

CNC Woche
Typ BHX 200 / D
Gebrauchtmachine - Baujahr 2017
M-nr.: 0-250-82-6684



OPTIMAT BHX200/D
CNC-gesteuertes vertikales Bearbeitungszentrum

1. GRUNDMASCHINE

- Maschinengrundrahmen in stabiler Stahlrahmenkonstruktion
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Direkte Absaugung an den Bearbeitungseinheiten sowie zwei separate Absauganschlüsse für die Absauganlage (bauseits)

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- Zahnstangenantrieb in X-Richtung sowie Kugelumlaufspindel in 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
- 2 Werkstückspannzangen in X-Richtung über Zahnstange verfahrbar. Die Position der Spannzangen in Längsrichtung werden programmgesteuert automatisch eingestellt. Inklusive programmgesteuerter automatischer Werkstückdickeneinstellung der zwei Spannzangen mit einem Spannungsbereich von 8 mm bis 80 mm.

Werkstücklänge: min. 200 mm

Werkstücklänge: max. 3050 mm

Werkstückbreite: min. 50 mm

Werkstückbreite: max. 1250 mm

Werkstückdicke: min. 8 mm max. 80 mm

Werkstückgewicht: siehe technisches Datenblatt

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.

Geschüsselte Bauteile ($\geq 0,3$ mm) führen zu erhöhten Fertigungstoleranzen und Verschleiß an den Werkstücktischen. Durch den funktionsbedingten Ablauf der Maschine (das Werkstück wird während der Bearbeitung neu positioniert) sind einige hochempfindliche Oberflächenstrukturen nicht für die Maschine geeignet (z.B. hochglanzlackierte Oberflächen ohne Schutzfolie).

3.1 WERKSTÜCKBELEGEBEREICH

Mechanische Unterstützung mittels einer Röllchenbahn für Werkstücke bis 1850 mm Länge.

Hinweis: Ein entsprechender Sicherheitsbereich muß vor dem Belegebereich eingehalten werden. (siehe Datenblatt)

3.2 WERKSTÜCKENTNAHMEBEREICH

Mechanische Unterstützung mittels einer Röllchenbahn für Werkstücke bis 1850 mm Länge.

Hinweis: Ein entsprechender Sicherheitsbereich muß hinter dem Entnahmebereich eingehalten werden. (siehe Datenblatt)

3.3 UMGREIFFUNKTION DER SPANNZANGEN

Die programmgesteuerte Werkstückspannzangenfunktion wird aktiviert, wenn das Werkstück länger ist, als der Arbeitsbereich der Maschine.

3.4 Werkstückgegenlage mit automatischer Werkstückdickeneinstellung.

4. HIGH SPEED 7500 SPLIT HEAD KONFIGURATIONSAUSSTATTUNG

- 2 unabhängig (SPLIT HEAD) CNC-gesteuerte Supporte, zur Aufnahme von Bearbeitungsaggregaten geeignet, in Y- und Z-Richtung über Kugelumlaufspindel automatisch verfahrbar

CNC Woche
Typ BHX 200 / D
Gebrauchtmachine - Baujahr 2017
M-nr.: 0-250-82-6684



HIGH SPEED 7500 SPLIT HEAD, 36 BOHRSPINDELN
bestehend aus:

20 VERTIKALE BOHRSPINDELN
2 BOHRGETRIEBE V10 HIGH SPEED
inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung
Vertikales Bohraggregat (einzeln ansteuerbar
mit variablem Drehzahlbereich). Spindelklemmung
zur sicheren Erreichung der Bohrtiefe.
Verfahrenweg: 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

16 HORIZONTALE BOHRSPINDELN
2 horizontale Bohraggregate mit 8 über
Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.
Verfahrenweg: siehe beigefügten Bestückungsplan
6 Bohrspindeln: Raster 32 mm je 3 in X-Richtung
2 Bohrspindeln: in Y-Richtung
Bohrtiefe: max. 38 mm
Bohrhöhe Z-Richtung: 32 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

1 Nutsägeaggregat für Bearbeitungen in X-Y-Richtung 90° schwenkbar.
Verfahrenweg: 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

WERKZEUGWECHSELSPINDEL INKL. UMFORMER, 10 KW
(HSK63), UND 4-FACH WERKZEUGWECHSELMAGAZIN
Automatische Werkzeugwechselspindel in Kombination mit Werkzeugwechselmagazin.
Verfahrenweg: siehe beigefügten Bestückungsplan
Werkzeugaufnahme: HSK63
Werkzeugeinzug: automatisch
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.250 - 24.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor
max. Leistung am Werkzeug: bis 8,5 / 10 kW im
Dauer-/Aussetzbetrieb (S1/S6-50 %)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Luft
Absaugung: zentral
Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit 4 Plätzen.
Magazinplätze: 4 Werkzeugplätze
WZ-Aufnahme: für HSK63
WZ-Durchmesser: max. 60 mm
WZ-Ausspannlänge: max. 100 mm
Werkzeugwechselzeit: max. 12-16 sek.

CNC Weeke
Typ BHX 200 / D
Gebrauchtmachine - Baujahr 2017
M-nr.: 0-250-82-6684



DÜBELEINTREIBSTATIONEN FÜR VORBELEIMTE DÜBEL

- Für das automatische Eintreiben von Dübeln an den zwei Werkstückquerkanten (X+/X-) sind zwei Dübeleintreibstationen in Y- und Z-Richtung verfahrbar. In der X- Richtung wird das Werkstück mittels der Werkstückspannzangen positioniert.

bestehend aus:

- 2 Dübeleintreibwerkzeuge inklusive Einspritzdüse und Dübelvereinzelung montiert an den Außenseiten des Oberen Bearbeitungssupports.

(1 x Linke Seite, 1 x Rechte Seite)

- 1 Schwingförderer für Standarddübel 8 x 30 mm oder 8 x 35 mm

- 1 Füllmengenüberwachung für den Schwingförderer

Hinweis:

Maschine wird werksseitig mit der Dübelabmessung 8 x 30 mm ausgeliefert.

Hinweis:

System darf nur mit destilliertem Wasser betrieben werden.

5. HOMAG Group Steuerungssystem powerTouch

- 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 MMR professional zur Produktionsoptimierung durch Erfassung und Auswertung der Nebenzeiten und Störungsverursacher.

- Betriebssystem Windows 7 professional (englisch)

Der Mehrpreis von 1.700,- EUR ist im Grundmaschinenpreis enthalten.

powerControl PC86 Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131

- IntelCore 2 Duo-Prozessor

- Full HD Multitouch Display 21,5 Zoll mit Breitbildformat 16:9

- 1 SATA-Festplatte mindestens 160 GByte

- EtherNet Anschluss 10/100 MBIT RJ45 (ohne Switch)

- Zentraler USB-Anschluss an der Bedienzentrale

- 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.

- 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

- 3D NC-SIMULATION UND ZEITBERECHNUNG

Software zur grafischen Simulation des CNC-Programms in 3D inklusive Zeitberechnung mit einer Genauigkeit von +/- 10%. Optische Anzeige von Fehlermeldungen.

- SOFTWAREPAKET FÜR DEN EXTERNEN PC:

- woodWOP

zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen

CNC Weeke
Typ BHX 200 / D
Gebrauchtmachine - Baujahr 2017
M-nr.: 0-250-82-6684



- 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 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 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

7. 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

8. DOKUMENTATION

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

9. TECHNISCHE DATEN

- Die technischen Datenblätter:

Bestückungsplan, Bohrgetriebebestückung und Übersichtsplan sind Bestandteil dieses Angebots bzw. dieser Auftragsbestätigung.

E.01 Nummer 6307 1 Stück

BARCODELESESYSTEM-PAKET

ermöglicht die Vorgabe der Produktionsreihenfolge durch das Einlesen eines 1D- oder 2D-Barcodes

- Barcodesoftware 'woodScan' zur Vorbereitung der Steuerung für die automatische Übernahme von bis zu drei Barcodes vom Barcodeleser in die Platzbelegung. Beispielsweise: Programm-name, 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.

Hinweis: Nur für Neumaschinen, keine Nachrüstung möglich.

CNC Weeke
Typ BHX 200 / D
Gebrauchtmachine - Baujahr 2017
M-nr.: 0-250-82-6684



E.04 Nummer 6525 1 mal
WERKSTÜCKLÄNGENABHÄNGIGE BEARBEITUNG IN X-RICHTUNG
Funktionsbeschreibung:
Bohr- und/oder Fräsbearbeitungen können im
woodWOP abhängig von der Werkstücklänge
programmiert werden. Der gemessene Differenz-
betrag wird mit dem programmierten Sollwert
automatisch verrechnet.

E.07 Nummer 6526 1 Stück
PLAUSIBILITÄTSKONTROLLE (X/Y) FÜR VERTIKALE
Bearbeitungszentren
- Berührungsloses optisches Sensorsystem zur
Plausibilitätsüberprüfung des am
Werkstückanschlag positionierten Werkstücks.
Ein berührungsloser Sensor in X- Richtung
überprüft die Werkstücklänge und ein weiterer
berührungsloser Sensor in Y- Richtung
überprüft die Werkstückbreite. Das Toleranz-
fenster ist auf 5 mm werksseitig
voreingestellt.

D.01 Nummer 8321 1 mal
DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH
Lieferumfang:
1. Bildschirmbedientexte
für Maschinenführer in Deutsch
- Betriebssystemdialoge in Englisch.
Tastatur- und Dialogeingaben in Deutsch
2. Hilfe-Texte in Deutsch
3. Betriebsanleitungen in Deutsch
bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier
und digitalem Datenträger
4. Ersatzteilebezeichnungen und Stromlaufpläne
in Deutsch auf digitalem Datenträger
5. Tastatur Deutsch (Identnummer 6203)