

# Jade 200

canteadoras monolaterales automáticas



 **BIESSE**

Cuando competitividad  
significa calidad  
y eficiencia



Made **In** Biesse

## El mercado exige

un cambio en los procesos de fabricación que permita a las empresas aceptar el **mayor número posible de pedidos**. Todo ello manteniendo altos niveles de calidad, la personalización de los productos manufacturados, con plazos de entrega reducidos y seguros y satisfaciendo las exigencias de los arquitectos más creativos.

## Biesse cumple estos requisitos

con **soluciones tecnológicas** que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. **Jade 200** es una gama de canteadoras monolaterales automáticas creada específicamente para artesanos y empresas que buscan soluciones flexibles y una producción personalizada y fácil de usar en un espacio reducido.

- ▶ **Fabricada según las necesidades de mecanizado.**
- ▶ **Acabado perfecto de cualquier tipo de mecanizado.**
- ▶ **Máxima calidad del producto acabado.**
- ▶ **Tecnología de última generación para obtener altas prestaciones.**



Inversión reducida,  
fiabilidad a largo plazo



Jade 200

canteadoras monolaterales automáticas



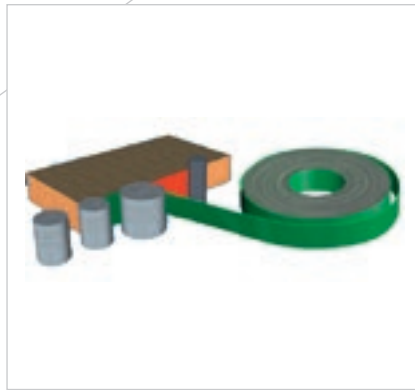


# Construidas para satisfacer requisitos de mecanizado específicos

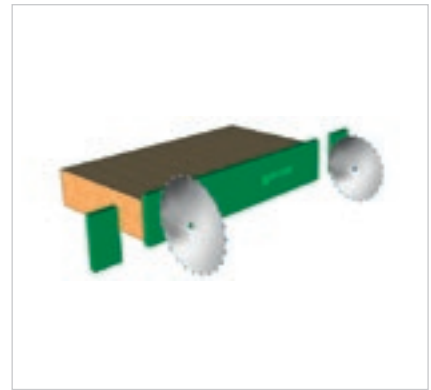
Las Jade son canteadoras sólidas y compactas fabricadas para sus necesidades específicas de procesamiento. Posteriormente pueden reconfigurarse para satisfacer cualquier nuevo requisito de producción.



Grupo rectificador



Grupo encolador



Grupo retestador



Grupo de recorte fino



Grupo redondeador







Grupo rascador de canto



Grupo rascador de cola



Cepillos



# Precisión y exactitud

**Alta calidad del producto y tiempos de mecanizado reducidos, gracias a las soluciones específicas creadas para el trabajo de cada día.**

↙  
Pegado óptimo gracias al control de temperatura diferencial entre el depósito de cola y el rodillo de extensión de cola. Un dispositivo de stand-by automático evita el sobrecalentamiento de la cola durante la inactividad temporal de la máquina. Mantenimiento rápido y sencillo gracias al recubrimiento interior de teflón. Dispositivo de corte automático para cantos de 3 mm.



El grupo rectificador está equipado con 2 motores de intervención sincronizados para garantizar un acabado perfecto. El dispositivo de autoconfiguración garantiza una colocación óptima de la herramienta de rectificado conforme al grosor del panel que se mecaniza.







El grupo retestador retira la cinta de canto sobrante en la parte delantera y trasera del panel con los 2 motores de alta frecuencia que garantizan fiabilidad y precisión de corte. El grupo retestador puede inclinarse (0-15 grados) automáticamente desde el panel de control.



El grupo de recorte fino recorta la parte superior e inferior de los cantos, con los 2 motores de alta frecuencia y copiadores verticales/horizontales con disco giratorio.

# Tecnología exclusiva

La serie electromandriles Rotax es estándar y exclusiva en todas las máquinas canteadoras Biesse, y es la misma tecnología usada en la serie de canteadoras de alta gama y en los centros de trabajo de control numérico. Garantizan potencias elevadas, dimensiones compactas y altísimos niveles de calidad de acabado. Diseñados y realizados por HSD, empresa líder en el sector, los electromandriles Rotax representan el máximo de la excelencia en ingeniería.





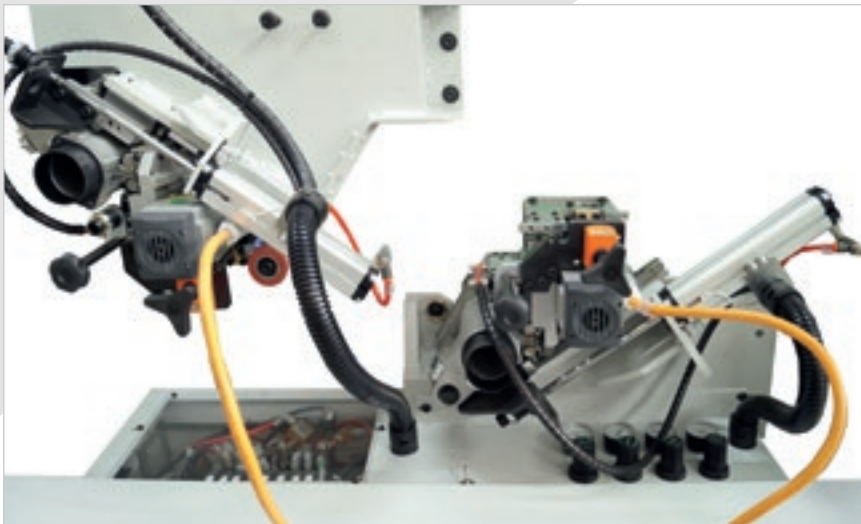
BIESSE

## ROTAXELECTROSPINDLES

Biesse diseña y realiza directamente todos los componentes de alta calidad para sus máquinas. Combinación perfecta de la tecnología Biesse y del genio italiano.



# Canteado de la máxima calidad



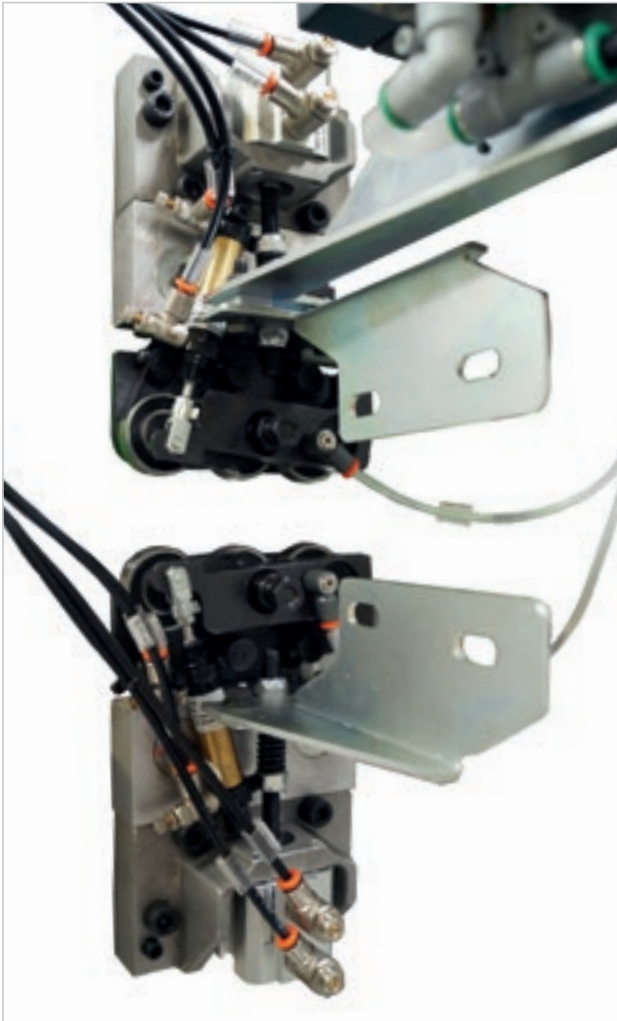
El grupo redondeador con dos motores aplica el radio no solo en los cantos delanteros y traseros, sino también en las partes superior e inferior del panel.



El grupo rascador de canto elimina las imperfecciones derivadas de los mecanizados anteriores en la parte superior e inferior del canto.

# Acabado perfecto

**Soluciones tecnológicas para el acabado perfecto en cualquier tipo de operación de mecanizado.**



Grupo de cepillos para la limpieza y el pulido del canto y del panel.



El grupo rascador de cola elimina el exceso de cola de las partes superior e inferior del panel.

Este es el único modelo del mercado equipado con 4 cilindros neumáticos para un acabado de la máxima calidad.



# Service & Parts



## Biesse Service

- ▶ Instalación y puesta en marcha de máquinas e instalaciones.
- ▶ Training center para la formación de los técnicos de Field Biesse, filiales, distribuidores y directamente en la sede de los clientes.
- ▶ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ▶ Localización y corrección de fallos y diagnóstico a distancia.
- ▶ Actualización del software.

500 / técnicos de Biesse Field en Italia y en el mundo.

50 / técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

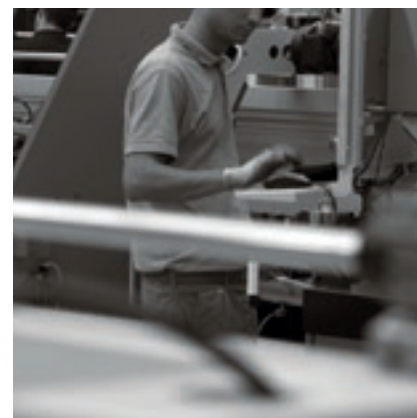
550 / técnicos certificados en Distribuidores.

120 / cursos de formación multilingües cada año.




El Grupo Biesse promueve, cuida y desarrolla las relaciones directas y constructivas con el cliente para conocer sus necesidades, mejorar los productos y los servicios posventa a través de dos áreas dedicadas: Biesse Service y Biesse Parts.


Cuenta con una red global y un equipo sumamente especializado que le permite ofrecer en cualquier lugar del mundo un servicio de asistencia y recambios para las máquinas y los componentes in situ y en línea las 24 horas del día, los siete días de la semana.




## Biesse Parts

- ▶ Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- ▶ Ayuda para la identificación del recambio.
- ▶ Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- ▶ Tiempos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

87%  de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

95%  de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100  personal de recambios en Italia y en el mundo.

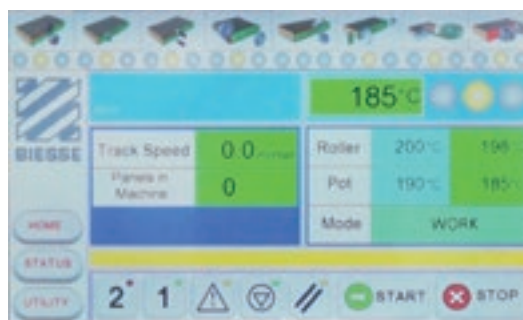
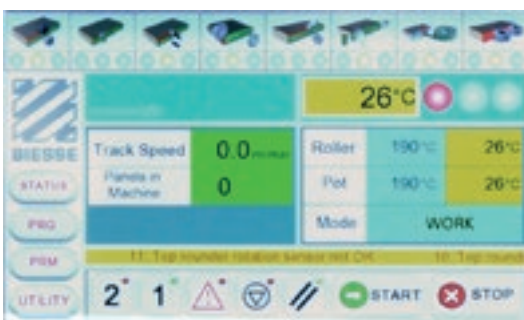
500  pedidos gestionados al día.

# Tecnología fácil de usar

Programación sencilla y fácil de usar gracias al panel de control con pantalla táctil al servicio del usuario.

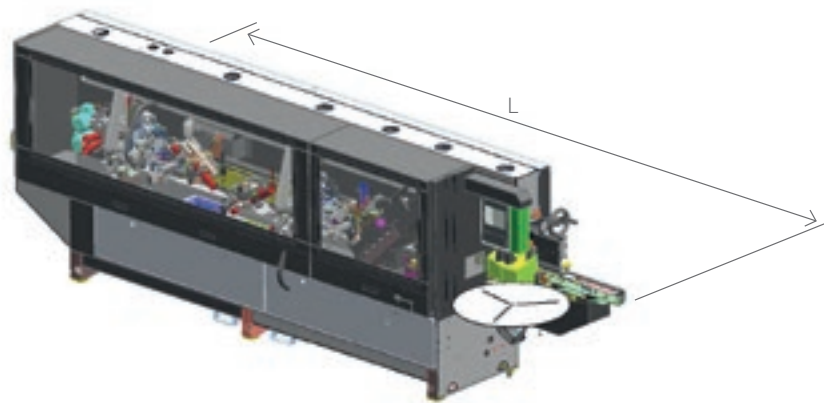


Visualización y gestión de la temperatura de la cola del rodillo y el depósito de cola.



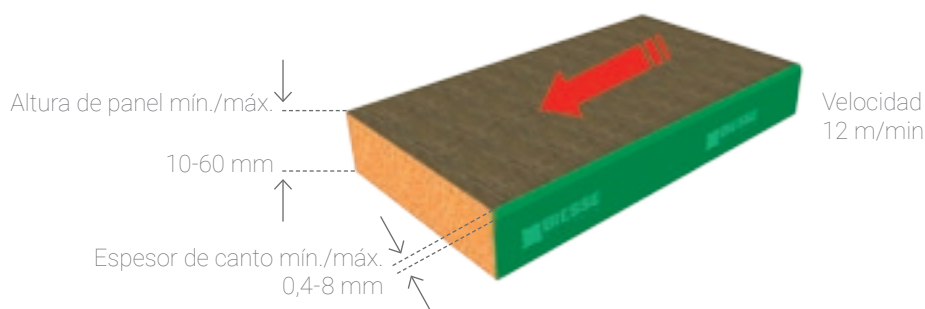
Gestión del programa sencillo gracias a la intuitiva interfaz, disponible en numerosos idiomas.

# Datos técnicos



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

Altura del panel	10-60 mm	0,39-2,36 inch
Altura del material de la banda de canto	14-64 mm	0,55-2,51 inch
Grosor del material de la banda de canto en rollos / cintas	0,4-3/8 mm	0,01-0,11/0,31 inch
Saliente del panel de la pista	25 mm	0,98 inch
Longitud mín. del panel	150 mm	5,9 inch
Anchura mín. del panel (con 150 mm de longitud)	85 mm	3,34 inch
Anchura mín. del panel (con 250 mm de longitud)	50 mm	1,96 inch
Velocidad de alimentación de la pista	12 m/min	39,37 ft/min
Sistema de extracción de polvo para cada unidad operadora 1 campana de diám.	100 mm	3,93 inch
Conexión neumática	7 bar	
Capacidad del depósito de cola (aprox.)	2 kg	
Tiempo de calentamiento del depósito de cola a ½ carga (aprox.)	10 minutos	
Con grupo rectificador	8 kW	
Con grupo rectificador y redondeador	10 kW	



Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en fase de mecanizado, en el puesto del operario en la máquina con bombas de paletas Lpa=86 dB(A) Lwa=106 dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en el puesto del operario y nivel de potencia sonora (LwA) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levas LpA=86 dB(A) LwA=106 dB(A) Incertidumbre de medida K 4 dB(A)

La medición se ha realizado en conformidad con la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto de trabajo del operario) con el paso de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. Aunque exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.



# Made **With** Biesse

## La tecnología Biesse acompaña el crecimiento de Stechert.

“En estas sillas se sienta el mundo” es el lema del grupo Stechert, que se puede tomar efectivamente al pie de la letra. La que hace 60 años comenzó como una pequeña empresa manufacturera de molduras para cochecitos, carpintería para muebles y cerraduras para puertas, es hoy uno de los grandes proveedores a nivel internacional de sillas contract y de oficina, así como de muebles de acero tubular. Además, en 2011 nació la colaboración con WRK GmbH, especialista internacional para estructuras con estrado, asientos para salas de conferencias y tribunas, conectada a Stechert mediante la sociedad mercantil común STW. Para los responsables de Stechert, sin embargo, el óptimo resultado obtenido no es un buen motivo para dormirse en los laureles. Al contrario, la empresa está invirtiendo intensamente en la planta de Trautskirchen para hacer aún más eficiente y pro-

vechosa su producción. En su búsqueda de un nuevo colaborador para la maquinaria, los responsables de la empresa han elegido al fabricante italiano Biesse. “Para el proyecto, hemos elegido maquinaria que contenga ya algunas opciones y que cuente con la preinstalación para las funciones de automatización”, explica Roland Palm, director de área de Biesse. Se ha creado un ciclo de producción eficiente en el que los trabajadores han sido capaces de ofrecer ya lo mejor tras una breve fase de formación.

Al comienzo de la producción, se encuentra una línea de corte con una seccionadora “WNT 710”. “Porque”, explica el ebanista cualificado Martin Rauscher, “queremos poder mecanizar paneles con tamaños de hasta 5,90 metros, para reducir todo lo posible los restos”. Los paneles rectangulares normales para mesas o paneles de pared se llevan directamente a las canteadoras “Stream” con la tecnolo-

gía “AirForceSystem”. La canteadora Biesse de un grupo activa el material de los cantos estratificados ya no con un rayo láser, sino con aire caliente para obtener las denominadas “fugas cero”. “La calidad no tiene nada que envidiar al sistema láser; al contrario: con una potencia de conexión de 7,5 kW, los costes por metro cuadrado son mucho más bajos”, subraya el director de área de Biesse.

“Queremos estar equipados también para el momento en que estampamos nosotros mismos la carpintería y por tanto tenemos que calibrar los paneles” afirma Martin Rauscher, “Lo mismo sucede obviamente con la madera maciza y los paneles multicapa, que necesitan un lijado antes de pintarse en una empresa externa. A ambos tipos de mecanizado se dedica la lijadora “S1” Biesse. Para poder hacer frente a las exigencias del futuro, en la nave de Trautskirchen se encuentran también dos centros de mecanizado de control numérico de Biesse: un “Rover C 965 Edge” y un “Rover A 1332 R”, que se complementan a la perfección.

El grupo Stechert quiere reforzar también la venta de soluciones innovadoras para acabados interiores con sistemas completos para paredes, techos, suelos y altillos. Para el corte de los paneles, el grupo ha comprado una “Sector 470”. Para los ulteriores mecanizados para geometría, ranurado y muelles así como taladros y fresados superficiales, hay dos centros de mecanizado de Biesse, un “Arrow” para las aplicaciones nesting, un “Rover B 440” y desde hace poco tiempo también una máquina de 5 ejes, el centro de mecanizado “Rover C 940 R” para poder realizar sobre todo paneles para paredes y techos elaborados tridimensionalmente.

Fuente: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



# Biesse Group

In

1 grupo industrial, 4 divisiones  
y 9 plantas de producción.

How

14 millones de euros al año  
en I+D y 200 patentes depositadas.

Where

37 filiales y 300 agentes/distribuidores  
seleccionados.

With

clientes en 120 países, fabricantes de mobiliario  
y artículos de diseño, carpintería, componentes para la  
construcción y para los sectores náutico y aeroespacial.

We

3.800 empleados en todo el mundo.

**Biesse Group** es un líder multinacional  
en la tecnología del procesamiento de la madera,  
vidrio, piedra, plástico y metal.

Fue fundada en 1969 por Giancarlo Selci  
en la ciudad de Pésaro. La empresa se cotiza  
en la bolsa desde junio de 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

