

MATERIALIA CL

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM

 **BIESSE**

EXTREME BEARBEITUNGEN MIT HOCHMODERNER TECHNOLOGIE



DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Herstellungsverfahren, **die es ermöglicht, die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen.** Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben.

BIESSE ANTWORTET

mit **innovativen technologischen Lösungen** für die Bearbeitung der modernen technologischen Werkstoffe. **Materia CL** ist die Baureihe der vielseitigen und kompakten 5-Achs-Arbeitszentren. Sie wurde geplant und gebaut, um die verschiedensten Anforderungen zu erfüllen, die an Bearbeitungen mit hoher Geschwindigkeit im Bereich Fräsen von modernen Werkstoffen, Verbundmaterialien, Spezialharzen oder Schichtharzen für Formen, für Thermoformbearbeitungen, speziell geformte dreidimensionale Elemente, Bauteile für die Luftfahrt, Schifffahrt und Automobilindustrie gestellt werden.



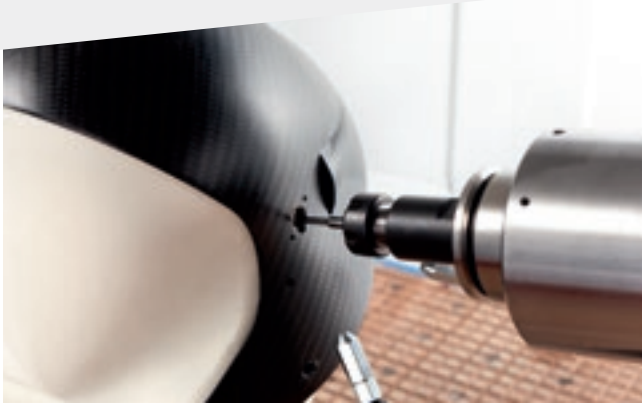
MATERIA CL

- ▣ ABSOLUTE PRÄZISION FÜR DIE BEARBEITUNG AN JEGlichem MATERIALTYP
- ▣ HOHE QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT BEI JEDER BEARBEITUNGSART
- ▣ MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER WÄHREND DER BEARBEITUNGEN



SEHEN SIE SICH
DAS VIDEO AN

ABSOLUTE PRÄZISION FÜR DIE BEARBEITUNG AN JEDLICHEM MATERIALTYP



DAS HOCHMODERNE PORTALFÖRMIGE ARBEITZENTRUM MATERIA CL IST BESONDERS FÜR FRÄS- UND SCHNITTBEARBEITUNGEN VON DREIDIMENSIONALEN ELEMENTEN IN DEN BEREICHEN AUTOMOBILINDUSTRIE, LUFT- UND SCHIFFFAHRT GEEIGNET.



HOHE QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT BEI JEDER BEARBEITUNGSART



Die Elekterspindeln mit hoher Fräsleistung werden je nach durchzuführender Art der Bearbeitung in verschiedenen Größen geliefert.



Elekterspindel für die durchgängige 5-Achs-Bearbeitung von dreidimensionalen Werkstücken.

Der Kopf hat einen geringen Platzbedarf, bietet strukturelle Steifigkeit, dämpft die Vibrationen und kann mit verschiedenen Elekterspindeln ausgerüstet werden.



Zudem können die Köpfe je nach verlangten Anwendungen wie folgt konfiguriert werden: mit Dauerrotation, Encoder auf der Elekterspindel, direkte Encoder und pneumatische Bremsen auf den Drehachsen.

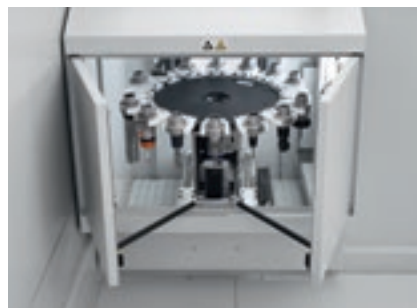
ZEITREDUZIERUNG BEIM WERKZEUGWECHSEL



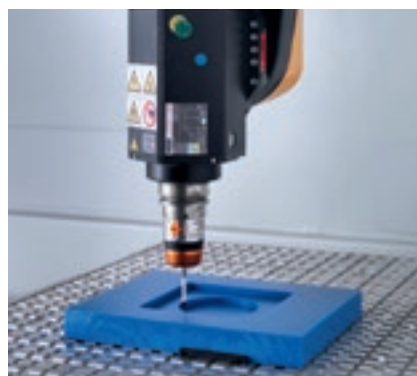
“Pick up” Werkzeugwechsel innerhalb des Arbeitsbereichs.



Einfache Werkzeugzuführung durch die Möglichkeit das Magazin über eine von außen zugängliche Tür zu bestücken. Dadurch ist für maximale Sicherheit für den Bediener gesorgt.



Die Maschine kann auch mit einem rotierenden Werkzeugmagazin für bis zu 16 Werkzeuge ausgestattet werden, die sich auf der rechten Seite der Maschine befinden, um die Rüstzeiten zu erleichtern.



Materia CL kann mit Signaltaster oder Lasersonde für die Voreinstellung der Werkzeuge und mit Funktaster für das Erfassen der Koordinaten und Abmessungen des Werkstücks ausgestattet sein. Je nach Bearbeitungsart kann Materia CL mit einem gemischten Schmier- und Kühlspraysystem außerhalb der Spindel oder einfach mit Druckluft ausgestattet sein.

INDIVIDUELLE GESTALTUNG DER MASCHINE NACH ZAHLREICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN

Materia CL kann mit vier verschiedenen Arbeitsflächen versehen werden: offenes Gitter, Phenolharz in Schichten mit Gitterform, Aluminiumgitter oder Aluminiumgitter mit "T"-Rillen, aus Stahlplatten hergestellt.



Die Gitteroberfläche ermöglicht es dem Bediener, die Dichtung in jeglicher Weise in das Innere des Gitters einzufügen und damit einen Unterdruckbereich zu schaffen. Eine Kammer im Inneren ermöglicht die gleichmäßige Ver-

teilung des Unterdrucks in der gesamten Arbeitsfläche. Alle Bereiche werden von einer Taste zum Arretieren des Werkstücks, einer Taste zur Auswahl des Bereichs und einer Starttaste gesteuert.



PENDELFUNKTION UND MOTORISIERTE FAHRTISCHE



**MAXIMALE PRODUKTIVITÄT
UND EFFIZIENZ. DANK DES
VERSCHIEBBAREN TISCHSYSTEMS
ENTFALLEN WARTEZEITEN
ZWISCHEN ZWEI BEARBEITUNGEN
UNTER ABSOLUT SICHEREN
BEDINGUNGEN.**

Im Arbeitsbereich kann eine wieder entfernbare Unterteilung im Arbeitsbereich installiert werden, um die Pendelbearbeitung zu ermöglichen.

Der Bediener kann ein Werkstück einlegen/entnehmen, während die Maschine arbeitet. Die elektrischen Sensoren im Inneren der Maschine garantieren die maximale Sicherheit des Bedieners.



TECH NOLO GY

KREATIVE TECHNOLOGIE

Vielseitigkeit, Präzision und Dynamik sind die Stärken der Baureihe Materia. CNC-gesteuerte Arbeitszentren, die unterschiedlichste Verbundmaterialien und Aluminium bearbeiten können und konstante Präzision und Zuverlässigkeit garantieren.

Hochwertige, hochpräzise Elekterspindeln, zahlreiche optional oder serienmäßig erhältliche Systeme je nach dem zu bearbeitenden Material, zwei verschiedene numerische Steuerungen, darunter das Modell Osai OPENprime oder Siemens SINUMERIK 840D sl, das besonders am Automobilsektor gefragt ist, eine robuste Bauweise und eine perfekte Kombination aus Geschwindigkeit und Präzision. Eine Vielzahl von Modellen, die sämtliche Produktionsbedürfnisse abdecken.



MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



Materia CL kann und mit einer hochwertigen Vollhaube ausgestattet sein, die die Maschine komplett umschließt.

System Air Jet
für die maximale Sauberkeit
des fertigen Produktes.



DER OFFENE FALTENBALG BIETET EINE SICHERE ARBEITSUMGEBUNG FÜR DEN BEDIENER INSBESONDERS DANN, WENN MIT MATERIALIEN GEARBEITET WIRD, DIE GROSSE MENGEN STAUB ERZEUGEN. ZUDEM WIRD BEIM AUTOMATISCHEN ÖFFNEN DIE BESCHICKUNG DES WERKSTÜCKES MITTELS KRANBRÜCKE ERMÖGLICHT.

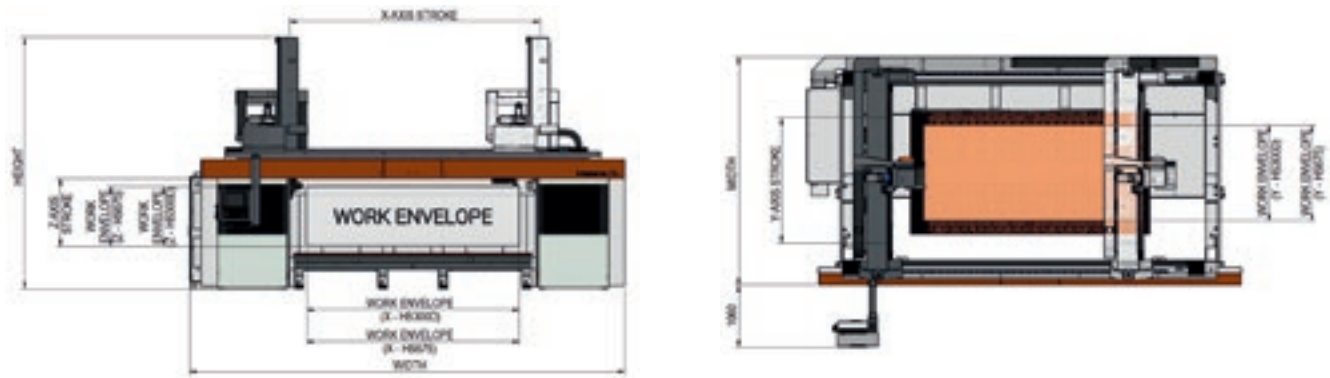
EINFACHE VERWENDUNG

Materia CL ist mit zwei verschiedenen arten von numerischen steuerungen von osai und siemens erhältlich und passt sich damit den verschiedenen markterfordernissen an.



Mobile Tastatur zum Steuern der Achsen im Handbetrieb, erforderlich in den Vorbereitungsphasen des Arbeitsbereichs und in der Bestückungsphase.

TECHNISCHE DATEN



MATERIA CL

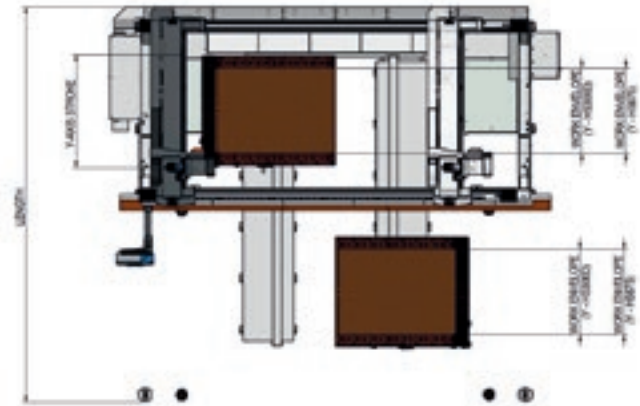
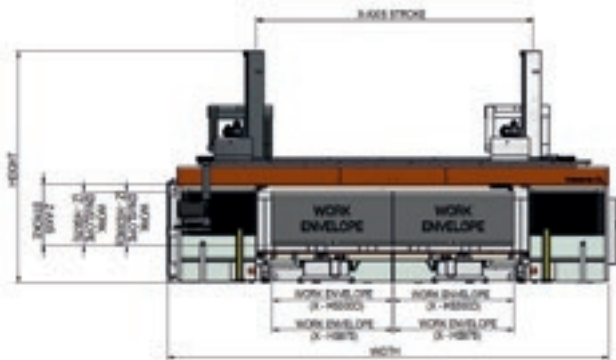
CL 3015 CL 4015 CL 5015 CL 3020 CL 4020 CL 5020

Maschinenabmessungen (ohne Zubehör)			CL 3015	CL 4015	CL 5015	CL 3020	CL 4020	CL 5020
Breite	mm		6500	7500	8500	6500	7500	8500
Länge	mm		3400	3400	3400	3900	3900	3900
Höhe	mm		4400	4400	4400	4400	4400	4400
Gewicht	kg		6900	7350	7900	7200	7650	8200
Hub der linearen Achsen								
Achsen X	mm		3280	4280	5280	3280	4280	5280
Achsen Y	mm		1630	1630	1630	2130	2130	2130
Achsen Z	mm		1200	1200	1200	1200	1200	1200
Geschwindigkeit der linearen Achsen								
Achsen X	m/min		85	85	85	85	85	85
Achsen Y	m/min		60	60	60	60	60	60
Achsen Z	m/min		60	60	60	60	60	60
Maschine in Betrieb - Kopf HS300D								
Pivot	mm		182.5	182.5	182.5	182.5	182.5	182.5
Arbeitsvolumen (Spindelhase)	mm	X	2915	3915	4915	2915	3915	4915
		Y	1265	1265	1265	1765	1765	1765
		Z	1017.5	1017.5	1017.5	1017.5	1017.5	1017.5
Maschine in Betrieb - Kopf HS675								
Pivot	mm		217	217	217	217	217	217
Arbeitsvolumen (Spindelhase)	mm	X	2846	3846	4846	2846	3846	4846
		Y	1196	1196	1196	1696	1696	1696
		Z	826	826	826	826	826	826

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Blesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Verarbeitung eines Werkstücks aus Erlenholz mit einer Dicke von 92 mm. A-bewerteter Schalldruckpegel (LpFA) 83 dB (A), A-bewerteter Schalleistungspegel (LWA) 106 dB (A). Verarbeitung eines Werkstücks aus MDF mit einer Dicke von 19 mm. A-bewerteter Schalldruckpegel (LpFA) 79 dB (A), A-bewerteter Schalleistungspegel (LWA) 79 dB(A). Unsicherheitsfaktor K = 4 dB.

Referenznormen: EN ISO 3746 - EN ISO 11202. 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.



MATERIA CL TT

CL 3015 TT CL 3020 TT CL 5020 TT

Maschinenabmessungen (ohne Zubehör)					
Breite	mm		6700	6700	8700
Länge	mm		7700	8200	8200
Höhe	mm		4400	4400	4400
Gewicht	kg		8900	9200	10200
Hub der linearen Achsen					
Achsen X	mm		3280	3280	5280
Achsen Y	mm		1630	2130	2130
Achsen Z	mm		1200	1200	1200
Geschwindigkeit der linearen Achsen					
Achsen X	m/min		85	85	85
Achsen Y	m/min		60	60	60
Achsen Z	m/min		60	60	60
Maschine in Betrieb - Kopf HS300D					
Pivot	mm		182.5	182.5	182.5
Arbeitsvolumen (Spindelnase)	mm	X (SX)	1452	1452	2452
		X (DX)	1452	1452	2452
		Y	1265	1765	1765
		Z	1017.5	1017.5	1017.5
Maschine in Betrieb - Kopf HS675					
Pivot	mm		217	217	217
Arbeitsvolumen (Spindelnase)	mm	X (SX)	1418	1418	2418
		X (DX)	1418	1418	2418
		Y	1196	1696	1696
		Z	826	826	826

SERV ICE & PARTS

Direkte und umgehende Koordinierung von Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanfragen. Unterstützung der Kunden durch speziell beauftragtes Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

BIESSE SERVICE

- ▣ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ▣ Schulungszentrum 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

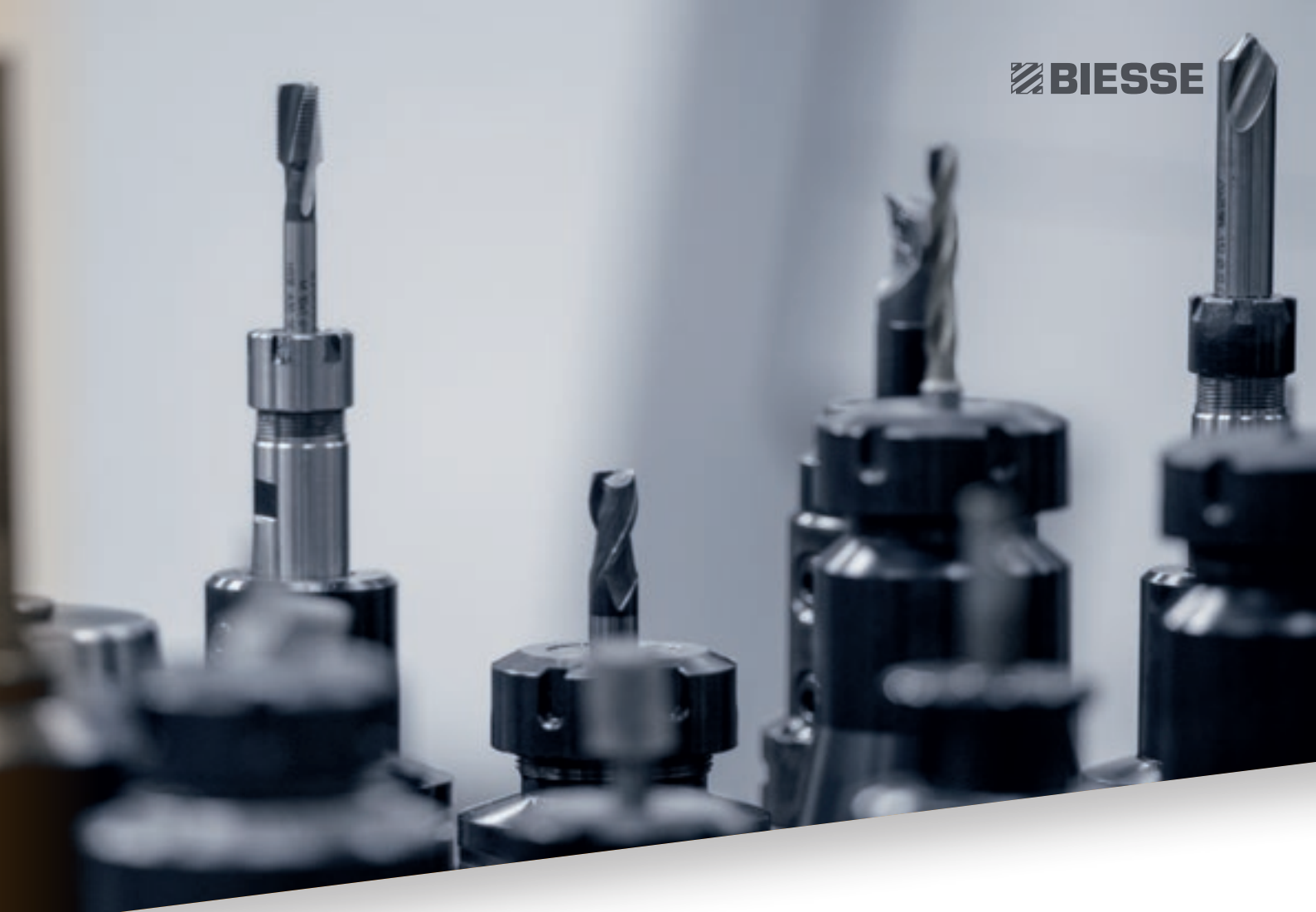
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The bits are of different sizes and designs, some with standard double-flute and others with more complex, multi-fluted designs. They are set against a blurred background, highlighting their metallic texture and precision engineering.

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 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 und 7 Tage in der Woche an.

BIESSE PARTS

- Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteilkits.
- 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.

92%
der Bestellungen bei Maschinenstillstand
innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96%
der Bestellungen innerhalb des angegebenen
Datums bearbeitet.

100
für die Ersatzteile zuständige Angestellte
in Italien und weltweit.

500
täglich abgewickelte Bestellungen.

MADE WITH BIESSSE

CROSA: ENTWICKLUNG IM FOOD & BEVERAGE-SEKTOR MIT PRÄZISION UND VIELSEITIGKEIT

Seit über fünfzig Jahren vertreibt Crosa industrielle technische Komponenten und zeichnet sich durch einen besonders hochwertigen Service aus. In kontinuierlicher Entwicklung und auf Innovation ausgerichtet, ist das Unternehmen aus dem Piemont ein strategischer Partner in verschiedenen Bereichen der industriellen Produktion, mit besonderem Fokus auf die Bereiche Food, Beverage und Packaging. Crosa vollzieht Anfang der 2000er Jahre einen Wandel und wird vom Autoersatzteilanbieter zum Verkäufer von Industriekomponenten. 2008 startet das Unternehmen die neue Verarbeitungsabteilung für Kunststoffmaterialien, ein neues Business, das dazu führt, dass es eine starke und dauerhafte Partnerschaft mit Biesse eingeht. „Heute ist CROSA ein Handelsunternehmen, aber nicht nur, weil wir firmenintern auch eine Produktionseinheit für die Herstellung von Kunststoffmaterialien rein für den mechanischen Sektor haben und zu 90% im Food- & Beverage-Sektor vertreten sind“, bekräftigt Giovanni Sartore, Inhaber von CROSA. Aus diesem Grund hat das Unternehmen 2018 zwei Maschinen von Biesse gekauft: ein 3-achsiges Bearbeitungszentrum, die Rover

Plast A FT, und ein 5-achsiges Bearbeitungszentrum, die Materia CL. „Der Kauf dieser Maschinen hat unsere Bearbeitungsqualität und unsere Fähigkeit, den Anforderungen der Kunden gerecht zu werden, verbessert. Dank dieser Technologien waren wir in der Lage, den Komplexitätsgrad der Komponenten, die wir herstellen, zu erhöhen“, wo Sartore weiter. Präzise Bearbeitungen, Vielseitigkeit, und die Fähigkeit, alle Prozessphasen bei der Herstellung von industriellen technischen Komponenten abzudecken: Vorteile und Pluspunkte dank der Verwendung der zwei Bearbeitungszentren von Biesse. „Wir können dem Kunden folgende Bearbeitungsphasen garantieren: die Lieferung von Rohmaterial, die Lieferung von geschnittenem Material und die Lieferung von als Platten verarbeitetes Material. Insbesondere können wir dank der Maschine Rover Plast A FT komplexe Nesting-Bearbeitungen durchführen. Dank unserem Aushängeschild, der Materia CL, ist es uns überdies gelungen, in die Welt der Verarbeitung moderner Werkstoffe einzutreten, vor allem für den Nahrungsmittelbereich“, erklärt Lorenza, Produktverantwortlicher von CROSA. Im Food & Beverage-Sektor stellt

das Unternehmen fertigt Präzisionsbearbeitungs-, Fräs- und Gewindeschneidkomponenten her. „Seit wir die Maschinen von Biesse verwenden, können wir dem Kunden eine höhere Flexibilität und eine höhere Qualität garantieren“, fügt Lorenza abschließend hinzu. Der Sektor der industrietechnischen Artikel ist reich an Herausforderungen und Chancen: Bei der Produktion von komplexen industriellen Komponenten ist maximale Präzision erforderlich, die besondere technologische Garantie von Biesse. Mit dem Bearbeitungszentren von Biesse haben wir uns für eine äußerst innovative technologische Option entschieden, die es uns ermöglicht, den Anforderungen an die Bearbeitung komplexer Elemente in Bezug auf Form, Größe und Art des Materials gerecht zu werden, sodass wir unseren Kunden hohe Präzision, Qualität und Zuverlässigkeit garantieren können. „Ich sehe Biesse als einen Partner für die nächste Zukunft an, die Herausforderungen werden immer komplexer und ich glaube, dass wir sie gemeinsam ruhig und unbeschwert angehen können“, so Sartore abschließend.



LIVE THE EXPE RIENCE



Vernetzte Technologien und optimaler Service für maximale Effizienz und Produktivität, die dem Kunden neue Möglichkeiten eröffnen.

**ERLEBEN SIE DIE ERFAHRUNG
DER BIESSE GROUP AUF UNSEREM
INTERNATIONALEN CAMPUS**

