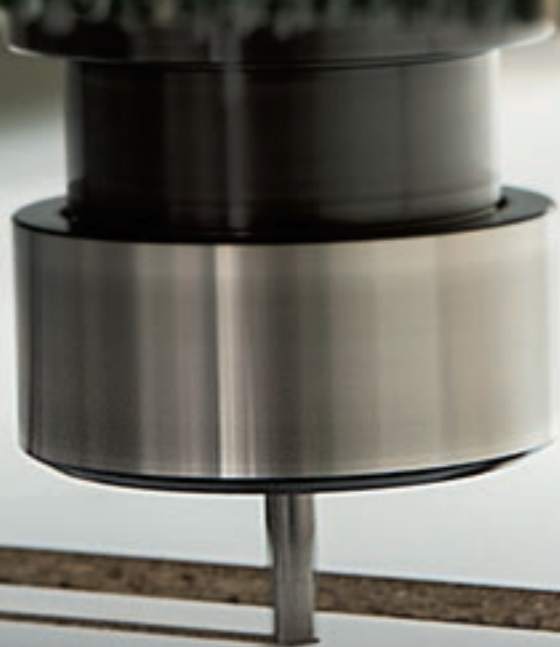


RO VER SFT

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

KOMPLETTPRODUKTION ZU WETTBEWERBSFÄHIGEN PREISEN



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

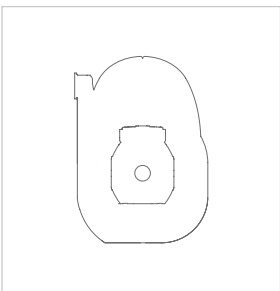
mit **innovativen technologischen Lösungen** für die Nesting-Bearbeitung. **Rover S FT** ist das Gantry-Bearbeitungszentrum, das für Nesting-Anwendungen bei Holz und Holzwerkstoffen sowie auch für die Bearbeitung von Kunststoff und nicht eisenhaltigen Werkstoffen entwickelt wurde.



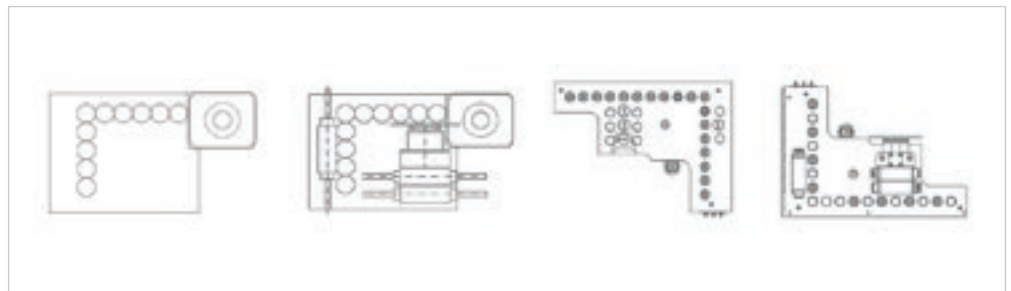
ROVER SFT

- ✓ HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFT ZUVERLÄSSIGKEIT
- ✓ MAXIMALE PRODUKTIVITÄT, MINIMALER PLATZBEDARF
- ✓ HOHE BEARBEITUNGSFLEXIBILITÄT
- ✓ INDIVIDUELLE GESTALTUNG DER MASCHINE, JE NACH UNTERSCHIEDLICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN

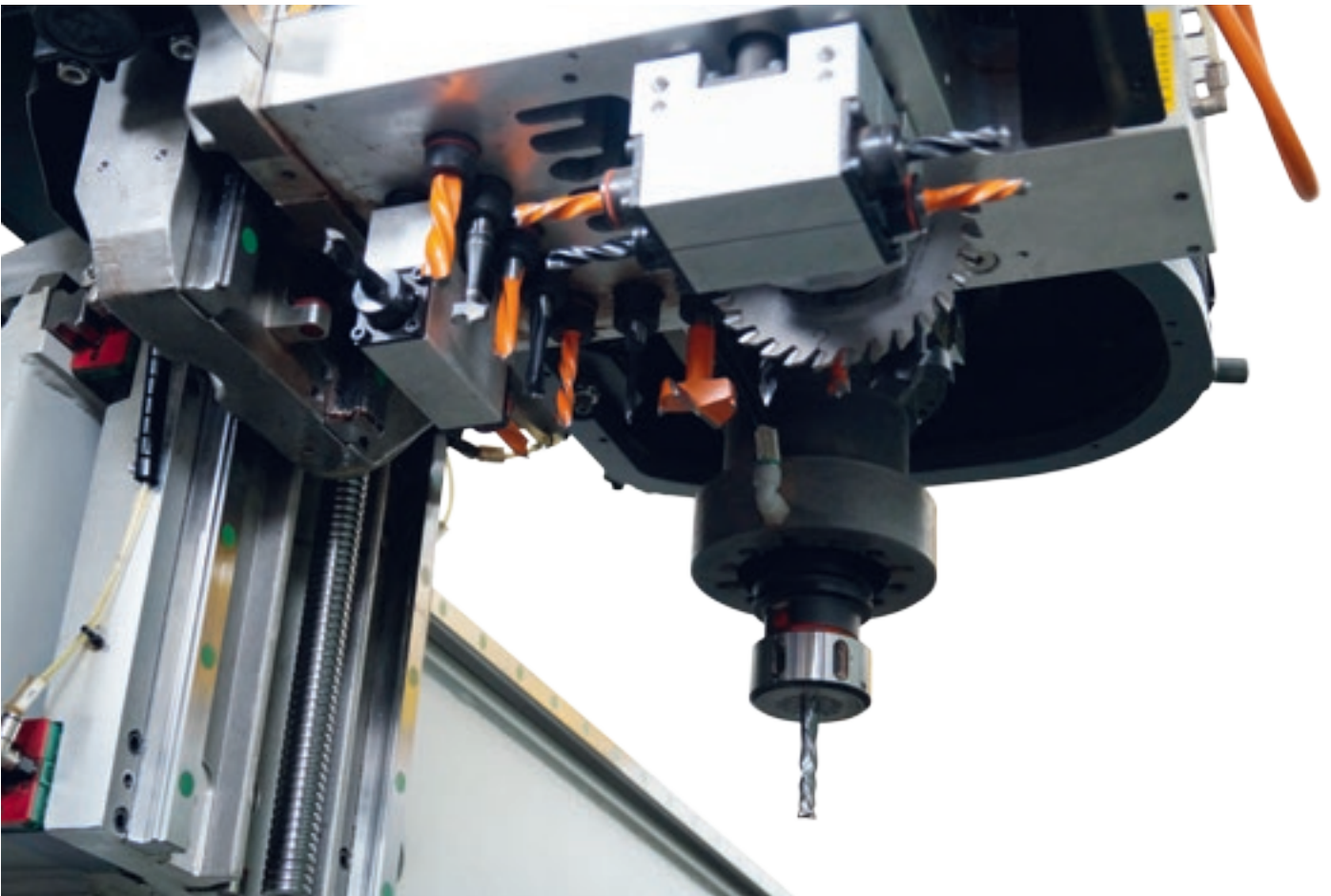
INDIVIDUELLE GESTALTUNG DER MASCHINE, JE NACH UNTERSCHIEDLICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN

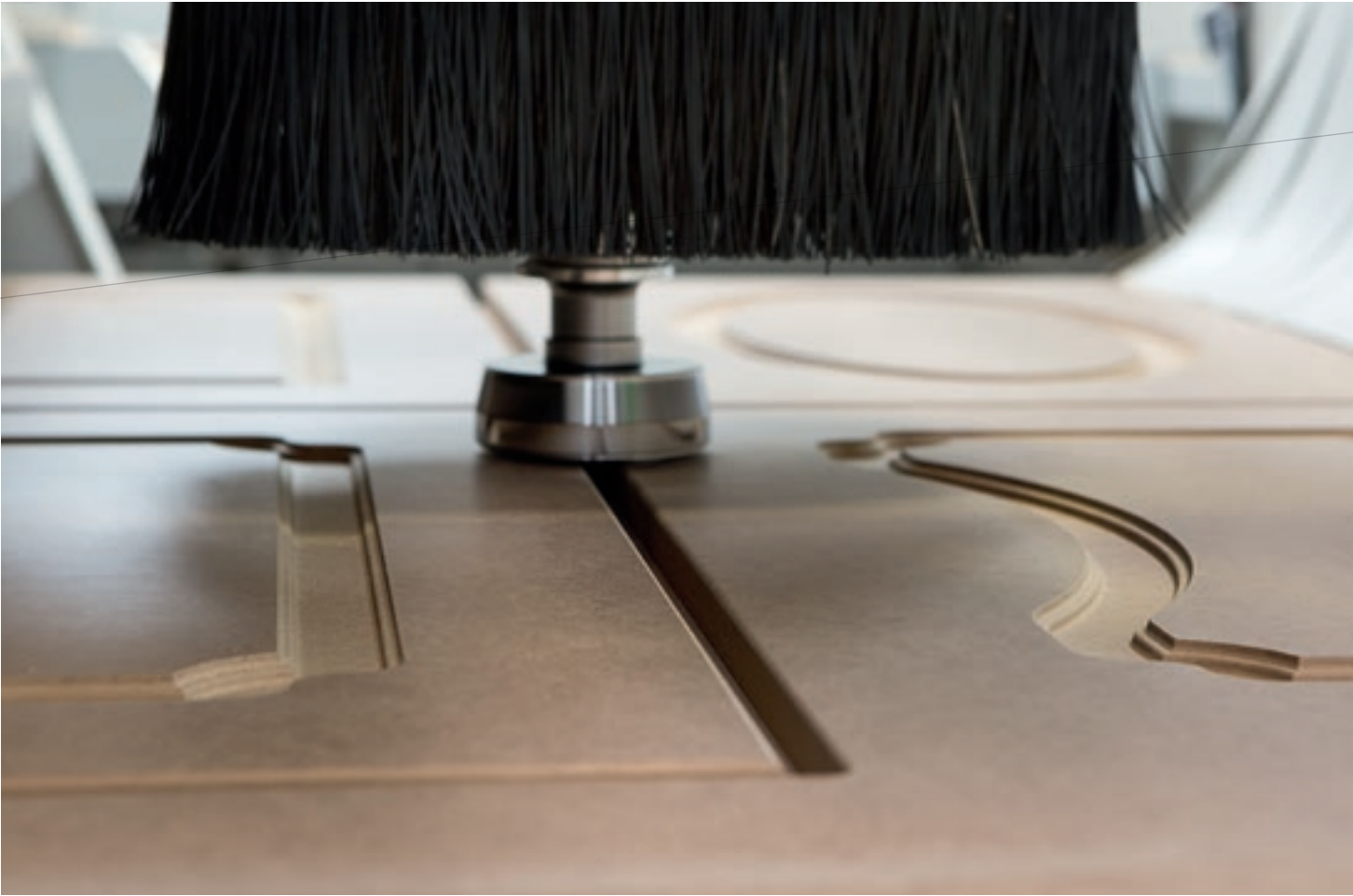


Elektrospindel bis zu
19.2 kW.



Verfügbare Bohrköpfe von 10 bis 25 Positionen: BH10 - BH17L - BH18 - BH25L.





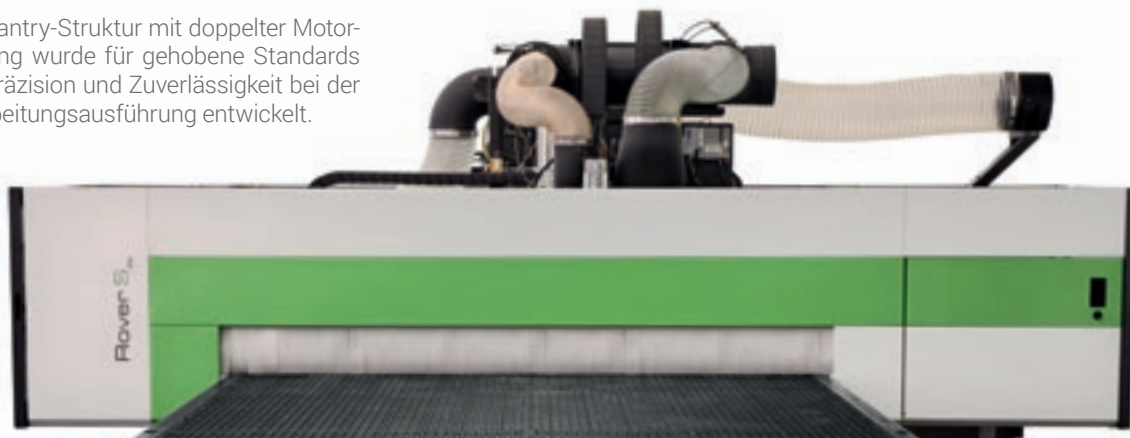
HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT

Rover S FT hat eine solide, ausgewuchtete Struktur, die höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung ermöglicht, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.



Das schwere, monolithische Maschinenbett garantiert Solidität ohne Vibrationen, für eine gleichbleibende und andauernde Produktqualität.

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





Die **automatische Schmierung** ist eine Option, die eine ständige Schmierung der wichtigsten Bewegungselemente der Maschine ohne Eingriff des Bedieners gewährleistet.



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

Höhere Motorleistungen steigern die Beschleunigungen auf bis zu 3 m/s² und die Geschwindigkeit auf bis zu 85 m/min.



HOHE BEARBEITUNGSFLEXIBILITÄT

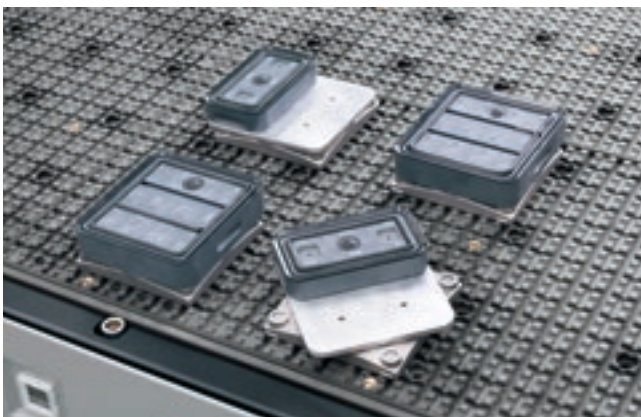


Die große Auswahl an erhältlichen Tischgrößen deckt alle Standardplattengrößen der Nesting-Industrie ab und die Kunden können die am besten für ihre Anforderungen passende Maschine auswählen.

Rover S FT 1224
Rover S FT 1236
Rover S FT 1536
Rover S FT 1836
Rover S FT 2231
Rover S FT 2243



FORTSCHRITTLICHE TECHNOLOGIE DES ARBEITSTISCHS, UM MIT HÖCHSTER ZUVERLÄSSIGKEIT PLATTEN VERSCHIEDENER ART UND GRÖSSE ZU BEARBEITEN.

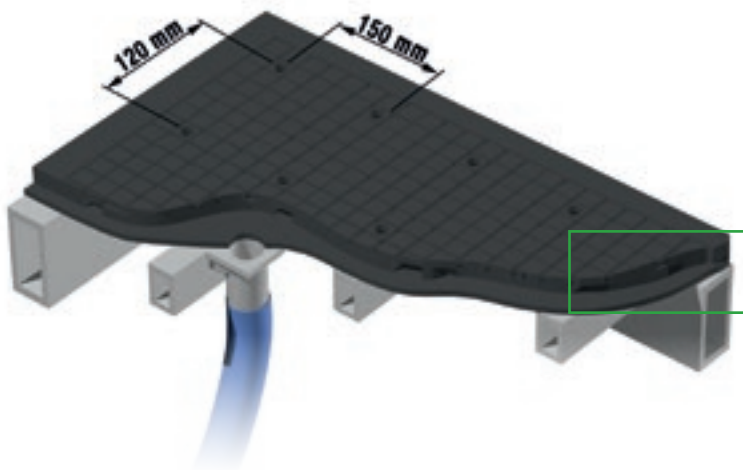


Phenolharzschichtstofftisch mit Vakuumanlage.



Vakuu-Module direkt auf der Grundplatte positionierbar. Die Module können einfach und schnell ohne Hilfsvakuumanlage verwendet werden.

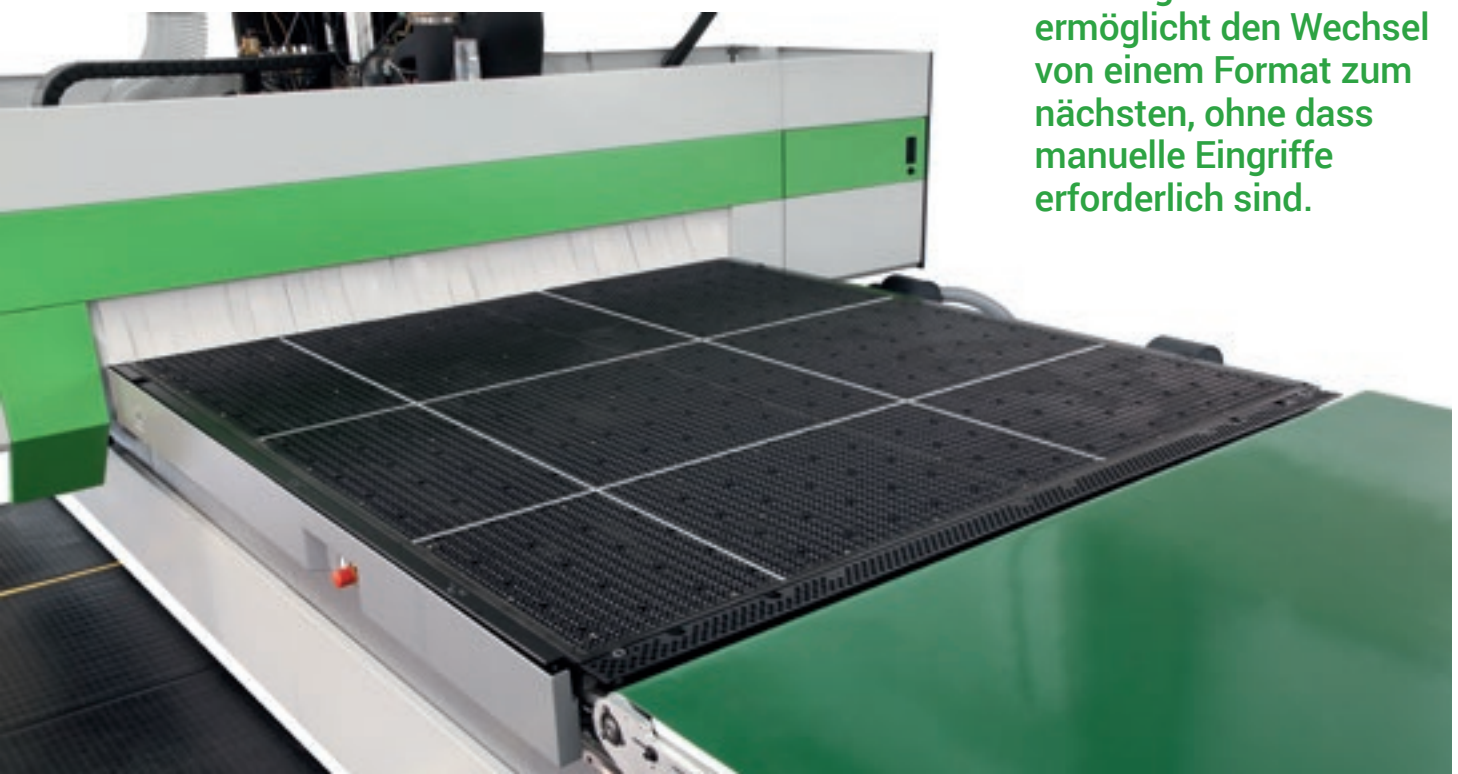
ARBEITSTISCH MIT HOHEM ABSAUGFLUSS UND HOCHEFFIZIENTER VAKUUM-VERTEILUNG.



Multizonen-Technologie, die automatisch und ohne Übergänge das Vakuum der Maschine an die verschiedenen Plattengrößen in der Fertigung des Kunden anpasst.

VAKUUMVERTEILKAMMER

Die Vakuum einspannung passt sich perfekt der Plattengröße an und ermöglicht den Wechsel von einem Format zum nächsten, ohne dass manuelle Eingriffe erforderlich sind.



NES TING

WIRTSCHAFTLICHE PRODUKTION

Höhere Produktivität und Effizienz durch Wahrung hoher Qualitätsstandards und schneller Lieferzeiten.

Die Biesse Bearbeitungszentren für die Nesting-Bearbeitung ermöglichen es, ein fertiges Produkt zu erhalten, das auf einer einzigen, kompakten Maschine zu einem wettbewerbsfähigen Preis bearbeitet wurde. Die solide und ausgereifte Struktur der Maschine wurde entwickelt, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung bewältigen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen und um die maximale Feinbearbeitung an verschiedenen Materialtypen zu gewährleisten.



DIE ERFAHRUNG VON BIESSE IST IHR VORTEIL

Ein Forschungs- und Entwicklungsteam plant hochmoderne Lösungen um den Marktanforderungen gerecht zu werden und eine wegweisende, zuverlässige und leistungsstarke Technologie zu bieten. Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen des Produktsortiments.



Die Ringpressvorrichtung ermöglicht die Bearbeitung von verzogenen und überlagerten Platten, indem sie einen Druck auf die Oberseite der Platte ausübt.



C-TORQUE-ACHSE:
präziser, schneller, steifer.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



SCHNELLER WERKZEUGWECHSEL



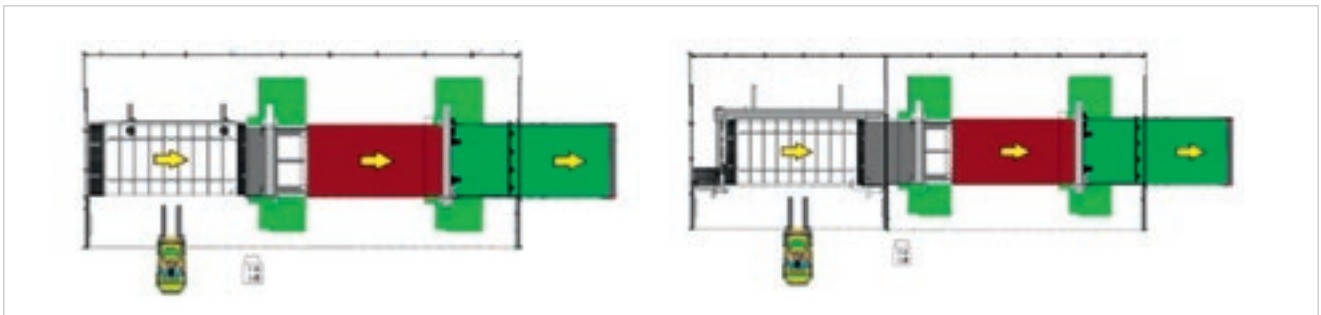
Bis 20 Aggregate und Werkzeuge stehen auf der Maschine zur Verfügung. Man kann von einer Bearbeitung auf die andere übergehen, ohne Bedieneringriffe für den Werkzeugwechsel.



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.

MAXIMALE PRODUKTIVITÄT, MINIMALER PLATZBEDARF

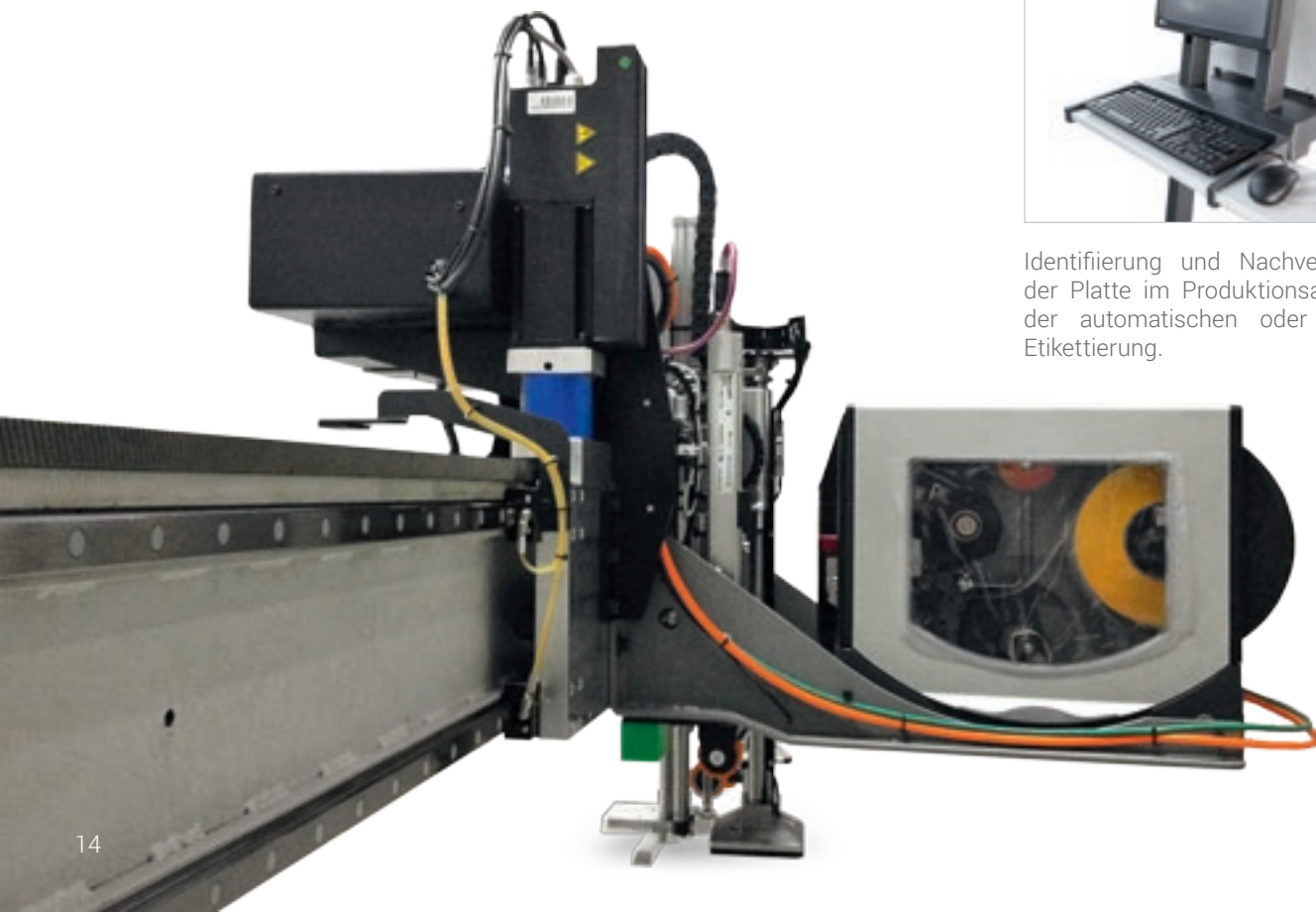
Biesse bietet technologische Lösungen für die Plattenbeschickung und -entladung, die eine Produktionssteigerung von bis zu 40% bringen.



Das **Be- und Entladen** erfolgt gleichzeitig und ermöglicht es dem Bediener, die bearbeiteten Werkstücke am Entladeband völlig sicher zu entfernen, während die Maschine schon an der nächsten Platte arbeitet.



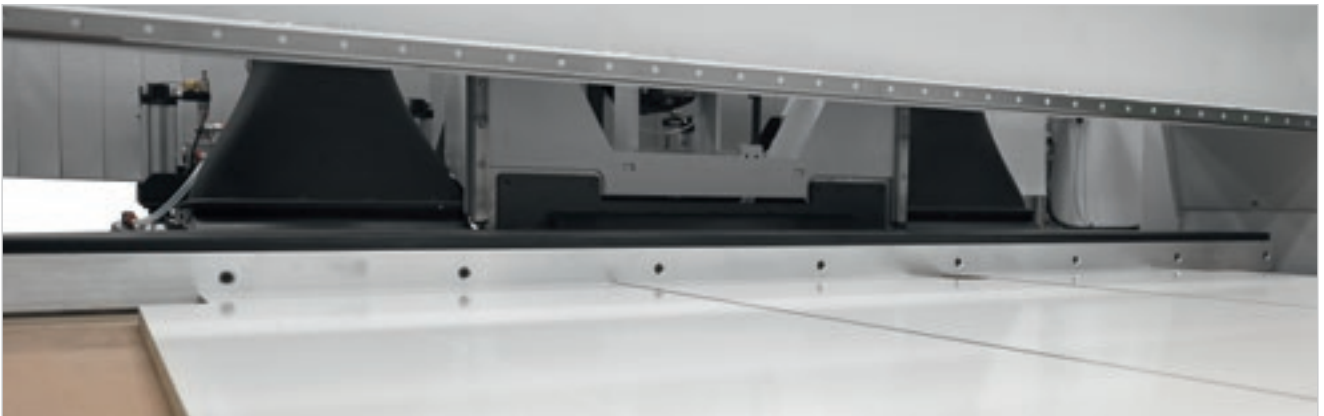
Identifizierung und Nachverfolgbarkeit der Platte im Produktionsablauf dank der automatischen oder manuellen Etikettierung.



LÖSUNGEN ZUM ZUFÜHREN UND ENTLADEN

Der Beladetisch ermöglicht es, atmungsaktive und nicht atmungsaktive Platten von mehr als 3 mm Dicke zu laden und diese Platten automatisch zu etikettieren.

Ladesystem der Platten mit Scherhubvorrichtung und automatische Ausrichtung der Platte. Die Einfachheit des Systems gewährleistet seine Zuverlässigkeit auf lange Sicht.



Die Ablössysteme sind in der Lage, die Zuführung von atmungsaktivem Material zu verwalten.

INTE GRA TION

KONTINUIERLICHE WEITERENTWICKLUNG

Integrierte Linien und robotergesteuerte Arbeitszellen bewirken eine ständige Neukonzeption der künftigen Art zu produzieren.

Biesse bietet technisch immer ausgefeiltere aber gleichzeitig benutzerfreundliche Technologien, die in der Lage sind, die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden, die ihre Produktivität durch kürzere Zeiten und geringere Kosten erhöhen müssen, zu maximieren.

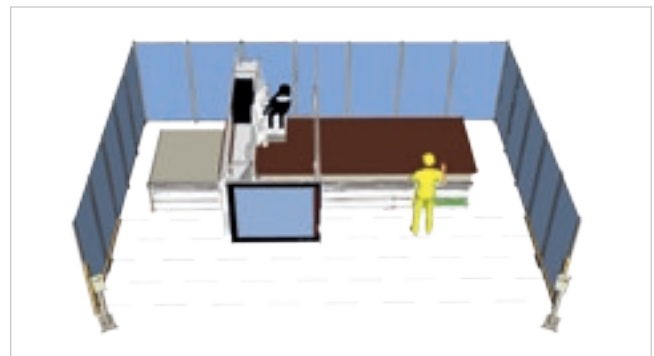


KOMPAKT UND ERGONOMISCH

Kompakte Größe und hohe Ergonomie, Rover S FT als Stand-Alone Version ist die kompakteste Lösung auf dem Markt. Sie ermöglicht dem Bediener den Zugang auf den drei Maschinenseiten und garantiert maximale Ergonomie und Sicherheit.



DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



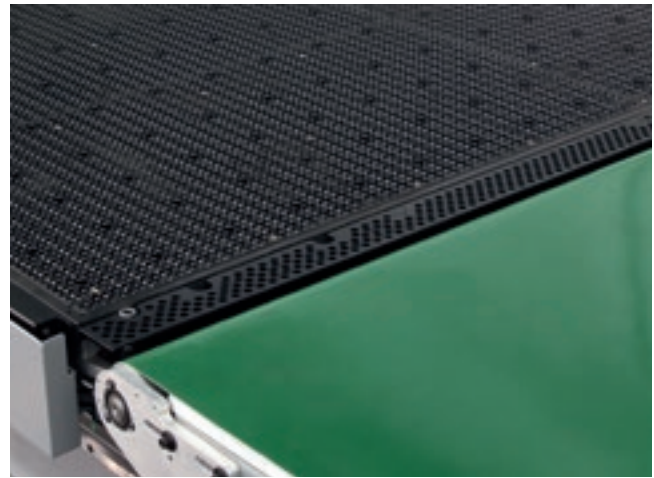
Die Maschine kann mit der Pendelfunktion konfiguriert werden, um Platten auf den gegenüberliegenden Ausgangspunkten abwechselnd zu bearbeiten und somit die Be- und Entladearbeiten ohne Ausfallzeiten durchzuführen.

MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT

Es sind verschiedene optionale automatische Reinigungslösungen erhältlich, durch die der Bediener Zeit spart.



In 6 Positionen einstellbare **Absaughaube**.



Absaugung von unten zwischen der Maschine und dem Abladeband.



Zusätzlicher Absaugkit für Abladeband, bestehend aus einer Absaughaube am Ende des Bands.



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.

MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Die Biesse Maschinen sind so ausgelegt, dass der Bediener in vollkommener Sicherheit arbeiten kann. Integraler Schutz der Arbeitsgruppe.



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



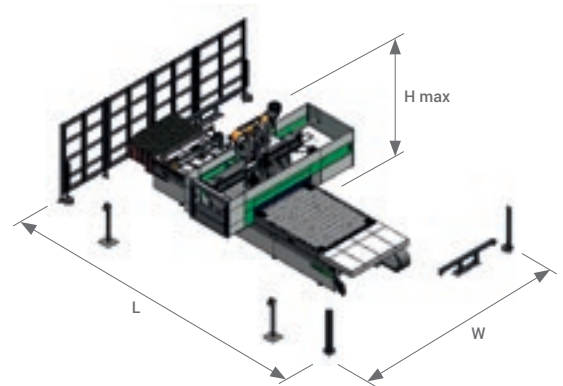
PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und bSolid Software-schnittstelle mit Antikollisionssystem.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN



Stand-Alone-Maschine,
Zugang von 3 Seiten

PLATZBEDARF

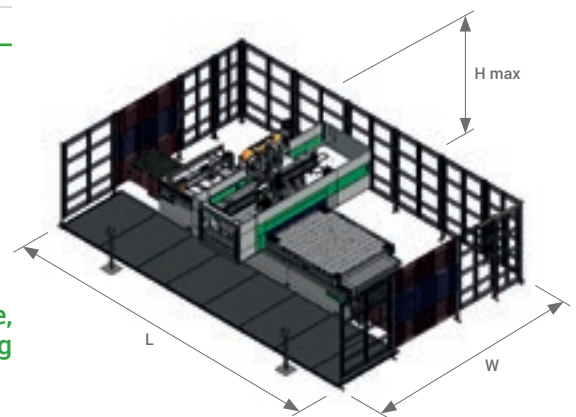
	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	6309/248	6567/259	4760/187	5117/187	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	7609/300	7867/310	4760/187	5117/187	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	7609/300	7867/310	5010/197	5387/197	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	7609/300	7867/310	5210/205	5687/205	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	6949/274	7207/284	5510/217	6060/217	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	8130/320	8385/330	5510/217	6060/217	985/39	2445/96

GESCHWINDIGKEIT

	X	Y	Z
m/min	60	60	25
foot/min	196,9	196,9	82,0

VEKTORGESCHWINDIGKEIT

	X
m/min	84,9
foot/min	278,4

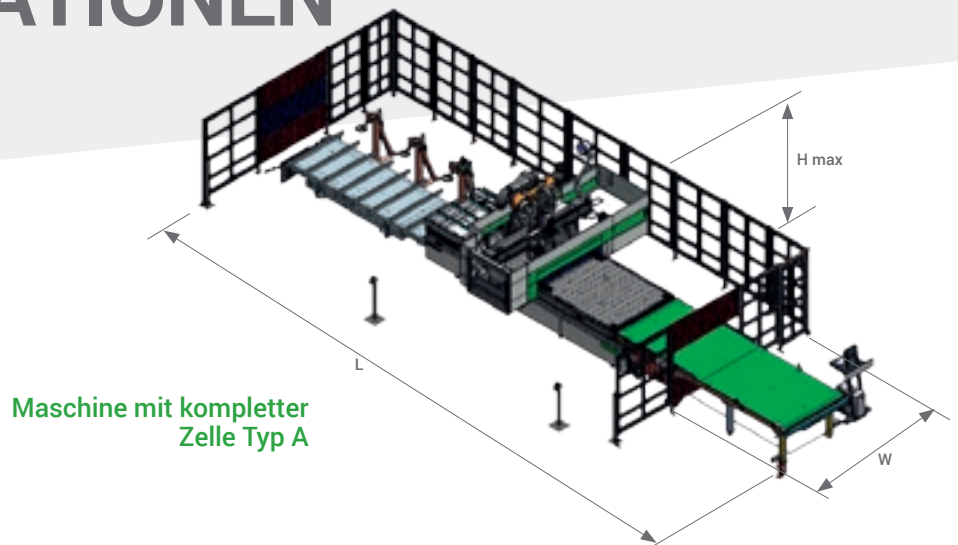


Stand-Alone-Maschine,
Stirnseitiger Zugang

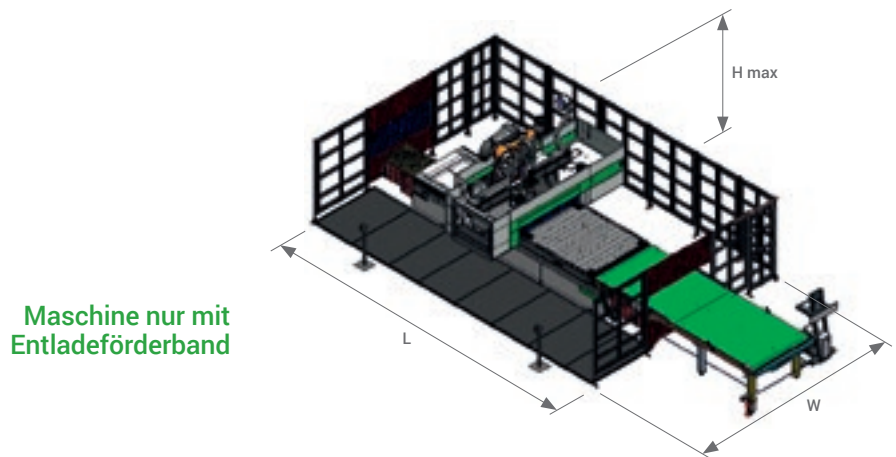
PLATZBEDARF

	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	6475/255	6525/275	4502/177	4734/186	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	7775/306	7828/308	4502/177	4734/177	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	7775/306	7828/308	5002/197	5064/199	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	7775/306	7828/308	5197/205	5334/210	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	7075/279	7155/282	5497/216	5724/225	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	8320/328	8338/328	5497/216	5724/225	985/39	2445/96

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN



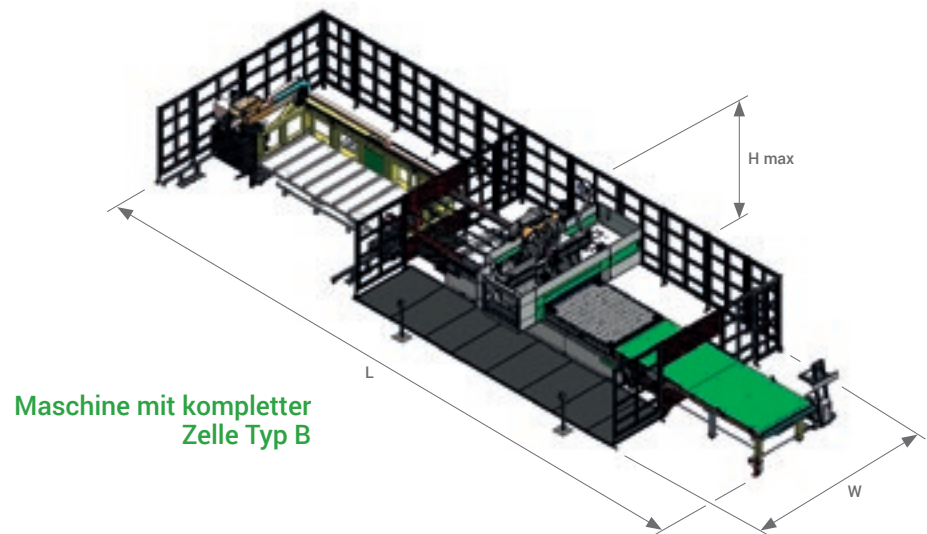
PLATZBEDARF	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	10065/396	10011/394	4502/177	4734/186	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	13769/542	13773/542	4502/177	4734/186	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	13769/542	13773/542	5002/197	5064/199	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	13780/543	13773/542	5197/205	5334/210	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	11787/464	11814/465	5497/216	5724/225	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	15451/608	15398/606	5497/216	5724/225	985/39	2445/96



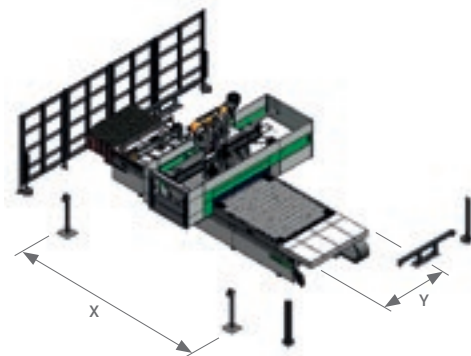
PLATZBEDARF	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	8135/320	8155/321	4502/177	4734/186	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	10644/419	10674/420	4502/177	4734/177	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	10644/419	10674/420	5002/197	5064/199	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	10644/419	10674/420	5197/205	5334/210	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	9280/365	9339/368	5497/216	5724/225	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	11701/461	11729/462	5497/216	5724/225	985/39	2445/96

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.


PLATZBEDARF

	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	13255/522	12887/507	4771/188	4807/189	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	16959/668	16619/654	4771/188	4807/189	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	16959/668	16619/654	5107/201	5102/251	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	16658/656	16619/654	5307/209	5372/211	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	15054/593	14690/578	5802/228	5804/229	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	18666/735	18304/721	5802/228	5804/229	985/39	2445/96

Stand-Alone-Maschine, Zugang von 3 Seiten

ARBEITSBEREICH

	X	Y	Z		
	mm/inch				
			OHNE SWEEPER ARM	MIT SWEEPER ARM	PENDEL OHNESUSPENSION
Rover S FT 1224	2465/97	1260/50	170/7	105/4	-
Rover S FT 1236	3765/148	1260/50	170/7	105/4	1450/57
Rover S FT 1536	3765/148	1560/61	170/7	105/4	1450/57
Rover S FT 1836	3765/148	1875/74	170/7	105/4	1450/57
Rover S FT 2231	3100/122	2205/87	170/7	105/4	1120/44
Rover S FT 2243	4300/169	2205/87	170/7	105/4	1720/68

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.

DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

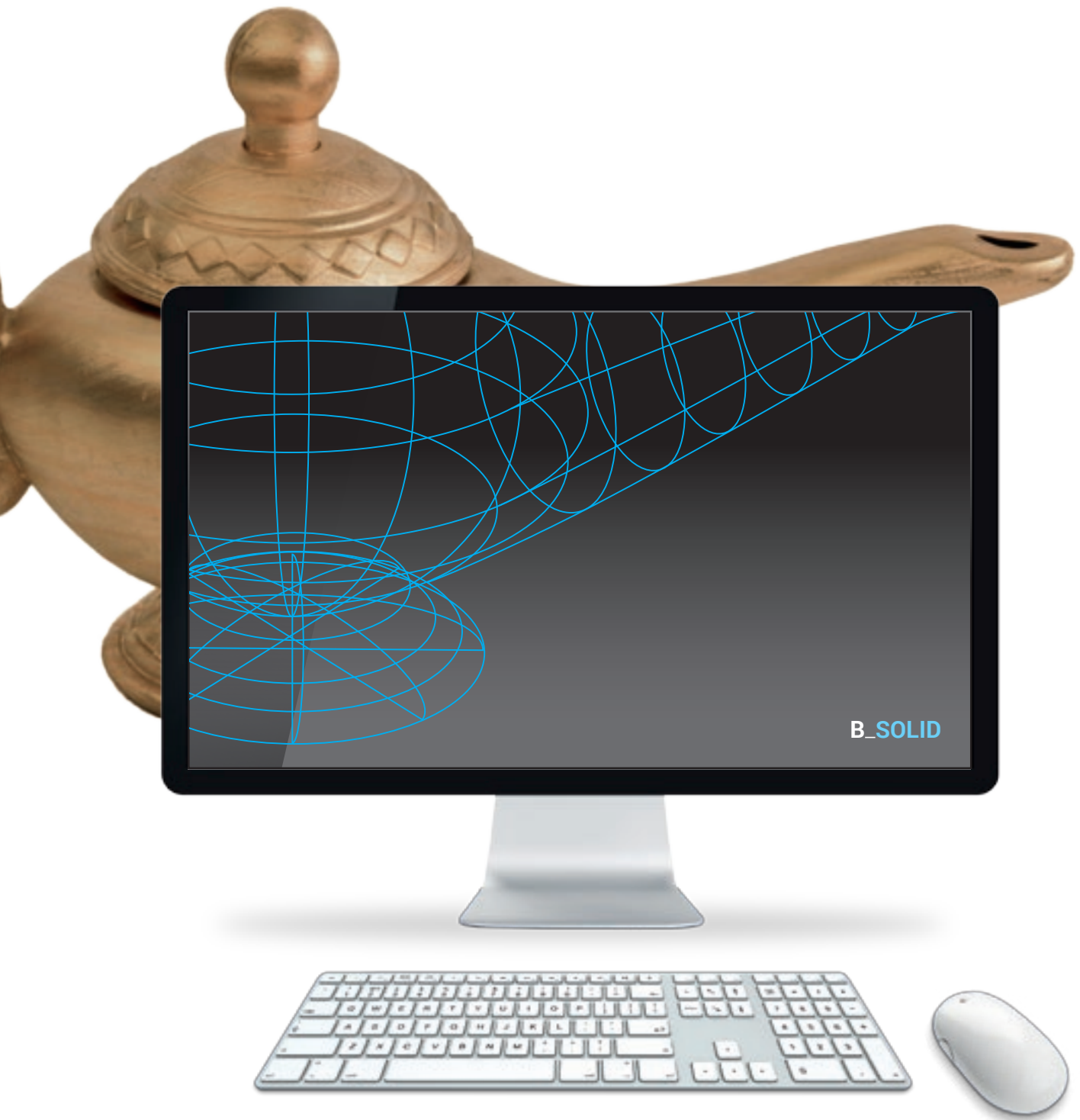


B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN DURCHZUFÜHREN, DANK DER FÜR VERTIKALE MODULE REALISIERTEN, SPEZIFISCHEN MODULE.

- 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



WENIGER ZEITAUFWAND UND VERSCHWENDUNG



B_NEST IST DAS SPEZIFISCHE PLUGIN VON B_SUITE 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.



B_NEST



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 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

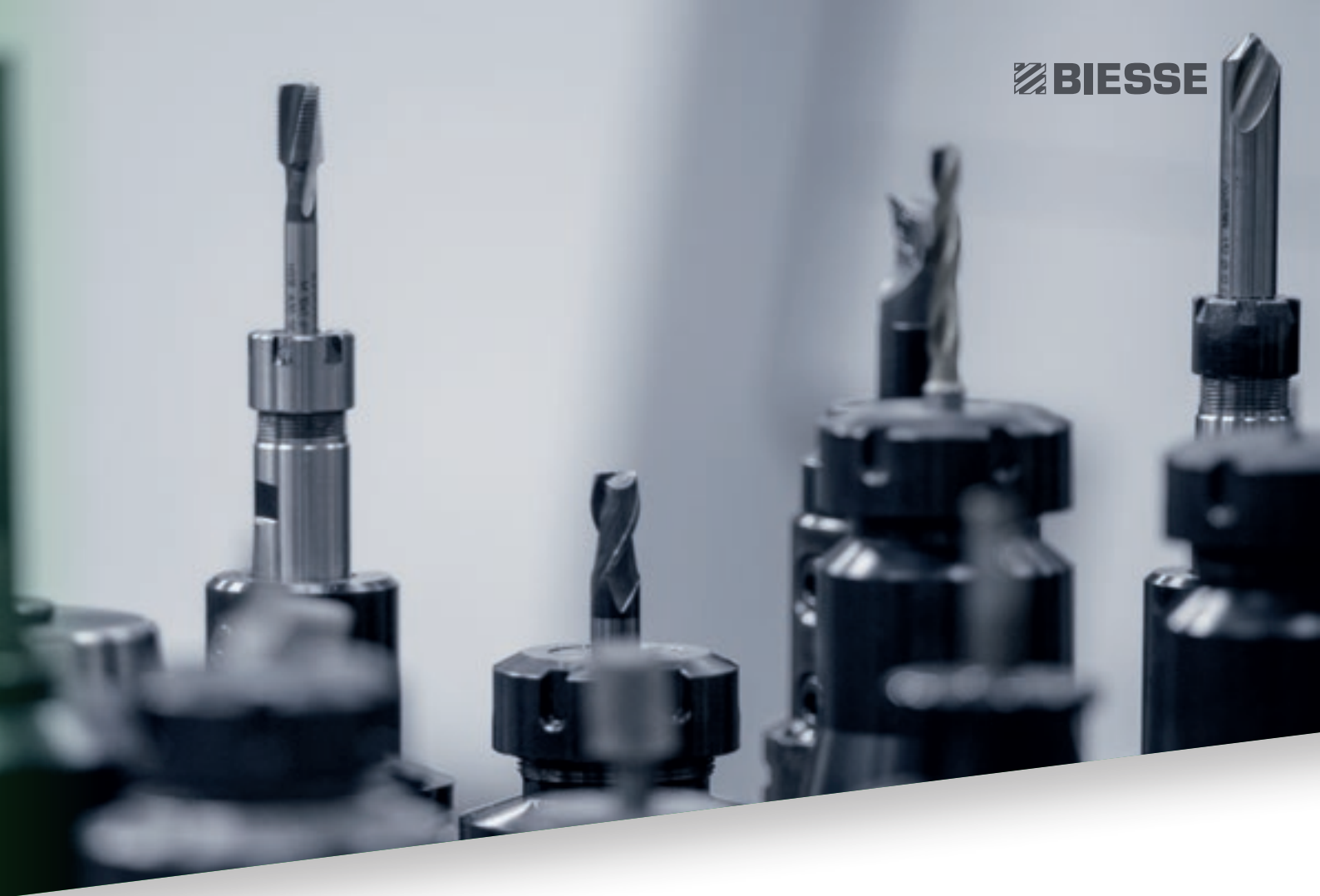
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several 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 BAUSTELLE DER SAGRADA FAMÍLIA SETZT AUF BIESSE

Die Zimmerei der majestätischen Basilika, die von Antoni Gaudí entworfen wurde, erwirbt ein BIESSE Bearbeitungszentrum, auf dem vor allem die Formen für die Produktion von Elementen aus Stein, Marmor und Zement sowie die Module für Schalungen hergestellt werden. Salvador Guardiola, erfahrener Zimmermeister, im Bootsbau spe-

zialisiert und Autor der Reproduktion von zwei der Karavellen der Reise von Columbus nach Amerika, ist der Leiter der Baustelle der Sagrada Família seit 19 Jahren. "Wir haben BIESSE aufgrund der Qualität des Bearbeitungszentrums und wegen ihrem technischen Service gewählt" sagt Guardiola. "Die Maschine darf nicht anhalten: an manchen Tagen

funktioniert sie rund um die Uhr, denn wir benötigen eine sofortige Antwort auf jedes unvorhergesehene Ereignis". Der technische Kundendienst von BIESSE auf der Baustelle der Sagrada Família ist effizient, pünktlich und präzise, dank des Online-Services, den die renommierte italienische Firma ihren Kunden anbietet.

MATON UND BIESSE MACHEN ZUSAMMEN MUSIK

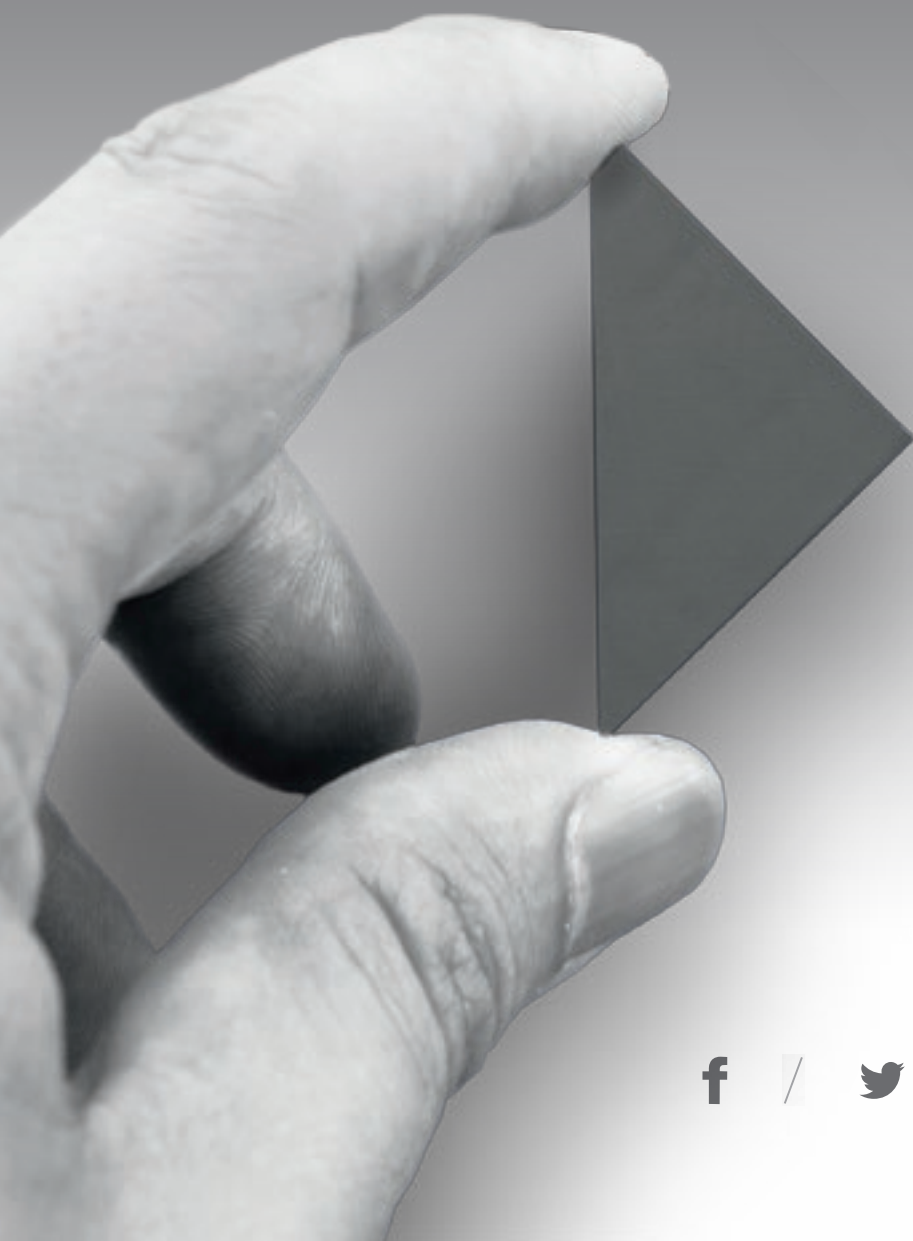
Mit mehr als 1200 Gitarrenmodellen, die für Tausende professionelle Musiker produziert wurden, bestätigt sich Maton Guitars auf der Welt, und hat einen wirklich großen Erfolg in Australien. "Die beste Gitarre ist diejenige, die der Markt verlangt" sagt Patrick Evans, Verantwortlicher für die Produktentwicklung 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 Tolleranzen 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 in-

stalliert. 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 v t, 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 Partner werden die besten Gitarren der Welt ins Leben gerufen.

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

LIVE THE EXPERIENC



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**

