

VENTURE 3

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum zur kommissionsweisen Fertigung von Möbelteilen aus Massivholz und ähnlichen Werkstoffen.

1. GRUNDMASCHINE

- Maschinengrundrahmen sowie Fahrständer aus dickwandiger, verrippter Stahlkonstruktion
- Fahrständer in X-Richtung verfahrbar
- Quersupport in Y- und Z-Richtung verfahrbar
- LACKIERUNG Grau RDS 240 80 05
- Zentrale Raumabsaugung der Bearbeitungseinheit sowie separater Absauganschluss für die Absauganlage (bauseits)

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- Achsverföhrung (X-/Y-/Z-Richtung) über ein kompaktes Linearführungssystem, staubgeschützt
- Zahnstangenantrieb in X-Richtung sowie Kugelumlaufspindel in Y- und Z-Richtung.

Verfahrwege der Achsen:

X = 3810 mm

Y = 1735 mm

Z = 225 mm

- Volldigitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung. (Sercos)

Geschwindigkeit der Achsen:

X = 100 m/min

Y = 50 m/min

Z = 20 m/min

bestehend aus:

- wartungsfreie AC-Servomotoren mit hochauflösenden optischen Gebern und hoher Systemgenauigkeit
- digitale Antriebsregler mit hoher Zuverlässigkeit sowie schneller Zykluszeit (2 ms)
- digitale Ansteuerung durch Lichtwellenleiterbussystem (SERCOSRING).

3. KONSOLENTISCH MIT LED-POSITIONIERSYSTEM

(DIODENLICHTBAND)

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Aufspannen beschichteter und unbeschichteter Plattenwerkstoffe inklusive optischem LED-Anzeigesystem zur manuellen Positionierung von Vakuumspannelementen.

Die im woodWOP programmierten Werkstückauflagen und Vakuumspannerpositionen werden optisch in einem LED-Raster von 5 mm in X- und Y-Richtung am Auflagetisch angezeigt.

Die Werkstückkonsolen sind auf einem staubgeschützten, gehärteten und geschliffenen Rundführungssystem geführt. Zum Verschieben werden die Werkstückkonsolen pneumatisch entspannt.

Die Vakuumsauger werden durch Vakuum gespannt.

An der Werkstückkonsole 2 und 5 sind die Vakuumaktivierungsschalter angebracht.

Arbeitstisch:

X = 3250 mm (Länge)

Y = 1220 mm (Breite)

Z = 125 mm (Dicke)

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

bestehend aus:

CNC BAZ Weeke
Typ Optimat BHC Venture 3
Gebrauchtmachine - Baujahr 2005



6 stufenlos in X-Richtung verstellbare
Werkstückauflagenkonsolen, geeignet zur
Aufnahme der schlauchlos positionierbaren Vakuumsauger
1 optisches LED-Positioniersystem (Diodenleuchtband)
für die Konsolenpositionierung in X-Richtung
6 optische LED-Positioniersysteme (Diodenleuchtband)
für die Vakuumsaugerpositionierung in Y-Richtung
Anschlagzylinder zum Positionieren der zu bearbeitenden Werkstücke.
Alle Anschläge sind programmgesteuert absenkbar.
4 Anschläge im hinteren Bereich für Werkstücke mit einer Breite von
über 960 mm montiert.
6 Anschläge im vorderen Bereich für schmale Werkstücke bis zu einer
Breite von 960 mm montiert.
2 Anschläge zur seitlichen Positionierung der Werkstücke
in der Breite für das rechte Arbeitsfeld (manuell verstellbar)
2 Anschläge zur seitlichen Positionierung der Werkstücke in der
Breite für das linke Arbeitsfeld (manuell verstellbar)
6 manuell zu montierende Klappansschläge für Materialien mit
Deckschichtüberstand
Hinweis: Für die vordere Anschlagreihe
4 gesteuerte Werkstückeinlegehilfen (Material Kunststoff),
zur Positionierhilfe bei schweren Werkstücken.
(montiert an den Konsolen 1,3,4 und 6)
12 großflächige Vakuumblocksauger, manuell schlauchlos frei positionierbar.
114x160x100 mm (L/B/H)
6 Vakuumblocksauger für Schmalteile, manuell schlauchlos frei positionierbar.
125x75x100 mm (L/B/H)
1 Vakuumanschluss für Schablonen zum Anschluß von selbstgefertigten
Vakuumschablonen für das rechte Arbeitsfeld ausgelegt
1 wartungsarmer Vakuumerzeuger in Direktantriebsausführung,
Nennleistung 100 m³/h.

4. ERWEITERTE EINRÜSTHILFE

1 Handterminal

Mit Potentiometer und Notausschalter zum Steuern der Maschine
z.B. zum Einfahren von aufwändigen Bearbeitungsprogrammen)

5. BEARBEITUNGSKONFIGURATION

V19, H4X/2Y, N1, F1-HSK-9KW, C-ACHSE,

W8 HINTEN

V19 HIGH SPEED 7500

inkl. Schnellwechsel und Spindelklemmung

Vertikales Bohraggregate mit manuellem

Schnellwechselsystem und stufenlosen programmgesteuerten

High Speed Bereich.

Bohrspindeltechnik mit patentierter Klemmeinrichtung

zur Erzielung max. Bohrtiefengenaugigkeit für alle Bohrdurchmesser.

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

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 35 mm

Spindelabstand: 32 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Anordnung: 9 Spindeln X-Richtung (Lochreihe)

8 Spindeln Y-Richtung (Konstruktion)

2 Spindeln sep.

CNC BAZ Woche
Typ Optimat BHC Venture 3
Gebrauchtmachine - Baujahr 2005



H4X/2Y

Horizontales Bohraggregat mit 4 über Programm
einzeln abrufbaren Bohrspindeln. Je 2 Bohrspindeln
(Raster 32 mm) rechts und links in X-Richtung angeordnet.

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

Horizontales Bohraggregat mit 2 über Programm

einzeln abrufbaren Bohrspindeln. Je

1 Bohrspindel vorne und hinten in Y-Richtung angeordnet.

Bohrtiefe: max. 38 mm

Bohrhöhe Z-Richtung: 38 mm von Werkstückoberkante

Drehrichtung: links

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min, frequenzgeregelt

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 20 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

N1

Nutsägeaggregat in X-Richtung angeordnet.

Schnitttiefe: 10 mm

Zerspanungsquerschnitt: max. 50 mm²

Drehrichtung: rechts

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

Sägeblattaufnahme: 30 mm

WZ-Durchmesser: 100 mm

Sägeblattstärke: max. 5 mm

F1-HSK63-9 KW

Werkzeugwechselfspindel in Präzisionsausführung,
geeignet für den Einsatz von Schaftwerkzeugen, die aus dem
Tellerwechselfmagazin automatisch eingewechselt werden.

Werkzeugaufnahme: für HSK-Kegel

Werkzeugeinzug: automatisch

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: stufenlos 1.250 - 24.000 1/min programmierbar

Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor

max. Leistung am Werkzeug: bis 7,5 / 9 kW im

Dauer-/Aussetzbetrieb (S1/S6-50 %)

Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert

Lagerung: Hybridlager (Keramik) geringe Reibung,

höhere Steifigkeit und max. Lebensdauer

C-ACHSE AGGREGATESCHNITTSTELLE

Zur Aufnahme der Adapteraggregate inkl.

pneumatischer Schnittstelle und Schwenkantrieb

(Stellachse stufenlos 360 Grad)

C-Achse Stellbereich: 360 Grad

Drehmomentmitnahme: für 3 Punkt-Abstützung

Getriebe: schräg verzahnte Getrieberitzel

W8 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechselfmagazin für 8 Plätze (Tellerwechsler)

in X-Richtung am Maschinensupport mitfahrend. Das Tellerwechselfmagazin
ist für den Einsatz von Fräswerkzeugen mit HSK-Kegel ausgelegt.

Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend

Magazinplätze: 8 Werkzeugplätze,

durch die Bauweise der verschiedenen Fräswerkzeuge kann

CNC BAZ Weeke
Typ Optimat BHC Venture 3
Gebrauchtmachine - Baujahr 2005



sich die Anzahl der zu magazinierenden nWerkzeuge ändern
Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme
WZ-Durchmesser: max. 100 mm bei Vollbelegung
(8 Fräswerkzeuge)max. 160 mm bei geringeren WZ-Durchmessern
oder Freiplatz auf den Nebenplätzen
Adapteraggregate: max. 4 magazinierbar
Werkzeugwechselzeit: ca. 12-18 sek.

6. CNC STEUERUNG UND SOFTWARE

Der elektrische Schaltschrank mit integrierter
Bedienzentrale ist freistehend positioniert.

6.1 HARDWARE: POWERCONTROL SYSTEM

- CNC-Steuerung inkl. Antriebsmodule
- Intelligentes Steuerungssystem, während die CNC-Steuerung die Bearbeitungen steuert, können am PC unabhängig neue Daten eingegeben werden
- PC (Personal Computer) zur Bedienerführung
- Intel Pentium kompatibel
- Englisches Betriebssystem Windows XP embedded
- 15 Zoll TFT Grafik Monitor
- mindestens 512 MByte RAM Speicher
- mindestens 40 GByte Festplattenspeicher
(verschiedene Partitionen)
- 3 1/2 Zoll Diskettenlaufwerk
- Netzwerk (EtherNet) ist optional onboard verfügbar.
Zusätzliche PCI-Steckplätze ermöglichen weitere Netzwerk-Karten
- Serielle Schnittstelle für Barcode, Modem oder Deckenlaser
- Parallele Schnittstelle für Druckeranschluß
- CD-ROM-Laufwerk zum Lesen und Beschreiben
von CD`s geeignet (keine Staubschutzgarantie)

6.11 ETHERNET ANSCHLUSS 10/100 MBIT FÜR MASCHINE RJ45 (OHNE HUB)

Aktivierung der internen 10/100 MBit-Netzwerkkarte und Installation
der zugehörigen Software auf der Maschine.

6.2 SOFTWARE: POWERCONTROL SYSTEM

- WOODWOP

woodWOP ist ein werkstatorientiertes Programmiersystem
(WOP), welches speziell auf die Bedürfnisse der Stationärtechnik
in der Industrie und des Handwerks zugeschnitten ist. Einfache
Bedienerführung erleichtert die Erstellung von Bearbeitungsprogrammen.
Durch ein einheitliches Datenformat können Bearbeitungsprogramme zwischen
verschiedenen CNC-Maschinen der HOMAG-Gruppe ausgetauscht werden.

- MASCHINENDATENERFASSUNG (MDE)

Die Maschinen- und Servicedatenerfassung speichert die Anzahl der
Werkstücke, Betriebs-, Stillstands-, Stör-, und Produktionszeiten.
Eine durch die Betriebszeit der einzelnen Aggregate und Motoren erstellte
Laufzeitvorgabe informiert über notwendige Wartungsintervalle.

- PRODUKTIONSLISTE

Innerhalb der Produktionsliste können Fertigungsabläufe zusammengestellt
und gespeichert werden. Die Listen können Zeile für Zeile oder auf allen
Bearbeitungsplätzen gleichzeitig abgearbeitet werden.

Es können max. 10 Variablen für die Verwendung von variablen Programmen
definiert werden.

- NC-SIMULATION UND ZEITBERECHNUNG

Ein 'mitfahrendes' Aggregatelayou simuliert die Bearbeitungsabläufe
der im NC-Programm festgelegten Reihenfolge.

CNC BAZ Weeke
Typ Optimat BHC Venture 3
Gebrauchtmachine - Baujahr 2005



Weitere Überprüfungen sind möglich:

- Zeitberechnung ca. +/- 10 %
- Verfahrbereichsüberprüfung
- Kollisionsüberprüfung
- Überprüfung der Vakuumsaugerposition
Simuliert alle 3-Achs-Bearbeitungen Lieferung mit Kopierschutz (Dongle)
- SOFTWAREFUNKTION, SCHIEBEN EINES PROGRAMMES

Mit dieser Softwareerweiterung können woodWOP bzw. CNC-Programme orthogonal in X- und Y-Richtung verschoben werden. Falls ein Werkstück an eine andere Nullkante (Anschlag) verschoben wird, führen Werkstückgrößentoleranzen (ohne Formatierung) zum entsprechenden Versatz der Bearbeitungen.

7. SOFTWARE FUER EXTERNEN PERSONAL COMPUTER

- 3D WOODDESIGN

Das woodDesign ist ein modernes 3DKonstruktionsprogramm für die Interaktive Gestaltung von Korpusmöbeln und Innenausbauerelementen.

- WOODWOP FUER PC

Mit dieser Programmiersoftware werden Bearbeitungsprogramme extern auf einem PC erstellt z.B. in der Arbeitsvorbereitung.

8. FERNDIAGNOSE 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.

9. CE-SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich
- Dreigeteilte Sicherheitstritmatten im vorderen Bereich ausgelegt für die Wechselfeld Belegung. Während der Maschinenbediener eine Arbeitsfeldseite neu einrüstet oder neu beschickt kann das Bearbeitungszentrum die programmierte Bearbeitung an der gegenüberliegenden Arbeitsfeldseite durchführen.

10. USV (UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG)

schützt den Computer vor Schäden bei einer Netzstörung, bei Überlast und Kurzschluss.

Bei Netzstörung wird der Computer nach einer Minute kontrolliert heruntergefahren und somit Datenverlust vermieden.

11. 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.

12. DOKUMENTATION

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

N.0001 Nummer : 1515 1 mal

HSK63 BOHREN/SAEGEN MANUELL NEIGBAR, 90 GRAD

Bohreraufnahme: 10 mm Schaft

Ausspannlänge: max. 50 mm

CNC BAZ Weeke
Typ Optimat BHC Venture 3
Gebrauchtmachine - Baujahr 2005



Sägeblattdurchmesser: max. 180 mm
Schnitttiefe Sägen: 90 Grad max. Plattenstärke 50 mm
45 Grad max. Plattenstärke 30 mm
Sägeblattstärke: max. 8 mm
Sägeblattaufnahme: 30 mm Aufnahmebohrung
4 Nebenlöcher 5,5 mm Durchmesser, Teilkreis 52 mm Durchmesser
Drehzahl: max. 12.000 1/min. programmierbar
Drehwinkel um Z: 360 Grad
Schwenkwinkel: 0-90 Grad manuell einstellbar
Aggregataufnahme: HSK63 F Kegel
Werkzeuge sind nicht im Lieferumfang enthalten!
Hinweis: Das Adapteraggregat wird nach der Bearbeitung
ins Magazin abgelegt.

N.0004 Nummer : 1603 1 mal
HSK63 BOHREN/FRAESEN/SAEGEN, 2 SPINDELN
Bohrtiefe: max. ca. 50 mm
Bohreraufnahme: für Spannzange ER25
Fräserdurchmesser: max. 20 mm
Frästiefe: max. ca. 50 mm
Fräseraufnahme: für Spannzange ER25
Sägeblattdurchmesser: 150 - 180 mm
Schnitttiefe Sägen: max. 40 mm
Sägeblattstärke: max. 8 mm
Sägeblattaufnahme: 30 mm Aufnahmebohrung
4 Nebenlöcher Durchm. 5,5 mm, Teilkreisdurchmesser 52 mm
Drehzahl: max. 15.000 1/min programmierbar
Drehbereich: 360 Grad
Aggregataufnahme: HSK63 F Kegel
Werkzeuge und Spannzangen sind nicht im Lieferumfang
enthalten!
Hinweis: Bei einem Sägeblattdurchmesser größer
150 mm wird das Aggregat automatisch
ins Werkzeugmagazin abgelegt.
Bei den Maschinentypen BHC 2XX und 3XX
wird das Aggregat nach jeder Bearbeitung
ins Wechselmagazin abgelegt.

H.0001 Nummer : 1910 1 mal
MINDERPREIS SCHUTZGITTER LINKS,
NICHT CE-KONFORM
Achtung: ohne Rundum - Sicherheitsabschränkung
darf das Bearbeitungszentrum gem. der EG-Richtlinien
nicht betrieben werden.

H.0004 Nummer : 1930 1 mal
MINDERPREIS SCHUTZGITTEREINRICHTUNG HINTEN,
NICHT CE-KONFORM
Achtung: ohne Rundum - Sicherheitsabschränkung
darf das Bearbeitungszentrum gem. der EG-Richtlinien
nicht betrieben werden.

D.99 Nummer : 8321 1 Stück
BETRIEBSANLEITUNGEN U. STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH
Lieferumfang:
1. Betriebsanleitungen
bestehend aus Bedienungs- u. Wartungsanleitungen
auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte
für Maschinenführer, für die Steuerungen

CNC BAZ Weeke
Typ Optimat BHC Venture 3
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2005



IPC, MCC und BST-Bedienoberflächen
3. Ersatzteilebezeichnungen
bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen
auf CD-ROM
- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung
Nur für Maschinen ab Auslieferungsjahr 2002