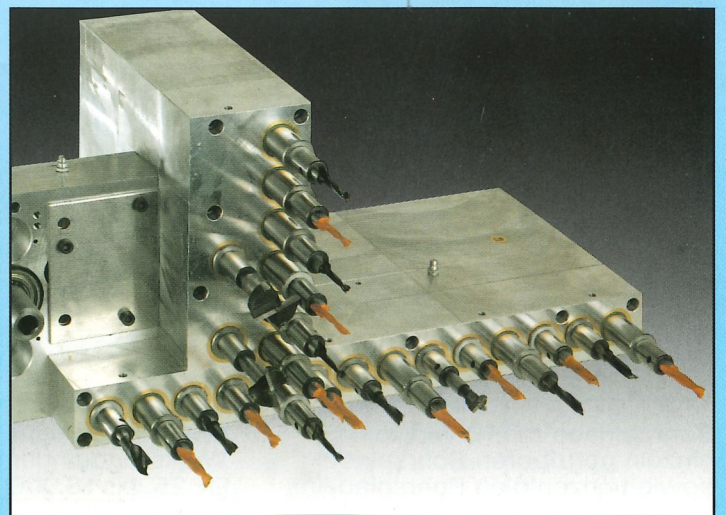
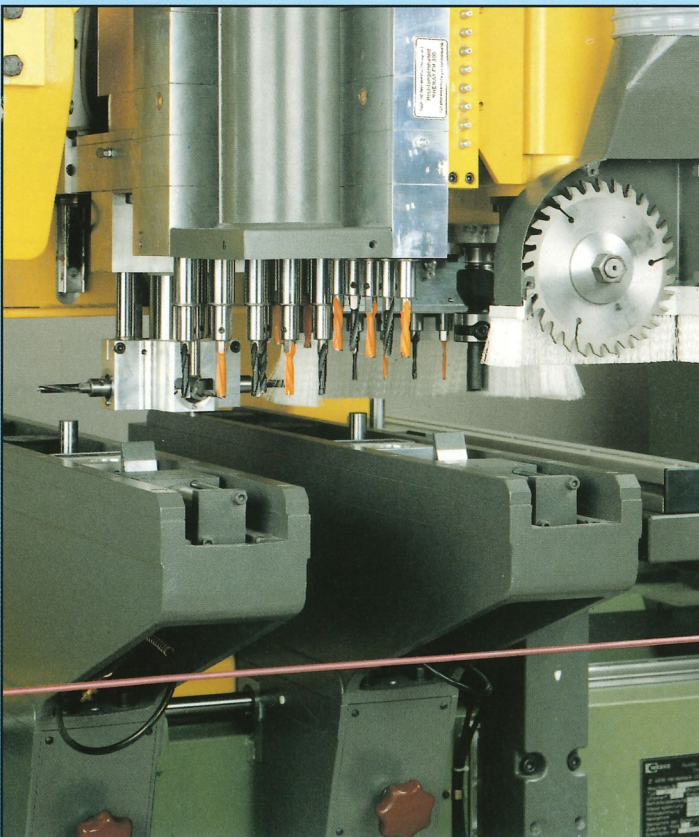
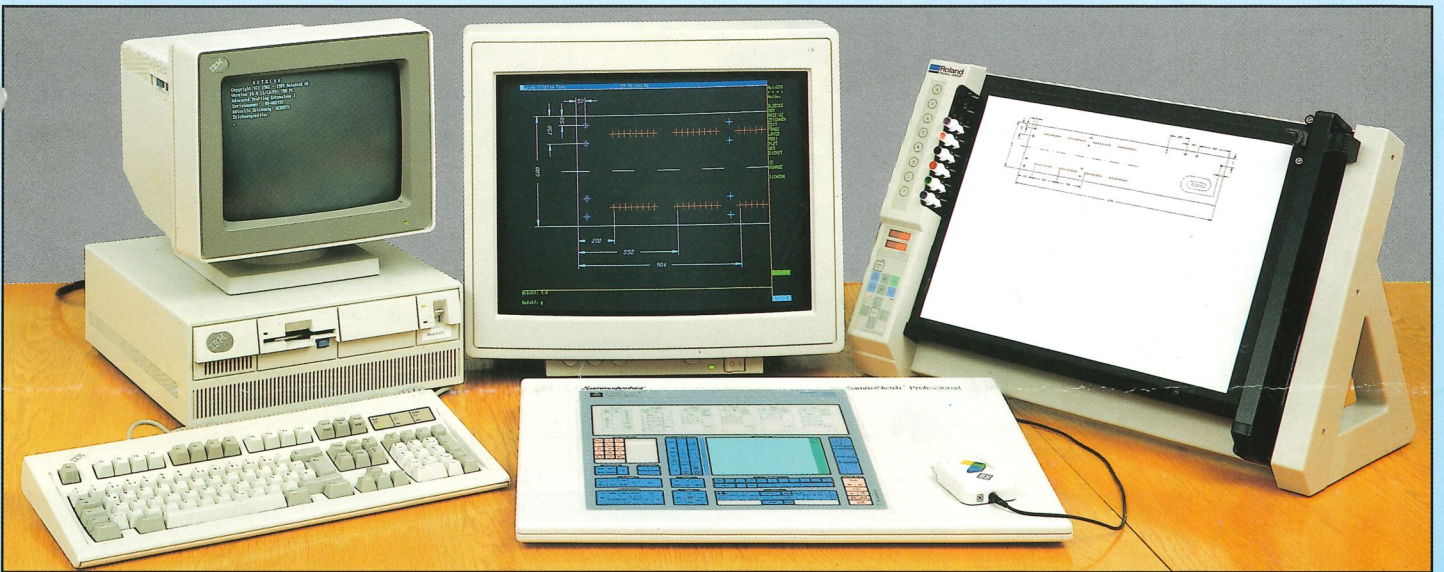


Weeke CNC-Bearbeitungszentren

BP 05 – BP 10 – BP 15

Die vielseitige und wirtschaftliche Lösung für die kommissionsweise Fertigung in Handwerk und Industrie

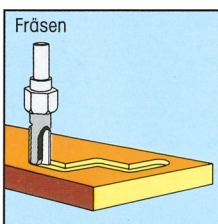
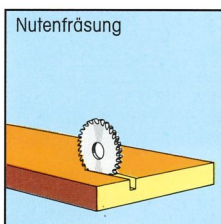
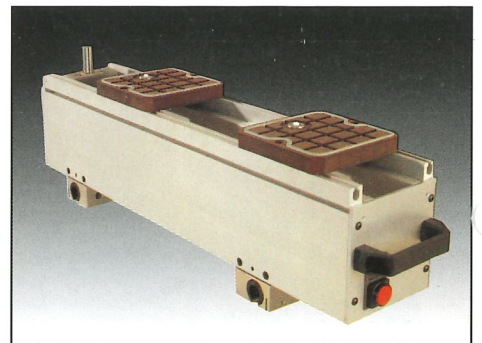
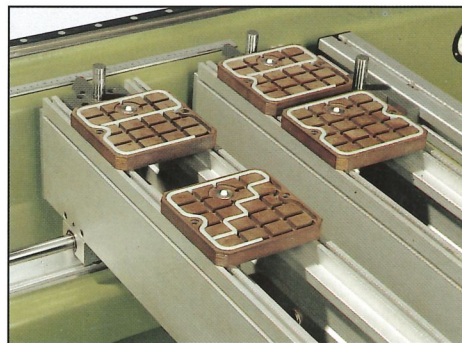
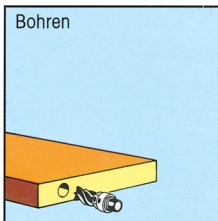
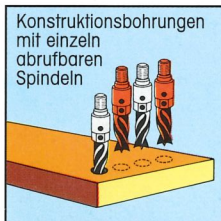


BP 05

Das preisgünstige, präzise und robuste Einstiegsmodell mit allen CNC-Möglichkeiten
Ein Ergebnis erprobter Industrietechnik

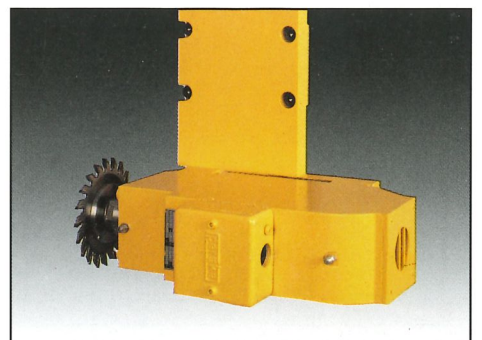
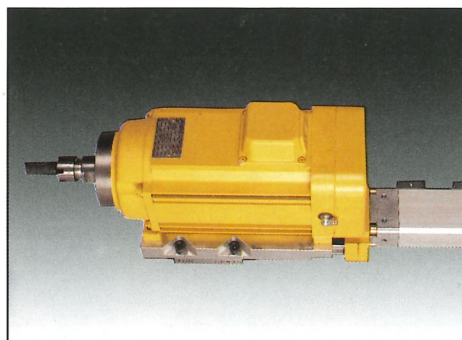
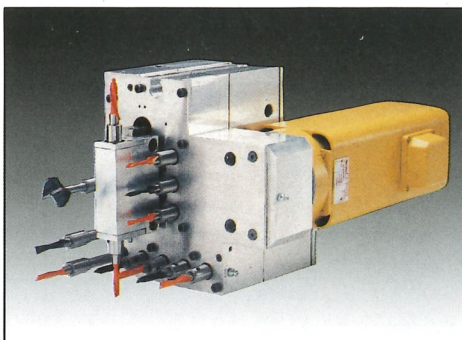
Die Daten:

- Arbeitsfeld:
2500 x 650 x 50 mm
- Bestückung:
Bohrgetriebe mit 10 einzeln abrufbaren Bohrspindeln bis 35 mm Bohrer-Durchmesser.
Horizontales Bohrgetriebe mit Spindeln in X-Richtung.
Oberfräsaggregat 2,5 kW, bis 18000 UpM
Nutfräsaggregat 1,0 kW in X-Richtung
Pneumatisch geklemmte Werkstückauflagen



Saugteller mit variabler Größe für problemlose Umfräsungsmöglichkeit.

Leichtlaufende Auflagen auf gehärteten Rundführungen, pneumatisch geklemmt.



Bohrgetriebe mit 10 vertikalen, einzeln abrufbaren Bohrspindeln sowie horizontalen Bohrspindeln.

Oberfräsaggregat 2,5 kW und Werkzeugaufnahme, Spannzange ER 25, bis 18.000 UpM.

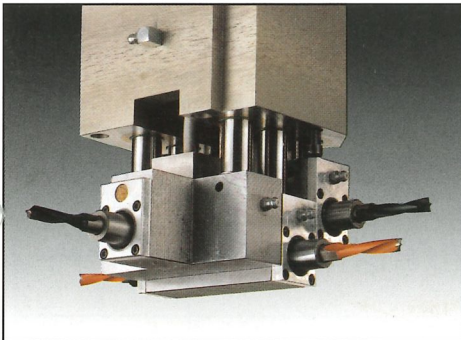
Nutsäge 1,0 kW für ein- und aussetzende Nutung in X-Richtung.

BP 10

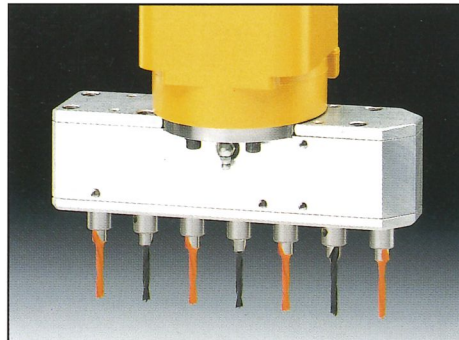
Der Alleskönner mit der großen Variationsmöglichkeit

Die Daten:

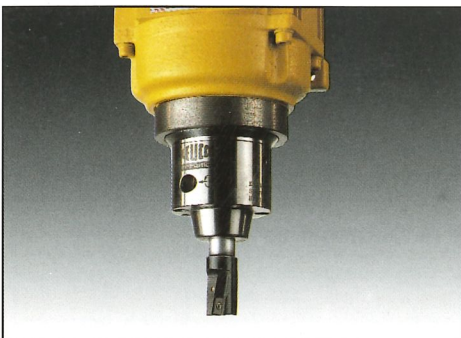
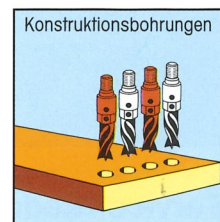
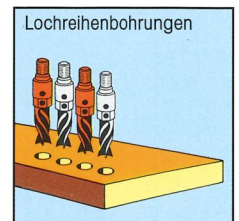
- Arbeitsfeld:
2500 x 800 x 60 mm
- Bestückung:
Bohrgetriebe mit 16 oder 22 einzeln abrufbaren Bohrspindeln bis 35 mm Bohrer-Durchmesser.
Horizontale Bohrgetriebe mit bis zu 6 einzeln abrufbaren Bohrspindeln
Oberfräsaggregate bis 5 kW, bis 18.000 UpM.
Werkzeugaufnahme, Hydro-Spannsystem
Nutfräsggregate X, Y-Richtung, 1,5 kW
Pneumatisch geklemmte Werkstückauflagen



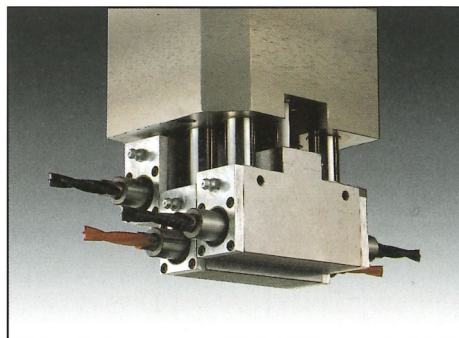
Horizontales Bohrgetriebe blockweise abrufbar 1 x 32 mm. Teilung in X-Richtung, 1 Spindel / Y-Richtung.



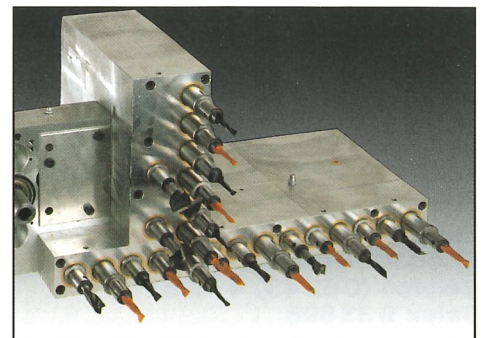
Mehrspindliges Lochreihen-Bohrgetriebe 32 mm Raster oder Sonder-raster einsetzbar.



Oberfräsaggregate (bis 5 kW) mit stufenloser Drehzahlregelung (6000–18.000 UpM). Werkzeugaufnahme für höchste Präzision.



Horizontales Bohrgetriebe blockweise abrufbar 2 x 32 mm. Teilung in X-Richtung.



Bohrgetriebe mit 26 einzeln abrufbaren Spindeln in T-Form, 2 Spindeln bis 35 mm Bohrer-Durchmesser.

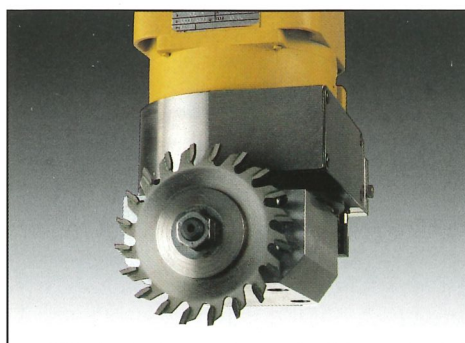
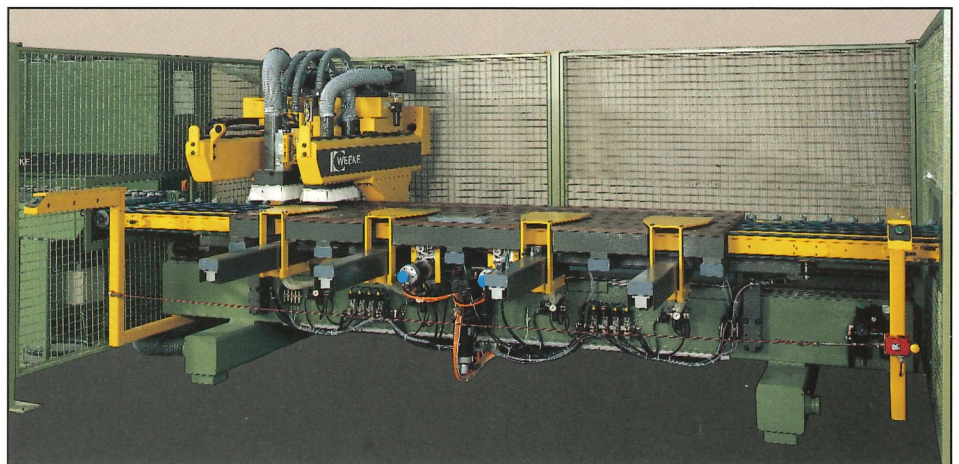
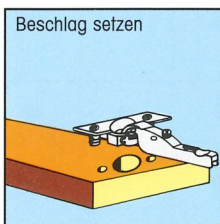
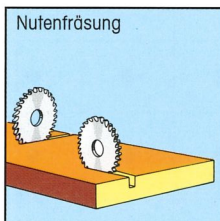
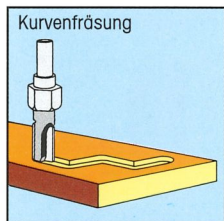
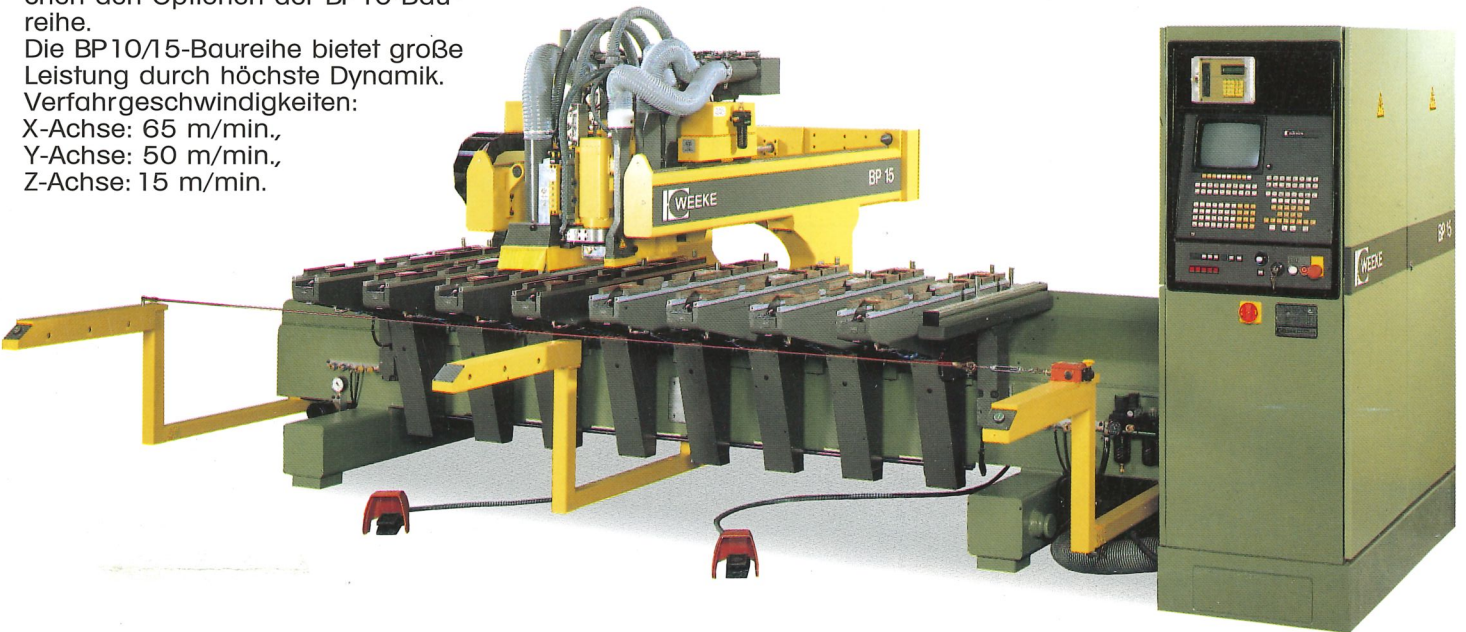
BP 15

Die Baureihe mit dem großen Arbeitsfeld für unterschiedlichsten Einsatz.



Die Daten:

- Arbeitsfeld:
2500/3250 x 1000 x 60 mm
- Bestückung:
Bohrgetriebe mit 16, 22 oder 26 einzeln abrufbaren Bohrspindeln bis 35 mm Durchmesser.
Die weiteren Möglichkeiten entsprechen den Optionen der BP10-Baureihe.
Die BP10/15-Baureihe bietet große Leistung durch höchste Dynamik.
Verfahrgeschwindigkeiten:
X-Achse: 65 m/min.,
Y-Achse: 50 m/min.,
Z-Achse: 15 m/min.



Automatische in X- und Y-Richtung schwenkbare Nutsäge, 150 mm Durchmesser, 1,5 kW.


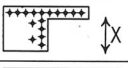

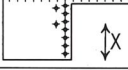


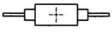


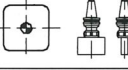
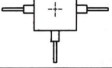
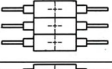
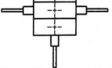
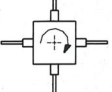
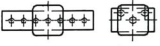






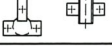
Die Typen BP10 und BP15 können zum Einbau in Fertigungslinien mit automatischem Längsdurchlauf ausgerüstet werden.

Die Technik der Bearbeitungszentren:

- Robuste, schwingungsarme Konstruktion
- Hochwertige Linearführungssysteme für große Dynamik und hohe Genauigkeit.
- Starke, wartungsfreie Antriebe.
- Bedienerfreundliche Steuerung mit graphikunterstützter Dialogprogrammierung für Werkstatt und Büro.

Typen-Übersicht der BP-Bearbeitungszentren (offene Bauweise)



CNC-Bearbeitungszentrum (offene Bauweise)	BP 05	BP 10/1	BP 10/2	BP 15/1	BP 15/2	BP 15/1S	BP 15/2S	BP 15/3S		
2500 x 650 x 50 mm	●								Auch mit automatischem Längs- durchlauf	
2500 x 800 x 60 mm		●	●							
2500 x 1000 x 60 mm				●	●	●	●	●		
3250 x 1000 x 60 mm				●	●	●	●	●		
 Bohrgetriebe mit 10 einzeln abrufbaren Spindeln	●									
 Bohrgetriebe mit 16 einzeln abrufbaren Spindeln		●		●			●		Leistungsstufe 1	
 Bohrgetriebe mit 22 einzeln abrufbaren Spindeln			●		●		●		Leistungsstufe 2	
 Bohrgetriebe mit 26 einzeln abrufbaren Spindeln								●	Leistungsstufe 3	
 Oberfräsmotor P=2,5 kW (3,3 PS), n=18000 MIN ⁻¹	●									
 Nutsäge P=1,0 kW (1,32 PS) n=12000 MIN ⁻¹	●									
 Horizontale Bohrspindel	●									
 Mittelanschlag	●	●	●	●	●	●	●	●		
 Oberfr. 4kW (5kW) Hydro-Spann- system ø 25 n=6000-18000 MIN ⁻¹		●	●	●	●	●	●	●		
 Oberfräseinheit mit Werkzeug- wechsler Steilkegelaufn. ISO 30 P=5 kW n=6000-18000 MIN ⁻¹				●	●	●	●	●		
 Horizontales Bohrgetriebe		●	●	●	●	●	●	●		
 Horizontales Bohrgetriebe einzeln abrufbar 2 x 32 mm X-Richtung		●	●	●	●	●	●	●		
 Horizontales Bohrgetriebe einzeln abrufbar 1 x 32 mm X/Y-Richtung		●	●	●	●	●	●	●		
 Horizontales Bohrgetriebe C-Achse 360°						●	●	●		
 Lochreihenbohrgetriebe X-Richtung Bohrgetr. 1,5 kW, zb. Beschlagb.		●	●	●	●	●	●	●		Auf Anfrage
 Nutsäge 1,5 kW ø 150, Aufnahme ø 30, Nutbreite max 8 mm X-Richtung		●	●	●	●	●	●	●		
 Nutsäge 1,5 kW ø 150, Aufnahme ø 30, Nutbreite max. 8 mm, schwenkb. um 90° X- o. Y-Richtung		●	●	●	●	●	●	●		
 Nutsäge 1,5 kW ø 250, Aufnahme ø 30, Nutbreite max. 8 mm, C-Achse 360°						●	●	●		
 Horizontales Fräsgetriebe 1,5 kW, Spannange 1-13 mm Y-Richtung		●	●	●	●	●	●	●		
 Horizontales Fräsgetriebe 1,5 kW, Spannange 1-13 mm C-Achse 360°						●	●	●		
 Schleifeinheit für Kantenbearbeit. 1,5 kW, n=700-1200 MIN ⁻¹				●	●	●	●	●		
 Topfband setzen Montageplatte setzen, Montageplatte schrauben		●	●	●	●	●	●	●		Auf Anfrage

Weeke-CAD/CAM-System zur Werkstückprogrammierung



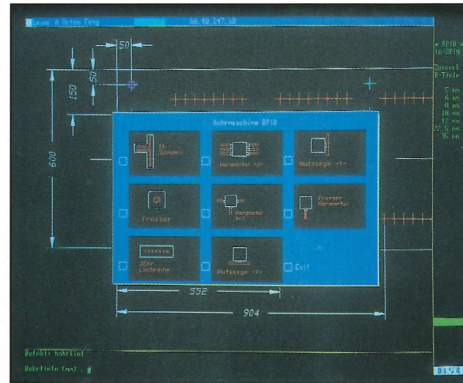
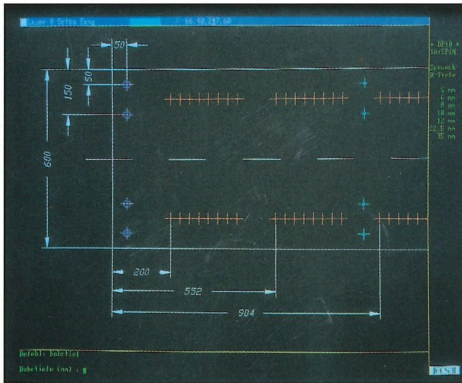
Die Konstruktion der Werkstücke kann mit Hilfe einer handelsüblichen Standard-CAD-Software (z. B. Auto-CAD 10.0) erfolgen. Dabei werden die geometrischen Daten für Bohren, Nuten und Fräsen inkl. spezieller Fräsfunktionen (Taschenfräsungen u. ä.) erzeugt und als DXF-Datensatz abgelegt.

Darstellung des kompletten Werkstücks mit Bemaßung

Bedarfsgerechte Menüführung zur Anwahl der Maschinenaggregate

Der Weeke CAD/CAM-Postprozessor ermöglicht über eine bedarfsgerechte Bedienerführung die Hinzufügung maschinenspezifischer Technologiedaten (Vorschubgeschwindigkeiten, Drehzahlen etc.). Daraus wird automatisch das Maschinenprogramm erzeugt. Durch ein integriertes Fahrwegoptimierungsprogramm werden minimale Bearbeitungszeiten gewährleistet.

Die erzeugten Daten werden in die Dialogmasken der Maschinensteuerung eingetragen. Damit besteht eine komfortable Korrekturmöglichkeit der NC-Programme an der Maschine.



Vertriebs- und Service-Niederlassungen im Ausland:

Homag France, F-67383 Lingolsheim
Tel. 88 7719 73, Tx. 8 90 263

Homag Italia, I-20052 Monza
Tel. (039) 3212 81, Tx. 333 303
Fax (039) 32 50 49

Homag España S.A.
E-08480 La Ametilla del Valles (Barcelona)
Tel. 0 03 43/8 43 21 21, Fax 0 03 43/8 43 23 28

Homag Austria, A-5301 Eugendorf 218
Tel. 0 62 12/8 73 20, Tx. 6 33 762
Fax 0 62 12/8 73 22

Homag Singapore, Singapore 2158
Tel. 4 69 76 81/2, Tx. rs 50 938, Fax 4 67 21 30

Homag Australia Pty, Ltd.
AUS-Weetherill Park N.S.W. 2164
Tel. (2) 7 25 45 41/2, Fax (2) 7 25 45 46

Homag Canada INC.

Head Office:
CDN-Mississauga, ONT, L4Z 1P4
Tel. (416) 890-50 55, Fax (416) 890-52 66

Homag Polen
UL. Jakuba Kubickiego 19 M 3
PL-00116 Warszawa
Tel. 00 48 22 64 21 254, Fax 00 48 22 64 22 390

Gustav Weeke Maschinenbau GmbH
D-4836 Herzebrock-Clarholz
Telefon (0 52 45) 4 45-0
Telex 9 33 898
Telefax (0 52 45) 4 45 39
Zweigwerk:
D-5789 Medebach/Sauerland
Ein Unternehmen der Homag-Gruppe
Maschinen – Systeme – Konzepte

Ihr Ansprechpartner in Deutschland: