

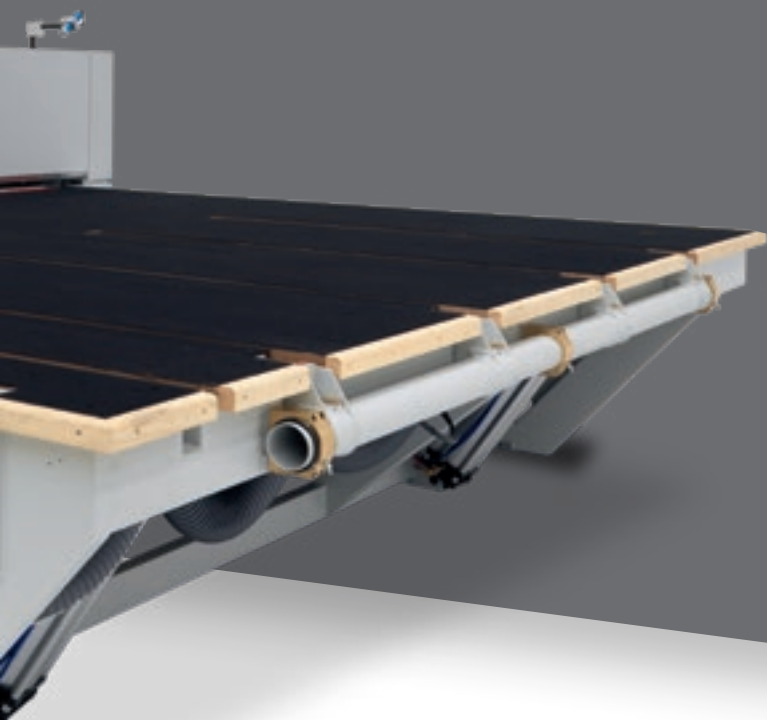
GENIUS LM SERIES

BANCHI PER TAGLIO VETRO
LAMINATO

LA PERFETTA SINTESI TRA QUALITÀ E PRECISIONE



Genius LM è la gamma di banchi da taglio per vetro laminato che si rivolge alle aziende che intendono automatizzare il taglio del vetro laminato e che richiedono grande facilità d'uso ed un approccio intuitivo nelle lavorazioni per tutti gli spessori di vetro. La famiglia Genius LM è stata studiata per facilitare la movimentazione della lastra e del traverso aumentando sensibilmente la produttività: la perfetta sintesi tra qualità, produttività e flessibilità, garantendo la massima efficienza.

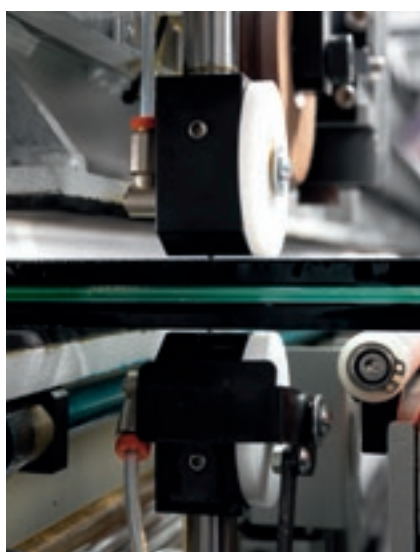


GENIUS_{LM}SERIES

- TECNOLOGIA SEMPLICE E INTUITIVA
- MASSIME PRESTAZIONI
GRAZIE AD UN ELEVATO GRADO DI ERGONOMIA
E MOVIMENTAZIONI AGEVOLATE
DURANTE I CAMBI DI LAVORAZIONE
- COMPATTEZZA NEGLI INGOMBRI
- ELEVATA PRECISIONE DI TAGLIO

TECNOLOGIA SEMPLICE ED INTUITIVA

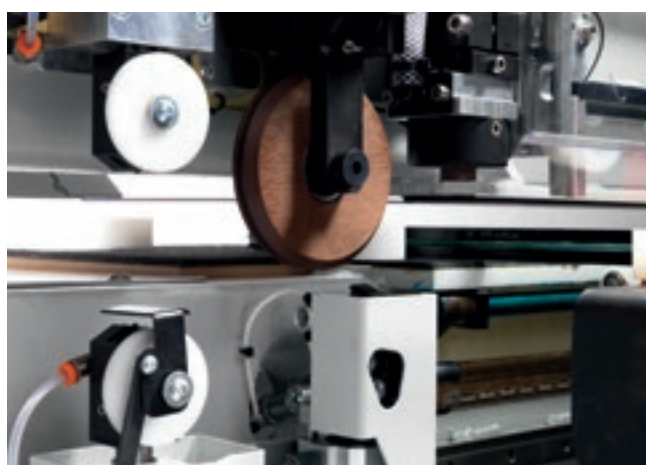
Genius LM garantisce le stesse soluzioni tecnologiche dei sistemi di alto livello impiegati nelle linee di taglio delle più grandi industrie.



TAGLIO

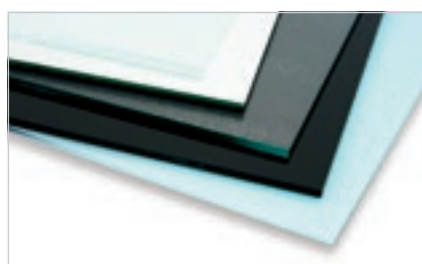
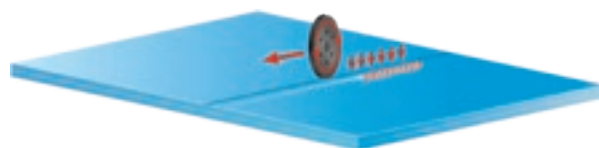
Le Genius sono dotate di fotocellula per il rilevamento di inizio e fine lastra per l'esecuzione di tagli liberi ed inclinati. Il taglio è eseguito con testine molto sensibili montate su carrelli azionati da motori Brushless.

La qualità del taglio è garantita da un controllo elettropneumatico proporzionale che permette di dosare in modo corretto il rapporto forza/velocità.

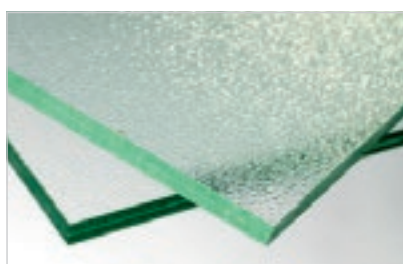


TRONCAGGIO INFERIORE

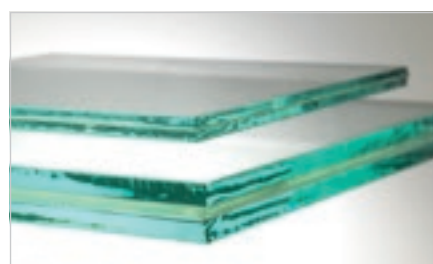
Il troncaggio inferiore è eseguito con una rotella azionata pneumaticamente, montata direttamente sul carrello di taglio superiore.



Vetri monolitici lavorabili.



Vetri stampato C.



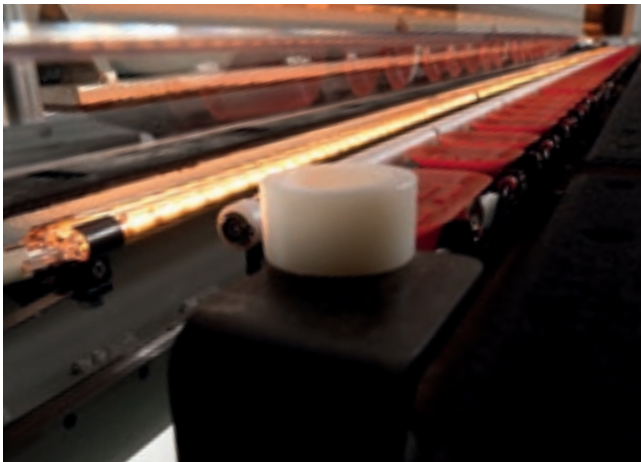
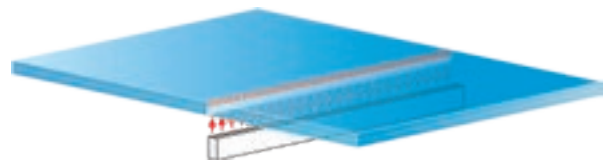
Vetri laminati.

La struttura rigida del ponte di taglio garantisce una riuscita ottimale nella lavorazione di tutti gli spessori di vetro.



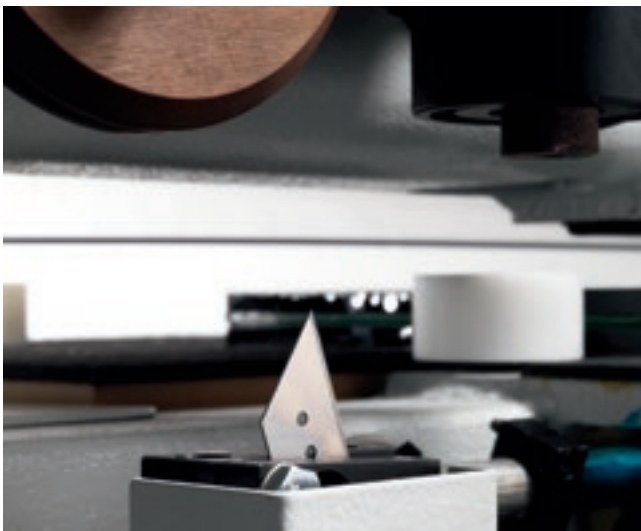
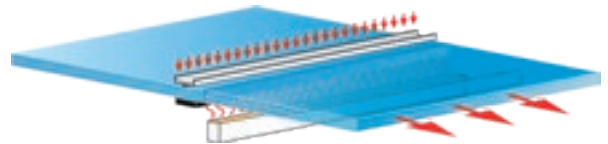
TRONCAGGIO SUPERIORE

La barra di troncaggio a due posizioni programmabili in funzione dello spessore del vetro esegue automaticamente il troncaggio della lastra superiore.



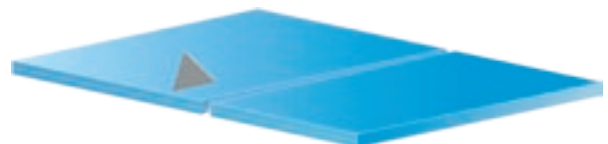
RISCALDAMENTO DEL FILM PLASTICO

Una lampada ad onde corte riscalda il film plastico senza surriscaldare il vetro. In contemporanea, il ponte superiore di taglio garantisce la tenuta di una porzione di lastra premendo su di essa ed una barra con ventose, agendo sulla superficie inferiore del vetro, permette la separazione del volume finito.



LAMA PER IL TAGLIO DEL PVB

La lama montata sul carrello di taglio inferiore, è particolarmente adatta per il taglio del pvb in modo di garantire una elevata finitura del bordo.

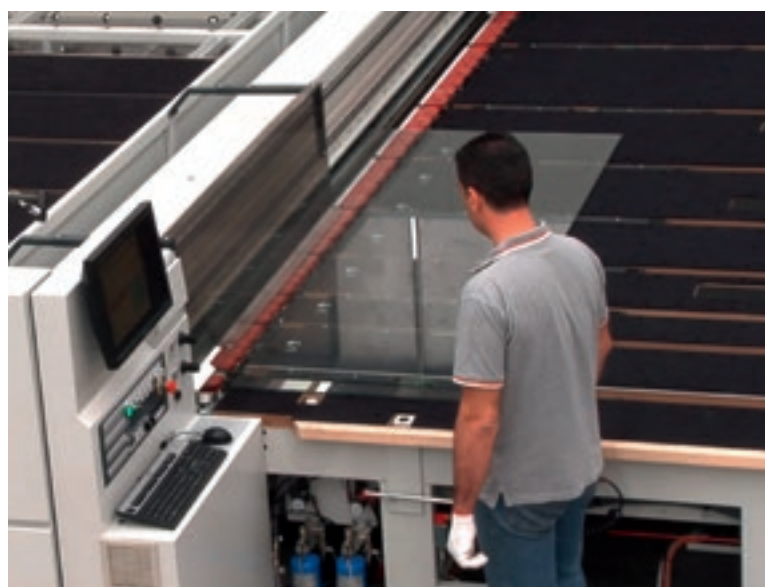


ERGONOMIA E MOVIMENTAZIONI AGEVOLATE

Il ponte di registro, scorrevole collocato sotto il piano di lavoro, rende completamente accessibile l'area di lavoro, facilitando la movimentazione durante il cambio di lavorazione.

ERGONOMIA

La macchina è completamente aperta frontalmente, l'operatore segue in tempo reale tutte le fasi del ciclo. Le operazioni di taglio, troncaggio, stacco e posizionamento diagonale sono completamente visibili e controllabili in ogni loro fase. Lo scarico dei volumi finiti e degli sfridi è privo di ostacoli e si esegue direttamente nella zona operativa senza spostarsi.



BRACCI BASCULANTI

Le macchine sono dotate di bracci basculanti elettropneumatici per il carico e scarico delle lastre.

ELEVATE PRESTAZIONI



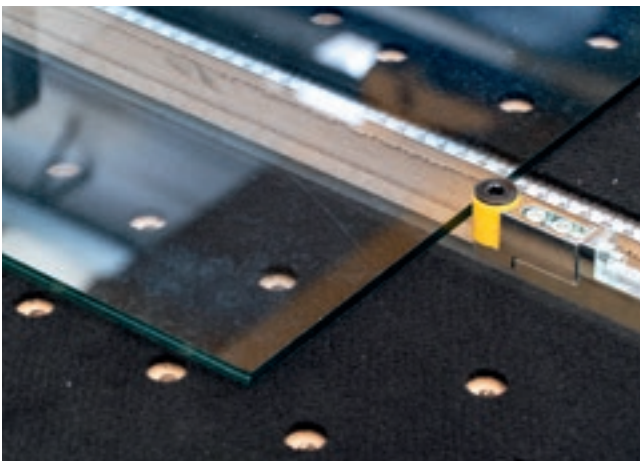
LASER PER TAGLI INCLINATI

Sistema di tracciatura laser per eseguire il taglio diagonale di vetri colorati e/o con caratteristiche di elevata opacità.



DISPOSITIVO BCR (BRUSH COATING REMOVAL)

per asportazione del film basso emissivo con una mola a tazza diametro 20 mm. Qualità di aspirazione costante grazie all'adeguamento automatico al consumo mola.



REGISTRI DI MISURA AUTOMATICI

Sistema di battute mobili di riferimento a scomparsa a cui l'operatore accosta la lastra per ottenere le corrette dimensioni di taglio. Le battute sono montate su un ponte di registro che scorre sotto il tavolo, in modo da lasciare completamente sgombro il piano di lavoro.



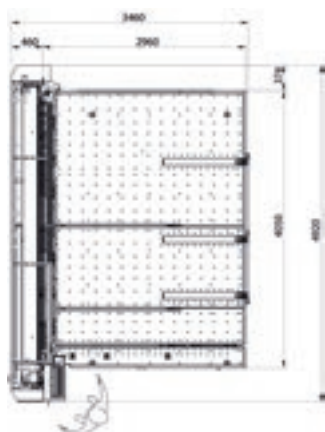
GRUPPO CINGHIE ALL'ENTRATA MODULO DI TAGLIO

Grazie all'ausilio del gruppo cinghie posto all'entrata del modulo di taglio l'operatore può rimanere sempre nella zona di comando e scarico volumi finiti rendendo possibile un elevato livello di produttività. Movimentazione del traverso in automatico fino all'ultimo volume.

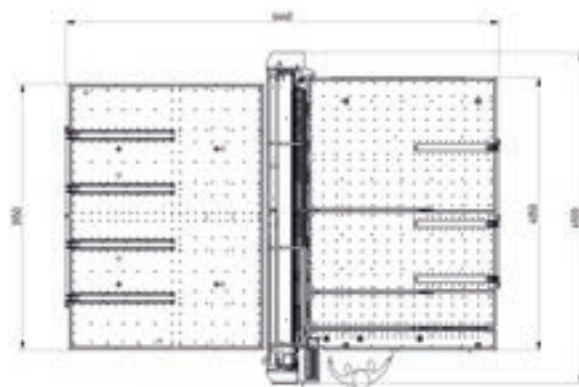
UNA SOLUZIONE PER OGNI ESIGENZA

Biesse è in grado di offrire soluzioni dedicate alle diverse tipologie di produzioni e specifiche esigenze dei clienti.

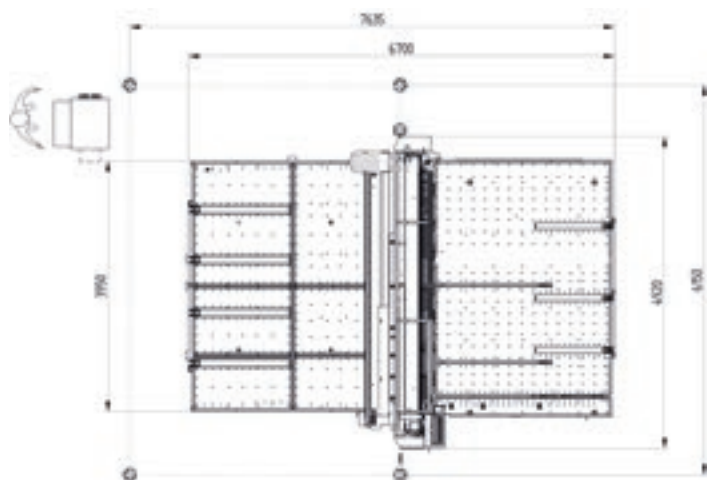
GENIUS 37 LM



GENIUS 37 LM+ RC

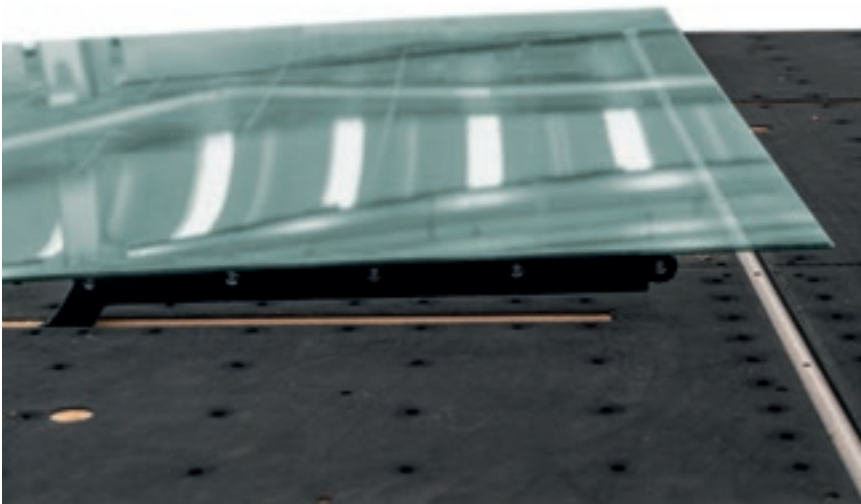
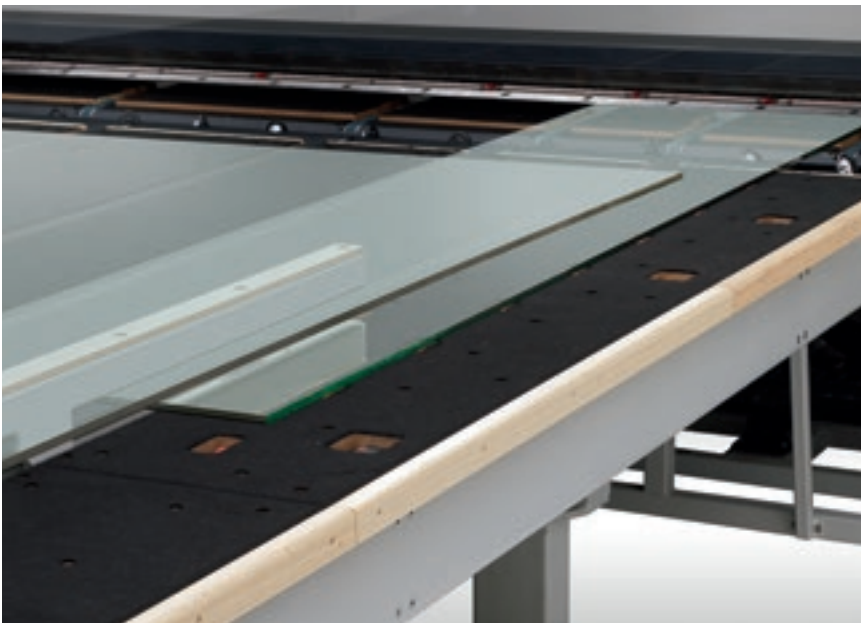


GENIUS DUO RS-37



OTTIMIZZAZIONE DEGLI SPAZI SENZA RINUNCIARE ALLA PRODUTTIVITÀ

- ▣ Massima automazione di processo per produrre vetro laminato in uno spazio limitato.
- ▣ La movimentazione della lastra è automatizzata.
- ▣ Possibilità di eseguire il troncaggio statico in X dei traversi su vetro monolitico **per linee Comby**.

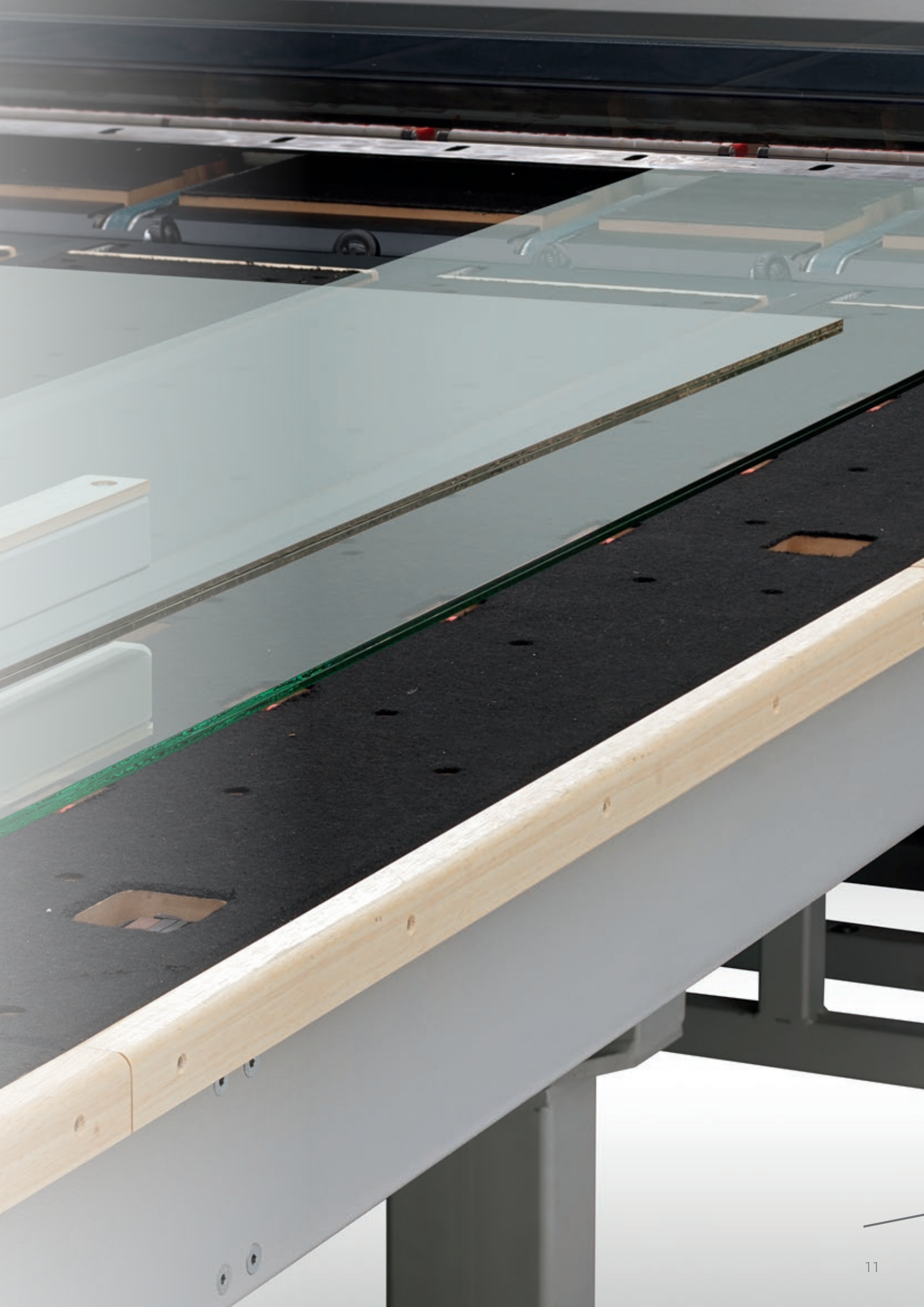


CO MUBY

BIESSE TECHNOLOGY

Le Comby sono linee integrate in spazi ridotti, per il taglio sia di vetro monolitico che laminato, ad alta produttività e nascono dalla combinazione intelligente tra i banchi da taglio Genius CT-RED (per taglio vetro monolitico) e Genius LM (per taglio vetro laminato).



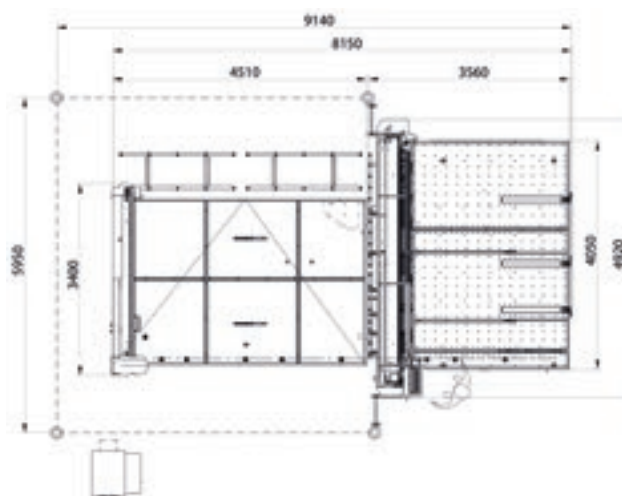


UNA SOLUZIONE PER OGNI ESIGENZA

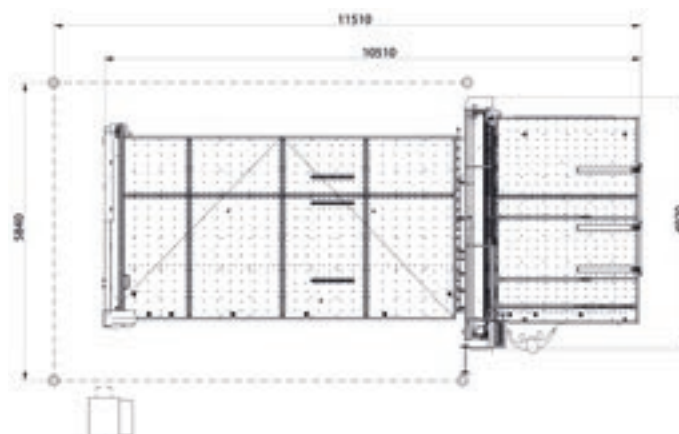
Biesse è in grado di offrire soluzioni personalizzate a seconda delle esigenze dei clienti e delle loro specifiche produzioni.

LINEE COMBY

COMBY RED R-37 Configurazione stand alone

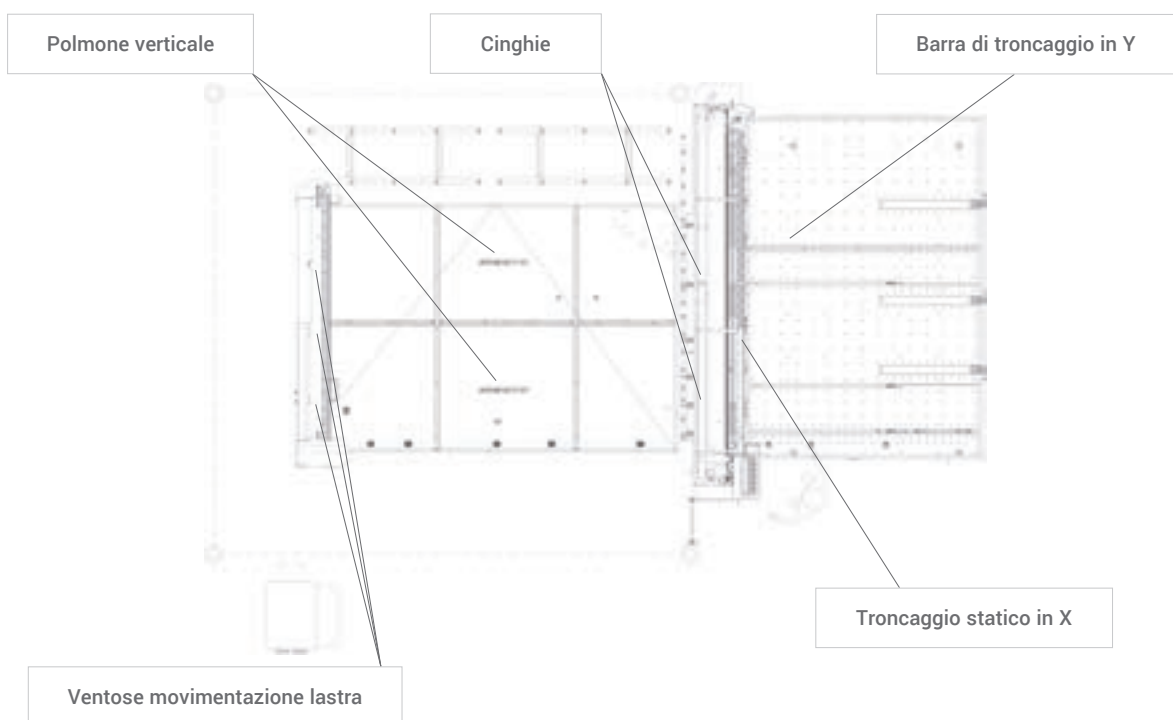


COMBY RED J-37 Configurazione stand alone



COMBINAZIONI INTELLIGENTI

Comby è sinonimo di integrazione dei due banchi da taglio grazie all'aggiunta delle ventose sul ponte di taglio float, dal polmone verticale, cinghie sul modulo di taglio dell'LM e dalla barra di troncaggio sul tavolo laminato.



MASSIMA SEMPLICITÀ DI UTILIZZO

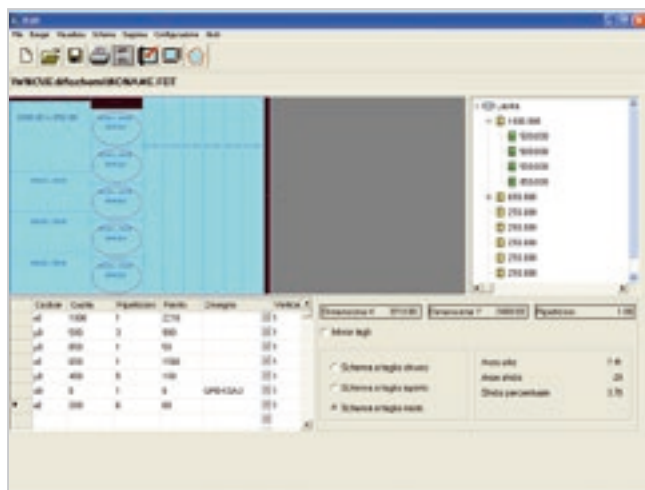


L'interfaccia operatore è semplice e intuitiva e permette di importare programmi di taglio generati dagli ottimizzatori presenti sul mercato grazie all'integrazione dell'interfaccia universale OTD (Optimiser Transferring Data) che definisce in automatico i parametri di taglio e genera automaticamente il programma per il banco da taglio.

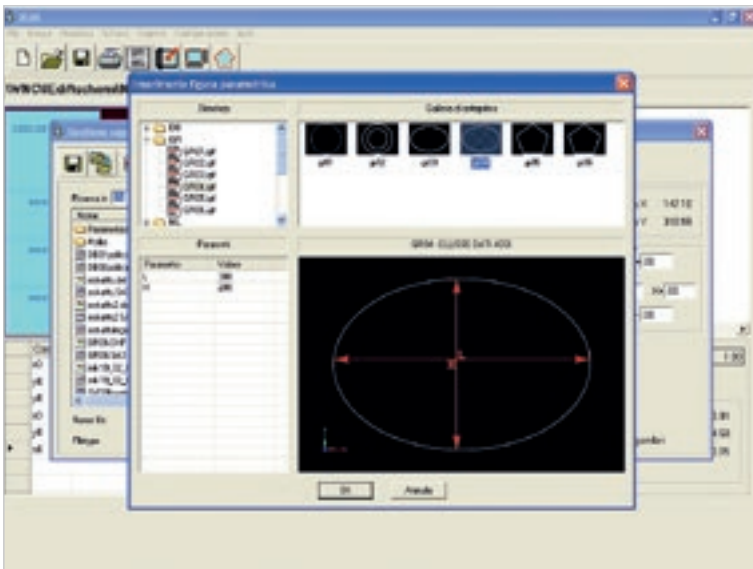


CONTROLLO NUMERICO SU BASE PC WNC (INTERMAC WINDOWS NUMERICAL CONTROL)

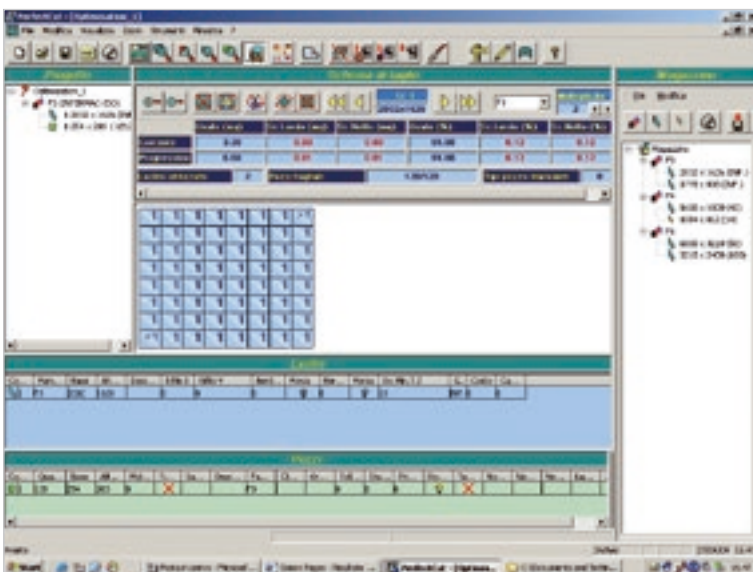
- ▣ Ideale sia per chi si avvicina per la prima volta alle macchine a controllo numerico sia per chi ha già esperienza di programmazione.
- ▣ Gestione dei parametri di lavoro della macchina.
- ▣ Creazione e modifica degli schemi di taglio e/o delle sagome geometriche e non.
- ▣ Moduli per la preventivazione rapida e per reportistica di produzione.



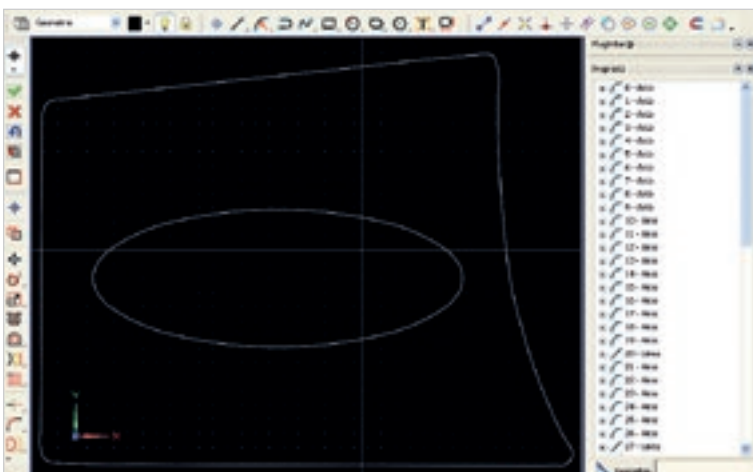
Editor di taglio realizzato in ambiente Windows con interfaccia grafica intuitiva viene impiegato per effettuare tagli rettilinei sulle lastre senza l'impiego del programma di ottimizzazione. Particolarmente indicato per tagli veloci ed istantanei, gestisce un numero illimitato di livelli di annidamento e dispone anche della funzione di inserimento sagome all'interno delle lastre di vetro per il taglio.



Biblioteca parametrica a bordo macchina che contiene sagome parametriche pronte per il taglio ottimizzato, operando direttamente a bordo macchina.



Ottimizzatore per tagli rettilinei e sagomati particolarmente indicato nel taglio in sagoma e nel taglio aperto, il software permette di ottimizzare le produzioni più complesse, garantendo scarti minimi.



Software di programmazione multitasking in ambiente Windows per disegno sagome comprensivo di programmazione parametrica, funzioni automatiche di rigenerazione profilo geometrico mediante funzione spline e funzione automatica di ottimizzazione e rigenerazione di geometrie di figure artistiche in formato .dxf utilizzate per il taglio del vinile.

CUSTOMER CARE È IL NOSTRO MODO DI ESSERE

SERVICES è una nuova esperienza per i nostri clienti, per offrire un nuovo valore composto non solo dall'eccellente tecnologia ma da una connessione sempre più diretta con l'azienda, le professionalità che la compongono e l'esperienza che la caratterizza.



DIAGNOSTICA AVANZATA

Canali digitali per interazione da remoto on line 24/7. Sempre pronti ad intervenire on site 7/7.



RETE WORLDWIDE

39 filiali, più di 300 agenti e rivenditori certificati in 120 paesi e magazzini ricambi in America, Europa e Far East.



RICAMBI SUBITO DISPONIBILI

Identificazione, spedizione e consegna di parti di ricambio per ogni esigenza.



OFFERTA FORMATIVA EVOLUTA

Tanti moduli formativi on site, on line e in aula per percorsi di crescita personalizzati.



SERVIZI DI VALORE

Un'ampia gamma di servizi e software per il miglioramento continuo delle performance dei nostri clienti.

ECCELLENZA NEL LIVELLO DI SERVIZIO

+550

TECNICI NEL MONDO
ALTAMENTE SPECIALIZZATI,
PRONTI AD ASSISTERE
I CLIENTI IN OGNI ESIGENZA

90%

DI CASE PER MACCHINA
FERMA, CON TEMPO
DI RISPOSTA ENTRO 1 ORA

+100

ESPERTI IN CONTATTO
DIRETTO DA REMOTO
E TELESERVICE

92%

DI ORDINI RICAMBI
PER MACCHINA FERMA
EVASI IN 24 ORE

+50.000

ARTICOLI IN STOCK
NEI MAGAZZINI RICAMBI

+5.000

VISITE DI MANUTENZIONE
PREVENTIVA

80%

DI RICHIESTE SUPPORTO
RISOLTE ON-LINE

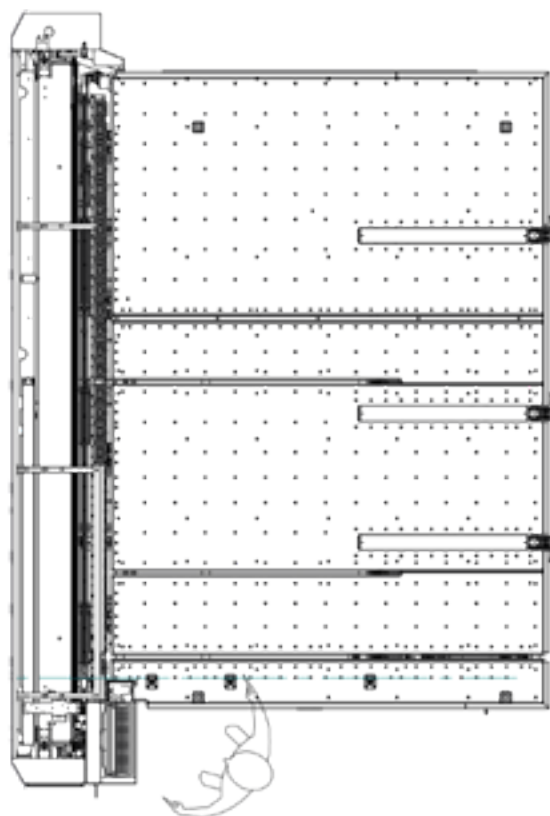
96%

DI ORDINI RICAMBI EVASI
ENTRO LA DATA PROMESSA

88%

DI CASE RISOLTI
CON IL PRIMO INTERVENTO
ON SITE

DATI TECNICI



GENIUS 37 LM

Lunghezza massima di taglio utile	mm	3710
Attestatura minima	mm	110
Attestatura massima	mm	3210
Spessori lastre del laminato	mm	33.1 - 1010.4
Spessori lastre del monolitico	mm	3 - 10
Troncaggio minimo	mm	20 - 60
Stacco minimo	mm	60
Velocità massima di taglio	m/min	150
Precisione di taglio	mm	vedere specifiche
Altezza piano di lavoro	mm	900 (-15 ÷ 45)
Potenza richiesta	kW	16.8

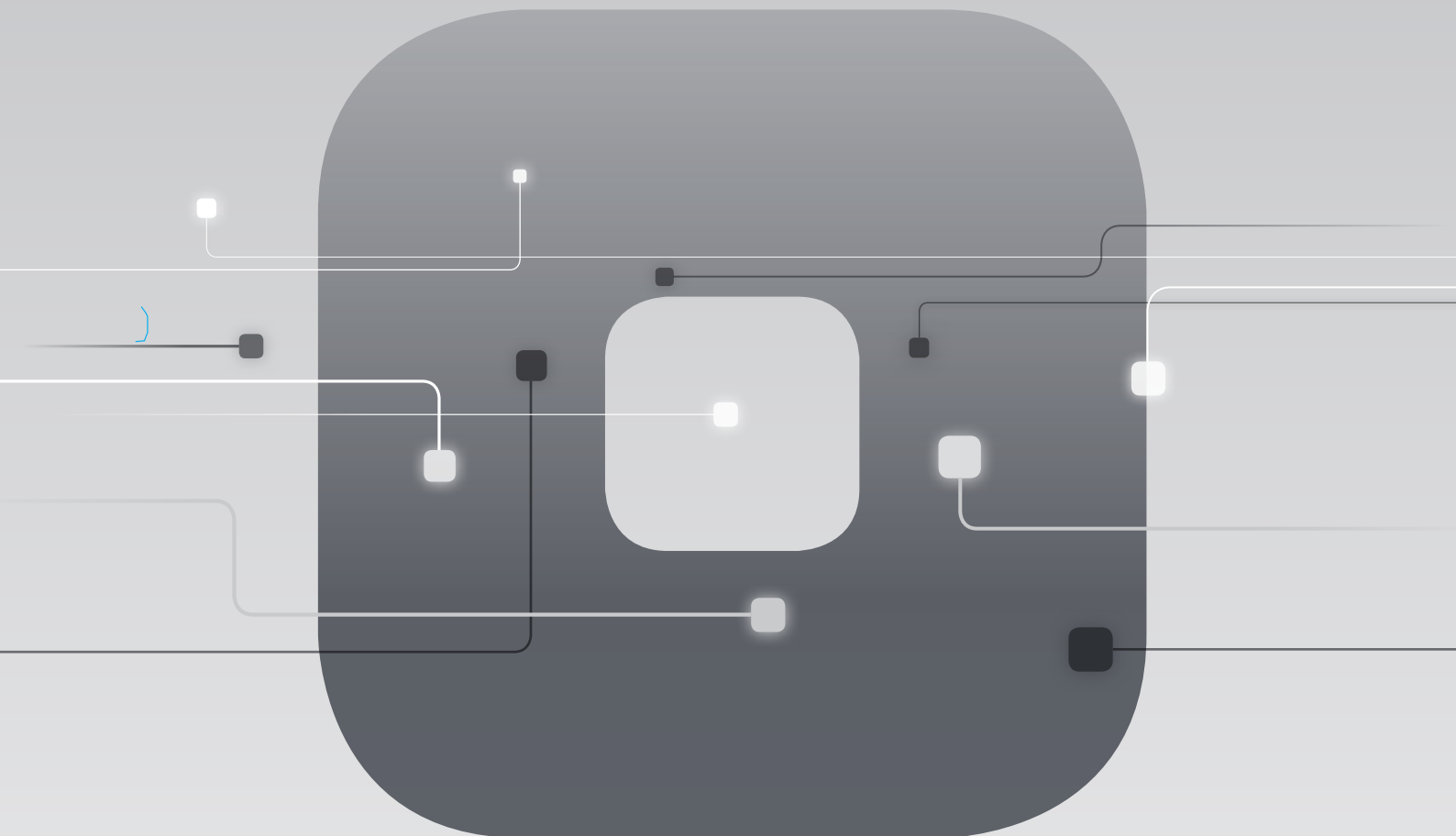
Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) 76 dB Genius 37 LM - Genius 37 LM C 37 Incertezza di misura K = 4 dB (A)

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202 e successive modifiche. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il reale livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche dell'ambiente di lavoro, altre sorgenti di emissione, come il numero di macchine ed altre lavorazioni adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentono all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione dei pericoli e dei rischi.

SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



La piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

SERVIZI

PROATTIVITÀ

ANALISI

INDUSTRY 4.0 READY

L'industry 4.0 è la nuova frontiera dell'industria basata sulle tecnologie digitali, sulle macchine che parlano alle aziende. I prodotti possono essere interconnessi ai processi produttivi collegati tramite reti intelligenti.

L'impegno di Biesse è quello di trasformare le fabbriche dei nostri clienti in real-time factories pronte a garantire le opportunità della digital manufacturing, dove macchine intelligenti e software diventano strumenti imprescindibili che facilitano il lavoro quotidiano di chi, in tutto il mondo, lavora il vetro, la pietra il metallo e non solo. La nostra filosofia è pratica: fornire dati concreti agli imprenditori per aiutarli ad abbattere i costi, migliorare il lavoro ed ottimizzare i processi.

Tutto questo vuol dire essere 4.0 ready.

INDUSTRY 4.0 READY



MADE WITH BIESSE

ARTE DEL VETRO E TECNOLOGIE DI ULTIMA GENERAZIONE

“Nei laboratori Fiam abbiamo sempre assecondato le idee dei progettisti anche quando queste sembravano irrealizzabili. I designer, come gli artisti, hanno un estro che stimola ricerche avanzate. Siamo riusciti così, nel tempo, a mettere a punto nuove tecnologie che ci hanno permesso di creare oggetti unici, producendoli su scala industriale”.

“Tutto è cominciato con uno sgabello. Di vetro, naturalmente. Un amico fotografo è venuto a trovarmi nella mia vetreria mi ha visto in piedi sullo sgabello e ha scattato una foto che è stata pubblicata

su alcuni giornali. In quel momento mi sono chiesto: perché non provare a realizzare mobili con questo materiale?

Dal primo forno auto-costruito per piegare le lastre, alle prime collaborazioni con artisti e designer, è stata una continua crescita.

Di pari passo con l'innovazione progettuale, Fiam investe da sempre su quella tecnologica. In questo ambito è strategica la collaborazione con Intermac per lo sviluppo di soluzioni come le molatrici bilaterali e la gamma di centri di lavoro Master.

La nostra azienda ha sempre collaborato con designer italiani e stranieri di respiro internazionale.

Nomi del calibro di Massimo Morozzi, Rodolfo Dordoni, Giorgetto Giugiaro, Enzo Mari, Cini Boeri fino a Vico Magistretti, Ron Arad, Makio Hasuike. E ancora Philippe Starck, Daniel Libeskind e Massimiliano Fuksas”.

*Vittorio Livi,
fondatore ed amministratore unico
Fiam Italia, Italy*

Origini italiane,
vocazione internazionale.

Semplifichiamo
produttivi per e
il potenziale di
materiale.

Siamo un'azienda internazionale che produce linee integrate e macchine per la lavorazione di legno, vetro, pietra, materiali plastici e compositi e i materiali che verranno in futuro.

Grazie alle nostre competenze alimentate da una rete mondiale in continua crescita, supportiamo l'evoluzione del tuo business, potenziando la tua immaginazione.

Master of materials, dal 1969.

no i processi esaltare ogni

Entra nel
mondo Biesse.

[biesse.com](https://www.biesse.com)



