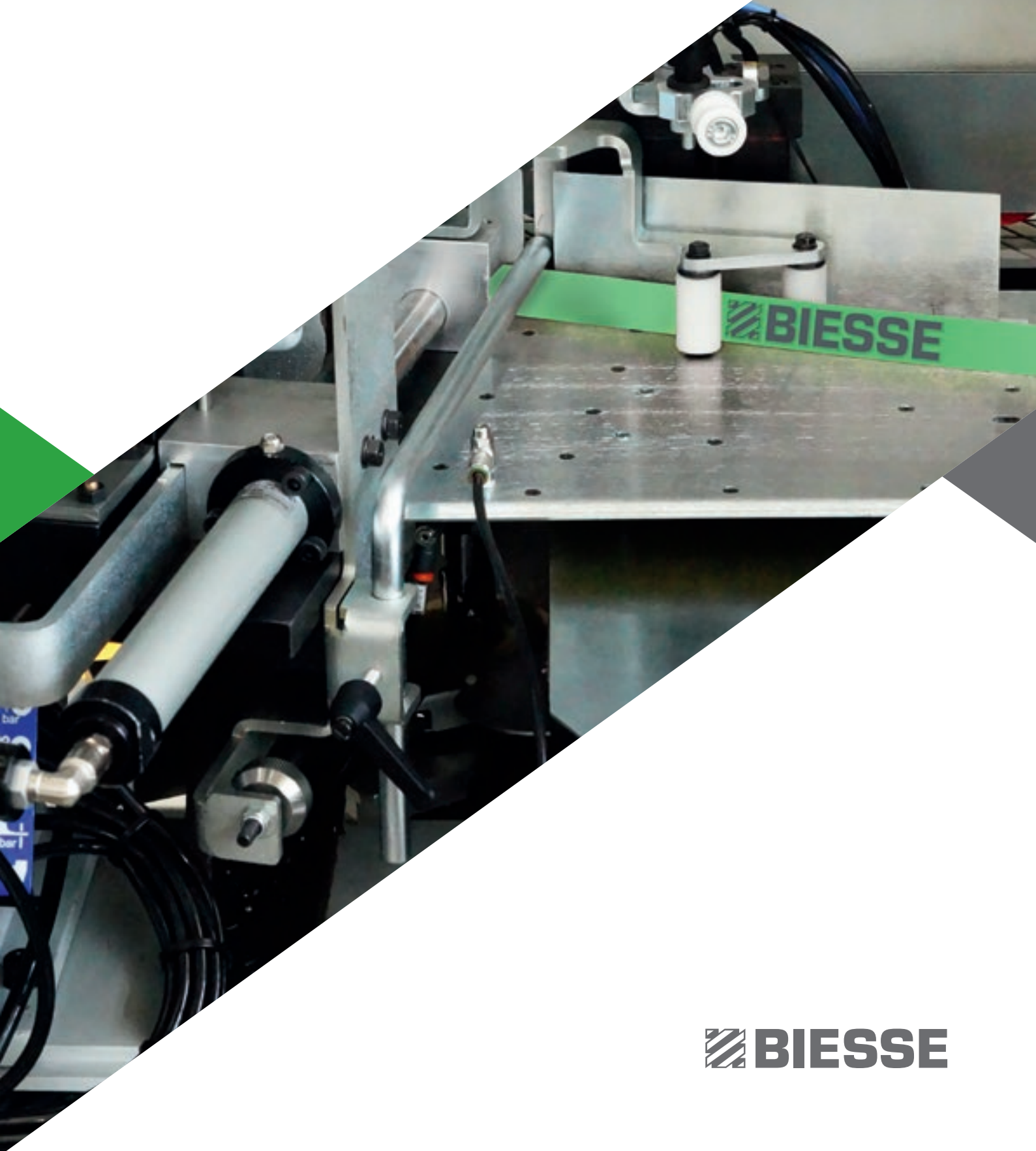


# Jade 300

automatyczna okleiniarka jednostronna



 **BIESSE**

Kiedy konkurencyjność  
oznacza niezawodność  
i solidność



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 300** to gama jednostronnych okleiniarek automatycznych stworzonych z myślą o firmach, które pragną zautomatyzować i zwiększyć produkcję oraz o tych działach zakładów, które wykonują zamówienia na wymiar.

- ▶ **Zbudowana na miarę wymagań obróbczych.**
- ▶ **Solidność i masywność gwarantują najwyższą precyzję.**
- ▶ **Wysoka wydajność.**
- ▶ **Troska i dbałość o szczegóły.**



Wysoka wydajność i  
maksimum precyzji



Jade 300

automatyczna okleiniarka jednostronna





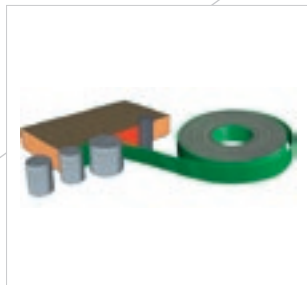
# Zbudowana na miarę wymagań obróbczych

Okleiniarki Jade to kompaktowe i solidne maszyny zbudowane na miarę szczególnych wymagań obróbczych. Są idealnym rozwiązaniem dla małych i średnich przedsiębiorstw.

## JADE 340 Dostępne konfiguracje



Zespół frezowania wstępnego.



Zespół klejący.



Zespół kapówek.



Zespół frezowania obrzeża.



Zespół zaokrąglający naroża.



Zespół cykliny obrzeża.



Zespół cykliny kleju.



Zespół szczotek.



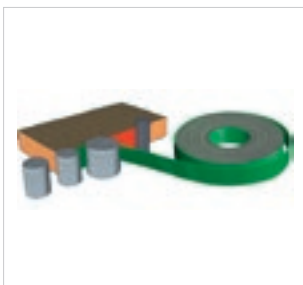
Zespół Phon.





Nowy design kabin czyni maszynę idealnie ergonomiczną, ułatwiając operatorowi zarówno obróbkę, jak i konserwację i zapewniając mu duże pole manewru.

## JADE 325 Dostępne konfiguracje



Zespół klejący.



Zespół kapówek.



Zespół frezowania obrzeża.



Zespół cykliny obrzeża.



Zespół cykliny kleju.

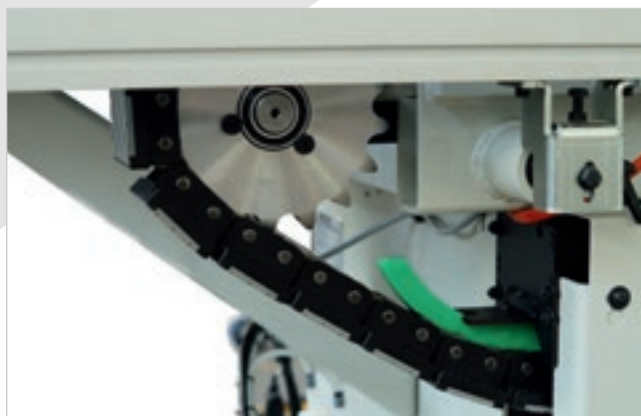


Zespół szczotek.



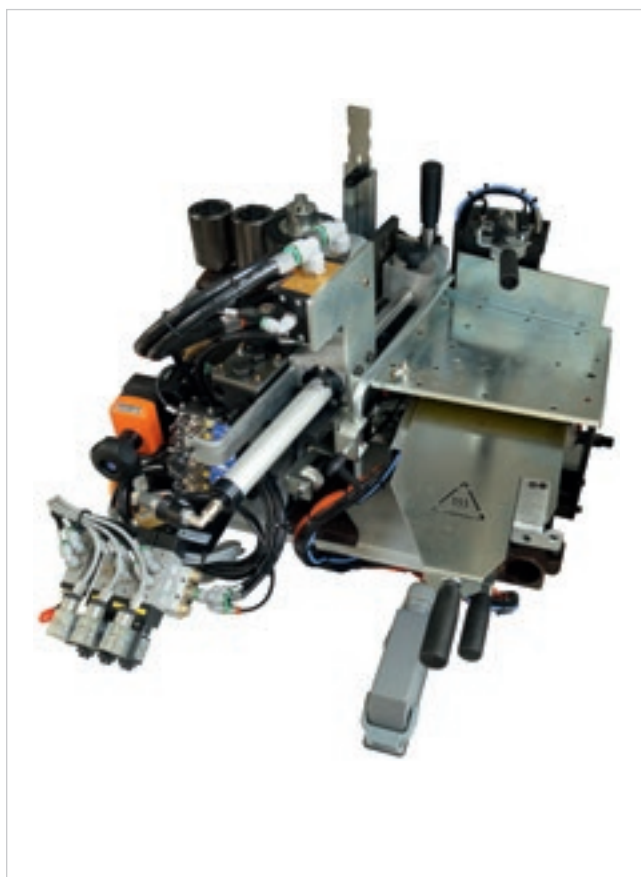
# Maksimum precyzji

**Solidność wykonania i masywność maszyny wyróżniają Jade 300 i zapewniają precyzję i niezawodność obróbki nawet przy prędkości sięgającej 18 m/min.**



Zespół frezowania wstępnego jest wyposażony w dwa silniki aktywowane automatycznie, co zapewnia idealne wykończenie.

Urządzenie Autoset do zespołu frezowania wstępnego zapewnia automatyczne centrowanie narzędzia względem płyty, poprawia jakość redukując czas konfiguracji.



Zespół klejący do automatycznej aplikacji obrzeża z rolki od 0,4 do 3 mm i z pasków do 12 mm, z automatycznym załadunkiem pasków. Regulacja różnicy temperatur pomiędzy zbiornikiem na klej a rolką rozprowadzającą klej umożliwia optymalne okleinowanie. Automatyczne urządzenie pozwala uniknąć przegrzania kleju podczas gdy maszyna nie jest używana. Wewnętrzna warstwa teflonu umożliwia łatwą i szybką konserwację.



Zespoły robocze są przytwierdzone do podstawy, co zapewnia większą stabilność i solidność obróbki, wibracje są odprowadzane do podłoża pozwalając uniknąć wszelkich niedoskonałości na płycie.



Niezawodny i precyzyjny zespół kapówek usuwa nadmiar obrzeża z przodu i z tyłu płyty. Dzięki wyposażeniu w automatyczne nachylenie ostrzy istnieje możliwość pełnego sterowania zespołem z poziomu panelu kontrolnego.



Zespół frezowania obrzeża do obcinania obrzeży jest wyposażony w dwa silniki o wysokiej częstotliwości oraz pionowe/poziome obrotowe kopiały 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 obróbkowych 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.







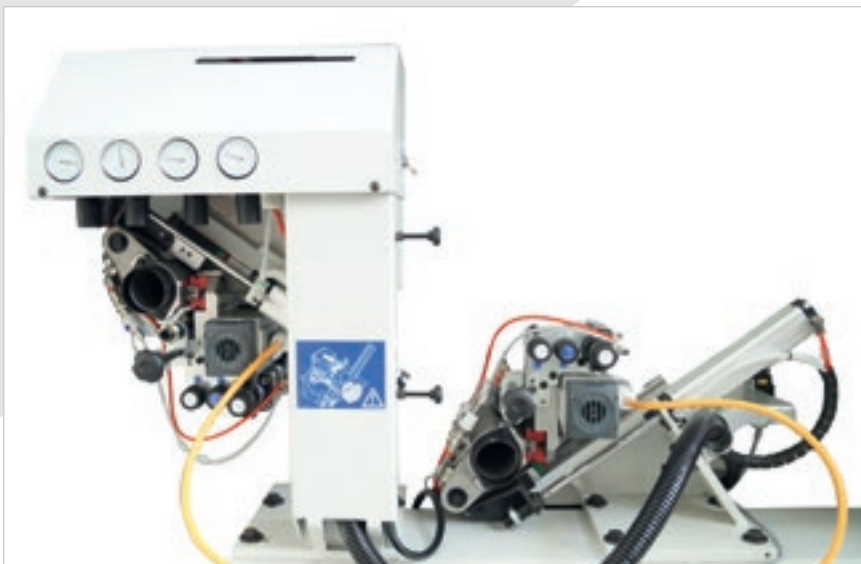
BIESSE

## ROTAXELECTROSPINDLES

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

# Wysoka wydajność

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



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.

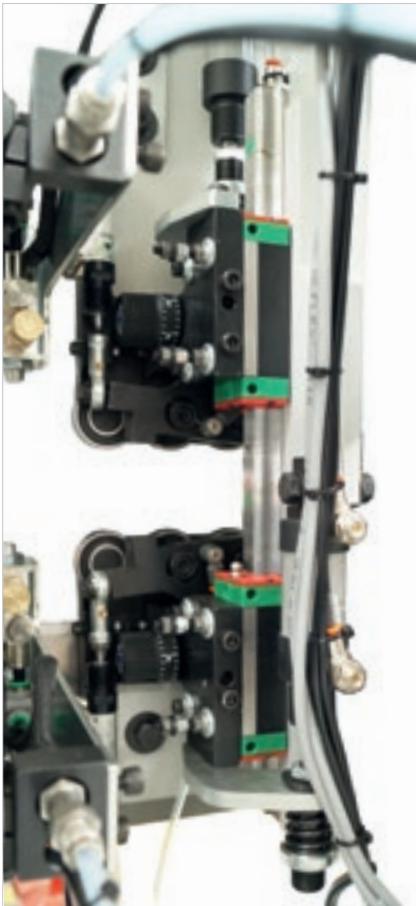


Zespół cykliny obrzeża usuwa niedoskonałości i zapewnia idealne wykończenie na górnej i dolnej powierzchni płyty.



# Doskonałe wykończenie

**Rozwiązania technologiczne stworzone dla  
doskonałego wykończenia w każdym typie obróbki.**



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



Zespół szczotek do oczyszczenia i polerowania obrzeżom płyty.



Zespół Phon ożywia kolor obrzeży.

# 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 w zasięgu wszystkich.**



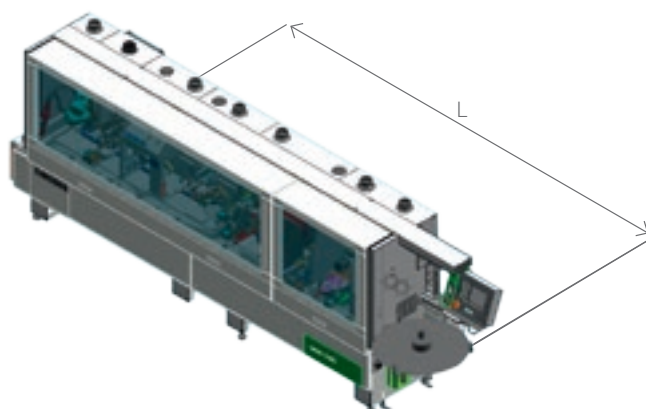
Wizualizacja i zarządzanie temperaturą kleju na rolce i w zbiorniku.



Dedykowany system odpylający dla każdego zespołu roboczego gwarantuje optymalną czystość i redukuje potrzebę późniejszych czynności konserwacyjnych.

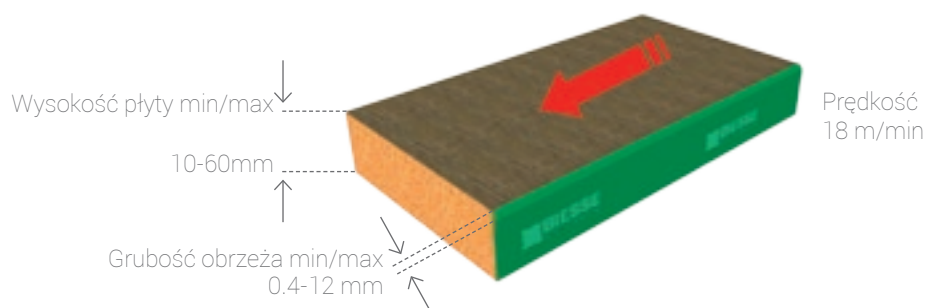


# Dane techniczne



L	
Jade 325	3680 mm - 144.88 inch
Jade 340	5160 mm - 203.14 inch

Wysokość płyty	10-60 mm	0.39-2.36 cali
Wysokość materiału do okleinowania	14-64 mm	0.55-2.51 cali
Grubość materiału do okleinowania w rolkach/paskach	0.4-12 mm	0.01-0,47 cali
Wysunięcie płyty	25 mm	0.98 cali
Minimalna długość płyty	140 mm	5.51 cali
Minimalna szerokość płyty (o długości mm 140)	85 mm	3.34 cali
Minimalna szerokość płyty (o długości mm 250)	50 mm	1.96 cali
Prędkość posuwu	fino a 18 m/min	fino a 59 ft/min
System odpylający dla każdego zespołu roboczego 1 dysza średnica	100 mm	3.93 cali
Przyłącze pneumatyczne	7 Barów	
Pojemność zbiornika na klej (przybliżona)	2 Kg	
Czas nagrzewnia się napełnionego do połowy zbiornika na klej do (przybliżony)	10 minutes	



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 krzeseł z ramami metalowymi oraz krzeseł 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 producenta 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 przenoszone 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

pozwała 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 wykonywania 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**

