

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 4M
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010
Maschinennummer: 0-250-82-2451



VENTURE 4M

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 = 3860 mm Y = 1880 mm

Z1= 410 mm Z2= 185 mm

- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung (Sercos)
- Geschwindigkeit der Achsen:

Vektorgeschwindigkeit X/Y = 110 m/min Z = 20 m/min

bestehend aus:

- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit
- Lichtwellenleiter schützen vor Störfaktoren

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 DIODENLICHTBAND

- 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.

bestehend aus:

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

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 4M
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010
Maschinennummer: 0-250-82-2451



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 Klappanschläge für Werkstücke mit Deckschichtüberstand für die vorderen Anschläge
4 manuell zu montierende Klappanschläge für das linke (2) und rechte (2) Anschlaglineal
4 steuerbare Positionierhilfen aus Kunststoff für schwere Werkstücke
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, Nennleistung 100 m³/h
1 Vorbereitung zur Nachrüstung von zwei pneumatischen Versorgungseinheiten für pneumatische Spannelemente (Vk.-Nr. 0861)

4. KONFIGURATION

V19, H4X/2Y, N1 X-Y 90°, F1-HSK63-12 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
Anordnung: 9 Spindeln X-Richtung (Lochreihe)
8 Spindeln Y-Richtung (Konstruktion)
2 Spindeln sep.

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

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 4M
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010
Maschinennummer: 0-250-82-2451



Zerspanungsquerschnitt: max. 70 mm²
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt
WZ-Durchmesser: 125 mm
Sägeblattstärke: max. 5 mm

F1-HSK63-12 KW

Automatische Werkzeugwechselfspindel in Kombination mit Werkzeugwechselfmagazin.

Werkzeugaufnahme: HSK63
Werkzeugeinzug: automatisch
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.250 - 24.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor
max. Leistung am Werkzeug: bis 9/12 kW
im Dauer-/ Aussetzbetrieb (S1/S6 - 50%)

Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert
Kühlung: Flüssigkeitsumlaufkühlung
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 von 360°.

C-Achse Interpolationsbereich: 360 Grad
Drehmomentmitnahme: für 3 Punkt-Abstützung
Getriebe: schräg verzahnte Getrieberitzel
C-ACHSE GEEIGNET FÜR NACHRÜSTUNG FLEX-5 AGGREGAT

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
Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- PC mit mindestens 2 GHz und 512 MByte RAM
- TFT-Flachbildschirm 17 Zoll
- 1 Festplatte mindestens 40 GByte
- 3 1/2 Zoll Diskettenlaufwerk
- CD-RW-Laufwerk zum Lesen und Beschreiben von CD's geeignet (keine Staubschutzgarantie)
- USB Anschluss am Bedienfeld
- digitale Antriebstechnik über Lichtwellenleiter
- dezentrales, digitales Feldbussystem
- EtherNet Anschluss 10/100 MBit RJ45 (ohne Switch)
- Bereitstellung Teleservice (Modem)

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 4M
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010
Maschinennummer: 0-250-82-2451



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 (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.
- Bedienterminal mit Potentiometer und Notausschalter.

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
- grafische Werkzeugdatenbank
- Produktionslistenverwaltung
- CNC-Bedienung
- grafische Darstellung der Belegplätze
- Fehlermeldung im Klartext
- Schuler MDE Basic zur Maschinendatenerfassung
- Softwarefunktion: Schieben eines Programmes

Mit dieser Softwareerweiterung können woodWOP-Programme in der Platzbelegung anders gespiegelt werden, als dies für den

Zielplatz vorgegeben ist

- 3D NC-SIMULATION UND ZEITBERECHNUNG (1 Lizenz)
- Grafische Simulation des CNC-Programms in 3D
- Zeitberechnung mit einer Genauigkeit von +/- 10%
- Anzeige von Fehlermeldungen
- Anzeige und Überprüfung der Positionen der Vakuumsauger

Hinweis: Nicht bei motorisch verfahrbaren Konsolen

- Simuliert alle Bearbeitungen in X/Y/Z und eingeschränkt C-Achse
- Kopierschutz: Lizenzserver
- Softwarepaket für externen PC:
- woodWOP zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
- DXF-Postprozessor 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: Software mit moderner 3D-Oberfläche für die interaktive Gestaltung von Korpusmöbeln mit Ausgabe von woodWOP-Programmen mit Komponenten für die einzelnen Bearbeitungsgänge, die nacheinander abgearbeitet werden

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.
- Die Linearführungen in X- und Y-Richtung werden mit Abdeckband (Metall) geliefert.

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 4M
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010
Maschinennummer: 0-250-82-2451



8. DOKUMENTATION

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

Nummer 1573 **1 Stück**

HP FLEX5 SÄGE-, FRÄS-, BOHRAGGREGAT

High Performance Bearbeitungsaggregate aus der HOMAG Group-Aggregatetechnik garantieren höchsten Qualitäts- und Lebensdaueranspruch. High Performance steht für Hochleistungsaggregate mit technisch optimaler Schmierung der Getriebebauteile.

Das patentierte FLEX5-Aggregat der HOMAG Group wurde für einen hohen Flexibilisierungsgrad bei Sägeschnitten sowie Bohr- und Fräsbearbeitungen in verschiedensten Winkeln entwickelt. Der einzustellende Winkel stellt sich automatisch im Ruhestand des Aggregates über die C-Achse selbstständig ein.

Einsatzbeispiel:

Das HP FLEX5 SÄGE-, FRÄS-, BOHRAGGREGAT wird immer dort eingesetzt, wo an einem Werkstück verschiedene Sägeschnitte oder Bohrbearbeitung oder Fräsbearbeitungen in verschiedenen Winkeln durchgeführt werden müssen, wie zum Beispiel bei Dachschrägenschränken und Einbohrbändern.

Technische Daten:

- Spindelaustritt: 1-seitig
- Schwenkbereich Fräsen: 0 bis +100 Grad
- Fräseraufnahme: bis 16 mm Schaftdurchmesser
- Werkzeugausstand: max. 50 mm
- Werkzeugdurchmesser: max. 20 mm
- Zerspanungsquerschnitt
bei Vorschub 5 m/min: max. 130 mm² bei Spanplatte
max. 100 mm² bei Massivholz
- Schwenkbereich Bohren: 0 bis +100 Grad
- Bohrer Aufnahme: bis 16 mm Schaftdurchmesser
- Werkzeugausstand: max. 78 mm
- Werkzeugdurchmesser: max. 10 mm
- Schwenkbereich Sägen: 0 bis +90 Grad
- Sägenaufnahme: Aufnahme flansch D=40 mm, Teilkreis 52 mm
- Werkzeugdurchmesser: max. 240 mm x 6 mm (Stammblatt 5 mm)
- Schnitttiefe vertikal: max. 70 mm
- Zerspanungsquerschnitt
bei Vorschub 10 m/min: max. 130 mm² bei Spanplatte
max. 100 mm² bei Massivholz
- Drehzahl: max. 15000 1/min
- mitgeliefertes Werkzeug: 8 x Senkkopfschrauben M5
1 x Standard Spannzange d=10 mm

D.99 Nummer : 8321 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen
bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen
auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte

CNC Bearbeitungszentrum 4-Achs
Weeke OPTIMAT BHC Venture 4M
Gebrauchtmaschine - Baujahr 2010
Maschinennummer: 0-250-82-2451



- für Maschinenführer, für POWERCONTROL
- 3. Ersatzteilebezeichnungen
 - bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen auf CD-ROM
 - Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

- Hinweis: Lieferumfang ohne Werkzeuge und Spannzangen!