

# Jade 200

Автоматические кромкооблицовочные станки



 **BIESSE**

Когда конкурентность  
означает качество  
и эффективность



Made **In** Biesse

## Рынок запрашивает

Рынок запрашивает изменения в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно больше производственных заданий. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества и индивидуальность продукции при точном соблюдении кратчайших сроков поставки и удовлетворении требований самых взыскательных дизайнеров.

## Biesse отвечает

высокотехнологичными, но простыми в использовании решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов.

**Jade 200** - это гамма автоматических односторонних кромкооблицовочных станков, разработанных для индивидуальных предпринимателей и предприятий, которые требуют простоты, индивидуализированного производства и гибких решений в ограниченном пространстве.

- ▶ Изготовлен в согласии с производственными требованиями.
- ▶ Высокое качество отделки при процессе любого типа.
- ▶ Высокое качество готовой продукции.
- ▶ Инновационная технология для высоких характеристик.

Ограниченные  
инвестиции, высокая  
надёжность



Jade 200

автоматические кромкооблицовочные станки



# Выполнен согласно требованиям по обработке

**Кромкооблицовочные станки Jade - это компактные и массивные станки, изготавливаемые под специфические требования по обработке. Они могут конфигурироваться с течением времени с целью ответить на новые производственные требования.**



Группа прифуговки.



Клеевая группа.



Торцевальная группа.



Наклонная кромкообрезная группа.



Закруглительная группа.





Циклёвочная группа.



Группа клеевого скребка.



Щётки.



# Точность и аккуратность

**Продукция высокого качества в сжатые сроки изготовления благодаря специфическим решениям, созданным для исполнения ежедневной обработки.**



Оптимальное наклеивание благодаря контролю температуры, дифференцированному между клеевой ванной и клеевым роликом. Автоматическое устройство предотвращает перегрев клея, когда станок не используется. Лёгкое и быстрое техническое обслуживание благодаря внутреннему покрытию тефлоном. Устройство автоматической резки для кромки 3 мм.

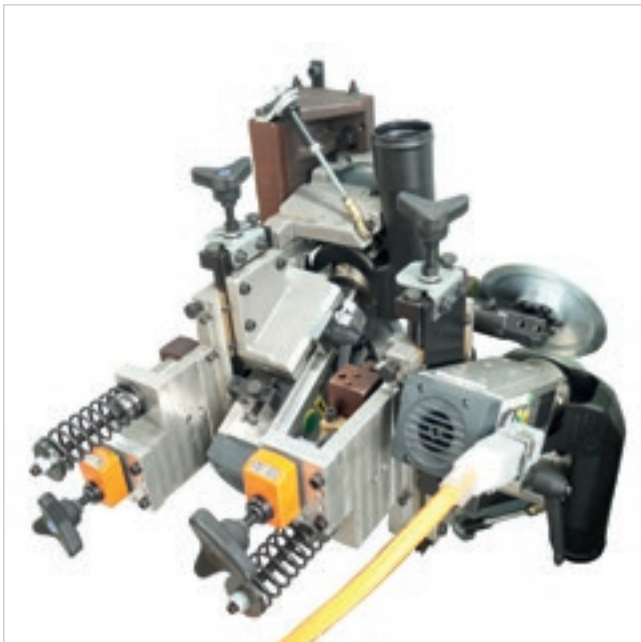


Прифуговочная группа оснащена двумя двигателями с автоматическим включением, служит для высокого качества отделки. Автоматическая система обеспечивает точное позиционирование режущей фрезы в зависимости от толщины обрабатываемой панели.





Торцевальная группа обрезает излишек кромки спереди и сзади панели при помощи 2 высокочастотных двигателей, обеспечивая надёжность и точность реза. Торцевальная группа может наклоняться (от 0 до 15 градусов) автоматически по команде панели управления.



Наклонная кромкообрезная группа для чистовой отделки кромки, имеет 2 высокочастотных двигателя и вертикальные и горизонтальные копиры в виде вращающегося диска.

Серия электрошпинделей Rotax устанавливается в стандартной конфигурации на всех кромкооблицовочных станках Biesse; это является той же самой технологией, используемой в серии кромкооблицовочных центров высокого уровня и в обрабатывающих центрах с ЧПУ. Они гарантируют высокую мощность, компактные размеры и высочайшие стандарты качества отделки. Спроектированные и изготовленные HSD, предприятием-лидером в данном сегменте, электрошпиндели Rotax представляют собой максимальное совершенство в области инженерии.



2011818270

**HSD Rotax**

MAXIMUM TORQUE  
1500 Nm

PARAMETER	UNIT	VALUE
MAXIMUM TORQUE	Nm	1500
MAXIMUM SPEED	rpm	10000
MAXIMUM POWER	kW	150
MAXIMUM CURRENT	A	100
MAXIMUM VOLTAGE	V	400

CE

WARNING

ATTENTION

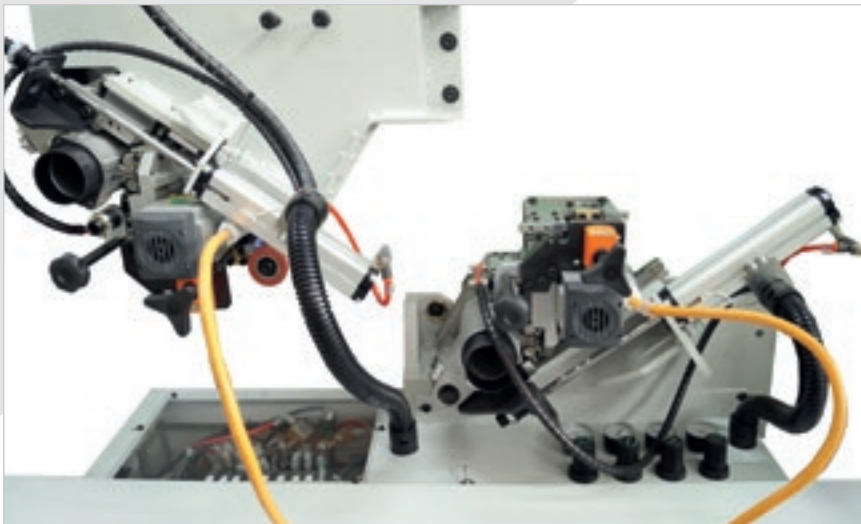
ITC 8002M-E

 BIESSE

## ROTAXELECTROSPINDLES

Biesse непосредственно проектирует и изготавливает все высококачественные компоненты для своего оборудования. Великолепное сочетание технологии Biesse и итальянской технической мысли.

# Высококачественная кромкооблицовка



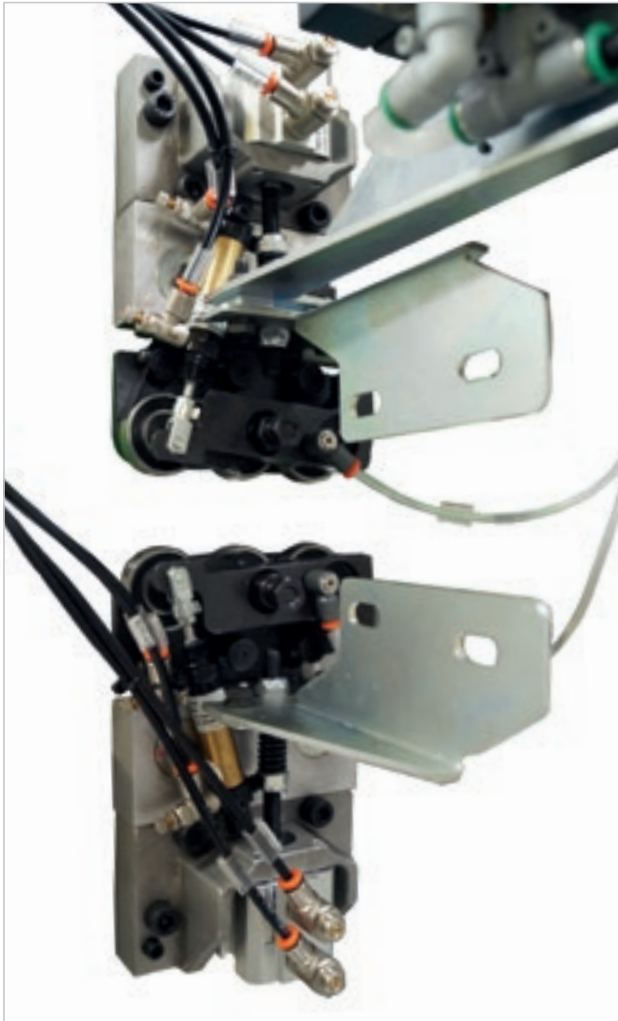
Закруглительная группа с двумя двигателями позволяет создавать радиус не только в начале и в конце кромки, а ещё и в верхней и нижней частях панели.



Циклевальная группа удаляет неровности, возникшие вследствие предыдущих обработок на верхней и нижней поверхностях кромки.

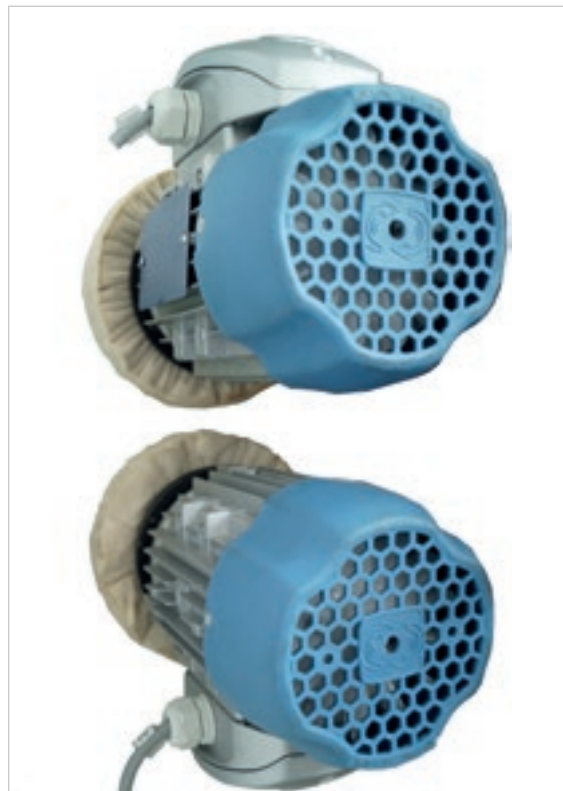
# Высокое качество отделки

**Технологические решения, разработанные для высокого качества конечной обработки при любом типе обработки.**



Группа клеевого скребка удаляет избыточный клей с верхней и нижней поверхностей панели; это единственная на рынке группа, имеющая 4 пневмоцилиндра для получения высокого качества отделки.

Щёточная группа для очистки и полировки кромки и панели.



# Service & Parts

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запчастей. Служба поддержки Key Customers со специалистами компании Biesse в головном офисе и (или) на предприятии клиента.

## Biesse Service

- ▶ Установка и пуск станков и систем.
- ▶ Учебный центр для обучения специалистов сети Biesse, филиалов, дилеров и непосредственно на предприятии клиента.
- ▶ Техосмотры, модернизация, ремонт и техобслуживание.
- ▶ Поиск и устранение неисправностей и удалённая диагностика.
- ▶ Обновление программного обеспечения.

500 / специалистов сети Biesse в Италии и во всём мире.

50 / специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550 / сертифицированных дилеров.

120 / многоязыковых учебных курсов ежегодно.

Компания Biesse разрабатывает, выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание, используя для этого специально отведённые разделы: Biesse Service и Biesse Parts.

Компания имеет глобальную сеть сервисных центров и команду высококвалифицированных специалистов, обеспечивая по всему миру оказание сервисных услуг и поставку запасных частей для станков, а также установку компонентов на месте и онлайн-поддержку в режиме "24/7".



## Biesse Parts

- ▶ Оригинальные запчасти Biesse и комплект запчастей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ▶ Помощь в идентификации детали.
- ▶ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запчастей Biesse, и многократные ежедневные доставки.
- ▶ Оптимизированное время оплаты благодаря развитой дилерской сети по всему миру с автоматизированными и перемещаемыми складами.

87% ✓

заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

95% ✓

заказов, выполненных в назначенное время.

100 ✓

специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500 ✓

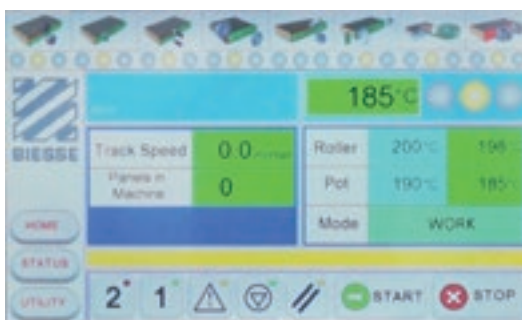
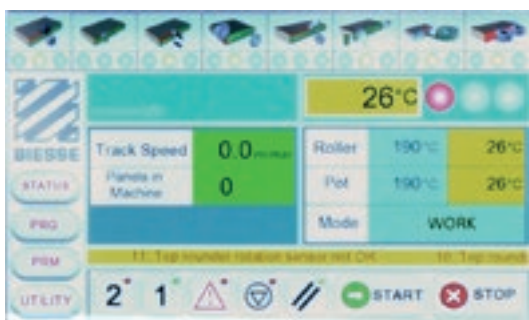
заказов, обрабатываемых каждый день.

# Крайне простая в эксплуатации технология

**Быстрое, простое и доступное программирование благодаря сенсорной панели управления.**



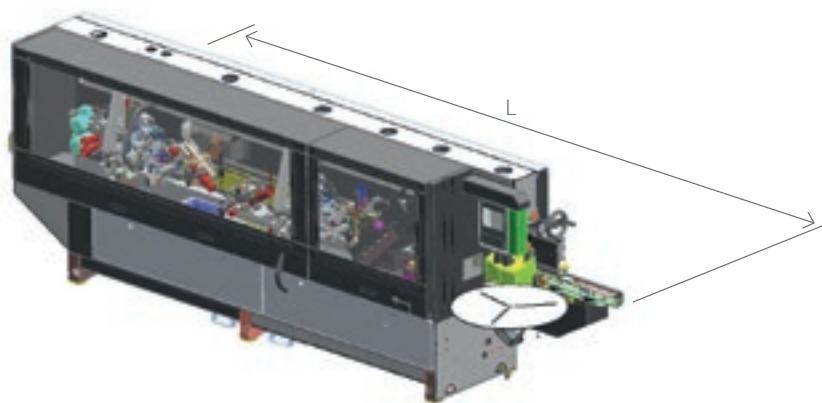
Управление и показ температуры клея на ролике и в клеевой ванночке.



Простое управление программами благодаря интуитивному интерфейсу, доступному на разных языках.

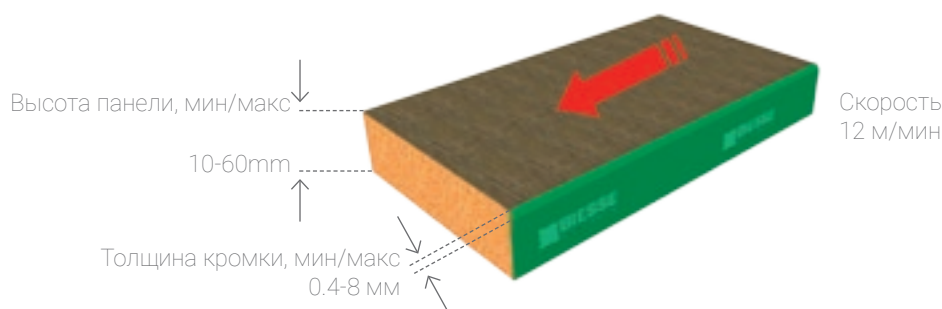


# Технические спецификации



	мм 4168 - inch 1641
	мм 5213 - inch 2052

Высота панели	мм 10-60	inch 0.39-2.36
Высота наносимого материала	мм 14-64	inch 0.55-2.51
Толщина наносимого материала в рулонах и полосках	мм 0.4-3/8	inch 0.01-0.11/0.31
Панель	мм 25	inch 0.98
Минимальная длина панели	мм 150	inch 5.9
Минимальная ширина панели (при длине 150 мм)	мм 85	inch 3.34
Минимальная ширина панели (при длине 250 мм)	мм 50	inch 1.96
Скорость подачи м/мин	м/мин 12	ft/min 39.37
Система вытяжки стружки, для каждой рабочей группы 1 патрубков диам.	мм 100	inch 3.93
Пневматическое подсоединение	Bar 7	
Ёмкость клеевой ванночки (примерная)	Kg 2	
Время нагрева клеевой ванночки, загруженной наполовину (примерно)	минут 10	
С прифуговочной группой	kW 8	
С прифуговочной и закруглительной группами	kW 10	



Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Blesse Spa оставляет за собой право вносить некоторые изменения без предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=86dB(A) Lwa=106dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом Lpa=86dB(A) Lwa=106dB(A) LwA=106dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 4.

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

# Made With Biesse

## Технология Biesse сопровождает рост Stechert.

«На этих стульях сидит весь мир» - таков слоган группы Stechert, который можно понимать буквально. То, что 60 лет назад начиналось как маленькое предприятие по изготовлению молдингов для колясок, замков для мебели и дверей, сегодня – один из самых больших производителей мирового уровня стульев для общественных помещений и офисов, а также мебели из трубчатой стали. Кроме того, с 2011 года реализуется совместная работа с WRK GmbH, мировым производителем деталей для сцен, трибун и стульев для конференц-залов, который связан со Stechert при помощи общей коммерческой компании STW. Для руководителей Stechert, в любом случае, великолепный полученный результат – не причина почитать на лаврах. Напротив, предприятие производит значительные инвестиции в площадку в Траутскирхене, чтобы сделать более эффективным и прибыльным своё производство. В поисках нового партнёра – поставщика

оборудования руководство предприятия выбрало итальянского производителя Biesse. «Для проекта мы выбрали станки, которые должны иметь определённые функции и быть способными производить автоматическую обработку», объясняет Рональд Пальм, Региональный менеджер Biesse. Был создан эффективный производственный цикл, в рамках которого работники были способны дать наилучшую отдачу уже после непродолжительной подготовки. В начале производства находится раскройный центр с одной линией реза WNT 710. По этой причине, объясняет квалифицированный краснодеревщик Мартин Раушер, мы можем обрабатывать панели величиной даже 5,90 метров, чтобы уменьшить количество обрезков. Обычные прямоугольные панели для столов или настенные панели перемещаются непосредственно на кромкооблицовочный станок Stream с технологией «AirForceSystem». Кромкооблицовочный станок Biesse имеет группу, которая активирует материал стратифицированной

кромки не при помощи лазерного луча, а горячим воздухом, и это при отсутствии каких-либо утечек. Качество ни в малейшей степени не уступает лазерной системе, напротив – при установленной мощности в 7,5кВт стоимость квадратного метра намного ниже, подчёркивает менеджер Biesse. Мы должны быть оснащены точно так же, когда сами штампует рамы, и, следовательно, должны калибровать панели, подчёркивает Мартин Раушер. Разумеется, то же самое можно сказать о массиве дерева и мультиплексных панелях, которые требуют шлифовки перед покраской вне предприятия. Для обоих типов обработки предназначен шлифовальный станок Biesse S1. Для того чтобы суметь быть готовыми к запросам будущего, в цеху в Траутскирхене находятся также два обрабатывающих центра Biesse с ЧПУ: один Rover C 9.65 Edge и один Rover A 1332 R, которые прекрасно взаимодополняют один другого. Группа Stechert хочет усилить продажу инновационных решений для внутренней отделки комплексными системами для стен, потолков, полов и чердачных помещений. Для раскроя панелей группа приобрела станок Sektor 470. Для последующих обработок с целью придания геометрии, изготовления пазов и пружин, а также для поверхностного фрезерования, имеются два обрабатывающих центра Biesse: один станок Arrow для обработки типа «нестинг», один станок Rover B 4.40 и, с недавнего времени, станок с 5 осями, обрабатывающий центр Rover C 9.40 R, чтобы получать в основном настенные и потолочные панели с трёхмерной обработкой.

Источник: НК 2/2014



<http://www.stechert.de>



# Biesse Group

In / 1 промышленная группа, 4 бизнес-сектора  
и 9 производственных предприятий.

How / 14 млн €/год на исследования и разработки  
и 200 зарегистрированных патентов.

Where / 37 филиала и 300 агентов и дистрибьюторов.

With / клиенты в 120 странах, среди которых дизайнеры,  
производители мебели, рамных изделий,  
компонентов для строительства, кораблестроения  
и авиации.

We / 3800 работников во всём мире.

**Компания Biesse** является многонациональным лидером в технологии обработки дерева, стекла, камня, пластика и металла.

Основанная в Пезаро в 1969 году Джанкарло Селчи, котируется на фондовой бирже с июня 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

