

Centres d'usinage à commande numérique Optimat BHC 250

La solution compacte

Optimat BHC 250 – Longueur de travail 2100 mm



Une excellente qualité et une sécurité de fonctionnement maximale, reflète de plus de 50 ans d'expérience, se retrouvent en chaque détail des centres d'usinage WEEKE. La technique de fabrication moderne de notre usine d'Herzebrock-Clarholz garantit la plus grande précision à nos clients. C'est dans le dialogue avec vous que nous avons mis au point des solutions à commande numérique ouvertes sur l'avenir, c'est à dire variables et modulables.

Le centre d'usinage à commande numérique WEEKE BHC 250 Optimat a spécialement été créé pour les petites et moyennes entreprises. Il est la solution idéale pour entrer dans le monde de la commande numérique.

BHC 250 Optimat –
Longueur de travail 2100 mm

- changeur d'outils
- flexible
- performant
- compact

La construction compacte et le changeur d'outils à 5 positions du centre d'usinage BHC 250 détermineront votre décision. Mais son atout principal est son excellent rapport qualité/prix.

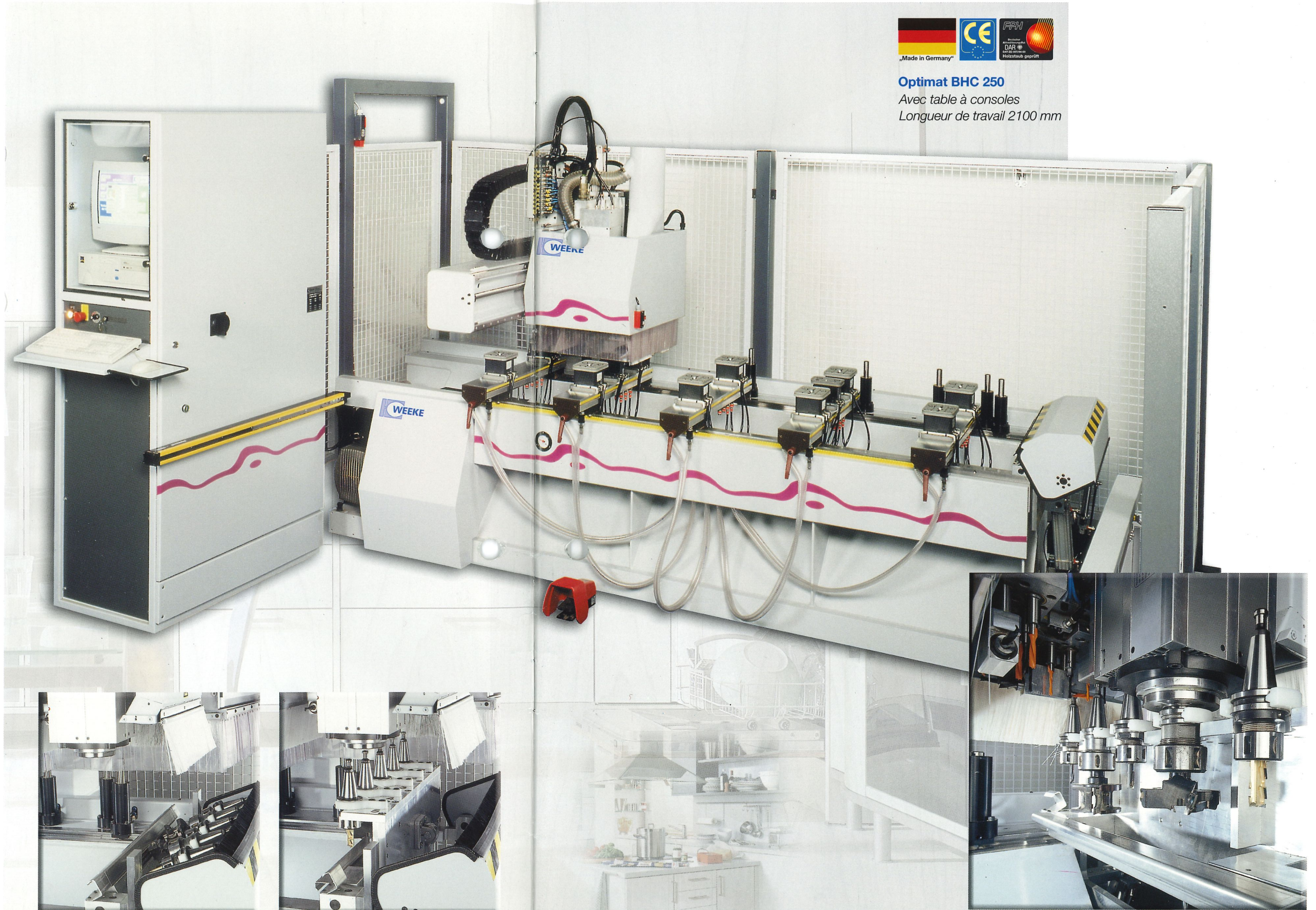
«Pour réussir, il faut accepter le point de vue de l'autre et considérer les choses avec ses yeux à lui».

(Henry Ford)

N'hésitez pas ! Venez vous rendre compte sur place!

WEEKE – votre partenaire pour l'avenir.

Une société du Groupe HOMAG certifiée DIN EN ISO 9001



Optimat BHC 250
Avec table à consoles
Longueur de travail 2100 mm

Magasin d'outils en fonction

Changement d'outils (transfert)

Optimat BHC 250 – Longueur de travail: 2750 mm

Avec table à consoles

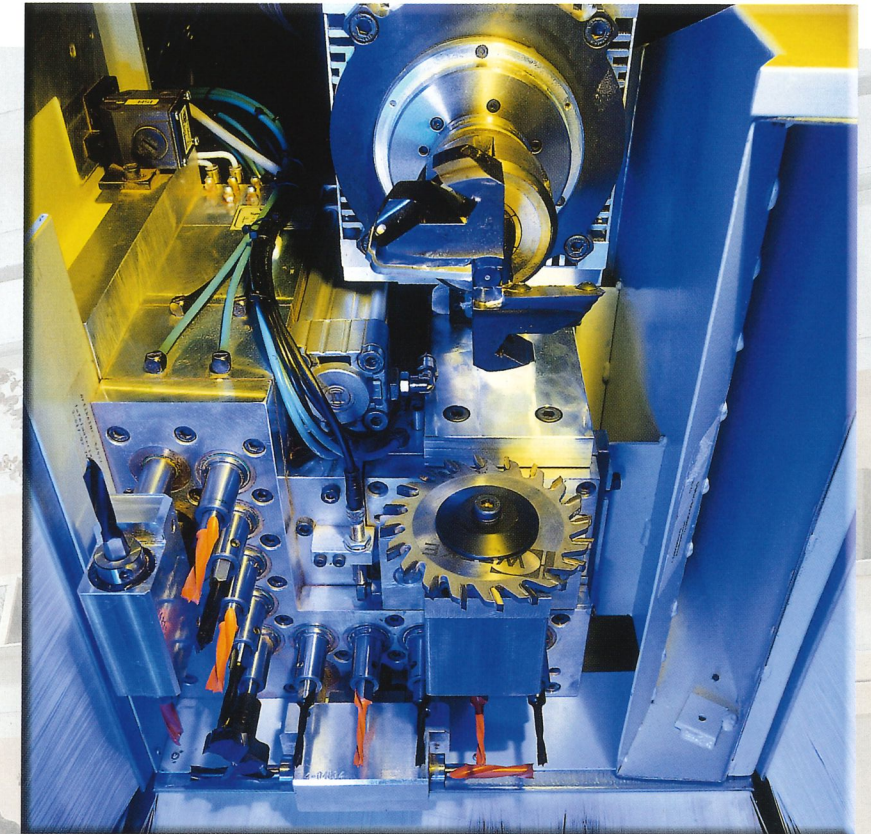
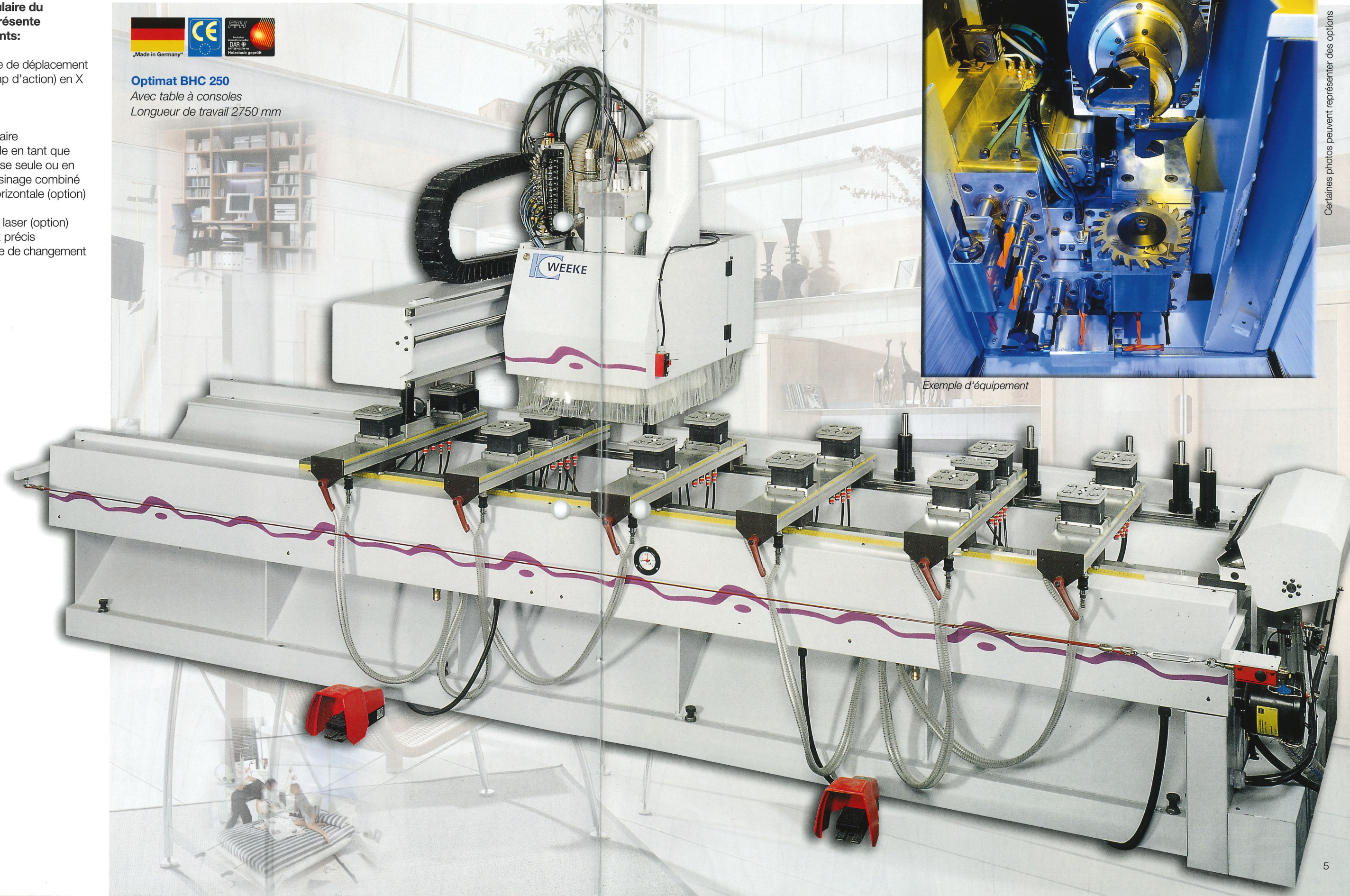


Cette variante modulaire du BHC 250 Optimat présente les avantages suivants:

- 3185 mm de course de déplacement (2750 mm de champ d'action) en X
- travail pendulaire
→ usinage continu
- tapis de sécurité
- construction modulaire
→ utilisation possible en tant que perceuse/défonceuse seule ou en tant que centre d'usinage combiné
- unité de fraisage horizontale (option)
→ usinage flexible
- positionnement par laser (option)
→ réglage rapide et précis
- sélection du système de changement d'outils
→ grande flexibilité



Optimat BHC 250
Avec table à consoles
Longueur de travail 2750 mm



Exemple d'équipement

Certaines photos peuvent représenter des options

Optimat BHC 250 – Longueur de travail: 2750 mm

Avec table à consoles



Notre système modulaire vous donne la possibilité de répondre de façon flexible et individuelle aux souhaits des clients.

Le rapport qualité/prix du centre d'usinage BHC 250 Optimat (table à consoles/longueur de travail: 2750 mm) est excellent. Compact, flexible et fiable, ce centre d'usinage complète votre unité de production pour vous permettre d'assurer votre place sur le marché et d'améliorer votre position dans l'avenir.

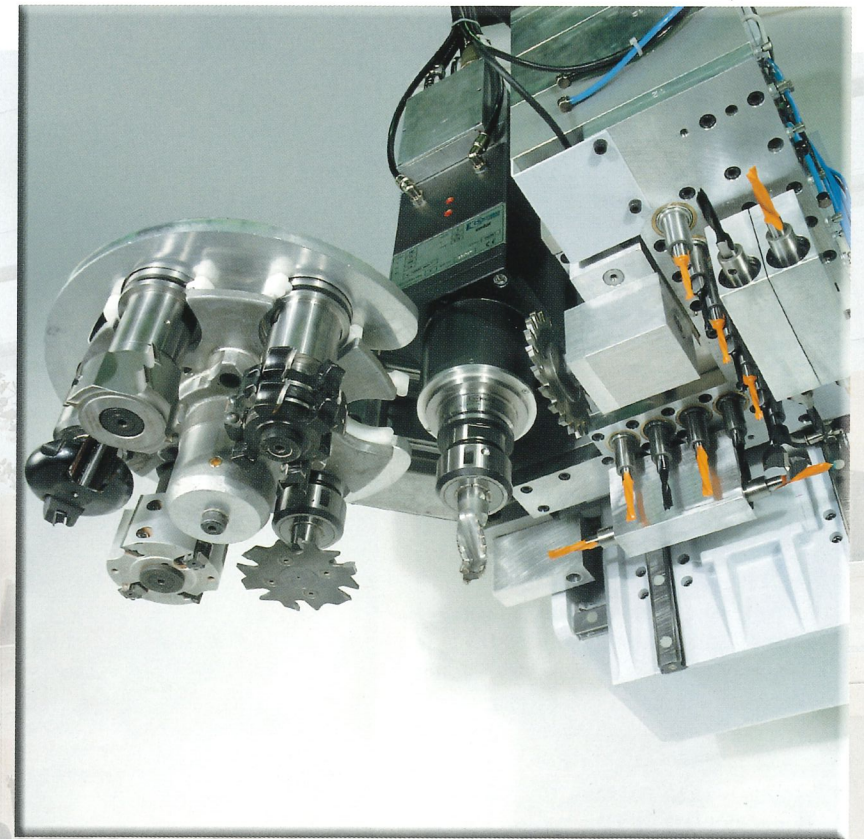
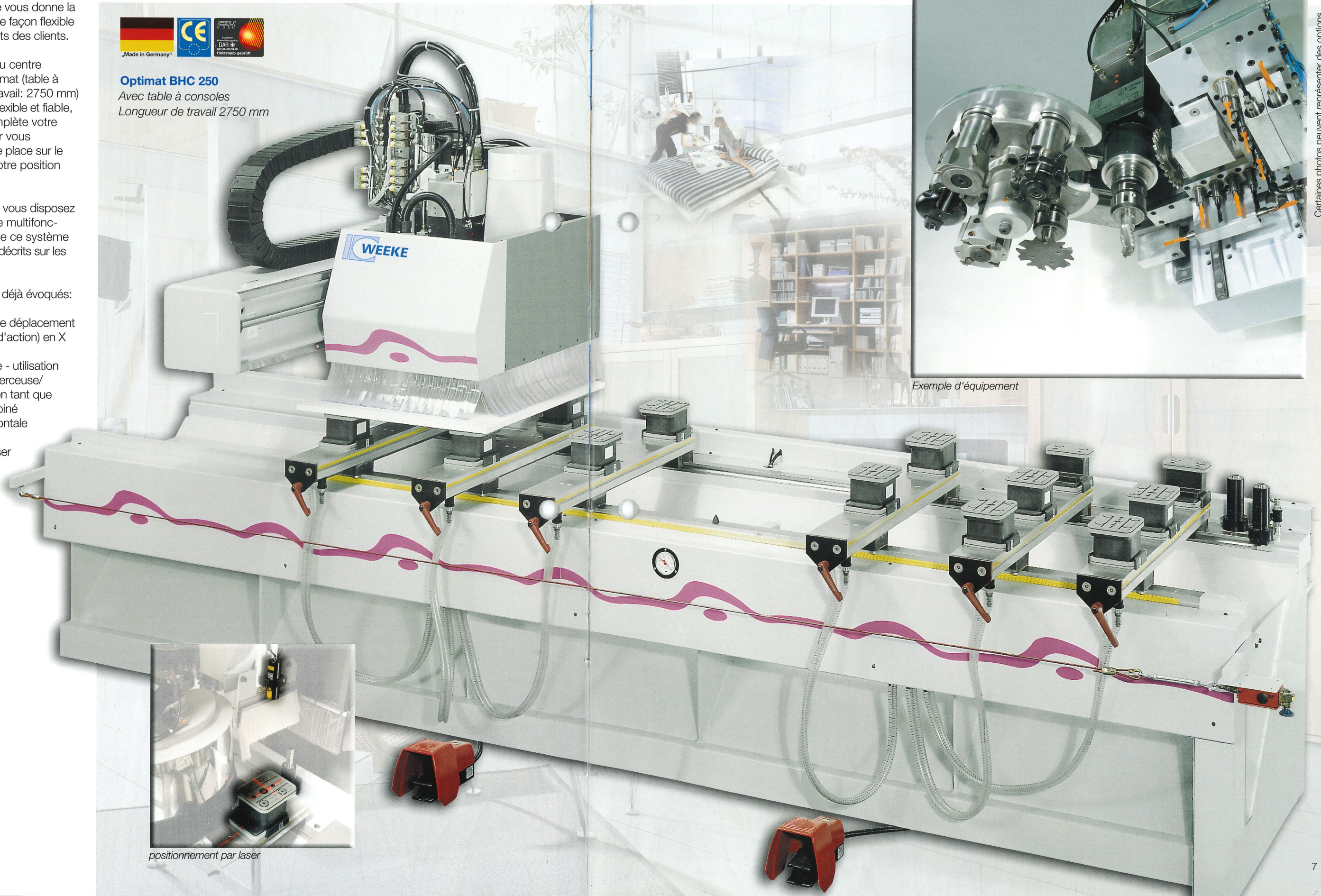
Avec la table à consoles, vous disposez d'un système de serrage multifonctionnel. Les avantages de ce système de serrage éprouvé sont décrits sur les deux prochaines pages.

Il présente les avantages déjà évoqués:

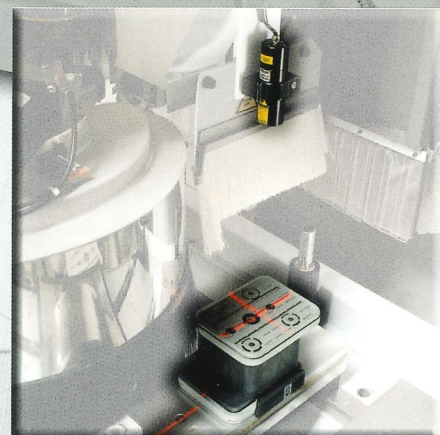
- 3185 mm de course de déplacement (2750 mm de champ d'action) en X
- travail pendulaire
- construction modulaire - utilisation possible en tant que perceuse/défonceuse seule ou en tant que centre d'usinage combiné
- unité de fraisage horizontale (option)
- positionnement par laser (option)
- sélection du système de changement d'outils



Optimat BHC 250
Avec table à consoles
Longueur de travail 2750 mm



Exemple d'équipement



positionnement par laser

Certaines photos peuvent représenter des options

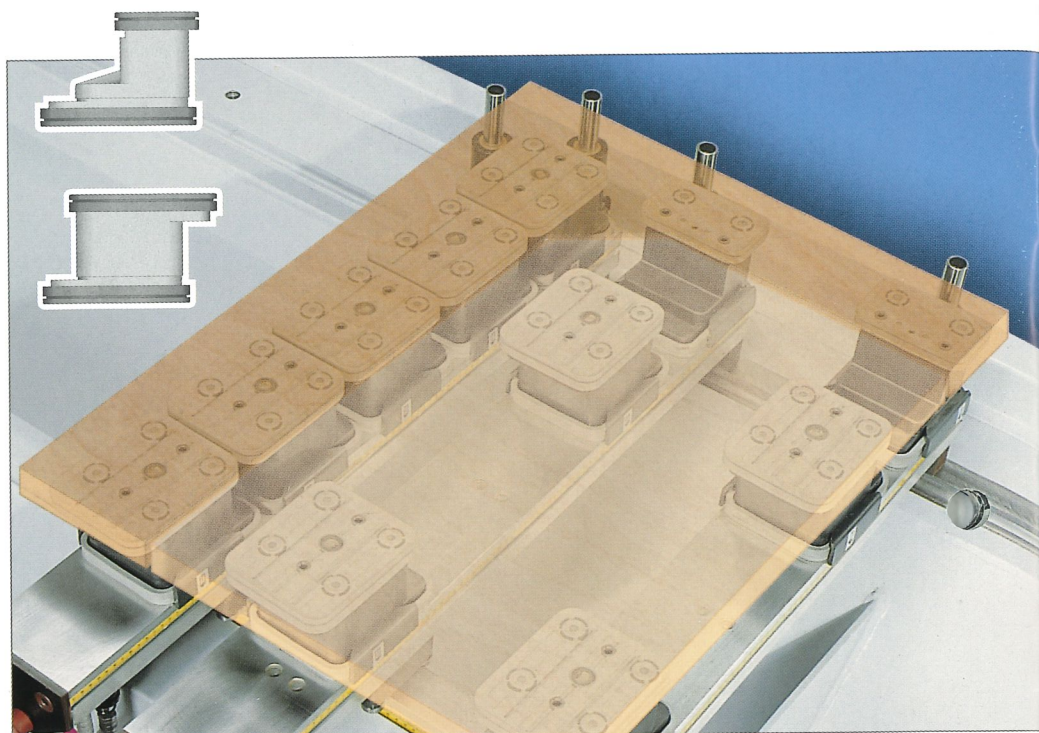
Notre système de serrage est flexible – La table à consoles

Le système de ventouses à **positionnement libre sans tuyau** garantit une flexibilité élevée par rapport à des pièces aux formes géométriques et aux formats très différents.

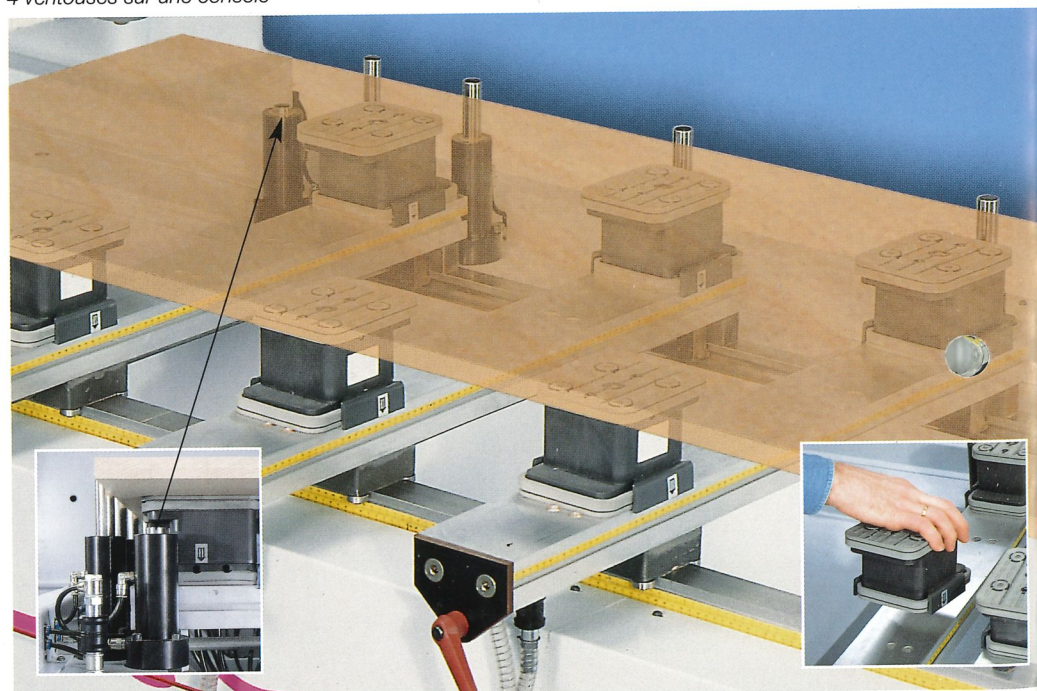
Caractéristiques essentielles:

- ventouses de 100 mm de haut
→ grande liberté de positionnement/
utilisation d'outils multifonctionnels
- manipulation aisée grâce à un système de dépression à double circuit
- butées latérales escamotables par sélecteur
→ la longueur des pièces n'est pas limitée
- pompe à dépression de grand débit (en option 100 m³/h)
- un contrôle électrique de la dépression garantit le bon maintien des pièces
→ fiabilité de l'usinage pour les matières poreuses et les formes compliquées
- changements de programme rapides grâce à des réglages et des indicateurs
- butées rigides en acier (**d = 20 mm**)
→ positionnement fiable des pièces lourdes
- 5 ventouses peuvent être positionnées librement sur une console
- nombreuses possibilités d'utilisation grâce à la diversité de la géométrie des ventouses
- positionnement des ventouses par laser (option)

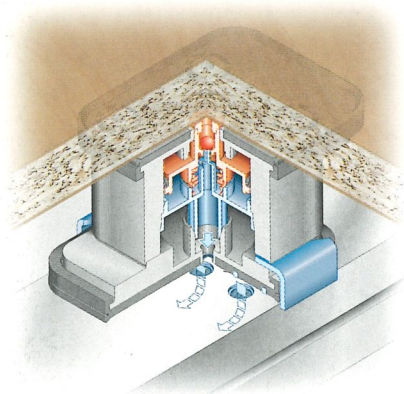
Vous fabriquez des cadres, des alèses ou voulez réaliser des fonds angulaires, des mortaises ou des cercles, etc..., le serrage de votre pièce est fiable. Le système de ventouses sans tuyau permet un réglage simple, rapide et fiable.



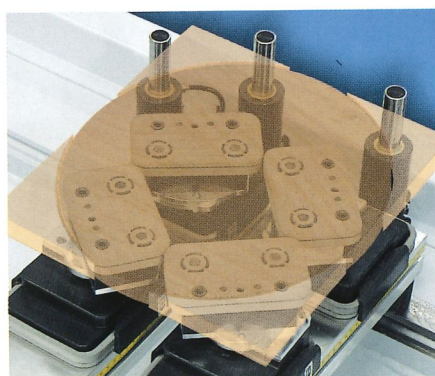
4 ventouses sur une console



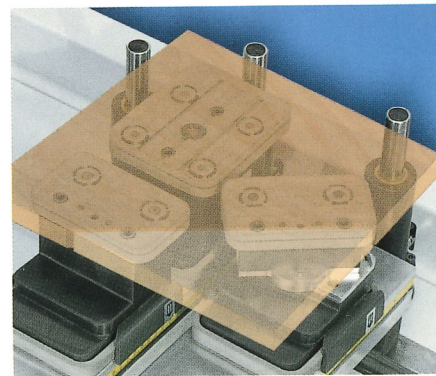
Butées latérales escamotables



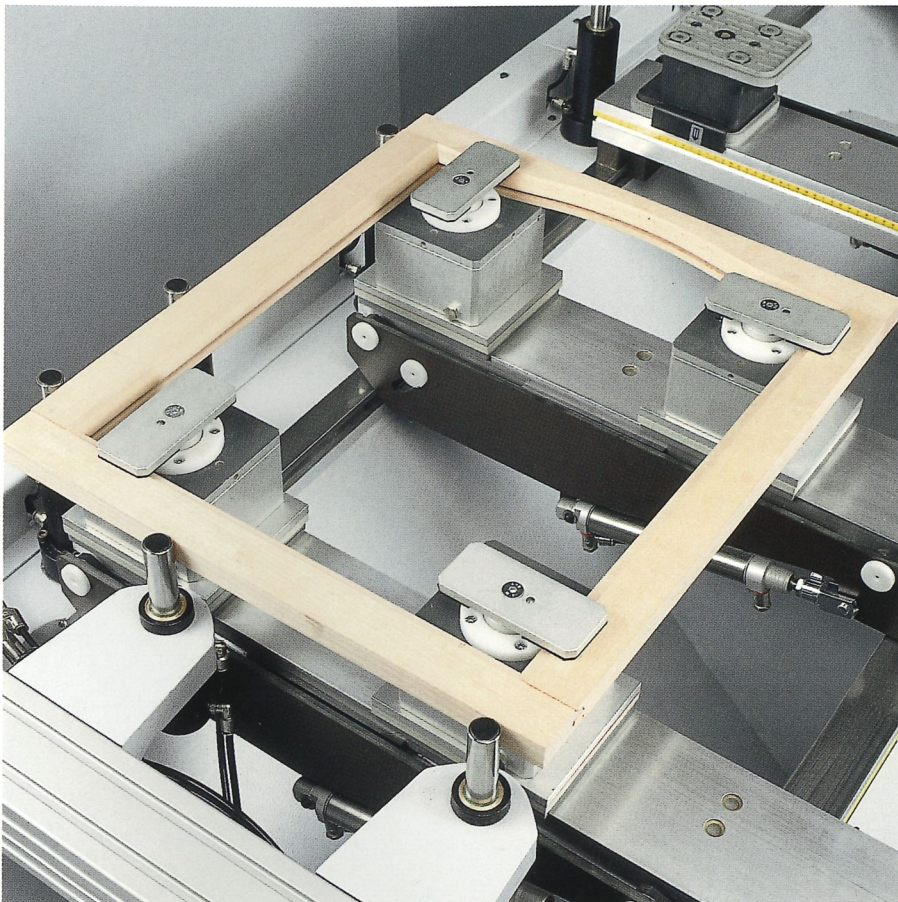
Système de dépression à double circuit



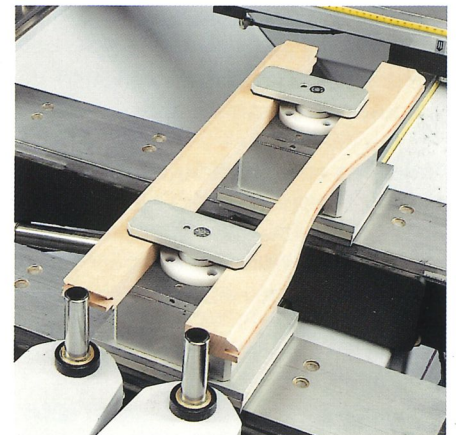
Combinaison de ventouses pour pièces étroites



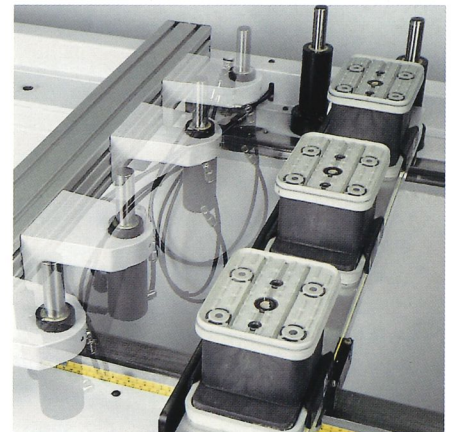
Ventouse orientable pour pièce étroite (0°-45°)



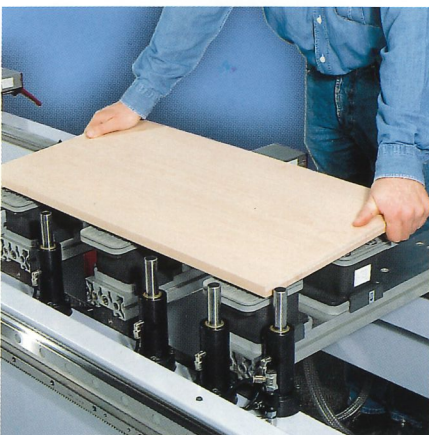
Système multiserrage



Serrage bilatéral pour pièces étroites

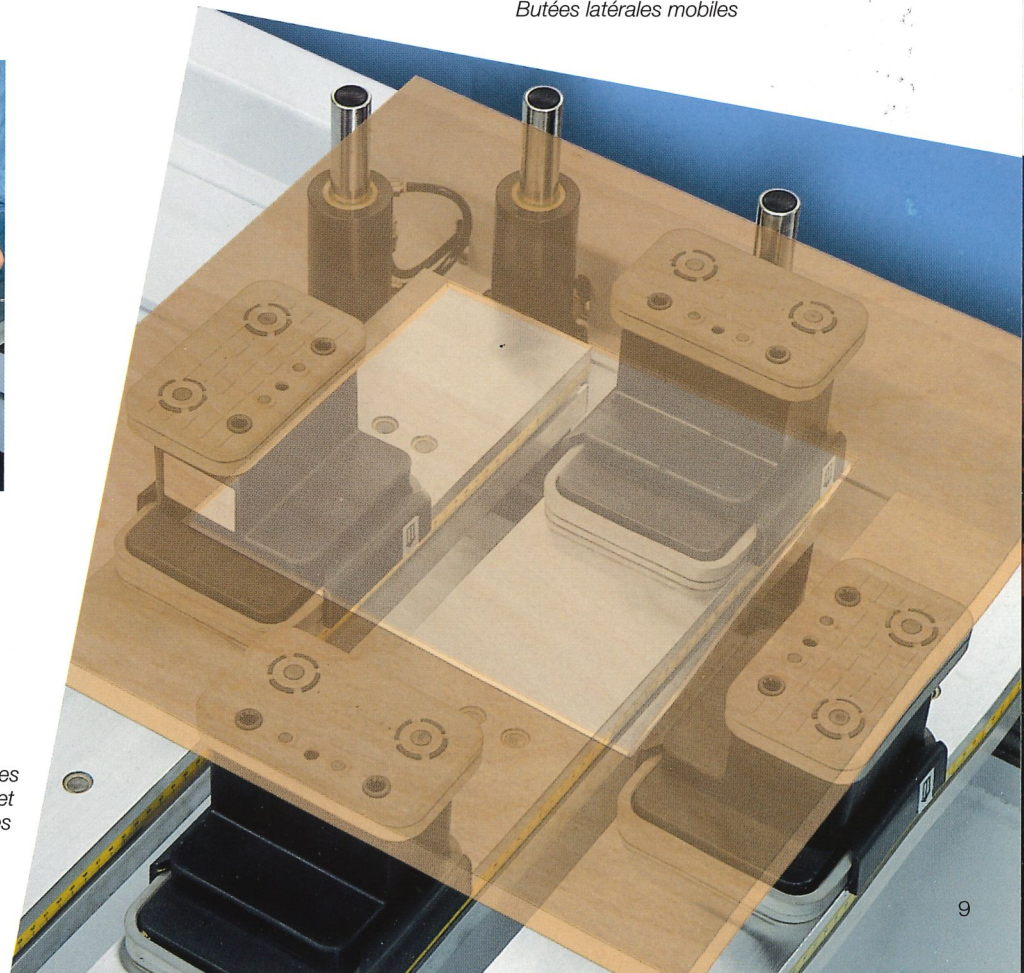


Butées latérales mobiles



Système de butées stable

Ventouses
longitudinales et
transversales

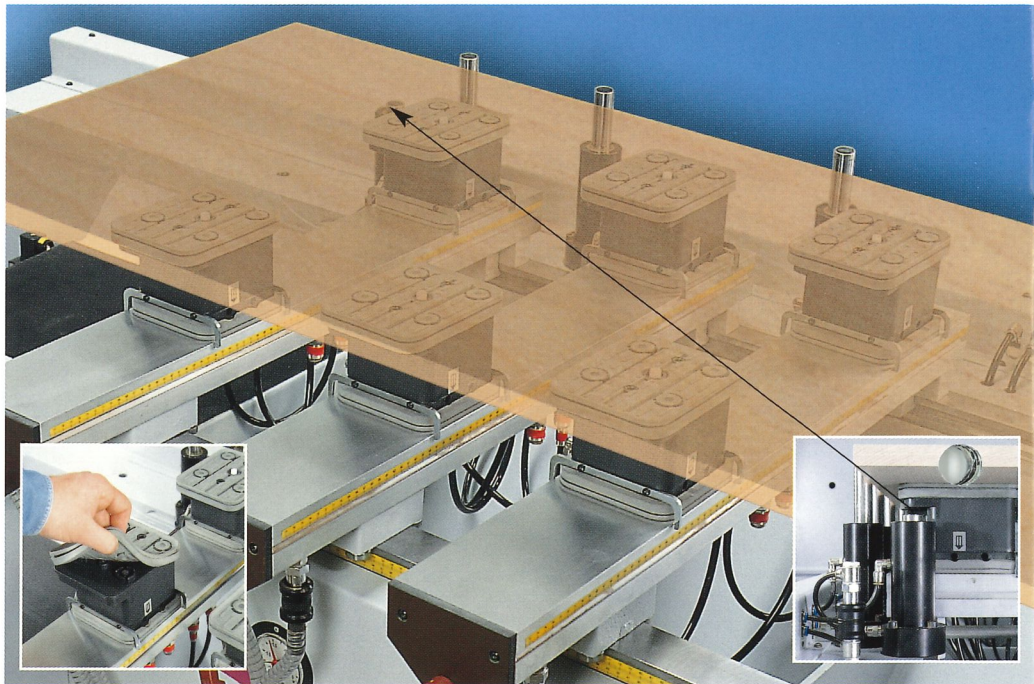


L'autre système de serrage – La table à consoles à tuyaux

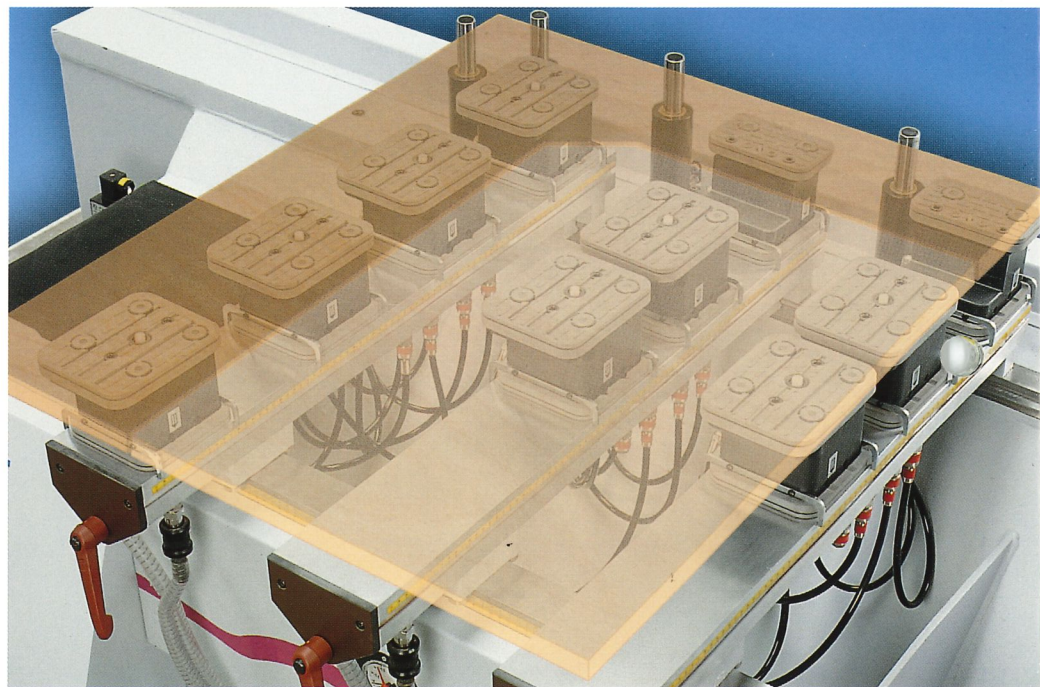
La modularité de notre machine concerne également le serrage. Nous vous proposons une variante éprouvée: le système à tuyau.

Voici ses caractéristiques:

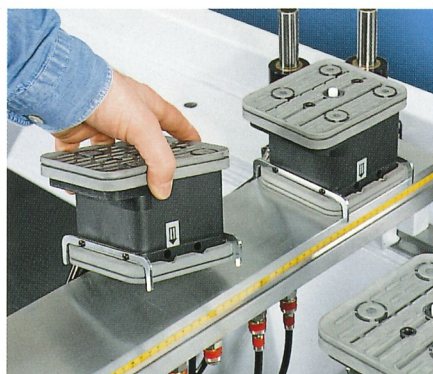
- ventouses de 100 mm de haut
→ grande liberté de positionnement/
utilisation d'outils multifonctionnels
- butées latérales escamotables par sélecteur
→ la longueur des pièces n'est pas limitée
- pompe à dépression de grand débit (en option 100 m³/h)
- un contrôle électrique de la dépression garantit le bon maintien des pièces
→ fiabilité de l'usinage pour les matières poreuses et les formes compliquées
- changements de programme rapides grâce à des réglages et des indicateurs
- butées rigides en acier (**d = 20 mm**)
→ positionnement fiable des pièces lourdes
- 4 ventouses peuvent être positionnées librement sur une console
- nombreuses possibilités d'utilisation grâce à la diversité de la géométrie des ventouses
- positionnement des ventouses par laser (option)



Butées escamotables



4 ventouses sur une console



Positionnement libre et simple

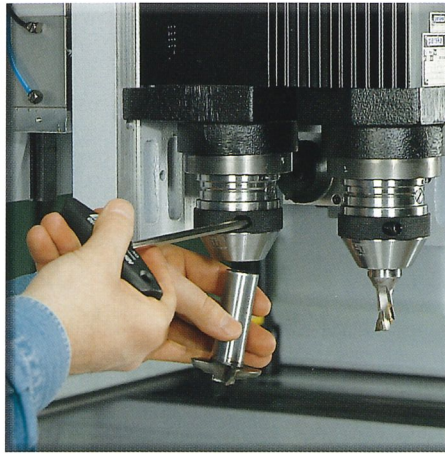
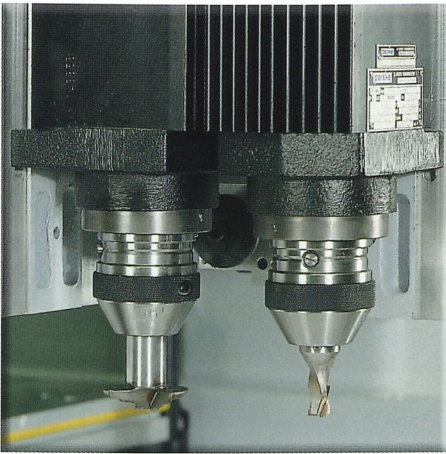


Pompe à vide puissante

Les systèmes de changement d'outils



Système de serrage hydraulique (ETP)



La BHC 250 peut être équipée d'un ou deux moteurs de fraisage puissants et du système de serrage hydraulique ETP:

- Utilisation d'outils pré-réglés, pas de contrôle des mesures
- Consignation unique des données des outils dans le fichier outils
- Changement d'outils manuel rapide et fiable
- Sélection programmée du sens de rotation des moteurs de fraisage
- Haute précision par serrage hydraulique centré

Certaines photos peuvent représenter des options



Vous voulez augmenter la flexibilité de votre production?

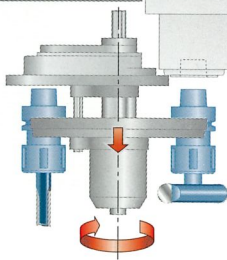
Grâce au changeur pick-up à 5 positions, votre BHC 250 Optimat répondra parfaitement à vos besoins.

Un atout de plus:

Le changeur d'outils embarqué

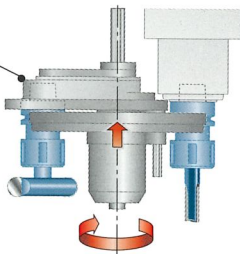
Le changeur d'outils embarqué en X et Y sur le support d'usinage garantit des changements d'outils rapides et permet le chargement concomitant de 6 outils (HSK 63).

Changeur d'outils embarqué en X et Y à 6 positions



Changeur d'outils pick-up à 5 positions

changeur d'outils protégé de la poussière



Notre défi – être actif sur tous les continents



Dans le monde entier, la compétitivité est l'un des buts premiers des sociétés de production. Il en est ainsi pour nous et pour vous. La compétitivité appartient à ceux qui savent structurer de façon logique et compétente les liens entre les différents processus industriels pour figurer en tête avec leurs clients.

Nouveautés informatiques



WoodWOP et le **système Homatic 2000** sont le résultat d'une collaboration entre nos clients et nos spécialistes.

La réduction des temps d'usage est l'une des priorités actuelles – une programmation rapide et fiable est la garantie de votre rendement. Avec WoodWop vous retrouverez la convivialité et la fiabilité de vos

savoir-faire vous assureront une productivité maximale.

Depuis des années, nous réalisons l'interface homme – machine grâce à un PC et la convivialité de Windows. Ce standard mondial, qui vous est familier dans la vie privée et professionnelle, vous assurera une programmation fiable.

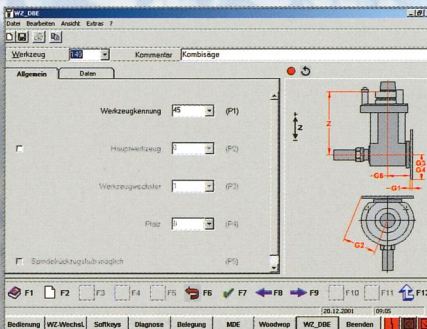
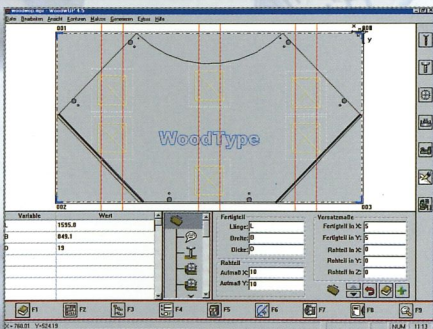
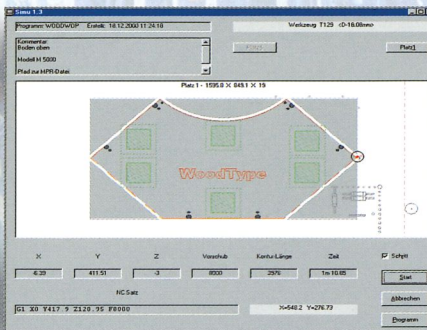
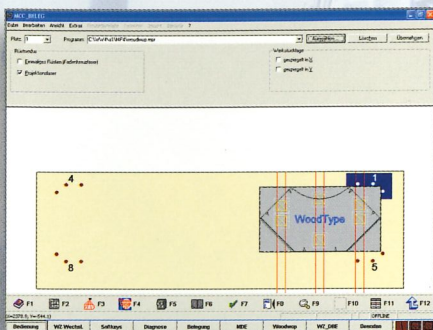
Programmez votre réussite grâce à WoodWOP, le système de programmation orienté vers la fabrication

WoodWop ne programme pas la machine et ses déplacements, mais la pièce et les opérations d'usage.

La BHC 250 s'intègre facilement à votre réseau informatique et votre système code-barres et sera équipée prochainement d'un accès internet.

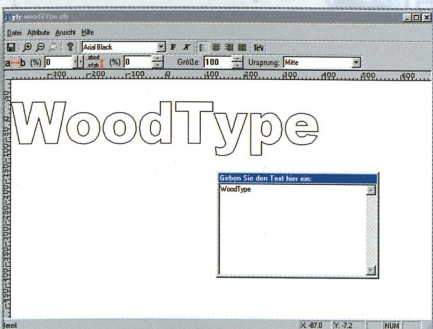
Le raccordement à des systèmes CAD/CAM vous ouvre de nouveaux horizons.

Certaines photos peuvent représenter des options



machines standards.

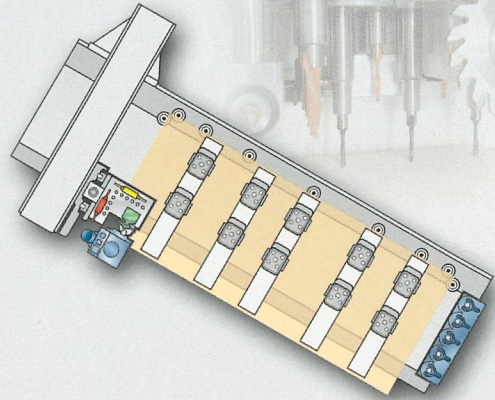
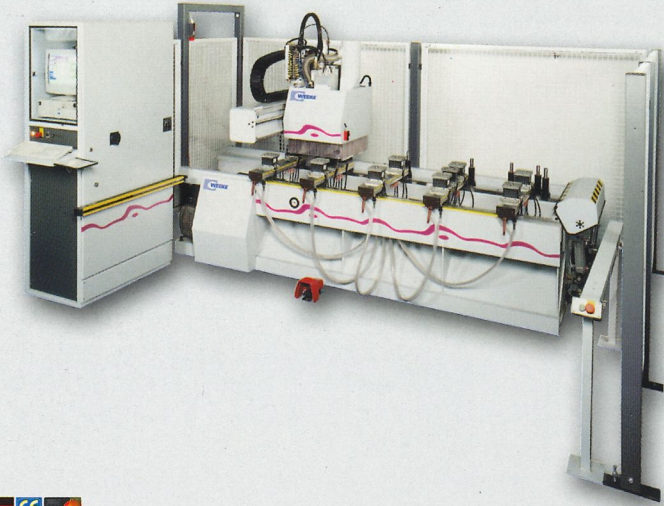
La programmation de variables et l'utilisation de la technique des composants en association à votre



Un aperçu de la technique

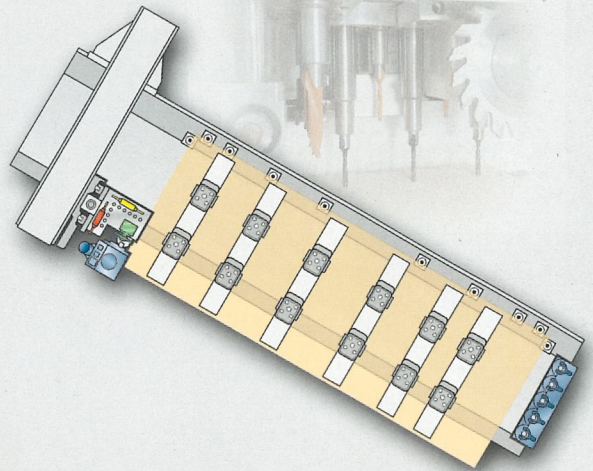
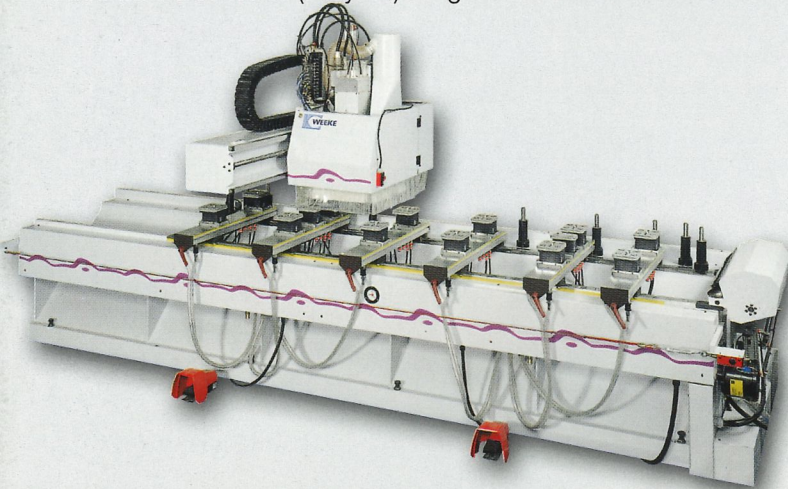
Optimat BHC 250

Avec table à consoles (à tuyaux) Longueur de travail: 2100 mm



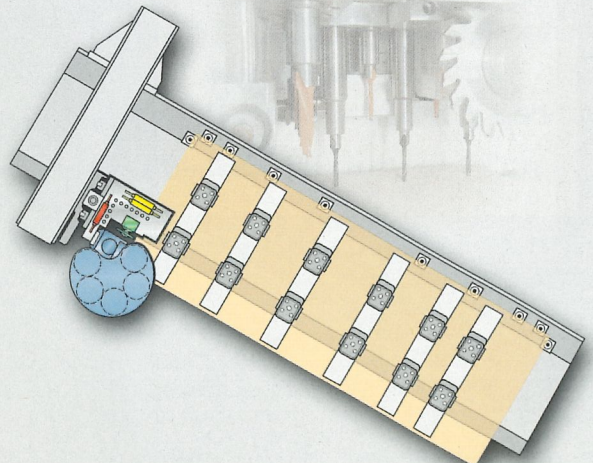
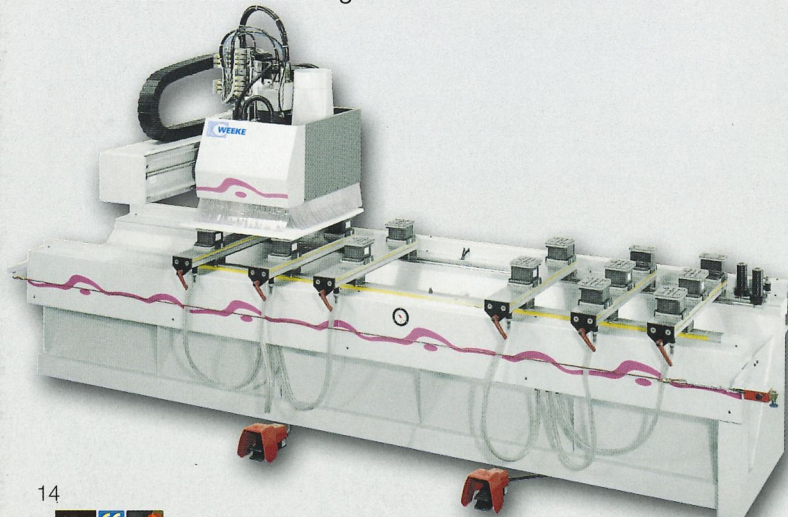
Optimat BHC 250

Avec table à consoles (à tuyaux) Longueur de travail: 2750 mm

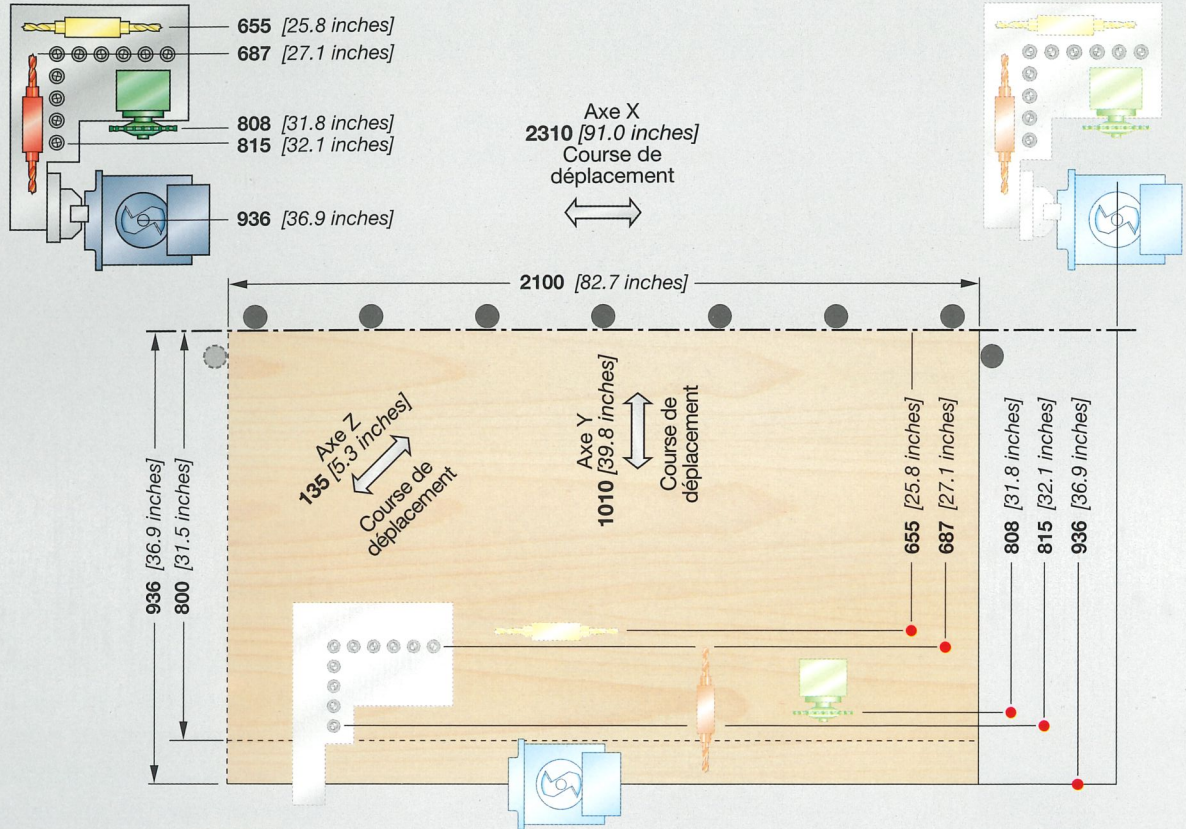


Optimat BHC 250

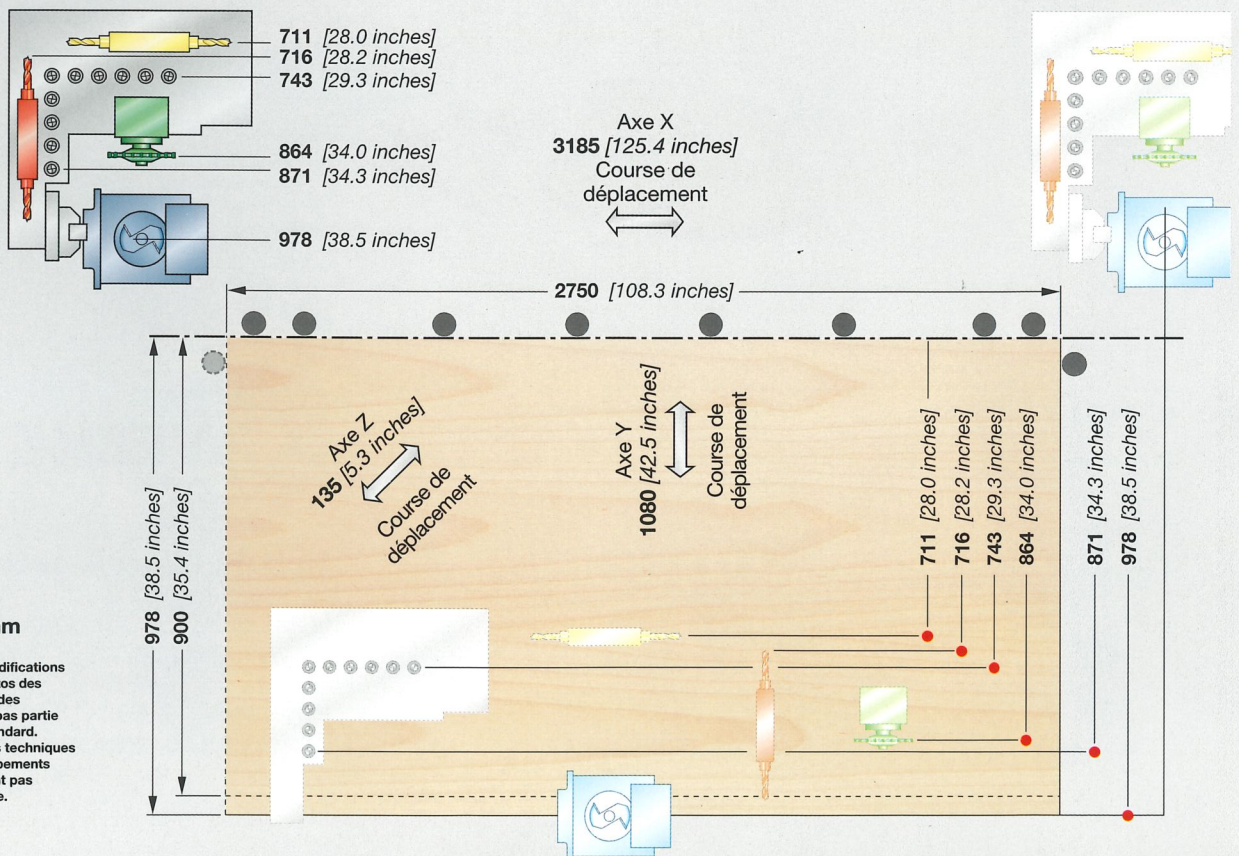
Avec table à consoles Longueur de travail: 2750 mm



Optimat BHC 250 [2100 mm]



Optimat BHC850 [2750 mm]



Mesures en mm

Sous réserve de modifications techniques. Les photos des machines montrent des options qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les caractéristiques techniques concernent les équipements standards, elles n'ont pas caractère obligatoire.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

BHC 250

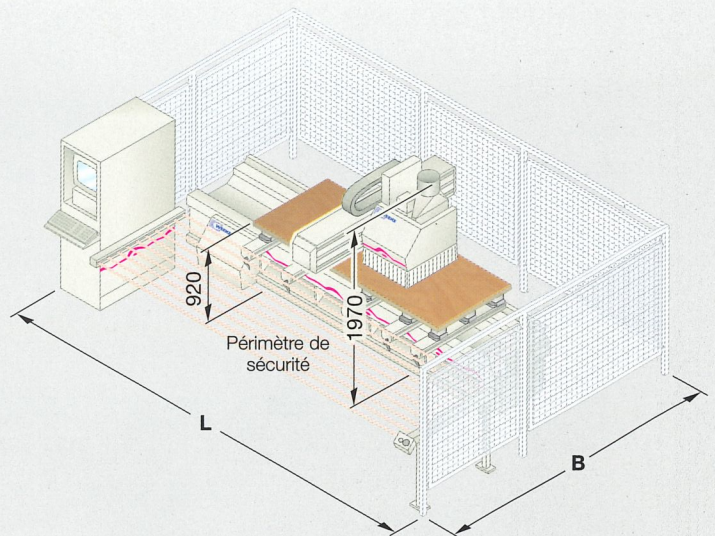
| | | |
|---|----------|-------------------------|
| Epaisseur de pièce max. | mm mm | max. 50 max. 50-70 * |
| Système d'entraînement des axes | | numérique |
| Exactitude de positionnement des axes | mm | 0.03 |
| Vitesse de déplacement X-Y-Z | m/min | 60/50/20 |
| Alimentation air comprimé | pouce | R 1/2 |
| Air comprimé | bar | 7 |
| Consommation air comprimé | l/min | 100-200 |
| Puissance de la pompe à vide | m³/h | à partir de 40 |
| Bouche d'aspiration centrale | mm | Ø 160 - 200 |
| Vitesse d'air de l'aspiration | m/min | min. 28 |
| Perte de pression | PA | min. 2000 |
| Puissance d'aspiration totale | m³/h | min. 2027 - 3170 |
| Puissance électrique | kW | 8 - 12 |
| Poids total de la machine: | | |
| pour une longueur de travail de 2100 mm | kg | env. 2700 |
| pour une longueur de travail de 2750 mm | kg | env. 3100 |

*sous réserve d'utilisation des longueurs d'outils ou des dispositifs de serrage correspondants.

Optimat BHC 250

| Longueur de travail | L | B |
|---------------------------------|--|--|
| 2100 [82.7 inches] | env. 4100 [env. 161.4 inches] | env. 3100 [env. 122.0 inches] |

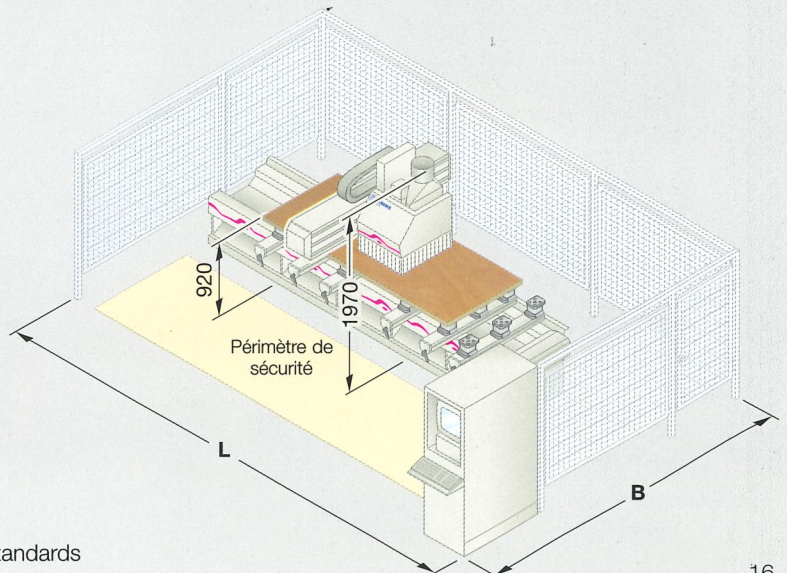
En option: armoire de commande côté **droit**



Optimat BHC 250

| Longueur de travail | L | B |
|----------------------------------|--|--|
| 2750 [108.3 inches] | env. 4800 [env. 188.8 inches] | env. 3500 [env. 137.8 inches] |
| 3750 [147.6 inches] | env. 5800 [env. 228,3 inches] | env. 3500 [env. 137.8 inches] |
| 4750 [187.0 inches] | env. 6800 [env. 267.7 inches] | env. 3500 [env. 137.8 inches] |

En option: Armoire de commande côté **gauche**



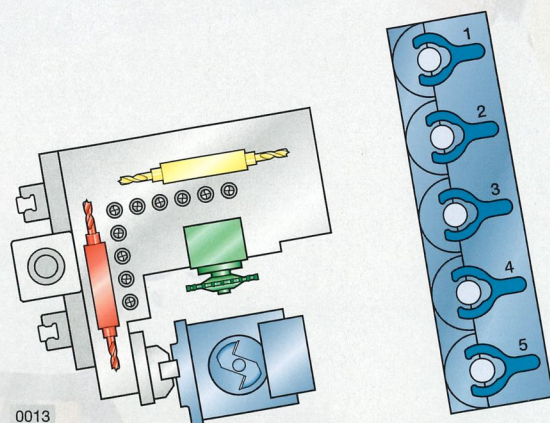
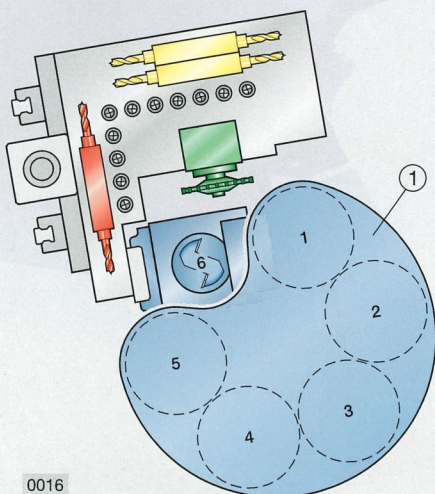
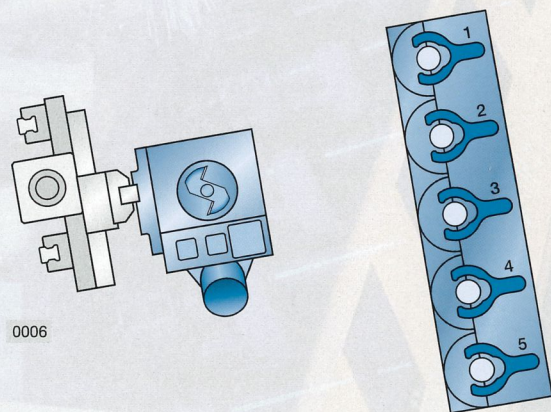
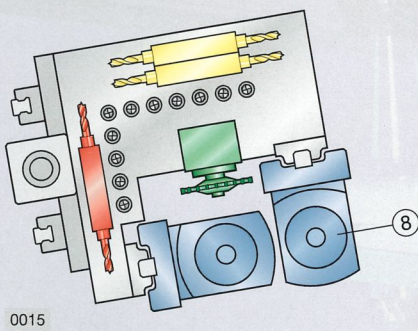
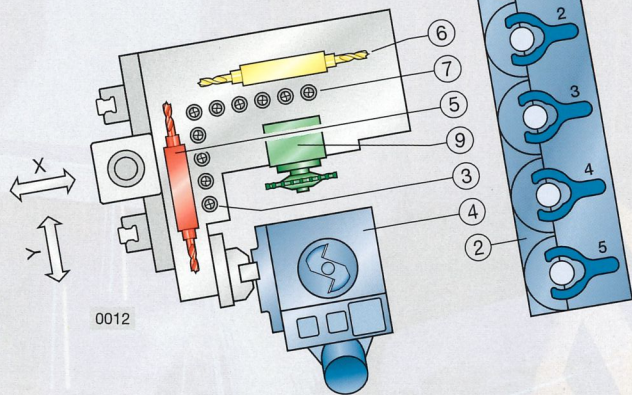
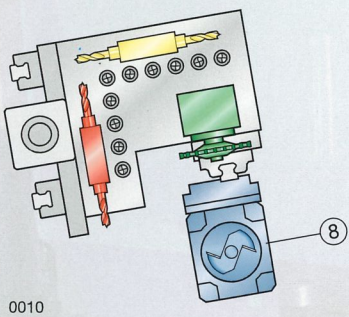
Mesures en **mm**

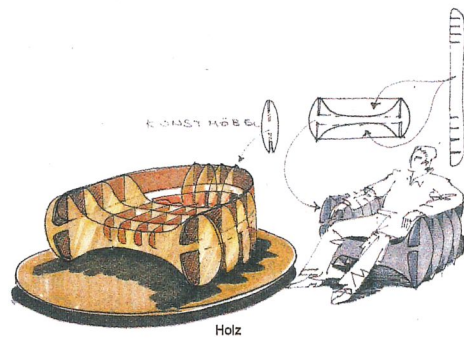
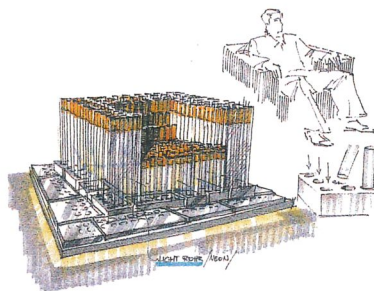
Les mesures indiquées concernent des machines standards

Optimat BHC250

Propositions d'équipement

- ① Changeur d'outils à 6 positions embarqué en X , Y
- ② Changeur d'outils pick-up à 5 positions
- ③ Broches de perçage verticales en Y (à commandes individuelles)
- ④ Broche principale
- ⑤ Broches de perçage horizontales en Y
- ⑥ Broches de perçage horizontales en X
- ⑦ Broches de perçage verticales en X (à commandes individuelles)
- ⑧ Agrégat de fraisage
- ⑨ Agrégat de fraisage de rainures





Dialogue

Une chaise en bois – une chaise en aluminium. Deux matériaux différents aux nombreux points communs. Ces objets disposés dans notre hall d'accueil sauront, nous l'espérons, être source de dialogue entre vous et nous.

Une collaboration partenariale se base sur des buts communs, un point de départ commun et une complémentarité – WIN WIN.

Une entreprise du Groupe Homag

WEEKE

WEEKE Bohrsysteme GmbH
Benzstraße 10-16
33442 HERZEBROCK-Clarholz
ALLEMAGNE
Tél. +49-52 45-4 45-0
Fax +49-52 45-4 45-1 39
info@weeke.de www.weeke.de