

OPTIMAT BHX 050

Gebrauchtmachine- Baujahr 2010

CNC-gesteuertes vertikales Bearbeitungszentrum

1. GRUNDMASCHINE

- Maschinengrundrahmen in stabiler Stahlrahmenkonstruktion
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Direkte Absaugung an der Bearbeitungseinheit sowie separater Absauganschluss für die Absauganlage (bauseits)

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- Kugelumlaufspindel in X-, Y- und Z-Richtung
- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung
- Geschwindigkeit der Achsen:
Vektorgeschwindigkeit
X/Y = 50 m/min
Z = 15 m/min
- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit

3. WERKSTÜCKHANDLING

Zum Beschicken der Maschine werden die Werkstücke manuell an einem pneumatisch steuerbaren Anschlagzylinder im Werkstückbelegebereich positioniert. Das Entnehmen der Werkstücke geschieht manuell aus dem Werkstückentnahmebereich oder durch die Reversierfunktion wieder aus dem Werkstückbelegebereich.

- 1 Anschlagzylinder zur Werkstückpositionierung
- 1 Werkstückspannzange in X-Richtung über Kugelrollspindel verfahrbar. Die Position der Spannzange in Längsrichtung X wird programmgesteuert automatisch eingesellt.

Die Spannbacke selbst ist auf das Dickenmaß des Werkstücks manuell einzustellen. (Der Spannzangenhub beträgt 6 mm)

Werkstücklänge: min. 200 mm

Werkstücklänge: max. 2500 mm

Werkstückbreite: min. 70 mm

Werkstückbreite: max. 850 mm

Werkstückdicke: min. 12 mm (für flächige Bearbeitung)

min. 12 mm (für horizontale Bearbeitung an den zwei Querkanten und an der Oberkante)

Hinweis: Beim horizontalen Bohren von der Unterkante ist ein mittiges Bohren nur bis zu einer Werkstückdicke von 19 mm zulässig.

max. 60 mm

Werkstückgewicht: max. 30 kg

Die Werkstücke müssen an der Anlegeseite eine gerade Kante zum Positionieren aufweisen.

Das Werkstücklängen-/breitenverhältnis sollte ≥ 1 sein. Das zu positionierende Werkstück

sollte immer mit der längeren Kantenseite aufgelegt werden.

3.1 WERKSTÜCKBELEGEBEREICH

Mechanische Unterstützung mittels einer Röllchenbahn für Werkstücke bis 1000 mm Länge.

Bei längeren Werkstücken kann eine Werkstückunterstützung (bauseits) nützlich sein.

Hinweis: Ein entsprechender Sicherheitsbereich muß vor dem Belegebereich eingehalten

werden. (siehe Datenblatt)

3.2 WERKSTÜCKENTNAHMEBEREICH

Mechanische Unterstützung mittels einer Röllchenbahn für Werkstücke bis 1000 mm Länge. Bei längeren Werkstücken kann eine Werkstückunterstützung (bauseits) nützlich sein. Hinweis: Ein entsprechender Sicherheitsbereich muß hinter dem Entnahmebereich eingehalten werden. (siehe Datenblatt)

4. KONFIGURATION

Bearbeitungsaggregat in Y-und Z-Richtung über Kugelrollspindel automatisch verfahrbar inklusive Bohrgetriebe mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln sowie einer Werkstückgegenlage zur Führung des Werkstückes während der Bearbeitung und Positionierung.

1 Werkstückgegenlage mit manuell-elektronischer Werkstückdickeneinstellung. Die einzustellende Werkstückdicke kann optisch über Anzeige am Bildschirm kontrolliert werden.

BOHRGETRIEBE V8 HIGH SPEED

inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung
Vertikales Bohraggregat (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: 2,3 kW
Bohreraufnahme: d = 10 mm für Schnellwechselsystem
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 35 mm
Spindelabstand: 32 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar
Anordnung: siehe beigefügten Bestückungsplan

5. power control PC85

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC.

PC85 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
- 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 für den PC (Unterbrechungsfreie Stromversorgung)
- Potentiometer und Notausschalter

PC85 Software:

- PC85 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
- PC85 Softwarepaket mit grafischen Bedienprogrammen:
- woodWOP:
zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
- WERKZEUGDATENBANK:
mit grafischer Bedienerführung zum Verwalten von Werkzeugdaten
- PRODUKTIONSLISTENSOFTWARE:
zur Verwaltung und Erstellung von Produktionslisten für die individuelle Fertigung. Dabei können Fertigungsreihenfolge, Sollstückzahlen, Bearbeitungshinweise hinterlegt werden.
- MASCHINENDATENERFASSUNG SCHULER MDE Basic:
zur Erfassung von produzierten Werkstückstückzahlen
- SOFTWAREPAKET FÜR DEN EXTERNEN PC:
- woodWOP:
zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
- 3D woodDesign:
mit moderner 3D Oberfläche für die interaktive Gestaltung von Korpusmöbeln mit Ausgabe von woodWOP-Programmen
- woodAssembler:
zur Visualisierung von woodWOP-Programmen (MPR) in 3D.
Diese Software ermöglicht einen Zusammenbau von einzelnen Werkstücken zu fertigen Objekten.
- woodWOP Mosaic
Software zur woodWOP-Dateiverwaltung mit grafischer Vorschau
- mit dieser Software können woodWOP
Dateien 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 NT4, W2K bzw. XP oder Vista
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

7. DOKUMENTATION

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

8. TECHNISCHE DATEN

- Die technischen Datenblätter 9-817-11-8680, 9-817-11-8670, und 9-817-11-6871 sind Bestandteil dieses Angebots bzw. dieser Auftragsbestätigung.

G.0001 Nummer : 0246 1 Stück
ERWEITERUNG DER ARBEITSLÄNGE AUF 3.050 MM INKL.
RÖLLCHENBAHN

Bei Werkstücken mit einer max. Gesamtlänge von bis zu 3.050 mm wird durch eine softwaremäßige Erweiterung der Spannzangenfunktion bzw. durch eine automatische Umgreifffunktion der Spannzange der Arbeitsbereich der Maschine vergrößert. Die zusätzliche Rollenunterstützung ermöglicht die sichere Zuführung der langen Werkstücke (bis zu 3.050 mm) zur Maschine. Die Rollenunterstützung hat vom Anschlag aus einen Verstellbereich von 1.200 mm bis 1.850 mm und ist leicht demontierbar. Um ein sicheres Handling und ein Greifen der langen Werkstücke an der Unterkante zu gewährleisten sind die Röllchen auf ca. 100 mm angeordnet.

N.01 Nummer : 1128 1 Stück
HORIZ. BOHRGETRIEBE MIT 4 SPINDELN X-RICHTUNG
Im Bohrkopf der Grundmaschine integriertes horizontales Bohrgetriebe.
Verfahrbereich: siehe beigefügten Bestückungsplan

N.04 Nummer : 1129 1 Stück
HORIZ. BOHRGETRIEBE MIT 2 SPINDELN Y-RICHTUNG
Im Bohrkopf der Grundmaschine integriertes horizontales Bohrgetriebe.
Verfahrbereich: siehe beigefügten Bestückungsplan

N.07 Nummer : 1012 1 Stück
NUTSÄGE D=100MM (X-RICHTUNG)
Im Bohrkopf der Grundmaschine integrierte Nutsäge.
WZ-Durchmesser: 100 mm
Sägeblattstärke: max. 5 mm
Zerspanungsquerschnitt:
Technischer Dokumentation entnehmen

N.10 Nummer : 1029 1 Stück
FRÄSMOTOR INKL. FREQUENZUMFORMER, 5KW (ETP)
Fräsmotor inklusive Hydroschnellwechselsystem und Frequenzumformer für den manuellen Werkzeugwechsel geeignet.
Verfahrbereich: siehe beigefügten Bestückungsplan
Werkzeugaufnahme: für Schaftdurchmesser d = 25 mm
Werkzeugdurchmesser: max. 20 mm
Drehzahl: 6.000-18.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor
Max. Leistung am Werkzeug: bis 5 kW (S1)
Drehzahlerweiterung Bohrgetriebe HIGH SPEED 7500
Drehzahl: 1500-7500 1/min
(über Frequenzumformer des Fräsmotors)
Hinweis: VKNR 6589 wird nicht benötigt!

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:

Nur zu verwenden für Neumaschinen aus der
aktuellen Preisliste. Ein Angebot für Nachrüstung
bereits ausgelieferter Maschinen erfolgt auf Anfrage.