

# PRO VER A SMART 16

CNC-GESTEUERTES  
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

# EINE ENTSCHEIDUNG FÜR DIE ZUKUNFT



## 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 technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A Smart 16** ist ein einfaches und intuitives CNC-gesteuertes 5-Achs-Arbeitszentrum für die Herstellung jeder Art von Einrichtung. Es passt sich perfekt den Anforderungen kleiner und großer Schreinereien an, die Sondergrößen produzieren müssen oder für die Serienproduktion kleinerer Losgrößen.



## **ROVER** A SMART 16

- ✔ HOHE FEINBEARBEITUNGSQUALITÄT UND PRÄZISION
- ✔ ES KÖNNEN GROSSE FORMATE BEARBEITET WERDEN
- ✔ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- ✔ DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

# EIN EINZIGES ARBEITSZENTRUM FÜR VIELFÄLTIGSTE PRODUKTIONSANFORDERUNGEN

5-Achs-Technologie, um den Endprodukten Wert zu verleihen. Ermöglicht die Erzeugung komplexer Werkstücke bei höchst einfacher Bedienung, hoher Präzision und Feinbearbeitungsqualität.



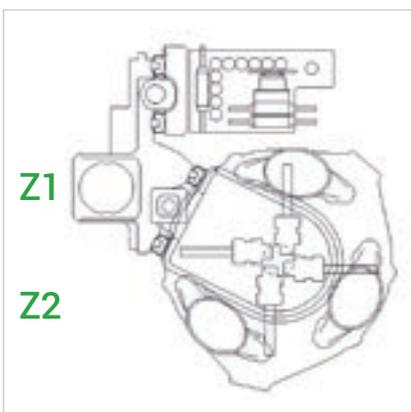
# HOHE FEINBEARBEITUNGSQUALITÄT UND PRÄZISION



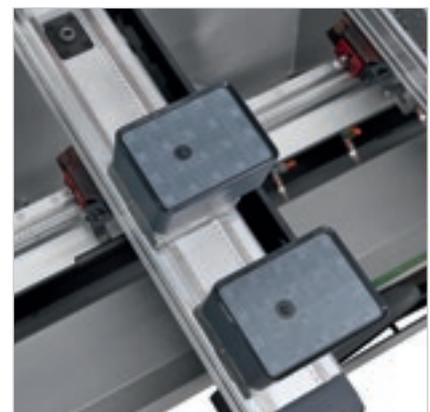
Der neue Bohrkopf BH29 2L ist mit einer automatischen Schmierung für eine noch sauberere Umgebung ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.

Maximale Zuverlässigkeit und Produktivität durch die Verwendung erstklassiger Bauteile an allen Maschinen der Rover Produktlinie.

Lineare Gleitführungen der Arbeitstische für maximale Positionierungspräzision und Stabilität.



Die beiden unabhängigen Z-Achsen garantieren maximale Bearbeitungsfähigkeit in Z. Die hohe Geschwindigkeit der Z-Achse mit 30 m/min ermöglicht dem 5-Achs-Arbeitszentrum rasche Bearbeitungszyklen und Werkzeugwechsel.



# 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 13 kW oder 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.



# ES KÖNNEN GROSSE FORMATE BEARBEITET WERDEN

Der in seiner Kategorie einzigartige Werkstückdurchgang von 245 mm ermöglicht es jede Bestellung anzunehmen und auch dicke Werkstücke zu bearbeiten.

DURCH DIE ZUFÜHRUNGSMÖGLICHKEIT VON 1900 MM DICKEN PLATTEN KANN DIE VOR-TRENNPHASE VERMIEDEN WERDEN UND ES KÖNNEN BEARBEITUNGEN VON WERKSTÜCKEN DURCHGEFÜHRT WERDEN, DIE GRÖßER SIND ALS DER ARBEITSBEREICH, IN DOPPELTER POSITIONIERUNG.



# MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

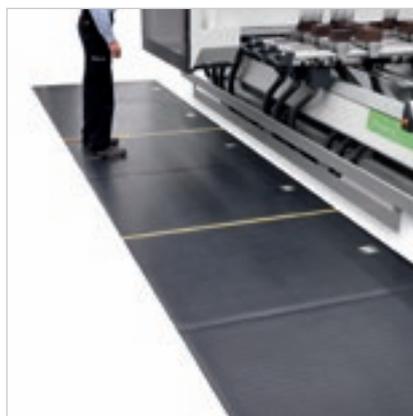
Hohe Produktivität unter Beibehaltung einer hohen Bearbeitungsgeschwindigkeit unter absolut sicheren Bedingungen für den Bediener.



Maximale Sicht der Bearbeitung. LED-Leiste mit 5 Farben für die Anzeige des Maschinenstatus in Echtzeit.



Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.



Die **berührungsempfindlichen Trittmatten** gestatten der Maschine das Arbeiten bei Höchstgeschwindigkeit.



Seitliche bewegliche **Schutzbänder** zum Schutz der Arbeitsgruppe, für ein vollkommen sicheres Arbeiten bei maximaler Geschwindigkeit.

## VEKTORGESCHWINDIGKEIT 100 M/MIN.

# REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN

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



## Uniclamp

Pneumatische Aufspannsysteme mit Schnellentriegelung.



## SA (Set Up Assistance)

Der Arbeitstisch mit unterstützter Positionierung gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist (Angabe der Positionen für Arbeitstisch und Aufspannsysteme) und schützt den Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug.



**Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Aufnahmen am Schlitten X** für ständige Verfügbarkeit von Werkzeugen und Aggregaten. Ausgestattet mit Schutzabdeckung für die Werkzeuge mit automatischer Öffnung.



## Werkzeugmagazin mit 12 Aufnahmen am Maschinenbett

Die Bestückung des schnellen Revolvermagazins mit 16 Aufnahmen kann automatisch durch Entnahme der im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen vorhandenen Werkzeuge geändert werden. Das ermöglicht eine hindernisfreie Pendelbearbeitung. Die erste vordere Position fungiert als Pick-Up für die Bestückung des Revolvermagazins. Ausgestattet mit Schutzabdeckung für die Werkzeuge mit automatischer Öffnung.

# KURZE REINIGUNGSZEITEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



5-Achs-Fräseinheit mit um 360 mm höhenverstellbarer Saughaube.



Einstellbare Absaughaube mehrstufig.



↙  
Spänesammelbehälter im Lieferumfang des Späneförderbands enthalten.

# 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



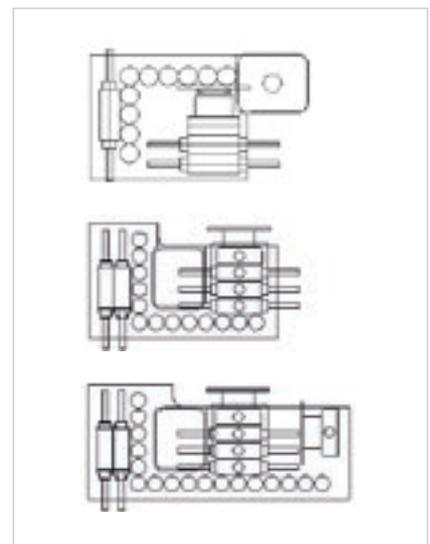
Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien beruhende Meilenstein der Industrie bei Maschinen, die zu den Unternehmen sprechen. Die Produkte können selbstständig in Produktionsprozessen, die durch intelligente Netzwerke verbunden sind, untereinander kommunizieren und interagieren.



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

# ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



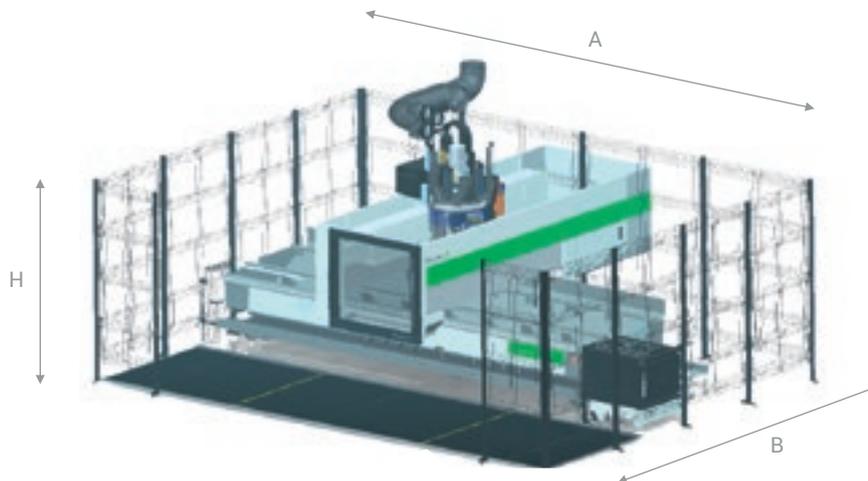
Die Maschine kann mit einer vertikalen Fräse mit einer Leistung bis zu 19,2 kW oder mit einer 5-Achs-Elektrospindel mit einer Leistung von 13 kW oder 16,5 kW konfiguriert werden.

Verfügbare Bohrköpfe  
BH17 L - BH24 L - BH29 2L.

## AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



# TECHNISCHE DATEN



## ARBEITSBEREICH

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

## PLATZBEDARF

	Konfiguration	Werkzeugmagazin	A	B	H
Rover A Smart 1632	1	Im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen	5600	4150	2770
	2	Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Aufnahmen - Im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen	5600	4610	2770
Rover A Smart 1643	2	Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Aufnahmen - Im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen	6630	4610	2770
Rover A Smart 1659	2	Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Aufnahmen - Im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen	8260	4610	2770

## GESCHWINDIGKEIT

	H max
Geschwindigkeit X / Y / Z	80 - 60 - 20 m/min
Vektorgeschwindigkeit	100 m/min

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.

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 UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegeln 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

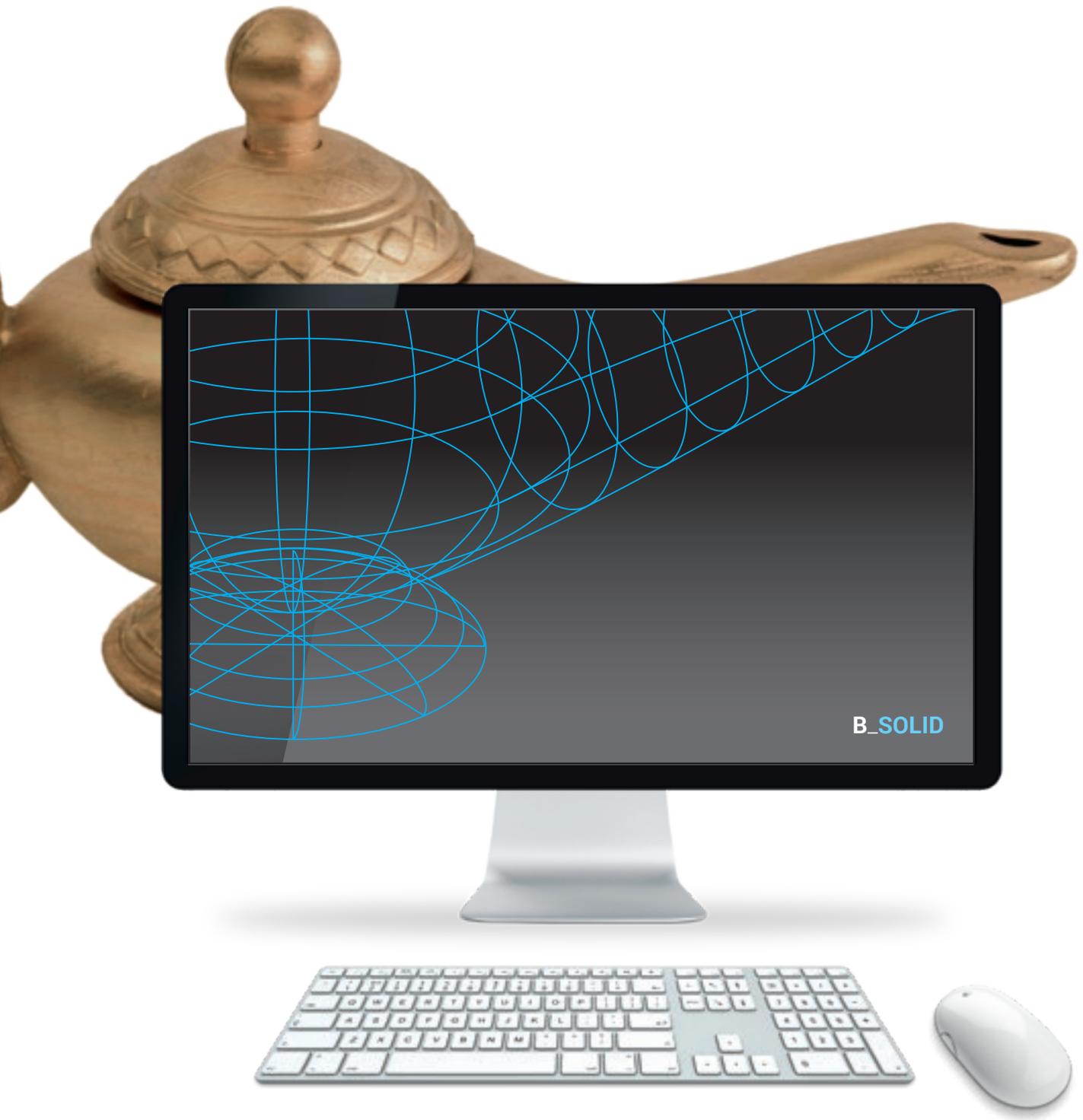


**B\_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN DURCHZUFÜHREN, DANK DER FÜR VERTIKALE MODULE REALISIERTEN, SPEZIFISCHEN MODULE.**

- 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

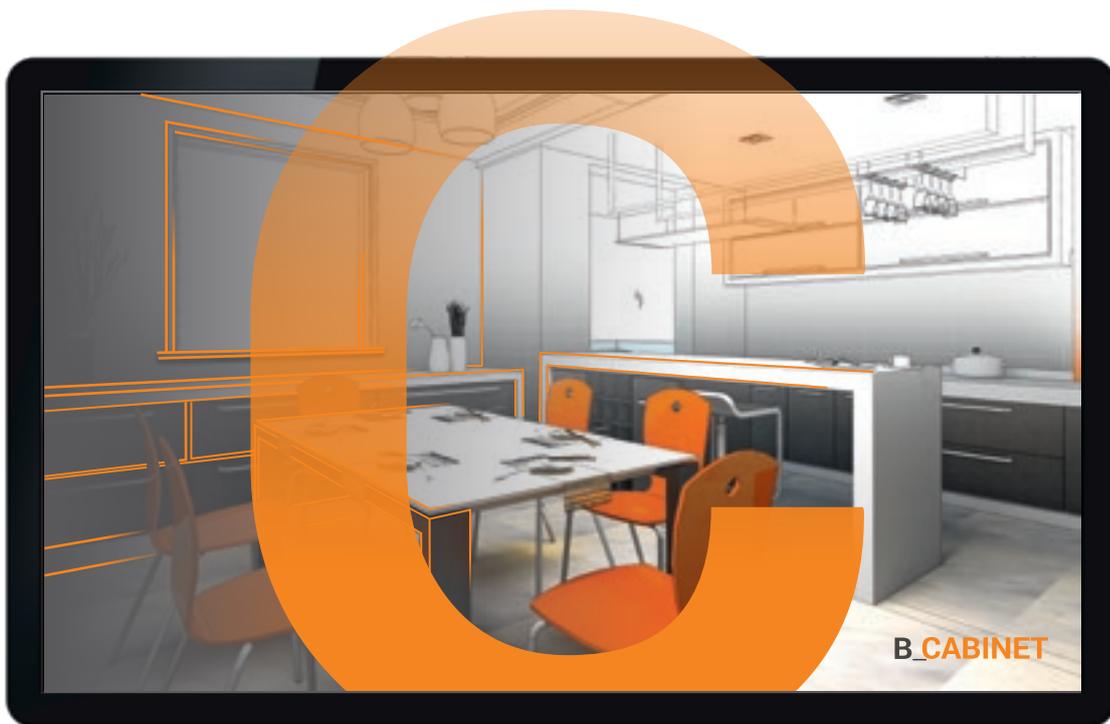


**B\_CABINET IST EINE EINZIGARTIGE LÖSUNG FÜR DIE STEUERUNG DER MÖBELPRODUKTION VON DER 3D-PLANUNG BIS ZUR ÜBERWACHUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES. ERMÖGLICHT DEN DESIGNENTWURF EINES RAUMS UND DEN SCHNELLEN WECHSEL VOM ENTWERFEN SEINER EINZELNEN ELEMENTE ZUM ERSTELLEN FOTOREALISTISCHER KATALOGBILDER, VOM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

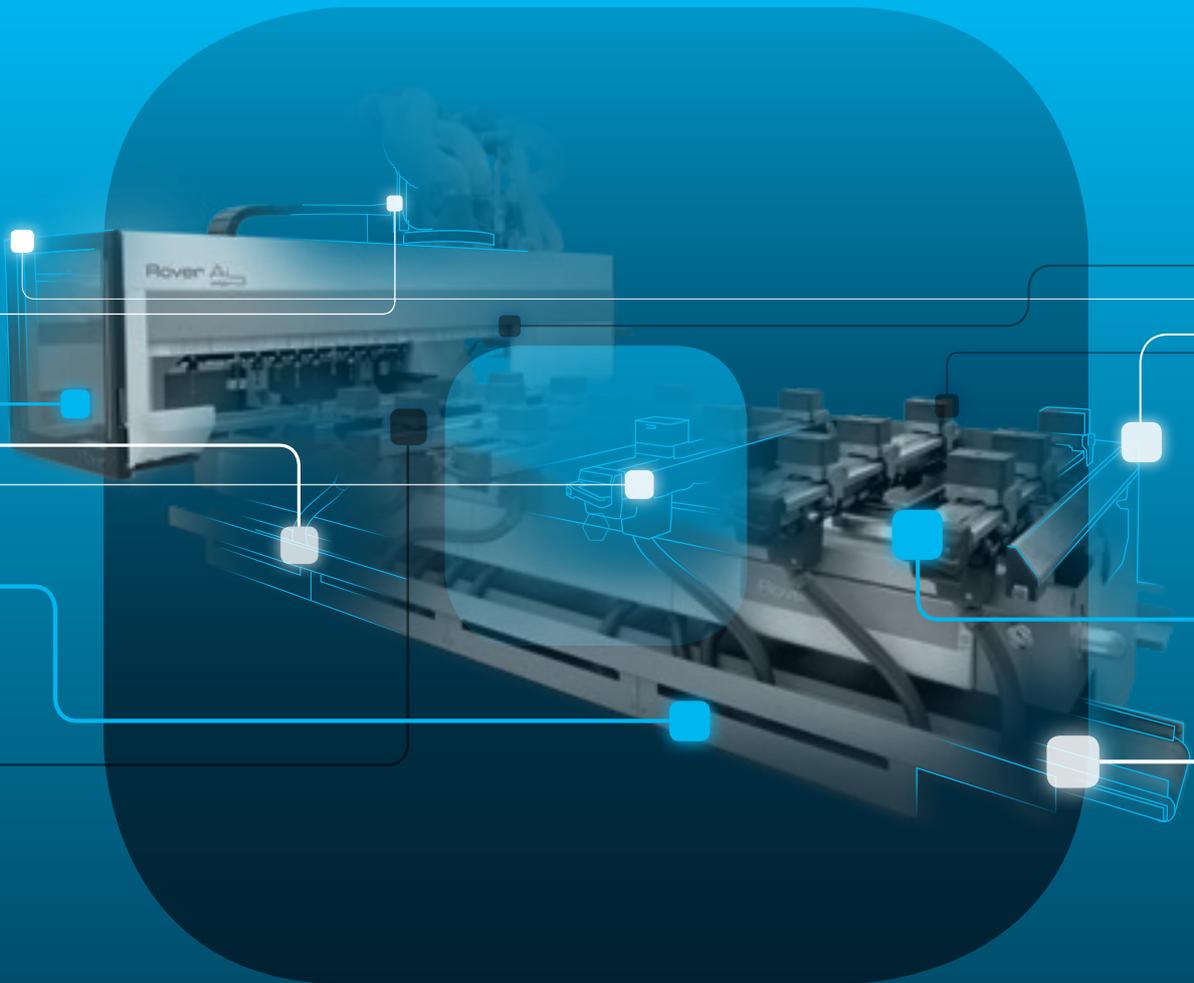
**B\_CABINET FOUR BEINHÄLTET EINE EIGENE UMGEBUNG FÜR DIE FORTSCHRITTSÜBERWACHUNG DER PRODUKTIONSPHASEN IN ECHTZEIT. ERMÖGLICHT DAHER EINE KOMPLETTE KONTROLLE DES BESTELLSTATUS, PHASE FÜR PHASE, DURCH GRAFIKEN UND 3D-ANSICHTEN.**

# 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**

# 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 Pro-

duktionsleiter. Wir haben begonnen, das Konzept einzuführen, nur mit dem Verkaufteu 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.*

LAGO.IT



# DOPPELTE ARBEIT FÜR DIE BIESSE TECHNOLOGIE BEI MCM

**Eines der Geheimnisse für die Rechtfertigung der Investitionskosten in eine flexible Technologie, die Arbeitskosten spart, liegt darin, sie stets aktiv zu halten. MCM Inc. aus Toronto ist es gelungen.**

Um die Investitionsrentabilität einiger ihrer vielen NC-gesteuerten Maschinen zu maximieren, hat die Gesellschaft Maschinen gekauft, die sowohl zum Herstellen von Komponenten für ihre personalisierten Projekte für Büros und Einkaufszentren, als auch für die Erzeugung von Schalldämmplatten für Decken, die das Unternehmen für eine andere Firma herstellt, verwendet werden können. Viele der Maschinen, die im MCM Werk doppelt eingesetzt werden, tragen das Biesse Logo.

“Für unsere Gesellschaft ist es eine perfekte Kombination, da die CNC-Bearbeitung für die Schalldämmungsprodukte relativ einfach ist; es geht nur darum Löcher zu bohren,” meint Gregory Rybak, der das Unternehmen MCM 2001 gegründet hat. Das Akronym steht für Millworks Custom Manufacturing. “Aber die Verfügbarkeit dieser Technologie hilft uns sehr bei der Maßarbeit, insbesondere wenn es um besonders komplexe Formen und Profile geht. Mit den Platten zur Schalldämmung von Decken lasten wir unsere Kapazität voll aus, deshalb können wir es uns erlauben, all diese Maschinen zu haben. Wenn es nur um die Maßarbeit ginge, hätten wir sie nie alle kaufen können.”

MCM besitzt so viele Biesse Maschinen, dass Rybak meint, er habe aufgehört zu

zählen. Er zählt dann schnell 11 Biesse Maschinen auf: 5-Achs CNC Rover C9 Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; 5-Achs CNC Rover A Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; Zwei CNC Nesting-Fräser Rover B7 mit Flachtisch; Rover G5 Bearbeitungszentrum mit Flachtisch; CNC Rover S Bearbeitungszentrum mit Flachtisch 4x8; Arbeitszelle CNC Rover A 1536G für Nesting-Bearbeitungen; Bohrzentrum Skipper 100, Sieger bei einem IWF 2006 Challengers Award; Zwei Selco Aufteilmaschinen mit Stream Kantenanleimmaschine. Rybak verweist stolz auf die Möglichkeiten von MCM maßgeschneiderte Projekte für Büros und Einkaufszentren zu realisieren, die viele Mitbewerber nicht in der Lage sind zu managen. Neben der reichhaltigen technologischen Ausstattung für die Holzbearbeitung verfügt MCM über Kapazitäten für die personalisierte Furnierschichtung, über ein ca. 3.500 m<sup>2</sup> großes Metallbearbeitungszentrum und über ein ca. 42,5 Meter langes Feinbearbeitungssystem im Linienverbund. Der jüngste Biesse Neuzugang bei MCM ist das Flachtisch-CNC-Bearbeitungszentrum Rover S. Es wird vorwiegend zusammen mit dem Skipper für die Herstellung von Schalldämmplatten für Decken verwendet, aber manchmal kommt es auch für die Herstellung von Werkstücken für unsere Einkaufszentrumsprojekte und für Büros zum Einsatz.

“Die Herstellung von Schalldämmplatten ist ein sehr einfaches Verfahren,” meint Rybak. “Der Skipper hat 62 Bohrköpfe, um für die Schalldämmung mehrere Löcher

gleichzeitig in die furnierten MDF-Platten zu bohren. Während der Skipper eine Platte bebohrt, verwendet derselbe Bediener das Rover S Bearbeitungszentrum, um die andere Seite der Platte zu bebohren. Das macht den Vorgang flüssig und produktiver.” Das Rover S Bearbeitungszentrum, das auch für die Herstellung von Werkstücken aus Plastik und Nichteisenmetall verwendet wird, hat die Arbeit von einer der beiden CNC-Nesting-Fräser Rover B von MCM übernommen. Die beiden Rover B Maschinen werden jetzt für die maßgeschneiderten Produkte verwendet. Die 5-Achs-Fräse Rover C9 mit Flachtisch ist ein weiteres Beispiel für eine Maschine, die sowohl für die Massenproduktion als für maßgeschneiderte Arbeiten eingesetzt wird. “Die C9 ist eine kombinierte Maschine, die wir für das Schalldämmungsprodukt verwenden, die aber hauptsächlich für die dreidimensionalen Werkstücke verwendet wird. Vor kurzem haben wir die C9 zum Zuschneiden eines Geländers verwendet, das über drei Stockwerke eines Bürogebäudes führt”. Das Gelände wurde an ca. 2-3/8 Zoll dickes massives Eichenholz angeleimt. Der obere Teil des Geländers jedes Treppenabsatzes hatte ein ziemlich komplexes spiralförmiges Design. “Die 5-Achs-Maschinen weisen die größte Leerlaufzeit auf; wir setzen sie nur zu 20% der Zeit ein,” erklärt Rybak. “Aber ohne die 5-Achs-Funktion würden wir nicht mehr in der Lage sein, viele Werkstücke, wie Geländer, zu produzieren. Auch wenn das Kosten verursacht, lohnt es sich für uns.”

**DIE HOCHZEIT WAR EINE GUTE ENTSCHEIDUNG. BIESSE IST EIN WELTWEITER LIEFERANT UND WAR IN PUNCTO KUNDENDIENST UND UNTERSTÜTZUNG ÜBER ALL DIE JAHRE EIN GUTER PARTNER.**



**Gregory Rybak**  
Gründer

**MCM2001.CA**



# SERV ICE & PARTS

Direkte und sofortige Koordinierung 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**

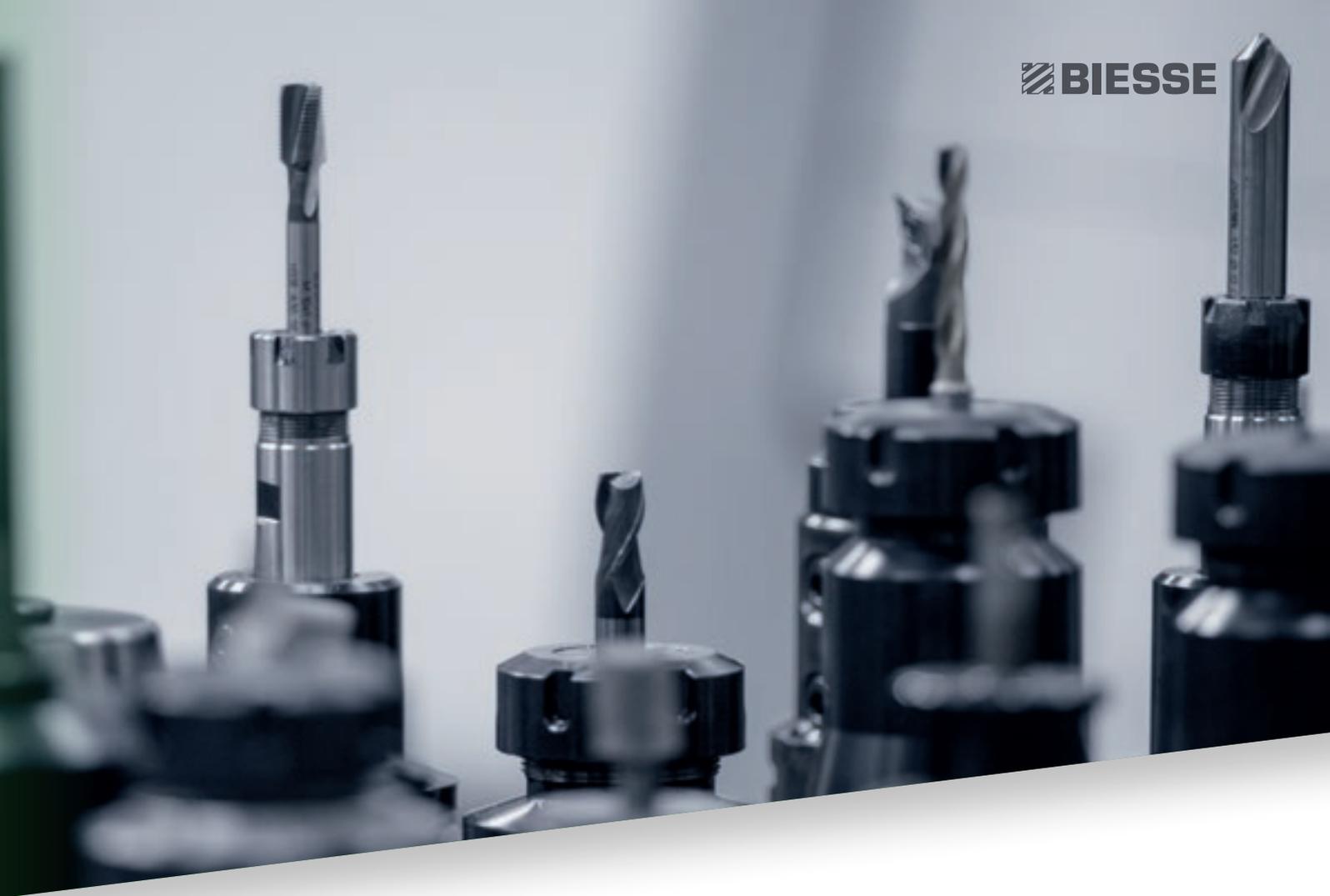
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

**550**

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

**120**

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool holders, arranged in a row. The focus is on the sharp, metallic tips of the drill bits, with the background being a soft, out-of-focus grey.

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.

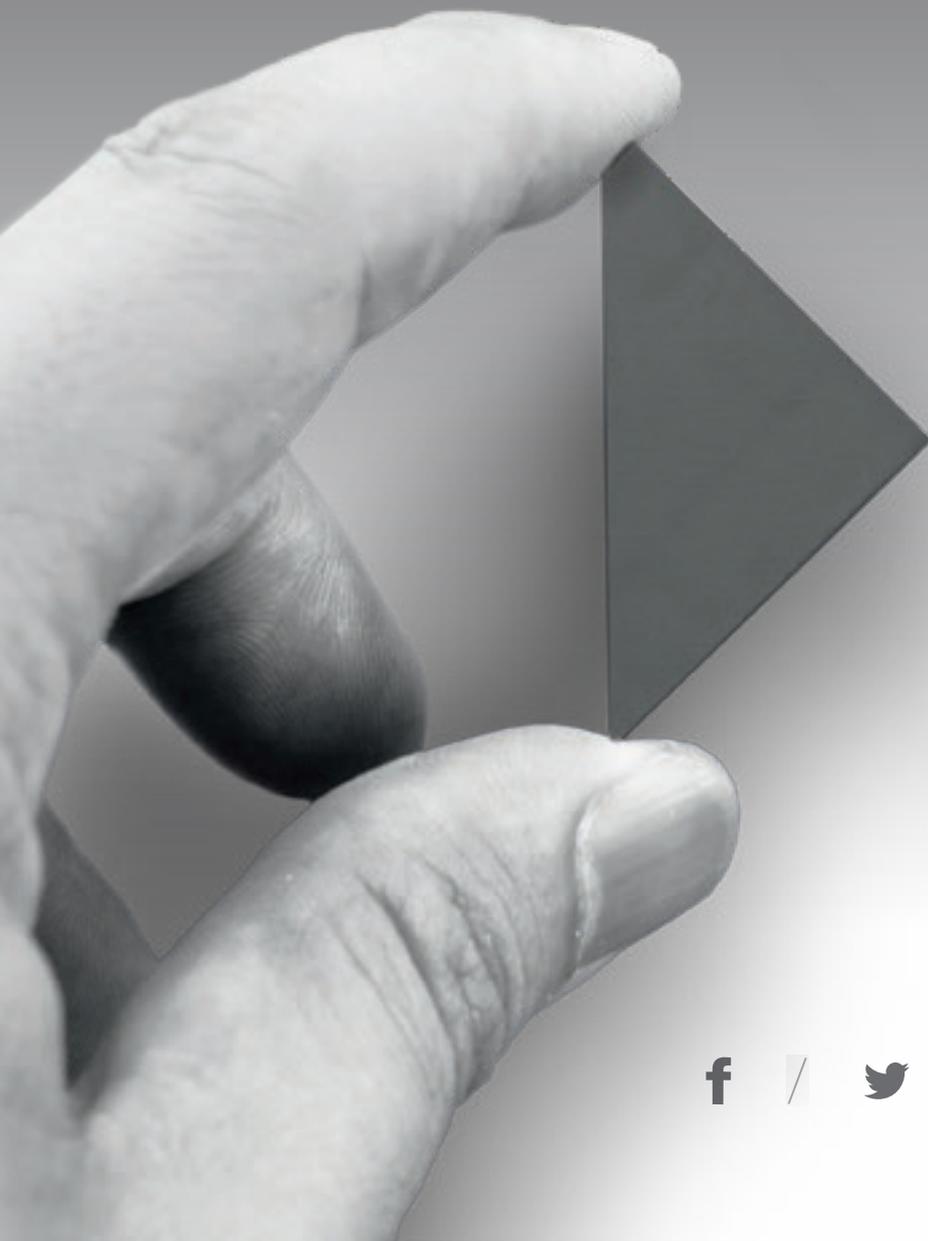
**92%**  
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

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

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

**500**  
täglich abgewickelte Bestellungen.

# LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



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**

 **BIESSEGROUP**

