Papenbroock
HOLZTECHNIK

GEBRAUCHTE LAGERMASCHINE

Stand: ***04052020***
Lager-Nr.: ***134.7-3619***
Maschinen-Nr.:
Baujahr: ***2005***

Machinenbezeichnung /Ausstattung:

Maschine kann nach Absprache besichtigt werden

1 HOMAG OPTIMAT BOF211 VENTURE 12
HOMAG-BEARBEITUNGSZENTRUM - VENTURE 12

KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDAUSRÜSTUNG:
- Konsolen-Aufspanntisch mit LED-Anzeigesystem für die Konsolenpositionierung in X-Richtung
- Seitenanschlaglineal
- Hauptspindel 15 kW
- C-Achse mit Aggregateschnittstelle
- Kettenwechsler 30-fach
- Bohrkopf 12-Spindeln
- Sägeaggregat High Performance
- Bohr-/Fräsaggregat 4-Spindeln
- POWER CONTROL - Steuerung mit PC85
- Softwarepaket für AV-PC
- 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 535 mm
- Absaugung mit integriertem Splitterschutz, speziell für die Massivholzbearbeitung
- automatische Zentralschmierung für alle Antriebe und Linearführungen

AUFSPANNTISCH VENTURE 12
- verwindungssteife Stahlkonstruktion mit Linearführungen in Längsrichtung zur Verstellung der Aufspannkonsolen
- 7 Aufspannkonsolen mit schlauchlosem Zweikreis Vakuumsystem
- 7 Längsanschläge in den Konsolen, Hub 140 mm
- 2 versenkbare Seitenanschlaglineale
- für Pendelbearbeitung
- 12 doppelt wirkende Vakuumspanner 160x115 mm,

100 mm hoch,davon 8 Stück mit integrierter Hubeinrichtung
- 4 doppelt wirkende Vakuumspanner 125x75 mm
- 4 Anschläge an der Tischhinterseite für übergrosse Werkstücke, mit Überstand an der Tischvorderkante
- Arbeitsfeld und Position der Anschlagbolzen gem. Technischen Daten
- 4 Steckanschlüsse mit Einkreis-Drucklufsystem zum Anschluss von pneumatischen Spannelementen
- extreme Werkstückabmessungen müssen über Schablonen oder mit mech. Werkstückspannungen aufgespannt werden
- der Maschinennullpunkt ist links vorne
- optisches LED-ANZEIGESYSTEM zur manuellen Positionierung der Konsolen in X-Richtung
- Positioniergenauigkeit von +/- 2,5 mm

LACKIERUNG:
- HOMAG-Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:
- Schaltschrank freistehend
- 180 Grad schwenkbares Bedienpult, am Schaltschrank angebaut
- nach Euronorm EN 60204 installiert
- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (VK-Nr. 6103)
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter
  Ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
  + 5 bis + 35 Grad Cels.

POWER CONTROL - STEUERUNG:
Hardware:
- Power Control Steuerung PC85 mit SPS - Steuerung (IEC 61131)
- modernes Steuerungssystem basierend auf Industrie-PC
- Pentium III Prozessor mit 850 MHZ und 512 MByte RAM
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 einsteckbare Festplatte zur Datensicherung
- TFT-Flachbildschirm mit PC-Tastatur und Maus
- digitale Antriebstechnik über Lichtwellenleiter
- dezentrales, digitales Feldbussystem
- Netzwerkanschluss ETHERNET über zusätzliche Karte und Netzwerk-Software (Option)
- unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)
  Software:
- Betriebssystem Windows NT 4.0 US
- Virenschutz
- 1:1 Sicherung (Clonen)
- Bedienung menügeführt mit Windows-Standard
- 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
- intelligente Prozess Optimierung (IPO) für effizienten Einsatz der Bearbeitungseinheiten bei mehrkanaligen Maschinen
- PC85 Softwarepaket mit grafischen Bedien programmen:
- woodWOP zum grafischen, interaktiven Erstellen von CNC-Programmen incl. Postprozessor
- grafische Werkzeugdatenbank
- Produktionslistenverwaltung
- CNC-Bedienung
- grafische Darstellung der Aufspannplätze
- Fehlermeldung im Klartext
- bis zu 24-stellige alphanumerische Programmnamen
- Diagnosesystem woodScout möglich (Option)
- Schuler MDE Basic
- woodDesign für AV-PC: 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
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung

GRUNDAUSRÜSTUNG:
- Ferndiagnose via Modem
- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren
- 1 Wasserring-Vakuumpumpe 100 m3/h (entspricht Leistung einer 140 m3/h Drehschieber-Vakuumpumpe) für Spannsystem
- Pneumatikanschluss R 1/2 Zoll, 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 rechts mit Sicherheitstür und integriertem Schaltschrank
- weitere erforderliche Sicherheitseinrichtungen wie Seitenwand links und hinten müssen bei Bedarf zusätzlich verkauft werden
- alle Maschinen für EU-Mitgliedsländer mit CE-Zeichen nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA
- Achtung: ohne Rundum-Sicherheitsabschrankung darf die Maschine nicht betrieben werden
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m3 bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden

Absaugeleistung gem. Absaugeplan
- Dokumentation 2-fach

TECHNISCHE DATEN:
- Werkstücklänge
  max. 4000 mm bei Einzelbelegung
  max. 1375 mm bei Pendelbelegung
- Werkstücklänge für Fräsbearbeitung mit
  WZ Durchm. 25 mm
  max. 4175 mm bei Einzelbelegung
  max. 1950 mm bei Zweifachbelegung
  max. 1550 mm bei Pendelbelegung
- Werkstückbreite Anschlag vorne: (Bedienseite)
- max. 1220 mm für Fräsbearbeitung mit Werkzeug
  Durchmesser 25 mm
- max. 1150 mm für alle Aggregate
  (nicht Bohrkopf)
- Werkstückbreite Anschlag hinten:
- max. 1350 mm für Fräsbearbeitung mit Werkzeug
  Durchmesser 25 mm
- max. 1220 mm für alle Aggregate
- Werkstückdicke
- max. 300 mm inkl. Spannmittel
- bis max. 80 mm mit Standardspanner, ohne
  Einschränkung für Aggregate und Absaugung
- max. 120 mm mit mechanischen Spannelementen
  (Option)
- die angegebenen Werkstückabmessungen sind
  nicht den max. möglichen Bearbeitungsgrößen
  pro Aggregat gleichzusetzen -siehe separate
  Tabellen
- min. Werkstückgrösse abhängig von:
  Spannvorrichtungen, Werkstückoberfläche und Kontur
- Arbeitshöhe Unterkante Werkstück 950 mm
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan
  entsprechen

BESONDERER HINWEIS:
- die Massivholzbearbeitung ist maßgeblich von
  den Faktoren Werkstoff, Werkzeug, Zerspanungsquerschnitt
  und Vorschubgeschwindigkeit
  abhängig
- je nach Anwendungsfall sind deshalb ggf.
  Anpassungen der Betriebsparameter wie z.B.
  Vorzerspanen oder reduzierte Vorschübe
  notwendig

HAUPTSPINDEL 15 kW
- für Werkzeugaufnahme mit HSK F63 - DIN 69893
- Raumabsaugung für alle Werkzeuge u. Aggregate
- geregelter Drehstrom Asynchronmotor mit
  Stromregelung, flüssigkeitsgekühlt
- 15 kW bei S6
- 12 kW bei S1
- der Flüssigkeitskreislauf arbeitet automatisch
  über Pumpe und mit Temperaturüberwachung
- Werkzeuggewicht max. 6 kg incl. Aufnahme
- WZ-Länge max. 200 mm ab Motor-Spindelunterkante
- Werkzeugdurchmesser:
  maximal 180 mm für Fräswerkzeuge

maximal 200 mm für Schleifwerkzeuge
- Frequenzumrichter zur elektronischen Drehzahlregulierung
- Drehzahlbereich stufenlos programmierbar von
  1000 - 24000 1/min
- volles Drehmoment von 1000 - 12000 1/min
- volle Nennleistung ab 12000 1/min
- bei Reduzierung der Drehzahl reduziert sich
  die Leistung entsprechend
- ohne Werkzeugaufnahme und Werkzeuge

SPINDELRÜCKZUGSHUB
- ermöglicht den Einsatz des Bohrkopfes mit
Formatfräswerkzeug in der Hauptspindel
- Werkzeuglänge incl. Werkzeugaufnahme
bis max. 150 mm

C-ACHSE MIT AGGREGATESCHNITTSTELLE OPTIMAT
- zum Anschluss der Bearbeitungsaggregate
- incl. Schnittstelle Pneumatik und Schwenkantrieb C-Achse
  mit Drehmomentmitnahme und 3-Punkt-Abstützung
- Antrieb für alle Aggregate mit Schwenkachse
- Schwenkbereich ohne Begrenzung
- schlauchlose Druckluftführung

KETTENWECHSLER 30-FACH
- für Werkzeuge und Aggregate mit HSK F63
- 1 vorgelagerter Doppelgreifer für schnellen
  Werkzeugwechsel
- Werkzeugdurchm. max. 160 mm bei 30 Werkzeugen
- Werkzeugdurchm. max. 200 mm für Schleifwerkzeuge

BOHRKOPF 12 SPINDELN
- 1 Motor 4 kW, frequenzgeregelt
- Drehzahl über Programm wählbar
  4500 - 6000 1/min
- für Vertikalbohrungen, Spindelausstellhub 50 mm
- 12 Bohrspindeln bis max. 35 mm Bohrungsdurchmesser
- jede Spindel einzeln abrufbar
- 6 Spindeln in X-Richtung, 7 Spindeln in Y-Richtung
- Anordnung der Spindeln in L-Form
- Spindelabstand 32 mm
- Bohrergesamtlänge 70 mm
- Schaftdurchm. 10 x 20 mm
- mit Spannfläche und Einstellschraube
- Drehrichtung: Rechts-Linkslauf im Wechsel
- ohne Werkzeuge
- vorbereitet für den Anbau von 1 Adapteraggregat

SÄGEAGGREGAT D=280 MM HIGH PERFORMANCE
- zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel
- für Trennschnitte von oben mit beliebigem
  Winkel zum Werkstück
- Winkelgetriebe mit Ölbadschmierung für den
  Einsatz in der Serienfertigung
- Drehzahl max. 8000 1/min.
- Aufnahmeflansch Durchm. 30 mm mit 2 Stk.
  Mitnahmebolzen Durchm. 6 mm
- TK-Durchmesser 42 mm
- Sägeblattdicke max. 4 mm
- Sägeblattdurchm. max. 280 mm bei

Drehzahl 6000 1/min.
- Schnitttiefe max. 110 mm
- über C-Achse unbegrenzt schwenkbar

BOHR-/FRÄSAGGREGAT 4-SPINDELN
- zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel
- für horizontale Bohrarbeiten und leichte Fräsarbeiten z.B. Nuten, Langlöcher, Ausklinkungen und Fräsen von Kanten
- vierseitiger Spindelaustritt
- Spannzangenaufnahme ER25 DIN6499 bis max. 16 mm Schaftdurchmesser
- Werkzeugausstand max. 50 mm
- Drehzahl max. 13500 1/min
- Standardspannzange Durchm. 10 mm
- über C-Achse unbegrenzt schwenkbar
- ohne Werkzeuge

WOODWOP PAKET FÜR AV-PC
- incl. Postprozessor zur Erzeugung von Programmen in DIN 66025
- incl. Schnittstelle zur Übernahme von Zeichnungsdaten aus CAD-Systemen im DXF-Format zur Weiterbearbeitung. Dabei müssen bestimmte Zeichnungsrichtlinien, wie z.B. Layerbelegung eingehalten werden
- Voraussetzung: AV-PC mit Windows 98, ME, 2000, NT4 oder XP

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 HOMAG-Standardprogramm und HOMAG-Werkzeug eingefahren und ausgeliefert
- optional werden Einfahrprogramme angeboten

- es wird empfohlen, diese produktspezifisch vorzusehen

Grundmaschine

VKNR.: 7043 1 x links
TRAGBARE HANDBEDIENUNG FÜR EINFAHRBETRIEB
- folgende Funktionen aus dem Bedienterminal sind zusätzlich auf der Handbedienung verfügbar:
  - Notausschalter
  - Override für Vorschub
  - Wahlschalter für Einfahrbetrieb
  - Vorschub-Freigabe
  - Simulationsbetrieb

VKNR.: 7207 2 x links
ABHUBSCHIENE FUER KONSOLENTISCH B200
- Abhubschiene mit Kunststoffgleitbelag, seitlich an der Konsole angebaut
- Hubeinrichtung für 100 mm Freiraum unter

der Werkstückauflage
- Gesamthub ca. 105 mm
- Hubkraft pro Abhubschiene 25 kg

VKNR.: 7317 4 x links
SPANNHILFE FUER SPROSSEN UND SCHMALTEILE
Die Spannhilfen werden zur Fertigung von
Sprossen und anderen Fensterprofilen mit
geringer Ansichtsbreite benötigt.
Sie werden in das Fensterspannsystem eingelegt
und übertragen die Spannkräfte des Systems
auf das Werkstück. Dadurch wird die notwendige
Spannsicherheit für die Fräsbearbeitung
erreicht.

VKNR.: 7319 7 x links
PNEUM. ABSENKB. EINLEGEHILFEN SPANNEL. 3-STUFIG
- die Einlegehilfen werden paarweise am Spannelement
  angebaut
- sie verhindern beim Beschicken der Kanteln
  das Abkippen des Werkstücks
- beim Spannvorgang werden die Auflageteller
  automatisch unter Bearbeitungsniveau abgesenkt

VKNR.: 7339 1 x links
SPANNSYSTEM 3-STUFIG FUER VENTURE 12
- bestehend aus 7 Stück 3-stufigen, mechanisch-/
  pneumatischen Spannelementen zum Aufspannen
  von geraden Holzkanteln, Kantelpaaren
  oder Rundbögen
- Anordnung gemäß technischem Datenblatt
  seitlich an der Konsole mit Anschluss an das
  Druckluftsystem
- Spannbereich 15-120 mm
- pneumatische Spannelemente absenkbar zum
  Umsetzen bei Rundbögen
- Betätigung über Knieschalter oder Handbedienungselement
- Ansteuerung der Spannelemente einzeln
  oder in Gruppen möglich
- zur Dimensionierung der Spannflächen sind
  die zu spannenden Profilquerschnitte mit
  HOMAG abzustimmen
- Werkstückbreiten über 105 mm sind mechanisch
  zu unterstützen, z. B.mit Vakuumspanner
  Schmalteile
- zum exakten Beschicken bei paarweiser
  Spannung, bei breiten Kanteln oder bei Teilen
  mit geringer Spannfläche, ist der Einsatz
  der pneumatisch absenkbaren Einlegehilfen,
  VK-Nr. 7319 erforderlich

VKNR.: 7529 1 x links
SCHLOSSKASTENFRAESAGGREGAT 2 SPINDELN D=16/20
- Zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel.
- Mit 2 Spindeln z.B. für Schlosskasten- und
  Stulpausfräsungen horizontal bei Türen,
  Staketenbohrungen usw.
- Mit integrierter Ausblasdüse
- Zweiseitiger Spindelaustritt mit gegenläufiger

Drehrichtung:
- 1 x Weldon-Spannfutter Durchm. 20 mm
  inkl. Reduzierhülse für WZ Durchm. 16 mm
  Werkzeuggesamtlänge max. 180 mm
  Werkzeugausstand max. 135 mm
- 1 x Spannzange ER16 DIN 6499 mit Durchm.10 mm
  Werkzeuggesamtlänge max. 70 mm
  Werkzeugausstand max. 40 mm
- Drehzahl max. 12000 1/min.
- Ohne Werkzeuge
- Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar

VKNR.: 7569 1 x links
ERWEITERUNG C-ACHSE FÜR FLEX-5 AGGREGAT
- Kupplungselement für C-Achse
- zum autom. Einwechseln des Flex-5 Aggregates

Verfügbar ab KW 38

Gesamtpreis: € auf Anfrage

+Mwst l. v.

Preisstellung:	Ab Lager Rellingen, ausschließlich Verpackung, zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer

Venture