

Jade 200

jednostronne okleiniarki automatyczne



 **BIESSE**

Kiedy konkurencyjność
oznacza jakość
i wydajność



Made **In** Biesse

Rynek wymaga

zmiany w procesach produkcyjnych, która pozwoliłyby na przyjęcie jak największej ilości zamówień, przy równoczesnym zachowaniu wysokich standardów jakości, personalizacji produktów, zachowaniu krótkich i pewnych terminów wykonania oraz zaspokojeniu potrzeb nawet najbardziej kreatywnych architektów.

Biesse odpowiada

oferując rozwiązania technologiczne, które wzmacniają i wspierają umiejętności techniczne i znajomość procesów i materiałów. **Jade 200** to gama jednostronnych okleiniarek automatycznych stworzonych z myślą o rzemieślnikach oraz przedsiębiorstwach, które poszukują prostoty, elastycznych rozwiązań w ograniczonych przestrzeniach oraz metod produkcyjnych dostosowanych do indywidualnych potrzeb.

- ▶ **Zbudowana na miarę wymagań obróbczych.**
- ▶ **Doskonałe wykończenie w każdym rodzaju obróbki.**
- ▶ **Najwyższa jakość produktu końcowego.**
- ▶ **Innowacyjna technologia dla wysokiej wydajności.**

Niewielka inwestycja,
ogromne korzyści



Jade 200

jednostronne okleiniarki automatyczne



Zbudowana na miarę wymagań obróbczych

Okleiniarki Jade to kompaktowe i solidne maszyny zbudowane na miarę szczególnych wymagań obróbczych. Mogą zostać w późniejszym czasie przekonfigurowane, aby sprostać nowym wymagom produkcyjnym.



Zespół frezowania wstępnego.



Zespół klejący.



Zespół kapówek.



Zespół frezowania obrzeża.



Zespół zaokrąglający naroża.





Zespół cykliny obrzeża.



Zespół cykliny kleju.



Zespół szczotek.



Precyzja i dokładność

Wysoka jakość produktu końcowego oraz redukcja czasu obróbki to efekty szczególnych rozwiązań stworzonych do wspierania codziennej pracy.



Regulacja różnicy temperatur pomiędzy zbiornikiem na klej a rolką rozpraszającą klej umożliwia optymalne okleinowanie. Automatyczne urządzenie pozwala uniknąć przegrzania się kleju podczas gdy maszyna nie jest używana. Wewnętrzna warstwa teflonu umożliwia łatwą i szybką konserwację. Automatyczne urządzenie przycinające obrzeża 3mm.



Zespół frezowania wstępnego wyposażony jest w dwa silniki automatycznie aktywowane, co zapewnia idealne wykończenie. Automatyczny system zapewnia doskonałe pozycjonowanie frezu w zależności od grubości obrabianej płyty.



Zespół kapówek usuwa nadmiar obrzeża z przodu i z tyłu płyty za pomocą dwóch silników o wysokiej częstotliwości zapewniających niezawodność i precyzję cięcia. Zespół obcinający obrzeże może zostać pochylony automatycznie z panelu kontrolnego (od 0 do 15 stopni).



Zespół frezowania obrzeża góra/dół do frezowania obrzeży jest wyposażony w dwa silniki o wysokiej częstotliwości oraz pionowe/poziome obrotowe koła dyskowe.

Technologia na wyjątkowość

Seria elektrowrzecion Rotax jest montowana standardowo i wyłącznie we wszystkich okleiniarkach Biesse. Jest to ta sama technologia, która jest wykorzystywana w serii najbardziej zaawansowanych technologicznie okleiniarek oraz w centrach obróbczych sterowanych numerycznie. Elektrowrzeciona Rotax, zaprojektowane i wykonane przez HSD, firmę będącą liderem w sektorze, zapewniają dużą moc i najwyższy standard wykończenia przy niewielkich wymiarach i stanowią maksimum doskonałości w dziedzinie inżynierii.



2011818270

HSD Rotax

PRODOTTO IN ITALIA
SERIE 1000
1000

SCELTA DELLA VELOCITÀ DI ROTAZIONE			
11000	20		
10000	20		
9000	1000		
8000	4000		
7000	4000		
6000	10000		

CE

ITC 80004

ATTENZIONE

↓

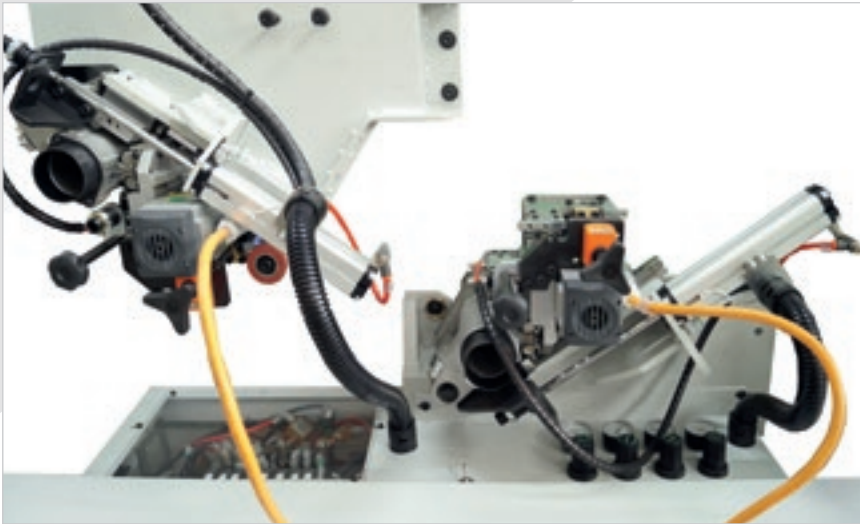


BIESSE

ROTAXELECTROSPINDLES

Biesse projektuje i wykonuje bezpośrednio wszystkie najwyższej jakości części do swoich maszyn. Idealne połączenie technologii Biesse i włoskiego geniuszu.

Okleinowanie najwyższej jakości



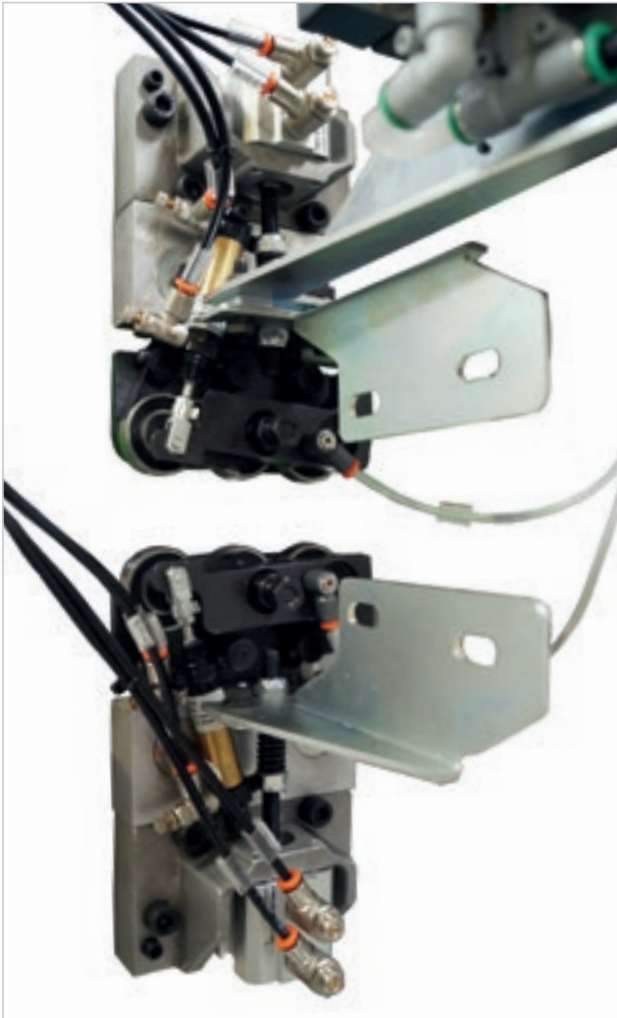
Zespół zaokrąglający naroża wyposażony w dwa silniki pozwala na zastosowanie zaokrągłeń nie tylko z przodu i z tyłu płyty, ale również w jej górnej i dolnej części.



Zespół cykliny obrzeża usuwa niedoskonałości powstałe na poprzednich etapach obróbki na górnej i dolnej powierzchni płyty.

Doskonałe wykończenie

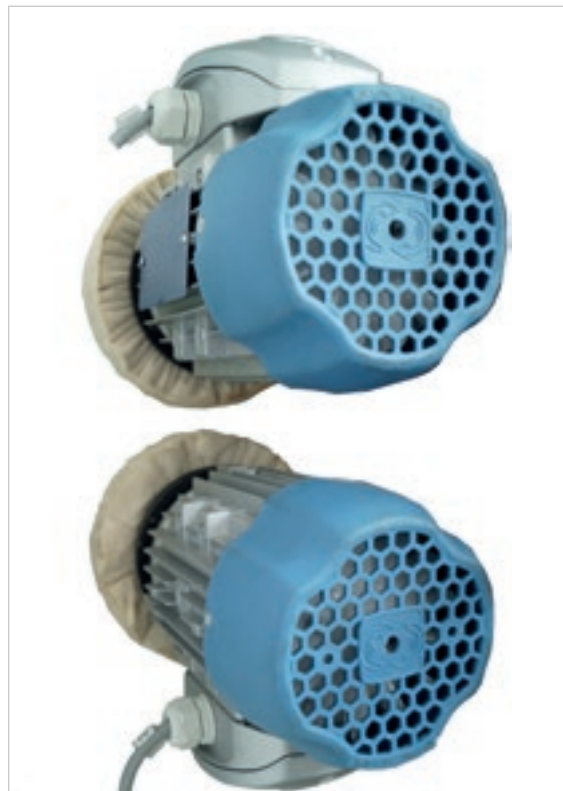
Rozwiązania technologiczne stworzone dla doskonałego wykończenia w każdym typie obróbki.



Zespół szczotek do oczyszczenia i polerowania płyty.



Zespół cykliny kleju umożliwia usunięcie nadmiaru kleju z górnej i dolnej powierzchni płyty, jako jedyny na rynku jest wyposażony w 4 siłowniki pneumatyczne zapewniające najwyższą jakość wykończenia.



Service & Parts

Bezpośrednia i natychmiastowa koordynacja pomiędzy Service i Parts dla wniosków o interwencję. Personel Biesse oferuje wsparcie Key Customers w siedzibie lub u Klienta.

Biesse Service

- ▶ Instalacja i start-up maszyn i urządzeń.
- ▶ Training center do szkolenia pracowników technicznych Biesse, filii, dystrybutorów i bezpośrednio Klientów.
- ▶ Przeglądy, aktualizacje, naprawy, konserwacja.
- ▶ Rozwiązywanie problemów i diagnostyka zdalna.
- ▶ Aktualizacje oprogramowania.

500 / pracowników technicznych Biesse Field we Włoszech i na świecie.

50 / pracowników technicznych Biesse działających w tele-service..

550 / pracowników technicznych u autoryzowanych dystrybutorów.

120 / wielojęzycznych kursów szkoleniowych każdego roku.

Grupa Biesse promuje, podtrzymuje i rozwija bezpośrednie i konstruktywne relacje z Klientem, w celu poznania jego wymagań, doskonalenia produktów i usług posprzedażowych poprzez dwie jednostki temu poświęcone: Biesse Service i Biesse Parts.

Może również poszczycić się siecią globalną i wysoko wyspecjalizowanym zespołem, oferując na całym świecie usługi dla Klienta oraz wymianę części zamiennych do maszyn on-site i on-line 24/7.



Biesse Parts

- ▶ Oryginalne części zamienne Biesse oraz zestawy części dostosowane do modelu maszyny.
- ▶ Wsparcie w określeniu części zamiennej.
- ▶ Kurierzy DHL, UPS i GLS rezydujący w magazynach części zamiennych Biesse i liczne codzienne dostawy.
- ▶ Czas przetwarzania zoptymalizowany dzięki szerokiej sieci dystrybucji na świecie i zautomatyzowanym magazynom outsourcingowym.

87% ✓

zgłoszeń dot. przestojów maszyn
przetworzonych w ciągu 24 godzin

95% ✓

zgłoszeń terminowo przetworzonych

100 ✓

pracowników działu części zamiennych
we Włoszech i na świecie

500 ✓

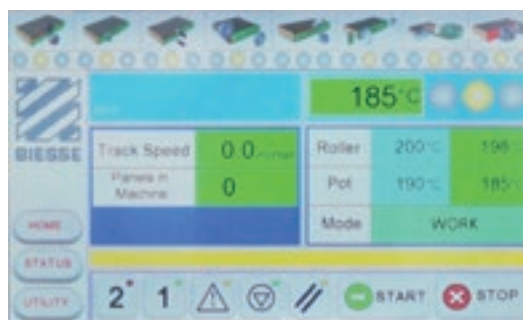
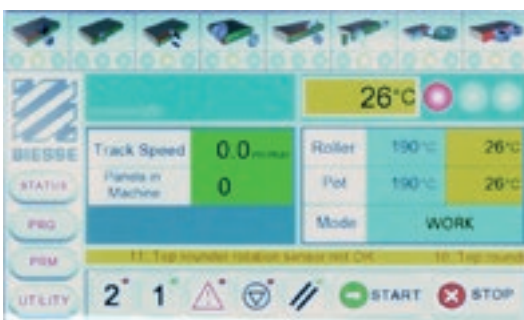
zamówień przetwarzanych każdego dnia

Technologia prosta w użyciu

Dotykowy panel kontrolny zapewnia proste i bezpośrednie programowanie przystępne dla każdego.

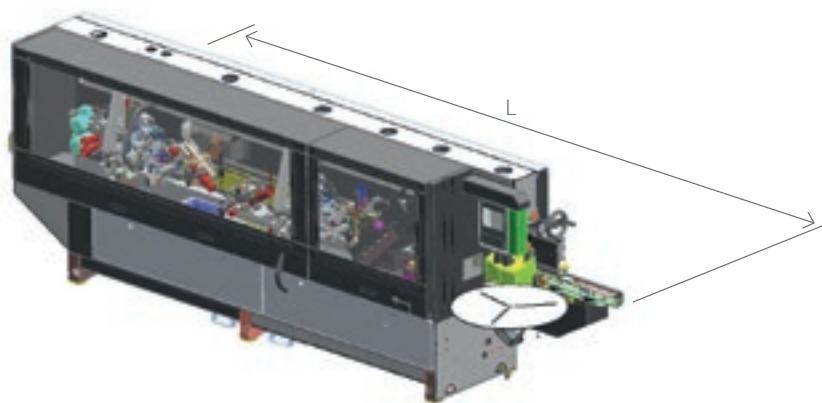


Wizualizacja i zarządzanie temperaturą kleju na rolce i w zbiorniku.



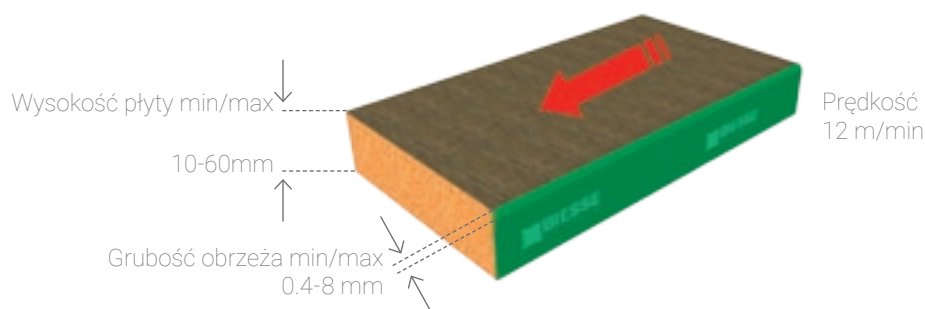
Łatwe sterowanie programami możliwe dzięki intuicyjnemu interfejsowi dostępnemu w wielu językach.

Dane techniczne



	mm 4168 - inch 1641
	mm 5213 - inch 2052

Wysokość płyty	mm 10-60	0.39-2.36 cali
Wysokość materiału do okleinowania	mm 14-64	0.55-2.51 cali
Grubość materiału do okleinowania w rolkach/paskach	mm 0.4-3/8	0.01-0.11/0.31 cali
Płyta	mm 25	0.98 cali
Minimalna długość płyty	mm 150	5.9 cali
Minimalna szerokość płyty (o długości mm 150)	mm 85	3.34 cali
Minimalna szerokość płyty (o długości mm 250)	mm 50	1.96 cali
Prędkość posuwu	m/min 12	ft/min 39.37
System odpylający dla każdego zespołu roboczego 1 dysza średnica	mm 100	3.93 cali
Przyłącze pneumatyczne	7 Barów	
Pojemność zbiornika na klej (przybliżona)	Kg 2	
Czas nagrzewnia się napełnionego do połowy zbiornika na klej do (przybliżony)	10 minut	
Z zespołem frezowania wstępnego	kW 8	
Z zespołem frezowania wstępnego & zespołem zaokrąglającym naroża	kW 10	



Dane techniczne i ilustracje nie są wiążące. Niektóre zdjęcia mogą przedstawiać urządzenia wraz z akcesoriami. Biesse Spa zastrzega sobie prawo do nanoszenia ewentualnych poprawek bez wcześniejszego uprzedzenia.

Szacowany poziom ciśnienia akustycznego A (LpA) podczas pracy na stanowisku operatora maszyny z pompami wirnikowymi Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Szacowany poziom ciśnienia akustycznego A (LpA) na stanowisku operatora i poziom mocy dźwięku (Lwa) podczas pracy z maszyną z pompami krzywkowymi Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A). Niepewność wymiaru K dB(A) 4.

Detekcja została przeprowadzona zgodnie z normami UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (moc dźwięku) oraz UNI EN ISO 11202: 2009 (ciśnienie akustyczne na stanowisku operatora) podczas przechodzenia płyt. Wskazane wartości hałasu przedstawiają poziom emisji i niekoniecznie są bezpiecznymi poziomami operacyjnymi. Pomimo, że istnieje związek pomiędzy poziomami emisji i poziomami ekspozycji, nie może on być wykorzystywany dla rzetelnego ustalenia czy niezbędne są dodatkowe środki ostrożności. Do czynników, które warunkują poziom ekspozycji, na którą wystawieni są pracownicy, wliczyć trzeba czas trwania ekspozycji, cechy miejsca pracy, inne źródła pyłu i hałasu jak również liczbę maszyn i inne towarzyszące procesy. W każdym wypadku niniejsze informacje pozwolą użytkownikowi maszyny na dokonanie optymalnej oceny niebezpieczeństwa i ryzyka.

Made **With** Biesse

Technologia Biesse wspiera rozwój grupy Stechert

„Na tych krzesłach siedzi świat”: to motto grupy Stechert, które rzeczywiście może być brane dosłownie. Firma, która narodziła się 60 lat temu jako mała manufaktura ram do wózków, okuć do mebli i zamków do drzwi, dziś jest jednym z największych światowych dostawców krzesel z ramami metalowymi oraz krzesel biurowych, jak również mebli ze stali. Prócz tego w 2011 rozpoczęła współpracę z WRK GmbH, międzynarodowym specjalistą od konstrukcji podestowych, siedzisk do sali konferencyjnych i trybun, połączoną z Stechert wspólnym przedsiębiorstwem handlowym STW. Dla zarządu grupy Stechert uzyskiwanie doskonałych wyników nie jest powodem do osiadania na laurach, przeciwnie – firma dokonuje poważnych inwestycji w Trautskirchen w celu dalszego zwiększania wydajności i dochodowości produkcji. Poszukując nowego partnera w zakresie maszyn, zarząd firmy wybrał włoskiego pro-

ducenta Biesse. „Do tego projektu wybraliśmy maszyny, które posiadałyby pewne opcje i byłyby dostosowane do korzystania z funkcji automatyzacji” – tłumaczy Roland Palm, Kierownik Obszaru firmy Biesse. Został stworzony wydajny cykl produkcyjny, podczas którego pracownicy są w stanie doskonale opanować obróbkę już po krótkim okresie szkolenia.

Na początku produkcji znajduje się pilarka o jednej linii cięcia, WNT 710. „Dzieje się tak dlatego – tłumaczy wykwalifikowany hebanista, Martin Rauscher - że chcemy móc obrabiać również panele o wielkości 5,90 metrów, w celu maksymalnego zredukowania ilości skrawków”. Normalne płyty prostokątne do stołów lub panele ścienne są przynoszone bezpośrednio do okleiniarki Stream wyposażonej w technologię AirForceSystem. Okleiniarka Biesse wyposażona jest w zespół aktywujący materiał warstwowy obrzeży już nie

laserem, ale gorącym powietrzem dla otrzymania tzw. „zerowych przecieków”. „Jakość może spokojnie mierzyć się z tą laserową, ale moc łączenia 7,7kW pozwala obniżyć koszty metra kwadratowego” - podkreśla Kierownik Obszaru Biesse.

„Chcielibyśmy sami móc również wycinać zamki i dlatego musimy kalibrować płyty” – twierdzi Martin Rauscher. To samo oczywiście dotyczy litego drewna i płyt multiplex, które wymagają szlifowania przed polakierowaniem przez firmę zewnętrzną. Obu tym typom obróbki jest dedykowana szlifierka „S1” Biesse. Aby stawić czoło wymaganiom przyszłości, w hali produkcyjnej Trautskirchen znajdują się również dwa centra obróbcze sterowane numerycznie Biesse: Rover C 965 Edge i Rover A 1332 R, które się doskonale uzupełniają.

Grupa Stechert chce również wzmocnić sprzedaż innowacyjnych rozwiązań wykończeń wewnętrznych z kompletnymi systemami do ścian, podłóg i poddaszy. W celu rozkroju płyt grupa zakupiła maszynę Sektor 470. Do dodatkowych obróbek geometrycznych, sprężynowych i rowkowania, jak również do nawierceń i frezowania powierzchniowego służą dwa centra obróbcze Biesse, Arrow do aplikacji w trybie nesting i Rover B 4 40, a ostatnio również maszyna z 5 osiami: centrum obróbcze Rover C 940 R do wykonywanie zwłaszcza trójwymiarowych paneli ściennych i sufitowych.

Źródło: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



Biesse Group

In / 1 grupa przemysłowa, 4 sektory biznesowe
i 9 zakładów produkcyjnych

How / 14 mln €/rocznie w R&D
i 200 wydanych patentów

Where / 37 filii i 300 fachowych
agentów i sprzedawców

With / Klientów w 120 krajach, producentów wyposażenia
i designu, okien i drzwi, elementów budowlanych,
morskich i lotniczych.

We / 3800 pracowników na świecie.

Biesse Group to wielonarodowościowy lider
w technologii obróbki drewna, szkła, kamienia,
plastiku i metalu.
Została założona w Pesaro w 1969 roku przez
Giancarlo Selci, notowana na giełdzie w od czerwca 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

