

# RO VER A 16

CNC-GESTEUERTES  
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

# EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR JEDE ART VON BEARBEITUNG



## DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Produktionsprozesse, **die es gestattet, die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen.** Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit **schnellen und sicheren Lieferzeiten** gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

## BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A 16** ist das numerisch gesteuerte Bearbeitungszentrum für die Produktion von Möbeln, Fenstern und Türen. Dank der zahlreichen Größen und Zusammensetzungen passt sie sich perfekt kleinen und großen Schreinereien an, die Sondergrößen produzieren müssen oder für die Standardproduktion kleinerer Losgrößen.



## ROVER A 16

- ✔ INDIVIDUELLE GESTALTUNG DER MASCHINE, NACH ZAHLREICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN
- ✔ HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT
- ✔ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- ✔ ES KÖNNEN GROSSE FORMATE BEARBEITET WERDEN
- ✔ DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV
- ✔ AUTOMATISCHE ZUFÜHRUNG OHNE ANWESENHEIT DES BEDIENERS

# INDIVIDUELLE GESTALTUNG DER MASCHINE, JE NACH UNTERSCHIEDLICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN



Ein spezialisiertes Team von Sales Engineers ist in der Lage, die Produktionsbedürfnisse zu interpretieren und die passendste Zusammensetzung der Maschine zu finden.

## TECHNOLOGIE MIT 5 INTERPOLIERENDEN ACHSEN UND DAUERROTATION



Die durch technisch hochentwickelte Komponenten ermöglichte kontinuierliche Drehung der B- und C-Achse sorgt für maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit und höchste Qualität des Endprodukts.



# HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT



**Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen der Produktreihe Rover.**



Der neue Bohrkopf BH29 2L ist mit einer automatischen Schmierung und einer hoch effizienten stabilen Absaughaube für eine noch sauberere Umgebung ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.



Automatischen Schmierung Bohrkopf BH29 2L



Frässpindeln, Bohrköpfe und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entworfen und hergestellt.

# HIGH PRECISION AND RELIABILITY OVER TIME

**Der Arbeitstisch von Biesse garantiert optimalen Halt des Werkstücks sowie einfaches und schnelles Bestücken.**



**Hyperclamp-Spannvorrichtungen** mit Schnellentriegelung für starres und präzises Festspannen.



**Uniclamper-Spannvorrichtungen** mit pneumatischer Schnellentriegelung.



**SA (Set Up Assistance)**

Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.

**ATS (Advanced Table-Setting System)**  
Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme.



**EPS (Electronic Positioning System)**

Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Verriegelungssysteme nach den geplanten Maßen. Die Motoren und die Kollisionskontrollfunktion ermöglichen kontrollierte Positionierungen und verringern dadurch die Kollisionsgefahr.

**FPS (Feedback positioning system)**

Weiterentwicklung des EPS-Systems durch Hinzufügen von Linearsensoren, die die Positionserkennung in Echtzeit ermöglichen und dadurch die erforderlichen Positionierungszeiten verringern.



**Easy Zone**

Zusätzliche Vakuumanlage für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

# 5 AXES

## **BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE**

**Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung.**

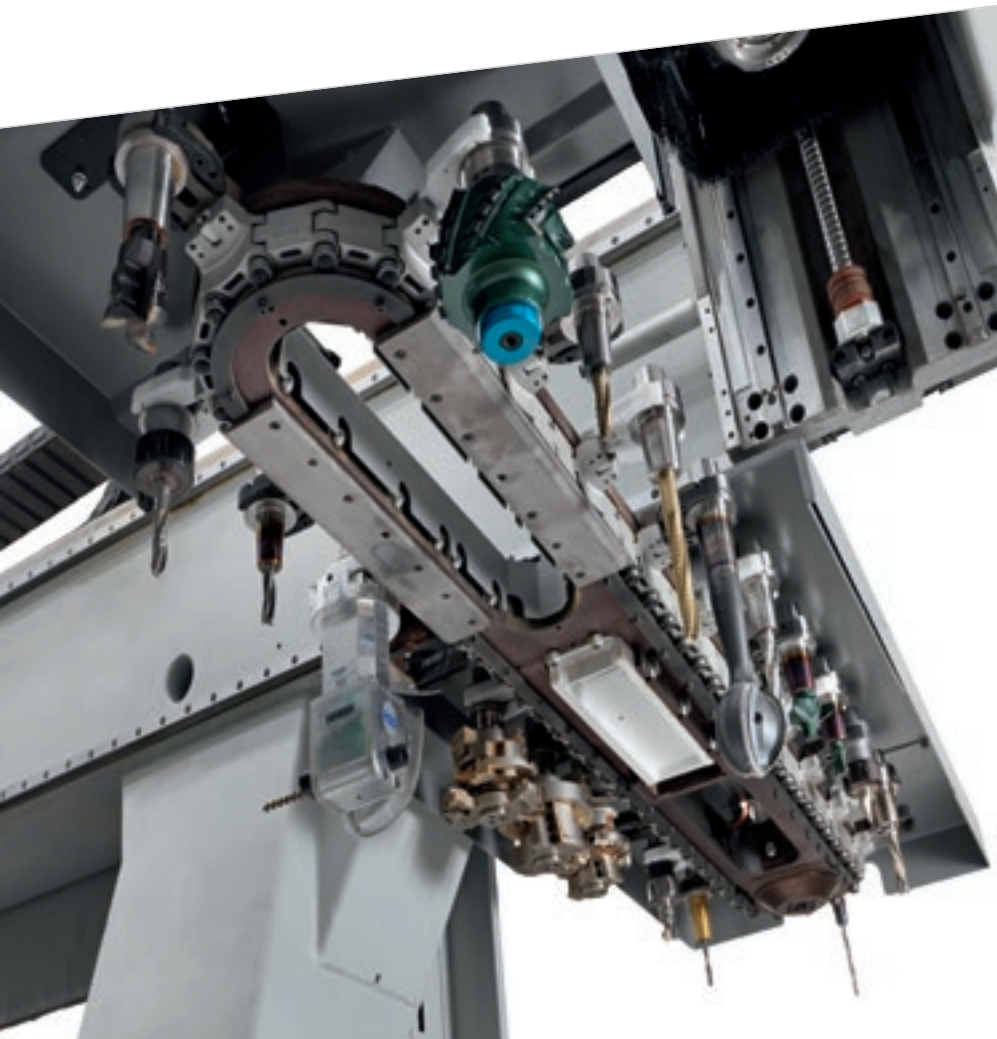
Der 5-Achskopf von HSD mit bis 16,5 kW, Leistung und endloser Drehung um 360° auf den Vertikal- und Horizontalachsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.





# REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN

Man kann bis zu 45 Aggregate und Werkzeuge in der Maschine positionieren.



Beim Übergang von einer Bearbeitung auf die andere ist ein Eingriff des Bedieners für die Werkzeugbestückung nicht notwendig, dank der **großen Zahl von Werkzeugen und Aggregaten**, die schon auf der Maschine vorhanden sind.



Vereinfachter Zugang während der Bestückung dank der **Fronthaube, die geöffnet werden kann**.

Der **Pick Up Platz** gestattet die Bestückung der Werkzeugwechsler in der Maschine.

# MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



**Motorisiertes** Förderband  
zum Abtransport von Spänen und Bear-  
beitungsabfällen.



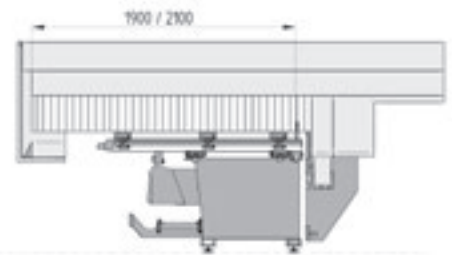
**CNC-gesteuertes**  
Späneleitsystem (Späneleitblech).



**Einstellbare Absaughaube**  
bis zu 19 Positionen.

# BEARBEITUNGSMÖGLICHKEIT AUCH VON SEHR DICKEN WERKSTÜCKEN

Die offene Verkleidung ermöglicht es, sehr große Standardformate (bis 2100 mm in Y) auf die Maschine zu laden und die Phase des Vorschneidens zu vermeiden oder andere Bearbeitungen als die Standardproduktion durchzuführen.



Eine umfassende Auswahl von Maschinentypen für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

- ✓ Rover A 1632
- ✓ Rover A 1643
- ✓ Rover A 1659

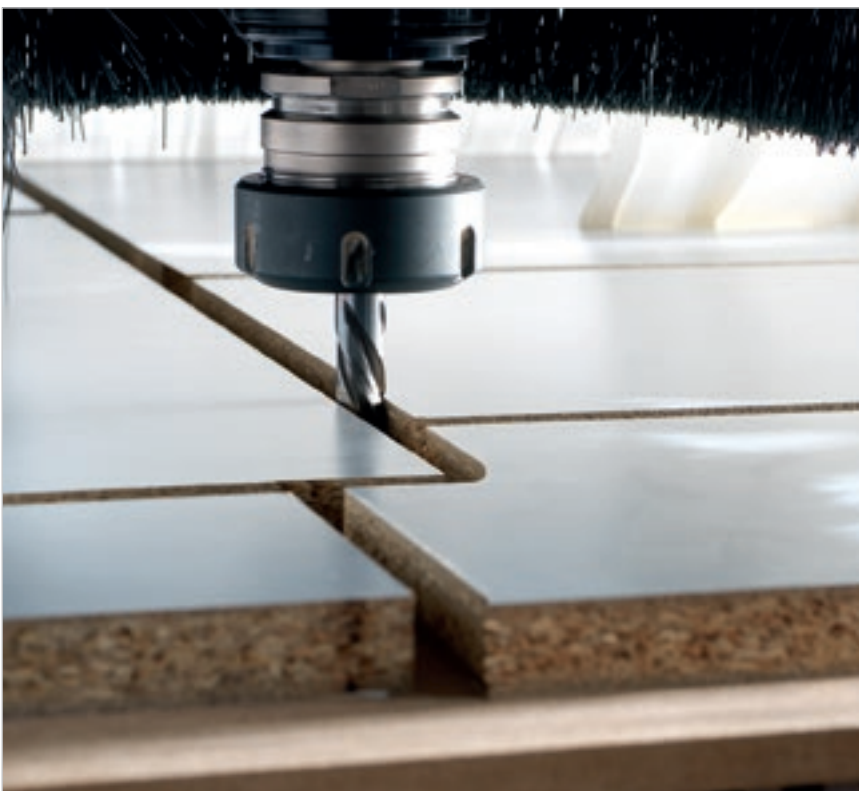


Der Werkstückdurchgang von 245 mm macht die Rover A äußerst flexibel und ermöglicht dadurch auch die Bearbeitung dicker Werkstücke.

# CFT: ZWEI MASCHINEN IN EINER

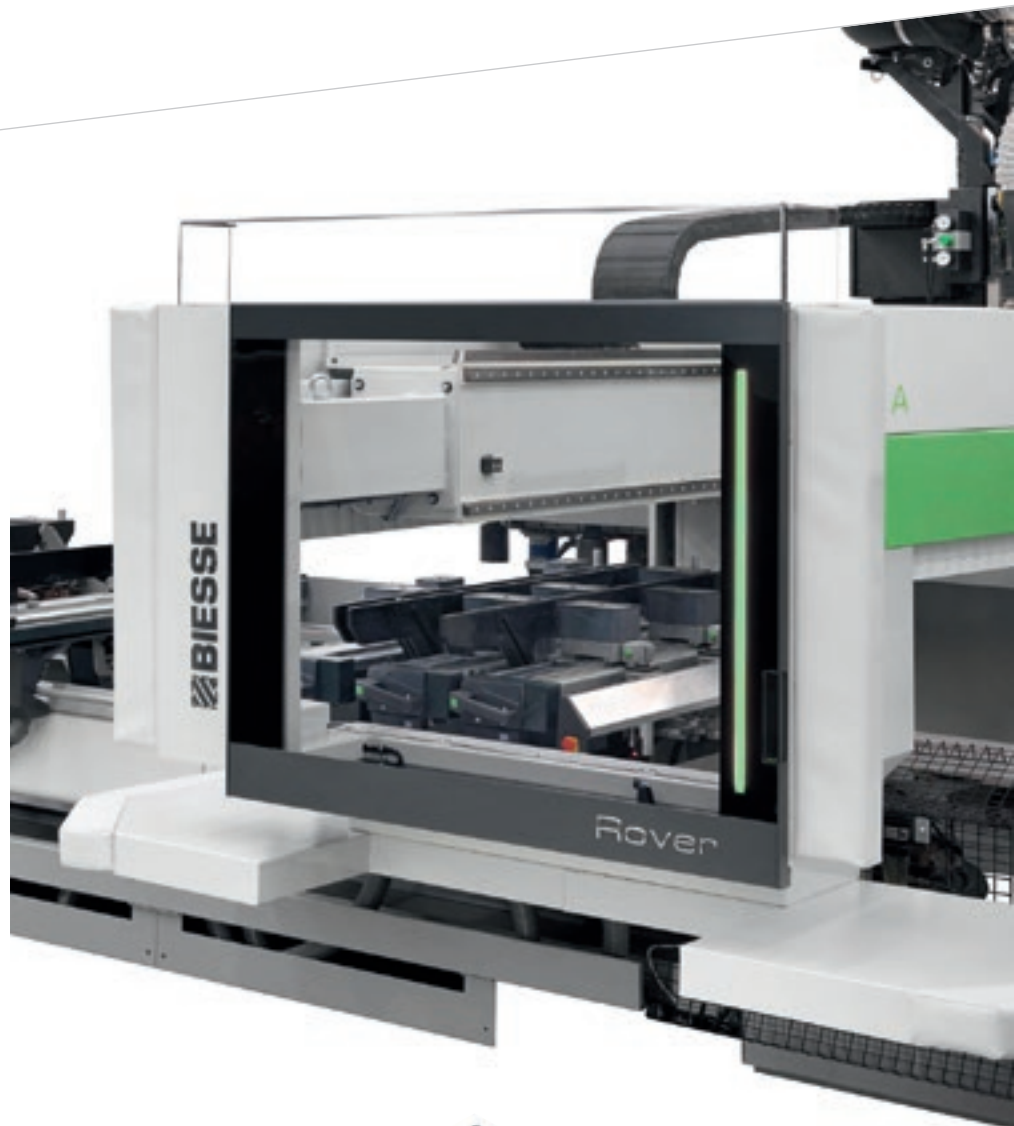


Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch das **CFT-System (Convertible Flat Table)** gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolenmaschine.



# MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Sicherheit und Flexibilität dank der neuen Bumper, kombiniert mit den Photozellen, ermöglichen eine dynamische Pendelbearbeitung ohne Platzbedarf am Boden.



Die **berührungsempfindlichen** Matten gestatten der Maschine das Arbeiten bei konstanter Höchstgeschwindigkeit.



Schutzgitter mit Front-Zugangstür.



**Fernbedienung** für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.

## OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE, UM ABSOLUT SICHER ARBEITEN ZU KÖNNEN

**LED-Leiste mit 5 Farben** für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.



# HOCHMODERNE TECHNOLOGIE IN GREIFBARER NÄHE

## BPAD

WLAN-Steuerkonsole für die Durchführung der Hauptfunktionen in den Vorbereitungsphasen des Arbeitsbereichs, der Bestückung der Arbeitsgruppen und der Werkzeughaltermagazine. BPad mit Kamera und Strichcodelesegerät ein wertvolles Teleservice-Tool.



## BTOUCH

bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät.

Perfekt integriert in die Schnittstelle der bSuite 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für den taktilen Gebrauch, optimal und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software.

**BPAD UND BTOUCH IST EINE SONDERAUSSTATTUNG, DIE AUCH NACH DEM KAUF DER MASCHINE ERWORBEN WERDEN KANN, UM DIE FUNKTIONEN UND DIE BENUTZUNG DER VERFÜGBAREN TECHNOLOGIE ZU VERBESSERN.**



# 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.



Biesse ist es ein großes Anliegen die Werke unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, die bereit sind die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel, die weltweit die tägliche Arbeit all jener erleichtern, die Holz und andere Werkstoffe bearbeiten.

INDUSTRY 4.0 READY

# IDENTITY

## FUNKTIONELLES DESIGN

**Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus.**

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polykarbonat wurde entwickelt, um dem Bediener maximale Sicht zu gewähren. Durch die fünffarbigen LEDs für die Anzeige des Maschinenstatus können die Bearbeitungsphasen bequem und absolut sicher überwacht werden.

ROVER

# LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

## Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

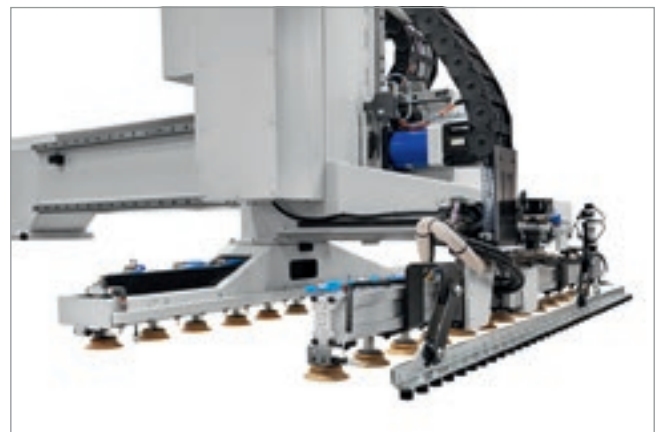
Synchro ist eine Beschickung/Ausgabe, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- ▶ keine Beschädigungsgefahr beim Hantieren mit schweren Platten, die den Einsatz von 2 Bedienern erfordern
- ▶ benutzerfreundlich, weil das Bearbeitungsprogramm des Arbeitszentrums auch die Anweisungen für die Synchro-Steuerung enthält
- ▶ kompakte Abmessungen, Anordnungsmöglichkeit auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums
- ▶ in verschiedenen Konfigurationen erhältlich, je nach Abmessungen der zu bearbeitenden Platten und Anordnung der Stapel



### Vorrichtung für die Entnahme von atmungsaktiven Platten oder mit speziellen Veredelungen

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholbarkeit des automatischen Betriebszyklusses der Zelle auch bei vorhandenem atmungsaktivem Material oder solchem mit speziellen Veredelungen, das oft keinen Schutzfilm hat.



### Plattentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- ▶ kein Eingriff des Bediener zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- ▶ drastisch verringerte Stillstandzeiten für den Formatwechsel
- ▶ Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung.



Synchro kann durch die Bezugsvorrichtung des Stapels und den Vorfluchtungszyklus der Platte, der in verdeckter Zeit während das Rover Arbeitszentrum die vorherige Platte bearbeitet, durchgeführt wird, Stapeln mit unterschiedlich großen Platten bearbeiten.

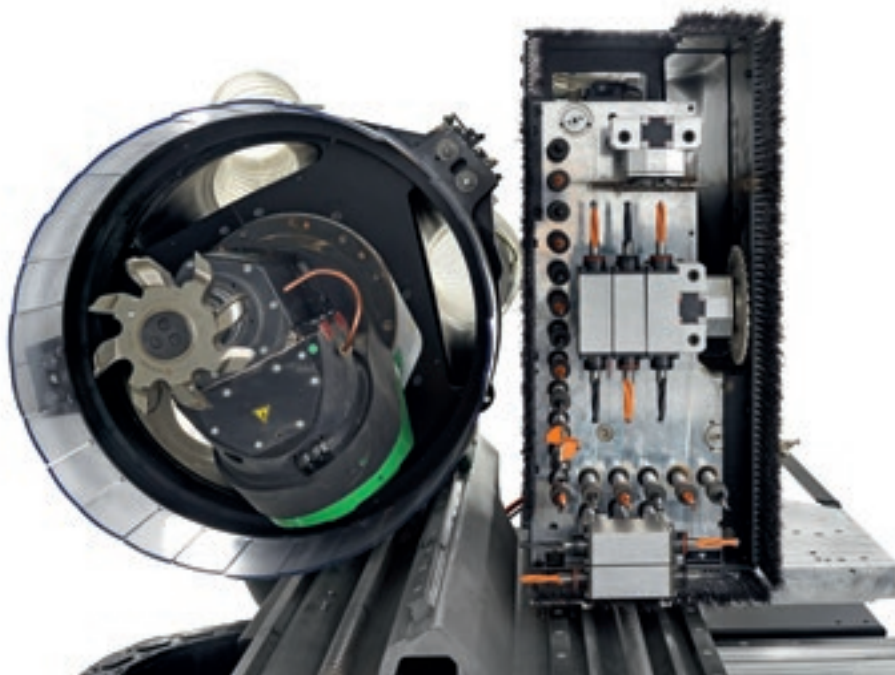


Strichcode-Lesegerät für die automatische Übermittlung des Bearbeitungsprogramms des Rover Arbeitszentrums.

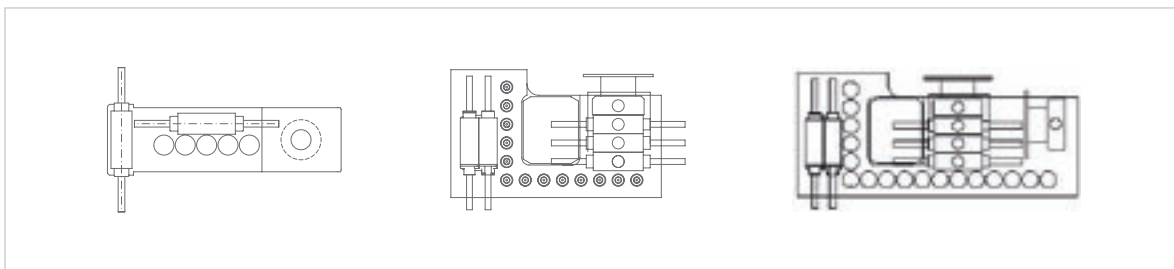
Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

- ✔ 0 Bediener
- ✔ 1 Bearbeitungsprogramm
- ✔ 2 Platten

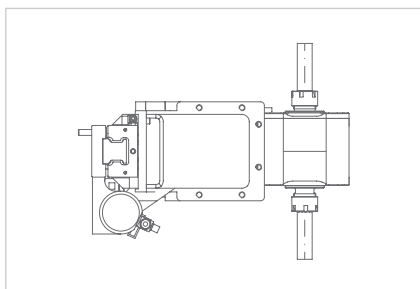
# ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



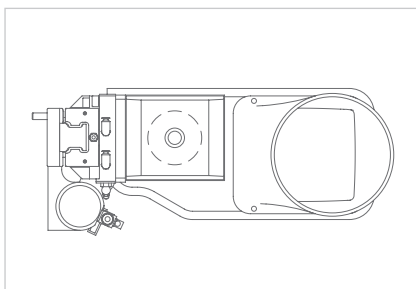
Die Maschine kann mit einer 5-Achs-Elektrospindel mit einer Leistung von bis 16,5 kW konfiguriert werden.



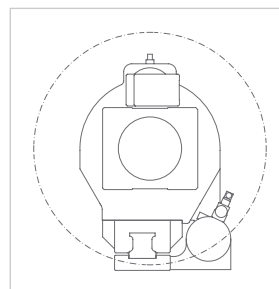
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 29 Positionen: BH9 - BH24 L - BH29 2L.



Horizontale Fräseinheit mit 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

# AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



## BESSERE VERARBEITUNG, HÖHERE PRODUKTIVITÄT



**Horizontaler Motor mit 2 Ausgängen** für Schlüsselaussparungen und horizontale Bearbeitungen.



**Vertikaler fester Motor** für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slot, gegen Splitter, usw.).

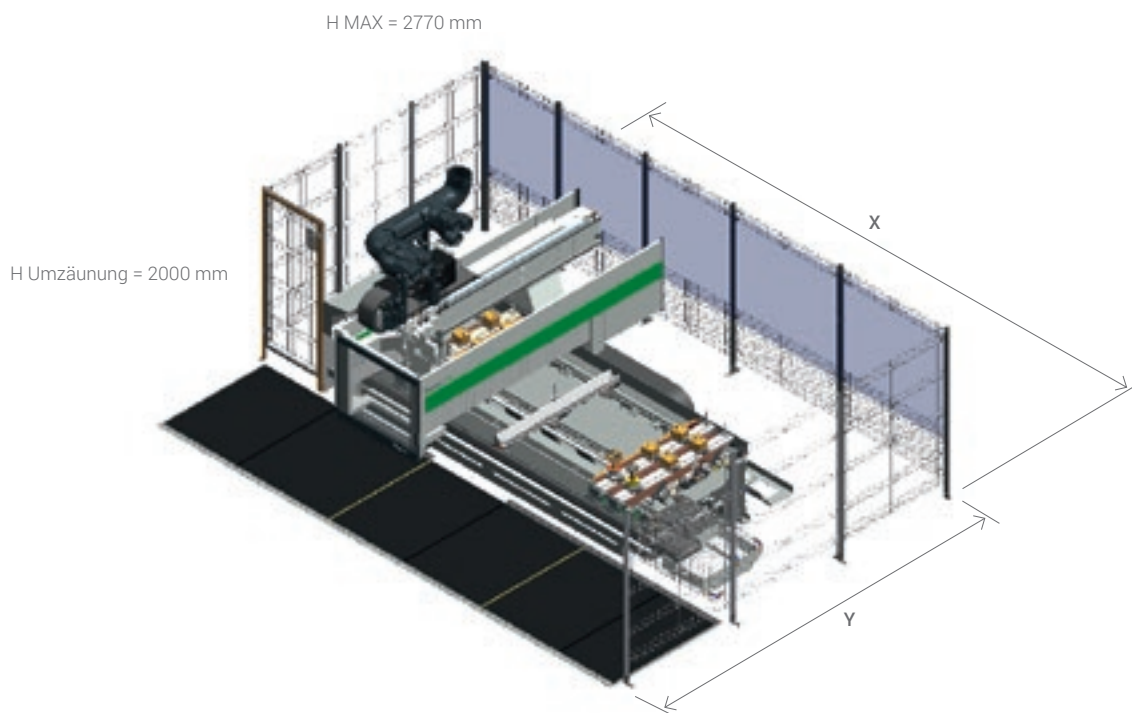


Die **Multifunktions-Gruppe**, die stufenlos über NC auf 360° positioniert werden kann, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Aussparung für Schloss, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).



Der **kreuzförmige Taster** gestattet die Erfassung der Plattenabmessungen mit höchster Präzision.

# TECHNISCHE DATEN



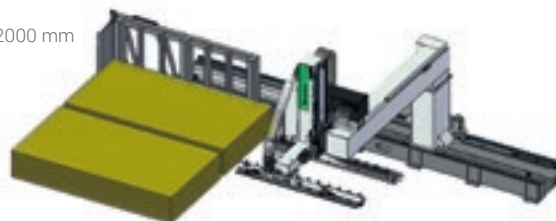
## ARBEITSBEREICH

		X	Y	Z
Rover A 1632	mm	3280	1620	245
Rover A 1643	mm	4320	1620	245
Rover A 1659	mm	5920	1620	245

## ARBEITSBEREICH SYNCHRO

Länge (min / max)	mm	400 / 3200 *
Breite (min / max)	mm	200 / 2200 *
Dicke (min / max)	mm	8 / 150
Gewicht (1 Platte / 2 Platten)	Kg	150 / 75
Nutzhöhe des Stapels	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	1145

H MAX = 2970 mm  
H Umzäunung = 2000 mm



(\* ) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchro und des Rover Arbeitszentrums, mit dem Synchro verbunden ist, variieren.



## PLATZBEDARF

		Plattenabmessung	X CE Photozellen + bumper	Y CE Photozellen + bumper
Rover A 1632	mm	2100	7050	5034
Rover A 1643	mm	2100	8080	5034
Rover A 1659	mm	2100	9684	5034

		Plattenabmessung	X CE Matten	Y CE Matten
Rover A 1632	mm	1900	6445	4674
Rover A 1632	mm	2100	6445	4874
Rover A 1643	mm	1900	7465	4674
Rover A 1643	mm	2100	7465	4874
Rover A 1659	mm	1900	9111	4674
Rover A 1659	mm	2100	9111	4874

Geschwindigkeit X/Y/Z	m/min	80/60/20 (30, 5 Achsen)
Vektorgeschwindigkeit	m/min	100

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

Der korrekte Lärmpegel am Arbeitsplatz der Bedienungsperson beträgt: LP = 78 dB (A), während des Bohrens. LP = 78,5 dB (A), während des Fräsens. Der Schallleistungspegel beträgt: LWA = 93,5 dB, während des Bohrens. LWA = 95,5 dB, während des Fräsens. Unsicherheitsfaktor K = 4 dB.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen EN ISO 3746 - EN ISO 11202. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegel dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

# DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

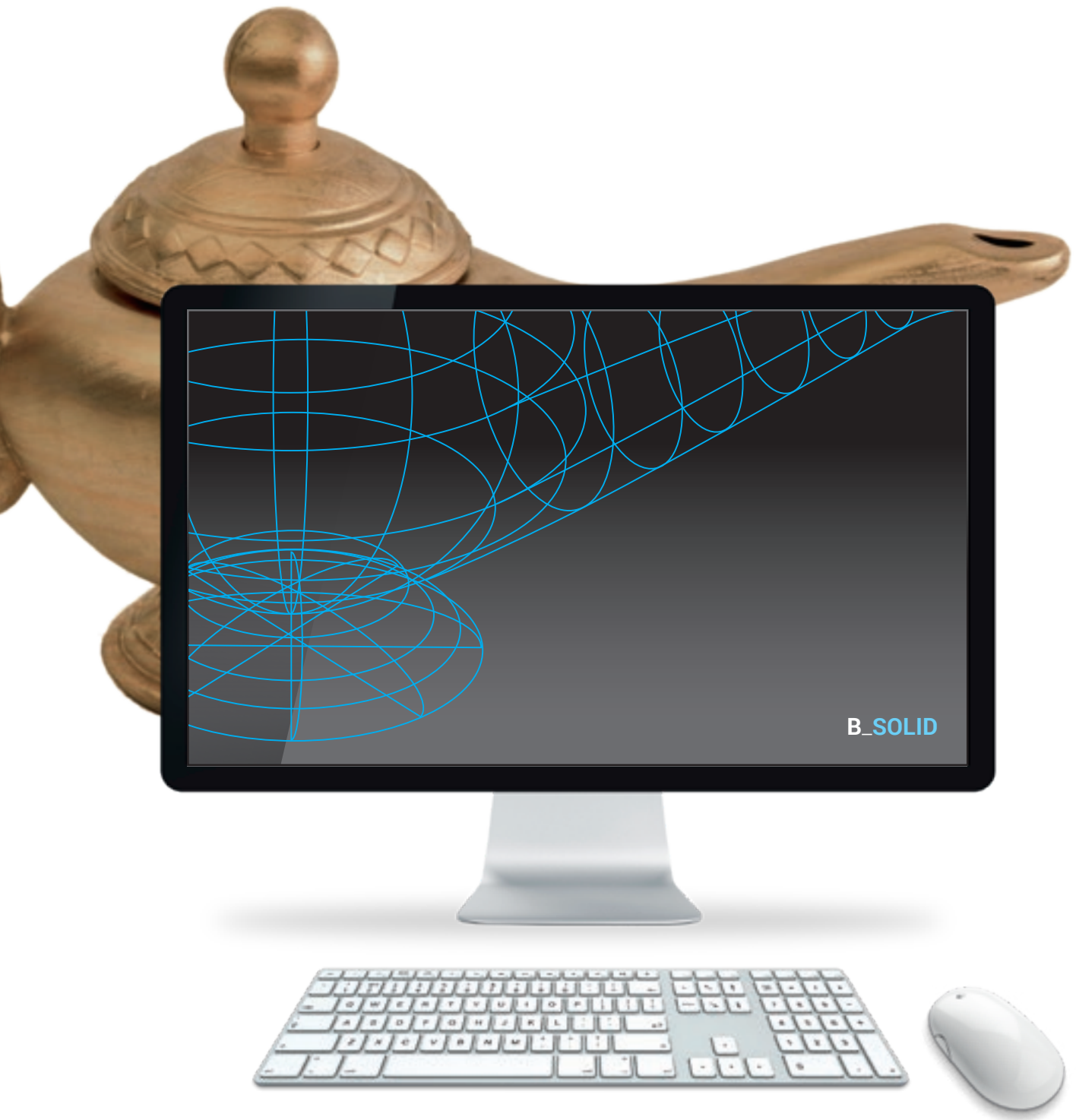


**B\_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN DURCHZUFÜHREN, DANK DER FÜR VERTIKALE MODULE REALISIERTEN, SPEZIFISCHEN MODULE.**

- Planung mit wenigen Klicks.
- Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück und bessere Anleitung bei der Gestaltung.
- Fertigung eines virtuellen Prototyps des Werkstücks, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.
- Simulation der Bearbeitung mit Berechnung der Ausführungszeit.



B\_SOLID



# DIE IDEEN NEHMEN FORM UND SUBSTANZ AN



**B\_CABINET IST EINE EINZIGARTIGE LÖSUNG FÜR DIE STEUERUNG DER MÖBELPRODUKTION VON DER 3D-PLANUNG BIS ZUR ÜBERWACHUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES. ERMÖGLICHT DEN DESIGNENTWURF EINES RAUMS UND DEN SCHNELLEN WECHSEL VOM ENTWERFEN SEINER EINZELNEN ELEMENTE ZUM ERSTELLEN FOTOREALISTISCHER KATALOGBILDER, VOM ERZEUGEN TECHNISCHER DRUCKE BIS ZU BEDARFSBERICHTEN, ALLES IN EINER EINZIGEN UMGEBUNG.**

**B\_CABINET FOUR (ZUSÄTZLICHES MODUL) VEREINFACHT DIE STEUERUNG ALLER ARBEITSPHASEN (SCHNEIDEN, FRÄSEN, BOHREN, KANTENANLEIMEN, ZUSAMMENBAU, VERPACKUNG) MIT NUR EINEM KLICK.**

**B\_CABINET FOUR BEINHÄLTET EINE EIGENE UMGEBUNG FÜR DIE FORTSCHRITTSÜBERWACHUNG DER PRODUKTIONSPHASEN IN ECHTZEIT. ERMÖGLICHT DAHER EINE KOMPLETTE KONTROLLE DES BESTELLSTATUS, PHASE FÜR PHASE, DURCH GRAFIKEN UND 3D-ANSICHTEN.**

# B\_CABINET



# SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



SOPHIA ist die IoT-Plattform von Biesse, die in Zusammenarbeit mit Accenture entstand und den Kunden zu einer großen Vielfalt an Leistungen verhilft, um die Arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

Die Plattform gestattet den Versand von Informationen und Daten zu den verwendeten Technologien in Echtzeit, um die Leistungen und die Produktivität der Maschinen und der Anlagen zu optimieren.

□ **10% KOSTENSENKUNG**

□ **10% MEHR  
PRODUKTIVITÄT**

□ **50% VERKÜRZUNG DER  
STILLSTANDZEIT DER MASCHINE**

□ **80% VERKÜRZUNG DER  
DIAGNOSEZEIT EINES PROBLEMS**

**SOPHIA VERLEGT DIE INTERAKTION  
ZWISCHEN KUNDEN UND SERVICE AUF  
EINE HÖHERE EBENE.**

**iOT**  
SOPHIA

IoT - SOPHIA bietet mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschine. Der Service bietet auch die ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum, Anrufeinbindung in die Client-App mit prioritärem Meldungsmanagement und einen Inspektionsbesuch zur Diagnose- und Leistungsüberprüfung innerhalb der Garantiezeit. Durch SOPHIA kommt der Kunde in den Genuss einer vorrangigen technischen Kundenbetreuung.

**PARTS**  
SOPHIA

PARTS SOPHIA ist das neue, einfache, intuitive und personalisierte Tool von Biesse für die Ersatzteilbestellung. Das Portal bietet Kunden, Händlern und Niederlassungen die Gelegenheit, mit einem individuellen Account zu navigieren, die stets aktualisierten technischen Unterlagen für die gekauften Maschinen einzusehen, einen Ersatzteil-Einkaufswagen zu erstellen, mit Anzeige des Lagerbestands in Echtzeit und der entsprechenden Preisliste und den jeweiligen Stand der Bestellung zu überwachen.

 **BIESSE**

in Zusammenarbeit mit  **accenture**

# SERVICE & PARTS

Direkte und sofortige Koordination zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen. Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

## BIESSE SERVICE

- ✔ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✔ Schulungszentrum für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✔ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✔ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✔ Upgrade der Software.

**500**

Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

**50**

Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

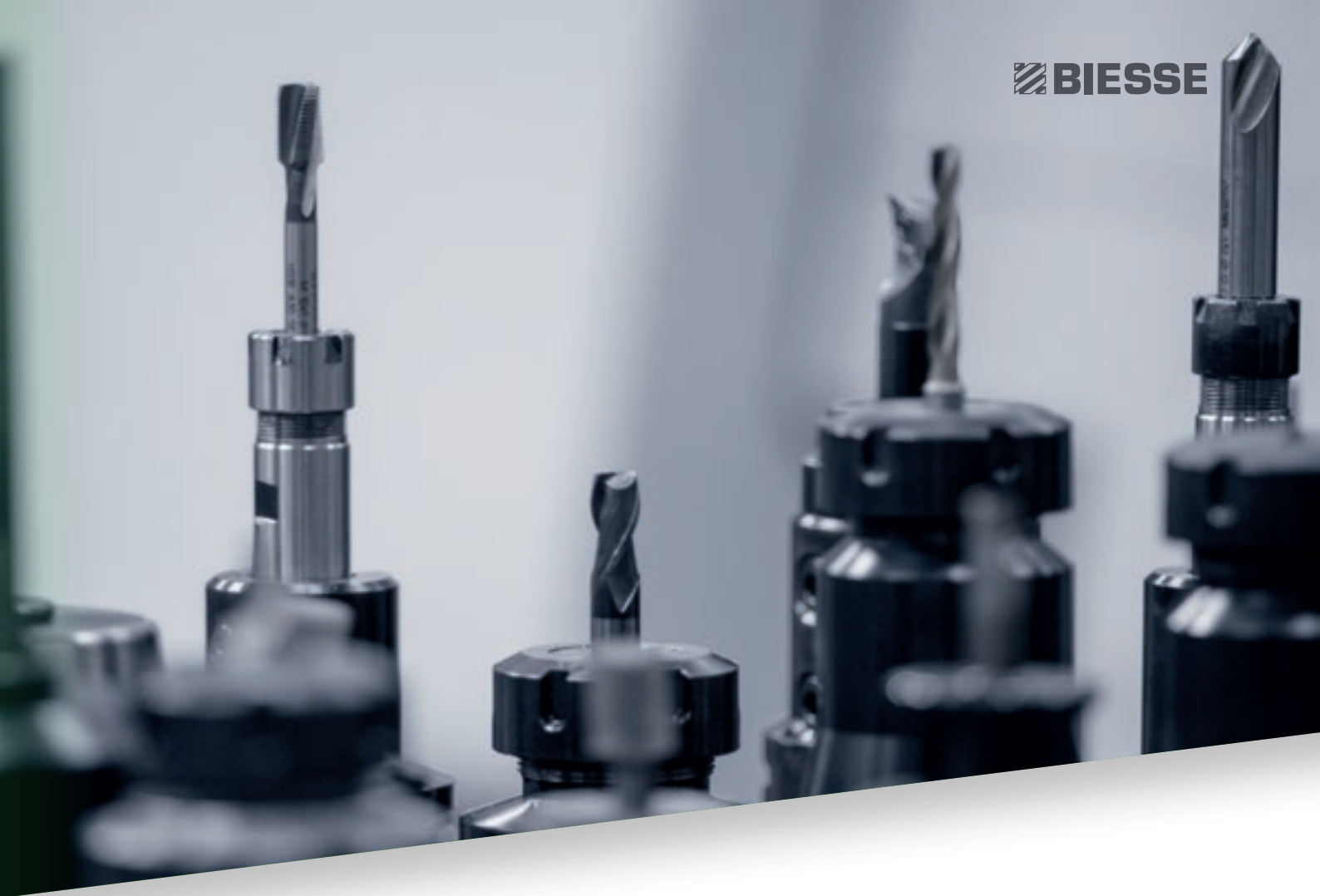
**550**

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

**120**

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.



A close-up photograph of several different types of metal drill bits, some with black coatings, arranged in a row. The background is blurred, focusing attention on the sharp, metallic tips of the tools.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts. Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.

## BIESSE PARTS

- Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Kits.
- Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

**92%**  
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

**96%**  
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

**100**  
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

**500**  
täglich abgewickelte Bestellungen.

# MADE WITH BIESSE

## DIE TECHNOLOGIEN DER GRUPPE BIESSE BEGLEITEN DIE INNOVATIVE STÄRKE UND DIE UMFASSENDEN QUALITÄTSPROZESSE DER LAGO

In der konkurrenzintensiven Szenerie des Wohndesigns behauptet Lago seine Position als aufstrebendes Markenzeichen durch inspirierende Produkte und Offenheit für das Ineinanderfließen der Bereiche von Kunst und Business, kombiniert mit der unausgesetzten Forschung für eine nachhaltige Entwicklung. „Wir haben eine Reihe von Projekten, oder besser gesagt Konzepte, entwickelt,“ so Daniele Lago, „die für Lago, wie wir es heute kennen, Pate gestanden haben: Das Design soll eine kulturelle Vision der gesamten Business-Kette darstellen, und nicht nur des einzelnen Produkts“. „Flexibilität ist das Schlüsselwort bei Lago - bemerkt Carlo Bertacco, der

Produktionsleiter. Wir haben begonnen, das Konzept einzuführen, nur mit dem Verkaufte zu arbeiten. Das hat es uns ermöglicht, den Platz einzuschränken und die Fabrik von Anfang an zu leeren“. „Die Maschinen, die wir gekauft haben - erzählt Bertacco weiter - sind tolle Anlagen, eine geringe Investition für das, was sie bieten, und sie stehen für eine Wahl der Produktionsphilosophie. Wir sprechen von einem bestimmten Produktionsvolumen mit Lago-Qualität und davon, die kundenspezifischen Arbeiten so spät wie möglich vorzunehmen und wenn der Kunde sie verlangt, das heißt die Grundprinzipien der schlanken Produktion“.

*Quelle: IDM Industria del Mobile Lago, unser Kunde seit 1999, ist eine der angesehensten Marken für Inneneinrichtung des italienischen Designs weltweit.*



# LIVE THE EXPE RIENCE



Vernetzte Technologien und optimaler Service für maximale Effizienz und Produktivität, die dem Kunden neue Möglichkeiten eröffnen.

**ERLEBEN SIE DIE ERFAHRUNG DER BIESSE GROUP AUF UNSEREM INTERNATIONALEN CAMPUS**

