

CNC-Bearbeitungszentrum Weeke Typ BP145/Optimat Gebrauchtmaschine - Baujahr 2000

1.0 Allgemeine Beschreibung der Grundmaschine: BP145/Optimat

Arbeitstisch

Länge: 3500 mm*

Breite: 1300 mm*

Beleghöhe: 100 mm*

Bearbeitungsmasse: *siehe Bestückungsplan

1.1 Grundmaschine:

Der Maschinengrundrahmen sowie der Fahrständer sind statisch und dynamisch steife Schweißkonstruktionen. Durch die Verrippung innerhalb der Rahmen wird eine zusätzliche Stabilität erreicht. Durch das hohe Eigengewicht des Grundständers werden die durch die Zerspanung auftretenden Schwingungen kompensiert. Auf dem Maschinengrundrahmen ist der Fahrständer in X-Richtung angeordnet. Am Fahrständer befindet sich der Quersupport, der in Y- und Z-Richtung verfahrbar ist.

1.2 Führungssystem:

Die Verfahrnung der Achsen (X-Y-Z) erfolgt über ein allseitig abgedichtetes Linearführungssystem.

1.3 Digitales Antriebssystem:

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

1.4 Werkstückspannung:

Zum Spannen der Werkstücke stehen Werkstückauflagen inklusive Einlegehifen 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:

Sicherheitstritmatten im vorderen Bereich sichern das Bedienpersonal.

1.8 Absaugung:

Ein Absaugstutzen ermöglicht ein einfaches Anschließen an die Absauganlage.

1.9 Lackierung

HOMAG - Gruppenstrukturlack Grau RDS 240 80 05

2.0 Werkstückspannung:

Vakuumspannsystem zum Aufspannen von beschichteten und unbeschichteten Plattenwerkstoffen

bestehend aus:

1 Stück wartungsarme Vakuumpumpe mit 100 m³/h Leistung.

8 Stück stufenlos in X-Richtung verstellbare Werkstückauflagekonsolen (1300mm), geeignet zur Aufnahme von schlauchlos positionierbaren Vakuumsaugern.

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

8 Stück in den Werkstückauflagen (Vorderkante) montierte Werkstückanschlüge, pneumatisch absenkbar

(Position Y900mm).

4 Stück in Y-Richtung an einem Alu- Profil montierte Seitenanschlüge, die manuell bei einer Bearbeitung von überlangen Werkstücken abgeschaltet werden können. Die Seitenanschlüge können in Y- Richtung manuell verstellt werden. (Verstellbereich siehe Bestückungsplan)

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. Die Maßverrechnung im WoodWOP geschieht von der hinteren Anschlagreihe. Die Maßverrechnung der vorderen Anschlagreihe wird im WoodWOP nicht unterstützt. Als Positionierhilfe kann optional eine Laserstift angeboten werden, der beide Anschlagreihen unterstützt.

16 Stück großflächige Vakuumblocksauger, manuell schlauchlos frei positionierbar. (115*140*100)

8 Stück Vakuumblocksauger für Schmalteile, manuell schlauchlos frei positionierbar. (125*75*100)

1 Stück Vakuumanschluß für Schablonen zum Anschluß von selbstgefertigten Vakuumschablonen an den Vakuumkreis der Maschine. (montiert an der rechten Maschinenseite)

Die Werkstückauflagen sind auf einem staubgeschützten, gehärteten und geschliffenen Linearführungssystem geführt. Zum Verschieben werden die Werkstückauflagen pneumatisch entspannt. Die Vakuumsauger werden durch Vakuum gespannt.

Hinweis: Die Anschlagzylinder sind mit einer elektronischen Stellungsabfrage (Oben oder Unten) ausgerüstet. Mit dieser elektronischen Sicherheitsabfrage ist ein Zerstören der Werkzeuge oder Anschläge bei pneumatischer Fehlfunktion ausgeschlossen.

3.0 Aggregatetechnik:

3.1 Vertikale Bohrtechnik

1 Stück vertikales Bohraggregat, 22 Spindeln, in X - Y Richtung inkl. Absaughaube

Vertikales Bohraggregat mit 22 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln. Die bewährte Zahnrad- antriebstechnik aus dem Hause WEEKE garantiert höchste Präzision und Verfügbarkeit.

Vorlehub Z: 60 mm

Antrieb: 1,5 kW

Drehrichtung: rechts / links

Drehzahl: 1500 1/min bis 5000 1/min, frequenzgeregelt

Bohreraufnahme: d=10 mm

Bohrtiefe:	max. 38 mm (bis 55mm jedoch mit Spezialbohrer)
Bohrergesamtlänge:	70 mm Standard
Bohrerdurchmesser:	max. 20 mm, eine Spindel bis 25mm, max. 35 mm (1 Spindel in verstärkter Ausführung)
Spindelabstand:	32 mm (21 Spindeln)
Spindeltyp:	einzelansteuerbar
Anordnung:	in X- und Y Richtung
Absaugung:	zentral

3.2 Horizontale Bohrtechnik

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

Horizontales Bohraggregat mit 4 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln. Je 2 Bohrspindeln im Raster 32 mm rechts und links in X-Richtung angeordnet.

Verfahrweg:	siehe beigefügten Bestückungsplan
Bohrtiefe:	max. 38 mm
Bohrhöhe Z-Richtung:	38 mm, von Werkstückoberkante
Drehrichtung:	links
Drehzahl:	1500 1/min bis 5000 1/min, frequenzgeregelt
Bohreraufnahme:	d=10 mm
Bohrergesamtlänge:	70 mm
Bohrerdurchmesser:	max. 20 mm
Spindeltyp:	einzelansteuerbar

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

Horizontales Bohraggregat mit 2 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln. Je 1 Bohrspindel vorne und hinten in Y-Richtung angeordnet.

Verfahrweg:	siehe beigefügten Bestückungsplan
Bohrtiefe:	max. 38 mm
Bohrhöhe Z-Richtung:	38 mm, von Werkstückoberkante
Drehrichtung:	rechts
Drehzahl:	1500 1/min bis 5000 1/min, frequenzgeregelt
Bohreraufnahme:	d=10 mm
Bohrergesamtlänge:	70 mm
Bohrerdurchmesser:	max. 20 mm
Spindeln:	einzelansteuerbar

3.3 Fräsmotor

1 Stück Werkzeugwechselfspindel 9 kW - HSK F63, inkl. Flüssigkeitsumlaufkühlung:

Für den Einsatz von Schaftwerkzeugen, die aus dem Tellerwechselfmagazin automatisch eingewechselt werden.

Verfahrweg:	siehe beigefügten Bestückungsplan
Werkzeugaufnahme:	für HSK-Kegel
Werkzeugeinzug:	automatisch
Drehrichtung:	rechts / links
Drehzahlbereich:	stufenlos 1250 - 24.000 1/min, programmierbar
Antrieb:	frequenzgeregelter Drehstrommotor
Max. Leistung am Werkzeug:	bis 7.5 / 9 kW im Dauer- / Aussetzbetrieb (S1 / S6-50%)

Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
 Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung
 Lagerung: Hybridlager (Keramik) geringe Reibung,
 höhere Steifigkeit und maximale Lebensdauer
 Absaugung: zentral
 Hinweis: eine C-Achse ist optional erhältlich VKNR: 1068 oder 1069
 Bei Einsatz der C-Achse können im Werkzeugwechsel-magazin
 max. 4 Adapteraggregate positioniert werden. Durch die
 unterschiedliche Bauweise der Adapteraggregate kann sich die
 Anzahl jedoch verringern.
 Hinweis: bei einer Drehzahl ab 18.000 U/min ist die Option VKNR: 1075 „Schwingungssensor“
 empfehlenswert.

3.4 Werkzeugwechselfmagazin

1 Stück automatisches Werkzeugwechselfmagazin für 8 Plätze (Tellerwechsler)

Automatisches Werkzeugwechselsystem in X- Richtung am Maschinenständer mitfahrend. Das
 Tellerwechselfmagazin ist für den Einsatz von Fräswerkzeugen mit HSK-Kegel ausgelegt.

Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend
 Magazinplätze: 8 Werkzeugplätze, durch die Bauweise der verschiedenen
 Fräswerkzeuge kann sich die Anzahl der zu
 magazinierenden Werkzeuge ändern.
 Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme

Magazinbestückung:
 WZ-Durchmesser: max. 100 mm bei Vollbelegung (8 Fräswerkzeuge)
 möglicher WZ-Durchmesser: max. 160 mm bei geringeren WZ-Durchmessern
 oder Freiplatz auf den Nebenplätzen
 Wechselzeit: ca. 12-18 sec. Span zu Span

3.5 Freiplatz

2 Stück Freiplätze zum Nachrüsten vorbereitet

vorbereitet für den Einbau von zusätzlichen Bearbeitungsaggregaten mit separatem Antrieb.
 z. B.: Zusätzliche Fräse oder Nutsäge

3.6 Absaugung

1 Stück Zentralabsaugung

Zentraler Anschluß, Durchmesser 250mm, auf dem mitfahrenden Fahrständer angebracht.
 Die Bearbeitungseinheiten sind mit pneumatisch gesteuerten Absperrklappen ausgerüstet, die
 über Programm zugeschaltet werden. Ausgenommen sind die horizontalen Bohraggregate.

3.7 Sicherheitseinrichtung gemäß CE Konformität

Achtung:

Sämtliche Schutzgitter sind im Grundpreis der Maschine **nicht** beinhaltet und müssen je nach
 räumlichen Gegebenheiten sep. bestellt werden.

Hinweis:

Ohne komplette Sicherheitseinrichtung darf die Maschine gemäß CE Konformität nicht
 betrieben werden.

4.0 Elektronik

Der Schaltschrank ist standardmäßig an der **linken** Maschinenseite angeordnet.

4.1 Hardware System HOMATIC 2000 IPC:

CNC-Bahnsteuerung mit lagegeregelten Achsen ausgestattet. In den Achsen kann simultan interpoliert werden, wobei jeweils mit 2 Achsen die Kreisinterpolation durchgeführt werden kann. Die dritte Achse kann als Linearachse werden. Die integrierte SPS-Steuerung übernimmt die Steuerung aller Maschinenfunktionen. Alle Zustandsmeldungen (Ein- und Ausgänge) werden dargestellt.

Industrie Personal Computer (IPC): Der IPC übernimmt die Aufgaben der Bedienerführung. Alle Eingaben und die Programmierung der Maschine werden hierbei am **IPC** vorgenommen.

IPC Industrie Personal Computer, Betriebssystem Windows 95/98, 17 Zoll Grafik Monitor (**Pentium kompatibel**), 32 MByte RAM Speicher, min. 2048 MByte Festplattenspeicher , 3½ Zoll Diskettenlaufwerk

freier Steckplatz für Netzwerk, (EtherNet),freie serielle Schnittstelle für Barcode, Modem
freie parallele Schnittstelle für Druckeranschluß vorhanden.

CD- ROM Laufwerk (*WEEKE kann keine Staubschutzgarantie übernehmen)

4.2 Software: 1 Stück WOODWOP für die HOMATIC- Steuerung

Woodwop für die HOMATIC Steuerung ist ein werkstatorientiertes Programmiersystem (WOP) welches speziell auf die Bedürfnisse der Stationärtechnik in der Industrie und des Handwerks zugeschnitten ist. Die einfache Bedienerführung von MS Windows wird mit WoodWOP kombiniert. WoodWOP bietet für alle Anwendungsbereiche Möbelindustrie, Innenausbau, Objekteinrichtung, Schreinerei, Küchen- und Badmöbelherstellung u.s.w. das ideale Werkzeug zum Erstellen von Bearbeitungsprogrammen für das CNC gesteuerte Bearbeitungszentrum. Durch ein einheitliches Datenformat können Bearbeitungsprogramme zwischen verschiedenen CNC-Maschinen der HOMAG-Gruppe ausgetauscht werden. WoodWOP ermöglicht es Ihnen auch schwierige Anforderungen schnell und effektiv zu lösen.

Leistungsbeschreibung:

- 8stellige alphanumerische Programm Benennung.
- Varianten Programmieretechnik.
- Einbinden von Formeln in die Werkstückprogrammierung.
- Graphische Werkstückprogrammierung.
- CAD Anbindung und Schnittstelle zu Branchenpaketen (optional).
- Online Hilfenfenster stehen jederzeit zur Verfügung.
- Komponententechnik für wiederkehrende gleiche oder ähnliche Bearbeitungen.
- Kombinieren mehrerer Programme.
- Vordefinierte Koordinatensysteme auf den Werkstückecken.
- Benutzer Koordinatensysteme für freie Programmierung im Raum.
- Rohteilauflage und Versatzmaße.
- automatisches Spiegeln der Bearbeitungsprogramme.
- Einfache Reorganisation von Bearbeitungsprogrammen durch ausschneiden, kopieren, einfügen, entfernen und sperren.
- Vergabe von Bedingungen (AND OR NOT = < > <= >= _mirror _nonmirror ...)
- Zoom Funktionen mit Lupe ermöglicht eine genaue Kontrolle der Bearbeitungen.
- Graphische Darstellung des Werkstückes von allen Seiten.
- Taschenzyklen (Kreis, Langloch, Rechteck) unter einem beliebigen Winkel in allen definierten Ebenen.

- Darstellung, Programmierung und automatische Generierung der Werkstückauflagen und Vakuumsauger.
- Optimierung des Bearbeitungsprogramms.

4.3 Maschinendatenerfassung (MDE) für die HOMATIC - Steuerung

Die Maschinen- und Servicedatenerfassung speichert die Anzahl der Werkstücke, Betriebs-, Stillstands-, Stör- und Produktionszeiten. Weiterhin werden für Wartungsarbeiten die Laufzeiten der einzelnen Aggregate und Motoren erfaßt. Durch Festsetzung einer Grenze wird bei Erreichen automatisch zur Wartung aufgefordert. Die Daten können als Textdatei tages- oder schichtweise abgespeichert werden, was eine weitere Auswertung für z. Bsp. Statistik oder Nachkalkulation zuläßt.

4.4 Produktionslistensoftware: für die HOMATIC - Steuerung

Innerhalb der Produktionsliste können Fertigungsabläufe zusammengestellt und gespeichert werden. Die Listen können Zeile für Zeile oder auf allen Plätzen gleichzeitig abgearbeitet werden. Außer dem Programmnamen werden die Informationen für die Platzbelegung und die Stückzahl (Soll) benötigt. Zusätzlich können bis zu 10 Variablen für die Verwendung im entsprechenden Variantenprogramm definiert werden; die erneute Generierung erfolgt dann automatisch vor Abarbeitung des Werkstücks. Die Auflagenpositionierung kann wahlweise je nach Ausführung der Maschine durch eine Grafik oder einen Laser angezeigt werden.

4.5 Handterminal zum Steuern der Maschine

Handterminal mit Potentiometer und Notausschalter zum Steuern der Maschine (z. Bsp. Zum Einfahren von aufwendigen Bearbeitungsprogrammen.

Bestellte Optionen:

Maschinenrahmenverlängerungen:

VKNR.: 0010

Anzahl: 1

Maschinenverlängerung 1 Meter

Verlängerung des Maschinenständers um einen Meter. inkl.
Verlängerung der Zahnstange, Führungen, Energiekette und
Elektroleitungen.

VKNR.: 0100

Anzahl: 2

Werkstückkonsole 1300mm, mit 3 Vakuumsaugern, inkl. Einlegehilfe

Werkstückkonsole (1300mm) mit zwei Standard Vakuumblocksaugern (115*140*100) und einem Vakuumblocksauger für Schmalteile (125*75*100) komplett, inkl. Werkstückanschlag vorne, Werkstückeinlegehilfe sowie Skalen und Zeiger. Diese Position beinhaltet keinen Festanschlag hinten.

Werkstückanschlagsystem K-System schlauchlos

VKNR.: 0420

Anzahl: 12

Mehrpreis pro Anschlagbolzen Deckschichtüberstand (vordere Anschlagreihe)

Der Anschlagzylinder ist mit Hub-Dreheinrichtung für Werkstücke mit max. 20 mm Deckschichtüberstand ausgestattet. Die Verrechnung der zwei Positionen geschieht automatisch über Programm.

Hinweis: nur bei der vorderen Anschlagreihe einsetzbar

VKNR.: 0425

Anzahl: 10

Mehrpreis pro Anschlagbolzen Deckschichtüberstand (hintere Anschlagreihe)

Der Anschlagzylinder ist mit Hub-Dreheinrichtung für Werkstücke mit max. 20 mm Deckschichtüberstand ausgestattet. Die Verrechnung der zwei Positionen geschieht automatisch über Programm.

Hinweis: nur bei der hinteren Anschlagreihe einsetzbar

Vakuumspannsystem:

VKNR.: 0720

Anzahl: 1

zusätzliche Vakuumpumpe 100 m³/h

zusätzliche wartungsarme Vakuumpumpe 100 m³/h zur Erhöhung der Vakuumesamtleistung. Einsatz bei sehr vakuumdurchlässigen Materialien.

Werkstückspannhilfen:

VKNR.: 0954

Anzahl: 1

Vakuumsversorgungseinheit für Multispannsystem, Rechts

Bestehend aus:

1 Vakuumsversorgungseinheit mit 4 R ½ Zoll Anschlüssen die über sep. Fußschalter angesteuert werden können. Die Versorgungseinheit ist an der rechten Maschinenseite montiert.

Hinweis: Erforderlich für Multispanner mit Vakuumsverschlauchung
Max. eine Versorgungseinheit je Maschinenseite möglich !

VKNR.: 0956

Anzahl: 1

Vakuumsversorgungseinheit für Multispannsystem, Links

Bestehend aus:

1 Vakuumsversorgungseinheit mit 4 R ½ Zoll Anschlüssen die über sep. Fußschalter angesteuert werden können. Die Versorgungseinheit ist an der linken Maschinenseite montiert.

Hinweis: Erforderlich für Multispanner mit Vakuumverschlauchung
Max. eine Versorgungseinheit je Maschinenseite möglich !

zus. Bearbeitungsaggregate oder Erweiterungen:

VKNR.: 1040

Anzahl: 1

Oberfräse 5 kW mit Hydroschnellspannsystem

Verfahrenbereich: siehe beigefügten Bestückungsplan
Werkzeugaufnahme: für Schaftdurchmesser d=25 mm
Werkzeugdiameter: max. 60 mm
Werkzeuggewicht: max. 2,5 kg
Werkzeugeinzug: manuell, Hydroschnellspannsystem ETP 25
Drehrichtung: rechts / links
Drehzahl: stufenlos 6.000 - 18.000 1/min programmierbar
Antrieb: frequenz geregelter Drehstrommotor
Max. Leistung am Werkzeug: bis 4 / 5 kW im Dauer- / Aussetzbetrieb (S1 / S6-50%)
Absaugung: zentral

VKNR.: 1065

Anzahl: 1

Mehrpreis der Frässpindel auf 12 kW

Werkzeugaufnahme: HSK-Kegel 63 F
Werkzeugdiameter: max. 180mm
Werkzeuggewicht: max. 6kg inkl. Aufnahme
Drehrichtung: rechts / links
Drehzahlbereich: stufenlos 1250 - 24.000 1/min, programmierbar
Antrieb: frequenz geregelter Drehstrommotor
Leistung am Werkzeug: max.9 /12 kW im Dauer- / Aussetzbetrieb (S1 / S6-50%)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung
Hinweis: das Werkzeugwechselfmagazin kann bei entsprechenden Freiplätzen mit den angegebenen Werkzeugdiameter und Werkzeuggewicht bestückt werden.

VKNR.: 1068

Anzahl: 1

Aggregateschnittstelle für die Hauptspindel

zur Aufnahme der Adapteraggregate Inkl. Schnittstelle Pneumatik und Schwenkantrieb C-Achse mit Drehmomentmitnahme und 3-Punkt Abstützung.

VKNR.: 1010

Anzahl: 1

1 Stück Nutsäge automatisch 90° schwenkbar

Nutsäge mit automatischer programmgesteuerter Schwenkeinrichtung (0 und 90°), inkl. Antriebsmotor, und Vorschubeinheit.

Drehzahl: 3.800 1/min

Drehrichtung: rechts

Leistung: 1,5 kW

Zerspanungsquerschnitt: max. 60 mm²

Werkzeugaufnahme: 30 mm Aufnahmedorn

max. WZ-Durchmesser: 150 mm

Sägeblattstärke: max. 8 mm

max. Schnitttiefe 20 mm

Schwenkung: 0° und 90°, programmgesteuert

Einwechselbare Adapteraggregate:

VKNR.: 1504

Anzahl: 1

HSK 63 Bohren/Fräsen/Sägen d=240mm, 2 Spindeln

Bohrtiefe: max. ca. 50 mm

Bohreraufnahme: für Spannzange ER 25

Fräserdurchmesser: max. 20 mm

Frästiefe: max. ca. 50 mm

Fräseraufnahme: für Spannzange ER 25

Sägeblattdurchmesser 150mm bis 240 mm

Schnitttiefe Sägen: max. bis 80mm

Sägeblattstärke: max. 8 mm

Sägeblattaufnahme: 30 mm Aufnahmebohrung
4 Nebenlöcher ø5,5 mm, Teilkreisø 52 mm

Drehzahl: max. 15000 1/min programmierbar

Drehbereich: 360 Grad

Aggregataufnahme: HSK63F Kegel

Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang enthalten!

Hinweis: Das Sägeblatt muß während der Bohr- oder Fräsbearbeitung ausgespannt werden. Das Adapteraggregat wird nach der Bearbeitung automatisch ins Magazin abgelegt.

VKNR.: 1517

Anzahl: 1

HSK 63 Bohren oder Fräsen, manuell neigbar 90°, gekröpfte Ausführung

Werkzeugaufnahme: Spannzange ER25 bis 16mm Schaft

Ausspannlänge: max. 78 mm bei 90° Stellung, horizontal

max. 30 bei 0 ° Stellung, vertikal

Zwischenstellungen abhängig vom

Schwenkwinkel

Drehzahl: max. 12000 1/min programmierbar

Drehbereich: 360 Grad

Neigebereich: 0- 90° manuell einstellbar
Aggregataufnahme: HSK63F Kegel
Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang enthalten!
Hinweis: Das Adapteraggregat wird nach der Bearbeitung ins Magazin abgelegt.

Zusätze und Werkzeugwechsellmagazine:

VKNR.: 1760

Anzahl: 1

Mehrpriis Werkzeugwechsellmagazin mit 18 Magazinplätzen (Tellerwechsler)

Automatisches Werkzeugwechsellsystem in X- Richtung am Maschinenständer mitfahrend. Das Tellerwechsellmagazin ist für den Einsatz von Fräswerkzeuge und Adapteraggregate (falls C-Achse vorhanden) ausgelegt.

Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend

Magazinplätze: 18 Werkzeugplätze
durch die Bauweise der verschiedenen Adapteraggregate und Werkzeuge kann sich die Anzahl der zu magazinierenden Bearbeitungsaggregate ändern.

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

Magazinbestückung:

WZ-Durchmesser: max. 130 mm bei Vollbelegung (18 Fräswerkzeuge)

möglicher WZ-Durchmesser: max. 180 mm bei geringeren WZ-Durchmessern oder Freiplatz auf den Nebenplätzen

Sicherheitseinrichtungen:

VKNR.: 1915

Anzahl: 1

Schutzgitter rechts mit Tür

Schutzgitter (Sicherheitseinrichtung) rechte Maschinenseite mit Tür

VKNR.: 1981

Anzahl: 1

Erweiterung der Sicherheitstrittmatten, je Meter

Der vordere Bereich der Maschine wird über Trittmatten abgesichert. Die Trittmatten sind in 3 Bereiche aufgeteilt. Der mittlere Trittmattenbereich ist aus Sicherheitsgründen immer aktiv. Die Lichtgitter aus der Grundmaschine entfallen.

Software, Elektrik, Elektronik:

VKNR.: 6010

Anzahl: 1

WoodWOP für Personal Computer ab 4 CNC- Achsen

Programmiersoftware zur externen Erstellung von Bearbeitungsprogrammen auf einem Personal Computer für Bearbeitungszentren mit mehr als 3 CNC- Achsen oder mit C-Achse. Die Bedienoberfläche und der Funktionsumfang ist mit der **WoodWOP Programmierung** an der

Maschine identisch. Das Programm ist lauffähig unter dem Betriebssystem Microsoft Windows.
Systemvoraussetzungen:

- Pentium Prozessor.
- Windows Betriebssystem Windows95/98 / Windows NT 4.0 oder höher.
- min. 16 MB Hauptspeicher.
- min 12 MB freier Festplattenspeicher.
Bildschirmauflösung min. 800x600 (empfohlen 1024x768).
Für weitere Lizenzen auf 2. oder 3. Arbeitsplatz usw. VKNR.:6020

VKNR.: 6060

Anzahl: 1

DXF - Postprozessor Software für CAD- Systeme

Postprozessor zur Anbindung von CAD-Programmen an das Bearbeitungszentrum. Der Postprozessor erzeugt aus der CAD-Zeichnung über die DXF-Schnittstelle und den entsprechenden Technologieparametern ein WoodWOP - Programm. Im Leistungsumfang sind keine speziellen Programme für das eingesetzte CAD-System enthalten.

Anforderungen an das CAD-System:

- Betriebssystem MS-DOS oder Microsoft Windows
- Polylinienfunktion für Fräskonturen
- alphanumerische Layervergabe

Bei Bestellung bitte genaue Bezeichnung und Versionsnummer des eingesetzten CAD-Systems angeben.

Eine detaillierte Beschreibung erhalten Sie auf Anfrage !!

Preis ohne Installation.

Hinweis: Der Einsatzbereich des Postprozessors muß durch WEEKE geprüft und bestätigt werden.

VKNR.: 8605

Anzahl: 1

Bereitstellung Teleservice - Fähigkeit

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.

Lieferfrist- Erstausslieferung:

Ende Oktober/Anfangs November 2000