

Die Standardlösung für SIE

BP 15
Optimat



Leistungsstark und vielseitig Kommissionsweise Fertigung JUST IN TIME

Das CNC Bearbeitungszentrum BP 15 „Optimat“ ist die Standardlösung für den Praktiker. Die Dimensionierung des Bearbeitungsfeldes und der Aggregatebestückung ist das Resultat der langjährigen Erfahrung unserer Anwender.

Ihre Vorteile:

- Einsparung von Kapitalkosten durch Abbau der Lagerbestände und kurze Durchlaufzeiten
- Steigende Produktivität durch vereinfachte Betriebsabläufe
- Schnelle Reaktion bei wechselnden Marktanforderungen durch nahezu unbegrenzte Bearbeitungsmöglichkeiten und Verarbeitung von unterschiedlichsten Materialien
- Kurze Anlaufphase durch einfache, sichere und bedienerfreundliche Technologie
- Vermeidung von Ausschuß, Nacharbeiten und Kontrollen durch schonende und exakte Bearbeitung
- Vorbeugung von Arbeitsunfällen durch ein vorbildliches Sicherheitssystem

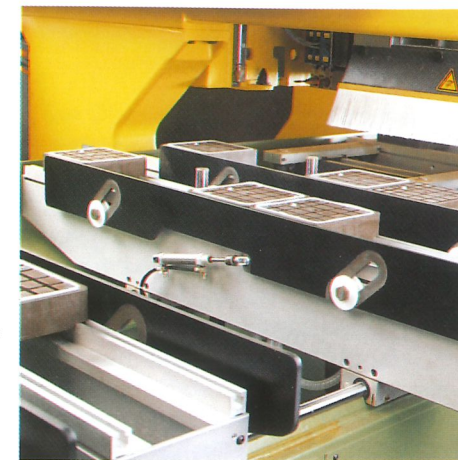
- Verringerung der Staub- und Schallemission gemäß geltender Normen durch integrierte, schwenkbare Schutzhaube.

Unser Konzept:

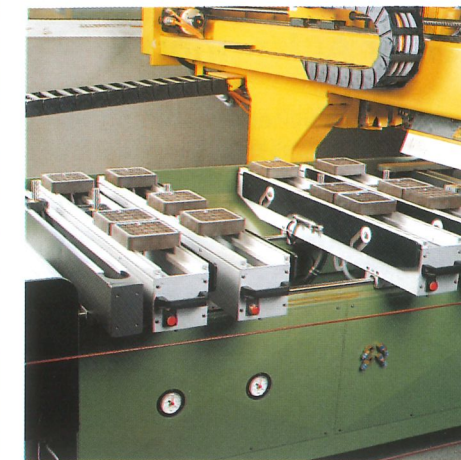
Die Komplettbearbeitung mit dem CNC Bearbeitungszentrum BP 15

- Bohren
- Fräsen
- Nuten
- Formatieren
- Montage

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



Pneumatisch gesteuerte Belegeschwinde



Positionierbare Auflagen mit 2. Anschlagreihe



Staub- und Lärmschutzhaube



BP 15 Optimat

Bohren, Fräsen, Nuten, Formatieren und und und... Komplette Bearbeitung in einer Aufspannung

Die Entwicklung der stationären Bearbeitungszentren wird von der Gustav WEEKE Maschinenbau GmbH konsequent weiterbetrieben. Der bisher erreichte technische Standard spiegelt sich in der Baureihe BP 15 „Optimat“ wider und wird den täglichen Anforderungen gerecht. Gemäß unserer Philosophie wurde mit der BP 15 „Optimat“ ein Standard-Typ entwickelt, der vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten bietet.

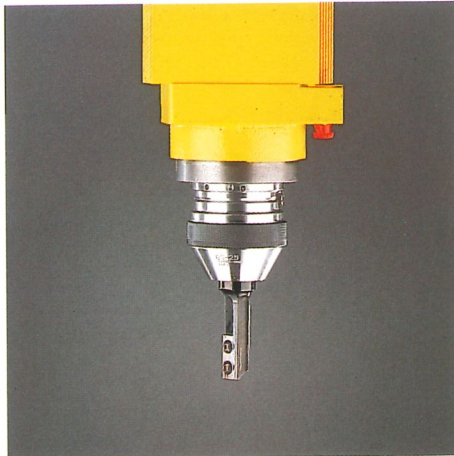
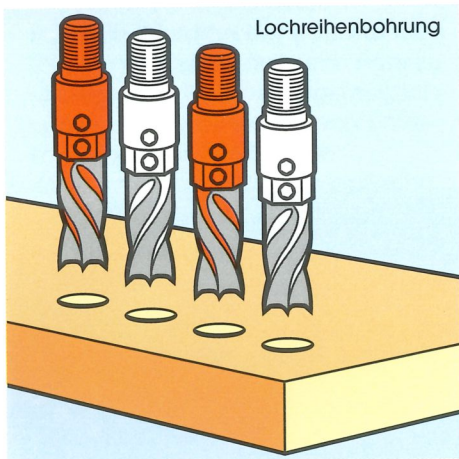
Einfache und sichere Bedienung sowie hohe Arbeitsgenauigkeit und Verfügbarkeit waren und sind unsere Leitlinien.

Das in der Praxis weltweit eingesetzte und bewährte Konzept der BP 15 „Optimat“ zeichnet sich durch folgende Merkmale aus:

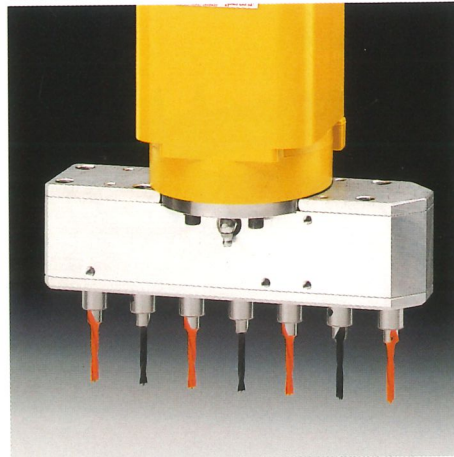
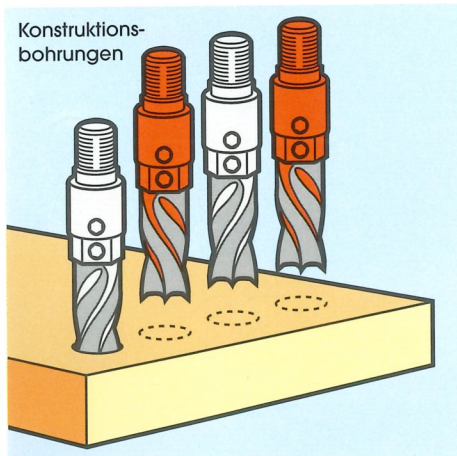
- Der Maschinengrundrahmen bildet eine verwindungssteife und schwingungsarme Konstruktion - eine prinzipielle Voraussetzung für eine

präzise Bearbeitung

- Zur Gewährleistung der Wiederholgenauigkeit werden in allen drei Verfahrachsen X - Y - Z allseitig abgedichtete Linear-Wälzführungen sowie spielfreivorgespannte Kugellrollspindeln eingesetzt
- Für alle drei Verfahrachsen werden bürstenlose wartungsfreie Drehstrom-Servomotore eingesetzt
- Die Positionserfassung erfolgt über optoelektronische Drehgeber, die sich an je einem Referenzpunkt in jeder Achse orientieren
- Das Herzstück der Maschine bildet der Bearbeitungssupport, der gemäß individuellen Anforderungen mit unterschiedlichen Aggregaten bestückt werden kann. Große Verfahrwege gewährleisten, daß das komplette Arbeitsfeld von allen Bearbeitungsaggregaten erreicht wird. Durch unser Know-how im Detail wird sichergestellt, daß auch in extremer Verfahr-/Aggregateposition und voller Beanspruchung die garantierte Arbeitsgenauigkeit konstant bleibt.



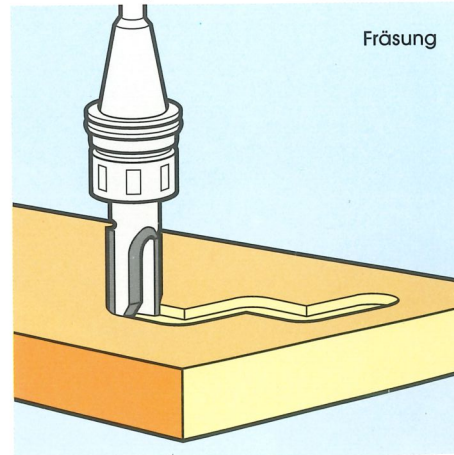
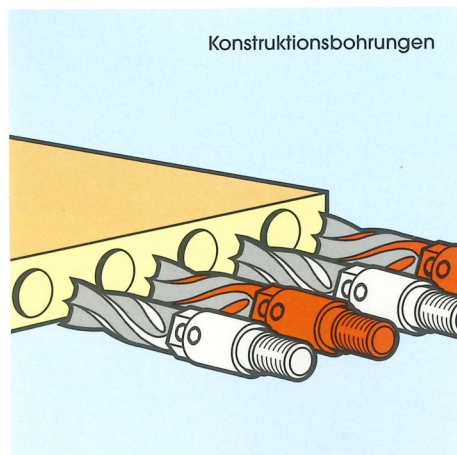
Oberfräse 5 kW



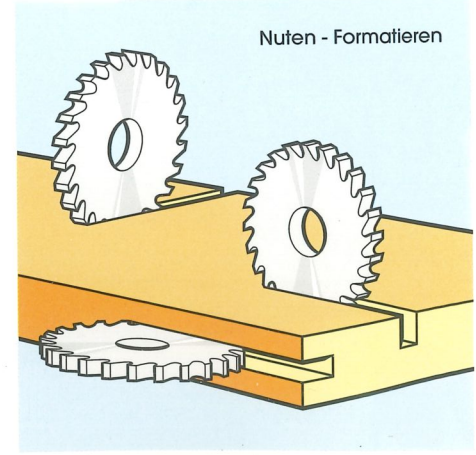
Lochreihen-Bohrgetriebe



Schwenkbare Nuf- und Formatiersäge (90 Grad)

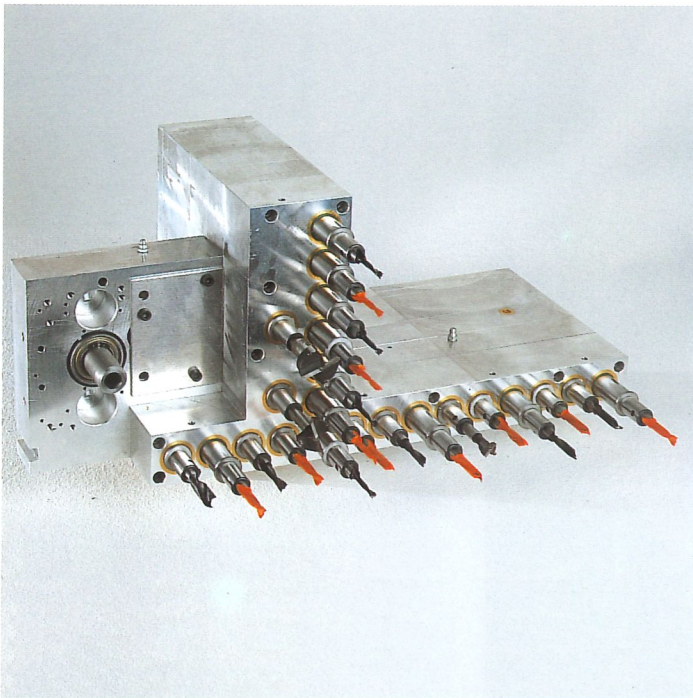


Fräsung



Nuten - Formatieren

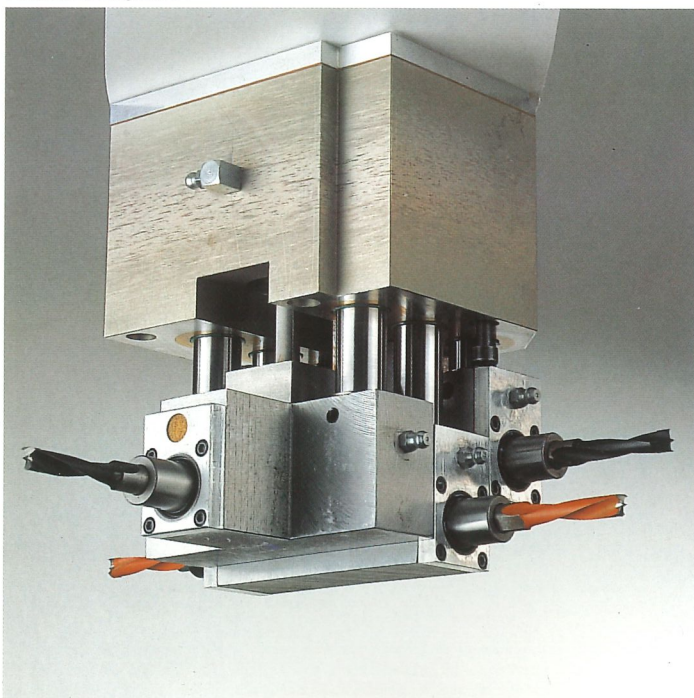
- Die Oberfräsaggregate sind bereits in der Basisversion mit einem hydraulischen Präzisionsspannfutter inklusive Sicherung zur Aufnahme von marktüblichen Standardwerkzeugen (Schaftdurchmesser max. 25 mm) ausgerüstet
 - Die Werkstückauflagen sind mit integrierten Vakuumsaugern für die Werkstückspannung ausgestattet. Die Auflagen sind mittels Kugelbuchsen auf einem Rundführungs-
- system schnell und leicht zu verstellen. Die Klemmung der Auflagen und der Vakuumsauger erfolgt pneumatisch bzw. mittels Vakuum. Je nach Aufgabenstellung können bis zu 8 Arbeitsfelder gebildet werden
- Der Bearbeitungssupport wird durch eine Abdeckhaube komplett gekapselt. Zum einfachen Werkzeugwechsel ist die Haube nach oben schwenkbar
 - Zur Geräuschdämmung ist die Haube von innen mit Dämmmaterial ausgekleidet.



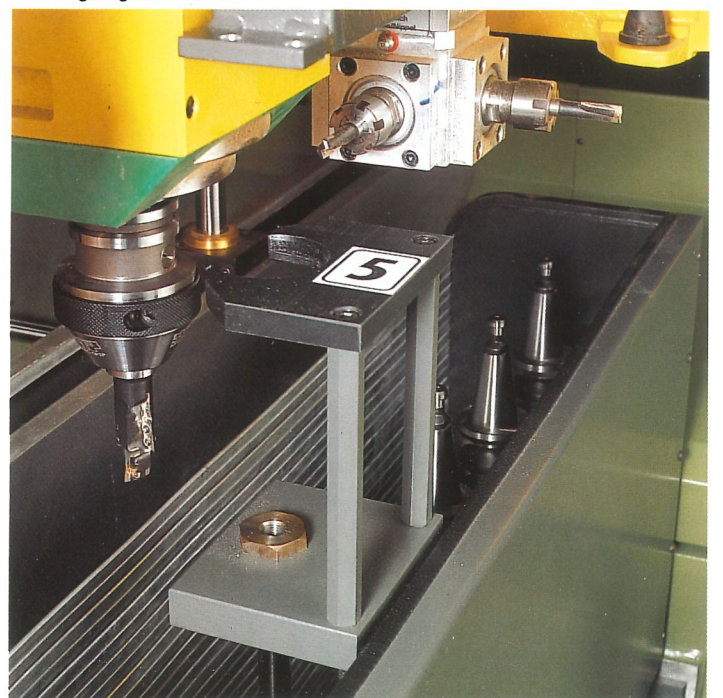
Vertikales Bohrgetriebe



Werkzeugmagazin 6- bis 12 fach

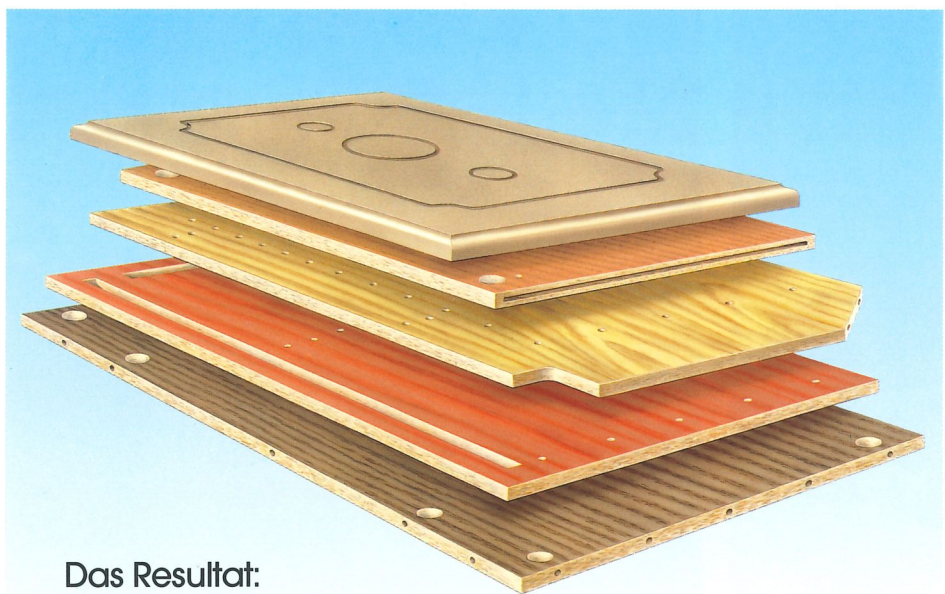
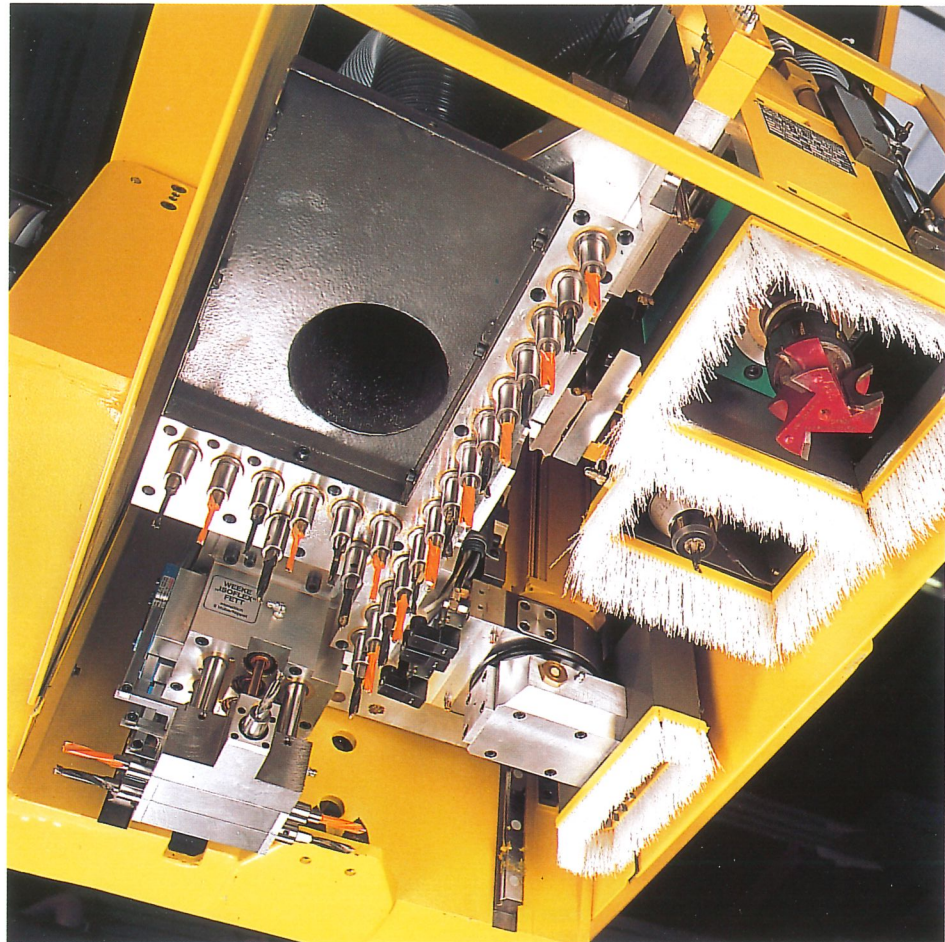


Horizontales Bohrgetriebe

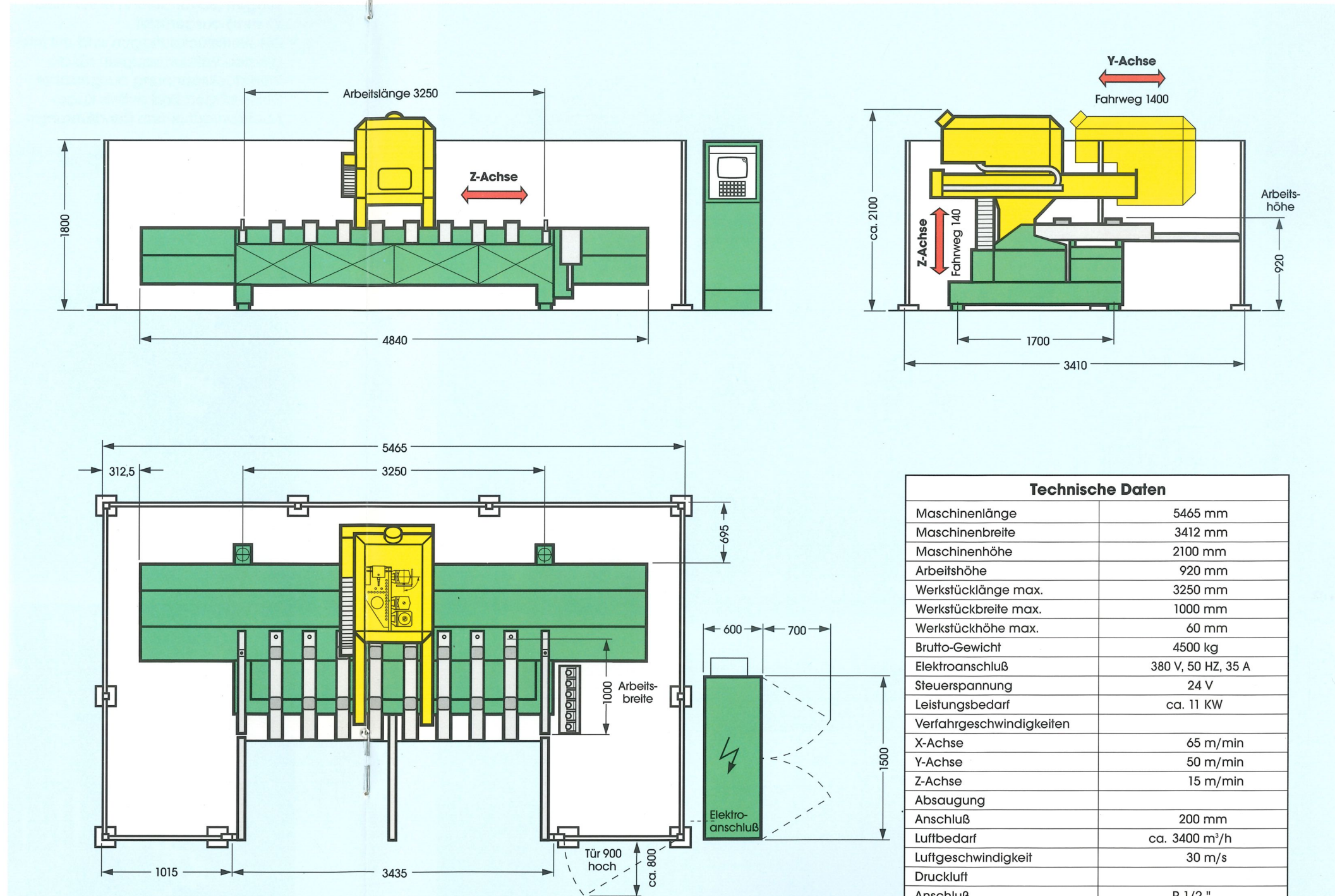


Werkzeugwechselsystem

Präzisionsmechanik für hohe Leistungen



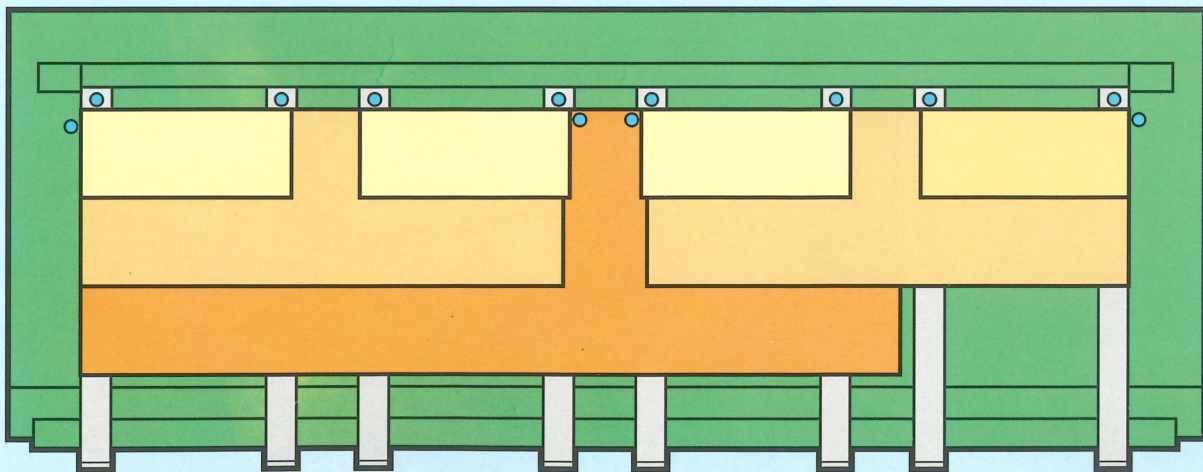
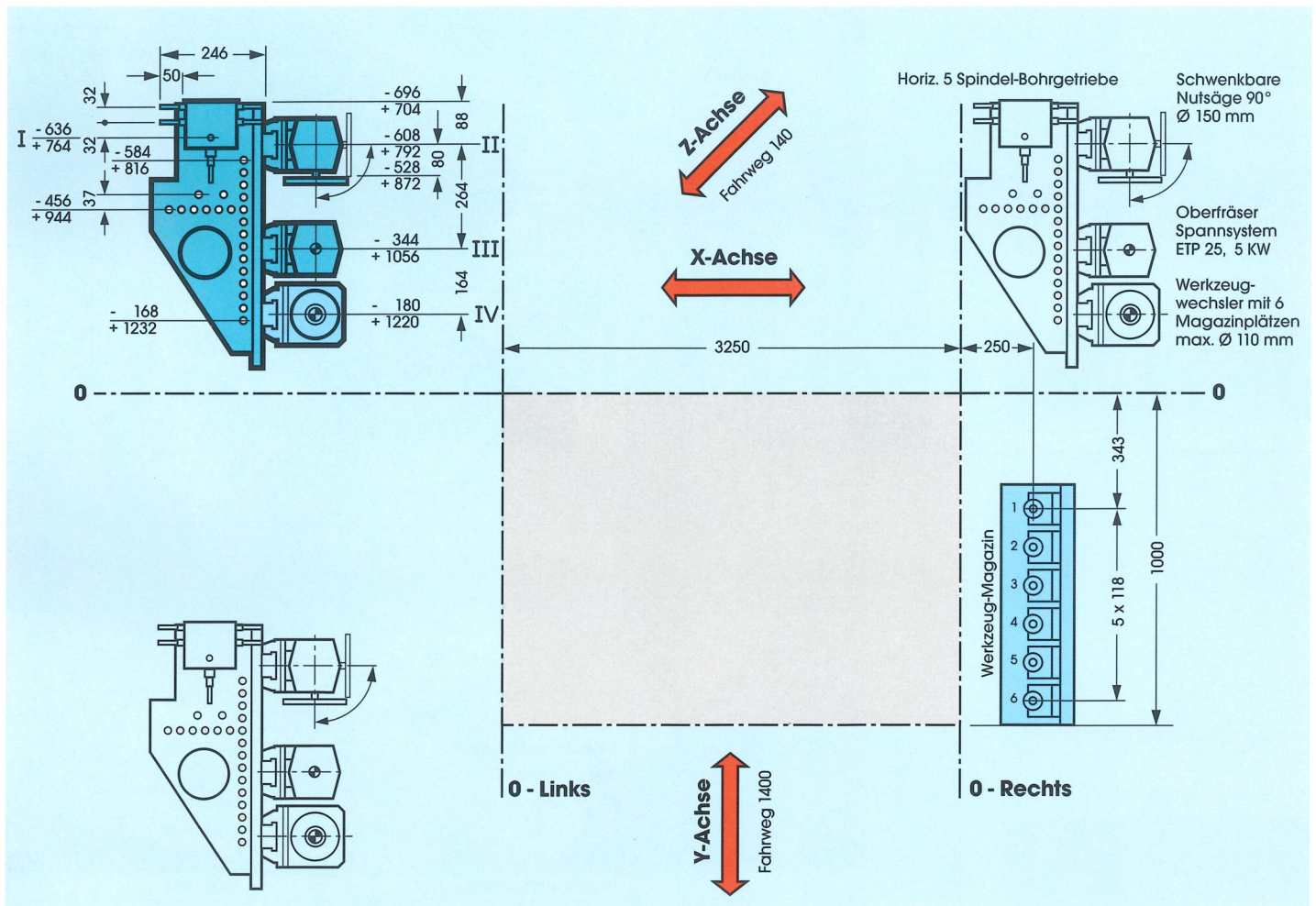
Das Resultat:
Qualität



Höchstleistung auf kleinstem Raum
Das Standard-Layout der BP 15 Optimat

BP15 Optimat

Modulare Aggregatebestückung



Wechselseitige Belegung (bis zu 8 Werkstücke) garantiert einen wirtschaftlichen Auslastungs-



grad. Automatische Links-Rechts-Bearbeitung durch Wahl des jeweiligen Bearbeitungsfeldes.

Typenübersicht der BP-Bearbeitungszentren



| | CNC-Bearbeitungszentrum (offene Bauweise) 3250 x 1000 x 60 mm | BP 15 Optimat ● |
|--|--|-------------------------------------|
| | Bohrgetriebe mit 22 einzeln abrufbaren Spindeln | ● |
| | Mittelschlag für 4-fach Belegung | ● |
| | Oberfr. 5 kW (4 kW) Hydro-Spannsystem \varnothing 25 mm, $n = 6000 - 18000 \text{ min}^{-1}$ | ● |
| | Oberfräseinheit mit Werkzeugwechsler Werkzeugaufnahme SK 30, 5 kW $n = 1500 - 18000 \text{ min}^{-1}$ | ● |
| | Horizontales Bohrgetriebe einzeln abrufbar 1 x 32 mm, X/Y-Richtung | ● |
| | Bohrgetriebe 1,5 kW für Beschlagbohrer | ● |
| | Lochreihenbohrgetriebe X-Richtung in speziellen Abständen | ● |
| | Nutsäge 1,5 kW \varnothing 150 mm Aufnahme \varnothing 30 mm Nutbreite max. 8 mm schwenkbar 90° X- oder Y-Richtung | ● |

In der Weeke-Softwareentwicklung werden Programme für Bearbeitungszentren und externe PC-Programmiersplätze entwickelt. Durch die offene Struktur des eingesetzten Steuerungssystems HOMATIC können hochkomplexe Anwendungen erstellt werden. Grafische Bedienelemente und On-

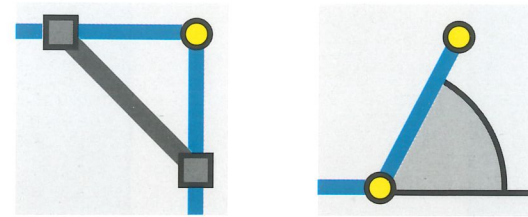
line-Hilfen unterstützen den Kunden aktiv bei der Programmierung am Farbterminal. Bei der Entwicklung der einzelnen Komponenten gibt es einen stetigen Informationsaustausch mit den Entwicklern der Homag-Gruppe. Auf diese Weise können die Anwendungen in kurzer Zeit entwickelt und

beim Kunden eingesetzt werden.

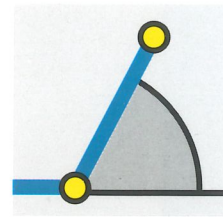
- Variantenprogrammierung "WOODWOP" an der Maschine und auf dem Personal Computer mit vielen Optionen in der Standardversion.
- Erstellung von Werkstückzeichnungen

- Modellverwaltung zur Bearbeitung von kompletten Kommissionen.
- Kommunikation zwischen Personal Computer und Maschinen über ein lokales Netzwerk (LAN).
- Lesen und Verarbeiten von Barcodes.
- Softwareschnittstelle für Branchenpakete.
- NC-Simulation auf dem Personal Computer.

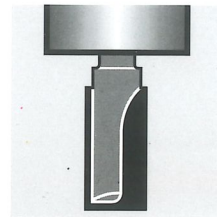
Aufgrund des umfangreichen Softwareangebotes können somit kundenorientierte Lösungen realisiert werden.



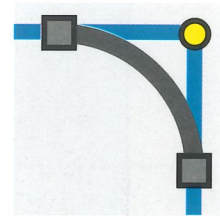
Fasen mit Ecken



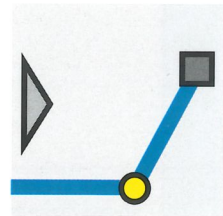
Gerade mit Winkel



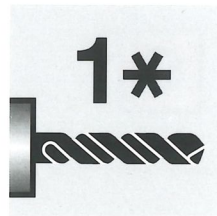
Fräsaggregat



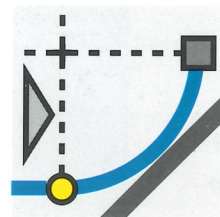
Runden von Ecken



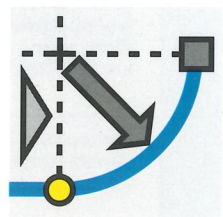
Gerade mit Endpunkten



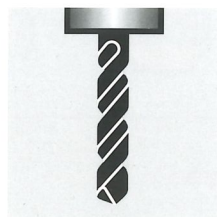
Horizontale Bohrungen



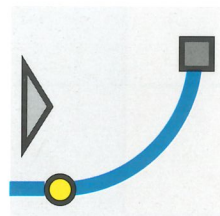
Kreisbogen mit Richtung



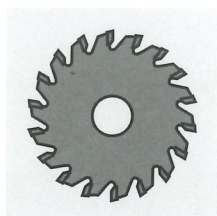
Kreisbogen mit Radius



Vertikale Bohrungen



Kreisbogen mit Endpunkt



Nutsägeaggregat

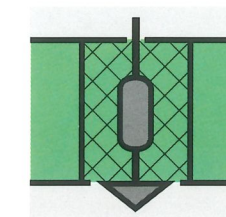
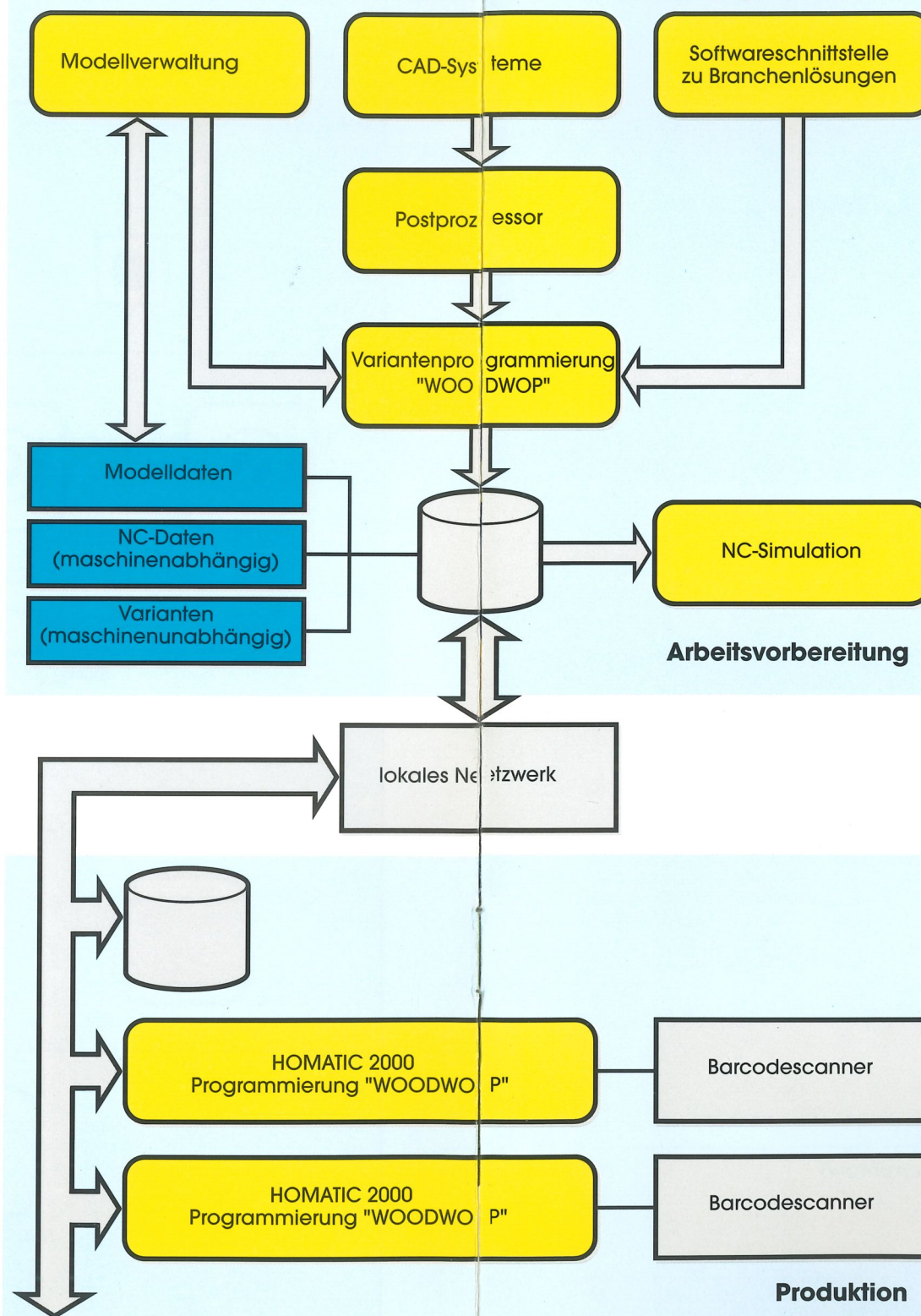
Konturzugprogrammierung

Zur Erstellung von komplexen Geometrien über eine Vielzahl von vordefinierten Makros. Die Bearbeitung kann beliebig der programmierten Kontur zugeordnet werden.

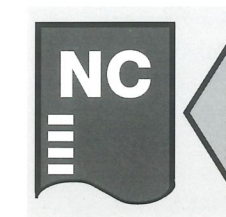
Bearbeitung

Die direkte Auswahl der im Bearbeitungszentrum eingesetzten Aggregate gestattet eine schnelle und sichere Programmierung.

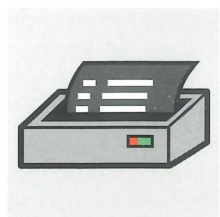
Software für Personal Computer



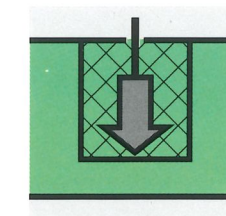
Durchbohren



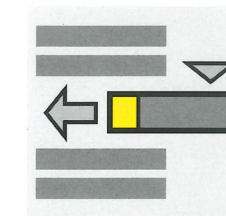
NC-Datengenerierung



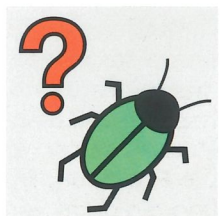
Grafische Ausgabe



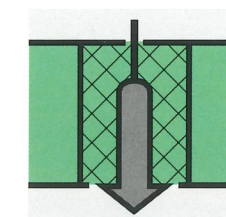
Bohren auf Tiefe



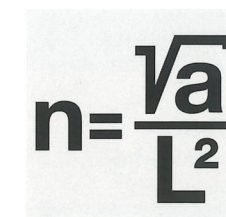
Einfügen von Makros



Fehlersuche



Langsames Eintauchen



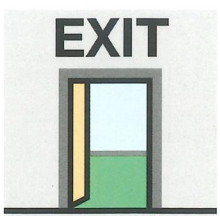
Formeleditor



Laden eines Programms



Maschinenbelegung



Verlassen des Programms

Bohrzyklen

Einfache Zuordnung aller vorkommenden Bohrzyklen, z. B. für langsames Eintauchen in ein Werkstück und schnelles Durchbohren.

Benutzerführung

Die leicht verständlichen Ikonen helfen dem Anwender, sich schnell in der Benutzeroberfläche zurechtzufinden.

Portrait

Gustav Weeke Maschinenbau, ein traditionelles Unternehmen des Holzbearbeitungsmaschinenbaues, steht seit 1945 im Dienst der Möbelindustrie und des Handwerkes. 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 Software-Entwicklung 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!

Homag France, F-67833 Lingolsheim
Tel. 88 77 19 73, Fax 88 77 13 56 Tx. 890 263

Homag Italia, I-20052 Monza
Tel. (0 39) 2 30 10 86, Fax (0 39) 32 50 49,
Tx. 043 352 627

Homag España S.A.
E-08480 L'Ametlla del Valles (Barcelona)
Tel. 00 34/3/8 43 21 21, Fax 00 34/3/8 43 23 28

Homag Canada INC., 240, Watline Avenue,
CDN-Mississauga, ONTARIO, L4Z 1P4,
Tel. (416) 8 90-50 55, Fax (416) 8 90-52 66

Homag Austria, A-5023 Salzburg, Mayrwies 392
Tel. 06 62/66 32 84/86, Fax 06 62/66 32 84 22

Homag Singapore, Singapore 2159, Singapore,
Tel. 4 69 76 81-82, Fax 4 67 21 30, Tx 50 938

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

Homag Do Brasil
BR-06785-300 Taboao da Serra/SP,
Tel. (11) 4 91 43 33, Fax (11) 4 91 02 69



- CNC-Bearbeitungszentren und Montagemaschinen,
- Dübellochbohrmaschinen und -automaten für Hochleistungsstraßen, konzipiert zur kommissionweisen Fertigung,
- Montagemaschinen von stationären Einzelmaschinen bis hin zu verketteten Hochleistungsanlagen,
- Dübeleintreibmaschinen,
- Schulung, Beratung, Service, Wartung, Instandhaltung, Reparatur.



Gustav Weeke Maschinenbau GmbH
Postfach 1355
D-33441 Herzebrock-Clarholz
Telefon (0 52 45) 4 45-0
Telefax (0 52 45) 4 45-39
Telex 933 898

Ihr Ansprechpartner in Deutschland: