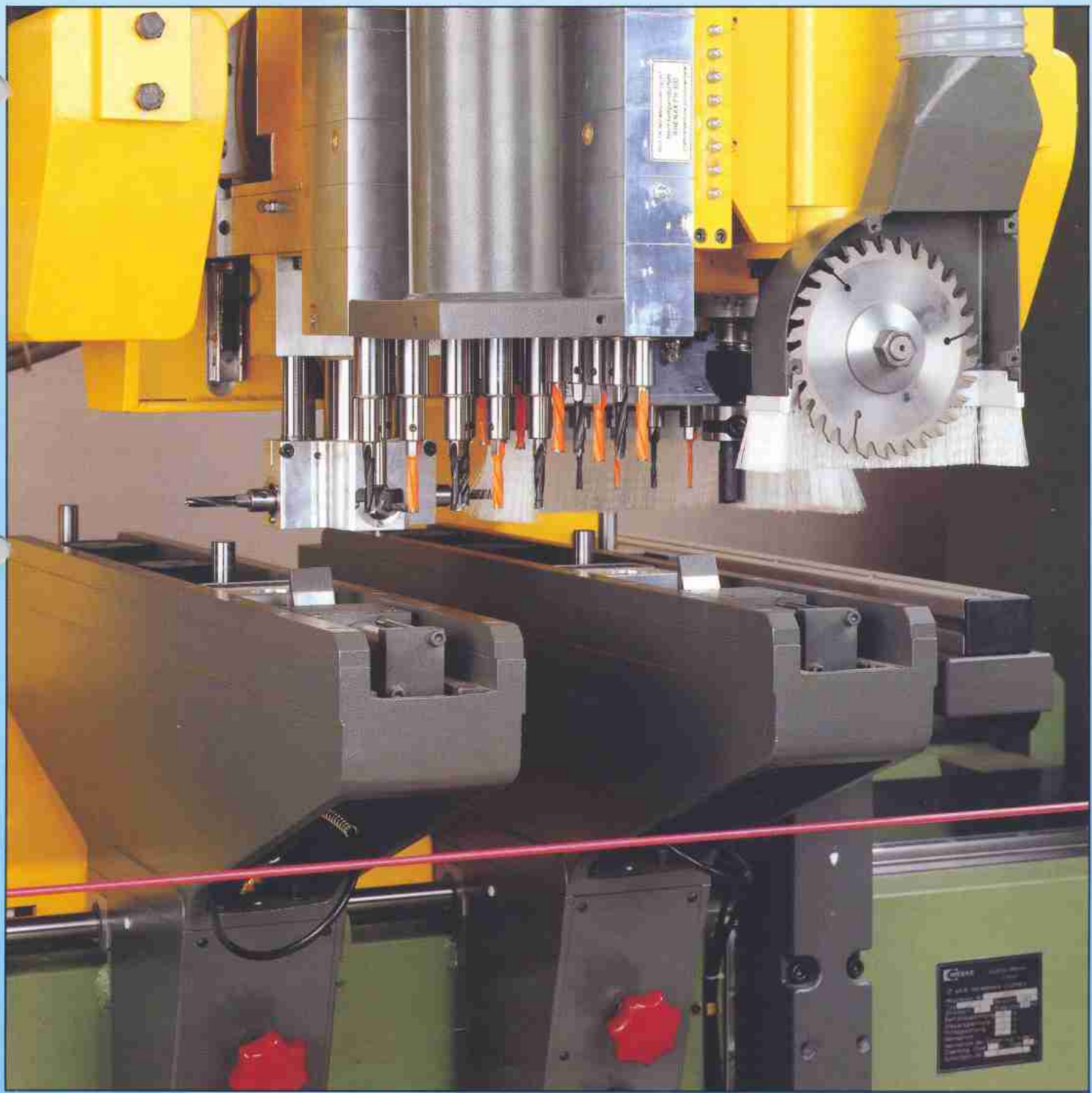


# Der kostengünstige Einstieg für Klein- und Mittelbetriebe: **CNC Bearbeitungszentrum BP 10**

präzise, robust, wirtschaftlich und bedienerfreundlich



# Bohr- und Fräsprobleme ? Weeke löst sie mit numerisch gesteuert

## Weeke zeigt Bohrqualität:

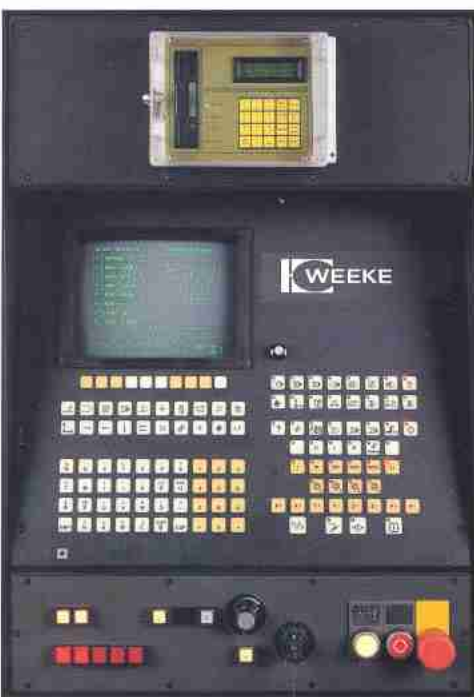
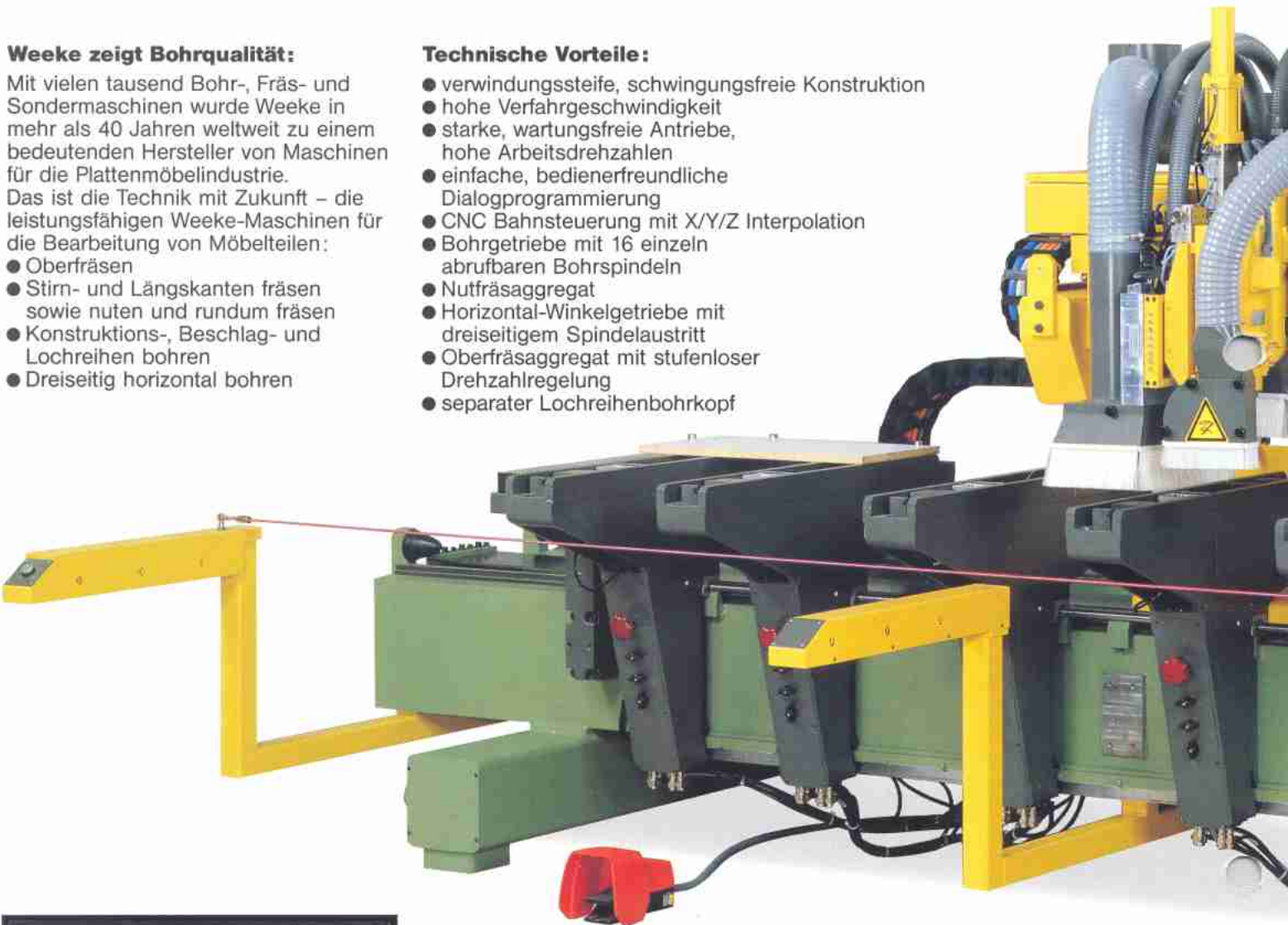
Mit vielen tausend Bohr-, Fräs- und Sondermaschinen wurde Weeke in mehr als 40 Jahren weltweit zu einem bedeutenden Hersteller von Maschinen für die Plattenmöbelindustrie.

Das ist die Technik mit Zukunft – die leistungsfähigen Weeke-Maschinen für die Bearbeitung von Möbelteilen:

- Oberfräsen
- Stirn- und Längskanten fräsen sowie nuten und rundum fräsen
- Konstruktions-, Beschlag- und Lochreihen bohren
- Dreiseitig horizontal bohren

## Technische Vorteile:

- verwindungssteife, schwingungsfreie Konstruktion
- hohe Verfahrgeschwindigkeit
- starke, wartungsfreie Antriebe, hohe Arbeitsdrehzahlen
- einfache, bedienerfreundliche Dialogprogrammierung
- CNC Bahnsteuerung mit X/Y/Z Interpolation
- Bohrgetriebe mit 16 einzeln abrufbaren Bohrspindeln
- Nutfräsaggregat
- Horizontal-Winkelgetriebe mit dreiseitigem Spindelaustritt
- Oberfräsaggregat mit stufenloser Drehzahlregelung
- separater Lochreihenbohrkopf



## Elektronik-Steuerung nach Maß

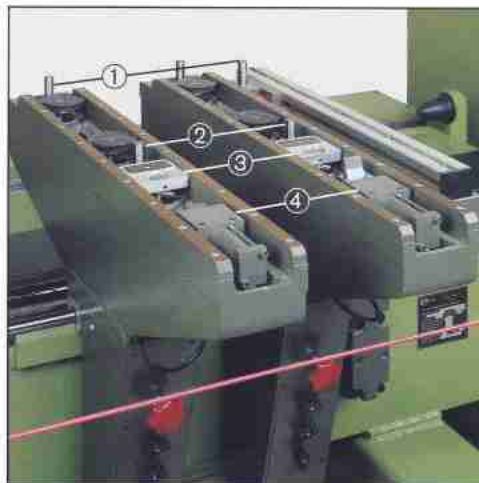
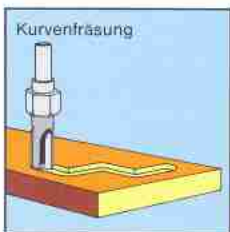
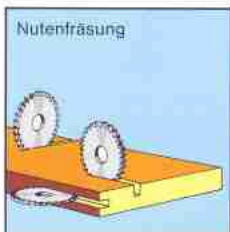
### mit integrierter speicherprogrammierbarer Steuerung (SPS)

Die Dialog-Programmierung erleichtert dem Anwender die Arbeit. Ein übersichtliches Bedienfeld mit Folientastatur und ein 9 Zoll großer Bildschirm sind die besonderen Merkmale dieser Steuerung. Ein zusätzlich eingebautes Diskettenlaufwerk dient zur Speichererweiterung und zur Archivierung der eingegebenen Programme.





# arten Bohr- und Fräsautomaten.



## Werkstückauflagen mit integrierten Vakuumsaugern

Die leicht verstellbaren Auflagen laufen in Kugelbuchsen auf einer gehärteten Rundführung. Die hinteren und seitlichen Anschläge sind serienmäßig programmgesteuert absenkbar, um das Werkstück rundum bearbeiten zu können (1).

Für Schmalteile kann eine zweite hintere Anschlagreihe in X-Richtung eingesetzt werden (2).

Ein spezielles Spannsystem sorgt auch bei Schmalteilen für sicheren Halt. Werkstücke bis 50 mm werden mit Schmal-saugern gehalten (3).

Ein Pneumatik-Spannsystem mit versenkbarem Spannfinger gibt Schmalteilen unter 50 mm sicheren Halt (4).

## Weeke-CAD/CAM-System zur Werkstückprogrammierung



Das Weeke-CAD/CAM-System umfaßt die komplette Konstruktion eines Werkstücks mittels einer CAD-Standardsoftware sowie die automatische Erstellung der NC-Maschinenprogramme auf der Basis eines Personal Computers (PC).

Die CAD-Software ist auf die speziellen Anforderungen beim Bohren, Nuten und Fräsen zugeschnitten. Bedarfsgerechte Menüs erleichtern dem Bediener die Erstellung von Bohr- und Fräsbildern. Spezielle Fräsfunktionen (z. B. Taschenfräsungen) werden hierbei unterstützt.

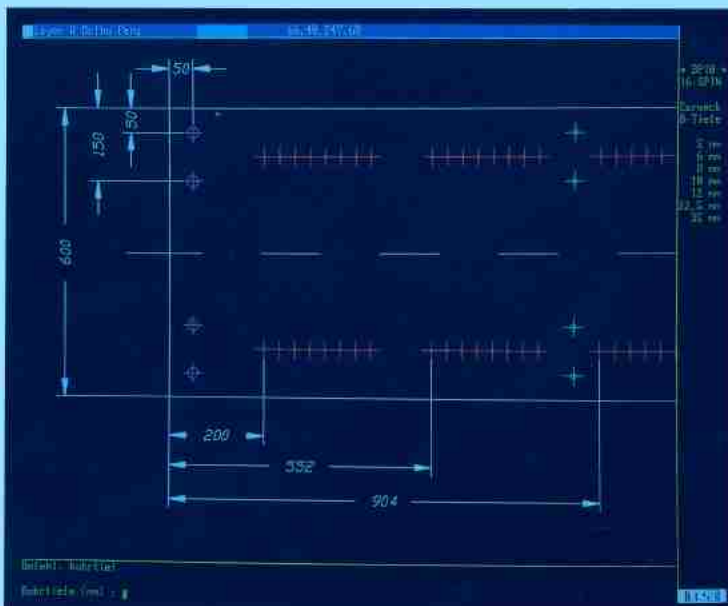
Sämtliche im CAD-Programm hinterlegten geometrischen Daten stehen zusammen mit den erstellten Technologiesdaten

als NC-Programm zur Verfügung. Der hierfür entwickelte Postprozessor beinhaltet dabei eine Fahrwegoptimierung, wodurch minimale Bearbeitungszeiten garantiert werden.

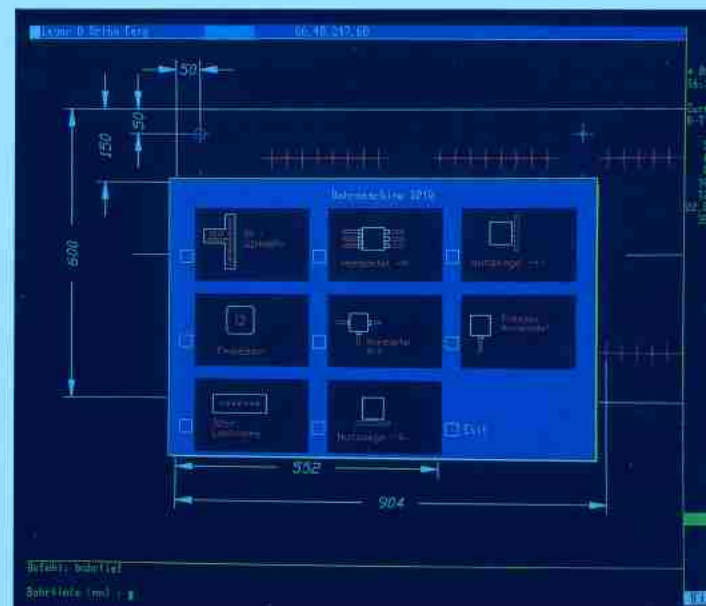
Durch das Eintragen der erzeugten Daten in die Dialogmasken der Maschinensteuerung besteht eine komfortable Korrekturmöglichkeit der NC-Maschinenprogramme.

Der On-line-Betrieb wird mittels eines Kommunikationsprozessors realisiert, der den Datentransfer zwischen CAD/CAM Arbeitsplatz und dem CNC-Bearbeitungszentrum organisiert und somit die Bearbeitungszeiten weiter minimiert.

Darstellung des kompletten Werkstücks mit Bemaßung



Bedarfsgerechte Menüführung zur Anwahl der Maschinenaggregate

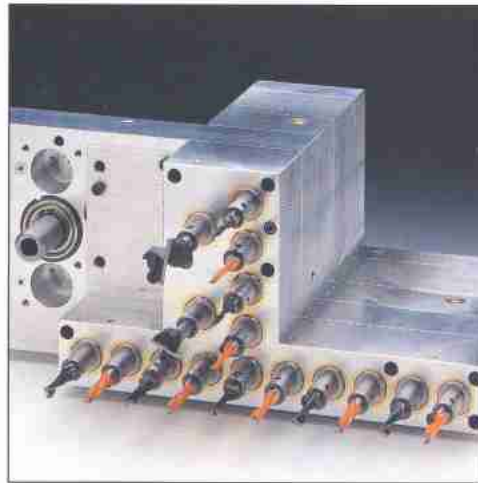




## Bearbeitungsaggregate



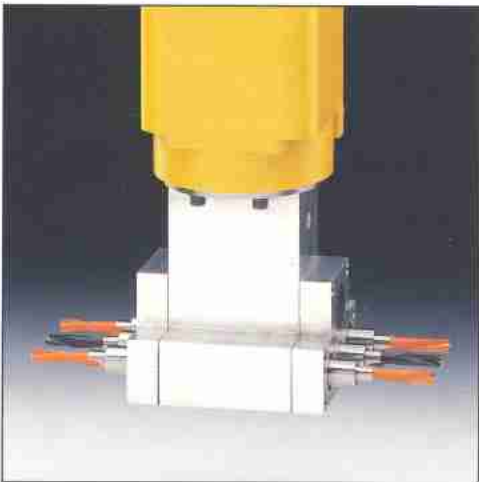
Horizontal-Winkelgetriebe mit dreiseitigem Spindelaustritt für Bohrungen in den Stirnkanten und in einer Längsseite.



Für Konstruktionsbohrungen, Lochreihenbohrungen und Topfbandbohrungen werden Bohrgetriebe mit 16 T-förmig angeordneten Bohrspindeln eingesetzt. Sie sind einzeln über Programm abrufbar.



Oberfräs-Aggregat (4,0 kW) mit stufenloser Drehzahlregelung (6000 – 18000 UpM) Werkzeugaufnahme MK 2 oder Spannzange.



Horizontal-Winkelgetriebe mit zweiseitigem Spindelaustritt, je Seite drei Spindeln im 32 mm Raster. Alternativ können auch einzeln über Programm abrufbare Spindeln eingesetzt werden.



Mehrspindliges Lochreihen-Bohrgetriebe 32 mm Raster oder in Sonderraster einsetzbar.



Nutsägeaggregat, Nutsäge 150 mm  $\varnothing$ , für ein- und aussetzende Nutzung in X-Richtung. Alternativ kann eine automatische Schwenkung um 90 Grad (für X/Y-Richtung) eingesetzt werden.

### Technische Daten

Länge der Maschine (ohne Schaltschrank)	4250/5055 mm	Verfahrgeschwindigkeit:	
Breite der Maschine	2400 mm	X-Achse	65 m/min.
Höhe der Maschine	1800 mm	Y-Achse	50 m/min.
Arbeitshöhe	900 mm	Z-Achse	15 m/min.
max. Arbeitslänge	2500/3250 mm	Absaugung: Anschluß	160 $\varnothing$
max. Arbeitsbreite	800 mm	Luftbedarf	ca. 2200 m <sup>3</sup> /h
max. Arbeitshöhe	60 mm	Luftgeschwindigkeit	30 m/sec.
max. Bohrtiefe (vertikal)	38 mm	Druckluft: Anschluß	R 1/2"
Brutto-Gewicht	ca. 3500 kg	min. Druck	6 bar
Elektroanschluß	380 Volt, 50 Hz, 35 A	Verbrauch	ca. 10 NL/Werkstück