

MATERIAL CL

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР С ЧПУ

 **BIESSE**

ОПЕРАЦИИ СВЕРХСЛОЖНОЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИННОВАЦИОННОЙ ТЕХНОЛОГИИ



РЫНОК ТРЕБУЕТ

изменения процессов производства, которое позволило бы компаниям **принимать максимально возможное количество заказов**. При этом необходимо поддерживать стандарты высочайшего качества, предлагая изделия индивидуального дизайна с коротким и оговоренным сроком поставки.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

высокотехнологичными инновационными решениями для **обработки технологических материалов**. **Materia CL** — это линейка универсальных, компактных 5-осевых обрабатывающих центров, предназначенных для решения широкого спектра задач высокоскоростного фрезерования современных и композитных материалов, а также специальных или слоистых композитных материалов для моделей пресс-форм, механической обработки элементов горячего формования, трехмерных элементов нестандартной формы и комплектующих для авиационной, судостроительной и автомобильной промышленности



MATERIA CL

- ▣ АБСОЛЮТНАЯ ТОЧНОСТЬ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ЛЮБОГО ТИПА МАТЕРИАЛА
- ▣ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И НАДЕЖНОСТЬ ВСЕХ ТИПОВ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ
- ▣ ВЫСОКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ ОПЕРАТОРА ПРИ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ



ПОСМОТРИТЕ
ВИДЕО

АБСОЛЮТНАЯ ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ ЛЮБОГО МАТЕРИАЛА



УЛЬТРАСОВРЕМЕННЫЙ ПЛАТФОРМЕННЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР MATERIA CL ОСОБЕННО ПОДХОДИТ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ И РЕЗКИ ТРЕХМЕРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ В АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИИ, АВИАЦИОННО-КОСМИЧЕСКОЙ И СУДОСТРОИТЕЛЬНОЙ ОТРАСЛЯХ.



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И НАДЕЖНОСТЬ ВСЕХ ТИПОВ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ



Высокопроизводительные фрезеровочные электрошпиндели выпускаются в трех размерах (6,5 кВт, 11 кВт и 15 кВт) в зависимости от типа требуемой механической обработки.



Электрошпindel для непрерывной 5-осевой обработки трехмерных деталей.

Головка обладает меньшим размером, жесткой конструкцией и обеспечивает гашение вибраций. Также она может быть оснащена различными электрошпинделями.



Кроме того, в зависимости от требований каждого конкретного применения, головки станка можно настроить на непрерывное вращение, оснастить датчиками поворота электрошпинделя, прямым датчиком поворота и пневмомозамаи на оси вращения.

СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ДЛЯ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА



Смена инструмента «захвата» в пределах рабочей зоны.



Удобство установки инструментов через окно загрузки: быстро и безопасно для оператора.



Кроме того, станок с правой стороны может быть оснащен вращающимся накопителем (вмещающим до 16 инструментов) для ускорения оснастки станка инструментом.



Обработка центр Materia CL может быть оснащена контактным индикатором толщины или лазерным датчиком для предварительной настройки инструмента и радиочастотным индикатором толщины для получения координат и размеров детали. В зависимости от типа выполняемой механической обработки станок Materia CL может быть оснащён системой охлаждения/смазки с распылением вне шпинделя или просто системой подачи сжатого воздуха.

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ НАСТРОЙКА СТАНКА СОГЛАСНО ЗАДАЧАМ ПРОИЗВОДСТВА

Materia CL может работать с четырьмя различными столами: с открытой решеткой, со слоистой фенпластовой решеткой, с алюминиевой решеткой или с алюминиевой решеткой с T-образными пазами для стальных листов.



Сетчатая поверхность позволяет оператору вставлять прокладку в любую конфигурацию, создавая специальную зону вакуума. Внутренняя камера обеспечивает равномерное распределение вакуума по всему рабочему столу.

Управление каждой зоной осуществляется с помощью кнопки блокировки детали, кнопки выбора зоны и кнопки пуска.



ФУНКЦИЯ МАЯТНИКА



МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ. БЛАГОДАРЯ СИСТЕМЕ ПЕРЕДАЮЩЕГО СТОЛА ИСКЛЮЧАЮТСЯ ПРОСТОИ МЕЖДУ ОБРАБОТКАМИ, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ БЫСТРО И БЕЗОПАСНО.

Съемная часть может устанавливаться в рабочую зону для обеспечения маятниковой обработки. Оператор может загружать/выгружать деталь, не останавливая работу станка. Электрические датчики внутри станка обеспечивают безопасность оператора.



ТЕХ НОЛО ГИЯ

СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Универсальность, точность и оперативность — преимущества линейки станков Materia. Обрабатывающие центры с ЧПУ способны обрабатывать широкий спектр изделий из пластика и композитных материалов с высокой точностью и стабильной надежностью.

Высококачественные и точные электрошпиндели, множество дополнительных и стандартных систем (в зависимости от обрабатываемых материалов), две системы ЧПУ (Osai OPENprime, Siemens SINUMERIK 840D SL, особенно востребованные в автомобилестроительной отрасли), прочная конструкция и великолепное сочетание скорости точности. Разнообразие моделей для удовлетворения любых производственных потребностей.



ВЕЛИКОЛЕПНАЯ ОЧИСТКА ИЗДЕЛИЯ И РАБОЧЕЙ ЗОНЫ



Станок Materia CL
может быть оснащен внешней
купольной системой, полностью
огораживающей станок.

Воздуходувная система
для полноценной очистки готовой
продукции.



ОПТИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ,
ОБЕСПЕЧИВАЕМАЯ ВРУЧНУЮ ИЛИ
АВТОМАТИЧЕСКИ ОТКРЫВАЕМЫМИ ДВЕРЯМИ
СПЕРЕДИ С БОЛЬШИМИ СМОТРОВЫМИ ОКНАМИ.

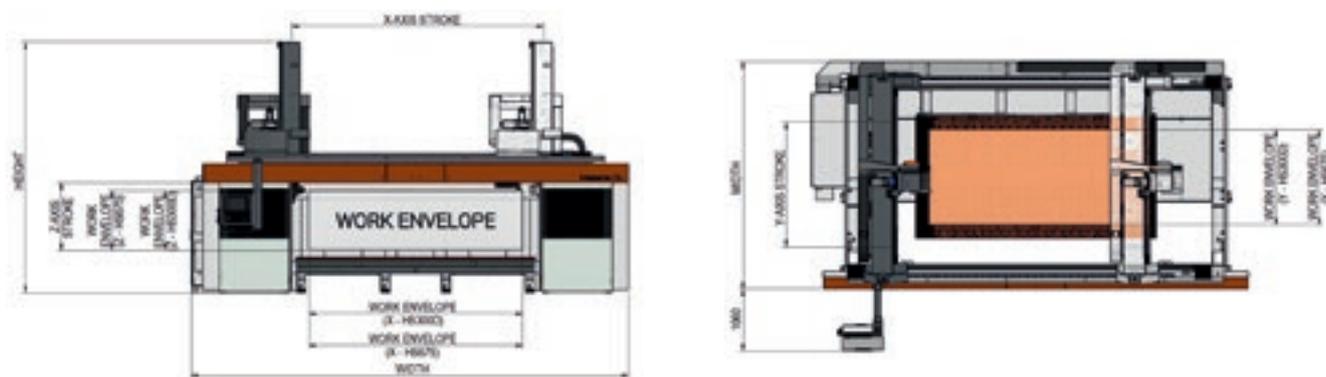
ИНТУИТИВНО ПОНЯТНЫЙ

MATERIA CL
ВЫПУСКАЕТСЯ С
ДВУМЯ РАЗЛИЧНЫМИ
ТИПАМИ ЧПУ – OSAI
И SIEMENS – ДЛЯ
УДОВЛЕТВОРЕНИЯ
ЛЮБЫХ ТРЕБОВАНИЙ
РЫНКА.



Ручной клавишный пульт для управления осью в ручном режиме, необходимый при подготовке рабочей зоны и оснастки станка инструментом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



MATERIA CL

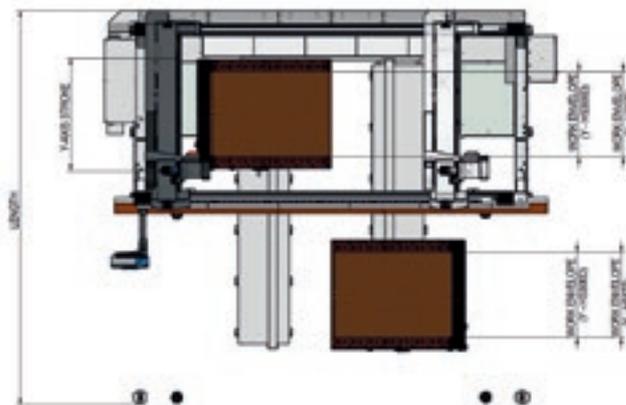
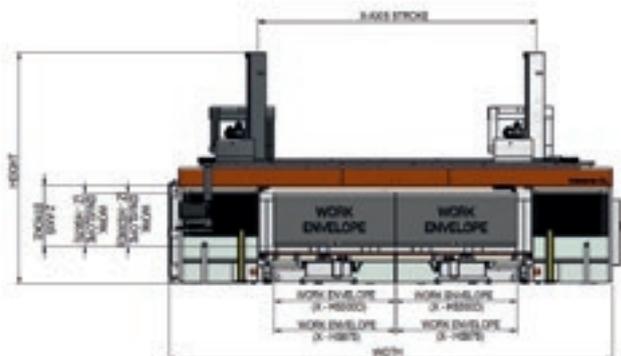
CL 3015 CL 4015 CL 5015 CL 3020 CL 4020 CL 5020

| Размеры станка (без дополнительного оборудования) | | | CL 3015 | CL 4015 | CL 5015 | CL 3020 | CL 4020 | CL 5020 |
|---|-------|---|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Ширина | мм | | 6500 | 7500 | 8500 | 6500 | 7500 | 8500 |
| Длина | мм | | 3400 | 3400 | 3400 | 3900 | 3900 | 3900 |
| Высота | мм | | 4400 | 4400 | 4400 | 4400 | 4400 | 4400 |
| Вес | кг | | 6900 | 7350 | 7900 | 7200 | 7650 | 8200 |
| Перемещение по линейной оси | | | | | | | | |
| Оси X | мм | | 3280 | 4280 | 5280 | 3280 | 4280 | 5280 |
| Оси Y | мм | | 1630 | 1630 | 1630 | 2130 | 2130 | 2130 |
| Оси Z | мм | | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 |
| Скорость по линейной оси | | | | | | | | |
| Оси X | м/мин | | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 |
| Оси Y | м/мин | | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Оси Z | м/мин | | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Станок при эксплуатации - Головка HS300D | | | | | | | | |
| Стержень | мм | | 182.5 | 182.5 | 182.5 | 182.5 | 182.5 | 182.5 |
| Рабочий объем (передний конец шпинделя) | мм | X | 2915 | 3915 | 4915 | 2915 | 3915 | 4915 |
| | | Y | 1265 | 1265 | 1265 | 1765 | 1765 | 1765 |
| | | Z | 1017.5 | 1017.5 | 1017.5 | 1017.5 | 1017.5 | 1017.5 |
| Станок при эксплуатации - Головка HS675 | | | | | | | | |
| Стержень | мм | | 217 | 217 | 217 | 217 | 217 | 217 |
| Рабочий объем (передний конец шпинделя) | мм | X | 2846 | 3846 | 4846 | 2846 | 3846 | 4846 |
| | | Y | 1196 | 1196 | 1196 | 1696 | 1696 | 1696 |
| | | Z | 826 | 826 | 826 | 826 | 826 | 826 |

Технический характеристики и чертежи приводятся в справочных целях. На некоторых фотографиях показаны станки, оснащенные дополнительным оборудованием. Biesse Spa сохраняет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления.

Обработка на детали ольхи толщиной 92 мм. Взвешенный уровень поверхностного звукового давления A (Lp_{fA}) 83 дБ (A). Взвешенный уровень поверхностной звуковой мощности A (Lw_A) 106 дБ (A). Обработка на детали из MDF толщиной 19 мм. Взвешенный уровень поверхностного звукового давления A (Lp_{fA}) 79 дБ (A). Взвешенный уровень поверхностной звуковой мощности A (Lw_A) 79 дБ (A). Коэффициент погрешности K = 4 дБ.

Справочные стандарты: EN ISO 3746 - EN ISO 11202. Представленные уровни шума представляют собой пиковые уровни и не обязаны соответствовать безопасным уровням эксплуатации. Несмотря на то, что между пиковым уровнем и уровнем воздействия существует взаимосвязь, этот факт не может однозначно использоваться для определения необходимости в принятии дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень воздействия на персонал, включают длительность воздействия, характеристики производственных условий, другие источники пыли и шума и т. д., включая число других смежных станков и процессов. Тем не менее приведенные выше сведения позволяют оператору лучше оценить угрозы и риски.



MATERIA CL TT

CL 3015 TT CL 3020 TT CL 5020 TT

Размеры станка (без дополнительного оборудования)

| | | | | | |
|--------|----|--|------|------|-------|
| Ширина | мм | | 6700 | 6700 | 8700 |
| Длина | мм | | 7700 | 8200 | 8200 |
| Высота | мм | | 4400 | 4400 | 4400 |
| Вес | кг | | 8900 | 9200 | 10200 |

Перемещение по линейной оси

| | | | | | |
|-------|----|--|------|------|------|
| Оси X | мм | | 3280 | 3280 | 5280 |
| Оси Y | мм | | 1630 | 2130 | 2130 |
| Оси Z | мм | | 1200 | 1200 | 1200 |

Скорость по линейной оси

| | | | | | |
|-------|-------|--|----|----|----|
| Оси X | м/мин | | 85 | 85 | 85 |
| Оси Y | м/мин | | 60 | 60 | 60 |
| Оси Z | м/мин | | 60 | 60 | 60 |

Станок при эксплуатации - Головка HS300D

| | | | | | |
|---|----|--------|--------|--------|--------|
| Стержень | мм | | 182.5 | 182.5 | 182.5 |
| Рабочий объем (передний конец шпинделя) | мм | X (SX) | 1452 | 1452 | 2452 |
| | | X (DX) | 1452 | 1452 | 2452 |
| | | Y | 1265 | 1765 | 1765 |
| | | Z | 1017.5 | 1017.5 | 1017.5 |

Станок при эксплуатации - Головка HS675

| | | | | | |
|---|----|--------|------|------|------|
| Стержень | мм | | 217 | 217 | 217 |
| Рабочий объем (передний конец шпинделя) | мм | X (SX) | 1418 | 1418 | 2418 |
| | | X (DX) | 1418 | 1418 | 2418 |
| | | Y | 1196 | 1696 | 1696 |
| | | Z | 826 | 826 | 826 |

СЕРВИС И ЗАП ЧАСТИ

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запасных частей. Поддержка ключевых клиентов специалистами компании Biesse в головном офисе и/или на предприятии клиента.

СЕРВИС BIESSE

- ▣ Установка и запуск станков и систем.
- ▣ Центр для обучения технических специалистов Biesse, а также дилеров; обучение клиентов непосредственно на предприятии клиента.
- ▣ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▣ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▣ Обновление программного обеспечения.

500

специалистов Biesse в Италии и во всём мире.

50

специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

Компания Biesse выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание благодаря специальным подразделениям: Biesse Service и Biesse Parts. Компания имеет глобальную сеть сервисных центров и команду высококвалифицированных специалистов, обеспечивая по всему миру оказание сервисных услуг и поставку запасных частей для станков, а также установку компонентов на месте и онлайн-поддержку в режиме "24/7".

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ▶ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ▶ Помощь в идентификации детали.
- ▶ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запасных частей Biesse, и обеспечивающие многократные ежедневные доставки.
- ▶ Оптимальное время выполнения заказа благодаря глобальной разветвленной сети дистрибуции с автоматизированными складами.

92%
заказов на устранение простоя станка,
обработанных в течение 24 часов.

96%
заказов, выполненных в назначенное время.

100
специалистов по запасным частям в Италии и в
мире.

500
заказов, обрабатываемых каждый день.

СДЕЛАНО С BIESSE

CROSA: РАЗВИТИЕ В НАПРАВЛЕНИИ ПРОИЗВОДСТВА ПРОДУКТОВ ПИТАНИЯ И НАПИТКОВ БЛАГОДАРЯ ТОЧНОСТИ И ГИБКОСТИ

Более пятидесяти лет Crosa занимается сбытом промышленных технических комплектующих, отличаясь высоким качеством обслуживания. Постоянно развиваясь и ориентируясь на инновации, эта компания из Пьемонта является стратегическим партнером в различных областях промышленного производства, уделяя особое внимание направлениям производства продуктов питания, напитков и упаковки. В начале 2000-х годов компания Crosa была преобразована и из дилера автомобильных запчастей превращается в продавца промышленных комплектующих. В 2008 году компания открывает свое новое подразделение, специализирующееся на обработке пластмасс - новый бизнес, который вскоре приведет ее к установлению прочных и долгосрочных партнерских отношений с группой Biesse. «На сегодняшний день CROSA является торговой компанией, но не только, поскольку мы имеем также производственное подразделение, специализирующееся на производстве изделий из пластика, предназначенных для машиностроительной отрасли, кроме того, на 90% мы представлены в секторе производства продуктов питания и напитков», - говорит Джованни Сарторе, владелец компании CROSA. По этой причине в 2018 году компа-

ния приобрела два станка Biesse: 3-осевой обрабатывающий центр Rover Plast A FT и 5-осевой обрабатывающий центр Materia CL. «Покупка этих станков повысила качество нашей работы, способность реагировать на потребности заказчиков, кроме того, благодаря этим технологиям мы смогли повысить уровень сложности комплектующих изделий, которые мы производим», - продолжает Сарторе.

Точность обработки, гибкость и способность охватывать все технологические этапы в выпуске промышленных технических комплектующих: таковы преимущества и выгоды, вытекающие из использования двух обрабатывающих центров Biesse. «Мы можем гарантировать заказчику следующие этапы обработки: поставка сырьевых материалов, поставка резаного материала, поставка изделий, полученных из листов/плит. В частности, благодаря оборудованию Rover Plast A FT мы можем пользоваться преимуществами технологии нестинга, а благодаря нашему флагману Materia CL нам удалось войти в мир обработки высокотехнологичных материалов, особенно для пищевой промышленности», - говорит Лоренцо, директор по производству компании CROSA. В секторе производства продуктов питания и напитков компания

выпускает комплектующие, являющиеся результатом точной обработки, фрезерования и нарезания резьбы. «С тем пор как мы начали использовать станки Biesse, нам удается гарантировать заказчикам большую гибкость и более высокое качество», - заключает Лоренцо. В секторе промышленных технических изделий существует множество проблем, которые необходимо решать, и множество возможностей, которые необходимо использовать: при производстве сложных промышленных комплектующих требуется максимальная точность, являющаяся отличительной технологической гарантией Biesse. «Благодаря обрабатывающим центрам Biesse мы сделали чрезвычайно инновационный технологический выбор, который позволяет нам удовлетворять запросы в отношении производства сложных элементов с точки зрения формы, размеров и типа материала, гарантируя нашим заказчикам высокую точность, качество и надежность. Я считаю Biesse нашим партнером на ближайшее будущее, задачи будут становиться все более сложными, и я верю, что вместе мы сможем их легко и спокойно решить», - говорит в заключение Сарторе.



LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM



Технологии и сервис, которые максимизируют продуктивность и эффективность и создают новые возможности для успешного выполнения задач клиентов.

ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ С BIESSE GROUP В НАШИХ КАМПУСАХ ПО ВСЕМУ МИРУ



BIESSEGROUP

