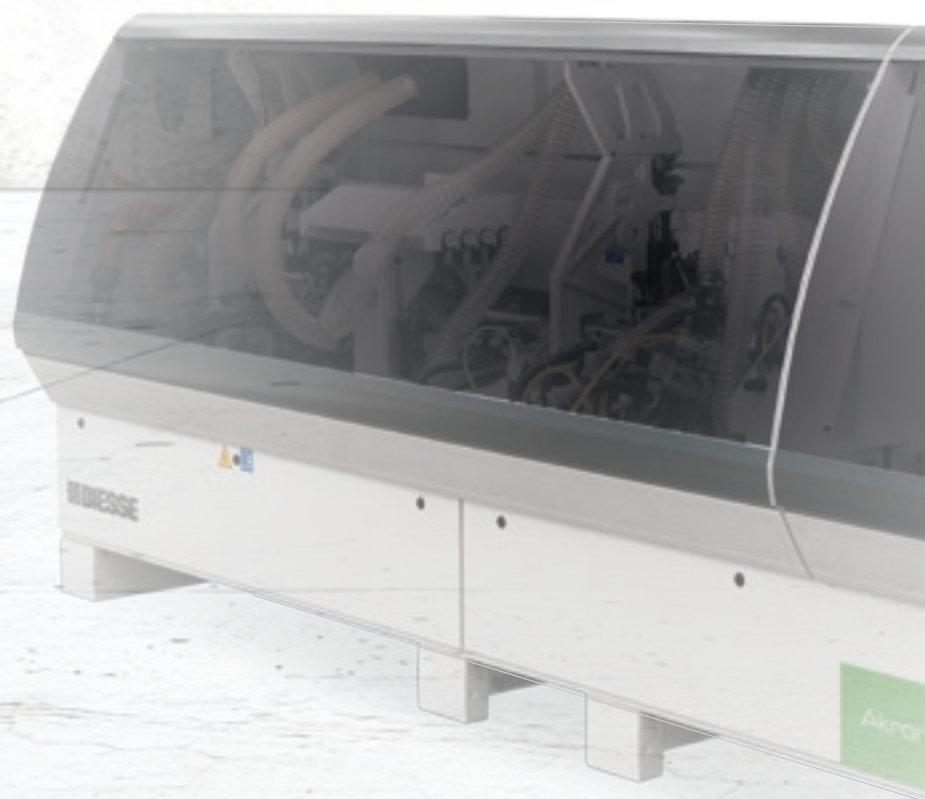


# **BIESSE AKRON 1400**

Automatische einseitige Kantenanleimmaschinen



Wenn Wettbewerbsfähigkeit  
bedeutet, die eigene  
Produktion zu  
erweitern



Made **In** Biesse

## 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 Produkte mit **schnellen und sicheren Lieferzeiten** gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

## Biesse antwortet

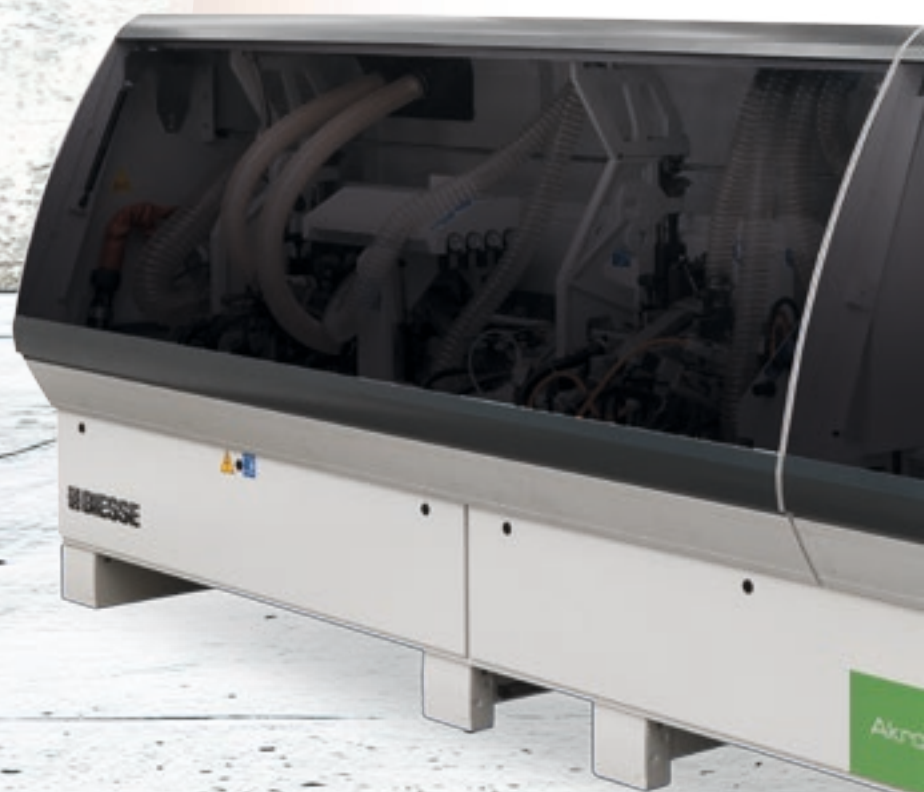
mit **technologischen Lösungen**, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben.

**Akron 1400** ist die Baureihe einseitiger Kantenanleimmaschinen für die Verarbeitung von Rollen- und Streifenware. Kompakte Arbeitsgruppen, die die Justierungsarbeiten vereinfachen, sind in verschiedenen Konfigurationen entsprechend den Bearbeitungserfordernissen erhältlich.

- ✓ **Entsprechend den Bearbeitungserfordernissen gebaut.**
- ✓ **Hochmoderne Technologie für Spitzenleistungen.**
- ✓ **Perfekte Feinbearbeitung bei jeder Bearbeitungsart.**
- ✓ **Maximale Qualität des Endprodukts.**



Für gegenwärtiges  
und zukünftiges  
Wachstum



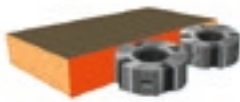
## **AKRON 1400**

Automatische einseitige Kantenanleimmaschinen

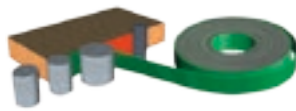


# Entsprechend den Bearbeitungserfordernissen gebaut

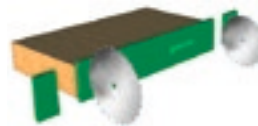
Die Kantenanleimmaschinen von Biesse sind die einzigen auf dem Markt, die speziell für kundenspezifische Anforderungen gebaut werden und gegebenenfalls mit dem Air Force System erweitert werden können.



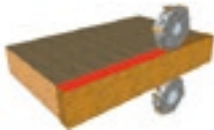
Schleifaggregat.



Anleimaggregat.



Kappaggregat.



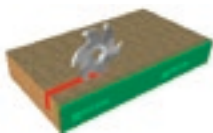
Bündigfräsaggregat.



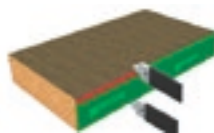
Feinfräsaggregat.



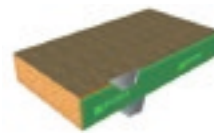
Abrundaggregat.



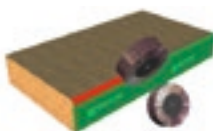
Fräsaggregat.



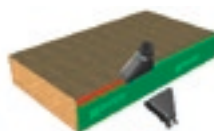
Kantenabschaberaggregat.



Ziehklingenaggregat.



Bürsten.



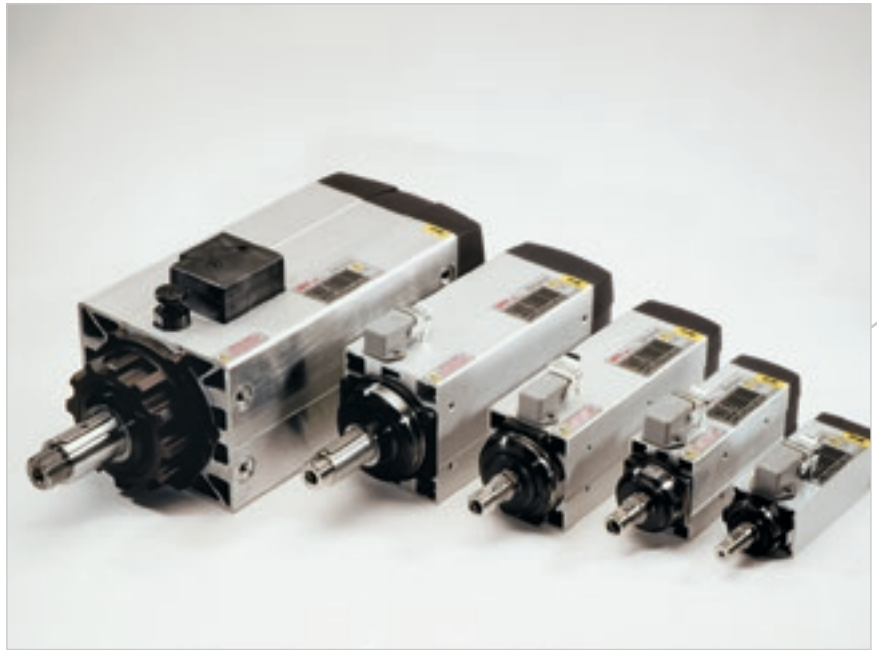
Heißluftaggregat.

# Spitzentechnologie für Höchstleistungen

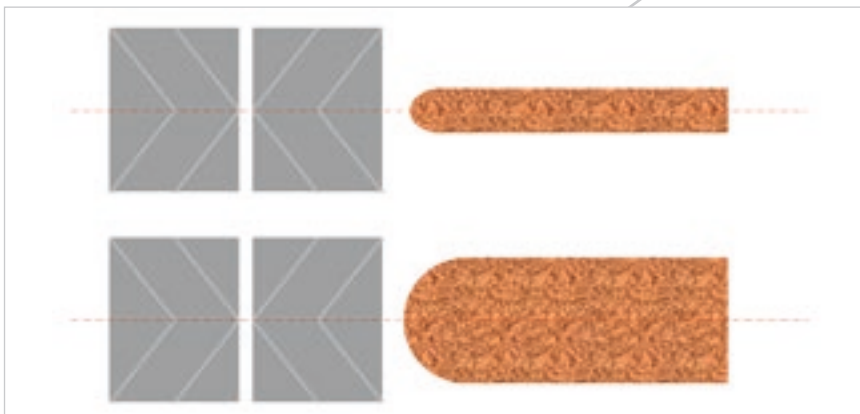
Ein Forschungs- und Entwicklungsteam plant hochmoderne Lösungen um den Marktanforderungen gerecht zu werden und eine wegweisende, zuverlässige und leistungsstarke Technologie zu bieten.



Perfekte Feinbearbeitung dank des zweimotorigen **Schleifaggregats** mit automatischer Aktivierung.



Akron baut serienmäßig bei allen Maschinen nur **Elektrospindeln der exklusiven Rotax-Baureihe** ein. Es handelt sich um hochqualitative Elektrospindeln, die von HSD dem Branchenführer hergestellt werden. Sie garantieren hohe Leistungsfähigkeit, kompakte Abmessungen und höchste Feinbearbeitungsstandards.



Die Vorrichtung **Autoset** für Schleifmaschinen für die automatische Zentrierung des Werkzeugs in Bezug auf die Platte verbessert die Qualität und verringert die Rüstzeiten.

# Aufbringung von Kanten jeder Größe



**Anleimaggregat** für die automatische Anbringung von Rollen- oder Streifenkanten von 0,4 bis 12 mm.



Vorrichtung für das automatische Rüsten des Aggregats aufgrund der Kantenstärke.





### Vorschmelzer für EVA-Leim.

Lösung, die allen vorrangigen Bearbeitungserfordernissen gerecht wird.

- ✓ Höhere verfügbare Leimmenge.
- ✓ Leichte Kontrolle des Leimfüllstands.



Vorschmelzer gPoD mit „Pur on demand“-Funktion für Polyurethanleim, als Antwort auf die kompliziertesten Bearbeitungserfordernisse dank seiner hohen Schmelzfähigkeit.

# Unsichtbares Kantenanleimen

Das auf den Umleimmaschinen erhältliche AirForceSystem nutzt das physikalische Prinzip der Konvektion. Dank eines Heißluftsystems wird die Kante perfekt an die Platte gepresst und gewährleistet Wasser- und Hitzebeständigkeit sowie eine hervorragende, langfristige ästhetische Feinbearbeitungsqualität.

## AIR FORCE SYSTEM

Keine Fuge, kein Leimfaden, perfekte, harmonische Verschmelzung mit der Platte.

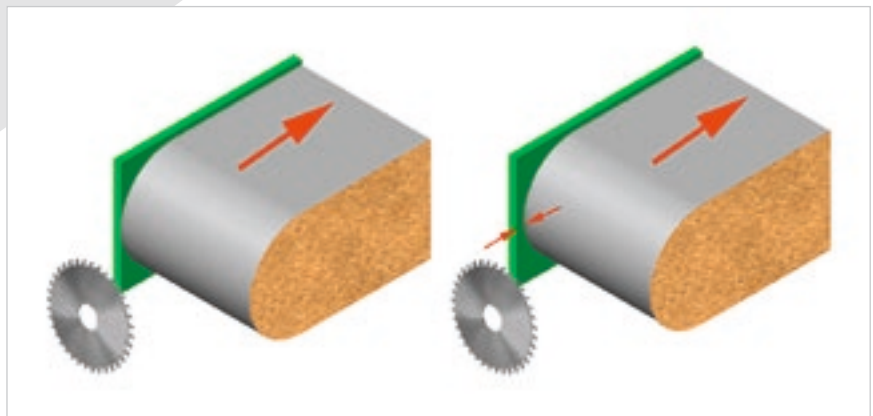
Perfekte Kombination aus Qualität von Biesse und italienischem Genie.



# Maximale Präzision



Zuverlässigkeit und Schnittgenauigkeit durch das **Kappaggregat** mit zwei Motoren, das auf 2 geraden Führungen läuft, um den Kantenüberstand am Plattenanfang und -ende zu beseitigen.



Das Kappaggregat sieht serienmäßig das **Flex-System** vor, das eine automatische Einstellung des Kantenüberstands gestattet.



Das **darübergelagerte Bündigfräsaggregat** verringert den Kantenüberstand am oberen und unteren Teil der Platte. Damit ist die Massivholzfeinbearbeitung in einem einzigen Durchgang garantiert.



Das **Duo System** ist eine Vorrichtung für den automatischen Wechsel zwischen der Grob- und Feinbearbeitungsfunktion.



**Feinfräsaggregat** zum Bündigfräsen der Kante, einschließlich 2 Hochfrequenzmotoren und vertikalen/horizontalen Kopiervorrichtungen mit Drehteller.



### Stepper Motor

Die Arbeitsaggregate sind alle mit automatischen Achsen für den Bearbeitungswechsel ausrüstbar. Ihre Ausstattung mit Motoren mit einer Positionierungstoleranz der Achsen von 1/100 gestattet maximale Bearbeitungsgenauigkeit.



**Multiprofilwerkzeuge** für unterschiedliche Kantenarten.

# Qualitätszeichen

Die automatischen Achsen der Arbeitsaggregate besitzen ein Lesesystem, das der Maschine erlaubt, jederzeit zu wissen, welche Einstellung korrekt ist. Sie sind mit Motoren mit einer Achsenpositionierungstoleranz von 1/100 ausgestattet für maximale Bearbeitungsgenauigkeit. Die kompakten Abmessungen bringen eine beträchtliche Erweiterung des Anwendungsbereichs. Rücksetzungen werden bis zu 75% verringert.

## STEPPER MOTOR

Noch nie dagewesene Produktqualität und Verringerung der Bearbeitungszeiten dank technologischer Lösungen, die zur Unterstützung der täglichen Arbeit entwickelt wurden.

Perfekte Kombination aus Technologie von Biesse und italienischem Genie.



# Perfekte Feinbearbeitung bei jeder Bearbeitungsart



Das Multifunktions-**Abrundaggregat** mit zwei Motoren gestattet das Radiusfräsen auch im oberen und unteren Plattenteil sowie am Plattenanfang- und ende.



Das von 0 bis 90° neigbare **Fräsaggregat** erlaubt das Nuten und Fräsen auf der unteren oder seitlichen Plattenoberfläche.



Das **Kantenabschaberaggregat** beseitigt etwaige Unsauberkeiten von vorhergehenden Bearbeitungen am oberen und unteren Kantenbereich.





**Das Ziehlingenaggregat** zum Entfernen des Leimüberschusses auf dem oberen und unteren Plattenbereich ist einzigartig am Markt. Es ist mit 4 Pneumatikzylindern für höchste Feinbearbeitungsqualität ausgestattet.

**Bürstenaggregat** zum Reinigen und Polieren der Kante und der Platte.



**Heißluftaggregat** für die Reaktivierung der Kantenfarbe.

# Sofort einsetzbare Spitzentechnologie

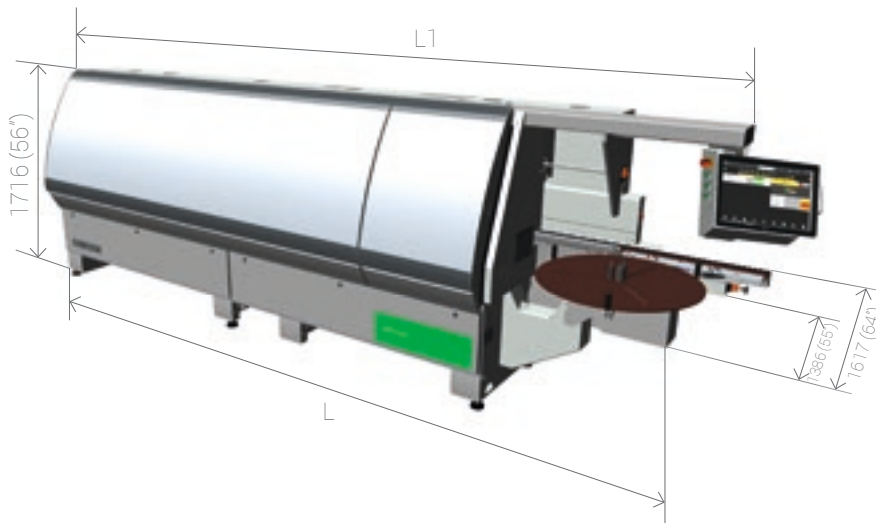


Eine moderne und intuitive Grafik-schnittstelle macht das Verstehen der Programmierlogik einfach.

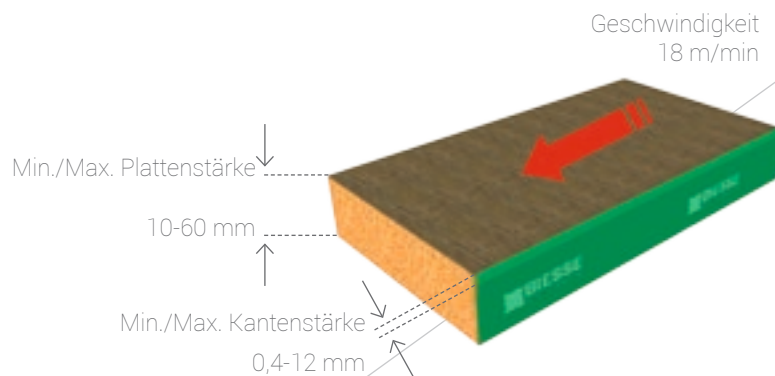


Hochauflösender 10" Touchscreen-Bildschirm.

# Technische Daten



	L	L1
Akron 1430	mm 4550	mm 4390
Akron 1435	mm 5160	mm 5000
Akron 1440	mm 5610	mm 5450
Akron 1445	mm 6040	mm 5880



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 bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=86dB(A) Lwa=106dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=86dB(A) Lwa=106dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) 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.
- ✓ Training Center 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-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

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 After-sales-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-Sätze.
- ✓ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ✓ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillaager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ✓ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / 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 Technologie von Biesse begleitet das Wachstum der Stechert-Gruppe

„Auf diesen Stühlen sitzt die Welt“ lautet das Firmenmotto der Stechert-Gruppe und man darf es gerne wörtlich nehmen. Was vor 60 Jahren mit einem kleinen Fertigungsbetrieb für Kinderwagen-Zierleisten, Möbelbeschläge und Türschlösser begann, zählt heute zu den größten Lieferanten von Objekt- und Bürostühlen sowie Stahlrohrmöbeln weltweit. Hinzu kommt seit 2011 die Kooperation mit der WRK GmbH, einem internationalen Spezialisten für Podestkonstruktionen, Hörsaalgestühl und Tribünensysteme, die mit Stechert über die gemeinsame Vertriebsgesellschaft STW verbunden ist. Für die Verantwortlichen bei Stechert ist diese erfolgreiche Entwicklung kein Grund, die Hände in den Schoß zu legen. Im Gegenteil, am Standort Trautskirchen investiert das Unternehmen derzeit kräftig, um seine Fertigung noch effizienter und profitabler zu gestalten. Bei der Suche nach einem neuen Maschinenpartner fiel die Wahl der Betriebsverantwortlichen auf den italienischen Hersteller Biesse. „Für das Projekt haben wir Maschinen ausgewählt, die bereits einige Optionen beinhalten und schon für Automations-Features vorbereitet sind“, erläutert Roland Palm, Gebietsverkaufs-

leiter bei Biesse. Es wurde ein effizienter Produktionsablauf geschaffen, wodurch die Mitarbeiter bereits nach einer kurzen Einarbeitungsphase die volle Leistung bringen konnten.

Am Anfang der Produktion steht die Plattensäge „WNT 710“. „Denn“, erklärt Schreinermeister Martin Rauscher, „wir wollen auch 5,90 Meter große Platten verarbeiten können, um unseren Verschnitt möglichst gering zu halten.“ Die normalen rechteckigen Platten für Tische oder Wandpaneele werden mit der „Air-Force-System“-Technologie direkt zur Kantenanleimmaschine „Stream“ gebracht. Die Biesse Kantenanleimmaschine verfügt über ein Aggregat, das beschichtetes Kantenmaterial nicht mehr mit einem Laserstrahl, sondern mit Heißluft aktiviert, um sogenannte Nullfugen zu erhalten. „Die Qualität steht dem Laser-System in nichts nach, im Gegenteil: Bei einer Anschlussleistung von 7,5 kW fallen viel geringere Kosten pro Laufmeter an“, betont der Biesse Gebietsverkaufsleiter.

„Wir wollen auch gerüstet sein, wenn wir selber Beläge verpressen und deswegen Platten kalibrieren müssen“, meint Martin Rauscher. „Das gleiche

gilt natürlich für massives Holz und für Multiplex-Platten, die einen Feinschliff benötigen, bevor sie außer Haus lackiert werden. Die Schleifmaschine „S1“ von Biesse ist auf beide Schliffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener Werkhalle auch zwei CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren von Biesse: eine „Rover C 965 Edge“ und eine „Rover A 1332 R“, die sich optimal ergänzen.

Die Stechert-Gruppe will künftig auch verstärkt innovative Lösungen für den Innenausbau mit kompletten Systemen für Wände, Decken, Böden und Podeste vertreiben. Zum Plattenaufteilen hat die Gruppe eine „Sektor 470“ gekauft. Für die weiteren Bearbeitungen für Geometrie, Nut und Feder sowie Bohrungen und Flächen-Einfräsungen gibt es zwei Biesse Bearbeitungszentren, eine „Arrow“ für Nesting-Anwendungen, eine „Rover B 440“ und seit Neuestem auch eine 5-Achs-Maschine, das Bearbeitungszentrum „Rover C 940 R“, um vor allem dreidimensional geformte Wand- und Deckenpaneele herstellen zu können.

Quelle: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



# Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche und 8 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D und 200 angemeldete Patente.

Where

33 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller und Designer, Fenster und Türen, Komponenten für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

3000 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen, das führend in der Technologie zur Bearbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro gegründet und ist seit Juni 2001 an der Börse im STAR-Segment notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

