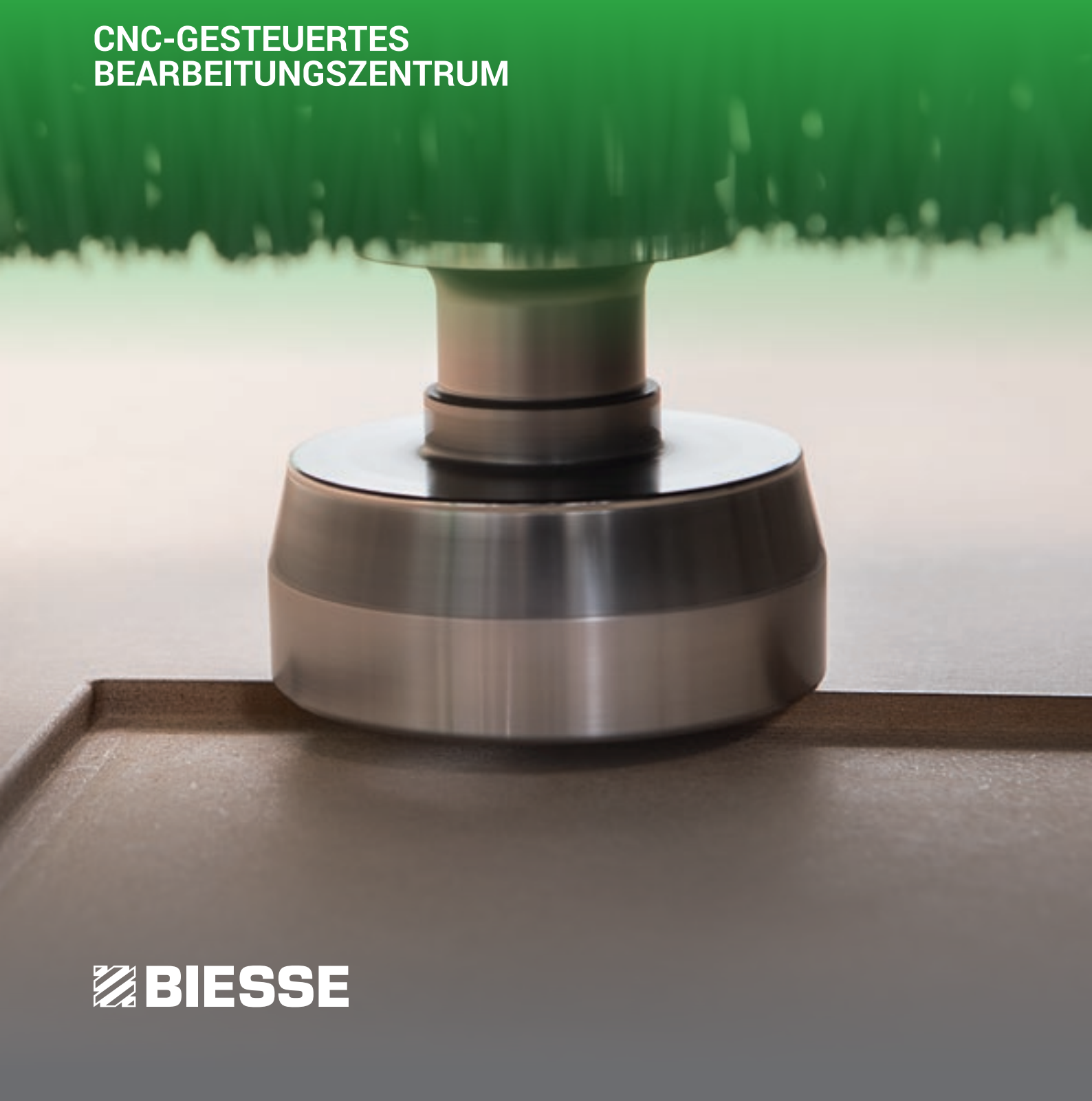
ROVER KFT

CNC-GESTEUERTES BEARBEITUNGSZENTRUM



BIESSE

EXTREM KOMPAKT UND LEISTUNGSSTARK

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

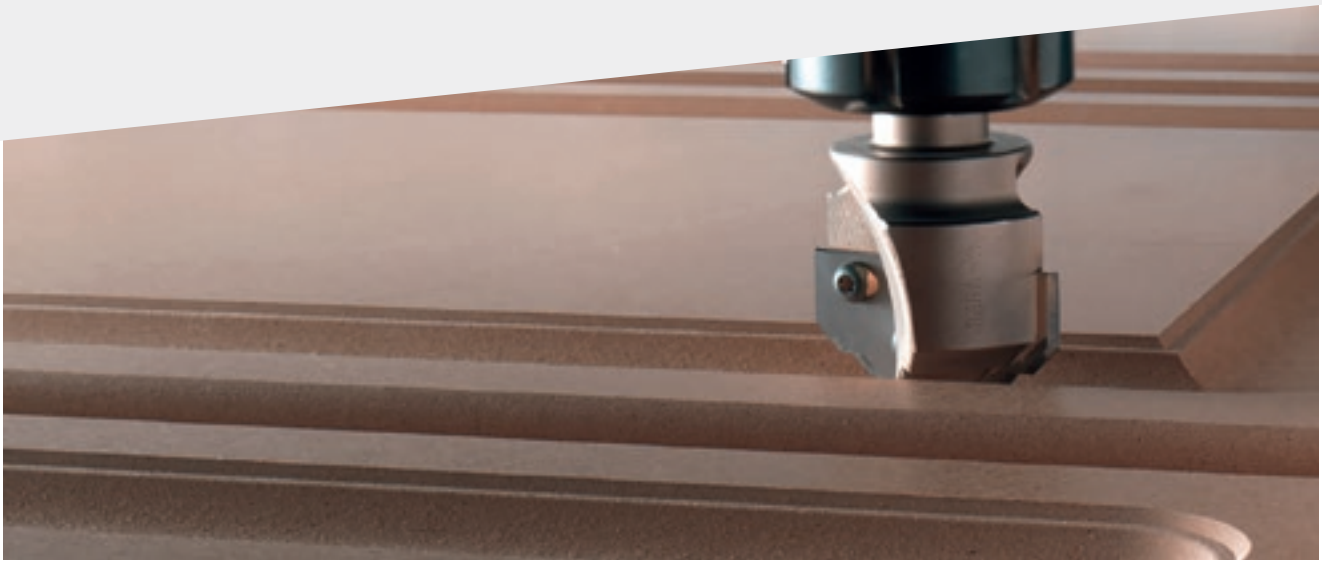
mit einfachen und innovativen technologischen Lösungen für die Nesting-Bearbeitung. **Rover K FT** ist das neue CNC-gesteuerte Arbeitszentrum von Biesse mit Gantry-Struktur, das kompakteste am Markt, für die Bearbeitung von Holzplatten und Holzwerkstoffen. Die ideale Lösung für den Handwerker und Klein- und Mittelbetriebe die Flexibilität und einfache Bedienung bei geringem Platzbedarf im Produktionsgefüge verlangen.

ROVER K FT

- ERGONOMISCH UND KOMPAKT
- SCHNELLE MONTAGE UND INBETRIEBNAHME DER PRODUKTION
- EINFACHE BEDIENUNG
- MAXIMALE, MASSGESCHNEIDERTE FLEXIBILITÄT
- MODERNSTE TECHNOLOGIE FÜR EINE HERAUSRAGENDE VERARBEITUNGSQUALITÄT
- MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER
- IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR

EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN

Rover K FT kann verschiedenste Bearbeitungsarten durchführen, unter anderen: Nesting-Bearbeitung von Schrankfrontteilen und Möbelelementen, Gravuren auf Massivholz, Paneelen und Türen.



KOMPAKT UND ERGONOMISCH

Extrem kompakte Maschine, für eine optimale Einbindung in das Produktionsgefüge. Ermöglicht dem Bediener stets den Zugang zur Maschine von allen Seiten, unter absolut sicheren Bedingungen und ohne Hindernisse am Boden.

MONTAGE IN EINEM TAG

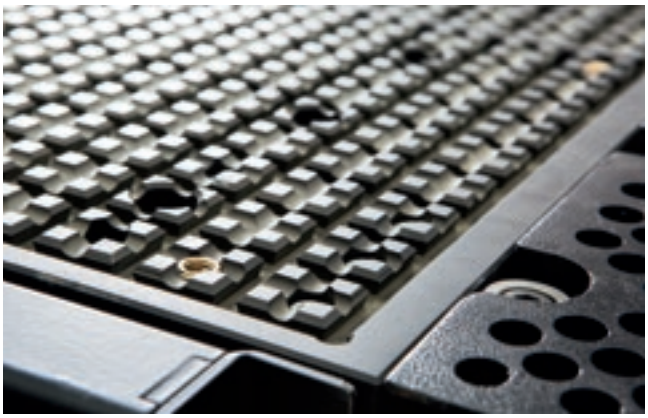
Die neue Rover K FT wurde entwickelt, um maximale Leistung in einer extrem kompakten Größe und mit minimalem Platzbedarf zu ermöglichen. Rover K FT ist die erste der neuen Biesse Lösungen mit schneller plug&play Montage.

MAXIMALE MASSGESCHNEIDERTE FLEXIBILITÄT

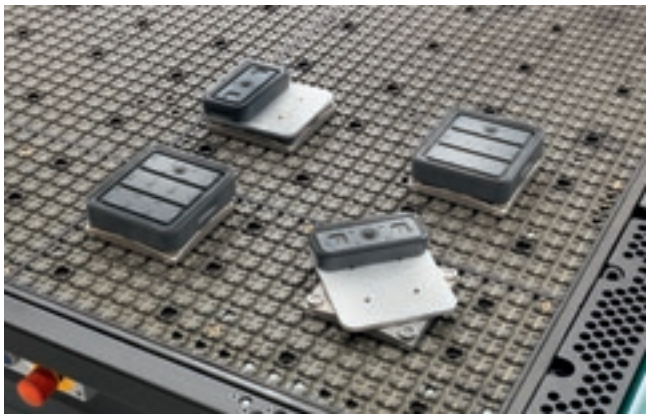
Das breitgefächerte Größensortiment ermöglicht die Bearbeitung aller für das Nesting typischen Plattengrößen und ermöglicht so den Kunden die Auswahl der für ihre Bedürfnisse am besten geeigneten Maschine.

Rover K FT 1224
Rover K FT 1236
Rover K FT 1531
Rover K FT 1536
Rover K FT 1836
Rover K FT 2231
Rover K FT 2243

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

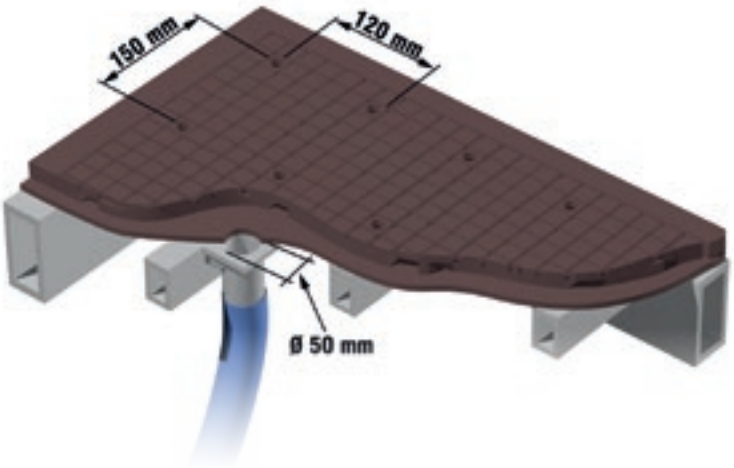


Arbeitstisch aus geschichtetem Kunstharz mit Vakuumanlage.



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

ARBEITSTISCH MIT HOHEM ABSAUGFLUSS UND HOCHEFFIIENTER VAKUUM-VERTEILUNG.



Arbeitstisch mit hohem Absaugfluss und hocheffiienter Vakuum-Verteilung.

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

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

MODERNSTE TECHNOLOGIE FÜR EINE HERAUSRAGENDE VERARBEITUNGSQUALITÄT

Auf Rover K FT sind dieselben Komponenten montiert, die auch bei den anderen Modellen der Spitzenklasse verwendet werden. Elektrospindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer der Branche, für Biesse entworfen und hergestellt.

Maximale Bohrleistung bis zu 17 unabhängige Spindeln und integrierte Sägeblatteinheit.

C-TORQUE-ACHSE: PRÄZISER, SCHNELLER, STEIFER.

Elektrospindeln für alle Anwendungen:
- 9 kW HSD Spindel mit automatischer Werkzeugwechsel ISO30 / HSK F63 1.000- 24.000 U/Min.

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.

GROSSES FASSUNGSVERMÖGEN DES MAGAZINS FÜR JEDE BEARBEITUNGSART

Werkzeugwechselmagazin mit bis zu 14 Aufnahmen, damit alle Werkzeuge und Aggregate stets verfügbar sind, ohne erforderlichen Eingriff des Bedieners für die Bestückung beim Wechsel von einer Bearbeitung zur nächsten.

Das in das Maschinenbett integrierte Magazin gewährleistet die Verfügbarkeit von Werkzeugen auch mit automatischen Zuführungslösungen, bei minimalem Platzbedarf.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART

HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT

Rover K FT hat eine solide und ausgewuchtete Struktur, die berechnet wurde, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung ertragen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.

Die Gantry-Struktur mit **doppelter Motorisierung** wurde für gehobene Standards hinsichtlich Präzision und Zuverlässigkeit bei der Ausführung aller Nesting-Bearbeitungen entwickelt.

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

MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT

Verschiedene optionale Reinigungslösungen für das Werkstück selbst und die Umgebung rund um die Maschine sorgen dafür, dass der Bediener bei den Reinigungsarbeiten keine Zeit verliert.

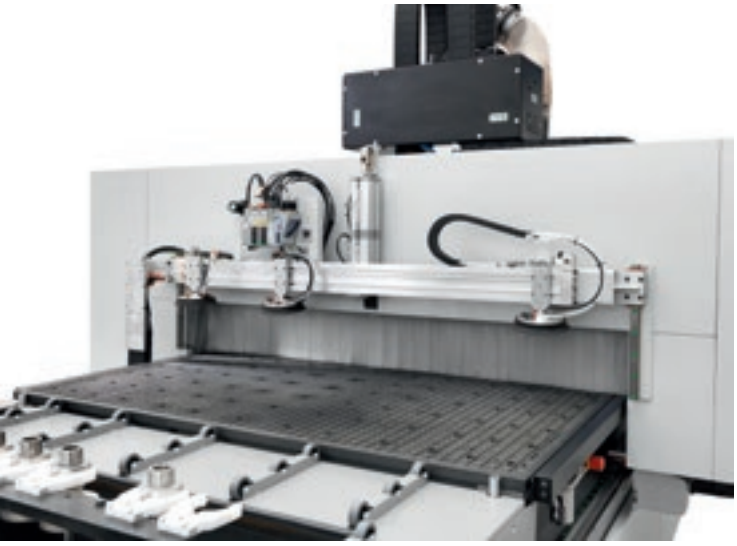
In 6 Positionen **einstellbare Absaughaube**.

Der **Sweeper Arm**, mit integrierter Absaugung, ermöglicht das gleichzeitige Entladen der Werkstücke und die Reinigung der Auflageplatte ohne manuellen Eingriff, wodurch die Produktivität erhöht wird.

Späneabsauganlage zwischen der Maschine und dem Entladeband, gewährleistet maximale Sauberkeit der Werkstücke.

LÖSUNGEN ZUM ZUFÜHREN UND ENTLADEN

Automatische Zuführungs-/ Abstapelungslösungen ermöglichen eine deutliche Steigerung der Produktivität

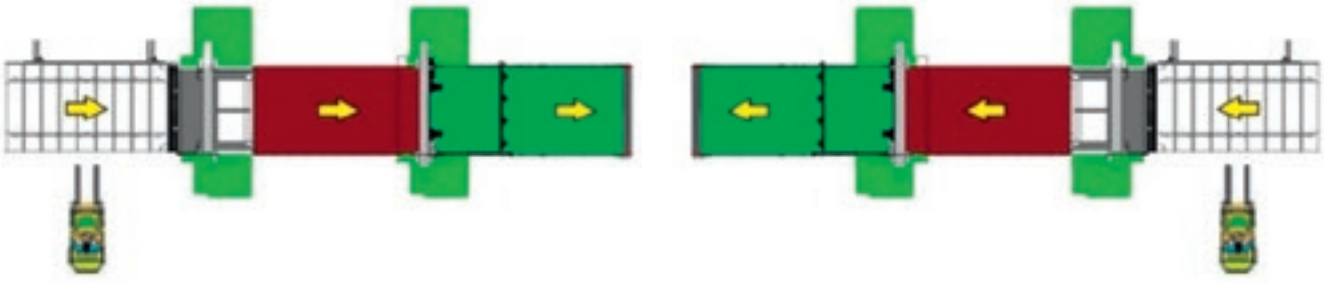


Die **Zuführungseinheit mit Saugnäpfen** ermöglicht die Zuführung und automatische Positionierung der Platte am Arbeitstisch.

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

IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR

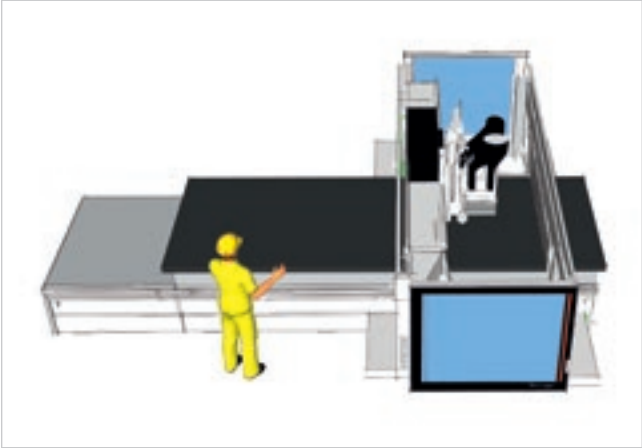
Rover K FT kann leicht dem Arbeitsablauf nach den Anforderungen des Kunden angepasst werden.



Automatische Lösungen für gleichzeitige Zuführung/Abstapelung ermöglichen eine deutliche Steigerung der Produktivität

Identifierung und Nachverfolgbarkeit der Platte im Produktionsablauf dank der manuellen Etikettierung.

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.

NESTING

WIRTSCHAFTLICHE PRODUKTION

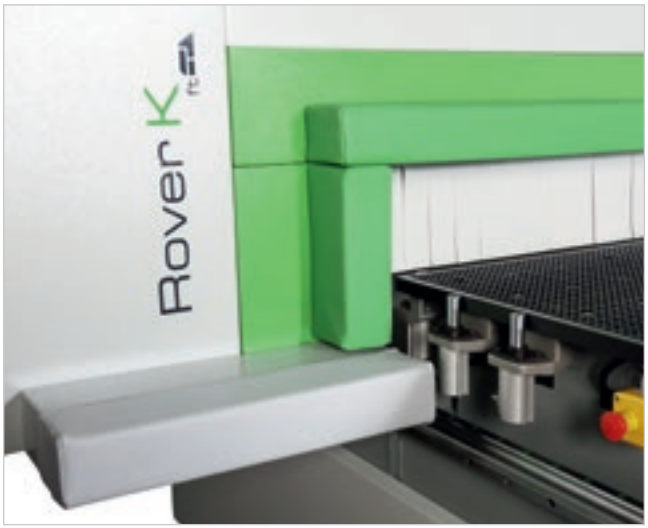
Höhere Produktivität und Effizienz durch Wahrung hoher Qualitätsstandards und schneller Lieferzeiten.

Die Biesse Bearbeitungszentren für die NestingBearbeitung 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.

MAXIMALE ERGONOMIE UND SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

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

Integraler Schutz der Arbeitsgruppe. Die große aufklappbare Luke, gewährleistet maximale Sicht auf die Bearbeitung und bequemen Zugang zu den Arbeitsgruppen.



Die neue volle Bumper Lösung ermöglicht den jederzeitigen Zugang zum Arbeitstisch von allen Seiten unter absolut sicheren Bedingungen.

Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.

DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS

PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und bSolid Softwareschnittstelle mit Antikollisionssystem.

OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE VON JEDER POSITION AUS

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 spä- tere 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.

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.

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

DIE IDEEN NEHMEN FORM UND SUBSTANZ AN

BCABINET IST DAS PLUGIN VON BSUITE FÜR DIE PROJEKTENTWICKLUNG DER MÖBLIERUNG. ES ERLAUBT, DAS DESIGN EINES RAUMES AUSZUARBEITEN UND SCHNELL DIE EINZELNEN ELEMENTE ZU FINDEN, AUS DENEN ER BESTEHT.

- Es erlaubt, auf extrem einfache Weise die einzelnen Möbel oder die komplette Möblierung von Räumen zu designen.
- Maximale Integration mit bSuite, um mit wenigen Klicks von der Planung bis zur Produktion zu gehen.
- Komplette Kontrolle und maximale Optimierung des Entwicklungsprozesses und der Verwirklichung der Möblierung, um die maximale Effizienz zu erreichen.

BCABINET

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN

SOPHIA IST DIE IOT-PLATTFORM VON BIESSE, DIE DEN KUNDEN ZU EINER GROSSEN VIELFALT AN LEISTUNGEN VERHILFT, UM DIE ARBEIT ZU VEREINFACHEN UND RATIONELL ZU VERWALTEN.

SIE BASIERT AUF DER MÖGLICHKEIT INFORMATIONEN UND DATEN ÜBER DIE VERWENDETEN TECHNOLOGIEN IN ECHTZEIT ZU ÜBERMITTELN, UM DIE LEISTUNG UND PRODUKTIVITÄT DER MASCHINEN UND ANLAGEN ZU OPTIMIEREN. SIE BESTEHT AUS ZWEI BEREICHEN: IOT UND PARTS.

- KÜRZERE PRODUKTIONSZEITEN
- KOSTENSENKUNG
- WENIGER MASCHINENSTILLSTÄNDE
- OPTIMIERUNG DES PRODUKTIONSPROZESSES
- MEHR PRODUKTIVITÄT
- MAXIMALE QUALITÄT DER TÄGLICHEN ARBEIT

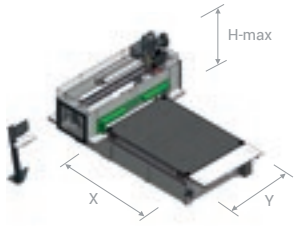
Dank der IOT-Funktionen hat der Benutzer mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschinen.

PARTS ist das neue Web-Portal für Ersatzteile, das unseren Kunden die Möglichkeit gibt, über einen persönlichen Account durch alle Informationen in Bezug auf die getätigten Käufe zu navigieren, direkt einen Einkaufswagen zum Erwerb von Ersatzteilen zu nutzen und die Abwicklung zu verfolgen.

BIESSE

in Zusammenarbeit mit accenture

TECHNISCHE DATEN



BEARBEITUNGSBEREICH UND HÖHE Z

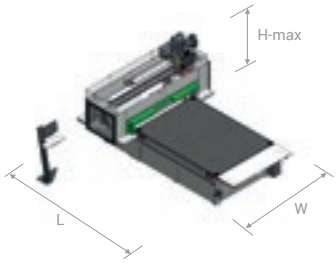
	X	Y	Z
	mm / inch		
			senza / con SWEEPER ARM
ROVER K FT 1224	2465 / 97	1260 / 50	170 / 7
ROVER K FT 1236	3765 / 148	1260 / 50	
ROVER K FT 1531	3100 / 122	1560 / 61	
ROVER K FT 1536	3765 / 148	1560 / 61	
ROVER K FT 1836	3765 / 148	1875 / 74	
ROVER K FT 2231	3100 / 122	2205 / 87	
ROVER K FT 2243	4300 / 169	2205 / 87	

GESCHWINDIGKEIT

	X	Y	Z	
m/min	25	25	25	bassa velocità
foot/min	82	82	82	
m/min	60	60	25	alta velocità
foot/min	196,9	196,9	82	

VEKTORGESCHWINDIGKEIT

m/min	35	bassa velocità
foot/min	116	
m/min	85	alta velocità
foot/min	278,4	



STAND-ALONE MASCHINE - NIEDRIGE GESCHWINDIGKEIT

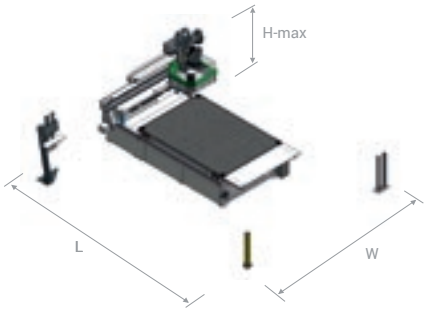
	L	W	H	H-max
	mm / inch			
	NCE - CE	NCE - CE		
ROVER K FT 1224	5911 / 233	3587 / 141	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	7211 / 284	3587 / 141		
ROVER K FT 1531	6546 / 258	3887 / 153		
ROVER K FT 1536	7211 /284	3887 / 153		
ROVER K FT 1836	7211 / 284	4207 / 166		
ROVER K FT 2231	6546 / 258	4517 / 178		
ROVER K FT 2243	7746 / 305	4517 / 178		

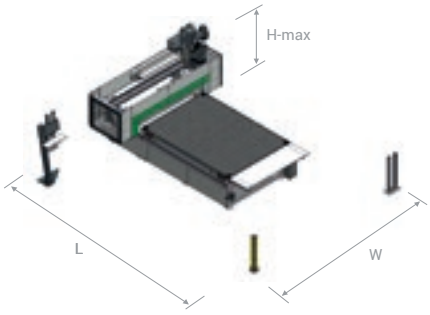
Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen enthalten. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung in 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 (Schallleistung) 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.

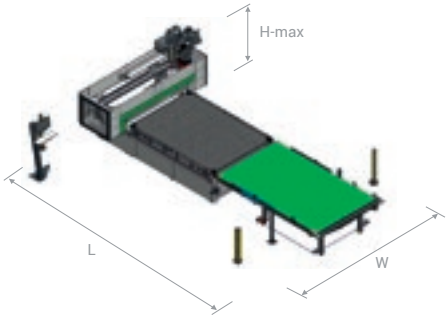
PLATZBEDARF





STAND-ALONE MASCHINE - HOHE GESCHWINDIGKEIT

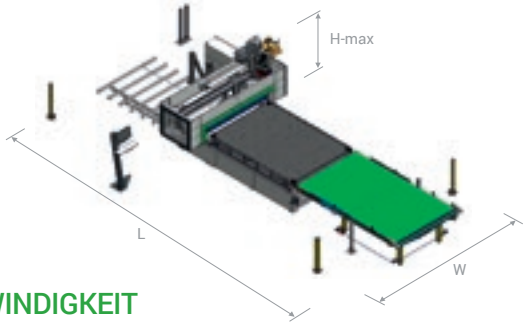
	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	6129 / 241	6263 / 247	3751 / 148	4153 / 164	966 / 38	2508 / 99
ROVER K FT 1236	7429 / 292	7563 / 298	3751 / 148	4153 / 164		
ROVER K FT 1531	6764 / 266	6898 / 272	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1536	7429 / 292	7563 / 298	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1836	7429 / 292	7563 / 298	4371 / 172	4773 / 188		
ROVER K FT 2231	6764 / 266	6898 / 272	4681 / 184	5083 / 200		
ROVER K FT 2243	7964 / 314	8098 / 319	4681 / 184	5083 / 200		



MASCHINE MIT ENTLADEBAND - HOHE GESCHWINDIGKEIT*

	L	W		H	H-max
	mm / inch				
	NCE - CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	8584 / 338	3751 / 148	4153 / 164	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	9884 / 389	3751 / 148	4153 / 164		
ROVER K FT 1531	9219 / 363	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1536	9884 / 389	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1836	9884 / 389	4371 / 172	4773 / 188		
ROVER K FT 2231	9219 / 363	4681 / 184	5083 / 200		
ROVER K FT 2243	10419 / 410	4681 / 184	5083 / 200		

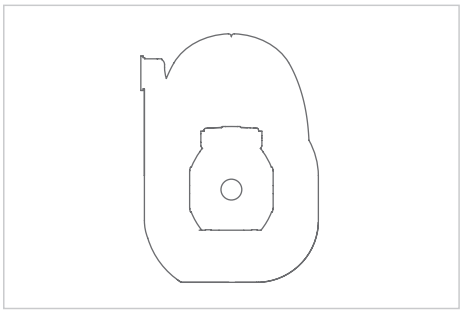
* Im Falle einer Ausführung mit niedriger Geschwindigkeit (NCE oder CE) ist die Gesamtbreite W 560 mm geringer als der angegebene CE-Wert.



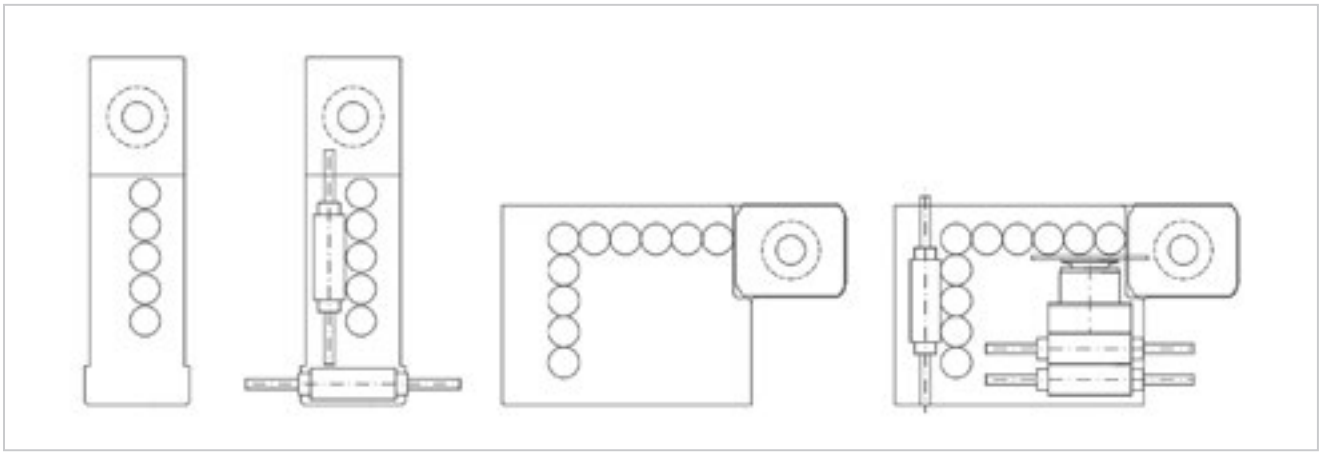
MASCHINE IN KOMPLETTER NESTING-ZELLE - HOHE GESCHWINDIGKEIT

	L	W		H	H-max
	mm / inch				
	NCE - CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	11863 / 467	4140 / 163	4342 / 171	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	13163 / 518	4140 / 163	4342 / 171		
ROVER K FT 1531	12498 / 492	4440 / 175	4642 / 183		
ROVER K FT 1536	13163 / 518	4440 / 175	4642 / 183		
ROVER K FT 1836	13163 / 518	4760 / 187	4962 / 195		
ROVER K FT 2231	12498 / 492	5070 / 200	5272 / 208		
ROVER K FT 2243	13698 / 539	5070 / 200	5272 / 208		

KONFIGURIERBARKEIT



Fräseinheit für alle Anwendungen.



Verfügbare Bohrköpfe von 5 bis 17 Positionen: BH5 - BH9 - BH10 - BH17 L.

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.

Bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung in 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 (Schallleistung) 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.

PALETTE BEARBEITUNGSZENTREN

CNC - FRÄSEN

Rover Gold G
NCE

Rover Gold
NCE

Rover K Smart

Rover K

Rover A Smart

CNC - FRÄSEN

Rover A

Rover M5

Rover B

Rover C

Excel

CNC - KANTENANLEIMEN

Rover A Edge

Rover B Edge

Rover C Edge

Rover Edge Line

CNC - NESTING

Rover J FT

CNC - NESTING

Rover K FT

Rover S FT

Rover A FT

Rover B FT

Rover C FT

CNC - NESTING

Excel

CNC - NESTING UND TÜREN

Winline 16

CNC - BOHREN

Skipper 100

Skipper 130

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

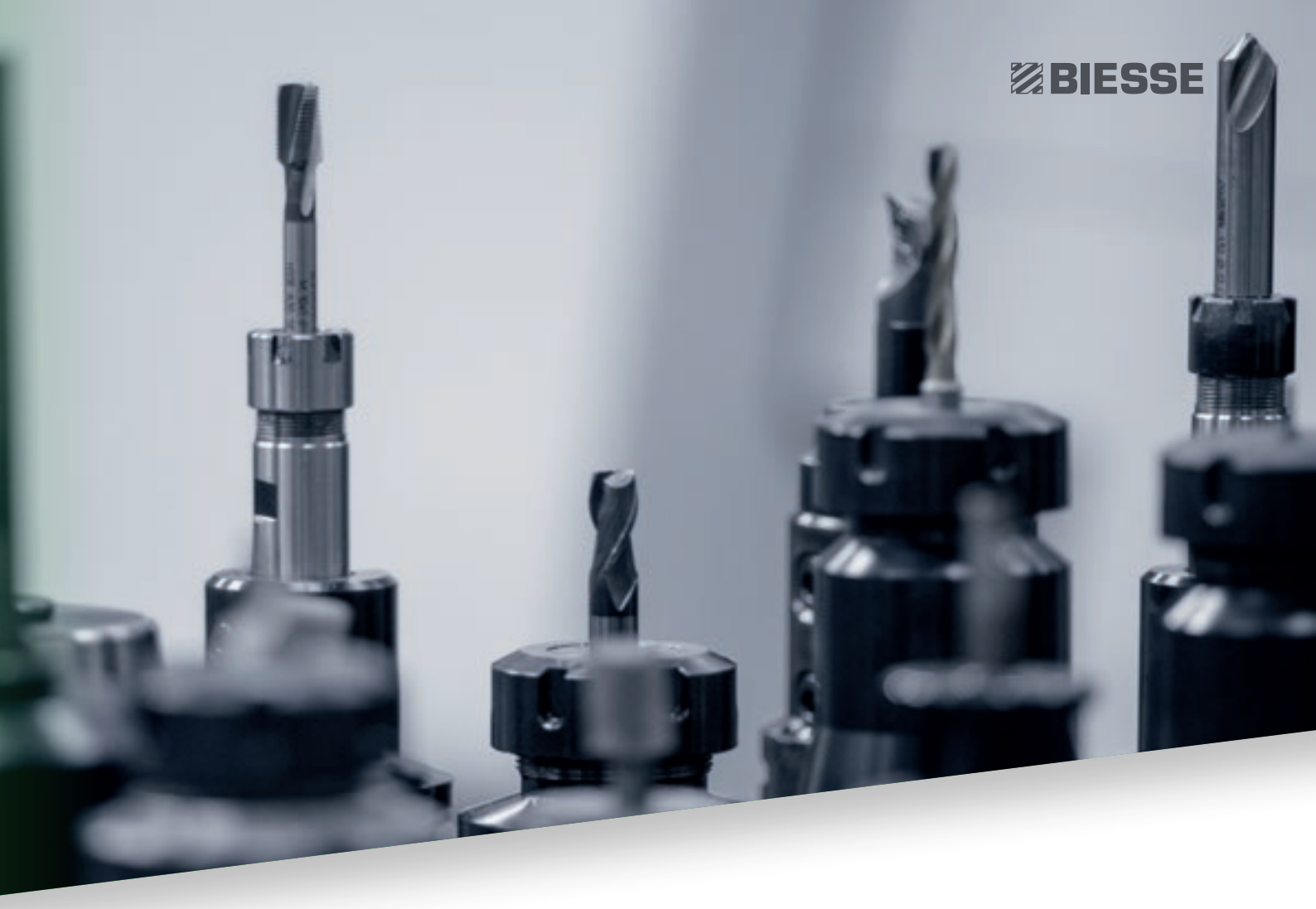
- Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- Schulungszentrum für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- Troubleshooting und Ferndiagnose.
- Upgrade der Software.

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.



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

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 installiert. Jetzt haben sie zwei Nesting-Bearbeitunszentren, 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 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

MATON.COM.AU

LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM

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

5808A1294 März 2018

BIESSE.COM