

## GEBRAUCHTELAGERMASCHINE

Stand: 28.09.2022  
Lager-Nr.: 134.7-3725  
Maschinen-Nr.: 0-250-21-1080  
Baujahr: 2010

### Maschinenbezeichnung/ Ausstattung:

#### 1 WEEKE VENTURE 5M

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum zur Fertigung von Möbelteilen aus Holz oder holzähnlichen Werkstoffen.

##### 1. GRUNDMASCHINE

- stabile Stahlrahmenkonstruktion
- Verfahung 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:

Venture 5M: N

X = 4145 mm

Y = 2015 mm

Z1= 525 mm

Z2= 250 mm

- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung

- Geschwindigkeit der Achsen:

Vektorgeschwindigkeit

X/Y = 100 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 abge-

schmiert. Zentrale Schmierpunkte sowie eine automatische Hinweismeldung am Bildschirm vereinfachen die Wartung.

### ARBEITSTISCH - Venture 5M - N

#### 3. KONSOLENTISCH MIT DIODENLICHTBAND (LED)

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Aufspannen von Plattenwerkstoffen
- Leuchtdioden (LED's) im Raster von 5 mm zeigen die programmierte 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 = 150 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 Diodenleuchtbänder 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 Klappansschläge für Werkstücke mit Deckschichtüberstand für die vorderen Anschläge
- 4 manuell zu montierende Klappansschläge 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 90/108 m<sup>3</sup>/h, 50/60 Hz
- 1 Vorbereitung zur Nachrüstung von zwei pneumatischen Versorgungseinheiten für pneumatische Spannelemente (Vk.-Nr. 0861)

#### 4. KONFIGURATION

V25, H4X/2Y, N1 X-Y 90°, F1-HSK63-15 KW, C-ACHSE, W14 HINTEN, W8 VORNE

### V25 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: 2,7 kW

Bohreraufnahme: d = 10 mm für  
Schnellwechselsystem

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 35 mm

Spindelabstand: 32 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Anordnung: siehe beigefügten  
Bestückungsplan

### H4X/2Y

Horizontales Bohraggregat mit 6 über Programm einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan

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.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan

Schnitttiefe: 30 mm

Zerspanungsquerschnitt: max. 70 mm<sup>2</sup>

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min  
frequenzgeregelt

WZ-Durchmesser: 125 mm

Sägeblattstärke: max. 5 mm

### F1-HSK63-15 KW

Automatische Werkzeugwechselfspindel in Kombination mit Werkzeugwechselfmagazin.

Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan

Werkzeugaufnahme: HSK63

Werkzeugeinzug: automatisch

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.250 - 24.000 1/min  
stufenlos programmierbar

Antrieb: frequenzgeregelter Drehstrommotor

max. Leistung am Werkzeug: bis 12/15 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.

C-Achse Interpolationsbereich: 360 Grad  
Drehmomentmitnahme: für 3 Punkt-Abstützung  
Getriebe: schräg verzahnte Getrieberitzel

#### C-ACHSE GEEIGNET FÜR NACHRÜSTUNG FLEX-5 UND FLEX-5+ AGGREGAT

##### W14 HINTEN

Automatisches Werkzeugwechsellmagazin 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.

##### W8 VORNE

Automatisches Werkzeugwechsellmagazin mit 8 Plätzen.

Anordnung: am Support in X- und Y-Richtung mitfahrend

Werkzeugaufnahme: HSK63

Magazinplätze: 8 Werkzeugplätze

Werkzeuggewicht: max. 4,5 kg Gesamtgewicht inkl. HSK-Aufnahme, jedoch max. 25 kg

WZ-Durchmesser: für das gesamte Tellerwechsellmagazin max. 135 mm bei Werkzeugdurchmesser 92 mm auf den Nebenplätzen. Bei Vollbelegung können alle Werkzeugplätze bis max.  $d = 114$  mm bestückt werden

Werkzeugausspannlänge: max. 90 mm (165 mm von Werkzeugaufnahme Anlagefläche bis Unterkante Werkzeug)

Hinweis: Dieses Werkzeugwechsellmagazin ist nicht für den Einsatz von Adapteraggregaten ausgelegt.

#### 4.1 WERKZEUGEINWECHSEL-HILFSVORRICHTUNG

Hilfsvorrichtung zum automatischen Bestücken des Werkzeugwechslers.

#### 5. power control PC85

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

PC85 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 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.
- USV für den PC (Unterbrechungsfreie Stromversorgung)
- Bedienterminal mit Potentiometer und Notausschalter.

#### PC85 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
- 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 SCHULER MDE Basic:
  - zur Erfassung von produzierten Werkstückstückzahlen
- SOFTWAREFUNKTION SCHIEBEN:
  - Funktion um rechtes Programm am linken Werkstückanschlag und linke Programme am rechten Werkstückanschlag zu fertigen.
- 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.

Hinweis: Nicht bei motorisch verfahrbaren Konsolen geeignet (AP-Tisch)

#### - 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
- 3D woodDesign:
  - mit moderner 3D Oberfläche für die interaktive Gestaltung von Korpusmöbeln mit Ausgabe von woodWOP-Programmen
- woodAssembler:
  - zur Visualisierung von woodWOP-Programmen (MPR) in 3D. Diese Software ermöglicht einen Zusammenbau von einzelnen Werkstücken zu fertigen Objekten.

Kopierschutz aller Softwarelizenzen über den HOMAG Group Lizenzserver. Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.

Aktivierung unter [www.eparts.de](http://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.

## 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.

## 9. DOKUMENTATION

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

Einschließlich:

VKNR. 0248

### 1 ADAPTERPLATTE (MATRIX) 1530 X 1530 MM, K-TISCH, INKL. VAKUUMERZEUGER 250 M3/H

- rastergenutete Kunststoff-Adapterplatte zum Aufsetzen auf den K-Tisch
- z.B. zum Einsatz einer Schonplatte für Nestinganwendungen
- inkl. Vakuumerzeuger, Nennleistung 250 m<sup>3</sup>/h und 10 Meter Vakuumschlauch
- 10 Meter Moosgummi Dichtschnur
- diverses Anschlussmaterial.

Funktion: Die Adapterplatte ist manuell auf den K-Tisch zu Positionieren.

Durch die stabile Bauweise sollte zum Positionieren ein zus. Mitarbeiter zur Verfügung stehen.

Hinweis: Die Vakuumpumpe ist bauseits elektrisch anzuschließen. Im Schaltschrank der Maschine ist kein Elektroanschluss vorgesehen. Zum Anschluss des Steuerventils ist bauseits ein Pneumatikananschluss bereitzustellen.

VKNR. 1576

### 1 FLEX5+ Säge-, Fräs-, Bohraggregat für Werkzeugwechsler

- zum automatischen, zyklischen Einwechseln in die Hauptspindel
- Aggregat mit autom. schwenkbarer A-Achse
- die Verstellung der A-Achse erfolgt über die C-Achse (die A-Achse ist keine Interpolationsachse)
- die Positionierung erfolgt in Ruhestellung, nicht während der Bearbeitung
- Schwenkbereich A-Achse 0 - 100 Grad für Schaftwerkzeuge
- Schwenkbereich A-Achse 0 - 90 Grad für Sägeblätter
- Drehzahl max. 12.000 1/min.
- Werkzeugschnittstelle für den autom. Wechsel von Säge-, Fräs- oder Bohrwerkzeugen
- Schnittstelle für Werkzeugaufnahmen Typ WFC 40-25
- 1 Werkzeugaufnahme WFC 40-25 mit Spannzange ER 25 DIN 6499 für Schaftwerkzeuge bis 16 mm Durchmesser
- 1 Standardspannzange Durchm. = 10 mm, Werkzeugausstand max. 50 mm für Werkzeuge bis Durchm. = 20 mm
- 1 Werkzeugaufnahme WFC40-25 mit Flansch für Säge
- Aufnahmeffansch Durchm. = 40 mm, Außendurchm. = 60 mm
- 8 Stk. Senkkopfschrauben M5 TK Durchm. = 52 mm RL
- Sägeblattdurchm. max. 220 mm, Breite max. 6 mm
- Maximale Schnitttiefe vertikal 60 mm

- Zerspanungsquerschnitt:  
max. ca. 120 mm<sup>2</sup> in Spanplatte bei Vorschub 10 m/min  
max. ca. 70 mm<sup>2</sup> in Massivholz bei Vorschub 10 m/min
- weitere WZ-Aufnahmen optional
- ohne Werkzeug  
(Platz-Nr. 9, 11, 13)

1 VKNR. 1610  
HSK63 Fräsaggregat, 2 Spindeln, R/L  
Drehrichtung: Spindel 1 Rechtslauf  
Spindel 2 Linkslauf  
Drehzahl: max. 15.000 1/min  
Werkzeugdurchmesser: max. 25 mm  
Werkzeugaufnahme: für Spannzangen ER25  
bis 16 mm Schaft  
Werkzeuggesamtlänge: 70 mm  
Spindelanzahl: 2  
Drehwinkel um Z: 360 Grad  
Aggregataufnahme: HSK63  
Lieferumfang ohne Werkzeuge und Spannzangen!

PREIS Maschine

Auf Anfrage

Preisstellung:

Ab Lager Rellingen, ausschließlich Verpackung,  
zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer