

OPTIMAT BAZ211/40/K
Baujahr: 2009



CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum in Kombination mit Verleimaggreat zur Fertigung von Werkstücken aus Holz oder holzähnlichen Werkstoffen.



1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenbett in stabiler Stahlrahmenkonstruktion
- Lackierung Grau RDS 240 80 05
- Linearführungssysteme mit Staubschutz
- Zahnstangenantriebe für X- und Y-Achse
- Kugelumlaufspindeln für Z-Achse
- Wartungsfreie Antriebe mit digitalen AC-Servomotoren für hohe Konturtreue
- Aggregateträger ist ausgelegt für zwei separate Z-Achsen (Z1,Z2). Ermöglicht den schnellen abwechselnden Einsatz von Bohrkopf und Hauptspindel
- Verfahrweg Z-Achse = 600 mm
Ermöglicht den Einsatz von großen Werkzeug- längen auch bei hohen Werkstücken
- Verfahrensgeschwindigkeiten:
 - Vektorgeschwindigkeit = 113 m/min
 - X- und Y-Achse = 80 m/min
 - Z-Achse = 30 m/min
- Separate Absaugehaube für Frässpindel und Bohrkopf mit zentralem Absaugestutzen für bauseitige Anbindung
- Zentralschmierung automatisch, für eine sichere Schmierung aller Antriebe und Linearführungen
- Pneumatikanschluss R 1/2 Zoll, 7 bar
- Anschlußwerte für Absaugung, Pneumatik, Druckluft und Elektrizität sind dem separaten Aufstellungsplan zu entnehmen
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen

2. WERKSTÜCKPARAMETER:

- Werkstücklängen max:

BAZ		Alle Aggregate		WZ-Durchm. 25 mm				
211/		Einzel		Pendel		Einzel		Pendel
40		4000 mm		1375 mm		4175 mm		1550 mm
- Werkstückbreite max:

An-		Alle Agg-		Fräsbearbeitung		Ver-
schlag		regate		WZ-Durchm.25 mm		leimen
-Vorne		1150 mm		1220 mm*		1220 mm*
-Hinten		1400 mm		1550 mm		1475 mm
-Hinten		Mit Standard-Bündigfräsen			1500 mm	

*Werkstückdicke max. 40 mm
- Werkstückdicke:
 - Max. 300 mm inklusive Spannmittel bei Nutzung als Oberfräse
 - Bis max. 60 mm mit Standardspanner ohne Einschränkung für Aggregate und Absaugung
 - Min. 12 mm beim Fräsen der Fase
 - Min. 16 mm beim Fräsen des Radius oder min. $2 \times \text{Radius} + 10 \text{ mm}$
- Die angegebenen Werkstückabmessungen sind nicht den max. möglichen Bearbeitungsgrößen pro Aggregat gleichzusetzen, siehe dazu separate Tabellen
- Die min. Werkstückgröße ist abhängig von:
Spannvorrichtungen, Werkstückoberfläche und Kontur
- Die Verfahrenstechnik beim Anleimen der Kante wird entscheidend durch das Kantenmaterial beeinflusst
- Die Verarbeitungsparameter sind abhängig von Kante und Leim

3. AUFSPANNTISCH:

- KONSOLENTISCH: K

Aufspanntisch mit Konsolen und schlauchloser Vakuumbführung zur flexiblen Positionierung einer beliebigen Anzahl von Vakuumspannern.

BAZ	Konsolen inkl.	Anschlag	Abhub-
211/	Anschlag vorne	hinten (fix)	schienen
40	8 Stk.	4 Stk.	6 Stk.

- Konsolenlänge | 1340 mm
- Anschlagbolzen in Gruppen anwählbar, Hub | 140 mm
- Aufsteckhülsen für Werkstücke mit Deckschichtüberstand | 3 Stk.
- Abhubschienen gleitend, in HPL Ausführung, Hubkraft | max. 35 kg

- Seitenanschlänge:

BAZ	links	rechts	rechts
211/	(Platz 1)	(Platz 2)	(Spiegelplatz)
40	2 Stk.	--	2 Stk.

BAZ	Vakuumspanner	Vakuumspanner
211/	160x115x100 mm	125x 75x100 mm
40	16 Stk.	8 Stk.

- Pneumatikanschlüsse für Spannelemente:

- 2 je Bearbeitungsplatz

- Vakuuman schlüsse für Schablonen:

- 2 je Bearbeitungsplatz

- Arbeitshöhe 960 mm Unterkante Werkstück

- Linearführungen zur exakten und verwindungs- steifen Verstellung der Aufspannkonsolen

- Tischkonstruktion mit großem, störkontur- freiem Raum unterhalb der Konsolen zur Entsorgung von Spänen und Reststücken

- Anschlagbolzen endlagenüberwacht zur Vermeidung von Kollisionen während der Bearbeitung

- Vakuumspanner 100 mm hoch, ermöglichen auch eine Bearbeitung der Werkstückunterseite

- Patentierte Doppeldichtung der Vakuumspanner für eine durchgängige Vakuumübertragung von Konsole zu Vakuumspanner unabhängig von der Position oder Ausrichtung der Vakuumspanner

- Zweifachbelegung oder Pendelbearbeitung zur Erhöhung der Produktivität

- Arbeitsfeld und Position der Anschlagbolzen gemäß technischem Datenblatt

- Extreme Werkstückabmessungen müssen mit Schablonen oder mechanischen Werkstückspannern gespannt werden

- Maschinennullpunkt ist links vorne

- Werkstücke werden von Hand von der Vorderseite aufgelegt

4. VAKUUMSYSTEM:

- Vakuumsystem mit Flüssigkeitsringpumpe für einen geräusch- und verschleißarmen Betrieb:

BAZ	Flüssigkeits-	Entspricht
211/	ringpumpe	ber-Vakuumpumpe

40 | 1 x 66 m³/h | 1 x 100
m³/h

- Für Bearbeitungen mit erhöhtem Vakuumbedarf bieten wir ein verstärktes Vakuumsystem, gegebenenfalls Rücksprache mit Homag

5. C-ACHSE MIT AGGREGATE- UND ELEKTRONIK-SCHNITTSTELLE:

- Zur Aufnahme der Bearbeitungs- und Verleimaggregate mit integrierter Pneumatik, Elektrik und Elektronik Versorgung sowie Schwenk-antrieb C-Achse
- Schwenkbereich ohne Begrenzung
- Schlauchlose Druckluftführung, z.B. für getastete Aggregate

6. power control PC85:

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Industrie-PC mit mindestens 2 x 1,6 GHz und
1024 Mbyte RAM
- TFT-Flachbildschirm 17 Zoll
- PC-Tastatur und Maus
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte zur Datensicherung
- 1:1 Sicherung (Clonen)
- USB Anschluss
- Handbedienung für Einfahrbetrieb
- Digitale Antriebstechnik
- Dezentrales, digitales Feldbussystem
- Virenschutz
- Netzwerkanschluss ETHERNET mit zusätzlicher Karte und Netzwerk-Software. Homag verwendet innerhalb der Maschine oder Anlage Daten-netze mit den Kennungen 192.2.2.x oder 192.168.1.x. Falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kundenseits ein Router zur Vermeidung von Netzwerkkonflikten bereitgestellt werden.
- 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.

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. Große Programmbibliothek mit Beispielpogrammen für Konturen, Korpusmöbel, Arbeitsplatten, Türen, uvm. inkl. Postprozessor
 - Grafische Werkzeugdatenbank:
Softwarepaket zur Unterstützung der im Lieferumfang auf-geführten Homag-

Aggregate. Bestehend aus woodWOP
Bearbeitungsmakros, NC Unterpro-
grammen und Verwaltung von
Aggregatedaten

- Produktionslistenverwaltung

- CNC-Bedienung
- Grafische Darstellung der Aufspannplätze
- Fehlermeldung im Klartext
- Diagnosesystem woodScout (Option)
- Schuler MDE Basic zur
Maschinendatenerfassung
- 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
Voraussetzung: PC mit Windows 2000 oder XP Internet
Explorer 5.5
- woodWOP Wizard: zur automatischen Generierung des
Bearbeitungsablaufes bei der Werkstückbekantung anhand
der Werkstückgeometrie

- Ferndiagnose via Modem
-Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
-Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren

- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht
autorisierte Personen befreien HOMAG von der
Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung

7. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Schaltschrank freistehend auf Rollen für eine
Positionierung rechts oder links vor dem
Bearbeitungstisch (Standard ist rechts)
- Bedienterminal im Schaltschrank integriert
- Installiert nach Euronorm EN 60204
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo
- 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:
+ 10 bis + 40 °C

8. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- Sicherheitsüberwachung mit Trittschutzmatten für einen
effektiven Schutz des Bedienpersonals ohne Einschränkung
der Verfahrgeschwindigkeiten
- Trittschutzmatten sind für die Pendelbearbeitung in drei
Bereiche eingeteilt
- Sicherheitsabschränkung einer
Maschinenseite rechts mit Sicherheitstür
- Weitere erforderliche Sicherheitseinrichtungen wie zweite
Seitenwand und Rückwand müssen bei Bedarf installiert
werden
- Achtung: Ohne Rundum-Sicherheitsabschränkung darf die
Maschine nicht betrieben werden
- EG-Konformität (CE) nach Maschinenrichtlinie
98/37/EG für Einzel-Maschinenbetrieb

- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/ Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich. Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder optional durch Lieferant VK-Nr. 8945
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei Einhaltung der bauseits zu erbringenden Absaugeleistung gem. Absaugeplan

9. PROGRAMMIERUNG NACH CNC-ZEICHNUNG:

- Programmierung und Einfahren für 2 Werkstücke
- Voraussetzung sind CNC-gerecht bemasste Zeichnungen, Werkzeuge und Probematerial (Kanten und Platten) vom Kunden
- Ein Werkstück muss in einer Aufspannung zu Bearbeiten sein
- Das Einfahren weiterer Werkstücke ist optional möglich

10. HOMAG QUALITÄTSPAKET:

- Energieketten (Kabelschlepp) in X-, Y- und Z-Richtung in geschlossener Ausführung zur Vermeidung von Kabelbeschädigungen durch Reststücke, Späne etc.
- Linearführungen in X- und Y-Richtung werden mit einem Metallband abgedeckt, um Schmutzeindringung zu vermeiden
- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000

11. DOKUMENTATION:

- Dokumentation als CD-ROM
- Bedienungs- und Wartungsanleitung zusätzlich in gedruckter Form

G.0001 Nummer : 7304 10
Stück

ANSCHLAGBOLZEN MANUELL F. DECKSCHICHTÜBERSTAND

- Manuell verstellbarer Anschlagbolzen für Werkstücke mit und ohne Deckschichtüberstand
- Max. Deckschichtüberstand 20 mm
- Endlagenüberwacht
- Hub 140 mm

Änderung

vorbereitet für Klappaufsatz, aber ohne Aufsatz (Gb)

G.0002 Nummer : 7304 6
Stück

ANSCHLAGBOLZEN MANUELL F. DECKSCHICHTÜBERSTAND

- Manuell verstellbarer Anschlagbolzen für Werkstücke mit und ohne Deckschichtüberstand
- Max. Deckschichtüberstand 20 mm
- Endlagenüberwacht
- Hub 140 mm

G.0004 Nummer : 7075 1 Stück
VERSTAERKTE VAKUUMPUMPE 100/140 M3/H anstelle der
serienmässigen Vakuumpumpe 66/100 m³/h.

G.0007 Nummer : 7226 1 Stück
SPAENETRANSPORTBAND FUER B200/30+40

- Späne- und Reststückentsorgung über ein integriertes Späneband
- Förderhöhe 410 mm
- Für Späne und kleine Abfallstücke, Entsorgung grösserer Reststücke manuell
- Absaugehaube oder Container am Bandende bauseits
- Förderrichtung nach links bis Aussenkante Maschinenbett

Hinweis

Austransport Späneband nach rechts.

- F.01 Nummer : 7435 1 Stück
HAUPTSPINDEL 18,5 KW VEKTORGEREGELT
- Mit Schnittstelle für HSK F63 - DIN 69893
 - Zur präzisen Aufnahme von Werkzeugen und Aggregaten für hohe Bearbeitungskräfte
 - Vektor geregelter Drehstrom Asynchronmotor mit Geberrückführung für ein hohes Drehmoment bereits bei geringen Drehzahlen z.B. beim Einsatz von Schleifaggregaten
 - Flüssigkeitskühlung mit Temperaturüberwachung zur Vermeidung von thermischen Schäden und Erhöhung der Lebensdauer
 - Spindel mit Hybridlagerung für höchste Präzision und lange Lebensdauer bei hohen Drehzahlen
 - 18,5 kW bei S6 Betrieb (Zyklische Leistungsabgabe im Praxisbetrieb)
 - 14,5 kW bei S1 Betrieb (Dauerbetrieb)
 - Frequenzumrichter zur elektronischen Drehzahlregulierung von 0 - 24000 1/min
 - Volles Drehmoment von 0 - 12000 1/min
 - Volle Nennleistung ab 12000 1/min
 - Werkzeuggewicht max. 6 kg inkl. Aufnahme
 - WZ-Länge max. 200 mm ab Motor-Spindelunterkante
 - Werkzeugdurchmesser:
maximal 180 mm für Fräswerkzeuge maximal 200 mm für Schleifwerkzeuge
 - Schwingungssensor zur Überwachung der Spindel während der Bearbeitung
 - Schützt die Spindel vor Beschädigung durch Werkzeugunwucht oder unsachgemäße Nutzung
 - Bei Schwellwertüberschreitung erfolgt ein Maschinenstopp mit Fehlermeldung
 - Automatische Vorschubreduzierung bei abfallender Spindeldrehzahl
 - Ohne Werkzeugaufnahme und Werkzeug
- F.03 Nummer : 7454 1 Stück
TELLERWECHSLER 10+18-FACH F. B211/311
TELLERWECHSLER 10-FACH:
- Für Werkzeuge und Aggregate mit HSK F63
 - Tellerwechsler wird an der Hauptspindel mit-geführt
 - Mögliche Werkzeug und Aggregatbestückungen:
 - 10 x Durchmesser max. 120 mm oder
 - 5 x Durchmesser max. 180 mm und
 - 5 x Durchmesser max. 70 mm
 - Aggregatelänge max. 270 mm
 - Nicht geeignet für Easy-Edge
 - Bei der Bestückung mit Aggregaten ergeben sich Einschränkungen auf den benachbarten Plätzen
Bei BAZ-Maschinen in Verbindung mit Power-Edge Verleimaggregat gilt:
 - 10 x Durchmesser max. 80 mm
- TELLERWECHSLER 18-FACH:
- Automatisches Werkzeugwechselsystem in X-Richtung, am X-Support mitfahrend
 - Für Werkzeuge und Aggregate mit HSK F63
 - Mögliche Werkzeug und Aggregatbestückungen:
 - 18 x Durchmesser max. 130 mm oder

- 9 x Durchmesser max. 180 mm und
- 9 x Durchmesser max. 70 mm
- Aggregatelänge max. 320 mm

F.07

Nummer : 7491 1 Stück

BOHRKOPF 30 SPINDELN: V20 / H10/ S360° "MPU"

- MultiProcessing Unit mit C-Achse +/- 185° für Bohr- und Sägebearbeitungen mit beliebigem Winkel
- 1 Motor 2,7 kW, frequenzgeregelt
- Drehzahl max. 7500 1/min über Programm wähl-bar für schnelle Bearbeitung auch bei kleinen Durchmessern

20 VERTIKALE SPINDELN HIGH-SPEED:

- Jede Bohrspindel mit Schnellwechselsystem zur Reduzierung der Rüstzeit
- Spindeln einzeln abrufbar
- Spindelausstellhub 60 mm
- Bohrspindeln im Ausstellhub verriegelt zur sicheren Erreichung der Bohrtiefe
- Anordnung der Spindeln in U-Form
- 3 Bohrreihen mit 11, 3 und 6 Spindeln
- Spindelabstand : 32 mm
- Bohrerdurchmesser : max. 35 mm
- Bohrergesamtlänge : 70 mm
- Schaftdurchm. : 10 mm
- Mit Spannfläche und Einstellschraube (Ausführung für Schnellspannsystem Weeke)
- Drehrichtung: Rechts, Links im Wechsel

10 HORIZONTALE SPINDELN:

- Ausstellhub: 60 mm in Z-Richtung
- Anordnung der Spindeln paarweise
- 4 Bohrspindelpaare, Raster 32 mm
- 1 Bohrspindelpaar, Abstand 320 mm
- Bohrerdurchmesser : max. 10 mm
- Bohreraufnahme : d = 10 mm
- Bohrergesamtlänge : 70 mm
- Mit Spannfläche und Einstellschraube
- Drehrichtung 5x links, 5x rechts

NUT- UND TRENNSÄGE:

- Sägeblattdurchm. : 200 mm
- Sägeblattbreite : max. 5 mm
- Schnitttiefe Kappen : max. 68 mm
- Schnitttiefe Trennschnitt : max. 25 mm
- Aufnahmeflansch : d = 30 mm
- Teilkreisdurchm. : 52 mm LL
- Senkkopfschrauben : 4 Stk. M5
- Drehrichtung : Linkslauf

- 1 Freiplatz für Anbauaggregat
- Ohne Werkzeuge

F.10

Nummer : 7569 1 Stück

ERWEITERUNG C-ACHSE FÜR FLEX-5 AGGREGAT

- Kupplungselement für C-Achse
- zum autom. Einwechseln des Flex5 Aggregates

F.13

Nummer : 7519 1 Stück

SAEGE-/BOHRAGGREGAT 2 SPINDELN F. WZ-WECHSLER

- zum autom., zyklischen Einwechseln in die Hauptspindel
- für horizontale Bohrarbeiten und leichte Fräsarbeiten z.B. Nuten, Langlöcher
- zweiseitiger Spindelaustritt
- 1. und 2. Spindel:
 - Spannzangenaufnahme ER25 DIN 6499
bismax. 16 mm Schaftdurchmesser
 - Standardspannzange Durchm. 10 mm
 - Werkzeugnutzlänge max. 85 mm
 - Drehzahl max. 14400 1/min
 - bei Einsatz als Sägeagregat mit Sägeblatt bestückbar
 - Sägeblattdurchm. max. 240 mm für Schnitttiefe bis max. 80 mm
 - Aufnahmeﬂansch Durchm. 40 mm mit 8 Stk. Senkopfschrauben M5
 - TK-Durchm. 52 mm
- über C-Achse unbegrenzt schwenkbar
- ohne Werkzeuge

F.15 Nummer : 7529 1
Stück

SCHLOSSKASTENFRAESAGGREGAT 2 SPINDELN D=16/20

- Zum autom., zyklischen 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 Schloßkastenfräser in Ausführung als Spiral-Schrupp-Fräser erforderlich
- 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

F.18 Nummer : 7568 1
Stück

FLEX-5 SAEGE-, FRAES-, BOHRAGGREGAT F. WZW

- Für Säge-, Fräs- oder Bohrbearbeitungen
- Zum autom., zyklischen Einwechseln in die Hauptspindel
- autom. schwenkbares Aggregat in der A-Achse
- Die Verstellung der A-Achse erfolgt über die C-Achse
- 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. 12000 1/min.

- Werkzeugschnittstellen: FRÄSEN / BOHREN
- 1 Spannzangenaufnahme ER 25 DIN 6499 für Schaftwerkzeuge bis 16 mm Durchmesser
- Standardspannzange Durchm. 10 mm
- Werkzeugnutzlänge max. 65 mm für Werkzeuge bis Durchmesser 16 mm
- Zerspanungsquerschnitt bei Vorschub 5 m/min:
 - Max. 130 mm² bei Spanplatte
 - Max. 100 mm² bei Massivholz

- Werkzeugschnittstellen: SÄGEN
- Aufnahmeflansch Durchm. 40 mm für Sägeblätter
- 8 Stk. Senkkopfschrauben M5, TK Durchmesser 52 mm, RL
- Sägeblattdurchm. max. 240 mm, Breite max. 6 mm (Stammblatt 5 mm)
- Zerspanungsquerschnitt bei Vorschub 10 m/min:
 - Max. 130 mm² bei Spanplatte
 - Max. 100 mm² bei Massivholz
- Ohne Werkzeug

F.21 Nummer : 7566 1
Stück

ABBLASDUESE WERKSTÜCKKANTE

- Angebaut an den Aggregatträger für Hauptspindel mit pneumatischem Ausstellzylinder
- Für Werkstückdicke max. 60 mm
- Einsatz der Abblasdüse ohne Werkzeugwechsel möglich bis Werkzeuglänge 150 mm

V.01 Nummer : 7620 1 Stück

VERLEIMPAKET POWER EDGE 360° BAZ211/311+VENTURE

VERLEIMAGGREGAT POWER EDGE:

- Zum Anleimen von Kantenmaterial (rechteckiger Querschnitt) an gerade Werkstückkanten
- Verleimteil für 360°-Verleimung mit Stoss
- Leimauftrag erfolgt auf das Kantenmaterial
- Manuelle Einzelstreifenzuführung
- Inkl. Granulatbehälter und Zuführung
- 1 Anpressrolle Durchm. 50 mm zum Vorpressen
- 1 Nachpressrolle Durchm. 35 mm
- Kurzwellenstrahler zur Erwärmung von Dickkanten
- Einsatz und Leistung über CNC-Programm steuerbar
- Inkl. externem Pickup-Platz als Parkposition

- Innenradius bei 90 Grad Ecke |
(kantenabhängig) | min.
30 mm
- Aussenradius nach Flexibilität |
des Kantenmaterials |

- Innenkontur-Kreisdurchm. bei |
Plattendicke 19 mm u. Dünnkante | min.
400 mm
- Die min. Innenkontur vergrößert | sich in
Abhängigkeit von Plattenstärke u.
Kantendicke |
- Kantenhöhe (Kantenüberstand |
pro Seite min. 2 mm) | max.
65 mm
- Kantendicke Kunststoff (materialabhängig z.B. PVC min. 1 mm) |
0,4 - 3 mm
- Kantendicke Furnier | 0,4 - 2 mm
- Verarbeitung Kunststoffkanten | max. 135 mm²
- Verarbeitung Furnier | max. 90 mm²
- Stossfuge: -Gerader Anteil der |
Werkstückkante | min.
250 mm
- Radius | min.
300 mm
- Stossfuge nur an der Fläche oder
Bogen möglich, nicht an der Ecke
- Service System: Aufklappbares Verleimteil für schnelleren
und einfacheren Service
- Bei Einsatz von Polyolefin Kleber ist eine zusätzliche
Aufschmelzeinheit erforderlich

VORKAPPSTATION UND 1-FACH ROLLE:

- Zur automatischen Bereitstellung von
Kanten-streifen für das Verleimaggregat
- Der Rollenteller ist seitlich
rechts angebaut
- Rollendurchmesser | 600 mm
- Kantenlänge | min. 350 mm
- Kantenhöhe | max. 65 mm
- Bei Einsatz der Vokappstation ist
Pendelbearbeitung nur bedingt möglich

KOMBI-BUENDIGFRÄS-ZIEHKLINGENAGGREGAT:

- Zum automat. Einwechseln in die Hauptspindel
- Gleichzeitige Bearbeitung von oben/unten
- Seite 1: Ausgelegt zum Bündigfräsen der
Kantenüberstände
- Seite 2: Zum Nachbearbeiten der vorgefrästen
Kanten
- Abtastung von oben, unten und seitlich zum
Ausgleich der Werkstück- und
Kantentoleranz
- Aussenradius bei 90° Ecke |
(kantenabhängig) ca. | min. R=
5 mm
- Innenradius bei 90° Ecke |
(kantenabhängig) ca. | min.
R=30 mm
- Kantendicke | max. 4 mm
- Werkstückdicke | max. 60 mm
- Werkstücküberstand ca. | min. 25 mm
- Drehzahl | max. 12000 1/min
- Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar,
dadurch konstanter Anpressdruck
rechtwinklig zur Werkstückkontur
- Ohne Werkzeuge

2 x WPL-RADIUSMESSERKOPF:

- Z=3, incl. 9 Wendeplatten
- Kantendicke max. Radius + 1 mm
- Radius R= .. mm

2 x PROFILMESSER ZUM NACHPUTZEN:

- Radius R= 2 mm

H.01 Nummer : 7877 8
Stück

LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1600 MM

- optisches LED-Anzeigesystem zur manuellen Positionierung von Vakuumspannern u. Konsolen
- die im woodWOP programmierten Konsolen und Vakuumspannerpositionen werden optisch in einem LED-Raster von 5 mm in X- und Y-Richtung am Auflagetisch angezeigt
- über Zwischenabstände kann eine Positioniergenauigkeit von +/- 2,5 mm erreicht werden

E.01 Nummer : 6633 1 mal

WOODWOP-PAKET: BAZ (EINZELPLATZLIZENZ) Mit diesem Softwarepaket können CNC-Programme für die CNC-Steuerung PC83/85 grafisch inter-aktiv erstellt werden.

Es beinhaltet folgende Funktionen:

- Komfortable, vollständig menügeführte Bedienoberfläche
- Konturerzeugung über eine integrierte Konturzugprogrammierung / 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
- woodWOP Wizard: Funktion zur automatischen Generierung des Bearbeitungsablaufes bei BAZ-Maschinen anhand der Werkstückgeometrie und der Werkstückbekantung
 - 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
 - Lizenz gültig für einen Arbeitsplatz (weitere Lizenzen optional)
 - Postprozessor für eine Maschine
- Voraussetzung: AV-PC mit Windows 2000, NT4 oder XP
- Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden. Aktivierung unter www.eparts.de

E.03 Nummer : 6901 1
mal

WOODWOP-PAKET: BAZ (WEITERE LIZENZ)

- Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden. Aktivierung unter www.eparts.de

Hinweis

Gesamt 2 AV-Plätze WoodWOP.

E.07 Nummer : 6651 1 mal

WOODWOP-TOOLS

- Softwaresammlung zur einfachen und schnellen Programmierung mit woodWOP, beinhaltet folgende Tools:

- woodNest Basic:
 - Software zum Schachteln von woodWOP-Programmen
 - Manuelles Positionieren und Drehen von Werkstücken mit der Maus
 - Optische Abstandskontrolle

- woodWOP Mosaic:
 - Software zur woodWOP-Dateiverwaltung mit grafischer Vorschau
 - Mit dieser Software können woodWOP-Dateien und ganze Verzeichnisse grafisch verwaltet werden
 - Mit drag and drop können auch Programme geladen bzw. hinzugefügt werden

- woodType:
 - Software zum Erzeugen von Fräsprogrammen für Schriftzüge und Texte in alle verfügbaren Windows-True-Type-Schriftarten

E.10 Nummer : 6605 1 mal

WOODWOP-TECHNOLOGIEDATENBANK

- Automatisierung der Technologie:
 - automatisches Generieren von verfahrens-technischen Änderungen in Abhängigkeit von der Werkstückgeometrie und konfigurierbarer Technologieregeln
 - die Technologieregeln für vier Kantenarten werden als Beispiel mitgeliefert
 - diese Technologieregeln müssen vom Kunden auf das eigene Kantenmaterial angepasst werden
- kundenspezifische Anpassungen der Technologieregeln werden nach Aufwand berechnet, gemäß unseren gültigen Montagebedingungen

E.13 Nummer : 6601 1 mal

WOODWOP-RESTFLÄCHENZERKLEINERUNG

- automatische Erkennung der Restflächen zwischen einem Werkstück und dem Rohteil und Generierung der Fräsbahnen
- automatische Erkennung der Restflächen zwischen mehreren Werkstücken in einem Nest
- die Werkstückkonturen müssen gekennzeichnet sein
- nicht für Mehrfachbelegung mit unterschiedlichen Teilen
- Voraussetzung: woodWOP Version 5.0.710.0

W.01 Nummer : 7901 2 Stück

WERKZEUGAUFNAHME KOMPLETT HSKF63 D=25 MM

- Werkzeugaufnahme mit Hohlschaftkegel HSK F63
 - Integrierte Spannzange Durchm. 25 mm zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen
 - Für rechts- und linksdrehende Werkzeuge

W.03

Nummer : 7925 1 Stück

ECKENRUNDUNGSFRÄSER LINKS/RECHTS

Wendeplatten bestückter Schaftfräser
Z=2+2, Schneidenlänge 40 mm.

Zum Abrunden der angeleimten Querkanten an den
Werkstückecken vor dem Bündigfräsen.

Der Fräser ist durch den Z-Hub auf
Rechts-/ Linkslauf programmierbar.







