

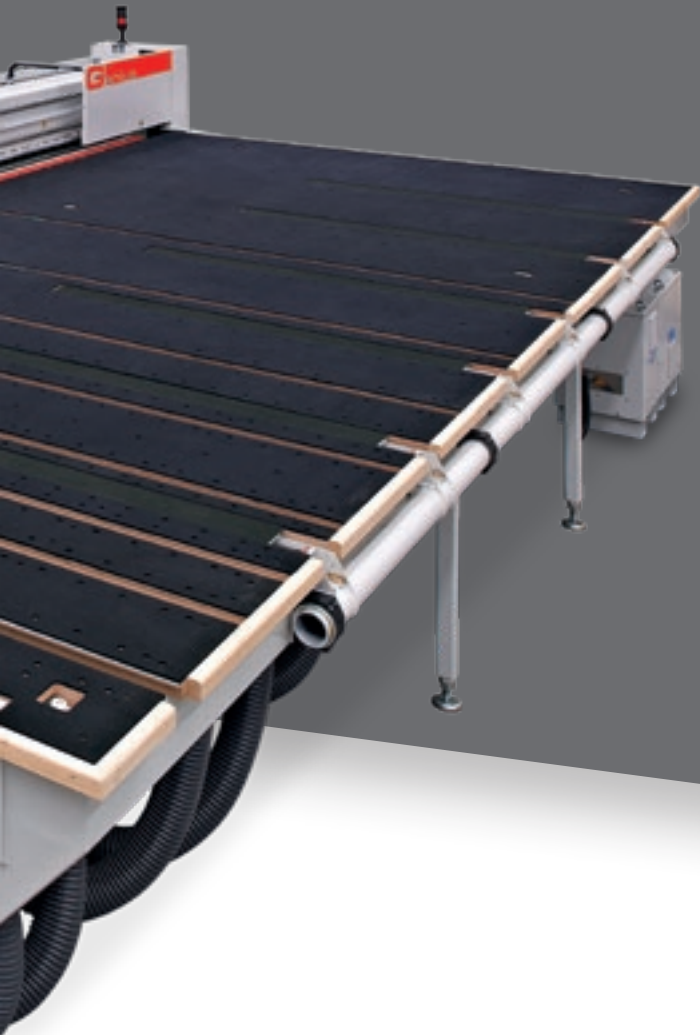
GENIUS LM-A SERIES

SCHNEIDETISCHE
FÜR VERBUNDGLAS

MAXIMALE PRODUKTIVITÄT BEI WENIG PLATZBEDARF



Genius LM-A ist die Schneidetisch-Serie für Verbundglas, die für Betriebe konzipiert wurde, die mit hohe Ansprüche an die Produktivität stellen, mit der Möglichkeit den gesamten Zyklus, von der Zuführung bis zur Entladung des fertigen Produkts, zu automatisieren. Besonders innovative, von Biesse patentierte Lösungen, die es ermöglichen eine Linie für Verbundglas einzufügen, aber mit sehr geringem Platzbedarf und ohne Produktivitätseinbußen.

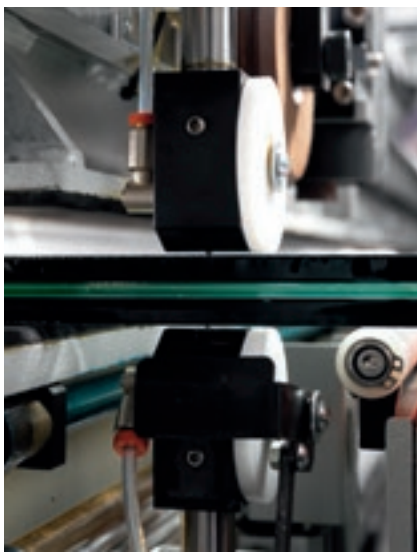


GENIUS LM-A SERIES

- MAXIMALE PROZESSAUTOMATISIERUNG FÜR HOHE PRODUKTIVITÄT AUF BEGRENZTEM RAUM
- KOMPLETT AUTOMATISIERTE BEFÖRDERUNG DER GLASPLATTEN
- EINFACHE BE- UND ENTLADUNG FÜR DEN BEDIENER
- AUTOMATISCH GESTEUERTER DIAGONALSCHNITT
- KÜRZERE ZYKLUSZEITEN
- HOHE SCHNITTPRÄZISION

EINFACHE UND INTUITIVE TECHNOLOGIE

Genius LM-A garantiert dieselben technologischen Lösungen wie die hochwertigen Systeme, die in den Schnittlinien der größten Industrien verwendet werden.

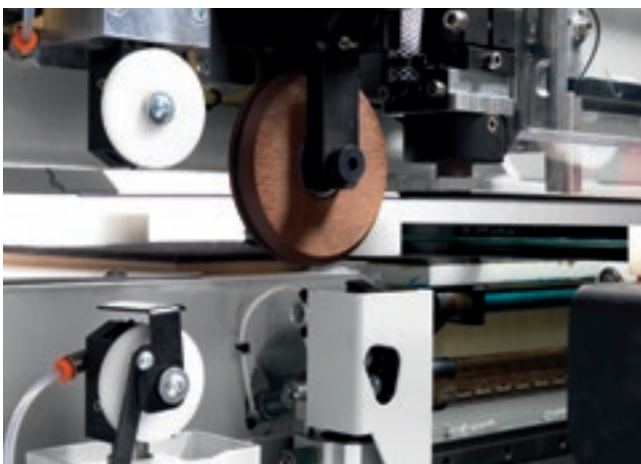


SCHNEIDEN

Die Genius Maschinen sind mit Fotozelle zum Erkennen des Anfangs und des Endes der Glasplatte für die freien und Schrägschnitte ausgestattet.

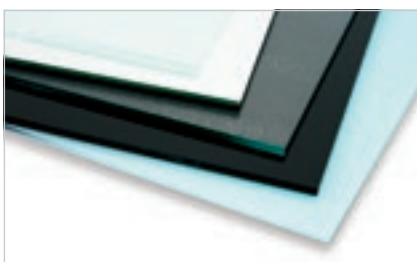
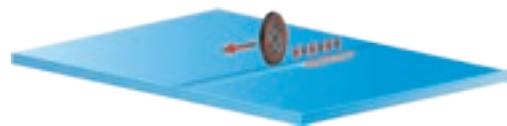
Der Schnitt wird mit sehr sensiblen Köpfen ausgeführt, die auf Schneidwagen mit bürstenlosen Motoren angetrieben werden.

Die Schnittqualität wird durch eine proportionale elektropneumatische Steuerung gewährleistet, mit der sich das Kraft/Geschwindigkeitsverhältnis richtig dosieren lässt.

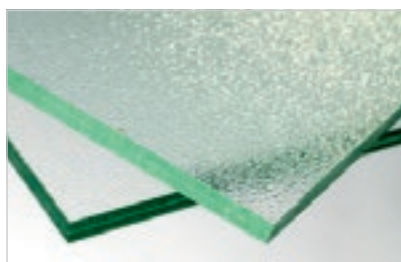


UNTERES BRECHEN

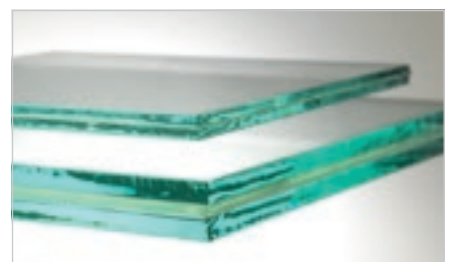
Das untere Brechen wird mit einem pneumatisch betriebenen Rädchen durchgeführt, das direkt am oberen Schneidwagen montiert ist.



Bearbeitbares Flachglas.



Ornamentglas.



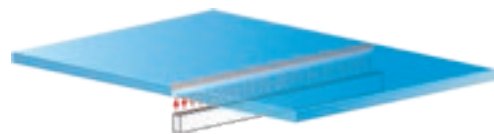
Verbundglas.

Die steife Struktur der Schneidebrücke garantiert ein optimales Gelingen der Bearbeitung bei jeglichen Glasstärken.



OBERES BRECHEN HOHE GLASSTÄRKE

Die Brechstange mit zwei programmierbaren Positionen je nach Glasstärke führt das Brechen der oberen Glasplatte automatisch aus. Auf der Oberfläche der Stange befindet sich eine farbige Linie, die als Bezug für den Schrägschnitt dient.



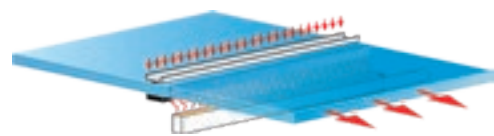
OBERES BRECHEN

Drastische Verkürzung der Zykluszeiten durch das innovative Patent, welches es ermöglicht, das obere Brechen im Zuge der Erwärmung der PVB-Folie durchzuführen.



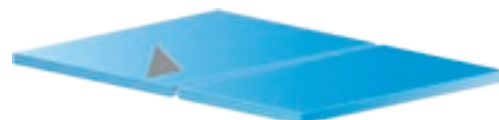
ERWÄRMEN UND ABLÖSEN DER PLASTIKFOLIE

Eine Kurzwellenlampe erwärmt die Plastikfolie ohne das Glas zu überhitzen. Gleichzeitig gewährleistet die obere Schneidebrücke den Halt eines Teils der Platte, indem sie darauf drückt, und eine Stange mit Saugnäpfen, die auf die untere Glasfläche einwirkt, ermöglicht das Trennen des fertigen Werkstücks.

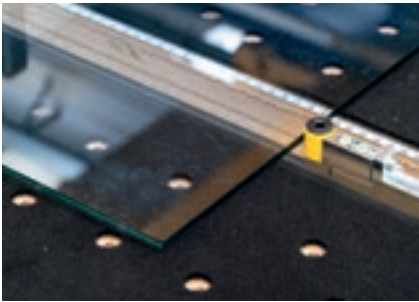


KLINGE ZUM SCHNEIDEN DER PVB-FOLIE

Die am oberen Schneidwagen montierte Klinge ist besonders zum Schneiden der PVB-Folie geeignet, sodass eine hohe Feinbearbeitung der Kante gewährleistet ist.



HOHE LEISTUNG



AUTOMATISCHE MESSVORRICHTUNGEN

Verdeckte bewegliche Bezugsanschlage, an welche der Bediener die Glasplatte anlegt, um die richtige Schnittgröße zu erzielen. Die Anschläge sind auf einer unter dem Tisch gleitenden Messbrücke montiert, sodass der Arbeitstisch komplett frei bleibt.



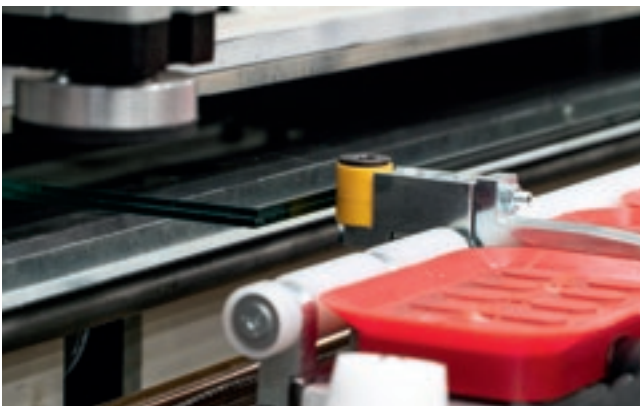
LASER FÜR SCHRÄGSCHNITTE

Laser-Verfolgungssystem zum automatisch gesteuerten Ausführen des Diagonalschnitts von Buntglas und/oder stark getrübtem Glas.



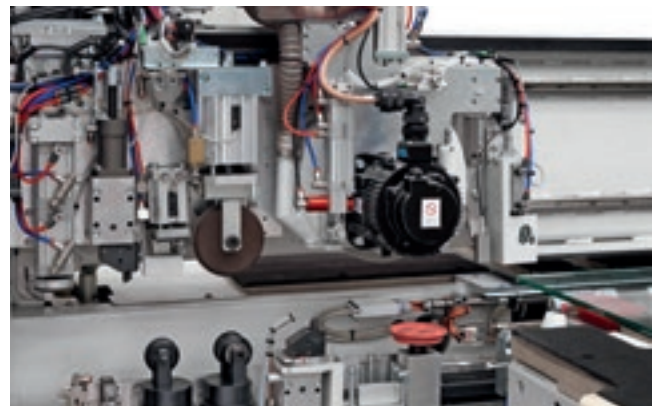
BCR (BRUSH COATING REMOVAL) VORRICHTUNG

Zum Abtragen der Low-E-Beschichtung mit einer Metallburste Durchmesser 20 mm. Konstante Saugqualitat durch die automatische Anpassung an den Burstenverbrauch.



POSITIONIERUNG AM NULLPUNKT

Möglichkeit die Low-E-Abtragung am Rand der Glasplatte oder des Querträgers durchzuführen. Verstärkt die Möglichkeit fertige Werkstücke durch Differenzbildung zu generieren



TCR-VORRICHTUNG (TANGENTIAL COATING REMOVER)

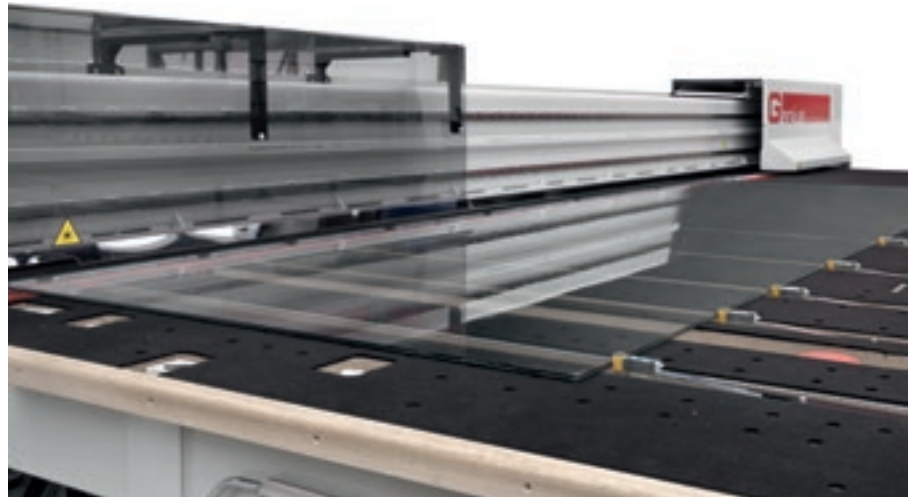
zum Abtragen der Low-E-Beschichtung mit einer Schleifscheibe Durchmesser 200 mm. Bietet maximale Produktivität und Standzeit.

ERGONOMIE UND EINFACHERES HANDLING

Die unter dem Arbeitstisch angebrachte gleitende Messbrücke macht den Arbeitsbereich vollkommen zugänglich und erleichtert das Handling beim Umrüsten.

ERGONOMIE

Die Maschine ist vorne komplett offen, der Bediener verfolgt alle Zyklusphasen in Echtzeit. Das Schneiden, Brechen, Lösen und diagonale Positionieren sind in jeder Phase komplett einsehbar und kontrollierbar. Das Entladen der fertigen Werkstücke und der Abfälle erfolgt frei von Hindernissen im Arbeitsbereich ohne den Standort wechseln zu müssen.



SCHWINGARME

Die Maschinen sind zum Zuführen und Entladen der Glasplatten mit elektropneumatischen Schwingarmen ausgestattet.

MAXIMALE FLEXIBILITÄT BEI DER ABFALLVERWALTUNG

Für die Abfallverwaltung stehen drei
Automatisierungsstufen zur Verfügung.



Standardmäßiges Schneiden + Brechen + Ablösen 60 mm.



Automatisches Schneiden + Brechen + manuelles
Ablösen 20 mm.



Automatisches Schneiden + Brechen + Ablösen 20 mm.

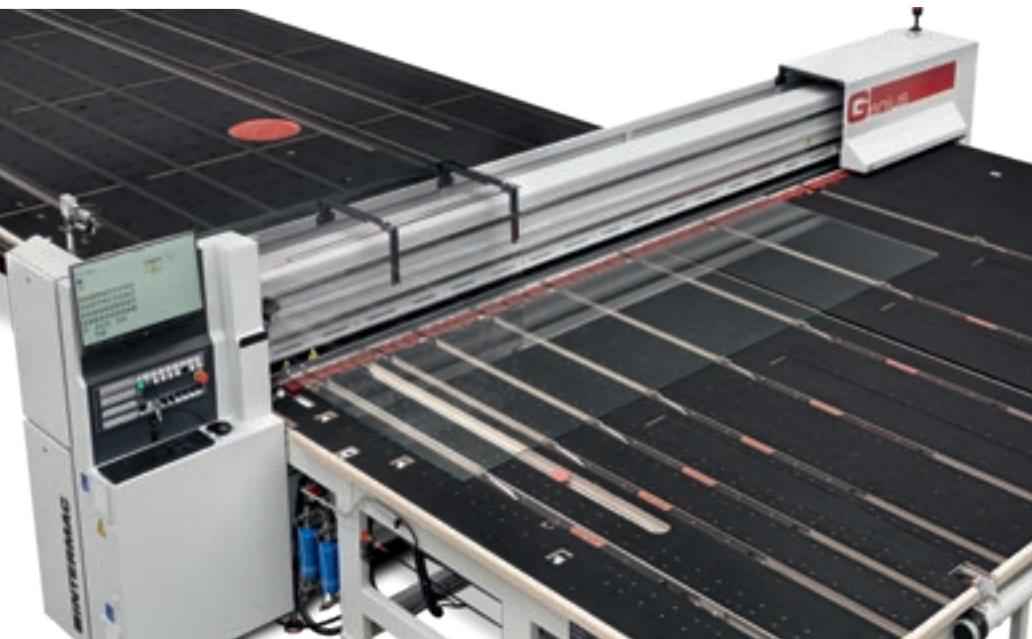


GEFORMTES SCHNEIDEN, BRECHEN VON VERBUNDGLAS



FÖRMIGE SCHNITTE

Eine Lösung, mit der das Schneiden, Brechen und Entfernen geformter Bleche automatisch für beide Bleche durchgeführt werden kann.

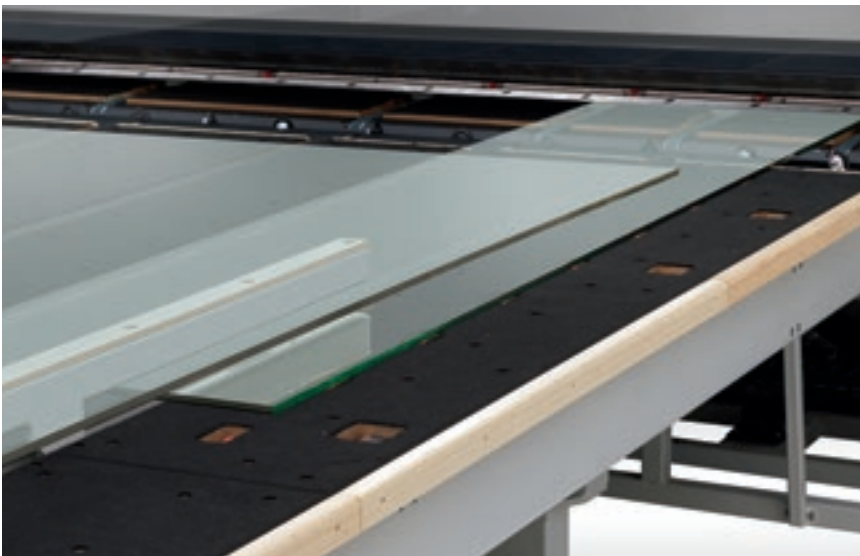


ASSISTED DIAGONAL CUT

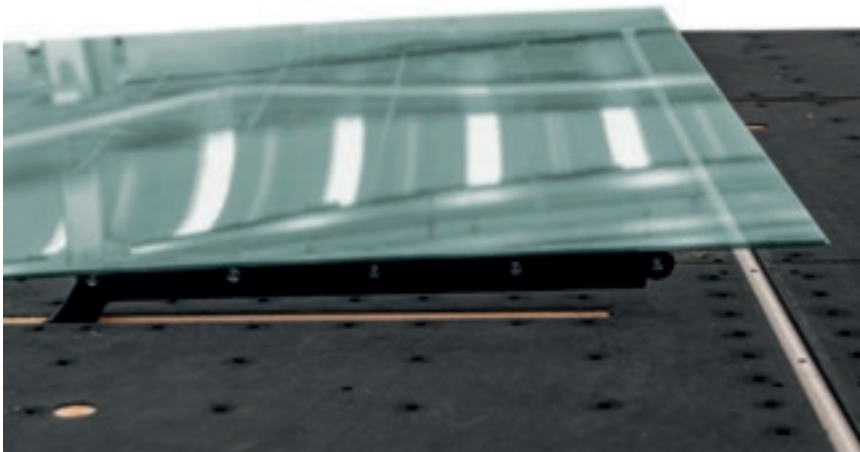
Funktion, die es ermöglicht, Diagonalschnitte mit Präzision und Flexibilität bei der Eliminierung durchzuführen der drei manuellen Operationen von Blattmessung.



PLATZOPTIMIERUNG OHNE PRODUKTIVITÄTSEINBUSSEN

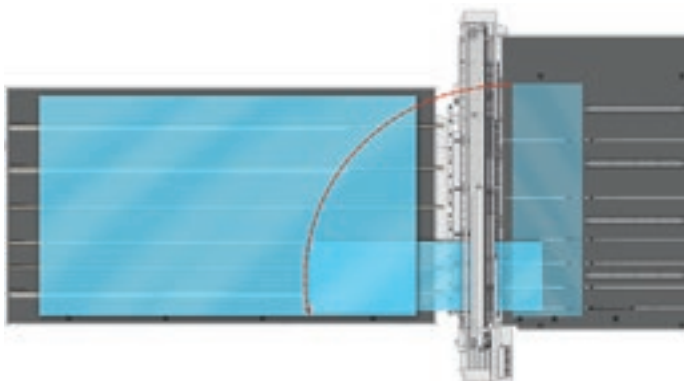


- ▣ Maximale Prozessautomatisierung auf begrenztem Platz zu produzieren.
- ▣ Die Beförderung der Glasplatten erfolgt vollkommen automatisiert.
- ▣ Automatisch gesteuerter Diagonalschnitt.
- ▣ Möglichkeit statisches Brechen in X der Querträger auf Flachglas für Comby Linien durchzuführen. Diese Funktion kann durch den vorhandenen RB-Tisch für die Steuerung des Brechvorgangs am Ende der Linie unterstützt werden.



VERTIKALER LUFTSPEICHER

Patentierte Lösung die darin besteht die Platte anzuheben, wodurch sich der Querträger darunter positionieren kann, um die "Y" Schnitte durchzuführen. Deutlich weniger Platzbedarf für die Montage ohne Produktivitätseinbußen.

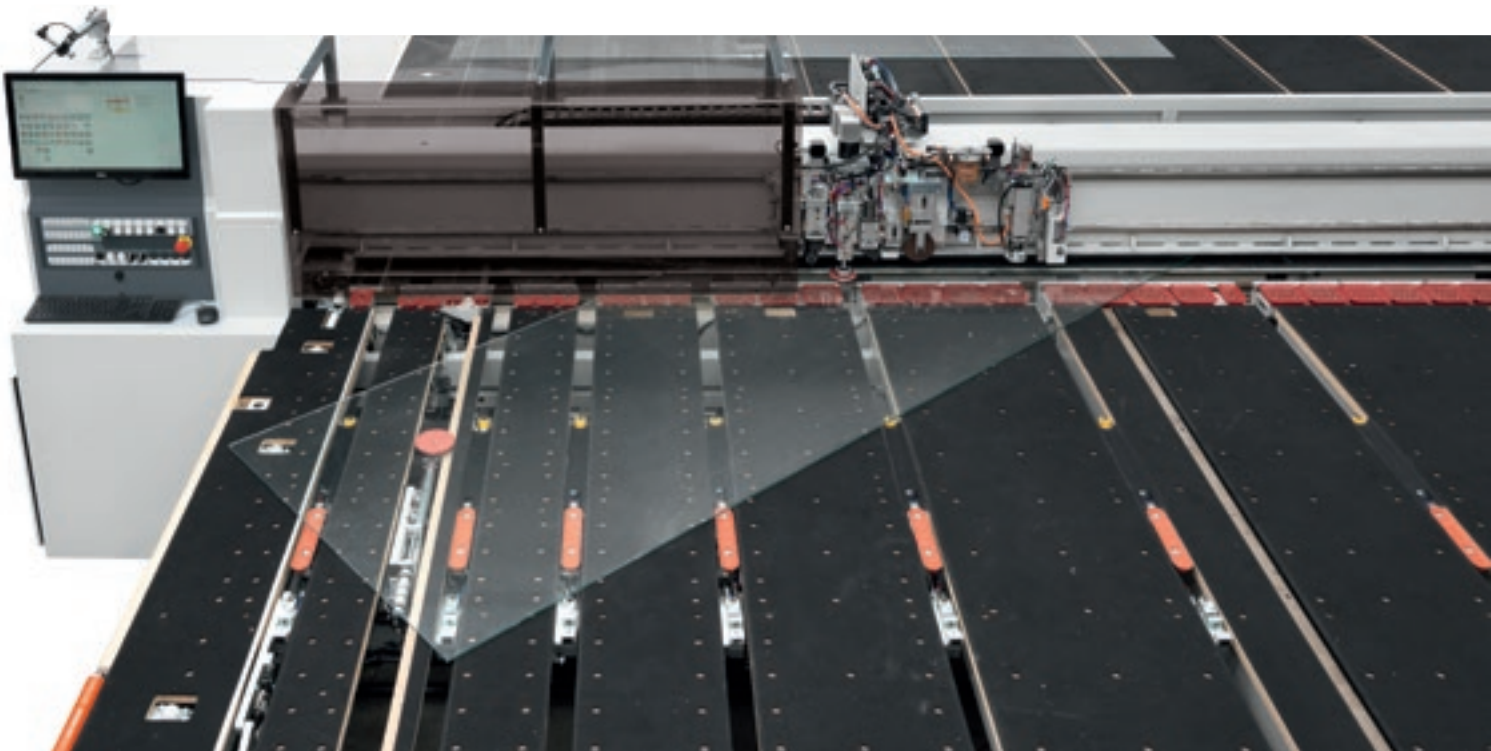


AUTOMATISCHE LÖSUNGEN



DREHUNG DER QUERTRÄGER

Automatische Drehung des Querträgers, um die Schnitte in Y und Z auszuführen. Nach der Drehung ist der Querträger bereits in Position für die maßgeschneiderte Formatierung des erstens Schnitts in Y.



RIEMENGRUPPE AM EINGANG

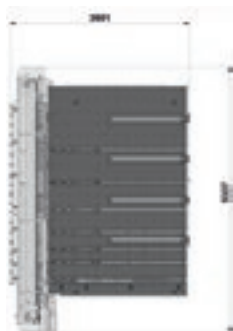
Dank der am Eingang zum Schneidmodul befindlichen Riemengruppe kann der Bediener immer im Steuer- und Entladebereich der fertigen Werkstücke bleiben, wodurch eine hohe Produktivität ermöglicht wird. Automatische Bewegung des Querträgers bis zum letzten Werkstück.



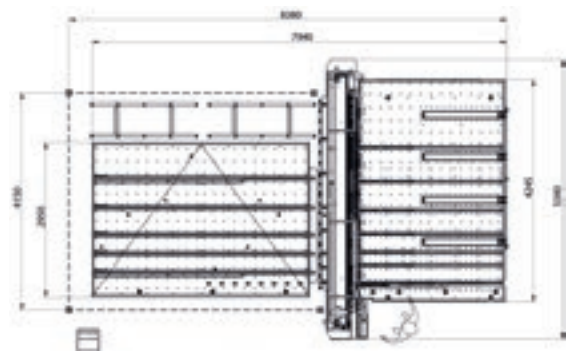
EINE LÖSUNG FÜR JEDE ANFORDERUNG

Biesse ist in der Lage, für verschiedenste Produktionsarten und spezifische Anforderungen der Kunden Lösungen anzubieten.

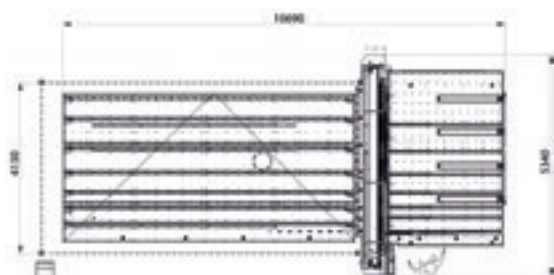
GENIUS 37 LM-A



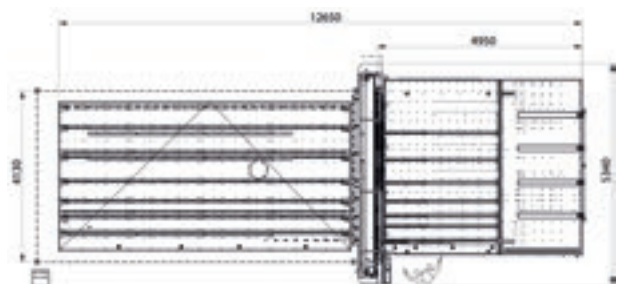
LINE R-A37 (37 LM-AC37)



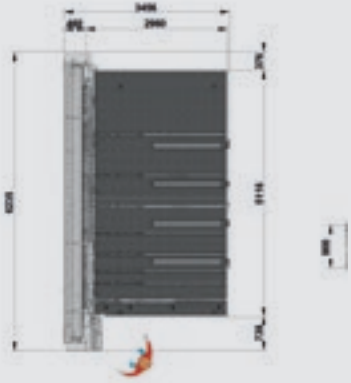
LINE J-A37



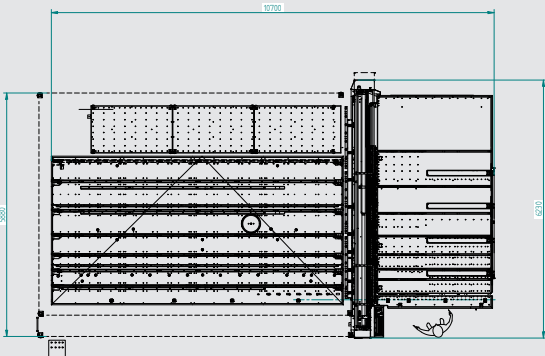
LINE J-A37+RC



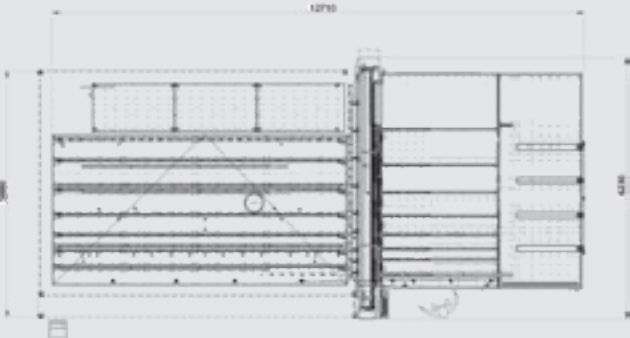
GENIUS 46 LM-A



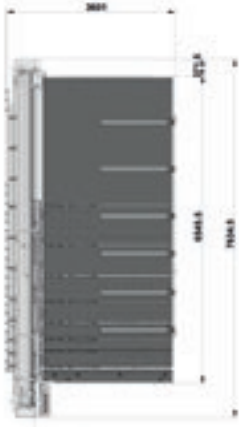
LINE J-A46



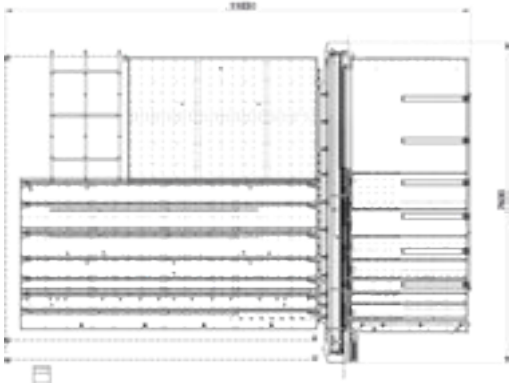
LINE J-A46+RC



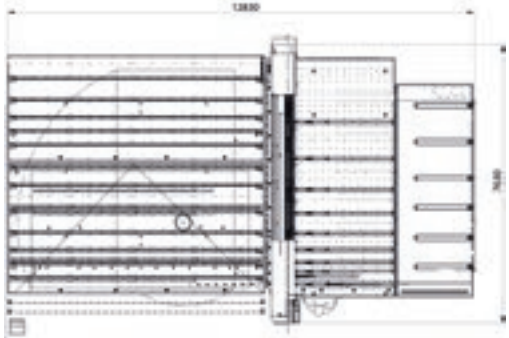
GENIUS 60 LM-A



LINE J-A60



LINE J-A60+RC

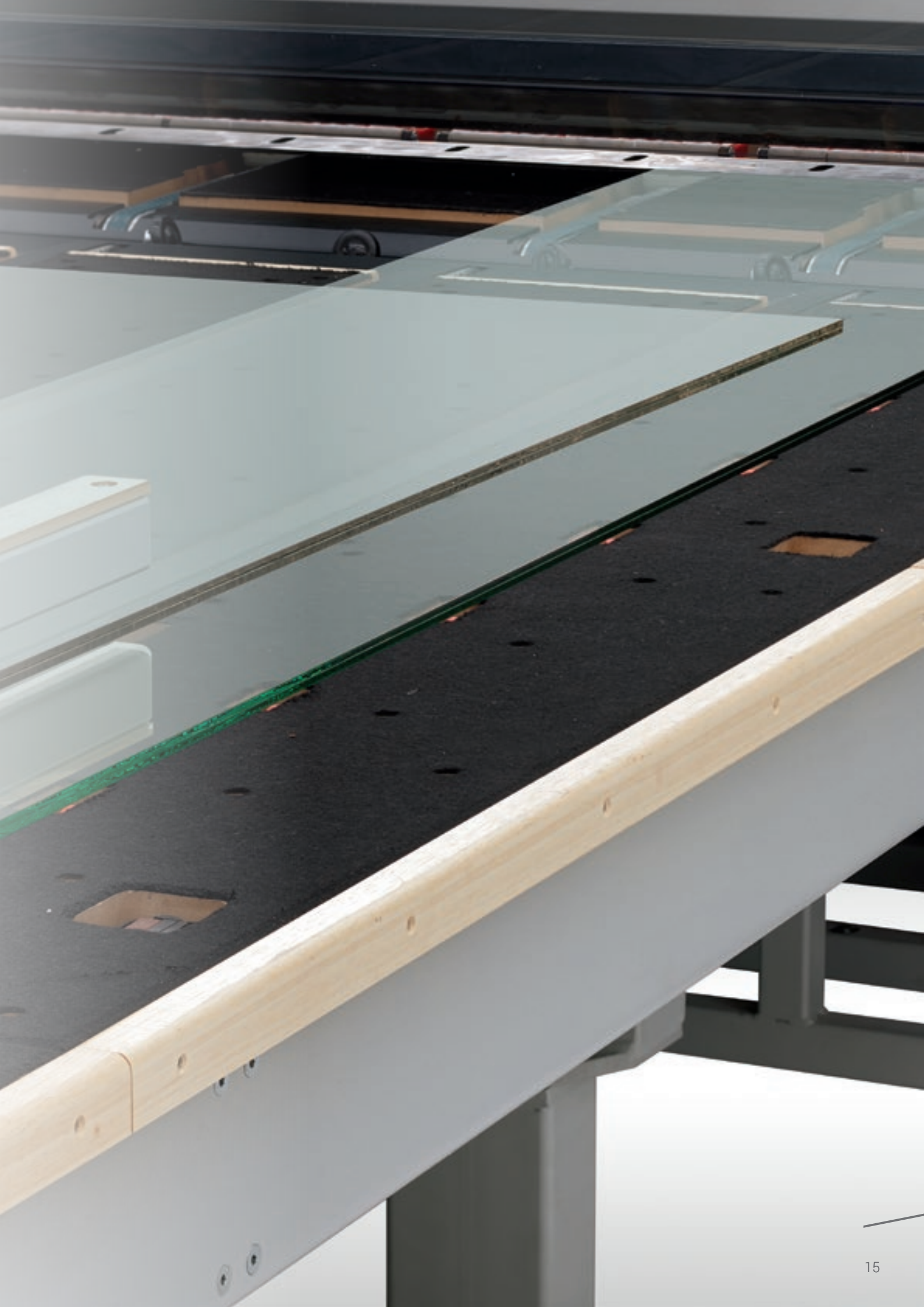


CO COMBY

BIESSE TECHNOLOGY

Die Comby Linien sind kombinierte Linien, die von Biesse für hoch produktives Schneiden am Markt eingeführt wurden. Sie sind das Ergebnis der intelligenten Kombination der Genius Schneidetische CT-Red und CT-Plus (zum Schneiden von Flachglas) und Genius LM-A (zum Schneiden von Verbundglas): zwei automatische Linien, eine für Flachglas und eine für Verbundglas, perfekt eingebunden, mit wenig Platzbedarf.





INTELLIGENTE KOMBINATIONEN

ROTATION UPSTREAM DES SCHNITTS

Eine optionale Funktion, die die automatische Drehung des verbleibenden Teils des Originalbogens ermöglicht, für den Schnitte mit einer Länge von mehr als 3210 mm erforderlich sind.

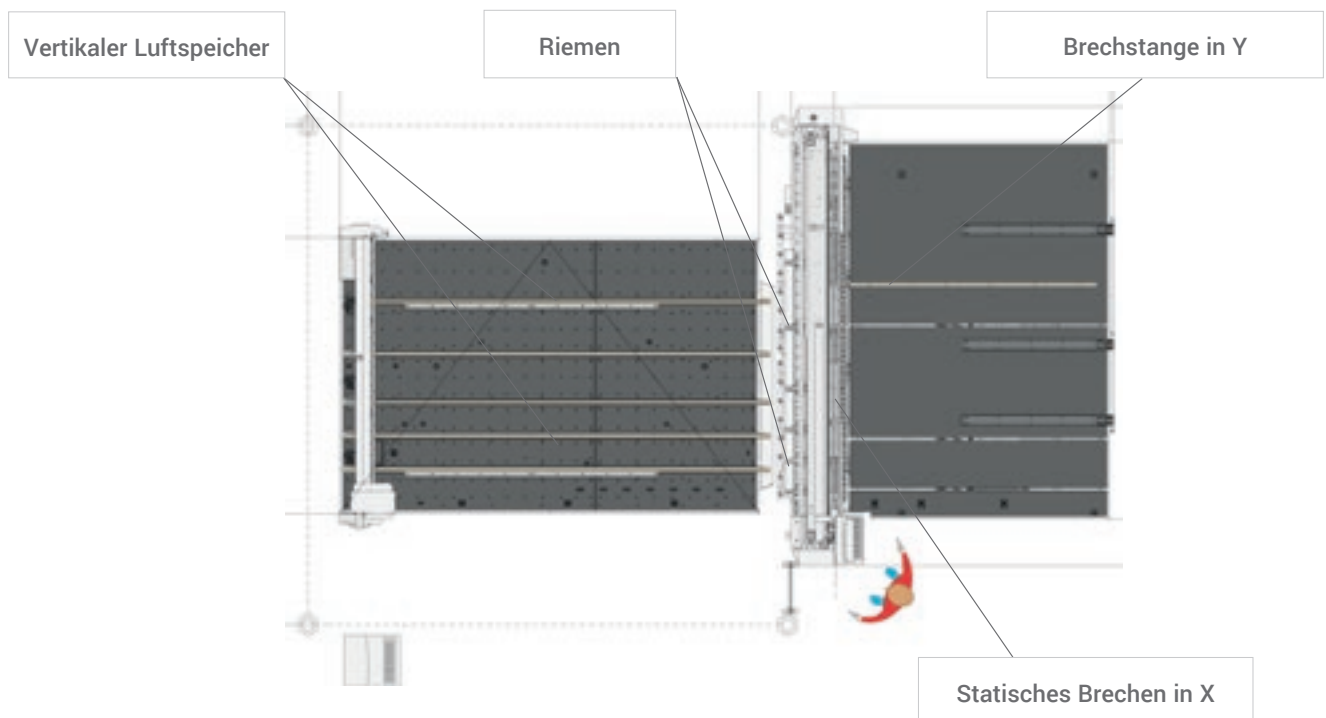
- ▣ Maximale Größe für die automatische Drehung 4600 x 3210 x 1010.4
- ▣ Maximale Größe für unterstützte Rotation 4600 x 3210 x 1212.4.

DREHEN VON UNTERLAGEN UND PRIMITIVEN

Die Funktionalität des interpolierten Rotators ermöglicht die automatische Drehung von Unterplatten und Grundelementen.



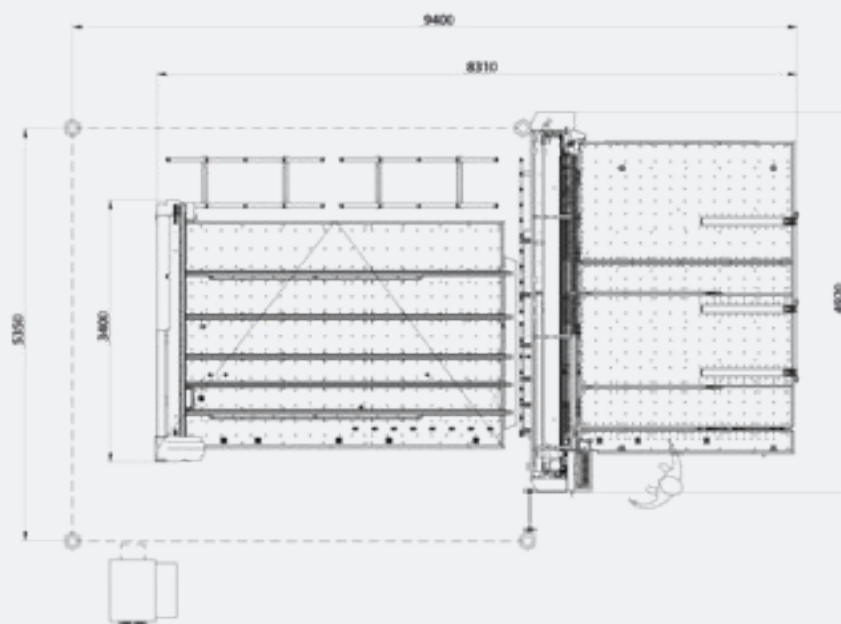
Dank der Vielfalt an Funktionen sowohl am Schneidtable für monolithisches Glas als auch am Schneidtable für Verbundglas garantiert Comby eine hohe Performance.



EINE LÖSUNG FÜR JEDE ANFORDERUNG

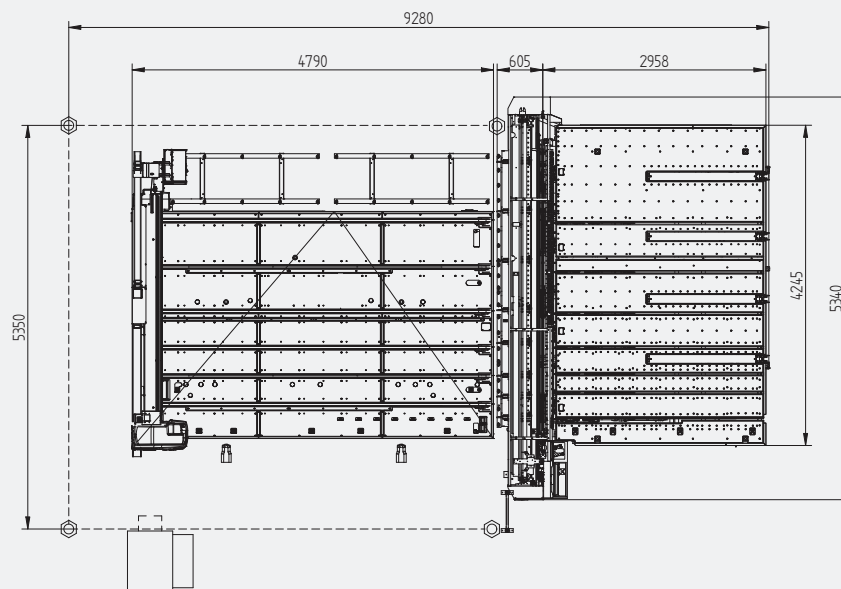
COMBY RED R-A37 BELT

Konfiguration mit Riemen für automatische Linie



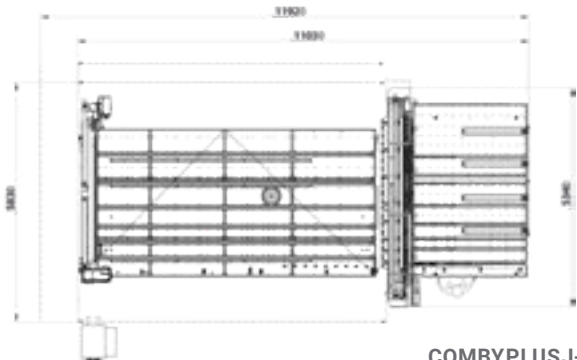
COMBY PLUS R-A37

Konfiguration mit Riemen für automatische Linie



COMBY PLUS J-A37

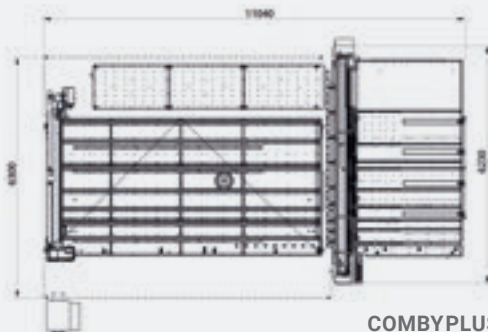
Konfiguration mit Riemen für automatische Linie



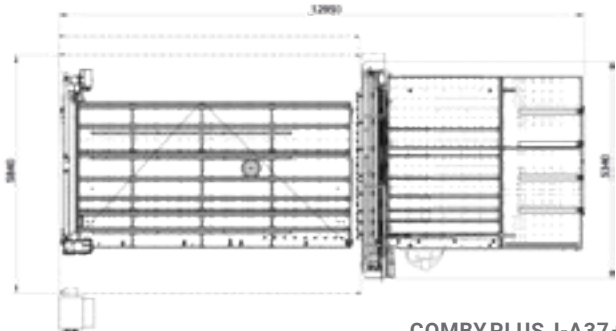
COMBYPLUSJ-A37

COMBY PLUS J-A46

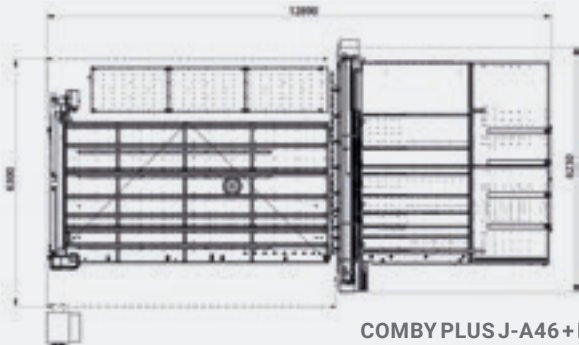
Konfiguration mit Riemen für automatische Linie



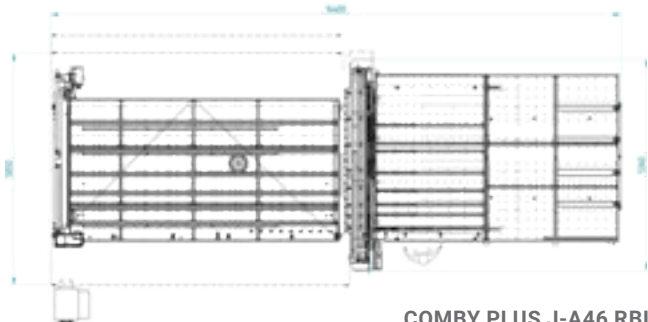
COMBYPLUSJ-A46



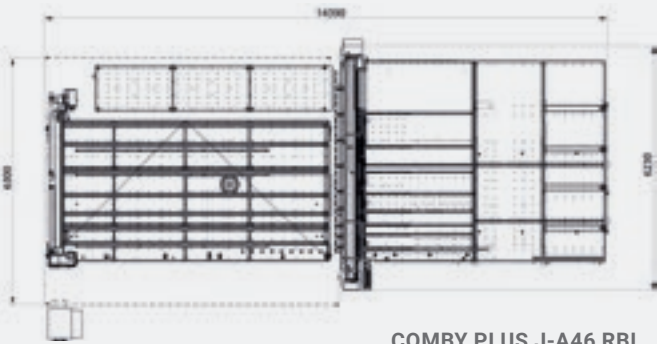
COMBY PLUS J-A37+RB



COMBY PLUS J-A46+RB



COMBY PLUS J-A46 RBL



COMBY PLUS J-A46 RBL

MAXIMALE BENUTZERFREUNDLICHKEIT

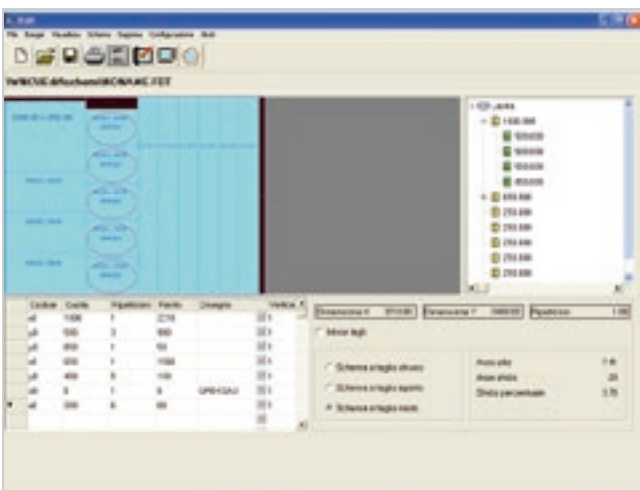


Die Bedienerschnittstelle ist einfach und intuitiv und ermöglicht das Importieren von Schnittprogrammen, die von den gängigen Optimierern generiert wurden. Ausschlaggebend dafür ist die eingebundene universelle Schnittstelle OTD (Optimizer Transferring Data), die die Schnittparameter automatisch festlegt und das Programm für den Schneidetisch automatisch generiert.

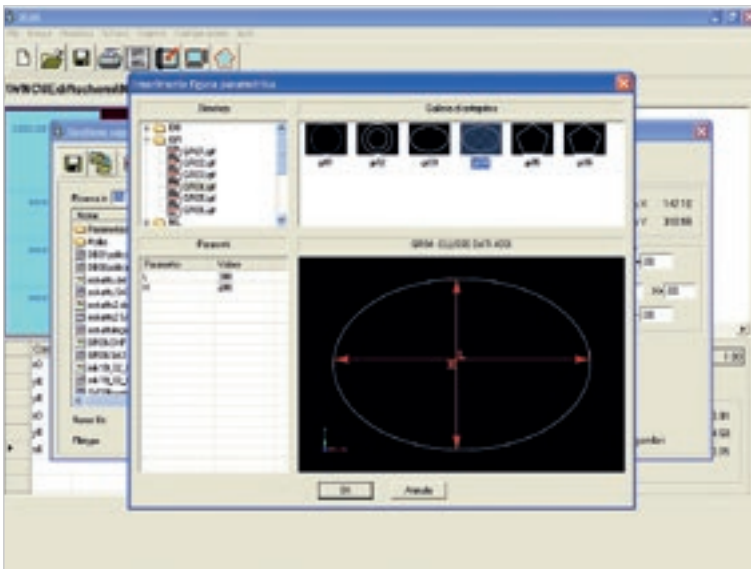


NUMERISCHE STEUERUNG AUF BASIS PC WNC (INTERMAC WINDOWS NUMERICAL CONTROL)

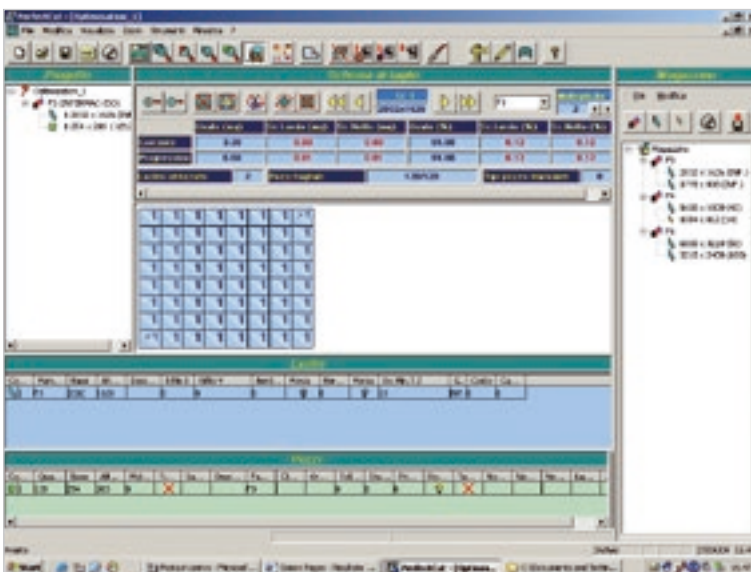
- ▣ Ideal sowohl für Neueinsteiger im Bereich CNC-Technologie als auch für Benutzer, die bereits Programmiererfahrung besitzen.
- ▣ Verwaltung der Bearbeitungsparameter der Maschine.
- ▣ Erstellung und Änderung der Schnittpläne bzw. Der geometrischen sowie freien Formen.
- ▣ Module für die schnelle Erstellung von Kostenvoranschlägen und Produktionsberichten.



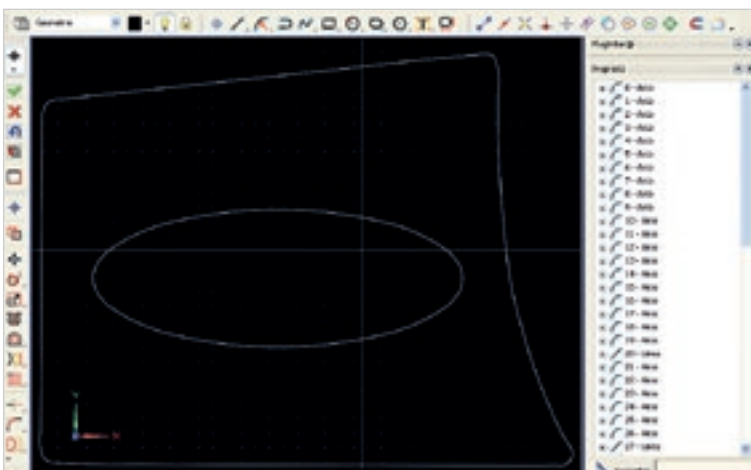
Der Schnittditor für Windows-Umgebung mit intuitiver Grafik-Schnittstelle wird für geradlinige Schnitte an den Platten ohne Einsatz des Optimierungsprogramms verwendet. Er eignet sich besonders für schnelle Sofortschnitte, er steuert eine unbegrenzte Anzahl von Verschachtelungsebenen und verfügt auch über Eingabefunktion für Formen innerhalb von Glasplatten für den Schnitt.



Parameter-Bibliothek an Bord der Maschine, die parametrische Fertigformen für den optimierten Schnitt enthält, wobei direkt an Bord der Maschine gearbeitet wird.



Optimierer für geradlinige Schnitte und Formschnitte, der besonders für den Formschnitt und den offenen Schnitt geeignet ist. Die Software gestattet die Optimierung kompliziertester Produktionen und sichert minimalen Verschnitt.



Multitasking-Programmierungssoftware in Windows-Umgebung für den Entwurf von Formen einschließlich Parameterprogrammierung, automatische Regenerierungsfunktionen des geometrischen Profils mittels FreeForm-Funktion und automatischer Optimierungs- und Regenerationsfunktion von Geometrien für künstlerische Bilder im DXF-Format, die für das Schneiden von Vinyl eingesetzt 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

TECHNISCHE DATEN

		GENIUS 37 LM-A	LINE J-A37 LINE R-A37	COMBY PLUS J-A37
Maximale Nutzschnittlänge	mm		3710	
Abvieren Mindestwert	mm		0	
Abvieren Höchstwert	mm		3210	
Stärken der Verbundglasplatten	mm	88.12	1010.4	1010.4
Stärken der Flachglasplatten	mm		3 - 10	
Brechen Mindestwert (Opt. 20 mm für 22.1 :-66.4)	mm		60	
Lösen Mindestwert (Opt. 20 mm für 22.1 :-66.4)	mm		60	
Höchstgeschwindigkeit der Arbeitsköpfe (Opt. 20 mm für 22.1 :-66.4)	m/min		150	
Schnittgenauigkeit	mm		+/- 0,5	
Höhe Arbeitstisch	mm		900 (-15 - : 45)	
Geforderte Leistung	kW	23.6	31.9 (R) - 35.2 (J)	43

		GENIUS 46 LM-A	LINE J-A46	COMBY PLUS J-A46
Maximale Nutzschnittlänge	mm		4600	
Abvieren Mindestwert	mm		0	
Abvieren Höchstwert	mm		3210	
Stärken der Verbundglasplatten	mm	88.12	1010.4	1010.4
Stärken der Flachglasplatten (Opt 1212.4)	mm		3 - 10	
Brechen Mindestwert (Opt. 20 mm für 22.1 :-66.4)	mm		60	
Lösen Mindestwert (Opt. 20 mm für 22.1 :-66.4)	mm		60	
Höchstgeschwindigkeit der Arbeitsköpfe	m/min		150	
Schnittgenauigkeit	mm		+/- 0,5	
Höhe Arbeitstisch	mm		900	
Geforderte Leistung	kW	27.5	41.3	48

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.

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) 79 dB.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschwerten handelt es sich um Emissionsspiegel, die nicht unbedingt sichere Betriebspegel darstellen. Obwohl ein Verhältnis zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieses nicht in zuverlässiger Weise für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht angenommen werden. Die Faktoren zur Bestimmung des realen Belastungsniveaus, denen die Arbeitskraft ausgesetzt ist, schließen die Belastungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsumfeldes andere Emissionsquellen wie die Anzahl der Maschinen und andere angrenzende Bearbeitungen ein. Diese Informationen erlauben es dem Bediener der Maschine, die Risiken und Gefahren besser einzuschätzen.

MADE WITH BIESSÉ

GLASKUNST UND MODERNSTE TECHNOLOGIEN

„In den Fiam Werkstätten haben wir die Ideen der Planer stets unterstützt, auch wenn sie unrealisierbar schienen. Designer haben, wie Künstler, eine Begeisterung, die zu kontinuierlicher Weiterentwicklung anregt. So ist es uns mit der Zeit gelungen neue Technologien zu entwickeln, die es uns ermöglicht haben einzigartige Objekte zu schaffen und sie auf industrieller Ebene zu fertigen“.

„Alles hat mit einem Hocker angefangen. Aus Glas natürlich. Ein befreundeter Fotograf kam mich in meiner Glaserei besuchen, sah mich auf dem Hocker stehen und schoss ein Foto, das in einigen Zeitungen veröffentlicht wurde. Da habe

ich mich gefragt: Warum sollte man eigentlich nicht versuchen Möbel aus diesem Material herzustellen?

Vom ersten selbst gebauten Ofen zum Biegen der Glasplatten bis zu den ersten Kooperationen mit Künstlern und Designern war es ein ständiges Wachstum. So wie sich Fiam für innovative Planung engagiert, investiert das Unternehmen seit jeher auch in die technologische Innovation. In diesem Bereich gibt es eine strategische Zusammenarbeit mit Intermac für die Entwicklung von Lösungen, wie die doppelseitigen Schleifmaschinen und die Bearbeitungszentren der Master Baureihe.

Unser Unternehmen hat immer mit italienischen und ausländischen Designern von internationalem Ruf zusammengearbeitet.

Bedeutende Namen, wie Massimo Morozzi, Rodolfo Dordoni, Giorgetto Giugiaro, Enzo Mari, Cini Boeri bis zu Vico Magistretti, Ron Arad, Makio Hasuike. Und nicht zu vergessen Philippe Starck, Daniel Libeskind und Massimiliano Fuksas.“

*Vittorio Livi,
Gründer und alleiniger Geschäftsführer
Fiam Italia, Italien*

In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir vereinfachen
Fertigungsprozesse
bringen damit
jedes Material
Strahlen.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

men Ihren prozess und das Potenzial s zum

Betreten
Sie die Welt von Biesse.

biesse.com



