

G.00 DRILLTEQ C-600

(BHT 500)

Portal-Bearbeitungszentrum BHT 500 mit vollautomatischem Werkstück-Querdurchlauf.

1 GRUNDMASCHINE

- Portal-Maschinengrundrahmen sowie Hauptsupport in schwerer stabiler Ausführung
- Hauptsupport in X-Richtung verfahrbar
- Quersupport in Y-Richtung mit Z-Schlitten verfahrbar
- Achsverfahung (X-/Y-/Z-Richtung) über ein kompaktes Linearführungssystem, staubgeschützt
- Kugelrollspindel (Y- und Z-Richtung) und Zahnstangenantrieb (X-Richtung)
- Digitale AC-Servomotoren
- Werkstücktransport ist für den Quertransport mittels frequenz geregelter Antriebe ausgelegt

2 CE-SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

- Schutzgitter im Ein- und Auslaufbereich der Maschine

3 DOKUMENTATION

- Dokumentation 1-fach in gedruckter Form und als CD-ROM inkl. Ersatzteil-Katalog und Schaltplan

4 LACKIERUNG

- HOMAG-Gruppenstrukturlack Grau RDS 240 80 05

5 ZENTRALABSAUGUNG

- Für den Anschluss an eine Absauganlage
- Anschlusswerte sind dem jeweiligen technischen Datenblatt zu entnehmen

6 ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Schaltschrank freistehend an der linken Maschinenseite (in Durchlaufrichtung)
- Anschlusswerte sind dem jeweiligen technischen Datenblatt zu entnehmen

7 ELEKTRONIK

7.1 HARDWARE

POWERCONTROL SYSTEM

- Steuerung inkl. Antriebsmodule
- Intelligentes Steuerungssystem, während die Steuerung die Bearbeitungen steuert, können am PC unabhängig neue Daten eingegeben werden
- PC (Personal Computer) zur Bedienerführung
- Intel Pentium kompatibel
- Englisches Betriebssystem Windows XP embedded
- 15 Zoll TFT Grafik Monitor
- 256 MByte RAM Speicher
- mindestens 40 GByte Festplattenspeicher (verschiedene Partitionen)
- 3 1/2 Zoll Diskettenlaufwerk
- Steckplatz für Netzwerk (EtherNet)
- Serielle Schnittstelle für Barcode, Modem
- Parallele Schnittstelle für Druckeranschluss
- CD-ROM-Laufwerk zum Lesen und Beschreiben von CD's geeignet (ohne Staubschutzgarantie)

HANDTERMINAL

- Mit Notausschalter zum manuellen Verfahren bzw. Positionieren der Achsen (z.B. für Wartungsarbeiten)

7.2 SOFTWARE FUER POWERCONTROL SYSTEM

WOODWOP

woodWOP ist ein werkstatorientiertes Programmiersystem (WOP), welches speziell auf die Bedürfnisse in der Industrie und des Handwerks zugeschnitten ist. Einfache Bedienerführung erleichtert die Erstellung von Bearbeitungsprogrammen. Durch ein einheitliches Datenformat können Bearbeitungsprogramme zwischen verschiedenen Maschinen der HOMAG-Gruppe ausgetauscht werden.

MASCHINENDATENERFASSUNG (MDE)

Die Maschinen- und Servicedatenerfassung speichert die Anzahl der Werkstücke, Betriebs-, Stillstands-, Stör- und Produktionszeiten. Eine durch die Betriebszeit der einzelnen Aggregate und Motoren erstellte Laufzeitvorgabe informiert über notwendige Wartungsintervalle.

PRODUKTIONSLISTE

Innerhalb der Produktionsliste können Fertigungsabläufe zusammengestellt und gespeichert werden.

7.3 BEREITSTELLUNG TELESERVICE, MODEM

Umfasst die generelle Bereitstellung der Teleservice-Fähigkeit einer Maschine inkl. entsprechendem Modem sowie die kostenlose Nutzung von Teleserviceleistungen innerhalb der Garanzzeit. Nach der Garanzzeit ist für die Nutzung der Teleserviceleistung ein entsprechender Teleservicevertrag abzuschließen.

G.0001 Nummer : 0107 1 Stück
KONFIG. 2V35, 2H4Y, N2, 4 FREIPL.
inkl. zus. Aggregateschlitten Y/Z

2V35 HIGH SPEED 7500

2 vertikale Bohraggregate mit 35 Bohrspindeln (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 Spezial-
bohrer)
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min
frequenzgeregelt
Antrieb: 2,7 kW
Bohreraufnahme: d = 10 mm
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 35 mm
Spindelabstand: 32 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

2H4Y

4 horizontale Bohraggregate mit 8 über Programm
einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

Verfahrweg: siehe beigefügten
Bestückungsplan
8 Bohrspindeln: vorne und hinten
je 4 in Y-Richtung
Bohrtiefe: max. 38 mm
Bohrhöhe Z-Richtung: 38 mm von Werkstück-
oberkante
Drehrichtung: links
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min,
frequenzgeregelt
Bohreraufnahme: d = 10 mm
Bohrergesamtlänge: 70 mm
Bohrerdurchmesser: max. 20 mm
Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

N2

2 Nutsägeaggregate für Bearbeitungen in
X-Richtung.

Verfahrweg: siehe beigefügten
Bestückungsplan
Schnitttiefe: 10 mm
Zerspanungsquerschnitt: max. 50 mm²
Drehrichtung: rechts
Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min,
frequenzgeregelt
Sägeblattaufnahme: 30 mm
WZ-Durchmesser: 100 mm
Sägeblattstärke: max. 5 mm

4 FREIPLÄTZE

Grundplatte mit 4 Freiplätzen zur Installation
von bis zu 4 weiteren Bearbeitungsaggregaten.

G.0002 Nummer : 1040 4 Stück
OBERFRÄSE 6 KW (S6 50 %) M. HYDROSCHNELL-
SPANNSYSTEM ETP

Fräsmotor geeignet für Schaftwerkzeuge.
Manueller Werkzeugwechsel.
Verfahrbereich: siehe beigefügten
Bestückungsplan
Werkzeugaufnahme: für Schaftdurchmesser
d = 25 mm
Werkzeugdurchmesser: max. 60 mm
Werkzeuggewicht: max. 2,5 kg
Werkzeugeinzug: manuell, Hydroschnell-
spannsystem ETP 25
Drehrichtung: rechts/links
Drehzahl: 6.000-18.000 1/min
stufenlos programmierbar
Antrieb: frequenzgeregelter Dreh-
strommotor
Max. Leistung am
Werkzeug: bis 5/6 kW im Dauer-/
Aussetzbetrieb
(S1/S6-50 %)
Absaugung: zentral

G.0003 Nummer : 1814 1 Stück
SPÄNETRANSPORTVORRICHTUNG BHT 500
Im Maschinenrahmen integrierte Spänetransport-
einrichtung.
Auslaufrichtung: BHT 500 rechts
Falls eine andere Konstellation gewünscht ist,
bitte mit Vk-Nr. 1802 definieren.

Zum Entsorgen der Reststücke oder Späne ist
bauseits ein Behälter bzw. Absauganschluss be-
reitzustellen.

G.0004 Nummer : 0144 1 Stück
WERKSTÜCKTRANSPORTEINHEIT IM EINLAUF, 2 SEKT.
zwei Transportbahnen als Fest- und Losseite,
in je 2 Sektionen aufgeteilt, Förderge-
schwindigkeit 10-90 m/min, auf separatem
Grundrahmen.

- G.0007 Nummer : 0148 1 Stück
WERKSTÜCKTRANSPORTEINHEIT IM AUSLAUF, 2 SEKT.
zwei Transportbahnen als Fest- und Losseite,
in je 2 Sektionen aufgeteilt, frequenzge-
regelte Antriebe, Fördergeschwindigkeit
10-90 m/min, auf separat stehendem Grund-
rahmen mit Linearführung.
- G.0010 Nummer : 0149 2 Stück
NC-ANTRIEB FÜR SEKTIONSWEISES RÜSTEN
Bestehend aus einem Antrieb für die Losseite
einer Sektion.
Z.B. VKNR. 0144, VKNR. 0148
- G.0013 Nummer : 0530 1 Stück
BASIS AUFLAGENSYSTEM
4 Werkstückauflagen in X-Richtung.
Jede Auflage ist mit einem separaten NC-Antrieb
zum gleichzeitigen Verfahren aller Auflagen
ausgestattet.
- Seitliches Auflagesystem an Fest- und Losseite
montiert, inkl. integriertem Einlege- und
Spannsystem.
- Werkstückabmessungen:
- | | |
|-----------------|---------|
| Länge max.: | 2500 mm |
| Länge min.: | 250 mm |
| Breite max.: | 1400 mm |
| Breite min.: | 100 mm |
| Beleghöhe max.: | 45 mm |
| Beleghöhe min.: | 12 mm |
- G.0016 Nummer : 0540 1 Stück
MEHRPREIS EINTRANSPORT, 600 MM DOPPELBELEGUNG
Es können zwei Werkstücke bis zu einer Breite
von 600 mm gleichzeitig eintransportiert,
ausgerichtet und bearbeitet werden.
Die Fest- und Losseite werden mit je einer
Anschlageinheit erweitert. Der Werkstück-
transport wird für zwei Sektionen erweitert.

- G.0019 Nummer : 0532 1 Stück
MEHRPREIS FÜR BASIS AUFLAGENSYSTEM MIT VAKUUM
zum Aufspannen von beschichteten und unbeschichteten Plattenwerkstoffen bestehend aus:
4 Vakuumsauger je Auflage 145x145x36 mm (L/B/H)
Die Vakuumsauger sind in Y-Richtung manuell verstellbar.
1 Vakuumerzeuger, Nennleistung 100 m³/h
- N.04 Nummer : 3887 1 Stück
2 HORIZONTALE BOHREINHEITEN
1 horizontale Führungseinheit (Losseite)
(rechts in Durchlaufrichtung gesehen)
1 horizontale Führungseinheit (Festseite)
(links in Durchlaufrichtung gesehen)
2 horizontale Bohrsupporte
mit Höhenverstellung (W-Achse)
Anordnung:
in den horizontalen Führungseinheiten
2 horizontale Bohreinheiten
mit motorischem Bohrvorschub
(45 mm Bohrtiefe, max. D = 12 mm)
ausgerüstet mit 1 Bohrmotor 1,5 kW - 400 V -
50 Hz, geeignet zur Aufnahme von 1 Bohrgetriebe. Bohrtiefe über Programm stufenlos programmierbar.
2 motorische Verfahrenen der horizontalen Bohreinheit
- N.07 Nummer : 3926 2 Stück
HORIZONTALES BOHRGETRIEBE MIT 13 SPINDELN
Bohrspindel ist über Programm einzeln abruf- und zuschaltbar, einschl. der pneumatischen Schaltgeräte.
- N.10 Nummer : 4102 1 Stück
WERKSTÜCKFÜHRUNGSSYSTEM DÜBELEINTREIBEN BHT500
zum Austransport von gedübelten Werkstücken.
Dübelüberstand max. 15 mm

- N.13 Nummer : 4106 4 Stück
DÜBELEINTREIBWERKZEUG INKL.EINSPRITZDÜSE BHT500
bestehend aus Dübelvereinzelung, Eintreib-
werkzeug und Leimventil.
Diese Position benötigt zwingend die VKNR.4102.
Hinweis: Verringerung der max. horizontalen
Bohrtiefe auf 38 mm.
- N.16 Nummer : 4110 1 Stück
HOCHDRUCKPUMPE FÜR MAX. 8 EINSPRITZDÜSEN
1:10 zur Leimzuführung für max. 8 Leimdüsen
inkl. Materialdruckregler und Verteiler
- N.19 Nummer : 4116 1 Stück
SCHWINGFÖRDERER (8 SPURIG)
max. 8-spurig.
Position ist dem jeweiligen Aufstellplan zu
entnehmen.
- N.22 1 Stück
WECHSELNDE FESTSEITE
- E.01 Nummer : 6303 1 Stück
BARCODE-LESER HANDSCANNER M. INTERNEM DECODER,
KEIN DISPLAY, KABELLOS

Lesegerät: Datalogic DLL 6010-R kabellos mit
Basisstation, internem Decoder, kein
Display.

Zum Einlesen der Barcodeinformationen von einem
Etikett.
- E.04 Nummer : 6625 1 mal
BARCODESOFTWARE (BARCODESTEUERUNG)
Die Software 'Woodscan' zum Einscannen des Be-
arbeitungsprogrammnamens koppelt einen Scanner
der Firma Datalogic an die VKNR. 6620 oder bei
Einzelmaschinen an die BHT- oder BST-Bedien-
software. Der Bearbeitungsprogrammname kann bei

Verwendung vom Maschinen woodWOP max. 8 Stellen lang sein, wobei die Möglichkeit besteht bei längeren Barcodes einzelne Stellen auszublen- den. Andere Anforderungen können nach Absprache und Aufwand realisiert werden. Die Hardware ist in dieser Position nicht enthalten.

E.07 Nummer : 6621 1 mal
STÜCKZAHLGENAUE UMRÜSTUNG
Die Umrüstung auf den nächsten Bearbeitungsauf- trag kann dann auch bei Erreichen einer im Datensatz vorgegebenen Stückzahl erfolgen. Die zur Umrüstung der Linie notwendige Rüst- lücke wird durch kurzes Anhalten der Beschick- ung bei Erreichen der Stückzahl realisiert. Diese Option muss auch mit dem Lieferanten der Beschickung/Schonplatten- oder Palettenhand- lings abgestimmt werden.

E.10 Nummer : 6020 1 mal
ZUSÄTZLICHE BENUTZERLIZENZ WOODWOP FÜR PC
Berechtigung zur Installation der WoodWOP Soft- ware auf einem zusätzlichen Arbeitsplatz.

(Preis pro zusätzlichen Arbeitsplatz)

E.13 Nummer : 6062 1 mal
DXF-POSTPROZESSOR BASIC FÜR CAD-SYSTEME
- DXF-Postprozessor zur Anbindung von 2D-CAD-Programmen an woodWOP.
- Import von 2D-DXF-Dateien
- Konvertierung erfolgt nach festgelegten Profilen (Regeln)
- Anzeige der Geometrie, Layer und Zeichnungs- elemente
- Erzeugung des woodWOP-Programms

Anforderungen an die DXF-Datei:
Die Zeichnungselemente müssen zur Differen- zierung der Bearbeitungen auf entsprechenden Layern abgelegt sein.
Der Layer sollte numerische Werte für die Definition der Z-Achse enthalten.
- Betriebssystem Microsoft Windows 98/ME, bzw.

Windows NT4/2000/XP
- alphanumerische Layervergabe
weitere Details: www.weeke.de

E.16 Nummer : 6245 1 Stück
ETHERNET ANSCHLUSS 10/100 MBIT FÜR MASCHINE,
RJ45 (OHNE HUB)

- Aktivierung der internen 10/100 Mbit-Netzwerk-
karte (Software und Windows-Netzwerk-
funktion)
- Netzwerkkabel (ca. 2 m)
- Peer to Peer Verbindung

Hinweis: Es darf keine Netzwerk Software, ohne
Rücksprache mit der Fa. WEEKE, auf dem
PC der Maschine installiert werden.
Für Störungen, die durch Fremdver-
schulden verursacht werden, übernimmt
die Fa. WEEKE keine Haftung.

E.17 1 Stück
STEUERUNG ZUR ANBINDUNG DER BARGSTEDT TFR 550

D.99 Nummer : 8321 1 mal
DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: DEUTSCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen
bestehend aus Bedienungs- u. Wartungs-
anleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
 2. Bildschirmbedientexte
für Maschinenführer, für die Steuerungen
IPC, MCC und BST-Bedienoberflächen
 3. Ersatzteilebezeichnungen
bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Strom-
laufplänen auf CD-ROM
- Lieferzeit: Mit Maschinenauslieferung

Nur für Maschinen ab Auslieferungsjahr 2002

DE Inhalt des Datenblattes / Lieferumfang

Sehr geehrter Gebrauchtmaschinen-Interessent,
diese Datei wurde uns vom Maschinenhersteller bzw. vom Vorbesitzer zum Zwecke der Vermarktung überlassen und enthält ursprüngliche Daten der Neumaschine zum Zeitpunkt der Erstauslieferung. Die aktuelle Ausstattung der angebotenen Gebrauchtmaschine kann davon abweichen. Die Daten dürfen weder verändert, noch vervielfältigt, noch für einen anderen Zweck an Dritte weiter gegeben werden.

EN Contents of the data sheet / layouts / scope of delivery

Dear customer,
this file was given to us by the machine manufacturer or the previous owner for marketing purposes and contains original data of the new machine at the time of first delivery. The current equipment of the offered used machine may differ. The data may not be changed, duplicated or passed on to third parties for any other purpose.

FR Contenu de la fiche technique / mises en page / étendue des fournitures

Cher client intéressé aux machines d'occasion,
ce fichier nous a été remis par le fabricant de la machine ou le propriétaire précédent à des fins de marketing et contient les données originales de la nouvelle machine au moment de la première livraison. L'équipement actuel de la machine d'occasion proposée peut être différent. Les données ne peuvent être modifiées, dupliquées ou transmises à des tiers pour toute autre fin.

ES Contenido de la ficha técnica / diseños / volumen de entrega

Querido interesado en máquinas usadas,
este archivo nos fue entregado por el fabricante de la máquina o el propietario anterior con fines de comercialización y contiene los datos originales de la nueva máquina en el momento de la primera entrega. El equipamiento actual de la máquina usada ofrecida puede ser diferente. Los datos no pueden ser modificados, duplicados o transmitidos a terceros para cualquier otro objetivo.

IT Contenuto della scheda tecnica / layout / volume di consegna

Gentile interessato alle macchine usate,
questo file ci è stato consegnato dal produttore della macchina o dal precedente proprietario per scopi di marketing e contiene i dati originali della nuova macchina al momento della prima consegna. Le attrezzature attuali della macchina usata offerta possono essere diverse. I dati non devono essere modificati, duplicati o trasmessi a terzi per altri scopi.

PL Treści kart katalogowych / schematów / zakresu dostawy

Szanowni Państwo,
plik ten został przekazany nam przez producenta maszyny lub poprzedniego właściciela w celach marketingowych i zawiera oryginalne dane nowej maszyny w momencie pierwszej dostawy.
Aktualne wyposażenie oferowanej używanej maszyny może się różnić. Dane te nie mogą być zmieniane, powielane ani przekazywane osobom trzecim w żadnym innym celu.

RU Содержание паспорта станка / план оборудования/ объём поставки

Уважаемый клиент,
этот файл был предоставлен нам производителем станка или предыдущим владельцем оборудования для маркетинговых целей. Файл содержит исходные данные нового станка, соответствующие объёму первичной поставки. Объём поставки предлагаемого в настоящий момент б/у оборудования/станка может отличаться от первичного объёма поставки. Предоставленные данные не предназначены для изменения, копирования или передачи третьим лицам для использования в любых других целях.

Höchsmann GmbH
Schwabacher Straße 4
D-01665 Klipphausen

Tel.: +49/35204/651-0
E-Mail: info@hoechsmann.com
Website: www.hoechsmann.com