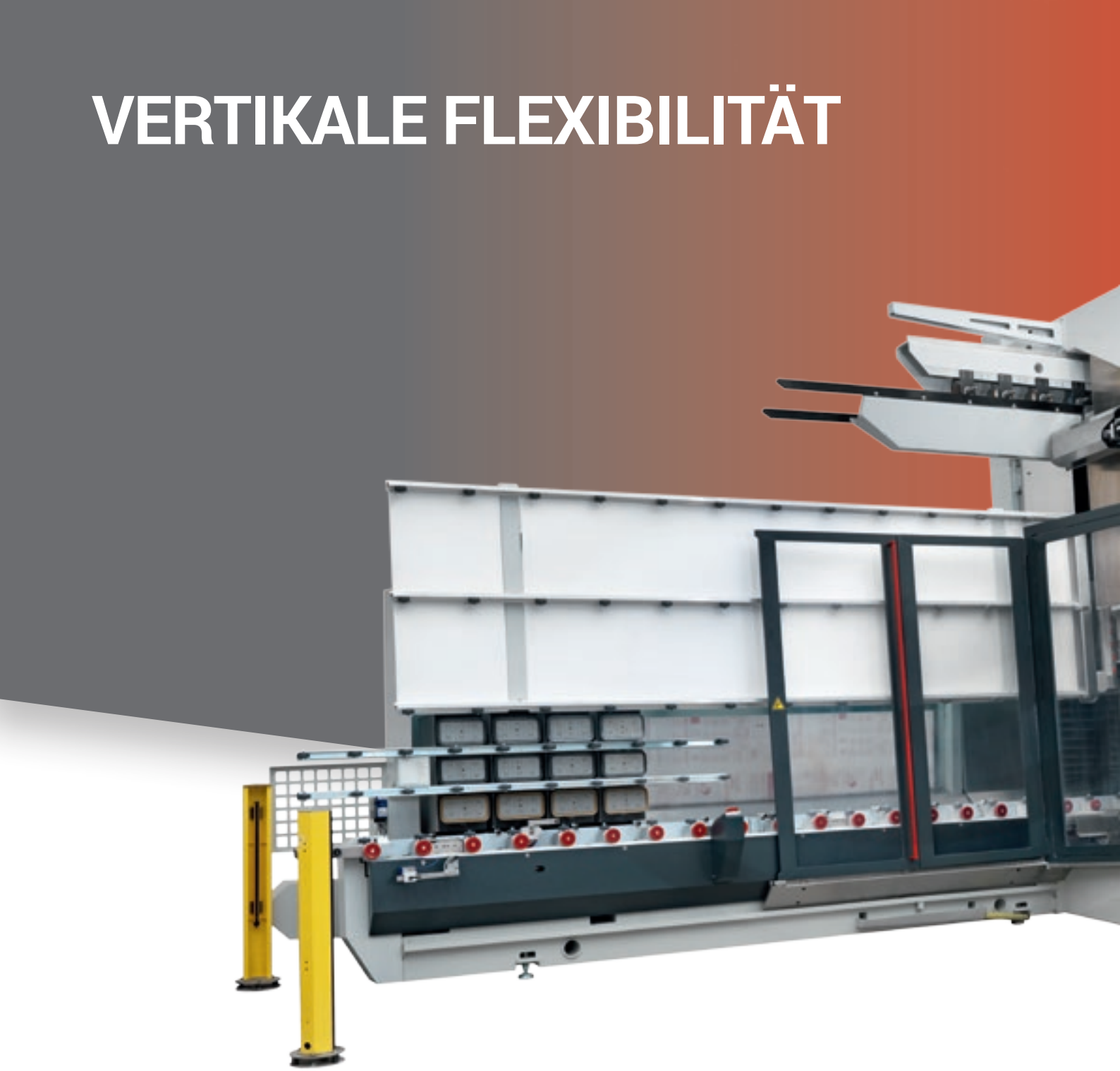
VERT MAX

VERTIKALES CNC-GESTEUERTES ARBEITSZENTRUM

INTERMAC

VERTIKALE FLEXIBILITÄT



DER MARKT VERLANGT

die Möglichkeit Glasplatten vertikal zu bearbeiten, mit immer mehr Flexibilität und Dynamik bei gewährleisteter maximaler Produktivität und Sicherheit: Maschinen, die in mehreren Schichten und intensiv arbeiten können und hohe Präzisions- und Arbeitsqualitätsstandards gewährleisten.

INTERMAC ANTWORTET

mit einer technologischen Komplettlösung , die es ermöglicht alle für die Fertigung eines Produkts erforderlichen Bearbeitungen durchführen zu können, ohne sich Gedanken um die Vorbereitung des Arbeitstisches und die Abmessungen des zu erzeugenden Werkstücks machen zu müssen. **Vertmax** ist die Baureihe vertikaler Arbeitszentren, die auf einem revolutionären Bewegungskonzept des Werkstücks beruht: ideal für die Losgröße 1 Produktion und für große Chargen. Auch weniger erfahrene Bediener können sofort mit der Produktion beginnen.

VERTMAX

- MAXIMALE ERGONOMIE UND PLATZOPTIMIERUNG DANK DER VERTIKALEN LAGE DES GLASES
- ALLE BEARBEITUNGEN IN EINER EINZIGEN MASCHINE
- KEINE UMRÜSTZEITEN MEHR DANK DER AUTOMATISCHEN KONFIGURATION DER SAUGNÄPFE ZUM FESTHALTEN DES GLASES
- VIELSEITIGE BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN VON KLEIN- UND GROSSFLÄCHIGEN GLASPLATTEN
- MAXIMALE FLEXIBILITÄT DANK DER KOMPLETT AUTOMATISCHEN EINSTELLUNGEN DER BEARBEITUNGEN UND WERKZEUGE
- IDEAL FÜR DIE BEARBEITUNG VON FLOAT, VERBUND- UND LOW-E-GLAS.

ALLE BEARBEITUNGEN IN EINER EINZIGEN MASCHINE

Vertmax ist die ideale Lösung für die “Just-in-time” Produktion von Türen, Duschkabinen, Glasvitrinen, Schranktüren, Teilen für Einrichtungsobjekte, Haushaltsgeräte, Scheiben für Industriefahrzeuge, Strukturfassaden.

Fräsen.

1 BOHRUNG IN MAXIMAL 30”

Bohrung unter Verwendung von zwei Bohrköpfen.

Schleifen und Polieren.

Je nach verlangter Konfiguration kann Vertmax problemlos Bohr- und Fräsarbeiten sowie Spitzsenken an der Glasplatte durchführen. In der Komplettversion kann die Maschine auch Glasplattenkanten schleifen und polieren.

GLAS-PILOTSYSTEM (PILOT SYSTEM)

Innovative Intermac Technologie, die Vibrationen auf ei Minimum reduziert und das Werkzeug während der Glaskantenbearbeitung perfekt zentriert hält, auch an Stellen, die von der Kraft der Saugnäpfe weit entfernt sind. Zudem wird durch diese Technologie eine noch nie dagewesene Polierqualität bei der vertikalen Bearbeitung gewährleistet. Dank der C-Achse können auch Glasplatten mit komplexen Außenradien bearbeitet werden.

PRO DUCT IVITY

VERTICAL EVOLUTION

Die automatische Einstellung des Arbeitstisches und die schnelle Bestückung machen Vertmax zur idealen Lösung, stets bereit große Chargen oder Losgröße 1 Produktionen zu bearbeiten.

Vertmax ist die Lösung, die auf einem revolutionären vertikalen Bewegungskonzept des Werkstücks beruht. Das innovative patentierte System der 4 vollkommen eigenständigen Saugnapfschlitten, mit 3 Saugnäpfen auf jedem Schlitten, ermöglicht die automatische Konfiguration der Saugnapfposition am Werkstück je nach den zu erzeugenden Geometrien und reduziert die Umrüstzeiten des Arbeitstisches auf Null.

KEINE UMRÜSZEITEN MEHR

Vertmax ermöglicht es alle für die Fertigung eines Produkts erforderlichen Bearbeitungen durchführen zu können, ohne sich Gedanken um die Vorbereitung des Arbeitstisches und die Bearbeitungen des zu erzeugenden Werkstücks machen zu müssen.

Patentiertes System bestehend aus 4 komplett eigenständigen Schlitten mit je 3 Saugnäpfen, die maximale Flexibilität bei der Produktion und höchste Qualität garantieren, denn das Vakuum hält die gesamte zu bearbeitende Fläche optimal fest.

Das System mit motorisierten Rollen ermöglicht das Zuführen des Glases an jede beliebige Stelle, damit die Maschine komplett automatisch zu arbeiten beginnt.

Das (patentierte) System der dynamischen Neupositionierung der Saugnapfschlitten wurde entwickelt, um ein Werkstück zu bearbeiten ohne dass es zwischen zwei Positionierungen des Saugnapfschlittens hängen bleibt.

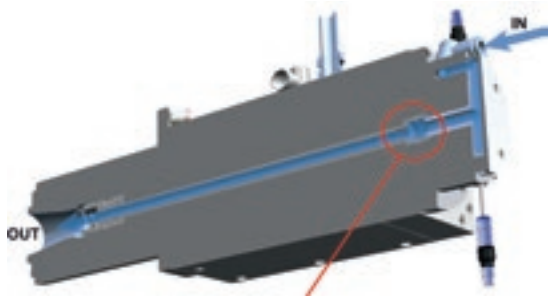
Das unabhängige Schlittensystem gewährleistet eine unvergleichliche Bearbeitungsqualität.

Die dynamische Neupositionierung der Saugnapfschlitten ermöglicht es:

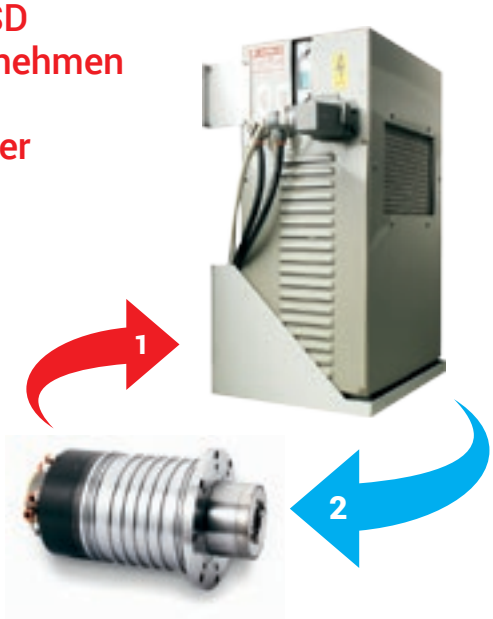
- die finale Produktivität des Erzeugnisses zu erhöhen
- instabile Glasplatten zu bearbeiten, die sich in herkömmlichen vertikalen Maschinen nicht bearbeiten lassen
- die finale Bearbeitungspräzision zu erhöhen.

UNVERGLEICHLICHE QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT

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

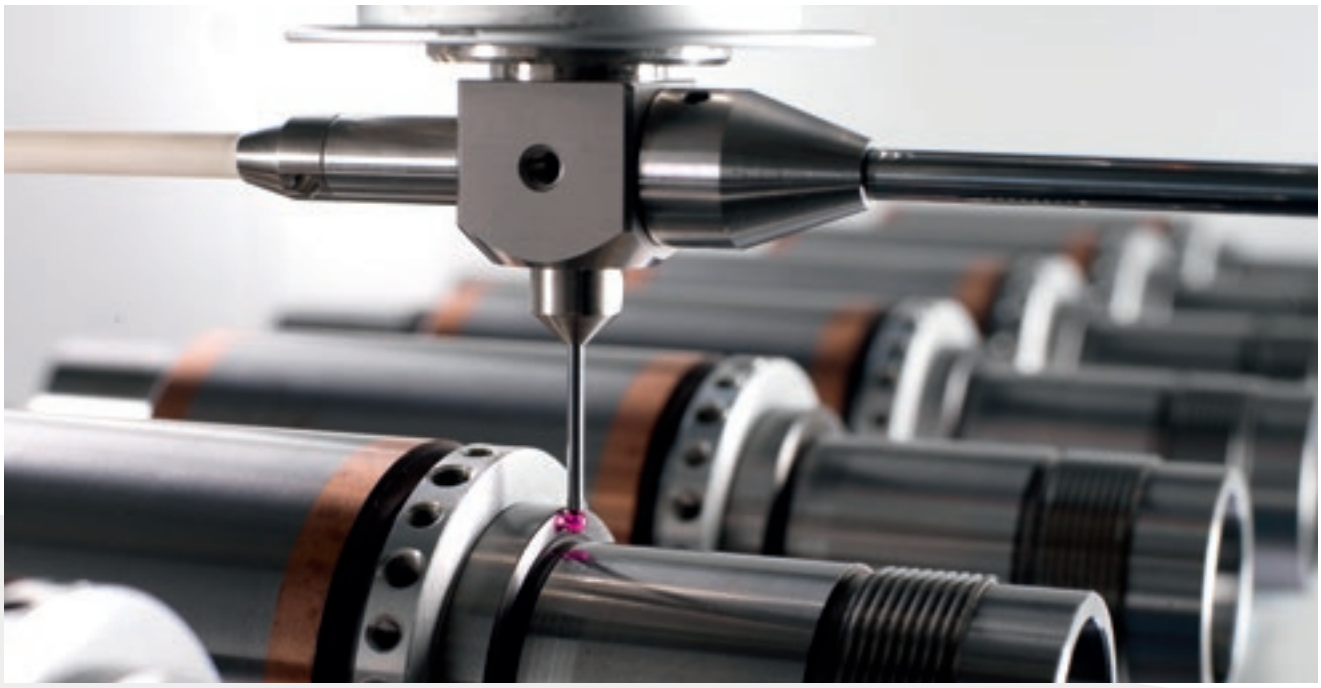


DPC (patentiert) - Verteiler mit kontrolliertem Verlust
Patentiertes System, um die größte Zuverlässigkeit und langfristige Lebensdauer dank des innovativen Dichtungssystems ohne mechanischen Kontakt zu garantieren.



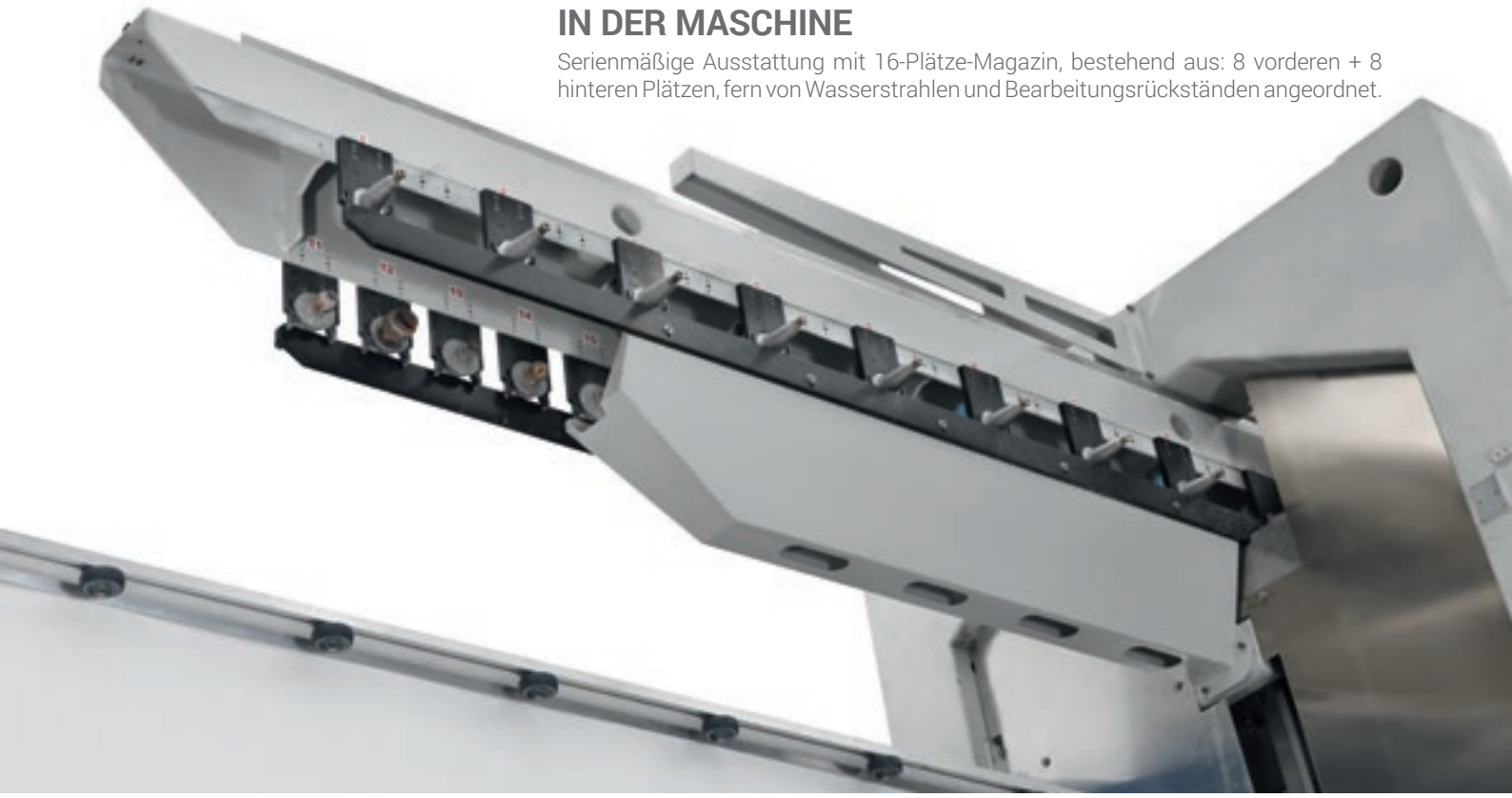
System der **Glykolkühlung** mit geschlossenem Kreislauf, die langfristig gleichbleibende Leistungen und höchste Beständigkeit gegen maximale Bearbeitungsbeanspruchungen garantiert.

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

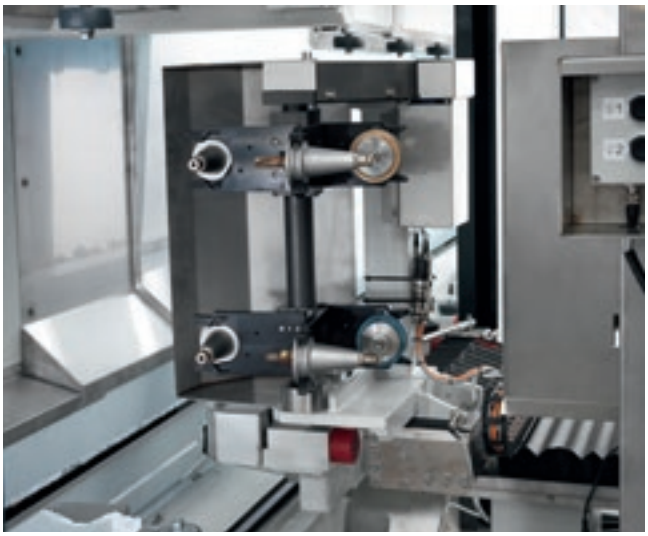


BIS ZU 37 WERKZEUGE EINSATZBEREIT IN DER MASCHINE

Serienmäßige Ausstattung mit 16-Plätze-Magazin, bestehend aus: 8 vorderen + 8 hinteren Plätzen, fern von Wasserstrahlen und Bearbeitungsrückständen angeordnet.



Alternativ zum serienmäßigen Werkzeugmagazin kann die Maschine mit einem Werkzeugmagazin mit 29 Plätzen in folgender Zusammensetzung ausgestattet werden: 10 vordere + 19 hintere Plätze, fern von Wasserstrahlen und Bearbeitungsrückständen angeordnet.



Rotationsmagazin mit 6 oder 8 Plätzen vollkommen geschützt vor möglichen Bearbeitungsrückständen.

Die hinteren Rollen garantieren einen Glashaltetisch, der perfekt auf den Saugnapftisch ausgerichtet ist. Dadurch wird eine beispiellose Präzision bei der Bearbeitung der Kante auch bei sehr hohen Glasplatten gewährleistet.
Automatisch während der Fräsarbeiten aktivierbare vordere Anschlagrollen sorgen für Stabilität des in Bearbeitung befindlichen Glases. Dadurch wird die mögliche Splitterbildung auf ein Minimum reduziert.

MAXIMALE PRODUKTIVITÄT

Dank der Pendelbearbeitung können die Werkstücke in verdeckter Zeit zugeführt und entladen und dadurch die Produktivität erhöht werden. Die maximale Glasgröße für die Pendelbearbeitung beträgt 2100 mm.

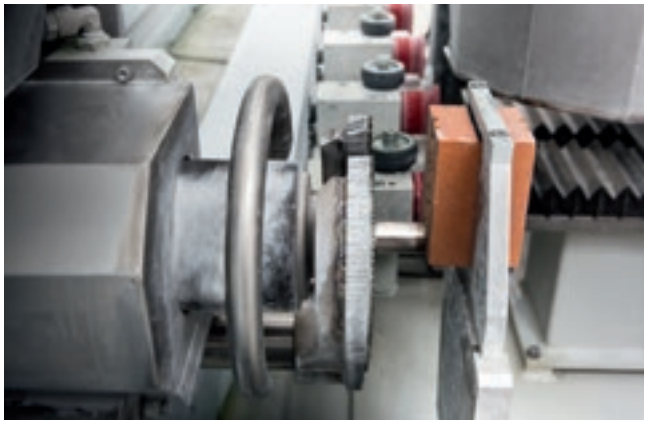
Zudem können kleinflächige Glasplatten bis zu 300 x150 mm bearbeitet werden.
Maximale Flexibilität für die Bearbeitung von sehr großflächigen Glasplatten, mit 2200 x 3500, 2600 x 5000 oder 3300 x 6000 mm.

MAXIMALE FLEXIBILITÄT DANK DER KOMPLETT AUTOMATISCHEN EINSTELLUNG

Maximal einfache Bearbeitung und Verringerung menschlicher Fehler.
Optionales Selbstlernsystem der Glasabmessungen bei rechteckigen Glasplatten. Ermöglicht die passende Werkzeugabfolge und die Parametrierung der Position und der Bearbeitung der Innenprofile von Kerben und Bohrungen.

Selbstlernsystem der Glasplattendicke ermöglicht das automatische Erfassen der Glasplattendicke, wodurch eventuelle Programmierungsfehler verhindert und Produktivität und Flexibilität optimiert werden. Die Software wendet nämlich automatisch die richtigen Werkzeuge für die erkannte Dicke an.

Mess- und Abrichtsystem für Bohrer in der Basiskonfiguration der Maschine integriert.



Die Abrichter sind in die Arbeitseinheit integriert und ermöglichen die automatische Programmierung einfacher und schneller Vorgänge zum Schleifen der Werkzeuge, um stets beste Qualität und Schnelligkeit bei der Ausführung zu garantieren.

Voreinstellgerät für Diamantschleif- und Polierscheiben.

Abrichtstab mit 3 Positionen für Profilbearbeitung und formgebende Bearbeitung der Diamantschleifscheiben.

Polierscheibenabrichter.

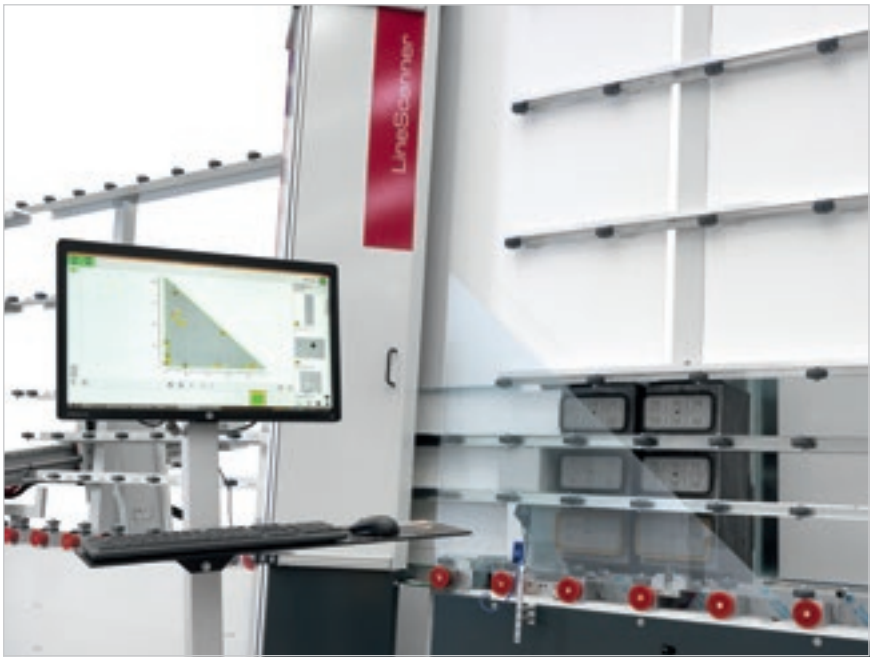
INTEGRIERTE EFFIZIENZ

V-Loader ist die automatische Beschickung für die Entnahme von Glasplatten von Paletten und deren Ablage auf der Rollenbahn. Im Produktionsprozess einer Glaserei ist der praktische und intelligente V-Loader die perfekte Synthese aus Qualität, Produktivität und Flexibilität und gewährleistet somit maximale Effizienz.

Bis zu 4 Entnahmen pro Minute
V-Loader ermöglicht die Beschickung einer vertikalen Maschine oder sogar die gleichzeitige Bedienung zweier an den beiden Enden angeordneten Maschinen, wodurch 4 Entnahmen pro Minute möglich sind.

Die Beschickung ist für die Einbindung in Intermac Maschinen des Vertmax Sortiments oder für die Kombination mit einer vertikalen Maschine für die Mehrscheiben-Isolierglas-Produktionslinie vorgerüstet.

Mit dem V-Loader sind der Planung von Glasstrukturen, auch wenn diese große Dimensionen annehmen, keine Grenzen in puncto Design gesetzt.



Beschickung und Scanner gewährleisten die komplette Automatisierung der Zuführung und der Dateneingabe des zu bearbeitenden Werkstücks, indem jeder Geometrie die richtige Bearbeitung zugeordnet wird, wodurch Geschwindigkeit und Produktivität erhöht und die Arbeitsbelastung für den Bediener und die Möglichkeit menschlicher Fehler erheblich verringert werden.

- Er muss nicht programmiert werden und passt sich dem Formatwechsel ohne Umprogrammierung der Parameter an.
- Die Arbeitsbelastung des Bedieners und die Fehlermöglichkeit sind dank der vollständigen Automatisierung der Zuführungsphase und der automatischen Aktivierung der Saugnäpfe drastisch verringert.
- Die ideale Lösung für die Losgröße 1 Produktion durch die unabhängige Steuerung und automatische Aktivierung der Saugnäpfe, die jede Fertigungsart ermöglichen und den Formatwechsel erleichtern.

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.

Fotozellen an den Seiten der Maschine und Einbruchsicherungs-Mikroschalter.

Sicherheitstüren.

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.

Automatisches Hilfssystem für einen perfekten Halt des Glases.

In den vertikalen Arbeitszentren ist der Bediener durch Folgendes geschützt:

- Ergonomische frontale explosionsfeste Schutzeinrichtungen auf einer angemessenen Höhe, die von externen Instituten mittels "Schuss"-Versuchen zertifiziert wurden.
- Pendelbearbeitung (bei Glasplatten mit einer maximalen Länge von 2100 mm) unter vollkommen sicheren Bedingungen.
- Unzugänglichkeit der beweglichen Teile der Maschine.
- Saubere Arbeitsumgebung (Wasser und Bearbeitungsrückstände gehen nicht verloren).
- Verringertes Niveau der Lärmbelästigung in vollem Einklang mit der Maschinenrichtlinie.

PLANUNG, SIMULATION, FERTIGUNG

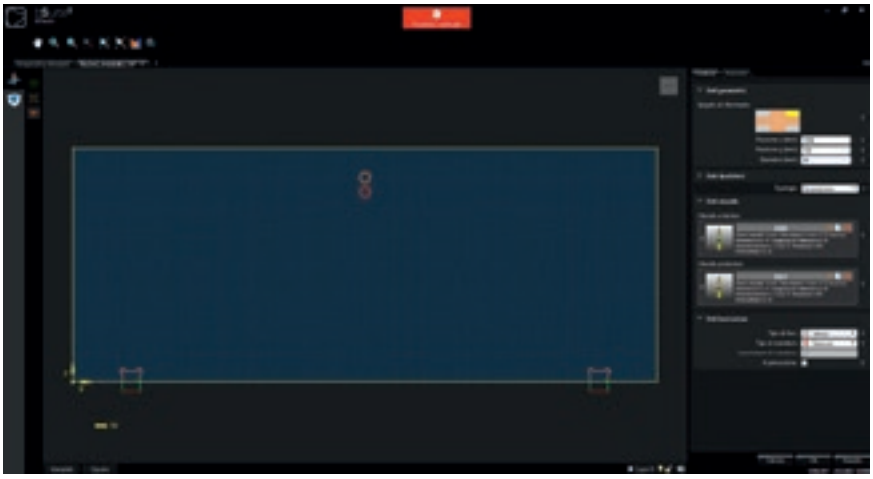
BSOLID IST EINE KOMPLETT PARAMETRISCHE CAD/CAM 2D/3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, DANK DER FÜR SPEZIFISCHE PRODUKTIONEN VORGESEHENEN FUNKTIONEN, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN DURCHZUFÜHREN.

- **Einfach und innovativ,**
  weil durch und durch parametrisch.
  Ermöglicht die Wiederverwendung und ständige Neuanpassung von in der Bibliothek vorgeladenen oder vom Bediener entwickelten Formen und Programmen.
- **Just in time**
  ordnet einer DXF-Datei automatisch die Maschinenbearbeitungen zu.
- **Produktivität und Flexibilität**
  Softwaremodul für vertikale Bearbeitungen für die Verwaltung parametrischer Modelle wie Türen, Duschkabinen, Geländer, Schranktüren, Waschtischplatten.
- **Kerben-Bibliothek**
  Jede Kerbe wird als Makro verwaltet und kann alle notwendigen Werkzeuge entsprechend den verschiedenen Glasdicken enthalten.
- **Anbindungsmöglichkeit**
  mit den wichtigsten Verwaltungsprogrammen über das DXF-Format.

bSolid

DARAUF AUSGELEGT, DEN TATSÄCHLICHEN BEDÜRFNISSEN BEI DER PROGRAMMIERUNG DER ARBEITSZENTREN GERECHT ZU WERDEN, UM DIE ARBEIT EINFACHER UND SCHNELLER ZU GESTALTEN. AUF STANDARDS BASIERENDE LÖSUNGEN MIT BLICK IN DIE ZUKUNFT.

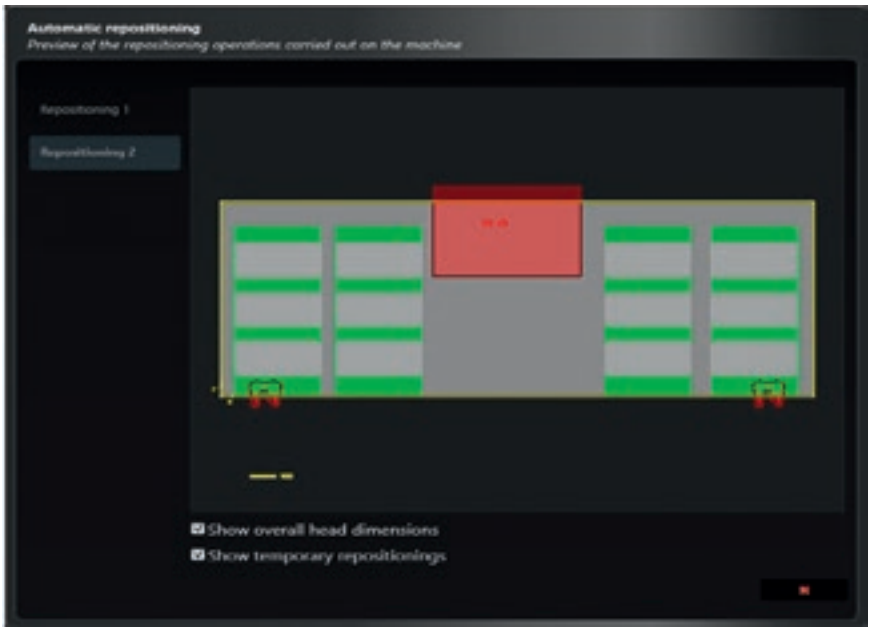
PLANUNG MIT WENIGEN KLICKS UND OHNE EINSCHRÄNKUNGEN



Schnittstelle für die wichtigsten Bearbeitungen wie Türen, Duschkabinen, Geländer, Strukturfassaden, bei denen der Bediener keine Zeichnung anfertigen, sondern nur die Projektdaten für die Erstellung des zu produzierenden Glases bearbeiten muss. Die Zuordnung des Werkzeugs zum Profil erfolgt automatisch durch die Software. Möglichkeit DXF-Dateien zu importieren.

Möglichkeit **parametrische Modelle** zu laden, denen auf intuitive Weise die Makros zum Erstellen von Bohrungen bzw. Kerben zugeordnet werden können.

Makro-Bibliothek für Kerben und interne Bearbeitungen: Die Makros können das zu bearbeitende Profil und alle Werkzeugsequenzen für die verschiedenen Glasdicken, die bearbeitet werden sollen, beinhalten.
Die Auswahl der richtigen Werkzeugsequenz je nach Dicke des in Bearbeitung befindlichen Glases erfolgt automatisch über Bsolid.



Positionierung und Optimierung der Saugnapfschlitten mit der Möglichkeit die beste Anordnung der Schlitten festzulegen und zu bestimmen, welche Saugnäpfe aktiviert werden sollen, entsprechend den Bearbeitungen, die durchgeführt werden sollen.

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 Herangehensweise bei der Verwendung von Seiten des Bedieners.

SERVICE & PARTS

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen. Unterstützung der Kunden mit Personal von Intermac in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

INTERMAC SERVICE

- Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- Training Center für Intermac Techniker, Filialen, Händler und Kunden.
- Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- Troubleshooting und Ferndiagnose.
- Upgrade der Software.

85
Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

20
Biesse Techniker arbeiten im Tele-Service.

35
zertifizierte Servicetechniker für Händler.

50
mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Intermac fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu wurden zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Intermac Service und Intermac Parts. Intermac 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 an.

INTERMAC PARTS

- Original-Intermac-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Intermac und mehrere Abholungen täglich.
- Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

95%
der Bestellungen werden bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95%
der Bestellungen werden innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

30
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

150
täglich abgewickelte Bestellungen.

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.

BEREIT FÜR DIE INDUSTRIE 4.0

KOMPLETTE LÖSUNGSREIHE FÜR DIE GLASBEARBEITUNG

INTERMAC

SCHNEIDTISCHE FÜR FLACHGLAS

Genius RS-A

Genius CT-A series

Genius CT-Plus series

Genius CT-RED series

SCHNEIDTISCHE FÜR VERBUNDGLAS

Genius LM series

Genius LM-A series

KOMBINIERTE SCHNEIDLINIEN FÜR VERBUNDGLAS UND FLACHGLAS

Genius Comby Lines

SCHNEIDLINIEN FÜR FLACHGLAS ODER VERBUNDGLAS

Genius Lines & Systems

WATERJET

Primus series

DOPPELSEITIGE SCHLEIFMASCHINEN UND LINIEN

Busetti FK

Busetti F series

Busetti P series

Maßgeschneiderte Lösungen

BEARBEITUNGSZENTREN

Master 23

Master One

Master 33.3-38.3-45.3

Master 33.5-38.5-45.5- 45.5Plus

OVERSIZE ARBEITSZENTREN UND AUTOMATISCHE BEARBEITUNGSZELLEN

Master 63-65

Master 95

Master 185

Master mit Riemen

OVERSIZE ARBEITSZENTREN UND AUTOMATISCHE BEARBEITUNGSZELLEN

Master Bearbeitungszellen

BEARBEITUNGSZENTREN ZUM GRAVIEREN

Master 34

VERTIKALBEARBEITUNGSZENTREN

Vertmax series

V-Loader

WERKZEUGE FÜR DIE GLASBEARBEITUNG

Diamut tools

MOVETRO

LAGERUNGSSYSTEME

Sortierer

HANDLING

Beschickungen

Beschickungen

Arpa

Teleskopische Beschickungen

Teleskopische Beschickungen

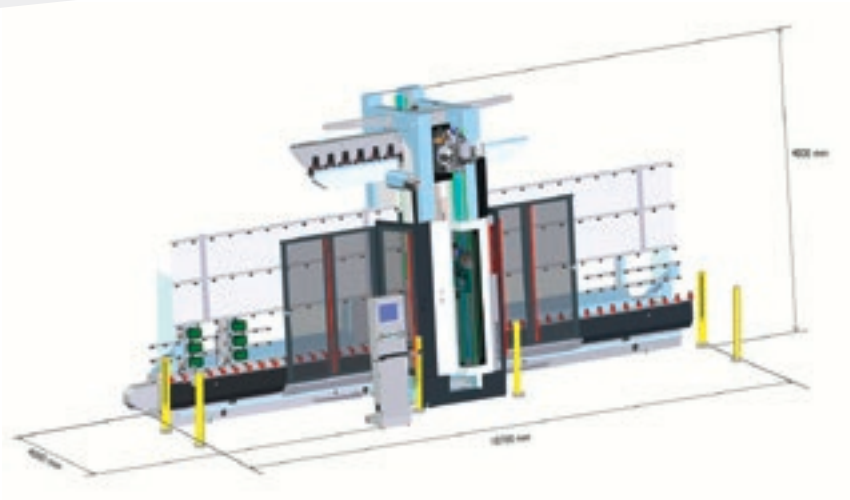
HANDLING

Zubringer

Zubringer

Lite Zubringer

TECHNISCHE DATEN

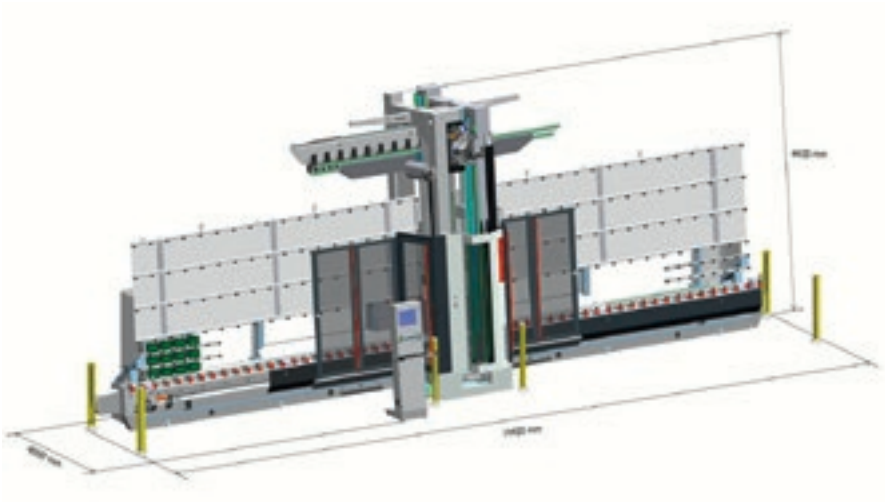


VERTMAX 2.2

Bohr- und Fräsmaschine 2 Saugnapfschlitten / 3 oder 4 Saugnapfschlitten

MAXIMALE GRÖßE DER BEARBEITBAREN GLASPLATTE

X: 3500 mm - Y: 2200 mm - Z: 25 mm

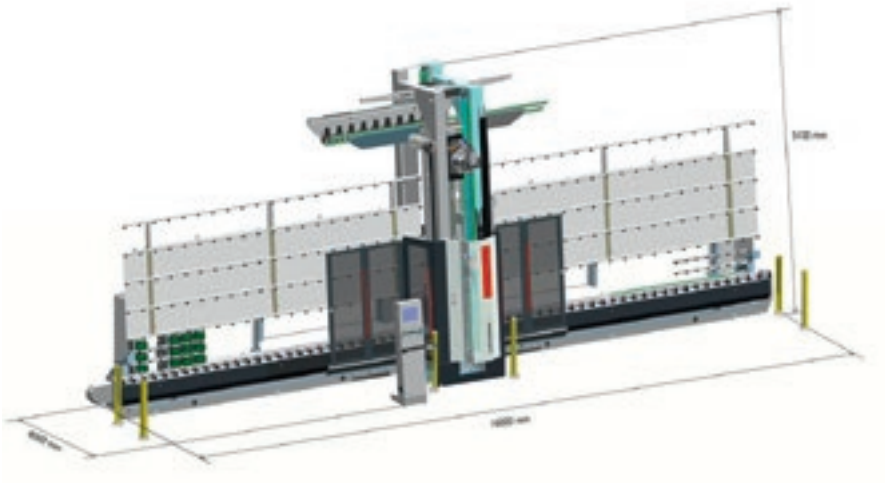


VERTMAX 2.6

4 Saugnapfschlitten

MAXIMALE GRÖßE DER BEARBEITBAREN GLASPLATTE

X: 5000 mm - Y: 2600 mm - Z: 26 mm



VERTMAX 3.3

4 Saugnapfschlitten

MAXIMALE GRÖßE DER BEARBEITBAREN GLASPLATTE

X: 6000 mm - Y: 3300 mm - Z: 26 mm

Bearbeitbare Mindestabmessungen
500 x 320 mit Pilotsystem oder 500 x 300 ohne Pilotsystem.

VERTMAX		Vertmax 2.2	Vertmax 2.6	Vertmax 3.3
Maximale Größe der bearbeitbaren Glasplatte	mm	3500 x 2200	5000 x 2600	6000 x 3300
Kleinste Größe der bearbeitbaren Glasplatte	mm	500 x 300	500 x 300	500 x 300
Bearbeitbare Glasdicken	mm	4 - 25	4 - 26	4 - 26
Geschwindigkeit der Saugnapfschlitten	m/min	80	80	80
Geschwindigkeit der Y-Achsen	m/min	40	40	40
Glasvorschubgeschwindigkeit auf Rollen der Ein- und Auslaufmodule	m/min	30 (opt.)	30	30
Leistung der Elektrospindel	kW	2 x 6,5 (S1)	2 x 6,5 (S1)	1 x 9,5 (S1) 1 x 6,5 (S1)
Maximale Spindeldrehzahl	Umd/min	12000	12000	12000
Maximaler Schleifscheibendurchmesser vorderer Kopf	mm	150	150	150
Maximaler Schleifscheibendurchmesser hinterer Kopf	mm	100	100	100
Maximaler Bohrerdurchmesser	mm	80	80	80
Werkzeugspannfutter		ISO 40	ISO 40	ISO 40
Werkzeugmagazin	Positionen	bis zu 18+19	bis zu 18+19	bis zu 18+19
Maximale Geforderte Leistung	kW	63	63	63

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 Schallleistungspegel (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 (Schallleistung) 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.

MADE WITH INTERMAC

CERVIGLAS: DER KUNDE MIT DEN GROSSBAUTEN

Cerviglas, ein Unternehmen, das 1980 von Vicente Cervera gegründet wurde, beschäftigt sich seit jeher mit der Verformung von Flachglas oder gebogenem Glas. Das Produktionswerk verfügt über eine Fläche von 15000 m2 und beschäftigt über 100 Mitarbeiter.

Das Unternehmen, das sich auf große öffentliche Bauwerke spezialisiert hat, arbeitete bei der Errichtung der "Stadt der Künste und der Wissenschaften" in Valencia mit dem Architekten Santiago Calatrava zusammen.

“Das Arbeiten mit einem so berühmten Architekten wie Calatrava war extrem interessant und komplex.
Das Projekt war stark designorientiert aber mit hohem Fokus auf das Thema Nachhaltigkeit der Gebäude. Intermac war ein strategischer Partner, denn das Unternehmen war in der Lage hochmoderne Technologie und einen schnellen und effizienten Service zu bieten. Insbesondere Vertmax ist eine äußerst wenige und vielseitige Maschine.
Und dank dieses Maschinentyps sind wir in der Lage, öffentliche Bauten herzustellen, die in puncto Glasbearbeitung und Materialeigenschaften höchst komplex sind”.

CERVIGLAS.COM

LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM

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.

BIESSEGROUP

P5812P0674 September 2018

INTERMAC.COM