

Akron 1300

automatische einseitige Kantenanleimmaschinen



Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
hochwertige
Produktion
bedeutet



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die das Annehmen der **größtmöglichen Anzahl an Aufträgen gestattet**. Dabei müssen hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben und die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden.

Biesse antwortet

mit **technologischen Lösungen**, die technisches Geschick und Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und aufwerten. **Akron 1300** ist eine Baureihe automatischer einseitiger Kantenanleimmaschinen, die speziell für Handwerksbetriebe und industrielle Betriebe mit einer eigenen Abteilung für maßgeschneiderte Produktion konzipiert wurde, die Wert auf Einfachheit, flexible Benutzung und geringen Platzbedarf legen.

- ▶ **Entsprechend den Bearbeitungserfordernissen gebaut.**
- ▶ **Hohe Verarbeitungsqualität.**
- ▶ **Maximale Präzision.**
- ▶ **Die Technologie im Dienste des Benutzers.**

Geringe
Anschaffungskosten,
Spitzentechnologie



Akron 1300

automatische einseitige Kantenanleimmaschinen

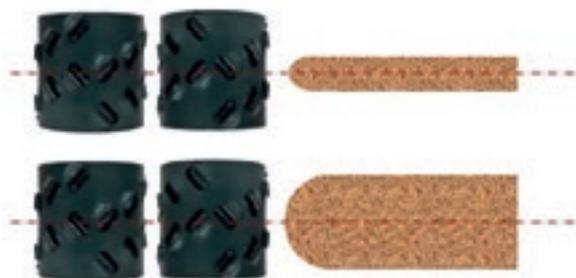


Hohe Verarbeitungsqualität

Perfekte Feinbearbeitung dank des
zweimotorigen Fügefräsaggregat mit
automatischer Aktivierung.



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



Die Vorrichtung **Autoset für Fügefräsaggregat** zur automatischen Zentrierung des Werkzeugs im Verhältnis zur Platte verbessert die Qualität und senkt die Zeiten für das Set-Up.

Spitzentechnologie für Höchstleistung

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



Anleimaggregat für die automatische Anbringung von Rollen- oder Streifenkanten von 0,4 bis 5 mm.



Unsichtbares Kantenanleimen

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.

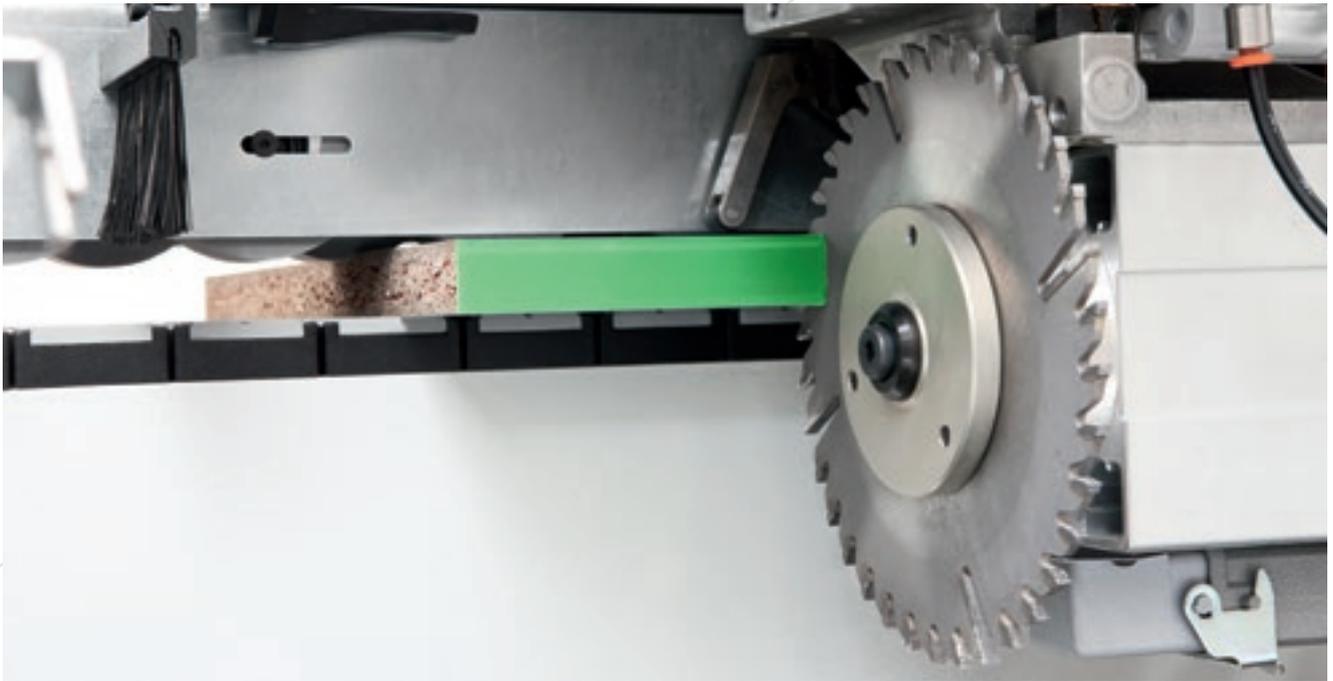
AIRFORCESYSTEM

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

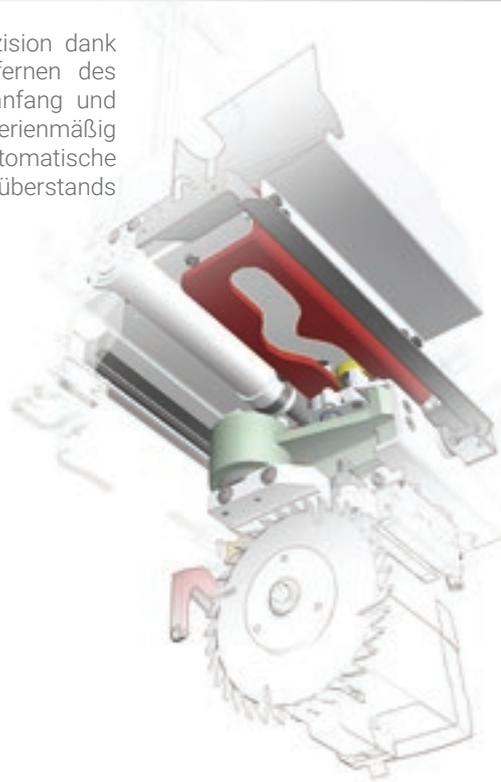


Maximale Präzision

Noch nie dagewesene Produktqualität und Verringerung der Bearbeitungszeiten dank technologischer Lösungen, die zur Unterstützung der täglichen Arbeit entwickelt wurden.



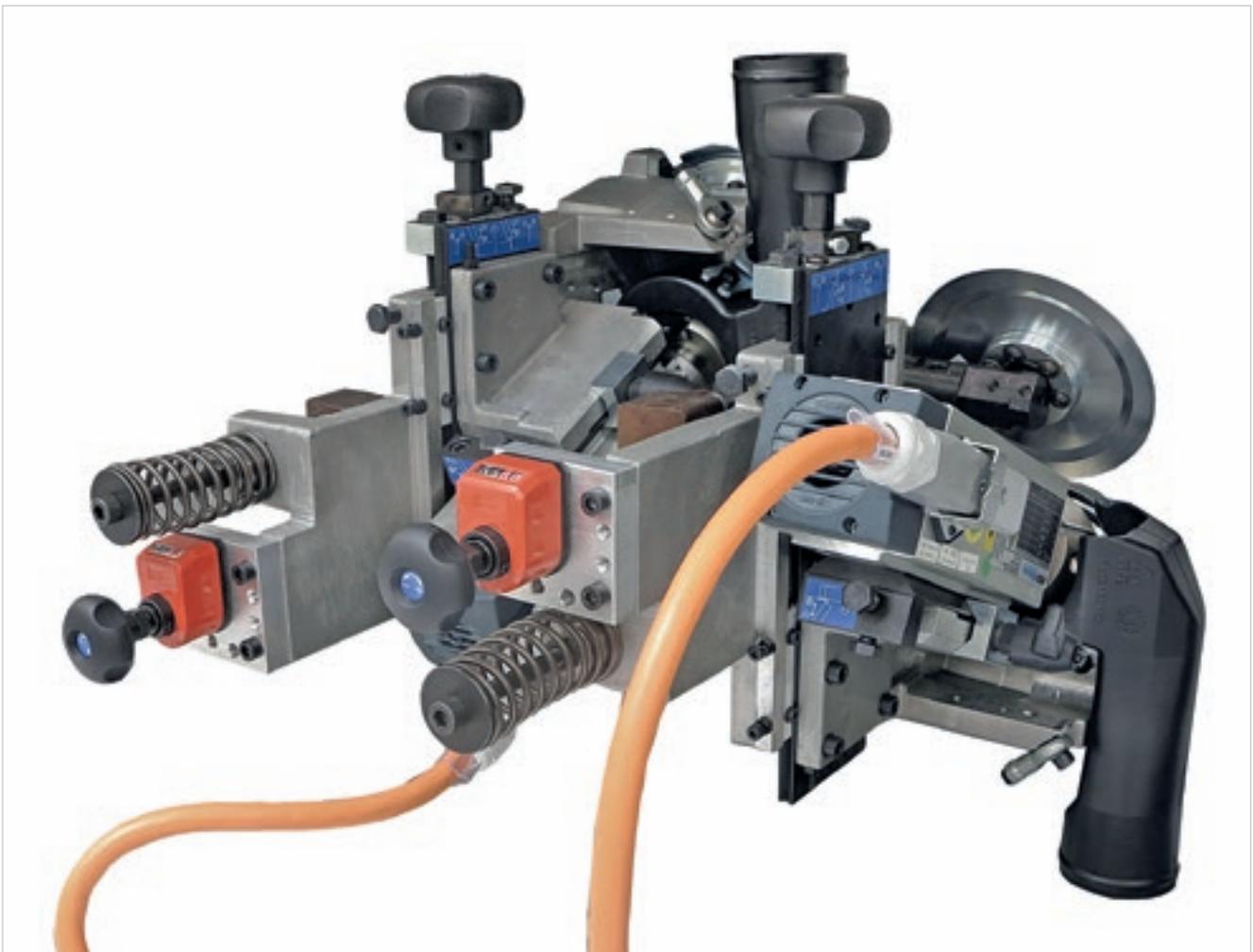
Zuverlässigkeit und Schnittpräzision dank des **Kappaggregats** zum Entfernen des Kantenüberstands am Plattenanfang und -ende. Das Kappaggregat sieht serienmäßig das **Flex-System** vor, das eine automatische Einstellung des Kantenüberstands gestattet.



Das neue lineare Kappaggregat **DESMO** mit Kopiersystem mit „Nachverfolgung“ garantiert höchstes Niveau in puncto Qualität, Präzision und Zuverlässigkeit.



Feinfräsaggregat zum Bündigfräsen der Kante, in automatischer oder manueller Ausführung erhältlich, einschließlich 2 Hochfrequenzmotoren und vertikalen/horizontalen Kopiervorrichtungen mit Drehteller.



Stepper Motor

Die Arbeitsaggregate sind alle mit automatischen Achsen für den Bearbeitungswechsel ausrüstbar. Ihre Ausstattung mit Motoren mit einer Positionierungstoleranz der Achsen von 1/100 gestattet maximale Bearbeitungsgenauigkeit.

Einwandfreie Kanten

Das auf der Akron 1300 montierte Kappaggregat ist die konkurrenzfähigste und leistungsstärkste Lösung ihrer Art. Spitzentechnologie speziell für empfindliche und High Gloss Oberflächen, dank des Kopiersystems mit Nachverfolgung, für eine streifenfreie Bearbeitung. Der extrem reduzierte Abstand zwischen den Platten, eine am Markt einzigartige Lösung, steigert die Produktivität.

HIGH GLOSS EDGES

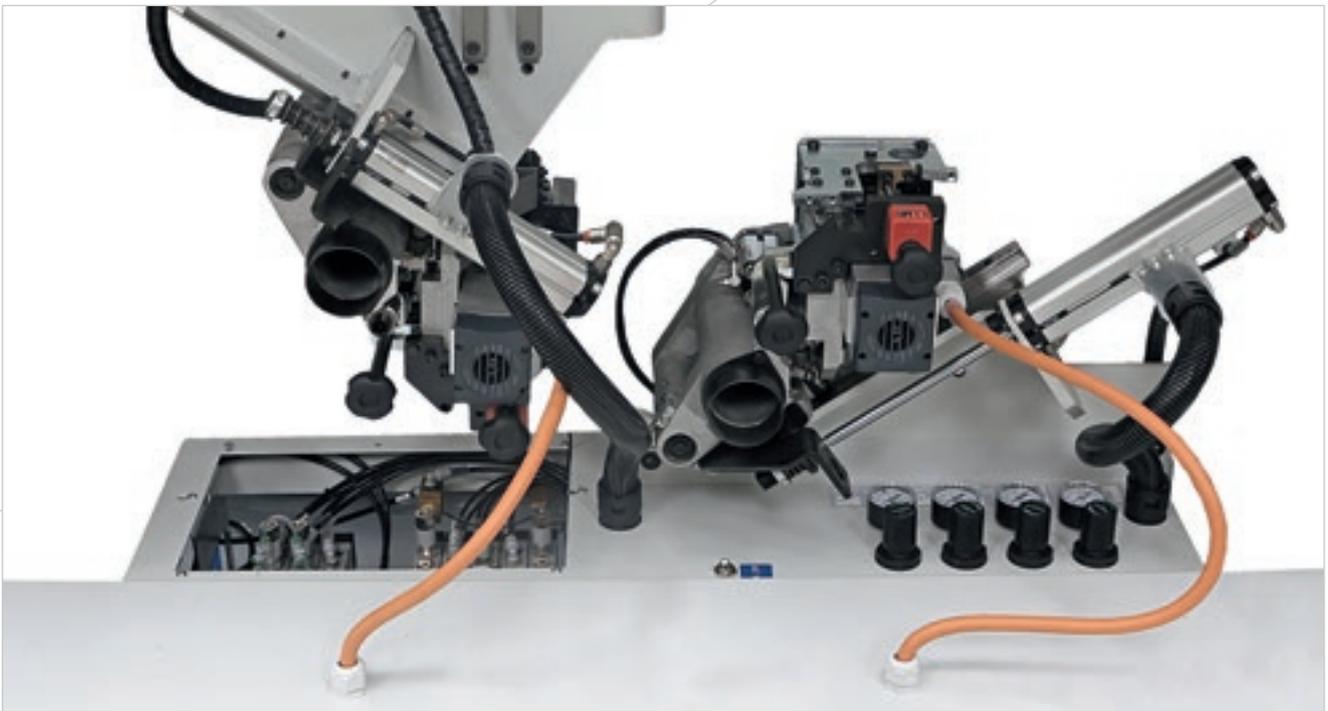
Hochtechnische Lösungen für eine perfekte Bearbeitung der empfindlichsten Oberflächen und Optimierung der Produktivität. Perfekte Kombination aus Qualität von Biesse und italienischem Genie.

 **BIESSE**

 **BIESSE**

Hochwertige Produkte

Das mit zwei Motoren ausgestattete Multifunktions-Abrundaggregat ermöglicht das Radiusfräsen am oberen und unteren Plattenteil ebenso wie am Plattenanfang und -ende.



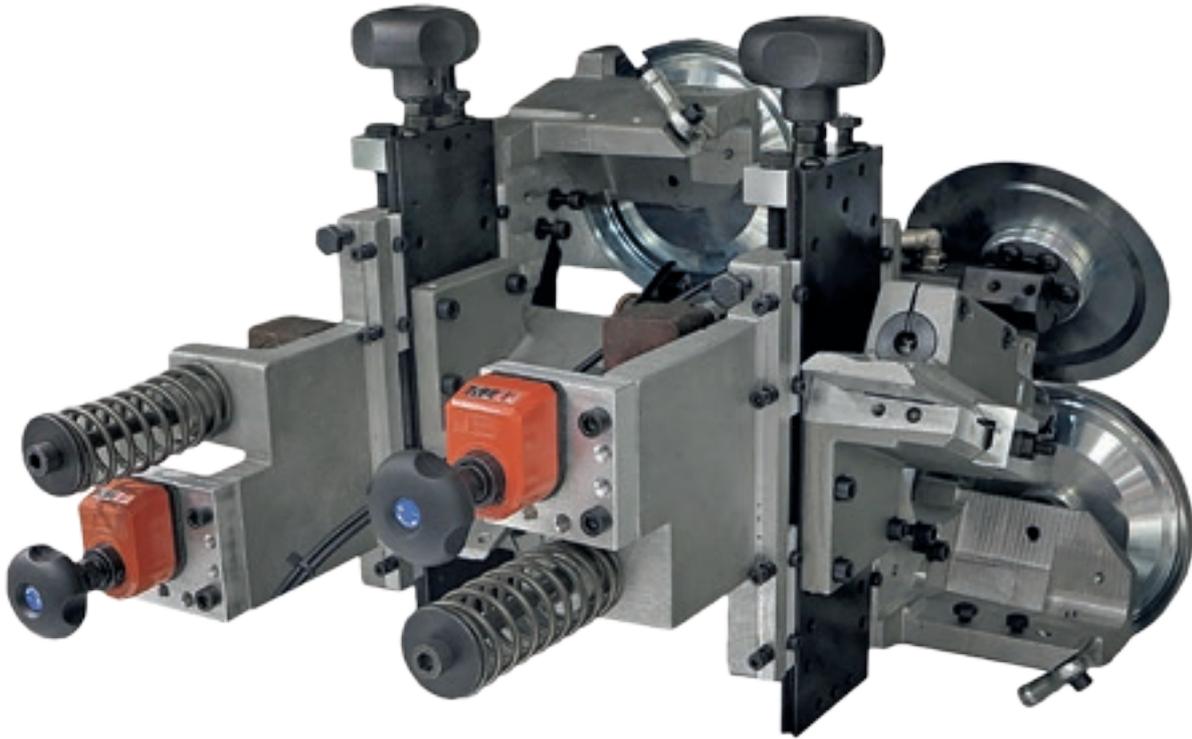
Das **Bündigfräsaggregat** verringert den Kantenüberstand am oberen Plattenteil.



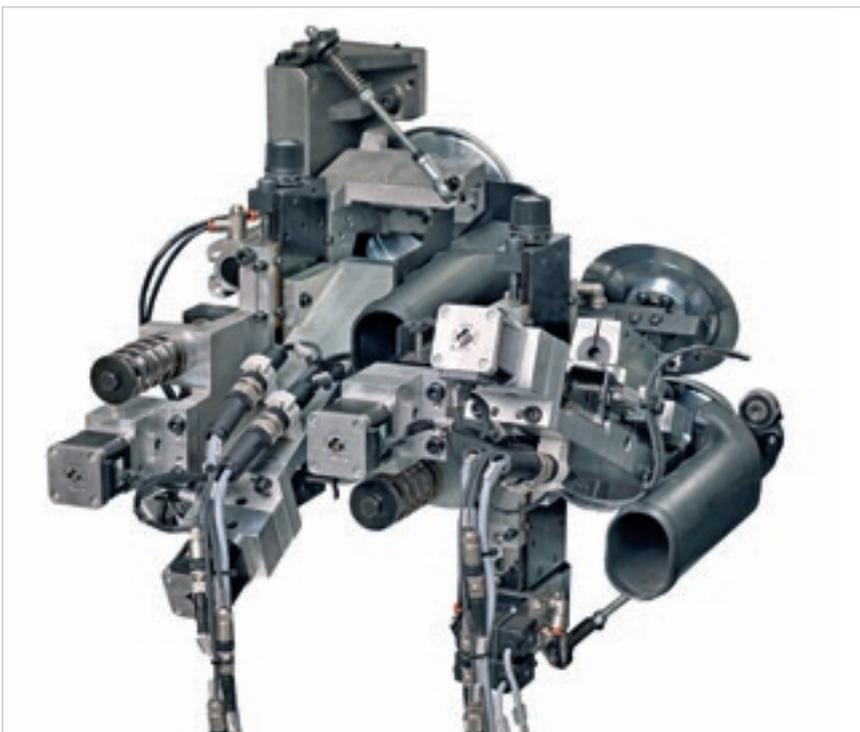
Das **Nutaggregat** ermöglicht das Nuten und Fräsen auf der unteren Plattenfläche.



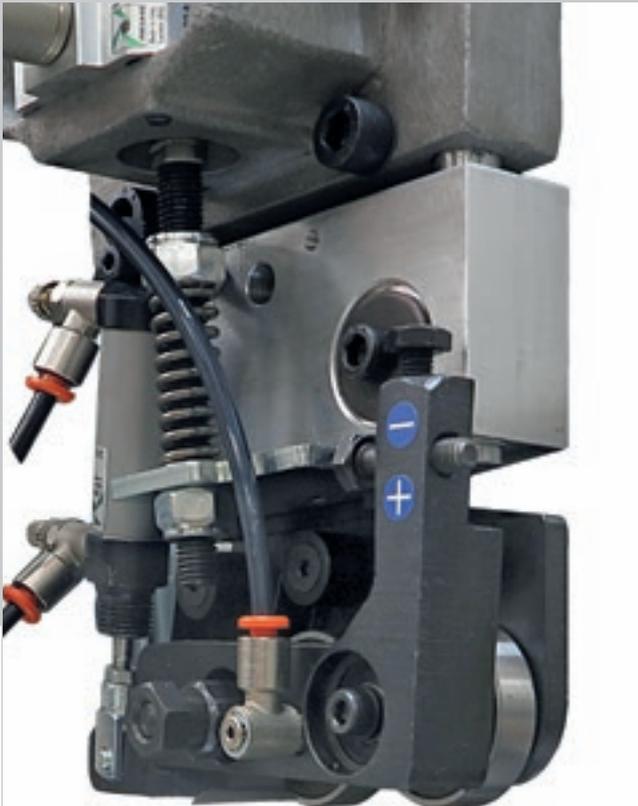
Das **Ziehklingenaggregat** beseitigt etwaige Unreinheiten von vorhergehenden Bearbeitungen am oberen und unteren Kantenteil.



Numerisch gesteuerte Achsen sind auch beim Ziehklingenaggregat erhältlich, für maximale Bearbeitungspräzision.



Perfekte Finish jeder Bearbeitungsart



Das **Flachziehklingenaggregat**, das den Leim-überschuss am oberen und unteren Plattenteil entfernt, ist einzigartig am Markt. Es ist mit 4 Pneumatikzylindern für höchste Feinbearbeitungsqualität ausgestattet.



Bürstenaggregat zum Reinigen und Polieren der Kante und der Platte.

Die Technologie im Dienste des Benutzers



Verwaltung und Anzeige der
Leimtemperatur auf der Walze und im
Behälter.



Einfache Programmverwaltung dank
der in vielen Sprachen erhältlichen
intuitiven Schnittstelle.

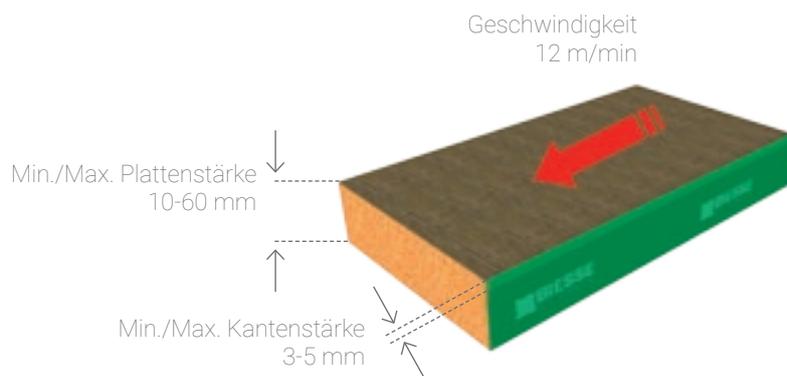


Steuertafel mit Touchscreen für
intuitive, direkte Programmierung.

Technische Daten



	L
Akron 1320	mm 4168
Akron 1330	mm 5213



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.

Konfigurationen

Akron 1320



Akron 1330 - A



Akron 1330 - B



Akron 1330 - C



Service & Parts

Direkte und sofortige Koordination 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.

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, Gebietsverkaufs-

leiter 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 Verschchnitt 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 Schliiffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener 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



<http://www.stechert.de>



Biesse Group

In / 1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

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

Where / 37 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 / 3.800 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 notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

