

SKI PPER 100

CNC-GESTEUERTES
ARBEITSZENTRUM



 **BIESSE**

MAXIMALE EFFIZIENZ BEI DER GLEICHZEITIGEN BEARBEITUNG VON ZWEI PLATTEN



DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Fertigungsprozesse, um der ständig wachsenden Nachfrage nach spezifisch auf die **Bedürfnisse des Kunden abgestimmten Produkten mit kurzen Lieferzeiten, die pünktlich eingehalten werden, gerecht werden zu können.**

BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die die Erfordernisse der auf Bestellung produzierenden Betriebe abdecken und dabei die Produktionskosten stark reduzieren. **Skipper 100** ist das innovative CNC-gesteuerte Arbeitszentrum, das in der Lage ist, Platten mit verschiedenen Formaten in Echtzeit hintereinander zu verarbeiten. Dies ist die ideale Maschine für jene Abteilungen großer Unternehmen, die Sonderanfertigungen erstellen, wo Personalisierung zum Standard wird, weil sie erlaubt kleine Chargen auf Rechnung Dritter herzustellen und die Anforderungen einer flexiblen Just-in-Time-Produktion erfüllt.

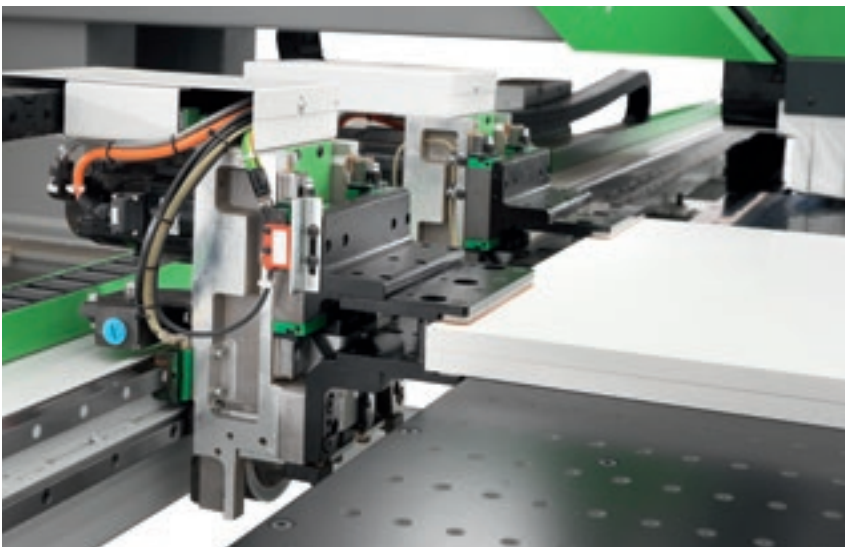


SKIPPER 100

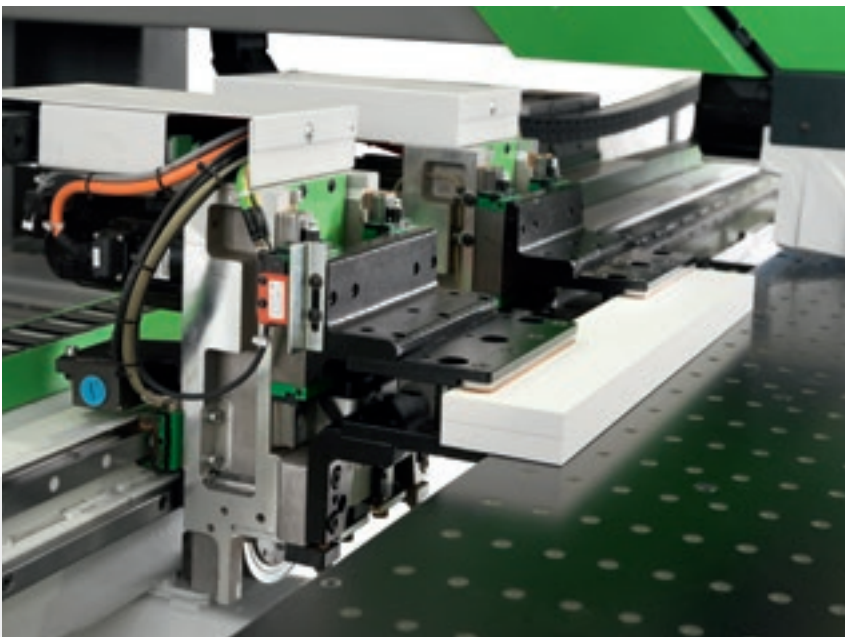
- ✔ ABSOLUTE BEARBEITUNGSFLEXIBILITÄT OHNE UNTERBRECHUNGEN UND MANUELLE EINGRIFFE.
- ✔ HOHE PRÄZISION.
- ✔ HERVORRAGENDE LEISTUNG DURCH DIE GLEICHZEITIGE BEARBEITUNG VON ZWEI PLATTEN.
- ✔ EINFACHE PROGRAMMIERUNG UND BENUTZUNG.

EINFACHHEIT UND GENIALITÄT

Patentiertes System mit ortsfesten Werkzeugen und zwischen Arbeitstischen mit Luftkissen beweglichen Platten. Skipper 100 kann gleichzeitig **oben und unten** arbeiten auch an zwei Platten pro Zyklus.



Absolute Flexibilität bei der Bearbeitung von Platten jeder Größe und Dicke. Bearbeitungen in Echtzeit ohne Unterbrechungen, gleichzeitig sowohl auf der Ober- als auch der Unterseite, ohne dass die Platten mehrmals durch die Maschine gehen müssen.



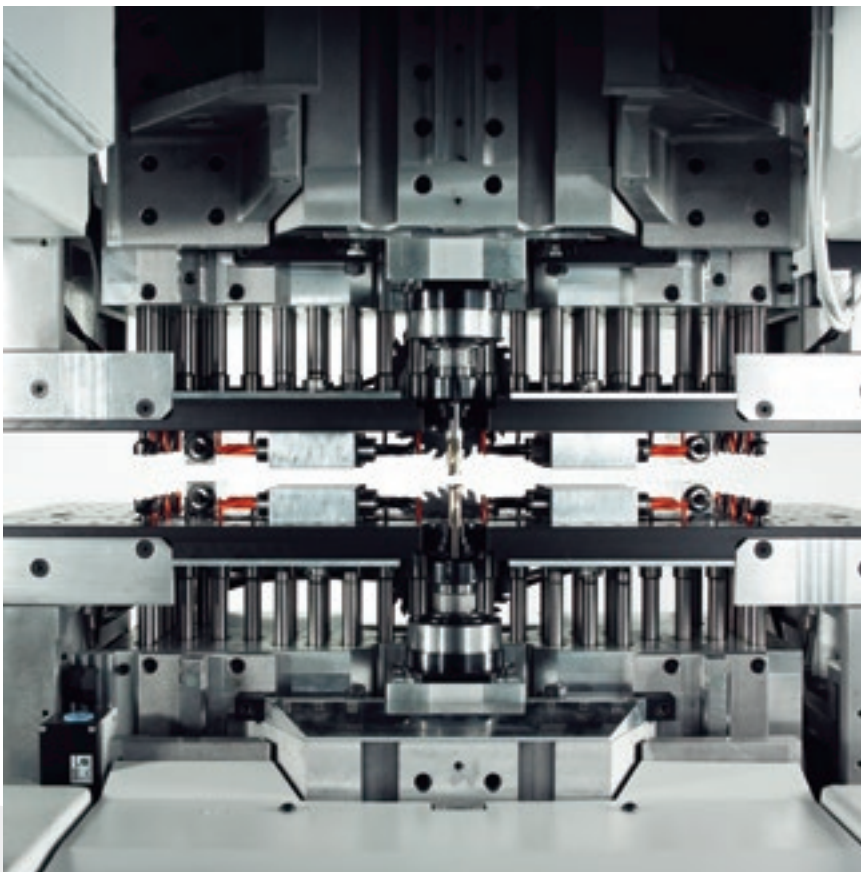
Zum Starten genügt es, das Bearbeitungsprogramm an Bord zu haben; Man benötigt weder Werkzeuge, noch Einstellungen, noch Tests des Blockierungssystems der Platte mittels Zwingen mit automatischer Positionierung.

MAXIMALER HALT DER PLATTE JEDES MATERIALS
UND JEDES FORMATS

Keine Totzeiten mehr, Skipper führt auch **Sonderbearbeitungen serienmäßig** aus. Absolute Flexibilität bedeutet kein Zeitaufwand für die Justierung; Skipper rüstet **im Flug** um und gewährleistet immer maximale Effizienz auch bei der **Losgröße-1-Produktion**.



Das Größenerkennungssystem misst **in Echtzeit** die exakten X-Y Abmessungen der Platte und passt die Bearbeitungspositionen automatisch an.



Skipper kann **in Echtzeit** bis zu 82 Werkzeuge aktivieren und eine Bewegungsgeschwindigkeit über 100 m/min unter absolut sicheren Bedingungen erreichen.

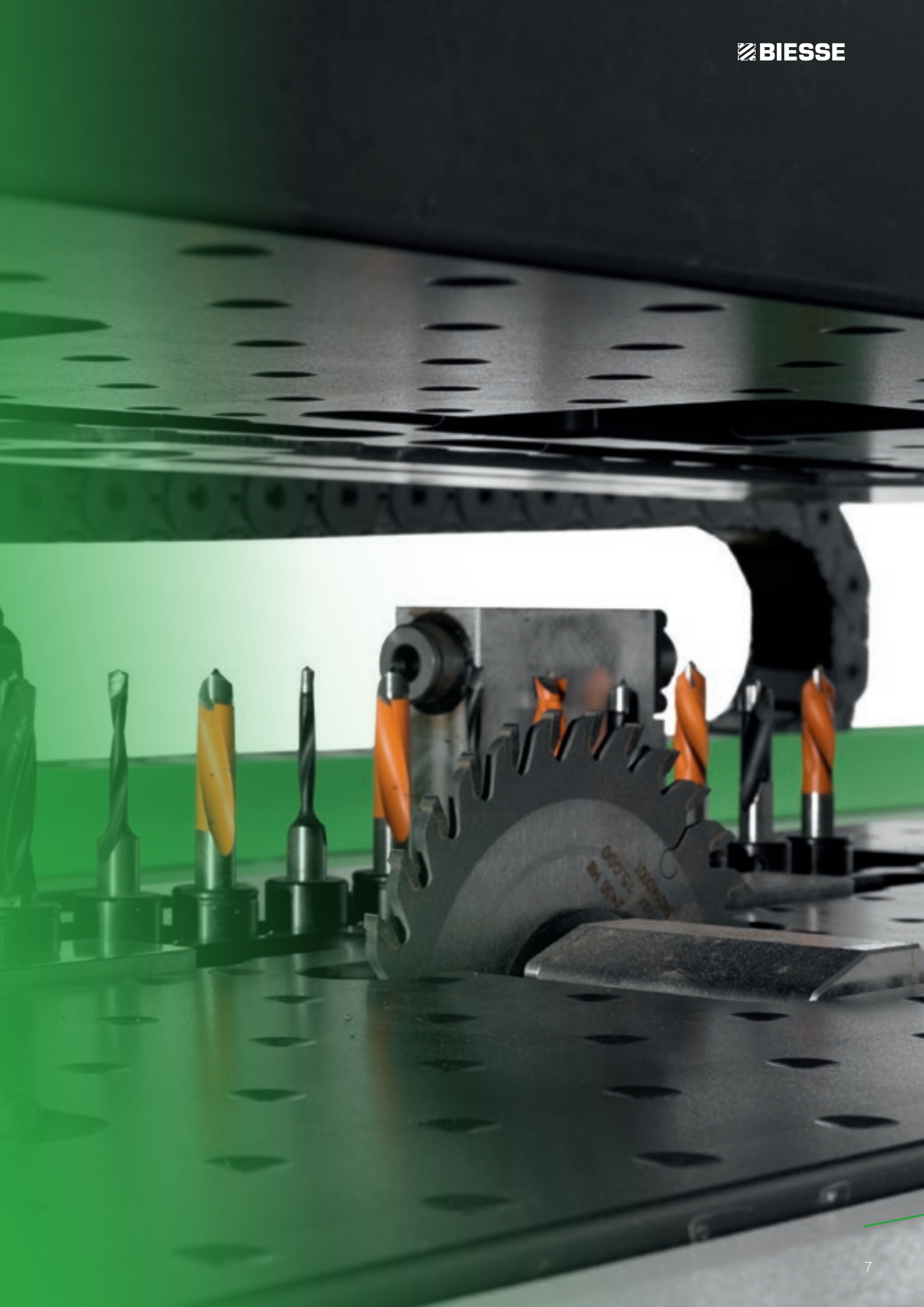
DURCHGANGSBEARBEITUNGEN OHNE SPLITTER DURCH DIE VERWENDUNG DER ZWEI ENTGEGENGESETZT ANGEORDNETEN ARBEITSEINHEITEN

EFFE- XIBILITÄT

BEARBEITUNG IN ECHTZEIT

Hohe Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit. Reduzierung der Verarbeitungskosten des Materials von mehr als 60%. Maximale Produktivität auch bei der Losgröße-1-Produktion und sofortige einfache Nutzung für Jedermann. Perfekte Kombination aus Technologie von Biesse und italienischer Genialität.

2 leistungsstarke, gegenüber liegende Arbeitseinheiten mit 39+39 unabhängigen Spindeln, die gleichzeitig 2 übereinander liegende Platten bearbeiten, garantieren doppelte Produktivität. Skipper bewegt die Platten in Richtung X und Y auf einem Luftkissentisch zu den ortsfesten Werkzeugen. Die Platten bewegen sich zwischen zwei Luftpolstern und Bearbeiten eine einzige Platte oder 2 spiegelbildliche Platten gleichzeitig.



HOHE BEARBEITUNGS- PRÄZISION



Die Bearbeitung des Maschinenbetts an Arbeitszentren mit Einzelpositionierung garantiert höchste Präzision bei den mechanischen Bearbeitungen. Die ortsfesten Arbeitseinheiten (und beweglichen Platten) sorgen für langfristige Präzision und zuverlässige Bearbeitung.

EINFACHE UND SCHNELLE BESTÜCKUNGEN BEIDER ARBEITSEINHEITEN



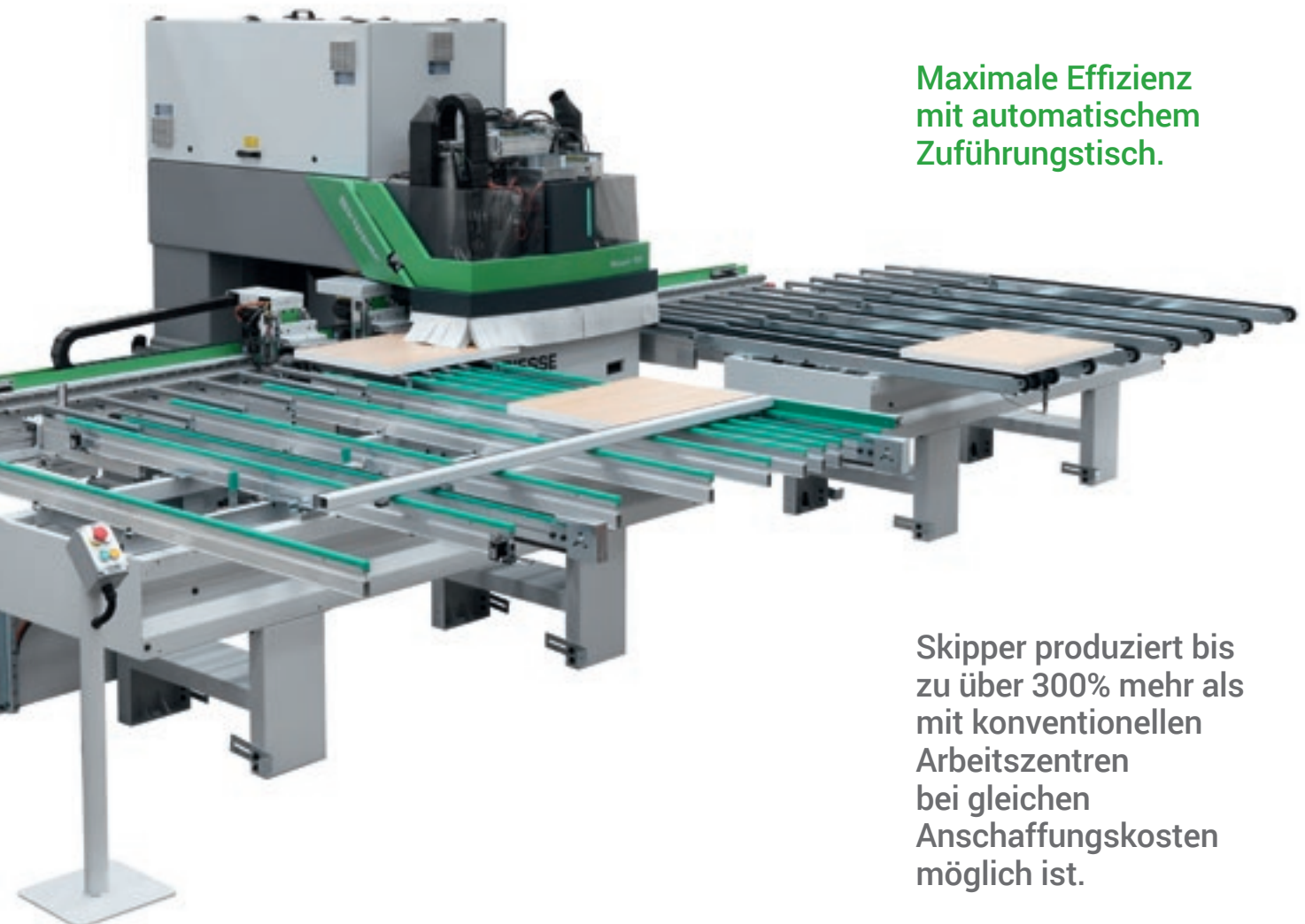
**Keine Notwendigkeit von Ausrüstungsarbeiten oder zusätzlicher Einstellungen:
Skipper 100 ist die Maschine, die immer Betriebsbereit ist.**



Klingengruppen für Kanäle in Richtung X.



Elektrospindeln mit Spannfutter HSK D-50.



**Maximale Effizienz
mit automatischem
Zuführungstisch.**

Skipper produziert bis zu über 300% mehr als mit konventionellen Arbeitszentren bei gleichen Anschaffungskosten möglich ist.

MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Rundumschutz und sensible vordere Trittbretter damit alle Gefahrenbereiche abgesichert sind.



Schallschluckhauben der Arbeitseinheiten, mit Schutzbändern zum Schutz vor Staub und Rückständen sowie integrierte Absaugung.

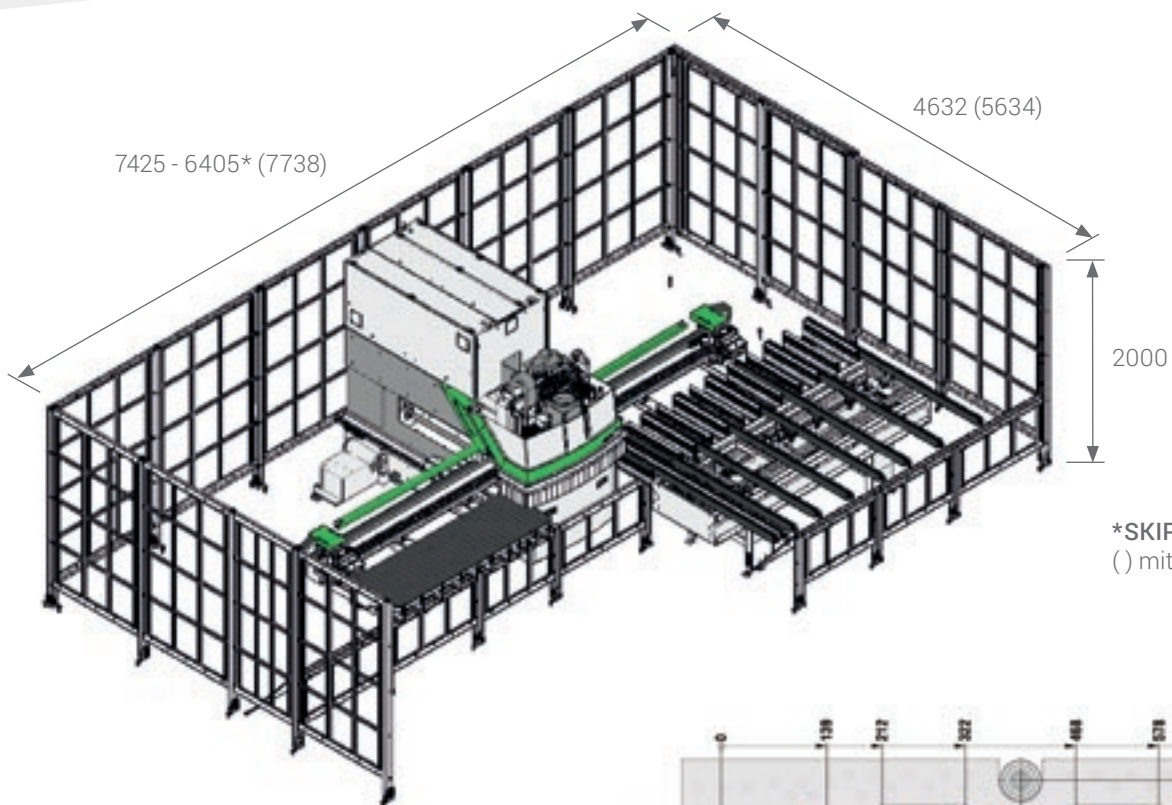
EINFACHE PROGRAMMIERUNG UND BENUTZUNG



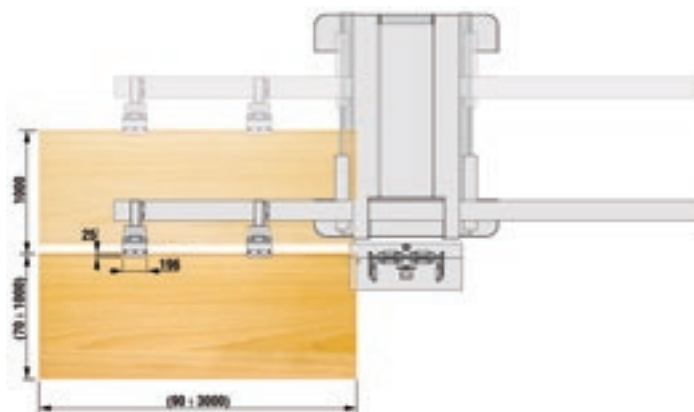
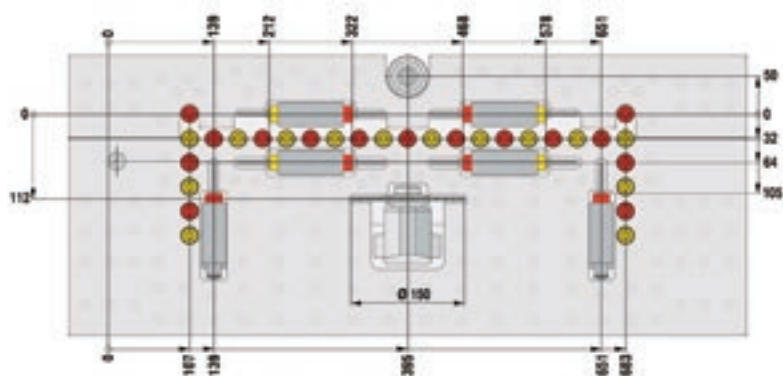
Sehr leistungsstarke und bedienerfreundliche Bediener-Schnittstelle, die schnelle Entscheidungen erlaubt und automatisch den Zyklus, je nach verfügbaren Werkzeugen an Bord, anpasst, um die Arbeitszeiten zu verringern.



TECHNISCHE DATEN



*SKIPPER 100 S
() mit Zuführungstisch



SKIPPER 100

Länge der mit Skipper 100 L bearbeitbaren Platten	mm 90 - 3000	inch 3,5 - 118,1
Länge der mit Skipper 100 S bearbeitbaren Platten	mm 90 - 2500	inch 3,5 - 98,4
Breite der bearbeitbaren Platten	mm 70 / 1000	inch 2,7 / 39,4
Dicke der bearbeitbaren Platten	mm 8 - 60	inch 0,3 - 2,4
Senkrechte Bohrspindeln (oben + unten)	29 + 29	
Drehgeschwindigkeit der Bohrspindeln (max)	4000 Umdrehungen/Min	
Waagerechte Bohrspindeln in X (oben + unten)	8 + 8	
Waagerechte Bohrspindeln in Y (oben + unten)	2 + 2	
Elektrospindel kW 3,5 (oben + unten)	1 + 1	
Drehgeschwindigkeit der Elektrospindeln (min-max)	7000 / 18000 Umdrehungen/Min	
Klingengruppe Durchm. 150 mm (oben + unten) 1,7 kW	1+1 (alternativ)	
Klingengruppe Durchm. 160 mm (oben + unten) 3,5 kW	1+1 (alternativ)	

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen enthalten. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung in einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(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.

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

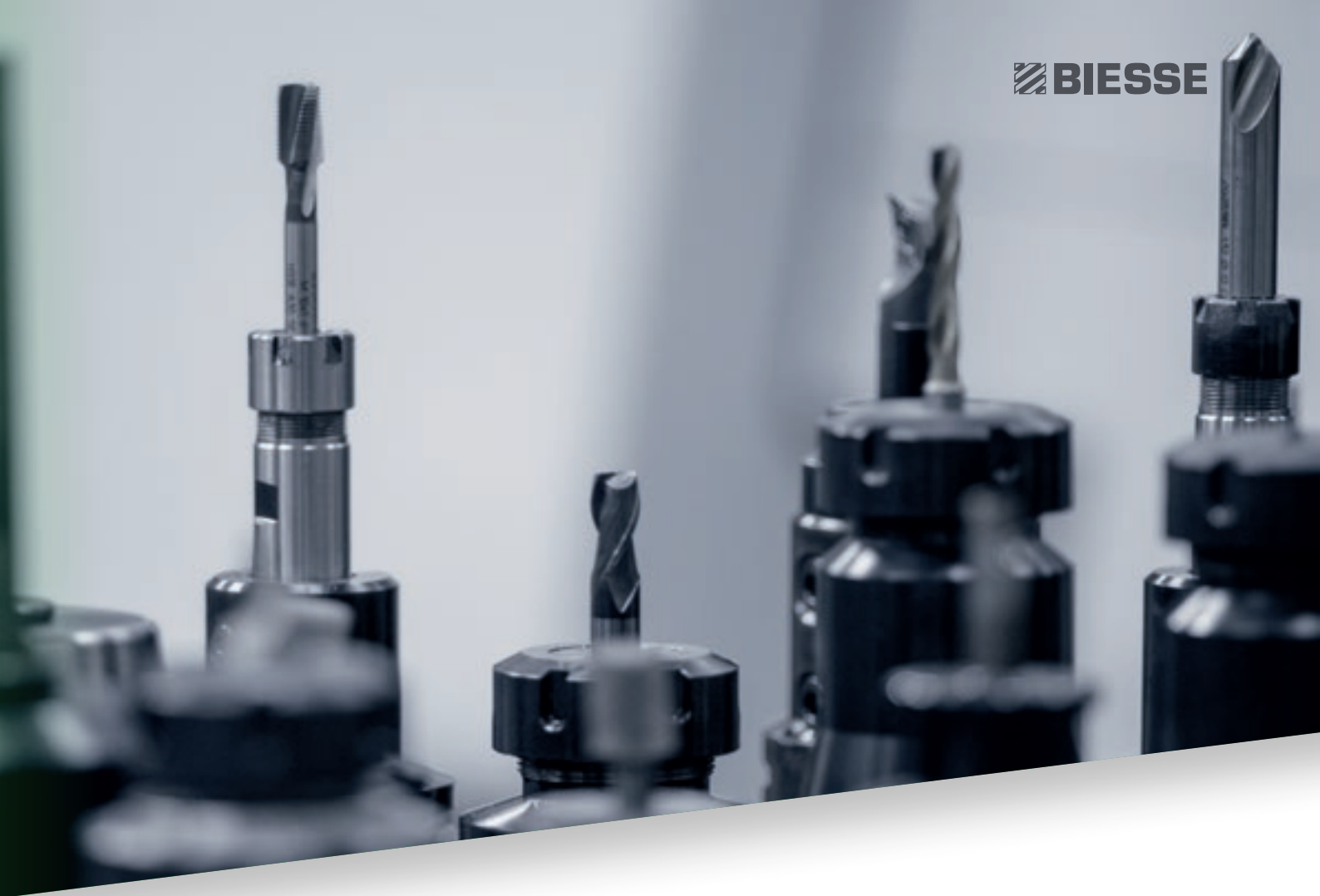
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several metal drill bits of different sizes and designs, arranged in a row. The bits are shown in various orientations, some pointing upwards and others downwards. 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 TECHNOLOGIEN DER GRUPPE BIESSE BEGLEITEN DIE INNOVATIVE STÄRKE UND DIE UMFASSENDEN QUALITÄTSPROZESSE DER LAGO.

In der konkurrenzintensiven Szenerie des Wohndesigns behauptet Lago seine Position als aufstrebendes Markenzeichen durch inspirierende Produkte und Offenheit für das Ineinanderfließen der Bereiche von Kunst und Business, kombiniert mit der Forschung für eine nachhaltige Entwicklung.

„Wir haben eine Reihe von Projekten, oder besser gesagt Konzepte, entwickelt,“ so Daniele Lago, „die für Lago, wie wir es heute kennen, Pate gestanden haben: Das Design soll eine kulturelle Vision der gesamten Business-Kette darstellen, und nicht nur des einzelnen Produkts“.

„Flexibilität ist das Schlüsselwort bei

Lago - bemerkt Carlo Bertacco, der Produktionsleiter. Wir haben begonnen, das Konzept einzuführen, auf Bestellung zu produzieren. Das hat es uns ermöglicht, den Platz einzuschränken und die Fabrik von Anfang an zu leeren“.

„Die Maschinen, die wir gekauft haben – erzählt Bertacco weiter - sind tolle Anlagen, eine geringe Investition für das, was sie bieten, und sie stehen für eine Wahl der Produktionsphilosophie. Wir sprechen von einem bestimmten Produktionsvolumen mit Lago-Qualität und davon, kundenspezifische Änderungen jederzeit vornehmen zu können, das heißt die Grundprinzipien der schlanken Produktion“.

Die Lago-Flexibilität hat es ermöglicht, dem Kunden Produkte zu liefern, mit denen er einen persönlichen Raum erstellen konnte, der seinem Sein entspricht. Die Firmenphilosophie „Lago Interior Life“ setzt darauf, Empathie zwischen den Räumen und den Personen, die darin leben zu schaffen, zwischen dem Wohl der Umgebung und dem inneren Wohlbefinden.

Quelle: IDM Industria del Mobile

Lago, unser Kunde seit 1999, ist eine der angesehensten Marken für Inneneinrichtung des italienischen Designs weltweit.



DAS SORTIMENT DER BIESSE ARBEITSZENTREN

CNC - FRÄSEN



Rover Gold G
NCE



Rover Gold
NCE



Rover K Smart



Rover K



Rover A Smart

CNC - FRÄSEN



Rover A



Rover M5



Rover B



Rover C



Excel

CNC - KANTENANLEIMEN



Rover A Edge



Rover B Edge



Rover C Edge



Rover Edge Line

CNC - NESTING



Rover J FT

CNC - NESTING



Rover K FT



Rover S FT



Rover A FT



Rover B FT



Rover C FT

CNC - NESTING



Excel

CNC - FENSTER & TÜREN



Winline 16

CNC - BOHREN

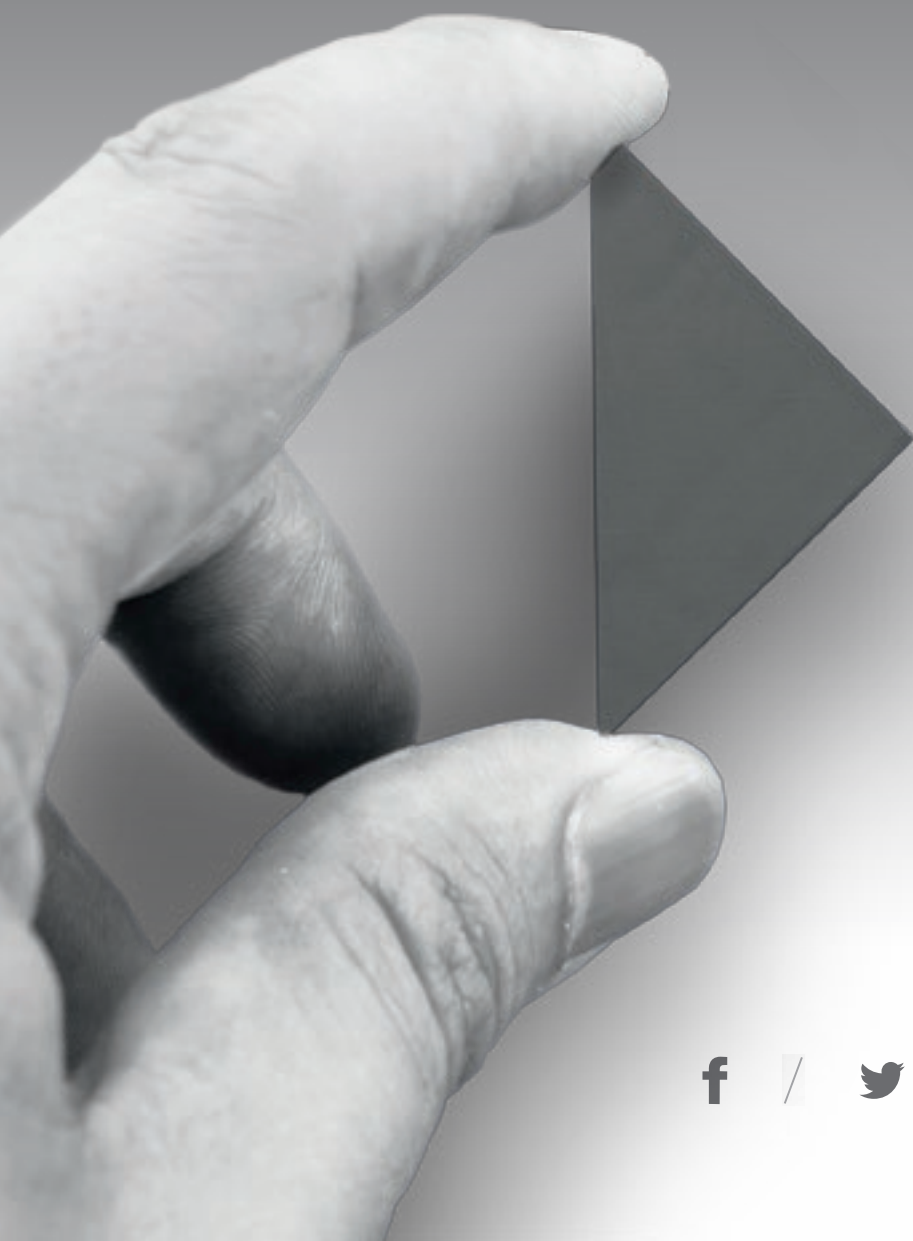


Skipper 100



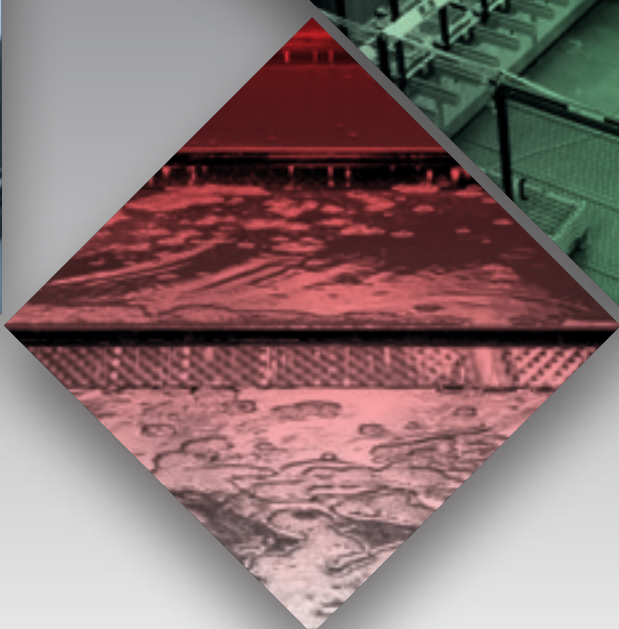
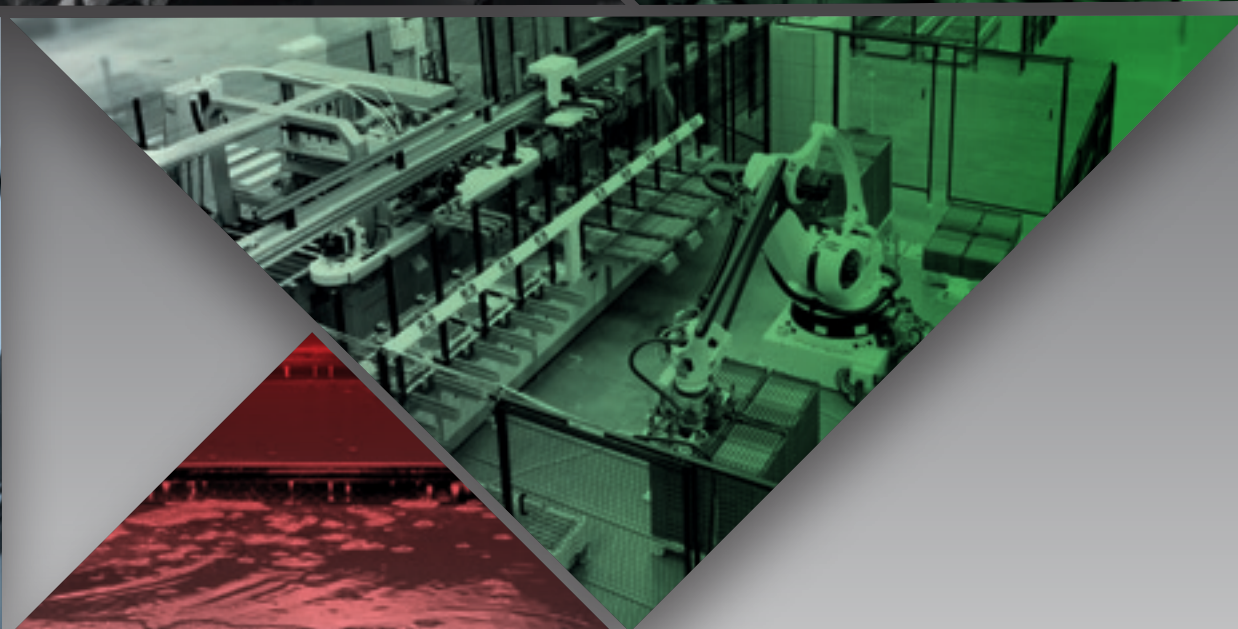
Skipper 130

LIVE THE EXPERIENCE





E



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**

