

# PRO VER BFT

CNC-GESTEUERTES  
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

 YEARS  
 **BIESSEGROUP**

# DIE PRODUKTIVITÄT IM NESTING-VERFAHREN ERREICHT ABSOLUTE SPITZENWERTE



## DER MARKT VERLANGT

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

## BIESSE ANTWORTET

mit technologischen Lösungen, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. Die Entwicklung des numerisch gesteuerten Arbeitszentrums **Rover B FT** wird zum neuen Richtwert für den Markt bei der Fertigung von Schranktüren, Einrichtungsaccessoires, Möbelgestellen aber auch bei technologischen Werkstoffe wie Waben, Plexiglas, Methacrylat, Platten aus Kunststoff und Alucobond.



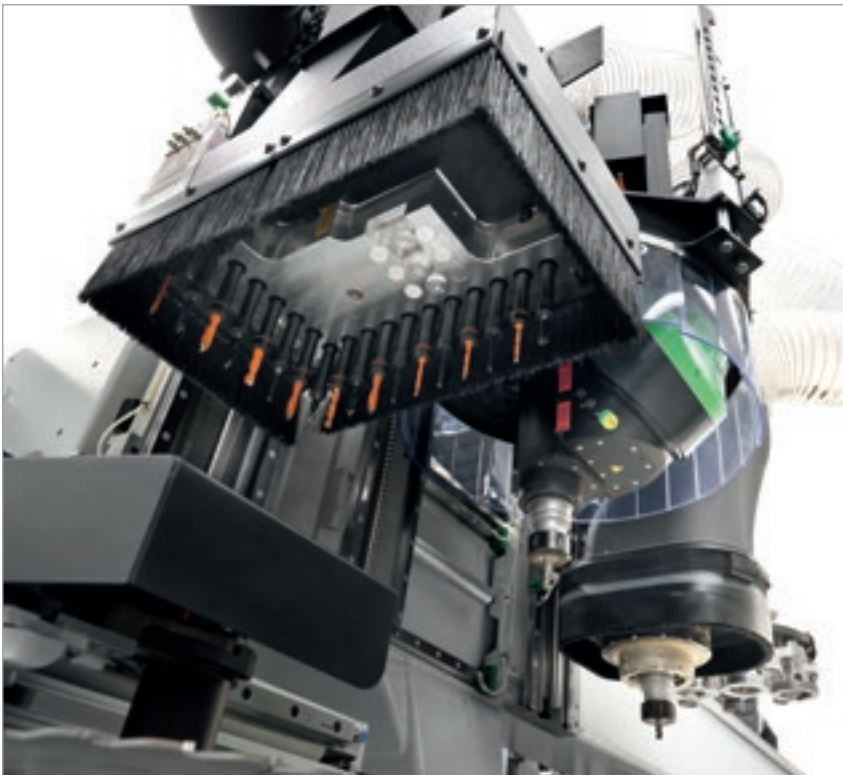
## ROVER<sup>BFT</sup>

- ✓ AM MARKT EINZIGARTIGE PRODUKTIONSFLEXIBILITÄT
- ✓ IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR
- ✓ MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT
- ✓ HOCHMODERNE TECHNOLOGIE IN GREIFBARER NÄHE.

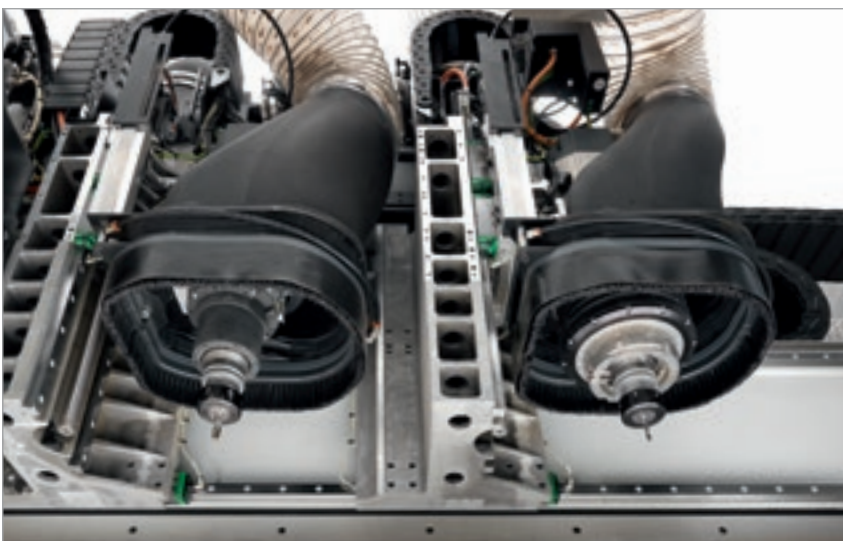


# AM MARKT EINZIGARTIGE PRODUKTIONSFLEXIBILITÄT

## Kundenspezifische Ausstattung, je nach Produktionsanforderung

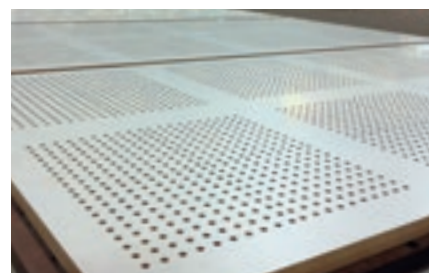


Konfiguration mit 4-Achs-Arbeitsgruppe in Kombination mit einer 5-Achs-Gruppe für maximale Flexibilität zu jedem Zeitpunkt.



Konfiguration mit 2 gleichen Arbeitsgruppen, um die Werkstückproduktion zu maximieren.

## DIE BRANCHENSPEZIFISCHE SPITZENTECHNOLOGIE UND BIESSES ZEHNJÄHRIGE NESTING ERFAHRUNG DECKEN DIE VERSCHIEDENSTEN ANWENDUNGSBEREICHE AB



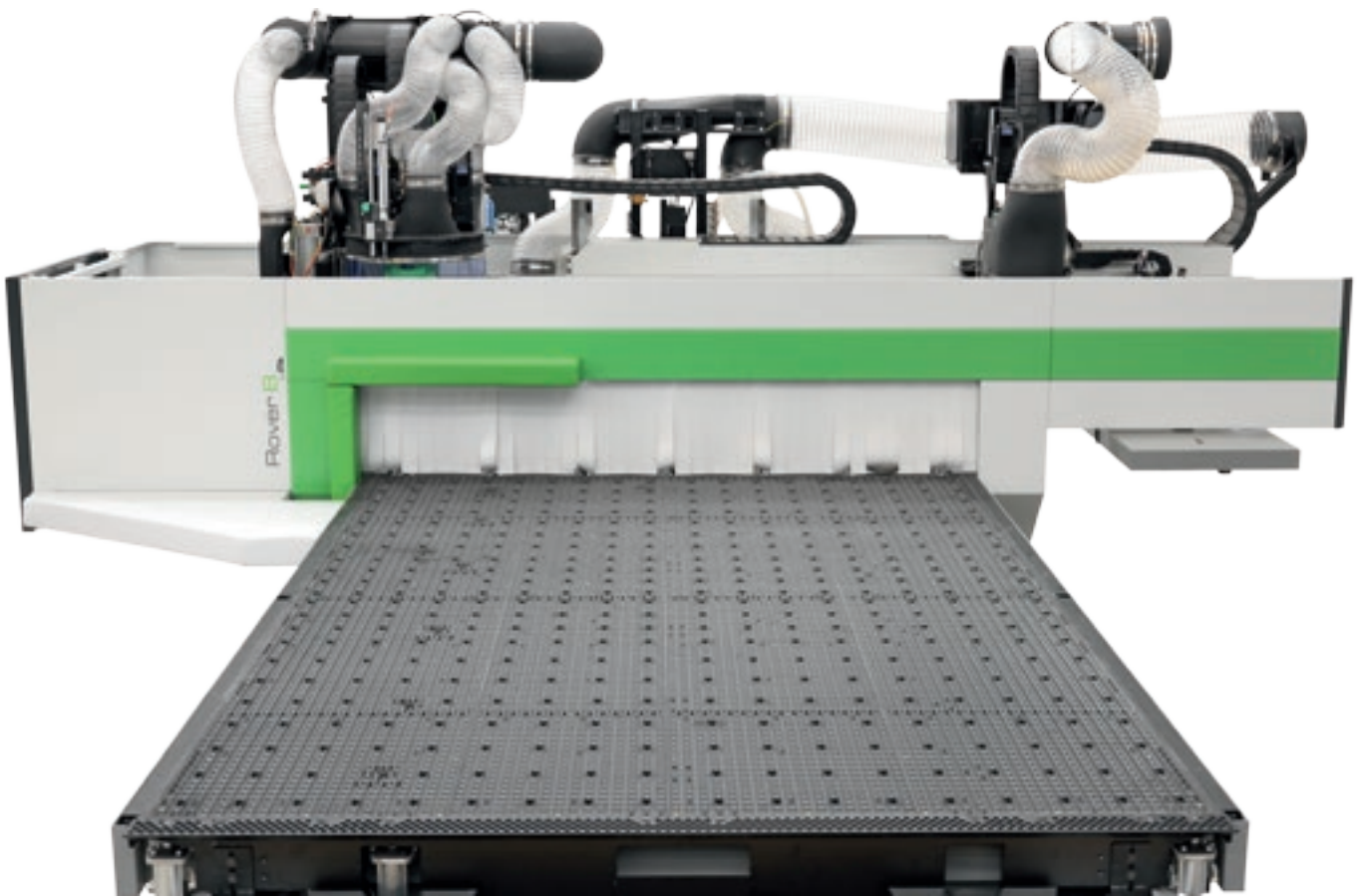
Die Modularität und die übergreifende maximale Konfigurierbarkeit aller Größen ermöglichen es, zahlreichen Marktanforderungen nachzukommen und Konfigurationen zu erstellen, die auf die Bedürfnisse jedes einzelnen Kunden abgestimmt sind.

# HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT

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

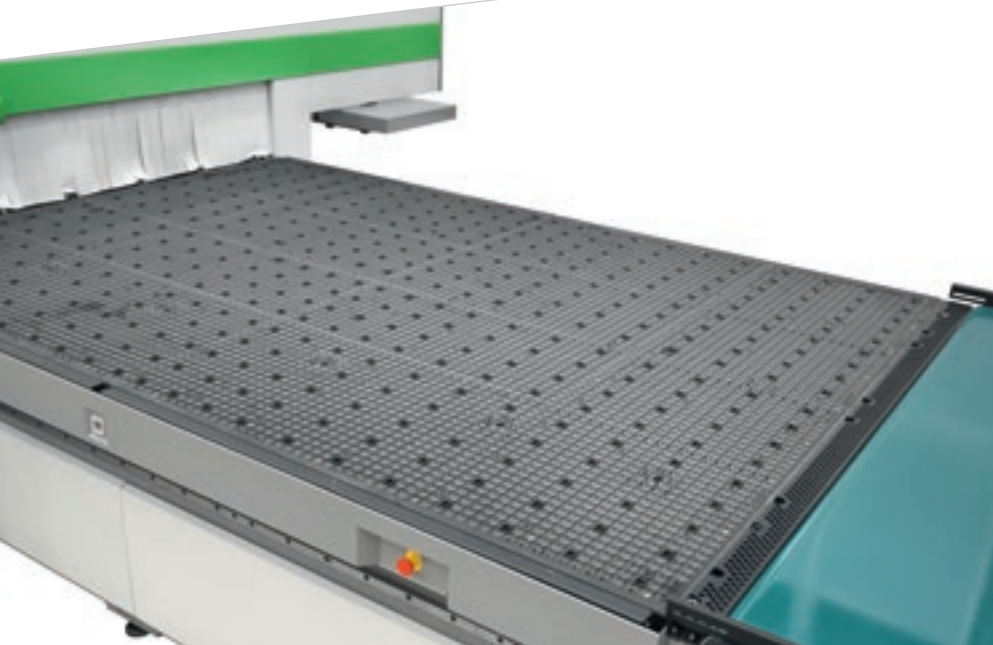


Höhere Motorleistungen steigern die Beschleunigungen auf bis zu  $5 \text{ m/s}^2$  und die Geschwindigkeit auf bis zu  $120 \text{ m/min}$ .





# BEARBEITUNG VON PLATTEN KLEINER UND GROSSER FORMATE UND UNTERSCHIEDLICHEN DICKEN



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



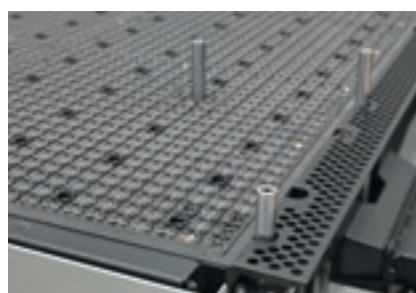
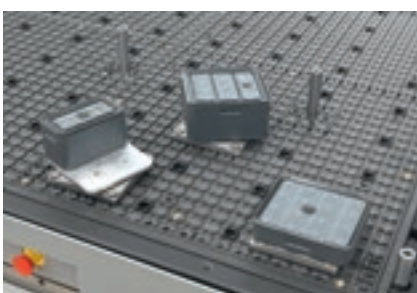
Multizonen-Technologie, die bei Bedarf das Vakuum in einem kleineren Bereich des Arbeitstischs konzentriert, um kleinere Werkstücke zu positionieren und den Vakuumverlust zu verringern.



**MAXIMALER HALT DER PLATTE DANK DES FORTSCHRITTLICHEN VAKUUM-VERTEILSYSTEMS MIT LAGERBEREICH IM INNEREN DES ARBEITSTISCHS**



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



Vakuum-Module, frei auf dem FT-Arbeitstisch positionierbar ohne Hilfe dedizierter Verbindungen.

# 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.



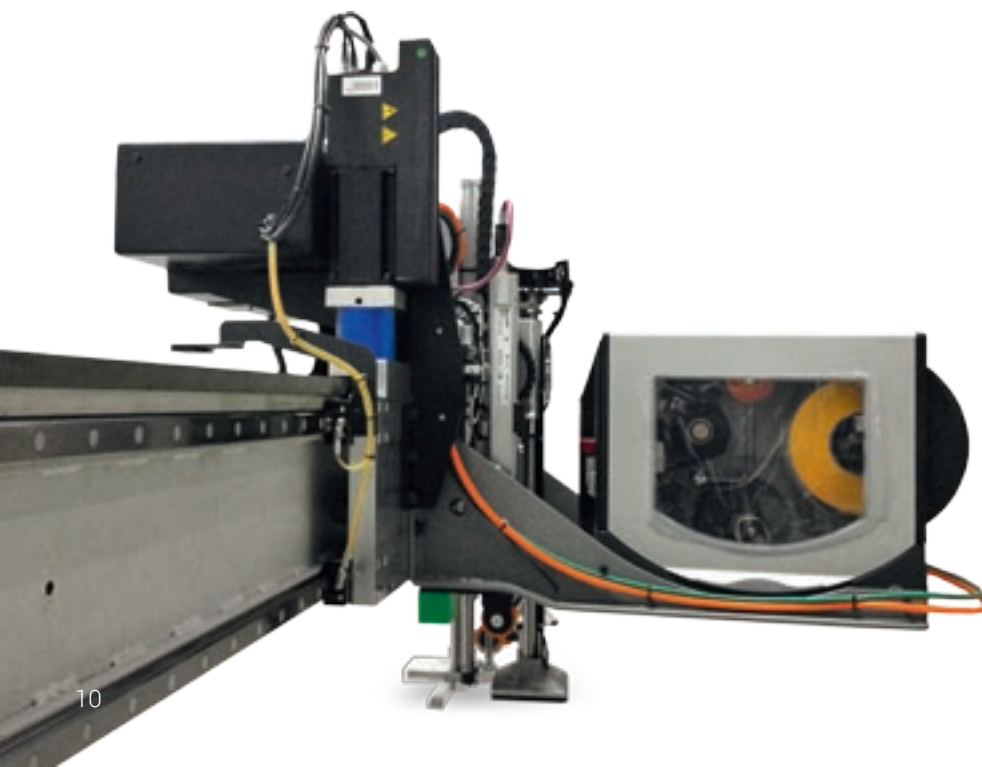
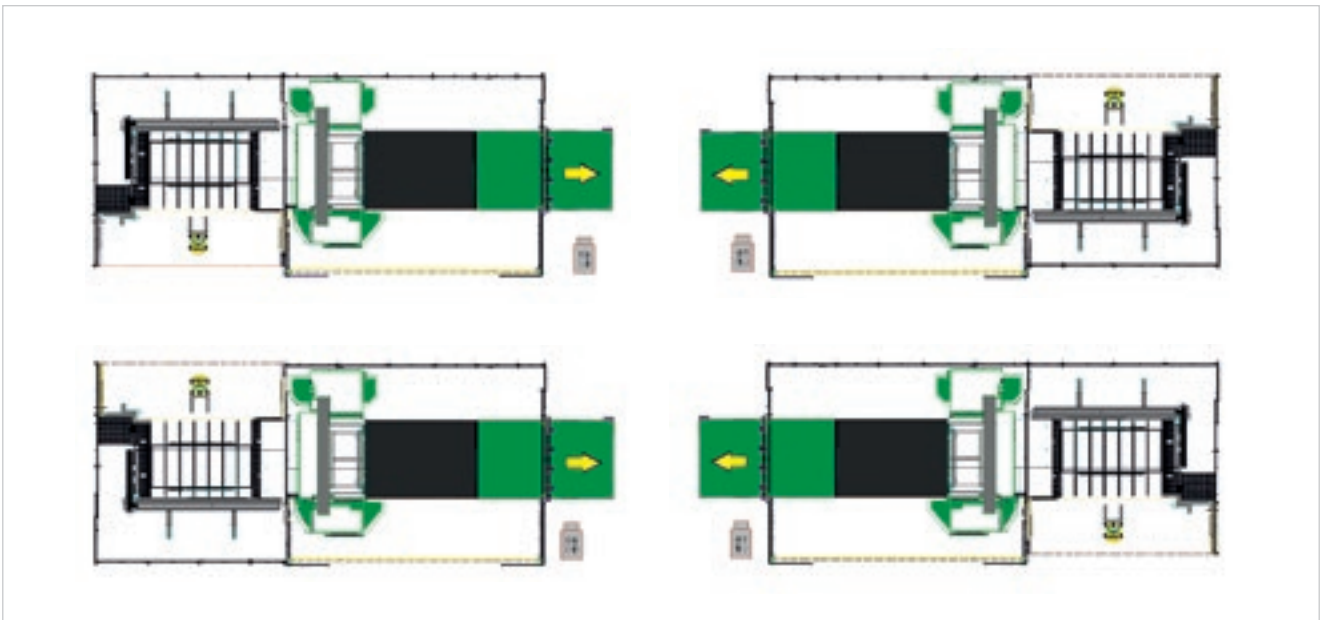
ROVER

# IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR

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



Zuführung und Entladung erfolgen gleichzeitig und ermöglichen es dem Bediener, die bearbeiteten Werkstücke in der Entladestation in völliger Sicherheit zu entfernen, während die Maschine schon an der nächsten Platte arbeitet.



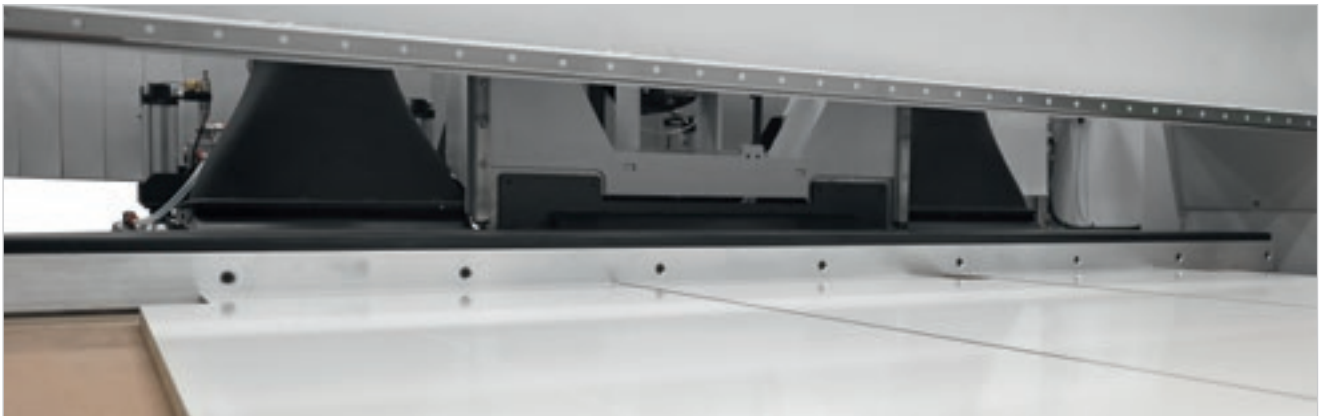
Identifizierung und Nachverfolgbarkeit der Platte im Produktionsablauf dank der automatischen oder manuellen Etikettierung.



# LÖSUNGEN ZUM ZUFÜHREN UND ENTLADEN

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

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



Sweeper-Arm mit verstellbarer Klinge. Ermöglicht das Entladen von bis zu 3 mm dicken Platten.



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





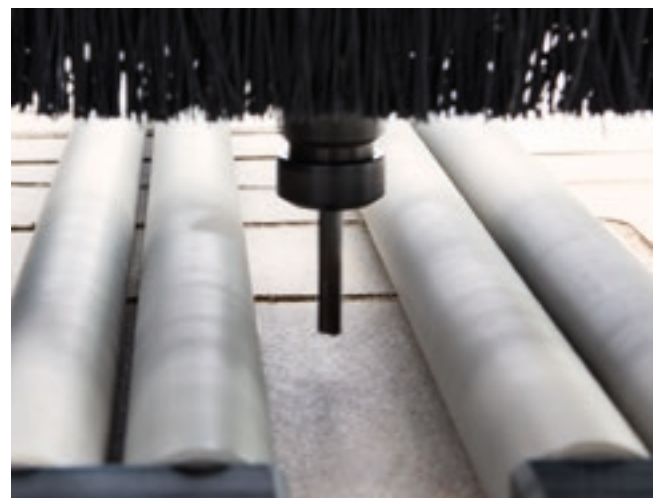
# HÖHERE PRODUKTIONSKAPAZITÄT



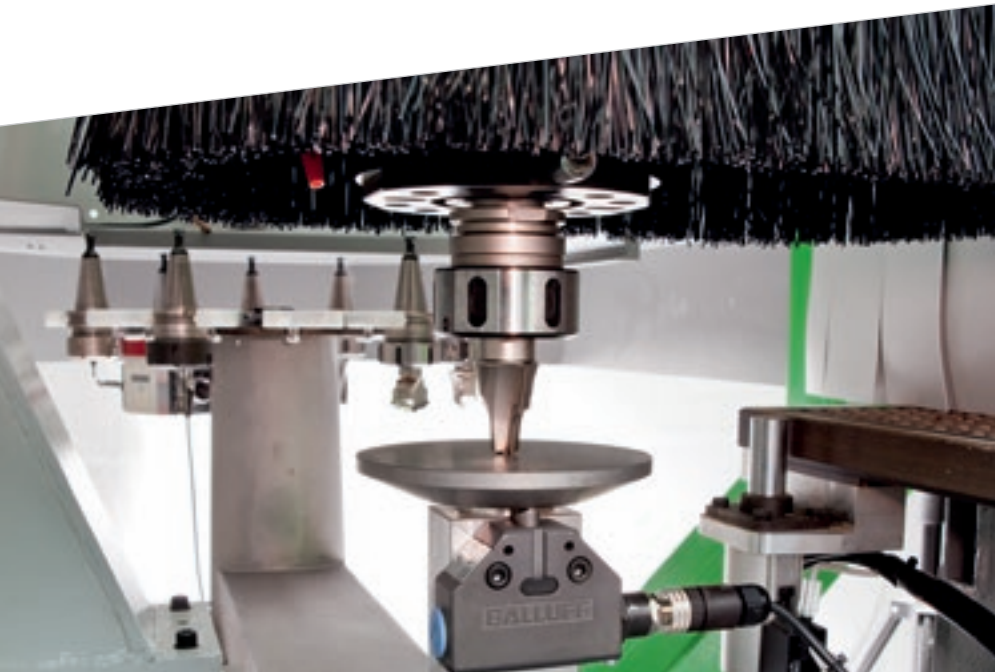
Die **Walzenpressvorrichtung** ermöglicht es, bis zu 3 überlagerte Platten für den Gestellbau zu bearbeiten und dank der Funktion der automatischen Abladung gibt es keine Begrenzung bei der Verwendung der Arbeitsgruppen.



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



Biesse besitzt langjährige Erfahrung in der Bearbeitung von gestapelten Platten aus atmungsaktivem Material.

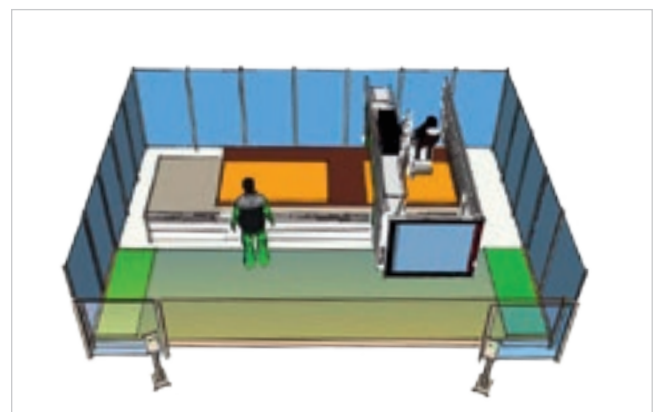
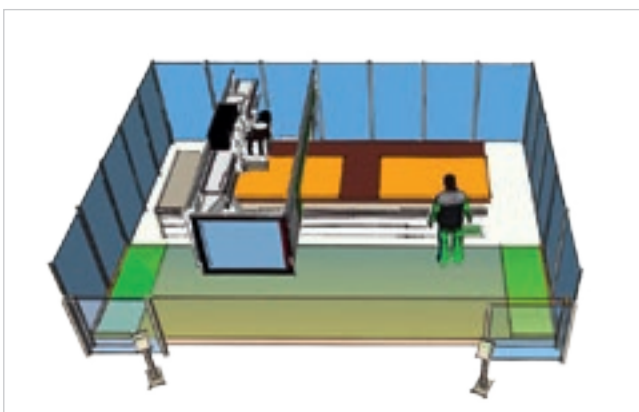


Reduzierung der Zeiten für die Maschinenbestückung, ohne Fehler von Seiten des Bediener, dank des Kontakt-Voreinstellgeräts, das es ermöglicht, die Messung der Werkzeuglänge automatisch durchzuführen.



Von 8 bis 49 Werkzeuge und Aggregate in der Maschine verfügbar, ohne dass der Eingriff des Bediener notwendig wäre, um die Bestückung beim Übergang von einer Bearbeitung zur anderen durchzuführen.

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



# PRO DUCTION

## WETTBEWERBSFÄHIGE INDIVIDUALITÄT

Maßgeschneiderte Fertigung von schlüsselfertigen Fabriken, Einbindung von Lösungen der Biesse Group mit ergänzenden Softwareanwendungen und Maschinen, über 1000 installierte Anlagen weltweit.

Biesse Systems ist ein Expertenteam, wenn es um Produktionsprozesse im großen Maßstab geht. Biesse Systems bietet integrierte Zellen und Anlagen, welche in der Lage sind, durch Kombination der Massenproduktionsbedürfnisse mit dem vom Endverbraucher verlangten hohen Grad an Individualität des Endproduktes, die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden zu maximieren.





# SCHLANKE UND EFFIZIENTE PRODUKTIONSFLÜSSE



Winstore 3D K3 ist ein automatisches Magazin für die optimierte Plattenverwaltung in Unternehmen, die ihre Produktivität erhöhen müssen. Es garantiert kürzere Produktionszeiten und geringere Produktionskosten

- ✔ **SCHNELLE KAPITALRENDITE DANK HÖHERER LEISTUNG UND KOSTENVERRINGERUNG**
- ✔ **OPTIMIERUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES**
- ✔ **INTEGRATION DER PRODUKTIONSANLAGE**



Mit **Winstore 3D K3** kann man jederzeit über die zu bearbeitende Platte verfügen, ohne häufige Stapelwechsel. So wird eine beträchtliche Steigerung der Produktivität der Zelle im Vergleich zu Lösungen erzielt, die die Stapelzuführung durch Gabelstapler vorsehen.



- ▶ **VERKÜRZUNG DER LIEFERZEITEN.**
- ▶ **VERRINGERUNG DER LAGERBELEGUNG**
- ▶ **VERRINGERUNG DES ARBEITSKRÄFTEBEDARFS**
- ▶ **ABFALLREDUZIERUNG**
- ▶ **GERINGERE BESCHÄDIGUNGSGEFAHR DER PLATTEN.**

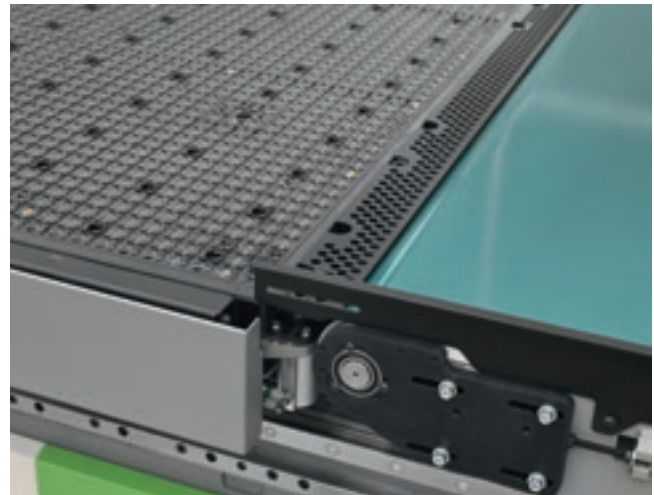


# MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT

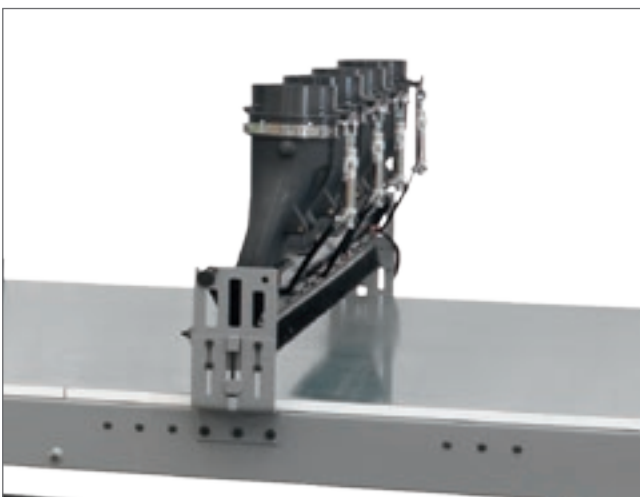
Es sind verschiedene optionale Reinigungslösungen der Platte und der Maschinenumgebung erhältlich, durch die der Bediener keine Zeit mit Reinigungsarbeiten verliert.



In 6 Positionen einstellbare Absaughaube.



Absaugung von unten zwischen der Maschine und dem Abladeband.



Zusätzlicher Absaugkit für Abladeband, bestehend aus 2 Absaughauben, eine im oberen Teil des Abladebands und die andere am Ende des Bands.



# MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

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



Maximale Sicherheit und Zuverlässigkeit auf lange Sicht dank der neuen, mit den Photozellen kombinierten Bumper ohne Einschränkung der Zugangsfreiheit und ohne mechanischen Verschleiß.



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

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



# 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

# DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

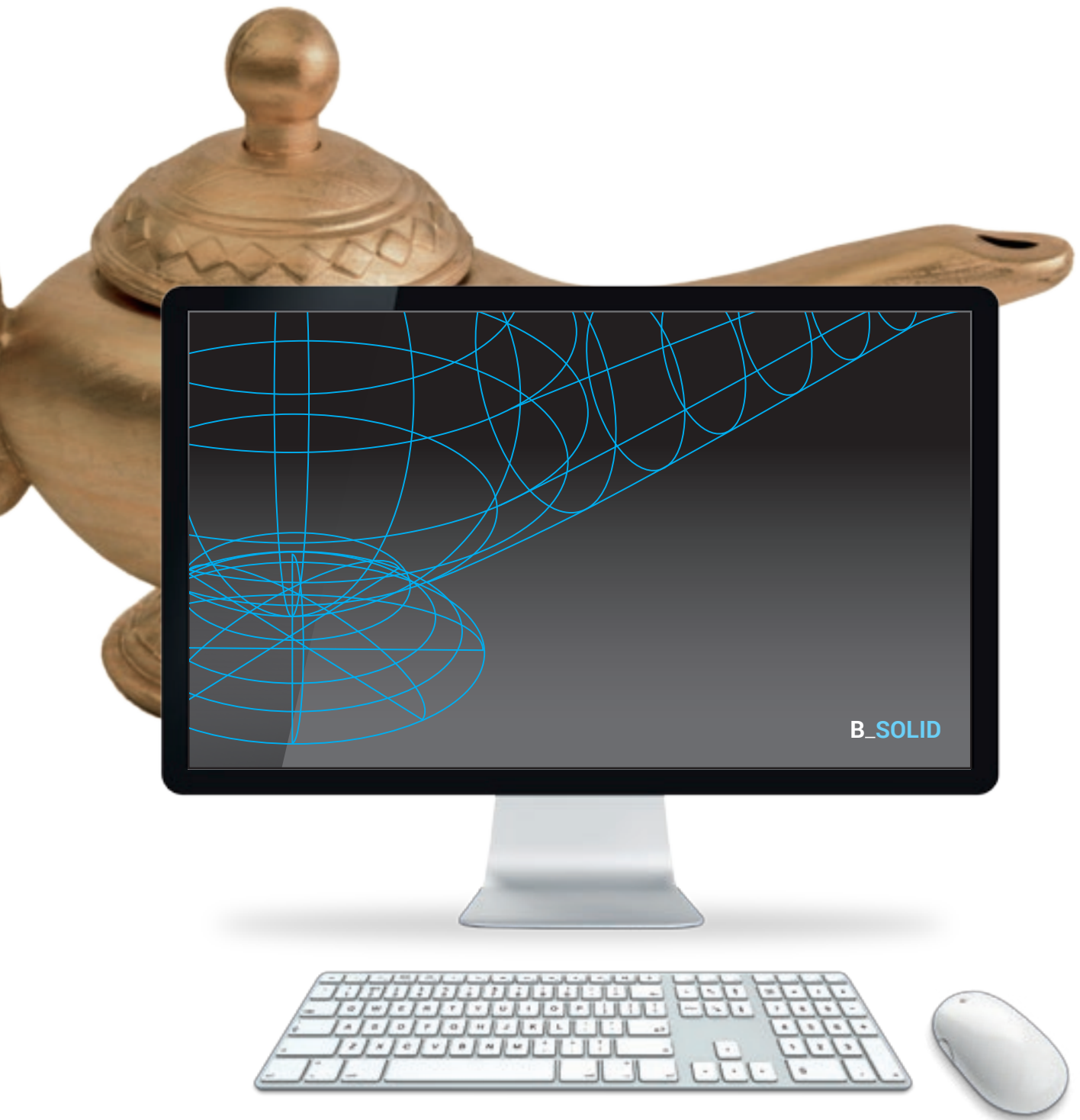


**B\_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN DURCHZUFÜHREN, DANK DER FÜR VERTIKALE MODULE REALISIERTEN, SPEZIFISCHEN MODULE.**

- 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.





# 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.**

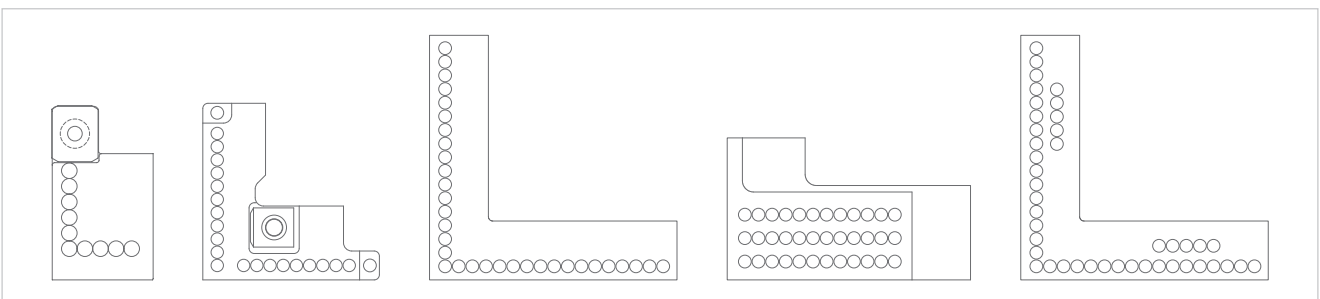
**B\_CABINET FOUR BEINHÄLTET EINE EIGENE UMGEBUNG FÜR DIE FORTSCHRITTSÜBERWACHUNG DER PRODUKTIONSPHASEN IN ECHTZEIT. ERMÖGLICHT DAHER EINE KOMPLETTE KONTROLLE DES BESTELLSTATUS, PHASE FÜR PHASE, DURCH GRAFIKEN UND 3D-ANSICHTEN.**



# B\_CABINET



# KONFIGURIERBARKEIT



## Bohreinheit mit 10-20-32-36-42 Werkzeugen

Die Bohreinheiten mit 10-20 Werkzeugen sind mit horizontalen Werkzeug-Kits und Sägeblättern erhältlich.

## AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



## BESSERE VERARBEITUNG, HÖHERE PRODUKTIVITÄT



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



**Horizontaler Motor mit 1 Ausgang** für Schlossaussparungen und horizontale Bearbeitungen.



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



# 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.

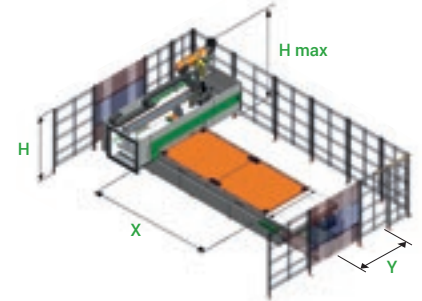
**PARTS**  
SOPHIA

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**

# TECHNISCHE DATEN

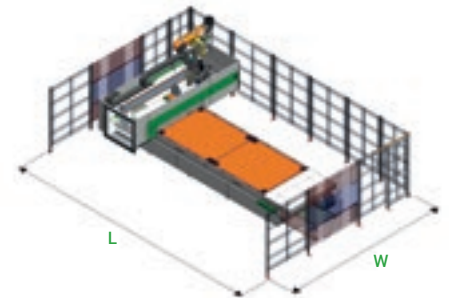


## BEARBEITUNGSBEREICHE UND HÖHE Z

	X		Y		Z		H		H max	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
<b>Rover B FT 1224</b>	2465	97	1260	50	250	10	1980	78	2880	113
<b>Rover B FT 1536</b>	3765	148	1560	61	250	10	1980	78	2880	113
<b>Rover B FT 1564</b>	6450	254	1560	61	250	10	1980	78	2880	113
<b>Rover B FT 1836</b>	3765	148	1875	74	250	10	1980	78	2880	113
<b>Rover B FT 2231</b>	3100	122	2205	87	250	10	1980	78	2880	113
<b>Rover B FT 2243</b>	4300	169	2205	87	250	10	1980	78	2880	113
<b>Rover B FT 2264</b>	6450	254	2205	87	250	10	1980	78	2880	113

## PLATZBEDARF FRONTSEITIGER ZUGANG

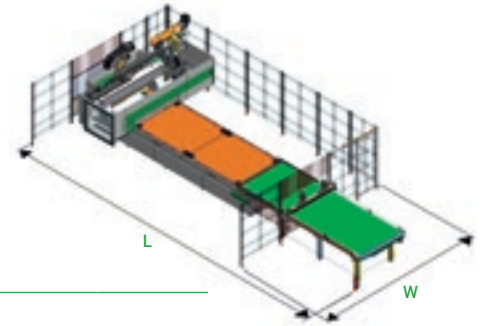
	L		W		W	
	mm	inch	Einzelkonfiguration		Doppelkonfiguration	
			mm	inch	mm	inch
<b>Rover B FT 1224</b>	6855	270	5202	205	-	-
<b>Rover B FT 1536</b>	8128	320	5470	215	-	-
<b>Rover B FT 1564</b>	10820	426	5470	215	-	-
<b>Rover B FT 1836</b>	8130	320	5800	228	-	-
<b>Rover B FT 2231</b>	7348	289	6307	248	6607	260
<b>Rover B FT 2243</b>	8578	338	6307	248	6607	260
<b>Rover B FT 2264</b>	10704	421	6307	248	6607	260



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

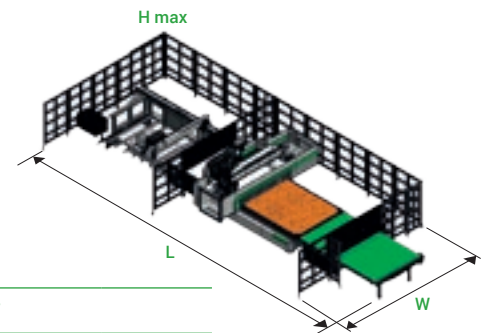
A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (Lwa) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) 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.



## NUR ENTLADEBAND

	L				W			
	LH->RH		RH->LH		Einzelkonfiguration		Doppelkonfiguration	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover B FT 1224	8210	323	7810	307	4742	187	-	-
Rover B FT 1536	10710	422	10340	407	5050	199	-	-
Rover B FT 1836	10704	421	10704	421	5380	212	-	-
Rover B FT 2231	9046	356	8948	352	6307	248	6607	260
Rover B FT 2243	11463	451	11365	447	6307	248	6607	260
Rover B FT 2264	15547	612	14807	583	6307	248	6607	260



## NESTINGZELLE TYP A

	L				W			
	LH->RH		RH->LH		Einzelkonfiguration		Doppelkonfiguration	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover B FT 1224	10280	405	9730	383	4708	185	-	-
Rover B FT 1536	14106	555	13461	530	5060	199	-	-
Rover B FT 1836	14106	555	13461	530	5335	210	-	-
Rover B FT 2231	12102	476	11481	452	5707	225	6007	236
Rover B FT 2243	15762	621	15064	593	5707	225	6007	236
Rover B FT 2264	20499	807	19809	780	5707	225	6007	236

## NESTINGZELLE TYP B

	L				W			
	LH->RH		RH->LH		Conf. singola		Doppelkonfiguration	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover B FT 1224	12920	509	12940	509	4742	187	-	-
Rover B FT 1536	16660	656	16650	656	5080	200	-	-
Rover B FT 1836	16680	657	16650	656	5380	212	-	-
Rover B FT 2231	14678	578	14717	579	5707	225	6007	236
Rover B FT 2243	18308	721	18317	721	5707	225	6007	236
Rover B FT 2264	23075	908	23062	908	5707	225	6007	236



# 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**

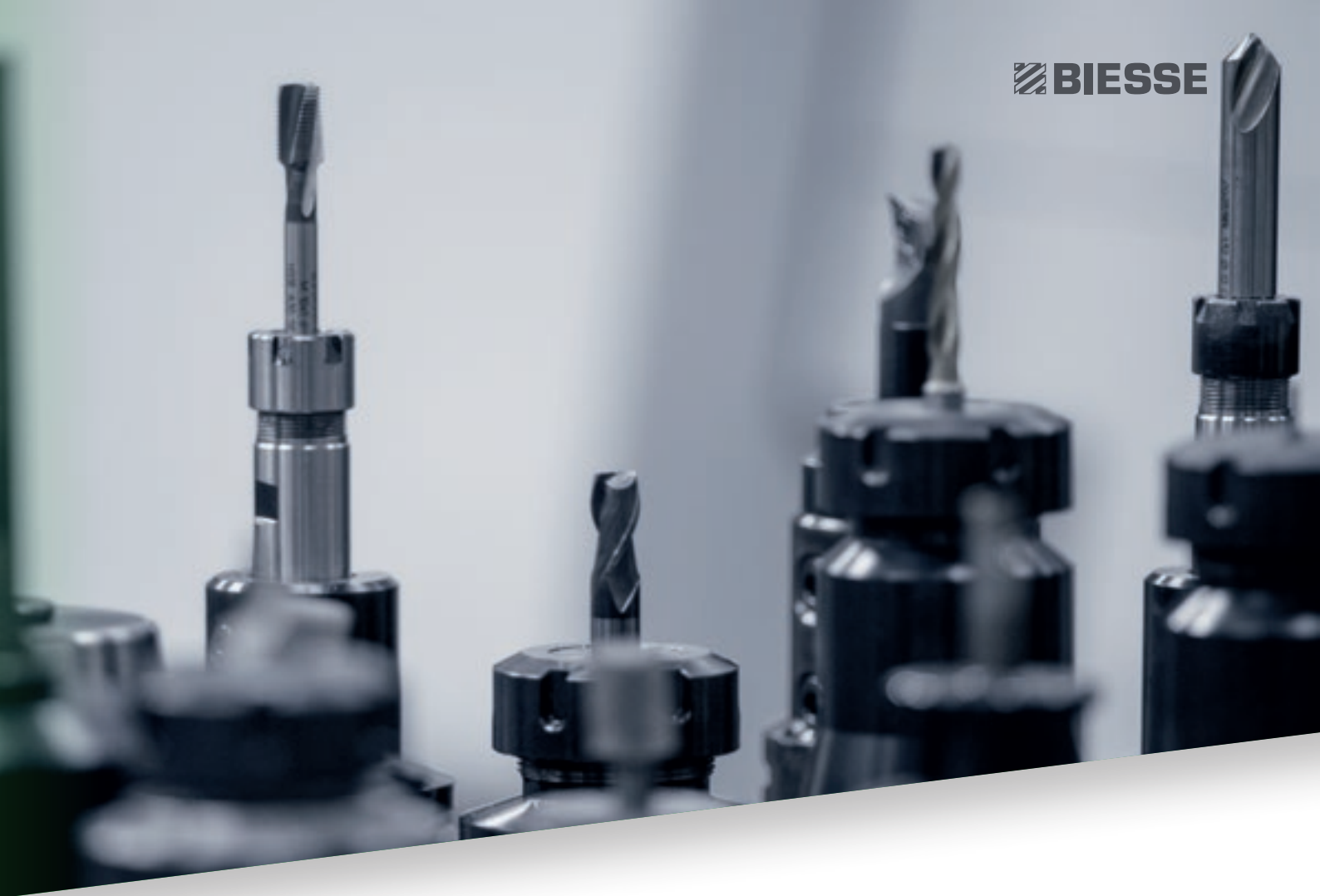
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

**550**

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

**120**

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several metal drill bits of different sizes and designs, arranged in a row. The bits are shown in various orientations, some pointing upwards and some downwards. The background is 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.

# MADE WITH BIESSE

## WOOD-SKIN + BIESSE. DAS DYNAMISCHE DESIGN WIRD INTELLIGENT

**Digitales Material.** So beschreibt Giulio Masotti, Gründer von Wood-Skin, seine Kreation: **zwei miteinander verbundene Holzlagen («kann aber auch anderes Material sein» präzisiert er) und dazwischen eine Lage Stoff.** Durch unendliche Kombinationen an Formen und Architekturen mit künstlerischem Touch aber weltstädtischer Note entstehen Meisterwerke an Kreativität und Dynamik. Mit seinen 3 Gesellschaftern, Stefano Baruffaldi, Susanna Todeschini und Gianluca Lo Presti, gründete Giulio 2013 Wood-Skin, eine Kurzbezeichnung für etwas, das ein patentierter Industrieprozess werden wird, um auf einen spezifischen Bedarf zu reagieren, nämlich, «komplexe Formen für die gebaute

Umwelt und das Design auf einfache und kostengünstige Weise entstehen zu lassen» erklärt Giulio.

Notwendigkeit war gewiss eine starke Antriebsfeder, aber auch der große Forschungsdrang des jungen Teams lässt eine einzigartige Kreation aber mit unendlichen Anwendungsmöglichkeiten entstehen, «die eine Brücke über die Kluft zwischen der digitalen Darstellungsmöglichkeit mittels CAD-Software und der gebauten Umwelt schlägt, die heutzutage sehr ausgeprägt ist. Wood-Skin ist ein digitales Material, das die Möglichkeiten der NC-gesteuerten Maschinen in vollem Umfang nützt - digitale Fertigung - durch Verwendung eines intelligenten Verbundmaterials für die Fertigung einer

unbegrenzten Anzahl hochbeständiger Scharniere, überall dort, wo sie benötigt werden». Innovation, Technologie, Kreativität: Biesse und Wood-Skin, die beide eine starke Identität und Berufung haben, nützten die Gelegenheit bei der Möbelmesse Salone del Mobile in Ventura-Lambrate für einen Erfahrungsaustausch.

«Wir wollten gemeinsam zukünftige Produktionsmöglichkeiten mithilfe von Smart Materials wie Wood-Skin und unserer gemeinsamen Leidenschaft für Innovation erkunden. Unsere Kooperation begann mit der Präsentation, mit Unterstützung des MIT von Boston, eines Versuchsprojekts, das aber gleichzeitig auch sehr konkret ist: der Programmable



## **DIE BIESSE MASCHINEN ERMÖGLICHEN ES UNS, HOLZ UND ANDERE MATERIALIEN VOM FESTEN IN DEN DIGITALEN ZUSTAND ZU VERSETZEN, WO DER STOFF INTELLIGENT WIRD UND BEREIT IST, ANDERE FORMEN ANZUNEHMEN, SOBALD ER AUS DER MASCHINE AUSTRITT.**



**Giulio Masotti**  
*Gründer*

Table. Dieser Tisch verkörpert die Sicht auf eine nahe Zukunft, wo die Möbel in der Lage sein werden sich selbst zusammenzubauen, nachdem sie die Maschine, die sie erzeugt hat, verlassen haben. Nicht nur ein Prototyp, sondern ein konkretes Ergebnis, aus dem in Kürze eine Produktlinie entstehen wird». Ein Szenario, das futuristisch scheint, aber in Wahrheit sehr konkret ist, wenn es von einer Fachkompetenz unterstützt

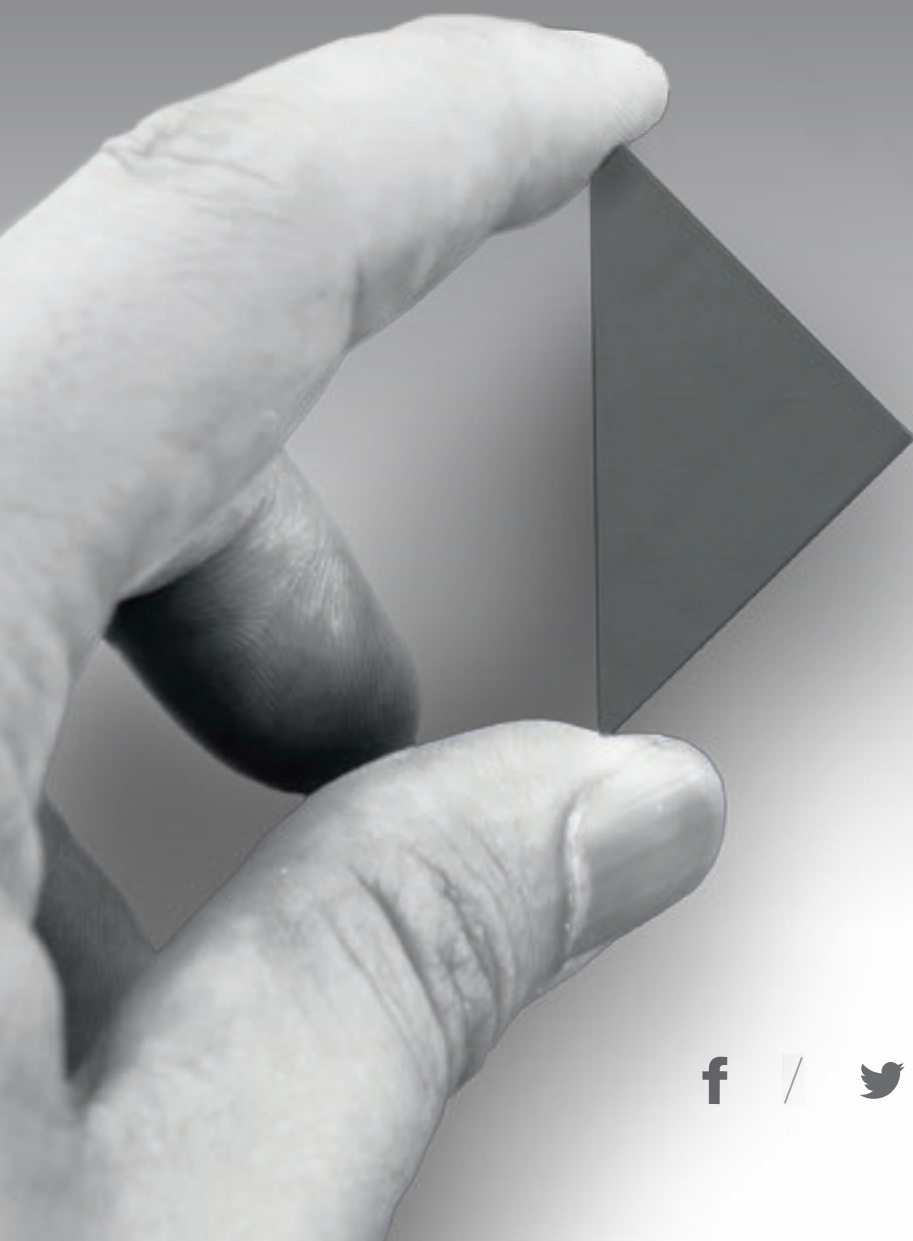
wird, die in der Lage ist, den Ideen auf einfache Weise Gestalt zu verleihen. Wie das Bearbeitungszentrum Excel von Biesse. «Dieses Bearbeitungszentrum ist äußerst präzise, vielseitig und effizient bei komplexen Bearbeitungen, die unzählige Male wiederholt werden. Diese Eigenschaften ermöglichen es uns, unseren patentierten Prozess umzusetzen. Das, in Kombination mit einem hochmodernen Material wie Wood-Skin,

kann andere, unkonventionelle Ergebnisse entstehen lassen. Die Biesse Maschinen ermöglichen es uns den Zustand des Stoffes zu verändern: wir bringen Holz und andere Materialien vom festen in den digitalen Zustand, wo der Stoff intelligent wird und bereit ist andere Formen anzunehmen, sobald er aus der Maschine austritt».



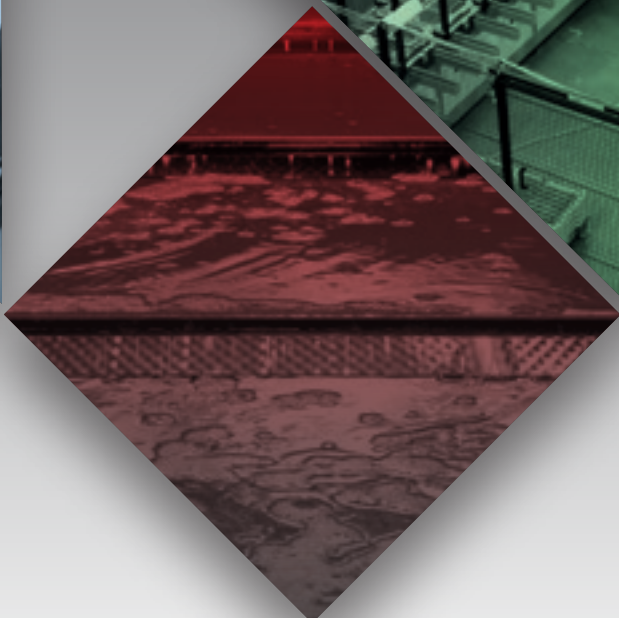


# LIVE THE EXPERIENC



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**

