

Uniteam E BM3

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



 **BIESSE**

Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
bedeutet die
Produktivität zu
erhöhen

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 Erzeugnisse mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben und auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden.

Biesse antwortet

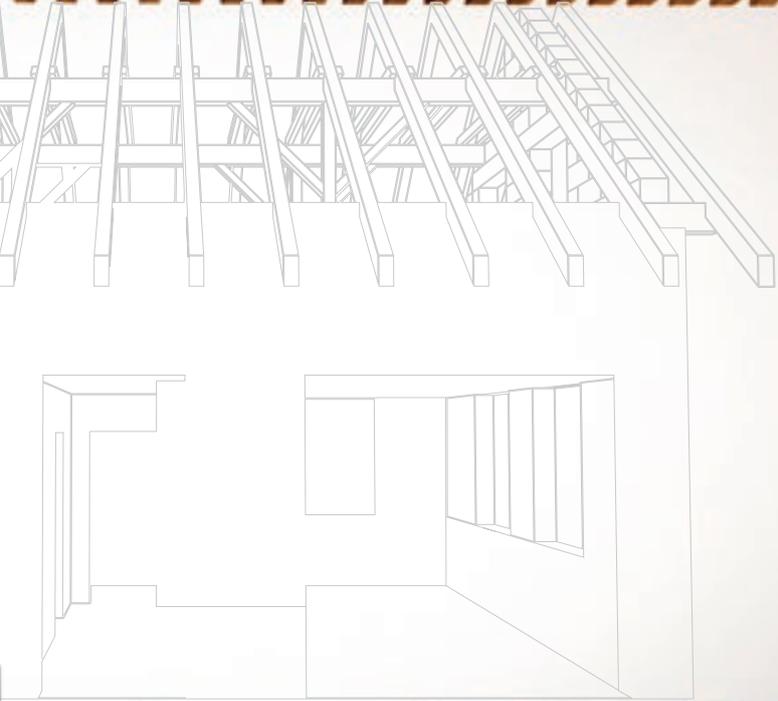
mit technologischen **Lösungen**, die technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und aufwerten. **Uniteam E BM3**, das in automatisierte Fertigungslinien integrierbare spezifische Arbeitszentrum für die Bearbeitung von CLT-Platten. Eine in ihrem Segment einzigartige Lösung, wenn es um Qualität und Produktivität geht.

- ▶ **Zuverlässige und präzise Technologie.**
- ▶ **Perfekter Halt der Platte.**
- ▶ **Leistungskraft und Ausführungsqualität.**
- ▶ **Funktionelle, benutzerfreundliche Technologie.**

Das leistungsstärkste Arbeitszentrum für CLT- Bearbeitungen am Markt



Uniteam **E BM3**
CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Zuverlässige Technologie

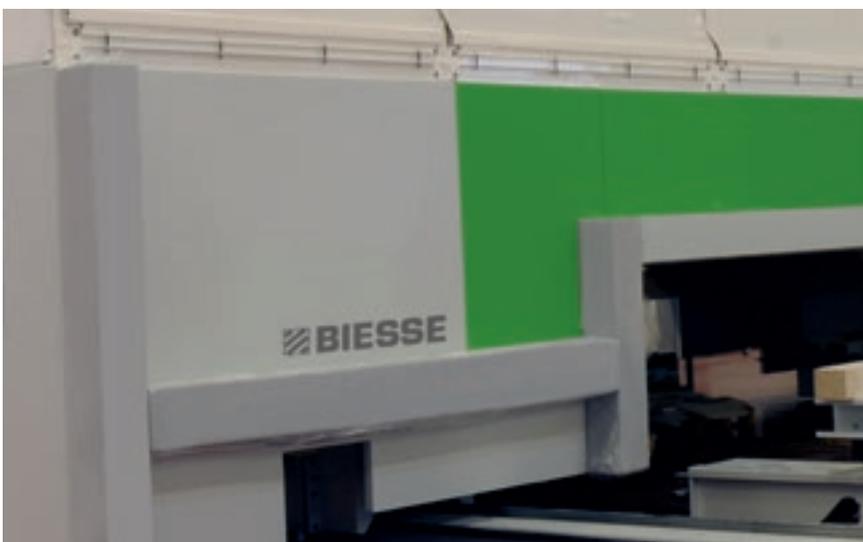
Der Maschinenaufbau ist ausgesprochen robust und steif und wurde mit den modernsten Berechnungs- und Planungswerkzeugen dimensioniert.



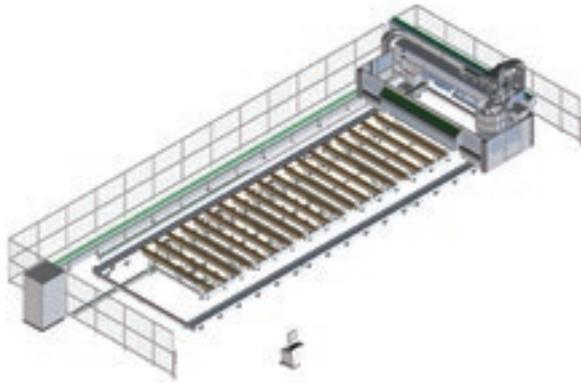
Das **modulare Maschinenbett** auf Schienen aus elektrogeschweißtem Stahl gewährleistet extreme Steifigkeit und ermöglicht den Längenverlauf der Maschine entsprechend den spezifischen Bedürfnissen des Kunden.



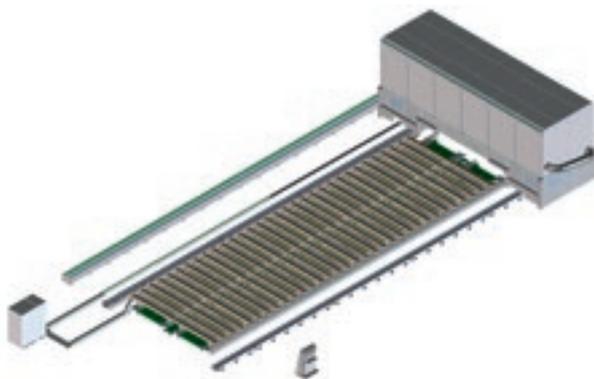
Schutzbumper entlang der gesamten Maschinenverkleidung.



Uniteam E BM3 passt sich perfekt den Produktionsbedürfnissen und dem Layout der Fabrik an. Es ist in verschiedenen Größen erhältlich: X mit 13500 - 16500 - 18500 mm und Y von 3000 bis 6000 mm.



Mechanische **Schutzumzäunung** oder mit Fotozelle.



Möglichkeit, die **gesamte Maschine mit einer Kabine** auszustatten, damit die Umgebung und die Fabrik noch sauberer bleiben.



Perfekter Halt der Platte

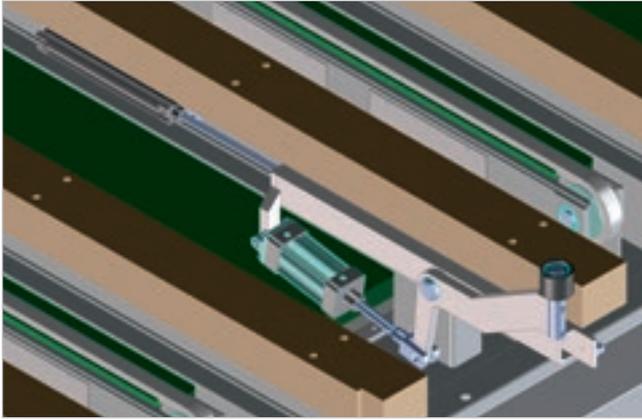
Der Biesse Arbeitstisch garantiert ein optimales Festspannen des Werkstücks sowie einfaches und schnelles Bestücken.



Die **vertikalen Spannbacken** ermöglichen auch das Festspannen von Elementen mit kleinem Querschnitt und erhöhen dadurch die Bearbeitungsflexibilität.



Saugnäpfe mit Befestigungssystem durch Vakuum ermöglichen das Festspannen von sehr dünnen Platten.



Die robusten **Bezugsanschlage** ermöglichen die korrekte Positionierung des Werkstücks am Arbeitstisch. Das System mit automatischer Deaktivierung der Anschläge ermöglicht die Bearbeitung am entlang des gesamten Elements unter vollkommen sicheren Bedingungen.



Die oberen **Druckrollen**, die vor und hinter der Arbeitseinheit angeordnet sind, sorgen für maximalen Halt während der Bearbeitungsphasen, auch bei starken Abtragungen.

Saugstutzen für die Sauberkeit der Platte bei Zyklusende.



Motorisierte Rollen zwischen den verschiedenen Querstegen aus Holz für den längsseitigen Werkstuckvorschub.



Seitliche Kettentransfers mit Teflonbeschichtung, um die Platte nicht zu beschädigen, für die Beförderung entlang der Achse X oder für die Zuführung des Werkstücks.

Sowohl die motorisierten Rollen als auch die Transfers haben ein **System zum Anheben des Werkstücks**, damit es nicht der Reibung ausgesetzt ist und um jede eventuelle Beschädigung zu vermeiden.

Unvergleichliche Leistungen

Ein robustes Maschinenbett, das keine Schwingungen entstehen lässt, eine modulare Struktur, um sich den unterschiedlichen Bearbeitungsanforderungen anzupassen, leistungsstarke und schnelle Arbeitsgruppen, die in der Lage sind anspruchsvolle Schnitte und starke Abtragungen durchzuführen. Eine Lösung, um den Bedürfnissen nach hoher Produktivität zu entsprechen ohne bei der Qualität des Endprodukts Kompromisse einzugehen.

 **BIESSE**

Garantierte Leistungskraft und Zuverlässigkeit von der Uniteam Technologie E BM3, das in automatisierte Fertigungslinien integrierbare spezifische Arbeitszentrum für die Bearbeitung von CLT-Platten. Eine in ihrem Segment einzigartige Lösung, wenn es um Qualität und Produktivität geht.

The image shows a large industrial machine, the Uniteam E BMR, used for processing CLT (Cross-Laminated Timber) panels. The machine has a prominent green horizontal band across its middle section. In the foreground, there are several stacks of light-colored wooden planks, which are the raw material for CLT. One larger, partially processed panel is visible on the machine's surface.

Uniteam E BMR

Leistungskraft und Bearbeitungsqualität

Konkurrenzlose technologische Lösungen, um die Anforderungen der anspruchsvollsten Hersteller zu erfüllen.

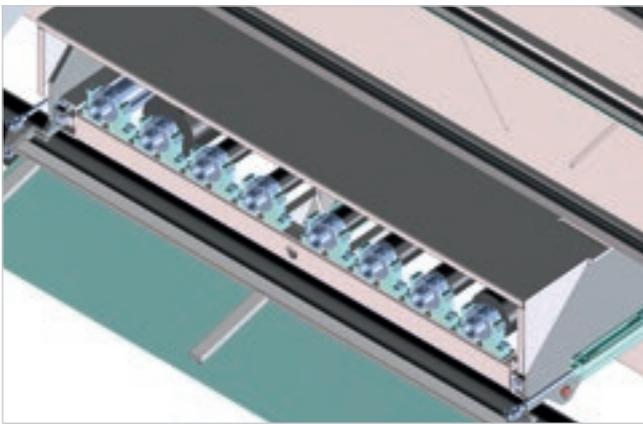


Maximale Bearbeitungsleistung dank des **ortsfesten Sägeblatts** mit 1100 mm Durchmesser, das im rechten Winkel zum Arbeitstisch arbeitet und sich um 360° dreht. Eine eigene Absaughaube sorgt für die Sauberkeit der Maschine und des Werkstücks.

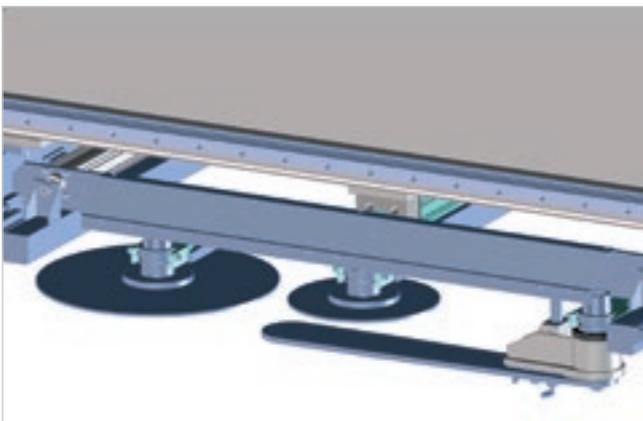


Eine Vielfalt an Bearbeitungsmöglichkeiten dank der **HSD-Electrospindel** mit 50-65 kW und 1000-15000 U/Min mit ölgeschmierten Lagern und HSK-Spannfutter. Das vorhandene ortsfeste Leitblech deaktiviert sich im Bedarfsfall selbst.

Bis zu 33 Werkzeuge
immer an der
Maschine verfügbar.



Werkzeugmagazin mit 10 Plätzen für einen schnellen Werkzeugwechsel.



Magazin mit 3 Plätzen für große Werkzeuge, auch Kettenwerkzeug falls erforderlich.

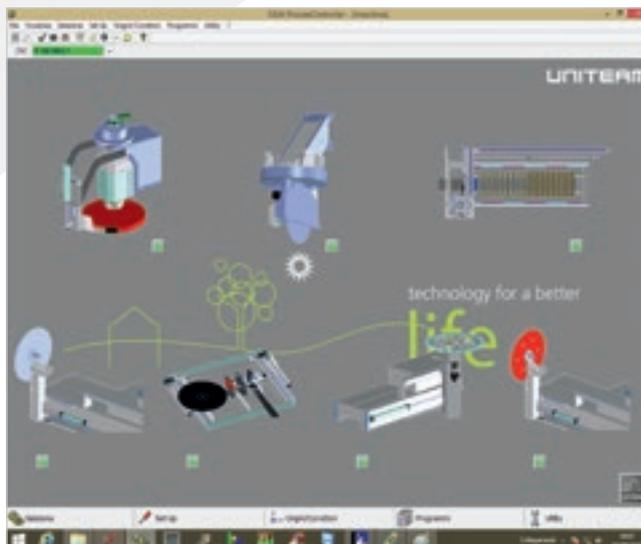


Revolvermagazin mit 20 Plätzen damit viele verschiedene Werkzeuge immer in der Maschine verfügbar sind.

Funktionelle, benutzerfreundliche Technologie



Das an das Housing gerichtete Angebot von Uniteam verfügt über eine sehr leistungsstarke, hochmoderne **numerische Steuerung: Osai Open M**. Dank ihrer Eigenschaften ermöglicht die Familie CNC OPENcontrol das Erzielen einer hohen Güte bei der Werkstückbearbeitung und eine optimierte Verwaltung der Arbeitszentren. Die Systeme können mit Hilfe einer grafischen HMI-Software und einer eingebetteten SPS vollständig kundenspezifisch ausgelegt werden.



Die in den Uniteam-Maschinen verwendete **CAD/CAM-Software** ist ideal für die Planung von geraden und gekrümmten Trägern. Durch die sektorspezifische Auslegung, wird der Einsatz der Maschine vereinfacht und garantiert dabei eine Optimierung der Verfahren und eine erhebliche Steigerung der Produktivität.

Sobald das Projekt im Format Btl importiert ist, weist das CAD/CAM-Modul die entsprechenden Bearbeitungsverfahren automatisch zu. Die Software zeigt die Werkstückgeometrie mit den angewandten Bearbeitungen direkt im Bildschirm an und ist mit einem dreidimensionalen Simulator des Bearbeitungszentrums ausgestattet.

Der rechnergestützte Entwurf der Maschine gestattet die völlig freie Planung flacher Werkstücke, gekrümmter Werkstücke und von Profilen unterschiedlicher Formen. Es ist außerdem möglich, mit CAD-Systemen Dritter angefertigte Projekte zu importieren.



Technische Daten



Bearbeitungsbereiche

	X	Y	Z
	mm	mm	mm
Min/max	13000-16000-18000-24000	3500-4500	400

Platzbedarf

	X	Y	Z
	mm	mm	mm
Uniteam CK	23000-26000-28000-34000	11400	5100

Achsendrehzahl X/Y/Z	25 - 30 - 20 m/min
----------------------	--------------------

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 auf der Maschine Lpa=79dB(A). A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (Lwa) während der Bearbeitung auf der Maschine Lwa=83dB(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 Fachpersonal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

Biesse Service

- ▶ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ▶ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und 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 Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, 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-Sätze.
- ▶ 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.

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 Innovation des Uniteam-Bearbeitungszentrums an vorderster Front im japanischen Housing-Markt

Sky Corporation ist eines der wichtigsten japanischen Herstellerunternehmen für Kreuzlagenholzplatten. Das Unternehmen wurde 1990 gegründet und ist im Laufe der Jahre erheblich gewachsen, so dass es heute sechs Fabriken, zwei Verkaufsbüros, drei Logistikzentren und ein Team von 195 Personen umfasst und 50 Millionen USD jährlich umsetzt. Es stellt Elemente für Holzhäuser, mit CAD/CAM zugeschnittene strukturelle Materialien für gewerbliche Gebäude bis zu 3000 m² und andere Holzelemente her.

„Wir haben einen großen Kundenstamm, von Bauunternehmern bis zu Schreibern, Holzhändlern und anderen Vertriebsunternehmen. Auch untereinander sehr unterschiedliche Unternehmen, die die Suche nach mit höchster Präzision bearbeiteten qualitativ hochwertigen Produkten gemeinsam haben, die weder Fehler noch Defekte aufweisen, und kostengünstig sind“ erklärt Yukitsugu Takahashi, Präsident der Sky Corporation. „Was uns von den Konkurrenten unterscheidet, ist unsere Technologie. Kein anderes Unternehmen im Sektor verfügt über ein technologisches Produktionsverfahren, das es mit dem unserem aufnehmen kann“, sagt Yukitsugu Takahashi weiter. 2015 kaufte Sky Corporation ein Bearbeitungszentrum von Uniteam, um Bearbeitungen ausführen zu können, die bis zu jenem Moment mit den bereits vorhandenen Maschinen nicht

möglich waren. „Mit diesem letzten Kauf können wir heute auf der Maschine Bearbeitungen vornehmen, die zuvor von Hand erfolgten und so unsere Produktivität und unsere Leistungen verbessern. Wir sind in der Lage, bereits zugeschnittene Platten für den gewerblichen Einsatz mit den japanischen Maschinen zu bearbeiten, doch für längere Elemente und komplexere Verbindungen und die Kreuzlagenholzplatten, die wir nicht mit unseren Maschine bearbeiten konnten, verwenden wir das Bearbeitungszentrum von Uniteam, das es uns mit seinem leistungsfähigen und effizienten CAD/CAM gestattet hat, die Fälle erheblich zu verringern, in denen wir auf Handarbeit zurückgreifen müssen, und so die Produktionskosten entschieden gesenkt und zu einer Optimierung der Unternehmenslogistik geführt hat. Das von Uniteam verwendete CAD/CAM ist außerdem in der Lage, sich mit jedem für die Planung verwendeten CAD auf dem Markt zu verbinden“.

Die Entscheidung für Bearbeitungszentrum von Uniteam wurde von Sky Corporation nach einer eingehenden Besichtigung des italienischen Unternehmens getroffen. „Vor dem Kauf habe ich mich in das Werk begeben, um Uniteam in Betrieb zu sehen, habe ihre Herangehensweise an die Schaffung dieser Technologie kennengelernt und ein eingespieltes und effizientes Team angetroffen. Das Produktionsunter-

nehmen Uniteam ist für uns zu einem wertvollen Partner geworden und wir haben zusammen an der Verbesserung der Maschine unter Berücksichtigung unserer Produktionsanforderungen gearbeitet. Der Eintritt von Uniteam in die Gruppe Biesse hat für uns einen Anreiz dargestellt, unsere Zusammenarbeit zu vertiefen. Die finanzielle Solidität und die kontinuierlichen Investitionen in Hinblick auf Dienstleistungen und Beratung sind eine Garantie für noch größere Zuverlässigkeit und Kompetenz“, erklärt der Präsident von Sky Corporation.

Sky Corporation setzt das Bearbeitungszentrum von Uniteam in seinem Produktionszyklus zu seiner Zufriedenheit ein, insbesondere um den Anforderungen des japanischen Markts zu genügen, in dem vor kurzem die Kreuzlagenholzplatten eingeführt wurden. „Über diese Technologie zu verfügen hat es uns ermöglicht, eine größer Anzahl von Anfragen von Kunden anzunehmen und diesen gerecht zu werden, die im Gebäude- und Hausbau tätig sind und sich dabei auf diese neue Technik stützen. Eine lohnenswerte Investition, die für uns ein beachtliches Wachstum bedeutet hat“, schließt Yukitsugu Takahashi.

Die Innovation war auch Gegenstand einer Filmaufnahme von Seiten des Lokalfernsehens, die hier veröffentlicht wurde:
<http://youtu.be/8XA76a8eLAo>.



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in Forschung und Entwicklung
und 200 angemeldete Patente.

Where

37 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

3.800 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 notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

