

BIESSE SKIPPER 130

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit
für Null Rüstzeit und
kontinuierliches
Arbeiten steht



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt eine Veränderung der Fertigungsprozesse, um der ständig wachsenden Nachfrage nach **spezifisch auf die Bedürfnisse des Kunden abgestimmten Produkten mit kurzen Lieferzeiten, die pünktlich eingehalten werden, gerecht werden zu können.**

Biesse antwortet

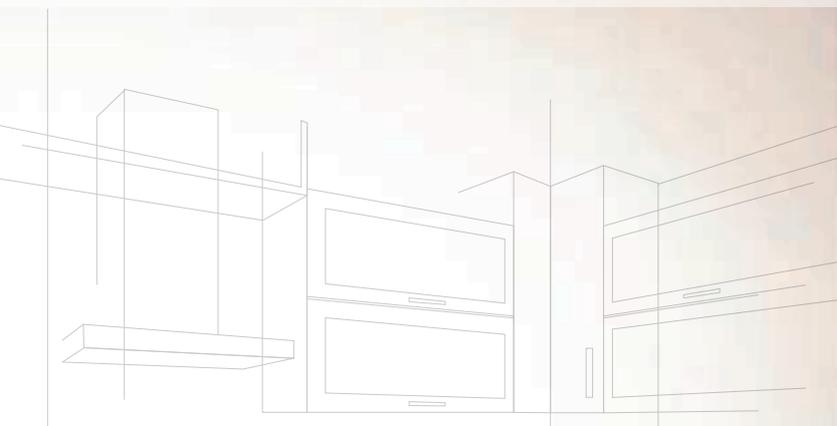
mit technologischen Lösungen, die die Anforderungen der auf Kommission produzierenden Betriebe abdecken und dabei Kosten und Zykluszeiten stark reduzieren. Skipper 130 ist das CNC-Bearbeitungszentrum welches erlaubt, nacheinander und ohne Unterbrechungen, Werkstücke mit komplett unterschiedlichen Formaten zu bearbeiten. Dies ist die ideale Maschine für große Betriebe, um Plattenformate außerhalb des Standards, mit kleinen Losgrößen für Dritte herzustellen und sie erfüllt damit die Anforderungen einer flexiblen Just-in-Time-Produktion.

- 
- ✓ **Bearbeiten in Echtzeit, ohne Unterbrechungen und ohne manuelle Eingriffe**
 - ✓ **Hohe Produktivität, dank der kompletten Verarbeitung von 2 Werkstücken gleichzeitig (an allen Seiten der Platte)**
 - ✓ **Maximale Leistungen für jede Funktion, sowohl beim Bohren als auch beim Dübeln**
 - ✓ **Benutzerfreundlich.**

Flexible Bearbeitung in Echtzeit

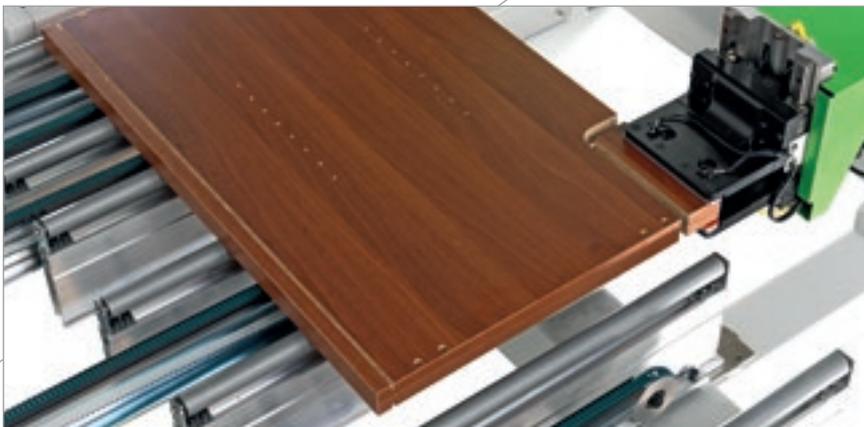


SKIPPER 130 CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Nacheinander verschiedenste Formate bearbeiten

Skipper 130 ist auf revolutionäre Weise in der Lage, alle 6 Seiten des Werkstückes gleichzeitig in einem einzigen Durchgang zu bearbeiten und mit Dübeln zu versehen.



Totale Flexibilität für die Bearbeitung von Platten mit verschiedensten Abmessungen und Stärken. Bearbeitung ohne Unterbrechungen, gleichzeitig auf der Ober- und auf der Unterseite, ohne dass die Platten mehrmals durch die Maschine laufen müssen.



Skipper führt auch Durchgangsbearbeitungen aus, ohne die Gefahr von Absplitterungen. Die Maschine verarbeitet auch „luftdurchlässige“ Materialien und sehr kleine Teile.



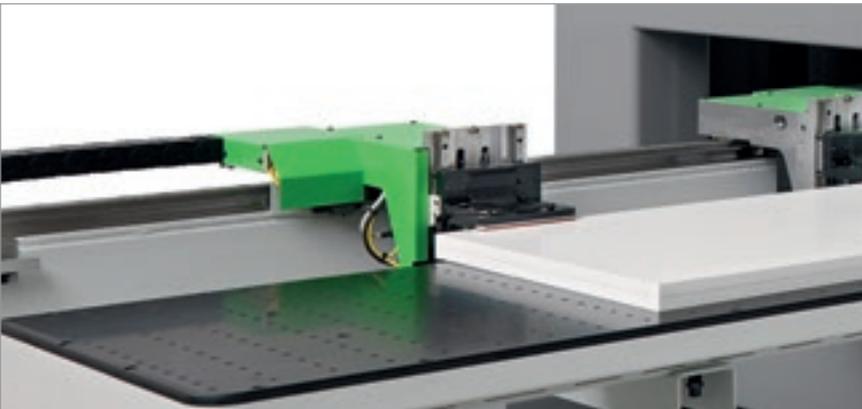
Maximaler Halt des Werkstückes aus verschiedenstem Material und Größe, dank des Spannsystems mittels Spannzange und automatischer Positionierung.

Zum Starten genügt es, das CNC-Programm aufzurufen; Man benötigt weder Werkzeuge oder Rüsteinstellungen, noch eine Überprüfung der Spannzangen des Spannsystems mit automatischer Positionierung der Platten.



Die 41+ 41 unabhängigen Spindeln garantieren hohe Leistungen.

Einfaches und schnelles Rüsten beider Bearbeitungseinheiten.



Das Werkstückvermessungssystem erfasst in Echtzeit die exakte Stärke der Platte und passt automatisch die Bearbeitungstiefe an.



Automatische Neupositionierung der Spannzangen in der Bearbeitungsphase.

Keine Rüstarbeiten oder zusätzliche Einstellungen notwendig: Skipper 130 ist die Maschine, die immer produktionsbereit ist.

Sofortige Produktivität



2 leistungsstarke, gegenüber liegende Bearbeitungseinheiten mit 41+41 unabhängigen Spindeln, die gleichzeitig 2 übereinander liegende Platten bearbeiten und doppelte Produktivität garantieren. Skipper bewegt die Werkstücke in X- und Y-Richtung auf einem Luftpolster zu den festen Werkzeugen. Die Platten bewegen sich zwischen den Luftpolstern und es werden ein einziges oder 2 gespiegelte Werkstücke gleichzeitig bearbeitet.

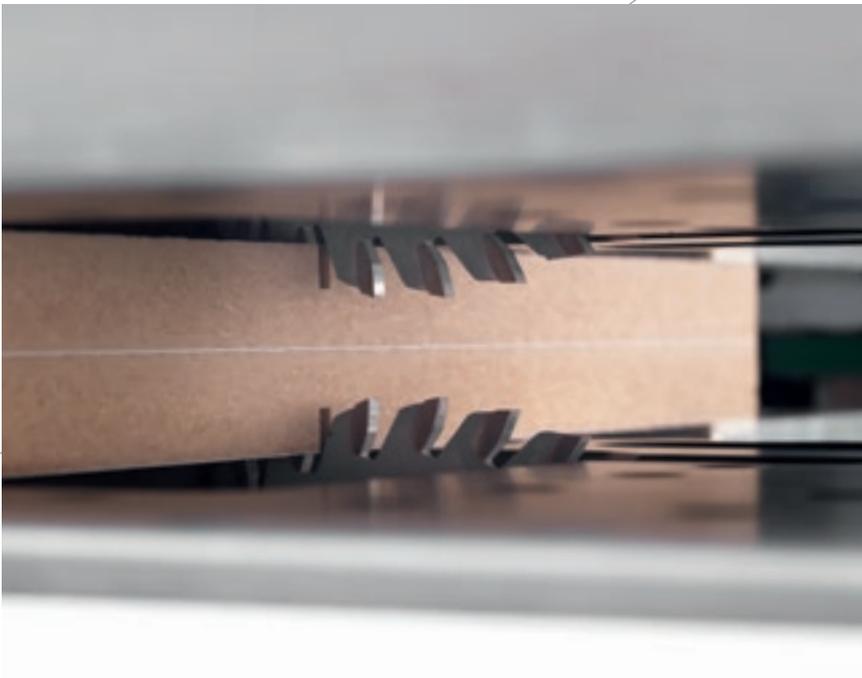
REAL-TIME MACHINING

Hohe Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit. Reduzierung der Verarbeitungskosten des Materials von mehr als 60 %. Maximale Produktivität auch bei Losgröße 1 und sofortige einfache Nutzung für Jedermann. Perfekte Kombination aus Technologie von Biesse und italienischer Genialität.



Maximale Leistungen für jede Funktion

Kundenspezifische Bearbeitung der Werkstücke mit Bohrungen, Ausfräsungen und Nuten.



In X- und Y-Richtung schwenkbare Nutsägeeinheit.

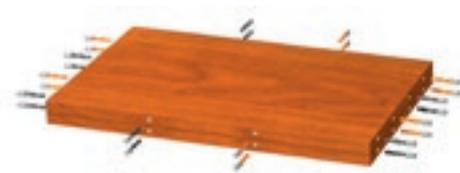


Nutsägeeinheit fest in X-Richtung.



Frässpindeln mit ISO30 Aufnahmesystem, für einen schnellen und einfachen Wechsel der Fräswerkzeuge.

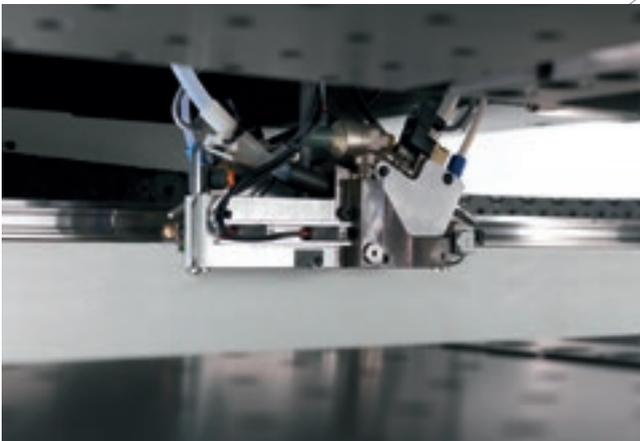
Horizontales Bohren und Fräsen an der 6. Werkstückseite.



Die Maschine kann man mit einer oder zwei unabhängigen Horizontalbearbeitungsgruppen ausgestattet werden.

Komplett individuelle Konfiguration

Das Werkstück verlässt die Maschine komplett bearbeitet und mit Dübeln versehen und ist somit bereit für den Zusammenbau oder die Verpackung.



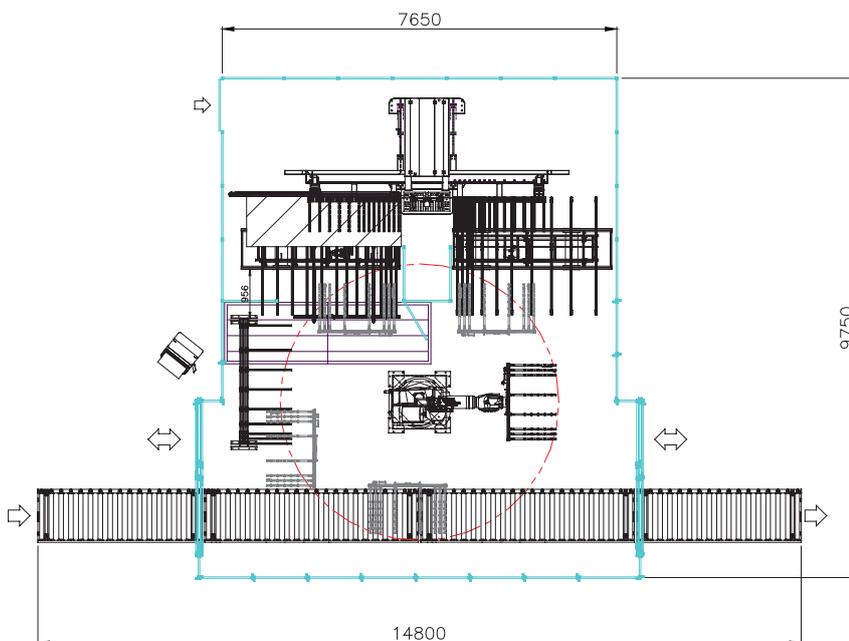
Leim-Einspritzsystem und Dübel eintreiben mit zwei gegenüber liegenden Gruppen für die Bearbeitung der beiden Werkstückenden.



Integrierbar in Fertigungsstrassen



Verringerte Beschickungszeiten, Dank dem automatischen System für die Werkstückpositionierung durch welches die Platten automatisch zum Anschlagpunkt gebracht werden.



Skipper 130 kann leicht in Fertigungszellen mit Roboter oder Beschickungssystem und automatischer Entladung integriert werden.

Service & Parts

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

Biesse Service

- ✓ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✓ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und Kunden.
- ✓ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✓ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✓ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

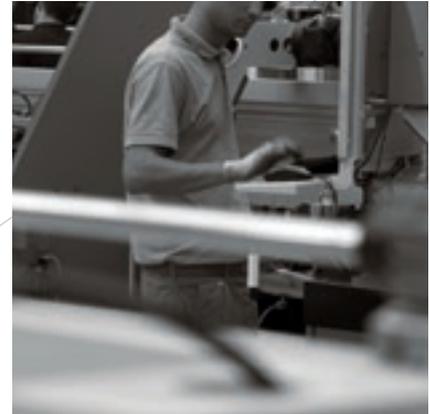
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

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 Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, 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-Sätze.
- ✓ 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.

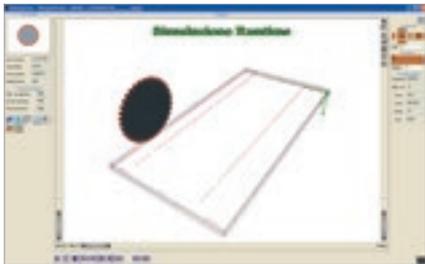
87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

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

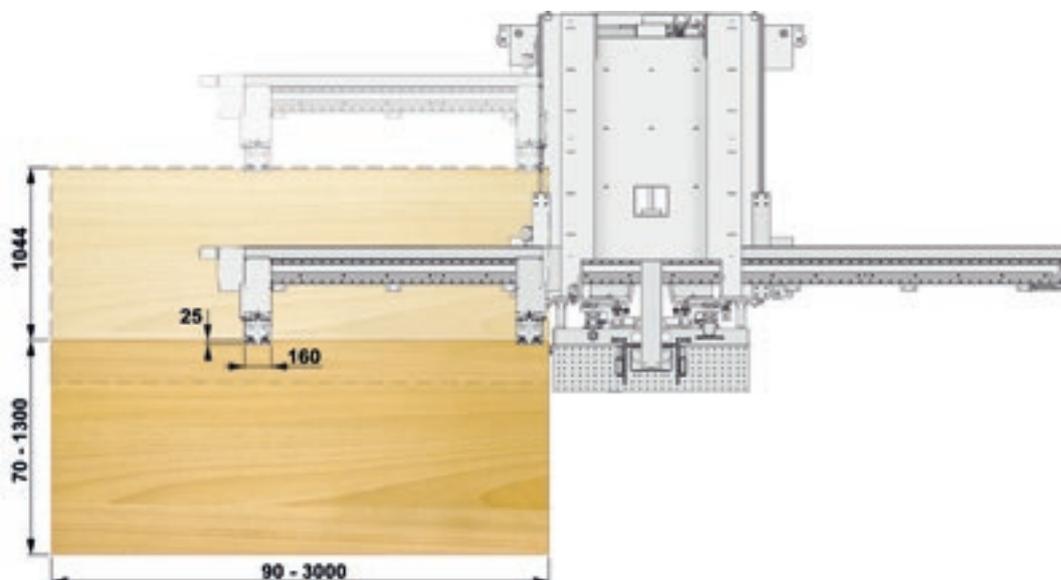
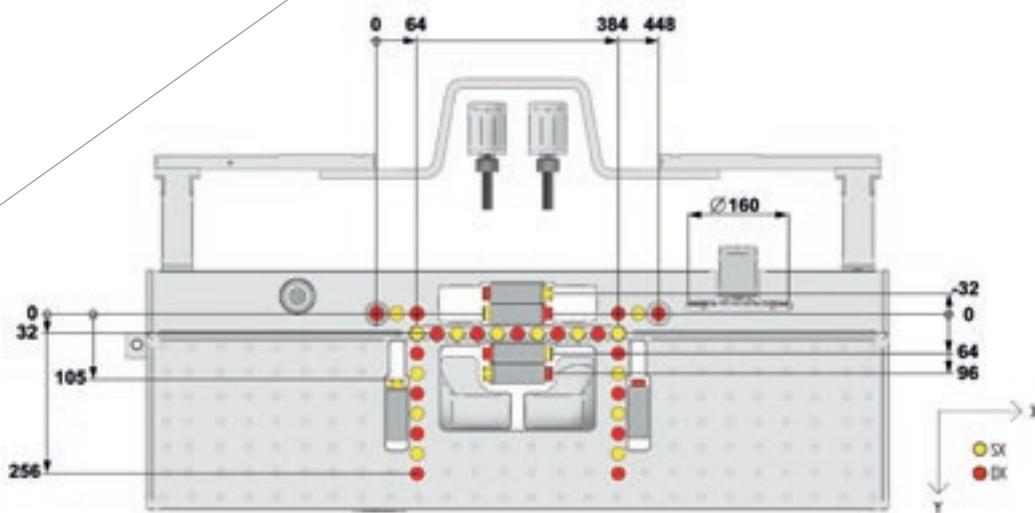
500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

Benutzerfreundlichkeit

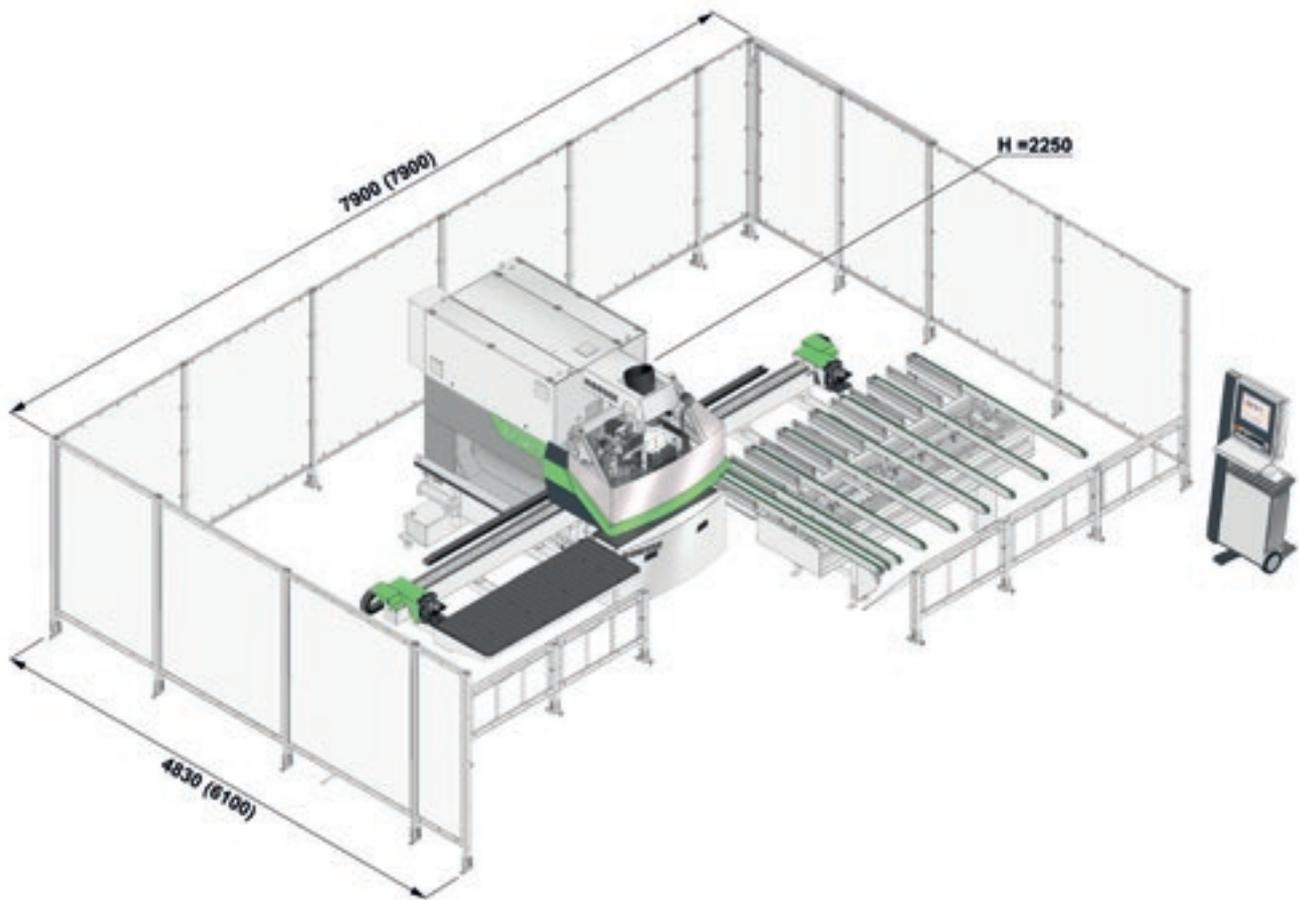


Sehr leistungsstarke und bedienerfreundliche Bediener-Schnittstelle, die schnelle Entscheidungen erlaubt und automatisch den Zyklus, je nach verfügbaren Werkzeugen an Bord, anpasst, um die Arbeitszeiten zu verringern.

BiessWorks ist das Programmierungssystem der Maschinen Biess, das die hohen Leistungen mit einer sehr einfachen Nutzung vereint. Die Schnittstelle ist, auf Basis der Anforderungen des Kunden, individualisierbar.



Technische Daten



SKIPPER 130

Werkstücklänge, die bearbeitet werden kann	90/3000 - 3.5/118.1 mm-inch
Werkstückbreite, die bearbeitet werden kann	70/1300 - 2.7/51.2 mm-inch
Werkstückstärke, die bearbeitet werden kann	8/90 - 0.3/3.5 mm-inch
Vertikale Bohrspindeln (oben + unten)	31
Drehzahl der Bohrspindeln (max)	6000 Umdrehungen/Min-rpm
Horizontale Bohrspindeln in X (oben + unten)	8+8
Horizontale Bohrspindeln in Y (oben + unten)	2+2
Frässpindel 4,5 KW (oben + unten)	1+1
Drehzahl der Frässpindel (min-max)	1000/24000 Umdrehungen/Min-rpm
Nutsäge Durchmesser 160 mm (oben + unten)	1+1
Horizontale Bohrspindeln in Y (unten)	1-2
Leim-Einspritz u. Dübeleintreibereinheit (oben) in X	2

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.

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.

Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (L_{pfA}): 84 dB(A).

Schalleistungspegel während der Arbeit A (L_{WA}): 107 dB(A).

Messunsicherheit K: 4 dB(A).

Made **With** Biesse

Die Technologien der Gruppe Biesse begleiten die innovative Stärke und die umfassenden Qualitätsprozesse der Lago.

In der konkurrenzintensiven Szenerie des Wohndesigns behauptet Lago seine Position als aufstrebendes Markenzeichen durch inspirierende Produkte und Offenheit für das Ineinanderfließen der Bereiche von Kunst und Business, kombiniert mit der Forschung für eine nachhaltige Entwicklung.

“Wir haben eine Reihe von Projekten, oder besser gesagt Konzepte, entwickelt,” so Daniele Lago, “die für Lago, wie wir es heute kennen, Pate gestanden haben: Das Design soll eine kulturelle Vision der gesamten Business-Kette darstellen, und nicht nur des einzelnen Produkts”.

“Flexibilität ist das Schlüsselwort bei Lago - bemerkt Carlo Bertacco, der Produktionsleiter. Wir haben begonnen, das Konzept einzuführen, auf Bestellung zu

produzieren. Das hat es uns ermöglicht, den Platz einzuschränken und die Fabrik von Anfang an zu leeren”.

“Die Maschinen, die wir gekauft haben - erzählt Bertacco weiter - sind tolle Anlagen, eine geringe Investition für das, was sie bieten, und sie stehen für eine Wahl der Produktionsphilosophie. Wir sprechen von einem bestimmten Produktionsvolumen mit Lago-Qualität und davon, kundenspezifische Änderungen jederzeit vornehmen zu können, das heißt die Grundprinzipien der schlanken Produktion”.

*Quelle: IDM Industria del Mobile
Lago, unser Kunde seit 1999, ist eine der angesehensten Marken für Inneneinrichtung des italienischen Designs weltweit.*



<http://www.lago.it>



Biesse Group

In / 1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 8 Produktionsstandorte.

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

Where / 34 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 / 3.200 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

