

**CNC Bearbeitungszentrum Weeke
Gebrauchtmaschine, Baujahr 1999
Maschinennummer: 0-250-08-0996**

OPTIMAT BP 145

Bearbeitungszentrum WEEKE Optimat BP 145

1.0 Allgemeines

1.1 Grundmaschine:

Der Maschinengrundrahmen sowie der Fahrständer sind statisch und dynamisch steife Schweißkonstruktionen, zusätzliche Stabilität durch Verrippung; Fahrständer in X-Richtung
Am Fahrständer befindet sich der Quersupport, der in Y- und Z-Richtung verfahrbar ist.

1.2 Führungssystem:

Die Verfahrweg der Achsen (X-Y-Z) erfolgt über ein allseitig abgedichtetes Linear -führungssystem.

1.3 Digitales Antriebssystem:

Alle Achsen (X,Y und Z) positionieren lagegeregelt.
Die hohe Bearbeitungsqualität und Wiederholgenauigkeit wird durch AC - Servomotore, spielfreie Kugelrollspindeln sowie spielfreiem Zahnstangen-Ritzelantrieb in X-Richtung erreicht.

1.4 Werkstückspannung:

Zum Spannen der Werkstücke stehen Werkstückauflagen inkl. Einlegehilfen und großflächigen Vakuumsaugern zur Verfügung.

1.5 Aggregatetechnik: siehe nachfolgende Spezifikation

1.6 Elektronik

Als Steuerungssystem werden alle WEEKE-Bearbeitungszentren mit dem System HOMATIC - 2000 IPC und der bedienerfreundlichen Programmiersoftware WOODWOP für Windows ausgestattet.

1.7 Sicherheitseinrichtung:

Eine Sicherheitstrittmatte im Bedienbereich sichert das Bedienpersonal. Je nach Anforderung sind ein hinteres oder seitliche Schutzgitter erhältlich.

1.8 Absaugung:

Ein Absaugstutzen ermöglicht ein einfaches Anschließen an die Absauganlage.

1.9 Lackierung:HOMAG-Gruppenstrukturlack Grau RDS 2408005

2.0 Werkstückspannung:

Vakuumspannsystem zum Aufspannen von beschichteten und unbeschichteten Plattenwerkstoffen

bestehend aus:

1 Stück wartungsarme Vakuumpumpe m. 100m³/h Leistung.

8 Stück in X-Richtung verstellbare Werkstückauflagekonsolen (1300mm),

8 Stück fest am Maschinenrahmen (Hinterkante) montierte Werkstückanschläge, pneumatisch absenkbar.

8 Stück fest in den Werkstückauflagen (Vorderkante) montierte Werkstückanschläge, pneumatisch absenkbar (Position Y 900mm)

4 Stück in Y-Richtung an einem Alu-Profil montierte Seitenanschläge,

8 Stück gesteuerte Werkstückeinlegehilfen (Material Kunststoff), zur Positionierhilfe bei schweren Werkstücken

1 Satz Skalen und Zeiger an den Werkstückauflagen in X- und Y-Richtung, als Positionierhilfe.
16 großflächige Vakuumsauger, manuell schlauchlos frei positionierbar (115*140*100)
8 Stück Vakuumblocksauger für Schmalteile, manuell schlauchlos frei positionierbar (125*75*100)
1 Stück Vakuumschluß für Schablonen

3.0 Aggregatetechnik:

3.1 Vertikale Bohrtechnik

1 vertikales Bohraggregat, 22 Spindeln, in X - Y Richtung inkl. Absaughaube, Vertikales Bohraggregat mit 22 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

3.2 horizontale Bohrtechnik

1 Stück horizontales Bohraggregat, 4 Spindeln, in X-Richtung
1 Stück horizontales Bohraggregat, 2 Spindeln, in Y-Richtung

3.3 Fräsmotor

1 Werkzeugwechselspindel 9 kW - HSK F63,
inkl. Flüssigkeitsumlaufkühlung:
Achtung: Änderung auf 12 kW, erneuert in 2022

3.4 Werkzeugwechselfmagazin für 8 Plätze
(Tellerwechsler)

3.5 Freiplatz

2 Freiplätze zum Nachrüsten vorbereitet
z.B.: Zusätzliche Fräse oder Nutsäge

3.7 Zentralabsaugung

1 Zentralabsaugung
Zentraler Anschluß, Durchmesser 250 mm,

4.0 Elektronik

Der Schaltschrank ist standardmäßig an der linken Maschinenseite angeordnet.

4.1 Hardware System HOMATIC 2000 IPC

CNC-Bahnsteuerung mit lagegeregelten Achsen
IPC Industrie Personal Computer, Betriebssystem Windows 95/98,
17 Zoll Grafik Monitor (Pentium), 32 MByte RAM Speicher, min.
2048 MByte Festplattenspeicher, 3 1/2 Zoll
Diskettenlaufwerk

4.2 Software: WoodWOP 5.0 für die HOMATIC-Steuerung

4.3 Maschinendatenerfassung (MDE) für die Homatic-Steuerung

4.4 Eine Produktionslistensoftware für die Homatic-Steuerung

Ein Handterminal z. Steuern der Maschine

MEHRPR. WS-AUFLAGEN MIT GESCHL. KABELSCHLEPP

10 Stück MEHRP. ANSCHLAG MIT DECKSCH. VORD. ANSCHLAGR.

VERSORGUNGSEINHEIT F. SPANNELEMENTE, R. SEITE

VERSORGUNGSEINHEIT F. SPANNELEMENTE, L. SEITE

5 Stück SONDERVAKUUMSPANNER ZUM VERTIKALEN SPANNEN

10 Stück FURNIERANSCHLAGZYLINDER FÜR 2 STELLUNGEN (7 und 15 mm)

MEHRPREIS DER FRAESSPINDEL AUF 12 KW

AGGREGATESCHNITTSTELLE FUER DIE HAUPTSPINDEL

TELLERWECHSLER M. 18 MAGAZINPLÄTZEN

WOODWOP FUER PC AB 4 CNC ACHSEN

DXF - POSTPROZESSOR SOFTWARE FUER CAD-SYSTEME

ETHERNET KARTE 100MBIT MIT RJ45-ANSCHLUß

für IPC (100 Base T)

Lieferung ausschließlich Werkzeuge, Werkzeugaufnahmen und
Adapteraggregate