

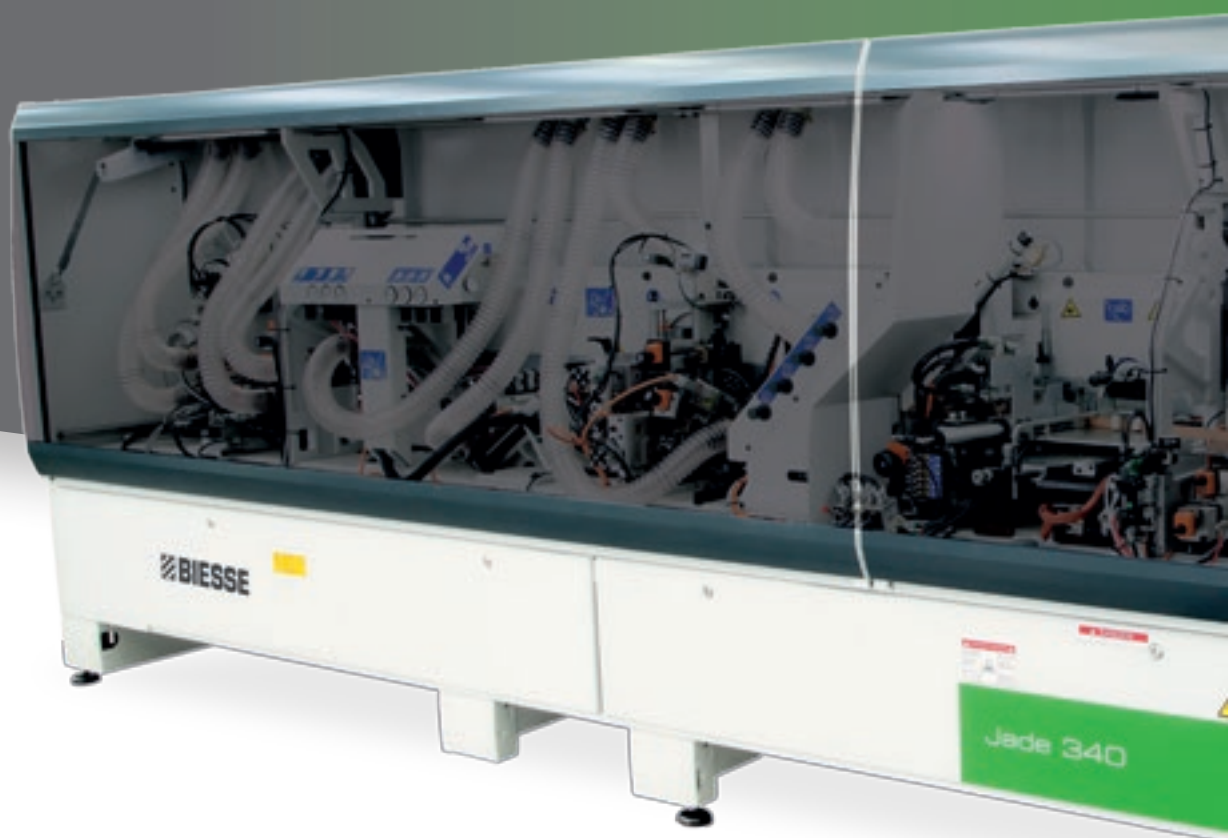
JADE 300

АВТОМАТИЧЕСКИЕ
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ



 **BIESSE**

ВЫСОКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ



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 НА

это **высокотехнологичными, но простыми в использовании решениями**, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. **Jade 300** - это гамма автоматических односторонних станков, разработанных для индивидуальных предпринимателей, которые хотят увеличить и автоматизировать собственное производство, а также для участков нестандартного производства крупных фабрик.



JADE 300

- ✓ ИЗГОТОВЛЕН В СОГЛАСИИ С ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ ТРЕБОВАНИЯМИ
- ✓ МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ БЛАГОДАРЯ ЖЁСТКОСТИ И МАССИВНОСТИ КОНСТРУКЦИИ
- ✓ ВЫСОКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
- ✓ ВНИМАНИЕ И ЗАБОТА О МАЛЕЙШИХ ДЕТАЛЯХ

ИЗГОТОВЛЕН В СОГЛАСИИ С ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ ТРЕБОВАНИЯМИ

Кромкооблицовочные станки Jade - это компактные и массивные станки, созданные под специфические условия работы. Представляют собой идеальное решение для малых и средних предприятий.

JADE 340 Возможные конфигурации



Группа прифуговки



Клеевая группа



Торцевальная группа



Наклонная
кромкообрезная группа



Закруглительная группа



Циклёвочная группа



Группа клеевого скребка



Щётки



Фен (опция.)



Новый дизайн кабин делает станок высокоэргономичным, что облегчает работу оператора как при обработке, так и при техническом обслуживании, предоставляя ему большое пространство для манёвра.

JADE 325 Возможные конфигурации



Клеевая группа



Торцевальная группа



Наклонная
кромкообрезная группа



Циклёвочная группа



Группа клеевого скребка

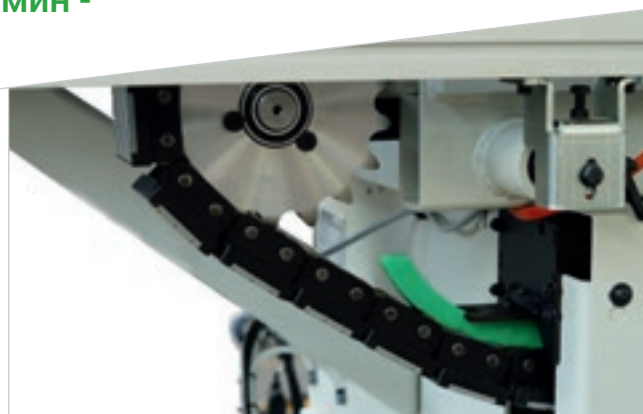


Щётки



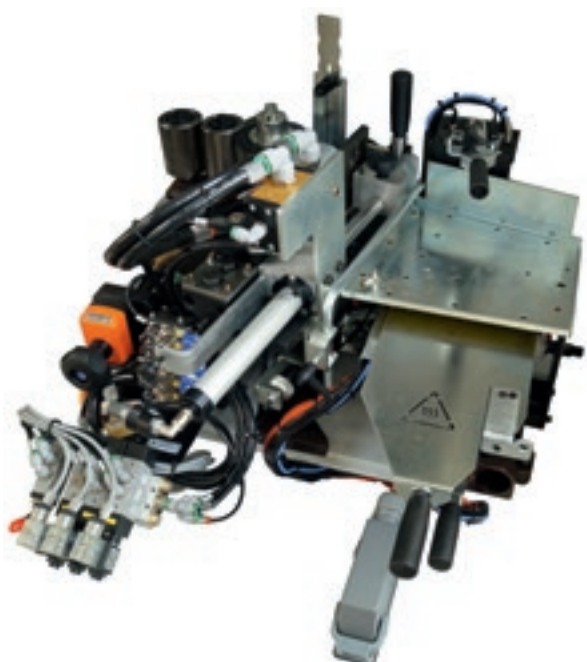
МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ

Жёсткость и массивность, отличающая Jade 300, позволяют производить точные и надёжные обработки даже на высоких - до 18 м/мин - скоростях.



Прифуговочная группа оснащена двумя двигателями с автоматическим включением, служит для высокого качества отделки.

Устройство Autoset для Группы прифуговки служит для автоматической центровки инструмента относительно панели, что улучшает качество и сокращает время настройки.



Клеевая группа для автоматического нанесения кромки в рулонах толщиной от 0,4 до 3 мм или полосках толщиной до 12 мм, с автоматической загрузкой полос. 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.

Рабочие группы установлены на станине, что обеспечивают высокую стабильность и жёсткость при обработке, а вибрации поглощаются полом, что предотвращает появление любых дефектов на панели.



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

Надёжность и точность обрезки благодаря Торцевальной группе при удалении излишков кромки в начале и в конце панели. Благодаря автоматической функции наклона пил, устанавливаемой даже в базовой версии, возможно управление группой полностью с пульта.



ЭЛЕКТРО ШПИНДЕЛИ ROТАХ

ЭКСКЛЮЗИВНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

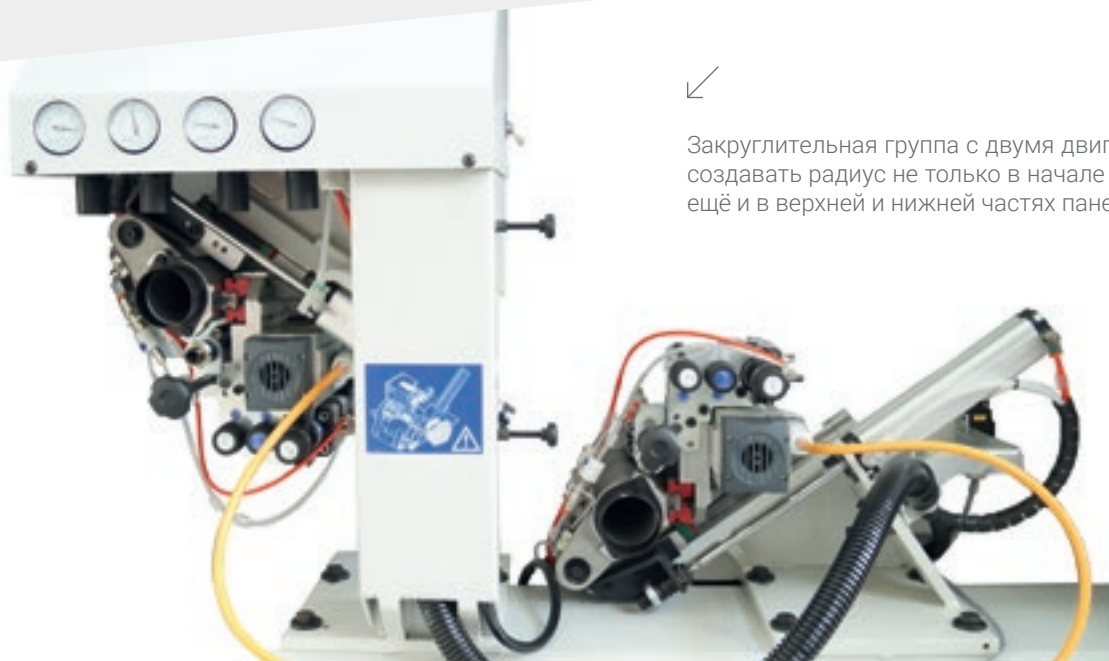
Biesse проектирует и изготавливает все высококачественные компоненты для своего оборудования.

Серия электрошпинделей Rotax устанавливается в стандартной конфигурации на всех кромкооблицовочных станках Biesse; эта технология применяется и 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.



ВЫСОКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

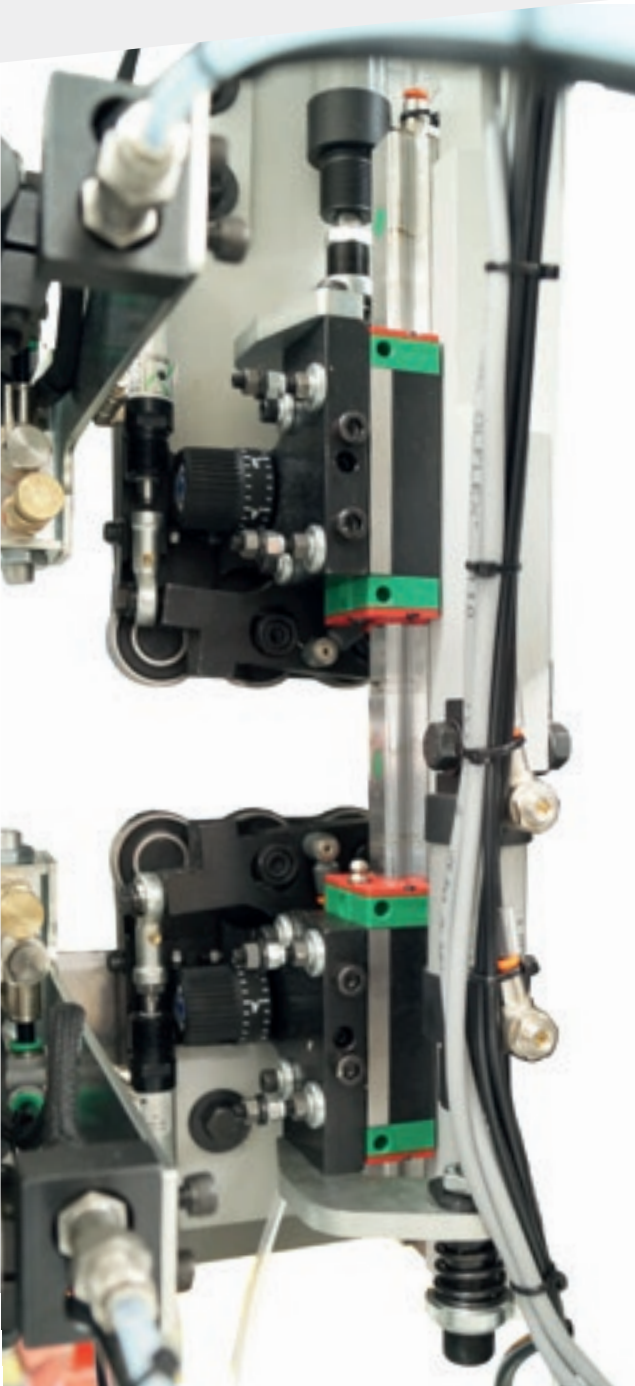


Закруглительная группа с двумя двигателями позволяет создавать радиус не только в начале и в конце кромки, а ещё и в верхней и нижней частях панели.



Циклевальная Группа удаляет шероховатости и придаёт высококачественную отделку в верхней и нижней частях кромки.

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ОТДЕЛКА



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.



Группа фена для восстановления цвета кромки (опция).

КРАЙНЕ ПРОСТАЯ В ЭКСПЛУАТАЦИИ ТЕХНОЛОГИЯ

Лёгкое и доступное программирование
благодаря панели управления.



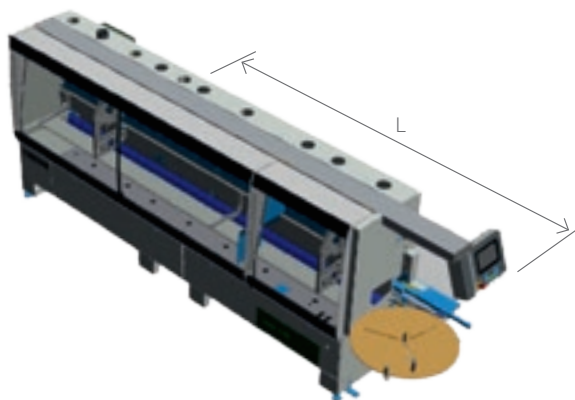
Управление и показ температуры клея на ро-
лике и в клеевой ванночке.



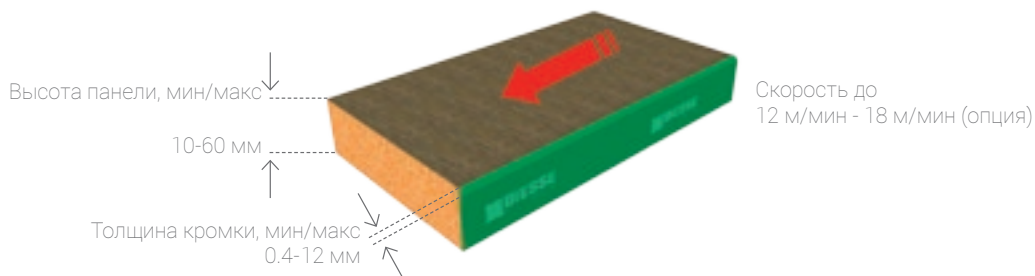
Внимание и забота к мельчайшим деталям
Отдельно устанавливаемая для каждой рабо-
чей группы вытяжка обеспечивает оптималь-
ную чистоту работы и снижает частоту техни-
ческого обслуживания.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ


L

| | |
|--|--------------------------------|
| Jade 325 | 3680 мм |
| Jade 340 | 5160 мм |
| Высота панели | 10-60 мм |
| Высота наносимого материала | 14-64 мм |
| Толщина наносимого материала в рулонах и полосках | 0.4-12 мм |
| Панель | 25 мм |
| Минимальная длина панели | 140 мм |
| Минимальная ширина панели (при длине 140 мм) | 85 мм |
| Минимальная ширина панели (при длине 250 мм) | 50 мм |
| Скорость подачи | до 12 м/мин - 18 м/мин (опция) |
| Система вытяжки стружки, для каждой рабочей группы 1 патрубок диам | 100 мм |
| Пневматическое подсоединение | 7 Bar |
| Ёмкость клеевой ванночки (примерная) | 2 kg |
| Время нагрева клеевой ванночки, загруженной наполовину (примерно) | 10 минут |



Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(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 Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(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.

СЕРВИС И ЗАП ЧАСТИ

Прямое и оперативное взаимодействие между службами Сервиса и Запасных частей при обработке заявок на ремонт. Индивидуальная техническая поддержка ключевых клиентов специалистами Biesse в головном офисе и на местах.

СЕРВИС BIESSE

- ✔ Монтаж и наладка оборудования.
- ✔ Учебный центр для сотрудников Biesse и Дилеров; обучение клиента непосредственно на производстве.
- ✔ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ✔ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ✔ Обновление программного обеспечения.

500

сервисных специалистов Biesse в Италии и по всему миру.

50

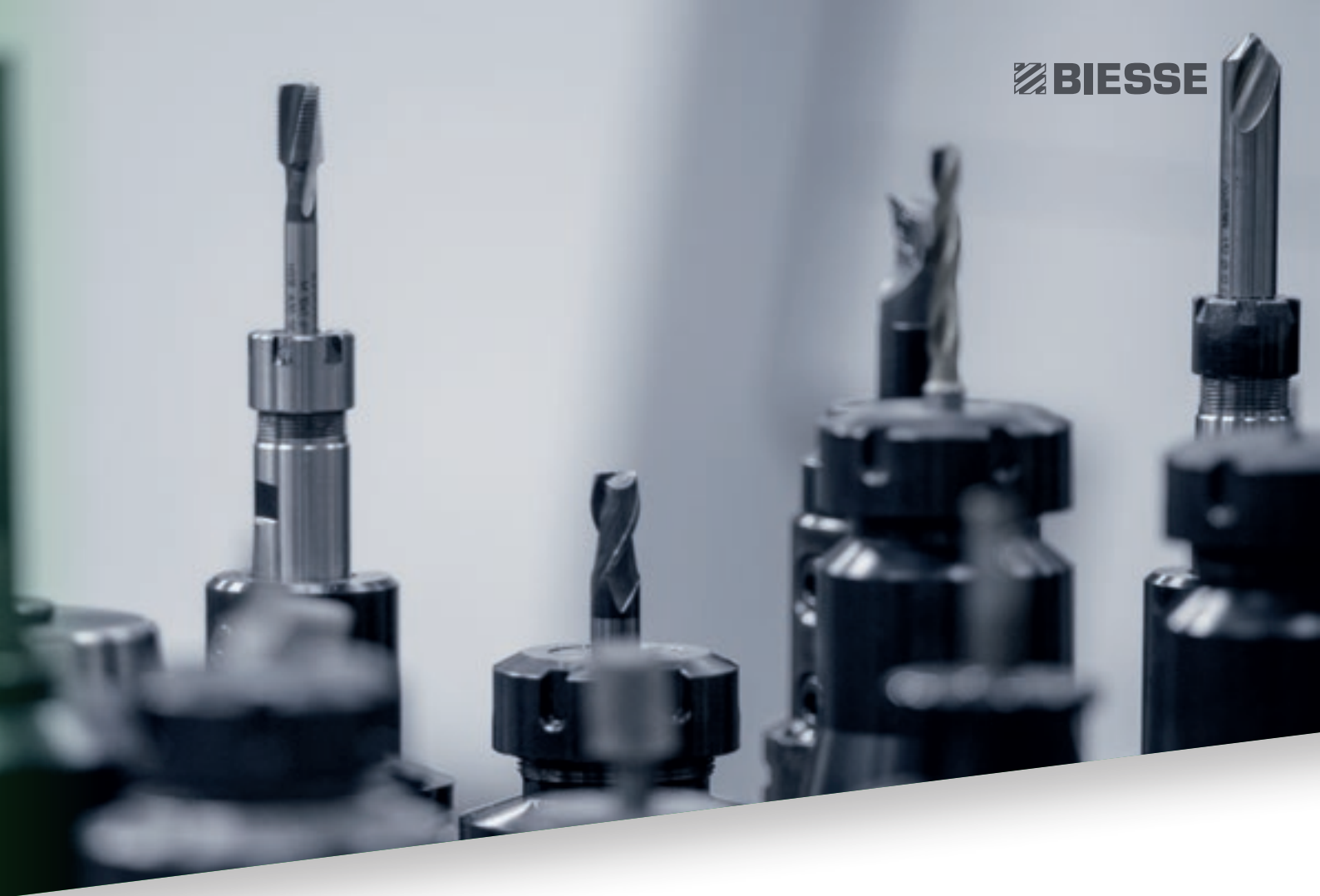
сервисных специалистов Biesse для дистанционной технической поддержки.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred in the foreground and background. The lighting is dramatic, highlighting the metallic textures and sharp edges of the tools.

Biesse Group выстраивает, поддерживает и развивает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать продукцию и услуги, предоставляемые через два профильных подразделения: Сервис и Запасные части.

Международная команда высококвалифицированных специалистов Biesse круглосуточно поддерживает клиентов для оперативного устранения неисправностей и поставки запасных частей.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные непосредственно на складе запчастей Biesse для ежедневных отгрузок.
- ✔ Оптимальное время выполнения заказа благодаря глобальной разветвленной сети дистрибуции с автоматизированными складами.

92%

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

96%

заказов, выполняемых к заявленной дате.

100

специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500

заказов, обрабатываемых ежедневно.

СДЕЛАНО С 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 с Stechert при помощи общей коммерческой компании STW. Для руководителей Stechert, в любом случае, великодушный 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 величины 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 штампуют 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, и 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



ГАММА BIESSE ДЛЯ ЛИНЕЙНОЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ

КРОМКООБЛИЦОВКА



Akron 1100



Jade 200



Jade 300



Akron 1300



Akron 1400

КРОМКООБЛИЦОВКА



Stream A Smart



Stream A



Stream B

ФОРМАТНАЯ КРОМКООБЛИЦОВКА

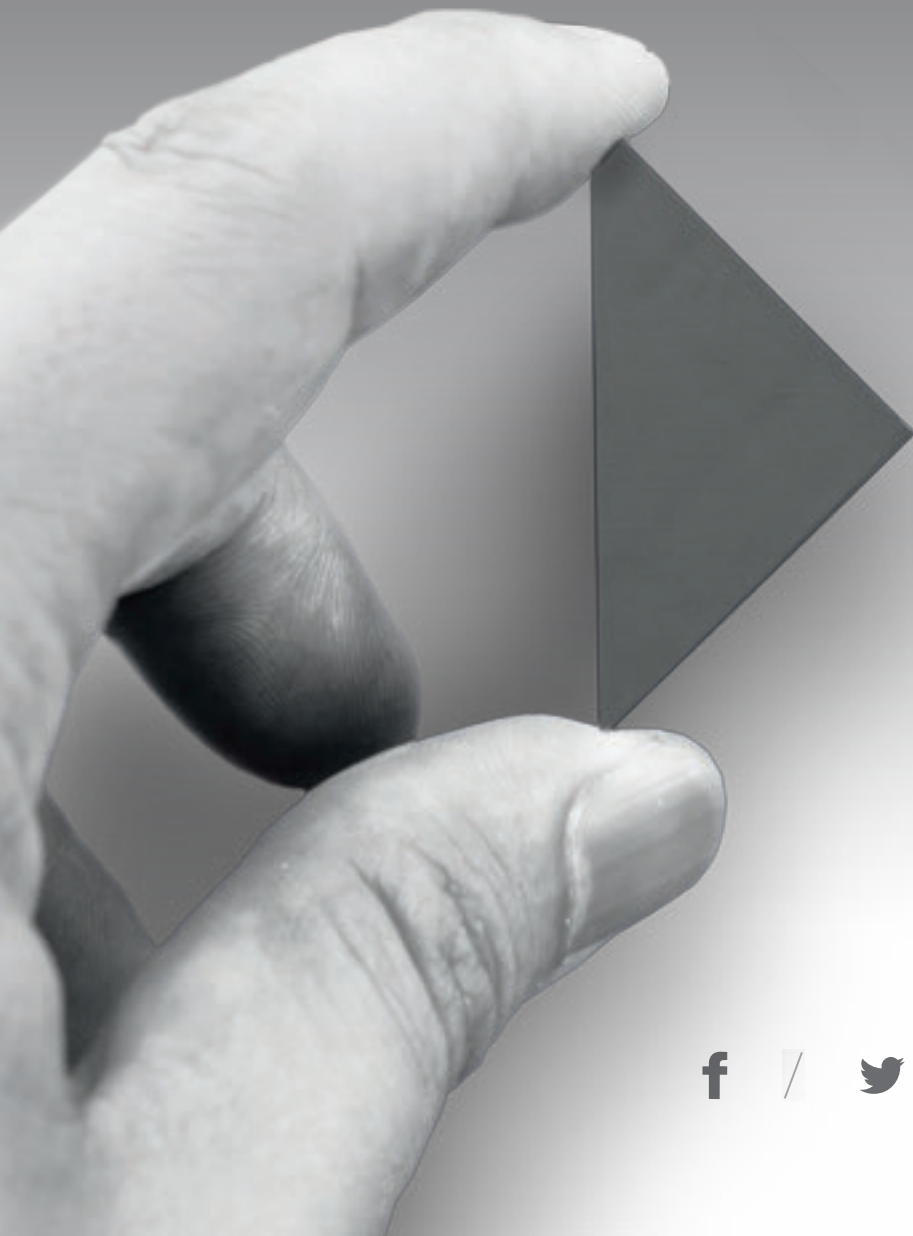


Stream B MDS



Stream C

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Технологии и сервис, открывающие новые горизонты для успеха наших клиентов по всему миру.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ
С BIESSE GROUP В
НАШИХ КАМПУСАХ
ПО ВСЕМУ МИРУ.**

 **BIESSEGROUP**

