

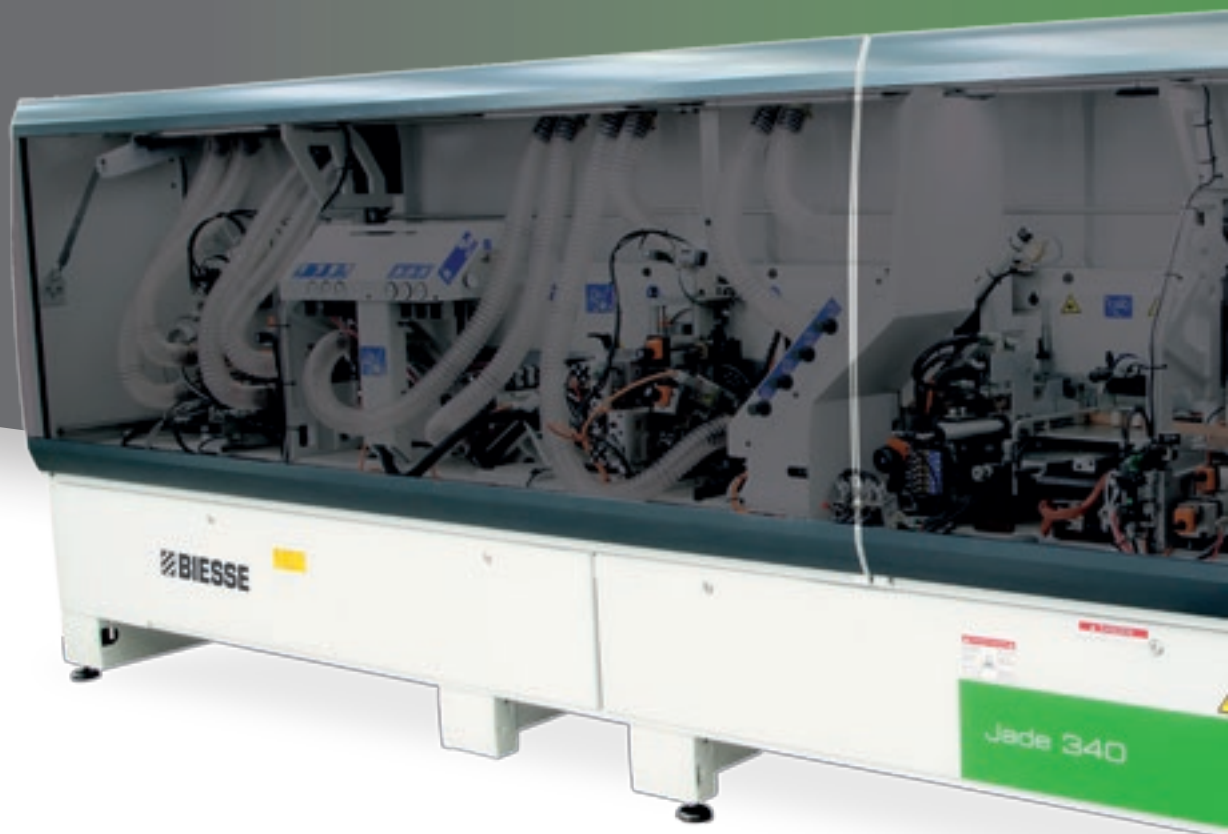
JADE 300

自动单边封边机



 **BIESSE**

卓越的性能和 最高精度



市场需求

制造流程的革新，让公司可以接受尽可能多的订单。这款产品满足了保持高质量标准，同时在规定的短时间内，按时交付定制产品的需求，也是对最具创意的设计师需求的回应。

比雅斯满足这些需求

技术解决方案能够帮助提升技术能力与材料专业知识，改造流程。Jade 300 是一种自动单边封边机，可供进行改善和自动生产的工匠使用，或用于生产定做产品。



JADE 300

- ▣ 根据特定生产要求构建
- ▣ 精度最高的结实坚固的结构
- ▣ 卓越的性能
- ▣ 十分注重细节

根据特定加工需求构建

比雅斯的Jade系列封边机是根据特定加工要求构建的紧凑坚固型封边机。其为中小型企业提供了理想的解决方案。

JADE 340 可用配置



预铣装置



涂胶装置



端修装置



精修装置



圆角装置



边缘刮刀



胶刮板



抛光装置

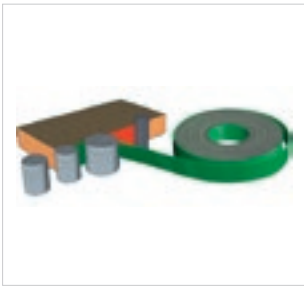


热风鼓风机 (可选)



新的机舱设计使机器拥有极好的人机工效, 由于拥有足够的操作空间, 从而增加加工和维修过程中操作人员的舒适度。

JADE 325 可用配置



涂胶装置



端修装置



精修装置



边缘刮刀



胶刮板

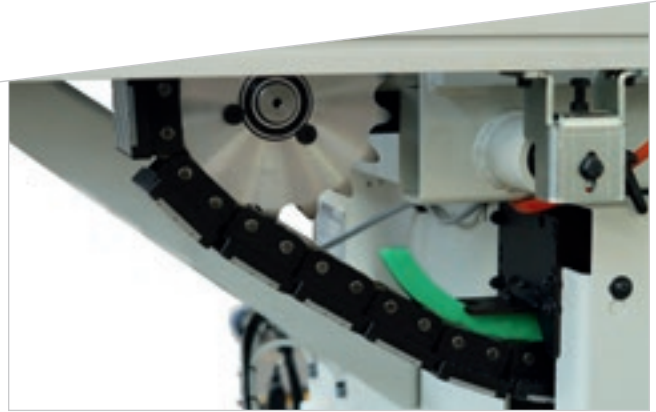


抛光装置

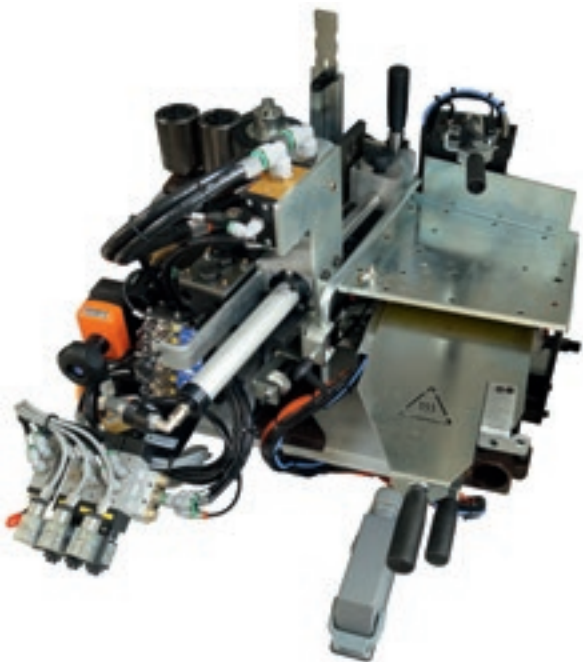


最高精度

Jade 300以结实、坚固为特色,即使速度高达18m/min也能提供准确和可靠的加工。



预铣装置装有两个自动调停的电机,可保证精确的表面处理。预铣装置的自动设置装置确保工具在板材加工过程中的自动定心,在减少准备时间的同时提高质量。



用于自动封边的涂胶装置适用于0.4至12毫米的卷状或条状材料封边。操作员能够控制胶罐和胶辊间的温差,从而达到最佳粘合效果。自动装置会防止停机过程中胶过热。内部的聚四氟乙烯层使维修更快速方便

将工作装置固定到底座上,使工作装置在加工时保持稳定,并使振动排到地面,从而避免完工板材产生缺陷。



精修装置使用两个高频率电机和垂直/水平转盘复合机修正边缘的顶部和底部。

修边装置能够确保可靠性和切割精度,从而切除板材各端的多余部分。操作员可使用自动叶片倾斜系统(标准)管理并控制整个装置。



ROTAX ELECTRO SPIND LES

专有技术

比雅斯直接设计并制造其设备使用的全部高科技组件。

Rotax电主轴使用了比雅斯封边机的标准和专有技术，同样也应用于高档封边机和数控加工中心，确保最佳功率、结构紧凑以及质量极高的加工标准。Rotax电主轴由HSD（拥有世界领先技术）设计并制造，代表了卓越工程的基本原则。

 BIESSE

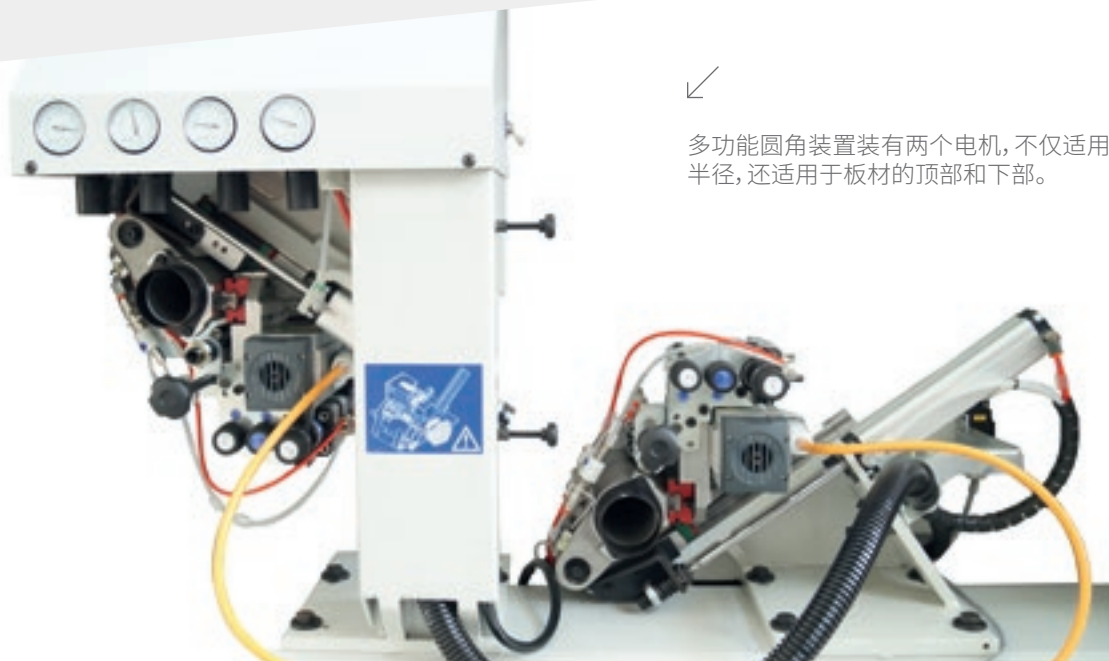
FNZ8100120

HDPE



卓越的性能

由于为专门日常工作建立了技术解决方案，
使得产品具备一流的质量并缩减了加工时间。

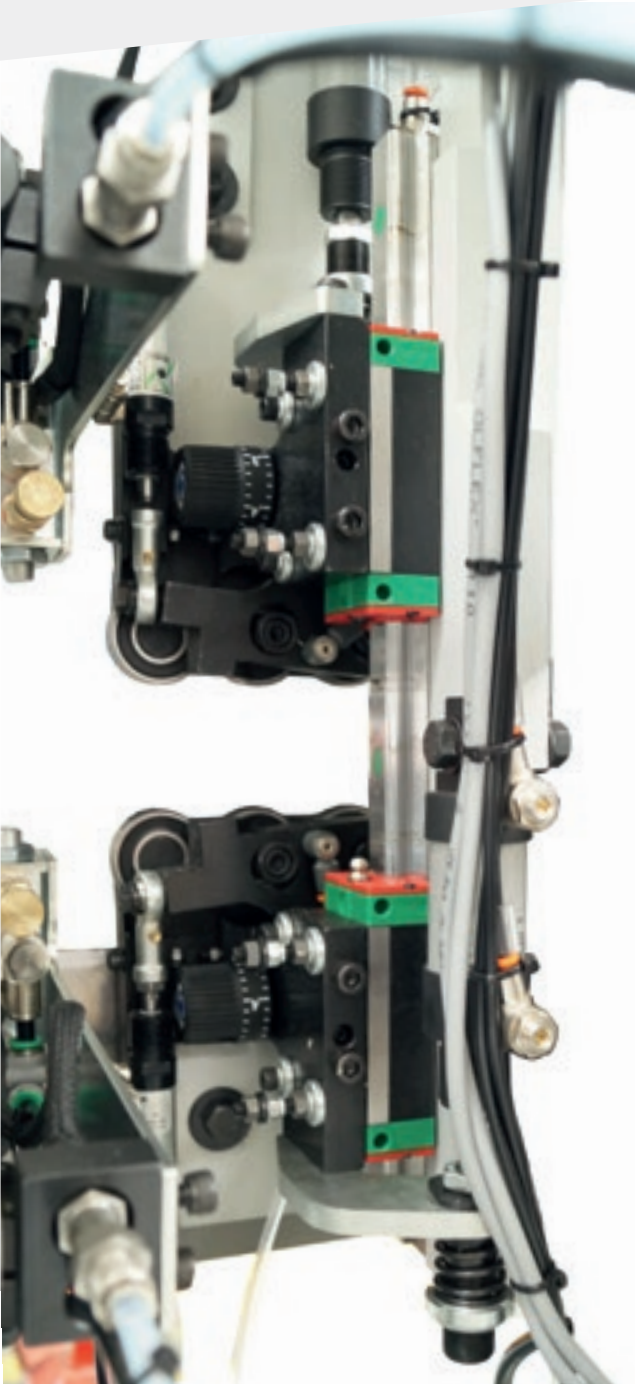


多功能圆角装置装有两个电机，不仅适用于边缘前部和后部的半径，还适用于板材的顶部和下部。



使用边缘刮刀可消除颤痕，并实现边缘顶部和底部的完美加工。

完美加工



用于实现全部加工操作的完美加工技术解决方案。



刮胶装置可刮掉板材顶部和底部的过量胶水, 且该设备是市场上唯一取得顶级成品质量而配备四个气缸的机型。



抛光装置用于清洁和抛光板材边缘。用于恢复边缘颜色的热风鼓风机(可选)。

便于使用科技

观察并控制胶辊和胶罐中胶的温度。

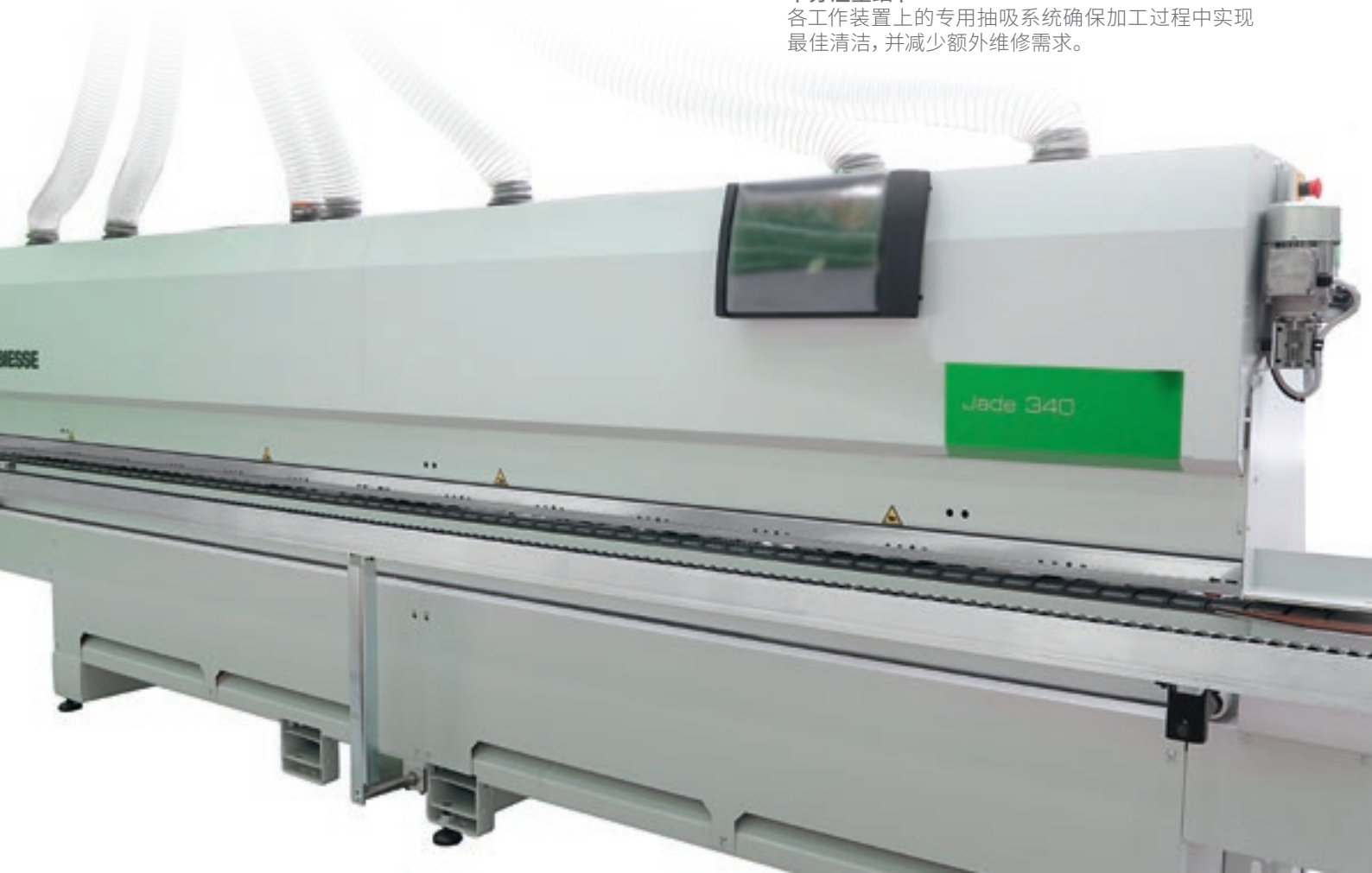


观察并控制胶辊和胶罐中胶的温度。

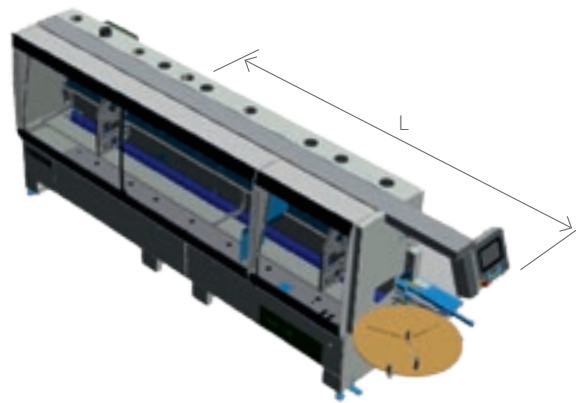


十分注重细节

各工作装置上的专用抽吸系统确保加工过程中实现最佳清洁,并减少额外维修需求。

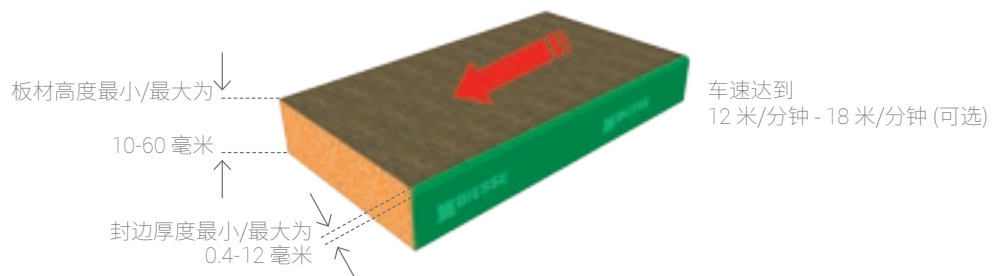


技术规格



L

Jade 325	3680 毫米 - 144.88 英寸	
Jade 340	5160 毫米 - 203.14 英寸	
板材高度	10-60 毫米	0.39-2.36 英寸
需要进行封边的材料的高度	14-64 毫米	0.55-2.51 英寸
需要进行封边的辊状/条状材料的厚度	0.4-12 毫米	0.01-0.47 英寸
板材的突出部分	25 毫米	0.98 英寸
板材最小长度	140 毫米	5.51 英寸
板材最小宽度 (140毫米)	85 毫米	3.34 英寸
板材最小宽度 (250毫米)	50 毫米	1.96 英寸
前进速度	达到 12 米/分钟 - 18 米/分钟 (可选)	达到 39 英尺/分钟 - 59 英尺/分钟 (可选)
每个工作装置的除尘系统的1个管口直径。	100 毫米	3.93 英寸
气动连接	7 巴	
胶罐容量 (近似值)	2 千克	
胶罐半载时的加热时间 (近似值)	10 分钟	



技术规范 and 图纸不具备约束力。一些照片可能展示了具备可选特征的机器。比雅斯Spa保留在没有事先通知的情况下，进行修改的权利。

操作员工作站的加工过程中，叶泵机器的A-加权声压级 (LpA) Lpa=79dB (A) Lwa=96dB (A)。操作员工作站的A-加权声压级 (LpA) 和加工过程中，凸轮泵机器的声功率级 (Lwa) Lwa=83dB (A) Lwa=100dB (A) K测量不确定性dB (A) 4。

面板加工过程中，按照UNI EN 848-3:2007、UNI EN ISO 3746: 2009 (声功率) 和UNI EN ISO 11202: 2009 (工作站的声压级) 的规定，进行测量。显示的噪声级为排放水平，且未必符合安全操作水平。尽管排放水平和暴露水平之间存在关系，但不能以一种可靠的方式进行利用，以确定是否需要开展进一步的测量。决定暴露劳动力的暴露水平的因素包括暴露时间、工作环境特征、粉尘和噪音的其他源头等。也就是其他毗邻机器和流程的数量。至少上述信息能够使操作员更好地评估危险和风险。

服务 与配件

公司实现服务与配件之间的直接、无缝协调。针对重点客户,通过比雅斯指定人员在公司内部和/或在客户处为提供服务支持

比雅斯服务

- ▣ 机器和系统安装和调试
- ▣ 比雅斯设有专为比雅斯现场工程师、子公司和经销商人员提供培训的培训中心;可在客户处直接为客户提供培训
- ▣ 大修、升级、维修和保养
- ▣ 远程故障排除和诊断
- ▣ 软件升级

500

比雅斯在意大利和世界各地拥有500名现场工程师

50

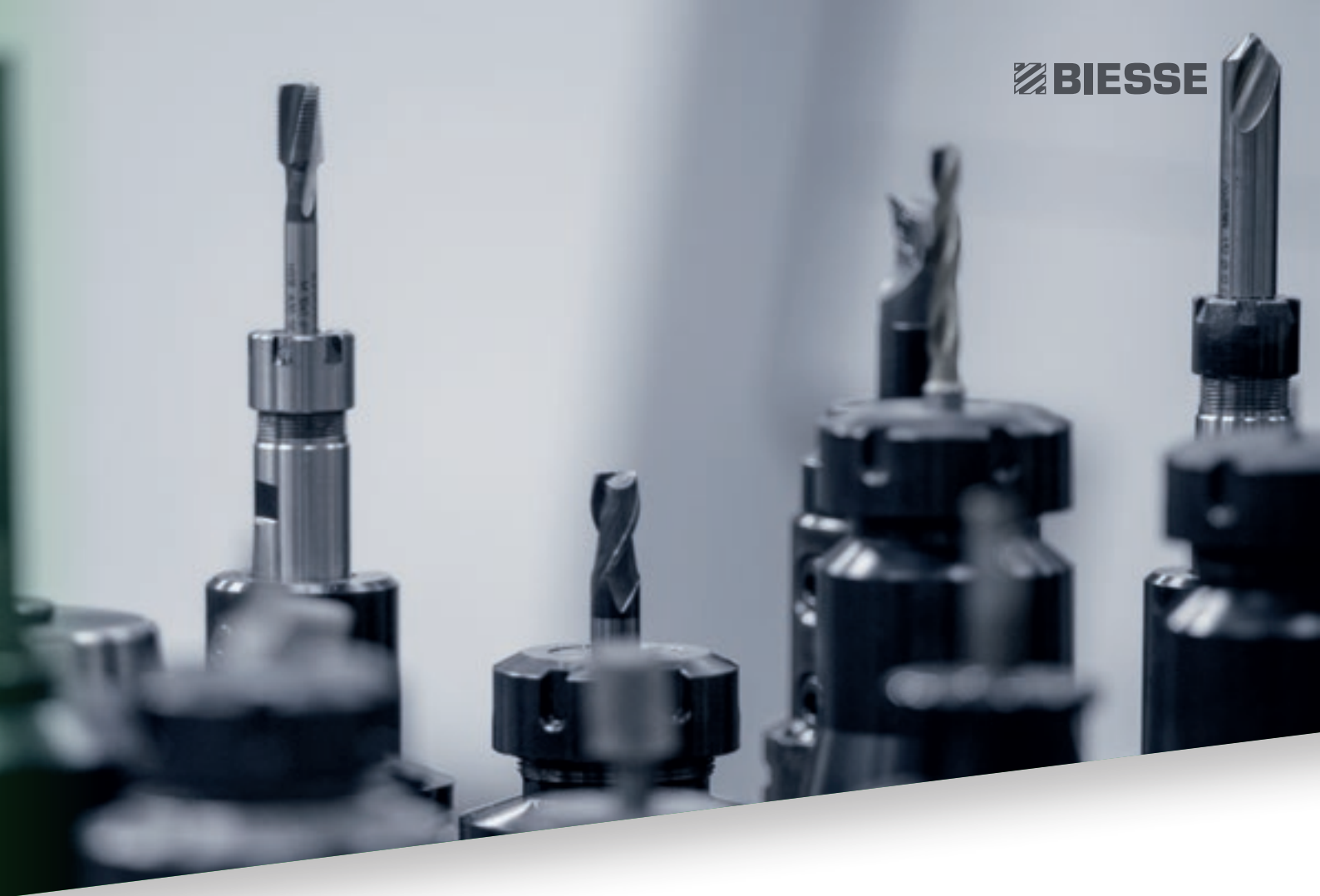
比雅斯远程服务中心配有50名工程师

550

拥有550名认证经销商工程师

120

每年开展各种语言版本的120个培训课程

The background of the top half of the page is a close-up photograph of several different types of drill bits. The bits are arranged in a row, with some in sharp focus and others blurred in the background. They are set against a light, neutral background.

比雅斯集团推动、培养并与客户建立紧密的、建设性合作伙伴关系，以便更好地了解客户的需求，并通过两大板块进一步改善产品和售后服务：比雅斯服务和比雅斯配件。凭借其全球网络 and 专业化团队，公司可全天候为世界各地的客户提供技术服务和机器/部件备件

比雅斯配件

- ✔ 为不同的机型提供比雅斯原厂配件和配件包
- ✔ 配件识别支持
- ✔ 比雅斯配件仓库内设有物流合作伙伴 DHL、UPS和GLS的办公室，每天可多次发货
- ✔ 借助具有去本地化、自动化仓库的全球销售网络，缩短订单完成时间

92%

的停机情况可在24小时内履行订单

96%

的订单可按时足额交付

100

名配件工作人员分布在意大利和世界各地

500

个订单每天可被处理

比雅斯 智造

比雅斯技术伴随STECHERT的成长

“这些椅子上坐着整个世界”是Stechert集团的座右铭，可以直接从字面意思理解。公司于60年前成立，当时是一家从事婴儿车模具、家具、门和门锁制造的小型公司。今天，其已经发展成为最大的合同和办公椅，以及钢管家具的国际供应商之一。此外，自2011年开始，公司与一家从事裙房、会议室和看台座椅制造的国际专业公司即WRK股份有限公司建立合作伙伴关系。该公司通过一家联合商业公司STW与Stechert相联系。但是，对于Stechert管理，取得的优异成果并不是他们止步不前的借口。正相反，公司大规模地投资Trautskirchen场地，以便提高其生产效率和利润率。在寻找新的机械设备合作伙伴时，公司的管理层选择了意大利制造商比雅斯公司。“为了项目，我们选择了已经有了一定可选类型，且预设了自动化的机器”，比雅斯的区域经理Roland Palm说。建立了高效的生产循环，其中工人在短暂的培训后，即可发挥最佳的效果。生产线的初始端为梁锯“WNT 710”，并带一条切割线。“因为”熟练的家具木工Martin Rauscher解释到，“我们希望

制作高达5.90米的面板，以便尽可能的减少浪费。”利用“AirForceSystem”技术，将用来制作工作台或墙板的正常矩形面板直接运往“流线型”包边机器。比雅斯包边机器具备激活层压边缘材料的装置，而不再依靠激光束，但是利用到了热空气以获取所谓的“零空隙”。“即使没有更好，但是质量还是和激光系统产生的质量一样：由于7.5kW的连接功率，每平方米的成本显著减少了”，比雅斯的区域经理强调说。

“我们希望为制作框架模具做好准备。因此，我们必须校准面板”，Martin Rauscher说，“同样地，我们也需要为实木和多种面板做好准备，它们在其他公司接受喷涂之前，需要进行打磨。对于两种类型的工作，使用比雅斯的“S1”砂光机。为了满足未来的需要，Trautskirchen工厂还有两所比雅斯数控加工中心：“Rover C 965 Edge”和“Rover A1332 R”，它们能完美地相互补充。Stechert集团还计划增强针对内部装修的创意解决方案的销售，并配备针对墙面、天花板、地面和夹楼的完整系统。对于面板分割，集团已经采购了“Sek-

tor 470”。对于其他的几何结构、槽和弹簧加工，以及钻孔和表面研磨，具备两所比雅斯加工中心。“Arrow”用于嵌套应用，“Rover B 440”和最近的5轴机器“Rover C 940 R”加工中心，以便能够进行生产，特别是墙板和天花板面板的三维加工。

来源: HK 2/2014

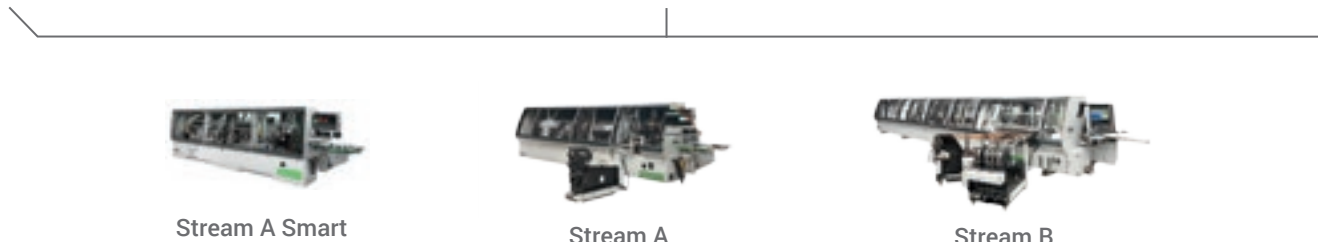


比雅斯线性封边系列

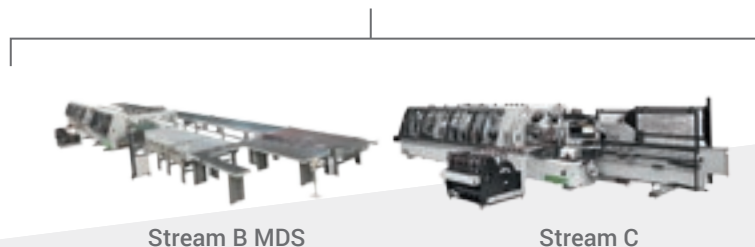
封边设备



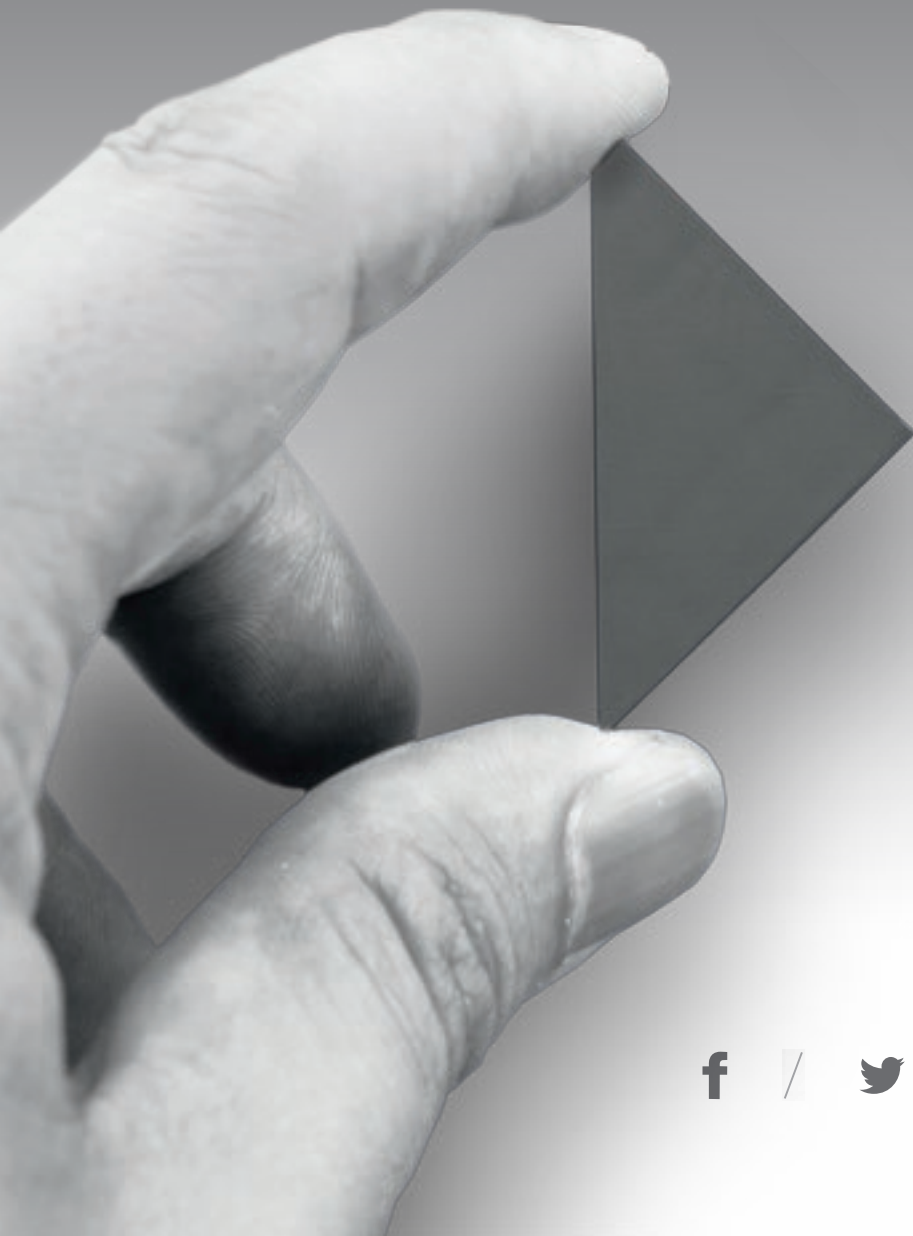
封边设备



规方封边设备



LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



通过互联技术及先进的服务形式, 比雅斯集团在客户服务环节上不断创新, 旨在最大限度地为客户端提高效率 and 生产力

**体验比雅斯集团的创新技术
就在我们的技术交流校园**

 **BIESSEGROUP**

