



**Optimat
BP100-140**

Ihr Scharfblick
in die erfolgreiche
Richtung

Optimat Bearbeitungszentren BP100 bis BP140 – Die zukunftssicheren Allround-Talente



Optimat Philosophie

Die **Optimaten** aus dem Hause WEEKE verfügen über dieselbe Spitzentechnik, dieselbe legendäre Qualität und Zuverlässigkeit, die Sie bereits aus unserem Standardprogramm her kennen.

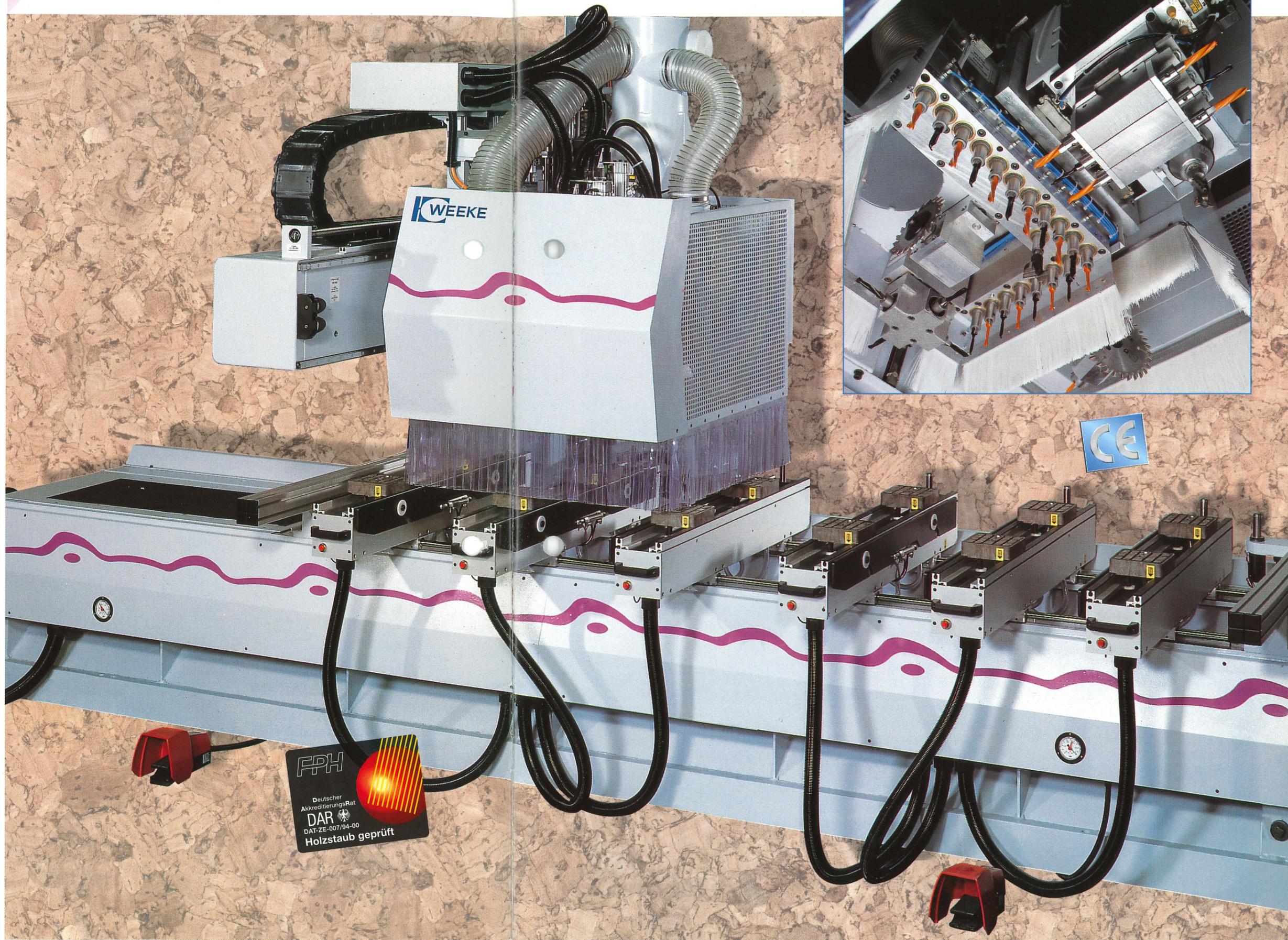
Da wir die Optimaten in unserem Werk Herzebrock in Serie produzieren, können wir Ihnen ein preiswertes und kompaktes Konzept anbieten. Es werden Baugruppen eingesetzt, die auf verschiedenen Maschinen verwendbar sind. Auf diese Weise ist die Zuverlässigkeit der geprüften Technologien gesichert.

B edienerfreundlich
P raxisgerecht
-
O riginell
P räzise
T rendgerecht
I nnovativ
M arktgerecht
A usgereift
T raditionell

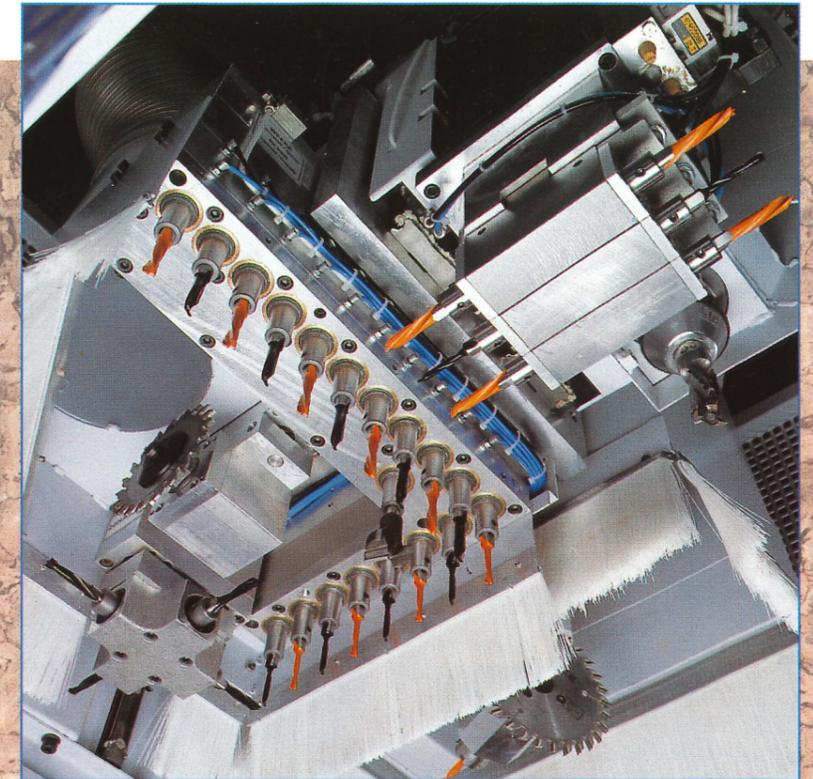
So vielseitig wie die Praxis

Bohren, Nuten, Trennen, Formieren und Profilieren in allen Varianten, ob nun für den Innenausbau, Ladenbau, Messebau, das sonstige Schreinerhandwerk oder auch für die Industrie - das ideale Maschinenkonzept für den Einstieg in die Stationärtechnik heißt **Optimat BP100**. Diese Baureihe bietet Ihnen genau die vielseitigen Möglichkeiten, die Sie in Ihrer täglichen Fertigung benötigen, und zwar mit allen Materialien: Massivholz, Spanplatte, MDF, Tischlerplatte, Kunststoffe etc.

Ihr Partner für die
Zukunft ein
Unternehmen der
HOMAG-Gruppe
zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001.



Bestückung Optimat BP140



Variantenvielfalt beherrscht den Alltag – Technik mit allen Finessen: die HSK-Schnittstelle

Der Aggregatebaukasten ab BP140

Für die vielseitigen Bearbeitungsaufgaben werden die Bearbeitungsaggregate aus dem Werkzeugwechselsystem vollautomatisch eingewechselt. Sie lassen sich über die C-Achse von 0 bis 360° Grad programmgesteuert schwenken.

Ob Säge-, Bohr-, Schloßkasten- oder Fräsaggregate, der Einsatzbereich ist für die Zukunft gesichert, da wir den Aggregatebaukasten ständig erweitern und aktualisieren. Sie können zu einem späteren Zeitpunkt auf unseren Baukasten zurückgreifen, auch wenn Sie sich heute noch nicht festlegen wollen.

① **Kombiaggreat**
Bohren, Fräsen, Sägen, 2 Spindeln

② **Schloßkastenaggreat**
Horizontales Fräsaggreat für die Türenfertigung, Schloßkasten, Stulpfräsen.

③ **Säge/Bohraggreat**
Für Sägeschnitte und Bohrungen in jedem Winkel von 0° Grad (vertikal) bis 90° Grad (horizontal). Der Winkel (B-Achse) ist manuell einzustellen. Anwendungen: Gehrungsschnitte, Bänderbohrungen an Türen.

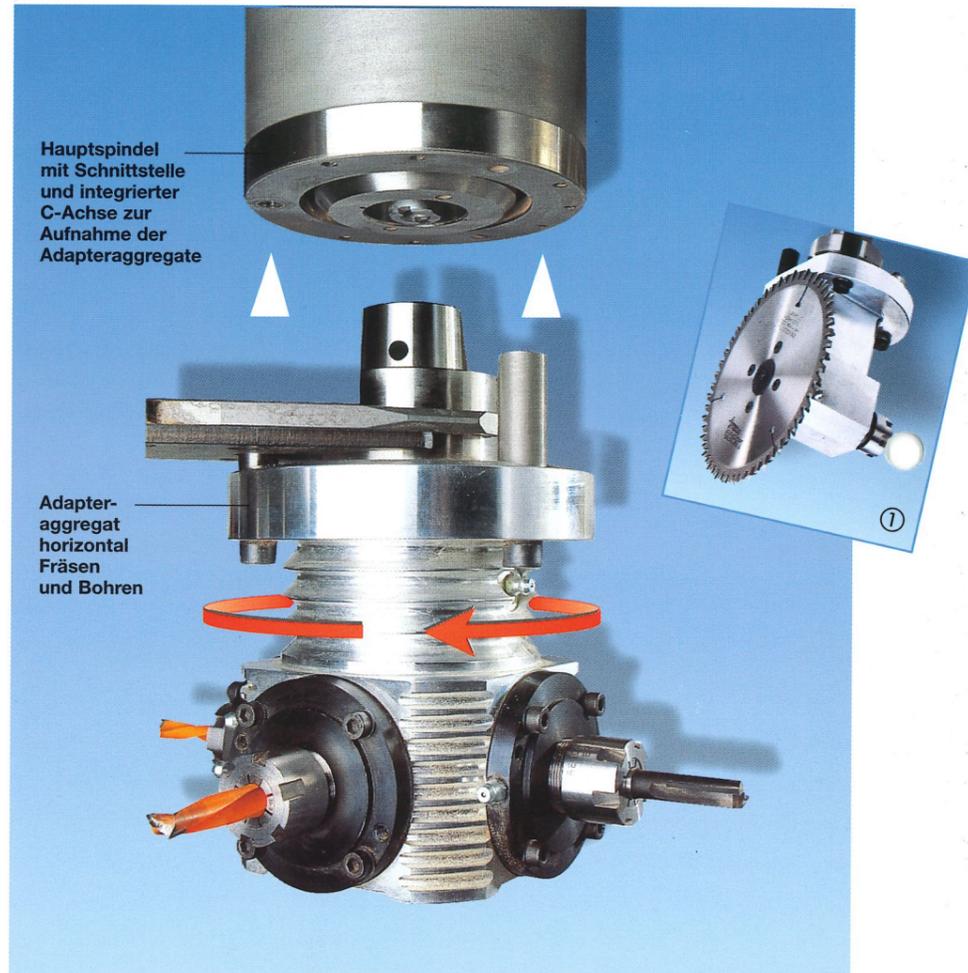
④ **Bohren/Fräsen, 2 Spindeln (Rechts/Linkslauf)**
Horizontales Fräsaggreat geeignet zur Herstellung von Lappenbänder, Stulp.

⑤ **Bohren/Fräsen, manuell neigbar 90° Grad**
Gekröpfte Ausführung, für tiefe Bohrungen. Anwendung: Anuba Band max. Bohr/Frästiefe 78 mm.

⑥ **Adapter zum Schleifen, mit Abblasdüse**
Für Schleifarbeiten vorwiegend an Massivholzkanten oder MDF-Platten. Die Schleifkörper werden über eine DIN-Spannzange aufgenommen und über eine Abblasdüse kontinuierlich mit Druckluft gereinigt.

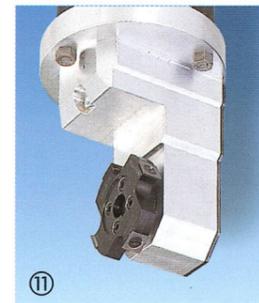
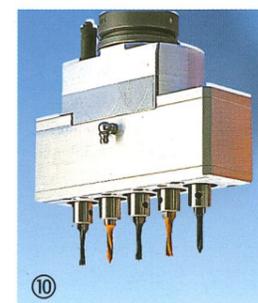
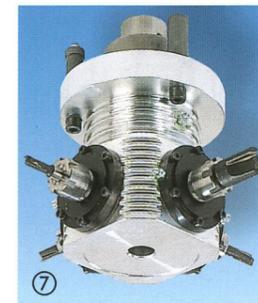
⑦ **Fräsaggreat, 4 Spindeln horizontal**
Für Bohr- und Fräsarbeiten wie Nuten, Langlöcher, Ausklinkungen und Fräsen von Kanten in jedem beliebigen Winkel.

⑧ **Bohrkopf horizontal, 3 Spindeln**
Schwenkbar über C-Achse um 360° Grad. Das Bohrraster beträgt 32 mm.



Hauptspindel mit Schnittstelle und integrierter C-Achse zur Aufnahme der Adapteraggregate

Adapteraggreat horizontal Fräsen und Bohren



⑨ **Fräsaggreat vertikal mit Tastglocke**
Für Nut- und Gravurarbeiten in der Plattenoberfläche mit Tastung auf der Fläche. Tastglocke mit integrierter Abblasvorrichtung.

⑩ **Bohrkopf vertikal**
Für Reihenbohrungen in jedem Winkel mit 5 oder 7 Spindeln. Verschiedene Raster sind möglich:

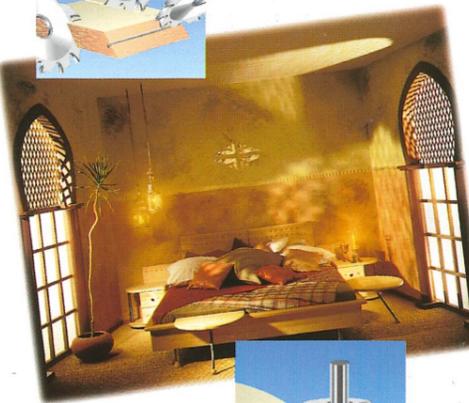
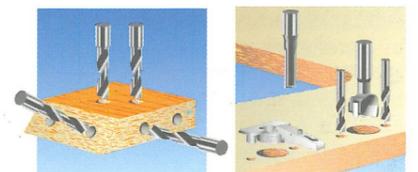


25, 30, 32 oder 50 mm.

⑪ **Eckenausklingsaggreat**
Zur Herstellung von rechtwinkligen, ausreißfreien, scharfkantigen Innenaussparungen, wie sie z.B. bei Lüftungsschlitzen oder bei der Arbeitsplattenherstellung anfallen.

⑫ **Fräsaggreat mit Übersetzungsgetriebe**
Zum Fräsen von Nuten oder Gravuren mit kleinen Werkzeugdurchmessern. Durch ein integriertes Übersetzungsgetriebe kann eine maximale Drehzahl von 30.000 U/min erreicht werden.

⑬ **Gewindeschneidaggreat**
Gewindeschneidglocke für Gewinde M4 - M12 in Kunststoff.

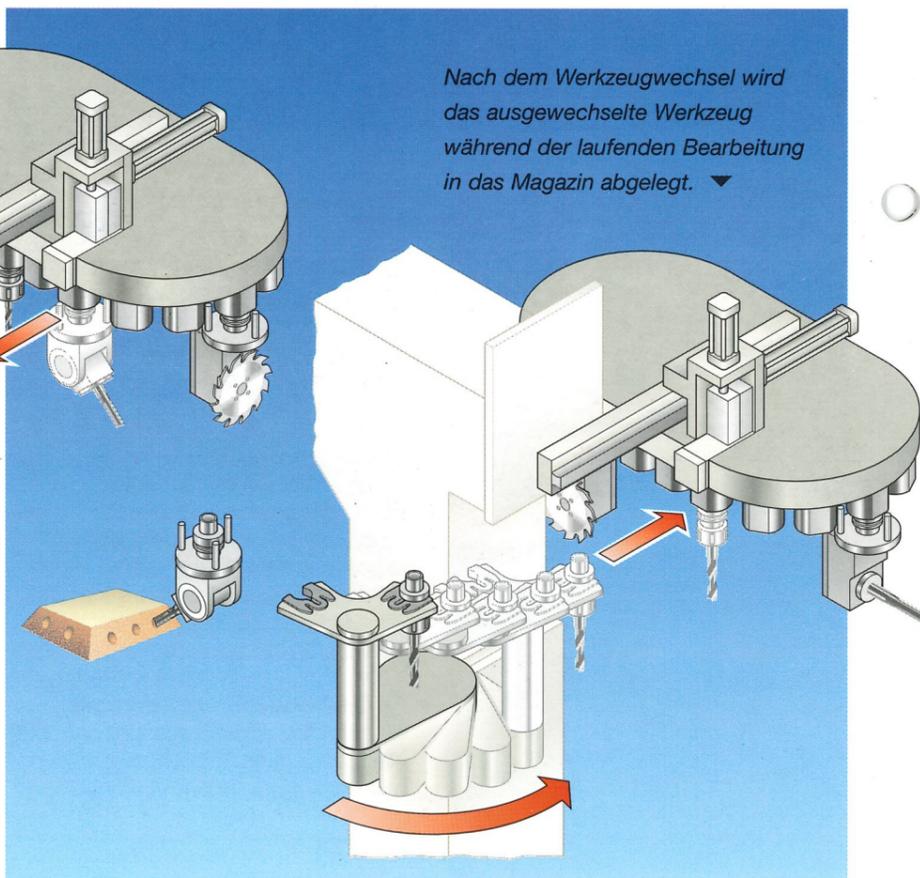
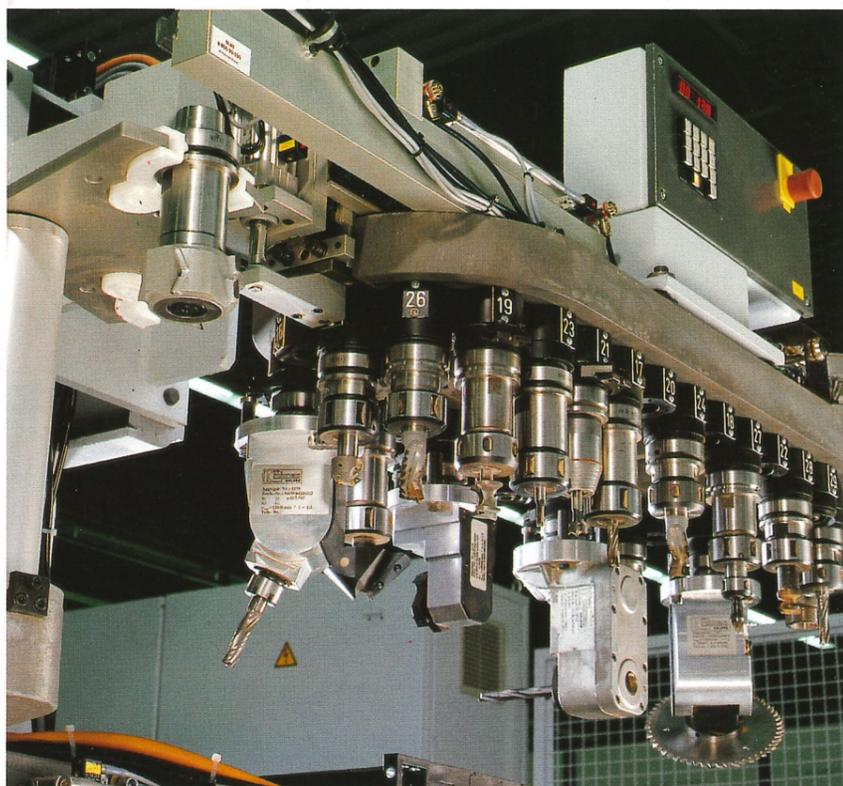


Werkzeugwechsellmagazin mit 30 Magazinplätzen Wechselzeiten? Für uns kein Thema!

Bei umfangreichen Bearbeitungsanforderungen, z.B. bei der Massivholzbearbeitung, sind eine Vielzahl von unterschiedlichsten Aggregaten bzw. Werkzeugen unumgänglich. Daher kann bei der Baureihe **BP120/BP140** optional ein Kettensegmentwechselsystem mit 30 Magazinplätzen eingesetzt werden.

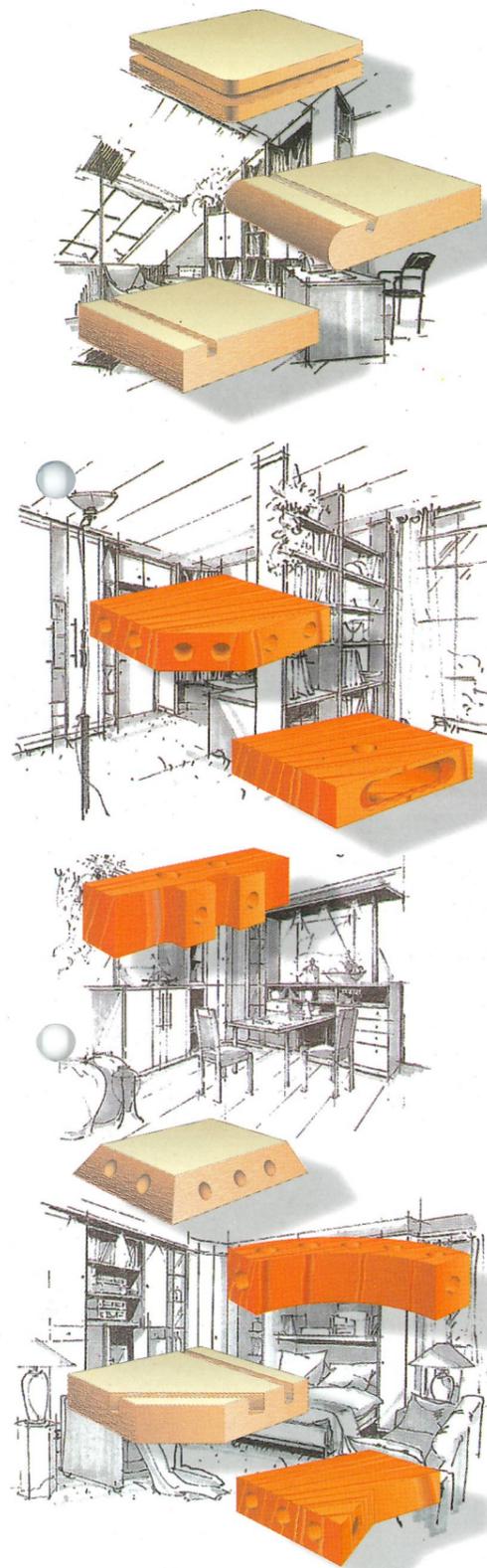
Die Werkzeugwechselzeiten bestimmen beim variantenreichen Einsatz von verschiedensten Aggregaten oder Werkzeugen während der Bearbeitung eines Werkstückes die Wirtschaftlichkeit Ihres Bearbeitungszentrums. Diese Tatsache haben wir konsequent mit einem speziellen Werkzeugwechselsystem berücksichtigt.

Während der laufenden Bearbeitung wird das nächstfolgende Werkzeug in Bereitstellung gebracht. Nach dem Werkzeugwechsel wird das ausgewechselte Werkzeug wiederum während der Bearbeitung in das Magazin abgelegt. Durch dieses im Hintergrund ablaufende Wechselsystem wird die Werkzeugwechselzeit gegenüber herkömmlichen Systemen halbiert.

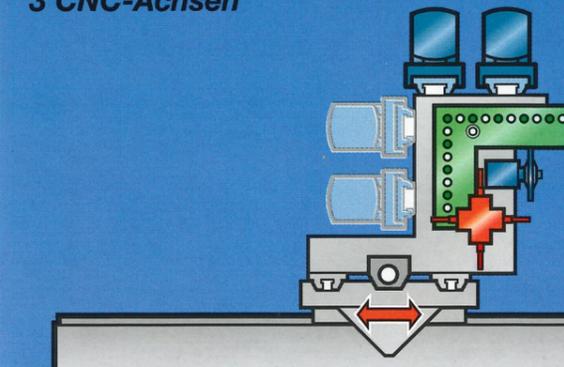


Nach dem Werkzeugwechsel wird das ausgewechselte Werkzeug während der laufenden Bearbeitung in das Magazin abgelegt. ▼

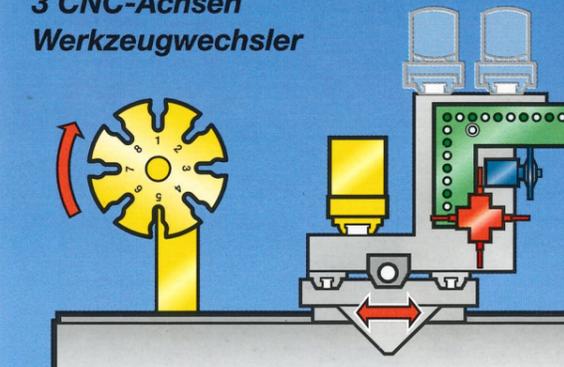
▲ Während der laufenden Bearbeitung wird das nächstfolgende Werkzeug in Bereitstellung gebracht.



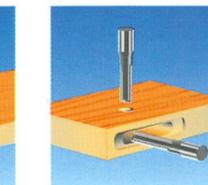
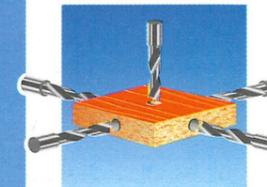
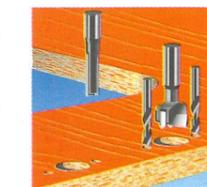
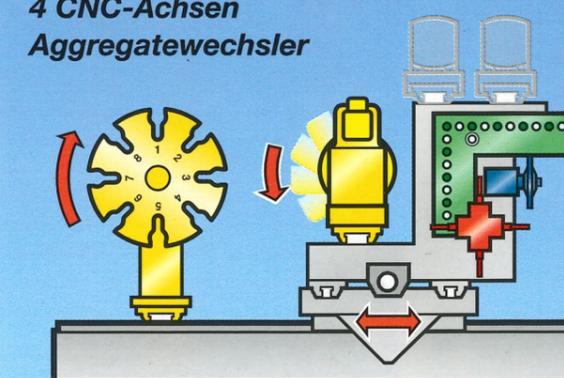
Optimat BP100
3 CNC-Achsen



Optimat BP120
3 CNC-Achsen
Werkzeugwechsler

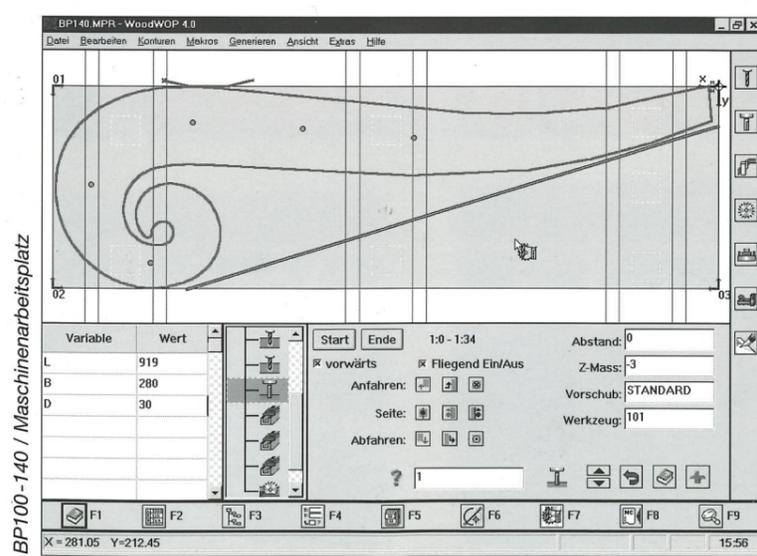
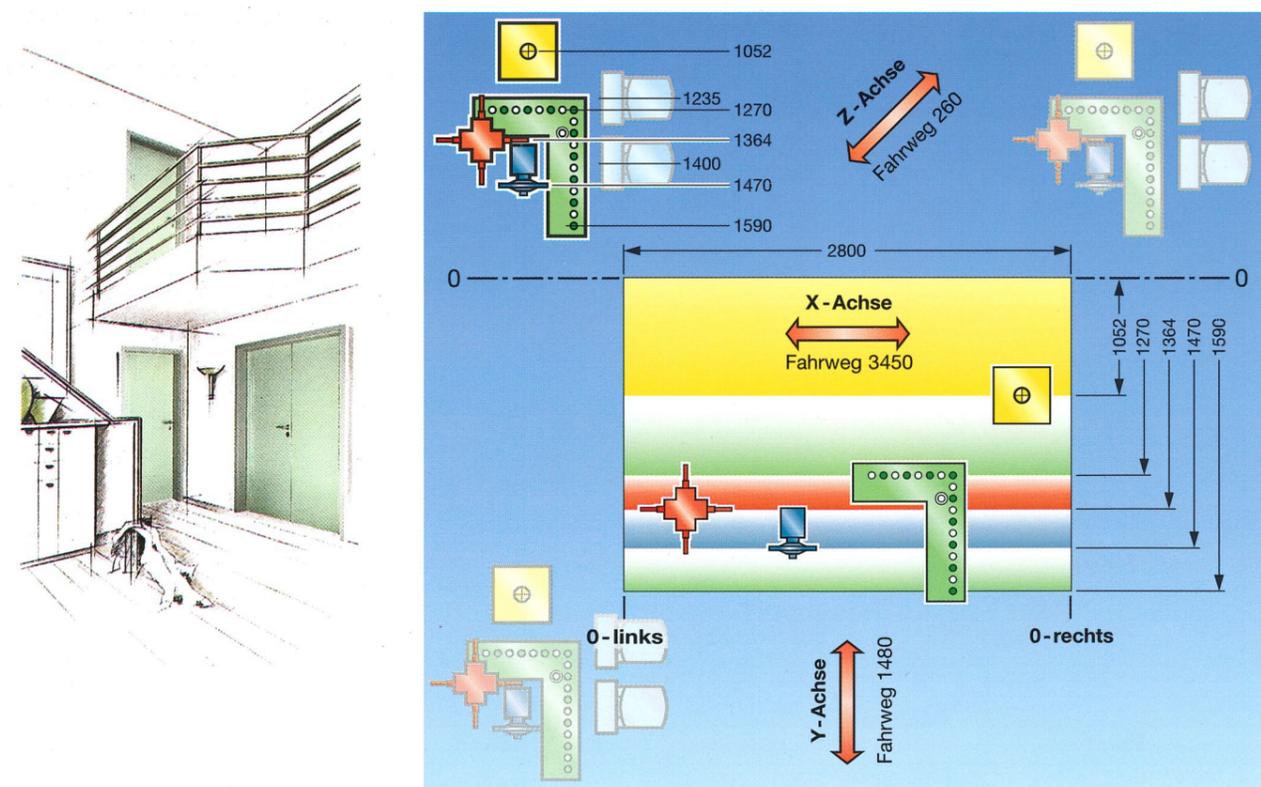
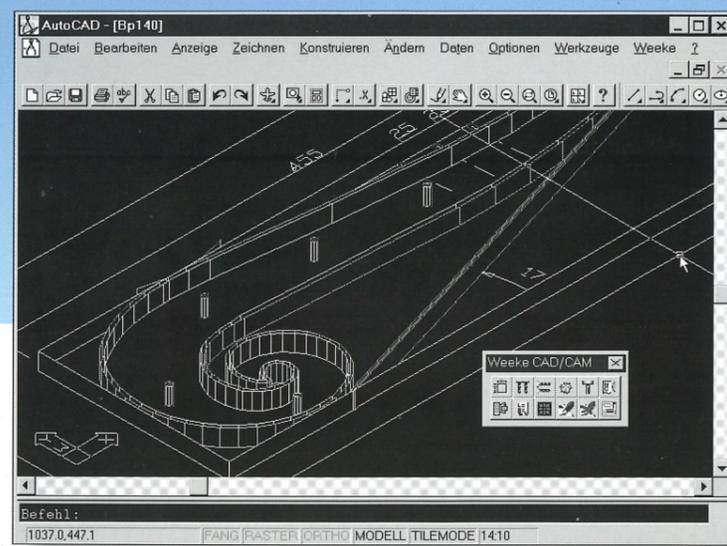
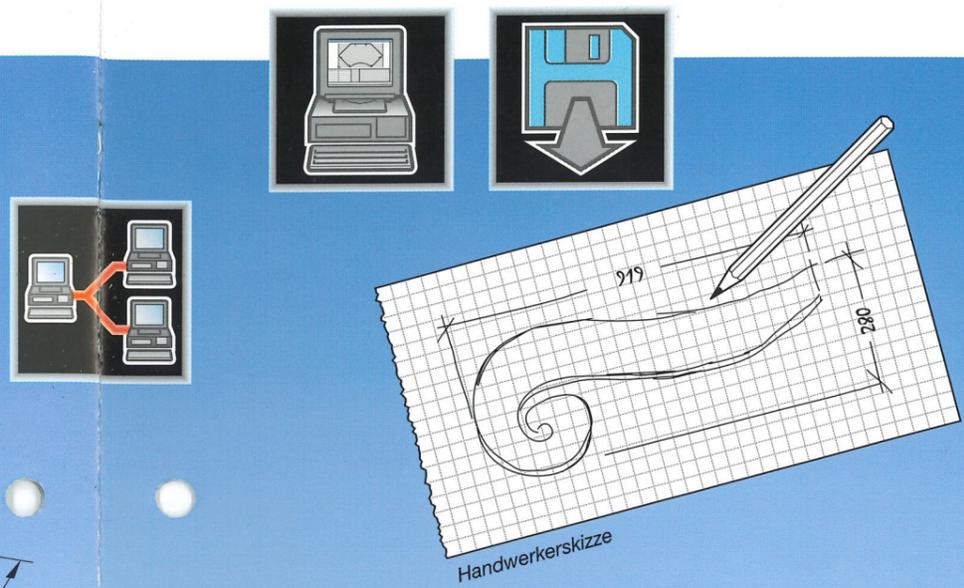
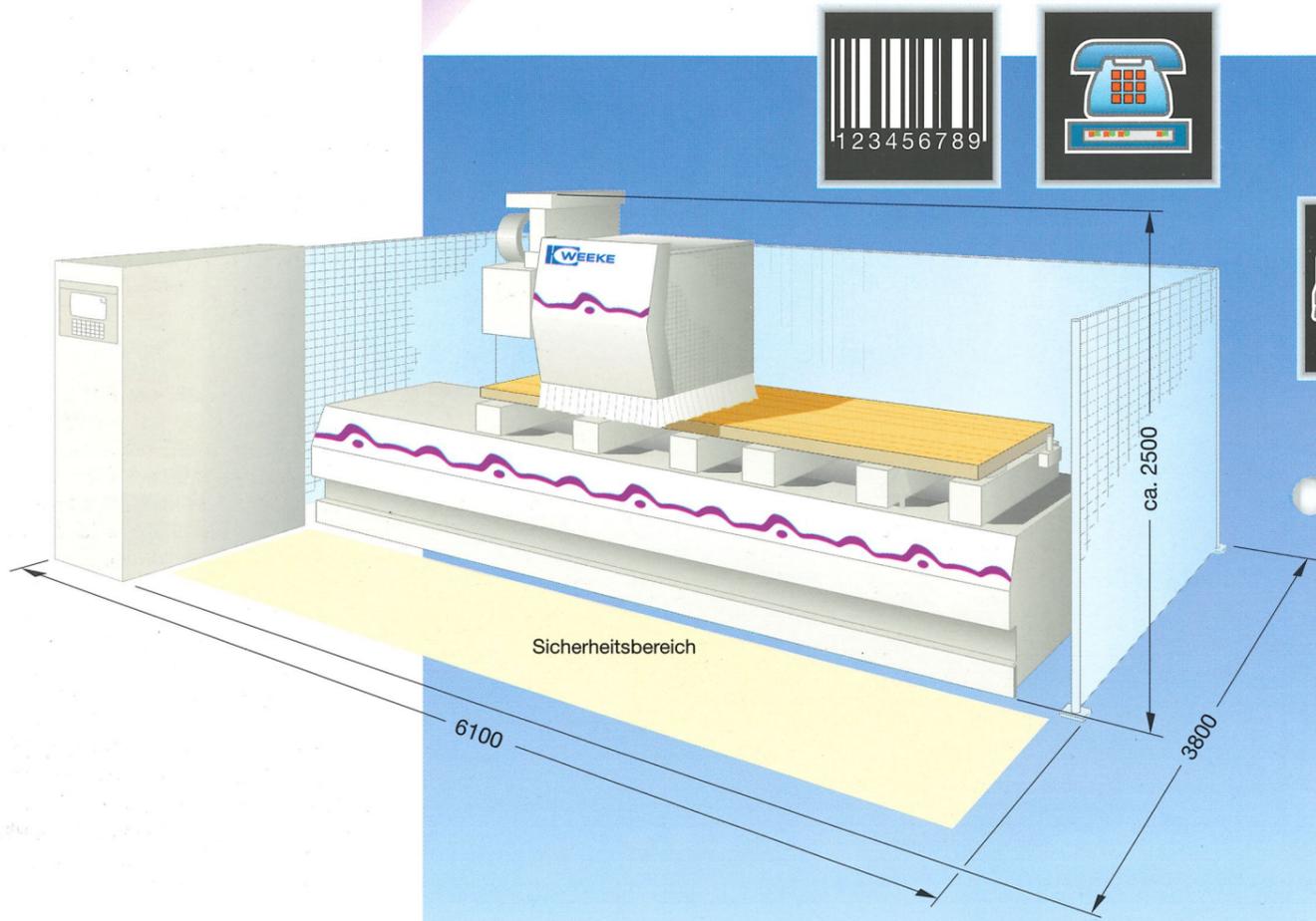


Optimat BP140
4 CNC-Achsen
Aggregatewechsler



Wohin mit dem Optimaten? Da, wo vorher konventionell gefertigt wurde!

Highlights in Hard- und Software



WEEKE-Softwareentwicklung

Benutzerfreundlichkeit und Effizienz zeichnen die Softwarebausteine aus, die mit dem CNC-Bearbeitungszentrum zum Einsatz kommen. Die auf dem bewährten PC-System Microsoft-Windows® entwickelten Komponenten ermöglichen so den einfachen Einstieg in die CNC-Technik.

Das werkstatorientierte Programmiersystem WoodWOP für Windows ist die Basis für die Erstellung von Werkstückprogrammen. Durch die Variantenprogrammierung an der Maschine oder im Büro wird die Anzahl der benötigten Bearbeitungsprogramme auf ein Minimum reduziert. Die integrierte Konturzugprogrammierung erledigt auch anspruchsvolle Fräs- und Aggregatbearbeitungen schnell und präzise.

Bei der Anbindung an CAD-Systeme sind Produkte für AutoCAD® und AutoCAD LT® verfügbar. Die jahrelange Erfahrung im CAD/CAM Sektor spiegelt sich in den Systemen für den Profi und Einsteiger wider.

Neben der Maschinendatenerfassung (MDE) für die Aufzeichnung von Maschinen- und Fertigungsdaten spielt die Produktionsliste mit Datenbankbindung eine immer größere Rolle im modernen Fertigungsbetrieb. Das Bearbeitungszentrum bietet darüber hinaus eine Kopplung an weltweit über 20 EDV-Programme der Holzbranche.

Die Einbindung des Bearbeitungszentrums in Computernetzwerke gehört genau wie die Barcode-Systeme zu den Möglichkeiten der Maschine.

Die Ferndiagnose über Modem erhöht die Verfügbarkeit der Anlage. Zu den Dienstleistungen zählen neben der Service-Online-Diagnose auch die Programmierunterstützung durch das Schulungszentrum.

In unserem Markt geht die Sonne nie unter – Aktiv auf allen Kontinenten.



50 Jahre WEEKE

Gustav Weeke Maschinenbau, ein traditionelles Unternehmen des Holzbearbeitungsmaschinenbaus, steht seit 1945 im Dienst der Möbelindustrie und des Handwerks. Seit 1986 gehört das Unternehmen der weltweit tätigen Homag-Gruppe an.

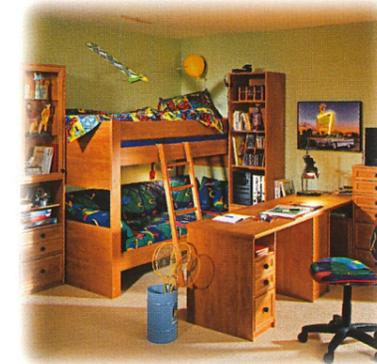
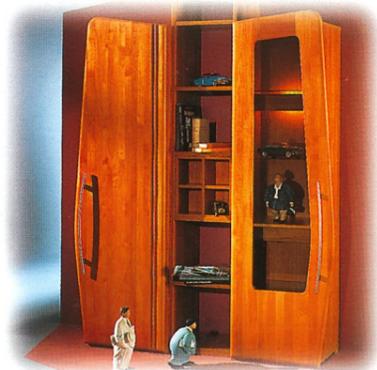
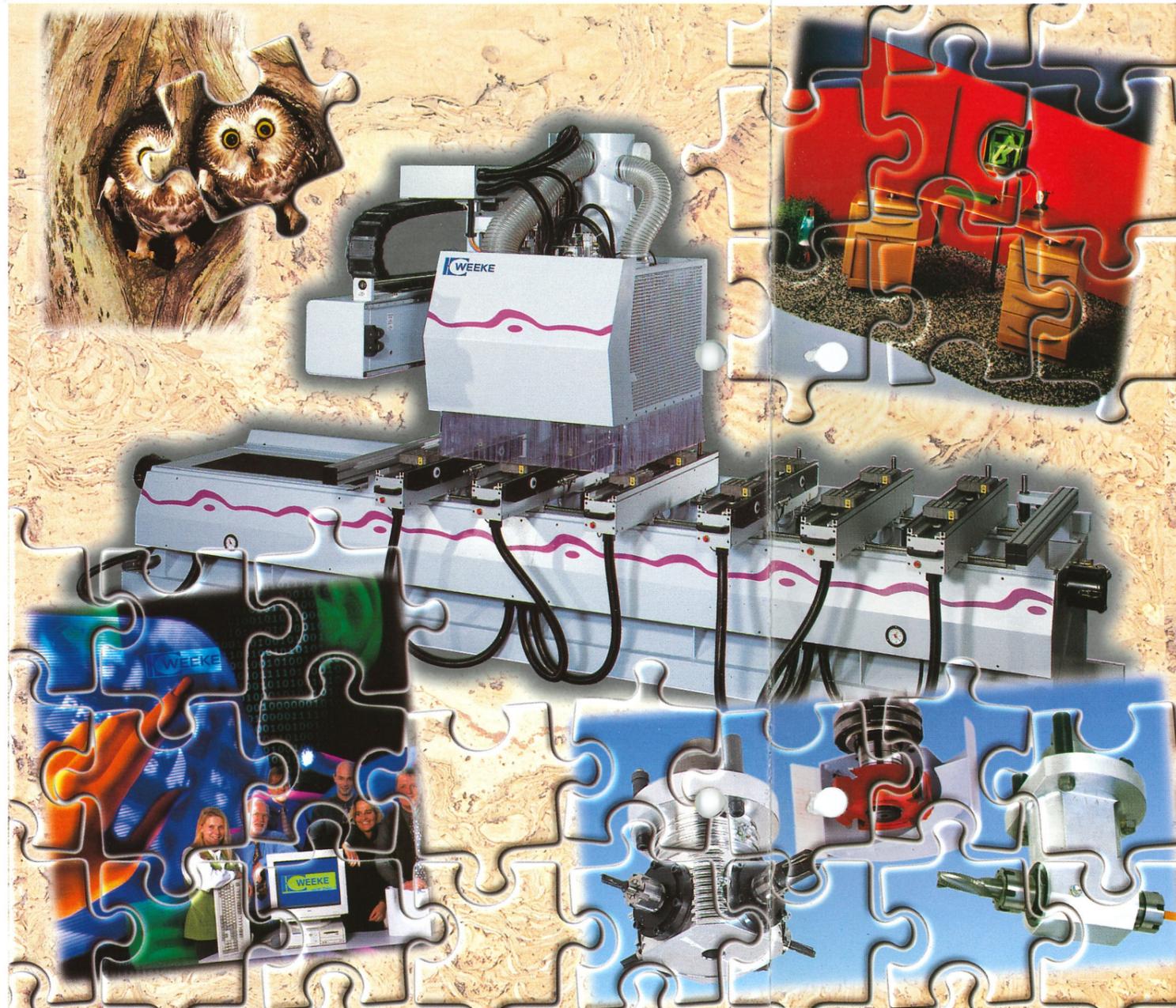
Dabei ist der mittelständische Charakter der Firmenstruktur zum Nutzen und Vorteil der Kunden bewußt erhalten worden, damit eine optimale Zusammenarbeit mit hoher Flexibilität gewährleistet bleibt. Innovative Technik und solide Qualität sind die Ziele, nach denen heute Maschinen und Anlagen entwickelt, konstruiert und gebaut werden.

Konstruktion mittels CAD, Fertigung auf CNC-Maschinen, eigene Softwareentwicklung und -betreuung sowie ein weltweiter Service sind die Fundamente, die unseren Kunden die Leistung und Betriebssicherheit der Maschinen und Anlagen garantieren.

Die Einbindung in die **Homag-Gruppe** und die damit verbundenen Zielsetzungen, zum Nutzen des Kunden die Vereinheitlichung in Konstruktion, Elektronik und Service stets zu berücksichtigen, erhöhen den wirtschaftlichen Einsatz der Weeke Maschinen und Anlagen:

Das Unternehmen Gustav Weeke Maschinenbau GmbH und die vertretenden Vertriebspartner stellen sich Ihrem Urteil.

Qualität ist der zufriedene Kunde!



Die Herausforderung

Weltweit müssen Fertigungsbetriebe eine immer höhere Wettbewerbsfähigkeit anstreben. Das gilt für uns und für Sie. Nur wer die immer komplexer werdenden Prozeßzusammenhänge logisch strukturiert und kompetent mit ihnen umgeht, bleibt selbst wettbewerbsfähig und ist mit seinen Kunden im Vergleich zur Konkurrenz ganz vorne.

Neues Denken, neue Wege und daraus resultierend neue Lösungen müssen in Zukunft den gemeinsamen Erfolg neu absichern.

Sichern Sie Ihren Wettbewerbsvorteil, indem Sie bereits heute investieren, woran andere erst morgen denken.



Die Homag-Gruppe



Ihr Vertriebspartner



Gustav Weeke
 Maschinenbau GmbH
 Brocker Straße 30-32
 D-33442 Herzebrock-Clarholz
 Tel. 0 52 45/4 45-0
 Fax 0 52 45/4 45-1 39