

## GEBRAUCHTE LAGERMASCHINE

### Maschinenbezeichnung/Ausstattung:

Stand: 05032020  
Lager-Nr.: 134.7-3608  
Maschinen-Nr.: 0-250-08-2211  
Baujahr: 2007

W E E K E  
VENTURE 05S

CNC - gesteuertes Bearbeitungszentrum in  
Fahrportal – Bauweise

#### 1. GRUNDMASCHINE

- Maschinengrundrahmen in stabiler  
Fahrportal-Ausführung
- Fahrportal in X-Richtung verfahrbar
- Quersupport in Y- und Z-Richtung verfahrbar
- 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 = 2800 mm

Y = 1625 mm

Z = 155 mm

- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und  
Z-Richtung (Sercos)
- Geschwindigkeit der Achsen:  
Vektorgeschwindigkeit  
X/Y = 80 m/min  
Z = 20 m/min

bestehend aus:

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

### 3. KONSOLENTISCH FÜR DIE 4-FACH BELEGUNG

- Schlauchloses Vakuumspannsystem zum Aufspannen von Plattenwerkstoffen
- Es können max. 4 gleiche oder unterschiedliche Werkstücke gleichzeitig auf dem Arbeitstisch aufgespannt und programmoptimiert abgearbeitet werden.
- 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.
- Zweigeteiltes Vakuumsystem (Feld A / Feld B) Aktivierung über zwei separate Fußschalter.

Arbeitstisch:

X = 2500 mm (Länge)

Y = 1250 mm (Breite)

Z = 60 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. An allen Auflagen befinden sich Skalen, die das Positionieren der Konsolen und Vakuumsauger erleichtern. Die Positionen können im woodWOP oder in der MCC Belegung grafisch angezeigt werden.
- 12 pneumatisch absenkbar Längsanschläge inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 2 pneumatisch absenkbar Seitenanschlagzylinder für das rechte Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 2 pneumatisch absenkbar Seitenanschlagzylinder für das linke Arbeitsfeld inklusive elektr. Endlagenabfrage
- 4 steuerbare Positionierhilfen aus Kunststoff für schwere Werkstücke
- 18 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar 114x140x50 mm (L/B/H)
- 6 Vakuumsauger, manuell, schlauchlos frei positionierbar 125x75x50 mm (L/B/H)
- 1 Vakuumanschluss für Schablonen für das rechte und linke Arbeitsfeld
- 1 Vakuumerzeuger, Nennleistung 100 m<sup>3</sup>/h

### 4. KONFIGURATION

V8, H4X/2Y, N1 X, F1-ETP (6 KW)

V8 HIGH SPEED 7500

inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung  
Vertikales Bohrreggat (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 Bohrgerät 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

Nutsägeaggregat für Bearbeitungen in X-Richtung  
Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan  
Schnitttiefe: 10 mm  
Zerspanungsquerschnitt: max. 50 mm<sup>2</sup>  
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min  
frequenzgeregelt  
WZ-Durchmesser: 100 mm  
Sägeblattstärke: max. 5 mm

#### F1-ETP-6 KW

Fräsaggregat mit ETP25 Schnellwechselsystem  
Geeignet für die Aufnahme von Schaftwerkzeugen.  
Verfahrweg: siehe beigefügten Bestückungsplan  
Werkzeugaufnahme:  
für Schaft-  
durchmesser d = 25 mm  
Werkzeug-  
durchmesser: max. 60 mm  
Werkzeug-  
ausspannlänge: min. 70 mm  
Werkzeuggewicht: max. 2,5 kg  
Werkzeugeinzug: manuell, Hydroschnell-

Drehrichtung:	spannsystem ETP 25 rechts/links
Drehzahl:	6.000 - 18.000 1/min stufenlos programmierbar
Antrieb:	frequenzgeregelter Drehstrommotor
Max. Leistung am Werkzeug:	bis 5/6 kW im Dauer-/ Aussetzbetrieb (S1/S6-50%)

#### 5. power control PC85T

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)  
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:

- PC85T 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
- PC85T 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(falls vorhanden)
  - 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 mit Sicherheitstür
- CE Sicherheits-Lichtgitter im vorderen Bereich für Einfeld-Belegung
- Es können max. 4 gleiche oder unterschiedliche Werkstücke gleichzeitig auf dem Arbeitstisch aufgespannt und programmoptimiert abgearbeitet werden.

## 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. WERKZEUGKOFFER 'STARTER KIT'

### - DÜBELLOCHBOHRER

3 Dübellochbohrer für Schnellwechselsystem

HW d = 5 mm (-R)

3 Dübellochbohrer für Schnellwechselsystem

HW d = 5 mm (-L)

5 Dübellochbohrer für Schnellwechselsystem

HW d = 8 mm (-R)

5 Dübellochbohrer für Schnellwechselsystem

HW d = 8 mm (-L)

### - FRÄSWERKZEUG

1 Kombinations-Wendeplattenfräser d = 20 mm

Links-Rechtslauf

### - NUTSÄGEBLATT

Durchmesser 100 mm

Flachzahnnuter d = 100 mm / B = 3,2 mm

## 9. DOKUMENTATION

- Dokumentation in gedruckter Form und als

CD-ROM inkl. Ersatzteil-Katalog und

Schaltplan

Gesamtpreis:

Zzgl. Fracht, Montage und Einweisung

€ Auf Anfrage

+ Mwst. I. v.

Preisstellung:

Ab Lager Rellingen, ausschließlich Verpackung,  
zuzüglich gesetzlicher Mehrwertsteuer