich: 0 bis +100 Grad
- Bohreraufnahme: für Werkzeugaufnahme
- WFC40-25 mit Spannzangen bis 16 mm Schaftdurchmesser
- Werkzeugausstand: max. 50 mm (0-80 Grad)
max. 78 mm (80-100 Grad)
- Werkzeugdurchmesser: max. 10 mm

Sägen:

- Schwenkbereich: 0 bis +90 Grad
- Sägeblattaufnahme: für Werkzeugaufnahme
- WFC40-25 mit Flansch für Sägeblatt, Teilkreis 52mm
- Bis Werkstückstärke 125 mm:
- Werkzeugdurchmesser: max. 240 mm x 6 mm (Stammblatt 5 mm)
- Schnitttiefe vertikal: max. 70 mm
- Zerspanungsquerschnitt bei Vorschub 10 m/min: max. 120 mm² bei Spanplatte
max. 70 mm² bei Massivholz
- Drehzahl: max. 15000 1/min
- mitgeliefertes Werkzeug: 1 x Werkzeugaufnahme WFC40-25 mit Flansch für Säge
inkl. 8 St. Senkkopfschrauben M5
1 x Werkzeugaufnahme WFC40-25 inkl. Spannzange d=10 mm

Hinweis:

Bearbeitungswerkzeuge sind nicht enthalten!

Werkzeug- und Bearbeitungsparameter dieses Aggregates gemäß technischem Datenblatt.

5. 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
 - 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
 - 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 Werkzeugwechselvorgängen (wenn die jeweilige Bearbeitungsreihenfolge der Einzelprogramme dies erlaubt). Werkstückprogramme können über den gesamten Tisch oder je Tischhälfte zusammengefasst werden.
- Hinweis: Die Optimierung der Platzbelegung ist im Produktionslistenbetrieb und/oder

CNC BAZ Weeke
Typ BMG 211 / Venture 240M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2013
M-nr.: 0-250-09-2397



bei Programmen mit programmierter 'NC-Stop-Funktion' nicht möglich.

- 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.
- 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
- 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
- woodWOP Mosaic
Software zur woodWOP-Dateiverwaltung mit grafischer Vorschau
- mit dieser Software können woodWOPDateien 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 XP, Vista oder Windows 7

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
- Sicherheitsabschränkung hinten, links sowie rechts 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

- Energieketten (Kabelschlepp) in X-, Y- und Z-Richtung in geschlossener Ausführung zur Vermeidung von Kabelbeschädigungen durch Reststücke, Späne etc.
- Linearführungen in X- und Y-Richtung werden mit einem Metallband abgedeckt, um Schmutzeindringung zu vermeiden

8. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
(Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo ist optional erhältlich)
- Schaltschrank freistehend für eine Positionierung rechts oder links vor dem Bearbeitungstisch (Standard ist rechts)
- Bedienterminal im Schaltschrank integriert
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur: + 10 bis + 40 °C

10. ENERGIESPARFUNKTION

- ecoPlus-Button zum Start des Stand-By-Betriebs, dieser kann während der Bearbeitung aktiviert werden. Er bewirkt nach Programmende:

CNC BAZ Weeke
Typ BMG 211 / Venture 240M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2013
M-nr.: 0-250-09-2397



- 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

11. DOKUMENTATION

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

G.0001 Nummer 0163 2 Stück

VAKUUMSAUGER 120X50X100 MM, 360 GRAD

- Vakuumspanner für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag austauschbar
- Um 360 Grad manuell montierbar
- Aufbauhöhe 100 mm

G.0004 Nummer 0865 1 Stück

VERSORGUNGSEINHEIT FÜR PNEUM. SPANNELEMENTE, 6 KONSOLEN

Je Werkstückkonsole einen Verteilerkasten mit Schnellkupplungsanschlüssen.

bestehend aus:

- 3 A-Anschlüsse und 3 B-Anschlüsse, je Werkstückauflage
- inklusive Druckluftmanometer

Hinweis: In der Baureihe 200 ist der Verteilerkasten mittig im Maschinenrahmen angebracht.

E.01 Nummer 6660 1 mal

UPDATE WOODWOP 6.1

Mit dem Update werden die Maschine und alle erworbenen woodWOP 6.0 AV-Arbeitsplätze auf die Version 6.1 aufgerüstet. Durch das Update stehen unter anderem folgende neue Funktionen zur Verfügung:

- Bohren: Neuer Bohrmodus "stufenweise Bohren" für vertikale, horizontale und schräge Bohrungen
- Sägen: Programmierbare Nutbreite für schräge Nuten
- Fräsen: Bögen fräsen in Z-Richtung
- Komponenten: Auswahlfenster direkt in der Oberfläche integriert
- Komponenten: Anlegen eigener Hilfsgrafiken im svg-Format (Vektorgrafik)
- Automatische Erstellung von Sicherungskopien alle x Minuten
- Inklusive woodWOP CAD-Plugin (1 Einzelplatzlizenz, weitere Lizenzen optional)

Das woodWOP CAD-Plugin ist ein Erweiterungsmodul, das direkt in die woodWOP-Oberfläche integriert wird. Mit dem CAD-Plugin werden 2D-Zeichnungen erstellt und bearbeitet.

Zusätzlich ist es möglich vorhandene DXFDateien zu importieren und zu ändern.

Systemvoraussetzungen (AV-PC):

- Betriebssystem: Windows XP (SP2), Vista oder Windows 7
- Prozessor : 2 GHz oder höher; Intel, AMD oder ähnliche; empfohlen Dual-Core Prozessor
- Hauptspeicher : 1GB RAM, empfohlen 2GB RAM
- Grafikkarte : OpenGL 1.5 kompatibel, mind. 128MB; empfohlen OpenGL 2.x, 512MB, ATI Radeon, NVIDIA GeForce oder ähnliche
- Virtuelle Server und Terminal Server werden nicht unterstützt
- Das CAD-Plugin muss nach der Installation aktiviert werden. Aktivierung unter www.eparts.de

Hinweis: Nur für Neumaschinen

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

- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung