

# BIESSE INSIDER FT2

柔性钻孔中心



# 当竞争力意味着 生产效率时



Made In Biesse



## 市场要求

对制造工艺进行变革, 以满足不断增长的定制产品需求, 从而满足客户的具体要求并确保快速、准时的交货时间。产量已不再是板上钉钉的事情, 而且用统计分析方法进行生产也不再有效。生产多元化已成为成功的关键。

## 比雅斯的回应

采用先进的技术解决方案满足各公司的生产需求, 同时大大降低其生产成本并缩短生产周期。Insider FT2 是一款连续式小批量加工的数控钻孔中心, 具有“零调机”时间的特点。Insider FT2是组装和平板包装家具制造商, 以及生产第三方产品的理想设备。

- ☑ 该设备可加工各种板材, 无需调机。
- ☑ 生产率高, 可实现加工灵活性最大化。
- ☑ 与工厂的工作流程完全整合。

# 基于订单生产的 完美解决方案



**INSIDER FT2**

柔性钻孔中心







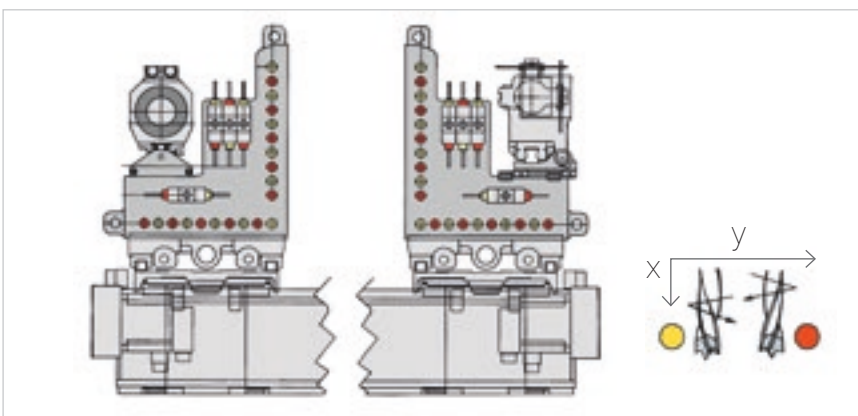
# 该设备可加工各种板材 无需调机



两对加工机头安装在两个独立的移动机架上, 使其能够快速执行最复杂的钻孔作业, 即使加工一整批不同的部件也可高效完成作业。



加工机头配备各种各样的刀具, 可以满足不同的加工要求。





# 生产率高，可实现加工灵活性最大化

Insider FT2有两种尺寸可供选择。最大作业宽度为700毫米的版本专为住宅家具制造商设计，而最大工作宽度为1300毫米的版本则适合可能需要加工大型板材的各类家庭、办公和店铺家具。



借助各种各样的加工机头，Insider FT2的加工区域可同时加工两块板材或一块板材。



## 加工范围

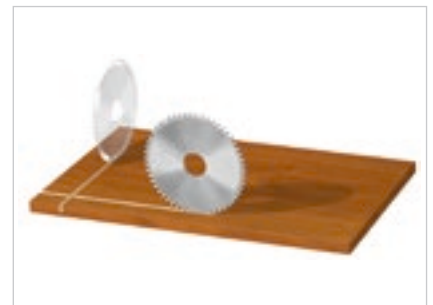
	mm	mm
可以单独加工的最大板材尺寸	2700x700x50	3800x1300x50
可以加工的最小板材尺寸	260x160x12	260x160x12
可以同时加工的板材的最大尺寸	1300x700	1850x1300

Insider FT2固有的灵活性可大大提高生产力。该设备每班次可生产高达2200个部件（该值为标准橱柜侧板的参考产量）。

# 加工灵活性最大化



下沉式靠挡可保证板材前端的加工。

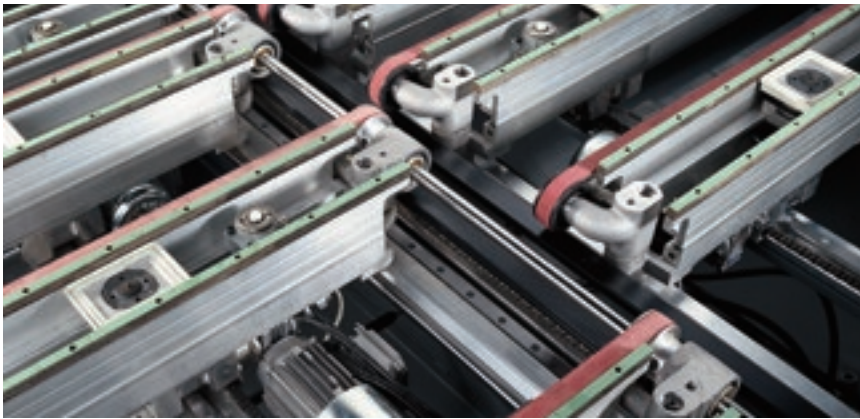




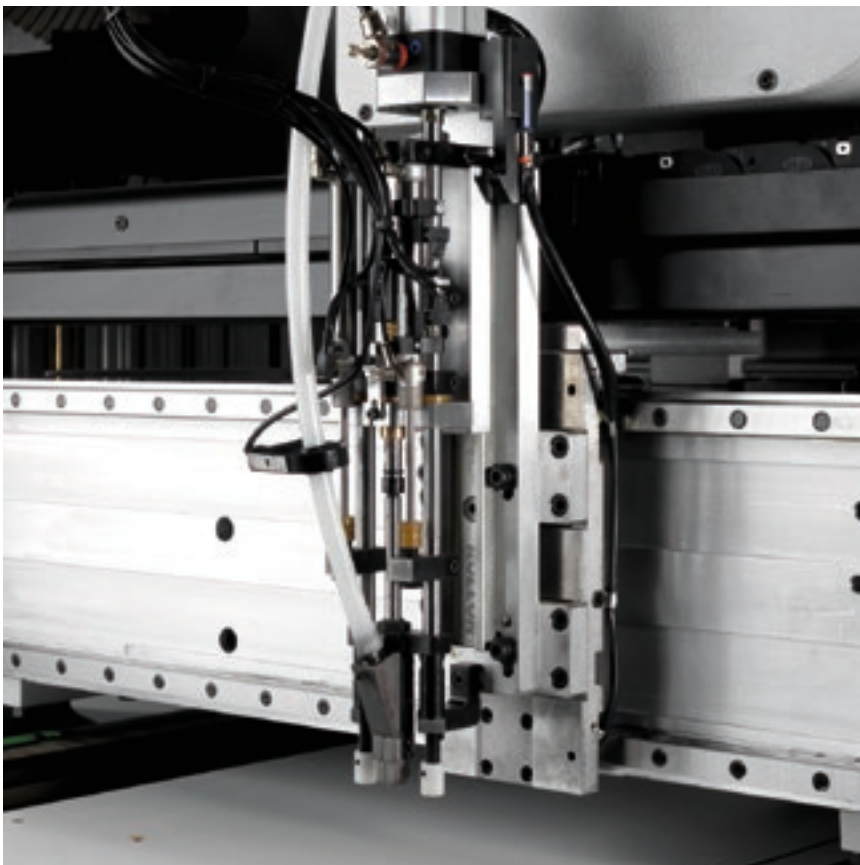
1300版Insider FT2可进行无尺寸限制的加工作业。



由于可以在5个板材面作业，即使是最复杂的加工作业，该设备也可顺利进行。



借助自动工作台设置选项，传送带和吸盘可自动调整，始终保证每个程序运行所必要的辅助功能。由于每个单独元件采用独立电机驱动，该工作台的速度非常快，而且确保了较高的生产率。



此外，该设备还配有各种注五金件选项。

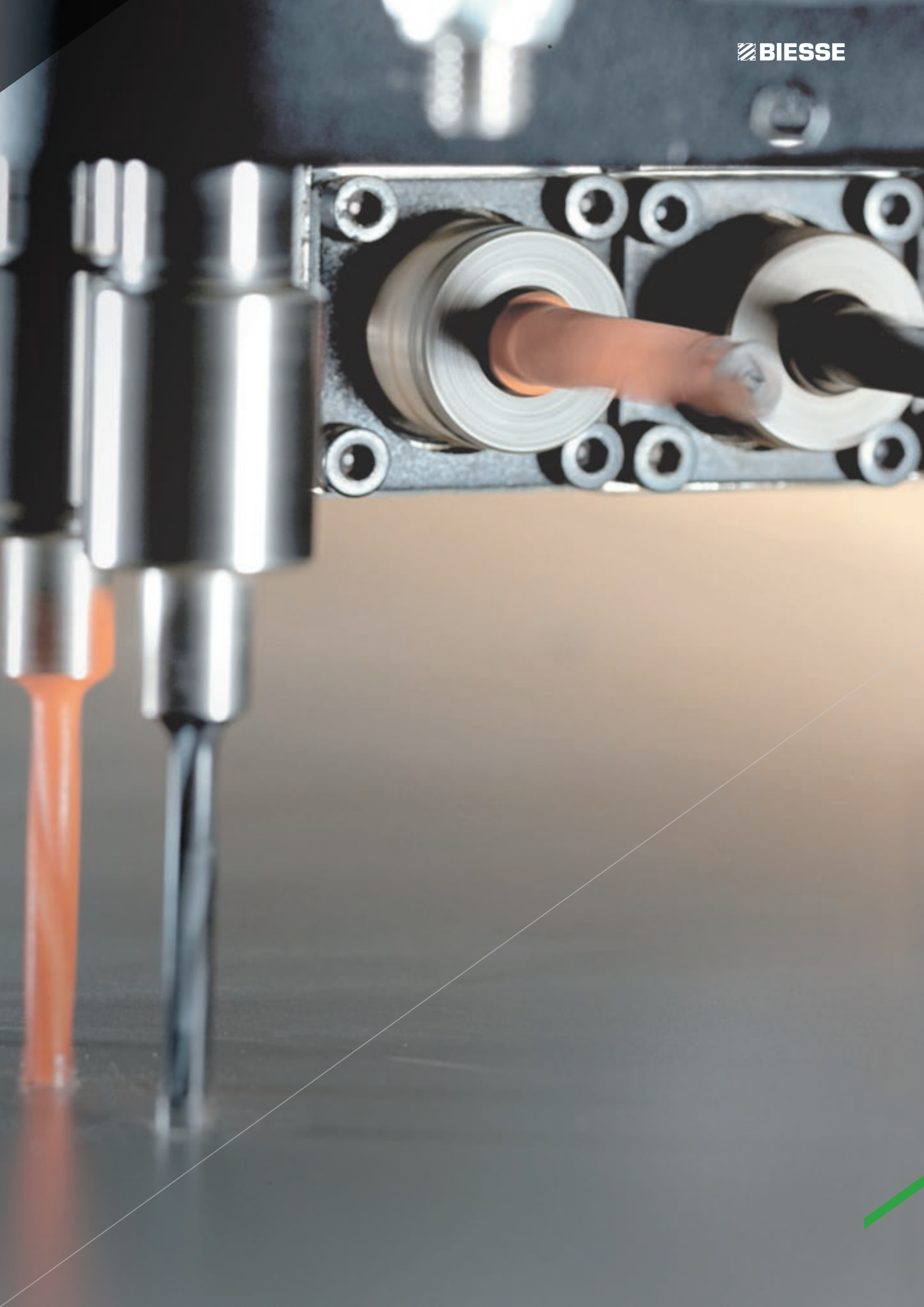
# 连续生产

比雅斯穿越式钻孔中心可同时加工两块板材，以达到最高加工水平。加工不同板材期间无需调机。材料周转成本可降低60%以上。

## DRILLING

完整产品系列可满足所有产量和灵活性要求。该设备是比雅斯灵活性与意大利天赋的完美结合。



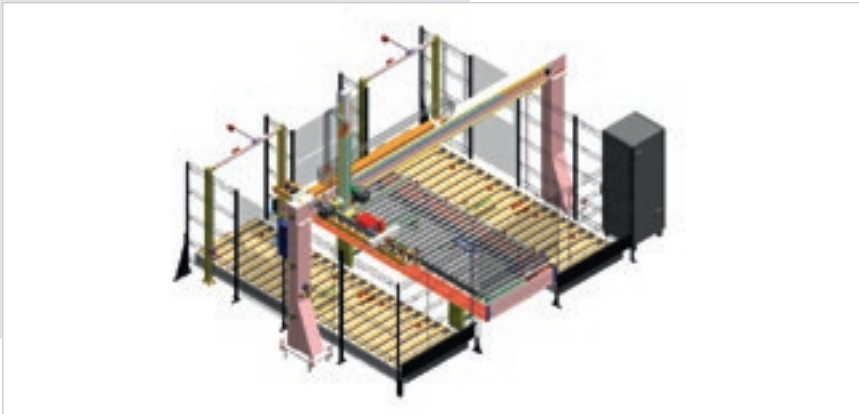


# 完全集成于工厂生产流程

比雅斯可为您定制满足您的特定生产力、自动化和空间要求的解决方案。

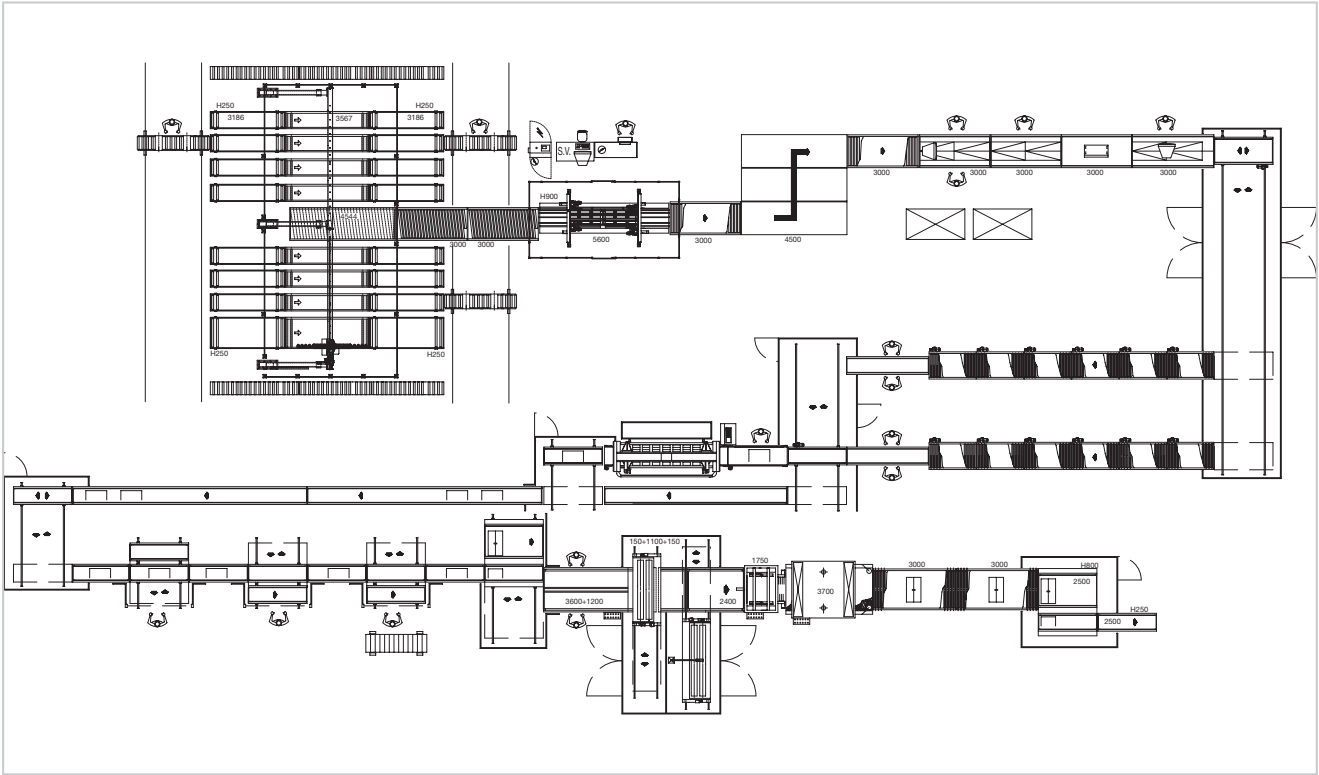


Aster是一款应用于灵活钻孔线的自动上下料解决方案。

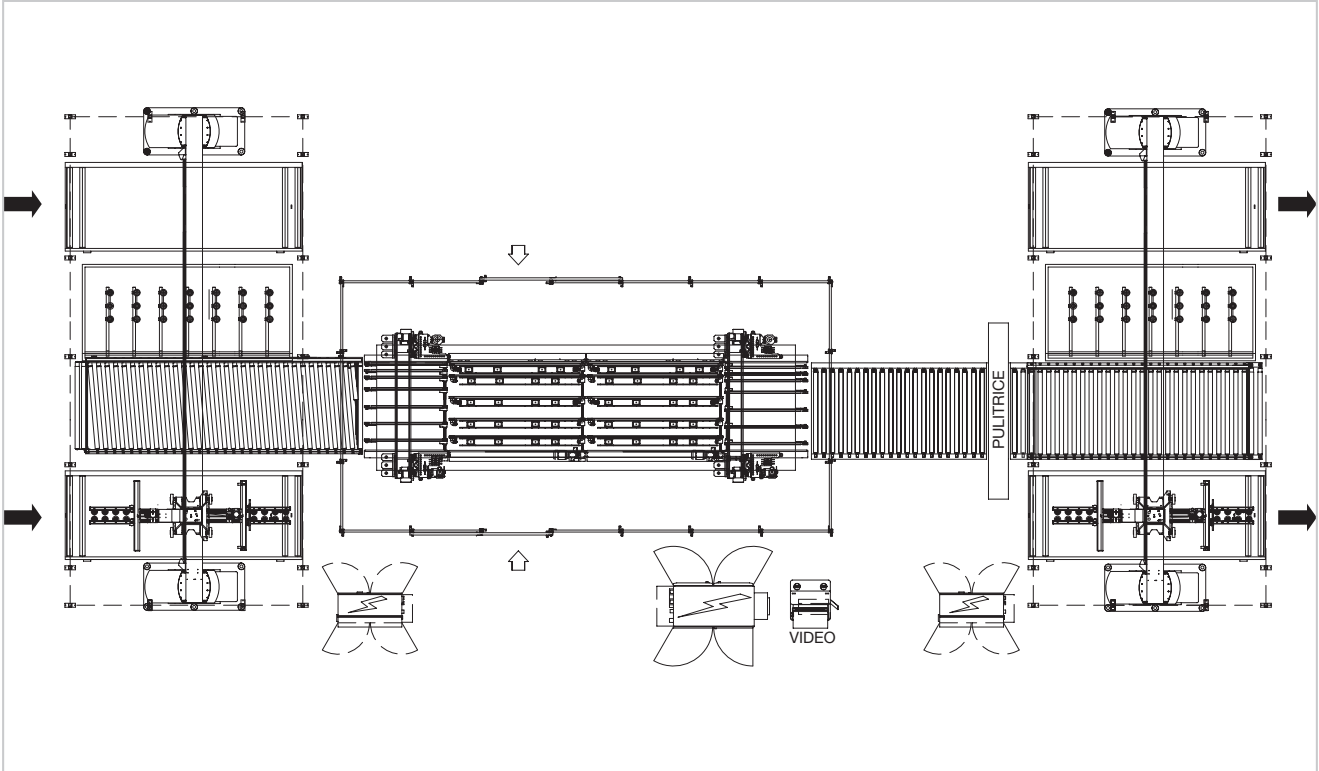




# 生产线示例。



该灵活生产系统为家具制造商根据订单生产室内家具。



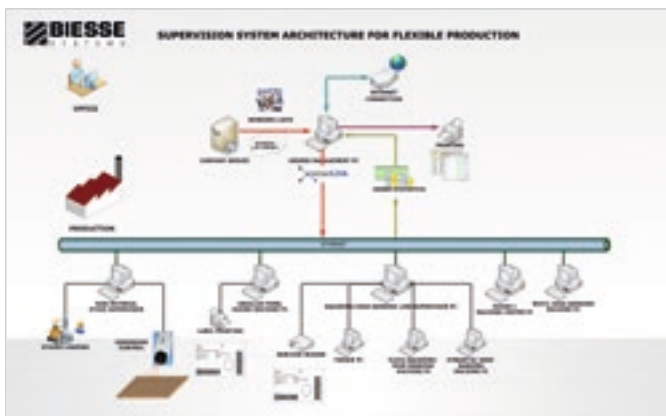
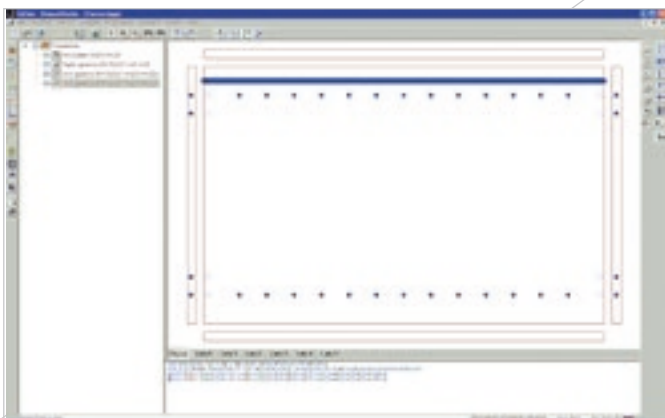
灵活的钻孔单元。

# 易于使用，并与公司的数据库完美地融为一体。



BiesseWorks图形窗口界面使用Windows的所有典型工作模式：

- ☑ 对加工作业进行编程的辅助图形编辑器
- ☑ 变量编程和变量宏辅助创建
- ☑ 导入CAD文件和其他外部软件的DXF和CID3格式文件。



现在，生产工厂内的软件集成已成为诸多工厂的迫切需求。比雅斯拥有一支专业团队，他们能够在加工过程中管理系统软件结构、与现有数据库系统（通过生产线中央管理器）的数据交换以及产品跟踪。



中央管理器可以对工作负载进行快速、直观的导入和管理，并管理与沿线各操作人员的通信接口，从而检查整个生产过程。



# 技术规格



## Ingombri

	Insider FT2 700 (毫米/英寸)	Insider FT2 1300 (毫米/英寸)
x	6278	7358
y	3030	3840
z	2000	2000

安装功率	kW 39
压缩空气消耗量	NI/min. 1200
吸尘空气消耗量	14700

加工时，对于叶片泵机上的作业工作台而言，加权表面声压等级 (LpA) 为Lpa=80分贝 (A)；在凸轮泵机上进行加工时，作业工作台的加权声压等级 (LpA) 和声功率等级为Lwa=83分贝 (A)，Lwa=99分贝 (A)。K测量值不确定性为4分贝 (A)。

板材加工期间，测量根据UNI EN848-3: 2007、UNI EN ISO 3746: 2009 (声功率) 和UNI EN ISO 112022: 2009 (工作台声压等级) 标准进行。所示的噪音水平为噪音产生水平，不一定对应于安全作业水平。尽管噪音产生水平与曝光水平之间存在一定的关系，但不可能以可靠的方式确定是否需要采取进一步的措施。确定工作人员的噪音暴露水平的因素包括暴露时长、工作环境特性、其他灰尘和噪音来源等，即其他相邻机器和工艺的数量。在任何情况下，上述信息有助于操作员更好地对危险和风险进行评估。



# 服务和零部件

服务和零部件环节之间的直接、无缝对接式协调服务。由Biesse专员服务主要客户，可在本公司内部和/或在客户公司所在地提供支持。

## 比雅斯服务

- ✓ 机器和系统的安装和调试。
- ✓ 针对Biesse现场工程师，附属公司及经销商人员的培训中心；直接在客户公司所在地组织客户培训。
- ✓ 彻底检修、升级、维修和保养。
- ✓ 远程故障排除和诊断。
- ✓ 软件更新。

500 / 在意大利和世界范围内的Biesse现场工程师。

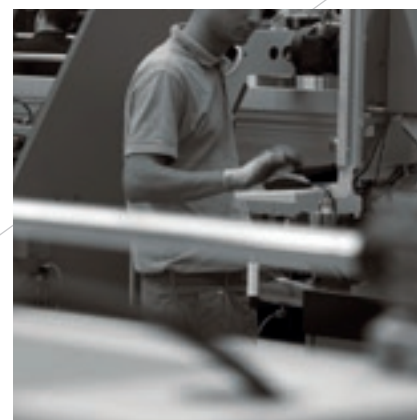
50 / 在远程服务中心的Biesse工程师。

550 / 通过认证的经销商工程师。

120 / 每年用各种语言进行的培训课程。

Biesse集团推广、培育和发展与客户紧密而又具有建设性的关系，以便更好地了解他们的需求，并提高产品和售后服务的质量，主要以这两个领域为导向：- Biesse服务和Biesse零部件。

凭借全球网络和高度专业化的团队，- Biesse可以为在世界上任何地方提供技术服务和机器/零配件，24小时全天候在线。



## 比雅斯配件

- ✓ Biesse原装零部件和为不同机型定制的备件工具包。
- ✓ 零部件识别支持。
- ✓ DHL、UPS和GLS物流合作伙伴距Biesse零部件仓库咫尺之遥，每天提供多次上门收寄服务。
- ✓ 得益于非地方性的自动化仓库的全球分销网络，优化订单完成时间。

87% / 在24小时内完成停产机器的订单。

95% / 订单完全准时交货。

100 / 在意大利和世界范围内的零部件工作人员。

500 / 每天处理的订单量。

# Made **With** Biesse

比雅斯集团的技术结合Lago的创新和全面质量管理流程。

作为一个新兴品牌，由于其引人的产品及融合商业与艺术的企业哲学，加上对可持续发展的持续研究，Lago在国内设计界占有不可忽视的一席之地。“我们设计了一些项目，或者更确切地说，是一些概念”，Daniele Lago说，“他们为今天您所看到的Lago奠定了坚实的基础：我们将设计看作一种不仅适用于单个产品，而且适用于整个商业链的文化视野。”“在Lago，灵活性是我们成功的关键”，制造部经理Carlo Bertacco说。“我们最初引入只加工未完成订单的概念，使得我们从一开始就尝试减小机器的占地面积，节省空间”。Bertacco

说，“我们购买的机器真是太棒了。不仅投资小，产量高，而且可与具体的制造工艺相结合。我的意思是说，它生产的大量产品都符合Lago的质量标准，而且还可以按客户的要求进行定制：总之，就是精益制造的基本原则。”

来源：IDM Industria del Mobile Lago。该公司自1999年以来一直是我们的客户，也是世界上最负盛名的意大利家具品牌。



<http://www.lago.it>





# Biesse Group

In

1个工业集团，4个部门和8个生产基地。

How

研发资金1400万欧元，并已注册200项专利。

Where

30家分公司和300家代理/精选经销商。

With

客户遍布120个国家，包括家具、设计产品和门/窗框架制造商，建筑、航海和航空航天等行业元件生产商。

We

在世界各地拥有2800名员工。

比雅斯集团是一家跨国公司，拥有领先的木材、玻璃、石材、塑料和金属加工技术。

公司由Giancarlo Selci于1969年成立于佩萨罗。2001年6月，公司已在证券交易所上市（STAR板块）。

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

