

 **BIESSE UNILINE**

CNC-gesteuertes Multi-Bearbeitungszentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit
bedeutet, die Produktion
zu automatisieren



Made **In** Biesse

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 **hochtechnologischen Lösungen**, die einfach zu benutzen sind und technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Uniline** ist das neue NC-Multibearbeitungszentrum von Biesse zur Herstellung von Türen und Fenstern in Handwerksbetrieben und Kleingewerbe. Es produziert auf extrem einfache Weise lineare Standard- und Sonder-Fenster und -Türen, während der Bediener anderen Tätigkeiten nachgehen kann; die Anlage benötigt nur wenige Quadratmeter und sorgt automatisch und mit maximaler Präzision für die Be- und Entladung der Werkstücke und ihre Positionierung.

- 
- ✓ **Für jedermann zugängliche Spitzentechnologie.**
 - ✓ **Völlige Fertigungsautonomie von einer Stunde bis zu einer ganzen Schicht.**
 - ✓ **Maximale Stabilität bei der Aufspannung des Werkstücks für extrem genaue Bearbeitungen.**
 - ✓ **Für die alltägliche Arbeit entwickelte Lösungen.**

Extreme
Anwenderfreundlichkeit
und geringer
Platzbedarf

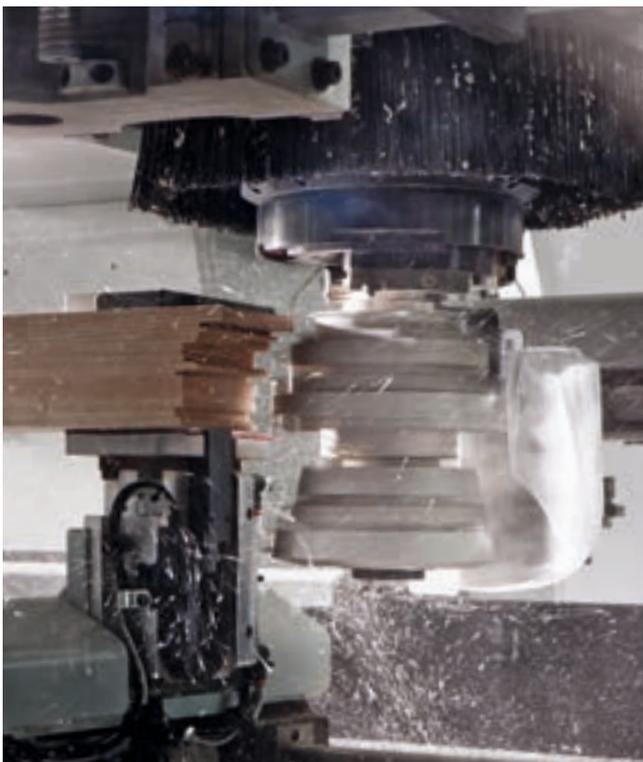


UNILINE

CNC-gesteuertes Multi-Bearbeitungszentrum



Hochwirksam bei allen Bearbeitungen



Mit Uniline können alle Bearbeitungen von Standard- und Sonder-Fenstern und -Türen auf der gleichen Anlage ausgeführt werden.



Für jedermann zugängliche Spitzentechnologie

Uniline wurde zur Vereinfachung der Arbeit des Bedieners entwickelt. Es erfordert keine spezifischen Kenntnisse und arbeitet mit maximaler Effizienz.



Der Bediener lädt die Werkstücke entsprechend den Softwareangaben in die Maschine und entlädt das Fertigteil. Die Maschine arbeitet vollkommen selbständig und schließt das Risiko menschlichen Versagens aus.



Völlige Fertigungsautonomie von einer Stunde bis zu einer ganzen Schicht



Automatische Zuführung/Entladung und extrem genau Positionierung der Werkstücke mithilfe der numerischen Steuerung und ohne Eingriff des Bedieners.



Der Modulare Multilevel-Puffer ist ein automatisches Magazin (exklusive Biese-Lösung), das eine lange Autonomie der Anlage gewährleistet. Der Bediener kann eine große Zahl von Werkstücken von einem einzigen Zugangspunkt ausladen und entladen, während die Maschine weiter arbeitet. Außerdem kann der Bediener die Werkstücke laden und die Anlage auch außerhalb der Arbeitszeit in Betrieb lassen, ohne dass jemand anwesend sein muss, wodurch sich ihre Produktivität noch weiter erhöht.



Mehr als 200 Komponenten pro Schicht

Maximale Stabilität bei der Aufspannung des Werkstücks für extrem genaue Bearbeitungen

Eigens für Fenster und Türen entwickelter Arbeitstisch.



Die **Spannvorrichtungen Finger Clamps** ermöglichen eine immer optimale Aufspannung des Werkstücks. Auch das kürzeste Werkstück ist immer mit den 2 Spannzangen blockiert. Der Wechsel von einem Produkt zum anderen ist ohne manuelle Eingriffe in die Maschine möglich.



Durch die auf jeder Spannvorrichtung angebrachten Gebläse kann das Werkstück völlig spanfrei aufgespannt werden, wodurch die Bearbeitung von schon feingeschliffenen Teilen möglich ist.



Der Sensor **Safe Locker** überprüft die erfolgte Aufspannung des Werkstücks. Er ermöglicht die Optimierung der Zykluszeiten und beseitigt das Kollisionsrisiko.



Ununterbrochener Hub zum Spannen der Werkstücke von 40 - 140 mm Dicke (20-120 mm optional). Hoher Durchgang unter der Basis des Werkstücks, um auch doppelte Werkzeuge an besonders dicken Fenstern und Türen verwenden zu können.

Die Werkstücke sind immer von der numerischen Steuerung kontrolliert und positioniert, um höchste Präzision bei der Positionierung und einen einfacheren Gebrauch der Maschine zu gewährleisten.



Für die alltägliche Arbeit entwickelte Lösungen



Vollständiger Schutz der Arbeitsgruppen:

- maximale Sicht auf die Maschine bei der Bearbeitung;
- vollkommene Sicherheit für den Bediener;
- saubere und staubfreie Arbeitsumgebung;
- geringe Geräusentwicklung.



Leuchtanzeige: Je nach Farbe der Leiste erkennt der Bediener den Maschinenstatus.



Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



Absaughaube je nach Bearbeitungstiefe einstellbar



CNC-gesteuertes **Späneleitsystem** (Späneleitblech).

Modulare Lösungen

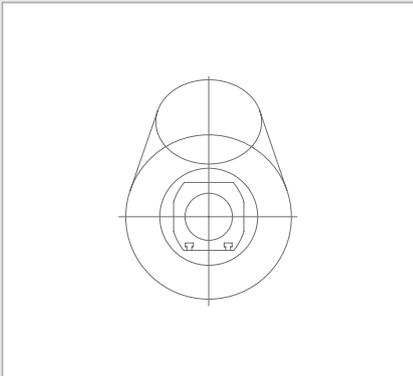
Die WINLINE Multi-Bearbeitungszentren für die Türen- und Fensterfertigung sind modular aufgebaut und lassen sich in die Fertigungslinie, sogar in Multi-Bearbeitungszellen integrieren. Ein Wettbewerbsvorteil, der die Biesse Lösungen auch für Großbetriebe, die in ein langfristiges, mehrphasiges Projekt investieren wollen, nutzbringend macht.

UNILINE

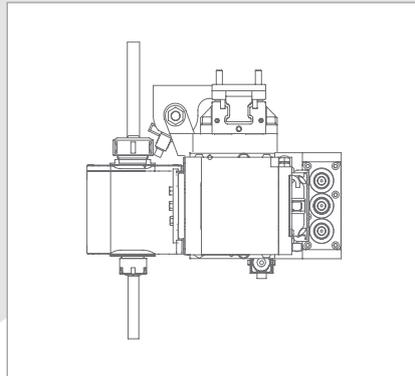
Bearbeitung ohne direkte Überwachung durch den Bediener, automatische Be- und Entladesysteme, erweiterbare Lösungen zur Unterstützung der vom Markt vorgegebenen Produktionsarten und Mengen. Perfekte Kombination aus Flexibilität von Biesse und italienischem Genie.



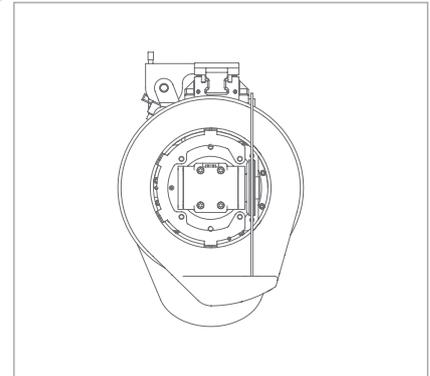
Konfigurationen



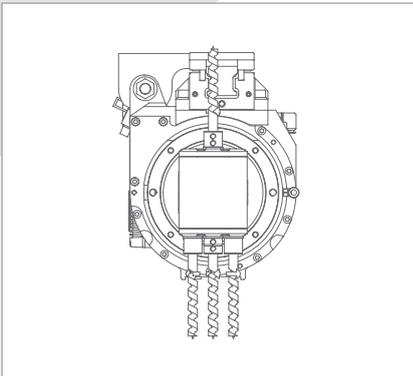
Elektrospindel mit 19,2 kW (30 kW opt).



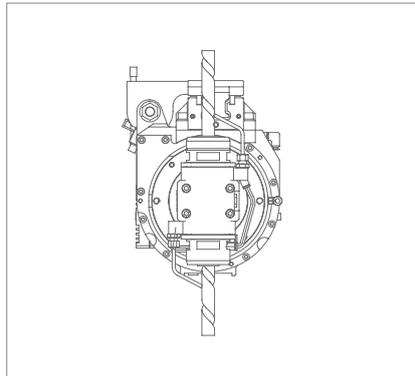
FlexyWood Plus Aggregat.



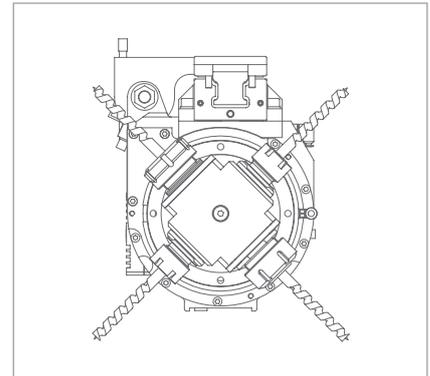
Sägeaggregat D300.



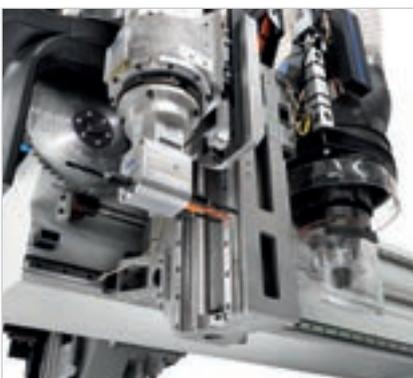
Aggregat 3+1.



Aggregat mit 2 horizontalen Ausgängen für Fräsungen.



Aggregat mit 4 horizontalen Ausgängen für Bohrungen.

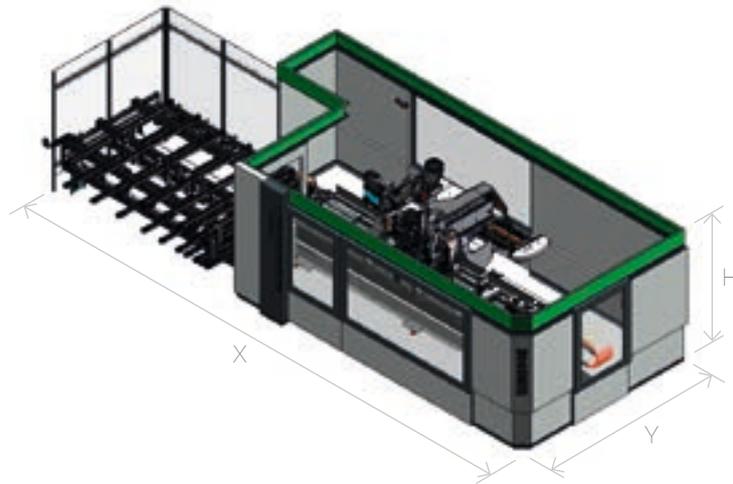


Elektrospindel mit 19,2 kW.
Sägeaggregat D300.
Aggregat 3+1



Elektrospindel mit 19,2 kW.
FlexyWood PLUS.
Aggregat 3+1.

Technische Daten



	X	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm
UniLine 3200	9362	4036	2147	2550
UniLine 4500	11482	4036	2147	2550

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) 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.

Hohe Verarbeitungsqualität

Frässpindeln und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entwickelt und hergestellt.

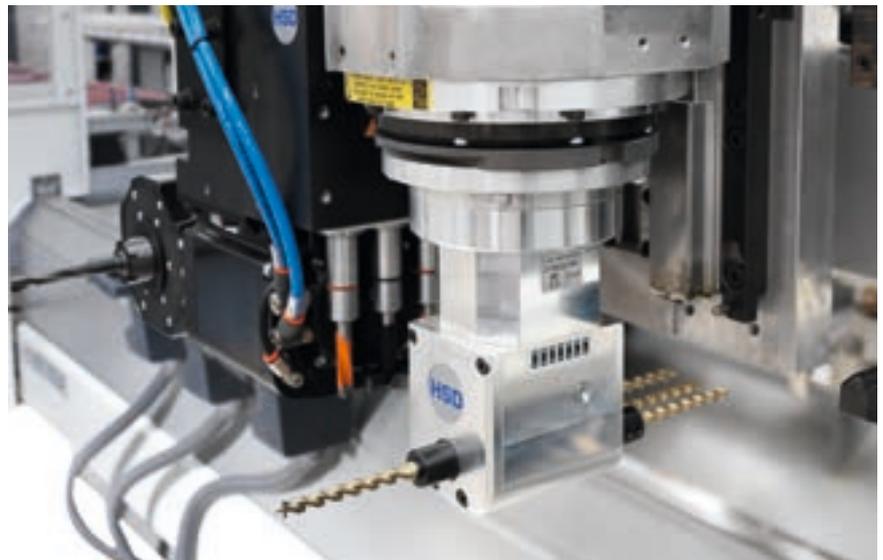


C-Torque-Achse
präziser, schneller, stabiler.

FlexyWood PLUS
Aggregat 3+1.



Die **Multifunktionseinheit**, die stufenlos auf 360° über die CNC positionierbar ist, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen (Kappen, Beslagsbohrungen, Schlossausfräsung, usw.) aufnehmen.



Aggregate
für jede
Bearbeitungsart



Bis 132 Aggregate
und Werkzeuge stehen auf
der Maschine zur Verfügung.



Flexstore 44 Positionen im Abstand von
180 mm.



Kettenmagazine mit 22 Positionen Ab-
stand 180 mm.



Neuer verstärkter Metallgreifer zum La-
den von Werkzeugen mit bis zu 10 kg.

Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



bSolid ist eine CAD/CAM 3D-Software, die es mit einer einzigen Plattform ermöglicht, alle Arten von Bearbeitungen durchzuführen, dank der für vertikale Module realisierten, spezifischen Module.

- ✓ **Planung mit wenigen Klicks und ohne Einschränkungen.**
- ✓ **Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück und bessere Anleitung bei der Gestaltung.**
- ✓ **Fertigung eines virtuellen Prototyps des Werkstücks, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.**

Sehen Sie sich den Spot **bSolid** an: youtube.com/biessegroup



bSolid



Maximale Freiheit bei der Planung



bWindows ist ein perfekt integriertes Plug-in von bSuite für die Planung von Fenstern und Türen. Indem es die Planungskapazitäten von bSuite nutzt, stellt bWindows eine Reihe von unvergleichlichen Funktionen zur Verfügung.

- ✓ Herstellung von Fenstern und Türen auch von höchst komplexem Design.
- ✓ Möglichkeit, das herzustellende Produkt in all seinen Komponenten und Eigenschaften anzusehen.
- ✓ Genaue Berechnung der Zeiten der Arbeitslisten, die von einem Gesamtauftrag erzeugt werden.



bWindows



Service & 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.
- ✓ Training Center 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-Unterstützung.

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 After-sales-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-Sätze.
- ✓ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ✓ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillaager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ✓ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

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

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

Made **With** Biesse

Feinschleifen und Profilieren in einer einzigen Lösung.

Alpilegno, führender Betrieb in der Produktion von hochwertigen Fenstern und Türen, führt in seiner Produktionsstätte in Val di Ledro (TN) zuerst das Feinschleifen und dann das Profilieren aus. Loris Cellana ist seit langer Zeit Unternehmer in dieser Branche und erzählt, dass er zwei Jahre lang Lieferanten von Maschinen und Anlagen durchgegangen ist, die ein fortschrittliches Endprodukt garantieren sollten: "Letztendlich habe ich Biesse gewählt". Die neue Fertigungslinie besteht aus einer Uniwin, als Zentralelement, kombiniert mit einer modernen Rover C mit fünf Achsen, auf der Türen hergestellt werden.

"Ich sehe die Uniwin schon alleine als eine gute Profiliermaschine an, aber ebenso wichtig war für mich die Integration mit den anderen Komponenten der Linie, wie der Hobelmaschine, der Schleifmaschine oder der Presse, sowie der Materialfluss zwischen diesen Maschinen". Die

Elemente werden nach Maß geschnitten und von dem Automatikprogramm von Biesse in einen Beschicker geladen, der die automatische Hobelmaschine speist. Von der Hobelmaschine werden die Werkstücke über ein Band direkt an den Eingang der Feinschleifmaschine gebracht, die Viet 334 Bottom, ebenfalls von Biesse. Von hier kommen die Elemente dann zum Beschicker der Uniwin, von dem sie entnommen und vollständig bearbeitet werden. Hergestellt werden Dicken von 72, 80, 92 und 104 mm aus Holz und Holz-Aluminium. Die Magazine enthalten bis zu 98 Werkzeuge, die immer bereit stehen. Diese können in Echtzeit während des Betriebs der Maschine mit einem Kettenwechsler ausgetauscht werden.

"Die Genauigkeit der Zusammensetzung ermöglicht es, die Reinigung der Kleberückstände auf dem Rahmen zu vermeiden", erklärt Cellana: "daraus folgt, dass

die Kalibrierung und das Feinschleifen der Oberflächen eine nach dem anderen positioniert werden müssen, um gleich nach dem Profilieren zum Pressen übergehen zu können". Die klassische Lackierung der einzelnen Stücke vor der Presse wird außerdem nicht durchgeführt. Cellana lackiert den gesamten Rahmen. Die kompakte Fertigungslinie nimmt gerade mal 15x15 Meter Platz ein. Die Werkstücke werden immer vorwärts und rückwärts verschoben, von der Hobelmaschine bis zur Profiliermaschine, und dabei bleibt auch noch Platz für einen Durchgang. "Die Lösung von Biesse gefällt mir, ist kompakt, die Maschinen sind effizient und der Gebrauch ist, da sie ja alle aus gleicher "Hand" stammen, einfach zu lernen", sagt Cellana sichtlich zufrieden.

Quelle: Österreichische Zeitschrift Holzkurier/ Sonderausgabe für die Messe von Nürnberg.



<http://www.alpilegno.com>



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche und 8 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D und 200 angemeldete Patente.

Where

33 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller und Designer, Fenster und Türen, Komponenten für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

3000 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen, das führend in der Technologie zur Bearbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro gegründet und ist seit Juni 2001 an der Börse im STAR-Segment notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

