

MA STER SERIES

CNC-GESTEUERTES ARBEITSZENTRUM
FÜR DIE STEINBEARBEITUNG



HOCHMODERNE TECHNOLOGIE



Master Series ist die Serie der Arbeitszentren, die spezifisch für die Steinbearbeitung entwickelt wurde. Mit dieser Serie lassen sich Platten aus Naturstein, keramische und synthetische Materialien bearbeiten, die für Fußböden, Fassaden und Verkleidungen, Einrichtungsobjekte, Küchenarbeitsplatten und Grabsteine verwendet werden.



MASTER SERIES

- ✓ UNERREICHTE QUALITÄT UND FEINBEARBEITUNG.
- ✓ FLEXIBILITÄT UND VIELSEITIGKEIT BEI JEDER BEARBEITUNG UND MATERIAL, DAS EINE UNVERGLEICHLICHE PRODUKTIVITÄT GEWÄHRLEISTET.
- ✓ HOHELEISTUNGAUCHBEIDENKOMPLEXESTENBEARBEITUNGEN.
- ✓ KURZE RÜSTZEITEN.
- ✓ GROSSE AUSWAHL AN WERKZEUGEN, BEREIT FÜR JEDE BEARBEITUNGSART.
- ✓ FUNKTIONELLES DESIGN UND ERGONOMISCHE SCHUTZVORRICHTUNGEN FÜR EINE BESSERE SICHT UND MAXIMALE SICHERHEIT WÄHREND DER BEARBEITUNGEN.

UNERREICHTE QUALITÄT UND FEINBEARBEITUNG

Master Series ist in der Lage komplexeste und verschiedenste Bearbeitungen durchzuführen und damit dem Benutzer eine Feinbearbeitung erster Güte bei den Bearbeitungen von Naturstein, Granit, Marmor, synthetischen und keramischen Materialien für Waschtisch- und kleine Küchenarbeitsplatten zu garantieren.



DIE MASTER ARBEITZENTREN BIETEN MAXIMALE FEINBEARBEITUNGSQUALITÄT AUF PLATTEN UND BLÖCKEN AUS NATÜRLICHEM, KERAMISCHEM UND SYNTHETISCHEM MATERIAL UND GARANTIEREN STETS MAXIMALE ZUVERLÄSSIGKEIT.

FLEXIBEL UND VIELSEITIG BEI JEDER BEARBEITUNG UND JEDEM MATERIAL



Ideal für jede Bearbeitungsart

- ▣ Bohrung
- ▣ Fräsen
- ▣ Schleifen und Polieren
- ▣ Ausnehmung
- ▣ Topfschleifen
- ▣ Verjüngung
- ▣ Schrift und Gravur
- ▣ Antikeffekte
- ▣ Vorreißen
- ▣ Profildbearbeitung



UNVERGLEICHLICHE QUALITÄT AM MARKT

Schleifen und Polieren mit Topfscheibe am Außenprofil und an der inneren rechteckigen Ausnehmung mittels Aggregat mit magnetischem Werkzeugwechsel.



Ablaufrinnen auf Schrägfläche für Küchenarbeitsplatte.



Schnitt mit 45°-Scheibe für Verbindungen.



Aggregat für Undercut bei Küchenarbeitsplatte.

UNBEGRENZTE MÖGLICHKEITEN

Der solide hochtechnische 5-Achs-Arbeitskopf ist perfekt in der Lage Küchenarbeitsplatten und Bearbeitungen auf Platten und Massivholz mit der renommierten Qualität Arbeitszentren auszuführen.



Schnitt mit Scheibe in jeder beliebigen Neigung.



Polieren von abgerundeten Profilen auf Massivholz.



Facette mit variablem Winkel.



Schleifen der Außenkante mit Topfschleifscheibe.

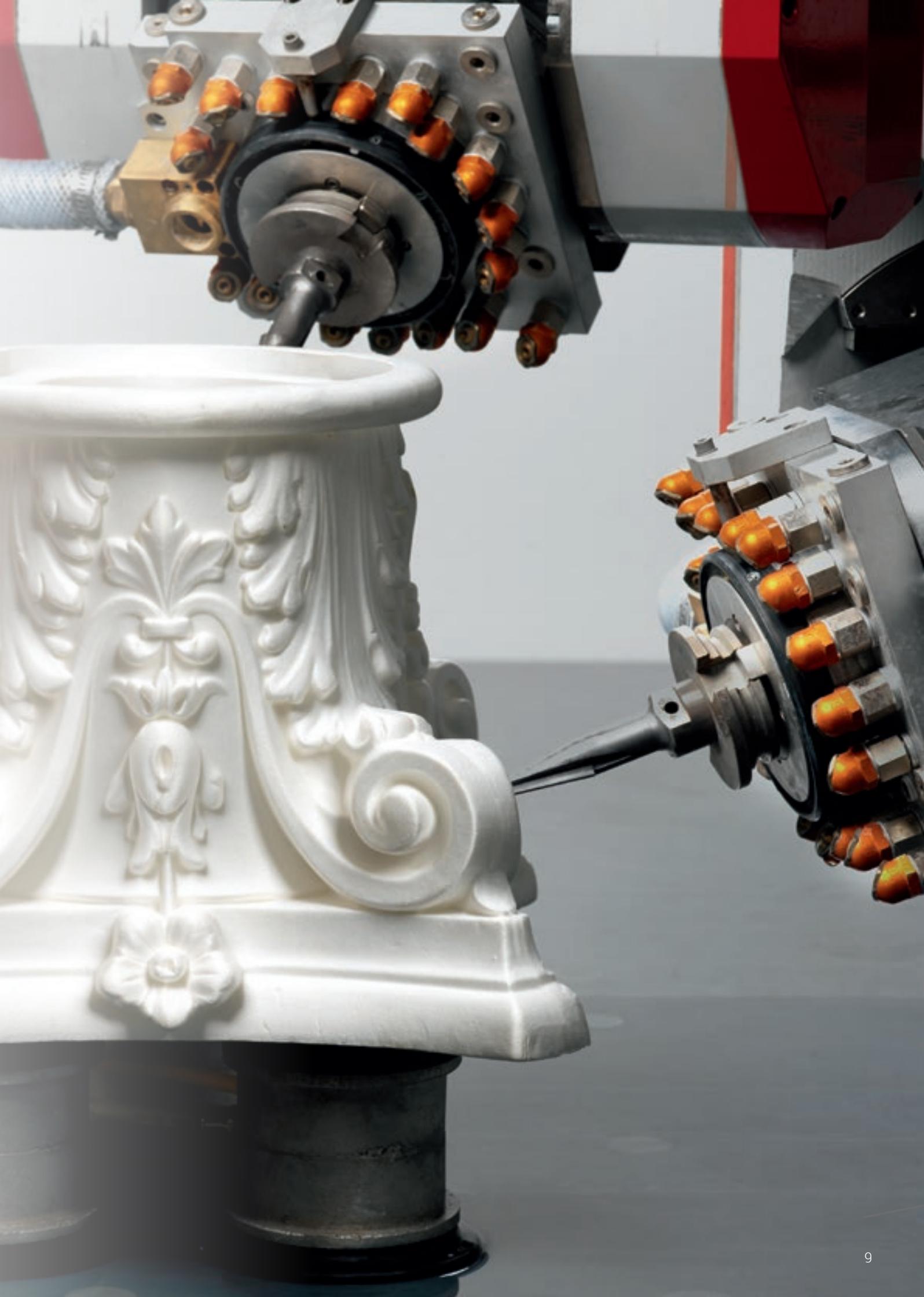
INNOVATION



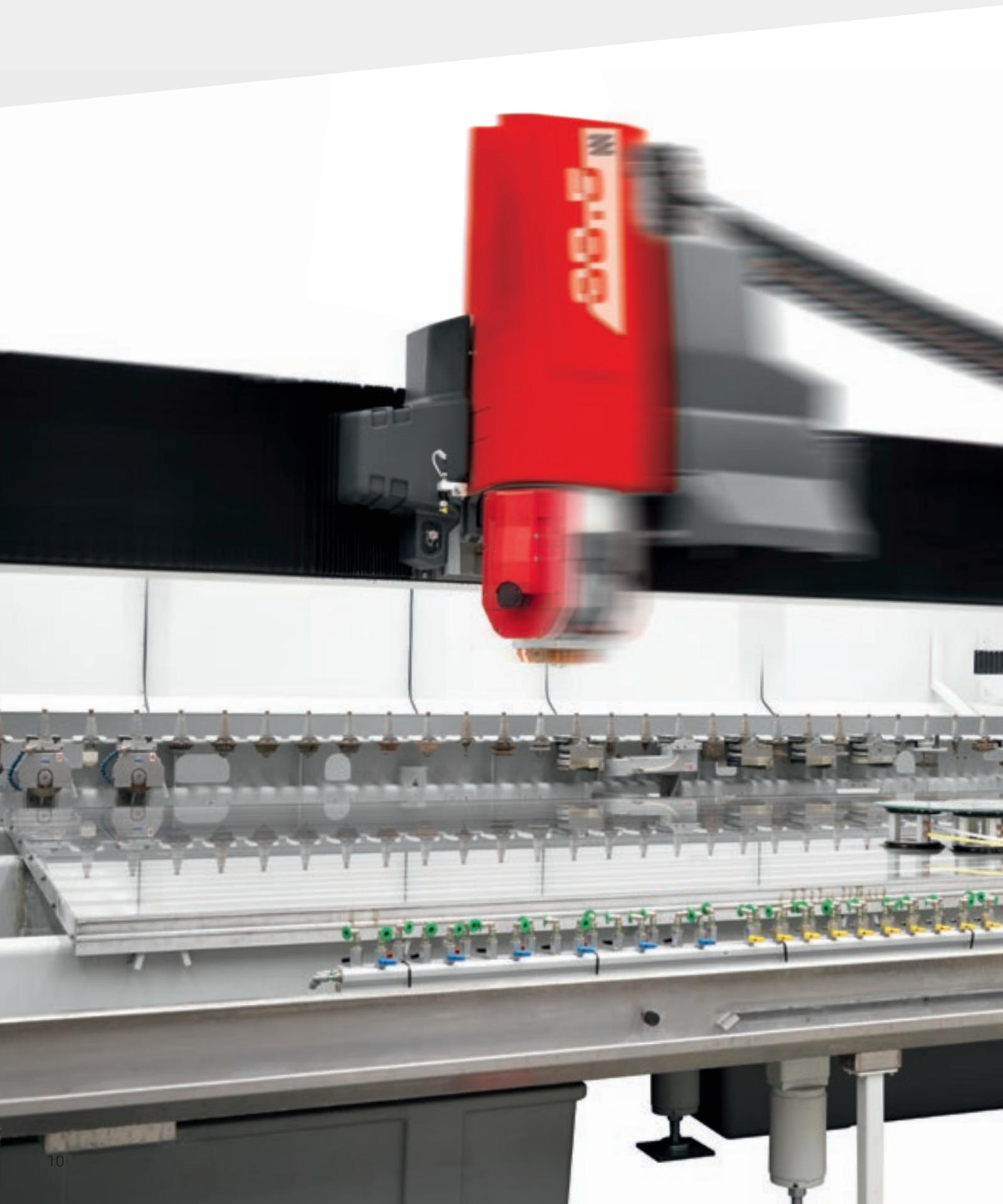
5-ACHS-TECHNOLOGIE

Technologie auf hohem Niveau, um beste Ergebnisse mit höchster Bedienerfreundlichkeit zu erzielen.

Der 5-achsige-Bearbeitungskopf mit unendlich rotierender Achse C und von -90° bis $+90^{\circ}$ schwenkbarer Achse A garantiert maximale Flexibilität und gestattet die Ausführung kompliziertester Bearbeitungen.



HOHELEISTUNG



Entsprechend den Bedürfnissen kann die Maschine mit C- oder T-Achse ausgestattet werden.

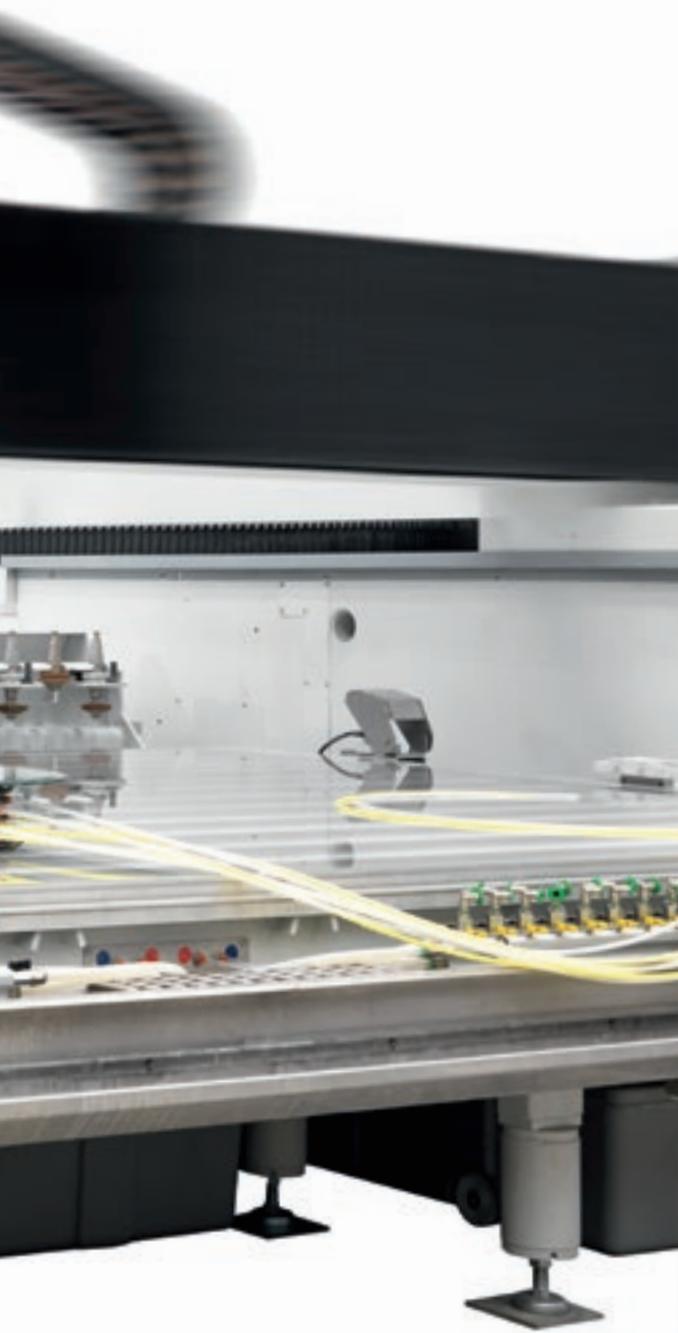
Maximale Beschleunigung und Geschwindigkeit der Achsen wodurch die Arbeitszeiten minimiert und die Zykluszeiten reduziert werden.



Unendlich rotierende Achse C für die flüssige und präzise, einfach perfekte Ausführung kompliziertester Bearbeitungen.



Schwingbare T-Achse ($\pm 2,5^\circ$) zum Ausführen von Aussparungen mit schrägem Arbeitstisch für Küchenarbeitsplatten.



DEN BEDÜRFNISSEN ANPASSBAR

Der Arbeitstisch besteht aus einer ausgesprochen starren Konstruktion, auf der ein vollflächiger Arbeitstisch aus abgerichtetem Aluminium angebracht ist, um die maximale Ebenheit des Arbeitsbereichs sicherzustellen. Eine Voraussetzung für das optimale Gelingen der Bearbeitungen. Die Maschine ist für das Arbeiten mit Doppelstation ausgelegt.

Bewegung des Trägers mit Gantry-Technologie mit doppeltem Motor, um höchste Präzision und langfristig die Lebensdauer zu garantieren.



Die Größe des Arbeitstisches wird für jedes Produktionserfordernis optimiert.



Die doppelte Höhe des Arbeitstisches (525 oder 730 mm) vereinfacht die Be- und Entladearbeiten der Werkstücke entsprechend den Bedürfnissen.



Kompakte Abmessungen in Breite und Höhe für minimalem Platzbedarf.



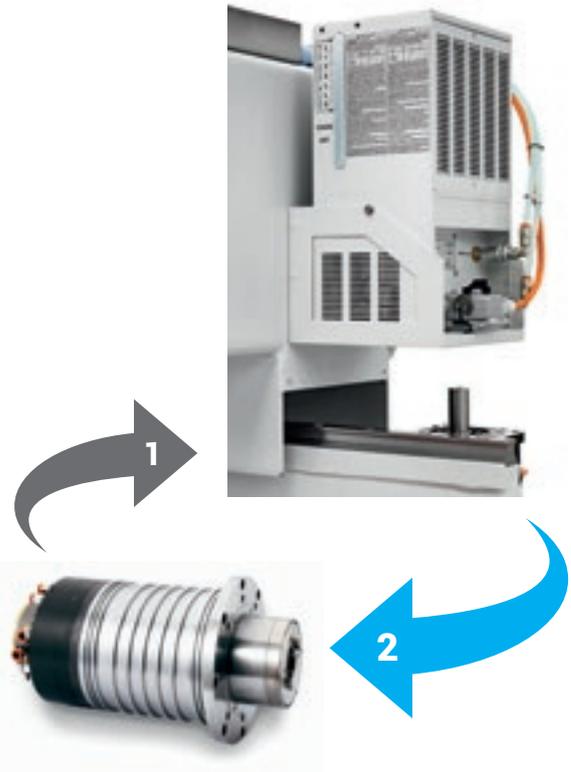
Die Master Arbeitszentren können auch in der Plus Version konfiguriert werden für Unternehmen, die sehr dicke Werkstücke bearbeiten müssen.

HÖCHSTE ZUVERLÄSSIGKEIT UND ARBEITSGENAUIGKEIT



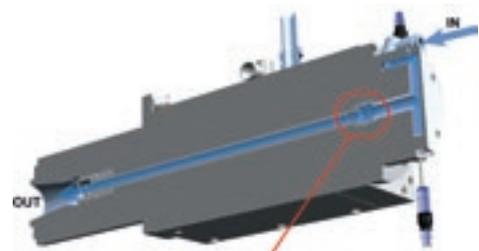
Die Baureihe Master ist mit Spindeln von HSD ausgerüstet, einem weltweit im Sektor führenden Unternehmen, die hohe Leistungen, kompakte Abmessungen und äußerst hohe Standards der Bearbeitungsqualität garantieren.

- **+ 60 % Lebensdauer der Spindel und verringerte Geräuschentwicklung**
dank 4 keramischen Lagern, die eine bessere Beständigkeit gegenüber mechanischer Beanspruchung garantieren.
- **Höhere Zuverlässigkeit**
dank der Verwendung von rostfreiem Stahl und der Spindelwelle mit 55 mm Länge.



Systemoption der **Glykolkühlung** mit geschlossenem Kreislauf, die langfristig gleichbleibende Leistungen und höchste Beständigkeit gegen maximale Bearbeitungsbeanspruchungen garantiert.

1. **Fluid mit hoher Temperatur**
(Kühlsystem mit Wärmetauscher).
2. **Betriebsmedium bei niedriger Temperatur**



DPC (patentiert) - Verteiler mit kontrolliertem Verlust
Patentiertes System, um die größte Zuverlässigkeit und langfristige Lebensdauer dank des innovativen Dichtungssystems ohne mechanischen Kontakt zu garantieren.



Die Stromaufnahme der Spindel wird kontinuierlich durch die NC gemessen, die den vom Werkzeug auf das Werkstück ausgeübten Druck dementsprechend steuert, sodass eine optimale Oberflächenqualität gesichert wird.



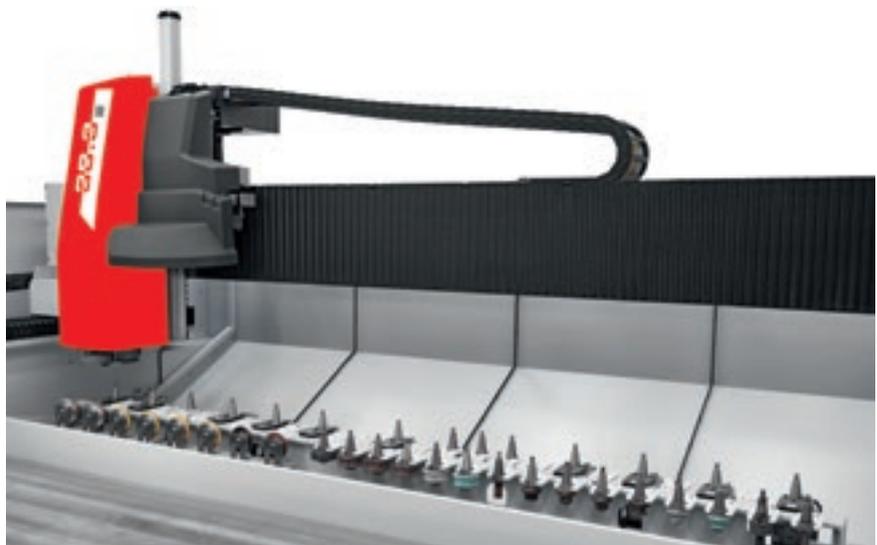
Die gesamte Master Serie ist mit dem integrierten automatischen Schmiersystem der Bewegungsachsen ausgestattet, um jeden Tag eine konstante und präzise Wartung zu garantieren.

GROSSES, IN DER MASCHINE BEREITES WERKZEUGSORTIMENT

Master Series bietet die Möglichkeit die Maschine mit einer hohen Anzahl an für jede Bearbeitungsart bereiten Werkzeugen mit automatischer Zuführung über die Arbeitsgruppe auszustatten.



Hinteres Magazin mit Einzelreihe.



Hinteres Magazin mit Doppelreihe.



Rotierendes Magazin mit 8 Positionen am Bearbeitungskopf, damit die Wechselzeiten der am häufigsten verwendeten Werkzeuge gesenkt werden.



Werkzeugwechselmagazin für Aggregat mit magnetischem Werkzeugwechsel.

Maximale Ergebnisse dank der Möglichkeit die Maschine mit hochwertigen Bauteilen auszustatten.



Das mechanische Voreinstellgerät prüft mit einer vom Maschinenbediener einstellbaren Häufigkeit den Verschleißgrad der Diamant-Werkzeuge und aktualisiert die Werkzeugparameter in der Maschinensteuerung automatisch. Dies garantiert eine langfristig gleichbleibende Bearbeitungsqualität und die Vermeidung möglicher Fehler durch den Bediener.

Die Abrichter sind in der Nähe des Arbeitsbereichs positioniert und gestatten einfache und schnelle Vorgänge zum Schleifen der Werkzeuge, um stets beste Qualität und Schnelligkeit bei der Ausführung zu garantieren. Die Abrichter machen die Master auch bei den längeren Bearbeitungen vollkommen automatisch und vereinfachen die manuellen Vorgänge.



Bohrerabrichter

Der Abrichter befindet sich in der Nähe des Arbeitsbereichs zum sofortigen Schleifen der Werkzeuge, um stets die beste Qualität und eine schnelle Ausführung zu gewährleisten.

KURZE RÜSTZEITEN



Der Laserprojektor gibt die Position aller Saugnäpfe und zu bearbeitenden Werkstücke auf dem Arbeitstisch wider, vermeidet das Bewegen des Kopfes und sorgt für eine einfache und schnelle Vorbereitung des Arbeitsbereichs.

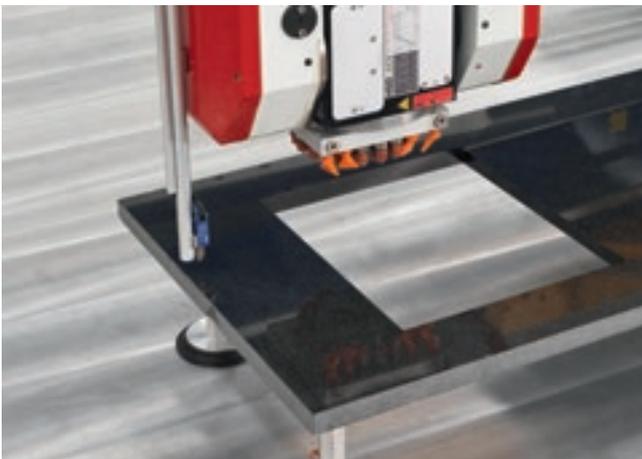


Der kreuzförmige Laser führt den Bediener beim Positionieren von Saugnäpfen und Anschlägen und verkürzt die Rüstzeiten am Arbeitstisch.





Am 3-Achs-Kopf eingebauter mechanischer Taster.



Der variable Z-Taster gestattet das Erhalten einer gleichbleibenden Qualität auf Werkstücken unregelmäßiger Stärke für Bearbeitungen zum Beschriften, Schleifen, Fräsen und Gravieren.

BENUTZER-FREUNDLICHKEIT

Größte Benutzerfreundlichkeit dank der ergonomischen Konsole und der damit verbundenen einfachen und intuitiven Bedienerschnittstelle.

Der Einsatz eines PC mit Windows Betriebssystem garantiert eine extrem einfache und intuitive Verwendung von Seiten des Bedieners und ermöglicht die CAD-CAM Programmierung direkt an der Maschine.

Konsole mit beweglichem Arm für eine bessere Arbeitsorganisation und -verwaltung.

Die Benutzerschnittstelle in der Windows-Umgebung bietet folgende Möglichkeiten:

- ▣ einfaches Einstellen der Arbeitsliste um die Produktion besser zu optimieren
- ▣ schnelles Verwalten der Arbeitsnullpunkte und der Parameter der Werkzeuge
- ▣ Ansicht der Ausführungszeit für jedes Werkstück.



Größte Bequemlichkeit bei den Vorgängen dank eines PDA, um Folgendes zu ermöglichen:

- ▣ Schnelles und einfacheres Positionieren der Anschläge und Saugnäpfe auch dank der Möglichkeit der Bestückung des Arbeitstisches bei geöffneten Türen.
- ▣ Einfaches Setup der Werkzeuge dank maximaler Steuerung des Arbeitskopfs direkt auf dem zu bearbeitenden Werkstück
Keine Grenze zwischen Bediener und Master
- ▣ Steuerung der Bearbeitungsgeschwindigkeit
- ▣ Notaus-Taste stets in Reichweite des Bedieners
- ▣ Start für zwei Bearbeitungsstationen
- ▣ Taste für Pause und Wiederaufnahme der Bearbeitung.



SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

Intermac richtet seit jeher ihr Augenmerk in hohem Maße auf die Themen der Sicherheit und der Gesundheit ihrer Kunden. Der Schutz aller Techniker während der Bedienung der Maschine ist von ausschlaggebender Wichtigkeit, um eventuellen Unaufmerksamkeiten oder Fehlern vorzubeugen, die Ursache von unerfreulichen Störungen und/oder Unfällen sein können.



Die Einhaltung der Maschinenrichtlinien und der in Bezug auf Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz geltenden gesetzlichen Bestimmungen sind unabdingbare Voraussetzungen für die Gewährung jeglicher Finanzierungen.

In den Master-Arbeitszentren ist der Bediener durch Folgendes geschützt:

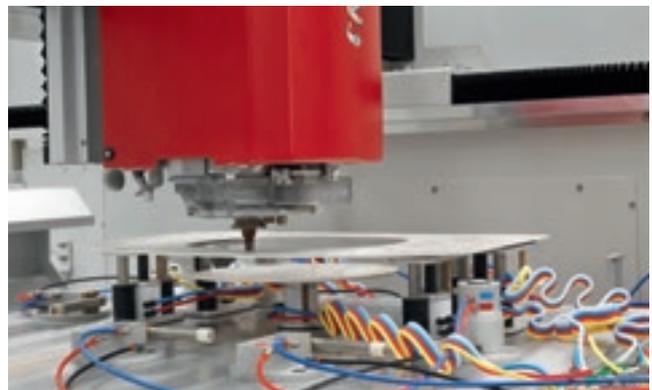
- Aktive Sicherheitseinrichtungen in den frontalen Schutzeinrichtungen und im Drehmagazin.
- Ergonomische frontale explosionsfeste Schutzeinrichtungen auf einer angemessenen Höhe, die von Dritteinrichtungen mittels "Schuss"versuchen zertifiziert wurden.
- Seitliche und rückwärtige Schutzeinrichtungen aus entsprechend mit speziellen Korrosionsschutz-Lackierzyklen behandeltem Metallwerkstoff.
- Vollkommen in die Maschine integrierte und durch geschlossene Klappen geschützte Elektro- und Druckluftanlage.
- Unzugänglichkeit der beweglichen Teile der Maschine.
- Saubere Arbeitsumgebung (Wasser und Bearbeitungsrückstände gehen nicht verloren).
- Verringertes Niveau der Lärmbelastigung in vollem Einklang mit der Maschinenrichtlinie.

Die Master Serie ist mit ergonomischen Schutzeinrichtungen ausgestattet, die eine bessere Sicht auf die Bearbeitung während des Verfahrens ermöglichen.

MAXIMALE PRODUKTIVITÄT

MASTER MIT INNOVATIVEM SYSTEM MTS - MATRIX TELESCOPIC SYSTEM

Das MTS-System kann verschiedene Plattentypen mit unterschiedlichen Geometrien in Charge eins (Batch One) verarbeiten, ohne dass die Positionierung der Saugteller in der Maschine jedes Mal geändert werden muss, so dass eine aufeinanderfolgende Bearbeitung verschiedener Platten möglich ist.



ANPASSBAR AN DIE GESAMTE LINIE MASTER SERIES*

Der Arbeitstisch mit MTS kann mit bis zu 40 Teleskop-Saugtellern ausgestattet werden, die unterschiedliche Abmessungen und Formen haben können. Die MTS-Systeme werden automatisch von der Maschinensoftware SPS verwaltet und über spezifische, von Intermac entwickelte CAM-Funktionen programmiert.

Es stehen 3 verschiedene Konfigurationen zur Verfügung:

- 20 Teleskop-Saugteller (basiseinstellung)
- 30 Teleskop-Saugteller (optional)
- 40 Teleskop-Saugteller (optional)

Der Maschinentisch kann gleichzeitig mit Teleskop-Saugtellern und Standard-Saugtellern ausgestattet werden.

*außer Plus-Version

EINFACHERE ARBEITSVORGÄNGE

*intelligente Programmierung



SYSTEM FÜR AUTOMATISCHE ZENTRIERUNG UND EINSTELLUNG

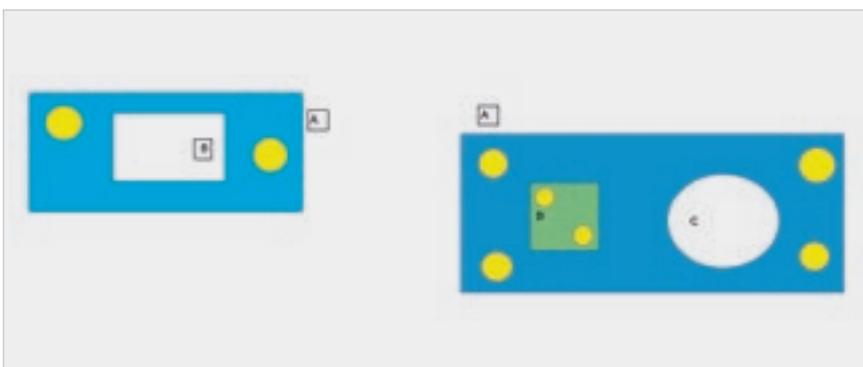
Dank der in CAM-Umgebung entwickelten Funktionen kann der Bediener bei der Werkstückpositionierung in Bezug auf die Matrize der Teleskop-Saugnapfe unterstützt werden, indem die Zustände der Saugteller mit unterschiedlichen Farben angezeigt werden.

- ▾ Saugteller aktiv (Farbe Grün ●)
- ▾ Saugteller aktiv für Abfall (Farbe Lila ●)
- ▾ Saugteller deaktiviert (Farbe Grau ●)



VERWALTUNG DER ABFÄLLE

Während der Bearbeitung wird der Produktionsabfall automatisch verwaltet. So kann mit den darauf folgenden Bearbeitungen fortgefahren werden, ohne dass ein Eingriff von Seiten des Bedieners notwendig ist, und auch der Auswurf des Bearbeitungsabfalls erfolgt automatisch.



PIECE -TRACKER

Das System Piece-Tracker erfasst die Drehverschiebung des Werkstücks automatisch. Dadurch müssen die Anschläge nicht verwendet werden und die Matrize der Teleskop-Saugteller kann bestmöglich für die Zentrierung des zu bearbeitenden Werkstücks genutzt werden.

DIE HORIZONTALE ENTWICKLUNG

Die vorteile der Master-lösungen



						MASTER MIT MTS + ROS		
			MASTER MIT MTS					
MASTER								
<p>MASTER</p> <ul style="list-style-type: none"> ▣ Einmaliges Setup pro Werkstück ▣ Mix Batch ▣ Manuelles Be- und Entladen ▣ 100% Flexibilität 			<p>MASTER MIT MTS</p> <ul style="list-style-type: none"> ▣ 100% Flexibilität ▣ Mix batch ▣ Manuelles Be- und Entladen ▣ +22% Produktivität 			<p>MASTER MIT MTS + ROS</p> <ul style="list-style-type: none"> ▣ Einmaliges Setup pro Charge ▣ Automatisches Zentriersystem in der Maschine ▣ MTS ▣ +60% Produktivität 		

BEREIT FÜR DIE INDUSTRIE 4.0

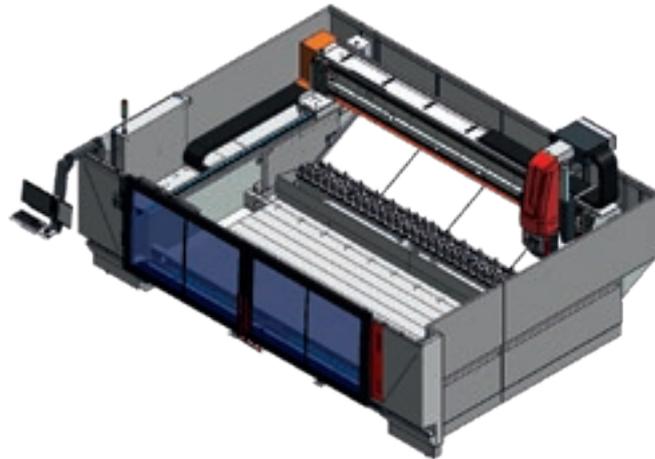
Die Industrie 4.0 ist die neue Grenze der auf digitalen Technologien basierenden Industrie auf Maschinen, die mit den Unternehmen kommunizieren. Die Produkte können mit den Produktionsprozessen zusammengeschaltet werden, die anhand intelligenter Netze verbunden sind.



Der Einsatz von InterMac konzentriert sich darauf, die Fabriken unserer Kunden in Realtime Factories zu verwandeln, die bereit sind, Möglichkeiten des Digital Manufacturing zu garantieren, bei dem intelligente Maschinen und Softwareprogramme unverzichtbare Mittel werden, die die tägliche Arbeit derjenigen erleichtern, die in aller Welt Glas, Stein, Metall und vieles mehr bearbeiten. Unsere Philosophie ist zweckmäßig: Liefern konkreter Daten für die Unternehmer, um ihnen dabei zu helfen, die Kosten einzudämmen, die Arbeit zu verbessern und die Prozesse zu optimieren.

Dies alles bedeutet, für die Industrie 4.0 bereit zu sein.

TECHNISCHEDATEN



PLATZBEDARF

	33.X	38.X	45.X
Max. Platzbedarf der Maschine LxBxH	3490 x 6250 x 2600	3895 x 6750 x 2600	4420 x 7455 x 2600
Max. Platzbedarf der Maschine LxBxH mit seitlichem Werkzeugmagazin	3490 x 6510 x 2600	3895 x 7010 x 2600	4420 x 7715 x 2600
Max. Platzbedarf der Maschine LxBxH mit hinterem einreihigem Werkzeugmagazin	3895 x 6250 x 2600	4945 x 6750 x 2600	5470 x 7455 x 2600
Max. Platzbedarf der Maschine LxBxH mit hinterem doppelreihigem Werkzeugmagazin	4525 x 6250 x 2600	4945 x 6750 x 2600	5470 x 7455 x 2600

PLATZBEDARF PLUS

	33.X PLUS	38.X PLUS	45.X PLUS
Max. Platzbedarf der Maschine LxBxH	3490 x 6250 x 3175	3895 x 6750 x 3175	4420 x 7455 x 3175
Max. Platzbedarf der Maschine LxBxH mit seitlichem Werkzeugmagazin	3490 x 6510 x 3175	3895 x 7010 x 3175	4420 x 7715 x 3175
Max. Platzbedarf der Maschine LxBxH mit hinterem einreihigem Werkzeugmagazin	3895 x 6250 x 3175	4945 x 6750 x 3175	5470 x 7455 x 3175
Max. Platzbedarf der Maschine LxBxH mit hinterem doppelreihigem Werkzeugmagazin	4525 x 6250 x 3175	4945 x 6750 x 3175	5470 x 7455 x 3175

(L=Tiefe B=Breite H=Höhe)

Beim platzbedarf bei geschlossenen klappen (vorne, seitliches magazin, schaltschrank) wurde die hängekonsole nicht berücksichtigt.

Max. Platzbedarf l+1000mm bei berücksichtigung der hängekonsole.

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

Bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung in einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(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.

**MASTER 3 ACHSEN
MASTER 3 ACHSEN PLUS**
**Master 33.3
Master 33.3 Plus**
**Master 38.3
Master 38.3 Plus**
**Master 45.3
Master 45.3 Plus**

Maximale Größe des Bearbeitbaren Werkstücks (Schleifen mit 3 Achsen mit Werkzeugdurchmesser 100 mm)	mm	3.300 x 1.550	3.800 x 2.000	4.500 x 2.500
Hub Achse Z	mm	465	465	465
Hub Achse Z Version Plus	mm	650	650	650
Hub Achse C (Opt.)	mm	∞	∞	∞
Hub Achse T (Opt.)	mm	+/- 2,5°	+/- 2,5°	+/- 2,5°
Achsen-Höchstgeschwindigkeit (X, Y, Z)	m/min	60, 70, 18	60, 70, 18	60, 70, 18
Höhe Des Arbeitstisches (Version Hoher Tisch)	mm	535 (740)	535 (740)	535 (740)
Leistung Der Elekterspindel In S1 (S6)	kW	15 (18)	15 (18)	15 (18)
Maximale Drehzahl Elekterspindel	Umd/min	12000	12000	12000
Werkzeugspannfutter		ISO 40	ISO 40	ISO 40
Werkzeugmagazin (Opt.)	Stück	45	53	61
Geforderte Leistung	kW / PS	22,5 / 30	22,5 / 30	22,5 / 30
Gewicht	Kg	5800	6800	8600
Versand Am Landweg		Kompletter LKW/ Sattelzug (13,6 m)	Kompletter LKW/ Sattelzug (13,6 m)	Sonder LKW-Transport ohne Eskorte
Seeversand		Container 40" OT	Container 40" OT	Holzkruste

**MASTER 5 ACHSEN
MASTER 5 ACHSEN PLUS**
**Master 33.5
Master 33.5 Plus**
**Master 38.5
Master 38.5 Plus**
**Master 45.5
Master 45.5 Plus**

Maximale Größe des Bearbeitbaren Werkstücks (Schleifen mit 3 Achsen mit Werkzeugdurchmesser 100 mm)	mm	3.300 x 1.550	3.800 x 2.000	4.500 x 2.500
Hub Achse Z	mm	465	465	465
Hub Achse Z Version Plus	mm	650	650	650
Hub Achse C (Opt.)	mm	∞	∞	∞
Hub Achse T (Opt.)	mm	+/- 90°	+/- 90°	+/- 90°
Achsen-Höchstgeschwindigkeit (X, Y, Z)	m/min	60, 70, 18	60, 70, 18	60, 70, 18
Höhe Des Arbeitstisches (Version Hoher Tisch)	mm	535 (740)	535 (740)	535 (740)
Leistung Der Elekterspindel In S1 (S6)	kW	15 (18)	15 (18)	15 (18)
Maximale Drehzahl Elekterspindel	giri/min	12000	12000	12000
Werkzeugspannfutter		ISO 40	ISO 40	ISO 40
Werkzeugmagazin (Opt.)	Stück	45	53	61
Geforderte Leistung	kW / HP	25 / 30	25 / 30	25 / 30
Gewicht	Kg	5800	6800	8600
Versand Am Landweg		Kompletter LKW/ Sattelzug (13,6 m)	Kompletter LKW/ Sattelzug (13,6 m)	Sonder LKW-Transport ohne Eskorte
Seeversand		Container 40" OT	Container 40" OT	Holzkruste

EASYSTONE: ALLE FUNKTIONEN MIT EINEM MAUSKLICK ZUGÄNGLICH

EASYSTONE IST EINE SPEZIFISCHE CAD/CAM-SOFTWARE FÜR DIE BEARBEITUNG VON MARMOR, GRANIT, STEIN UND VON SYNTHETISCHEN MATERIALIEN MIT NC-GESTEUERTEN ARBEITSZENTREN. DIESE IN DER BRANCHE WEIT VERBREITETE SOFTWARE ERMÖGLICHT DIE DURCHFÜHRUNG DER GÄNGIGSTEN STEINBEARBEITUNGEN. KOMPATIBILITÄT MIT BEREITS INSTALLIERTEN EASYSTONE PAKETEN UND FLEXIBLE KONFIGURATION JE NACH KUNDENANFORDERUNG.

▸ **Einfach und intuitiv**

Auch von Personen ohne besondere Informatikkenntnisse verwendbar: alle Funktionen sind „per Mausklick“ verfügbar.

▸ **Komplett**

Steuert jeden Aspekt der Bearbeitung und der numerischen Steuerung vollumfassend, indem der Bediener vom Entwurf über die Anordnung der Werkstücke am Arbeitstisch, die Kollisionskontrolle mit 3D-Simulation, die Optimierung der Bearbeitungspfade der Werkzeuge bis zur Erstellung der Maschinenprogramme begleitet wird.

▸ **Automatisiert**

Eine Bibliothek mit parametrischen Teilen ermöglicht ein schnelles Entwerfen der herzustellenden Werkstücke. Über das automatische CAM-Modul lassen sich die an den Werkstücken durchzuführenden Bearbeitungen automatisch zuordnen.

▸ **Ideal für jede Bearbeitungsart**

Ermöglicht die Programmierung aller typischen Steinbearbeitungen wie formgebende Bearbeitung und Polieren von Kanten, Küchenarbeitsplatten, Waschtischplatten, Gravuren, Flachreliefs, Duschtassen, formgebende und Feinbearbeitungen von Massivholz, Oberflächenpolituren, 5-Achs-Bearbeitungen, wobei alle Werkzeugarten verwendet werden können.

EASY STONE

**MIT DIESER FÜR DIE EINFACHE STEINBEARBEITUNG
MIT NUMERISCH GESTEUERTEN ARBEITSZENTREN
ENTWICKELTEN SOFTWARE LASSEN SICH DIE
MÖGLICHKEITEN, DIE DIE MASTER ZU BIETEN HABEN,
OPTIMAL ENTFALTEN.**



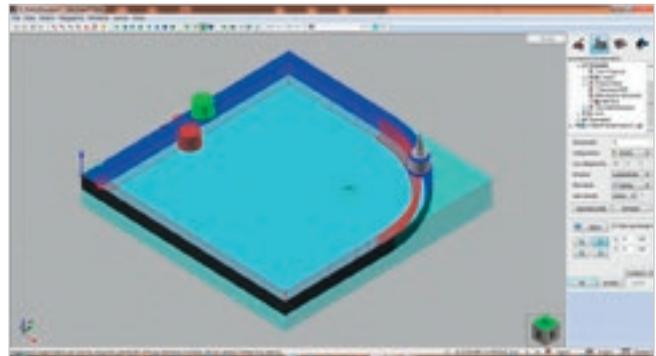
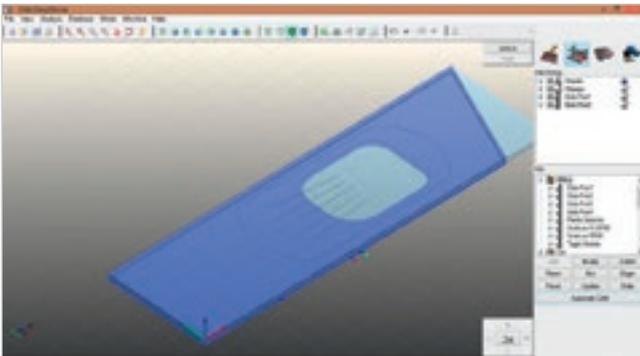
EASYSTONE : INTUITIV UND AUCH FÜR EINSTEIGER SOFORT ZUGÄNGLICH

EASYSTONE MASTER MIT 3 ACHSEN

- ▣ Erstellen und Importieren von 2D- und 3D-Zeichnungen in den gängigsten Standardformaten (.dxf, .stl, .iges).
- ▣ Programmieren der 2D-Bearbeitungen auf Glasplatten: Bohren, Fräsen, Kantenbearbeitung, Gravur, Abflachung, Abtasten.
- ▣ Programmieren der Aushöhlungen und 3-Achs-Feinbearbeitung auf Massivholz (Duschtassen, Waschschalen, Badewannen, WC-Schüsseln).
- ▣ Möglichkeit Bilddateien im Standardformat (.jpg, .bmp) zu importieren und in Oberflächen für die Programmierung von Flach- und Hochreliefs zu verwandeln.
- ▣ Simulation der Materialabtragung.

EASYSTONE MASTER MIT 5 ACHSEN

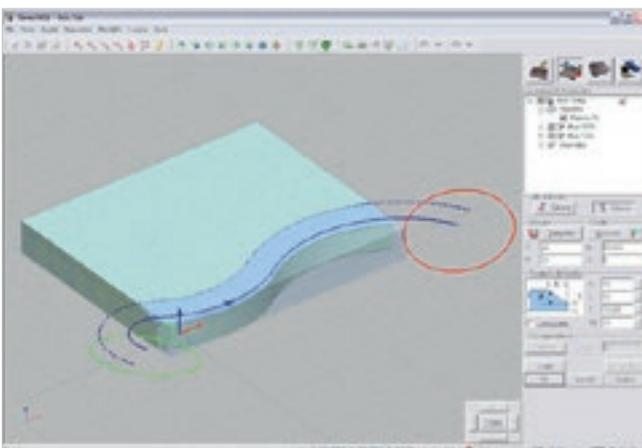
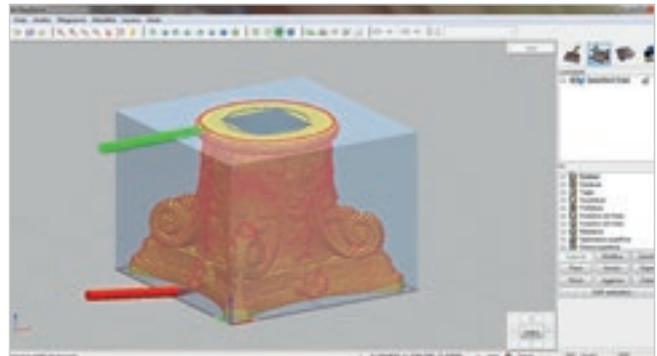
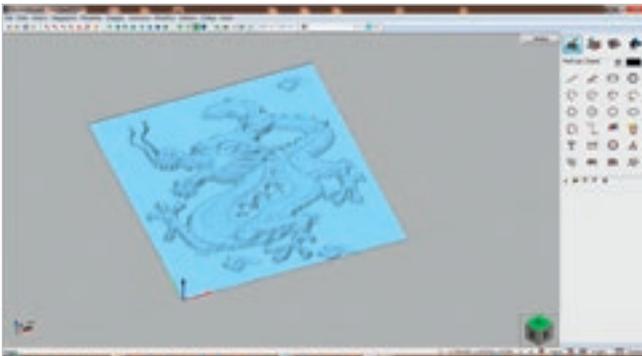
Neben den Funktionen der EasySTONE Master mit 3 Achsen ist die Programmierung von 5-Achs-Bearbeitungen möglich (Facetten, Kapitelle, Statuen).



EASY STONE

OPTIONALE PAKETE

- ▣ **Automatisches CAM-Modul:** automatische Zuordnung der Bearbeitungen zu den Werkstücken aufgrund von benutzerdefinierten Regeln hinsichtlich der Design-Eigenschaften, wie typische Layer von Geometrien.
- ▣ **Büroarbeitsplatz, Multizentrum und Netzwerkschlüssel:** Möglichkeit Programme vom Büro aus und für Master verschiedenster Art von einem einzigen Arbeitsplatz an der Maschine zu erstellen und die Lizenz für Easystone mit bis zu 10 Arbeitsplätzen im Netzverbund zu teilen.
- ▣ **Bearbeitungen von unten:** Möglichkeit Bohrungen und Schnitte von unten zu planen.

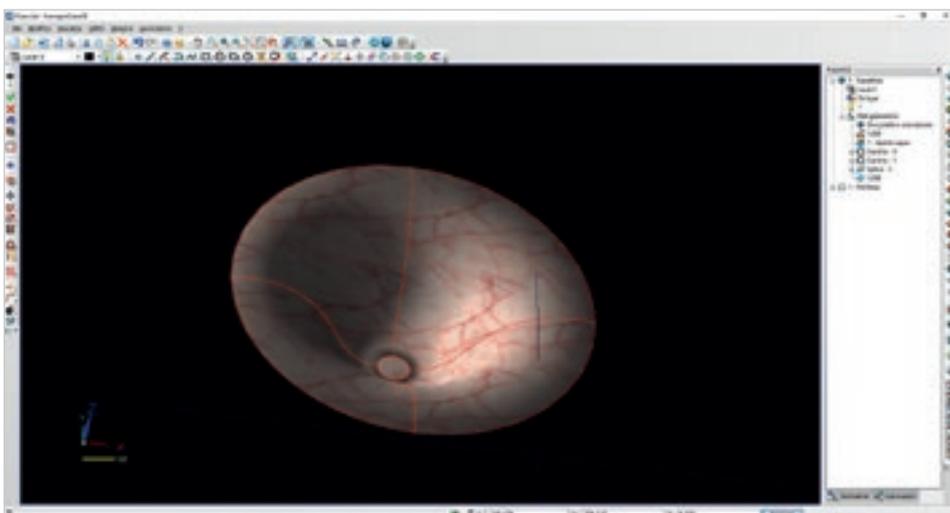
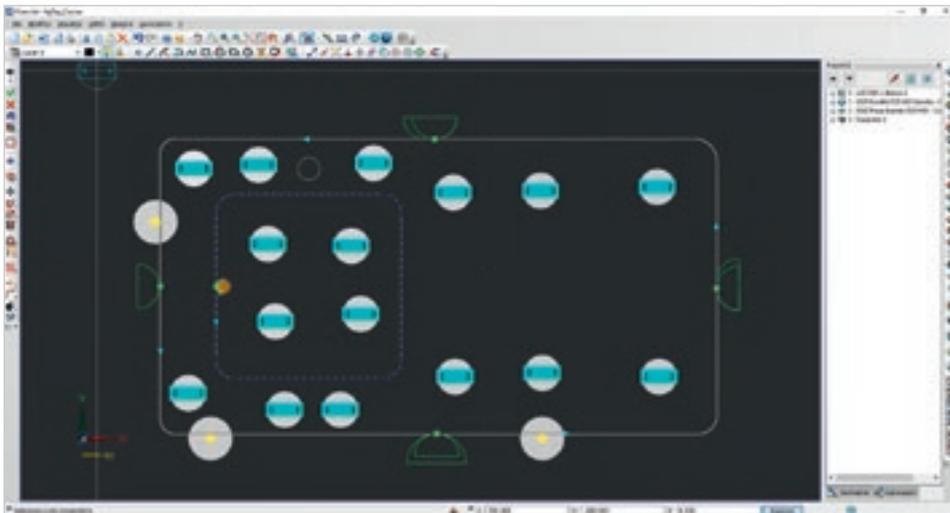


DIE EINFACHSTE ANTWORT

MIT ÜBER 6.500 INSTALLIERTEN PAKETEN WÄR ICAM GARANTIE FÜR WELTWEIT HOHE SERVICEKOMPETENZ. MIT BEREITS INSTALLIERTEN INTERMAC MASCHINEN KOMPATIBEL.



MASTER KANN AUCH MIT ICAM, EINER ÄUSSERST ZUVERLÄSSIGEN UND BEDIENERFREUNDLICHEN SOFTWARE AUSGESTATTET WERDEN.



NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IOT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER UNTERSTÜTZEN
WELTWEIT UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

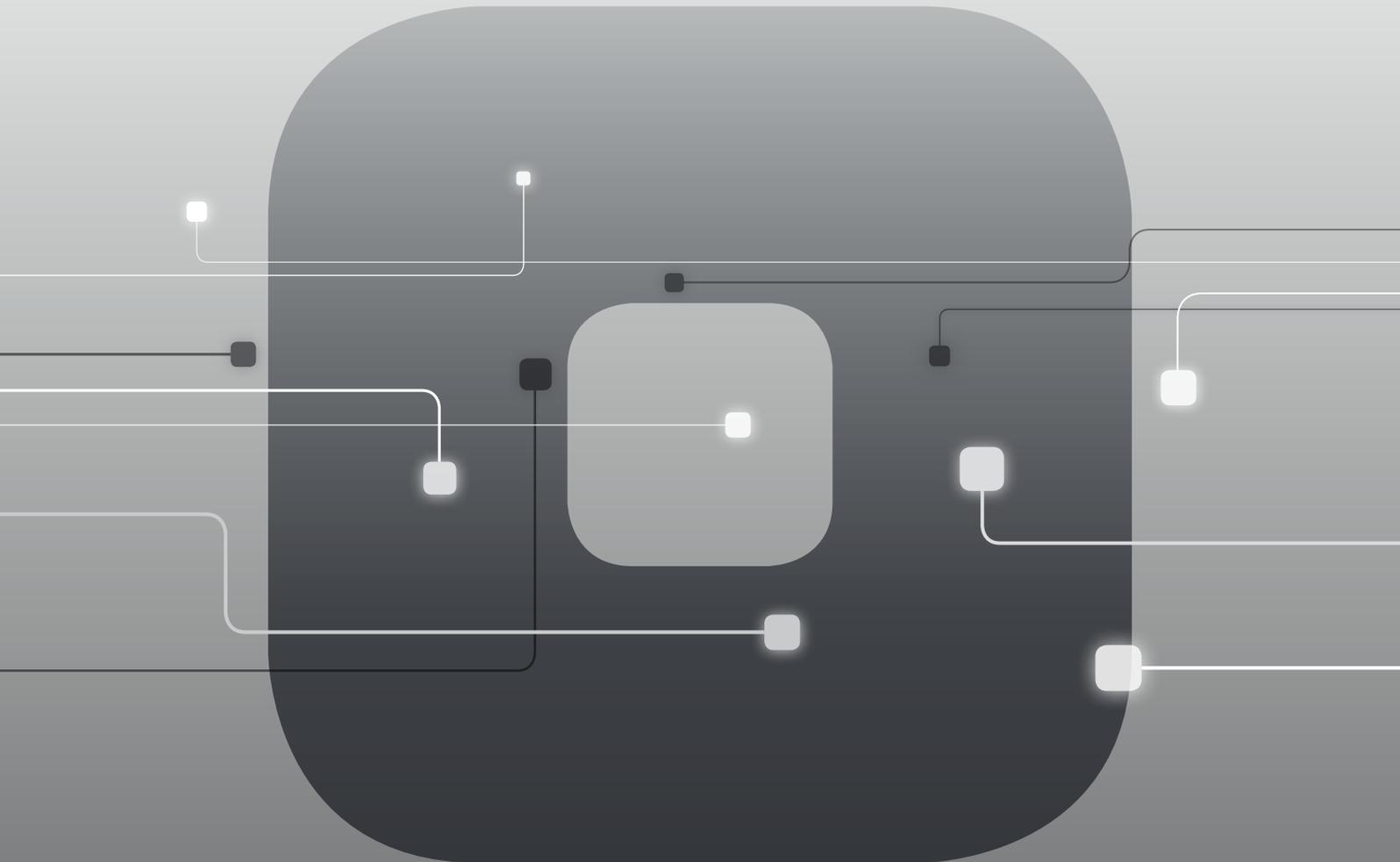
DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



SOPHIA ist die IoT-Plattform von Biesse, die in Zusammenarbeit mit Accenture entstand und den Kunden zu einer großen Vielfalt an Leistungen verhilft, um die Arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

Die Plattform gestattet den Versand von Informationen und Daten zu den verwendeten Technologien in Echtzeit, um die Leistungen und die Produktivität der Maschinen und der Anlagen zu optimieren.

10% KOSTENSENKUNG

50% VERKÜRZUNG DER STILLSTANDZEIT DER MASCHINE

10% MEHR PRODUKTIVITÄT

80% VERKÜRZUNG DER DIAGNOSEZEIT EINES PROBLEMS

SOPHIA VERLEGT DIE INTERAKTION ZWISCHEN KUNDEN UND SERVICE AUF EINE HÖHERE EBENE.

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA bietet mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschine.

Der Service bietet auch die ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum, Anrufeinbindung in die Client-App mit prioritärem Meldungsmanagement und einen Inspektionsbesuch zur Diagnose- und Leistungsüberprüfung innerhalb der Garantiezeit. Durch SOPHIA kommt der Kunde in den Genuss einer vorrangigen technischen Kundenbetreuung.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA ist das neue, einfache, intuitive und personalisierte Tool von Biesse für die Ersatzteilbestellung. Das Portal bietet Kunden, Händlern und Niederlassungen die Gelegenheit, mit einem individuellen Account zu navigieren, die stets aktualisierten technischen Unterlagen für die gekauften Maschinen einzusehen, einen Ersatzteil-Einkaufswagen zu erstellen, mit Anzeige des Lagerbestands in Echtzeit und der entsprechenden Preisliste und den jeweiligen Stand der Bestellung zu überwachen.

 **Biesse**

MADE WITH BIESSE

DIE NATUR RUFT, INTERMAC ANTWORTET

Generelli SA, ein Unternehmen aus dem Tessin mit Sitz in Rivera, Schweiz, verwandelt seit über 40 Jahren Naturstein in Qualitätserzeugnisse. Bei Generelli werden die modernen Steinbearbeitungstechniken laufend mit dem handwerklichen Know how des Tessin kombiniert. Mit dieser Mission hat das Schweizer Unternehmen, das 1974 von **Generelli Guido** gegründet, später von **Moreno** geleitet wurde, heute mit **Matteo** die dritte Generation erreicht. Naturstein, Quarzverbundwerkstoffe, Kunststoffe und Keramik sind das tägliche Brot, das durch die Kreativität zu Kunst wird «von der einfachen Fensterbank aus Granit bis zur komplexesten dreidimensionalen Bearbeitung» beginnt Moreno zu erzählen und zeigt wie die Steinplatten zu "Alltagsprodukten" werden, nicht nur Arbeitsplatten für Küchen und Bäder, sondern auch Treppen, Fußböden, Kamine, Schwimmbäder, dazu bestimmt die wohnlichen Bereiche überall auf der Welt zu bereichern und hervorzuheben.

"Dank der Intermac Technologie sind wir in der Lage Gegenstände mit komplexen Formen zu schaffen und die Produktivität und das selbstständige Arbeiten zu erhöhen."

Nichts wird anderen überlassen. Bei Generelli wird jeder einzelne Arbeitsdurchgang werksintern durchgeführt, wodurch maximale Qualität erzielt und gewährleistet wird. «Die heutige Technologie ist integrierender und unersetzlicher Bestandteil in unserem Betrieb: ohne sie wären wir nicht das, was wir heute sind» bestätigt Matteo. Noch besser wenn die Technologie aus Italien kommt, wo laut Moreno die besten Unternehmen ihren Sitz haben. In der Produktion dominieren das Arbeitszentrum **Master 33** und die 5-achsige Wasserstrahlschneidmaschine **Primus** von Intermac, ein Unternehmen, mit dem Generelli seit dem fernen Jahr 1996 zusammenarbeitet. Genau die Primus, eine der letzten Neuzugänge in der Produktion, hat das Unternehmen bereits dazu gebracht Grenzen

zu überschreiten, meint Matteo: «Mit ihr sind wir in der Lage Formen in verschiedenen Größen zu erstellen, wobei wir sehr präzise Schnitte erzielen, und zudem dreidimensionale Einlegearbeiten mit doppelter Krümmung zu realisieren, wodurch Produktivität und selbstständiges Arbeiten erhöht werden». Ausgerüstet mit Werkzeugen der jüngsten Generation, «mit höher entwickelten Eigenschaften als in der Vergangenheit» nimmt diese geballte, auf Präzision und Leistung fokussierte Mechanik die Zukunft bereits vorweg, wo die Technologie, in der Vorstellungswelt von Matteo, «immer mehr in der gesamten Produktionsphase zugegen sein und ihre Stärken dank einer immer größeren Autonomie und Intelligenz in der Planungs- und Programmierungsphase ausspielen wird. All dies aber nur, wenn die Unternehmen, die die Maschinen verwenden, in der Lage sein werden sich gemeinsam mit ihnen weiterzuentwickeln».



Gegründet in Italien,
in der Welt zuhause.

Wir sind eine internationale Unternehmensgruppe, die auf die Herstellung von Maschinen und Anlagen zur Bearbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff- und Verbundwerkstoffen (bis hin zu heute noch unbekanntem, künftigen Materialien) spezialisiert ist.

Mit unserer Fachkompetenz und unserem ständig wachsenden, weltweiten Netzwerk unterstützen wir Ihre Geschäftsentwicklung durch Beratung und neue Ideen.

Masters of Materials - since 1969.

Indem wir Ihren
Fertigungsprozess
effizient gestalten,
entfalten wir das
Potenzial eines
jeden Werkstoffs.



