

G.00

OPTIMAT WBS140/13

Weinmann Sägezentrum - WBS140



Sägezentrum zum schnellen, präzisen und rationellen Zuschnitt von:

- Nagelplattenbindern / Trusses
- Stielen und Gurten
- Deckenbalken
- Holzrahmenelementen

Sowohl rechtwinklige als auch Gehrungs-, Längs-, und Schifterschnitte sind möglich.

Optional sind auch Markierungen und Beschriftungen möglich.

Die aus einem CAD-Programm gewonnenen Geometrien und Bearbeitungen werden von der Maschine übernommen.

Alternativ können die Daten direkt an der Maschine eingegeben werden.

Maschinenbedienung durch eine Person.

Voll integrierte Zuschnittoptimierung.

Balkenzu- und Abfuhr:

Die Werkstücke werden dem Bearbeitungszentrum flach liegend zugeführt und auf dem Einförderrollengang an einen Anschlag geschoben. Hier werden sie von dem Zufuhrgreifer übernommen und in die Maschine eingefördert. Während der Bearbeitung ist der Balken immer gespannt und sicher geführt. Die Positionierung des Werkstücks erfolgt vollautomatisch. Die gleichzeitige Bearbeitung von mehreren Holzlagen ist bis zur max. zulässigen Bearbeitungsdicke möglich. Nach der Bearbeitung wird der Balken automatisch aus- und quergefördert. Auf der Ausförderseite ist ein Auflagetisch auf den die Hölzer ausgeschoben werden.

Kurze Gutteile, die nicht auf der Ausfahrseite ausgefördert werden können, fallen nach unten. Dort werden sie vom Abfall getrennt aus der Maschine ausgefördert.

Abmessungen der Werkstücke:

Minimaler Querschnitt:	20 x 50 mm
Maximaler Querschnitt:	200 x 455 mm
Minimale Rohstücklänge:	ca. 1.500 mm

Minimale Ausförderlänge: ca. 160 mm

Aggregateaustattung:

Sägeaggregat NL 200mm

- Spindelmotor mit Flex25-Aggragat: 7,5 kW
- Drehbereich (C-Achse): 0 - 360 Grad
- Schwenkbereich (A-Achse): 0 - 90 Grad
- Sägeblattdurchmesser 555 mm
- Schnitttiefe 90 Grad: 200 mm
- Sägeblatt für Holz- und Holzwerkstoffe

8-fach Werkzeugwechsler mit Pick-Up-Platz

- Werkzeugwechselplätze: 8
- Max. Werkzeuggewicht: 6 kg
- Max. WZ-Nutzlänge: 100 mm
- Max. WZ-Durchmesser: 80 mm
- Pick-Up-Platz für das Sägeblatt
- max. Sägeblattdurchmesser: 550 mm

Zu- und Abfuhr

- Maximale Standard-Rohholzlänge: 13.300 mm
 - Maximal zuführbare Rohholzlänge mit
Einschränkungen: 13.700 mm
 - Breite des Ablagetisches: ca. 1.700 mm
 - Höhe der Rollengänge: ca. 860 mm
 - Einfördergreifer: NC-gesteuert
 - Ausfördereinheit: NC-gesteuert
 - Führungen: Präzisions-Linearführungen
 - Vorschubgeschwindigkeit: bis 150 m/min
 - Positioniergenauigkeit: +/- 0,1 mm
- Die Genauigkeit der geschnittenen Teile ist abhängig von der Toleranz des Rohmaterials.

Absaugtechnik

Vorbereitung für den Anschluß an eine Absauganlage zur Reduzierung der Feinstaubbelastung im Arbeitsbereich des Bedieners. Die Späneentsorgung erfolgt am Boden der Maschine.

Sicherheitstechnik

- Schallschutzkabine um die komplette Bearbeitungseinheit
- Splitterschutz durch geschlossenes Gehäuse
- Abschränkung aller sicherheitsrelevanten Bereiche

- Schutztür mit Sicherheitsverriegelung
- CE-Zeichen (nur für EU-Mitgliedsstaaten)

Steuerung der Maschine

- Bedienzentrale in der Maschinenfront eingebaut
- Schaltschrank in die Maschine integriert

Homatic Power Control Steuerung

- Homatic CNC System PC85 mit
Windows XP (US) Embedded
- Menügesteuerten Maschinenbedienung über
Tastatur und Maus (optional per Touchscreen)
- Industrie PC
- 1 Festplatte
- 1 Festplatte zur Datensicherung
- 1 CD-ROM Laufwerk
- 1 USB-Anschluß
- Farbmonitor 17 Zoll
- Ethernetanschluß
- Ferndiagnose via TeleServiceNet (Internet)

Softwarepaket WupWorks 4:

Benutzerinterface für die gesamte Steuerung der Maschine. Dazu gehört das Einlesen des vom CAD erstellten Datensatzes, die Auswahl von Optimierungsparametern, die automatische Werkzeugauswahl sowie die Steuerung aller Aggregatfunktionen bis zur Fertigstellung des Werkstücks.

Durch die Unterstützung der BTL-Industrieschnittstelle ist eine CAD-unabhängige Ansteuerung der Maschine möglich. Die Eingabe von Daten ist über den Wup-Editor direkt an der Maschine möglich.

Interfacefunktionen:

- Intuitive, touchscreenfähige Bedienoberfläche
- Anzeige der zu erwartenden Bearbeitungszeit
- Grafische 3D-Darstellung von Werkstück und Bearbeitungen
- Einlesen der BTL-, WUP- oder Wx4-Datensätze
- Vollautomatische Zuordnung der Werkzeuge zu den Bearbeitungen
- Fahrweg und Werkzeugoptimierung
- Anzeige der aktuellen Bearbeitung während der Maschinenlaufzeit
- Fortsetzung eines unterbrochenen Programmes

- über graphische Auswahl
- Rohteildatenbank für verschiedene Balken-
dimensionen mit nahezu unbegrenzter
Einzelteilverwaltung
 - Plug-in fähig für kundenspezifische
Funktionen und Bearbeitungsstrategien
 - Abspeichern von noch nicht produzierten
Teilen eines Datensatzes zum Feierabend
 - Profilverwaltung für verschiedene
Bearbeitungs- und Optimierungsparameter
 - Listenausgabe an Drucker oder als PDF
 - Geplante Fertigungsaufträge
 - Rohteilliste
 - Stückliste
 - Produktionshistorie

Optimierungsfunktion:

- Einlesen von externen Optimierungen
- Dateiübergreifende Optimierung bei WUP-Daten
- Auswahl von Ersatzbearbeitungen, falls eine
Bearbeitung durch bestimmte Werkzeuge nicht
hergestellt werden kann
- Auswahlmöglichkeit für manuelle, teil- oder
vollautomatische Optimierung
- Ausfilterung von Standardteilen (wie z.B.
Zukaufteilen)
- Abfallvermeidung durch Produktion von
Standardteilen aus verbleibendem Restholz
- Kundenseitig wählbare Parameter:
 - Manuelle, teil- oder vollautomatische
Optimierung
 - Sortierung nach Balkendimension
 - Sortierung nach Holzart
 - Sortierung nach Holzqualität
 - Optimierung nach hoher Geschwindigkeit
 - Optimierung nach hoher Qualität
 - Optimierung nach wenig Abfall
 - Verwendung von Stapelbearbeitung
 - Bearbeitung mit/ohne Umkanten

Softwarepaket Wood Scout I:

Softwarepaket zur Diagnose des Maschinen-
zustands. Das System WoodScout ermöglicht
eine systematische Störungsbeseitigung und
führt zu einer wesentlichen Erhöhung der
Verfügbarkeit der Anlage durch Darstellung
der Störung in Klartext.

Bei optionaler Installation des Wood Scout II
entfällt der Wood Scout I

Softwarepaket Schuler MDE Basic:

Maschinen-Daten-Erfassung zur Anzeige des
aktuellen Maschinenzustandes. Notwendige
Wartungen werden dem Maschinenführer angezeigt.
Dadurch wird die Maschine rechtzeitig gewartet,
was zu einer effizienten Reduzierung von
Maschinenausfallzeiten führt.

Bei optionaler Installation von Schuler MDE
Professional entfällt der SMDE Basic

Installationsvoraussetzungen:

Arbeitstemperatur: + 5 bis 35 Grad Celsius

Druckluftversorgung

Anschluß: RECTUS-Kupplungsdose Serie 27 KA
Verbrauch: ca. 1.500 NL/min
Arbeitsdruck: 8 bar
Qualität: DIN ISO 8573-1 Klasse 2

Stromversorgung

Spannung (+/-5%)/Frequenz: 400V/50H
El. Leistung: 30 kW
Stromstärke: 55 A
Absicherung: 3x 63 Agl
Bei Verwendung von Fi-Schutzschaltern sind
Allstromsensitive mit 300mA Auslösestrom zu
verwenden.
Optional ist eine Spannungsanpassung verfügbar.

Kommunikationsanschluß

Ethernetanschluß gemäß IEEE 802.3: 8P8C(RJ45)
Internet (min. up-/downstream): 256 kbit/s
Portfreigabe für TSN: Port 443
Optional Modemanschluß

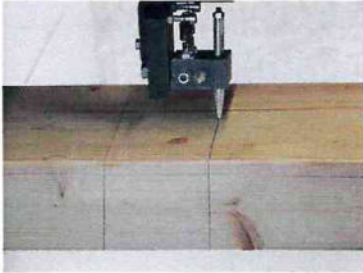
Bodenbeschaffenheit

Druckfestigkeit: mind. 500 N/cm²
Ebenheit: max. +/- 25 mm/100m

Absaugung

Absaugvolumen: 1.800 m³/h
Anschlußdurchmesser: 160 mm

G.0001 Nummer : 3406 1 Stück
MARKIERER KUGELSCHREIBERTECHNOLOGIE WBS/WBZ



Pneumatisch angesteuerter 3-fach Markierer mit Kugelschreibertechnologie.

Über den Markierer kann der Balken mit Linien 90 Grad zur Balkenkante angezeichnet werden. Es können sowohl die Oberseite als auch die zwei Schmalseiten des Balkens markiert werden.

Technische Daten:

Spezial Kugelschreiber mit Druckpatrone
Pneumatisch betätigt und federbeaufschlagt
Markierfarbe: schwarz
Strichbreite: ca. 0,7 mm

G.0004 Nummer : 3407 1 Stück
BESCHRIFTUNGSAGGREGAT INKJET FÜR WBS/WBZ

Alphanumerisches Tintenstrahlmarkieraggregat zur Montage im Zufuhrgreifer einer WBS/WBZ.

Das Aggregat ist geeignet zum Beschriften von Vollholz. Die Tinte ist wasserlöslich und trocknet schnell ab.

Technische Daten:

- Druckhöhe: 25 mm
- Buchstabenhöhe: ca. 18 mm
- Druckerausrichtung: von oben
- Positionierung in Y-Richtung: manuell
- Positionierung in X-Richtung: automatisch
- Druckpatronen mit integriertem Druckkopf
- Schneller Patronentausch durch Klicksystem
- Ansteuerung mit WUP-print control

G.0007 Nummer : 5409 1 Stück

A-ACHSE FÜR FLEX25

Die A-Achse für Flex25 erlaubt schnelle Bearbeitungszeiten für geneigte sowie Schifter-schnitte.

Die automatische A-Achs-Verstellung erfolgt mit einem zusätzlichen Servo-Motor. Im Ergebnis werden ca. 25% Bearbeitungszeit für Balken mit A-Achs-Schnitten eingespart.

Schwenkgeschwindigkeit: 90 Grad / s
Schwenkwinkel: 0 bis 90 Grad

G.0010 1 mal

WERKZEUGSATZ FÜR WERKZEUGWECHSLER WBS

Werkzeugsatz zur Aufnahme im Werkzeugwechsler bestehend aus:

Spiralmesserkopf:

Durchmesser:	80 mm
Nutzlänge:	150 mm

Fräswerkzeug 3-schneidig:

Durchmesser:	25 mm
Nutzlänge:	100 mm

Bohrwerkzeug:

Durchmesser:	12 mm
Nutzlänge:	100 mm

Die Werkzeuge sind betriebsfertig montiert und eingestellt mit den entsprechenden HSK 63 F Aufnahmen ausgestattet.

Die Werkzeuge sind für die Bearbeitung von Massivholz ausgelegt. Bei anderen Werkstoffen ist eine vorherige Abklärung erforderlich.

G.0013 Nummer : 5102 1 Stück

AUTOMATISCHE BALKENZUFUHR 13M - WBZ/WBS



von Rohbalken.

Elektromotorische Einfördereinheit zur automatischen Förderungen und Vereinzelung von Balken die in einer Lage aufgelegt sind.

Technische Daten:

Stabile Stahlschweißkonstruktion zum Befestigen auf dem Boden.

Der Boden muß für Schwerlastanker geeignet sein.

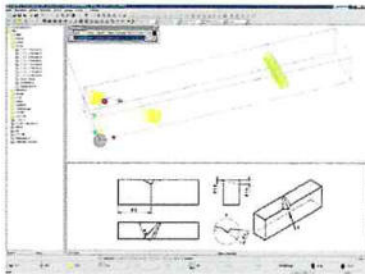
Elektromotorisch angetriebene Einfördereinheit

Länge des Kettentransportes:	1.800 mm
Breite der Transporteinheit:	ca. 200 mm
Auflagenhöhe:	ca. 860 mm
Transportgeschwindigkeit:	12 m/min
Anzahl Transportketten:	7 Stück
minimale Holzlänge:	1.500 mm
maximale Holzlänge:	13.000 mm

E.01

Nummer : 6825 1 mal

WUPEDITOR PROFESSIONAL WBZ/WBS



Mit diesem Softwarepaket können Daten, die der Schnittstellenbeschreibung für Fertighauselemente entsprechen, eingelesen und graphisch visualisiert werden.

Weiterhin können verschiedene Layer ausgeblendet und damit jede einzelne Lage eines Elementes sichtbar gemacht werden.

Weiterhin können die vorhandenen Daten über einfache Editiermöglichkeiten abgeändert und angepasst werden falls erforderlich.

Über eine Makro-Oberfläche kann die Maschinenprogrammierung bzw. die Erstellung von Werkstücken schnell und effektiv an der Maschine vorgenommen werden.

- Menügeführte Bedienoberfläche
- grafische Darstellung von Werkstück und den Bearbeitungen
- 3-D Ansicht des Werkstückes
- einfache Datenkontrolle
- Anpassen und Ändern von Daten
- Selective Seitenauswahl
- Selective Lagenauswahl
- Selective Bauteilauswahl
- gleichzeitiges Öffnen mehrerer Dateien
- Löschen oder verschieben von Bearbeitungen
- Erzeugen von komplexen Bearbeitungen über Makrofunktionen. (z.B. Herzkerve, Schifternschnitte...)
- Abspeichern von eigenen erzeugten Makrofunktionen
- Hinterlegen von mathematischen Funktionen im Makro
- Speichern der erzeugten Daten
- Erzeugen des notwendigen Maschinen Datensatzes

E.04

Nummer : 6147 1 Stück

POTENTIALFREIER KONTAKT

Für die Ansteuerung einer externen Absauganlage werden im Schaltschrank zwei potentialfreie Kontakte eingebaut.

Funktionsweise:

Kontakt 1:	Ausgang zum Einschalten der externen Absauganlage
------------	--

Kontakt 2: Eingang für Rücksignal
 Absauganlage bereit

Kontakt 2 kann bei Bedarf durch eine Brücke
geschlossen werden.

min. Schaltleistung: 1V, 1mA
max. Schaltleistung: 250V, 2A

E.19 Nummer : 6826 1 mal
 WUPWORKS 4 AV

Mit diesem Softwarepaket werden WUP- oder BTL-
Datensätze eingelesen und visualisiert. Durch
den Einsatz der Software kann bereits in der
Arbeitsvorbereitung die Herstellbarkeit von
Bauteilen überprüft werden.

Die Software beinhaltet folgende Funktionen:

- Intuitive, touchscreenfähige Bedienoberfläche
- Einlesen der BTL-, WUP- und Wx4-Datensätze
- Grafische 3D-Darstellung von Werkstück und
 Bearbeitungen
- Vollautomatische Zuordnung der Werkzeuge zu
 den Bearbeitungen
- Fahrweg und Werkzeugoptimierung
- Anzeige der zu erwartenden Bearbeitungszeit
- Plug-in fähig für kundenspezifische
 Funktionen und Bearbeitungsstrategien
- Profilverwaltung für verschiedene
 Bearbeitungs- und Optimierungsparameter
- Listenausgabe an Drucker oder als PDF
 - Geplante Fertigungsaufträge
 - Rohteilliste
 - Stückliste

Optimierungsfunktion:

- Einlesen von externen Optimierungen
- Dateiübergreifende Optimierung bei WUP-Daten
- Auswahl von Ersatzbearbeitungen, falls eine
 Bearbeitung durch bestimmte Werkzeuge nicht
 hergestellt werden kann
- Auswahlmöglichkeit für manuelle, teil- oder
 vollautomatische Optimierung
- Ausfilterung von Standardteilen (wie z.B.
 Zukaufteilen)

- Abfallvermeidung durch Produktion von Standardteilen aus verbleibendem Restholz
- Kundenseitig wählbare Parameter:
 - Manuelle, teil- oder vollautomatische Optimierung
 - Sortierung nach Balkendimension
 - Sortierung nach Holzart
 - Sortierung nach Holzqualität
 - Optimierung nach hoher Geschwindigkeit
 - Optimierung nach hoher Qualität
 - Optimierung nach wenig Abfall
 - Verwendung von Stapelbearbeitung
 - Bearbeitung mit/ohne Umkanten

Systemvoraussetzungen:

- PC mit Betriebssystem
 - Windows XP ab Service Pack 2
 - Windows Vista - 32 und 64 bit (emuliert)
 - Windows 7 - 32 oder 64 bit (emuliert)
- Grafikkarte
 - mit OpenGL Unterstützung
 - mind. 128 MB RAM
- RAM mindestens 1GB / empfohlen 4 GB
- 100 MB freier Festplattenplatz
- Installation (im Preis enthalten) von
 - Broadcast (für die Sprach- und Benutzerumschaltung)
 - MDat (für die Maschinensynchronisation)
 - Lizenzserver (für die Zuteilung der Lizenz)

E.1901 Nummer : 6827 1 Stück
WUPWORKS 4 - WX4-PLUGIN

Das Wx4-Plugin ist eine Erweiterung des wupWORKS 4, mit dem fertig konfigurierte Produktionsaufträge im Büro abgespeichert und mit der Maschine ohne Wartezeiten produziert werden können.

Vorteile:

- Erzeugung von Wx4-Dateien mit individueller
 - Optimierung
 - Produktionsreihenfolge
 - Bauteillage
 - Ersatzbearbeitung global/einzelteilbezogen
- Optimierung der Fertigungsaufträge bereits im

- Büro
- dadurch schnelle Ladezeiten und weniger Standzeiten der Maschine
 - Floatinglizenz frei im Netzwerk verfügbar

System Anforderungen:

- Windows XP oder höher
- Installation von wupWORKS 4

Das Plugin wird durch den Lizenzserver vor unberechtigter Benutzung geschützt.

W.01 1 Stück 4-014-01-0665
SAEGEBLATT 555X5,2/3,6/6X55 Z=54/2/2 HW

W.04 Nummer : 9133 1 mal
FRÄSWERKZEUG D 20 MM, NL 90 MM HSK



Werkzeugeinheit zur Aufnahme im
Werkzeugwechsler bestehend aus:

<u>- Schrupp Universal Fräswerkzeug 3-schneidig</u>	
Länge:	155 mm
Durchmesser:	20 mm
Schneidenlänge:	90 mm
Schaftdurchmesser:	20 mm

Das Werkzeug ist betriebsfertig montiert und
eingestellt mit den entsprechenden
HSK 63 F Aufnahmen ausgestattet.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung von
Holzwerkstoffplatten geeignet.
Bei anderen Werkstoffen ist eine weitere Ab-
klärung erforderlich.

W.07

Nummer : 9312 1 Stück
BOHRWERKZEUG D 8 MM, NL 100 MM HSK



Werkzeugeinheit zur Aufnahme im Werkzeug-
wechsler bestehend aus:

- Bohrwerkzeug:

Länge:	155 mm
Durchmesser:	8 mm
Max. Bohrtiefe:	100 mm
Schaftdurchmesser:	8 mm

Das Werkzeug ist betriebsfertig montiert und
eingestellt mit den entsprechenden
HSK 63 F Aufnahmen ausgestattet.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung von
Holzwerkstoffplatten geeignet.
Bei anderen Werkstoffen ist eine vorherige Ab-
klärung erforderlich.

W.10

1 Stück
BOHRWERKZEUG D 14 MM, NL 100 MM HSK



Werkzeugeinheit zur Aufnahme im Werkzeug-
wechsler bestehend aus:

- Bohrwerkzeug:

Länge:	155 mm
Durchmesser:	14 mm
Max. Bohrtiefe:	100 mm
Schaftdurchmesser:	10 mm

Das Werkzeug ist betriebsfertig montiert und
eingestellt mit den entsprechenden
HSK 63 F Aufnahmen ausgestattet.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung von
Holzwerkstoffplatten geeignet.
Bei anderen Werkstoffen ist eine vorherige Ab-
klärung erforderlich.

W.13

1 Stück

BOHRWERKZEUG D 18 MM, NL 100 MM HSK



Werkzeugeinheit zur Aufnahme im Werkzeug-
wechsler bestehend aus:

- Bohrwerkzeug:

Länge:	155 mm
Durchmesser:	18 mm
Max. Bohrtiefe:	100 mm
Schaftdurchmesser:	16 mm

Das Werkzeug ist betriebsfertig montiert und
eingestellt mit den entsprechenden
HSK 63 F Aufnahmen ausgestattet.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung von
Holzwerkstoffplatten geeignet.
Bei anderen Werkstoffen ist eine vorherige Ab-
klärung erforderlich.