

# UNI TEAM CK

CNC-GESTEUERTES  
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

# PRÄZISION UND FLEXIBILITÄT IN EINEM EINZIGEN BEARBEITUNGSZENTRUM



## 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 Erzeugnisse mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben und auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden.

## BIESS ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen, die technisches Geschick** und Prozess- und Materialkenntnisse zur Geltung bringen und unterstützen. **Uniteam CK** ist das ideale Bearbeitungszentrum für mittelgroße und große Unternehmen, die Flexibilität bei allen typischen Schnitten von Schreinerarbeiten benötigen, doch auch den komplexesten Anforderungen des modernen Designs gerecht werden möchten.



## **UNITEAM** CK

- HÖCHSTE BEARBEITUNGSGENAUIGKEIT
- HOCHWIRKSAM BEI ALLEN BEARBEITUNGEN
- PERFEKTES EINSpanNEN DER WERKSTÜCKE UND TRÄGER UNTERSCHIEDLICHER GRÖSSEN



# MAXIMALE PRÄZISION

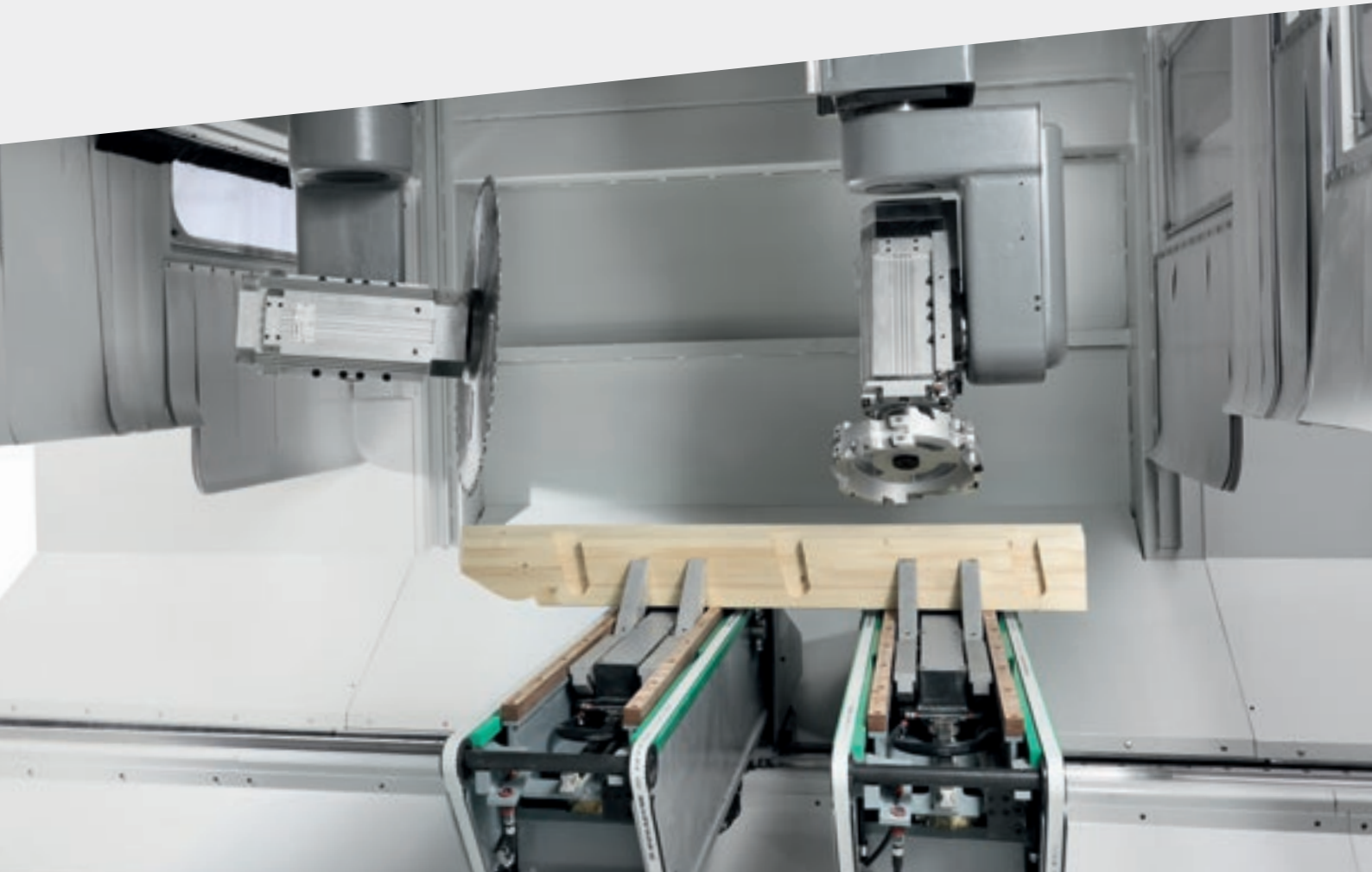
Uniteam CK ist mit einer robusten festen Portalstruktur ausgestattet, in der die hochleistungsfähigen Arbeitsgruppen für die wichtigsten Bearbeitungen untergebracht sind. Das System garantiert Präzision und hervorragende Güte bei der Fertigung aller Elemente.



Die **Struktur** besteht aus einem tragenden Maschinenbett und einem Träger aus geschweißtem Stahl. Der obere Träger mit breitem Querschnitt weist eine Geometrie mit kombinierten Abschnitten auf, die für überaus hohe Steifheit sorgen.

Auf dem unteren Maschinenbett gleiten die beweglichen Schlitten zur Unterstützung des Trägers in Bearbeitung.





**2 Arbeitsgruppen** (die abhängig von den Produktionsanforderungen zusammengestellt werden können) können schnell die gängigsten Schnitte des Sektors ausführen wie Zapfen und Schlitzle, Streben, überlappende Verbindungen, Profile, Schwalbenschwanzverbindungen, usw.



**Fräseinheit mit 5 Achsen**, 17 kW, die dank des auf der Spindelachse positionierten Encoders für die Kontrolle der Stromaufnahme abhängig vom Werkzeugvorschub in der Lage ist, der Bearbeitung sehr großer und schwerer Werkstücke standzuhalten.



**Spezielle Sägeblattgruppe** mit Durchmesser 735 mm auf 5 gesteuerten Achsen.

# HOCHWIRKSAM BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

Bis zu 20 stets in der Maschine verfügbare Aggregate und Werkzeuge für einen Werkzeugwechsel innerhalb kürzester Zeit.



Die Hauptfräseinheit verfügt über ein spezielles Werkzeugmagazin mit 12 Positionen, in dem ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 640 mm und ein Kettenaggregat untergebracht werden können.



Das Kettenaggregat dient dem Ausführen von blinden Nuten oder Schlitzern zum Einsetzen von metallenen Verbindungsplatten.



# ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN FACHGERECHT AUSGEFÜHRT



# HOW SING SOLU TIONS

Unite

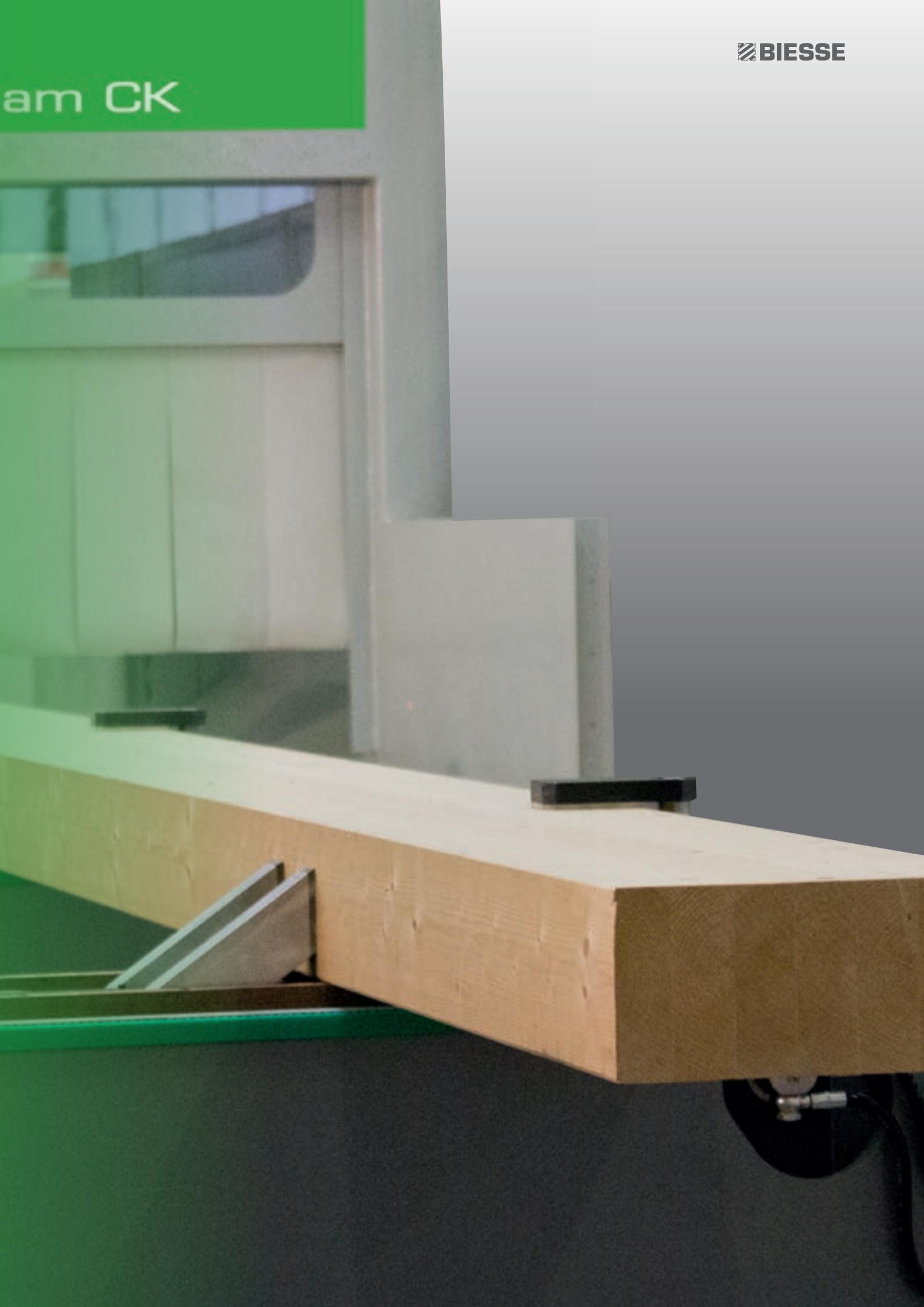
## PRÄZISE FLEXIBILITÄT

Das Vorschubsystem des Trägers von Uniteam CK besteht aus unabhängigen Spannbacken mit kontrollierter Bewegung und gestattet eine optimale Positionierung, um die korrekte Unterstützung des bearbeiteten Elements zu garantieren. Jede einzelne Spannbacke sieht eine vertikale und horizontale, automatisch ausschließbare Einspannung vor, um alle verlangten Bearbeitungstypen ausführen zu können.

Präzision und Flexibilität zum Ausführen zahlreicher Bearbeitungen, von typischen Schreinerarbeiten bis zu den komplexesten im Bereich der modernen Architektur verlangten Vorgängen.



am CK



# PERFEKTES EINSPANNEN VON WERKSTÜCKEN UND TRÄGERN UNTERSCHIEDLICHER GRÖSSEN

Der Arbeitstisch ist darauf ausgelegt, maximalen Halt und eine extrem hohe Bearbeitungsqualität zu garantieren.



Das **Vorladesystem** gestattet das Positionieren mehrerer Elemente und garantiert so die kontinuierliche Zuführung zum Bearbeitungszentrum ohne Unterbrechungen. Die mit Einführungssystem mit motorbetriebenen Riemen ausgestatteten Spannbacken gestatten das korrekte Unterstützen und Einspannen des Elements während der Bearbeitung.





Das **Trägervorschubsystem** umfasst vier mit einem vertikalen und horizontalen ölhydraulischen Einspannsystem ausgestattete Schlitten.



Die Fläche ist in der Lage, sowohl kurze als auch lange Werkstücke mit der gleichen Wirksamkeit einzuspannen.



Der aus motorbetriebenen Ketten, an denen die Werkstücke sich sammeln können, bestehende **Buffer** gestattet die automatische und kontinuierliche Zuführung zur Maschine ohne Totzeiten.



Das **hydraulische 90°-Rotationssystem** der Spannbacken macht die Bearbeitung der sechs Flächen des Werkstücks ohne Umpositionieren möglich.





# DIE TECHNOLOGIE AN DER SEITE DES BEDIENERS

Das Angebot von Uniteam zeichnet sich durch eine Reihe von Lösungen aus, die darauf abzielen, den Maschineneinsatz bei der täglichen Arbeit zu vereinfachen.

**MOTORISIERTES BAND FÜR DIE ENTFERNUNG VON SPÄNEN UND ABSCHNITTEN.**



# OPTIMALE SICHT AUF DEN ARBEITSPLATZ

Das an das Housing gerichtete Angebot von Uniteam verfügt über die leistungsstärkste numerische Steuerung der letzten Generation: **Osai Open M**.

Dank ihrer Eigenschaften gestattet die Familie CNC OPEN das Erzielen einer hohen Güte bei der Werkstückbearbeitung und die Optimierung des Managements der Bearbeitungszentren:

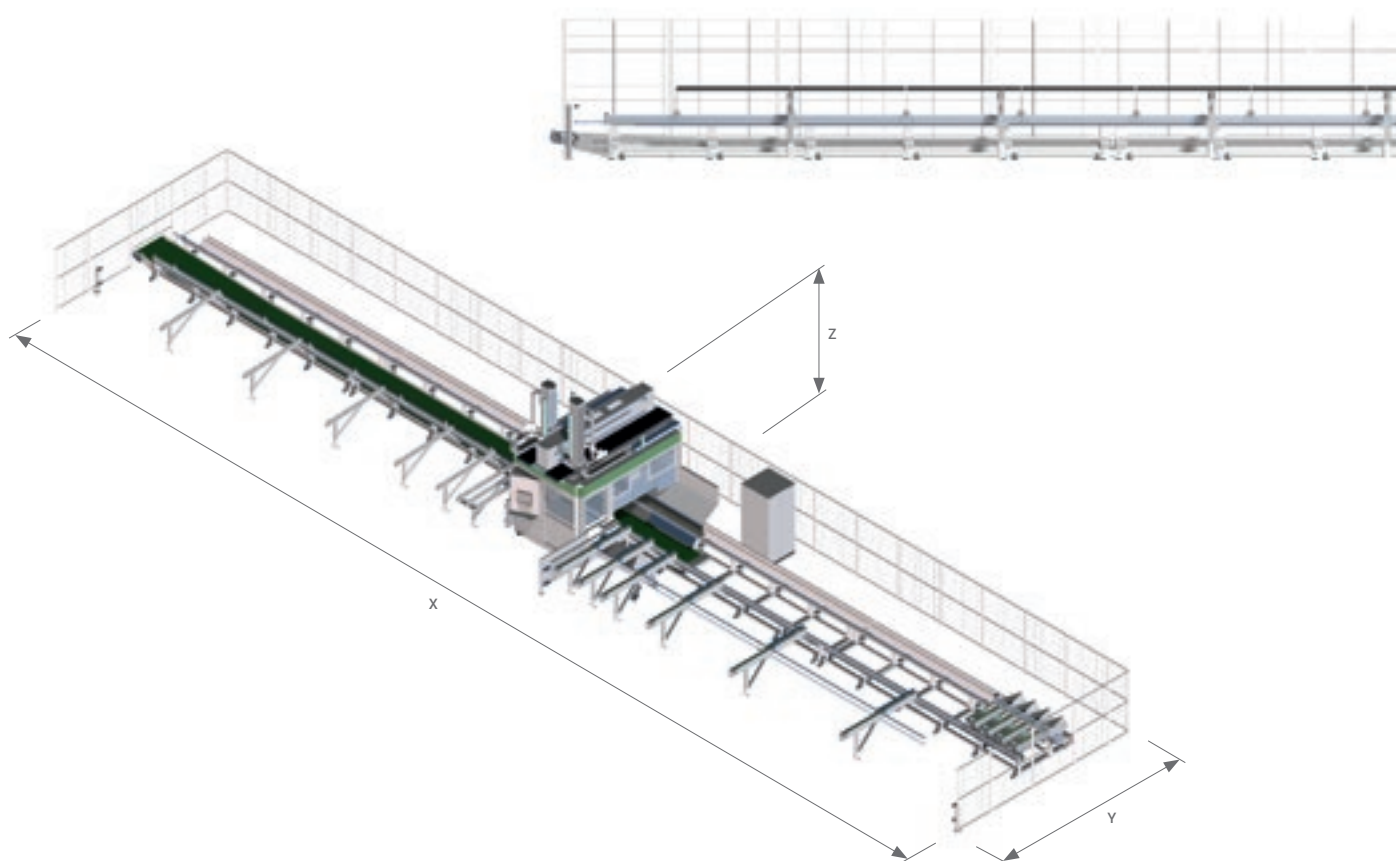
- Maschinensteuerung auf 5 Achsen (um zwei Achsen drehbarer Kopf) über Tool Center Point (TCP)
- Algorithmen für High Speed Cutting (HSC)
- Vollständige 3D-Rototranslation
- Verwaltung der Gantry- und Dual-Achsen
- Look-ahead mit 1024 vorberechneten Blöcken
- Berechnung des Velocity Feed Forward (VFF)
- Steuerung des Jerks mit erweiterten Algorithmen
- Verwaltung des Werkzeugmagazins, der Werkzeuglebensdauer, der Random- und Multi-pocket-Werkzeuge
- Elektronischer mehrachsiger Nocken
- Cross compensation
- Volumetrische Kompensation zum Korrigieren von Asymmetrien oder mechanischen Fluchtungsfehlern der Maschine.



Die in den UNITEAM-Maschinen verwendete **CAD/CAM-Software** ist ideal für die Planung von geraden und gekrümmten Trägern. Durch die sektorspezifische Auslegung, wird der Einsatz der Maschine vereinfacht und garantiert dabei eine Optimierung der Verfahren und eine erhebliche Steigerung der Produktivität. Sobald das Projekt im Format Btl importiert ist, weist das CAD/CAM-Modul die entsprechenden Bearbeitungsverfahren automatisch zu. Die Software zeigt die Werkstückgeometrie mit den angewandten Bearbeitungen direkt im Bildschirm an und ist mit einem dreidimensionalen Simulator des Bearbeitungszentrums ausgestattet. Der rechnergestützte Entwurf der Maschine gestattet die völlig freie Planung flacher Werkstücke, gekrümmter Werkstücke und von Profilen unterschiedlicher Formen. Es ist außerdem möglich, mit CAD-Systemen Dritter angefertigte Projekte zu importieren.



# TECHNISCHE DATEN



## BEARBEITUNGSBEREICHE

		X	Y	Z
UNITEAM CK 9 m (min / max)	mm	500/9000	60/1000/1250*	60/300/600
UNITEAM CK 14 m (min / max)	mm	500/14000	60/1000/1250*	60/300/600

\* mit Zubehör "Ausrüstung mit Unterdruck für Platten"

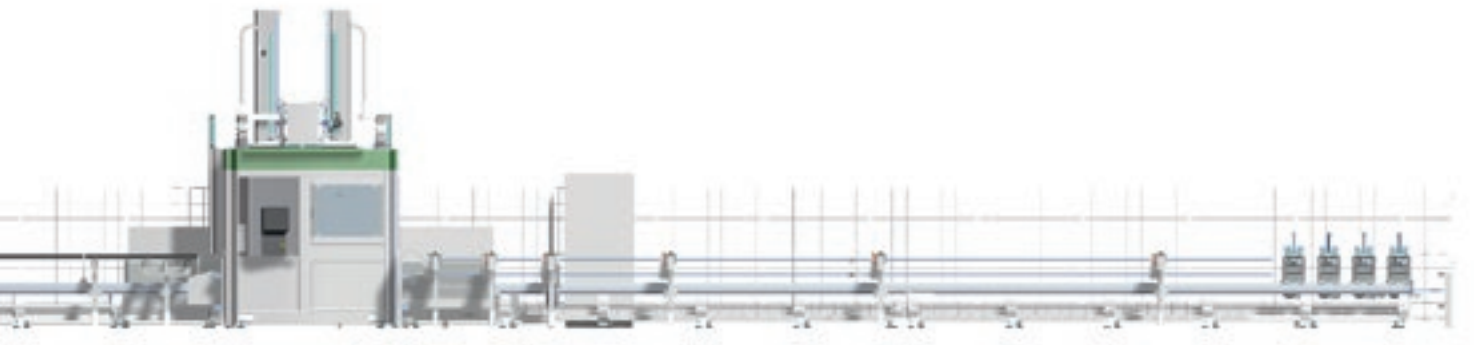
## PLATZBEDARF

		X	Y	Z
UNITEAM CK 9 m	mm	22700	6200	4600
UNITEAM CK 14 m	mm	32700	6200	4600

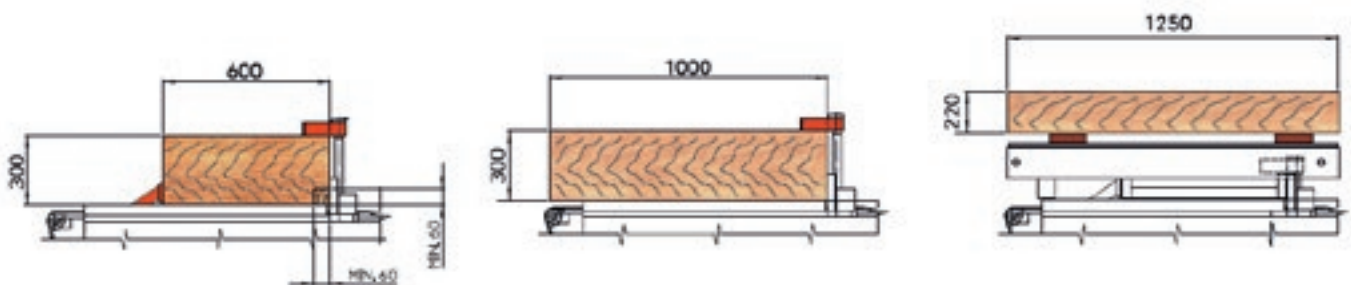
## ABMESSUNGEN BEARBEITBARER WERKSTÜCKE

		W	H
Zuführung auf dem Schlitten mit horizontaler und vertikaler Werkstückaufspannung	mm	600	300
Zuführung auf dem Schlitten mit nur vertikaler Werkstückaufspannung	mm	1000	300
Mit Zubehör "Ausrüstung mit Unterdruck für Platten"	mm	1250	220





- **Der Ladebereich ist so lang wie der Entladebereich.**
- **Alle Maschinen sind für den Teleservice für direkten Kundendienst ausgestattet.**



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 auf der Maschine Lpa=79d- B(A). A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung auf der Maschine Lwa=83dB(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.

# SERV ICE & 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**

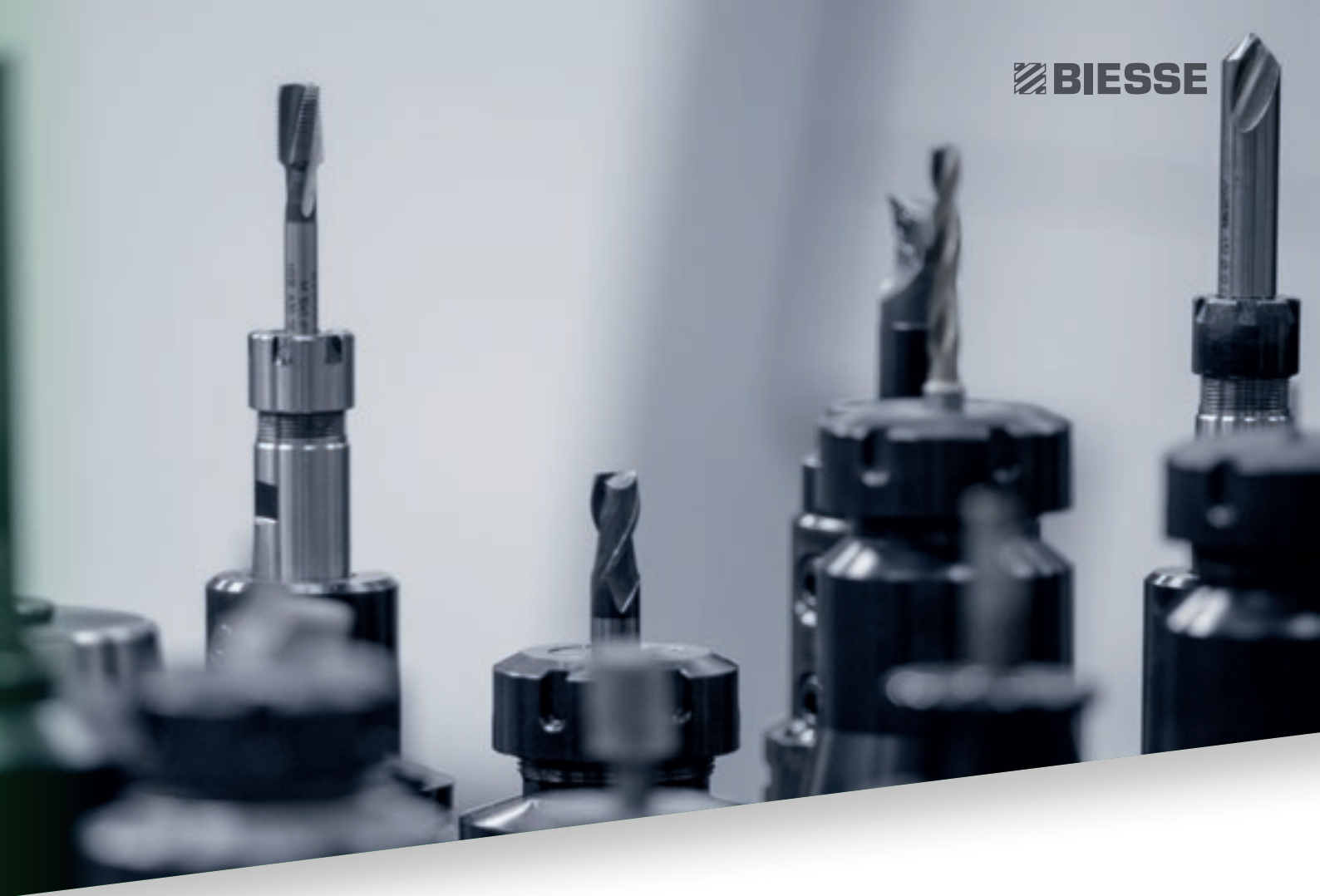
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

**550**

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

**120**

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up, shallow depth-of-field photograph of several different types of metal drill bits and tool holders, arranged in a row. The bits vary in size and design, with some showing sharp cutting edges and others being more blunt. 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.



# MADE WITH BIESSE

## DIE INNOVATION DES UNITEAM- BEARBEITUNGSZENTRUMS AN VORDERSTER FRONT IM JAPANISCHEN HOUSING-MARKT

Sky Corporation ist eines der wichtigsten japanischen Herstellerunternehmen für Kreuzlagenholzplatten. Das Unternehmen wurde 1990 gegründet und ist im Laufe der Jahre erheblich gewachsen, so dass es heute sechs Fabriken, zwei Verkaufsbüros, drei Logistikzentren und ein Team von 195 Personen umfasst und 50 Millionen USD jährlich umsetzt. Es stellt Elemente für Holzhäuser, mit CAD/CAM zugeschnittene strukturelle Materialien für gewerbliche Gebäude bis zu 3000 m<sup>2</sup> und andere Holzelemente her. "Wir haben einen großen Kundenstamm, von Bauunternehmern bis zu Schreibern, Holzhändlern und anderen Vertriebsunternehmen. Auch untereinander sehr unterschiedliche Unternehmen, die die Suche nach mit höchster Präzision bearbeiteten qualitativ hochwertigen Produkten gemeinsam haben, die weder Fehler noch Defekte aufweisen, und kostengünstig sind" erklärt Yukitsugu Takahashi, Präsident der Sky Corporation. "Was uns von den Konkurrenten unterscheidet, ist unsere Technologie. Kein anderes Unternehmen im Sektor verfügt über ein technologisches Produktionsverfahren, das es mit dem unserem aufnehmen kann", sagt Yukitsugu Takahashi weiter. 2015 kaufte Sky Corporation ein Bearbeitungszentrum von Uniteam, um Bearbeitungen ausführen zu können, die bis zu jenem Moment mit den bereits vorhandenen Maschinen nicht möglich waren. "Mit diesem letzten Kauf können wir heute auf der Maschine Bearbeitungen vornehmen, die zu-

vor von Hand erfolgten und so unsere Produktivität und unsere Leistungen verbessern. Wir sind in der Lage, bereits zugeschnittene Platten für den gewerblichen Einsatz mit den japanischen Maschinen zu bearbeiten, doch für längere Elemente und komplexere Verbindungen und die Kreuzlagenholzplatten, die wir nicht mit unseren Maschine bearbeiten konnten, verwenden wir das Bearbeitungszentrum von Uniteam, das es uns mit seinem leistungsfähigen und effizienten CAD/CAM gestattet hat, die Fälle erheblich zu verringern, in denen wir auf Handarbeit zurückgreifen müssen, und so die Produktionskosten entschieden gesenkt und zu einer Optimierung der Unternehmenslogistik geführt hat. Das von Uniteam verwendete CAD/CAM ist außerdem in der Lage, sich mit jedem für die Planung verwendeten CAD auf dem Markt zu verbinden". Die Entscheidung für Bearbeitungszentrum von Uniteam wurde von Sky Corporation nach einer eingehenden Besichtigung des italienischen Unternehmens getroffen. "Vor dem Kauf habe ich mich in das Werk begeben, um Uniteam in Betrieb zu sehen, habe ihre Herangehensweise an die Schaffung dieser Technologie kennengelernt und ein eingespieltes und effizientes Team angetroffen. Das Produktionsunternehmen Uniteam ist für uns zu einem wertvollen Partner geworden und wir haben zusammen an der Verbesserung der Maschine

unter Berücksichtigung unserer Produktionsanforderungen gearbeitet. Der Eintritt von Uniteam in die Gruppe Biesse hat für uns einen Anreiz dargestellt, unsere Zusammenarbeit zu vertiefen. Die finanzielle Solidität und die kontinuierlichen Investitionen in Hinblick auf Dienstleistungen und Beratung sind eine Garantie für noch größere Zuverlässigkeit und Kompetenz", erklärt der Präsident von Sky Corporation. Sky Corporation setzt das Bearbeitungszentrum von Uniteam in seinem Produktionszyklus zu seiner Zufriedenheit ein, insbesondere um den Anforderungen des japanischen Markts zu genügen, in dem vor kurzem die Kreuzlagenholzplatten eingeführt wurden. "Über diese Technologie zu verfügen hat es uns ermöglicht, eine größer Anzahl von Anfragen von Kunden anzunehmen und diesen gerecht zu werden, die im Gebäude- und Hausbau tätig sind und sich dabei auf diese neue Technik stützen. Eine lohnenswerte Investition, die für uns ein beachtliches Wachstum bedeutet hat", schließt Yukitsugu Takahashi.

*Die Innovation war auch Gegenstand einer Filmaufnahme von Seiten des Lokalfernsehens, die hier veröffentlicht wurde: <http://youtu.be/8XA76a8eLAo>.*



# 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**

