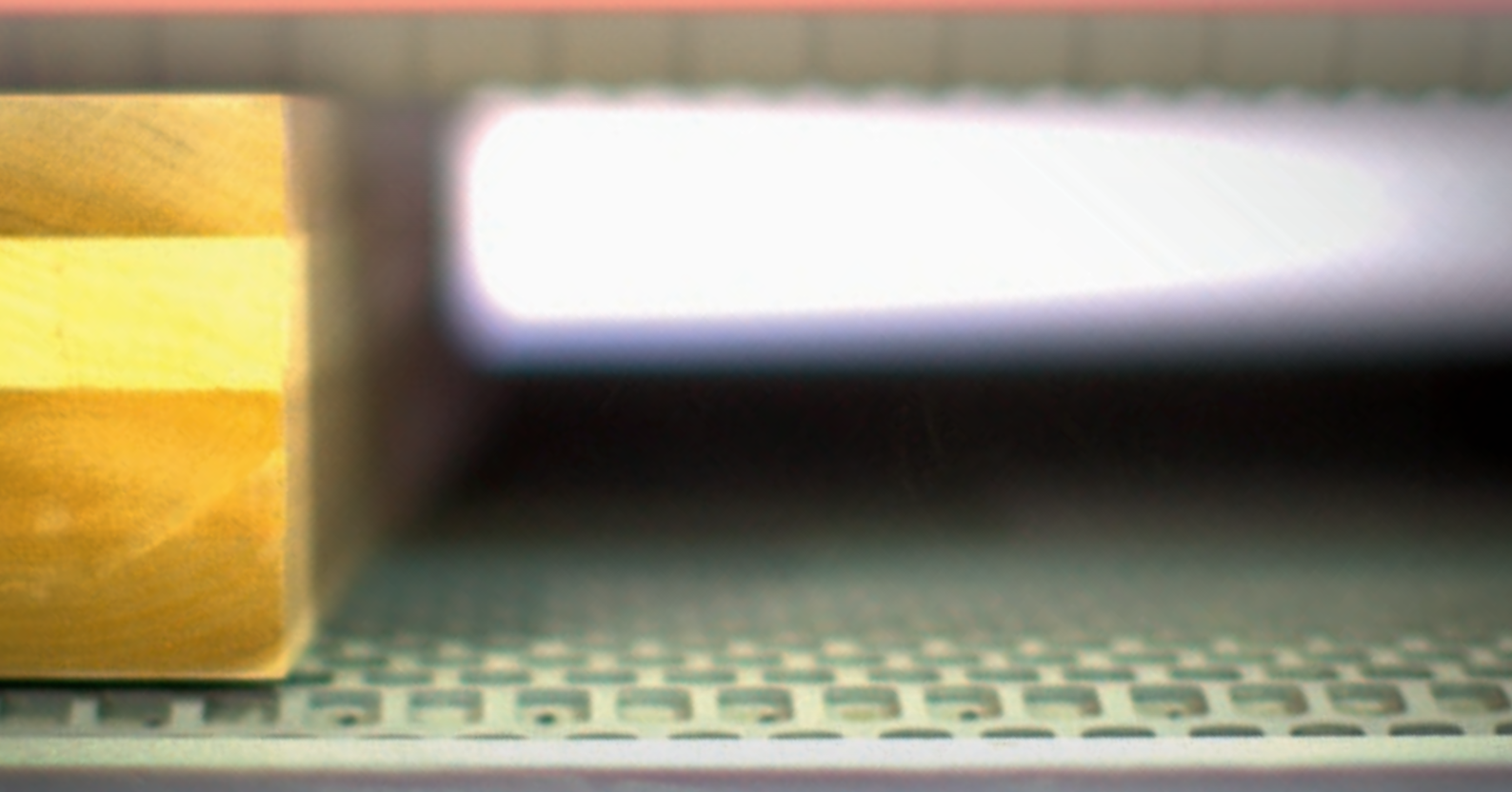


NAR ROW

SCHLEIFZENTRUM



DIE LINIENLÖSUNG FÜR KLEINE PROFILE



DER MARKT VERLANGT

die Möglichkeit, **Aufträge** für spezielle Bearbeitungen verwalten zu können, die in den Bau- und Fensterbereichen sehr gefragt sind, wobei die **Lieferzeiten und hohe Qualitätsstandards garantiert werden müssen.**

BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die auf die eigenen Produktionsanforderungen abgestimmt werden können, und eine hohe Qualität der Produkte gewährleisten, ohne die Produktivität zu benachteiligen. **Narrow** ist ein Schleifzentrum, das für die große Industrie entwickelt wurde und erlaubt, lange und schmale Elemente zu verarbeiten (Bodenprofile, Parkett, Streifen, Fenster, Querträger für den Bau, Fenster). Es ist die geeignete Lösung für die Herstellung in Linie und für spezielle Qualitätsbearbeitungen.



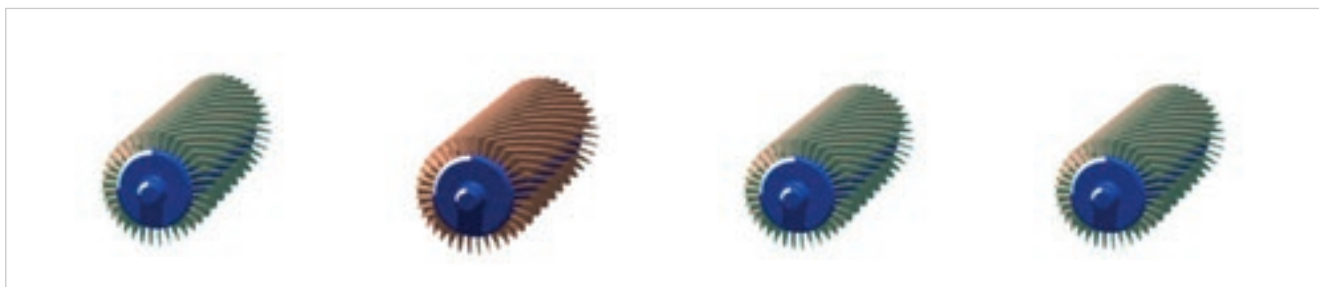
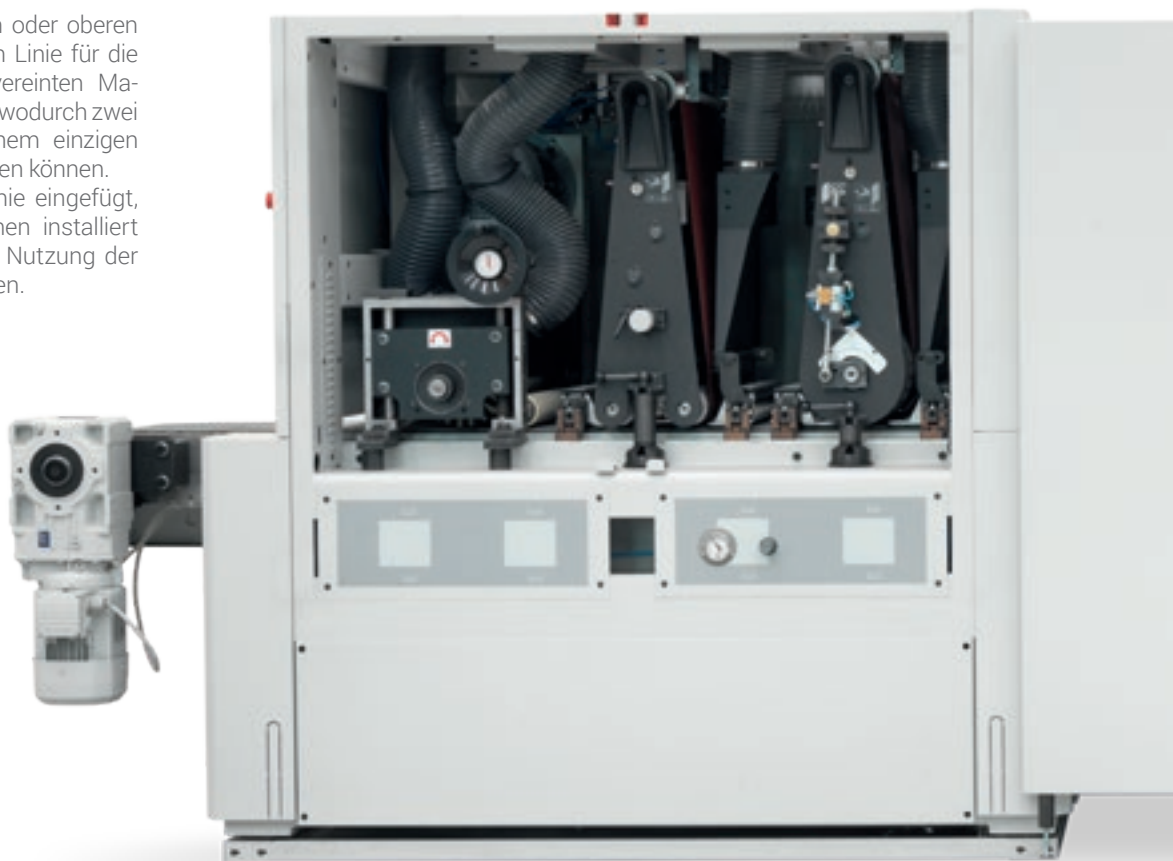
NARROW

- MODULARE LÖSUNG, DIE AUF BASIS DER ANFORDERUNGEN DES KUNDEN INDIVIDUALISIERT WERDEN KANN
- OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNG, DANK DER MÖGLICHKEIT, 2 PANELEE GLEICHZEITIG IM UNTEREN UND IM OBEREN BEREICH ZU VERARBEITEN
- HOHE PRODUKTIVITÄT IN LINIENKONTEXT
- HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT

MODULARE LÖSUNG, DIE INDIVIDUALISIERT WERDEN KANN

Narrow ist eine kompakte und modulare Lösung, die je nach Anforderungen der Bearbeitung konfiguriert werden kann.

Sie kann aus einer unteren oder oberen Maschine bestehen oder in Linie für die Bearbeitung mit beiden vereinten Maschinen aufgebaut werden, wodurch zwei Seiten des Panels in einem einzigen Durchgang bearbeitet werden können. In einer automatischen Linie eingefügt, kann sie auch auf Schienen installiert werden, um eine optimale Nutzung der Schleifbänder zu garantieren.



Satinierer.

Bürste mit
Schleifeinsätzen.

Strukturbürste.

Reinigungsbürste.

Eine große Auswahl von kombinierbaren und im Inneren der Maschine in 4 unteren und/oder oberen Positionen wiederholbaren Gruppen, für eine Qualität, die weit über den Marktstandards liegt, zum Endbearbeitung jeder Art von Paneel.



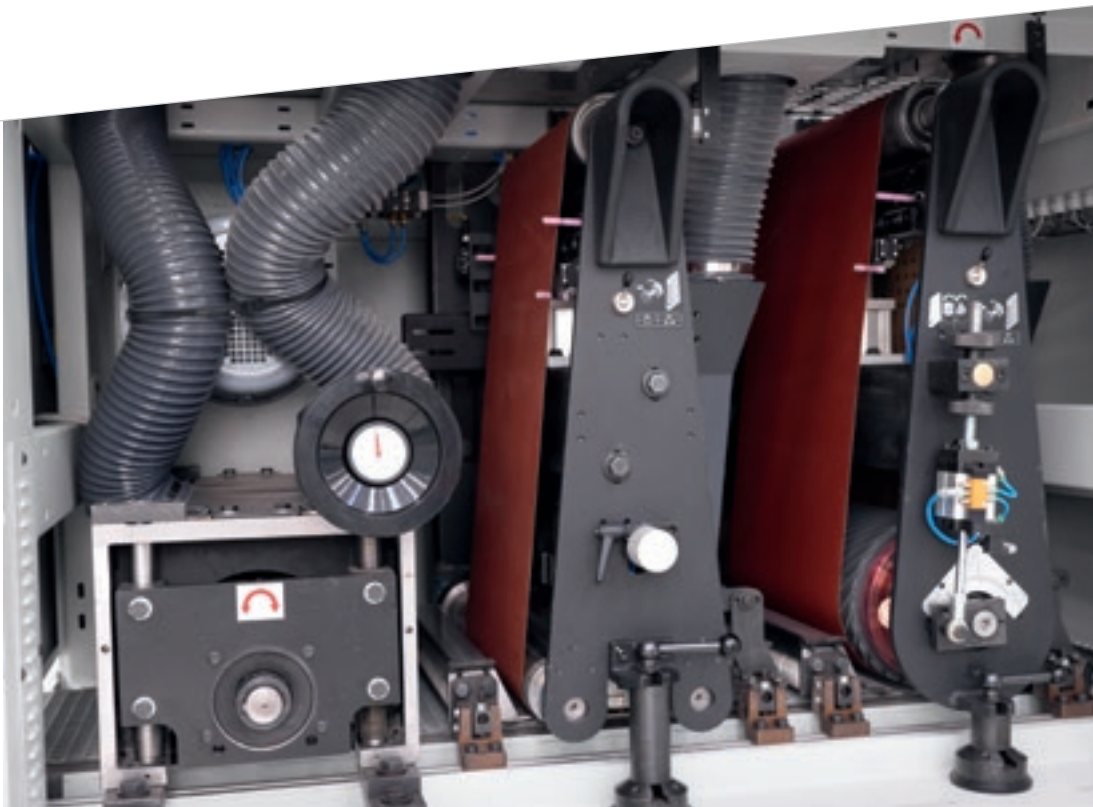
Schleifschuh.



Walze.

OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNG

Narrow ist die ideale Maschine für die Bearbeitung von Werkstücken mit begrenzter Breite bis zu 650 mm. Perfekt für Parkett und Fensterelemente oder lange und schmale Elemente.



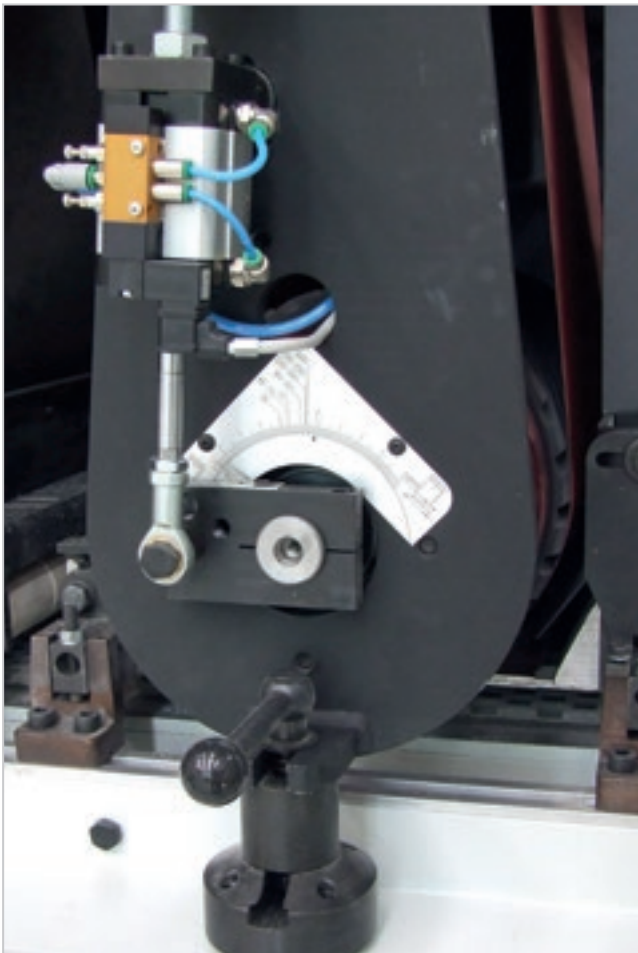
Obere
Gruppen



Untere
Gruppen

Walzengruppe, Schleifschuh
und Bürste mit Schleifeinsätzen.

Narrow kann fortlaufende und intensive Bearbeitungen nach den vorherigen Profildurchgängen ausführen.
Hohe Linienleistung mit Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 100 mt/Min.



Walzengruppe der Maschine

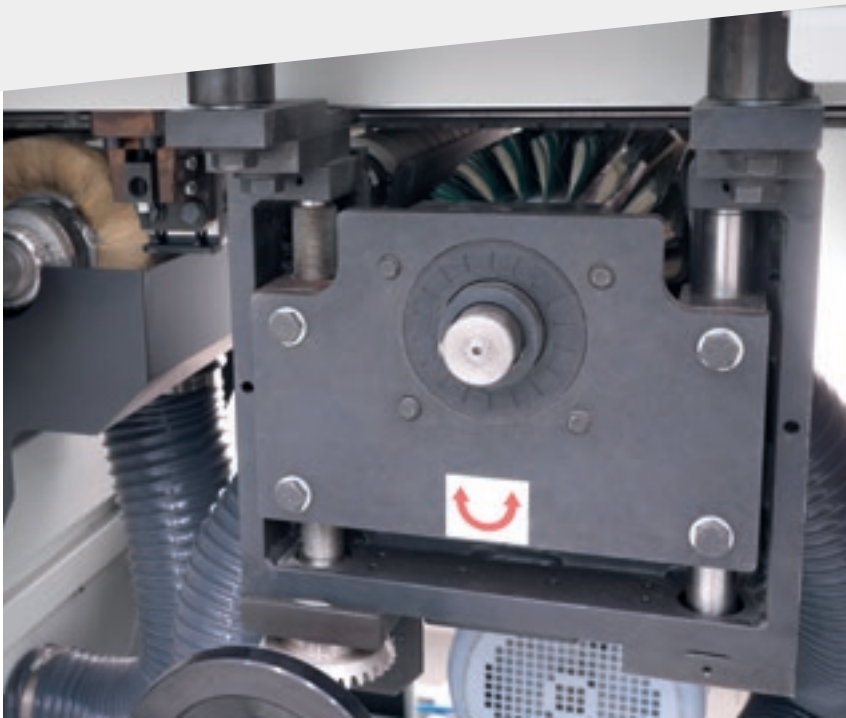
Die Walzengruppe ist extrem präzise und leistungsfähig. Je nach Härte des verwendeten Gummis und Durchmesser der Walze, kann die Gruppe zum Kalibrieren, Abschleifen oder Sattinieren verwendet werden. Erhältliche Durchmesser: 190 mm, 240 mm



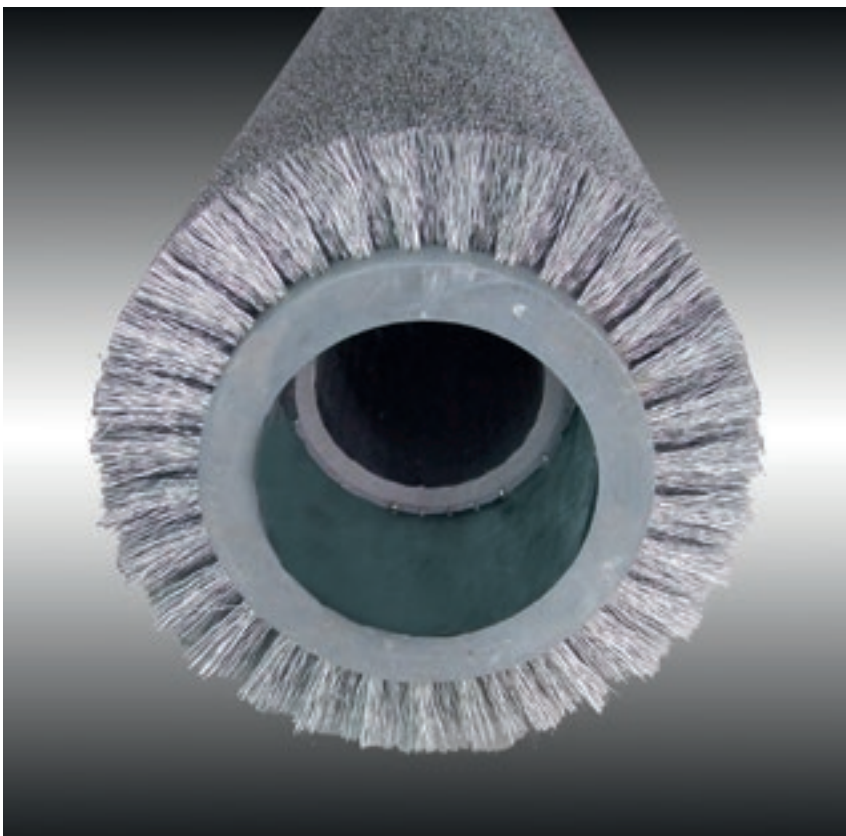
Schleifschuhgruppe

Die Schleifschuhgruppe ist das geeignete Instrument für das Schleifen mit sehr feiner Oberflächenrauheit.

HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT



Die robuste und zuverlässige **Längsbürste** ist mit dem Querschwingssystem ausgestattet, um die Fertigungsqualität des Produkts und die Regulierung der elektronischen Überschneidung, die von der Steuertafel aus betätigt werden kann, zu vereinheitlichen. Die Schleifborsten können schnell ausgewechselt werden, ohne dass die Gruppe aus der Maschine genommen werden muss. Bürste mit Schleifeinsätzen von 200 mm Durchmesser.

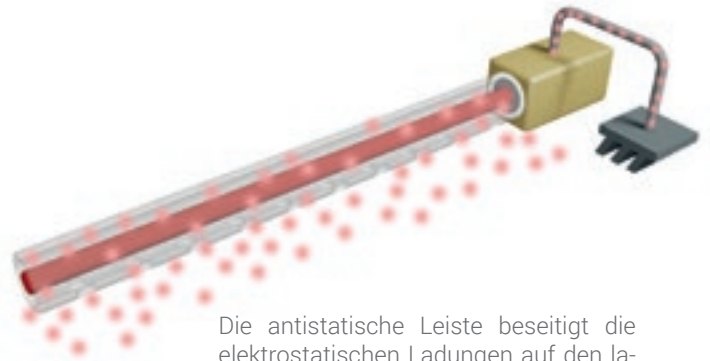


Die **Gruppe mit Strukturbürste** bietet dem Kunden die Möglichkeit, die Holzmaserung der bearbeiteten Platten hervorzuheben.

MAXIMALE SAUBERKEIT DES PANEELS

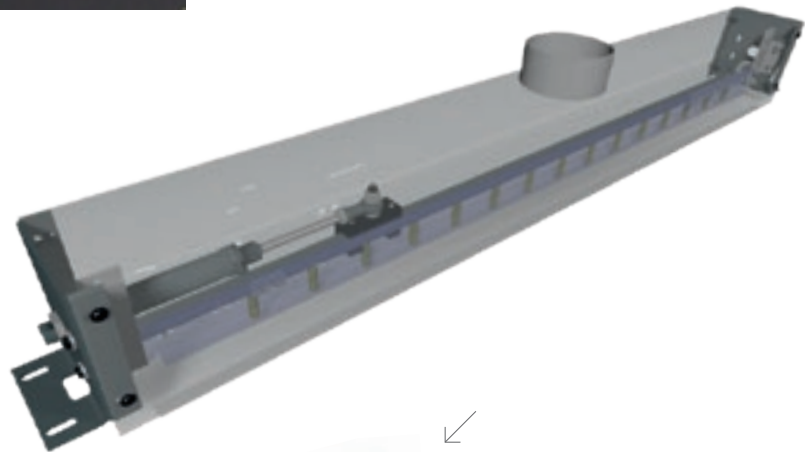


Die Reinigungsbürste des Paneels ist ideal für die gründliche Reinigung der bearbeiteten Paneele.



Die antistatische Leiste beseitigt die elektrostatischen Ladungen auf den lackierten Platten.

Das **lineare Reinigungssystem** wird verwendet, um die Reinigung der Werkstückränder abzuschließen. Ideal in Verbindung mit dem Propeller-Reinigungssystem.



Das **Propeller-Reinigungssystem** am Ausgang der Maschine ermöglicht eine perfekte Reinigung der Plattenoberfläche nach dem Feinschleifzyklus.

ENERGY SAVING SYSTEM

UMWELTBEWUSSTES FEINSCHLEIFEN

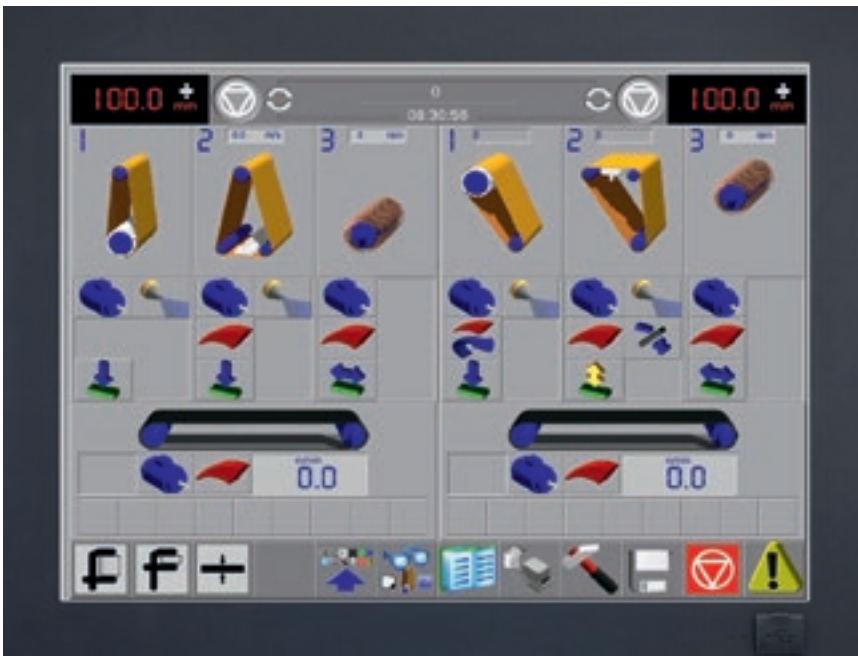
Seit jeher um Energieeinsparung bemüht, bietet Biesse in seinem Maschinensortiment das E.S.S System mit dem sich bis zu 30% Strom und CO₂-Emissionen einsparen lassen.

Das Energy Saving System gehört zu den Vorrichtungen von Biesse, die entwickelt wurden, um den Verbrauch der Maschinen zu drosseln. Diese Vorrichtungen wurden geplant und entwickelt, um durch eine wirksame Absaugung einen hohen Leistungs- und Optimierungsgrad der Produktion zu gewährleisten. Ausschlaggebend dafür sind das automatische Öffnen der Staubfänger je nach Bearbeitungsgruppe das automatische System, das die Motoren stoppt und die Maschine nach einer bestimmten Zeit, in der sie nicht benutzt wird, in den Standby-Zustand versetzt, und das Unterdrucksystem über Inverter, das den Saugfluss zum Festspannen des Werkstücks je nach Größe der in Bearbeitung befindlichen Platte optimiert.



EINFACHHEIT UND LEISTUNG

IPC ist die Reihe der integrierten Steuersysteme der Maschine über Touchscreen-Monitor von 8" oder 15". Die Steuerung ermöglicht es, alle Parameter der Maschine zu verwalten, indem sie dem Bediener schnelle und intuitive Informationen liefert. Der industrielle PC-Prozessor liefert die Informationen zur Steuerung und Rückmeldung an die Maschine in Echtzeit und vereinfacht damit ihren Gebrauch durch den Bediener.



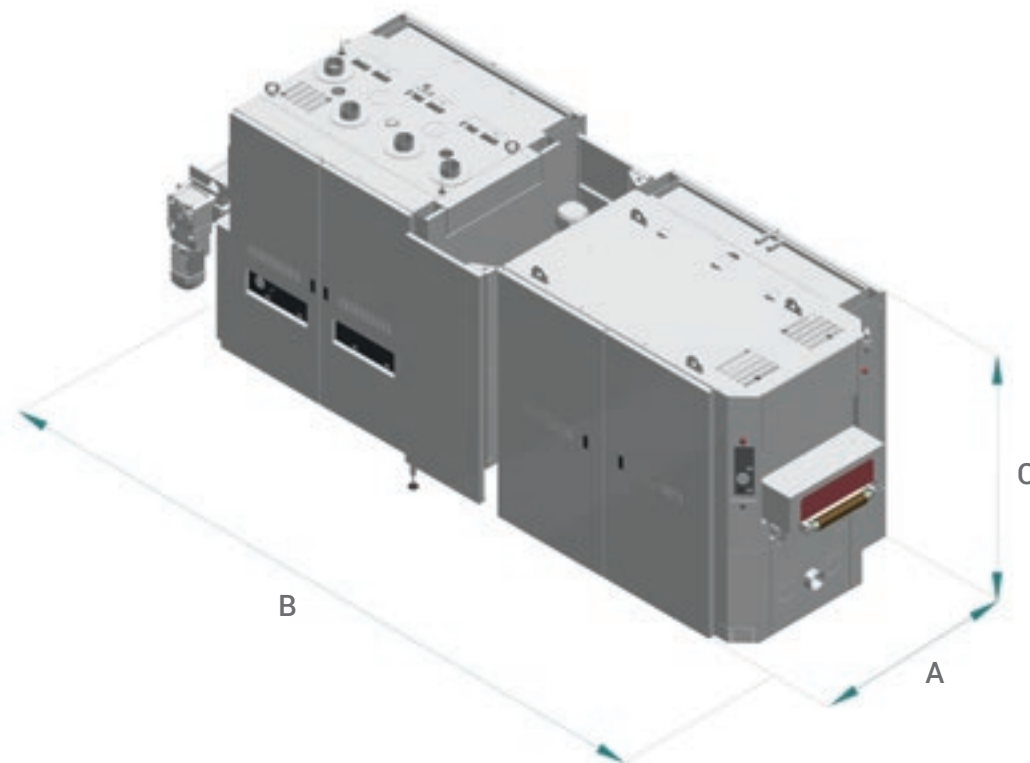
Das System IPC ist herausragend unter den Steuertechnologien der Schleifmaschinen auf dem Markt.



IPC 15 eine einzige Schnittstelle für die Verwaltung der ganzen Linie.

Die Kontrolle IPC 15 verwaltet Narrow auch in der Konfiguration der Linie, bestehend aus der Maschine mit unteren Gruppen und der Maschine mit oberen Gruppen.

TECHNISCHE DATEN



	NARROW 2.4i + 2.4s	NARROW 3.4i + 3.4s	NARROW 4.4i + 4.4s
A (mm / inch)	1515 / 59.6	1515 / 59.6	1515 / 59.6
B (mm / inch)	4450 / 175.2	5350 / 210.2	6300 / 248
C (mm / inch)	1920 / 75.6	1920 / 75.6	1920 / 75.6
Arbeitslänge (mm / inch)	400 / 15.7	400 / 15.7	400 / 15.7
Dicken min-max die bearbeitet werden können (mm / inch)	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3
Abmessungen der Schleifbänder (mm / inch)	430 x 1900 / 16.9 x 74.8	430 x 1900 / 16.9 x 74.8	430 x 1900 / 16.9 x 74.8
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Betriebsdruck (bar)	6	6	6
Gewicht (Kg)	4380	4900	7240
Motorleistung bis zu (Kw (HP))	15 (20)	15 (20)	15 (20)

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.

Gewichteter Schalldruckpegel an der Bedienstation am Maschineneingang: 75,0 dB(A) in Ruhestellung, 76,0 dB(A) unter Last.
Gewichteter Schalldruckpegel an der Bedienstation am Maschinenausgang: 70,5 dB(A) in Ruhestellung, 71,0 dB(A) unter Last.

Die Viet Srl. hat die Maschine so entwickelt und produziert, dass die Luftschallemissionen an der Quelle in Einklang mit den Vorschriften der EU-Richtlinie 2006/42/EG auf ein Minimum reduziert werden und einen Test zur Bestimmung des Schalldruckpegels an der Bedienstation der Schleif-/Satiniermaschine in Auftrag gegeben.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 19085-8:2018, UNI EN ISO 11202:2010. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegeln dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IoT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER UNTERSTÜTZEN
WELTWEIT UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

MADE WITH BIESSE

FEINSCHLEIFEN UND PROFILIEREN IN EINER EINZIGEN LÖSUNG

Alpilegno, führender Betrieb in der Produktion von hochwertigen Fenstern und Türen, führt in seiner Produktionsstätte in Val di Ledro (TN) zuerst das Feinschleifen und dann das Profilieren aus. Loris Cellana ist seit langer Zeit Unternehmer in dieser Branche und erzählt, dass er zwei Jahre lang Lieferanten von Maschinen und Anlagen durchgegangen ist, die ein fortschrittliches Endprodukt garantieren sollten: "Letztendlich habe ich Biesse gewählt". Die neue Fertigungslinie besteht aus einer Uniwin, als Zentralelement, kombiniert mit einer modernen Rover C mit fünf Achsen, auf der Türen hergestellt werden.

"Ich sehe die Uniwin schon alleine als eine gute Profiliermaschine an, aber ebenso wichtig war für mich die Integration mit den anderen Komponenten der Linie, wie der Hobelmaschine, der Schleifmaschine oder der Presse, sowie der Materialfluss zwischen diesen Maschinen". Die Elemente werden nach Maß geschnitten und von dem Automatikprogramm von Biesse in einen Beschicker geladen,

der die automatische Hobelmaschine speist. Von der Hobelmaschine werden die Werkstücke über ein Band direkt an den Eingang der Feinschleifmaschine gebracht, die Viet 334 Bottom, ebenfalls von Biesse. Von hier kommen die Elemente dann zum Beschicker der Uniwin, von dem sie entnommen und vollständig bearbeitet werden. Hergestellt werden Dicken von 72, 80, 92 und 104 mm aus Holz und Holz-Aluminium. Die Magazine enthalten bis zu 98 Werkzeuge, die immer bereit stehen. Diese können in Echtzeit während des Betriebs der Maschine mit einem Kettenwechsler ausgetauscht werden.

"Die Genauigkeit der Zusammensetzung ermöglicht es, die Reinigung der Kleberückstände auf dem Rahmen zu vermeiden", erklärt Cellana: "daraus folgt, dass die Kalibrierung und das Feinschleifen der Oberflächen eine nach dem anderen positioniert werden müssen, um gleich nach dem Profilieren zum Pressen übergehen zu können". Die klassische Lackierung der einzelnen Stücke vor der Presse

wird außerdem nicht durchgeführt. Cellana lackiert den gesamten Rahmen. Die kompakte Fertigungslinie nimmt gerade mal 15x15 Meter Platz ein.

Die Werkstücke werden immer vorwärts und rückwärts verschoben, von der Hobelmaschine bis zur Profiliermaschine, und dabei bleibt auch noch Platz für einen Durchgang. "Die Lösung von Biesse gefällt mir, ist kompakt, die Maschinen sind effizient und der Gebrauch ist, da sie ja alle aus gleicher "Hand" stammen, einfach zu lernen", sagt Cellana sichtlich zufrieden.

*Quelle: Österreichische Zeitschrift
Holzkurier/Sonderausgabe für die Messe
von Nürnberg.*



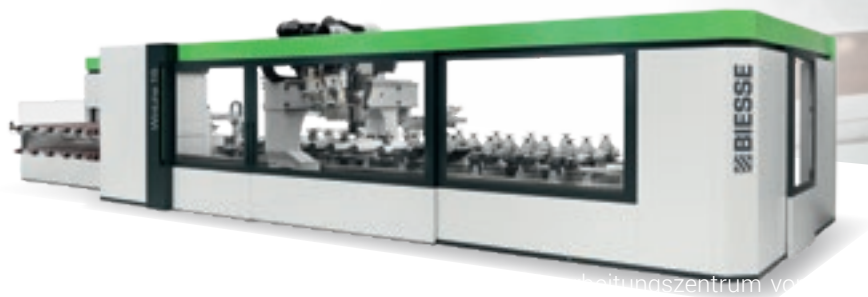
MATCH WITH

Biesse ist der ideale Partner für den gesamten Produktionsprozess. Dank eines umfassenden Sortiments an hochmodernen Produkten und der Entwicklung von Technologien der neuesten Generation wird Biesse den komplexesten Anforderungen der Branche gerecht.

Wir empfehlen Ihnen die idealen Technologien als Unterstützung Ihres Betriebs für eine effiziente und wettbewerbsfähige Produktion: Bearbeitungszentren, Schneidemaschinen, Kantenanleimmaschinen, vertikale und horizontale Bohrmaschinen, Schleifmaschinen, Handhabungs- und Montagelösungen.

WINLINE

AUTOMATISIERUNG



ROVER c

HÖHERE LEISTUNGEN ALS
DER MARKTSTANDARD



In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir vereinfachen
Fertigungsprozesse
bringen damit
jedes Material
Strahlen.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

men Ihren prozess und das Potenzial s zum

Betreten
Sie die Welt von Biesse.

biesse.com



