

## **1 HOMAG Bearbeitungszentrum OPTIMAT BAZ 41/G**

Baujahr 1999

Elektronisch gesteuertes Fräs- und Kantenanleim-, Nachbearbeitungs- und Bohrzentrum zur kommissionsweisen Fertigung von Möbelteilen, Massivholz oder ähnlichen Werkstoffen.

Vorbereitet für einwechselbares Verleimteil.

### KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDAUSRÜSTUNG:

- Geschlossener Tisch
- HOMATIC-Steuerung mit Windows-Bedienung
- Hauptspindel 12 kW
- Tellerwechsler 12-fach
- Bohrkopf

Programmiersystem WoodWOP

- Laser-Positionierhilfe

### GRUNDMASCHINE:

- Maschinenbett in schwerer stabiler Ausführung mit kompaktem Linearführungssystem.  
Spielfrei vorgespannte Zahnstangenantriebe und digitale AC-Servomotoren in der X- und Y-Achse.
- Aggregatträger mit Linearführungssystem, Kugelumlaufspindel und digitalem AC-Servomotor zur Positionierung der Z-Achse, Verfahrweg 410 mm.
- Automatische Zentralschmierung für Antriebe
- Manuelle Zentralschmierung für alle Linearführungen.

#### LACKIERUNG:

HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05.

#### ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Schaltschrank freistehend,
- Bedienzentrale am Schaltschrank angebaut,
- nach Euronorm EN 60204 installiert,
- Betriebsspannung 380/400 V, 50/60 Hz,
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (VKNR. 6103),
- Steuerspannung 24 V,
- Kann die Betriebsspannung  $\pm 5\%$  nicht eingehalten werden, so muß auf Kosten des Maschinenbetreibers ein Spannungskonstanthalter installiert werden,
- vorgeschriebene Umgebungstemperatur + 5 bis + 35 °C.

### HOMATIC-STEUERUNG:

- HOMATIC-CNC System NC83 mit SPS-Steuerung,
- Industrierechner 68040 mit 32 MByte RAM
- 1 PCMCIA-Festplatte 170 MByte
- 1 freier PCMCIA-Einschub zur Datensicherung
- 1 Diskettenlaufwerk 3 ½“
- Farbmonitor mit PC-kompatibler Tastatur
- Bedienung mit Windows-Standard über Auswahlmenü
- CNC-Bahnsteuerung
  - 3 D - Interpolation linear,
  - 2 ½ D - Interpolation zirkular,
- 4-Achsensteuerung (X, Y, Z, C),  
C-Achse als Mitschleppachse zur X-, Y-Achse,
- Vorschubbeeinflussung (override) jederzeit möglich,
- Alarmtexte in Klarschrift,

### GRUNDFUNKTIONEN (Steuerung):

- Nahezu unbegrenzter Programmspeicher
- bis zu 8-stellige alphanumerische Programmnamen,
- Parameterprogrammierung mit bis zu 99 freien Parametern,
- Look-Ahead-Funktion bei Bahnfahrt, somit optimale Geschwindigkeit an den Übergängen,
- Programmieren und Abändern der Programme während der Produktion,
- Ausblenden oder Überspringen von Programmsätzen bzw. Programmblöcken,
- Netzwerkanschluß, z.B. ArcNet, EtherNet, über zusätzliche Karte (Option),
- Farbige Darstellung des Maschinenzustandes zur schnellen Fehlerfindung und damit Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit,
- Kontaktplandiagnose auf Monitor.

#### GRUNDAUSRÜSTUNG:

- Telefonmodem für Ferndiagnose leihweise bis zur Maschinenabnahme beim Kunden. Danach Rückgabe oder Übernahme gemäß separatem Diagnosevertrag.  
Bauseits sind 2 Telefonleitungen bis zur Maschine zu installieren, eine mit Sprechapparat.
- Vakuumpumpe 66/100 m<sup>3</sup>/h für Spannsystem,
- Pneumatikanschluß R ½“, 7 bar,
- maximale Verfahrgeschwindigkeiten:
  - 60 m/min. in X- und Y-Richtung,
  - 30 m/min. in Z-Richtung,

#### SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- Sicherheitsüberwachung mit Trittschutzmatten,
- Sicherheitsabschrankung für Maschinenseite links mit Sicherheitstür und integriertem Schaltschrank,
- Weitere erforderliche Sicherheitseinrichtungen wie Seitenwand rechts und hinten müssen bei Bedarf zusätzlich verkauft werden,
- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG-Anhang IIA,
- **Achtung:** ohne Rundum-Sicherheitsabschrankung darf die Maschine nicht betrieben werden,
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m<sup>3</sup> bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugleistung gemäß Absaugeplan,
- Dokumentation 2-fach.

#### TECHNISCHE DATEN:

- Werkstücklänge max. 3000 mm
- Werkstückbreite max. 1050 mm für alle Aggregate  
max. ca. 1200 mm für Fräsbearbeitung
- Werkstückdicke  
mit Kante max. 60 mm  
ohne Kante max. 200 mm mit Spannschablonen  
(kundenseits)

- Die min. Werkstückgröße ist abhängig von:  
Spannvorrichtungen, Werkstückoberfläche und Kontur.
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen.

#### BESONDERER HINWEIS:

Durch Programmierfehler an CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren kann die Maschine beschädigt werden. Wir empfehlen deshalb, vor Inbetriebnahme eine Maschinenversicherung (AMB) abzuschließen.

#### HAUPTSPINDEL 12 kW, wassergekühlt

Für HSK F63 - DIN 69893.

Inkl. Raumabsaugung für alle Werkzeuge und Aggregate.

Drehstrom Asynchronmotor 12 kW bei S1, 600 Hz.

Werkzeuggewicht max. 5 kg incl. Aufnahme.

WZ-Länge max. 200 mm ab Motor-Spindelunterkante,

Werkzeug-Ø max. 180 mm für Fräswerkzeuge,  
max. 200 mm für Schleifwerkzeuge.

Incl. Frequenzwandler.

Drehzahlbereich 1500 bis 18.000 1/min.

Bei Reduzierung der Drehzahl reduziert sich die Leistung entsprechend.

Ohne Werkzeugaufnahme und Werkzeuge.

#### TELLERWECHSLER 12-FACH

für Werkzeuge und Aggregate mit HSK F 63.

Mögliche Werkzeug- und Aggregatbestückungen:

- 12x Durchmesser max. 130 mm oder
- 6x Durchmesser max. 180 mm und  
6x Durchmesser max. 70 mm.

#### AGGREGATE-SCHNITTSTELLE BAZ FÜR HAUPTSPINDEL

Zur Aufnahme der Bearbeitungs- und Verleimaggregate mit Schnittstelle Pneumatik/Elektrik und Schwenkantrieb C-Achse. Schwenkbereich ohne Begrenzung. Schlauchlose Druckluftführung.

### BOHRKOPF SPINDELN VERTIKAL

1 Motor 1,9 kW, frequenzgeregelt.

### CNC-PROGRAMMIERSYSTEM WOODWOP

Mit diesem Softwarepaket können CNC-Programme für die NC-Steuerung grafisch interaktiv erstellt werden. Es beinhaltet folgende Funktionen:

- komfortable, vollständig menügeführte Bedienoberfläche,
- Konturerzeugung über ein integriertes Konturzugprogramm/ Maßeingaben über absolute Werte oder über Variablen zur einfachen Erzeugung von Varianten (Variantenprogramm),
- menügeführte Anwahl der einzelnen Bearbeitungen/grafische Darstellung des programmierten Werkstücks direkt bei der Eingabe am Bildschirm,
- Automatisches Spiegeln der Teile mit Ausnahme von Kantenverleimen und Bündigfräsen.

### POSTPROZESSOR

Der Postprozessor erzeugt in Verbindung mit dem CNC-Programmiersystem WOODWOP für ein HOMAG-Bearbeitungszentrum CNC-Programme in DIN 66025.

### LASER-POSITIONIERHILFE FÜR VAKUUMSPANNER

über ein separates Unterprogramm werden dem Maschinenführer mit einem Laserstrahl (Fadenkreuz) die exakten Saugerpositionen angezeigt. Der Laser ist an der Hauptspindel angebaut.

Die Maschine wird mit dem HOMAG-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert.

Einschließlich:

VKNR.: 7325

- 1 **Pendelbearbeitung** **Optimat B 41**  
für Fräs-/Bohrbearbeitung (keine Verleimung) von  
2 Werkstücken im Pendelbetrieb. Bei Pendelbetrieb  
aufspannen auf einem Platz und gleichzeitig bearbeiten  
auf dem anderen Platz.  
Getrenntes Vakuumsystem mit separaten Fußschaltern.  
Werkstücklänge bei Pendelbetrieb max. 900 mm.

VKNR.: 7515

- 1 **Sägeaggregat für WZ-Wechsler**  
Zum automatischen Einwechseln in die Hauptspindel.  
Drehzahl max. 9000 1/min.  
Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar.

VKNR. 6530

- 1 **Netzwerkanschluß EtherNet mit TCP/IP**

**Maschine kann nach telefonischer Vereinbarung besichtigt werden.**

**Preis auf Anfrage!!**

**Maschine ist ab Dezember 2019 frei**