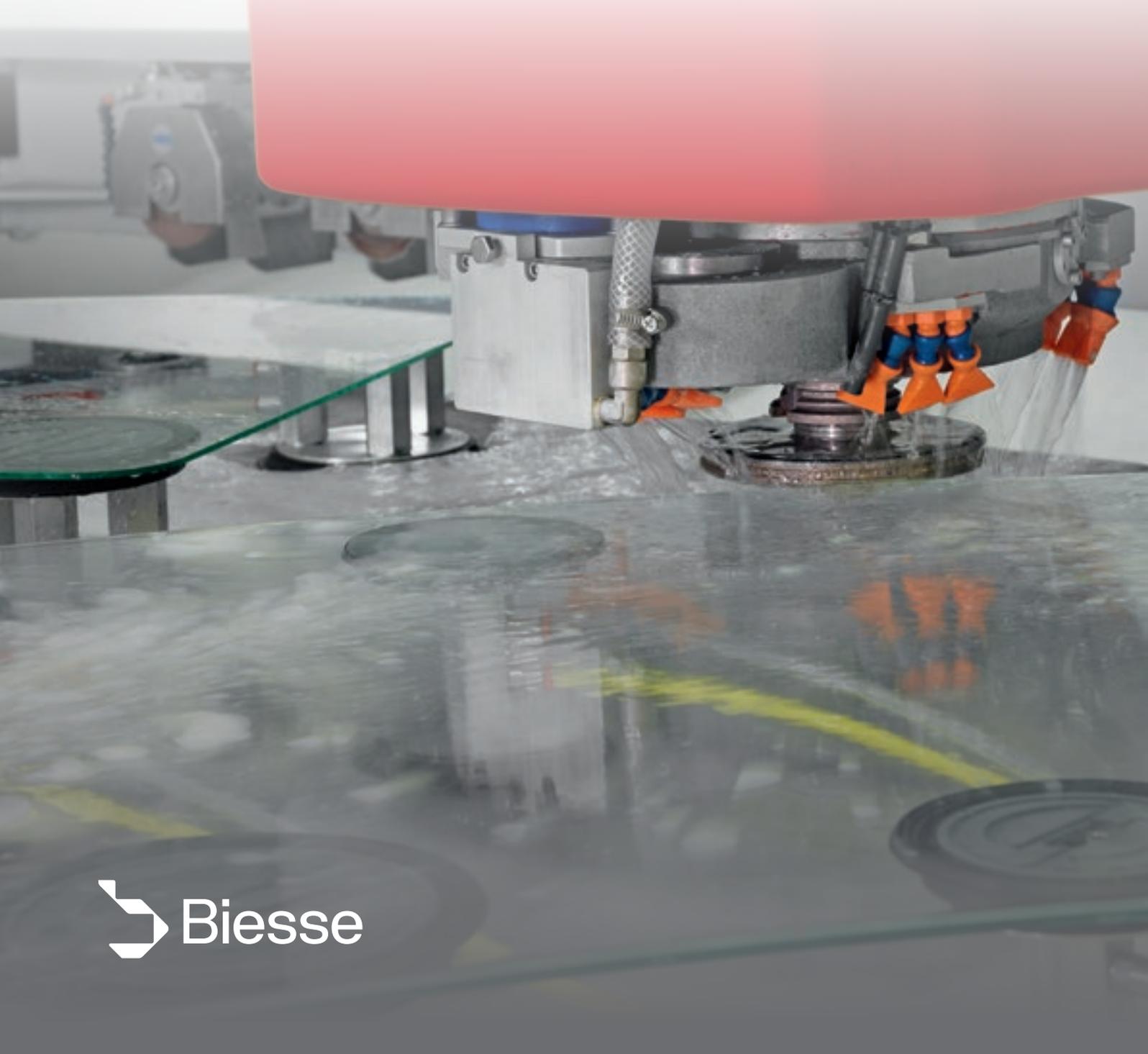


MA MASTER ONE SERIES

CNC-ARBEITSZENTRUM
FÜR DIE GLASBEARBEITUNG



WETTBEWERBSFÄHIG UND SICHER IN TECHNOLOGIE UND LEISTUNG



Master One ist das 3- oder 4-Achs (3 Achsen +C) Arbeitszentrum für die Glasbearbeitung, das eine Vielzahl von Bearbeitungen mit exzellenter Technologie und ohne jegliche Leistungseinbußen ermöglicht. Master One ist unschlagbar in Bezug auf Qualität und Wettbewerbsfähigkeit und damit eine ideale Investition. Auf das Wesentliche beschränkt und ergonomisch im Design, aber mit allen Funktionen ausgestattet, ist Master One das ideale Arbeitszentrum für die Großindustrie, die hohe Produktivität verlangt, aber auch ebenso für den kleinen Handwerksbetrieb.



MASTER ONE SERIES

- ZUVERLÄSSIG UND FÜR VERSCHIEDENSTE BEARBEITUNGEN GEEIGNET
- SCHNELL UND LEISTUNGSSTARK
- ABSOLUT EINFACHE BESTÜCKUNG UND GROSSE AUSWAHL AN WERKZEUGEN
- SICHER UND ERGONOMISCH
- GERINGER PLATZBEDARF
- EINFACH UND INTUITIV

FÜR VERSCHIEDENSTE BEARBEITUNGEN GEEIGNET

Master One ist in der Lage, vielfältigste Bearbeitungen auszuführen und dabei dem Benutzer eine erstklassige Feinbearbeitungsqualität zu garantieren.

IDEAL FÜR JEDE BEARBEITUNGSART MIT 3 ACHSEN



Fräsen.



Umfangschleifen und -polieren.



Integriertes Bohren mit Helix-System.



Bohren von oben.



Obere Gravur.

SCHNELL UND LEISTUNGSSTARK

Die Bearbeitung auf drei Achsen garantiert höchste Zuverlässigkeit und Präzision für die Herstellung von Türen, Tischen, Waschtischplatten, Küchenarbeitsplatten, Glas für Haushaltsgeräte, für den Automobil-Elektronik- und Inneneinrichtungssektor.

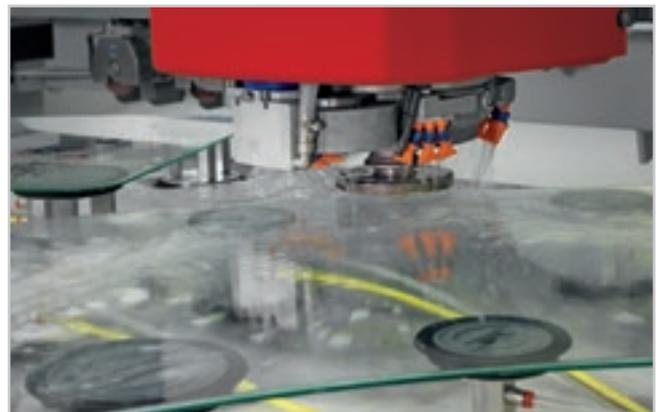


Komplettbearbeitung einer Tür: Fräsen und Schleifen von Einkerbungen, peripheres Schleifen und Polieren.

Maximale Produktivität durch die Möglichkeit mehrere Werkstücke auf dem selben Tisch zu bearbeiten.



Hochgeschwindigkeitsschleifen, das besonders vom Automobil- und Haushaltsgerätesektor verlangt wird.



Bearbeitung mit Achse C.



Bohren von unten mit Aggregat.



Gravieren mit Aggregat.



Flachsägeblatt.

Bearbeitung mit 3 oder 4 Achsen.



Dynamic lock auf kleinem Werkstück mit 30 mm.



Dynamic lock auf großem Werkstück mit 130 mm.

DAS INNOVATIVE, VON BIESSE PATENTIERTE DYNAMIC LOCK SYSTEM ERMÖGLICHT DAS BEARBEITEN, SCHLEIFEN UND POLIEREN VON KLEINEN QUADRATISCHEN, KREISFÖRMIGEN ODER RECHTWINKLIGEN WERKSTÜCKEN, DIE FÜR DEN BELEUCHTUNGS- UND EINRICHTUNGSSEKTOR TYPISCH SIND. DANK MAXIMALER FLEXIBILITÄT KANN DIE MASCHINE KANN DIE MASCHINE WERKSTÜCKE MIT ABMESSUNGEN VON 3300X1500 mm BIS 30X30 mm BEARBEITEN.

REVOLUTIONÄRES BOHREN

Helix ist das Werkzeug von Diamut, das in Kombination mit der Software Biesse alle Grenzen der konventionellen Bohrsysteme überschreitet, da es zum Bohren, Schleifen und Spitzsenken von Glasplatten bis zu 19 mm nur ein einziges Werkzeug benötigt.



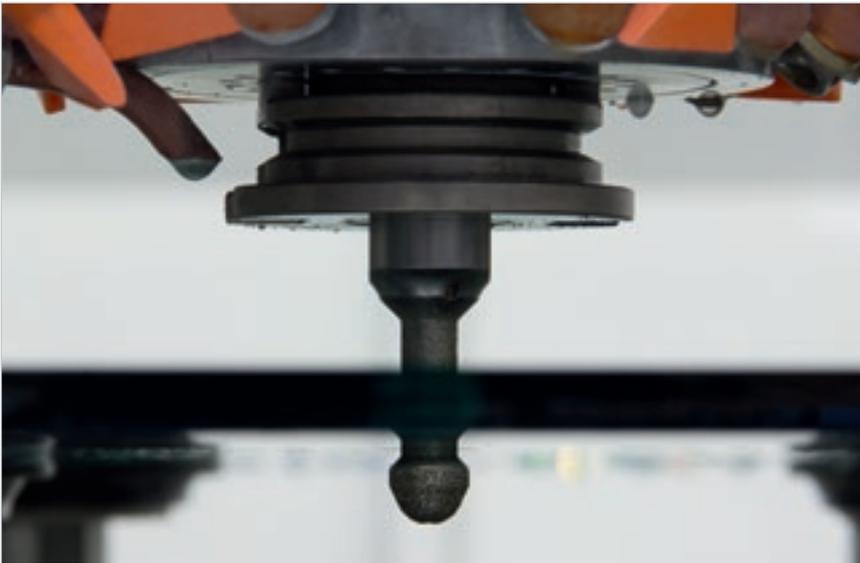
ENTWICKELTE UND PATENTIERTE QUALITÄT

Als von einem Expertenteam von Diamut und Biesse geschaffene Innovation ist Helix System die perfekte Verschmelzung von Hardware und Software, die auf der gesamten Baureihe der Master-Arbeitszentren Gestalt annimmt.

Der neue Standard bei den Bohrvorgängen.

Helix System entstand aus dem Wunsch, ein revolutionäres Bohrsystem zu entwickeln, das der Markt bis dato noch nicht bietet. Zweck dieses Systems ist es an bis zu 19 mm starken Glasplatten Senkbohrungen am oberen und unteren Teil mit nur einem einzigen Werkzeug auf CNC-gesteuerten Maschinen durchzuführen.

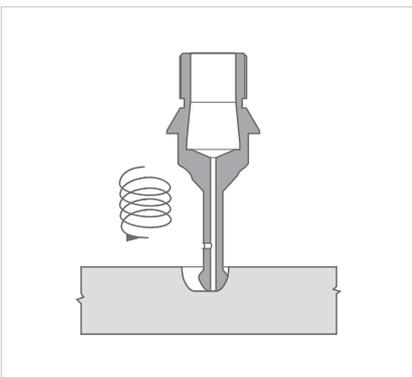
INTEGRIERTES BOHRSYSTEM



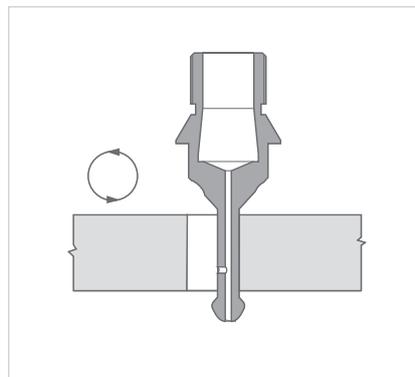
Ein innovatives, von einer dedizierten Software gesteuertes Werkzeug.



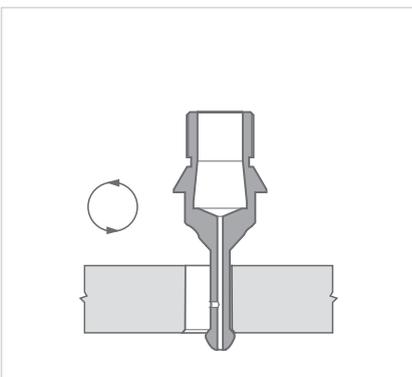
- ▣ Hohe Verarbeitungsqualität.
- ▣ Halbierte Bearbeitungstoleranzen.
- ▣ Bohrungen unterschiedlicher Durchmesser mit nur einem Werkzeug.
- ▣ Auch auf Verbundglas einsetzbar.
- ▣ Integrierte Spitzsenkungen oben und unten.
- ▣ Bearbeitung an jeder beliebigen Stelle der Platte möglich.
- ▣ Luftstoß zum Reinigen des Werkzeugs nach der Bearbeitung.



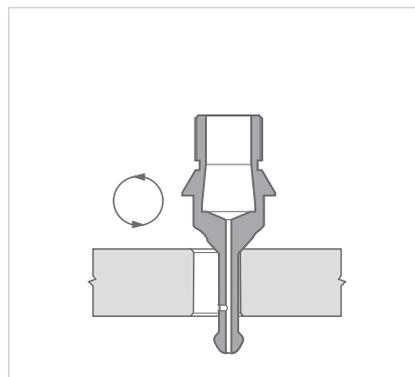
1_Bohrvorgang mit spiralförmiger Bewegung



2_Seitliches Schleifen



3_Spitzsenken unten



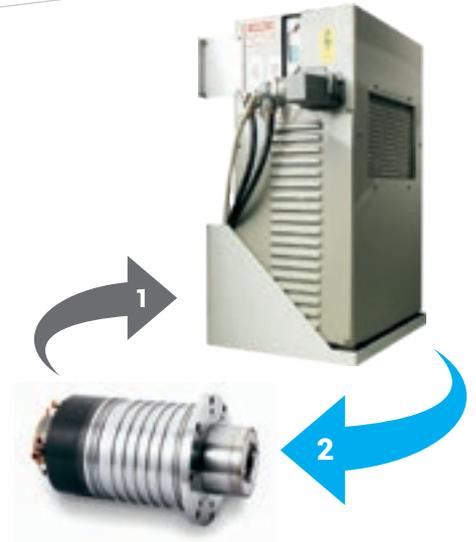
4_Spitzsenken oben

ZUVERLÄSSIGETECHNOLOGIE



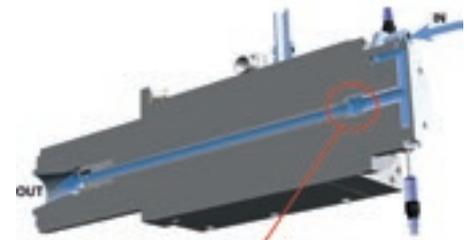
Die Master Serie ist mit Spindeln von HSD ausgerüstet, einem weltweit im Sektor führenden Unternehmen und Teil der Biesse Gruppe, die hohe Leistungen, kompakte Abmessungen und äußerst hohe Standards der Feinbearbeitungsqualität garantieren.

- **+ 60 % Lebensdauer der Spindel und verringerte Geräuschentwicklung**
dank 4 keramischen Lagern, die eine bessere Beständigkeit gegenüber mechanischer Beanspruchung garantieren.
- **Höhere Zuverlässigkeit**
dank der Verwendung von rostfreiem Stahl und der Spindelwelle mit 55 mm Länge.



Optionale **Glykolkühlung** mit geschlossenem Kreislauf, die langfristig gleichbleibende Leistung und höchste Beständigkeit gegen maximale Bearbeitungsbeanspruchungen garantiert.

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



DPC (patentiert) - Verteiler mit kontrolliertem Verlust

Patentiertes System, um die größte Zuverlässigkeit und langfristige Lebensdauer dank des innovativen Dichtungssystems ohne mechanischen Kontakt zu garantieren.



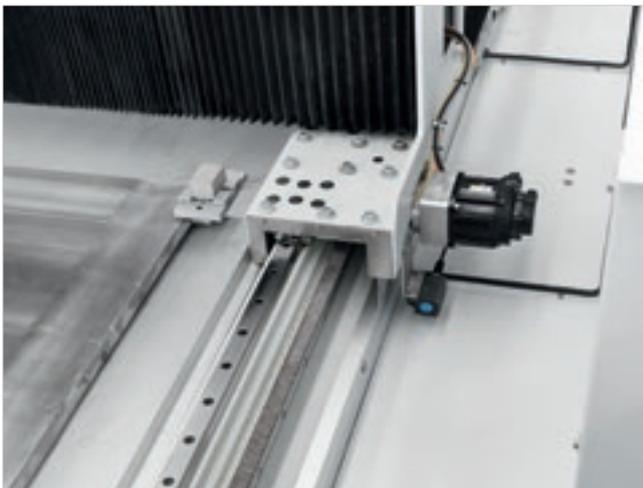
Der Arbeitstisch der Maschine besteht aus einer ausgesprochen starren Konstruktion, auf der ein vollflächiger Arbeitstisch aus abgerichtetem Aluminium angebracht ist, um ein optimales Gelingen der Bearbeitungen sicherzustellen. Die Maschine kann für das Arbeiten in zwei Stationen vorgerüstet werden.

HOCHWERTIGE BAUTEILE FÜR KOMPROMISSLOSE ZUVERLÄSSIGKEIT



Garantierte Zuverlässigkeit

Master One ist mit dem integrierten automatischen Schmier-system der Bewegungsachsen ausgestattet, um jeden Tag eine konstante und präzise Wartung zu garantieren, zum Schutz der gesamten Mechanik und aller Bauteile.



Ritzel und Zahnstange zum Bewegen entlang der X- und Y-Achse für mehr als verdoppelte Geschwindigkeit und Beschleunigungen. Die Zahnstangen mit spiralförmigen Zähnen gewährleisten maximale Zuverlässigkeit.



Die serienmäßige Klimaanlage für den Schaltschrank ist perfekt geeignet, um alle elektrischen und elektronischen Bauteile der Maschine im einwandfreiem Zustand zu erhalten.

ABSOLUT EINFACHE BESTÜCKUNG UND GROSSE AUSWAHL AN WERKZEUGEN

Master One bietet die Möglichkeit die Maschine mit einer hohen Anzahl an für jede Bearbeitungsart bereiten Werkzeugen mit automatischer Zuführung über die Arbeitsgruppe auszustatten.



Rückseitiges Werkzeugmagazin mit 23 Positionen.



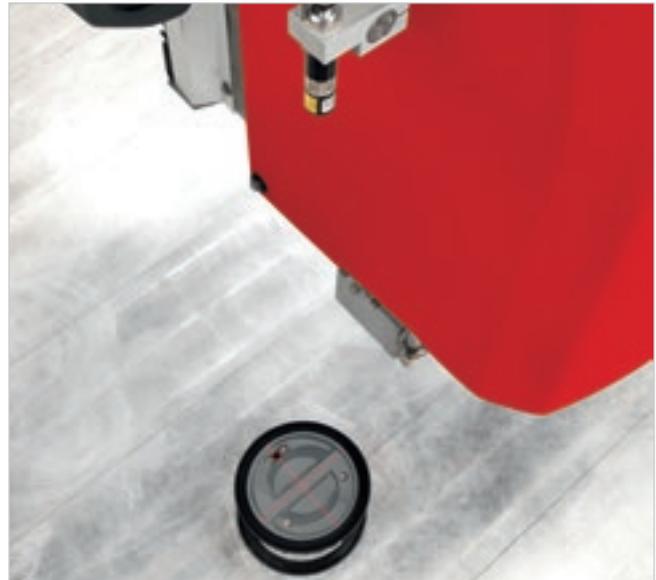
Werkzeugwechsel bis 10"

Die schnellste Lösung im Glassektor dank des am Kopf eingebauten Revolvermagazins mit 8 Positionen (6 Positionen mit Achse C).

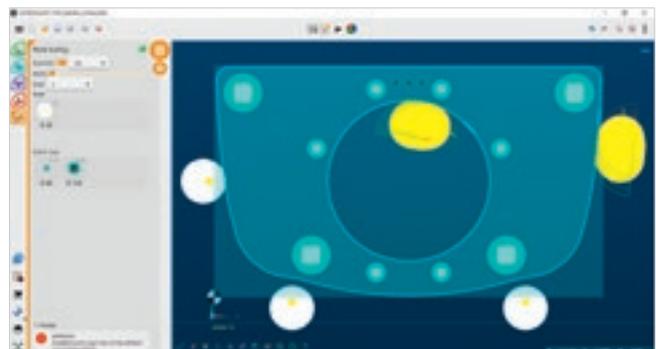
KURZE RÜSTZEITEN

Um bis zu 20% kürzere Rüstzeit im Vergleich zum standardmäßigen System

Der kreuzförmige Laser führt den Bediener beim Positionieren von Saugnäpfen und Anschlägen und verkürzt die Rüstzeiten am Arbeitstisch.



Der Laserprojektor gibt die Position aller Saugnäpfe oder der Form des Werkstücks, das auf dem Arbeitstisch platziert wird, wieder, vermeidet das Bewegen des Kopfes und sorgt für eine einfache und schnelle Vorbereitung des Arbeitsbereichs.



INNOVATION



INTERMAC TECHNOLOGY

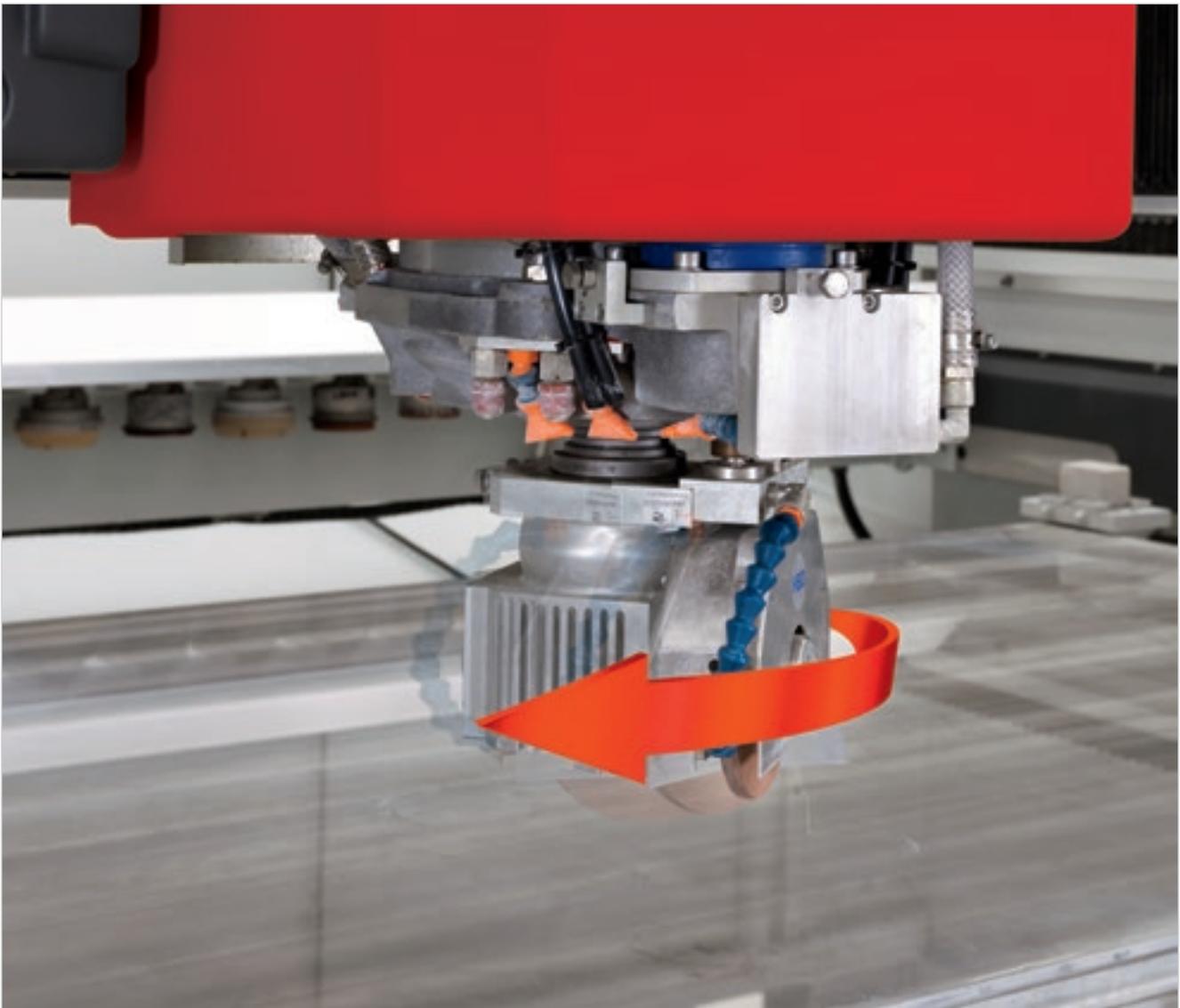
Die umfassenden technologischen Inhalte der weltweit meist verkauften Arbeitszentren kommen den Einsatzanforderungen der Steinindustrie entgegen.

Mit Aggregaten ausgestattete dreiachsige Konfigurationen, die in der Lage sind, eine Vielzahl an Bearbeitungen zu verwalten. Die Komponenten aller Konfigurationen sind die gleichen, die für die Lösungen des Spitzensegments verwendet werden.



HOHE PERFORMANCE

Maximale Beschleunigung und Geschwindigkeit der Achsen wodurch die Arbeitszeiten minimiert und die Zykluszeiten reduziert werden.



UNENDLICH ROTIERENDE ACHSE C FÜR DIE FLÜSSIGE UND PRÄZISE, EINFACH PERFEKTE AUSFÜHRUNG KOMPLIZIERTESTER BEARBEITUNGEN.

GLEICHBLEIBENDE QUALITÄT



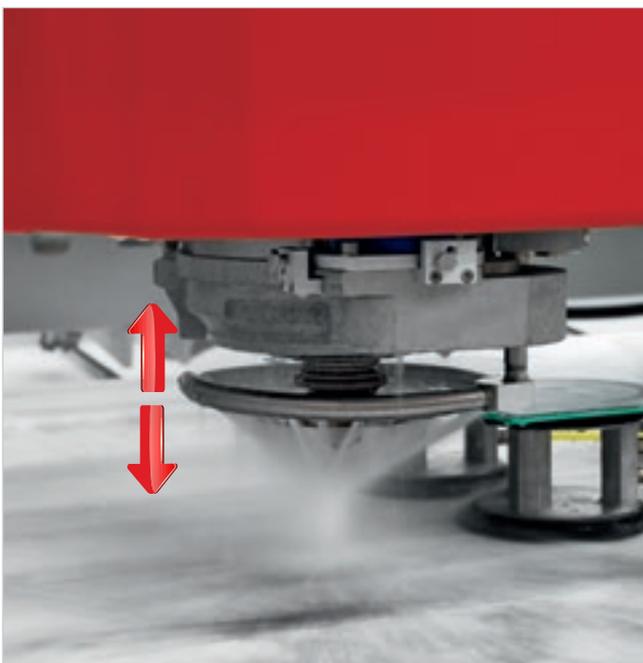
Lesevorrichtung gedrehter Nullpunkt

Automatisches System zum Erkennen der korrekten Nullpunktposition auf typisch quadratischen oder rechteckigen Glasflächen, wodurch die Bestückungsarbeiten durch die Maschine vereinfacht und die Verarbeitungszeiten verkürzt werden.

Verstärker des externen Wasserdrucks

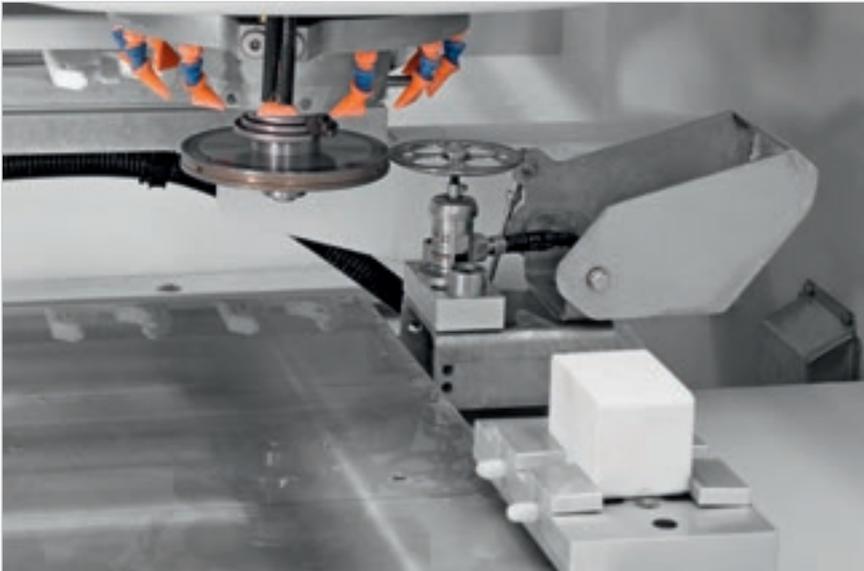
Es handelt sich um einen kreisförmigen, mit kleinen Düsen ausgestatteten Kranz, die den externen Wasserdruck erhöhen. Anhand einer vertikalen Bewegung in drei Positionen garantiert diese Vorrichtung, dass der Auftreffpunkt des Wassers unabhängig vom Radius und der Höhe des Werkzeugs stets ideal ist. Ideal für Bearbeitungen mit hoher Geschwindigkeit wie in der Automobil-, Haushaltsgeräte- und Elektronikbranche. Dank der automatischen Höhenregulierung bleibt die Einstellung auch bei Verwendung von gestapelten Schleifscheiben immer einwandfrei.

GLASSTÄRKE	GESCHWINDIGKEIT STD	STEIGERUNG
4 mm	18 m/min	+40 % (bis zu 25 m/min)
10 mm	2,5 m/Min	+60 % (bis zu 4 m/min)
19 mm	1,8 m/Min	+66 % (bis zu 3 m/min)



EINFACHE UND SCHNELLE ARBEITSVORGÄNGE

Die Abrichter sind in der Nähe des Arbeitsbereichs positioniert und gestatten einfache und schnelle Vorgänge zum Schleifen der Werkzeuge, um stets beste Qualität und Schnelligkeit bei der Ausführung zu garantieren.



Master One kann mit dem **mechanischen Presetter** ausgerüstet werden, der dank des vollkommen automatischen Systems bei größter Einfachheit und Schnelligkeit eine stets präzise und aktualisierte Messung der Werkzeuge während der Bearbeitungsverfahren ermöglicht, so dass jegliche Fehler von Seiten des Bedieners vermieden werden.



Bohrerabrichter

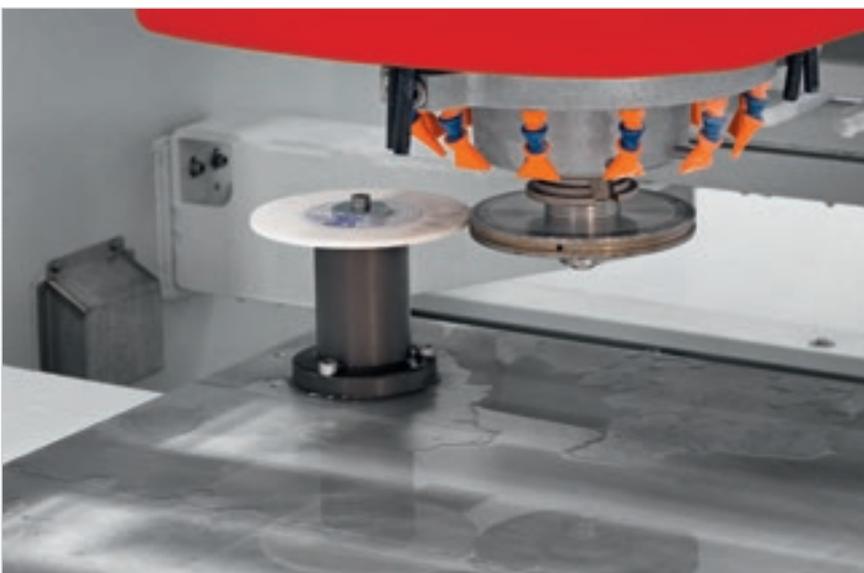
Der Abrichter befindet sich in der Nähe des Arbeitsbereichs zum sofortigen Schleifen der Werkzeuge, um stets die beste Qualität und eine schnelle Ausführung zu gewährleisten.

Die Abrichter machen Master One auch bei den längeren Bearbeitungen vollkommen automatisch und vereinfachen die manuellen Vorgänge.



Schleifscheibenabrichter.

Der Abrichter befindet sich in der Nähe des Arbeitsbereichs zum sofortigen Abrichten der Polierscheibe, um stets die beste Polierqualität zu gewährleisten.



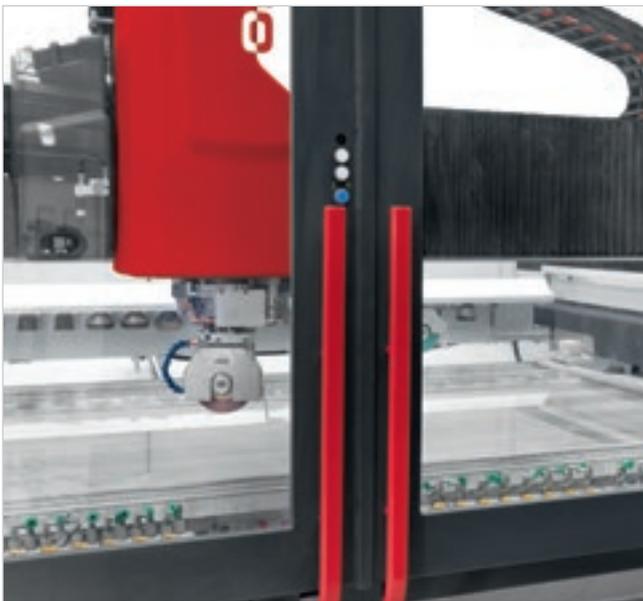
Diamantscheibenabrichter.

Der Abrichter befindet sich in der Nähe des Arbeitsbereichs zum sofortigen Abrichten der Diamantscheibe, um stets die beste Performance und Bearbeitungsgeschwindigkeit zu gewährleisten.

SICHER UND ERGONOMISCH

Biesse richtet seit jeher sein Augenmerk in hohem Maße auf die Themen der Sicherheit und der Gesundheit ihrer Kunden. Der Schutz des Bedienpersonals während der Bedienung der Maschine ist von ausschlaggebender Bedeutung, um eventuellen Unaufmerksamkeiten oder Fehlern vorzubeugen, die Ursache von Störungen und/oder Unfällen sein können.

- Ergonomische frontale Schutzeinrichtungen nach CE-Vorschriften
- Seitliche und rückwärtige Schutzeinrichtungen aus entsprechend mit speziellen Korrosionsschutz-Lackierzyklen behandeltem Metallwerkstoff



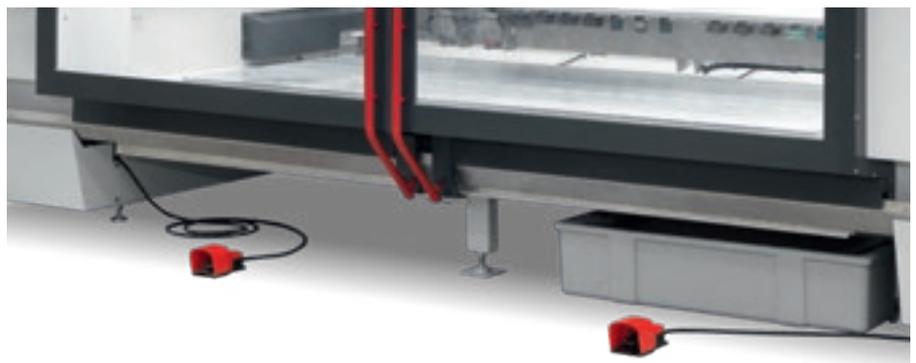
Sicherheitselektroschloss mit ergonomischem, integriertem Tastenpult zum Öffnen der Türen und Starten der Bearbeitung für maximale Schnelligkeit und Bedienerkomfort.

- Vollkommen in die Maschine integrierte und durch geschlossen Klappen geschützte elektrische und pneumatische Anlage.
- Unzugänglichkeit der beweglichen Teile der Maschine.
- Saubere Arbeitsumgebung (Wasser und Bearbeitungsrückstände gehen nicht verloren).
- Verringertes Niveau der Lärmbelastigung in vollem Einklang mit der Maschinenrichtlinie.



Der Ausgleichkolben sorgt langfristig für höhere Zuverlässigkeit und Sicherheit, indem er das Gewicht des Kopfes trägt und für eine geringere Beanspruchung des Motors sorgt.

Möglichkeit die Bearbeitung in zwei Stationen mit zwei Pedalen durchzuführen.



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.



Größte Bequemlichkeit bei den Vorgängen dank eines optionalen PDA, um Folgendes zu ermöglichen:

- ▣ Schnelles und einfacheres Positionieren der Anschläge und Saugnäpfe auch dank der Möglichkeit der Bestückung des Arbeitstisches bei geöffneten Türen.
- ▣ Setup der Werkzeuge dank maximaler Steuerung des Bearbeitungskopfs direkt auf dem zu bearbeitenden Werkstück vereinfacht.
- ▣ Keine Schranke zwischen Bediener und Master.
- ▣ Steuerung der Bearbeitungsgeschwindigkeit.
- ▣ Notaus-Taste stets in Reichweite der Hand des Bedieners.
- ▣ Taste für Start, Pause und Wiederaufnahme der Bearbeitung.

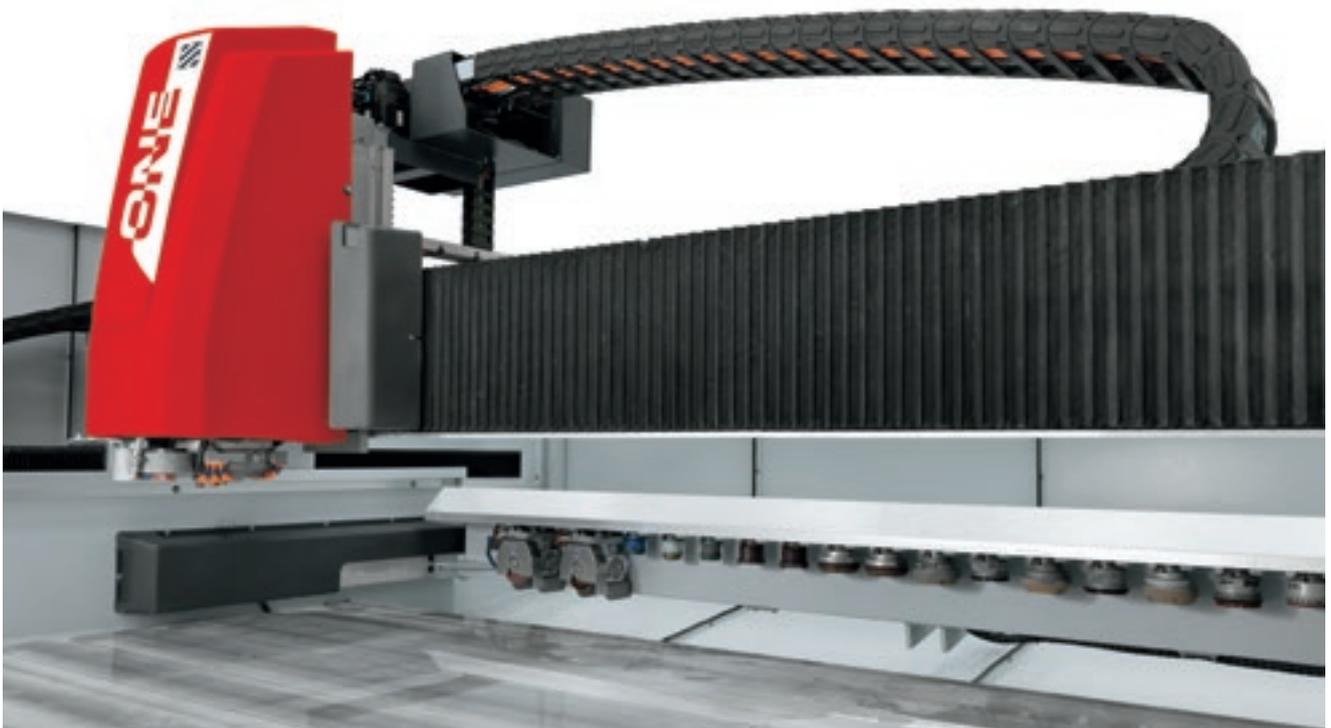
Die optionale 4-farbige Sicherheitsampel kennzeichnet und zeigt den Zustand der Maschine an.



Integrierte Steuertafel mit optionalem Touchscreen auf der linken Seite der Maschine mit Installationsmöglichkeit auch auf der rechten Seite.

GERINGER PLATZBEDARF

Master One hat kompakte Abmessungen für weniger Platzbedarf im Werk.



Maximale Maschinenhöhe 2550 mm

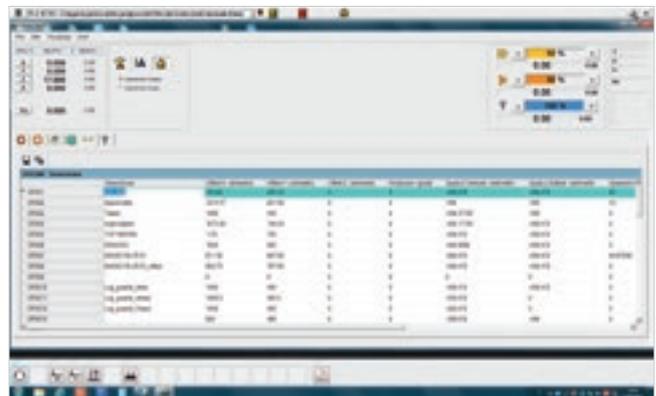
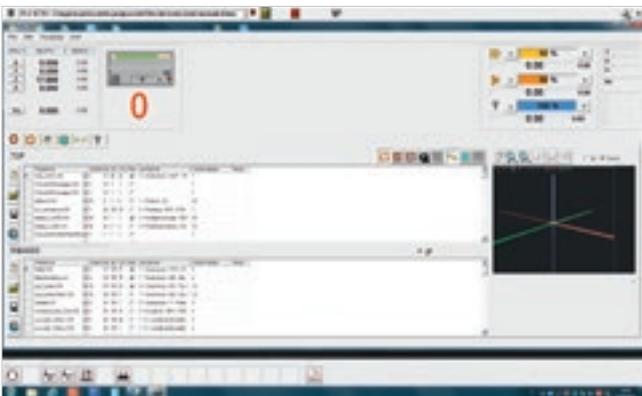
Die abgesenkte Kette gewährleistet Kompaktheit und weniger Platzbedarf, wodurch die Maschine auch bei geringen Höhenverhältnissen installierbar ist.

EINFACH UND INTUITIV IM GEBRAUCH

Maximale Benutzerfreundlichkeit dank der ergonomischen Konsole und der zugehörigen Bedienerschnittstelle. Der Einsatz eines PC mit Windows Betriebssystem garantiert eine extrem einfache und intuitive Verwendung von Seiten des Bedieners und ermöglicht die CAD-CAM Programmierung direkt an der Maschine.

Die Benutzerschnittstelle in der Windows-Umgebung bietet folgende Möglichkeiten:

- einfaches Einstellen der Arbeitsliste um die Produktion besser zu optimieren;
- schnelles Verwalten der Arbeitsnullpunkte und der Parameter der Werkzeuge;
- Ansicht der Ausführungszeit für jedes Werkstück.



Optionales Strichcode-Lesegerät zum automatischen Laden der Programme in die Liste und um Bedienerfehler zu vermeiden.

EFFIZIENTE PRODUKTION OHNE GRENZEN

Die Master Serie ist perfekt in eine Linie mit Robotern und Be- und Entladesysteme integrierbar. Sie stellt die ideale Lösung für diejenigen dar, die automatisierte Lösungen für die Produktion von großen Chargen benötigen wie im Fall von Haushaltsgeräten, Automobilen, Elektronik und Einrichtungen.



MASTER gestattet die Steigerung der Produktivität und die Senkung der Produktionskosten dank Folgendem:

- **Möglichkeit der Bearbeitung mit Doppelstation**
bei hauptzeitparallelem Be- und Entladen des Werkstücks.
- **Verkürzung der Arbeitszeit für den technischen Bediener**
- **Vereinfachung der Arbeit für den technischen Bediener**,
der sich nur noch um die Handhabung der Auflageböcke zu Beginn A und am Ende der bearbeiteten Charge kümmern muss.
- **Bearbeitungen ohne Überwachung und ohne zeitliche Grenzen rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche**



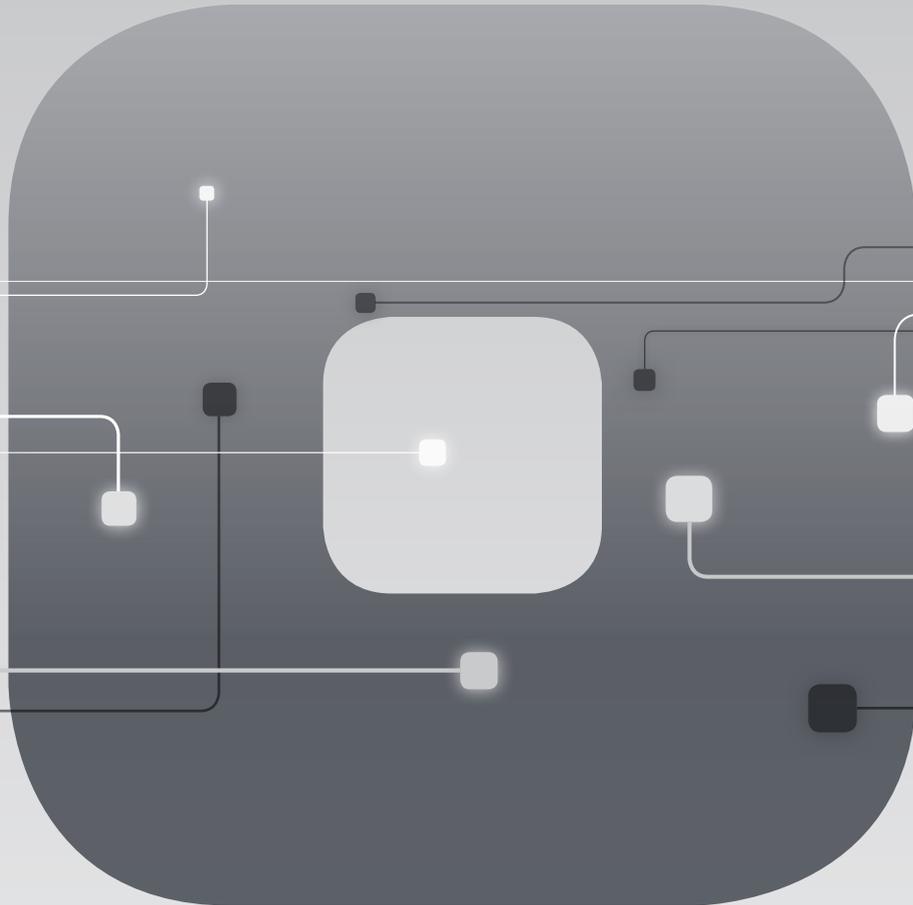
INDUSTRY 4.0 READY

Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien beruhende Meilenstein der Industrie bei Maschinen, die zu den Unternehmen sprechen. Die Produkte können selbstständig in Produktionsprozessen, die durch intelligente Netzwerke verbunden sind, untereinander kommunizieren und interagieren.

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.

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

IC: DIE GEBALLTE ERFAHRUNG MIT GLAS IN EINER EINZIGEN SOFTWARE



ÜBER 7.500 INSTALLIERTE PAKETE IN 180 LÄNDERN: ICAM IST DIE WELTWEIT MEIST GENUTZTE CAD/CAM-SOFTWARE FÜR DEN EINSATZ IM GLASBEREICH. DIE ERFAHRUNG MIT ICAM UND DIE ZUVERLÄSSIGKEIT DIESER SOFTWARE FÜHRTE ZUR ENTWICKLUNG VON IC.

- ✓ **ERNEUERE INTUITIVE GRAFISCHNITTSTELLE, EINFACH ÜBER SELBSTLERN-KONZEPTE ZU ERLERNEN OHNE KOMPROMISSE BEI FUNKTION UND PROGRAMMIERUNGS-FLEXIBILITÄT**
- ✓ **STABILE UND ZUVERLÄSSIGE PLATTFORM**
- ✓ **OPTIMIERTE RECHENLEISTUNG DURCH EINSATZ MODERNSTER ENTWICKLUNGSTECHNOLOGIEN**

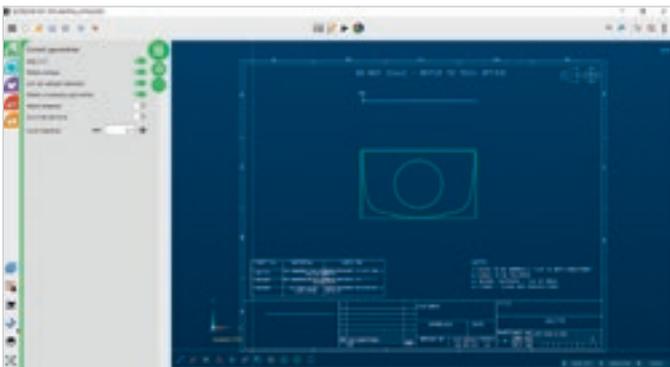
- ✓ **MODERNE SCHNITTSTELLE:** ähnlich den modernsten Apps, mit Touchscreen verwendbar.
- ✓ **EXTREME BENUTZERFREUNDLICHKEIT:** Geführte Planung in 5 Schritten.
Von der Zeichnung zur Maschine in wenigen Sekunden.
- ✓ **VOLLKOMMENE KONTROLLE DES PLANUNGSPROZESSES VON DER ZEICHNUNG ZUM FERTIGEN WERKSTÜCK.**
- ✓ **PASSENDE LÖSUNGEN FÜR SERIEN- UND/ODER BATCH-ONE-PRODUKTIONEN:**
Verwaltungsmöglichkeit von Modellbibliotheken, einschließlich parametrische.
- ✓ **AKTIVER KUNDENSERVICE AN DER SEITE DES KUNDEN:**
IC ist mit "AIC Log"-Technologie ausgestattet: bei einem Problem, und/oder wenn Unterstützung nötig ist, kann der Biesse-Service in Playback die ausgeführten Vorgänge durchgehen und schnell eingreifen.



IC: SIEHT, PLANT, REALISIERT

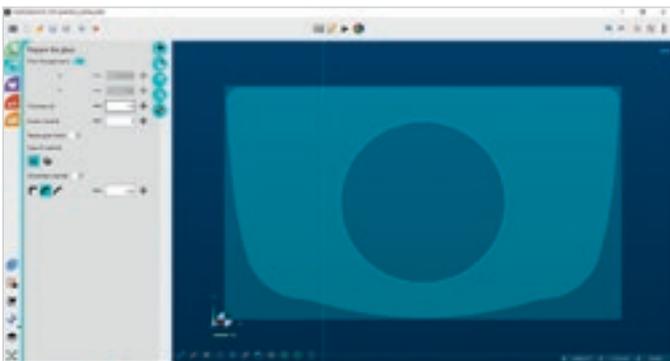
Die Software empfiehlt die richtige Abfolge der 5 Schritte für die Planungsphasen.

1. VEREINFACHEN
2. IDENTIFIZIEREN
3. ANWENDEN
4. VERARBEITEN
5. AUSFÜHREN



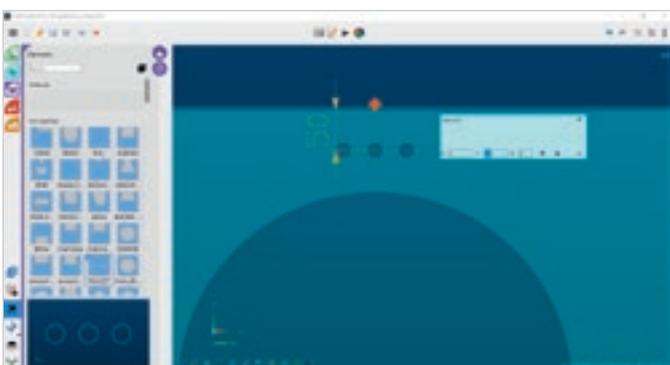
VEREINFACHEN

Bei diesem Schritt kann eine importierte Zeichnung vereinfacht, die für die Bearbeitung nützlichen Geometrien können festgelegt und etwaige Fehler korrigiert werden.



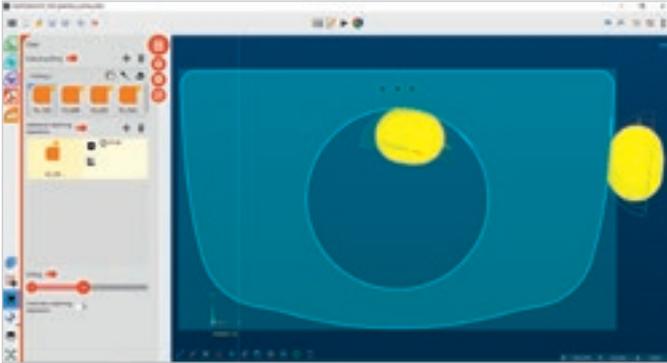
IDENTIFIZIEREN

Das in der Maschine zu bearbeitende Glas ist ausgehend von der zuvor ausgearbeiteten Zeichnung oder durch Angabe seiner Abmessungen einfach zu identifizieren.



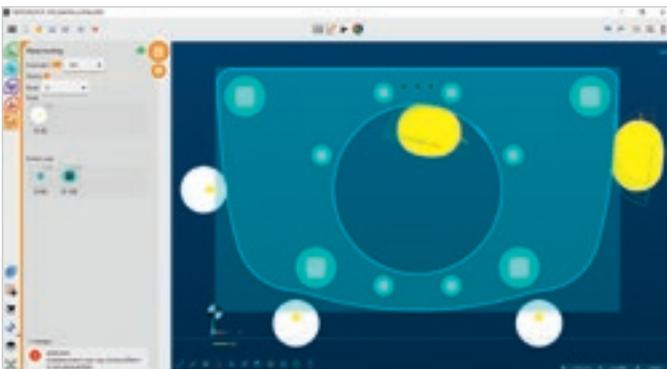
ANWENDEN

Über ein einfaches Drag&Drop können auch Zusatzelemente wie Einschnitte und Beschläge parametrisch am Werkstück angebracht werden. Diese Elemente können einfach hinzugefügt und vom Kunden individuell gestaltet werden.



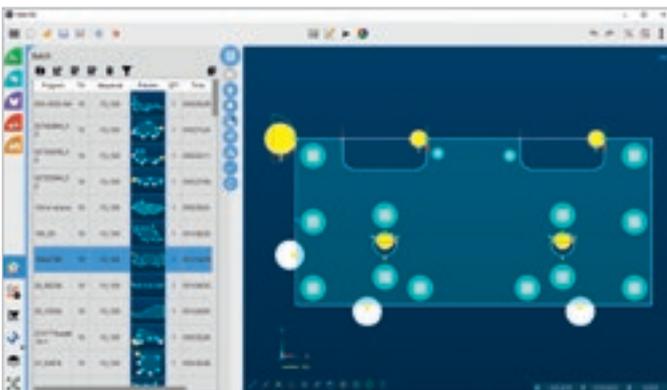
VERARBEITEN

Mit einem Klick werden die Geometrien automatisch verarbeitet: die Kreise werden Bohrungen, die Profile werden Fräsungen, das Glas wird geschliffen; die Layer können speziellen Bearbeitungen zugeordnet werden.



AUSFÜHREN

Das Werkstück wird vorbereitet, um in der Maschine ausgeführt zu werden. Es werden die Schlittenpositionen berechnet und die nötigen Saugnäpfe aktiviert. Möglichkeit eines manuellen Eingriffs mit der Kollisionskontrolle.



IC BATCH

Möglichkeit automatisch eine Liste von Zeichnungen zu importieren und zu programmieren (im Standardformat DXF, DWG oder IC) und direkt in die Maschine zu schicken. Änderungsmöglichkeit der Werkstücke nach der automatischen Berechnung.

IC VEREINFACHT AUTOMATISCH KOMPLIZIERTE ZEICHNUNGEN, IDENTIFIZIERT DAS ZU BEARBEITENDE GLAS UND ALLE VORGÄNGE FÜR SEINE HERSTELLUNG.

KUNDENBETREUUNG NACHHALTIGE

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

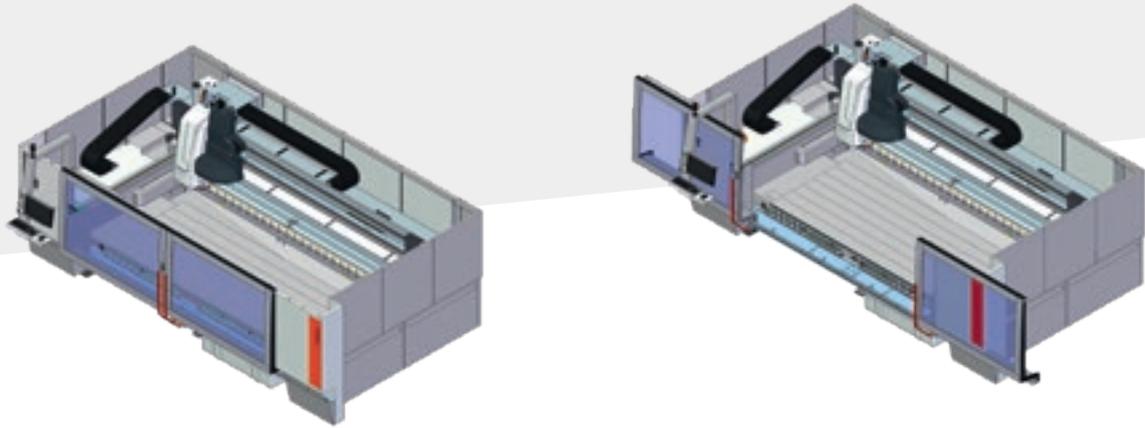
96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

TECHNISCHE DATEN



		Master One	Master One C
Maximale Größe des bearbeitbaren Werkstücks (3-Achsen-Schleifen mit Werkzeug Durchmesser 100 mm)	mm	3300x1500	3300x1500
Hub Achse Z	mm	285	285
Maximaler Platzbedarf der Maschine	mm	L: 7650 (offene Türen und Vakuumwanne) L: 7050 (geschlossene Türen und Vakuumwanne) L: 6200 (geschlossene Türen ohne Vakuumwanne) W: 4100 H: 2550	L: 7650 (offene Türen und Vakuumwanne) L: 7050 (geschlossene Türen und Vakuumwanne) L: 6200 (geschlossene Türen ohne Vakuumwanne) W: 4100 H: 2550
Hub Achse C		-	∞
Maximale Achsgeschwindigkeit (X - Y - Z)	m/min	70 - 70 - 19	70 - 70 - 19
Höhe Arbeitstisch	mm	740	740
Leistung der Elektroschleife in S1	kW	9,2	9,2
Maximale Drehzahl Elektroschleife	Umd/min	12000	12000
Werkzeugspannfutter		ISO 40	ISO 40
Maximaler Werkzeugdurchmesser	mm	150	150
Ortsfestes Werkzeugmagazin	Positionen	23	23
Werkzeugmagazin Kopfrand (Option)	Positionen	8	6
Arbeitsluftdruck	bar	7	7
Max. Luftverbrauch	l/min	200	200
Interner Wasserverbrauch	l/min	10,5	10,5
Geforderte Leistung	kW	20	20

* Die maximal bearbeitbare Größe hängt von den am Arbeitstisch installierten Sonderausstattungen ab.

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 Schallleistungspegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schallleistungspegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (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 (Schalleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Scheibendurchlauf. 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 ZYTRONIC

DER UNVERWECHSELBARE ABDRUCK DER MASTER CNC-MASCHINEN

Zytronic, Hersteller von taktilen Technologien und Touchscreen-Lösungen wählt die ausgeklügelte Technologie der Intermac Arbeitszentren, um ein Nutzererlebnis auf höchstem Niveau zu gewährleisten. Beim Tippen auf dem Touchscreen eines beliebigen elektronischen Geräts, um ein Zugticket zu kaufen, Geld an einem Bankomat abzuheben, ein Getränk zu kaufen oder am Spielautomat zu spielen, ist die Reaktionszeit der wichtigste Parameter, der die Zufriedenheit eines Benutzers bei der Interaktion mit einer elektronischen Vorrichtung bestimmt. Deshalb entwickelt Zytronic innovative und patentierte taktile Technologien, die das Unternehmen seit über 15 Jahren zum Marktführer im Bereich der Touchscreen-Lösungen macht. Da ein so breit gefächertes Markt bedient wird, muss das Unternehmen eine große Flexibilität bei der

Herstellung verschiedenster Bildschirmformate entwickeln, und Intermac hat sich im Laufe der Zeit als perfektes Unternehmen herausgestellt, das in der Lage ist eine Technologie zu liefern, die Qualität, Präzision und einwandfreie Feinbearbeitung garantiert. Zytronic und Intermac verbindet eine langjährige Zusammenarbeit, die auf gegenseitiger Wertschätzung und Vertrauen beruht. Zytronic besitzt bereits zwei Intermac Maschinen: eine Master 33 und die berühmte Compact Edge, die sich im Laufe der Zeit als die richtige Wahl erwiesen haben, denn sie gewährleisten Zuverlässigkeit und Qualität. Der Produktionsleiter Adrian Leyland erklärt: "Wir müssen unseren Kunden einzigartige Produkte anbieten können, die ein Nutzererlebnis auf höchstem Niveau bei der Interaktion mit der Touch-Technologie gewährleisten. Die Touchscreens werden auch immer

größer und ihre Formen komplexer, deshalb ist die Flexibilität, die die Master 23 für die Glasbearbeitung garantiert von grundlegender Bedeutung, damit wir das Ergebnis erzielen, das wir erreichen wollen". All diese Gründe waren ausschlaggebend, dass unsere Wahl wieder auf Intermac gefallen ist. Eine Entscheidung, die den Erfolg von Zytronic am Markt, der bereits durch eine lange Erfahrung im Bereich der Glasbearbeitung gefestigt war, noch weiter verstärkt hat. Der Vertriebs- und Marketingdirektor Ian Crosby fügt hinzu: "Unsere Kunden verlangen immer öfter rahmenlose Touchscreens, auch in diesem Fall hilft uns die Master 23 die richtige Lösung zu finden und die Konkurrenz zu übertreffen. Die Herausforderung ein Nutzererlebnis auf höchstem Niveau zu garantieren, haben wir dank der Intermac Technologie sicher gemeistert".



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



