

# JADE 200

AUTOMATISCHE EINSEITIGE  
KANTENANLEIMMASCHINEN

 **BIESSE**

 YEARS  
 **BIESSEGROUP**

# GERINGE INVESTITION, HOHE ZUVERLÄSSIGKEIT



## 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.



## **JADE** 200

- ✔ **ENTSPRECHEND DEN BEARBEITUNGSERFORDERNISSEN GEBAUT**
- ✔ **PERFEKTE FEINBEARBEITUNG BEI JEDEM BEARBEITUNGSVERFAHREN**
- ✔ **HOHE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS**
- ✔ **INNOVATIVE TECHNOLOGIE FÜR HOHE LEISTUNGSKRAFT.**

# 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.

## JADE 240 Konfiguration verfügbar



Fügefräsaggregat



Anleimaggregat



Kappaggregat



Feinfräsaggregat



Abrundaggregat



Radius-Ziehklingenaggregat



Ziehklingenaggregat



Bürsten



Das neue Kabinendesign macht die Maschine äußerst ergonomisch und erleichtert dadurch dem Bediener sowohl die Arbeit am Produkt als auch bei der Wartung. Zudem verfügt er über ausreichend Platz, um sich ungehindert bewegen zu können.

## JADE 225 Konfiguration verfügbar



Fügefräsaggregat



Anleimmaggregat



Kappaggregat



Feinfräsaggregat



Radius-Ziehklängenaggregat



Ziehklängenaggregat



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 vermeidet, 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.

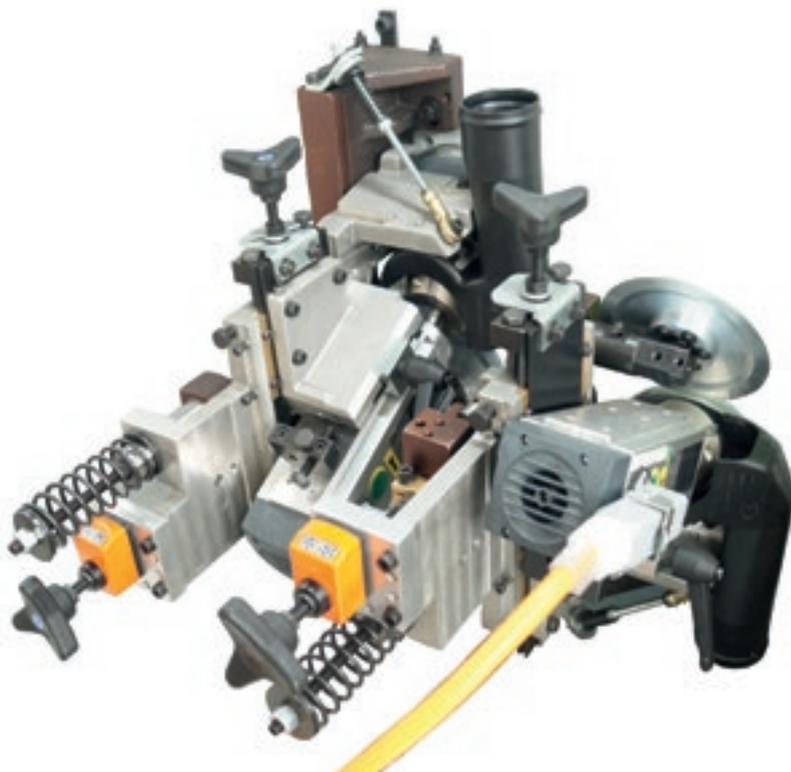


Das Fügefräsaggregat ist mit 2 automatisch eingreifenden Motoren ausgestattet, um eine perfekte Feinbearbeitung sicherzustellen. Das automatische System gewährleistet eine optimale Positionierung der Werkzeugfräse je nach Dicke der zu bearbeitenden Platte.





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.

# ROTEX ELECTRO SPIND LES

## EXKLUSIVE TECHNOLOGIE

**Biesse plant und fertigt sämtliche hochwertigen Komponenten für seine Maschine direkt.**

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



013273

CE

⚠

⚠

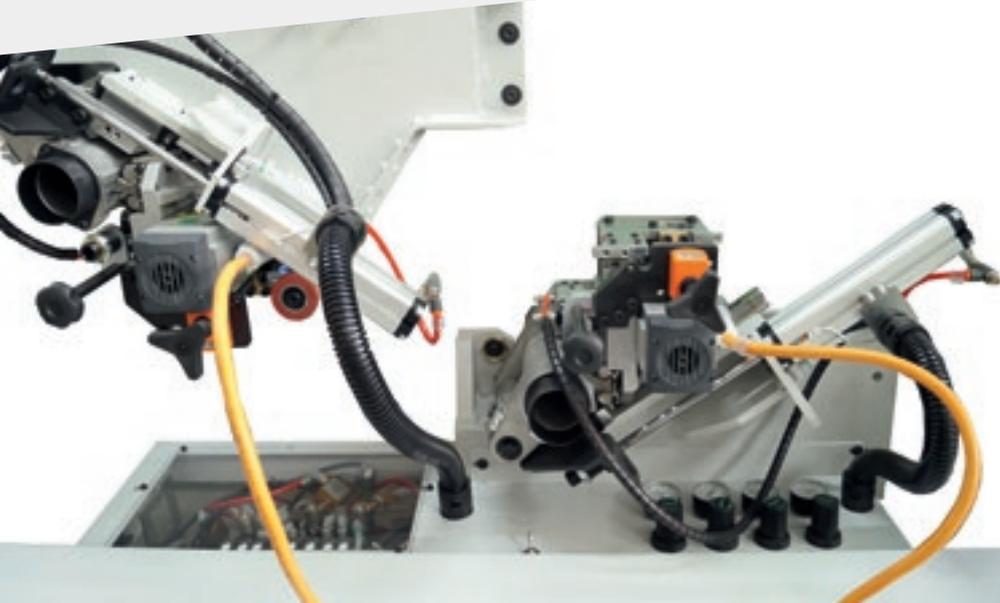
↓

**BIESSSE**

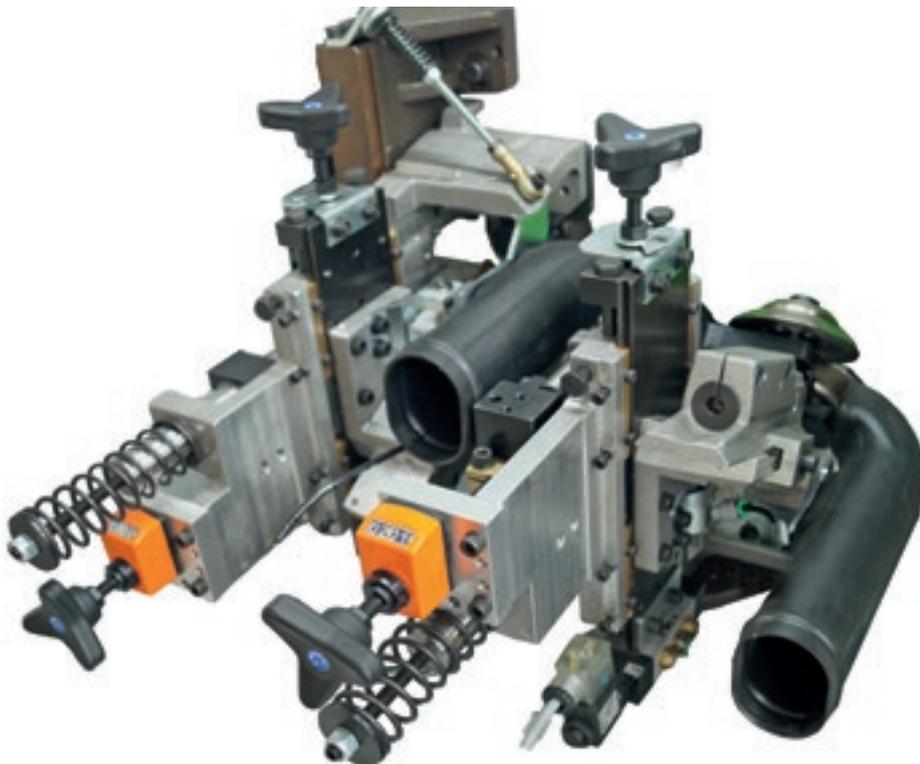
202  
HDPE  
FN2S100D120

202  
HDPE

# HOCHWERTIGE KANTENBEARBEITUNG

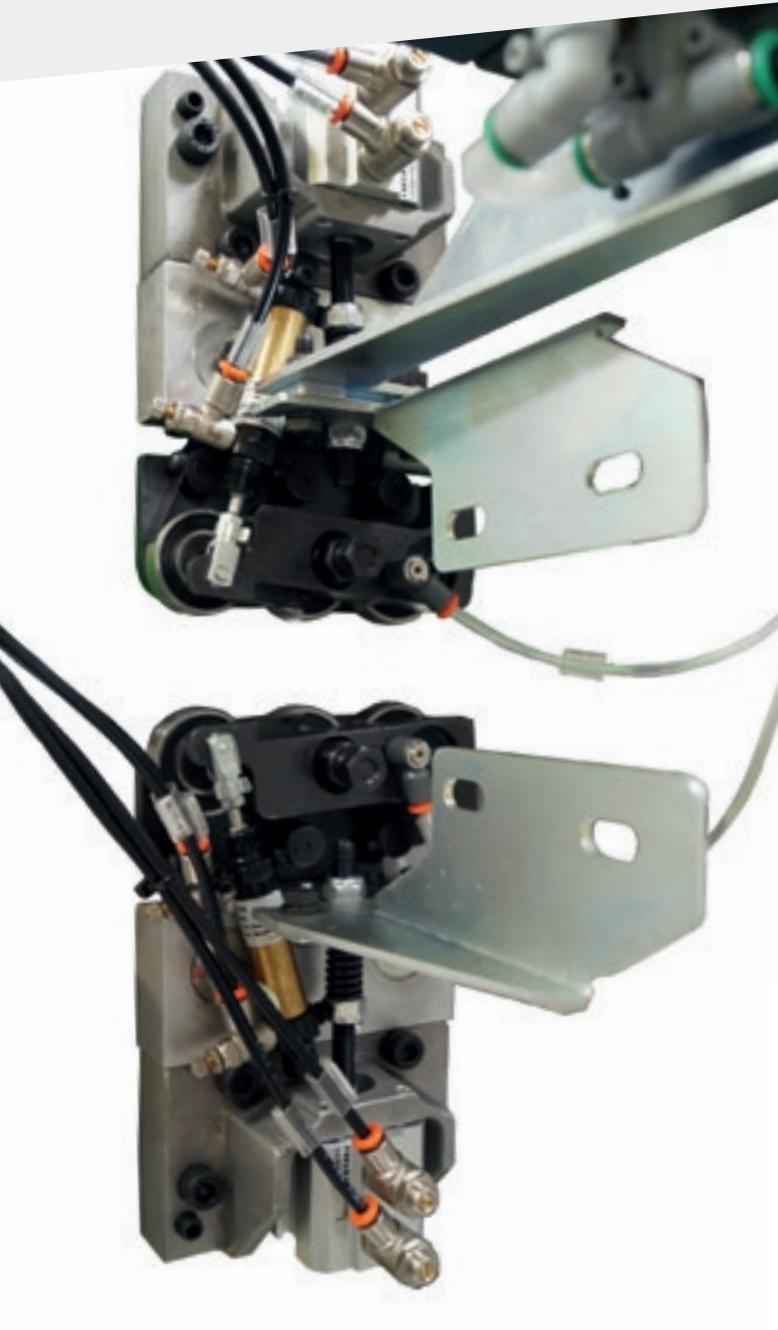


Das zweimotorige Abrundaggregat ermöglicht das Anbringen des Radius nicht nur an den Kantenenden, sondern auch im oberen und unteren Plattenbereich.



Das Radius-Ziehklingsaggregat 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.



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.

Bürstenaggregat zum Reinigen und Polieren der Kante und der Platte.



# BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE

Einfache, unverzügliche Programmierung dank Touchscreen-Bedienpaneel.

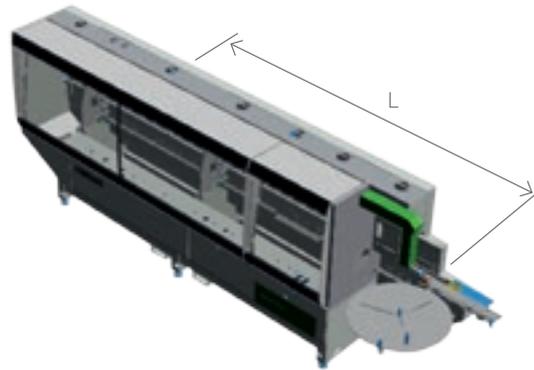


Anzeige und Kontrolle der Leimtemperatur auf der Walze und im Leimbehälter.



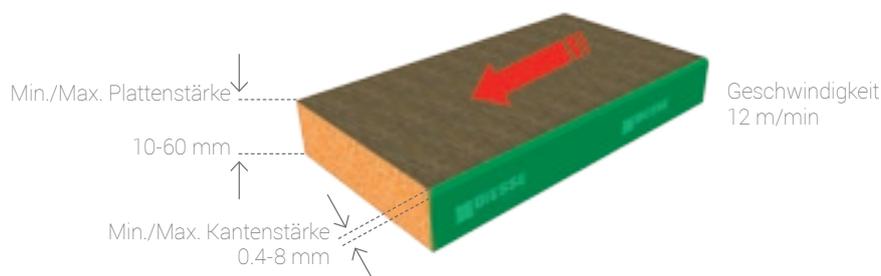
Einfache Programmverwaltung dank der intuitiven Schnittstelle, die in zahlreichen Sprachen erhältlich ist.

# TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN



L

Jade 225	4168 mm
Jade 240	5213 mm
Plattenhöhe	10-60 mm
Höhe des kantenzubearbeitenden Materials	14-64 mm
Dicke des in Rollen/Streifen zu bearbeitenden Materials	0.4-3/8 mm
Platte	25 mm
Mindestlänge der Platte	150 mm
Mindestbreite der Platte (bei 150 mm Länge)	85 mm
Mindestbreite der Platte (bei 250 mm Länge)	50 mm
Vorschubgeschwindigkeit	12 m/min
Staubsauganlage für jede Arbeitsgruppe 1 Stutzen Durchm.	100 mm
Druckluftanschluss	7 Bar
Fassungsvermögen des Leimbehälters (ca.)	2 Kg
Erhitzungszeit der Leimwanne mit halber Füllung (ca.)	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.

# SERV ICE & PARTS

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

## BIESSE SERVICE

- ✔ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✔ Schulungszentrum für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✔ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✔ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✔ Upgrade der Software.

**500**

Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

**50**

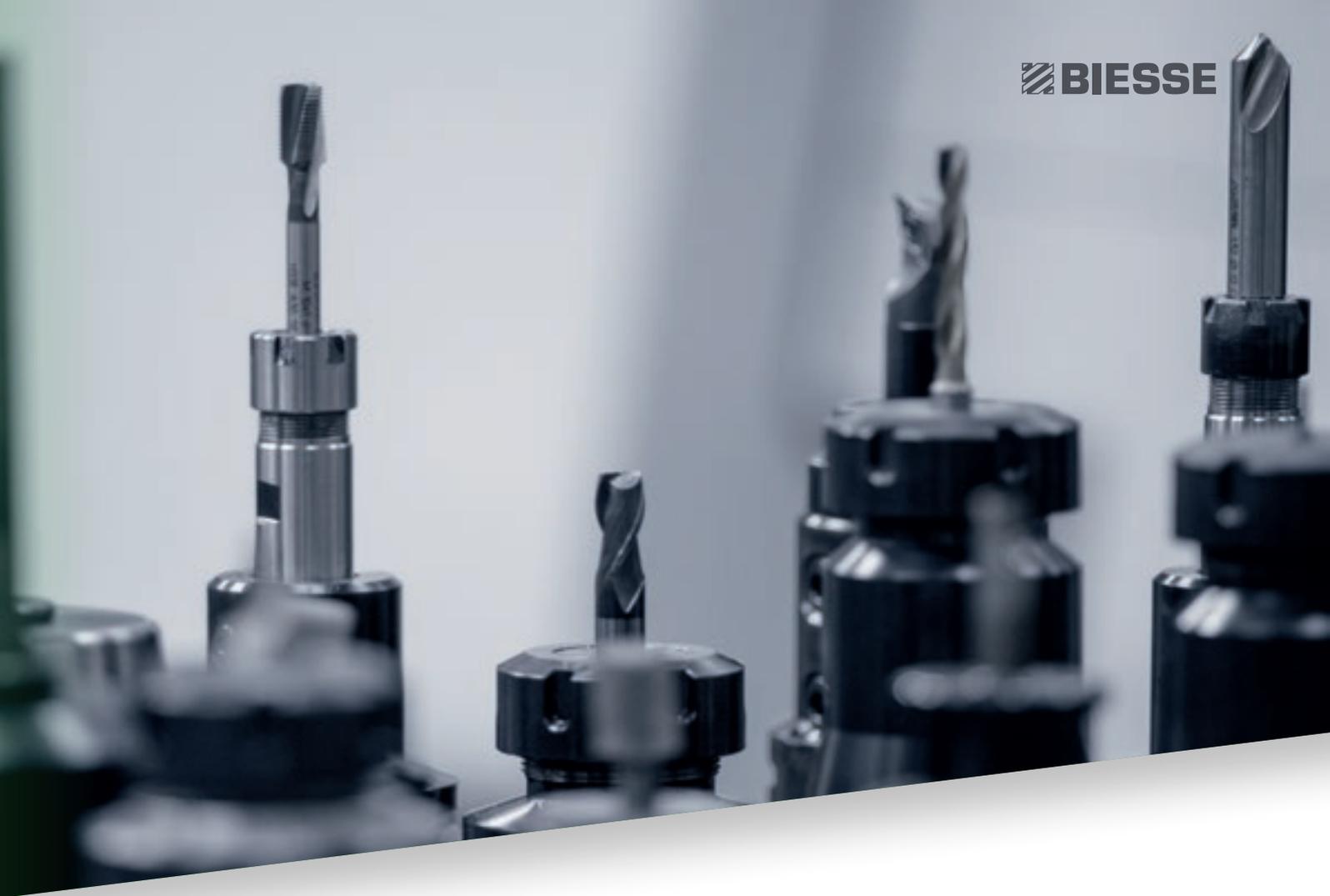
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

**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 Anforderungen besser zu verstehen, 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-Kits.
- ✔ 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.

**92%**  
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

**96%**  
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

**100**  
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

**500**  
täglich abgewickelte Bestellungen.

# 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 Betriebsverantwortlichen 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, Gebietsverkaufs-

leiter 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 Verschchnitt 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 Kantenmaterial 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 mas-

sives 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 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.

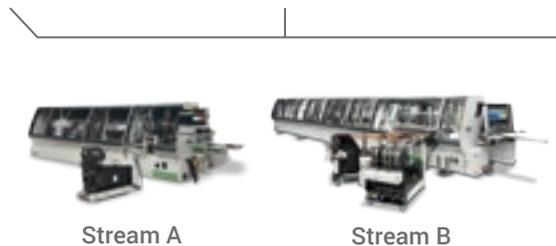
Quelle: HK 2/2014

# DIE BIESSE BAUREIHE FÜR DAS LINEARE KANTENANLEIMEN

## KANTENANLEIMEN



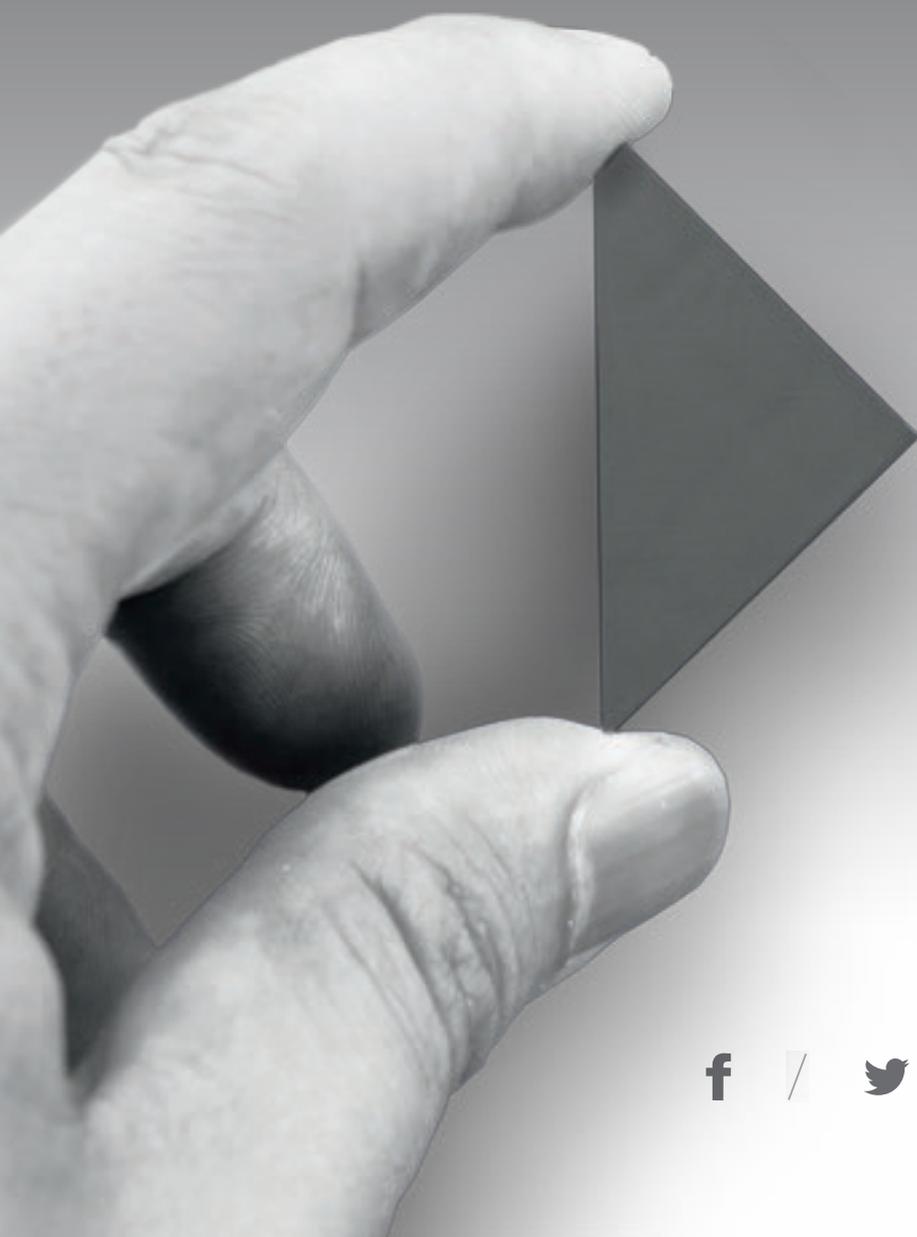
## KANTENANLEIMEN



## FORMAT-KANTENANLEIMEN

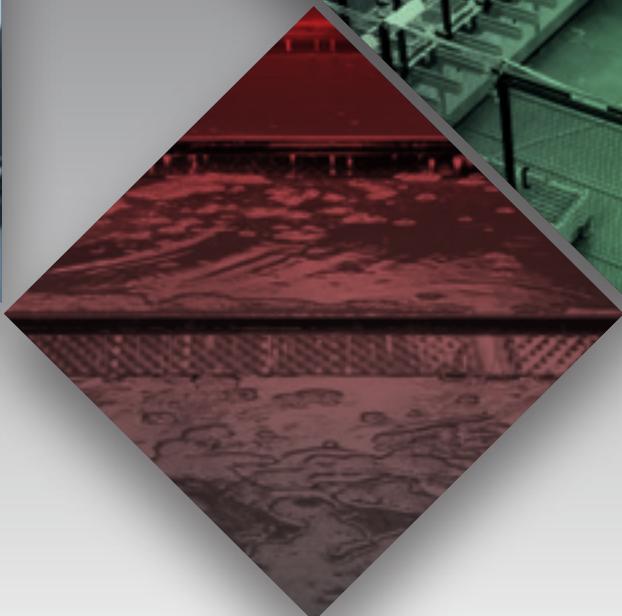


# LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Vernetzte Technologien und optimaler Service für maximale Effizienz und Produktivität, die dem Kunden neue Möglichkeiten eröffnen.

**ERLEBEN SIE DIE  
ERFAHRUNG DER BIESSE  
GROUP AUF UNSEREM  
INTERNATIONALEN CAMPUS.**

 **BIESSEGROUP**

