

CNC-Bearbeitungszentren BHX 050/055 Optimat





**»Qualität ist das Resultat aus Verlässlichkeit,
Motivation – und Erfahrung«**

Unsere CNC-Bearbeitungszentren bieten schon heute die Technik der Zukunft.
Und das hat einen guten Grund: Tradition.

»Made in Germany« ist für uns Ansporn und Verpflichtung zugleich. Kunden in
aller Welt verbinden mit diesem Gütesiegel höchste Ansprüche.

Wir erfüllen sie.



Die smarten Multitalente für's Bohren, Fräsen und Nuten!

- Schnelle Bearbeitung – spart Zeit
- Geringer Raumbedarf – spart Platz
- Einfache Bedienung – spart Nerven
- Preis-/Leistungshammer – spart Budget



BHX 050





»Der Markt verlangt nach Neuem.«

Konstant bleibt nur der Wunsch nach Qualität.



powerControl



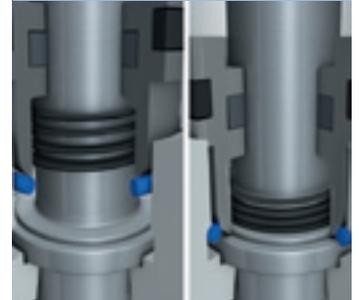
- 17" TFT-Bildschirm
- Intel®Core™ 2 Duo Prozessor
- Bereitstellung Teleservice
- Front USB-Schnittstelle
- Ethernetanschluss 10/100 Mbit

High-Speed 7500



Bohrspindeln mit einer Drehzahl von 1500-7500 min⁻¹ mit patentiertem Schnellwechselsystem

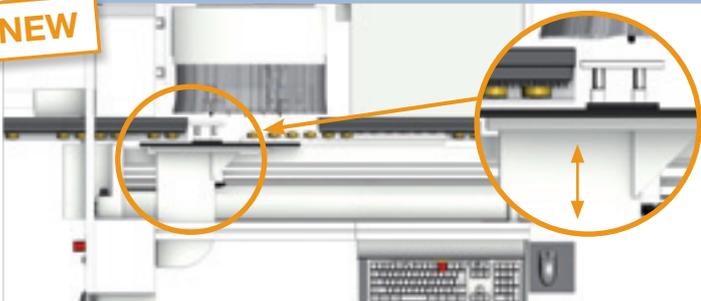
Automatische Spindelklemmung



Patentiertes System für eine immer exakte Bohrtiefe bei verschiedenen Werkstoffen

Automatische Werkstückdickeneinstellung

NEW



Automatische Anpassung der Gegenlage an die Materialdicke gemäß der vom Bediener vorgegebenen Daten in woodWOP

Werkstückspannzange



Einfaches Einstellen der Spannzange (manuell) auf Werkstückdicke (Spannzangenhub 10 mm). Bei Werkstückdickenunterschieden von bis zu 10 mm ist keine manuelle Einstellung der Spannzange notwendig.

Werkstückbelege- und Werkstückentnahmebereich



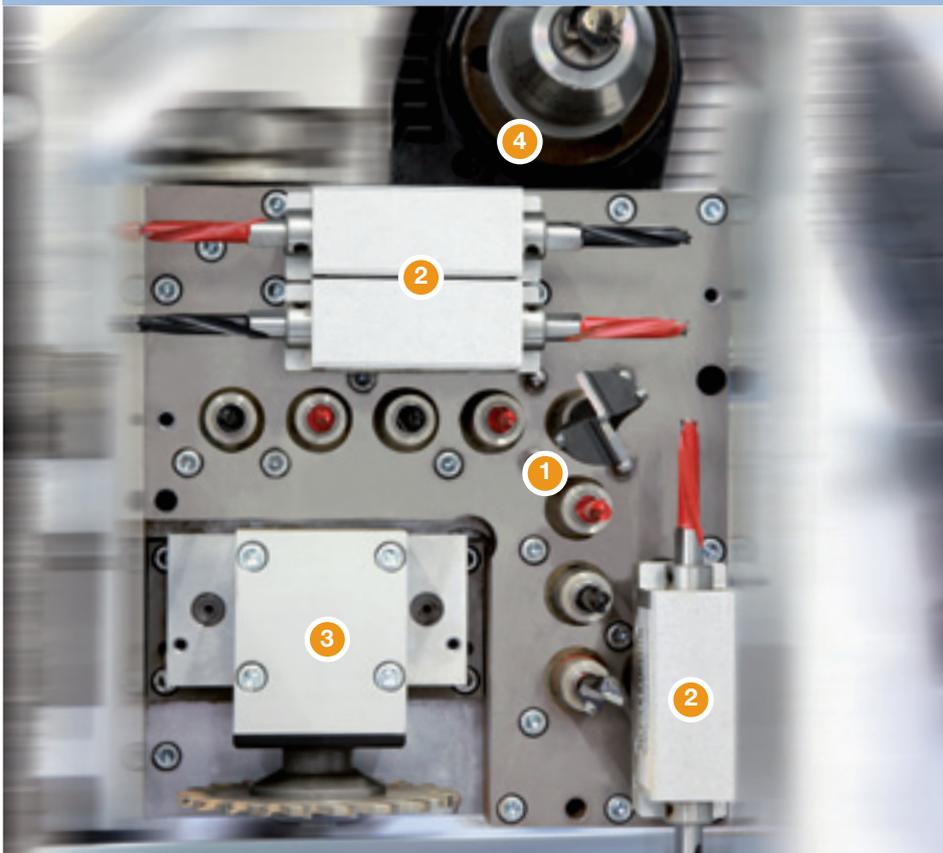
Mechanische Unterstützung mittels einer Röllchenbahn im Belege- und Entnahmebereich der Maschine.

Option: Arbeitslängenerweiterung von 2500 mm auf 3050 mm

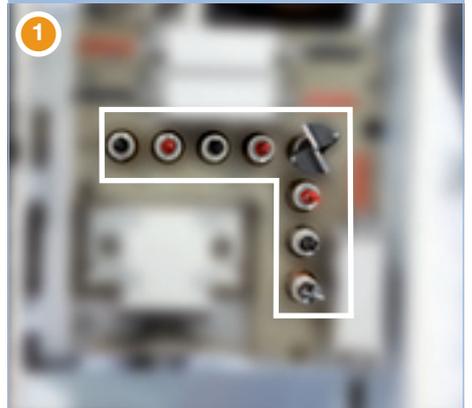


Erweiterung der Arbeitslänge auf 3050 mm inkl. Röllchenbahn

Konfigurationsbeispiel

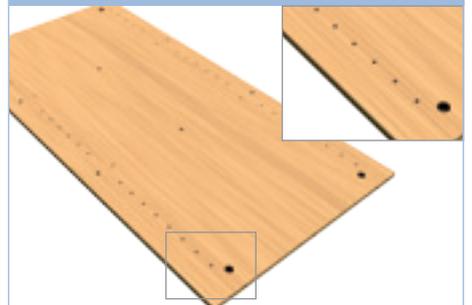


Standard

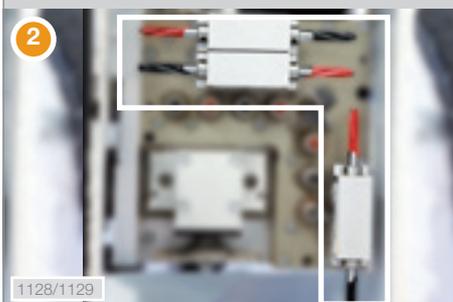


- 8 vertikale Bohrspindeln, inkl. Bohrer-Schnellwechselsystem

Bearbeitungsbeispiel



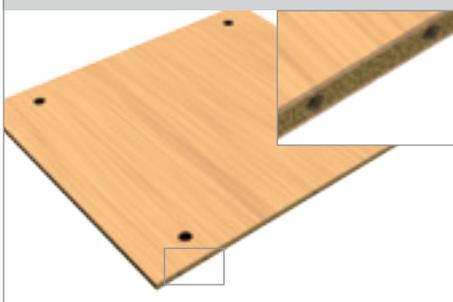
Option



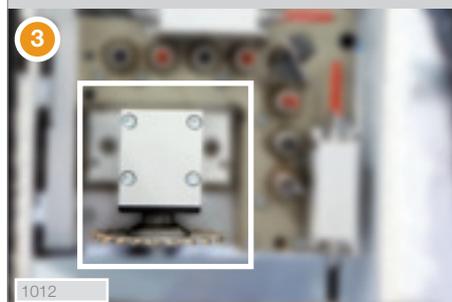
1128/1129

- 2 Bohrspindeln horizontal in X-Richtung
- 1 Bohrspindel horizontal in Y-Richtung

Bearbeitungsbeispiel



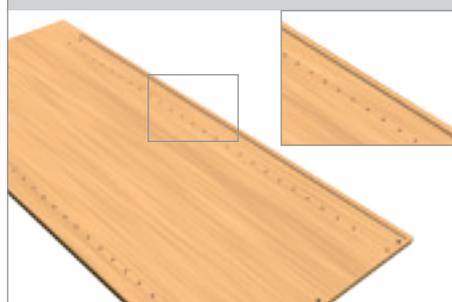
Option



1012

- Nutsäge in X-Richtung, Ø 100 mm

Bearbeitungsbeispiel



Option



1029

- Fräsmotor mit Hydroschnellspannsystem, 5 kW ETP 25

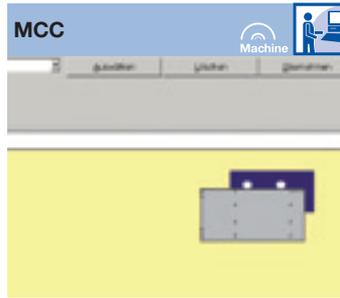
Bearbeitungsbeispiel



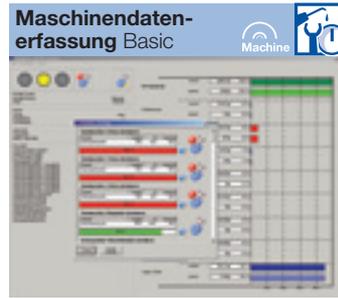
Software | Machine



- Moderne auf Windows® basierende Software
- Mehr als 17.000 Installationen weltweit



- Einfache Steuerung der Maschinenfunktionen über Softkeys
- Grafische Belegung



- Erfassung und Auswertung von Maschinenzuständen über Zeitähler und Ereigniszähler



- Simuliert die Bearbeitungsabläufe der im NC-Programm festgelegten Reihenfolge
- Ermöglicht Zeitberechnungen

Software | Office



- Moderne auf Windows® basierende Software
- Mehr als 17.000 Installationen weltweit

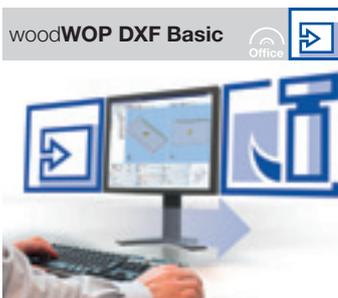


- Zur 3D-Visualisierung von woodWOP-Programmen (MPR)
- Ermöglicht den Zusammenbau von einzelnen Werkstücken zu fertigen Objekten



- In woodAssembler und Blum Dynalog erstellte Objekte können mit Oberflächenmaterialien versehen werden
- Objekte werden frei im Raum positioniert

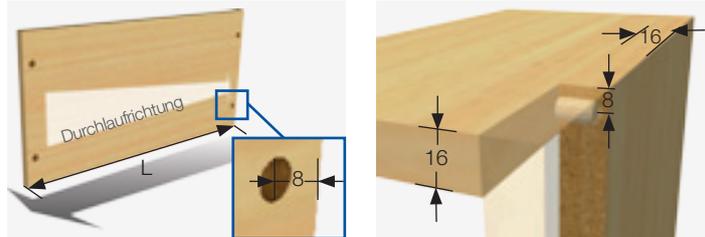
Software | Optionen



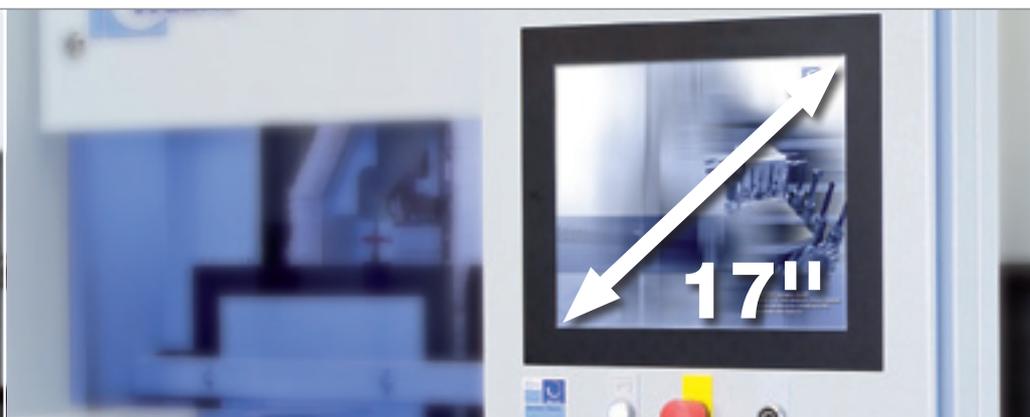
- Schnittstelle für CAD-Datenimport
- Grundlage für die Erzeugung von woodWOP-Programmen

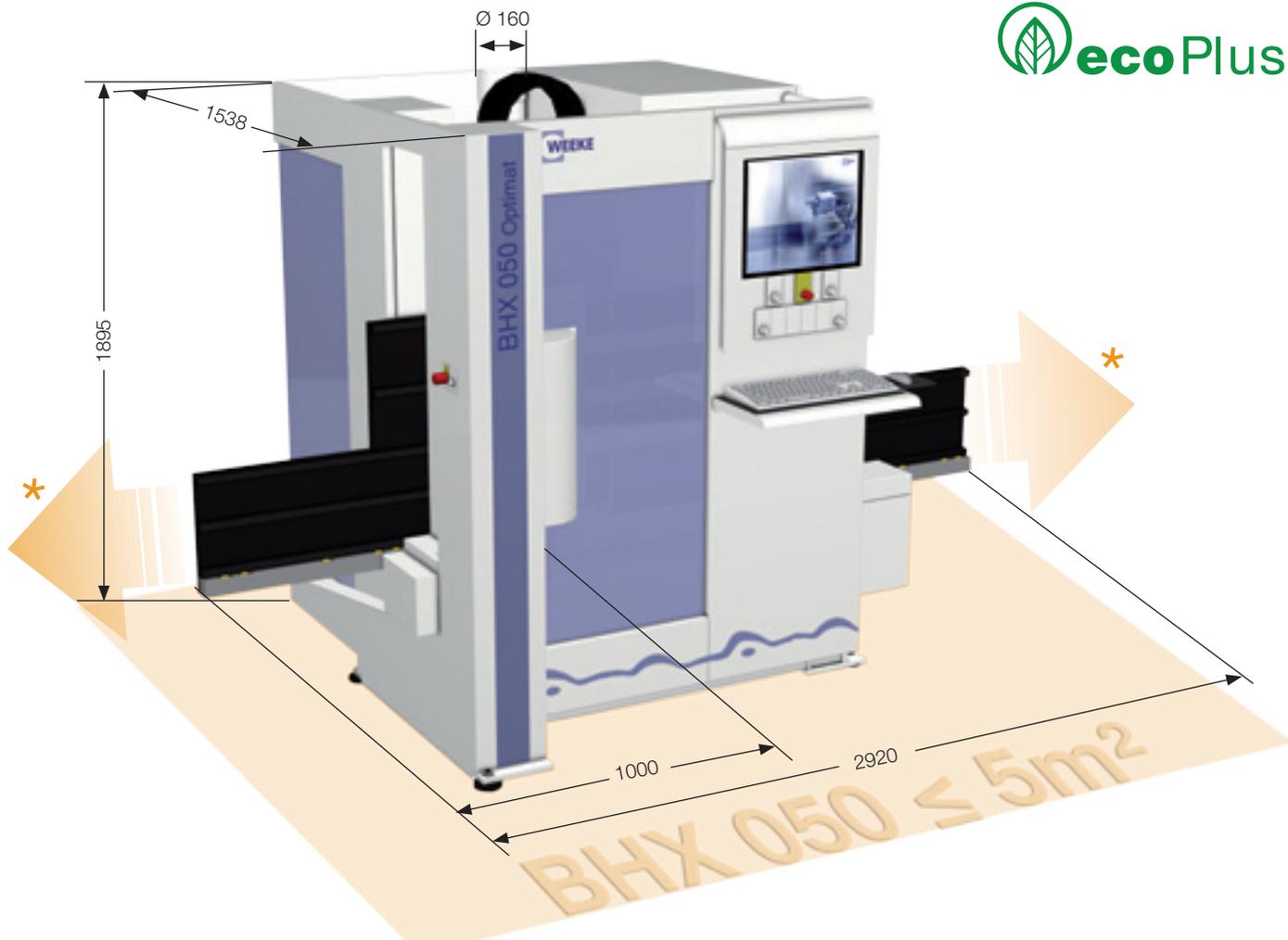
Funktionsoptionen

Längenabhängige Bearbeitung in X-Richtung



Werkstücklängentoleranzen können durch diese Funktion automatisch korrigiert werden





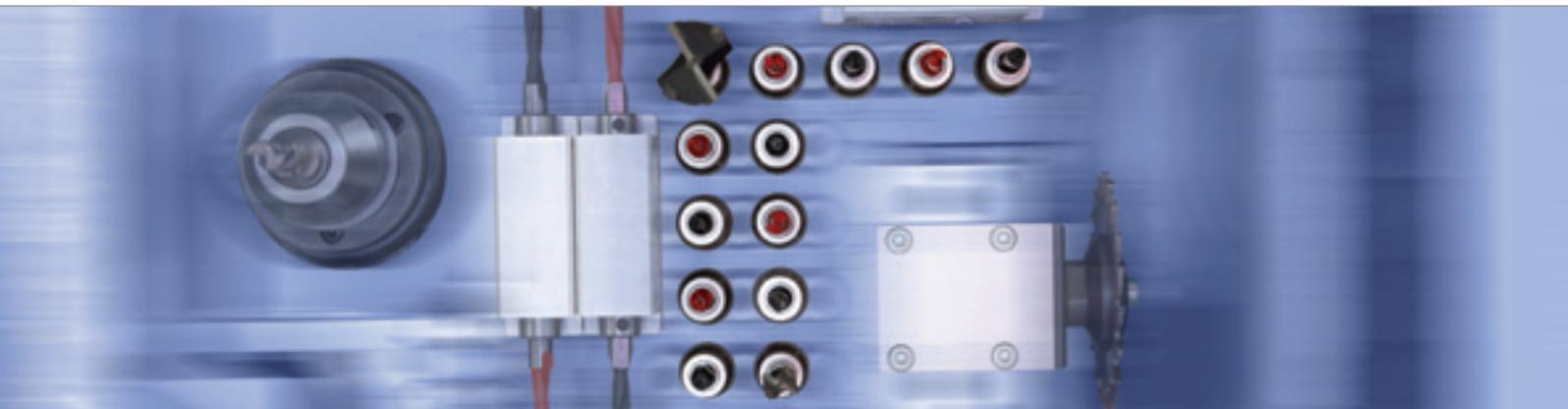
* In Ein- und Auslaufrichtung ist ein entsprechender Sicherheitsabstand einzuhalten! (Hinweis Dokumentation)

Maße in mm

BHX 050 Optimat		
Werkstückabmessungen L/B/D	mm	max. 2500 x 850 x 60 (optional: 3050) min. 200 x 70 x 12
Vektorgeschwindigkeit	m/min	(X - Y) 50 - (Z) 15
Druckluft	bar	7
Druckluftanschluß	Zoll	R 1/2
Absaugstutzen	mm	Ø 160
Absaugleistung	m³/h	min. 2170
Maschinengesamtgewicht	kg	ca. 1450
Elekt. Anschlusswert	kW	11,5



BHX 055





»Wer Zeit verliert, verliert den Wettbewerb«

Schnell agieren, schnell reagieren und schnell umrüsten.



powerControl



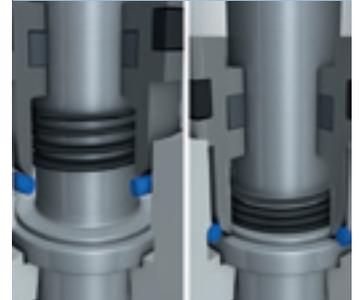
- 17" TFT-Bildschirm
- Intel®Core™ 2 Duo Prozessor
- Bereitstellung Teleservice
- Front USB-Schnittstelle
- Ethernetanschluss 10/100 Mbit

High-Speed 7500



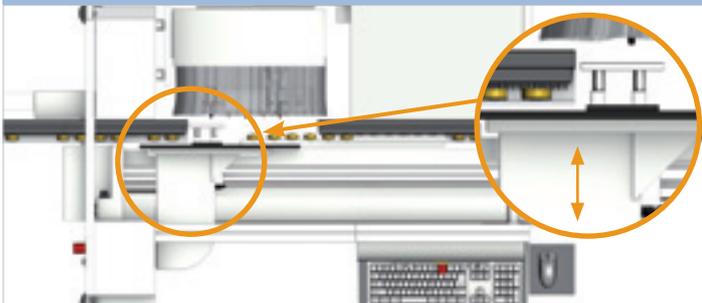
Bohrspindeln mit einer Drehzahl von 1500-7500 min⁻¹ mit patentiertem Schnellwechselsystem

Automatische Spindelklemmung



Patentiertes System für eine immer exakte Bohrtiefe bei verschiedenen Werkstoffen

Automatische Werkstückdickeneinstellung



Automatische Anpassung der Gegenlage an die Materialdicke gemäß der vom Bediener vorgegebenen Daten in woodWOP

Werkstückspannzange



Einfaches Einstellen der Spannzange (manuell) auf Werkstückdicke (Spannzangenhub 10 mm). Bei Werkstückdickenunterschieden von bis zu 10 mm ist keine manuelle Einstellung der Spannzange notwendig.

Arbeitslängenerweiterung



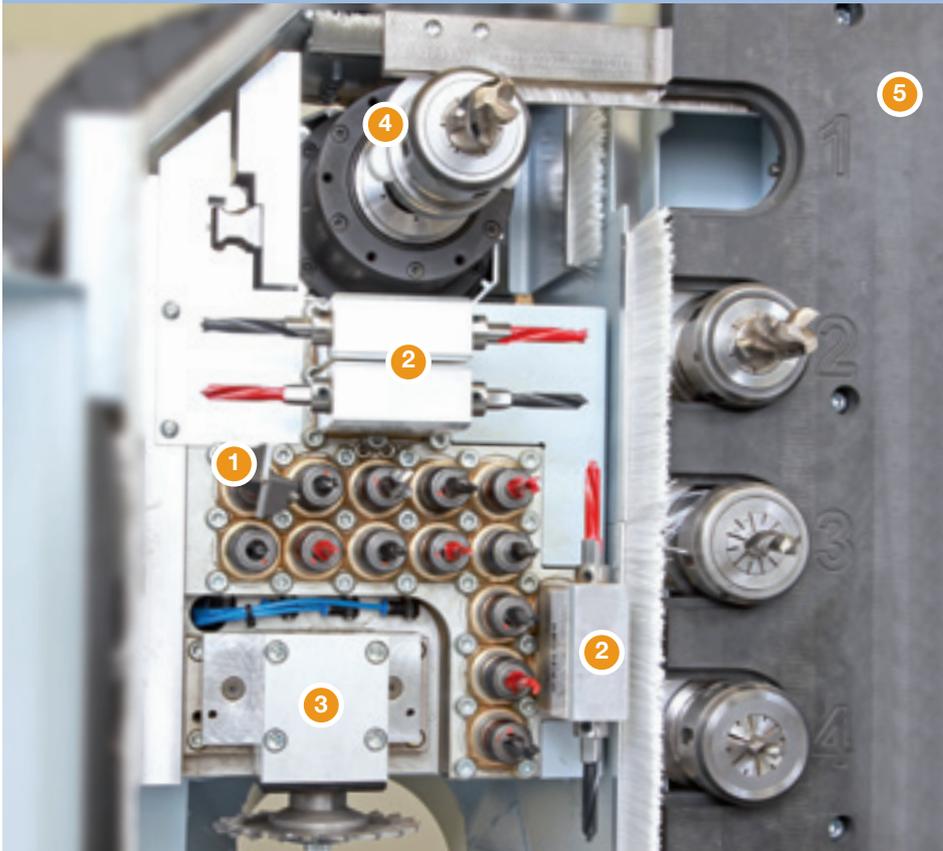
Erweiterung der Arbeitslänge auf 3050 mm inkl. Röllchenbahn.

Werkstückbelege- und Werkstückentnahmebereich

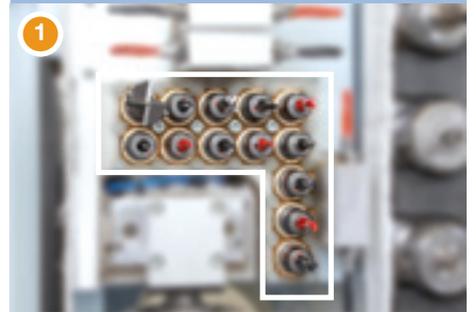


Mechanische Unterstützung mittels einer Röllchenbahn im Belege- und Entnahmebereich der Maschine.

Konfigurationsbeispiel

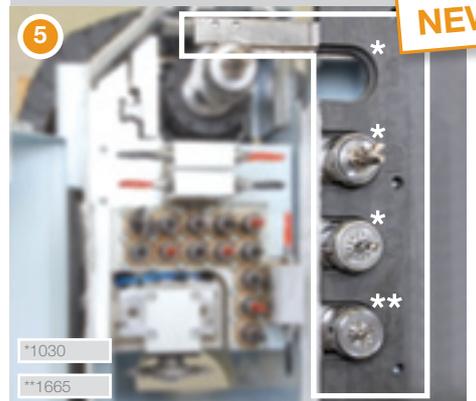


Standard



- 13 vertikale Bohrspindeln, inkl. Bohrer-Schnellwechselsystem

Option

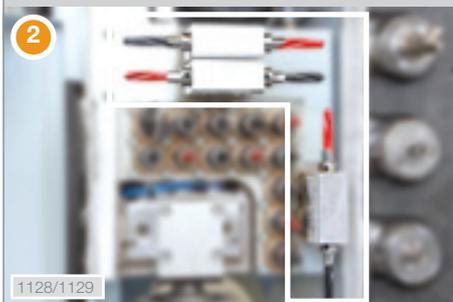


*1030

**1665

- * Automatisches Werkzeugwechsellmagazin mit 3 Plätzen
- ** Erweiterung des Werkzeugwechsellmagazins um einen Platz

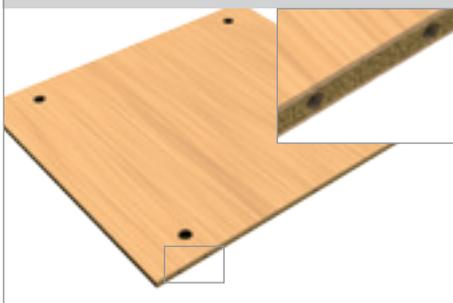
Option



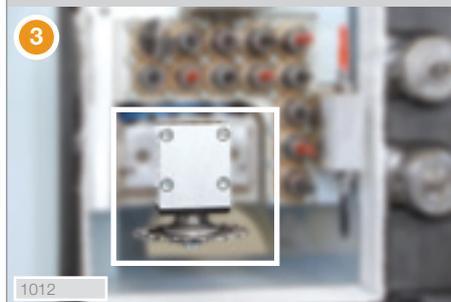
1128/1129

- 2 Bohrspindeln horizontal in X-Richtung
- 1 Bohrspindel horizontal in Y-Richtung

Bearbeitungsbeispiel



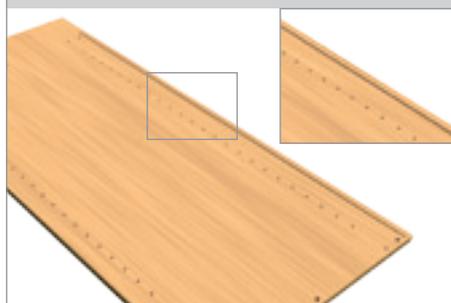
Option



1012

- Nutsäge in X-Richtung, Ø 100 mm

Bearbeitungsbeispiel



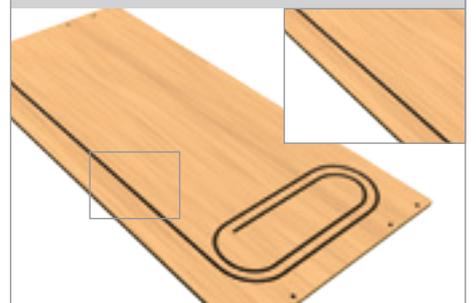
Option



1029

- Fräsmotor mit Hydroschnellspannsystem, 5 kW ETP 25

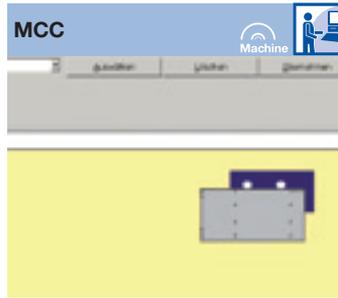
Bearbeitungsbeispiel



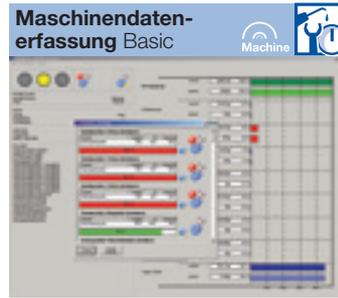
Software | Machine



- Moderne auf Windows® basierende Software
- Mehr als 17.000 Installationen weltweit



- Einfache Steuerung der Maschinenfunktionen über Softkeys
- Grafische Belegung

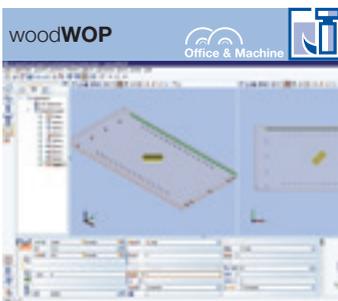


- Erfassung und Auswertung von Maschinenzuständen über Zeitähler und Ereigniszähler



- Simuliert die Bearbeitungsabläufe der im NC-Programm festgelegten Reihenfolge
- Ermöglicht Zeitberechnungen

Software | Office



- Moderne auf Windows® basierende Software
- Mehr als 17.000 Installationen weltweit



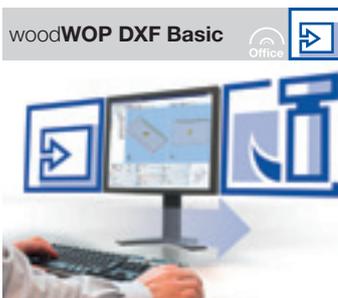
- Zur 3D-Visualisierung von woodWOP-Programmen (MPR)
- Ermöglicht den Zusammenbau von einzelnen Werkstücken zu fertigen Objekten



- In woodAssembler und Blum Dynalog erstellte Objekte können mit Oberflächenmaterialien versehen werden
- Objekte werden frei im Raum positioniert

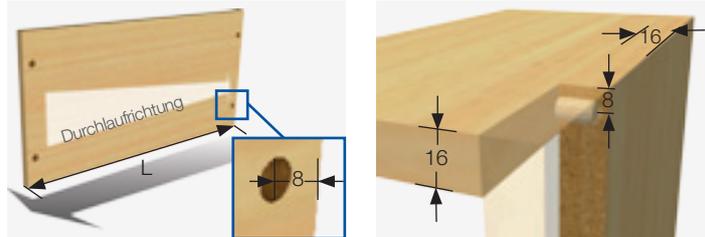
Software | Optionen

Funktionsoptionen



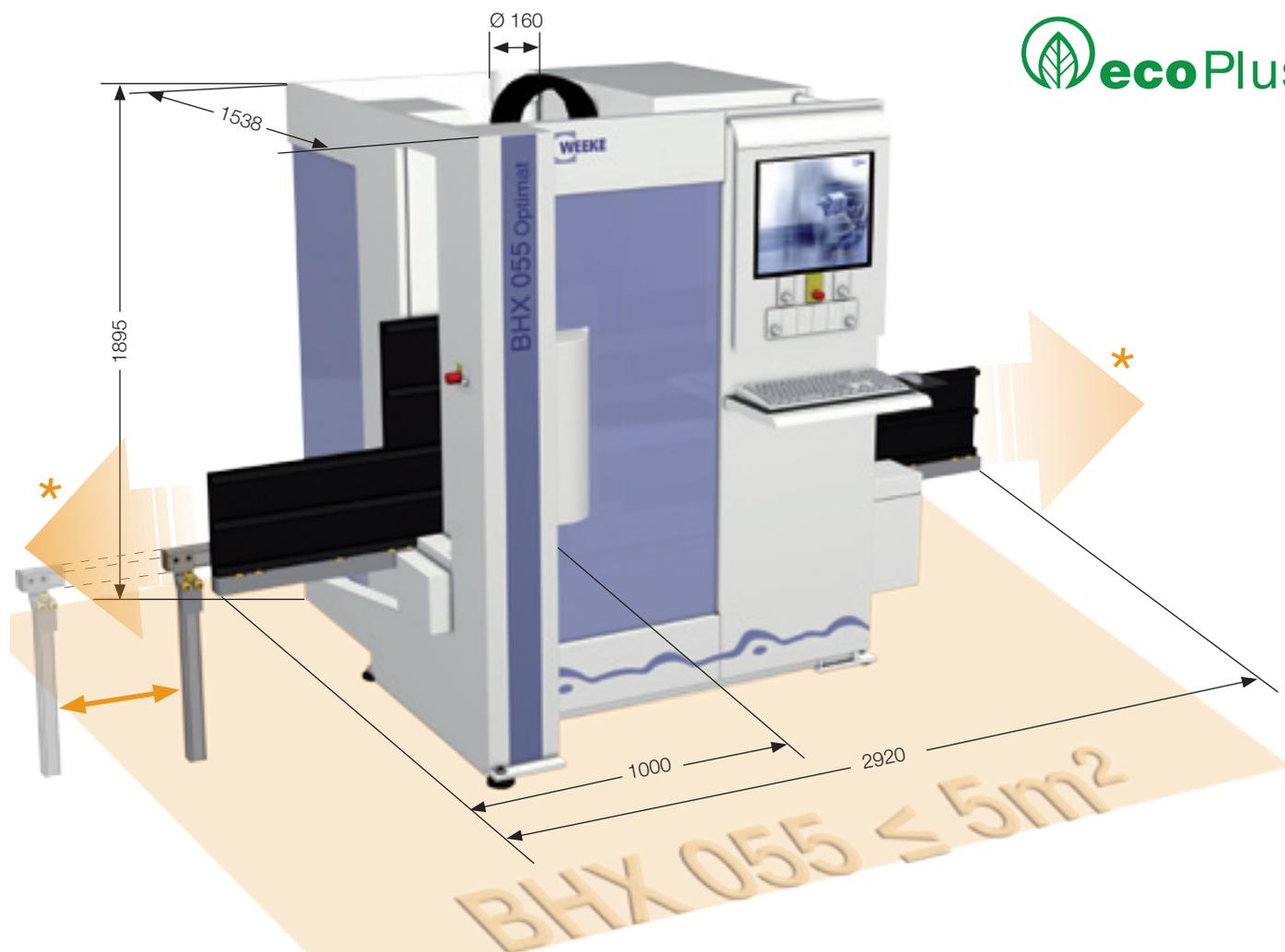
- Schnittstelle für CAD-Datenimport
- Grundlage für die Erzeugung von woodWOP-Programmen

Längenabhängige Bearbeitung in X-Richtung



Werkstücklängentoleranzen können durch diese Funktion automatisch korrigiert werden





* In Ein- und Auslaufrichtung ist ein entsprechender Sicherheitsabstand einzuhalten! (Hinweis Dokumentation)

Maße in mm

BHX 055 Optimat

Werkstückabmessungen L/B/D	mm	max. 3050 x 850 x 60 min. 200 x 70 x 12
Vektorgeschwindigkeit	m/min	(X - Y) 50 - (Z) 15
Druckluft	bar	7
Druckluftanschluß	Zoll	R 1/2
Absaugstutzen	mm	Ø 160
Absaugleistung	m³/h	min. 2170
Maschinengesamtgewicht	kg	ca. 1450
Elekt. Anschlusswert	kW	11,5





**Choose the Original
Choose Success!**



Weltweit für Sie erreichbar!

Ferndiagnose durch die Standard-Internet-Anbindung (TSN-Fähigkeit) möglich

Kompetenter Ersatzteilservice

WEEKE-Kommunikation: Jederzeit aktuelle Informationen auf unserer Website: **www.weeke.de**

Jederzeit Fragen, Anregungen, Kritik und Lob: **info@weeke.de**



Ein Unternehmen der HOMAG Group



WEEKE Bohrsysteme GmbH

Benzstraße 10-16
33442 Herzebrock-Clarholz
Deutschland
Tel. +49 5245 445-0
Fax +49 5245 445-44 139
info@weeke.de
www.weeke.de