

SKI PPER 100

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

МАКСИМАЛЬНАЯ ОТДАЧА ПРИ ОБРАБОТКЕ ДВУХ ПАНЕЛЕЙ ОДНОВРЕМЕННО



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

улучшений в производственных процессах, которые позволят отвечать всевозрастающим запросам клиентов в отношении **персонализации** с обеспечением **кратчайших сроков изготовления**.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

технологическими решениями, способными удовлетворить требования современных фабрик и снизить себестоимость серийной продукции. **Skipper 100** - это инновационный обрабатывающий центр с числовым программным управлением, способный последовательно обрабатывать панели различных форматов "в реальном времени". Это идеальный станок для участков нестандартных изделий крупных производств, на которых персонализация становится нормой, служащий для изготовления небольших партий заготовок, а также для тех, кому нужно гибкое производство в реальном времени.

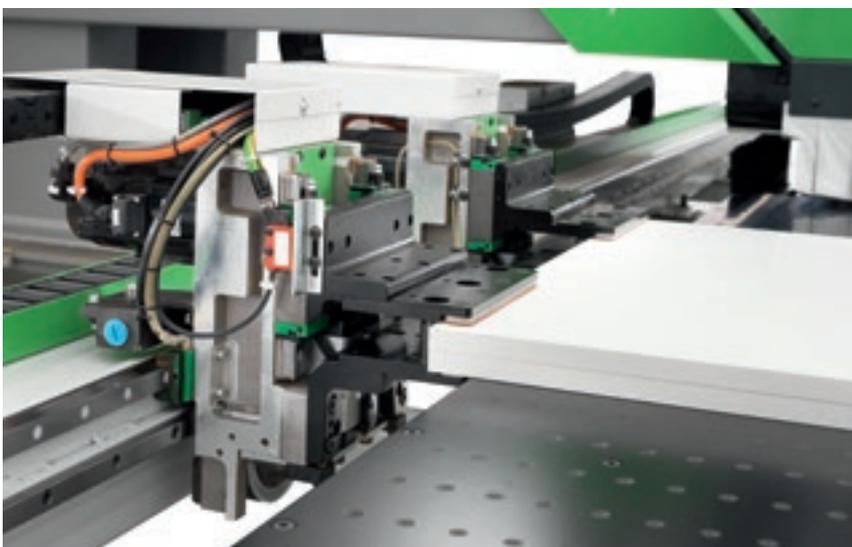


SKIPPER 100

- ✔ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ГИБКОСТЬ БЕЗ ОСТАНОВОК И ВМЕШАТЕЛЬСТВА ОПЕРАТОРА
- ✔ ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ
- ✔ ЭФФЕКТИВНОСТЬ: ОБРАБОТКА ДВУХ ПАНЕЛЕЙ ОДНОВРЕМЕННО
- ✔ ПРОСТОТА ПРОГРАММИРОВАНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.

ВСЁ ГЕНИАЛЬНОЕ ПРОСТО

Патентованная система с фиксированными инструментами, подвижными панелями и рабочими столами с воздушной подушкой. Skipper 100 может обрабатывать панели сверху и снизу, в том числе и по две панели за цикл.



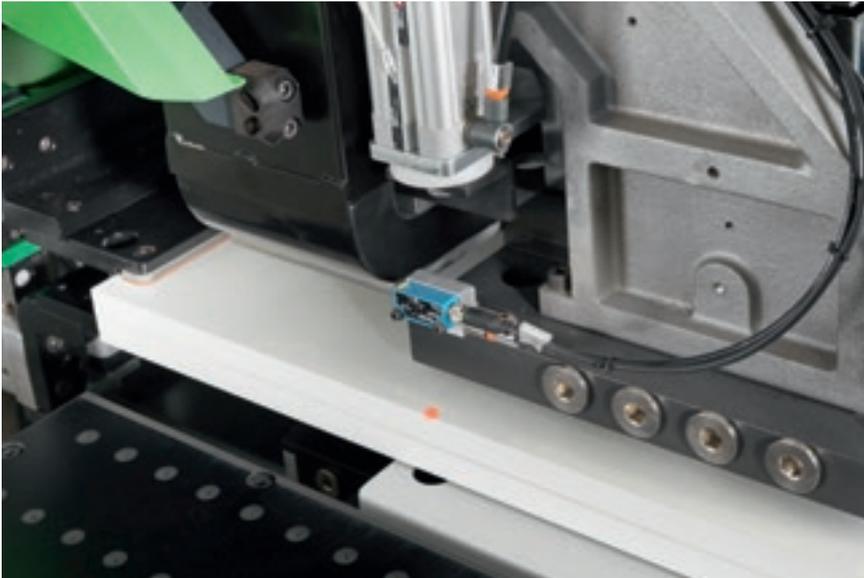
Полная гибкость при обработке панелей любых размеров и форм. Обработка в реальном времени без пауз по верхней и нижней пласти одновременно и без необходимости загружать панели в станок несколько раз.



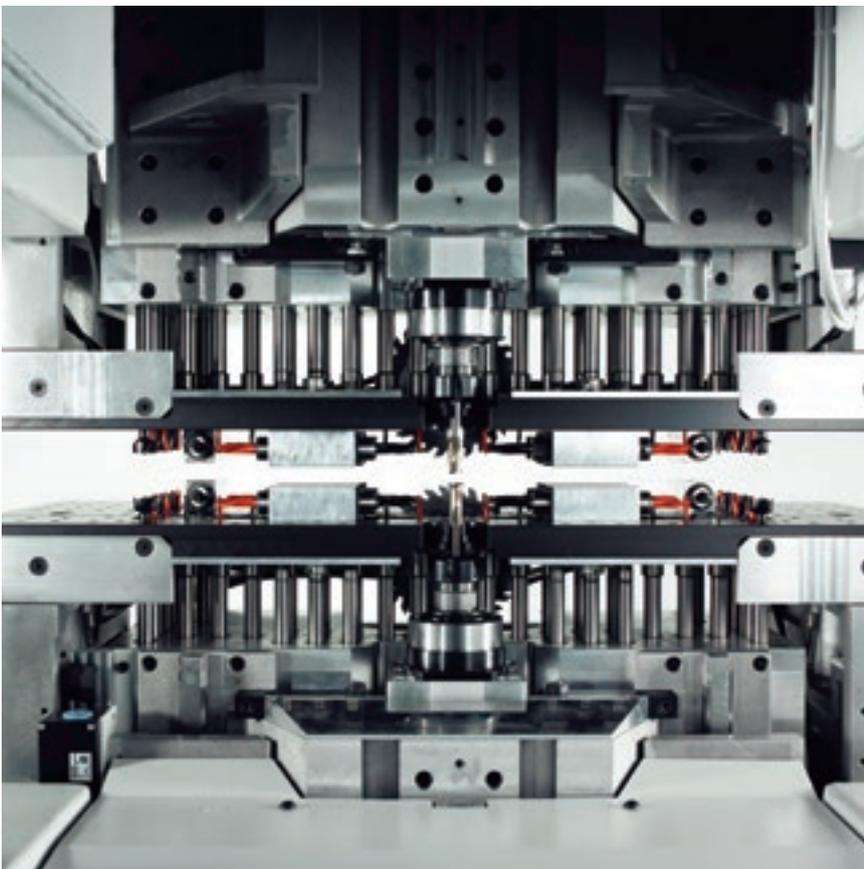
Для начала работы достаточно иметь на станке программу обработки; не требуется ни переоснащение, ни регулировки, ни пробные операции благодаря системе фиксации панели с помощью зажимов с автоматическим позиционированием.

МАКСИМАЛЬНАЯ СТЕПЕНЬ ФИКСАЦИИ ПАНЕЛЕЙ ЛЮБОГО ФОРМАТА И МАТЕРИАЛА

Устранены непроизводительные потери времени; станок Skipper делает специальные операции стандартными. Полная гибкость означает нулевое время настройки; Skipper меняет обработки «на лету» и всегда обеспечивает максимальную отдачу, даже при производстве одной детали.



Система считывания измеряет **в реальном времени** точные размеры панели по X-Y, автоматически адаптируя координаты обработки.



Skipper может активировать **в реальном времени** до 82 инструментов и достигать при полной безопасности скоростей перемещения более 100 м/мин.

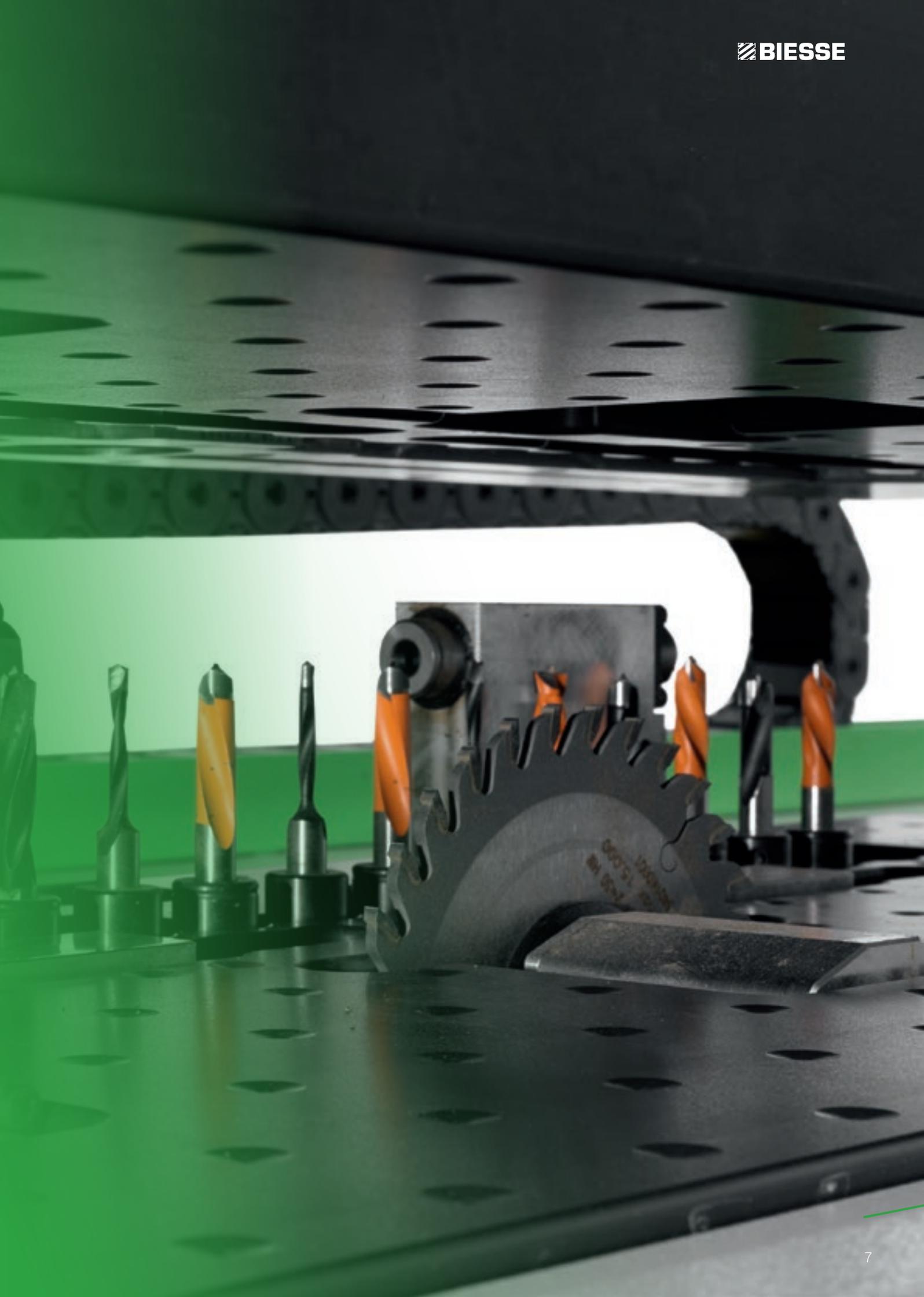
**СКВОЗНЫЕ
ОБРАБОТКИ БЕЗ
СКОЛОВ БЛАГОДАРЯ
ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
2 РАБОЧИХ
ГОЛОВ ВЗАИМНО-
ПРОТИВОПОЛОЖНОГО
РАСПОЛОЖЕНИЯ.**

ГИЛЬБК ОССТЬ

ОБРАБОТКА РЕАЛЬНОГО ВРЕМЕНИ

Высокая точность и надёжность в течение длительного времени. Сокращение затрат на обработку материала более чем на 60%. Максимальная отдача даже при единичном производстве и простота, позволяющая любому оператору сразу же начинать работу.

2 противоположно установленные мощные рабочие головы с 41+41 независимыми шпинделями одновременно обрабатывают 2 наложенные друг на друга панели, обеспечивая двойную производительность. Skipper перемещает панели по X и Y по столу с воздушной подушкой относительно неподвижных инструментов. Панели перемещаются между двумя воздушными подушками при обработке одной или 2 зеркальных панелей одновременно.



ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ



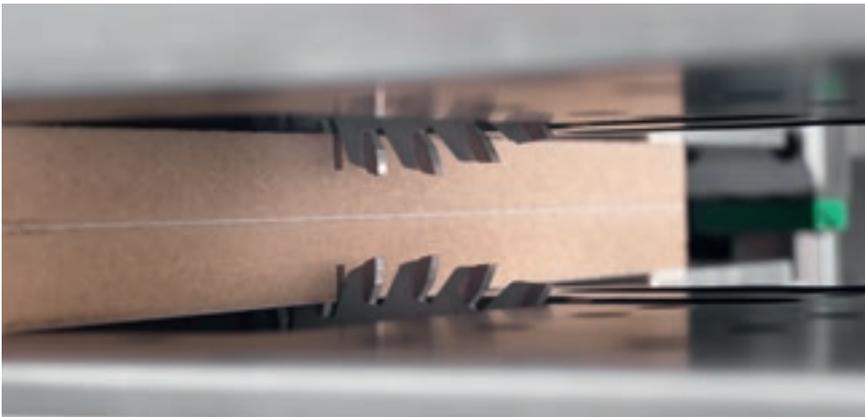
Станина обработана на металлорежущем обрабатывающем центре за одно позиционирование для получения максимальной точности. Фиксированные рабочие головы и подвижные панели обеспечивают точность и надёжность обработки, не зависящие от срока эксплуатации.

ПРОСТОЕ И БЫСТРОЕ ОСНАЩЕНИЕ ОБЕИХ РАБОЧИХ ГОЛОВ



Bas relief.

Никакой необходимости в дополнительных операциях по оснащению и настройке: Skipper 100 - это станок, постоянно готовый к работе.



Пильная группа для пазования вдоль оси X.



Электрошпиндели с креплением HSK D-50.



**Максимальная
эффективность с
использованием
стола автоматической
загрузки.**

Skipper способен
производить
более 300% от
количества изделий,
производимых на
подобных станках
равной стоимости.

МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Периметральные ограждения и защитные маты спереди для всех зон, подверженных рискам.



Звукоизолирующие картеры рабочих голов со шторками, защищающими от вылета пыли и обрезков, со встроенной вытяжкой.

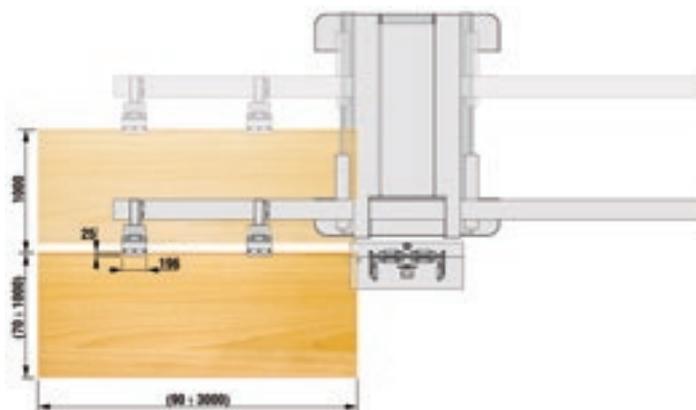
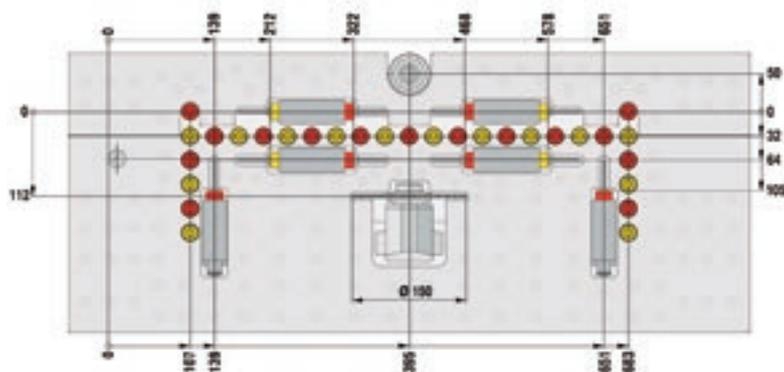
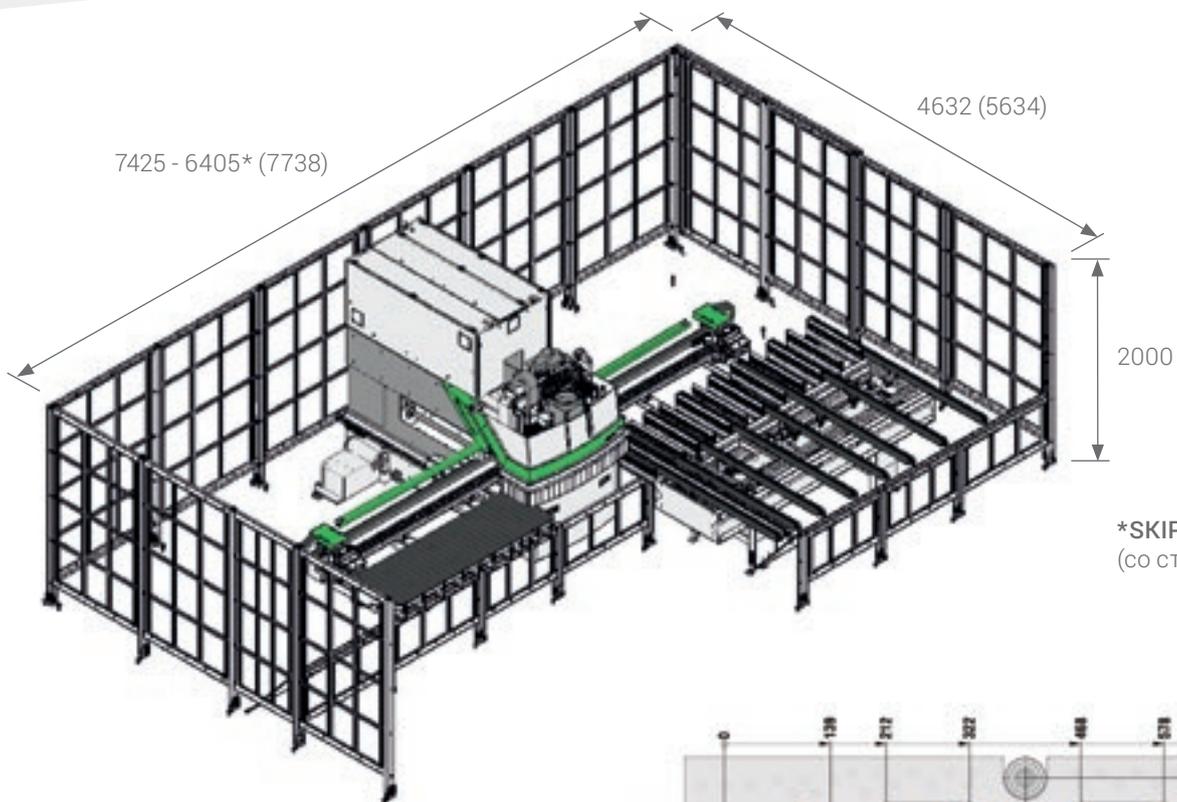
ПРОСТОТА ПРОГРАММИРОВАНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ



Мощный и простой в использовании интерфейс оператора, позволяющий принимать быстрые решения и автоматически оптимизирующий цикл в зависимости от наличия инструментов в станке в целях минимизации времени обработки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



SKIPPER 100

Длина загружаемых панелей, Skipper 100 L	90 - 3000 мм
Длина обрабатываемых панелей, Skipper 100 S	90 - 2500 мм
Ширина обрабатываемых панелей	70 / 1000 мм
Толщина обрабатываемых панелей	8 - 60 мм
Вертикальные сверлильные шпиндели (сверху и снизу)	29 + 29
Скорость вращения сверлильных шпинделей (макс.)	4000 об/мин
Горизонтальные сверлильные шпиндели по X (сверху и снизу)	8 + 8
Горизонтальные сверлильные шпиндели по Y (сверху и снизу)	2 + 2
Электрошпиндель мощностью 3.5 кВт (сверху и снизу)	1 + 1
Скорость вращения электрошпинделей (мин / макс)	7000 / 18000 об/мин
Пильная группа диам. 150 мм (сверху и снизу), 1,7 кВт	1+1 (в качестве альтернативы)
Пильная группа диам. 160 мм (сверху и снизу), 3,5 кВт	1+1 (в качестве альтернативы)

Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии воспроизводят станки с опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без какого-либо предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 4.

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

ИНДУСТРИЯ 4.0 READY

 **BIESSE**



INDUSTRY 4.0 READY

Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые “общаются” с предприятиями. Оборудование способно самостоятельно обмениваться информацией и взаимодействовать при выполнении производственных процессов, будучи объединенным в интеллектуальные сети.

Задачей компании Biesse является модернизация предприятий наших клиентов, работающих в реальном времени и готовых обеспечивать функционирование цифрового производства, в котором ЧПУ станки и программное обеспечение становятся важнейшими инструментами, помогающими в ежедневной работе тем, кто во всём мире обрабатывает стекло, камень, металл и многое другое. Наша философия проста - предоставлять конкретные данные клиентам с целью снижения стоимости выпускаемой продукции, оптимизации работы и улучшения результатов.

Всё это и называется 4.0 ready.

ИДЕИ ВОПЛОЩАЮТСЯ В ФОРМУ И МАТЕРИЮ



V_CABINET ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ УНИКАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ МЕБЕЛИ, ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ В ФОРМАТЕ 3D ДО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПОТОКА. ДЕЛАЕТ ВОЗМОЖНЫМ СОЗДАНИЕ ДИЗАЙНА ПОМЕЩЕНИЯ С БЫСТРЫМ ПЕРЕХОДОМ ОТ СОСТАВЛЯЮЩИХ ЕГО ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДО ФОТОРЕАЛИСТИЧЕСКИХ КАТАЛОЖНЫХ ИЗОБРАЖЕНИЙ, ОТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПЕЧАТИ ДО ОТЧЕТОВ ПОТРЕБНОСТЕЙ, ВСЕ В ОДНОЙ СРЕДЕ.

V_CABINET FOUR (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ) ОБЕСПЕЧИВАЕТ УДОБНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВСЕМИ РАБОЧИМИ ФАЗАМИ (РЕЗКА, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, СВЕРЛЕНИЕ, ОБЛИЦОВКА, СБОРКА, УПАКОВКА) ОДНИМ ЩЕЛЧКОМ МЫШИ.

V_CABINET FOUR ВКЛЮЧАЕТ СРЕДУ, ПРЕДНАЗНАЧЕННУЮ ДЛЯ КОНТРОЛЯ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ ДИНАМИКИ ФАЗ ПРОИЗВОДСТВА. ПОЭТОМУ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОЛНЫЙ ПОЭТАПНЫЙ КОНТРОЛЬ ЗАКАЗА ЗА СЧЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГРАФИКОВ И ВИДОВ В ФОРМАТЕ 3D.

СЕРВИС И ЗАП ЧАСТИ

Прямое и оперативное взаимодействие между службами Сервиса и Запасных частей при обработке заявок на ремонт. Индивидуальная техническая поддержка ключевых клиентов специалистами Biesse в головном офисе и на местах.

СЕРВИС BIESSE

- ▣ Монтаж и наладка оборудования.
- ▣ Учебный центр для сотрудников Biesse и Дилеров; обучение клиента непосредственно на производстве.
- ▣ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▣ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▣ Обновление программного обеспечения.

500

сервисных специалистов Biesse в Италии и по всему миру.

50

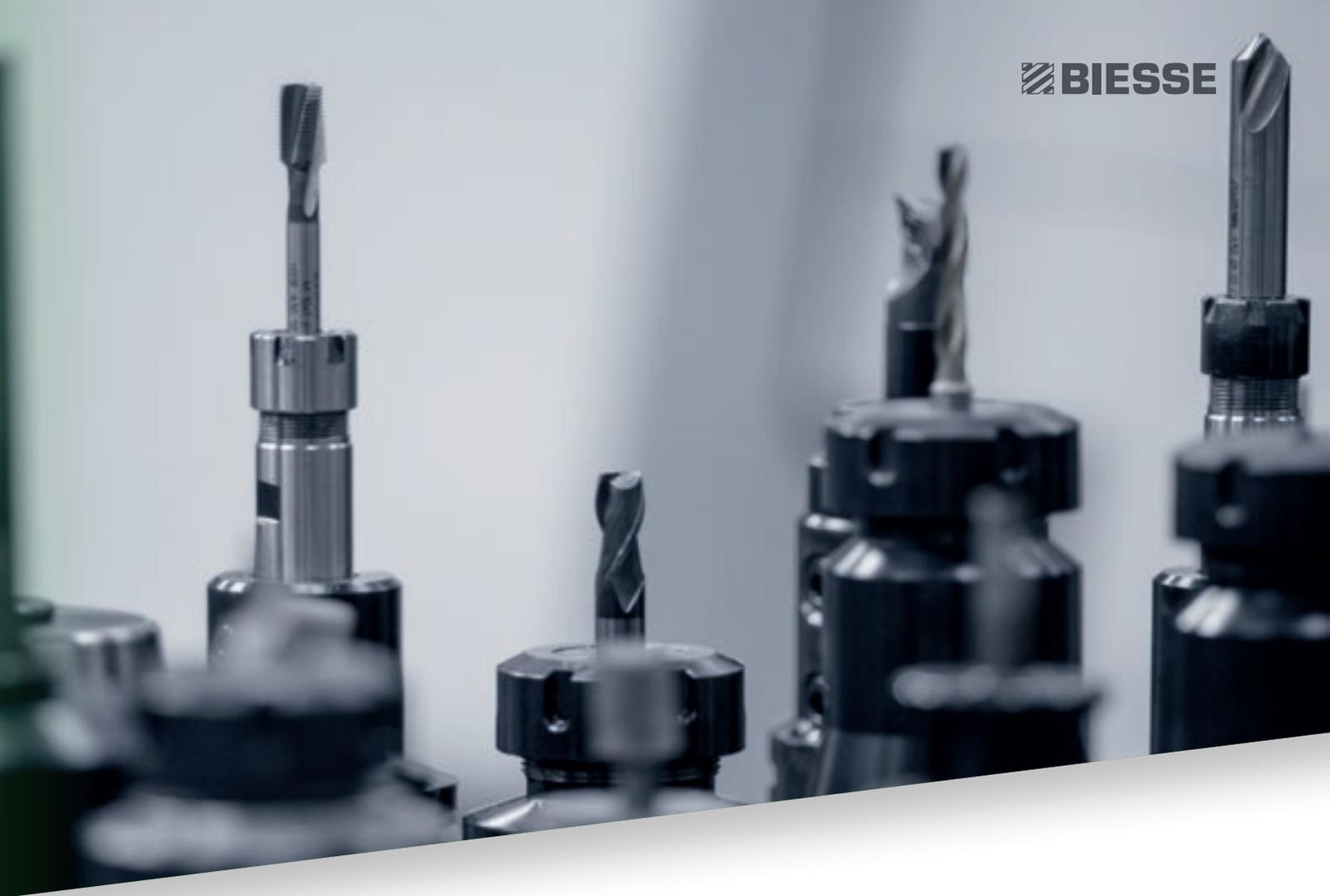
сервисных специалистов Biesse для дистанционной технической поддержки.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

Biesse Group выстраивает, поддерживает и развивает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать продукцию и услуги, предоставляемые через два профильных подразделения: Сервис и Запасные части.

Международная команда высококвалифицированных специалистов Biesse круглосуточно поддерживает клиентов для оперативного устранения неисправностей и поставки запасных частей.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные непосредственно на складе запчастей Biesse для ежедневных отгрузок.
- ✔ Оптимальное время выполнения заказа благодаря глобальной разветвленной сети дистрибуции с автоматизированными складами.

92%
заказов на устранение простоя станка,
обработанных в течение 24 часов.

96%
заказов, выполняемых к заявленной дате.

100
специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500
заказов, обрабатываемых ежедневно.

СДЕЛАНО С BIESSSE

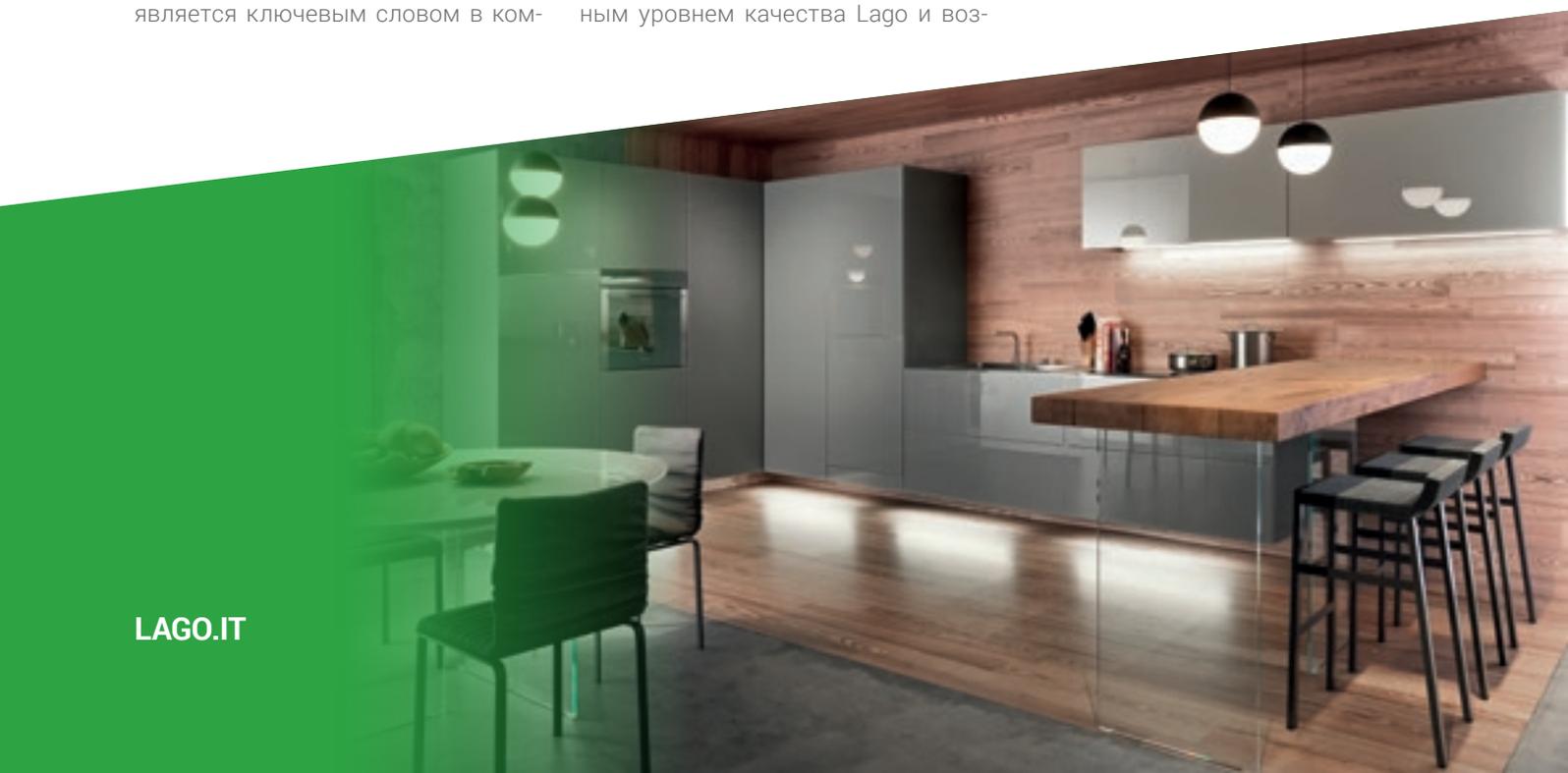
ТЕХНОЛОГИИ КОНЦЕРНА BIESSSE ОБЪЕДИНЯЮТСЯ С ИННОВАЦИОННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬЮ И ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫМИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ ПРОЦЕССАМИ КОМПАНИИ LAGO

В переполненном мире дизайна интерьеров марка Lago заявила о себе, как о новом бренде с интересной продукцией, открытым для слияния искусства и производства в сочетании с исследованиями для устойчивого развития. “Мы создали ряд проектов, скорее даже концепций, - говорит Даниэле Лаго, - которые позволили сформироваться нынешней компании Lago. Мы разработали дизайн как культурное видение всей бизнес-цепочки, а не только единичного изделия”. “Универсальность является ключевым словом в ком-

пании Lago, - говорит Карло Бертакко, ответственный за производство. Мы начали вводить концепцию работы только на продажу, что позволяет нам сохранять место, освобождая с самого начала фабрику от продукции”. “Приобретённые нами станки, - говорит Бертакко, - это великолепные системы с небольшими инвестициями, учитывая то, что они предлагают, представляя собой выбор производственной философии. То, о чём я говорю, - это заданный объём производства со стандартным уровнем качества Lago и воз-

можностью поздней настройки по желанию клиента: одним словом, основные принципы бережливого производства”.

*Источник: IDM Industria del Mobile
Компания Lago, которая является нашим клиентом с 1999 года, входит в число самых престижных мировых брендов предметов интерьера в сфере итальянского дизайна.*



LIVE THE EXPERIENCE



Технологии и сервис, открывающие новые горизонты для успеха наших клиентов по всему миру.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ
С BIESSE GROUP В НАШИХ
КАМПУСАХ ПО ВСЕМУ МИРУ.**

