

GENIUS LM-A SERIES

СТОЛЫ ДЛЯ РАСКРОЯ
ЛАМИНИРОВАННОГО СТЕКЛА

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ В УСЛОВИЯХ ОГРАНИЧЕННОГО РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Genius LM-A - это серия столов раскроя ламинированного стекла, предназначенная для предприятий, которым требуется высокий уровень производительности. м. в смену - с возможностью полностью автоматизировать весь цикл загрузки стекла и выгрузки готовой продукции. Это совершенно инновационный станок, запатентованный Biesse, который позволяет внедрить линию для ламината, занимающую значительно меньшую триплекса, без необходимости отказываться от требуемой производительности оборудования.

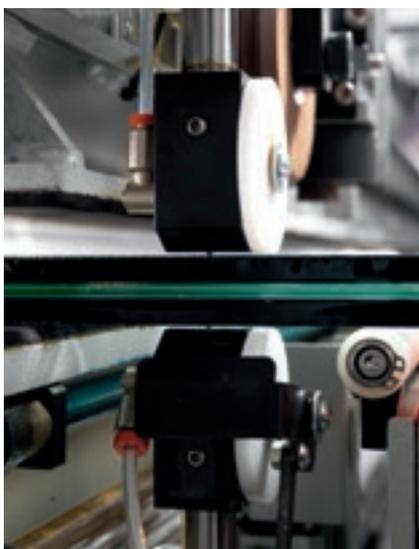


GENIUS LM-A SERIES

- МАКСИМАЛЬНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ В УСЛОВИЯХ ОГРАНИЧЕННОГО ПРОСТРАНСТВА
- ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТЕКЛА- ПРОСТАЯ ДЛЯ ОПЕРАТОРА СТАНКА ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА ЗАГОТОВОК
- АВТОМАТИЧЕСКИ КОНТРОЛИРУЕМЫЙ ДИАГОНАЛЬНЫЙ РЕЗ
- СОКРАЩЁННОЕ ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЦИКЛА
- ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ РАСКРОЯ

ПРОСТАЯ И ИНТУИТИВНО-ПОНЯТНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Стол раскроя Genius LM-A идеально подходит для крупных предприятий, которым требуется высокая производительность при наименьших затратах.



РАСКРОЙ

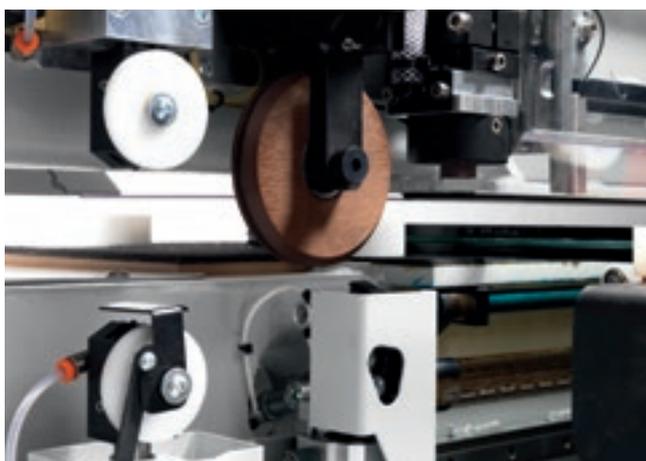
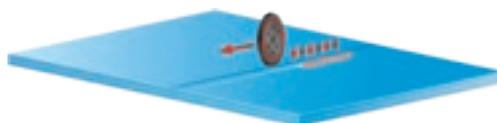
Станки Genius оснащены фотоэлементами для считывания начала и конца листа для исполнения фигурных и наклонных резов. Раскрой выполняется с помощью режущего ролика, установленных на каретках, приводимых в действие бесколлекторными двигателями.

Качество раскроя гарантируется электропневматическим пропорциональным контролем, который позволяет корректировать соотношение сила-скорость подачи.

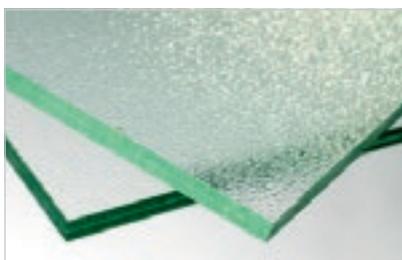


РАЗЛОМ НИЖНЕГО СТЕКЛА

Разлом нижнего стекла осуществляется с помощью ролика, установленного на верхней каретке и приводимого в действие пневматикой.



Обрабатываемое монолитное стекло.



Узорчатое стекло.



Ламинированное стекло.

Жёсткая конструкция режущего портала обеспечивает оптимальный результат раскроя стекла любой толщины.



ВЕРХНИЙ РАЗЛОМ СТЕКЛА

Планка для разлома верхнего стекла имеет два положения в зависимости от толщины триплекса. На верхнем ребре планки нанесена цветная полоска, отмечающая линию реза.



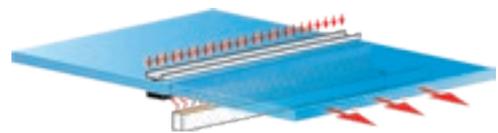
ВЕРХНИЙ РАЗЛОМ

Снижение времени выполнения цикла благодаря инновационному патенту, который позволяет произвести разлом верхнего стекла на фазе нагрева плёнки PVB.



НАГРЕВ И ОТРЫВ ПЛЁНКИ

Коротковолновая лампа нагревает пластиковую плёнку без перегрева стекла. Одновременно с этим верхний портал раскроя удерживает левую часть листа, нажимая на него, а планка с присосками захватывает правую часть заготовки за нижнюю поверхность, производя отделение готового изделия.

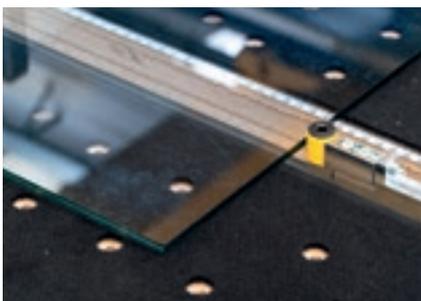


ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ ПЛЕНКИ PVB

Инструмент, установленный на верхний каретке, специально предназначен для резки плёнки pvb обеспечивая высокое качество реза.



ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



АВТОМАТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ЗАГОТОВКИ

система подвижных упоров, утапливаемых в стол, в которые оператор упирает лист для получения корректного реза. Данные упоры установлены на мост,двигающийся под рабочим столом, оставляя его полностью свободным.



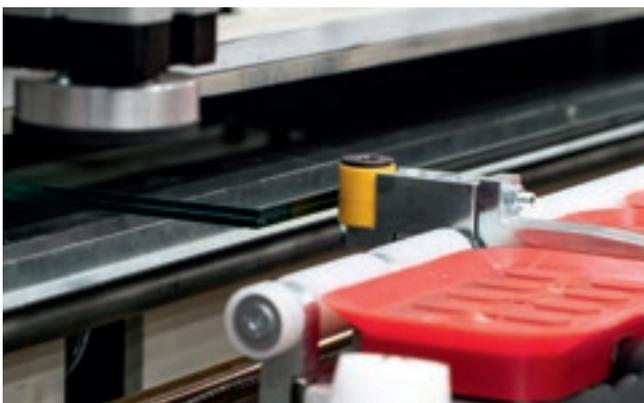
ЛАЗЕРНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ДИАГОНАЛЬНОГО РЕЗА

система лазерного проецирования с автоматическим контролем для выполнения диагонального раскроя окрашенного и матового стекла.



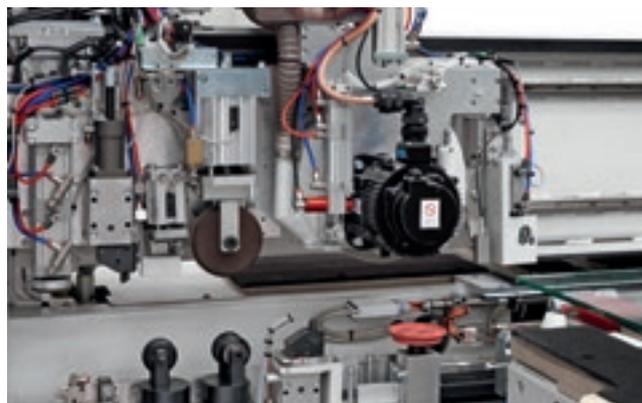
УСТРОЙСТВО BCR (BRUSH COATING REMOVAL)

для удаления низкоэмиссионной пленки металлической щеткой диаметром 20 мм. Постоянный уровень вытяжки благодаря автоматической системе адаптации изнашиванию щетки.



СТЫКОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ НОЛЬ ММ

возможность удаления энергосберегающего слоя low-e на кромке листа или поперечины. Повышенные возможности генерирования готовых объемов по разнице.



УСТРОЙСТВО TCR (TANGENTIAL COATING REMOVER)

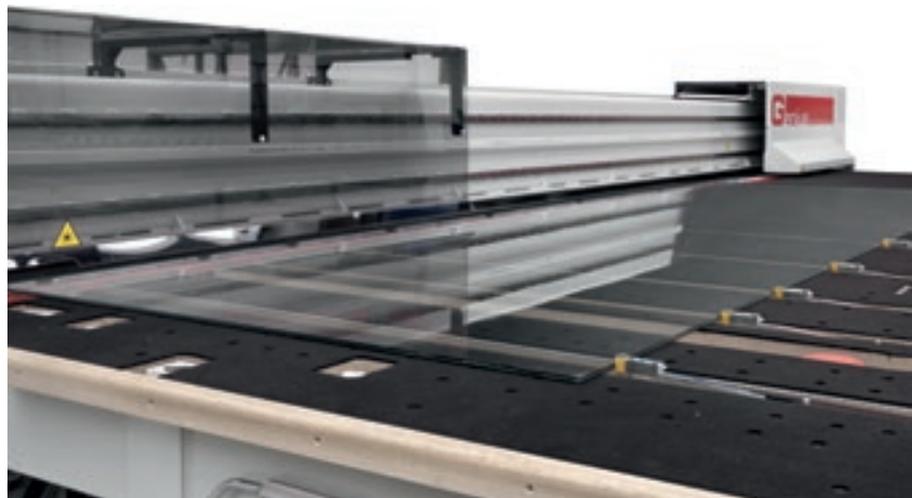
для снятия низкоэмиссионного покрытия шлифовальным кругом (200 мм диаметр). Гарантирует высокую производительность и долговечность.

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ И ПРОСТОТА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТЕКЛА

Мост устройства для позиционирования стекла, расположенный под рабочим столом, делает полностью свободной рабочую зону, облегчая перемещение заготовок при смене типа операций.

ЭРГОНОМИЧНОСТЬ

Станок полностью открыт спереди, и оператор отслеживает в реальном времени все фазы цикла. Операции по резке, разлому, отделению и диагональному позиционированию полностью видны и контролируются на всех фазах. Выгрузка готовых изделий происходит беспрепятственно и непосредственно в рабочей зоне.



НАКЛОННЫЕ РЫЧАГИ

Станок имеет систему наклонных электропневматических рычагов для загрузки и выгрузки заготовок.



МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ ПРИ РАБОТЕ С ОТХОДАМИ

Доступны три уровня автоматизации для контроля отходов.



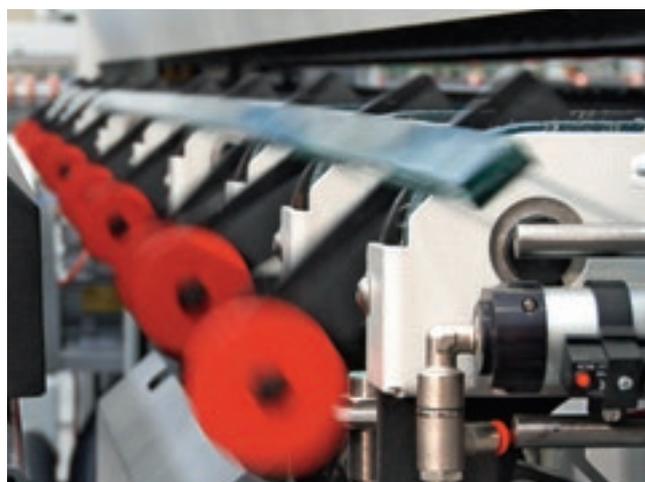
Резка + разлом + стандартное отделение 60 мм.



Резка + автоматический разлом + ручное отделение 20 мм.



Резка + разлом + автоматическое отделение 20 мм.



РЕЗКА, РАЗЛОМ ФИГУРНОЙ ДЕТАЛИ ИЗ ЛАМИНИРОВАННОГО СТЕКЛА



ФОРМЫ РЕЗКИ

Решение, позволяющее автоматически выполнять операции резки, разрушения и удаления на фасонных листах на обоих листах.



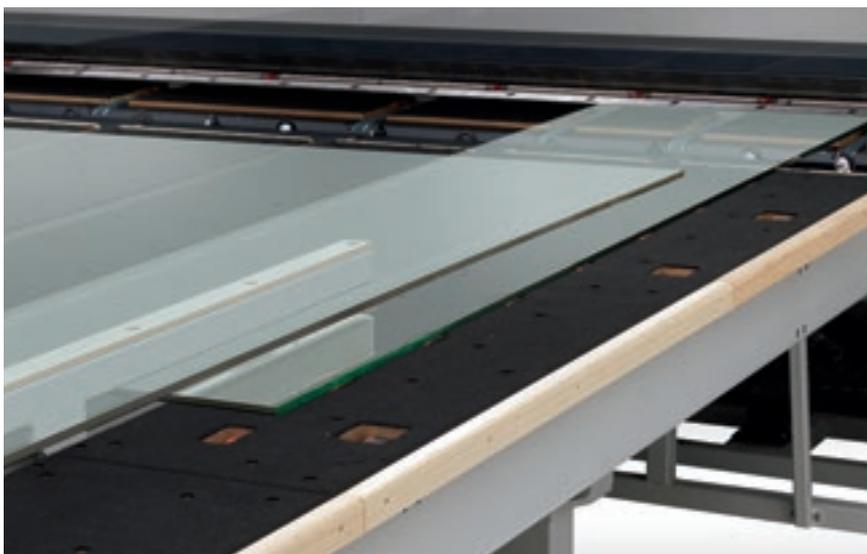
ДИАГОНАЛЬНЫЙ РАСКРОЙ С АССИСТИРОВАНИЕМ

Функция, позволяющая осуществлять диагональный раскрой точным и гибким образом, устранение трех ручных операций измерения параметров резки, соответствующей разметки и позиционирования на контрольной линии лазера.

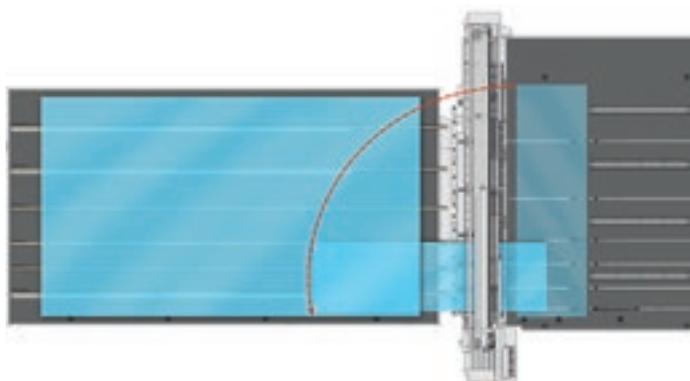
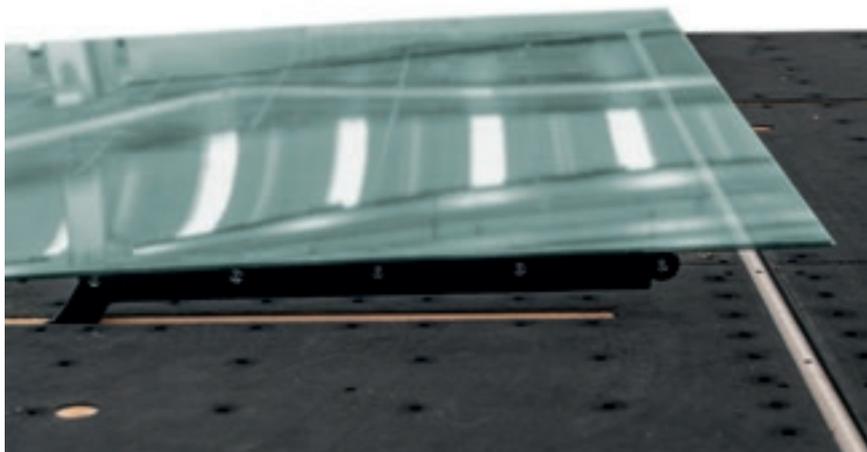
Диагональный раскрой становится простым прямолинейным разрезом, выполненным после цикла резки.



ОПТИМИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА БЕЗ ПОТЕРИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



- ▣ Максимальный процесс автоматизации на производствах с ограниченным пространством, позволяющий резать большие объемы ламинированного стекла (более чем 400 кв. м) за одну смену.
- ▣ Перемещение стекла полностью автоматизировано.
- ▣ Диагональный рез с автоматическим контролем.
- ▣ Возможность производить разлом монолитного стекла статичной рейкой разлома по оси X в Comby линиях. Эта функция может быть упрощена добавлением в конце линии сервисного стола RB для разлома.



ВЕРТИКАЛЬНАЯ БУФЕРНАЯ СИСТЕМА

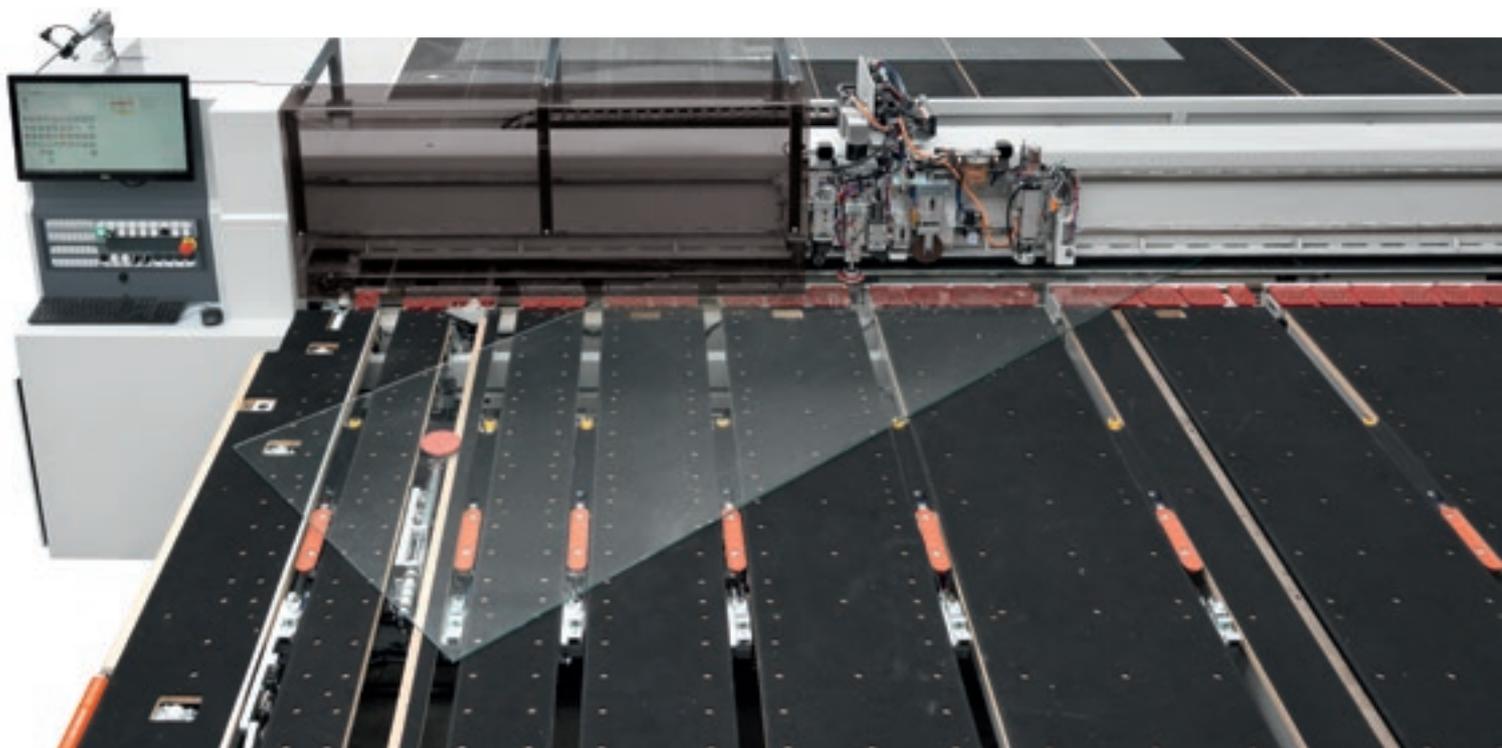
Вертикальная буферная система (патент компании) представляет собой устройство подъема листа триплекса для того, чтобы можно было повернуть и поместить под ним отрезанный фрагмент для выполнения резки по оси Y. Эта система позволяет рациональнее использовать производственную площадь на предприятии без снижения производительности.

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ



ПОВОРОТ ЗАГОТОВКИ

Автоматический поворот стекла для выполнения Y и Z реза. Заготовка сразу позиционируется упорами в необходимое положение для реза по оси Y.



РЕМЕННАЯ ГРУППА НА ВХОДЕ

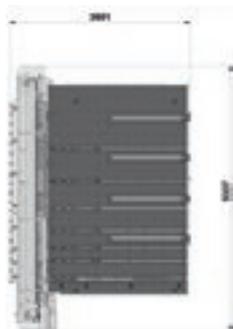
С помощью ременной группы, расположенной на входе в модуль раскроя, оператор может всегда оставаться в зоне отделения и выгрузки готовых изделий, поддерживая высокий уровень производительности. Автоматическое перемещение заготовки происходит вплоть до выгрузки.



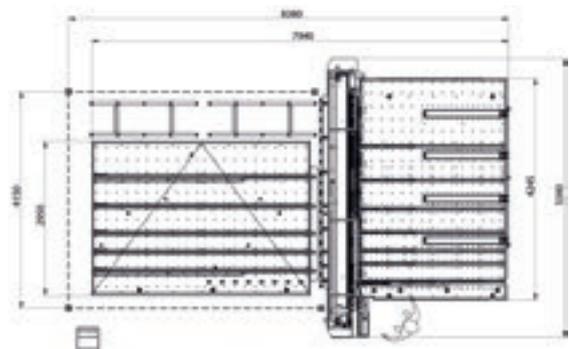
ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ЛЮБЫХ ЗАДАЧ

Компания Biesse способна предложить решения, для различных типов производств, удовлетворяющих любые потребности клиента.

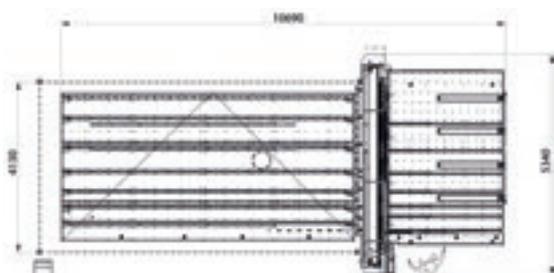
GENIUS 37 LM-A



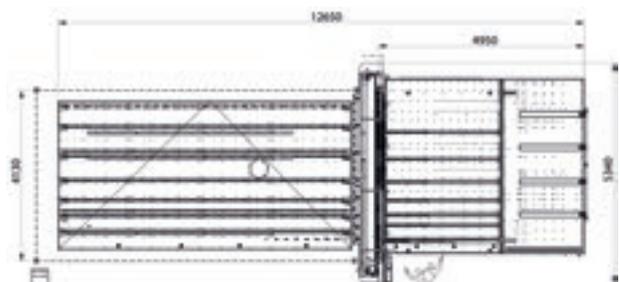
LINE R-A37 (37 LM-AC37)



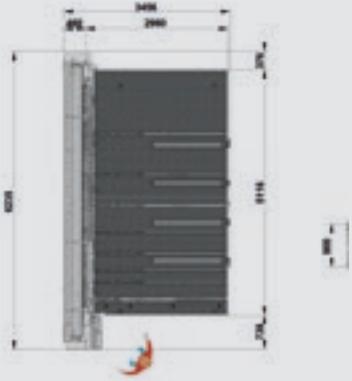
LINE J-A37



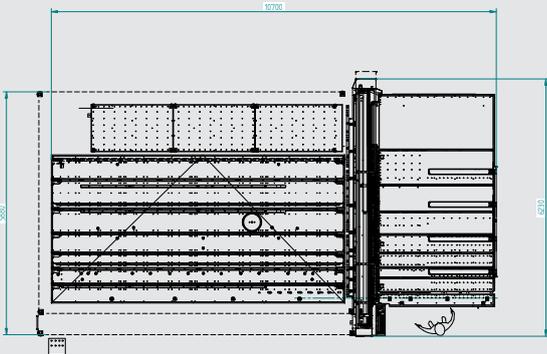
LINE J-A37+RC



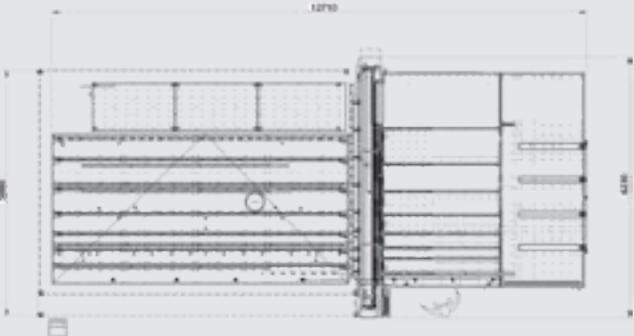
GENIUS 46 LM-A



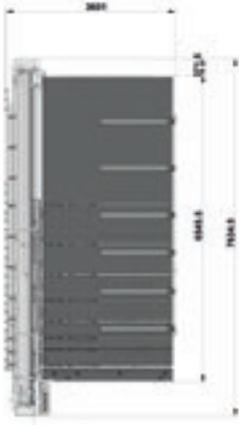
LINE J-A46



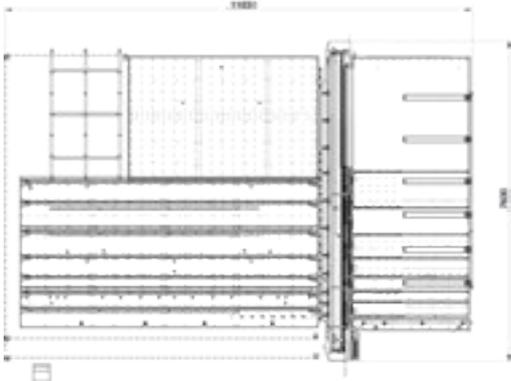
LINE J-A46+RC



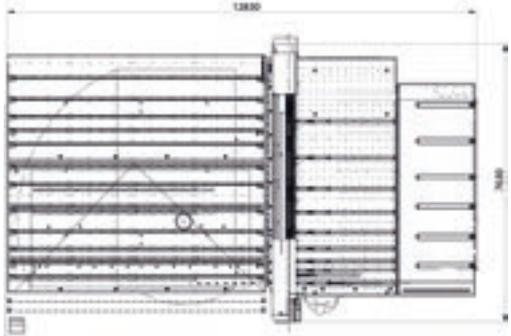
GENIUS 60 LM-A



LINE J-A60



LINE J-A60+RC



СО МВУ

ТЕХНОЛОГИЯ BIESSE

Линии Comby - это комбинированные линии, выпущенные компанией Biesse на рынок для высокопроизводительного раскроя и являющиеся интеллектуальным сочетанием столов раскроя Genius CT-Red и CT-Plus (для раскроя монолитного стекла) и Genius LM-A (для раскроя ламинированного стекла). Две автоматические линии идеально подойдут для производств с ограниченным рабочим пространством.





ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ СОЧЕТАНИЕ

ВРАЩЕНИЕ ВЕРХНЕЙ РЕЗКИ

Дополнительная функция, позволяющая автоматически поворачивать остаточную часть исходного листа, для которой требуются надрезы длиной более 3210 мм.

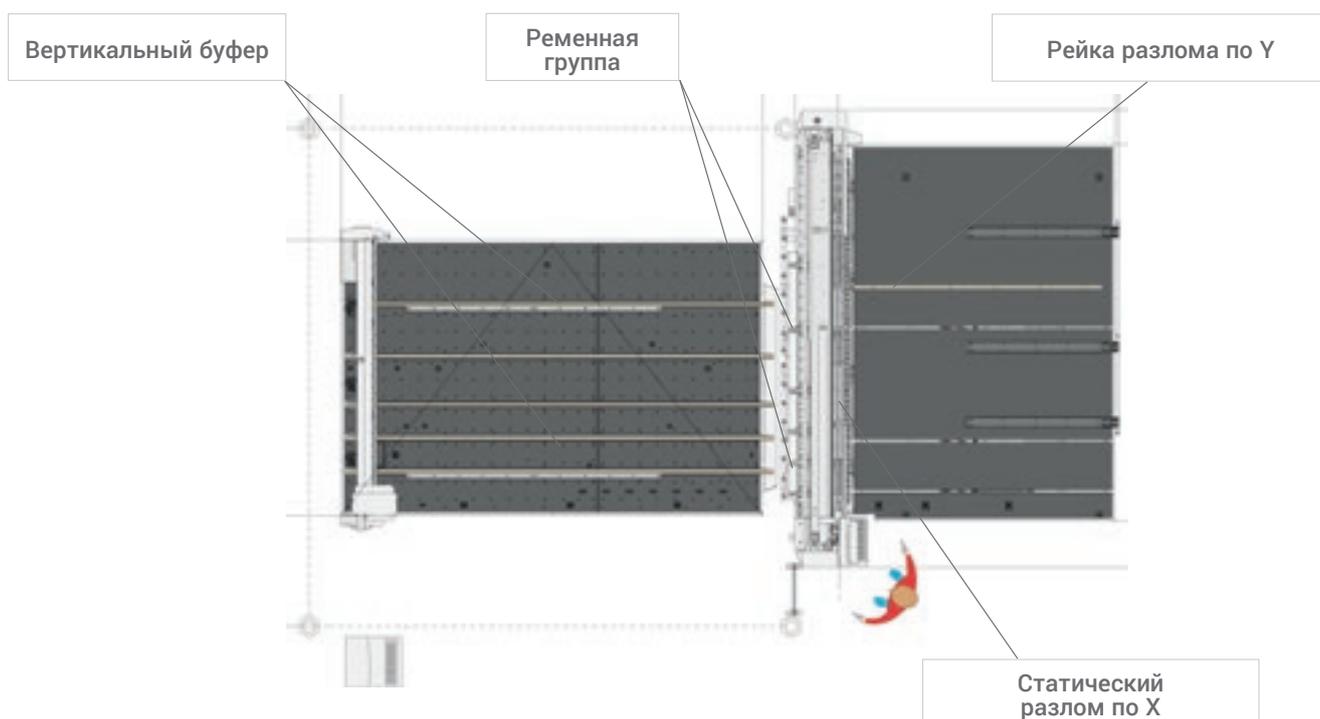
- ▣ Максимальный размер для автоматического вращения 4600 x 3210 x 1010,4
- ▣ Максимальный размер для вспомогательной ротации 4600 x 3210 x 1212,4.

ВРАЩЕНИЕ СУБПЛАЙТОВ И ПРИМИТИВОВ

Функциональность интерполированного ротатора позволяет автоматически вращать подстилки и примитивы.



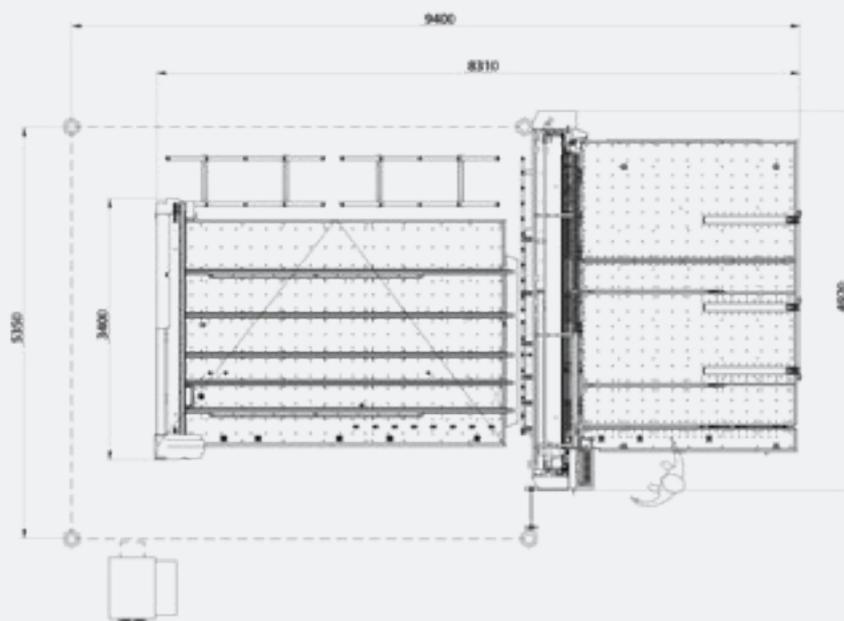
Comby гарантирует высокие эксплуатационные показатели благодаря совокупности функций, предусмотренных как на монолитном, так и на ламинированном столе.



ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ЛЮБЫХ ЗАДАЧ

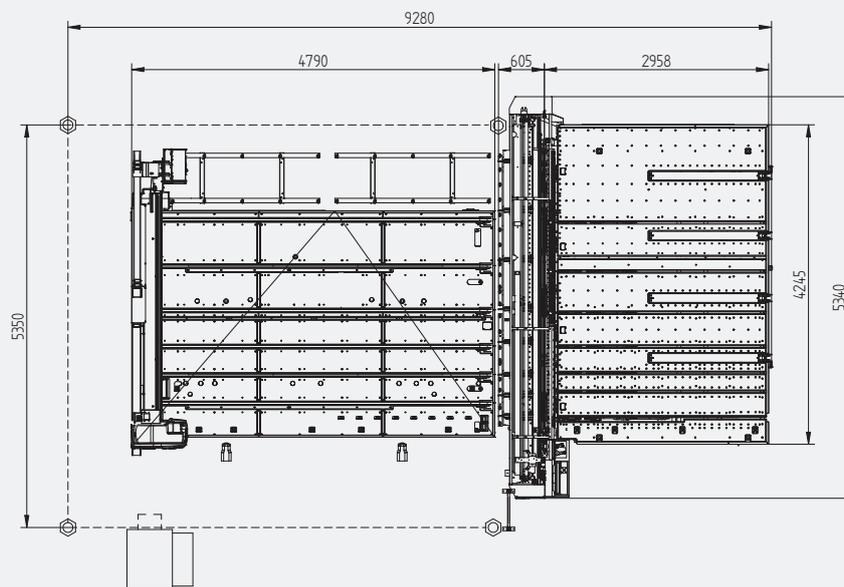
COMBY RED R-A37 BELT

Конфигурация с ремнями для автоматической линии



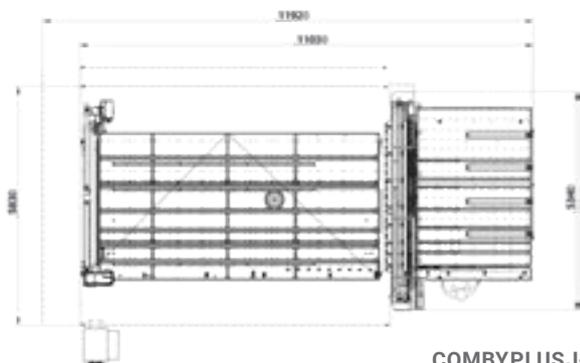
COMBY PLUS R-A37

Конфигурация с ремнями для автоматической линии



COMBY PLUS J-A37

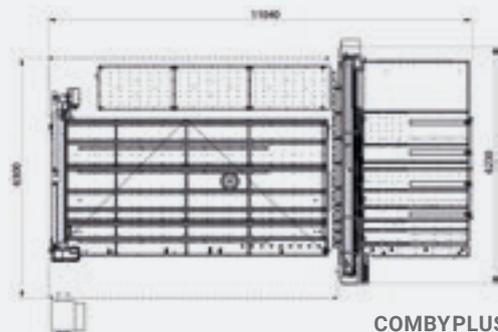
Конфигурация с ремнями для автоматической линии



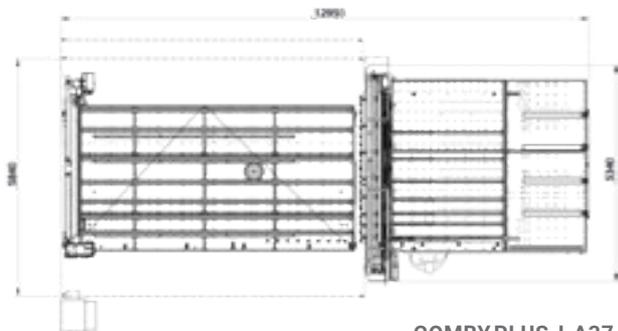
COMBYPLUSJ-A37

COMBY PLUS J-A46

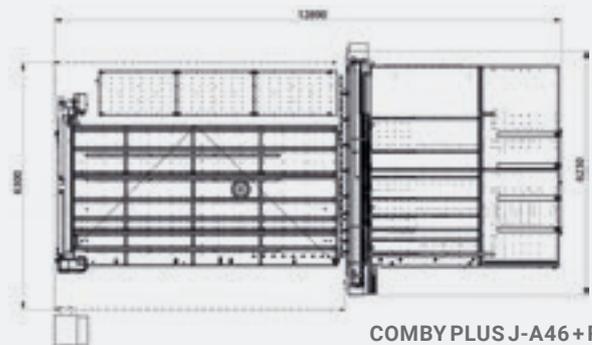
Конфигурация с ремнями для автоматической линии



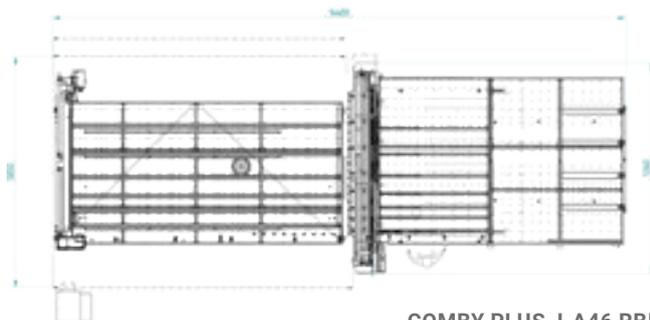
COMBYPLUSJ-A46



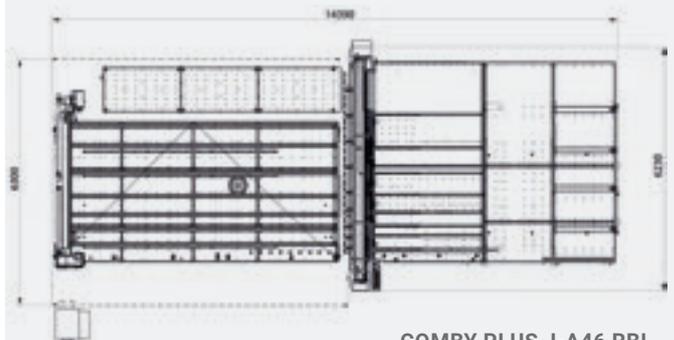
COMBY PLUS J-A37+RB



COMBY PLUS J-A46+RB



COMBY PLUS J-A46 RBL



COMBY PLUS J-A46 RBL

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОСТОТА ЭКСПЛУАТАЦИИ

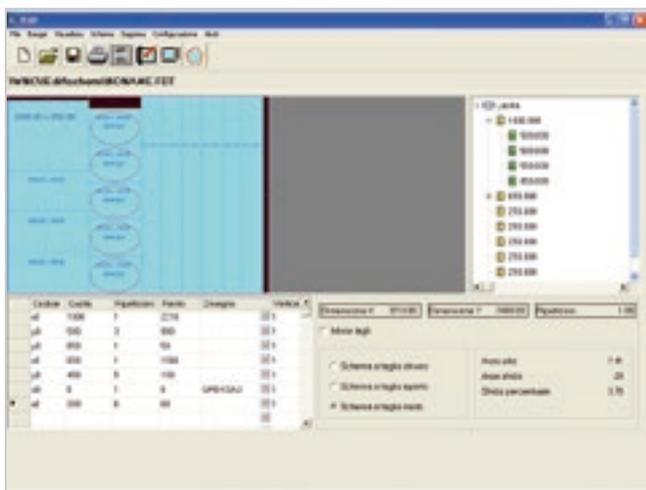


Интерфейс оператора прост и интуитивно понятен и позволяет импортировать программы раскроя, созданные оптимизаторами, представленными на рынке, благодаря внедрению универсального оптимизатора OTD (Optimiser Transferring Data - "передача данных оптимизатора"), который автоматически задаёт параметры резки и также автоматически создаёт программы для столов раскроя.

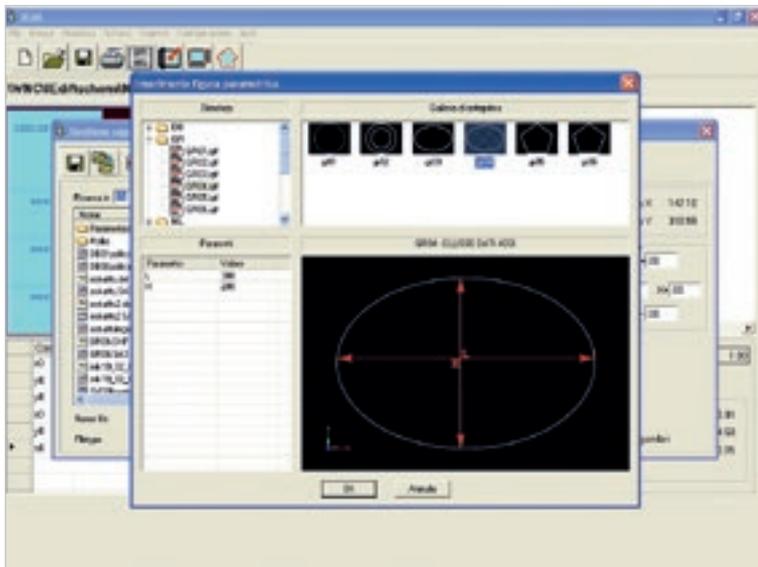


ЧИСЛОВОЕ ПРОГРАММНОЕ УПРАВЛЕНИЕ НА БАЗЕ ПК - WNC (INTERMAC WINDOWS NUMERICAL CONTROL)

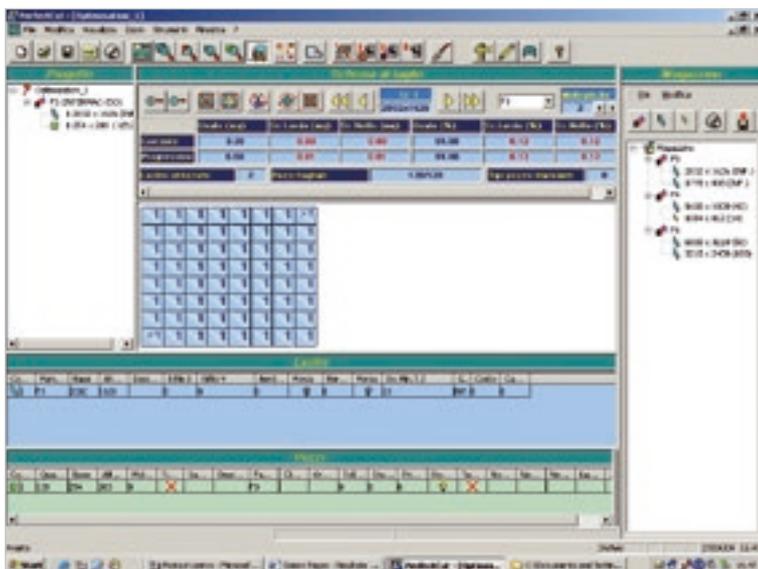
- ▣ Идеально как для тех, кто впервые сталкивается со станками работы с данным оборудованием, так и для тех, кто уже имеет опыт работы с данным оборудованием.
- ▣ Управление рабочими параметрами станка.
- ▣ Создание и изменение карт раскроя прямолинейных и криволинейных фигур.
- ▣ Модули для быстрых предварительных расчётов и производственной отчётности.



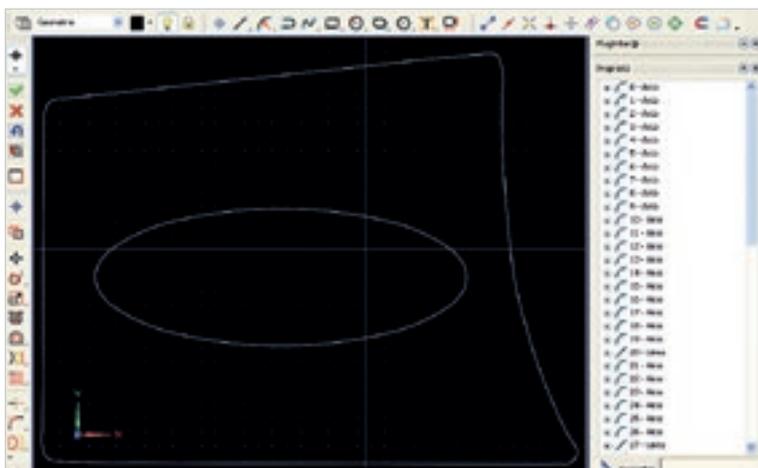
Редактор раскроя в системе Windows с интуитивным графическим интерфейсом применяется для прямолинейного раскроя стекла без участия программы оптимизации. А также предназначен для быстрого исполнения резов, управляет бесконечным количеством уровней вставки и располагает также функцией ввода фигур в листы стекла для последующего вырезания.



Параметрическая библиотека, располагаемая на самом станке и содержащая параметрические фигуры для оптимизированного раскроя.



Оптимизатор для линейного и фигурного раскроя, предназначенный для вырезания фигур. Программное обеспечение позволяет оптимизировать наиболее сложные детали, минимизируя отходы.



Многозадачное программное обеспечение на базе Windows для черчения фигур, включая параметрическое программирование, автоматические функции создания геометрического профиля с помощью сплайна, оптимизация и редактирования геометрии художественных фигур в формате .dxf, используемых при резке винила.

ЗАБОТА О ЗАКАЗЧИКЕ - ЭТО НАШ ОБРАЗ ЖИЗНИ

SERVICES - новый проект для наших клиентов, предлагающий новые ценности, представленные не только превосходной технологией, но и всё более прямой связью с компанией, характеризующейся профессионализмом и опытом.



ПЕРЕДОВАЯ ДИАГНОСТИКА

Цифровые каналы для удаленного взаимодействия онлайн 24/7. Мы готовы оказать поддержку заказчику на месте 7/7.



ВСЕМИРНАЯ СЕТЬ

39 филиалов, более чем 300 сертифицированных агентов и дилеров в 120 странах, а также склады запасных частей в Америке, Европе и на Дальнем Востоке.



ВОЗМОЖНОСТЬ НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНОГО ПОЛУЧЕНИЯ ЗАПЧАСТЕЙ

Идентификация, отгрузка и доставка запасных частей для удовлетворения любых потребностей.



РАСШИРЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ОБУЧЕНИЯ

Многочисленные учебные модули на сайте, онлайн и в учебной аудитории для персонализированных путей роста.



ЦЕННЫЕ УСЛУГИ

Широкий спектр услуг и программного обеспечения для постоянного повышения показателей наших клиентов.

ПРЕВОСХОДСТВО ОБСЛУЖИВАНИЯ

+550

ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ ПО ВСЕМУ МИРУ, ГОТОВЫХ ОКАЗАТЬ ПОДДЕРЖКУ КЛИЕНТАМ В ЛЮБЫХ СИТУАЦИЯХ

90%

СЛУЧАЕВ ОСТАНОВА СТАНКОВ, С ВРЕМЕНЕМ ВМЕШАТЕЛЬСТВА В ТЕЧЕНИЕ 1 ЧАСА

+100

СПЕЦИАЛИСТОВ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ПРЯМОГО УДАЛЕННОГО КОНТАКТА И ТЕЛЕОБСЛУЖИВАНИЯ

92%

ЗАКАЗОВ НА ЗАПЧАСТИ, В СВЯЗИ С ОСТАНОВКОЙ СТАНКА, ВЫПОЛНЕННЫХ В ТЕЧЕНИЕ 24 ЧАСОВ

+50.000

НАИМЕНОВАНИЙ ЗАПЧАСТЕЙ НА СКЛАДАХ

+5.000

ПОСЕЩЕНИЙ КЛИЕНТОВ В ЦЕЛЯХ ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

80%

ЗАПРОСОВ НА ПОДДЕРЖКУ РЕШЕНО В ОНЛАЙНОВОМ РЕЖИМЕ

96%

ЗАКАЗОВ, ВЫПОЛНЕННЫХ В ОГОВОРЕННЫЕ СРОКИ

88%

РЕШЕННЫХ ПРОБЛЕМ ПРИ ПЕРВОМ ВМЕШАТЕЛЬСТВЕ НА МЕСТЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

		GENIUS 37 LM-A	LINE J-A37 LINE R-A37	COMBY PLUS J-A37
Максимальная длина реза	мм		3710	
Минимальная ширина при выравнивании	мм		0	
Максимальная ширина при выравнивании	мм		3210	
Толщина листов ламинированного стекла	мм	88.12	1010.4	1010.4
Толщина листов монолитного стекла	мм		3 - 10	
Минимальная ширина отхода (opt 20 mm for 22.1 :-66.4)	мм		60	
Минимальное отделение (opt 20 mm for 22.1 :-66.4)	мм		60	
Максимальная скорость рабочих головок	м/мин		150	
Точность раскроя	мм		+/- 0,5	
Высота рабочего стола	мм		900 (-15 - 45)	
Требуемая мощность	кВт	23.6	31.9 (R) - 35.2 (J)	43

		GENIUS 46 LM-A	LINE J-A46	COMBY PLUS J-A46
Максимальная длина реза	мм		4600	
Минимальная ширина при выравнивании	мм		0	
Максимальная ширина при выравнивании	мм		3210	
Толщина листов ламинированного стекла	мм	88.12	1010.4	1010.4
Толщина листов монолитного стекла (opt 1212.4)	мм		3 - 10	
Минимальная ширина отхода (opt 20 mm for 22.1 :-66.4)	мм		60	
Минимальное отделение (opt 20 mm for 22.1 :-66.4)	мм		60	
Максимальная скорость рабочих головок	м/мин		150	
Точность раскроя	мм		+/- 0,5	
Высота рабочего стола	мм		900	
Требуемая мощность	кВт	27.5	41.3	48

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

Удельный уровень поверхностного звукового давления A (LpA) 79 Дб (А). Погрешность измерения K = 4 дБ (А).

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202 и последующие изменения.

Указанные значения уровня звукового давления относятся к уровням издаваемого шума и не обязательно представляют точные уровни экспозиции. Несмотря на то, что существует соотношение между уровнем производимого шума и степенью подверженности воздействию шума, оно не может быть надёжным образом использовано для того чтобы определить, необходимы или нет дополнительные меры предосторожности.

Факторы, определяющие фактический уровень воздействия шума на персонал, включают продолжительность воздействия, характеристики рабочего помещения, наличие других источников излучения, то есть других соседних станков и технологических процессов. Данная информация позволяет пользователю станка выполнить более точную оценку рисков и опасностей.

СДЕЛАНО С BIESSSE

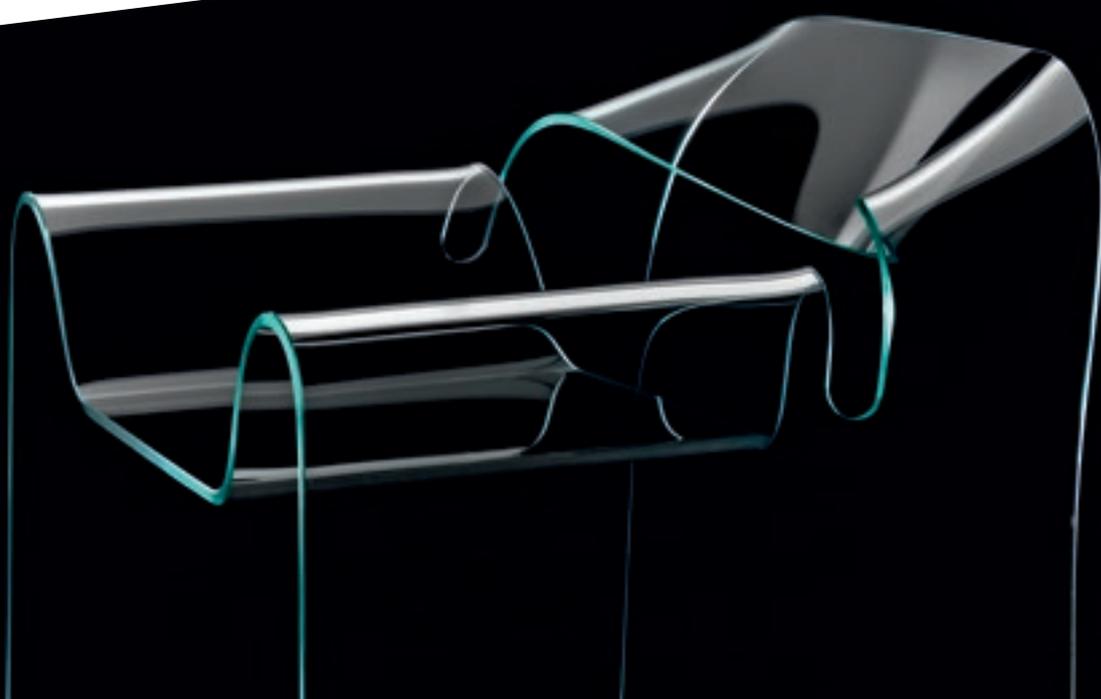
ИСКУССТВО ОБРАБОТКИ СТЕКЛА И ТЕХНОЛОГИИ ПОСЛЕДНЕГО ПОКОЛЕНИЯ

“В лабораториях Fiam мы всегда поддерживали идеи проектировщиков, даже если они казались нереализуемыми. Дизайнеры, как и любые другие люди искусства, обладают вдохновением, которое стимулирует передовые разработки. И нам со временем удалось реализовать новые технологии, которые позволили создавать уникальные предметы, производя их в промышленном масштабе”. “Всё началось с табуретки. Разумеется, стеклянной. Мой друг - фотограф зашёл навестить меня на моём стеклообрабатывающем производстве, увидел меня стоящим на табуретке и сделал фотографию, которую

опубликовали в некоторых газетах. И тогда я спросил себя: а почему бы не попробовать делать мебель из этого материала? Всё началось с самодельной печи для гибки листов, с первых шагов сотрудничества с художниками и дизайнерами, и всё это сопровождалось непрерывным ростом. В ногу с инновационным проектированием Fiam всегда инвестирует в эту технологию. В этой области стратегическим является сотрудничество с Intermac для разработки технических решений, таких как двусторонние шлифовальные станки и обрабатывающие центра Master.

Наше предприятие всегда работало с итальянскими и иностранными дизайнерами международного уровня. Такими имена, как Массимо Морозци, Родольфо Дордони, Джорджетто Гуиджаро, Энцо Мари, Чини Боэри, а также Вико Маджистретти, Рон Арад, Макио Хасуике. Кроме того, это Филипп Старк, Даниэль Либескинд и Массимилиано Фукас”.

*Витторио Ливи,
основатель и управляющий
Fiam Italia, Италия*



Основана в Италии,
международная изначально.

Мы упрощаем
изготовление
чтобы раскрыть
потенциал лю
материала.

Мы - международная компания, производящая системы, интегрированные линии для обработки древесины, стекла, камня, пластика и композитных материалов и изделий из них.

Накопленный опыт, постоянно растущий благодаря всемирной сети, позволяет нам поддерживать развитие вашего бизнеса, расширяя возможности воображения.

Мастерство владения материалом, с 1969 года.

М процесс
изделий,
ыть
обого

Присоединяйтесь
к миру Biesse.

biesse.com



