

P.00

VENTURE BMG311/33/K

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum in Fahrportalbauweise, zum Fräsen und Bohren von Werkstücken aus Holz- oder holzähnlichen Werk-

stoffen.

Ausgelegt für 1 Hauptspindel, rechts an der Portaltraverse aufgebaut.

1. GRUNDMASCHINE:

-
- Maschinenbett in stabiler Stahlrahmenkonstruktion
 - Maschinenbett vorbereitet für den Aufbau eines Konsolentisches: "K"
 - Linearführungssysteme mit Staubschutz
 - Zahnstangenantriebe für X- und Y-Achse
 - Kugelumlaufspindeln für Z-Achsen
 - Antriebstechnik mit digitalen Regelverfahren für hohe Dynamik und Konturtreue
 - Aggregateträger ist ausgelegt für zwei separate Z-Achsen (Z1, Z2). Ermöglicht den schnellen abwechselnden Einsatz von Bohrkopf und Hauptspindel
 - Verfahrensgeschwindigkeiten:
 - Vektorgeschwindigkeit = 70 m/min
 - X-Achse = 35 m/min
 - Y-Achse = 60 m/min
 - Z-Achse = 25 m/min
 - Zentraler Absaugestutzen für bauseitige Anbindung
 - Zentralschmierung automatisch, für eine sichere und wartungsarme Schmierung aller Antriebe und Linearführungen (X-, Y-, Z-Achsen)
 - Anschlusswerte für Absaugung, Pneumatik, Druckluft und Elektrizität sind dem separaten Aufstellungsplan zu entnehmen
 - Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen

2. WERKSTÜCKPARAMETER:

-
- Werkstücklängen max.:

BMG		Alle Aggregate		WZ-Durchm. 25 mm
311		Einzel		Pendel

33		3300 mm		max.1720 mm
				3475 mm
				max.1895 mm
				min. 320 mm
				min. 320 mm
 - Werkstückbreite max.:

An-		Alle		Fräsbearbeitung		Easy-
schlag		Aggregate		WZ-Durchm. 25 mm		Edge

-Vorne		950 mm		1050 mm		
-Hinten		1400 mm*		1550 mm**		1500 mm
 - * In Verbindung mit Drive5C:
Mit horizontal geschwenkter Spindel kann hinten eine Werkzeuglänge von 150 mm eingesetzt werden (inkl. HSK), z.B. für die Türbandbearbeitung.
Für die Bearbeitung von vorne, ist eine Werkzeuggesamtlänge von 230 mm möglich.
 - **Einschränkungen in der Bohrbearbeitung siehe Bolzenbelegungsplan
 - 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
- Für den Einsatz geeigneter Werkstoffe
(Platten, Kleber, Kanten, Reinigungsmittel,
Lacke etc.) ist der Maschinenbetreiber ver-
antwortlich

3. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50 Hz
- Schaltschrank freistehend
- Bedienterminal im Schaltschrank integriert
- Installiert nach Euronorm EN 60204-1
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung
mit einem allstromsensitiven/-selektiven
FI-Schutzschalter bauseits.
Ist der Nennstrom dieses Gerätes nicht
ausreichend, muss bauseits ein Differenz-
stromüberwachungsgerät eingesetzt werden
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
+ 5 bis + 40 °C
(bei Umgebungstemperatur >35°C oder Luft-
feuchtigkeit >65% wird ein Kühlaggregat für
Schaltschrank empfohlen)

4. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- Sicherheitsüberwachung mit druckempfindlichen
Schaltpuffern nach EN1760-3 für einen effek-
tiven Schutz des Bedienpersonals
Sofern der Kunde ausdrücklich wünscht, die
Maschine nicht mit allseitigen Sicherheits-
abschränkungen auszuliefern und aufzubauen,
ist der Kunde verpflichtet, die Sicherheit
an den entsprechenden Maschinenseiten durch
bauseitige Gegebenheiten zu gewährleisten.
Dies gilt auch bei späteren Veränderungen,
insbesondere im Falle von späteren Verändere-
ungen am Aufstellort, der Aufstellung der
Maschine an einem anderen Ort oder im Falle
des Weiterverkaufs der Maschine.
- ACHTUNG: Ohne Rundum-Sicherheitsabschränkung
darf die Maschine nicht betrieben werden.
- Der Kunde verzichtet gegenüber dem Lieferan-
ten auf Gewährleistungs- und Schadensersatz-
ansprüche, die darauf beruhen, dass die Ma-
schine nicht mit allseitigen Sicherheitsab-
schränkungen ausgeliefert und aufgestellt
wird. Der Kunde stellt den Lieferanten von
Ansprüchen Dritter frei, die aufgrund dieses
Umstandes gegen den Lieferanten erhoben wer-
den.
- EG-Konformität (CE) nach aktuell
gültiger Maschinenrichtlinie für
Einzel-Maschinenbetrieb
- Gemäß Maschinenrichtlinie ist in den defi-
nierten Ländern für verketteten Maschinen-
betrieb (Zellen/Fabrikanlagen) eine zusätz-
liche EG-Konformitätsbescheinigung erforder-
lich
- Zugänglichkeit der Arbeitsfelder:
 - Die Maschine besitzt zwei Arbeitsfelder,
wählbare Freifahrmodi erlauben das Frei-

ES=PAQUETES DE EQUIPAMIENTO
IT=PACCHETTI OPZIONALI
PT=PACOTES DE EQUIPAMENTO

P.02004

Nummer 9041 1 Stück
K-TISCH PAKET LED ../33

P.03001

1 Stück
PORTAL
DE=PORTAL
EN=GANTRY
FR=PORTIQUE
ES=PÓRTICO
IT=PORTALE
PL=JEDNOSTKA OBRÓBCZA O KONSTRUKCJI BRAMY
PT=PORTAL

P.03004

Nummer 7471 1 Stück
WERKZEUGÜBERGABEPLATZ F. BMG300/500/600
Hilfseinrichtung zum automatischen Bestücken
des Werkzeugwechslers

- Werkzeugübergabepplatz adaptierbar am Aufspanntisch
- Sensorik zur Abfrage des Bestückplatzes im Werkzeugwechsler
- Nur geeignet für Werkzeuge in der Werkzeugaufnahme HSKF63
- Werkzeugdurchmesser max. 300 mm

- Bei BMG 300:
 - Anbauposition links am Maschinenbett
- Bei BMG500/600:
 - Bei A+K-Tisch: Anbauposition rechts am Maschinenbett
 - Bei R-Tisch: Anbauposition links am Maschinenbett

P.03007

Nummer 7455 1 Stück
TELLERWECHSLER 14-FACH D=130 UNTEN
- Für Werkzeuge und Aggregate mit HSKF63
- Tellerwechsler für 14 Werkzeug-/Aggregatplätze
- Werkzeuggewicht max. 6 kg inkl. Aufnahme für Aggregate max. 10 kg
- Folgende Werkzeug- und Aggregatbestückungen sind möglich:

- 14 x Durchmesser max. 130 mm oder
- 7 x Durchmesser max. 180 mm und
- 7 x Durchmesser max. 70 mm

- Werkzeugdurchm. max. 200 mm für Schleifwerkzeuge
- Bestückgewicht max. 70 kg
- Bei BMG311/BMG511 mit Drive5C(+) gilt: Sägeblatt Durchm. 350 mm A-Maß 50 mm kann aus dem Wechsler eingewechselt werden
- Die Gewichtsverteilung von Werkzeugen und Aggregaten im Tellerwechsler muss symmetrisch erfolgen

P.03013

Nummer 7440 1 Stück
BEARBEITUNGSSPINDEL 15 KW
- Mit Schnittstelle für HSK F63 - DIN 69893
- Zur präzisen Aufnahme von Werkzeugen und Aggregaten für hohe Bearbeitungskräfte

- 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
 - 15 kW bei S6 Betrieb (Zyklische Leistungsabgabe im Praxisbetrieb)
 - 12 kW bei S1 Betrieb (Dauerbetrieb)
- Frequenzumrichter zur elektronischen Drehzahlregulierung von 0 - 24000 1/min
- Volles Drehmoment von 0 - 9500 1/min
- Volle Nennleistung ab 9500 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
- Inklusive Z-Achs Modul
- Schwingungssensor zur Überwachung der Spindel während der Bearbeitung
 - Erfasst Schwingungen, die durch Werkzeugunwucht oder unsachgemäße Nutzung entstehen
 - Bei Schwellwertüberschreitung, z.B. bei schlagartiger Überlast, erfolgt ein Maschinenstopp mit Fehlermeldung
- Automatische Vorschubreduzierung bei abfallender Spindeldrehzahl
- Ohne Werkzeugaufnahme und Werkzeuge
- Inklusive Absaugehaube
- Visualisierung der Schwingungsdaten am Bedienterminal, z.B. Anzeige der Spindelnutzung im Bereich starker Beanspruchung mit hoher Abnutzung (unsachgemäße Nutzung), optional möglich (siehe VK-Nr. 6376)

P.03016

Nummer 7443 1 Stück

C-ACHSE MIT AGGREGATESCHNITTSTELLE

- Zum Anschluss der Bearbeitungsaggregate
- Inkl. Schnittstelle Pneumatik und Schwenkantrieb C-Achse mit Drehmomentmitnahme
- 3-Punkt-Abstützung für eine sichere Kraftübertragung bei hohen Zerspanungskräften
- Antrieb für alle Aggregate mit Schwenkachse
- Schwenkbereich ohne Begrenzung
- Drehgeschwindigkeit bis zu 50 1/min
- Schlauchlose Druckluftführung z.B. für gestastete Aggregate

P.04001

1 Stück

EINWECHSELBARE FUNKTIONEN

DE=EINWECHSELBARE FUNKTIONEN
 EN=INTERCHANGEABLE FUNCTIONS
 FR=FUNCTIONS INTERCHANGEABLES
 ES=FUNCIONES INTERCAMBIABLES
 IT=FUNZIONI INTERCAMBIABILI
 PL=OPCJE STOSOWANE ZAMIENNIC
 PT=FUNÇÕES DE MUDANÇA

-
- P.04004 Nummer 0387 2 Stück
WERKZEUGAUFNAHME HSKF63 + SPANNZANGE
- Werkzeugaufnahme mit Hohlenschaftkegel HSK F63
- Integrierte Spannange zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen:
 Durchmesser 16 mm
- Für rechts- und linksdrehende Werkzeuge
- P.05001 1 Stück
WERKSTÜCK POSITIONIEREN UND FIXIEREN
DE=WERKSTÜCK POSITIONIEREN UND FIXIEREN
EN=WORKPIECE FIXING AND POSITIONING
FR=POSITIONNER ET FIXER LA PIÈCE
ES=POSICIONAR Y FIJAR EL TABLERO
IT=POSIZIONAMENTO E BLOCCAGGIO DEI PEZZI
PL=POZYCJONOWANIE I MOCOWANIE ELEMENTU
PT=POSICIONAR E FIXAR A PEÇA
- P.05004 Nummer 0776 1 Stück
GRUNDAUFBAU KONSOLENTISCH MANUELL
- Aufspanntisch mit Konsolen und schlauchloser Vakuumführung zur flexiblen Positionierung einer beliebigen Anzahl von Vakuumspannern
- Arbeitshöhe 960 mm Unterkante Werkstück
- Linearführungen zur exakten und verwindungssteifen Verstellung der Aufspannkonsolen
- Tischkonstruktion mit großem Freiraum unterhalb der Konsolen zur Entsorgung von Spänen und Reststücken
- Zweifachbelegung und 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
- P.05007 Nummer 7209 1 Stück
TRÄGERPROFIL FÜR X-ANSCHLAG
- Aluminiumprofil mit Nuten zur Aufnahme von verstellbaren Seitenanschlagbolzen
- Verstellbereich gem. technischen Daten
- Ohne Anschlagbolzen
- P.05013 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05016 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05019 Nummer 0997 1 Stück
KONSOLE Y= 1340 MM FÜR K-TISCH

-
- Aufspannkonsole für manuellen Konsolentisch
- P.05022 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05025 Nummer 7877 1 Stück
LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1850 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

- Preis pro Konsole
- P.05028 Nummer 7207 1 Stück
ABHUBSCHIENE HPL HUB 100 MM
- Abhubschiene gleitend, in HPL Ausführung, seitlich an der Konsole angebaut
- Hubeinrichtung für 100 mm Freiraum unter der Werkstückauflage
- Gesamthub ca. 105 mm
- Hubkraft pro Abhubschiene 35 kg

- Pro Konsole
- Die Position an den Konsolen muss gem. techn. Daten festgelegt werden
- P.05031 Nummer 0764 1 Stück
ANSCHLUSS FÜR POWERCLAMP SPANNER K-TISCH
- 2 Kreis Pneumatiksystem für den Einsatz von powerClamp-Spannelementen
- Pneumatikanschlüsse für ein powerClamp-Spannelement pro Konsole
- Die Fertigung im Pendelbetrieb erfolgt mit Betätigung über die vorhandenen Fußschalter
- Zur Bogenfertigung erfolgt die Bedienung direkt am Spannelement (powerClamp)
- P.05034 Nummer 0997 1 Stück
KONSOLE Y= 1340 MM FÜR K-TISCH
- Aufspannkonsole für manuellen Konsolentisch
- P.05037 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05043 Nummer 7877 1 Stück
LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1850 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

- Preis pro Konsole

- P.05046 Nummer 0764 1 Stück
ANSCHLUSS FÜR POWERCLAMP SPANNER K-TISCH
 - 2 Kreis Pneumatiksystem für den Einsatz von powerClamp-Spannelementen
 - Pneumatikanschlüsse für ein powerClamp-Spannelement pro Konsole
 - Die Fertigung im Pendelbetrieb erfolgt mit Betätigung über die vorhandenen Fußschalter
 - Zur Bogenfertigung erfolgt die Bedienung direkt am Spannelement (powerClamp)
- P.05049 Nummer 0997 1 Stück
KONSOLE Y= 1340 MM FÜR K-TISCH
 - Aufspannkonzole für manuellen Konsolentisch
- P.05052 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
 - Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
 - Ohne Klappaufsatz
- P.05055 Nummer 7877 1 Stück
LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1850 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
 - Preis pro Konsole
- P.05058 Nummer 7207 1 Stück
ABHUBSCHIENE HPL HUB 100 MM
 - Abhubschiene gleitend, in HPL Ausführung, seitlich an der Konsole angebaut
 - Hubeinrichtung für 100 mm Freiraum unter der Werkstückauflage
 - Gesamthub ca. 105 mm
 - Hubkraft pro Abhubschiene 35 kg
 - Pro Konsole
 - Die Position an den Konsolen muss gem. techn. Daten festgelegt werden
- P.05061 Nummer 0764 1 Stück
ANSCHLUSS FÜR POWERCLAMP SPANNER K-TISCH
 - 2 Kreis Pneumatiksystem für den Einsatz von powerClamp-Spannelementen
 - Pneumatikanschlüsse für ein powerClamp-Spannelement pro Konsole

-
- Die Fertigung im Pendelbetrieb erfolgt mit Betätigung über die vorhandenen Fußschalter
 - Zur Bogenfertigung erfolgt die Bedienung direkt am Spannelement (powerClamp)
- P.05064 Nummer 0997 1 Stück
KONSOLE Y= 1340 MM FÜR K-TISCH
- Aufspannkonsole für manuellen Konsolentisch
- P.05067 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05073 Nummer 7877 1 Stück
LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1850 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

- Preis pro Konsole
- P.05076 Nummer 7207 1 Stück
ABHUBSCHIENE HPL HUB 100 MM
- Abhubschiene gleitend, in HPL Ausführung, seitlich an der Konsole angebaut
- Hubeinrichtung für 100 mm Freiraum unter der Werkstückauflage
- Gesamthub ca. 105 mm
- Hubkraft pro Abhubschiene 35 kg

- Pro Konsole
- Die Position an den Konsolen muss gem. techn. Daten festgelegt werden
- P.05079 Nummer 0764 1 Stück
ANSCHLUSS FÜR POWERCLAMP SPANNER K-TISCH
- 2 Kreis Pneumatiksystem für den Einsatz von powerClamp-Spannelementen
- Pneumatikanschlüsse für ein powerClamp-Spannelement pro Konsole
- Die Fertigung im Pendelbetrieb erfolgt mit Betätigung über die vorhandenen Fußschalter
- Zur Bogenfertigung erfolgt die Bedienung direkt am Spannelement (powerClamp)
- P.05082 Nummer 0997 1 Stück
KONSOLE Y= 1340 MM FÜR K-TISCH
- Aufspannkonsole für manuellen Konsolentisch
- P.05085 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand

- Ohne Klappaufsatz

- P.05088 Nummer 7877 1 Stück
LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1850 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
- Preis pro Konsole
- P.05091 Nummer 0764 1 Stück
ANSCHLUSS FÜR POWERCLAMP SPANNER K-TISCH
- 2 Kreis Pneumatiksystem für den Einsatz von powerClamp-Spannelementen
- Pneumatikanschlüsse für ein powerClamp-Spannelement pro Konsole
- Die Fertigung im Pendelbetrieb erfolgt mit Betätigung über die vorhandenen Fußschalter
- Zur Bogenfertigung erfolgt die Bedienung direkt am Spannelement (powerClamp)
- P.05094 Nummer 0997 1 Stück
KONSOLE Y= 1340 MM FÜR K-TISCH
- Aufspannkonsole für manuellen Konsolentisch
- P.05097 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05103 Nummer 7877 1 Stück
LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1850 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
- Preis pro Konsole
- P.05106 Nummer 7207 1 Stück
ABHUBSCHIENE HPL HUB 100 MM
- Abhubschiene gleitend, in HPL Ausführung, seitlich an der Konsole angebaut
- Hubeinrichtung für 100 mm Freiraum unter der Werkstückauflage
- Gesamthub ca. 105 mm
- Hubkraft pro Abhubschiene 35 kg
- Pro Konsole
 - Die Position an den Konsolen muss gem. techn. Daten festgelegt werden

-
- P.05109 Nummer 0764 1 Stück
ANSCHLUSS FÜR POWERCLAMP SPANNER K-TISCH
- 2 Kreis Pneumatiksystem für den Einsatz von powerClamp-Spannelementen
- Pneumatikanschlüsse für ein powerClamp-Spannelement pro Konsole
- Die Fertigung im Pendelbetrieb erfolgt mit Betätigung über die vorhandenen Fußschalter
- Zur Bogenfertigung erfolgt die Bedienung direkt am Spannelement (powerClamp)
- P.05112 Nummer 7209 1 Stück
TRÄGERPROFIL FÜR X-ANSCHLAG
- Aluminiumprofil mit Nuten zur Aufnahme von verstellbaren Seitenanschlagbolzen
- Verstellbereich gem. technischen Daten
- Ohne Anschlagbolzen
- P.05115 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05118 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05121 Nummer 0771 1 Stück
DYNAMISCHE PLATZBELEGUNG K-/A-TISCH
- Ermöglicht die optimale Ausnutzung des verfügbaren Bearbeitungsbereiches der Maschine im Pendelbetrieb
- Die Maschine prüft automatisch anhand der Programmbelegung die maximal mögliche Teiledimension
- Die Konsolen sind den Bearbeitungsfeldern fest zugeordnet
- Der erforderliche Sicherheitsbereich beträgt 1260 mm
- Durch die dynamische Platzbelegung ist es möglich variable asymmetrische Pendelfelder zu erstellen
- Bei BMG../60+74 gilt:
 Dynamische Platzbelegung nur nach manueller Demontage des Mittenanschlags möglich
- P.05124 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05127 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vor-

-
- bereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05133 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05136 Nummer 0770 1 Stück
ANSCHLAGBOLZEN KLAPPAUFSATZ-DECKSCHICHTÜBERST.
- Anschlagbolzen mit Kunststoffaufsatz, vorbereitet zur manuellen Montage eines Klappaufsatzes für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Ohne Klappaufsatz
- P.05139 Nummer 7389 1 Stück
NIEDER-/HOCHDRUCK STEUERUNG F. PNEUM. SPANNER
- Für den Einsatz von mechanischen/pneumatischen Spannelementen mit ungesichertem manuellen Eingriff durch den Maschinenbediener
- Das Werkstück wird bei Betätigung des Spannelements mit niedrigem Druck gehalten und erst bei Programmfreigabe mit vollem Druck für die Bearbeitung gespannt
- P.05142 Nummer 0762 2 Stück
VAKUUMANSCHLUSS FÜR SCHABLONE
- Mittels Steckkupplung
- P.05145 Nummer 0762 2 Stück
VAKUUMANSCHLUSS FÜR SCHABLONE
- Mittels Steckkupplung
- P.05148 Nummer 7309 6 Stück
KLAPPAUFSATZ FÜR ANSCHLAGBOLZEN
- Manuell auf den Anschlagbolzen zu montierender Klappanschlag für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- Deckschichtüberstand max. 20 mm
 - Nur in Verbindung mit VK-Nr. 7304
 - Preis pro Stück
- P.05151 Nummer 7360 12 Stück
VAKUUMSPANNER 160X115 MM FÜR K-TISCH
- Vakuumspanner mit Doppeldichtlippe für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag bei Verschleiß austauschbar
 - Aufbauhöhe 100 mm
- P.05154 Nummer 7362 6 Stück
VAKUUMSPANNER 125X75 MM FÜR K-TISCH
- Vakuumspanner mit Doppeldichtlippe für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag bei Verschleiß austauschbar
 - Aufbauhöhe 100 mm

P.06001	1 Stück	<u>ENERGIE UND VERBRAUCHSMITTEL</u> DE=ENERGIE UND VERBRAUCHSMITTEL EN=ENERGY AND SUPPLY FR=ENERGIE ET CONSOMMABLES ES=ENERGÍA Y CONSUMIBLES IT=ENERGIA E MATERIALE DI CONSUMO PL=MEDIA I MATERIALY EKSPLOATACYJNE PT=ARTIGOS DE DESGASTE E ENERGIA
P.06004	Nummer 0594 1 Stück	<u>DRUCKLUFTVERSORGUNG 7 BAR</u> -Eingangsdruck min. 7 Bar
P.06007	Nummer 7085 1 Stück	<u>VAKUUMSYSTEM 300/360 M³/H</u> 50 Hz = 300 m ³ /h 60 Hz = 360 m ³ /h - Vakuumpumpe mit einer Nennleistung von 300 m ³ /h - Verschleißarme und energieeffiziente Vakuumpumpe mit Klauentechnik vom Typ Busch - Bei mehreren Vakuumpumpen jede Pumpe einzeln über Softkey zuschaltbar, dadurch ergibt sich eine bedarfs- und energieeffiziente Vakuumleistung
P.06013	Nummer 0741 1 Stück	<u>SCHALTSCHRANKPOSITIONIERUNG RECHTS</u> - Der freistehende Schaltschrank wird rechts vor dem Bearbeitungstisch positioniert
P.06016	Nummer 7072 1 Stück	<u>KÜHLMITTELBEHÄLTER FÜR BEARBEITUNGSSPINDEL</u> - Zur Versorgung des Kühlmittelkreislaufes der Hauptspindel, wenn keine Vakuumpumpe mit Wasserringssystem eingesetzt werden kann
P.07001	1 Stück	<u>MASCHINE STEuern</u> DE=MASCHINE STEuern EN=CONTROL MACHINE FR=COMMANDER LA MACHINE ES=CONTROLAR LA MÁQUINA IT=COMANDO MACCHINA HARDWARE PL=STEROWANIE MASZYNY PT=CONTROLAR MÁQUINA
P.07004	Nummer 0651 1 mal	<u>POWERCONTROL PC86 POWERTOUCHe</u> Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC Hardware: - Bedienzentrale mit 21,5" Full-HD Multitouch Display im Breitbildformat - SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131 - Moderner Industrie-PC mit Betriebssystem Windows 7 - Backup-Manager und Speichermedium zur komfortablen Datensicherung - USB Anschluss - Handbedienung für Einfahrbetrieb

- Digitale Antriebstechnik
- Dezentrales, digitales Feldbussystem
- Virenschutzsoftware
- Netzwerkanschluss ETHERNET. Homag Group verwendet innerhalb der Maschine oder Anlage Datennetze mit der Kennung 192.2.x.x oder 192.168.1.x. Falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kunden-seits ein Router zur Vermeidung von Netzwerk-konflikten bereitgestellt werden.
- USV (Unterbrechungsfreie Stromversorgung), schützt den Computer vor Schäden bei einer Netzstörung, bei Überlast und Kurzschluss.

Software:

- Einheitliche HOMAG Group Benutzeroberfläche powerTouch
- Ergonomische Touchbedienung mit Gesten, wie z.B. Zoomen, Scrollen, Wischen
- Einfache Navigation für einheitliche, intuitive Bedienung der Maschine
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion
- Bahnsteuerung in allen Achsen und parallele Abläufe durch Mehrkanaltechnik
- Look-Ahead-Funktion für optimale Geschwindigkeiten an den Übergängen
- Dynamische Vorsteuerung für genaueste Konturtreue
- woodWOP zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen. Große Programm-bibliothek mit Beispielprogrammen für Konturen, Korpusmöbel, Arbeitsplatten, Türen: kostenloser Download unter www.homag.com
- Inklusive CAD-Plugin zum Erstellen von CAD-Konturen und zum Import von bestehenden CAD-Zeichnungen im DXF-Format
- Grafische Werkzeugdatenbank: Softwarepaket zur Unterstützung der im Lieferumfang aufgeführten Homag Group Aggregate. Bestehend aus woodWOP Bearbeitungsmakros, NC Unterprogrammen und Verwaltung von Aggregatedaten
- Importmöglichkeit von Werkzeugdaten aus Werkzeugmessplätzen
- Produktionslistenverwaltung
- CNC-Bedienung
- Grafische Platzbelegung

P.07007	Nummer 6201 1 mal <u>PC-TASTATUR: ENGLISCH</u> - Nur in Verbindung mit powerTouch
P.07013	Nummer 7004 1 Stück <u>BEDIENSÄULE FÜR PROGRAMMSTART</u> - Anordnung gemäß Grundriss- und Absaugeplan
P.08001	1 Stück <u>MASCHINE BEDIENEN</u> DE=MASCHINE BEDIENEN EN=OPERATING MACHINE FR=COMMANDER LA MACHINE ES=MANEJAR LA MÁQUINA IT=COMANDO MACCHINA SOFTWARE PL=OBSLUGA MASZYNY PT=OPERAR MÁQUINA

- P.08004 Nummer 0779 1 mal
FEHLERMELDUNG IM KLARTEXT
- Anzeige und Fehlerbeschreibung an der Maschinensteuerung
- P.08007 Nummer 0780 1 mal
MMR BASIC
- Integrierte Zähler und vordefinierte Wartungsintervalle weisen den Maschinenbediener immer rechtzeitig auf durchzuführende Wartungsarbeiten hin
- Durch diese bedarfsgerechte Wartung wird die Verfügbarkeit der Maschine erhöht und Ausfallzeiten durch Störungen deutlich verringert
- Neben den Wartungsdaten werden die Anzahl der gefertigten Werkstücke und die Gesamtlaufzeiten erfasst
- Somit stehen ständig Informationen zur Produktivität zur Verfügung
- P.08013 Nummer 6631 1 mal
WOODWOP OFFICE PROFESSIONAL (EINZELPLATZLIZENZ)
Mit diesem Softwarepaket können CNC-Programme für 3-, 4- und 5-Achs Maschinen erstellt werden.

Es beinhaltet folgende Funktionen:

woodWOP

- Komfortable, vollständig menügeführte Bedienoberfläche
- 3D-Ansicht von Werkstück, Bearbeitungen, Konsolen und Spannmitteln
- Konturerzeugung über eine integrierte Konturzugprogrammierung
- Vordefinierte Bearbeitungsmakros zum Fräsen, Sägen und Bohren unter beliebigem Winkel (Ausführbarkeit je nach Maschinenausstattung)
- Maßeingaben als absolute Werte oder als Variablen
- Interaktives Setzen von Bohrungen und Konturlinien mit der Maus
- Inklusive CAD-Plugin zum Erstellen von CAD-Konturen
- Inklusive automatischem Saugervorschlag mit 3D-Ansicht
- Inklusive Gravieren von einlinigen (single line fonts) und doppelinigen Schriften (outline fonts)
- Inklusive Restflächenzerkleinerung zur automatischen Erkennung der Restflächen zwischen einem Werkstück und dem Rohteil und Generierung der Fräsbahnen

Postprozessor und Werkzeugdatenbankeditor

- Erzeugung von Programmen in DIN 66025
- Verwalten von Werkzeugen und Werkzeugdaten
- Einfaches Anlegen von eigenen Profilwerkzeugen inkl. 3D-Werkzeuggenerator

DXF-Schnittstelle

-
- Schnittstelle zur Übernahme von Zeichnungsdaten aus CAD-Systemen im DXF-Format
 - Durch Verwendung von bestimmten Layerbezeichnungen können Bearbeitungen automatisch aus der DXF-Zeichnung erzeugt werden

 - Bei Maschinen mit Verleimteil nur in Verbindung mit VK-Nr. 6619 woodWOP Office Wizard
 - Nur in Verbindung mit VK-Nr. 6799

P.08016

Nummer 6799 1 mal
SOFTWARE SYSTEMVORAUSSETZUNGEN UND HINWEISE
Systemvoraussetzungen für kundenseitigen PC

-
- Betriebssystem: Windows 7, 8, 10
 - Prozessor: Dual Core (empfohlen Quad Core)
 - Hauptspeicher: mindestens 2 GB RAM
 - Grafikkarte: mindestens 1 GB Speicher und OpenGL 2.1 Unterstützung
 - Bei Verwendung von Intel Onboard Grafikkarten mindestens GMA X4500, besser Intel HD Grafik

Hinweise zu Softwarelizenzen

-
- Die HOMAG Group Software ist lizenzgeschützt
 - Auf einem Maschinenrechner sind ausschließlich Einzelplatzlizenzen lauffähig
 - Auf einem AV-Rechner sind alle Softwareprodukte entweder durch Einzelplatzlizenzen oder Floatinglizenzen (Netzwerklicenzen) geschützt
 - Einzelplatzlizenzen sind an einen Rechner gebunden
 - Mit einer Floatinglizenz kann die Software an mehreren Arbeitsplätzen verwendet werden. Es können maximal so viele Benutzer die Software zur selben Zeit nutzen wie Lizenzen vorhanden sind. Alle Arbeitsplätze müssen im Kundennetz eingebunden sein.
 - Eine Installation mit Einzelplatzlizenzen und Floatinglizenzen unterschiedlicher Produkte ist möglich, solange dieser Rechner nicht selber als Server für Floatinglizenzen konfiguriert ist

Hinweise zur Installation

-
- Die Installation der Software bzw. Einbindung der Maschine in das Kundennetzwerk erfolgt durch den Kunden selbst oder optional mit Unterstützung durch unseren Software Support (kostenpflichtig)
 - Bei Einsatz von Floatinglizenzen wird die Lizenzverwaltung (Lizenzserver) auf einem Rechner oder Server im Kundennetz installiert. Der Lizenzserver kann auch auf einem Terminal Server installiert werden.
 - Die Installation der Anwendungssoftware auf einem Terminal Server wird nicht unterstützt
 - Wird der Lizenzserver auf einem virtuellen Server installiert oder soll die Anwendungssoftware in einer virtuellen Umgebung betrieben werden, werden Floatinglizenzen benötigt
 - Das Produkt muss nach der Installation akti-

viert werden.
Aktivierung unter <https://eparts.homag.de>

- 1 x pro Angebot erforderlich

P.09001

1 Stück

ENTSORGEN
DE=ENTSORGEN
EN=REMOVE
FR=EVACUER
ES=ELIMINAR
IT=ESPULSIONE SCARTI
PL=USUWANIE WIÓRÓW I ODPADÓW
PT=ELIMINAR

P.09004

Nummer 0744 1 Stück

SPÄNETRANSPORTBAND LINKS BMG/.../12

- Späne- und Reststückentsorgung über ein integriertes Späneband
- Förderhöhe BMG=225 mm
- Für Späne und kleine Abfallstücke, Entsorgung großer Reststücke manuell
- Absaugehaube oder Container am Bandende bauseits
- Förderrichtung nach links bis Außenkante Maschinenbett
- Zusätzliche Späneführungsbleche entlang des Transportbandes leiten Späne und Reststücke sicher auf das Band. Hierdurch wird eine Ansammlung von Spänen und Reststücken unterhalb des Transportbandes verhindert und Beschädigungen des Bandmaterials und des Antriebs vermieden.

P.10001

1 Stück

BEDIENER SCHÜTZEN
DE=BEDIENER SCHÜTZEN
EN=PROTECTION OF THE OPERATOR
FR=PROTECTION DE L'OPÉRATEUR
ES=PROTECCIÓN DEL OPERADOR
IT=PROTEZIONE DELL'OPERATORE
PL=ZABEZPIECZENIA
PT=PROTEGER OPERÁRIO

P.10004

Nummer 7141 1 Stück

SCHUTZGITTER RECHTS

- Stützen mit Sicherheitsabschränkung auf dem Fußboden verdübelt
- Nicht in Verbindung mit Kettenwechsler oder 10-fach Wechsler hinten
- Nicht in Verbindung mit BOF600 und BOF/BAZ700

P.10007

Nummer 7107 1 Stück

SCHUTZGITTER LINKS

- Stützen mit Sicherheitsabschränkung auf dem Fußboden verdübelt
- Nicht in Verbindung mit Kettenwechsler oder 10-fach Wechsler hinten
- Nicht in Verbindung mit BOF600 und BOF/BAZ700

P.10013

Nummer 7108 1 Stück

SCHUTZGITTER RÜCKWAND B../30-42

- Stützen mit Sicherheitsabschränkung auf dem Fußboden verdübelt
- Nicht in Verbindung mit Kettenwechsler oder

-
- 10-fach Wechsler hinten
- Nicht in Verbindung mit BOF600 und BOF/BAZ700
- P.10016 Nummer 7104 1 Stück
ZUGANGSTÜRE LINKS IN ÜBERSTEIGSCHUTZ
- Zugangstüre vorne links in Übersteigenschutz integriert

- Nicht in Verbindung mit Knickbandförderer, Steigförderer oder Spänetransportbandverlängerung nach rechts
- Das Gesamtaufstellmaß kann sich vergrößern
- P.11001 1 Stück
DOKUMENTIEREN
DE=DOKUMENTIEREN
EN=DOCUMENT
FR=DOCUMENTER
ES=DOCUMENTAR
IT=DOCUMENTAZIONE TECNICA
PL=DOKUMENTACJA
PT=DOCUMENTAR
- P.11004 Nummer 8322 1 mal
SPRACHAUSWAHL: ENGLISCH
- Für Betriebsanleitungen und Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Englisch
- P.11007 Nummer 0782 1 mal
DOKUMENTATION AUF DATENTRÄGER
(Datenformat PDF)
- Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen
- Ersatzteile-Bezeichnungen
- Stromlaufpläne in Deutsch und Englisch

- Hilfe-Texte integriert in der Maschinensteuerung
- Betriebssystemdialoge in Englisch
- P.11013 Nummer 0783 1 mal
DOKUMENTATION AUF PAPIER
(Ordner, Papier DIN A4)
- Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen
- P.12001 1 Stück
SERVICE, TRAINING UND SUPPORT
DE=SERVICE, TRAINING UND SUPPORT
EN=SERVICE, TRAINING AND SUPPORT
FR=SERVICE, FORMATION ET SUPPORT
ES=SERVICIO, ENSEÑANZA Y SOPORTE
IT=ASSISTENZA, ADDESTRAMENTO ED SUPPORTO
PL=SERWIS, USLUGI I INNE SZKOLENIA
PT=SERVICE, TREINAMENTO E SUPORTE
- P.12004 Nummer 0663 1 Stück
STANDARDPROGRAMM EINFAHREN
- Die Maschine wird mit HOMAG-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert
- P.12007 Nummer 0781 1 mal
TELESERVICENET-SOFT
- Ferndiagnose über das Internet, für einen schnellen, kostengünstigen und zuverlässigen

Fernservice

- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Internetverbindung ist kundenseits bereitzustellen
- Zugriff auf 1 Maschinen PC möglich

- Für verkettete Maschinen oder Einzelmaschinen in einer Anlage wird VK-Nr. 8740 benötigt

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 has been 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 must 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.