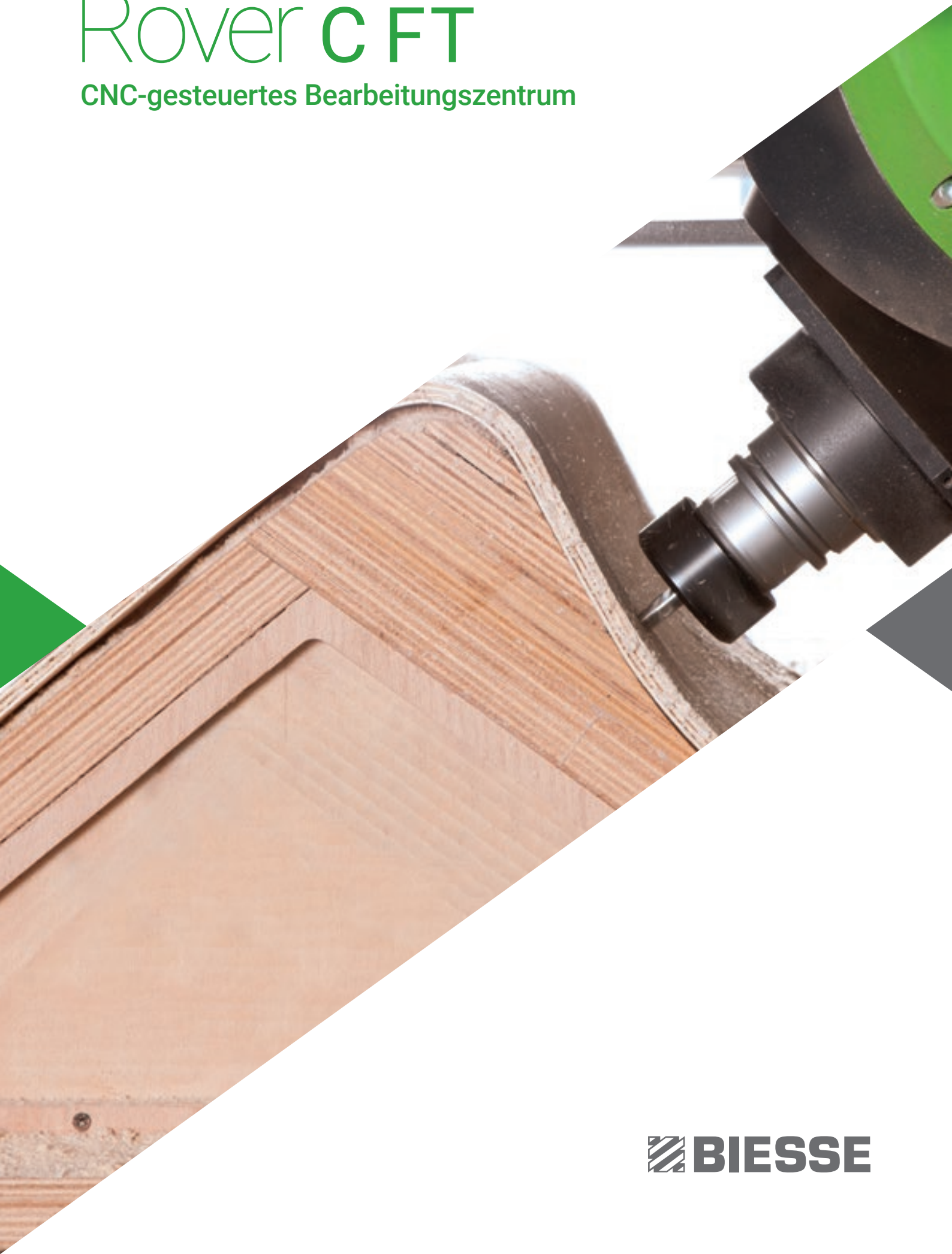


Rover C FT

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



 **BIESSE**

Wenn Wettbewerbsfähigkeit
bedeutet, komplexen
Anforderungen
gewachsen zu sein



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

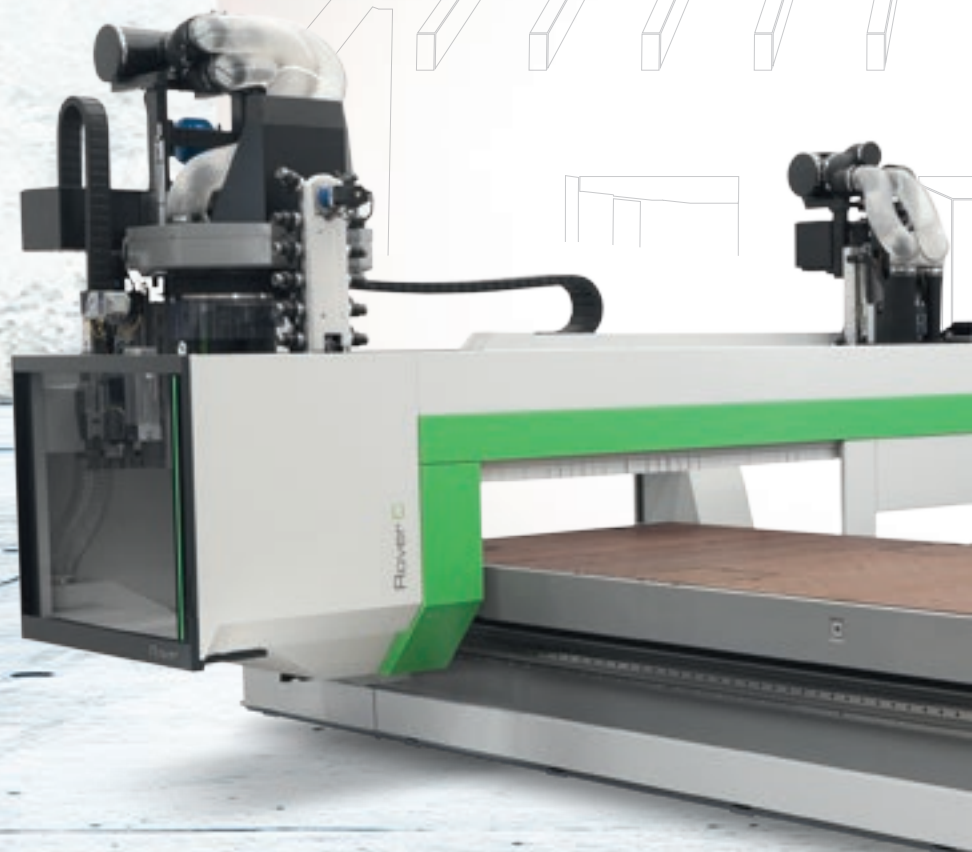
eine Veränderung der Produktionsprozesse, **die es gestattet, die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen.** Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und **die individuelle Gestaltung der Produkte** mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben.

Biesse antwortet

mit technologischen Lösungen, die die Erfordernisse der auf Bestellung produzierenden Betriebe abdecken und dabei Kosten und Zykluszeiten stark reduzieren. **Rover C FT** ist das neue Stand alone - Bearbeitungszentrum nicht nur für Nesting- Bearbeitungen, sondern auch für dicke Sonderwerkstücke und aufwendige Bearbeitungen, Sonderanfertigungen und gemischte Produktionen mit Folding-Bearbeitung, aber auch für Aluminium und technische Werkstoffe. Dieses Zentrum wurde für den Einsatz bei Spezialanfertigungen, die spezifische Bearbeitungen erfordern, geplant.

- ▶ **Hohe Technologie für Spitzenleistungen**
- ▶ **Bearbeitungsqualität**
- ▶ **Maximale Präzision**
- ▶ **Langfristig zuverlässige Technologie**

Die Maschine für aufwendige Bearbeitungen



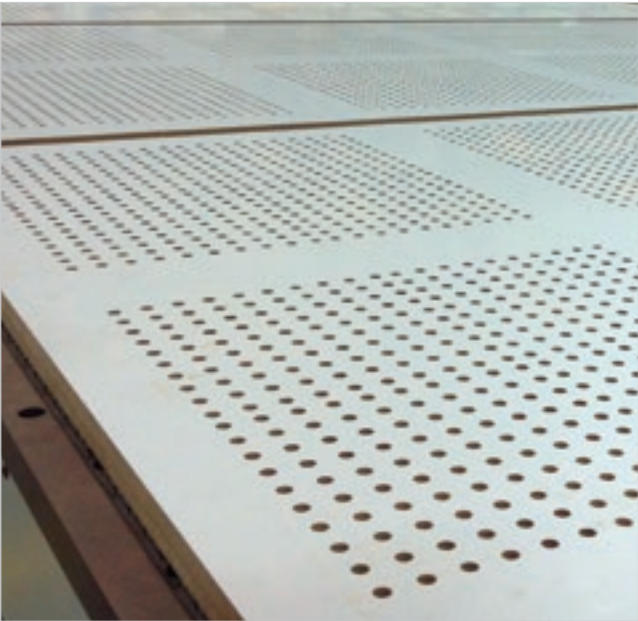
Rover **CFT**
CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Unbegrenzte Bearbeitungsmöglichkeiten

Die Technologie der neuen Rover C FT ermöglicht die Bearbeitung von dicken und komplex geformten Werkstücken und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.





Hohe Technologie für Spitzenleistungen

Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen um den Anforderungen von Produktivität und Flexibilität der anspruchsvollsten Hersteller gerecht zu werden.

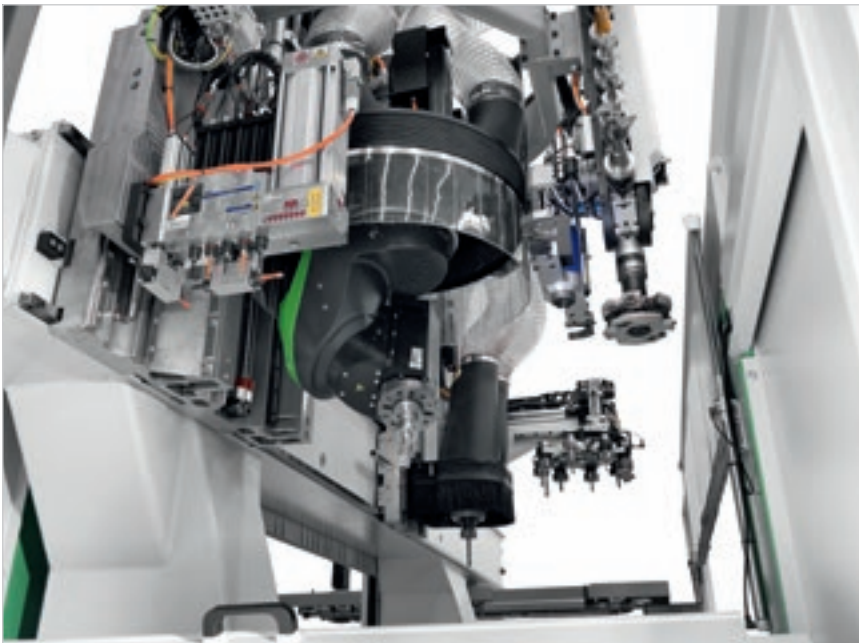
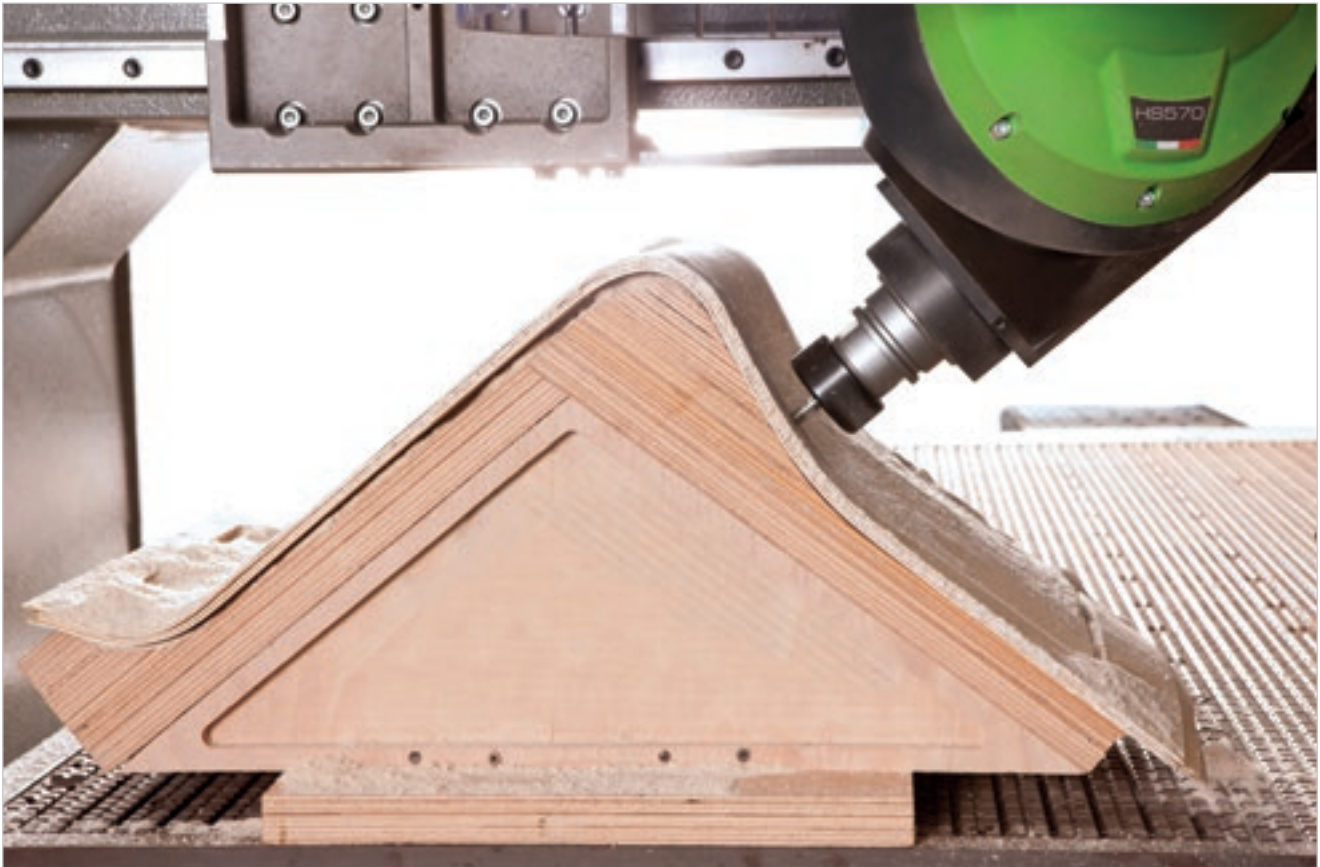


5-Achskopf mit 21,5 kW bereits mit 8000 U/Min, der stärkste auf dem Markt, welcher komplexe Bearbeitungen ermöglicht und dabei Qualität und Präzision gewährleistet.



Die auf der Rover C entwickelten Lösungen ermöglichen schnelle Werkzeugwechsel mit kürzeren Zykluszeiten.

Bearbeitung von besonders starken Werkstücken, dank des Durchlasses von 400 mm.



Durch die Kombination von 5 Achs- und 4-Achsfrässpindel kann jede Art von Produkt bearbeitet werden. Die unabhängigen Y-Achsen ermöglichen es, Werkzeugwechsel ohne Totzeiten durchzuführen und die große Zahl der in der Maschine verfügbaren Werkzeuge zu verwenden.

Vektorgeschwindigkeit der Achsen von 124 bis 156 m/1' und Beschleunigungen von 3,5 bis 5 m/sec² für hohe Serienproduktionen.

Exakte Leistung



Der neue 5-Achskopf ermöglicht die Durchführung komplexer Bearbeitungen und garantiert Qualität und Präzision. Durch Kombination von 5-Achs und 4-Achs kann jede Art von Produkt bearbeitet werden. Die unabhängigen Y-Achsen, die Werkzeugwechsel ohne Einfluss auf die Zykluszeiten ermöglichen, sowie die hohen Geschwindigkeiten der Achsen und Beschleunigungen, garantieren eine hohe Produktivität.

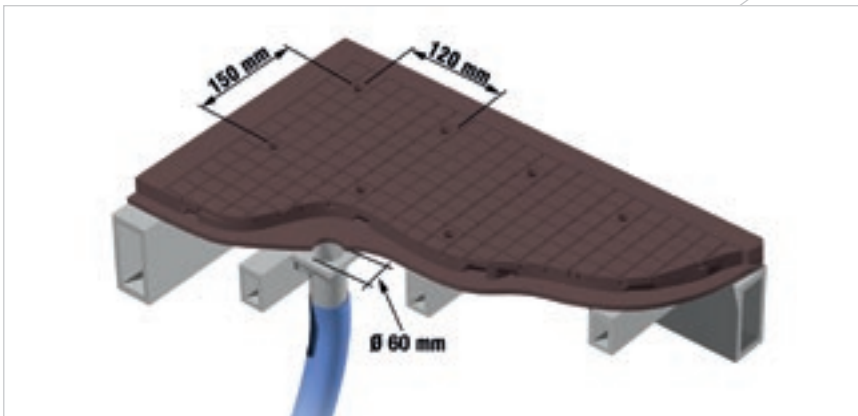
HIGH TECHNOLOGY

Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen um den Anforderungen von Produktivität und Flexibilität der anspruchsvollsten Hersteller gerecht zu werden. Perfekte Kombination aus Innovation und italienischer Genialität.



Maximale Flexibilität der Bearbeitung

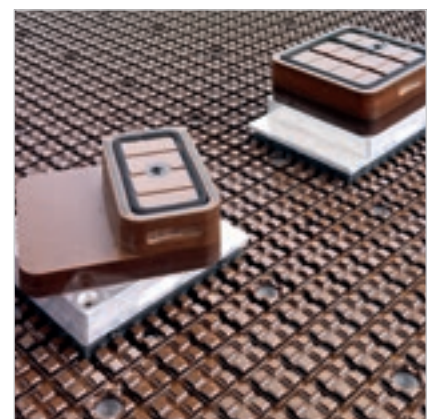
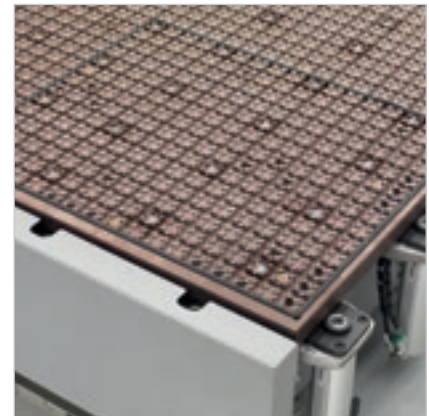
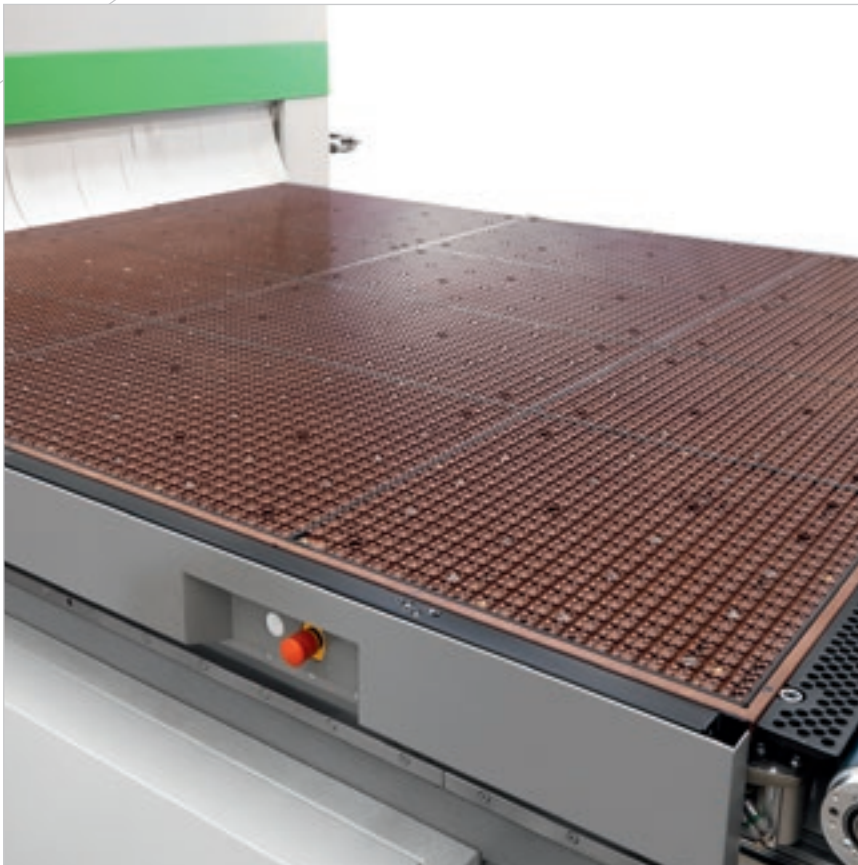
Unbeschränktes Festspannen der Werkstücke. Biesse ist in der Lage, Mehrfachlösungen entsprechend den spezifischen Kundenbedürfnissen zu liefern.



Maximaler Halt der Platte dank des fortschrittlichen Vakuum-Verteilensystems mit Lagerbereich im Inneren des Arbeitstischs. Multizonen-Technologie, die bei Bedarf das Vakuum in einem kleineren Bereich des Arbeitstischs konzentriert, um kleinere Werkstücke zu positionieren und den Vakuumverlust zu verringern.



Fortschrittliche Technologie des Arbeitstischs, um mit höchster Zuverlässigkeit Platten verschiedener Art und Größe zu bearbeiten.



Vakuum-Module, frei auf dem FT-Arbeitstisch positionierbar ohne Hilfe spezifischer Anschlüsse.

Perfektes Festspannen aller Arten von Werkstücken

Zusätzlicher Hilfsausgang des Vakuums und pneumatischer Ausgang zum Festspannen von Werkstücken mit komplexen Formen.



Möglichkeit zur Positionierung von Uniclamp Spannbacken oder individuellen Festspannsystemen mit Druckluft.



Festspannen von auf Spezialschablonen positionieren Werkstücken mit Vakuum.

Maximale Präzision der Bearbeitung immer wiederholbar

Die Gantry-Struktur wurde für gehobene Standards der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitungsausführung entwickelt.



Monolithisches Maschinenbett mit geschlossener Ringstruktur. Die robuste, äußerst starre und leistungsstarke Struktur wurde speziell entwickelt, um maximale Qualität, Stabilität und Bearbeitungspräzision zu garantieren.

Eine **umfassende Auswahl an Maschinengrößen** für die Bearbeitung von Werkstücken jeglicher Größe, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

ROVER C 1638 FT
ROVER C 1665 FT
ROVER C 1938 FT
ROVER C 1965 FT
ROVER C 2248 FT

Zuverlässige Technologie

- ▶ **Automatisches Schmiersystem der Bohrköpfe BH36-BHZ29-BHZ30 2L-BHC32-BHC42.**
- ▶ **Flüssig-Kühlsystem für die Bohrköpfe BHZ30 2L- BH36- BHC32-BHC42 für eine höhere Zuverlässigkeit und Bearbeitungspräzision.**



Die automatische Schmierung gewährleistet eine ständige Schmierung der wichtigsten Bewegungselemente der Maschine ohne Eingriff des Bedieners.



Der doppelte Antrieb entlang der X-Achse ermöglicht das Erreichen hoher Drehzahlen und Beschleunigungen, wobei hohe Präzision und Oberflächenqualität beibehalten werden.

Schutz der linearen Führungen aller X-, Y-, Z-Achsen durch Stahlblechteile. Geschlossene Kabelhalterketten der X-, Y-, Z-Achsen zum Schutz vor Staub und Sägespänen.



Reduzierung der Zeiten für die Maschinenbestückung, ohne Fehler von Seiten des Bedieners, dank des **Kontakt-Voreinstellgeräts**, das es ermöglicht, die Messung der Werkzeuglänge automatisch durchzuführen.



↙
Bohrkopf BHC32- BHC42, bis zu 42 unabhängige vertikale Werkzeuge. Die Saughaube zum Absaugen der Sägespäne wird bei laufender Arbeitseinheit automatisch aktiviert. Bis zu 8000 U/Min, die über Inverter einstellbar sind, für schnelle Bearbeitungen auch von Materialien, die nicht aus Holz sind. TCH9L Gruppe mit 4+4 unabhängigen horizontalen Spindeln und vertikalem Sägeblatt mit 180 mm Durchmesser, mit CNC-gesteuerter Ausrichtung.

Reduzierung der Zykluszeiten für eine hohe Produktivität

Sofortige Maschinenbestückung dank der neuen Lösungen für den Werkzeugwechsel, mit denen mehr als 100 Werkzeuge immer verfügbar sind.



Doppeltes Werkzeugmagazin mitfahrend in X mit 44-66 Positionen, für einen schnellen Werkzeugwechsel und kürzere Bearbeitungszeiten. Es besteht die Möglichkeit, ein Sägeblatt von 400 mm Durchmesser aufzunehmen.



Vertikales Ketten-Werkzeugmagazin auf Y-Achse mit 10-15 Positionen.



Die **unabhängigen Y-Achsen** ermöglichen es, Werkzeugwechsel ohne Totzeiten durchzuführen und die große Zahl der in der Maschine verfügbaren Werkzeuge zu verwenden. Der Shuttle im vertikalen Kettenmagazin ermöglicht einen raschen Werkzeugwechsel. Der im vertikalen Kettenmagazin vorhandene **Zubringer** ermöglicht einen raschen Werkzeugwechsel.



Der **Pick Up Wechsler** gestattet die Bestückung der Magazine in der Maschine.



Funktionelles Design

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.

BIESSE IDENTITY

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus. Italienisches Genie und italienischer Geschmack perfekt vereint.

ROVER

Hohe Verarbeitungsqualität

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



Neue **C-Torque-Achse**: mit Direct Drive System. Der Verzicht auf die Zahnräder ermöglicht maximale Präzision, Zuverlässigkeit und Schnelligkeit in der Ausführung. Durch die ständige Drehung um 360° und die Möglichkeit der Interpolation können Werkstücke mit komplexen Formen ausgeführt werden.



Die **Multifunktionseinheit**, die stufenlos auf 360° über die CNC positionierbar ist, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Schlosskasten, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).

Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen des Produktsortiments.



Vertikaler starrer Motor für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slots, Splitterschutz, ...).



Horizontaler starrer Motor für die Sitze der Schlösser.



Flüssiggekühlter **horizontaler Motor mit 2 Ausgängen**. Erhältlich auch in der CNC-gesteuerten schräggestellten Ausführung für horizontale, schräge und vertikale Bearbeitungen.

Aggregate für jede Bearbeitungsart



Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



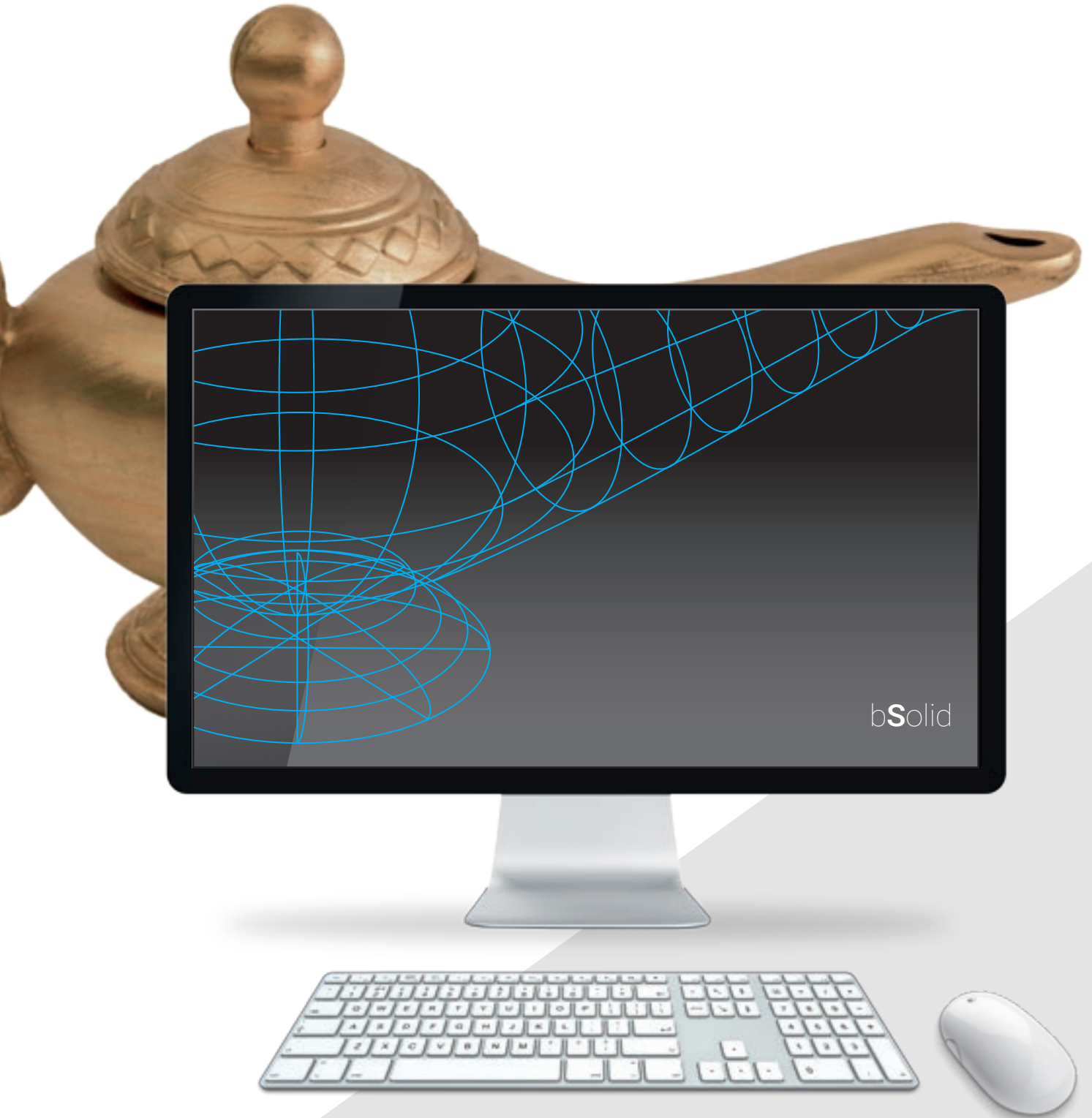
bSolid ist eine CAD/CAM 3D-Software, die es mit einer einzigen Plattform ermöglicht, alle Arten von Bearbeitungen durchzuführen, dank der für vertikale Module realisierten, spezifischen Module.

- ▶ **Planung mit wenigen Klicks und ohne Einschränkungen.**
- ▶ **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.**

Sehen Sie sich den Spot **bSolid** an: youtube.com/biessegroup



bSolid



Weniger Zeitaufwand und Verschwendung

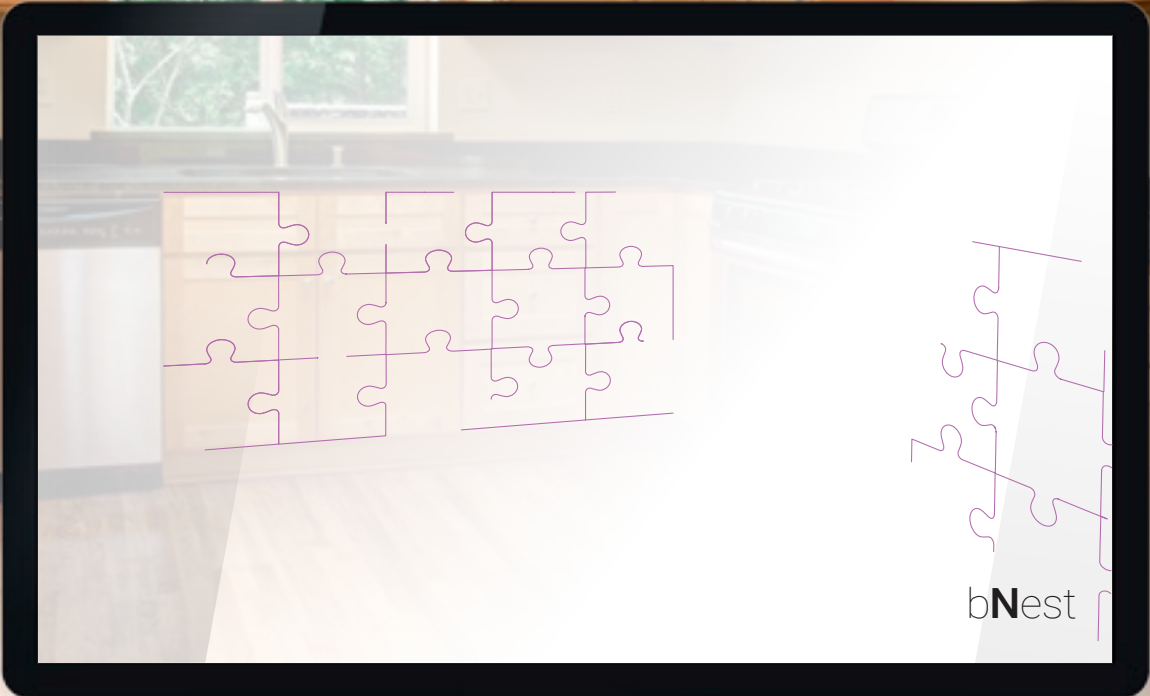


bNest ist das spezifische Plugin von bSuite für die Nesting-Bearbeitung. Zum einfachen Organisieren der eigenen Nesting-Projekte mit weniger Materialverbrauch und kürzeren Bearbeitungszeiten.

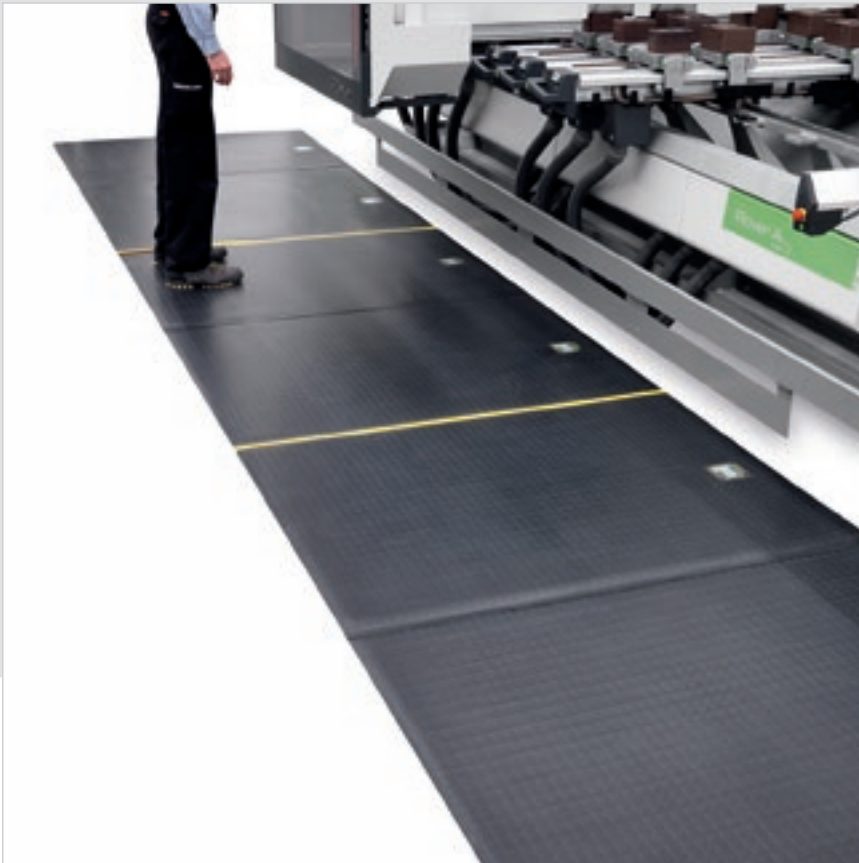
- ▶ **Verringerung der Produktionskosten.**
- ▶ **Arbeitsvereinfachung für den Bediener.**
- ▶ **Einbindung in die betriebliche Software.**



bNest



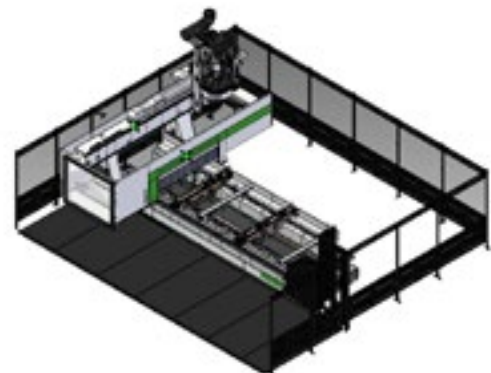
Maximale Sicherheit für den Bediener



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



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



Schutzgitter mit Front-Zugangstür.



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



Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

Maximale Sicht der Bearbeitung. **LED-Leiste mit 5 Farben** für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit. Einfacher Zugang für die Bestückung dank der Fronthaube, die geöffnet werden kann.



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

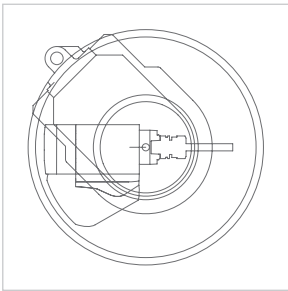


Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien beruhende Meilenstein der Industrie bei Maschinen, die zu den Unternehmen sprechen. Die Produkte können selbstständig in Produktionsprozessen, die durch intelligente Netzwerke verbunden sind, untereinander kommunizieren und interagieren.

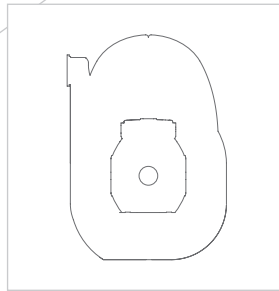


Biesse ist es ein großes Anliegen die Werke unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, die bereit sind die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel, die weltweit die tägliche Arbeit all jener erleichtern, die Holz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

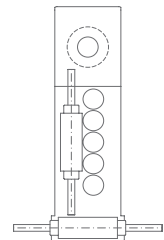
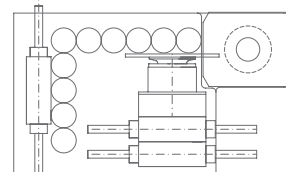
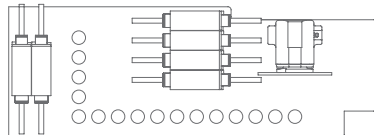
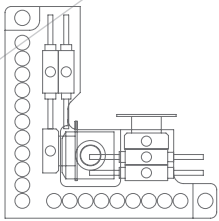
Kundenspezifische Ausstattung, je nach Produktionsanforderung



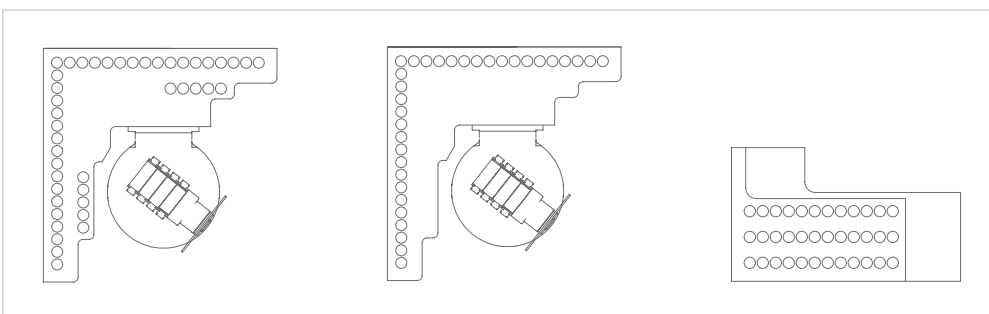
5-Achs-Fräseinheit mit
Leistungsstärken bis zu
21,5 kW.



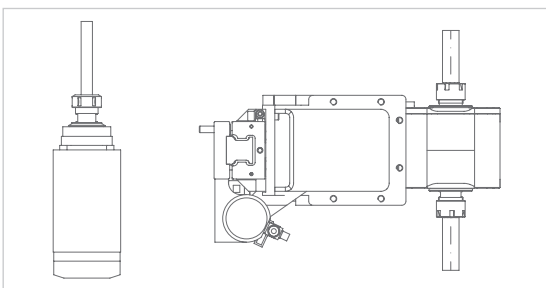
Fräseinheit mit Luft- oder
Flüssigkeitskühlung und
Leistungen bis 19,2 kW.



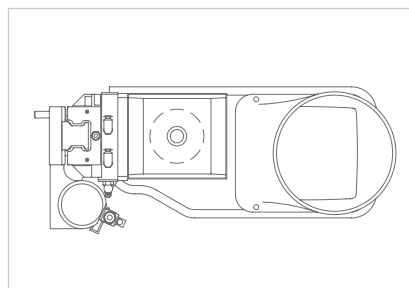
Verfügbare Bohrköpfe mit 9 bis 30 Werkzeugen: BHZ30 2L – BHZ 29 – BHZ17-BHZ9 bis zu 6000 U/Min.



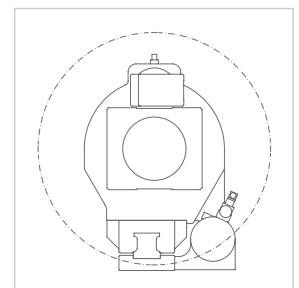
BHC42-BHC32-BH36
Bohrköpfe bis zu 8000 U/
Min.



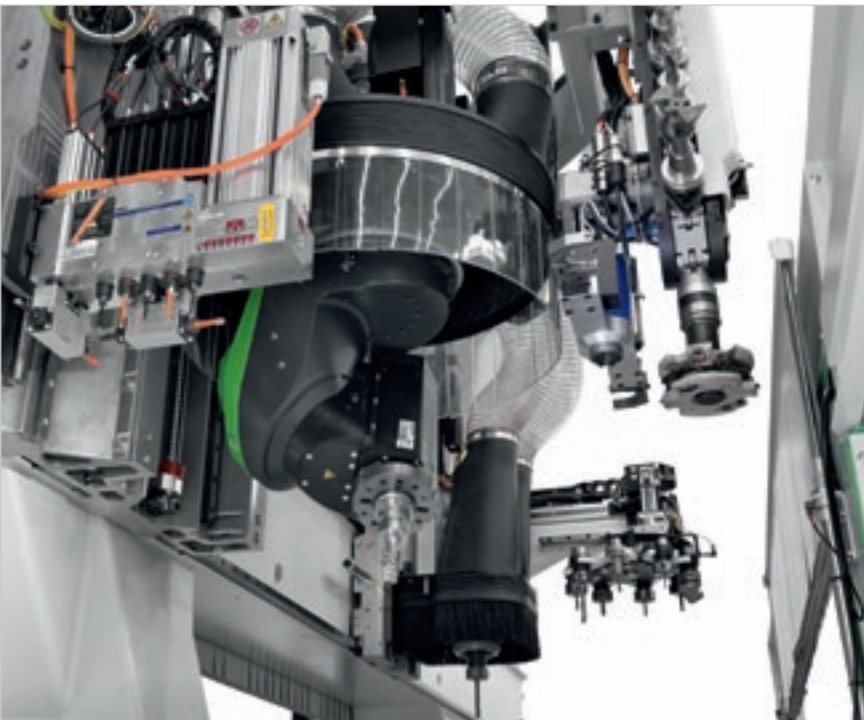
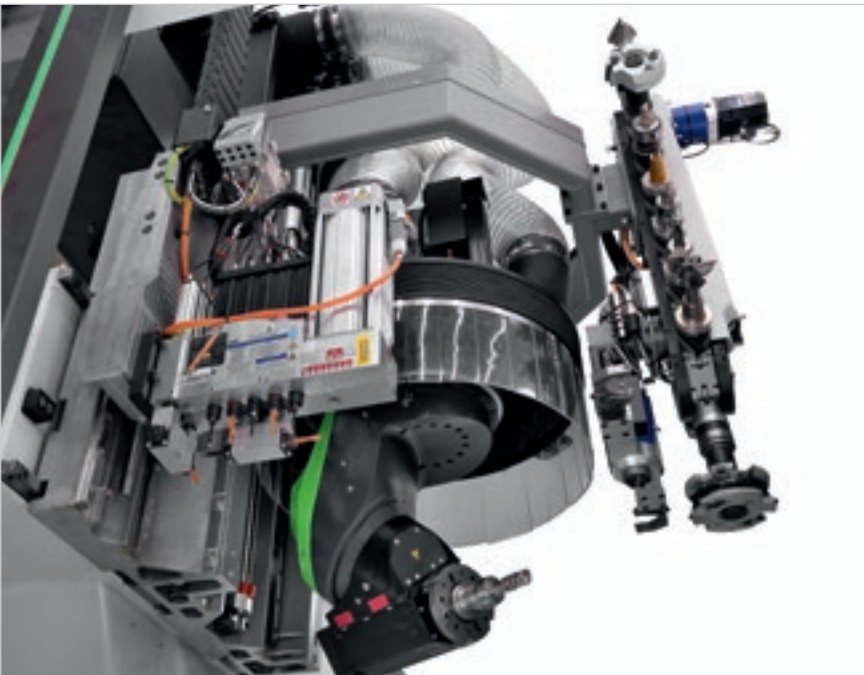
Horizontale Fräseinheit mit 1 oder 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktion mit
360°-Rotation.



Service 4.0

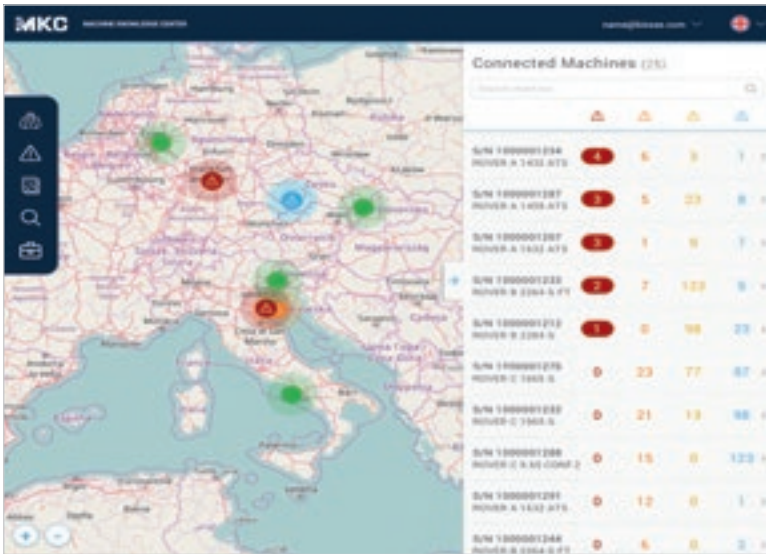
Biesse hat ein reichhaltiges Serviceangebot entwickelt, um durch die Verbesserung der betrieblichen Effizienz und durch Kosteneindämmung die Leistungsstärke der Maschinen und die Produktivität der Kunden zu erhöhen.

An den Maschinen angebrachte Sensoren und Vorrichtungen ermöglichen die Erstellung eingehender Analysen, die über Bedientafeln für Mobilgeräte einfach angezeigt werden können.



Servicepaket IoT Biesse

- ▶ Erweiterter und vorrangiger Kundendienst.
- ▶ Ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum von Biesse.
- ▶ Direkte Überwachung der Maschinenleistung über eine spezifische App.
- ▶ Analyse der Maschinenstillstände, Ferndiagnose und Störungsprävention.
- ▶ Funktionelle Kontrolle und technische Inspektion vor Ort innerhalb der Garantiezeit.



↙
Bildschirm zur Überwachung der an das Biesse Kontrollzentrum angeschlossenen Maschinen.



↙
Bildschirm für die Kontrolle der einzelnen Maschinenteile.

Die direkte Verbindung zu Biesse gewährleistet erhebliche Vorteile

- ▶ Optimierung der Betriebseffizienz und der Betriebsqualität.
- ▶ Deutliche Verkürzung der Reparaturzeiten.
- ▶ Bessere Vorhersehbarkeit der Maschinenstillstände.
- ▶ Fernaktualisierung der Software.

60 Minuten maximale Dauer für die Verwaltung eines Maschinenstillstands.

Verkürzung der für die Diagnose erforderlichen Zeit um **80%**.

Verkürzung der Stillstandszeiten um **50%**.

Service & Parts

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

Biesse Service

- ▶ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ▶ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und Kunden.
- ▶ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ▶ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ▶ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

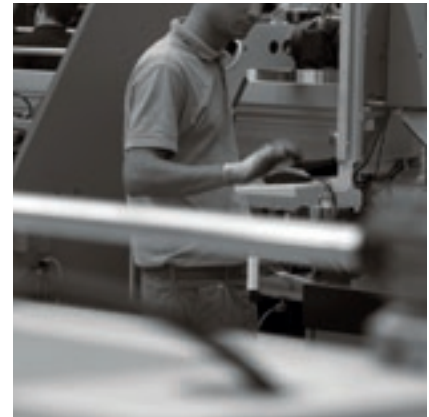
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, 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-Sätze.
- ▶ 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.

87% ✓ der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% ✓ der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

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

500 ✓ täglich abgewickelte Bestellungen.

Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt

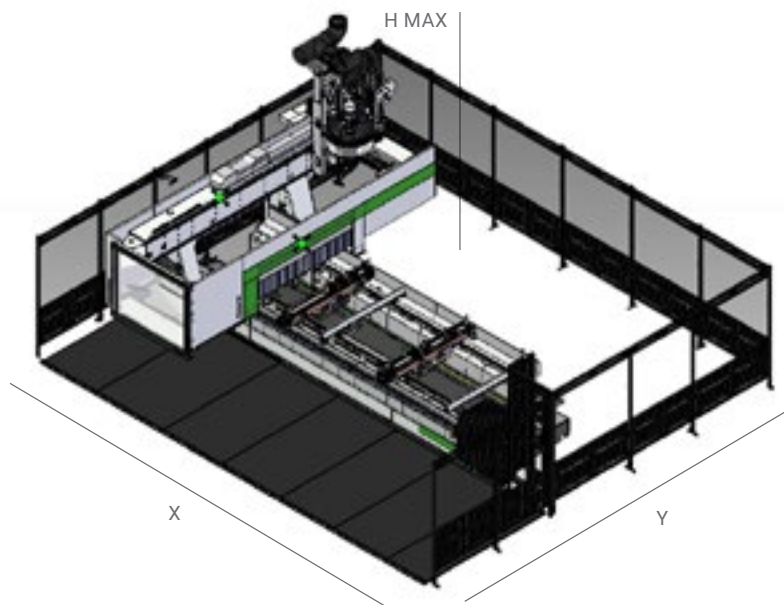


CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).



Absaughaube einstellbar auf 6 Positionen (für 4 Achsen) und auf 13 Positionen (für 5 Achsen).

Technische Daten



Platzbedarf EG

	X EG Matten	Y EG Matten	X CE Bumper	Y CE Bumper	H MAX 5 Achsen
	mm	mm	mm	mm	mm
ROVER C 1638 FT	8121	6547	8361	6530	3370
ROVER C 1665 FT	11027	6547	11267	6530	3370
ROVER C 1938 FT	8121	6567	8361	6530	3370
ROVER C 1965 FT	11027	6567	11267	6530	3370
ROVER C 2248 FT	9320	7120	9574	7064	3370

Bearbeitungsbereiche

	X	Y	Z
	mm	mm	mm
ROVER C 1638 FT	3765	1560	400
ROVER C 1665 FT	6450	1560	400
ROVER C 1938 FT	3765	1875	400
ROVER C 1965 FT	6450	1875	400
ROVER C 2248 FT	4801	2205	400

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.

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei 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 Plattendurchlauf. 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** Biesse

Maton und Biesse machen zusammen Musik.

Mit mehr als 1200 Gitarrenmodellen, die für Tausende professionelle Musiker produziert wurden, bestätigt sich Maton Guitars auf der Welt, und hat einen wirklich großen Erfolg in Australien. "Die beste Gitarre ist diejenige, die der Markt verlangt" sagt Patrick Evans, Verantwortlicher für die Produktentwicklung von Maton. Die fortlaufende Entwicklung der Herstellungstechniken und die Suche nach einer geeigneten Software haben Maton dazu gebracht, neue Lösungen zu suchen, welche am besten zu den eigenen Anforderungen passen. Nachdem viele Hersteller untersucht wurden, hat Maton, im Jahr 2008, Biesse gewählt. Maton verlangt eine Mischung aus produktiven Technologiebedürfnissen und handwerklichem Geschick, um die maximale Stufe der Qualität und Leistung zu erzielen. Eine große Gitarre ist sowohl ein Kunstwerk, als auch ein optimales Musikinstrument. Um diese beiden Ergebnisse zu erreichen, muss man die geeigneten Instrumente für schwere und leichte Bearbeitungen haben, um 3D-Profile auszuführen und mit minimalen Toleranzen zu arbeiten. Biesse hat Maton fortschrittliche Lösungen für die Bearbeitungsprozesse geliefert, welche dem Produkt die Qualität hinzufügen und auch mehr Zeit den manuellen Endbearbeitungen erlauben, wodurch die Einzigartigkeit des Produktes gewährleistet wird. Im Jahr 1995 haben

sie die erste CNC-Maschine installiert. Jetzt haben sie zwei Nesting-Bearbeitungszentren, die gleichzeitig arbeiten. Rover C ist die ideale Maschine mit hoher Präzision für die Nesting-Bearbeitungen, aber auch für die Verwirklichung komplexer Formen, wie diejenigen der einzigartigen Gitarren von Maton. Die Kabine der neu entwickelten Maschine bietet eine ausgezeichnete Sicht aller Bearbeitungseinheiten. Biesse ist nicht nur ein Hersteller von Maschinen, um Küchen herzustellen. Die eindrucksvolle Breite der Maschinen ist in der Lage, vielseitige Materialien und Produkte zu bearbeiten. "In kreativen Händen", sagt Patrick Evans, "wird Biesse das Instrument des Handwerkers. Wichtig ist, die richtige Maschine zu finden, um das zu tun. Wir haben entdeckt, dass man mit einer Maschine von Biesse mehr machen kann, als wir dachten". Maton benutzt die beiden Maschinen von Biesse auch, um Prototypen neuer Produkte, die kompliziertesten Formen und um fast jedes einzelne Teil herzustellen, aus dem eine Gitarre von Maton besteht. Patrick sagt, dass sie die CNC von Biesse auch bei den kompliziertesten Teilen mit hohen Geschwindigkeiten arbeiten lassen, wie z.B. die überragende Tastatur. "Wir benötigen eine Flexibilität, die erlaubt, schnell von einem Modell auf ein anderes Modell zu wechseln und Biesse erlaubt, dies auf effiziente Weise zu tun."

Biesse gibt dem Benutzer die Freiheit der Kreativität, um praktisch jedes Konzept schnell und effizient zu produzieren. "Mit den CNC Biesse", sagt Patrick, "können die Ideen sehr schnell umgesetzt werden. Dank der Flexibilität des Maschinenangebots von Biesse können zwei Prototypen Tastaturen in sieben Minuten produziert werden! Wenn sie von Hand gefertigt würden, würde dies einen ganzen Tag dauern. Dank der Benutzung der Maschinen von Biesse war es dieses Jahr möglich, acht neue Gitarrenmodelle zu realisieren". Die Einführung der Maschinen von Biesse hat Maton erlaubt, der Qualitäts-Endbearbeitung mehr Zeit und der Bearbeitung der einzelnen Teile weniger Zeit zu widmen. Jede Endbearbeitung einer Gitarre von Maton erfolgt von Hand durch ein spezielles und qualifiziertes Team. Maton hat bewiesen, dass es möglich ist, in Australien, aus australischem Holz und mit fortschrittlichen Technologien eine Gitarre exzellenter Qualität zu produzieren, die auf der ganzen Welt bekannt ist. Maton weiß genau, wie man ein einzigartiges Produkt seiner Art entwickelt und baut, eine gute Gitarre. Und mit Biesse als wertvoller Partners werden die besten Gitarren der Welt ins Leben gerufen.

Auszug aus dem Interview mit Patrick Evans, Verantwortlicher für die Produktentwicklung von Maton Guitars - Australien



<http://www.maton.com.au>



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D
und 200 angemeldete Patente.

Where

37 Filialen und 300 ausgewählte
Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller
und Designer, Fenster und Türen, Komponenten
für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

3.800 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen,
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro
gegründet und ist seit Juni 2001 notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

