

**CNC BAZ Weeke
Gebrauchmaschine, Bj. 2013
BHC300/VENTURE3M
Maschinennr.: 0-250-09-2388**

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)

1.1 PROGRAMMGESTEUERTER ABSAUGSTUTZEN

Der Hauptanschlussstutzen wird über Zylinder programmgesteuert dem Bearbeitungsaggregat zugeordnet. 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 Kugelumlaufspindel in Y- und Z-Richtung

Verfahrwege der Achsen:

X = 3860 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-Linearführungsschuhe 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 DIODENLICHTBAND (LED)

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Aufspannen von Plattenwerkstoffen
- Leuchtdioden (LED's) im Raster von 5 mm zeigen die programmierten X- und Y-Position der Werkstückauflagen und der Spannelemente
- 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.

Arbeitstisch:

X = 3250 mm (Länge)

Y = 1250 mm (Breite)

Z = 125 mm (Dicke)

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

1 Diodenleuchtband für die Positionierung der Werkstückauflagen in X-Richtung

6 Diodenleuchtbander für die Positionierung der Spannelemente in Y-Richtung

8 hintere Anschläge für Werkstückbreiten über 960 mm inklusive elektr. Endlagenabfrage

6 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

4 manuell zu montierende Klappanschlüge für Werkstücke mit Deckschichtüberstand für die vorderen Anschläge

4 manuell zu montierende Klappanschlüge für das linke (2) und rechte (2) Anschlaglineal

4 steuerbare Positionierhilfen aus Kunststoff für schwere Werkstücke. Konsole 1, 3, 4, 6

12 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar 114x160x100 mm (L/B/H)

6 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar 125x75x100 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

1 Vorbereitung zur Nachrüstung von zwei pneumatischen Versorgungseinheiten für pneumatische Spannelemente (Vk.-Nr. 0861)

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.

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: 2,3 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

F1-HSK63-9 KW

Automatische Werkzeugwechselspindel in
Kombination mit Werkzeugwechselmagazin.
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
Lagerung: Hybridlager (Keramik), geringe Reibung, höhere
Steifigkeit und max. Lebensdauer

C-ACHSE AGGREGATESCHNITTSTELLE

(360 Grad Interpolationsachse)
Zur Aufnahme der Adapteraggregate inkl. pneumatischer
Schnittstelle und stufenlosem Schwenkbereich.
C-Achse Interpolationsbereich: 360 Grad
Drehmomentmitnahme: für 3 Punkt-Abstützung
Getriebe: schräg verzahnte Getrieberitzel

W14 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit 14 Plätzen.
Anordnung: am Support in X-Richtung mitfahrend
Werkzeugaufnahme: HSK63
Magazinplätze: 14 Werkzeugplätze
Werkzeuggewicht: max. 6 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 Werkzeugwechslers.

5. powerControl

Modernes Steuerungssystem

powerControl 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 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.

- USV für den PC (Unterbrechungsfreie Stromversorgung)
- Bedienterminal mit 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
 - PRODUKTIONSLISTENSOFTWARE:
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.

- 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.
- 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
 - 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 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 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

- Schutzgitter im seitlichen und hinteren Bereich
- 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. ENERGIESPARFUNKTION

- ecoPlus-Button zum Start des Stand-By-Betriebs, dieser kann während der Bearbeitung aktiviert werden. Er bewirkt nach Programmende:
 - Antriebe werden leistungslos geschaltet
 - Ausschalten der Vakuumpumpen
 - Wenn die Maschine nicht produziert, wird der Stand-By-Betrieb mittels voreingestellter Zeit aktiviert
 - Bei Aktivierung des ecoPlus wird ein potentialfreier Ausgang gesetzt, der den Schieber (bauseits) einer externen Absaugung aktivieren kann

10. DOKUMENTATION

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

G.0001 Nummer : 1071 1 Stück

ERWEITERUNG C-ACHSE FÜR FLEX5-AGGREGAT

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

Hinweis: - In Verbindung mit Stell- oder Interpolationsachse.

D.01 Nummer : 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen

bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD

2. Bildschirmbedientexte

für Maschinenführer, für POWERCONTROL

3. Ersatzteilebezeichnungen

bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen auf CD

- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

Adapteraggregat Flex 5 im Lieferumfang enthalten!