

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 2L
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010



VENTURE 2L

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum zur Fertigung von Möbelteilen aus Holz oder holzähnlichen Werkstoffen.

1. GRUNDMASCHINE

- stabile Stahlrahmenkonstruktion
- Verfahrweg der Achsen in X, Y und Z
- 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 = 4860 mm Y = 1822 mm

Z1 = 325 mm Z2 = 185 mm

- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung
- Geschwindigkeit der Achsen:
Vektorgeschwindigkeit X/Y = 110 m/min Z = 20 m/min
- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit

2.1 AUTOMATISCHE ZENTRALSCHMIERUNG (X)

- Durch gesteuerte Intervalle werden die vier X-Linearführungs-schuhe und die X-Zahnstange automatisch geschmiert.
- Die Komponenten der Y- und Z-Achse werden manuell abgeschmiert. Zentrale Schmierpunkte sowie eine automatische Hinweismeldung am Bildschirm vereinfachen die Wartung.

3. KONSOLENTISCH MIT LASERSTIFTPOSITIONIERHILFE

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Aufspannen von Plattenwerkstoffen
- Die Positionierung der Werkstückauflagen erfolgt über staubgeschützte und hochwertige Führungen.
- Über Schalter wird die pneumatische Klemmung der Werkstück-auflagen aktiviert. Die Vakuumsauger werden durch Vakuum gespannt.

Arbeitstisch:

X = 4250 mm (Länge)

Y = 1250 mm (Breite)

Z = 125 mm (Dicke)

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

8 stufenlos in X-Richtung positionierbare Werkstückauflagen,

geeignet zur Aufnahme der schlauchlos positionierbaren Vakuumsauger

8 hintere Anschläge für Werkstückbreiten über 960 mm

inklusive elektr. Endlagenabfrage

8 vordere Anschläge für Werkstückbreiten bis 960 mm

inklusive elektr. Endlagenabfrage

1 pneumatisch absenkbares Seitenanschlaglineal

für das rechte Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage

1 pneumatisch absenkbares Seitenanschlaglineal

für das linke Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage

6 steuerbare Positionierhilfen aus Kunststoff für schwere Werkstücke.

Konsole 1, 3, 4, 5, 6, 8

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 2L
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010



16 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar
114x160x100 mm (L/B/H)
8 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar
125x75x100 mm (L/B/H)
1 Vakuumanschluss für Schablonen für das rechte und linke Arbeitsfeld
2 Vakuumerzeuger mit einer Gesamtleistung von
180/216 m³/h, 50/60 Hz (2 x 90/108 m³/h)
1 Vorbereitung zur Nachrüstung von zwei pneumatischen Versorgungs-
einheiten für pneumatische Spannelemente (Vk.-Nr. 0861)

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

V19, H4X/2Y, N1 X-Y 90°, F1-HSK63-9 KW,

C-ACHSE, W14 HINTEN

V19 HIGH SPEED 7500

inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung
Vertikales Bohraggregat (einzeln ansteuerbar mit variablem Drehzahlbereich).
Spindelklemmung zur sicheren Erreichung der Bohrtiefe.
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

H4X/2Y

Horizontales Bohraggregat mit 6 über Programm
einzeln abrufbaren Bohrspindeln.
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.
Schnitttiefe: 30 mm
Zerspanungsquerschnitt: max. 70 mm²
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt
WZ-Durchmesser: 125 mm
Sägeblattstärke: max. 5 mm

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 2L
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010



F1-HSK63-9 KW

Automatische Werkzeugwechselspindel in Kombination mit Werkzeugwechselfmagazin.
Werkzeugaufnahme: HSK63
Werkzeugeinzug: automatisch
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.250 - 24.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenz geregelter Drehstrommotor
max. Leistung am Werkzeug: bis 7,5 / 9 kW im Dauer-/
Aussetzbetrieb (S1/S6 - 50%)
Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Luft
Lagerung: Hybridlager (Keramik), geringe Reibung, höhere
Steifigkeit und max. Lebensdauer

C-ACHSE AGGREGATESCHNITTSTELLE

Zur Aufnahme der Adapteraggregate inkl. pneumatischer
Schnittstelle und stufenlosem Schwenkbereich von 360°.
C-Achse Stellbereich: 360 Grad
Drehmomentmitnahme: für 3 Punkt-Abstützung
Getriebe: schräg verzahnte Getrieberitzel

W14 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechselfmagazin mit 14 Plätzen.
Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend
Werkzeugaufnahme: HSK63
Magazinplätze: 14 Werkzeugplätze
Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme
WZ-Durchmesser: max. 130 mm bei Vollbelegung (14 Fräswerkzeuge)
max. 260 mm bei Freiplatz auf den Nebenplätzen
Werkzeugwechselzeit: ca. 12-18 sek

4.1 WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

Hilfsvorrichtung zum automatischen Bestücken des Werkzeugwechselflers.

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

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 2L
Gebrauchtmachine - Baujahr 2010



- 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
 - 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 CNC-Programms in 3D inklusive Zeitberechnung mit einer Genauigkeit von +/- 10%. Optische Anzeige von Fehlermeldungen sowie Überprüfung der Vakuumsaugerpositionen.
 - 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 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
- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich
 - 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.

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 2L
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010



- 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

Ä_n_d_e_r_u_n_g

incl. Sonderanschlaglineal montiert auf der 4. Konsole von rechts.

incl. Hilfsanschläge für Furnierüberstand.

incl. Konsolenarretierung

Nummer : 0454 1 Stück

FURNIERHILFSANSCHLÄGE BEI DECKSCHICHTÜBERSTAND

8 STÜCK

bestehend aus:

2 Hilfsanschläge für das linke Anschlaglineal

2 Hilfsanschläge für das rechte Anschlaglineal

4 Hilfsanschläge für die Längsanschläge

2 Stück

SCHALTPAD

Quittierung über Fußtaster.

Schaltpad wird vor die Trittschutzmatte gelegt.