

UNI TEAM CK

CENTRO DI LAVORO
A CONTROLLO NUMERICO



 **BIESSE**

PRECISIONE E FLESSIBILITÀ IN UN UNICO CENTRO DI LAVORO



IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con tempi di consegna rapidi e certi e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. **Uniteam CK** è il centro di lavoro ideale per le medie e grandi aziende che necessitano di flessibilità per eseguire tutti gli intagli tipici della carpenteria ma vogliono anche poter rispondere alle più complesse esigenze del design moderno.



UNITEAM CK

- ✔ MASSIMA PRECISIONE
- ✔ EFFICIENTE IN TUTTE LE LAVORAZIONI
- ✔ BLOCCAGGIO PERFETTO
DI PEZZI E TRAVI DI DIVERSE DIMENSIONI
- ✔ ALTA TECNOLOGIA ALLA PORTATA DI TUTTI

MASSIMA PRECISIONE DI LAVORAZIONE

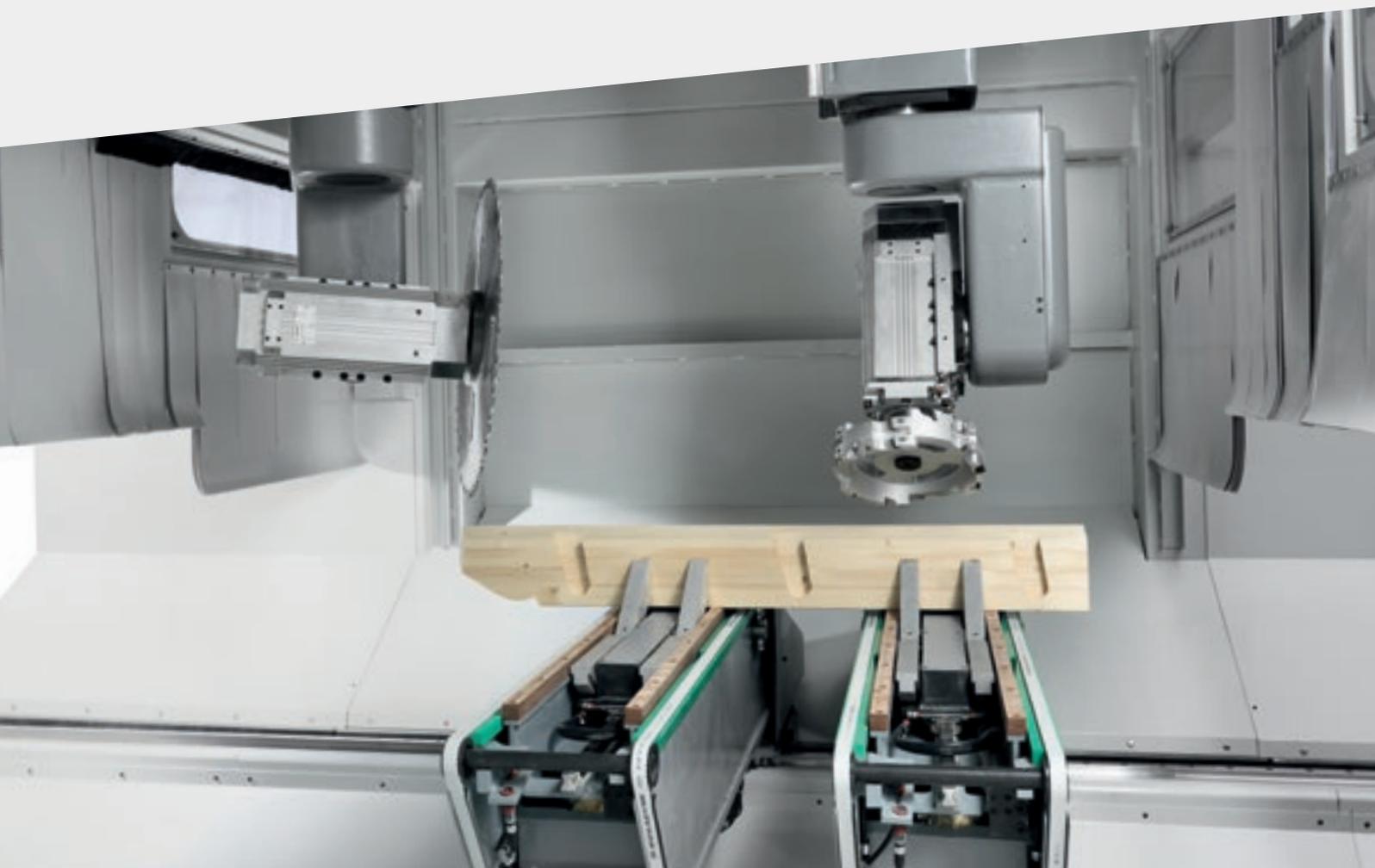
Uniteam CK è dotata di una robusta struttura a portale fisso dove vengono alloggiati i gruppi operatori ad alte prestazioni dedicati alle principali lavorazioni. Il sistema garantisce precisione e finiture ottimali nella realizzazione di tutti gli elementi.



La struttura è composta da un basamento portante e da una trave in acciaio elettro saldato.

La trave superiore di ampia sezione è realizzata con geometrie a sezioni combinate che garantiscono altissima rigidità. Sul basamento inferiore scorrono i carrelli mobili per il supporto della trave in lavorazione.





2 gruppi operatori (componibili in funzione delle esigenze di produzione) possono eseguire rapidamente i più comuni intagli del settore quali perni e mortase, puntoni, giunti a sovrapposizione, profili, giunti a coda di rondine, ecc.



Unità di fresatura a 5 assi, 17kW, in grado di supportare la lavorazione di utensili molto grandi e pesanti grazie all'encoder posizionato sull'asse del mandrino per il controllo dell'assorbimento della corrente in funzione dell'avanzamento dell'utensile.



Gruppo dedicato lama con diametro 735 mm a 5 assi controllati.

EFFICIENTE IN TUTTE LE LAVORAZIONI

Fino a 20 tra aggregati e utensili sempre disponibili nella macchina per effettuare il cambio utensile in tempi brevi.



L'unità di fresatura principale dispone di magazzino utensili dedicato a 12 posizioni dove poter alloggiare una lama di diametro 640 mm e un aggregato catena.

Aggregato catena per esecuzione di cave cieche o scassi per inserimento di piastre metalliche di giunzione.



TANTE LAVORAZIONI ESEGUITE A REGOLA D'ARTE



HOW SING SOLU TIONS

Unite

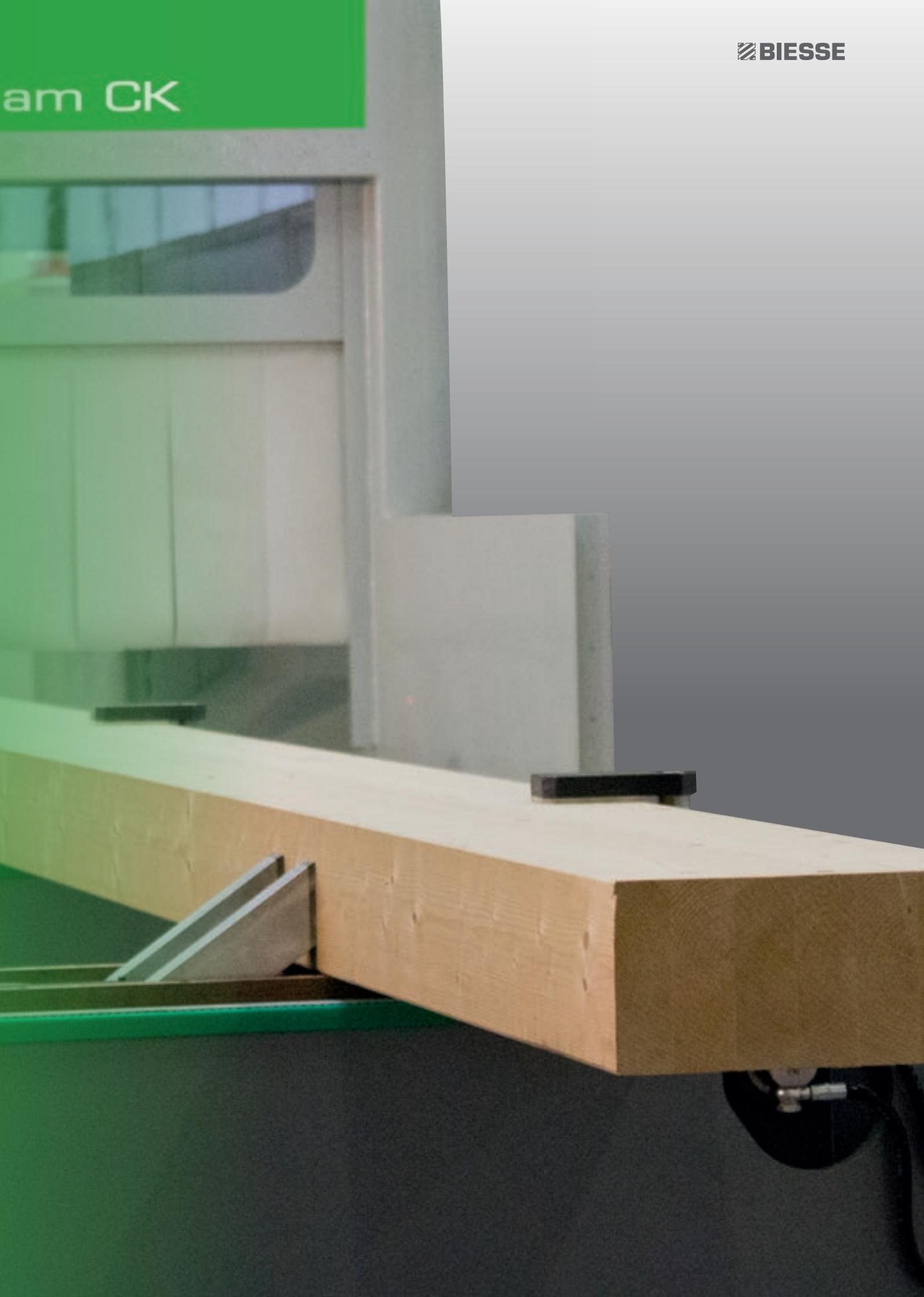
PRECISA FLESSIBILITÀ

Il sistema di avanzamento della trave di Uniteam CK è costituito da morse indipendenti a movimentazione controllata e consente un posizionamento ottimale per garantire il giusto supporto dell'elemento in lavorazione.

Ogni singola morsa prevede un bloccaggio verticale ed orizzontale auto-escludibile per poter eseguire tutte le tipologie di lavorazione richieste.

Precisione e flessibilità per eseguire tante lavorazioni, dalle tipiche della carpenteria alle più complesse richieste dall'architettura moderna.

am CK



BLOCCAGGIO PERFETTO DI PEZZI E TRAVI DI DIVERSE DIMENSIONI

**Il piano di lavoro è studiato
per garantire la massima tenuta
e un'altissima qualità di lavorazione.**



Il sistema di pre-carico permette il posizionamento di più elementi garantendo l'alimentazione in continuo del centro di lavoro senza interruzioni.

Le morse controllate, dotate di sistema di introduzione a cinghie motorizzate consentono il corretto sostegno e bloccaggio dell'elemento in fase di lavorazione.





Il sistema di avanzamento della trave è costituito da quattro carrelli dotati di sistema di bloccaggio oleodinamico verticale ed orizzontale.



Il piano è in grado di bloccare con la stessa efficacia sia i pezzi lunghi che i pezzi corti.



Il buffer, costituito da catene motorizzate dove possono essere accumulati i pezzi, consente di alimentare automaticamente la macchina a ciclo continuo, senza tempi morti.



Il sistema di rotazione idraulico a 90° delle morse rende possibile la lavorazione delle sei facce del pezzo senza la necessità di ripresa.



LA TECNOLOGIA AL FIANCO DELL'OPERATORE

La gamma Uniteam si caratterizza per una serie di soluzioni volte a facilitare l'uso della macchina nel lavoro quotidiano.

TAPPETO MOTORIZZATO PER LA RIMOZIONE DI TRUCIOLI E SFRIDI.



MASSIMA VISIBILITÀ DELL'AREA DI LAVORO

La gamma Uniteam rivolta all'housing dispone di un controllo numerico molto potente, Osai Open M di ultima generazione. Grazie alle sue caratteristiche, la famiglia di CNC OPEN control permette di ottenere elevata finitura nella lavorazione pezzo e ottimizzazione della gestione dei centri di lavoro:

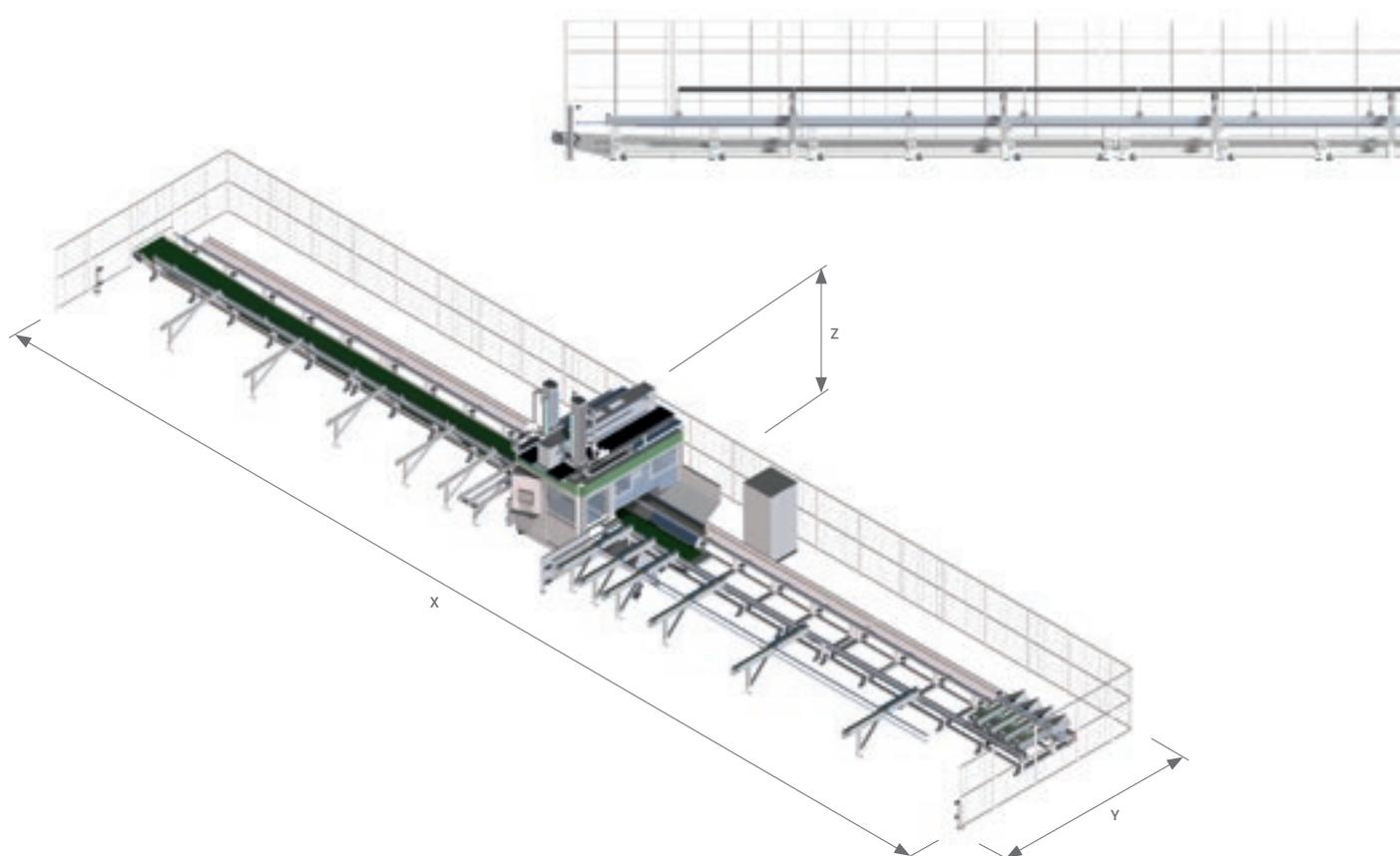
- Controllo di macchine a 5 assi (testa birotativa) tramite Tool Center Point (TCP)
- Algoritmi per High Speed Cutting (HSC)
- Complete roto-traslazioni 3D
- Gestione di assi gantry e duali
- Look-ahead con 1024 blocchi pre-calcolati
- Calcolo del Velocity Feed Forward (VFF)
- Controllo del jerk con avanzati algoritmi
- Gestione magazzino utensili, vita utensili, utensili random, utensili multi-pocket
- Camma elettronica multiasse
- Cross compensation
- Compensazione volumetrica per correggere asimmetrie o disallineamenti meccanici della macchina.



Il software CAD/CAM utilizzato nelle macchine UNITEAM è ideale per la progettazione di travi diritte e curve. Realizzato specificatamente per il settore, semplifica l'utilizzo della macchina garantendo una ottimizzazione dei processi ed un notevole incremento della produttività. Una volta importato il progetto in formato Btl, il modulo CAD/ CAM associa automaticamente gli opportuni processi di lavorazione. Il software mostra direttamente a video la geometria del pezzo con le lavorazioni applicate ed è dotato di simulatore tridimensionale del centro di lavoro.

Il CAD di macchina consente di progettare liberamente pezzi piani, pezzi curvi e profili di svariate forme. E' inoltre possibile importare progetti disegnati con sistemi CAD di terze parti.

DATI TECNICI



CAMPI DI LAVORO

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

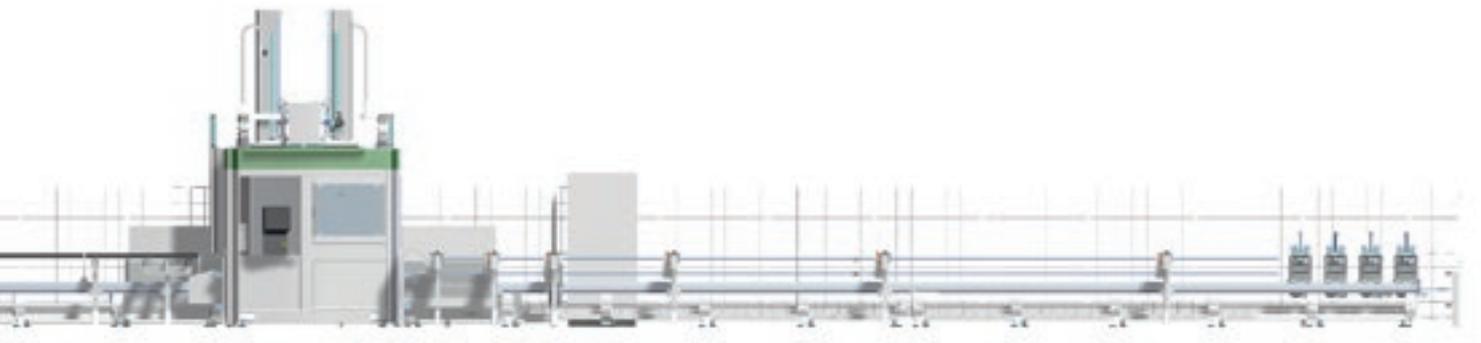
* con accessorio "attrezzatura a depressione per pannelli"

INGOMBRI

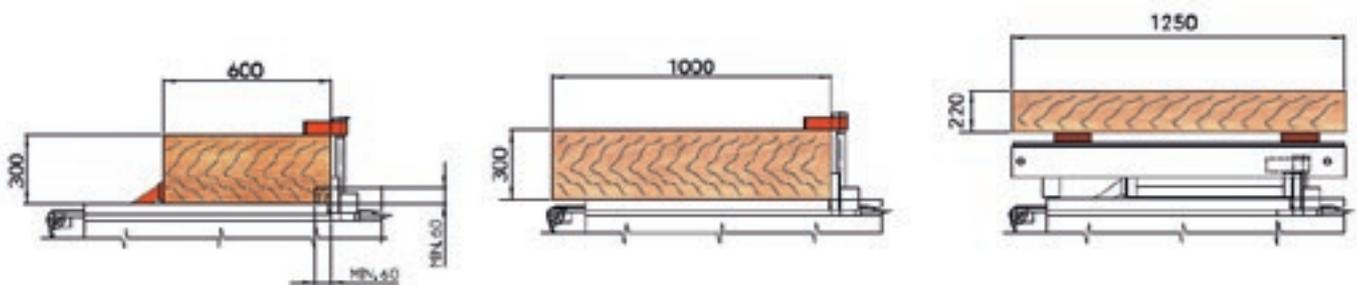
		X	Y	Z
UNITEAM CK da 9 m	mm	22700	6200	4600
UNITEAM CK da 14 m	mm	32700	6200	4600

DIMENSIONI PEZZI LAVORABILI

		W	H
Carico su carrello con bloccaggio pezzo orizzontale e verticale	mm	600	300
Carico su carrello con bloccaggio pezzo solo verticale	mm	1000	300
Con accessorio "attrezzatura a depressione per pannelli"	mm	1250	220



- **La zona di carico è lunga quanto la zona di scarico.**
- **Tutte le macchine sono predisposte al servizio di teleservice per assistenza diretta.**



Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette LpA=86dB(A) LwA=106dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme LpA=86dB(A) LwA=106dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

SERV ICE & PARTS

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✔ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✔ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✔ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✔ Upgrade del software.

500

tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50

tecnici Biesse operanti in tele-service.

550

tecnici Dealer certificati.

120

corsi di formazione multilingua ogni anno.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts. Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.

BIESSE PARTS

- ✔ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✔ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✔ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✔ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

92%

di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

96%

di ordini evasi entro la data promessa.

100

addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500

ordini gestiti ogni giorno.

MADE WITH BIESSE

L'INNOVAZIONE DI UNITEAM PROTAGONISTA NEL MERCATO DELL'HOUSING GIAPPONESE

Sky Corporation è uno delle più importanti aziende giapponesi produttrici di pannelli CLT. Fondata nel 1990, è cresciuta notevolmente nel corso degli anni ed oggi dispone di 6 fabbriche, 2 uffici vendite, 3 centri logistici, un team di 195 persone e fattura 50 milioni di USD all'anno. Produce elementi per case in legno, materiali strutturali per edifici non residenziali fino a 3000 m2 pretagliati con CAD/CAM, pannelli e altri elementi in legno.

"Abbiamo un vasto range di clienti, dai costruttori di case ai falegnami, imprese di vendita di legname e altre società commerciali. Aziende anche molto diverse tra loro accomunate dalla stessa ricerca di prodotti di qualità lavorati con la massima precisione, senza errori né difetti e a costi ridotti" dichiara Yukitsugu Takahashi, presidente della Sky Corporation. "Ciò che ci differenzia dai concorrenti è la nostra tecnologia, nessun'altra azienda nel settore dispone di un processo produttivo tecnologico pari al nostro" continua Yukitsugu Takahashi. Nel 2015 Sky Corporation acquista un centro di lavoro Uniteam per poter eseguire lavorazioni fino a quel momento non possibili con i macchinari già in dotazione. "Con quest'ultimo acquisto possiamo oggi realizzare in macchina lavo-

razioni che prima venivano eseguite a mano migliorando la nostra produttività e le nostre performance. Siamo in grado di lavorare i pannelli pretagliati ad uso non residenziale con i macchinari giapponesi, ma per gli elementi più lunghi e le giunture più complesse e i pannelli CLT che non potevamo trattare con i macchinari in nostro possesso, utilizziamo il centro di lavoro Uniteam che, con il suo potente ed efficiente CAD CAM, ci ha permesso di ridurre notevolmente i casi in cui dobbiamo ricorrere al lavoro manuale, ha portato una riduzione determinante dei costi di produzione e un'ottimizzazione della logistica aziendale. Il CAD/CAM utilizzato da Uniteam è, inoltre, in grado di interfacciarsi con tutti i CAD di progettazione presenti sul mercato". La scelta del centro di lavoro Uniteam da parte di Sky Corporation è avvenuta dopo una scrupolosa visita all'azienda italiana. "Prima di effettuare l'acquisto sono andato nella fabbrica a vedere Uniteam in funzione, ho imparato a conoscere il loro approccio alla creazione di questa tecnologia e ho incontrato un team molto affiatato ed efficiente. L'azienda produttrice di Uniteam è diventata per noi un valido partner, insieme abbiamo lavorato al miglioramento delle per-

formance della macchina in considerazione delle nostre esigenze produttive. L'entrata di Uniteam nel gruppo Biesse ha rappresentato per noi un incentivo a consolidare la nostra collaborazione. La solidità finanziaria e i continui investimenti in termini di servizi e consulenza sono una garanzia di ancora maggiore affidabilità e competenza" spiega il presidente della Sky Corporation.

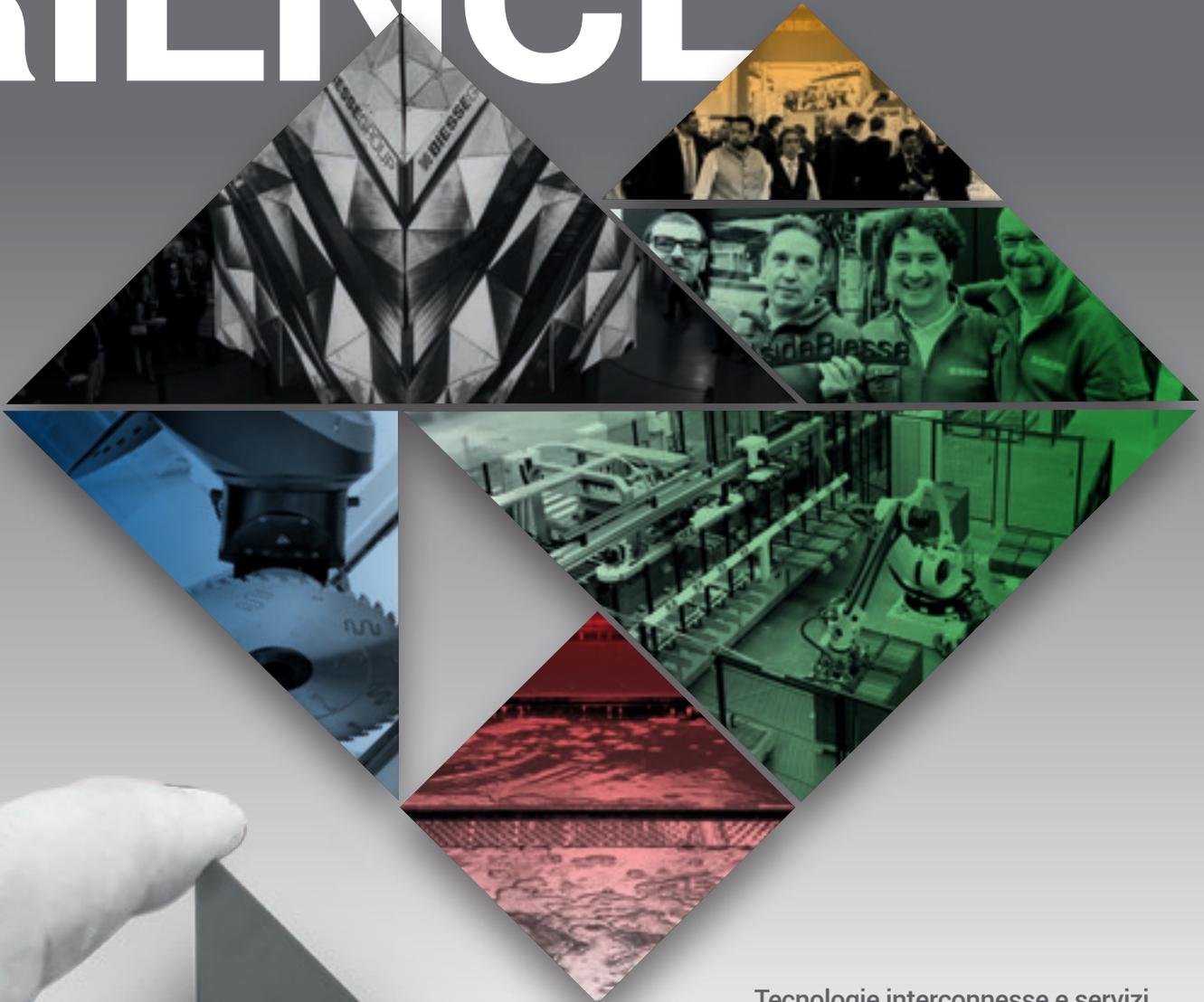
Sky Corporation utilizza con soddisfazione, nel suo ciclo produttivo il centro di lavoro Uniteam in particolar modo per assecondare le esigenze del mercato giapponese dove è stato da poco introdotto l'utilizzo del pannello CLT. "Disporre di questa tecnologia ci ha permesso di cogliere e saper rispondere a un maggior numero di richieste di clienti impegnati nella costruzione di edifici e case basate su questa nuova tecnica. Un investimento ben fatto che ha rappresentato per noi un'importante crescita" conclude Yukitsugu Takahashi.

L'innovazione è stata anche oggetto di una ripresa da parte della TV locale e pubblicata su:
<http://youtu.be/8XA76a8eLAo>.



LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM



Tecnologie interconnesse e servizi evoluti in grado di massimizzare l'efficienza e la produttività, generando nuove competenze al servizio del cliente.

VIVI L'ESPERIENZA BIESSE GROUP NEI NOSTRI CAMPUS NEL MONDO.



BIESSEGROUP

