

GE NIUS RS-A

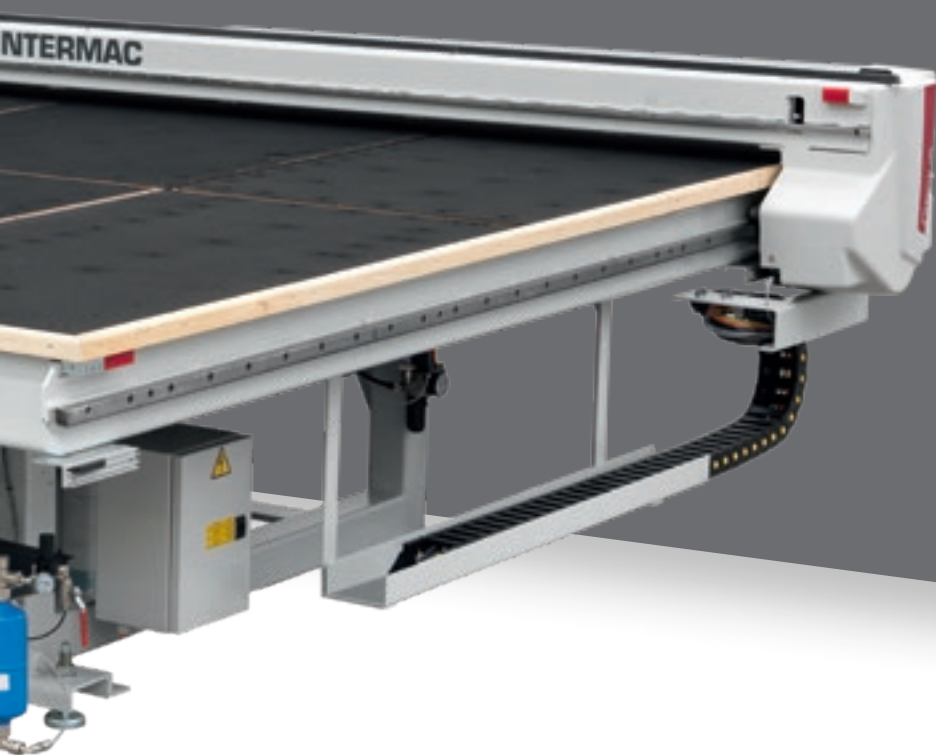
SCHNEIDTISCHE FÜR
GESINTERTE MATERIALIEN



INNOVATIVE TECHNOLOGIE AUCH FÜR GESINTERTE MATERIALIEN



Genius RS-A ist der Schneidertisch für bis zu 12 mm dicke keramische Materialien für gerade Schnitte und für bis zu 3 mm dicke keramische Materialien für Formschnitte. Der Tisch ist das perfekte Ergebnis der technischen und innovativen Fähigkeit von Biesse die in Jahrzehnten entwickelte Technologie auf den Glassektor zu übertragen. Genius RS-A ist in der Lage, die bearbeitete Glasplatte bestens zu optimieren, eine mit den konventionellen Technologien unerreichbare Produktivität zu erzielen und dauerhaft eine hohe Schnittpräzision aufrechtzuerhalten sowie eine optimale Kapitalrentabilität zu garantieren.



GENIUS RS-A

- ✓ ERGONOMIE UND KOMPAKTHEIT
DANK SEHR GERINGEM PLATZBEDARF, AUCH IN DER HÖHE
- ✓ UNVERGLEICHLICH LANGE ZUVERLÄSSIGKEIT
UND HOHE SCHNITTPRÄZISION
- ✓ ABSOLUTE BEARBEITUNGSFLEXIBILITÄT
- ✓ STAUBFREIER TROCKENSCHNITT
- ✓ BENUTZERFREUNDLICHKEIT DANK INTUITIVER SOFTWARE

HOHE SCHNITTPRÄZISION

Genius RS-A ist der beste Schneidertisch für Einsteiger am Markt und verkörpert die ideale Lösung zum Schneiden von gesinterten Materialien wie Laminam, Kerlite, Feinsteinzeug. Er schneidet Dicken zwischen 3 und 12 mm bei geraden Schnitten und bis zu 3 mm bei Formschnitten.

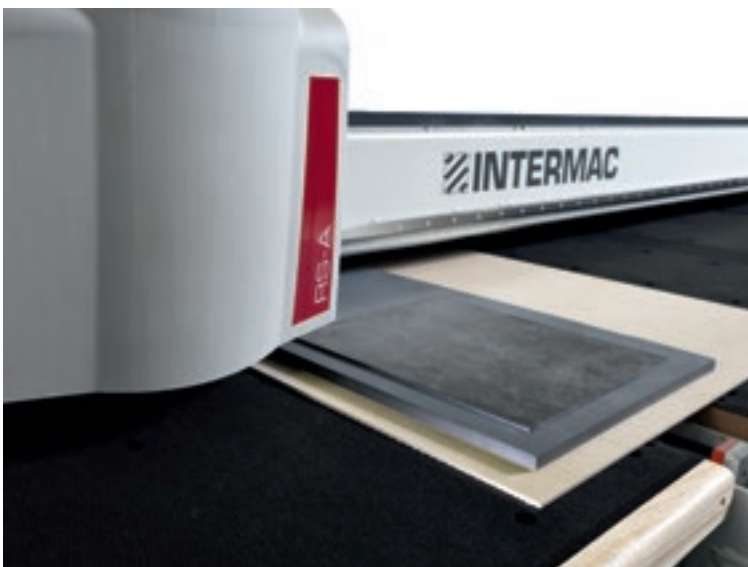


Biesse verlängert den Schnitthorizont bei keramischen Materialien mit geringer Dicke mit einer neuen Technologie zum Erstellen von typischen Präzisionsschnitten für Einrichtungszwecke (Innenverkleidungen, Bodenbeläge), Küchenarbeitsplatten, Bauwesen (belüftete Fassaden, Treppen, Simse, Türschwellen).

Der Schneidtablett Genius garantiert Benutzerfreundlichkeit und Abfallreduzierung. Die Hauptfunktionen wie Schneiden, Brechen und Zuführung/Entladung sind alle in der Basismaschine inkludiert.



Mit Genius RS-A lassen sich geradlinige und Formschnitte von keramischen Platten einfach, intuitiv und trocken durchführen.

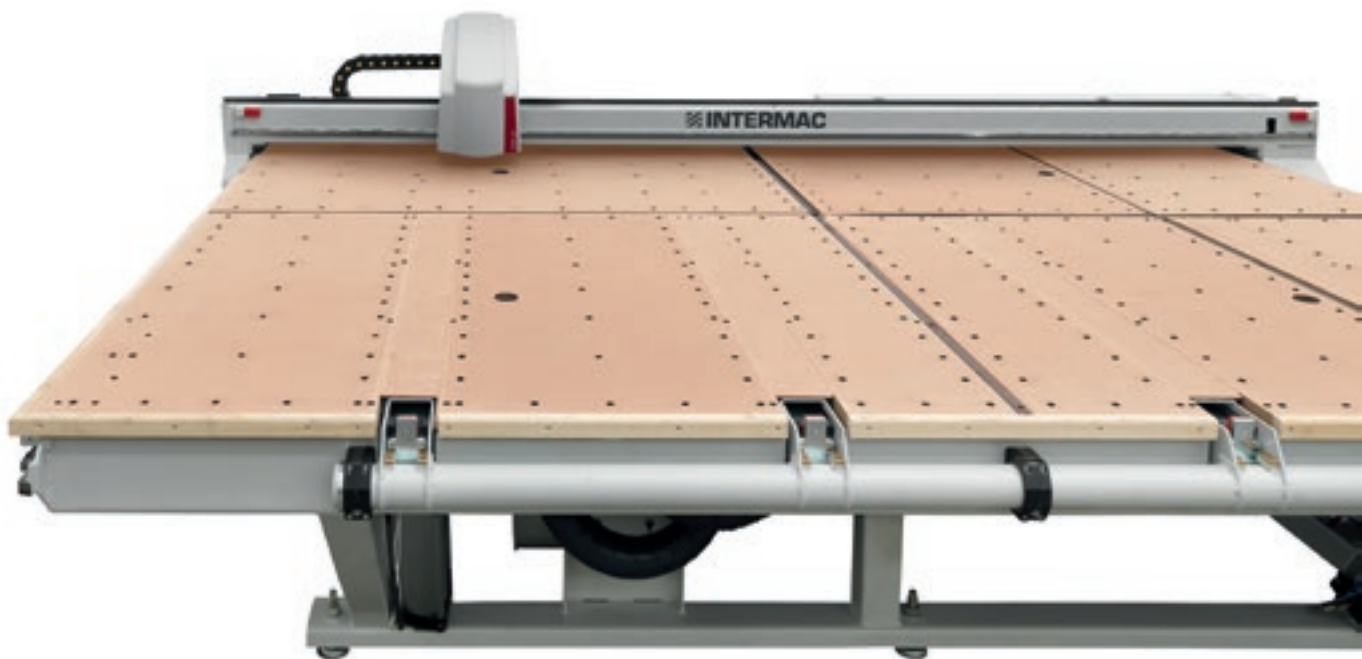


- ▶ Beschleunigung bis zu 10m/s
- ▶ Bewegungsgeschwindigkeit der Achsen bis zu 200m/min
- ▶ Positionspräzision des Arbeitskopfs $\pm 0,15\text{mm}$

Genius RS-A ist in der Lage Bearbeitungen, Nutzflächen zu optimieren und eine hohe Schnittpräzision langfristig beizubehalten und dadurch eine hervorragende Kapitalrendite zu gewährleisten.

UNVERGLEICHLICH LANGE ZUVERLÄSSIGKEIT

Dank der Eigenschaften, die den Technologien des Spitzensegments entnommen wurden, und durch die hohe Leistungskraft garantiert Genius RS-A langfristig konstante und präzise Bearbeitungen aber auch eine extreme Benutzerfreundlichkeit.



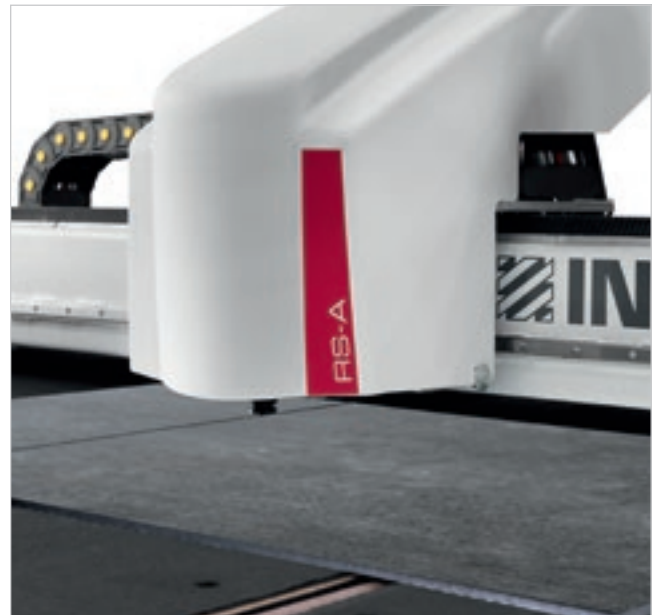
MAXIMALE PERFORMANCE UND PRÄZISION DANK DER PLANHEIT DES GESCHLIFFENEN ARBEITSTISCHES

Das Maschinenbett besteht aus einer steifen, begradigten Struktur, auf dem geschliffene Holzplatten angebracht werden, die die maximale Planheit des Arbeitsbereichs gewährleisten, eine unbedingte Voraussetzung für ein optimales Gelingen der Bearbeitung und des Glasbrechens.



Die gesamte Genius Serie wurde für Schnittlinien konzipiert, die in der Lage sind zwei oder drei Arbeitsschichten lang perfekt zu arbeiten und große Materialmengen zu verarbeiten.

Die Bewegung der Schneidbrücke erfolgt über die motorisierte Gantry-Achse und gewährleistet maximale Präzision und Stabilität während der Bearbeitungen.



Der Arbeitskopf ist mit einem automatischen Steuerungssystem des Schnittdrucks ausgestattet, wodurch sich die vom Rädchen ausgeübte Kraft von Anfang bis Ende des Schnitts richtig dosieren lässt. Die Steuerung der Achsgeschwindigkeit und die hochwertigen elektronischen und mechanischen Bauteile ermöglichen eine Optimierung der Bearbeitungszeiten und garantieren Flexibilität und Dynamik.

SCHMIERUNG DES SCHNITTS

Die Abgabe des Schmieröls für das Rädchen erfolgt im Verhältnis zur Ausführungsgeschwindigkeit der Form und zu den spezifischen Anforderungen der geradlinigen oder Formschritte, wobei jegliche Verschwendung vermieden und gleichzeitig das Ergebnis der Bearbeitungen verbessert wird. Präzise Dosierung des Ölfadens und kein "Tropfen"-Effekt.

KÜRZERE ZYKLUSZEITEN UND HÖHERE PRODUKTIVITÄT

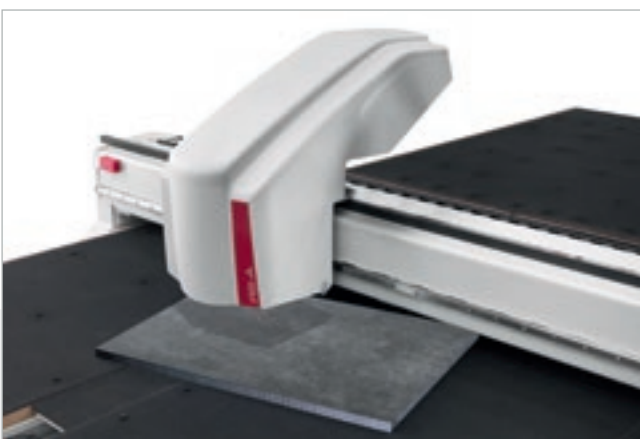


Der Stellfuß fungiert als Fluchtvorrichtung für die mechanische Formgebung der Platte.



SCANNER FÜR FORMEN

Der Scanner zum Erfassen der Formen scannt die Oberfläche der Schablone nach Punkten, unabhängig vom Materialtyp. Die Steuerungssoftware reproduziert automatisch das erkannte Profil und ermöglicht den sofortigen Schnitt der Form. Einer der vielen Vorteile des Systems besteht in der Möglichkeit in der Schablone vorhandene interne und externe Profile in einem einzigen Durchgang zu erkennen. Dadurch vermeidet der Bediener mehrfache unabhängige Scanzyklen durchführen zu müssen, wodurch sich die Wartezeiten und Fehlermöglichkeiten verringern.



SCANNEN DER PLATTENAUSRICHTUNG

Der an der Arbeitsgruppe angebrachte Scanner erkennt die Position der Platte am Arbeitstisch und ermöglicht die Durchführung der Bearbeitungen ohne das zu schneidende an den Anschlag anzulegen, wodurch die Wartezeiten verkürzt werden und maximale Präzision beim Anlegen der gewährleistet ist. Diese Vorrichtung fungiert mit extremer Präzision auch als doppelter Nullpunkt zum Schneiden.

SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

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.



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.

ERGONOMISCHE UND KOMPAKTE ZUFÜHRUNGSLÖSUNGEN

Mit Genius RS-A kann ein Großteil der zum Schneiden von Platten erforderlichen Vorgänge automatisiert werden. Genius RS-A gibt den Kleinunternehmen ein für die Industrie konzipiertes Instrument in die Hand, mit dem sie in puncto Produktivität und Verringerung von Zeitverschwendung einen großen Sprung nach vor machen können.



Genius RS-A nimmt durch die Schwingarme, die 2,5m nicht überschreiten, auch in der Höhe wenig Platz in Anspruch.



Der Bediener startet den Arbeitszyklus über die Steuerung der Maschine.



Die versenkbaren Stellfüßchen für die Zuführung fahren automatisch aus dem Arbeitstisch aus.



Die Arme der Kippvorrichtung treten automatisch aus dem Arbeitstisch aus.



Die Arme der Kippvorrichtung begeben sich automatisch in die Zuführungsposition.



Der Bediener positioniert die Glasplatte von Hand auf der Kippvorrichtung.



Die Kippvorrichtung senkt sich automatisch in Richtung Arbeitstisch.



Die Arme der Kippvorrichtung fahren ein und bringen die Glasplatte in Position.



Die versenkbaren Stellfüßchen begeben sich automatisch wieder in die Sicherheitsposition für den Schnittbeginn. Der Arbeitskopf beginnt den Schneidzyklus automatisch.



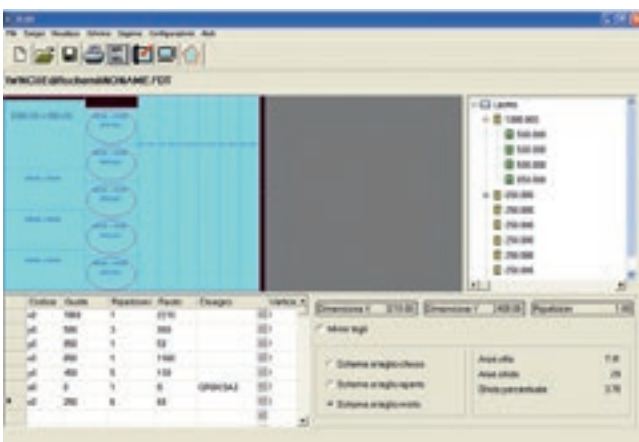
MAXIMALE BENUTZERFREUNDLICHKEIT

Die Benutzerschnittstelle ist einfach und intuitiv und ermöglicht das Importieren von Schnittprogrammen, die von den am Markt erhältlichen Optimierern erzeugt wurden. Ausschlaggebend dafür ist die universelle Schnittstelle OTD (Optimiser Transferring Data), die automatisch die Schnittparameter festlegt und das Programm für den Schneidetisch automatisch generiert.

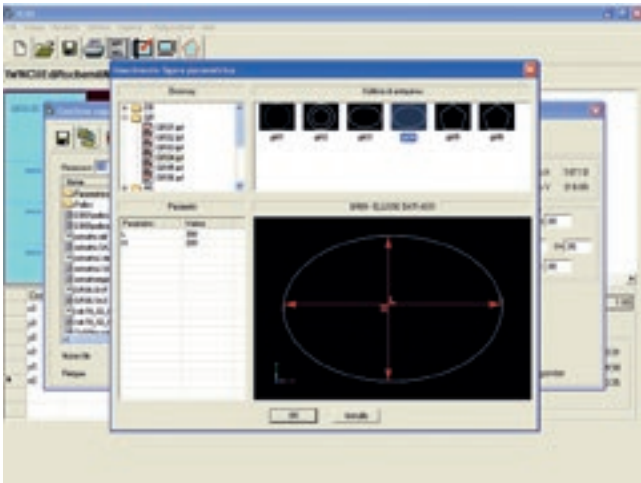


Numerische Steuerung auf Basis PC IWNC (Intermac Windows Numerical Control)

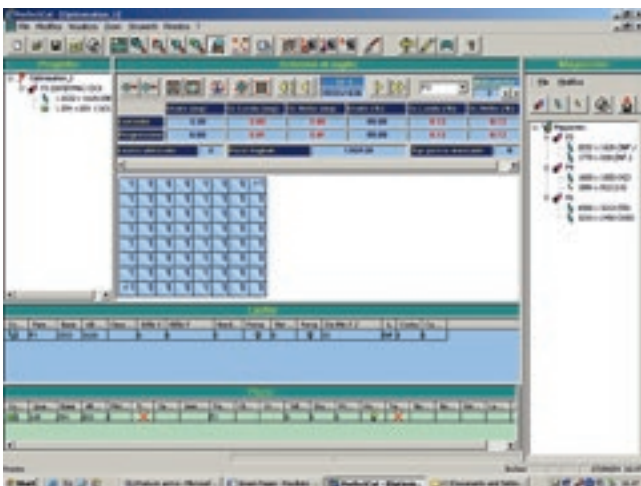
- Ideal sowohl für Neueinsteiger im Bereich CNC-Technologie als auch für Benutzer, die bereits Programmiererfahrung besitzen.
- Verwaltung der Bearbeitungsparameter der Maschine.
- Erstellung und Änderung der Schnittpläne bzw. der geometrischen sowie freien Formen.
- Module für die schnelle Erstellung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



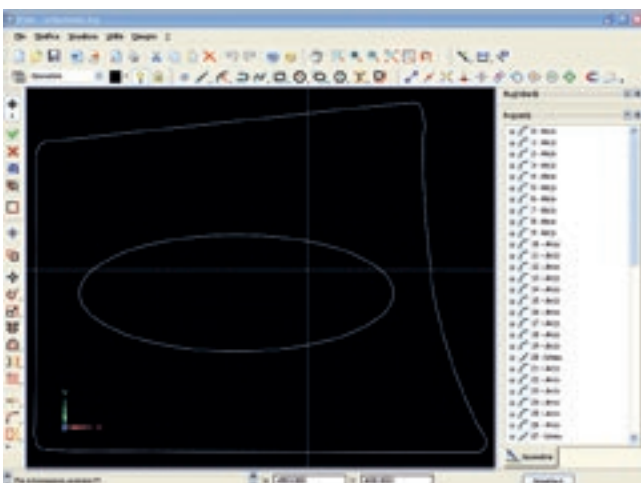
Der Schnittditor für Windows-Umgebung mit intuitiver Grafik-Schnittstelle wird für geradlinige Schnitte an den Platten ohne Einsatz des Optimierungsprogramms verwendet. Er eignet sich besonders für schnelle Sofortschnitte, er steuert eine unbegrenzte Anzahl von Verschachtelungsebenen und verfügt auch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



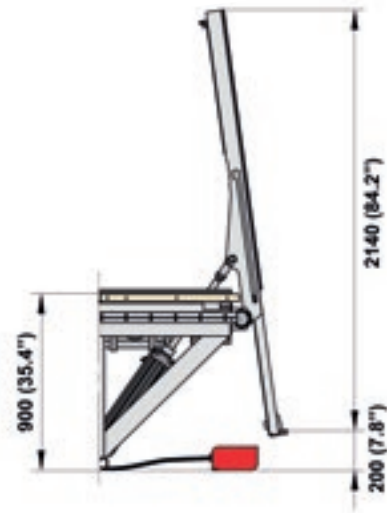
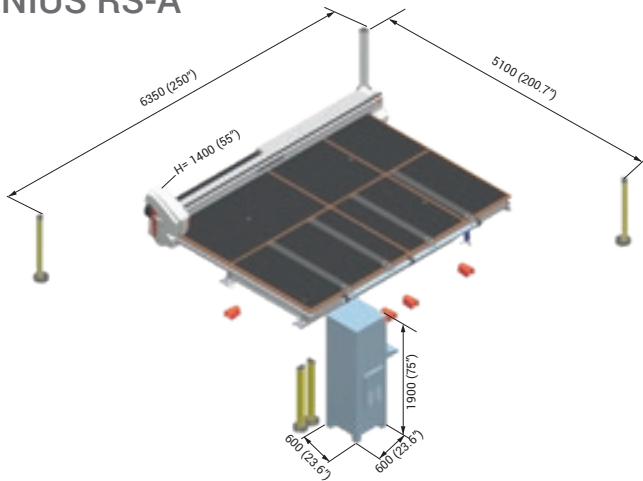
Optimierer für geradlinige Schnitte und Formschnitte, der besonders für den Formschnitt und den offenen Schnitt geeignet ist. Die Software gestattet die Optimierung komplizierter Produktionen und sichert minimalen Verschnitt.



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.

TECHNISCHE DATEN

GENIUS RS-A



GENIUS

Bearbeitbare Abmessungen	mm	3710 x 2600
Bearbeitbare Stärken	mm	3 - 12
Max. Bewegungsgeschwindigkeit der Achsen	m/min	200
Max. Beschleunigung	m/sec ²	10
Positionierungspräzision des Bearbeitungskopfes	mm	± 0,15
Optimierung für geradlinige und Formschnitte (opt.)		JA
Brechbalken		2+1
Maximal zuführbare Glasplatte	mm	3710x2600x12
Maximal entladbare Glasplatte	mm	3710x2600x12 (300 kg)
Höhe des Arbeitstischs	mm	900 (-15,+40)
Installierte Leistung	kW	9,5

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.

Schalldruckpegel am Arbeitsplatz (LpA) 79 dB(A)

A-bewerteter Schallleistungspegel (LwA) 96 dB (A)

Genius RS-A

Messungengenauigkeit 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.

BEREIT FÜR DIE INDUSTRIE 4.0

Industrie 4.0 steht für die neue Generation der auf digitalen Technologien basierenden Maschinen, die mit den Unternehmen kommunizieren. Die Produkte können mit den Produktionsprozessen zusammenschaltet werden, die anhand intelligenter Netze verbunden sind.

Der Einsatz von InterMac konzentriert sich darauf, die Fabriken unserer Kunden in Realtime Factories zu verwandeln, die bereit sind, Möglichkeiten des Digital Manufacturing zu garantieren, bei dem intelligente Maschinen und Softwareprogramme unverzichtbare Mittel werden, die die tägliche Arbeit derjenigen erleichtern, die in aller Welt Glas, Stein, Metall und vieles mehr bearbeiten. Unsere Philosophie ist zweckmäßig: Liefern konkreter Daten für die Unternehmer, um ihnen dabei zu helfen, die Kosten einzudämmen, die Arbeit zu verbessern und die Prozesse zu optimieren.

Dies alles bedeutet, für die Industrie 4.0 bereit zu sein.

**BEREIT FÜR
DIE INDUSTRIE 4.0**



INDUSTRY 4.0 READY
INTERMAC

The image shows a close-up, angled view of a metallic surface, likely part of a machine. The text 'INDUSTRY 4.0 READY' is embossed in a smaller, red font, while 'INTERMAC' is embossed in a larger, bold, black font. Below the text is a stylized logo consisting of three interlocking, geometric shapes that resemble the letters 'I', 'M', and 'A'.

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

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



