

# Jade 200

automatische einseitige Kantenanleimmaschinen



 **BIESSE**

Wenn Wettbewerbsfähigkeit  
Qualität und Effizienz  
bedeutet



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

## Biesse antwortet

mit technologischen Lösungen, die technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben.

**Jade 200** ist die Baureihe der automatischen einseitigen Kantenanleimmaschinen für kleine Tischlereien und Unternehmen, die Wert auf Einfachheit, individuelle Produktion und flexible Lösungen bei geringem Platzbedarf legen.

- ▶ **Entsprechend den Bearbeitungserfordernissen gebaut.**
- ▶ **Perfekte Feinbearbeitung bei jedem Bearbeitungsverfahren.**
- ▶ **Hohe Qualität des Endprodukts.**
- ▶ **Innovative Technologie für hohe Leistungskraft.**

Geringe Investition,  
hohe Zuverlässigkeit



Jade 200

automatische einseitige Kantenanleimmaschinen

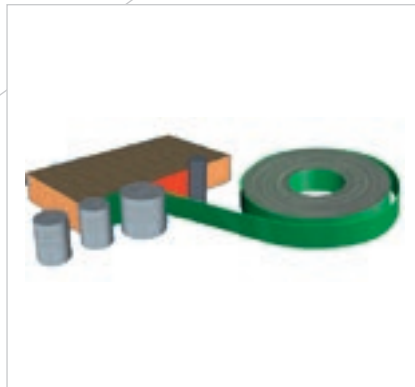


# Entsprechend den Bearbeitungserfordernissen gebaut

Die Jade Kantenanleimmaschinen sind kompakte und solide Maschinen, die entsprechend den spezifischen Bearbeitungserfordernissen gebaut werden. Sie können nachträglich umgerüstet werden, um neuen Produktionsanforderungen zu entsprechen.



Fügefräsaggregat.



Anleimaggregat.



Kappaggregat.



Feinfräsaggregat.



Abrundaggregat.





Radius-Ziehklingsaggregat.



Ziehklingsaggregat.



Bürsten.



# Präzision und Sorgfalt

**Hochwertige Produkte und kürzere Bearbeitungszeiten, dank spezifischer Lösungen zur Unterstützung der täglichen Arbeit.**

Optimale Verleimung durch die Kontrolle des Temperaturunterschieds zwischen Leimbehälter und Leimauftragwalze. Eine automatische Vorrichtung verhindert, dass der Leim überhitzt, wenn die Maschine nicht verwendet wird. Einfache und schnelle Wartung durch die Innenbeschichtung aus Teflon. Automatische Schneidvorrichtung für 3 mm dicke Kanten.



Das Fügefräsaggregat ist mit 2 automatisch eingreifenden Motoren ausgestattet, um eine perfekte Feinbearbeitung sicherzustellen. Das automatische System gewährleistet eine optimale Positionierung der Werkzeugfräse je nach Dicke der zu bearbeitenden Platte.







Das Kappaggregat entfernt den Kantenüberschuss am oberen und unteren Plattenende mit 2 Hochfrequenzmotoren und gewährleistet dadurch Zuverlässigkeit und Schnittpräzision. Das Kappaggregat kann über das Bedienpaneel automatisch (zwischen 0 und 15 Grad) schräggestellt werden.



Feinfräsaggregat zum Bündigfräsen der Kante, einschließlich 2 Hochfrequenzmotoren und vertikalen/horizontalen Kopiervorrichtungen mit Drehteller.

# Exklusive Technologie

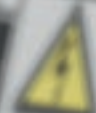
Alle Biesse Kantenleimmaschinen sind serienmäßig und exklusiv mit den Elektrospeindeln der Baureihe Rotax ausgestattet, diese Technologie kommt auch bei den Kantenleimmaschinen im oberen Preissegment und bei den CNC-gesteuerten Arbeitszentren zur Anwendung. Diese Elektrospeindeln garantieren hohe Leistungsfähigkeit, kompakte Abmessungen und höchste Feinbearbeitungsstandards. Die von HSD, einem führenden Unternehmen dieser Branche, geplanten und erzeugten Elektrospeindeln verkörpern Ingenieurskunst par excellence.



2011818270

**HSD Rotax**

TECNICHE ELETTRICHE			
MODELLO	20		
W	20		
SPIN	10000		
MAX	40000		
W	4000		
W	10000		

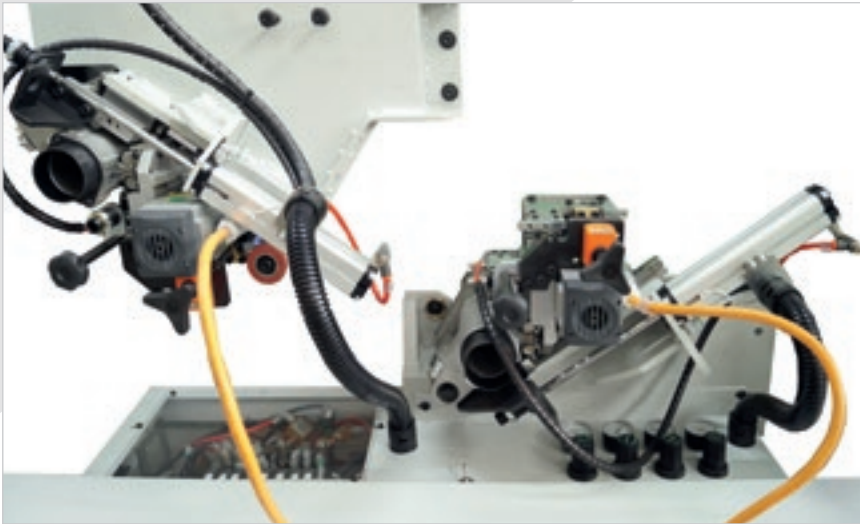


A close-up photograph of a green plastic component, likely a part of a machine spindle. The BIESSE logo, consisting of the stylized icon and the word "BIESSE", is embossed on the surface of the component.

## ROTAXELECTROSPINDLES

Biesse plant und fertigt sämtliche hochwertigen Komponenten für seine Maschine direkt. Perfekte Kombination aus Technologie von Biesse und italienischem Genie.

# Hochwertige Kantenbearbeitung



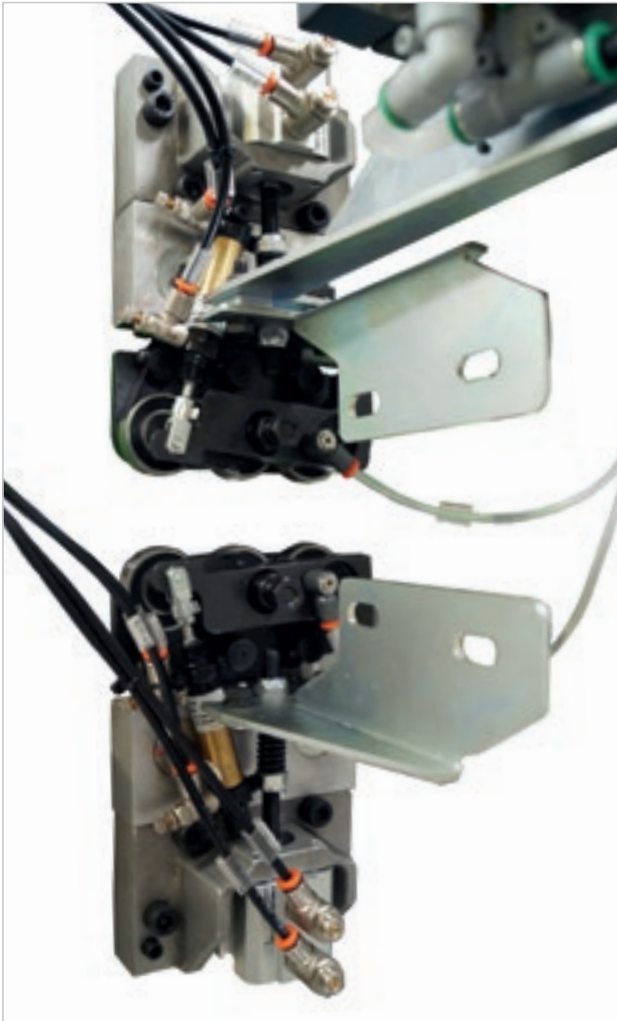
Das zweimotorige Abrundaggregat ermöglicht das Anbringen des Radius nicht nur an den Kantenenden, sondern auch im oberen und unteren Plattenbereich.



Das Radius-Ziehklagenaggregat beseitigt etwaige Unsauberkeiten von vorhergehenden Bearbeitungen am oberen und unteren Kantenbereich.

# Perfekte Feinbearbeitung

**Technologische Lösungen, die für eine perfekte Feinbearbeitung eines jeden Bearbeitungstyps entwickelt wurden.**



Bürstenaggregat zum Reinigen und Polieren der Kante und der Platte.



Das Ziehklingenaggregat entfernt den Leimüberschuss im oberen und unteren Plattenbereich. Es ist das einzige am Markt, das mit 4 Pneumatikzylindern für höchste Feinbearbeitungsqualität ausgestattet ist.



# Service & Parts

Direkte und sofortige Koordination zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.  
Unterstützung der Kunden mit Fachpersonal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

## Biesse Service

- ▶ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ▶ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und Kunden.
- ▶ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ▶ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ▶ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

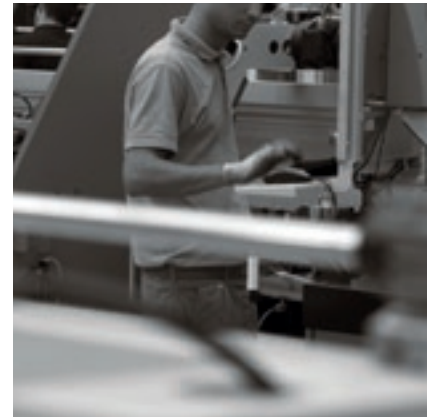
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



## Biesse Parts

- ▶ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ▶ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ▶ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ▶ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% ✓

der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% ✓

der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 ✓

für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 ✓

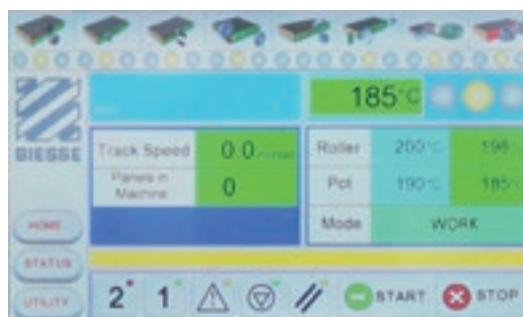
täglich abgewickelte Bestellungen.

# Benutzerfreundliche Technologie

Einfache, unverzügliche Programmierung dank Touchscreen-Bedienpaneel.



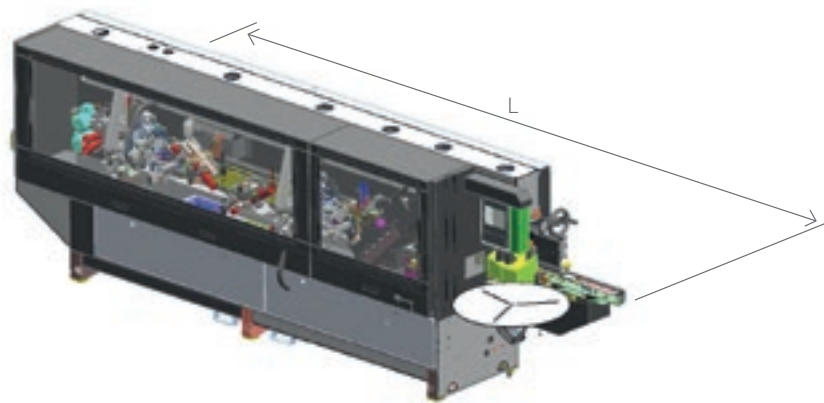
Anzeige und Kontrolle der Leimtemperatur auf der Walze und im Leimbehälter.



Einfache Programmverwaltung dank der intuitiven Schnittstelle, die in zahlreichen Sprachen erhältlich ist.

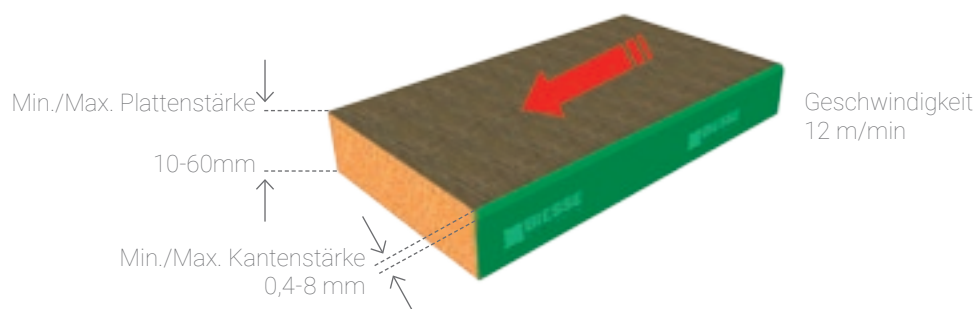


# Technische Spezifikationen



	L
Jade 225	4168 mm - 1641 inch
Jade 240	5213 mm - 2052 inch

Plattenhöhe	10-60 mm	0,39-2,36 inch
Höhe des kantenbearbeitenden Materials	14-64 mm	0,55-2,51 inch
Dicke des in Rollen/Streifen zu bearbeitenden Materials	0,4-3/8 mm	0,01-0,11/0,31 inch
Platte	25 mm	0,98 inch
Mindestlänge der Platte	150 mm	5,9 inch
Mindestbreite der Platte (bei 150 mm Länge)	85 mm	3,34 inch
Mindestbreite der Platte (bei 250 mm Länge)	50 mm	1,96 inch
Vorschubgeschwindigkeit	12 m/Min	39,37 ft/Min
Staubsauganlage für jede Arbeitsgruppe 1 Stutzen Durchm.	100 mm	3,93 inch
Druckluftanschluss	7 bar	
Fassungsvermögen des Leimbehälters (ca.)	2 kg	
	10 Minuten	
Mit Fügefräsaggregat	8 kW	
Mit Fügefräsaggregat & Abrundaggregat	10 kW	



Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=86dB(A) Lwa=106dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=86dB(A) Lwa=106dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

# Made **With** Biesse

## Die Technologie von Biesse begleitet das Wachstum der Stechert-Gruppe.

„Auf diesen Stühlen sitzt die Welt“ lautet das Firmenmotto der Stechert-Gruppe und man darf es gerne wörtlich nehmen. Was vor 60 Jahren mit einem kleinen Fertigungsbetrieb für Kinderwagen-Zierleisten, Möbelbeschläge und Türschlösser begann, zählt heute zu den größten Lieferanten von Objekt- und Bürostühlen sowie Stahlrohrmöbeln weltweit. Hinzu kommt seit 2011 die Kooperation mit der WRK GmbH, einem internationalen Spezialisten für Podestkonstruktionen, Hörsaalgestühl und Tribünensysteme, die mit Stechert über die gemeinsame Vertriebsgesellschaft STW verbunden ist. Für die Verantwortlichen bei Stechert ist diese erfolgreiche Entwicklung kein Grund, die Hände in den Schoß zu legen. Im Gegenteil, am Standort Trautskirchen investiert das Unternehmen derzeit kräftig, um seine Fertigung noch effizienter und profitabler zu gestalten. Bei der Suche nach einem neuen Maschinenpartner fiel die Wahl der Betriebsverantwort-

lichen auf den italienischen Hersteller Biesse. „Für das Projekt haben wir Maschinen ausgewählt, die bereits einige Optionen beinhalten und schon für Automations-Features vorbereitet sind“, erläutert Roland Palm, Gebietsverkaufsleiter bei Biesse. Es wurde ein effizienter Produktionsablauf geschaffen, wodurch die Mitarbeiter bereits nach einer kurzen Einarbeitungsphase die volle Leistung bringen konnten.

Am Anfang der Produktion steht die Plattensäge „WNT 710“. „Denn“, erklärt Schreinermeister Martin Rauscher, „wir wollen auch 5,90 Meter große Platten verarbeiten können, um unseren Verschnitt möglichst gering zu halten.“ Die normalen rechteckigen Platten für Tische oder Wandpaneele werden mit der „Air-Force-System“-Technologie direkt zur Kantenanleimmaschine „Stream“ gebracht. Die Biesse Kantenanleimmaschine verfügt über ein Aggregat, das beschichtetes Kanten-

material nicht mehr mit einem Laserstrahl, sondern mit Heißluft aktiviert, um sogenannte Nullfugen zu erhalten. „Die Qualität steht dem Laser-System in nichts nach, im Gegenteil: Bei einer Anschlussleistung von 7,5 kW fallen viel geringere Kosten pro Laufmeter an“, betont der Biesse Gebietsverkaufsleiter.

„Wir wollen auch gerüstet sein, wenn wir selber Beläge verpressen und deswegen Platten kalibrieren müssen“, meint Martin Rauscher. Das gleiche gilt natürlich für massives Holz und für Multiplex-Platten, die einen Feinschliff benötigen, bevor sie außer Haus lackiert werden. Die Schleifmaschine „S1“ von Biesse ist auf beide Schliffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener Werkhalle auch zwei CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren von Biesse: eine „Rover C 965 Edge“ und eine „Rover A 1332 R“, die sich optimal ergänzen.

Die Stechert-Gruppe will künftig auch verstärkt innovative Lösungen für den Innenausbau mit kompletten Systemen für Wände, Decken, Böden und Podeste vertreiben. Zum Plattenaufteilen hat die Gruppe eine „Sektor 470“ gekauft. Für die weiteren Bearbeitungen für Geometrie, Nut und Feder sowie Bohrungen und Flächen-Einfräsungen gibt es zwei Biesse Bearbeitungszentren, eine „Arrow“ für Nesting-Anwendungen, eine „Rover B 440“ und seit Neuestem auch eine 5-Achs-Maschine, das Bearbeitungszentrum „Rover C 940 R“, um vor allem dreidimensional geformte Wand- und Deckenpaneele herstellen zu können.

Quelle: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



# Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche  
und 9 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D  
und 200 angemeldete Patente.

Where

37 Filialen und 300 ausgewählte  
Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller  
und Designer, Fenster und Türen, Komponenten  
für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

3.800 Mitarbeiter weltweit.

**Biesse Group** ist ein multinationales Unternehmen,  
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von  
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro  
gegründet und ist seit Juni 2001 notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

