

MA STER EDGE UP

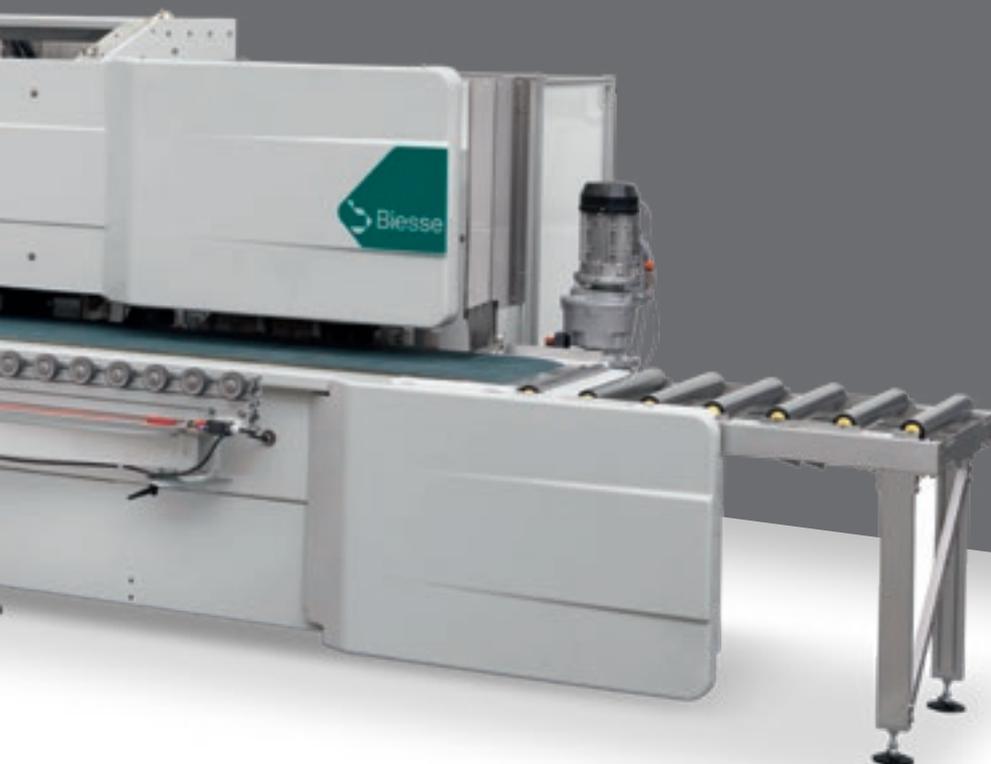
HORIZONTALE KANTENPOLIERER
FÜR FLACH- UND PROFILKANTEN



EINFACHE HANDHABUNG



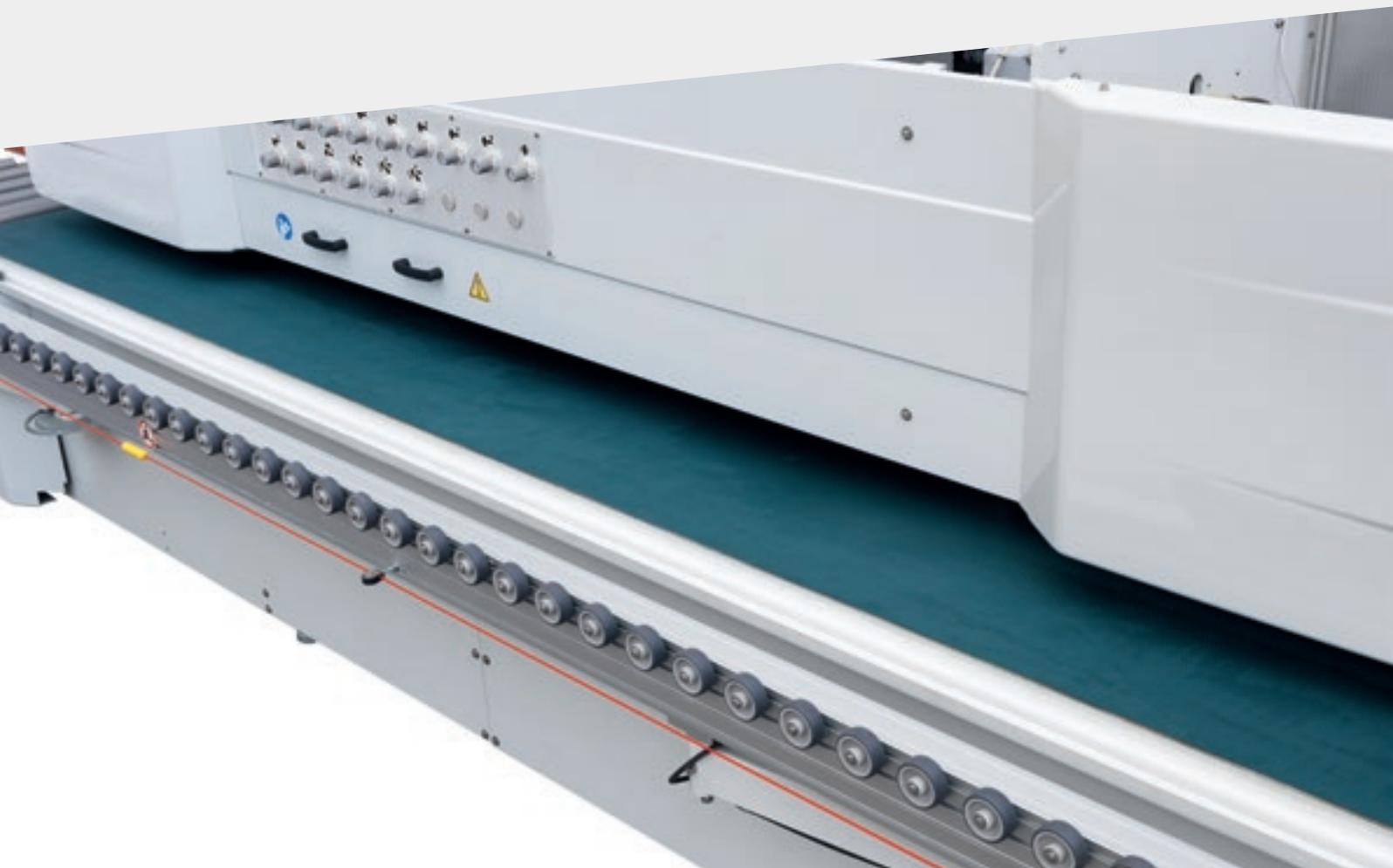
Die Master Edge Up Kantenpolierer sind einfach, praktisch und kompakt konzipiert und eignen sich hervorragend zum Polieren von geraden Kanten und Profilkanten aus Marmor, Granit, Quarz und keramischen Werkstoffen.



MASTER EDGE UP

- ▣ AUSWAHL UND PROGRAMMIERUNG DER PROFILE DIREKT ÜBER DEN TOUCHSCREEN
- ▣ ANWENDUNGSVIELFALT UND REDUZIERTE BESTÜCKUNGSZEITEN DANK AUTOMATISCHER VORRICHTUNGEN
- ▣ LANGFRISTIGE ZUVERLÄSSIGKEIT UND QUALITÄT
- ▣ EINFACHERE BETRIEBUNG UND PRAKTISCHES DESIGN
- ▣ GERINGER PLATZBEDARF DANK KOMPAKTER ABMESSUNGEN

MODERN UND KOMPAKT



Die Master Edge Up ist ein automatischer Kantenpolierer für Flach- und Profilkanten, mit individuell anpassbaren Multifunktionsarbeitsgruppen, die es ermöglichen, die Bearbeitungen nach Material und Stärke zu beschleunigen und zu vereinfachen. Er entspricht den Produktionsanforderungen von Werkstätten, in denen sich die Produktionschargen verringern, während die Bearbeitungen zunehmend verschiedenartiger werden.

Die extreme Vielseitigkeit der Master Edge Up Kantenpolierer macht sie besonders geeignet für: Küchenarbeitsplatten und Waschtischplatten, Einrichtungen, Innenverkleidungen, Bauwesen und Grabmal.



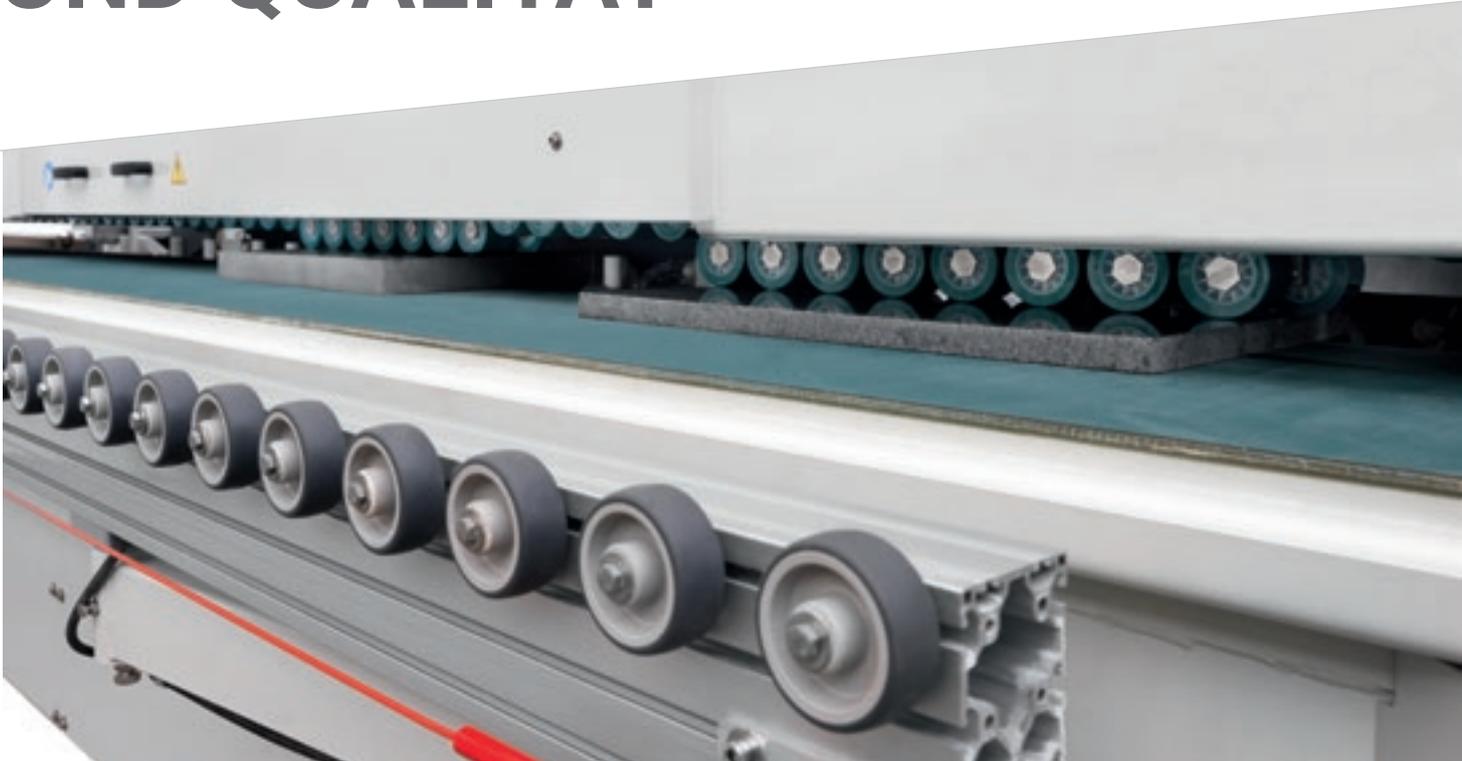


Dank ihrer kompakten Abmessungen die Master Edge Up die ideale Lösung für jede Werkstatt: vom Steinmetz mit wenig Platz bis hin zu großen Unternehmen.

**PRAKTISCHES
UND MODERNES
DESIGN**



LANGFRISTIGE ZUVERLÄSSIGKEIT UND QUALITÄT



Pneumatisch gesteuerte Anpressrollen serienmäßig

Werkstücke mit verschiedener Stärke können bearbeitet werden, ohne dass Einstellungen vorgenommen werden müssen. Dies gewährleistet einen gleichmäßigen Druck, welcher für die Bearbeitung von dünnen keramischen Materialien unverzichtbar ist.



Automatische Profilerzeugung

Positionierung des Kopfbalkens mit Bremse, die von einer gesteuerten Achse betätigt wird.



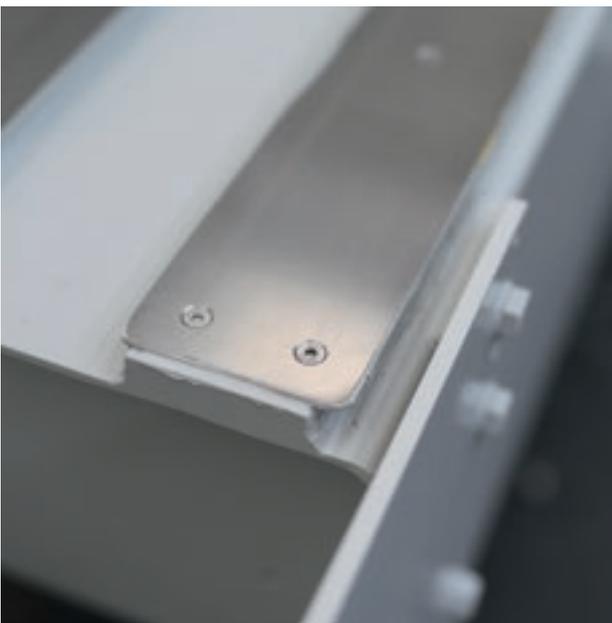
Reduzierter Wartungsaufwand dank serienmäßiger automatischer Zentralschmieranlage



Bearbeitbare Mindestbreite: 150 mm



Doppelräder der Andrückvorrichtungen für Länge
Mindest von 150 mm.



Edelstahlauflage als verschleißarme Bandoauflage, notwendig für bestmögliche Bearbeitung dünner Materialien

**BESTMÖGLICHER
SCHUTZ DER
MECHANISCHEN
BAUGRUPPEN UND
FÜHRUNGEN VOR
WASSER UND STAUB**

EINFACHE PROGRAMMIERUNG UND BEDIENUNG

Die Arbeitsgruppen, je nach Konfiguration serienmäßig oder optional, sind konzipiert, um die Justierungsarbeiten der Maschine entsprechend den Bearbeitungsanforderungen zu vereinfachen.

VORRICHTUNGEN AM EINLAUF



KALIBRIER- UND SÄGESUPPORT

- Kalibrierung der Stärke
- Abtropfrinne
- Blindschnitt
- Schnitt in verschiedenen Winkelstellungen
- Schwenkbar von -45° bis $+90^\circ$



VORSCHNEIDANLAGE AM EINLAUF

Zwei geneigte Einheiten führen die formgebende Vor-Bearbeitung von Rundkanten oder das Abschrägen an geraden Kanten aus.



FRONTSEITIGE KÖPFE

Gruppe von 7 oder 8 Köpfen, um das Kantenprofil zu erstellen und zu polieren.



VORRICHTUNGEN AM AUSLAUF SCHWENKBARE SCHWINGKÖPFE

Eine Gruppe von 3 oder 4 pendelnd gelagerten Schleifsupporten am Auslauf, die bei 0° oder -45° arbeiten können, verdoppelt die Produktion von gerundeten Kanten.

- ✔ Gerundete Kante



SÄGESUPPORT UND SÄGEVORRICHTUNG

- ✔ Vertikaler Schnitt
- ✔ Mehrfachschnitte
- ✔ Blindschnitt
- ✔ Kanten- und vertikaler Schnitt



NACHSCHLEIF-/ STOCKSUPPORT

- ✔ Reinigung der Kehrseite
- ✔ Aufrauen



MAXIMALE ARBEITSERGONOMIE

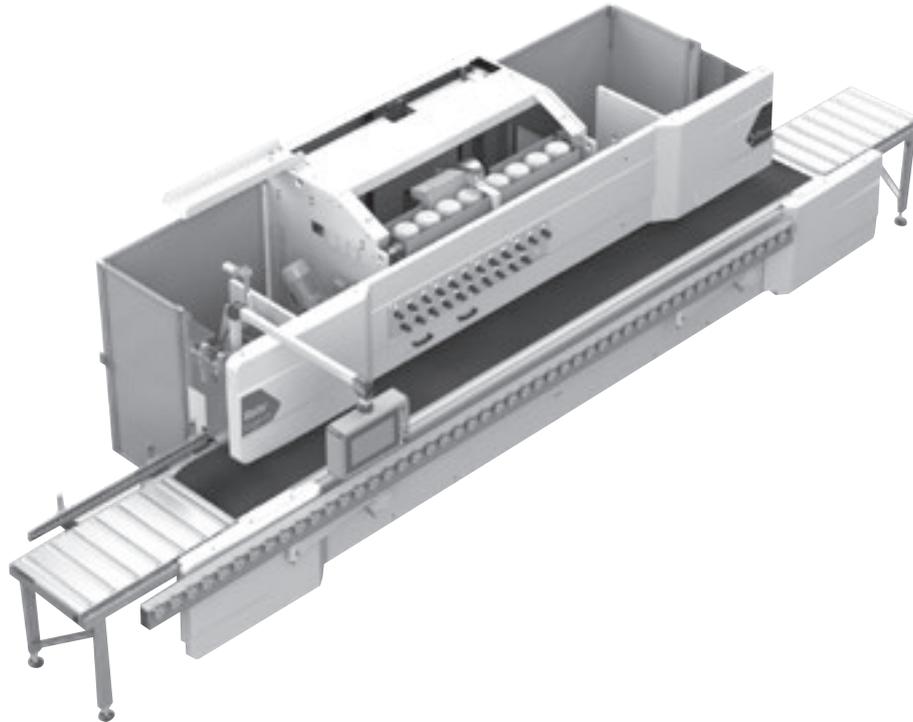
Bedientafel mit Gelenkarm, um aus verschiedenen Winkeln heraus arbeiten zu können und dem Bediener maximale Sicht und Arbeitsergonomie zu ermöglichen.



VEREINFACHTE GRAFIK FÜR EINE VERBESSERTE BENUTZERERFAHRUNG

- Touchscreen, der dank der Verwendungsmöglichkeit bereits gespeicherter Parameter eine einfache und intuitive Programmierung ermöglicht.
- Möglichkeit, detaillierte Listen für parametrisierte Bearbeitungen zu erstellen, die nach Stärke/Material aufgerufen werden können
- Durchführungsmöglichkeit der Bearbeitungen an der Maschine im «traditionellen» Handbetrieb

TECHNISCHE DATEN



MASTER EDGE UP S HR072 F

Platzbedarf insgesamt (einschließlich 1m+1m Rollenbahnen)	mm	7800 x 2100
Mindest-/Höchstbearbeitungslänge	mm	150
Mindest-/Höchstbearbeitungsbreite	mm	150
Minimale/maximale Arbeitsdicke gerade und Wulstkante	mm	5 - 60
Mindest-/Maximaldicke mit speziellen Schleifwerkzeugen	mm	5 - 80
Förderbandgeschwindigkeit	mm/min	2500
Standardleistung und installierte Höchstleistung	kW	25 - 45
Standard- und maximaler Wasserverbrauch	l/min	150 - 175
Standard- und maximaler Luftverbrauch	Nl/min	32 - 40
Gesamtgewicht	Kg ca.	5000

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.

Gewichteter Schalldruckpegel A am Arbeitsplatz LpA = 78 dB (A)

Gewichteter Schalldruckpegel A am Entladeplatz LpA = 76 dB (A)

• Messunsicherheit K=4dB (A)

• Die Messung wurde gemäß UNI EN ISO 11202:2010 -UNI EN ISO 3746:2011 -UNI EN 15572:2015 und nachfolgenden Änderungen durchgeführt.

Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zum Expositionspiegel besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die die tatsächlichen Expositionspiegel der Arbeitskräfte beeinflussen, umfassen die Aussetzungsdauer, die Merkmale der Arbeitsumgebung und andere Geräuschquellen, wie die Anzahl der Maschinen und andere Bearbeitungen in der Umgebung. Auch die zulässigen Expositionswerte können von Land zu Land variieren. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

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

Gegründet in Italien,
in der Welt zuhause.

Indem wir Ihren
prozess effizient
entfalten wir das
eines jeden We

Wir sind eine internationale Unternehmensgruppe, die auf die Herstellung von Maschinen und Anlagen zur Bearbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff- und Verbundwerkstoffen 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.

n Fertigungs- nt gestalten, as Potenzial erkstoffs.

Betreten
Sie die Welt von Biesse.

biesse.com



