

VENTURE 108M

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)

1.1 PROGRAMMGESTEUERTER ABSAUGSTUTZEN

Der Hauptanschlussstutzen wird über Zylinder
programmgesteuert dem Bearbeitungsaggregat zu-
geordnet. Der Hauptanschlussstutzen befindet sich
somit immer direkt über dem Bearbeitungsaggregat
und garantiert ein optimales Absaugverhalten.

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- Zahnstangenantrieb in X-Richtung sowie Kugelum-
laufspindel in Y- und Z-Richtung

Verfahrwege der Achsen:

X = 3995 mm

Y = 1976 mm

Z1 = 325 mm

Z2 = 185 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 Zuver-
lässigkeit
- automatische Zentralschmierung der Zahnstange
in X-Richtung

3. KONSOLENTISCH MIT LASERSTIFTPOSITIONIERHILFE

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Auf-
spannen von Plattenwerkstoffen
- Es können max. 4 gleiche oder unterschiedliche
Werkstücke gleichzeitig auf dem Arbeitstisch auf-
gespannt und programoptimiert 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 = 3130 mm (Länge)
Y = 1250 mm (Breite)
Z = 100 mm (Dicke)
150 mm (Durchlasshöhe ohne

Vakuumsauger)

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.
- 6 pneumatisch absenkbar Längsanschläge inklusive elektr. Endlagenabfrage (hintere Anschlagreihe, siehe Bestückungsplan)
- 6 pneumatisch absenkbar Längsanschläge inklusive elektr. Endlagenabfrage (mittlere Anschlagreihe, siehe Bestückungsplan)
- 2 pneumatisch absenkbar Seitenanschlagzylinder für das rechte Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 2 pneumatisch absenkbar Seitenanschlagzylinder für das linke Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 4 steuerbare Positionierhilfen aus HPL 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
- 1 Vakuumerzeuger mit einer Gesamtleistung von 70/84 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

CNC Bearbeitungszentrum Weeke
Typ Venture 108M M-nr: 0-250-
Gebrauchtmachine - Baujahr 2012



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
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 Werkstück-
oberkante
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 Werkzeugwechselspindel 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
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. 6 kg Gesamtgewicht
inkl. HSK-Aufnahme
WZ-Durchmesser: max. 130 mm bei Voll-
belegung
(8 Fräswerkzeuge)
max. 260 mm bei
geringeren WZ-Durch-
messern 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 Gesamt-
gewicht inkl.
HSK-Aufnahme
WZ-Durchmesser: max. 135 mm bei Voll-
belegung
(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

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
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.
- USV für den PC (Unterbrechungsfreie Stromversorgung)
- Bedienterminal mit Potentiometer und Notauschalter.

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
 - 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
 - SOFTWAREFUNKTION SCHIEBEN:
Funktion um rechtes Programm am linken Werkstückanschlag und linke Programme am rechten Werkstückanschlag zu fertigen.
 - OPTIMIERUNG DER PLATZBELEGUNG
In diesem Modus erfolgt eine Optimierung der Bearbeitungen zur Einsparung von Werkzeugwechselfvorgängen (wenn die jeweilige Bearbeitungsreihenfolge der Einzelprogramme dies erlaubt).
Hinweis: Die Optimierung der Platzbelegung ist im Produktionslistenbetrieb und/oder bei Programmen mit programmierter 'NC-Stop- Funktion' nicht möglich.

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.
- Achtung: Ohne Rundum-Sicherheitsabschränkung darf die Maschine nicht betrieben werden
- EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzel-Maschinenbetrieb.



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.

8. DOKUMENTATION

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

1

VKNR.: 1071

1 ERWEITERUNG C-ACHSE FÜR FLEX5-AGGREGAT

- Kupplungselement für C-Achse
- zum autom. Einwechseln des FLEX5-Aggregates

Hinweis: - In Verbindung mit Stell- oder Interpolationsachse.

- Nur in Verbindung mit Neumaschine (nicht nachrüstbar)

d=10 mm

Hinweis:

Bearbeitungswerkzeuge sind nicht enthalten!

Werkzeug- und Bearbeitungsparameter dieses Aggregates gemäß technischem Datenblatt.

Hinweise zur Anwendungstechnik: