

GE NIUS LM SERIES

SCHNEIDETISCHE
FÜR VERBUNDGLAS

DIE PERFEKTE MISCHUNG AUS QUALITÄT UND PRÄZISION



Genius LM ist die Serie der Schneidetische für Verbundglas, die sich an Unternehmen richtet, die das Schneiden von Verbundglas automatisieren wollen, eine große Benutzerfreundlichkeit und einen intuitiven Ansatz bei den Bearbeitungen für alle Glasstärken verlangen. Die Familie Genius LM wurde entwickelt, um das Befördern der Glasplatte und die Achsenbewegung zu vereinfachen, wodurch die Produktivität merklich erhöht wird: die perfekte Mischung aus Qualität, Produktivität und Flexibilität mit Gewährleistung höchster Effizienz.

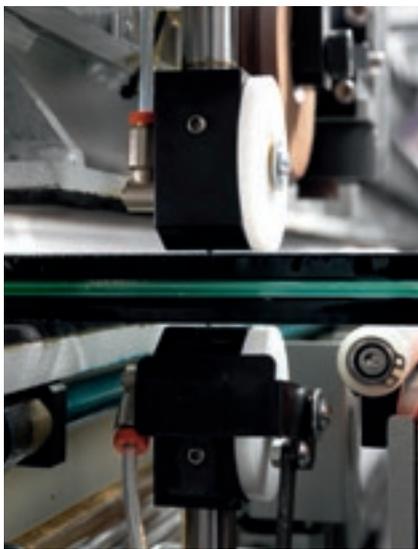


GENIUS_{LM}SERIES

- EINFACHE UND INTUITIVE TECHNOLOGIE
- MAXIMALE LEISTUNG DANK HOHER ERGONOMIE
UNDEINFACHERESHANDLINGBEIDERUMRÜSTUNG
- KOMPAKTE ABMESSUNGEN AUCH DANK DES
VERTIKALEN LUFTSPEICHERS (PATENTIERT)
FÜR DIE DREHUNG DER QUERTRÄGER
- HOHE SCHNITTPRÄZISION

EINFACHE UND INTUITIVE TECHNOLOGIE

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



SCHNEIDEN

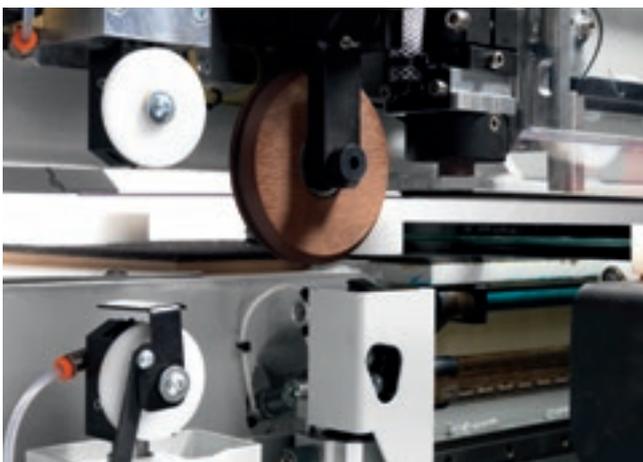
Die Genius Maschinen sind mit Fotozelle zum Erkennen des Anfangs und des Endes der Glasplatte für die freien und Schrägschnitte ausgestattet. Der Schnitt wird mit sehr sensiblen Köpfen ausgeführt, die auf Schneidwagen mit bürstenlosen Motoren angetrieben werden.

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

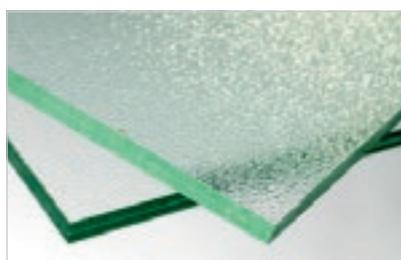


UNTERES BRECHEN

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



Bearbeitbares Flachglas.



Ornamentglas.



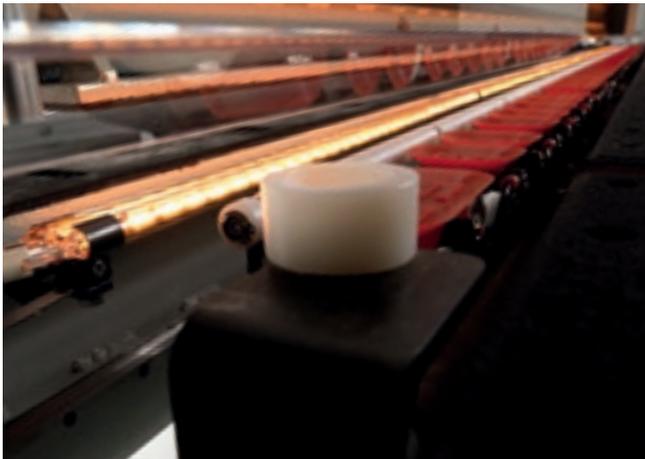
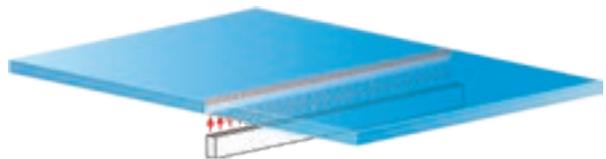
Verbundglas.

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



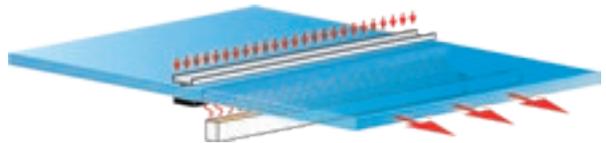
OBERES BRECHEN

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.



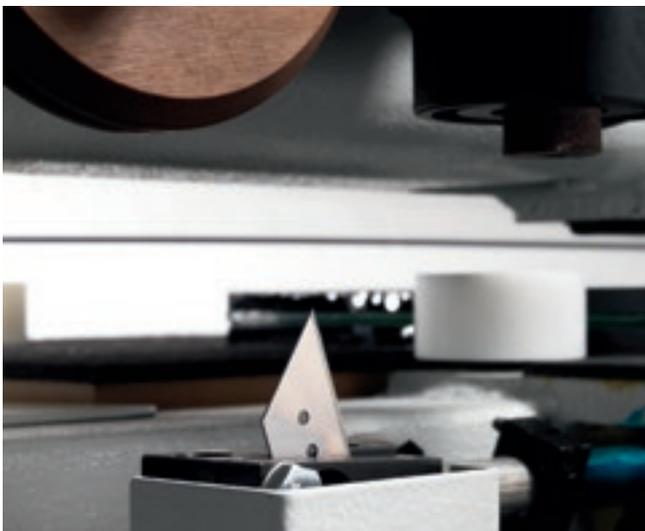
ERWÄRMEN DER PLASTIKFOLIE

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 unteren Schneidwagen montierte Klinge ist besonders zum Schneiden der PVB-Folie (> 0,76 mm) geeignet, sodass eine hohe Feinbearbeitung der Kante gewährleistet ist.

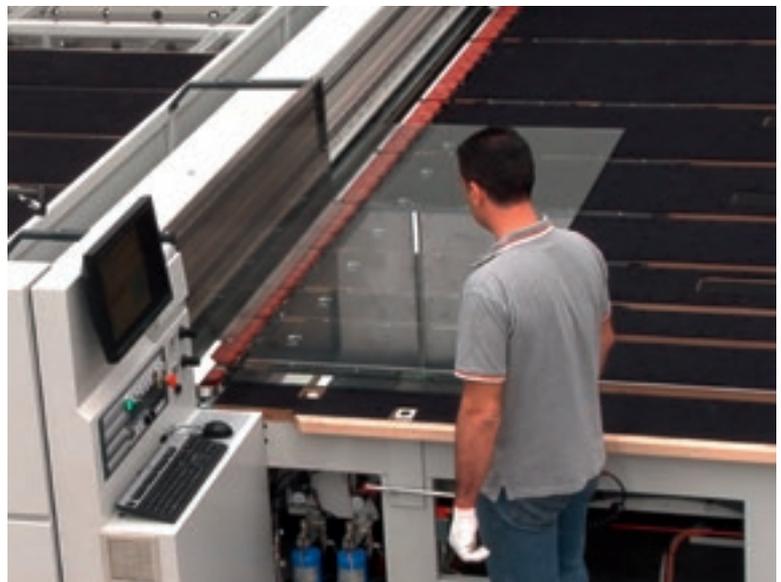


ERGONOMIE UNDEINFACHERESHANDLING

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 Tragfähigkeit der Glasplatte 3710x2600 mm bei Glasstärke 1010.4.



HOHE LEISTUNG



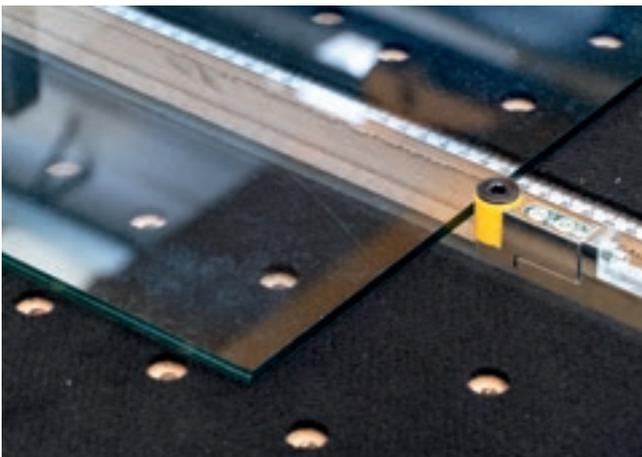
LASER FÜR SCHRÄGSCHNITTE

Laser-Verfolgungssystem zum Ausführen des Diagonalschnitts von Buntglas und/oder stark getrübbtem Glas.



BCR (BRUSH COATING REMOVAL) VORRICHTUNG

Zur Abtragung des Wärmeschutzes mittels einer motorbetriebenen Metallbürste mit merklicher Verbrauchseinsparung. Standardabtragung 20 mm Breite.



AUTOMATISCHE MESSVORRICHTUNGEN

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



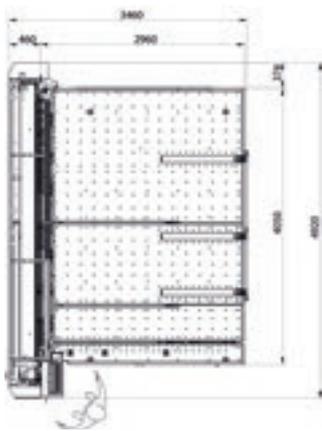
RIEMENGRUPPE AM EINGANG ZUM SCHNEIDMODUL

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.

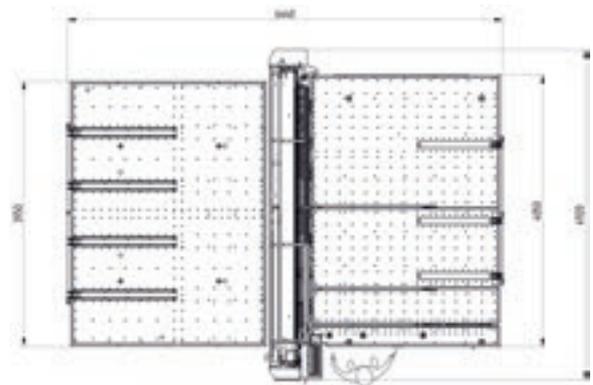
EINE LÖSUNG FÜR JEDE ANFORDERUNG

Biesse ist in der Lage, für verschiedenste Produktionsarten und die spezifischen Bedürfnisse der Kunden eigene Lösungen anzubieten.

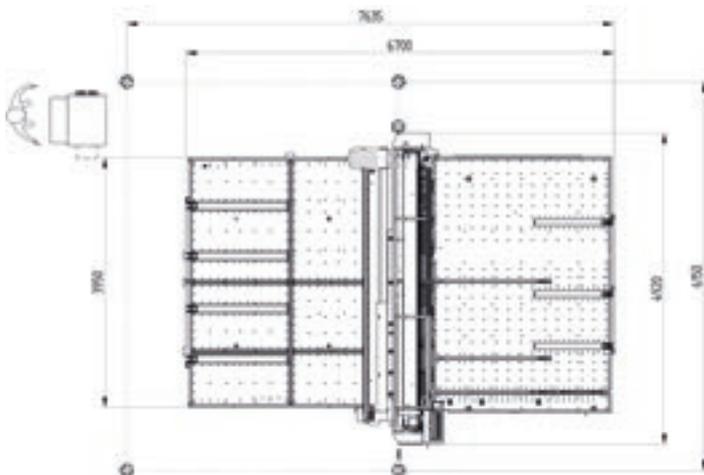
GENIUS 37 LM



GENIUS 37 LM+ RC

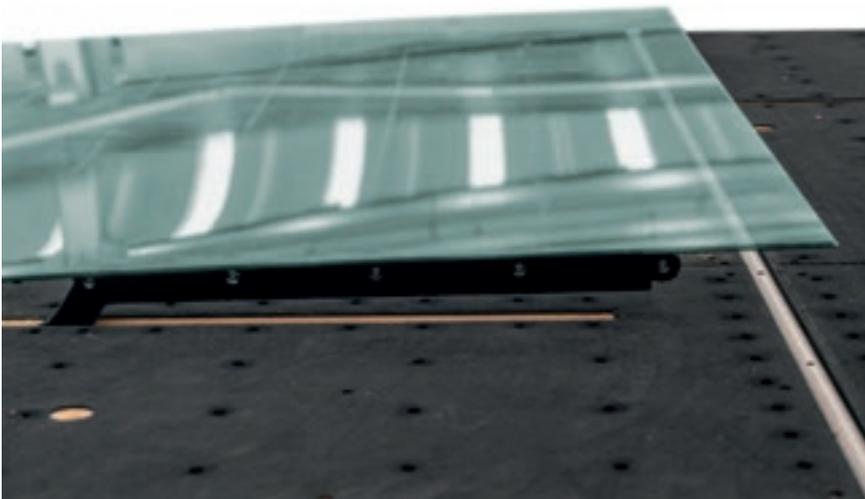
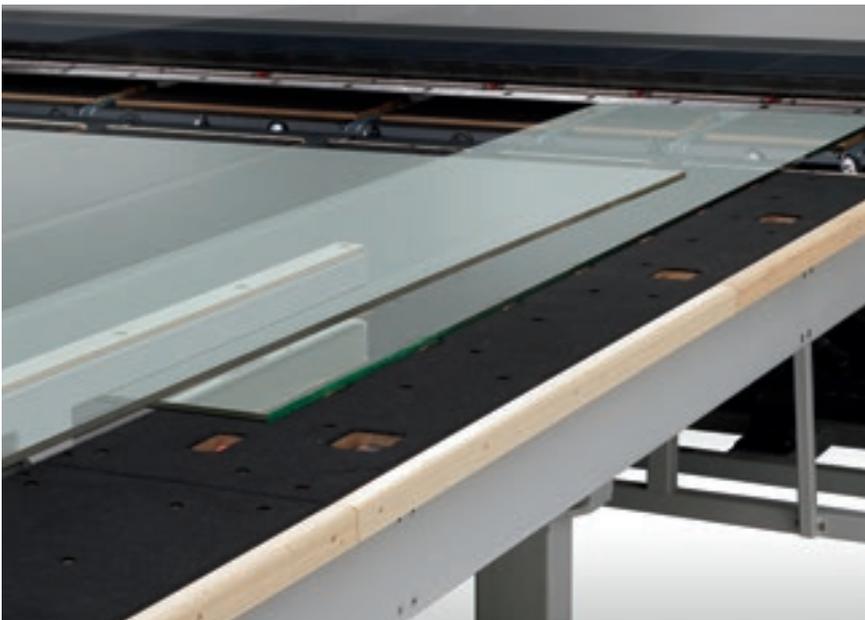


GENIUS DUO RS-37



PLATZOPTIMIERUNG OHNE PRODUKTIVITÄTSEINBUSSEN

- ▣ Maximale Automatisierung des Verfahrens um über 400 m² Verbundglas pro Schicht auf begrenztem Platz zu produzieren.
- ▣ Die Beförderung der Glasplatten erfolgt vollkommen automatisiert.
- ▣ 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.

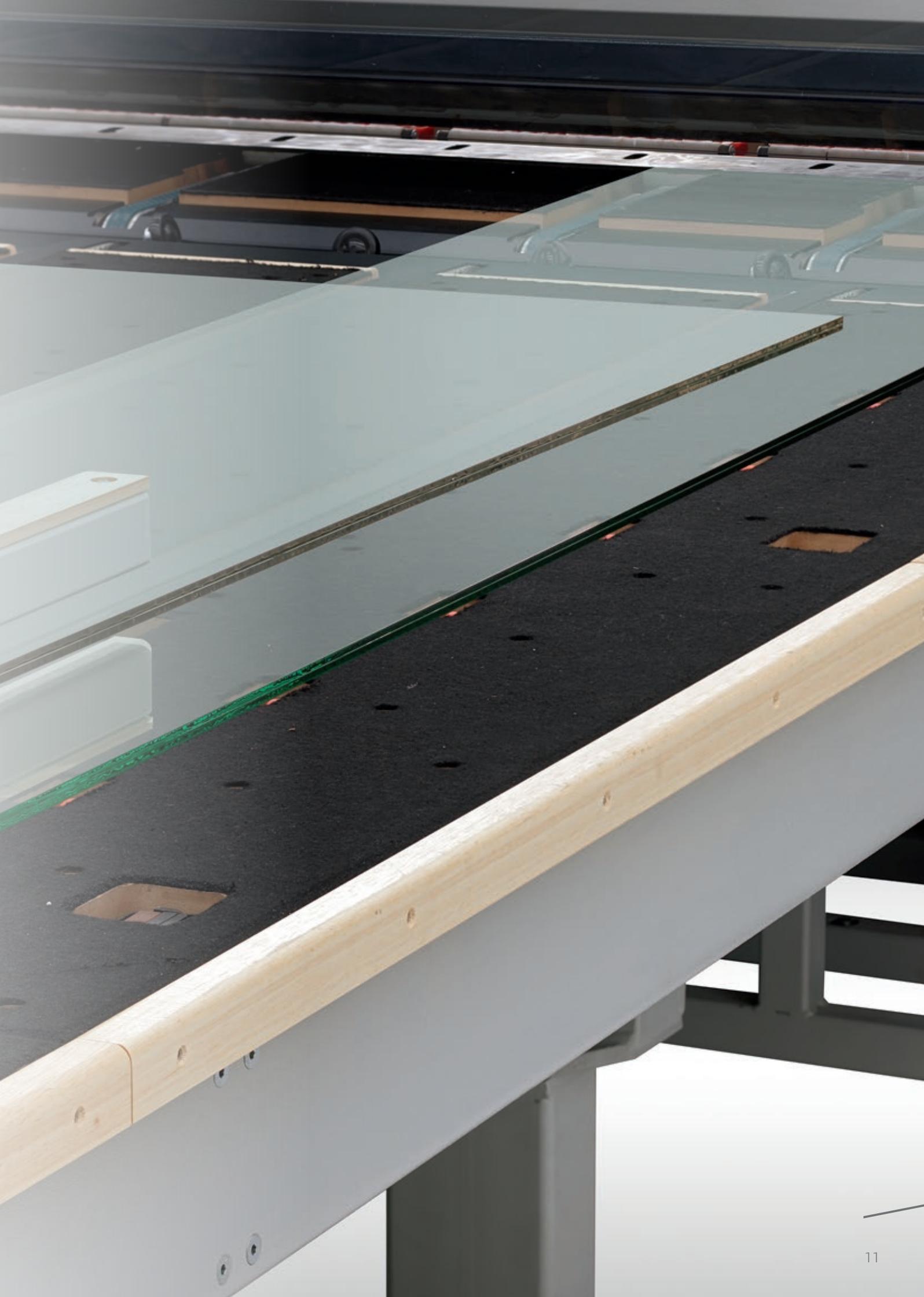


CO COMBY

BIESSE TECHNOLOGY

Die Comby-Linien sind auf kleinem Raum integriert, zum Schneiden von monolithischem und laminiertem Glas mit hoher Produktivität und entstehen aus der intelligenten Kombination der Schneidbänke Genius CT-RED (für monolithisches Glasschneiden) und Genius LM (für laminiertes Glasschneiden).



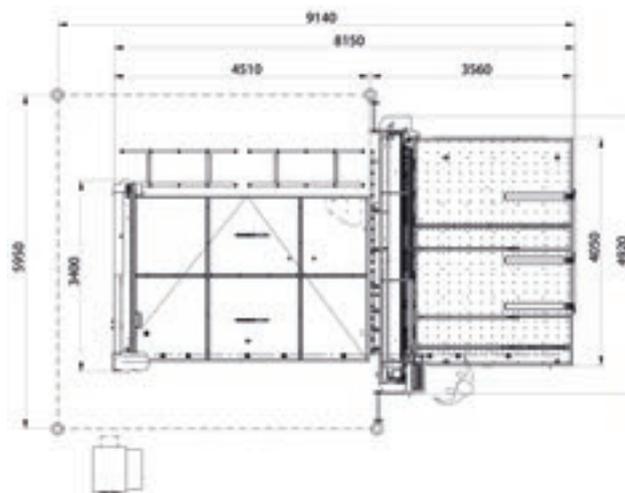


EINE LÖSUNG FÜR JEDE ANFORDERUNG

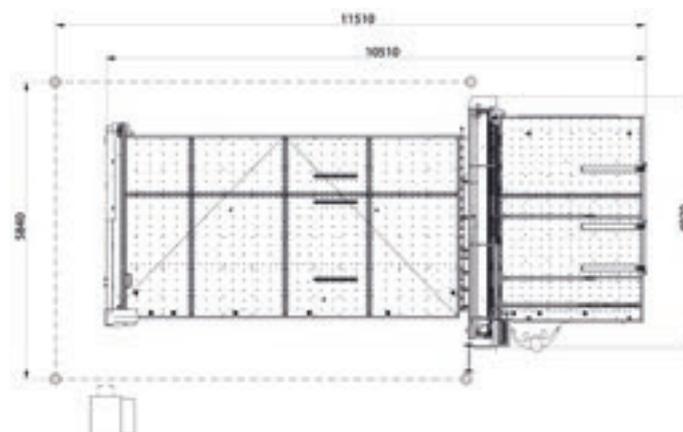
Biesse ist in der Lage, individuelle Lösungen je nach Anforderungen der Kunden und ihrer spezifischen Produktionen anzubieten.

COMBY LINIEN

COMBY RED R-37 Freistehende Konfiguration

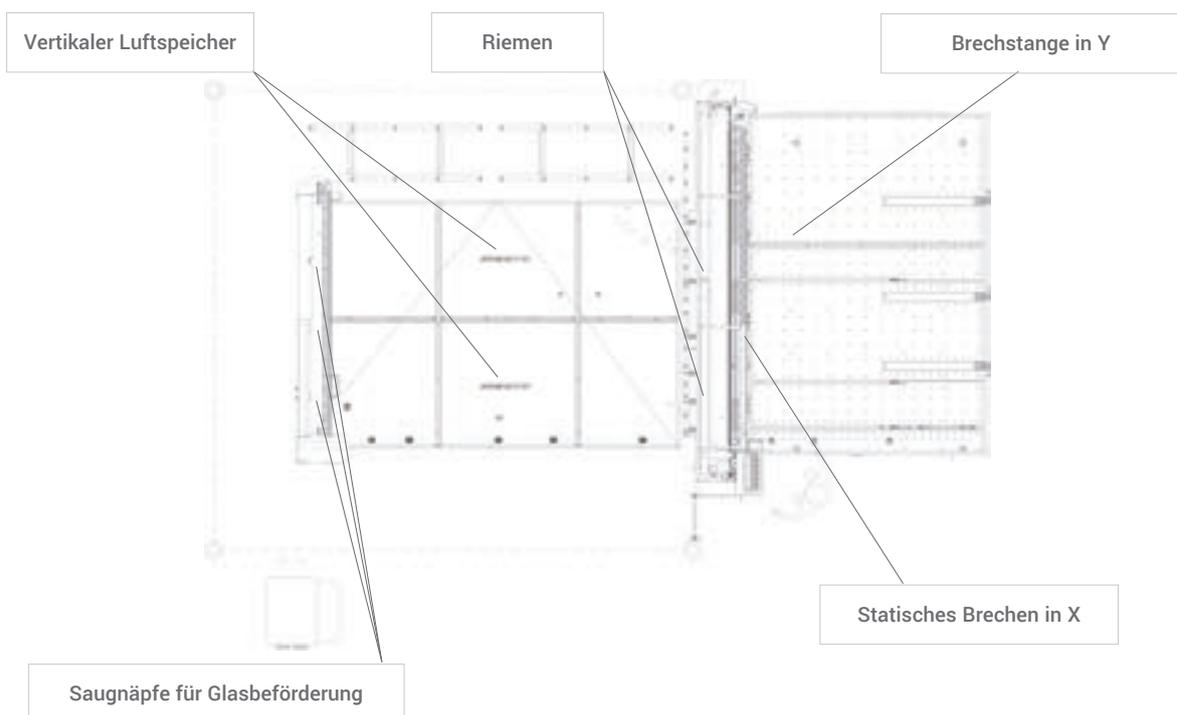


COMBY RED J-37 Freistehende Konfiguration



INTELLIGENTE KOMBINATIONEN

Die Comby Linien verkörpern die perfekte Integration der beiden Schneidetische durch die hinzugefügten Riemen am Tisch und die Saugnäpfe auf der Flachglas-Schneidebrücke, durch den vertikalen Luftspeicher, durch die Riemen am Schneidmodul des LM und durch die Brechstange am Verbundglastisch.



MAXIMALE BENUTZERFREUNDLICHKEIT

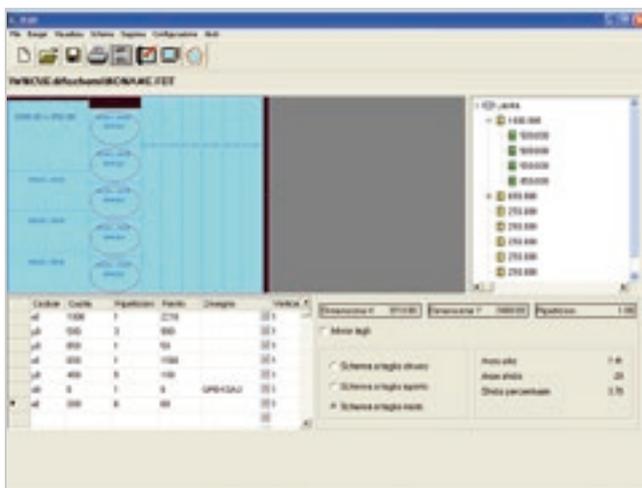


Die Bedienerchnittstelle ist einfach und intuitiv und ermöglicht das Importieren von Schnittprogrammen, die von den gängigen Optimierern generiert wurden. Ausschlaggebend dafür ist die eingebundene universelle Schnittstelle OTD (Optimizer Transferring Data), die die Schnittparameter automatisch festlegt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

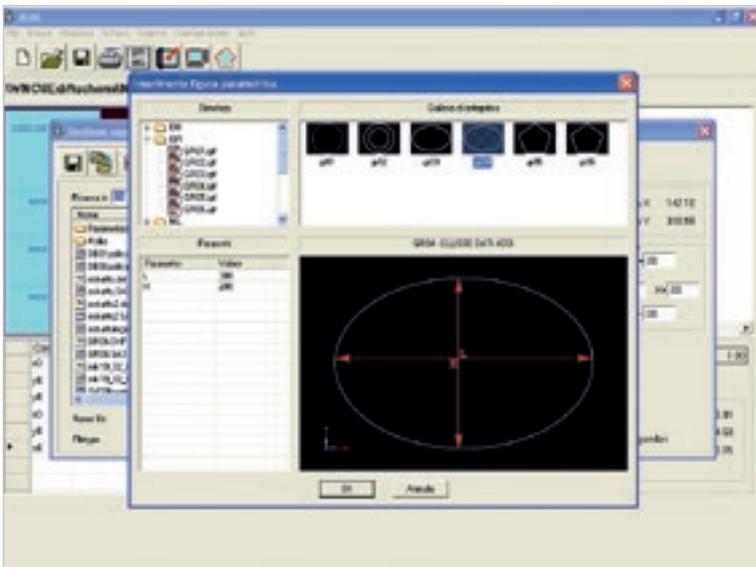


NUMERISCHE STEUERUNG AUF BASIS PC WNC (INTERMAC WINDOWS NUMERICAL CONTROL)

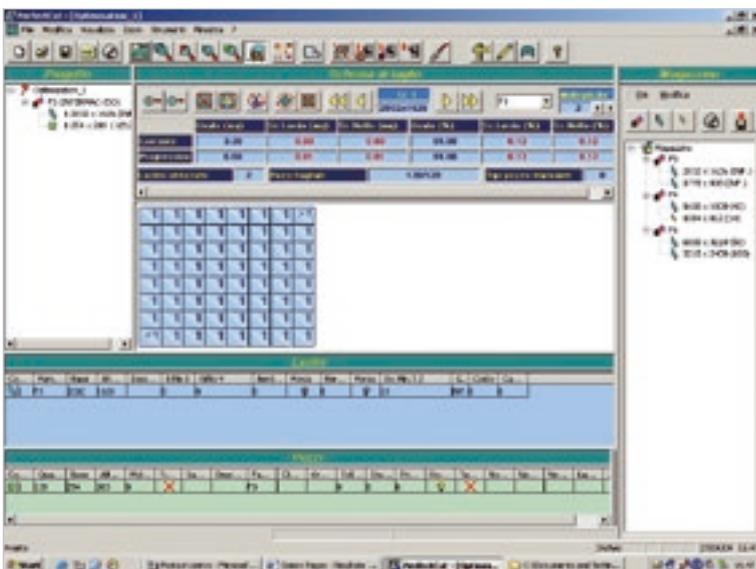
- ▣ Ideal sowohl für Neueinsteiger im Bereich CNC-Technologie als auch für Benutzer, die bereits Programmiererfahrung besitzen.
- ▣ Verwaltung der Bearbeitungsparameter der Maschine.
- ▣ Erstellung und Änderung der Schnittpläne bzw. der geometrischen sowie freien Formen.
- ▣ Module für die schnelle Erstellung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



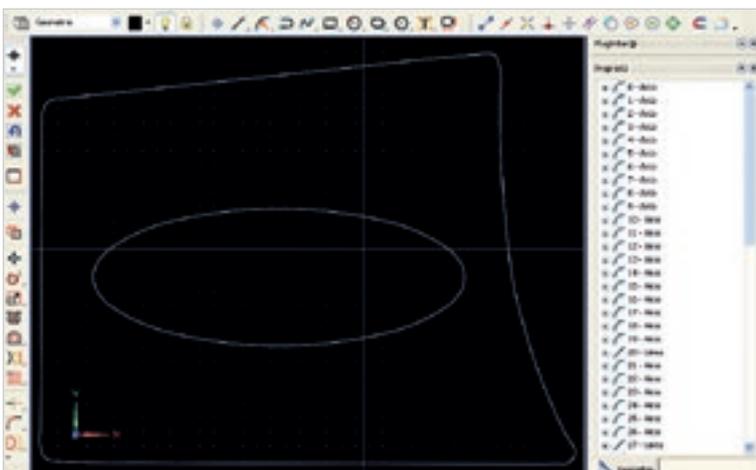
Der Schnittditor für Windows-Umgebung mit intuitiver Grafik-Schnittstelle wird für geradlinige Schnitte an den Platten ohne Einsatz des Optimierungsprogramms verwendet. Er eignet sich besonders für schnelle Sofortschnitte, er steuert eine unbegrenzte Anzahl von Verschachtelungsebenen und verfügt auch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

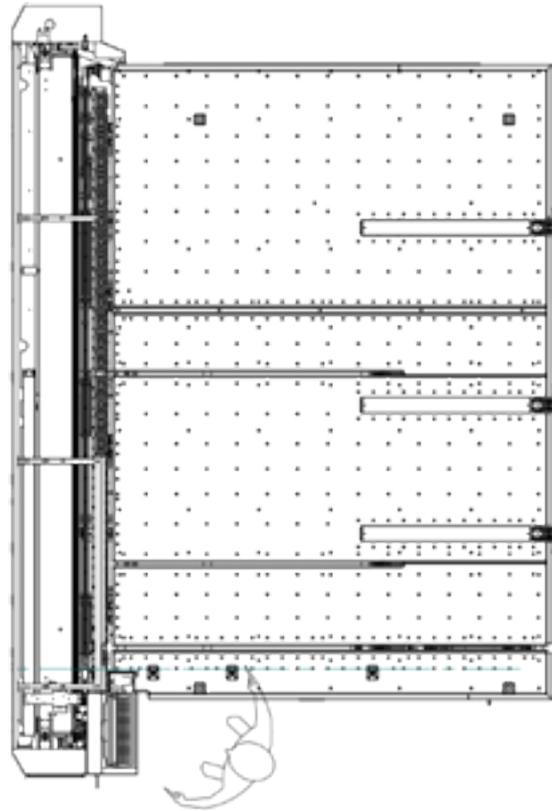
96%

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

Maximale Nutzschnittlänge	mm	3710
Abvieren Mindestwert	mm	110
Abvieren Höchstwert	mm	3210
Stärken der Verbundglasplatten	mm	33.1 - 1010.4
Stärken der Flachglasplatten	mm	3 - 10
Brechen Mindestwert	mm	20 - 60
Lösen Mindestwert	mm	20 - 60
Maximale Schnittgeschwindigkeit	m/min	150
Schnittgenauigkeit	mm	Angaben überprüfen
Höhe Arbeitstisch	mm	900 (-15 ÷ 45)
Leistungsanforderung	kW	16.8 / 22.6

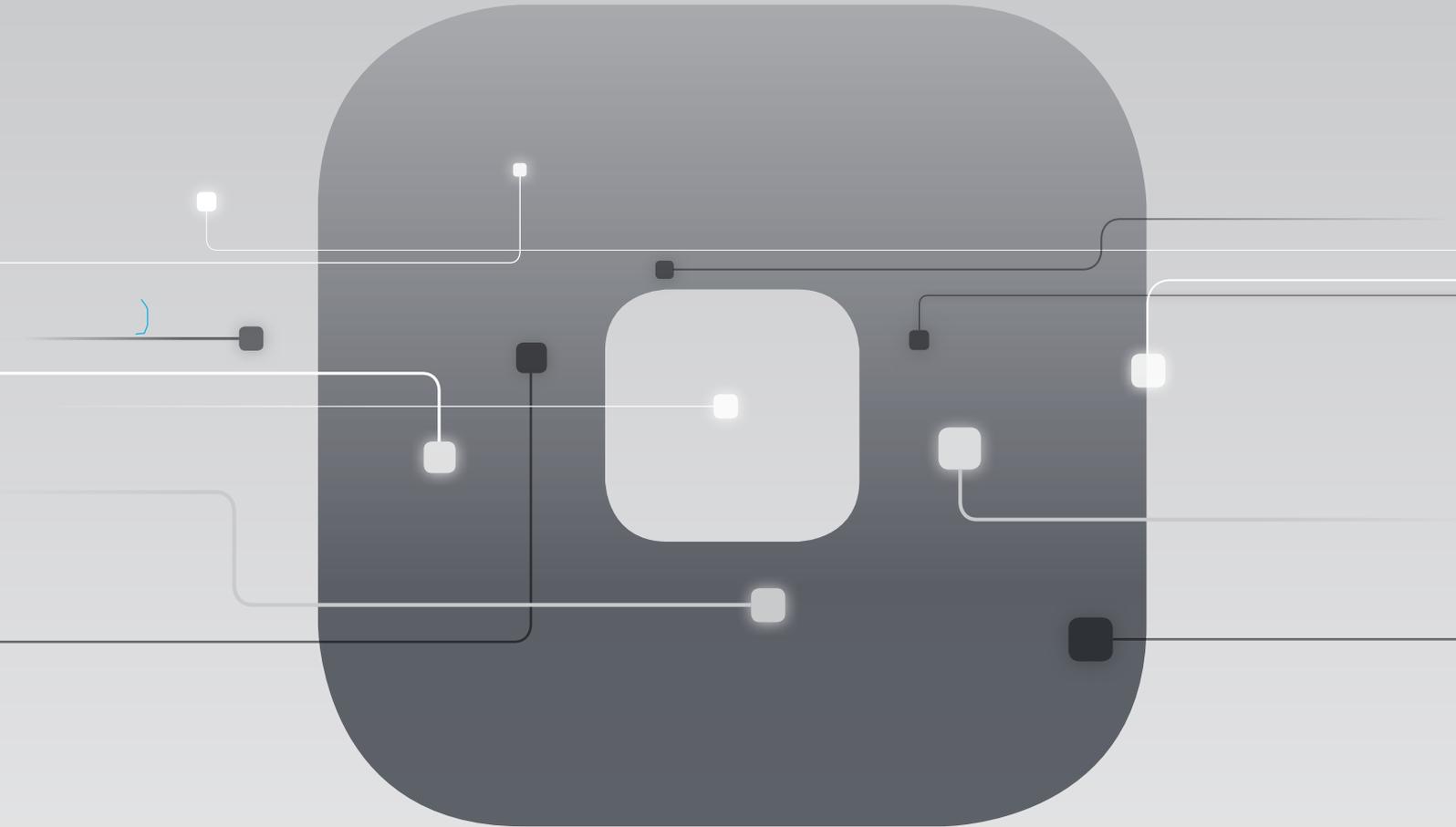
Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen enthalten. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) 76 dB Genius 37 LM - Genius 37 LM C 37 Messungenauigkeit K = 4 dB (A).

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 Emissionspegel, 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.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



Sophia ist die digitale IoT-Plattform von Biesse, die unseren Kunden Zugang zu einem breiten Angebot an Serviceleistungen verschafft, um das Arbeiten effizient und einfach zu gestalten.

SERVICE PROAKTIVITÄT ANALYSE

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 Biesse 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.

INDUSTRIE 4.0 READY



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



