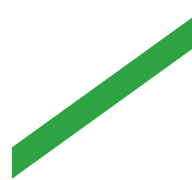
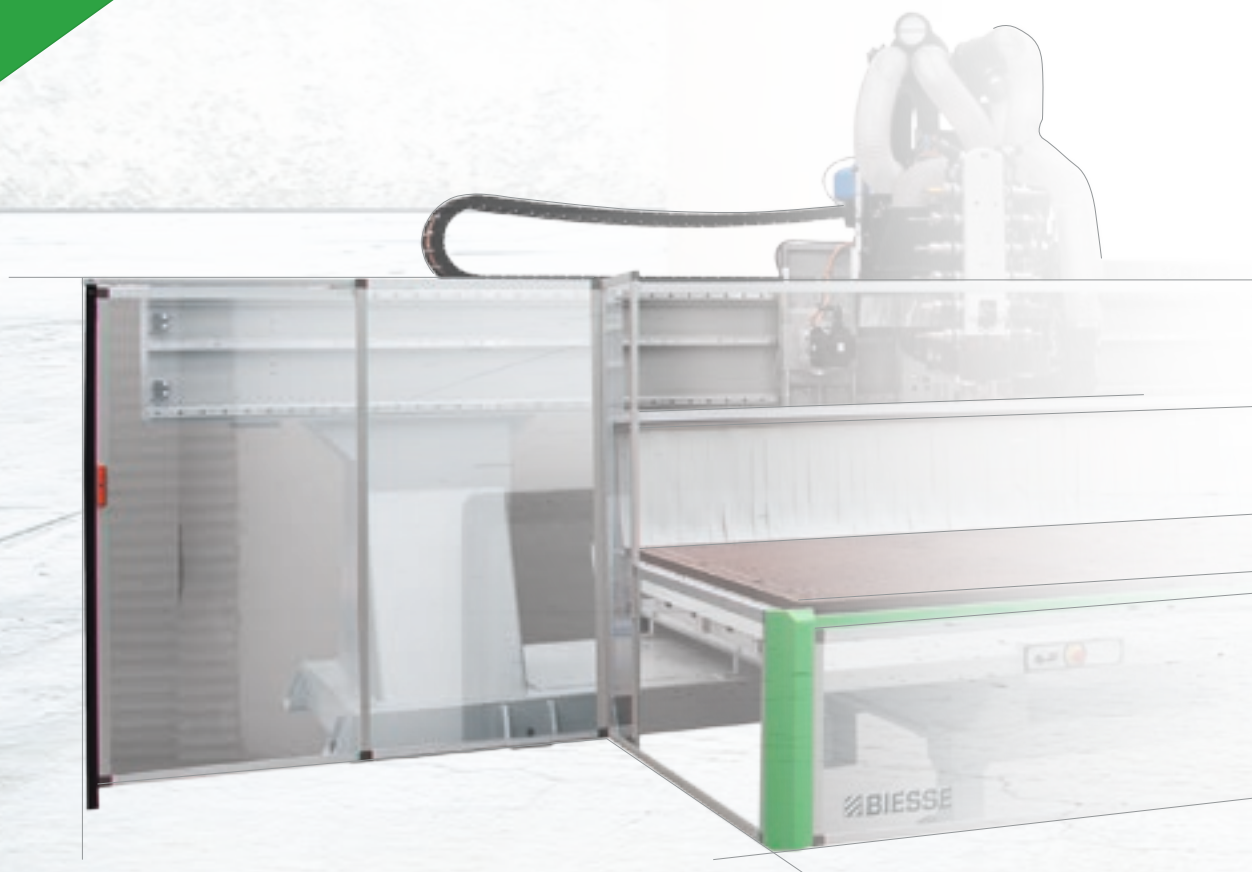


 **BIESSE EXCEL**

Обработка с ЧПУ



Когда
конкурентоспособность
означает высокое
качество и
полную
гибкость



Made **In** Biesse

Рынок запрашивает

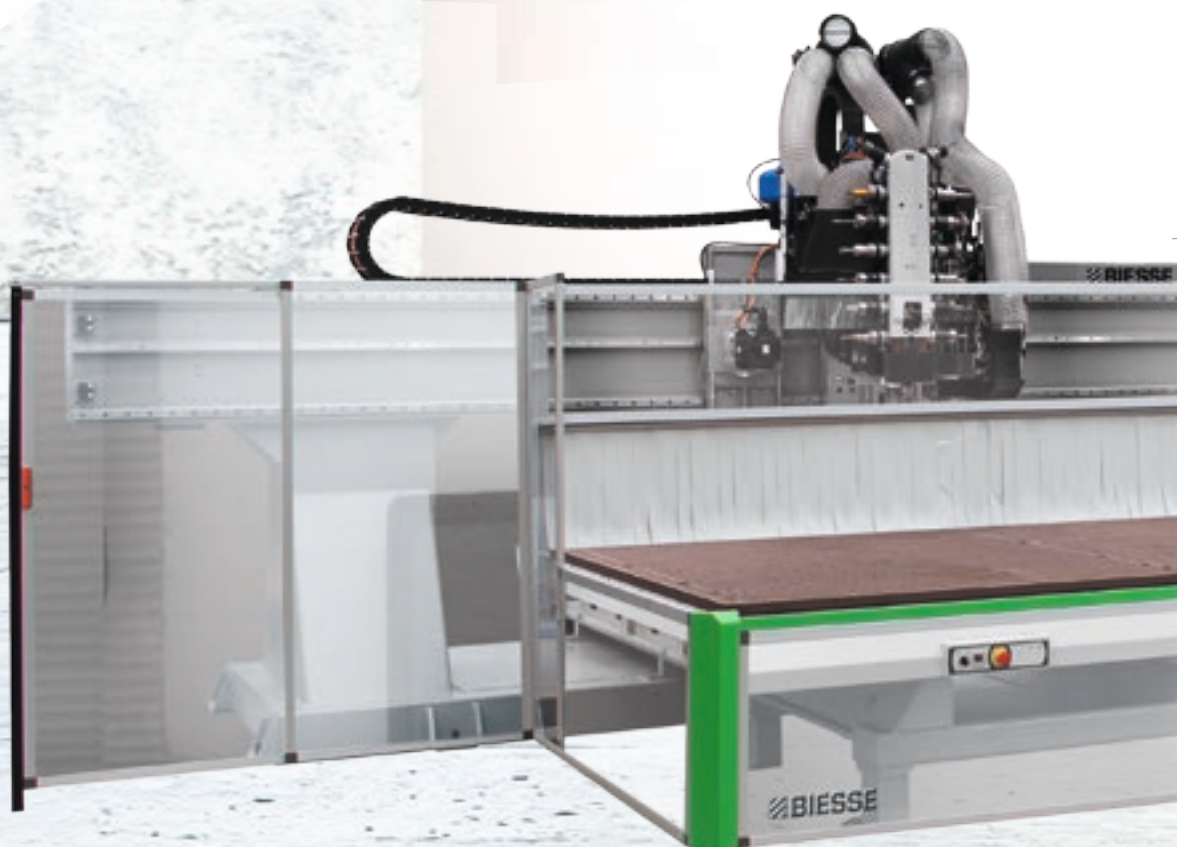
изменения в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно больше производственных заданий. Всё это при условии поддержания высочайших стандартов качества и персонализации конечной продукции при точном выдерживании кратчайших сроков поставки.

Biesse отвечает

инновационными технологическими решениями для обработки панелей большого формата при самых сложных применениях. Excel представляет собой максимальное сочетание надёжности и вариативности для самых тяжёлых условий обработки массива, а также при обработке способом “nesting”, в отношении панелей, фасадов, элементов мебели, панелей для гостиных, а также композитных и не содержащих железа материалов. Задуманный как для специализирующихся в данном сегменте индивидуальных предпринимателей, так и для крупных производств, обрабатывающий центр Excel способен работать с высочайшей гибкостью и производительностью.

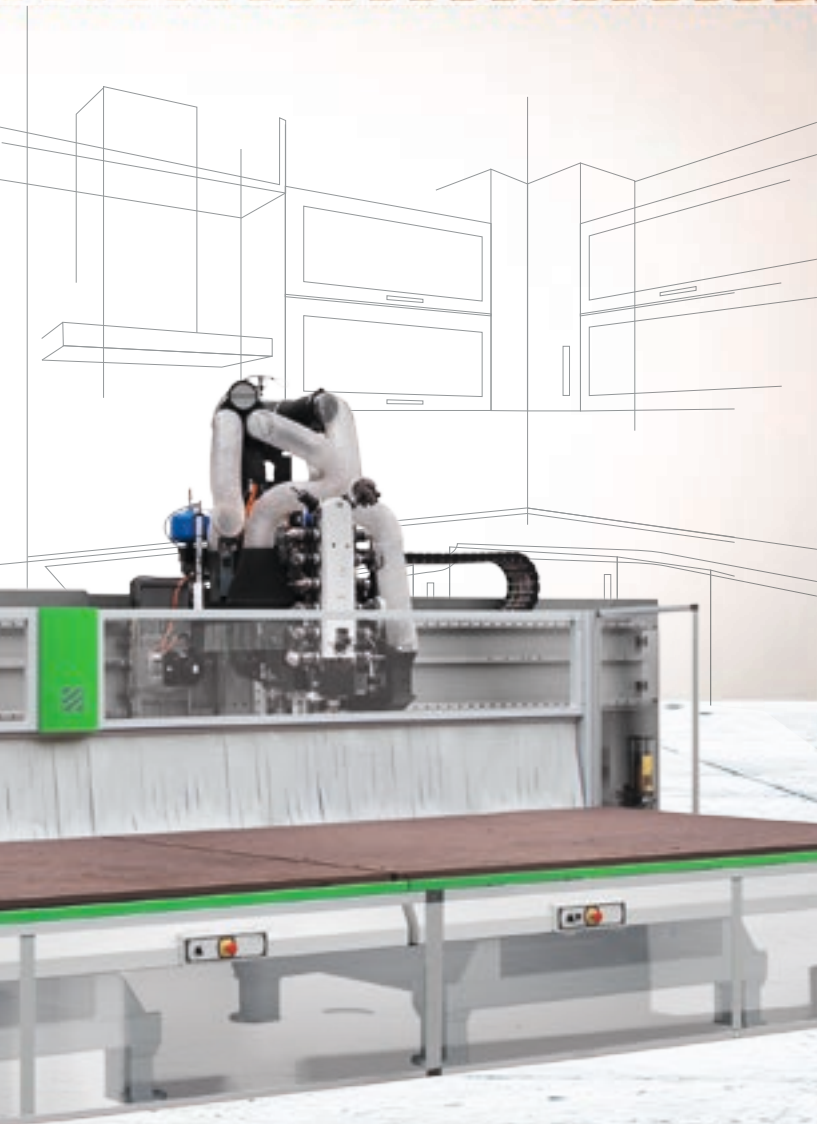
- ✓ **Полная персонализируемость и точный подбор конфигурации.**
- ✓ **Гибкость обработки.**
- ✓ **Максимальная производительность.**
- ✓ **Встраиваемость в производственные потоки.**

Производство в больших количествах изделий малых и больших форматов



EXCEL

Обработывающий центр с ЧПУ



Полная персонализация

Полностью персонализируемые модульные решения благодаря возможности конфигурировать станок на основании требований клиента по обработке

Две версии:
с одним столом Excel MT
с двойным столом Excel TT



Excel с двойным столом в версии FT.



Excel с одним столом в версии FT.

Excel может конфигурироваться в виде версии с балочными столами EPS, с непрерывным плоским столом FT или со столами из алюминия.



Excel с двойным алюминиевым столом.



Excel с двойным столом в версии с балочными рабочими столами.

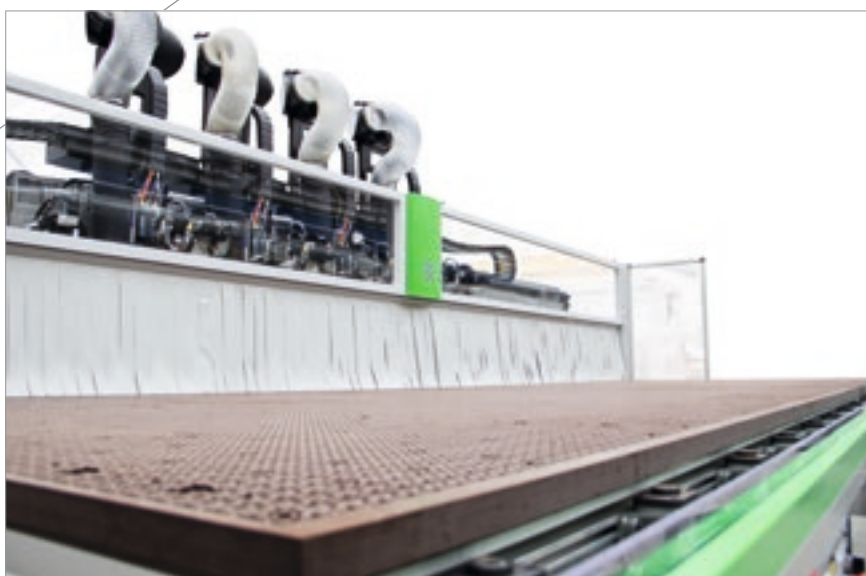
Массивная структура, крайне жёсткая и обладающая высокими механическими характеристиками, специально создана для обеспечения высокого качества и точности изготовления деталей, требующих особенно сложной обработки.

Максимальная возможность подбора конфигураций рабочих групп для всех размеров. Решения, нацеленные на удовлетворение требований любого процесса обработки любого материала.

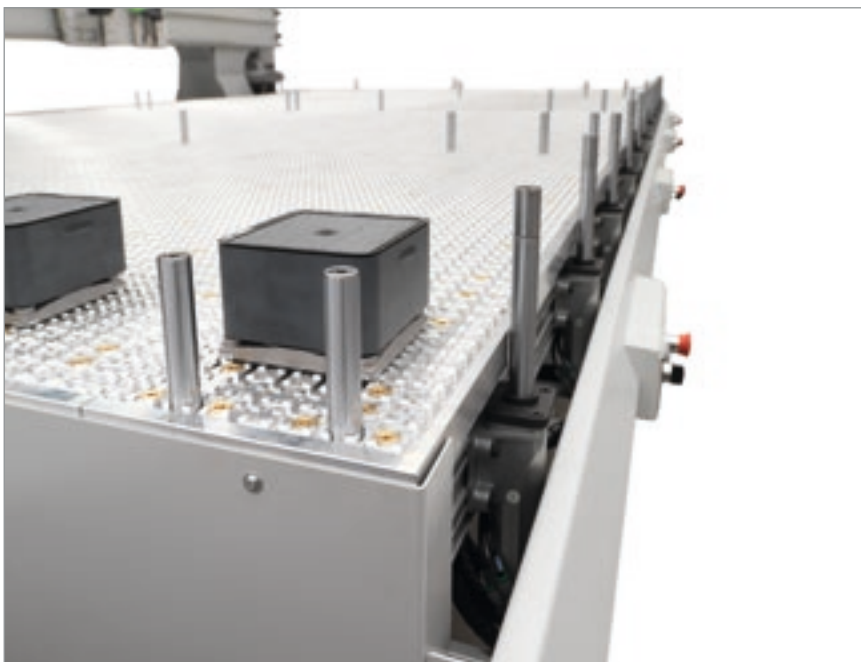


Продвинутая технология рабочих столов, способных обрабатывать любой формат и материал

Рабочие столы FT благодаря матричной обработке позволяют свободно позиционировать вакуумные модули при помощи соответствующих подсоединений.



Рабочие столы FT обеспечивают максимальную точность обработки, так как они обработаны самим станком.



Столы из алюминия обеспечивают бóльшую точность, стабильность и устойчивость при обработке по сравнению со стандартными столами. Будучи очень массивными, они применяются в случаях, когда используются системы смазки инструмента при обработках лёгких сплавов.

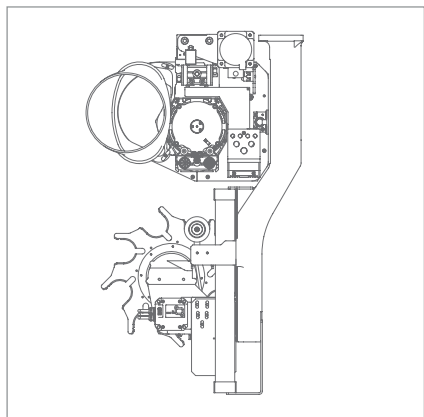
Максимальная гибкость фиксации деталей и автоматическая конфигурация столов



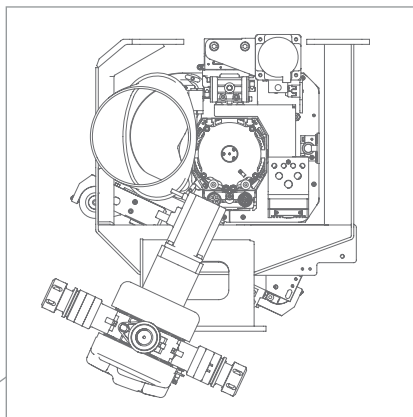
Столы EPS (Electronic Positioning System) позволяют автоматически и очень быстро перестраивать всю рабочую зону. Позиционирование рабочих столов и кареток производится при помощи независимых электродвигателей, следовательно, без применения рабочей группы. Перемещение столов и кареток выполняется в скрытое время, когда станок выполняет обработку в противоположной зоне.

Широкая конфигурируемость рабочих групп

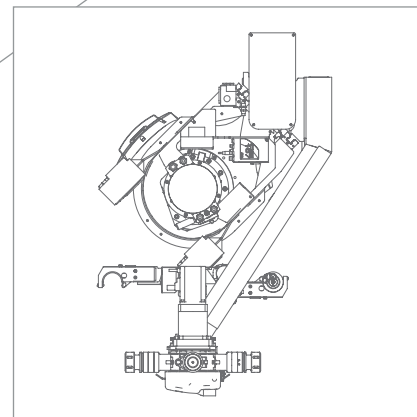
Гарантированная надёжность



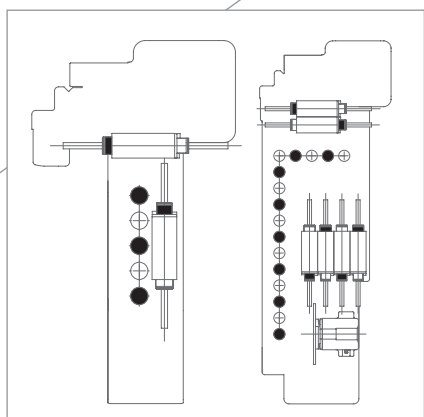
Электрошпиндель с магазином на 8 мест.



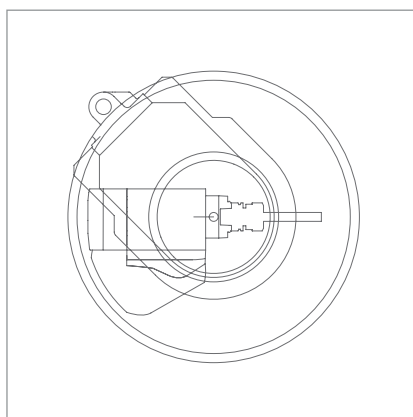
Электрошпиндель с магазином на 12-18 мест.



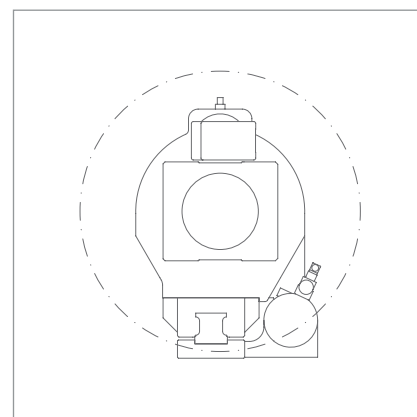
Электрошпиндель с магазином на 15 мест.



Сверлильная голова на 9 - 29 инструментов



5-осевой электрошпиндель мощностью 21 кВт.



Мультифункциональная группа с вращением на 360°

Беспрецедентное качество и точность



Высокотехнологичная 5-осевая рабочая группа, позволяет осуществлять обработку деталей сложных форм, обеспечивая качество и точность.

Максимальная оптимизация времени цикла

Максимальные характеристики.



Высокие характеристики ускорений и скорости позволяют максимально использовать свойства мощных электршпинделей производства HSD, лидера в данном сегменте.

Агрегаты для выполнения любого типа обработки



Широкие возможности по расширению магазинов смены инструмента, расположенных как на каретках, так и на самом станке, позволяют поддерживать в постоянно готовом и рабочем состоянии все необходимые инструменты без какой-либо операции по ручному оснащению.

- ✓ Магазины инструментов до 8-12-15-18 мест на каретках.
- ✓ 22-33 места на станке.
- ✓ магазин "pick up" для инструментов больших размеров или пил.
- ✓ вспомогательный магазин "Flexstore" на 44 места с автоматической сменой



Полная безопасность для оператора



Периметральная защита станка обеспечивает полную безопасность для оператора и в то же время максимальную видимость рабочих групп в работе.



Удвоенная функциональность

Excel работает одновременно на 2 рабочих группах instead of рабочими головами.
Максимальная возможность конфигурирования до 16 групп для одновременной обработки 4 элементов на каждом рабочем столе.

EXCELLENCE BY DEFINITION

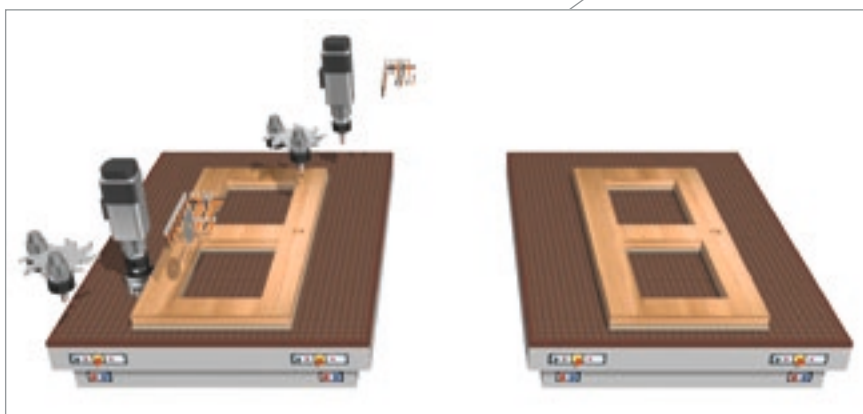
Высокие характеристики и удвоенная производительность по сравнению с традиционными обрабатывающими центрами.

Великолепное сочетание гибкости Biesse и итальянской технической мысли.



Высокая производительность при обработке нескольких деталей одновременно

Excel TT позволяет обрабатывать элементы значительных размеров различными способами.



Попеременно: две независимые рабочие группы работают попеременно на одном столе. При множестве установленных на станке инструментов их смена производится в скрытое время.



Двойной режим: Каждая рабочая группа работает на своём столе полностью независимо от другого расположенного рядом стола, как если бы работали два полностью независимых станка.



Синхронизировано: две рабочие группы обрабатывают две одинаковые детали на одном столе, сокращая таким образом время на их изготовление вдвое.

Удвоенная производительность за счет обработки двух различных деталей двумя рабочими группами.

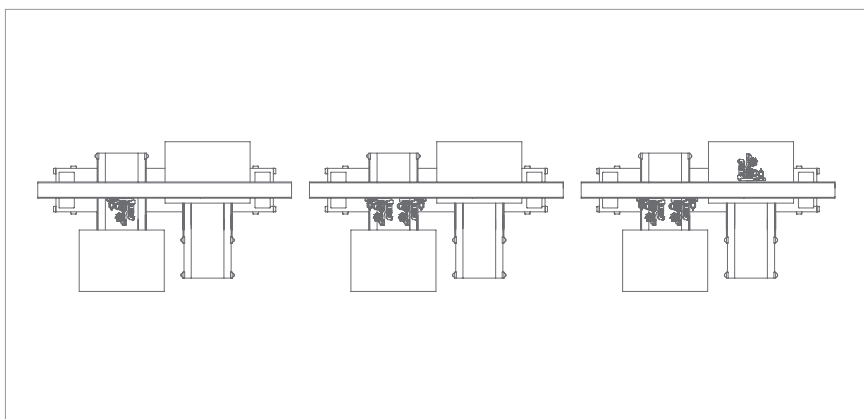
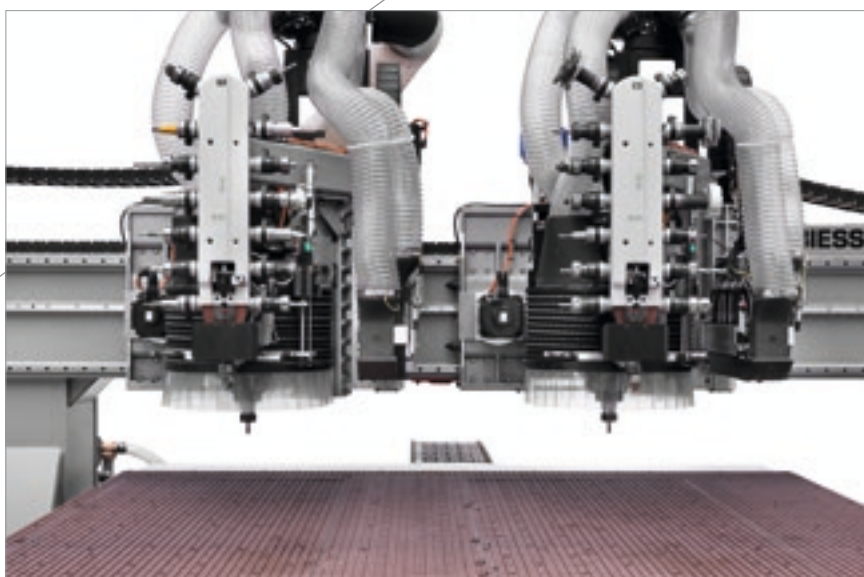


При обработке панелей больших размеров два стола могут быть выравнены и работать в режиме одного стола "gantry"



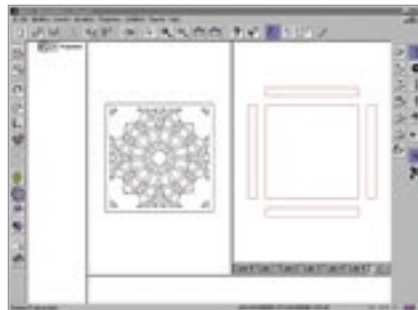
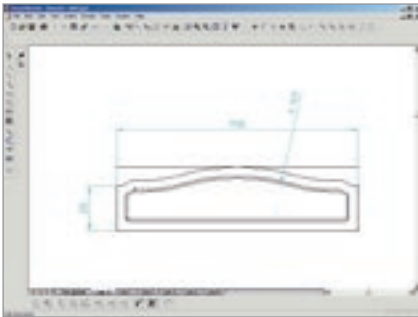
Повышение характеристик

Широкая возможность производить обработки благодаря проходу детали от 250 до 400 мм, максимальный предел - 1250 мм.

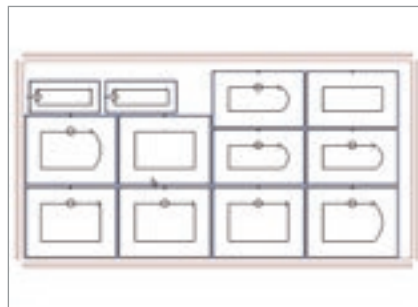
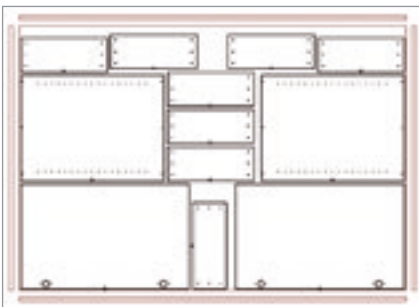


Возможность конфигурировать станок, оснащая его несколькими независимыми каретками (до двух кареток спереди и одной независимой сзади) определяет значительное повышение характеристик и производительности.

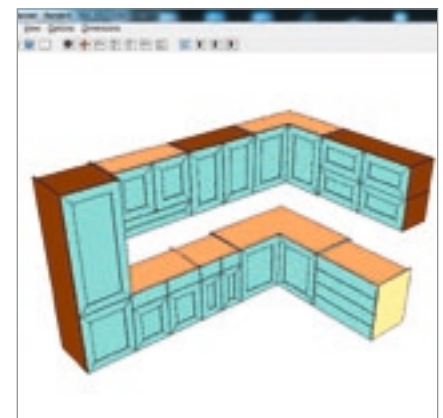
Высокие технологии, простые в использовании



BiesseWorks - это система программирования станков Biesse, которая сочетает в себе высокие характеристики и чрезвычайную простоту использования. Интерфейс персонализируется в зависимости от требований пользователя.



BiesseNest - это программный модуль для подготовки и оптимизации схем обработки типа "nesting" любой формы с использованием параметрических программ простым и эффективным способом.



BiesseCabinetEVO - это решение для проектирования целого элемента мебели с применением многочисленных возможностей по представлению проекта и всех необходимых обработок

Решения по автоматической загрузке и выгрузке

Biesse способна поставить многочисленные интегрированные решения согласно специфическим требованиям производительности, степени автоматизации и располагаемого пространства



Робот - это персонализированное решение Biesse для реализации автоматизации в производственных процессах, где гибкость и логистика являются основными требованиями.

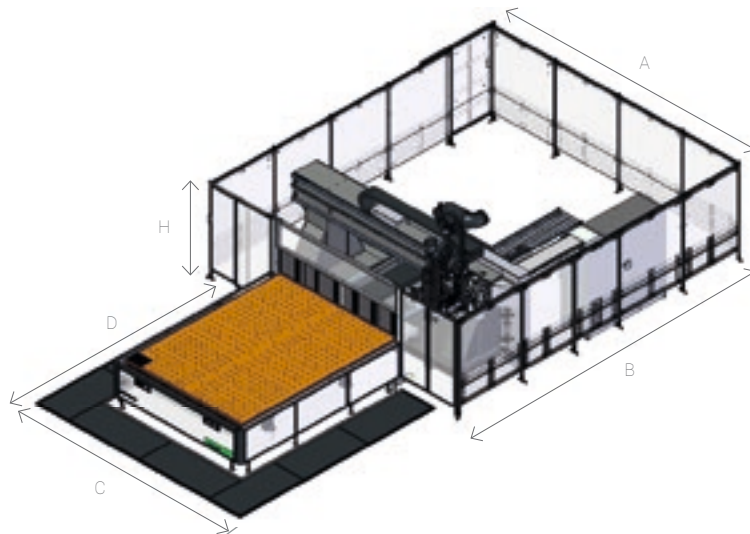
Интегрированные системы Biesse по загрузке и выгрузке идеальны для рабочих ячеек, где разнообразие артикулов, форматов и цветов требует упрощения принципов управления.



Excel прекрасно интегрируется в ячейку с "Winstore" - автоматическим складом для оптимизированного управления панелями при применении роботизированных систем загрузки.

Технические данные

EXCEL MT



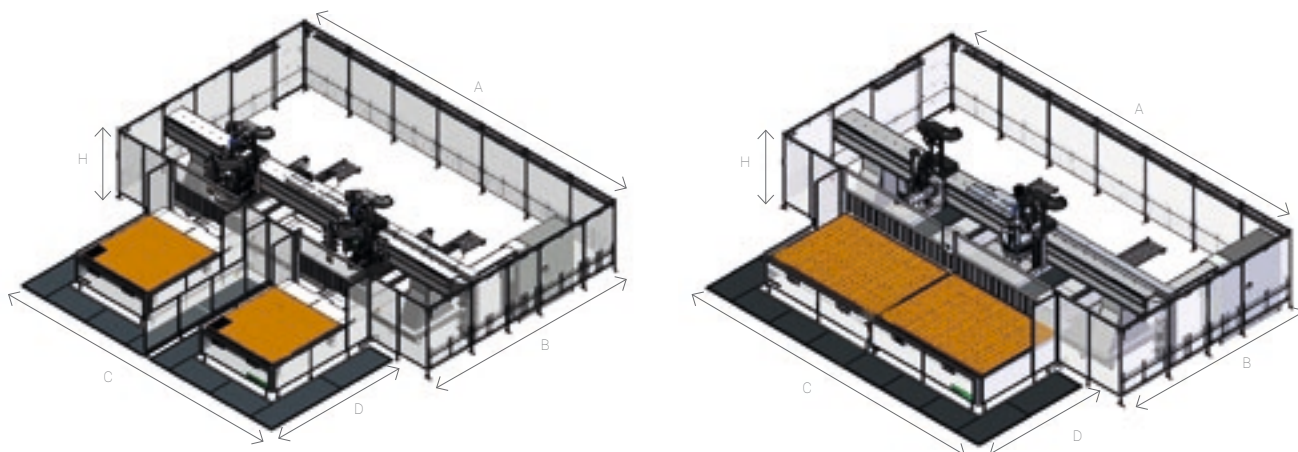
EXCEL MT FT

| | Размер панелей | | A | B | C | D | H |
|-------------|----------------|------|------|------|------|------|------|
| | X | Y | | | | | |
| | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm |
| Excel MT FT | 2200 | 2600 | 5830 | 5250 | 4150 | 3200 | 2000 |
| Excel MT FT | 2200 | 3100 | 5830 | 5750 | 4150 | 4100 | 2000 |
| Excel MT FT | 2200 | 3730 | 5830 | 6230 | 4150 | 4700 | 2000 |
| Excel MT FT | 2200 | 4400 | 5830 | 7100 | 4150 | 5500 | 2000 |
| Excel MT FT | 2500 | 3820 | 5830 | 7400 | 4150 | 4900 | 2000 |

EXCEL MT EPS

| | X | Y | Кол-во столов/ Кол-во кареток | A | B | C | D | H |
|--------------|------|------|----------------------------------|------|------|------|------|------|
| | | | | | | | | |
| Excel MT EPS | 2200 | 1525 | 4/16 | 5830 | 6700 | 4150 | 3000 | 2000 |
| Excel MT EPS | 2200 | 1950 | 4/16 | 5830 | 6700 | 4150 | 3300 | 2000 |

EXCEL TT



EXCEL TT FT

| Размер панелей | | | | A | B | C | D | H |
|----------------|------|--------------------------------------|------|-------|------|------|------|------|
| | X | Длина рабочих столов в режиме gantry | Y | | | | | |
| | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm |
| Excel TT FT | 2200 | - | 2260 | 10340 | 5250 | 7740 | 3200 | 2000 |
| Excel TT FT | 2200 | - | 3100 | 10340 | 5750 | 7740 | 4100 | 2000 |
| Excel TT FT | 2200 | - | 3730 | 10340 | 6230 | 7740 | 4700 | 2000 |
| Excel TT FT | 2200 | - | 4400 | 10340 | 7100 | 7740 | 5500 | 2000 |
| Excel TT FT | 2500 | - | 3820 | 10340 | 7400 | 7000 | 4900 | 2000 |
| Excel TT FT | 3130 | 6290 | 2260 | 10340 | 5250 | 8230 | 3200 | 2000 |
| Excel TT FT | 3130 | 6290 | 3130 | 10340 | 5750 | 8230 | 4100 | 2000 |

EXCEL TT EPS

| | X | Y | Кол-во столов/ Кол-во кареток | A | B | C | D | H |
|--------------|------|------|----------------------------------|-------|------|------|------|------|
| | mm | mm | | mm | mm | mm | mm | mm |
| Excel TT EPS | 2200 | 1575 | 4 / 16 | 10340 | 6700 | 7740 | 3000 | 2000 |
| Excel TT EPS | 3130 | 1575 | 6 / 24 | 10340 | 6700 | 8230 | 3000 | 2000 |
| Excel TT EPS | 2200 | 1950 | 4 / 16 | 10340 | 6700 | 7740 | 3300 | 2000 |
| Excel TT EPS | 3130 | 1950 | 6 / 24 | 10340 | 6700 | 8230 | 3300 | 2000 |

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.

Service & Parts

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запчастей. Служба поддержки Key Customers со специалистами компании Biesse в головном офисе и (или) на предприятии клиента.

Biesse Service

- ✓ Установка и пуск станков и систем.
- ✓ Учебный центр для обучения специалистов сети Biesse, филиалов, дилеров и непосредственно на предприятии клиента.
- ✓ Техосмотры, модернизация, ремонт и техобслуживание.
- ✓ Поиск и устранение неисправностей и удалённая диагностика.
- ✓ Обновление программного обеспечения.

500 / специалистов сети Biesse в Италии и во всём мире.

50 / специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550 / сертифицированных дилеров.

120 / многоязыковых учебных курсов ежегодно.

Компания Biesse разрабатывает, выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание, используя для этого специально отведённые разделы: Biesse Service и Biesse Parts.

Компания имеет глобальную сеть сервисных центров и команду высококвалифицированных специалистов, обеспечивая по всему миру оказание сервисных услуг и поставку запасных частей для станков, а также установку компонентов на месте и онлайн-поддержку в режиме "24/7".



Biesse Parts

- ✓ Оригинальные запчасти Biesse и комплект запчастей, персонализированных в зависимости от модели станка.
- ✓ Помощь в идентификации детали.
- ✓ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запчастей Biesse, и многократные ежедневные доставки.
- ✓ Оптимизированное время оплаты благодаря развитой дилерской сети по всему миру с автоматизированными и перемещаемыми складами.

87% / заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

95% / заказов, выполненных в назначенное время.

100 / специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500 / заказов, обрабатываемых каждый день.

Made **With** Biesse

Мэйтон и Biesse создают музыку вместе.

При помощи более чем 1200 моделей гитар, произведённых для тысяч профессиональных музыкантов, "Мэйтон Гитарз" заявляет о себе в мире, становясь одним из самых успешных австралийских производителей. "Наилучшая гитара - это та, которую требует рынок" - утверждает Патрик Эванс, ответственным за разработку новой продукции "Мэйтон Гитарз". Непрерывное развитие технологии производства и поиск наиболее подходящего программного обеспечения подвигли "Мэйтон" на поиск новых решений, которые наилучшим образом отвечали бы новым требованиям. Изучив множество различных производителей, в 2008 году "Мэйтон" выбрала Biesse. "Мэйтон" представляет целый комплекс производственно-технологических требований и даёт своим мастерам возможность достичь максимального уровня качества. Гитара высокого класса - это одновременно и произведение искусства, и отличный музыкальный инструмент. Для получения этих двух результатов необходимо иметь средства, способные производить как тяжёлые, так и одновременно деликатные обработки, для получения трёхмерных фигур с минимальными допусками. Biesse поставило фирме "Мэйтон" современные продвинутое решения для процессов обработки, которые придают продукции высокое качество, но, кроме того, позволяют посвящать больше времени ручной

отделке, обеспечивающей этой продукции уникальность. В 1995 был установлен первый станок с ЧПУ. Ныне они обладают двумя обрабатывающими центрами, работающими в тандеме способом "нестинг". Rover C - это идеальный высокоточный станок для обработки способом "нестинг", а также и для исполнения сложных форм неподражаемых гитар Мэйтон. Кабина станка новой конструкции даёт прекрасный обзор всех рабочих групп. Biesse - не только производитель станков для изготовления кухонь. Её впечатляющая гамма станков способна обрабатывать широчайший спектр материалов и изделий. "В творческих руках", утверждает Патрик Эванс, - "Biesse становится инструментом мастера. Важно лишь определить нужный для этого станок. Мы открыли для себя, что станок Biesse может сделать для нас гораздо больше, чем мы думали". "Мэйтон" использует два станка Biesse в том числе и для изготовления опытных образцов новой продукции; а также наиболее сложных форм и почти всех частей, которые составляют гитары Мэйтон. Патрик утверждает, что обрабатывающие центры Biesse с ЧПУ используются с высокой скоростью даже при обработке наиболее сложных частей, таких как элегантные грифы гитары. "Нам нужна такая гибкость, чтобы можно было бы быстро переходить от одной модели к другой, и Biesse позволяет нам делать это в

крайне эффективной манере." Biesse дарит пользователю творческую свободу производить изделия в рамках любой концепции, быстро и эффективно. "При помощи станка Biesse с ЧПУ Biesse", - говорит Патрик, - "можно реализовать свои идеи намного быстрее. Благодаря гибкости, предоставляемой станками Biesse, можно изготовить два опытных образца грифов за семь минут! Если бы это делалось вручную, нам бы понадобился на это целый день. Благодаря использованию оборудования Biesse в этом году стало возможным изготовить восемь новых опытных моделей гитар". Ввод новых станков Biesse позволил фирме "Мэйтон" посвящать больше времени отделочным работам и меньше - изготовлению отдельных деталей. Каждая гитара Мэйтон отделана вручную специализированной командой мастеров. "Мэйтон" доказала, что в Австралии возможно производить гитары наивысшего качества, известные во всём мире, используя австралийскую древесину и авангардную технологию. "Мэйтон" точно знает, как нужно проектировать и производить продукцию, уникальную в своём роде - высококачественную гитару, и при помощи Biesse как ценного партнёра одни из лучших гитар в мире получают путёвку в жизнь.

Выдержка из интервью с Патриком Эвансом, ответственным за разработку новой продукции "Мэйтон Гитарз" - Австралия.



<http://www.maton.com.au>



Biesse Group

In

1 промышленная группа, 4 бизнес-сектора и 8 производственных предприятий.

How

14 млн €/год на исследования и разработки и 200 зарегистрированных патентов.

Where

33 филиалов и 300 агентов и дистрибьюторов.

With

клиенты в 120 странах, среди которых дизайнеры, производители мебели, рамных изделий, компонентов для строительства, кораблестроения и авиации.

We

3000 работников во всём мире.

Компания Biesse является многонациональным лидером в технологии обработки дерева, стекла, камня, пластика и металла.

Основанная в Пезаро в 1969 году Джанкарло Селчи, котируется на фондовой бирже в сегменте STAR с июня 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

