

AK RON 1400

AUTOMATISCHE EINSEITIGE
KANTENANLEIMMASCHINEN



 **BIESSE**

DIE IDEALE LÖSUNG FÜR DIE ERWEITERUNG DER EIGENEN PRODUKTION



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 technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Akron 1400** ist die Baureihe einseitiger Kantenanleimmaschinen für die Verarbeitung von Rollen- und Streifenware. Kompakte Arbeitsgruppen, die die Justierarbeiten vereinfachen, sind in verschiedenen Konfigurationen entsprechend den Bearbeitungserfordernissen erhältlich.



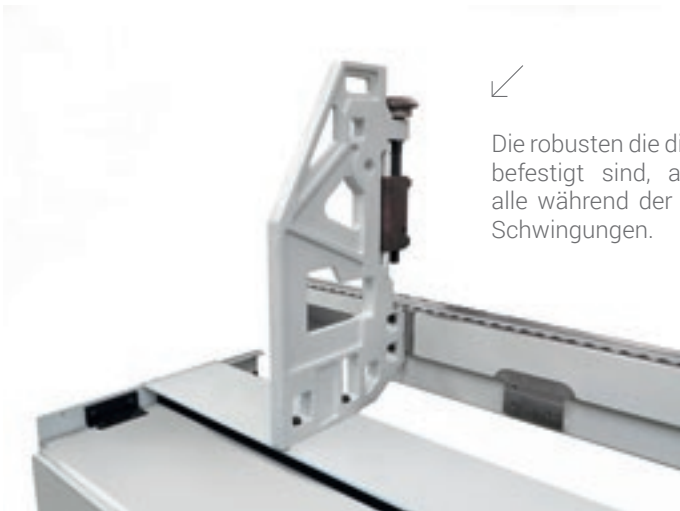
AKRON 1400

- ✔ ENTSPRECHEND DEN BEARBEITUNGSERFORDERNISSEN GEBAUT.
- ✔ HOCHMODERNE TECHNOLOGIE FÜR SPITZENLEISTUNGEN.
- ✔ PERFEKTE FEINBEARBEITUNG BEI JEDER BEARBEITUNGSART.
- ✔ MAXIMALE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS.

QUALITÄT, EIN ECKPFEILER

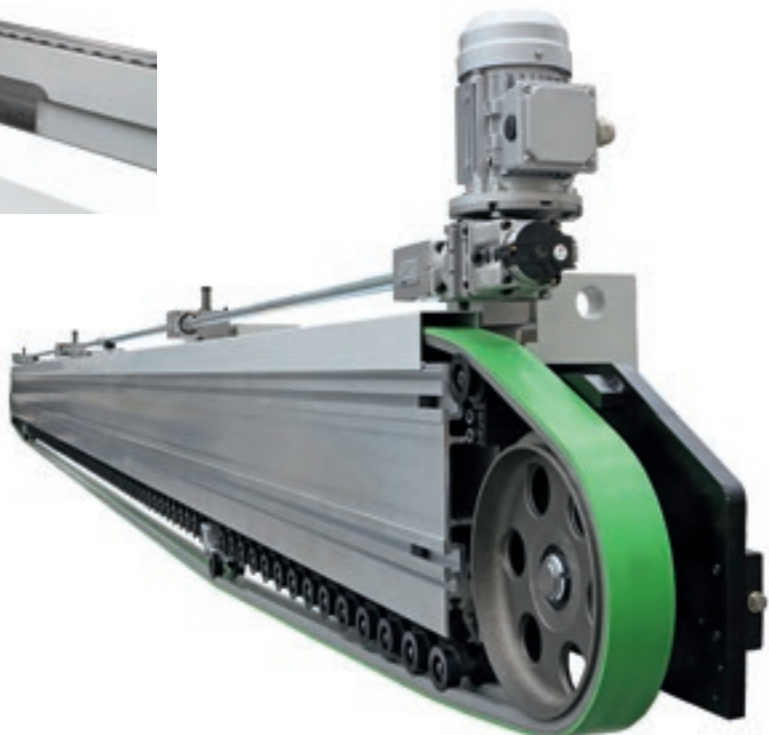
Der Maschinenaufbau ist ausgesprochen robust und steif und wurde mit den modernsten Berechnungs- und Planungswerkzeugen dimensioniert.

Das monolithische Maschinenbett sorgt für eine hohe Stabilität und ermöglicht der Maschine, auch in mehreren Arbeitsschichten zu arbeiten und dabei den hohen Qualitätsstandard beizubehalten.



Die robusten die direkt am Maschinenbett befestigt sind, absorbieren vollständig alle während der Bearbeitung erzeugten Schwingungen.

Die **Andrückvorrichtung mit Riemen**, serienmäßig bei der Stream B, ermöglicht den Durchlauf der Platte auf der Raupe und stellt einen gleichmäßigen Druck sicher, der auch für sehr empfindliche Beschichtungen ideal ist (opt.).



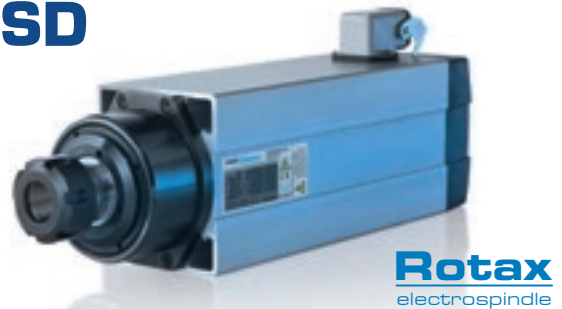
SPITZENTECHNOLOGIE FÜR HÖCHSTLEISTUNGEN



Perfekte Feinbearbeitung dank des zweimotorigen Fügefräsaggregat mit automatischer Aktivierung

Ein Forschungs- und Entwicklungsteam plant hochmoderne Lösungen um den Marktanforderungen gerecht zu werden und eine wegweisende, zuverlässige und leistungsstarke Technologie zu bieten.

HSD



Akron baut serienmäßig bei allen Maschinen nur **Elektrospindeln der exklusiven Rotax-Baureihe** ein. Es handelt sich um hochqualitative Elektrospindeln, die von HSD dem Branchenführer hergestellt werden. Sie garantieren hohe Leistungsfähigkeit, kompakte Abmessungen und höchste Feinbearbeitungsstandards.



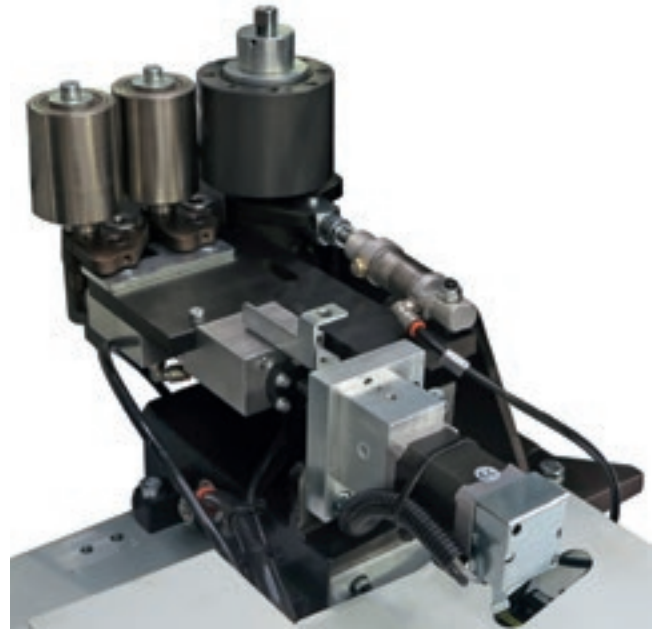
Die Vorrichtung **Autoset** für Schleifmaschinen für die automatische Zentrierung des Werkzeugs in Bezug auf die Platte verbessert die Qualität und verringert die Rüstzeiten.



AUFBRINGUNG VON KANTEN JEDER GRÖSSE



Anleimaggregat für die automatische Anbringung von Rollen- oder Streifenkanten von 0,4 bis 12 mm.



Vorrichtung für das automatische Rüsten des Aggregats aufgrund der Kantenstärke (opt.).



Automatische Zuführung über Einzelrolle, ermöglicht den schnellen Kantenwechsel ohne Öffnen der Kabinen. Optischer Sensor zum Erkennen der richtigen Positionierung der Kante (opt.).



Vorschmelzer für EVA-Leim.

Lösung, die allen vorrangigen Bearbeitungserfordernissen gerecht wird.

- Höhere verfügbare Leimmenge.
- Leichte Kontrolle des Leimfüllstands.



Die **Leimwanne** verfügt über ein Vor-Kopierungs-system, um den direkten Kontakt zwischen Rolle und Paneel zu vermeiden, wodurch die Qualität des bearbeiteten Paneels geschützt wird und ein konstantes Einleimen ohne Verschleiß der Leimwanne erlaubt wird.



Vorschmelzer gPoD mit „Pur on demand“-Funktion für Polyurethanleim, als Antwort auf die kompliziertesten Bearbeitungserfordernisse dank seiner hohen Schmelzfähigkeit.



Prefusore Top Melt TM10

Neues System zum Schmelzen des Polyurethan-Klebers von oben.

- Vielseitige Verwendungsmöglichkeiten durch klein dimensionierte Einsätze.
- Einfache Reinigung mit dem Schnellentleerungssystem.
- Hermetisch dichtes System für eine lange Haltbarkeit des Klebers.

AIR FORCE SYS TEM

UNSICHTBARES KANTENANLEIMEN

Keine Fuge, kein Leimfaden, perfekte, harmonische Verschmelzung mit der Platte. Perfekte Kombination aus Qualität von Biesse und italienischem Genie.

Das auf den Umleimermaschinen erhältliche AirForceSystem nutzt das physikalische Prinzip der Konvektion. Dank eines Heißluftsystems wird die Kante perfekt an die Platte gepresst und gewährleistet Wasser- und Hitzebeständigkeit sowie eine hervorragende, langfristige ästhetische Feinbearbeitungsqualität.



MAXIMALE PRÄZISION

Qualität und Schnittgenauigkeit dank des Kappaggregats, durch das Kantenüberschüsse am Anfang und am Ende beseitigt werden. 2 Ausführungen je nach Bearbeitungsanforderung verfügbar.

IN801

Optimale Aufnahme der Vibrationen, Dank des Verbinders mit Bewegung auf doppelter Führung THK.



Das Aggregat IN801 beinhaltet serienmäßig:

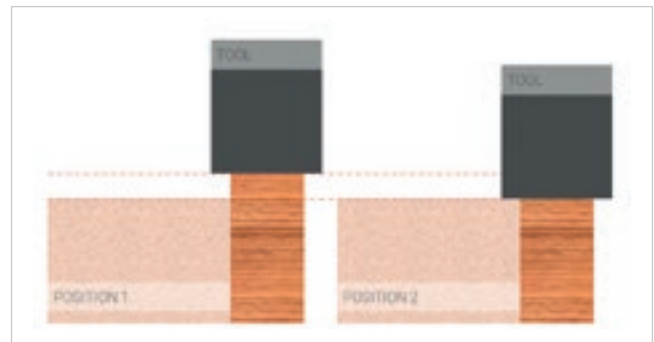
- dynamisches Absaugsystem, das den Sägeblättern bei jeder Verschiebung folgt,
- automatische Neigung der Sägeblätter.
- Gleitschuh zur Bearbeitung der Scharnierbohrungen.





Akron 1400 bietet individuelle Lösungen, mit denen eine Verringerung der Rüst- und Bearbeitungszeiten möglich ist.

Das **darübergelagerte Bündigfräsaggregat** verringert den Kantenüberstand am oberen und unteren Teil der Platte. Damit ist die Massivholzfeinbearbeitung in einem einzigen Durchgang garantiert.



Duo System ist eine Vorrichtung für den automatischen Wechsel zwischen der Grob- und Feinbearbeitungsfunktion.



Feinfräsaggregat zum Bündigfräsen der Kante, einschließlich 2 Hochfrequenzmotoren und vertikalen/horizontalen Kopier- vorrichtungen mit Drehteller.



Multiprofilwerkzeuge für unterschiedliche Kantenarten

SERVOLLE ANKUNFT DER ACHS SEN

QUALITÄTSZEICHEN

Noch nie dagewesene Produktqualität und Verringerung der Bearbeitungszeiten dank technologischer Lösungen, die zur Unterstützung der täglichen Arbeit entwickelt wurden. Perfekte Kombination aus Technologie von Biesse und italienischem Genie.

Die automatischen Achsen der Arbeitsaggregate besitzen ein Lesesystem, das der Maschine erlaubt, jederzeit zu wissen, welche Einstellung korrekt ist. Sie sind mit Motoren mit einer Achsenpositionierungstoleranz von 1/100 ausgestattet für maximale Bearbeitungsgenauigkeit. Die kompakten Abmessungen bringen eine beträchtliche Erweiterung des Anwendungsbereichs. Rücksetzungen werden bis zu 75% verringert.



PERFEKTE FEINBEARBEITUNG BEI JEDER BEARBEITUNGSART



Lineare Führungen für präzise Bewegungen und hohe Qualitätsstandards.

Das Multifunktions-Abrundaggregat mit zwei Motoren gestattet das Radiusfräsen auch im oberen und unteren Plattenteil sowie am Plattenanfang- und ende.



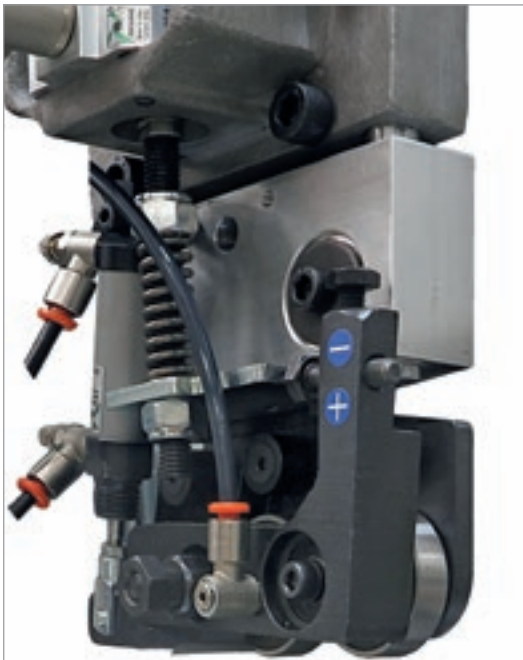
Das **Ziehklingenaggregat** beseitigt etwaige Unsauberkeiten von vorhergehenden Bearbeitungen am oberen und unteren Kantenbereich.

Die Achsen am Ziehklingenaggregat sorgen für die automatische Positionierung auf unendlichen Positionen je nach Dicke der Kante (opt.).



Das von 0 bis 90° neigbare **Nutaggregat** erlaubt das Nuten und Fräsen auf der unteren oder seitlichen Plattenoberfläche.

MAXIMALES ERGEBNIS DES ENDPRODUKTS



Das **Leimziehklingenaggregat** zum Entfernen des Leimüberschusses auf dem oberen und unteren Plattenbereich ist **einzigartig** am Markt. Es ist mit 4 Pneumatikzylindern für höchste Feinbearbeitungsqualität ausgestattet.



Bürstenaggregat zum Reinigen und Polieren der Kante und der Platte.



Heißluftaggregat für die Reaktivierung der Kantenfarbe (opt.).



Hochwertige Qualität auch bei High Gloss Platten und Kanten mit Schutzfolie.

DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



- ▀ Einfache Handhabung und Nutzung des Programms.
- ▀ Schneller Übergang zu den verschiedenen Bearbeitungen.
- ▀ Intelligente Sprachsteuerung.



Neue Kontrolle SMART TOUCH

Eine sofortige, allgemein verständliche Programmierung dank des Touchscreen-Bedienpanels.

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.
- ✔ 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

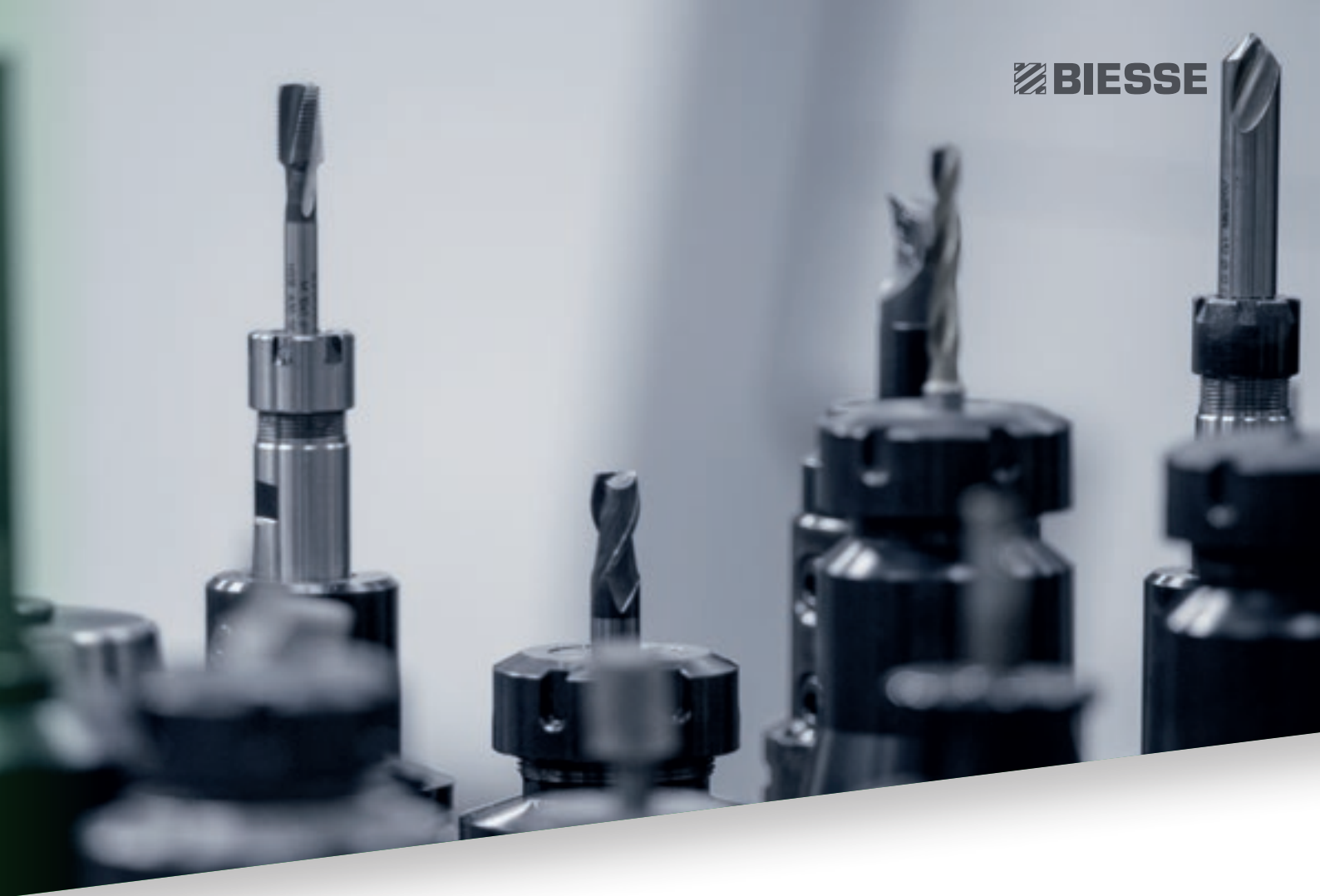
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several different types of drill bits, including standard double-flute bits and more complex multi-flute bits, arranged in a row. The bits are metallic and have varying lengths and diameters. The background is a soft, out-of-focus grey.

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.

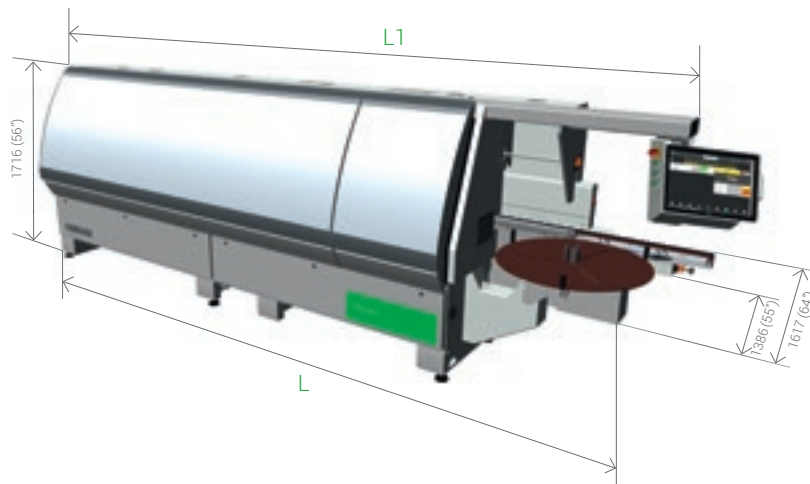
92%
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96%
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

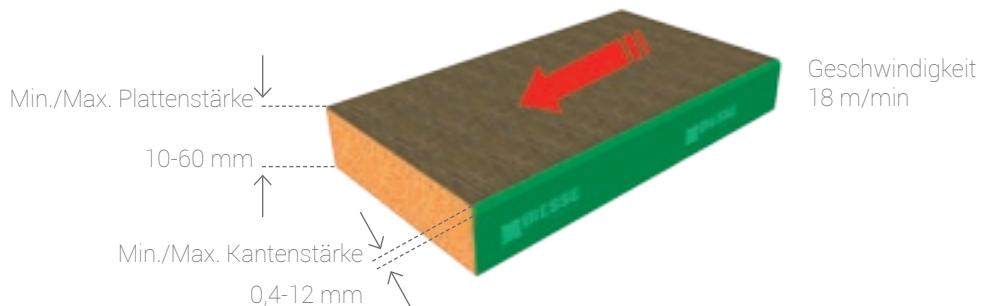
500
täglich abgewickelte Bestellungen.

TECHNISCHE DATEN

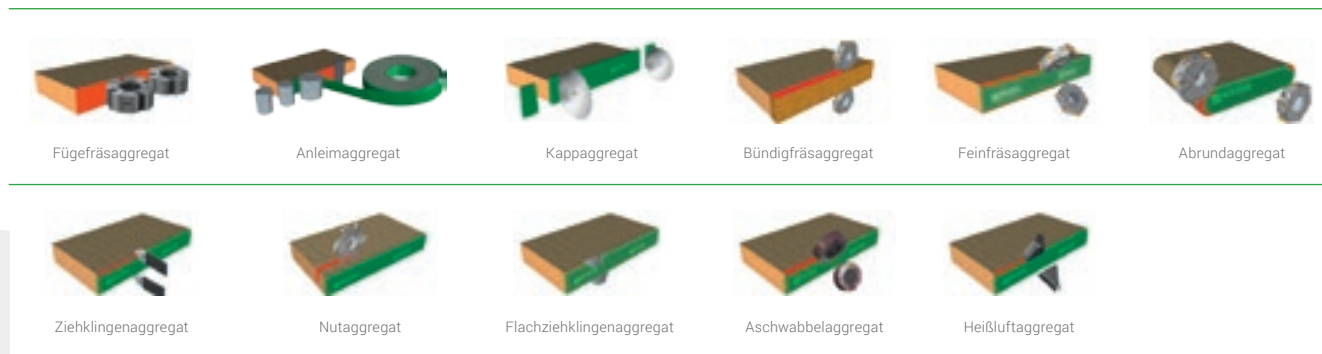


AKRON 1400

| | | L | L1 |
|------------|----|------|------|
| Akron 1430 | mm | 4550 | 4390 |
| Akron 1435 | mm | 5160 | 5000 |
| Akron 1440 | mm | 5610 | 5450 |
| Akron 1445 | mm | 6040 | 5880 |

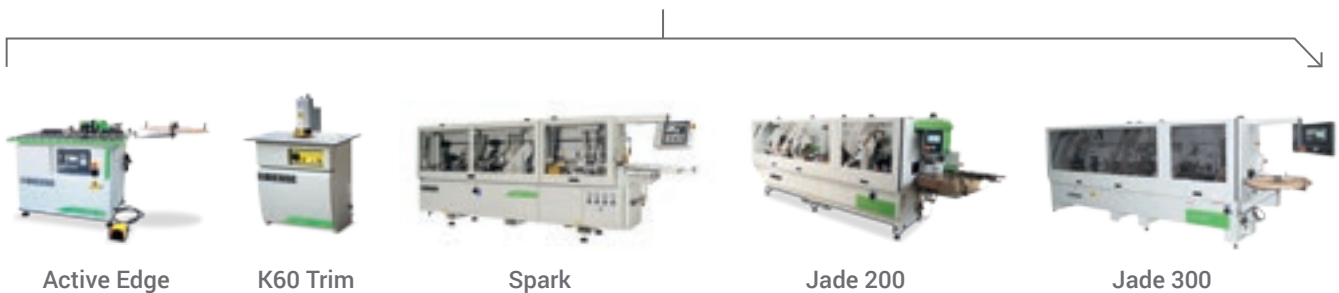


ZAHLREICHE VERFÜGBARE AGGREGATE ZUM KONFIGURIEREN DER MASCHINE JE NACH BEARBEITUNGSANFORDERUNG



DIE BIESSE BAUREIHE ZUM KANTENANLEIMEN UND FÜR DIE FORMATBEARBEITUNG

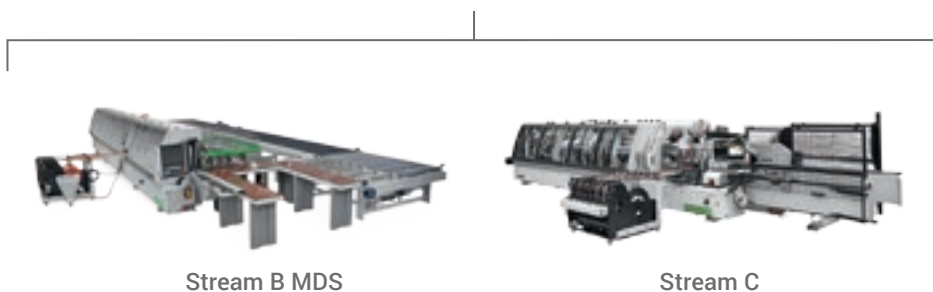
KANTENANLEIMEN



KANTENANLEIMEN



FORMAT-KANTENANLEIMEN



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.

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, Gebietsverkaufsleiter 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 Verschnitt 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 massives 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 zu können, stehen in der Trautskirchner 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



LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM



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

