

CNC BAZ Weeke
Typ Venture 08M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2009



VENTURE 08M

CNC - gesteuertes Bearbeitungszentrum in
Fahrportal - Bauweise

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)

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- Zahnstangenantrieb in X-Richtung sowie Kugelumlaufspindel in Y- und Z-Richtung

Verfahrwege der Achsen:

X = 3945 mm

Y = 1953 mm

Z = 340 mm

- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung
- Geschwindigkeit der Achsen:
Vektorgeschwindigkeit X/Y = 80 m/min Z = 20 m/min
- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit
- automatische Zentralschmierung der Zahnstange in X-Richtung

3. KONSOLENTISCH MIT LASERSTIFTPOSITIONIERHILFE

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Aufspannen von Plattenwerkstoffen
- 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 = 3100 mm (Länge)

Y = 1250 mm (Breite)

Z = 100 mm (Dicke)

150 mm (Durchlasshöhe ohne

Die maximale zu bearbeitende Werkstückdicke ist abhängig von der eingesetzten Werkzeuglänge.

6 stufenlos in X-Richtung positionierbare Werkstückauflagen, geeignet zur Aufnahme der schlauchlos positionierbaren Vakuumsauger.

An allen Auflagen befinden sich Skalen, die das Positionieren der Konsolen und Vakuumsauger erleichtern. Die Positionen können im woodWOP oder in der MCC Belegung grafisch angezeigt werden.

12 pneumatisch absenkable Längsanschläge inklusive elektr. Endlagenabfrage

2 pneumatisch absenkable Seitenanschlagzylinder für das rechte Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage

2 pneumatisch absenkable Seitenanschlagzylinder für das linke Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage

4 steuerbare Positionierhilfen aus Kunststoff für schwere Werkstücke.

Konsole 1, 3, 4, 6

18 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar 114x140x50 mm (L/B/H)

6 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar 125x75x50 mm (L/B/H)

1 Vakuumanschluss für Schablonen für das rechte und linke Arbeitsfeld

CNC BAZ Weeke
Typ Venture 08M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2009



1 Vakuumerzeuger mit einer Gesamtleistung von 90/108 m³/h, 50/60 Hz

LASERSTIFT ZUR VAKUUMSAUGERPOSITIONIERUNG

Über ein separates NC-Programm werden dem Maschinenführer mit einem Laserstrahl (Fadenkreuz) die exakten Saugerpositionen angezeigt. Der Laser ist am Support der Maschine angebaut.

4. KONFIGURATION

**V12, H4X/2Y, N1 X-Y 90°, F1-HSK63-9KW,
C-ACHSE, W8 HINTEN, W8 SEITLICH**

V12 HIGH SPEED 7500

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 (bis 55 mm jedoch mit Spezialbohrer)

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

Antrieb: 2,7 kW

Bohreraufnahme: d = 10 mm für

Schnellwechselsystem

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 35 mm

Spindelabstand: 32 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Anordnung: siehe beigefügten Bestückungsplan

H4X/2Y

Horizontales Bohraggregat mit 6 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan

4 Bohrspindeln: Raster 32 mm je 2 in X-Richtung

2 Bohrspindeln: je 1 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.

Verfahrweg: 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

F1-HSK63-9 KW

Automatische Werkzeugwechselfspindel in Kombination mit seitlichem Werkzeugwechselfmagazin.

Verfahrweg: 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 7,5 / 9 kW im Dauer-/
Aussetzbetrieb (S1/S6-50 %)

Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert

Kühlung: Luft

CNC BAZ Weeke
Typ Venture 08M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2009



Absaugung: zentral

C-ACHSE AGGREGATESCHNITTSTELLE

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

C-Achse Stellbereich: 360 Grad

Drehmomentmitnahme: für 3 Punkt-Abstützung

Getriebe: schräg verzahnte Getrieberitzel

W8 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit 8 Plätzen.

Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend

Werkzeugaufnahme: HSK63

Magazinplätze: 8 Werkzeugplätze

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

WZ-Durchmesser: max. 130 mm bei Vollbelegung (8 Fräswerkzeuge)

max. 260 mm bei geringeren WZ-Durchmessern oder Freiplatz auf den Nebenplätzen

Werkzeugwechselzeit: ca. 12-18 sek.

W8 SEITLICH

Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit 8 Plätzen.

Anordnung: seitlich rechts am Maschinenständer

Werkzeugaufnahme: HSK63

Magazinplätze: 8 Werkzeugplätze

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

WZ-Durchmesser: max. 135 mm bei Vollbelegung (8 Fräswerkzeuge)

Werkzeugwechselzeit: ca. 10 bis 18 sek.

Hinweis: Der seitliche Pick-Up-Wechsler ist nicht für HSK63 Adapteraggregate geeignet.

4.1 WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

Hilfsvorrichtung zum automatischen Bestücken des Werkzeugwechslers, integriert im seitlichen Pick-Up-Wechsler.

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 am Bedienfeld
- 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)
- Bedienterminal mit 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

CNC BAZ Weeke
Typ Venture 08M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2009



individuelle Fertigung. Dabei können Fertigungsreihenfolge, Sollstückzahlen, Bearbeitungshinweise hinterlegt werden.

- MASCHINENDATENERFASSUNG SCHULER MDE Basic:
zur Erfassung von produzierten Werkstückstückzahlen
- SOFTWAREFUNKTION SCHIEBEN:
Funktion um rechtes Programm am linken Werkstückanschlag und linke Programme am rechten Werkstückanschlag zu fertigen.
- 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.
Hinweis: Nicht bei motorisch verfahrbaren Konsolen geeignet (AP-Tisch)
- 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
 - 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 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 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

- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich mit Sicherheitstür
- Dreigeteilte Sicherheitstrittmatte im vorderen Bereich ermöglicht die Belegung von Werkstücken im nicht aktiven Arbeitsbereich.

7. WEEKE Qualitäts-Paket

- Die Energiekabelzuführungen (Kabelschlepp) in X-, Y- und Z-Richtung werden in geschlossener Ausführung geliefert.
- Die Linearführungen in X- und Y-Richtung werden mit Abdeckband (Metall) geliefert.

G.0004 Nummer : 1533 1 Stück

SCHLOSSKASTENFRÄSAGGREGAT 2 SPINDELN D=16/20

Bearbeitungsaggregate aus der HOMAG Group- Aggregatetechnik garantieren höchsten Qualitäts- und Lebensdaueranspruch. Die eingesetzte Mechanik der HOMAG Group- Aggregatetechnik ist speziell für die Anforderung der Schlosskastenbearbeitung ausgelegt. Eine steuerbare Luft-Blasdüse, am Aggregat, wird einerseits zum Kühlen des eingesetzten Fräswerkzeuges eingesetzt, andererseits aber auch zum Ausblasen der entstehenden Späne. Durch das Ausblasen der Späne können höhere Zerspanungsgeschwindigkeiten

CNC BAZ Weeke
Typ Venture 08M
Gebrauchtmachine - Baujahr 2009



und erhöhte Standzeiten der Werkzeuge erreicht werden.

Einsatzbeispiel:

Das Schlosskastenfräsaggregat wird bei Schlosskastenausfräsungen und Scharnierfräsungen in der Türenfertigung aber auch bei Staketendenbohrungen in der Treppenfertigung eingesetzt.

Technische Daten:

- Spindelaustritt: 2-seitig
- Werkzeugaufnahme 1: Weldon-Spannfutter D=20 mm
- Werkzeuggesamtlänge: max. 170 mm
- Werkzeugausstand: max. 130 mm
- Werkzeugaufnahme 2: Spannzange DIN 6499 bis D=10 mm
- Werkzeuggesamtlänge: max. 70 mm
- Werkzeugausstand: max. 50 mm
- Drehzahl: max. 15000 1/min
- mitgeliefertes Werkzeug:
1 x Standard Spannzange d=10mm , 1 x Reduzierhülse D=16 mm

Hinweis:

Bearbeitungswerkzeuge sind nicht enthalten!
Werkzeug- und Bearbeitungsparameter dieses Aggregates gemäß technischem Datenblatt.

N.01 Nummer : 1522 1 Stück

SÄGE-/BOHRAGGREGAT SCHWENK., D=180

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

Einsatzbeispiel:

Das schwenkbare SÄGE-/BOHRAGGREGAT wird für
Schräg- bzw. Winkelschnitte, Trennschnitte,
Nuten sowie Bohrungen in einem vorgegebenen
Winkel eingesetzt. Der Winkel selbst kann
einfachst über einen Nonius eingestellt werden.

Technische Daten:

- Spindelaustritt: 1-seitig
- Schwenkbereich Säge: 0-90 Grad
- Schwenkbereich Bohren: 0-100 Grad
- Schwenkbereich Fräsen: 0-100 Grad
- Sägeblattaufnahme: Aufnahmevlansch D=40 mm, Teilkreis 52 mm
- Sägeblattdurchmesser: max. 180 mm
- Schnitttiefe: max. 40 mm
- Bohr- und Fräsaufnahme: Weldon-Spannfutter D=16 mm
- Werkzeugausstand: max. 60 mm bei 90 Grad Stellung
- Drehzahl: max. 15000 1/min
- mitgeliefertes Werkzeug:
8 x Senkkopfschrauben M5 , 1 x Reduzierhülse D=16 mm

Hinweis:

Bearbeitungswerkzeuge sind nicht enthalten!
Werkzeug- und Bearbeitungsparameter dieses
Aggregates gemäß technischem Datenblatt.

E.01 Dienstleistung: 6695 1 mal

UPGRADE WOODWOP 6.0 MASCHINE

Upgrade der woodWOP Version 5.0 auf die
Version woodWOP 6.0

E.04 Dienstleistung: 6696 1 mal

UPGRADE WOODWOP 6.0 BASIC

Upgrade von Version 5.0 auf 6.0

Voraussetzungen:

- AV-PC mit: Windows XP (SP2) oder Vista (SP1)
oder aktueller

CNC BAZ Weeke
Typ Venture 08M
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2009



- Prozessor: Ein- oder Mehrkern Prozessoren,
Intel oder AMD, 2GHz oder höher
 - Hauptspeicher: min. 1GB RAM, empfohlen 2GB RMA
 - Grafikkarte: min. OpenGL 1.5-kompatibel mit 128 MB,
empfohlen OpenGL 2.x mit 512 MB
- Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.
Aktivierung unter www.eparts.de

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