

RO VER^B

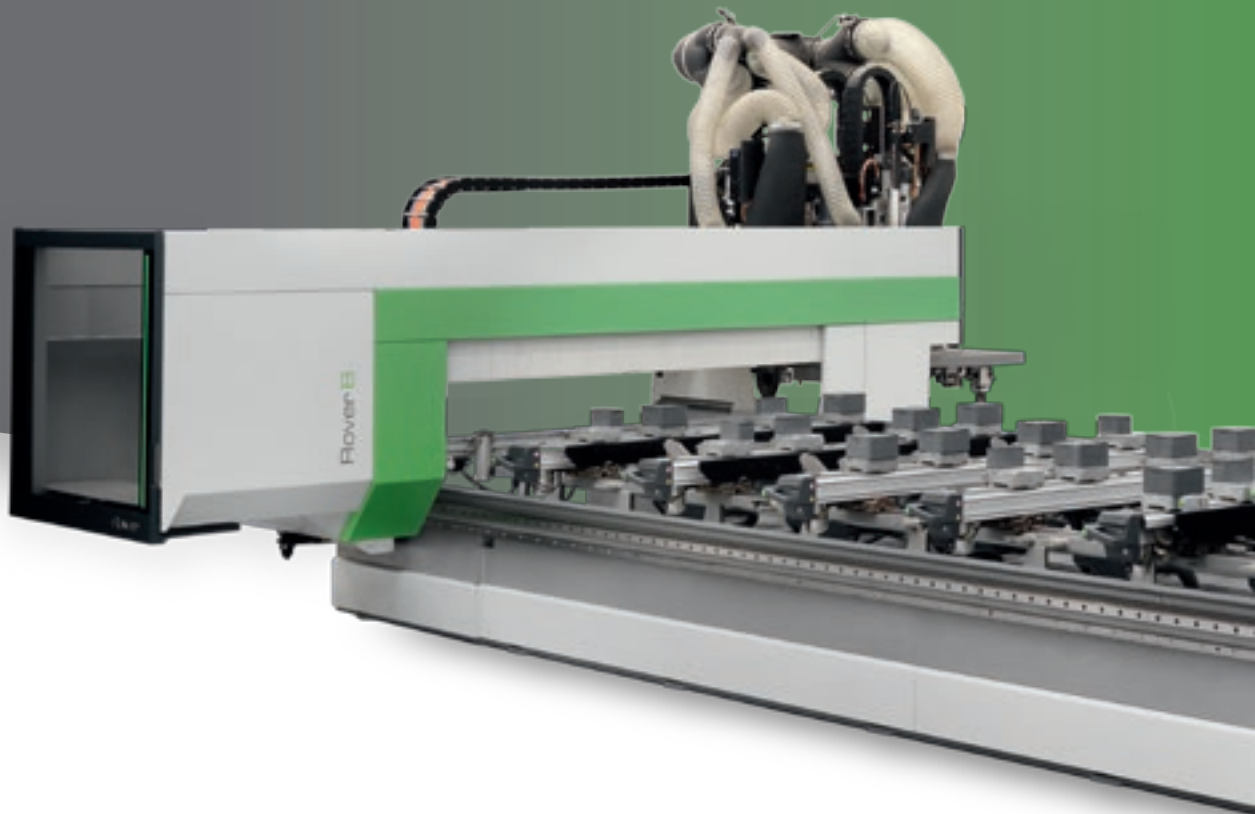
CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

SCHNELLES RETURN ON INVESTMENT



DER MARKT VERLANGT

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

BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben.

Rover B ist das Bearbeitungszentrum für den fortschrittlichen Handwerker und die Großindustrie. Es ist konfigurierbar und leistungsstark und garantiert hohe Qualität der Nachbearbeitung sowie Zuverlässigkeit unter allen Einsatzbedingungen.



ROVER B

- ✓ 5 KUNDENSPEZIFISCHE KONFIGURATIONEN JE NACH UNTERSCHIEDLICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN.
- ✓ AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN, FÜR HOHE LEISTUNGEN.
- ✓ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN.
- ✓ MAXIMALE PRÄZISION DER BEARBEITUNG IMMER WIEDERHOLBAR.
- ✓ KOMPLETTE BEARBEITBARKEIT GROSSER PLATTEN.

MAXIMALE ANPASSUNG

2 Achsen in Y für maximale Produktivität bei allen Bearbeitungen. Man kann 2 Platten gleichzeitig bearbeiten und den Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten durchführen, wodurch immer ein Werkzeug vorhanden ist, das am Werkstück arbeitet.



Die Kompaktheit der fünften Achse kombiniert mit der hohen Bohrkapazität ermöglicht es, in jedem Produktionsbereich eingesetzt zu werden, von der Bearbeitung einfacher bis hin zu komplexeren Geometrien.



Eine Konfiguration für hohe Serienproduktionen. Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Werkstücken in Fräsen und Bohren und Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten.



Eine Konfiguration, die den Ansprüchen der flexiblen Produktion ohne Verzicht auf eine hohe Serienproduktion entspricht. Die Gruppen-Kombination 5 Achsen und 4 Achsen ermöglicht die Bearbeitung aller Arten von Produkten.

KOMPONENTEN DER SPITZENKLASSE



Flüssig-gekühlter und automatisch geschmierter Bohrkopf BHC 42, kombiniert mit Drehgruppe für horizontale Bohrungen und Sägeschnitte. Sorgt für leistungsstarke Bohrungen und 360° Ausrichtung der horizontalen Bohrung.



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

**INNOVATIVE
ZAHNRADLOSE
C-TORQUE-ACHSE,
PRÄZISER, SCHNELLER,
STABILER.**

REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN

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



Module für das Spannsystem mit Vakuum. Mit Gummi ausgestattete Schablonen für besseren Widerstand bei durch die Kantenbearbeitung bewirkten horizontalen Schüben.



Uniclamp-Spannvorrichtung mit pneumatischer Schnellentriegelung



ATS (Advanced Table-Setting System)
Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme.



SA (Set Up Assistance)
Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.

EPS (Electronic Positioning System)
Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Verriegelungssysteme nach den geplanten Maßen. Die Motoren und die Kollisionskontrollfunktion ermöglichen kontrollierte Positionierungen und verringern dadurch die Kollisionsgefahr

FPS (Feedback Positioning System)
Weiterentwicklung des EPS-Systems durch Hinzufügen von Linearsensoren, die die Positionserkennung in Echtzeit ermöglichen und dadurch die erforderlichen Positionierungszeiten verringern.

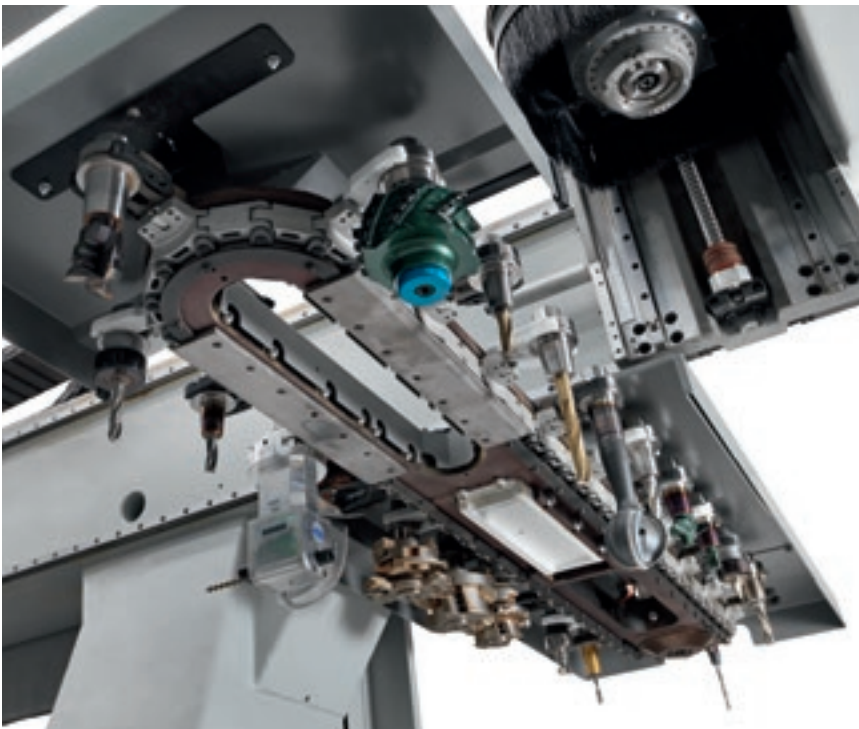


EINFACHE UND RASCHE ARBEITSTISCH-BESTÜCKUNG



Easy Zone

Zusätzliche Vakuumanlage für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.



Beim Übergang von einer Bearbeitung auf die andere ist ein Eingriff des Bedieners für die Werkzeugbestückung nicht notwendig, dank der großen Zahl von Werkzeugen und Aggregaten, die schon auf der Maschine vorhanden sind.



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

5 AXES

BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung.

Der 5-Achskopf von HSD mit 13 kW oder 16.5 kW, Leistung und endloser Drehung um 360° auf den Vertikal- und Horizontalachsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.



BEARBEITUNGSMÖGLICHKEIT AUCH VON SEHR DICKEN WERKSTÜCKEN

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



Stabilität und Vibrationsfreiheit gewährleisten konstante und dauerhafte Produktqualität.

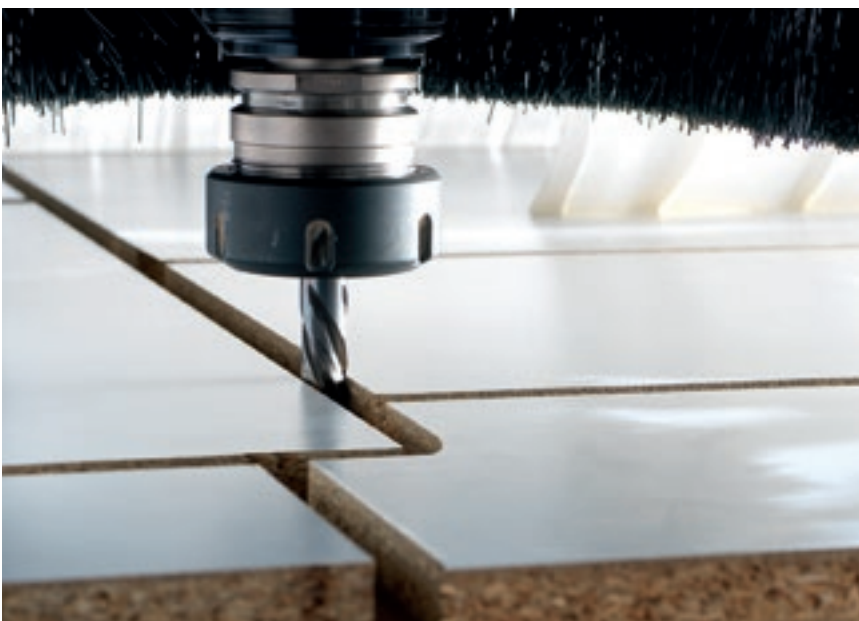


Der werkstückdurchgang von 290 mm macht die Rover A äusserst flexibel und ermöglicht dadurch auch die bearbeitung dicker werkstücke.

CFT: ZWEI MASCHINEN IN EINER



Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch das **CFT-System (Convertible Flat Table)** gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolemaschine.



IDENTITY

FUNKTIONELLES DESIGN

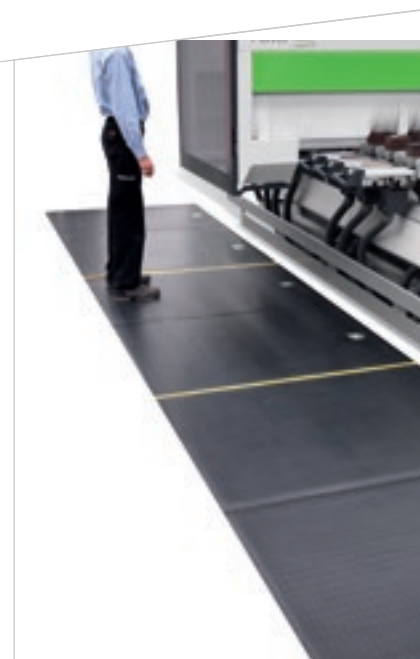
Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus.

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polycarbonat 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

MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

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



Die berührungsempfindlichen Matten gestatten der Maschine das Arbeiten bei konstanter Höchstgeschwindigkeit.



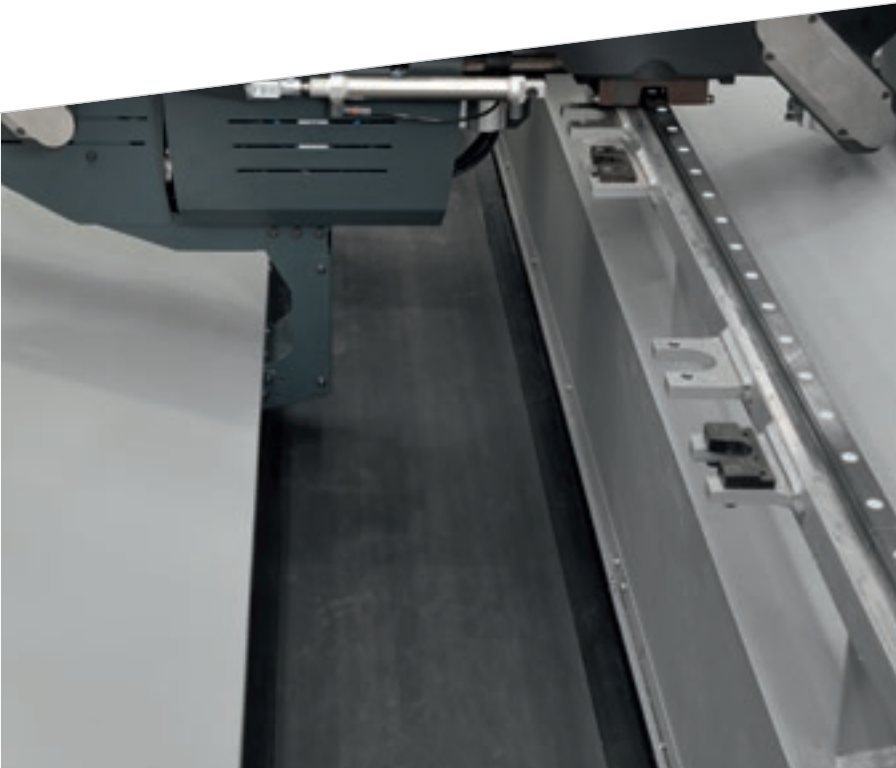
Seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.

Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

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



MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

Arbeitstische mit versteckten Anschlüssen für eine optimale Späneabtragung.



Absaughaube einstellbar auf 8 Positionen (für 4 Achsen) und auf 12 Positionen (für 5 Achsen) mit CNC-gesteuertem Späneleitblech (Späneförderer).

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

LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

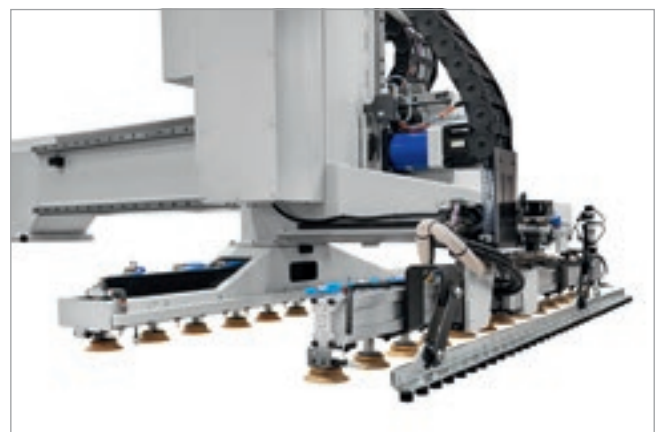
Synchro ist eine Beschickung/Ausgabe, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- ✔ keine Beschädigungsgefahr beim Hantieren mit schweren Platten, die den Einsatz von 2 Bedienern erfordern
- ✔ benutzerfreundlich, weil das Bearbeitungsprogramm des Arbeitszentrums auch die Anweisungen für die Synchro-Steuerung enthält
- ✔ kompakte Abmessungen, Anordnungsmöglichkeit auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums
- ✔ in verschiedenen Konfigurationen erhältlich, je nach Abmessungen der zu bearbeitenden Platten und Anordnung der Stapel



Vorrichtung für die Entnahme von atmungsaktiven Platten oder mit speziellen Veredelungen

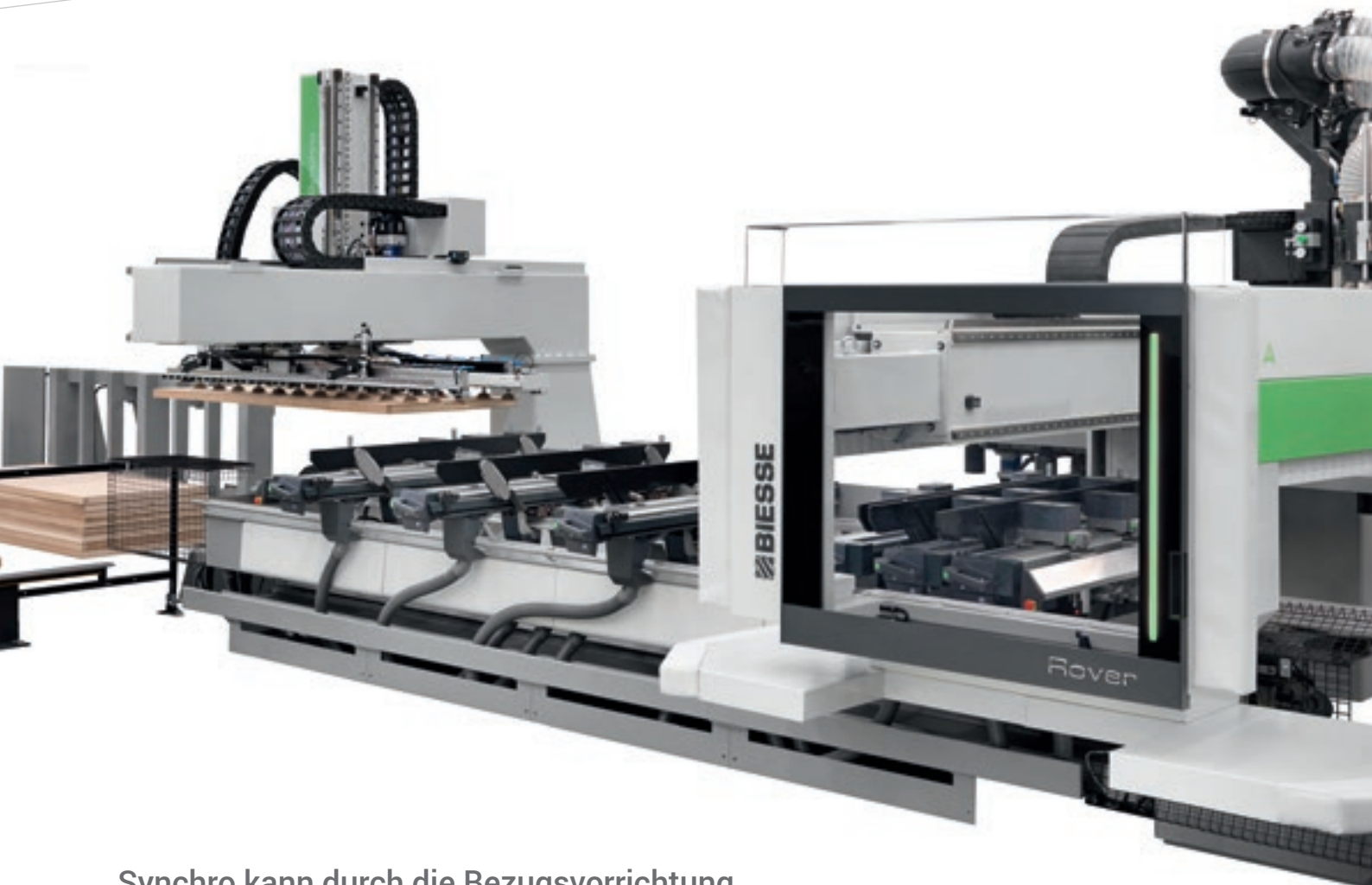
Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholbarkeit des automatischen Betriebszyklusses der Zelle auch bei vorhandenem atmungsaktivem Material oder solchem mit speziellen Veredelungen, das oft keinen Schutzfilm hat.



Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- ✔ kein Eingriff des Bediener zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- ✔ drastisch verringerte Stillstandzeiten für den Formatwechsel
- ✔ Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung.



Synchro kann durch die Bezugsvorrichtung des Stapels und den Vorfluchtungszyklus der Platte, der in verdeckter Zeit während das Rover Arbeitszentrum die vorherige Platte bearbeitet, durchgeführt wird, Stapeln mit unterschiedlich großen Platten bearbeiten.

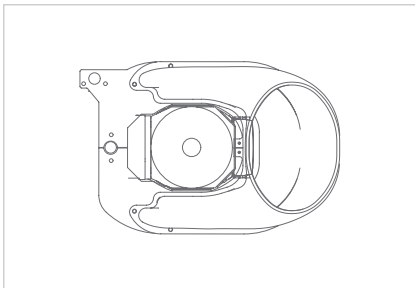


Strichcode-Lesegerät für die automatische Übermittlung des Bearbeitungsprogramms des Rover Arbeitszentrums.

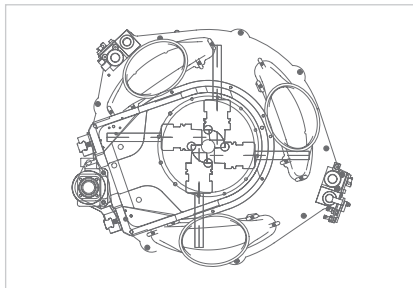
Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

- ✔ 0 Bediener
- ✔ 1 Bearbeitungsprogramm
- ✔ 2 Platten

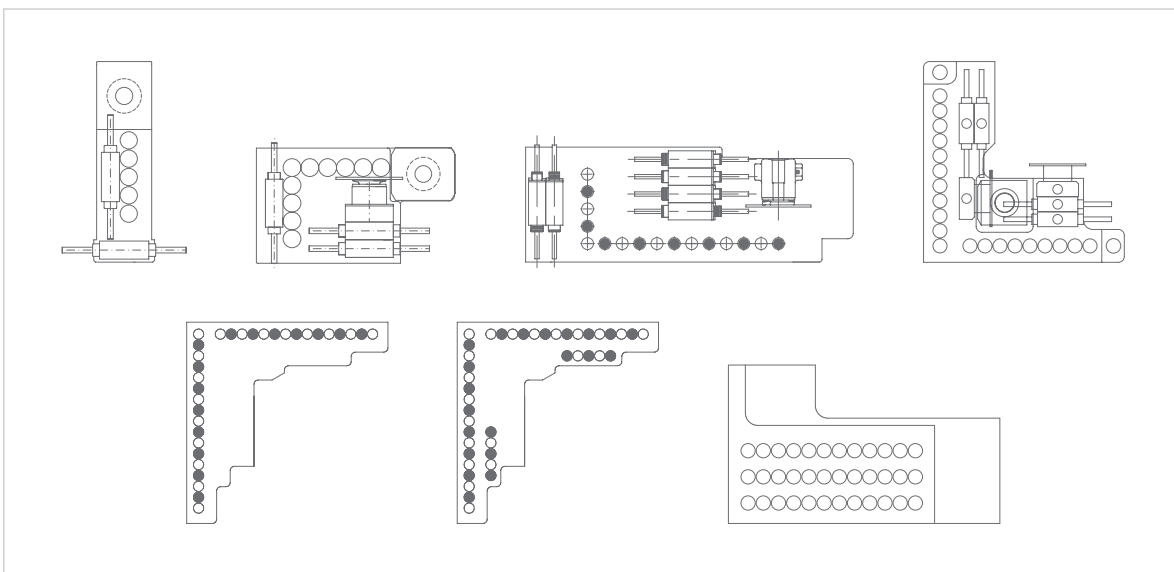
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



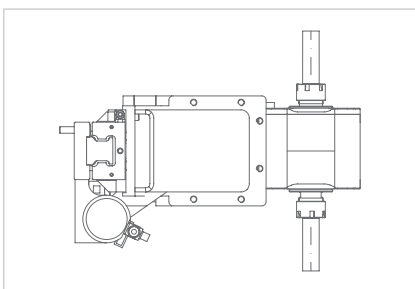
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung und Leistungen bis 30 kW.



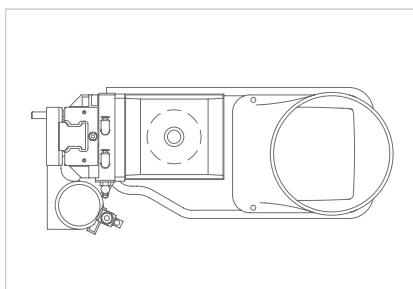
Fräseinheit mit 5 Achsen mit Leistungen von 13 bis 16,5 kW.



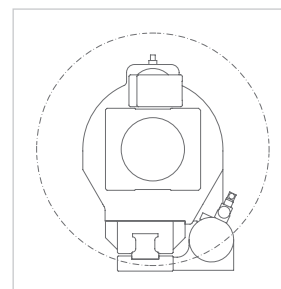
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 42 Positionen: BH9, BH17 L, BH29 L, BH 30 2L, BHC 32, BHC 42, BH 36.



Horizontale Fräseinheit mit 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



BESSERE VERARBEITUNG, HÖHERE PRODUKTIVITÄT



Horizontaler Motor mit 2 Ausgängen für Schlüsselaussparungen und horizontale Bearbeitungen.



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

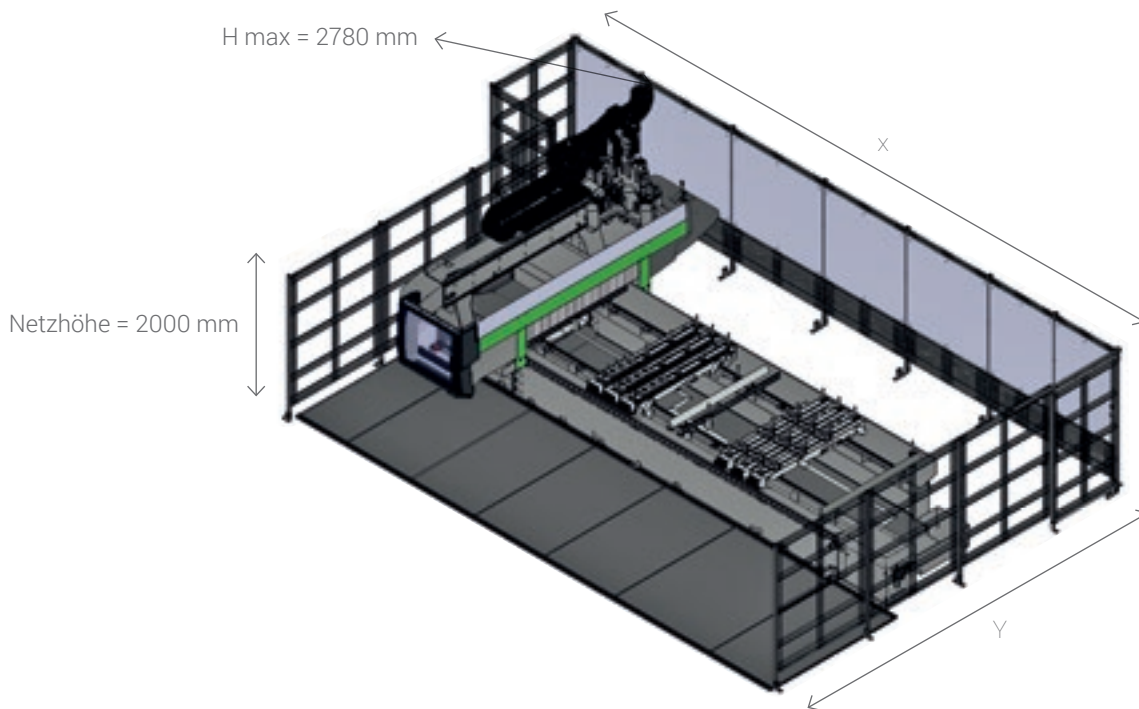


Die **Multifunktions-Gruppe**, die stufenlos über NC auf 360° positioniert werden kann, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Aussparung für Schloss, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).



Der kreuzförmige Taster gestattet die Erfassung der Plattenabmessungen mit höchster Präzision.

TECHNISCHE DATEN

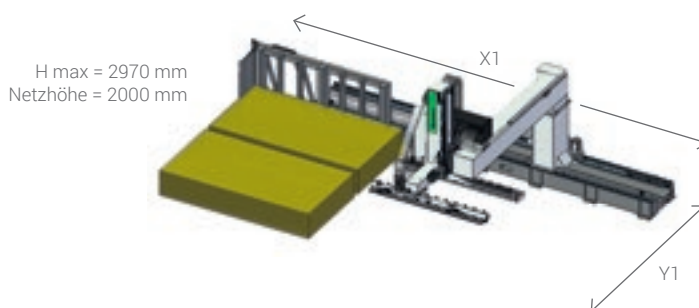


PLATZBEDARF

Platzbedarf CE (mm)	ROVER B		SYNCHRO		ZELLE		
	Matten	Bumper	X1	Y1	X + X1		
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	7881	5657	8181	5647	4170	5215	12051
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	9094	5657	9364	5647	4170	5215	13264
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	10757	5657	11057	5647	4170	5215	14927
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	12480	5657	12720	5647	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	7881	5857	8181	5797	4170	5215	12051
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	9094	5857	9364	5797	4170	5215	13264
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	10757	5857	11057	5797	4170	5215	14927
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	12480	5857	12720	5797	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200	4170	5215	12111
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200	4170	5215	13324
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200	4170	5215	14987
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	12480	6210	12720	6200	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6410	8241	6350	4170	5215	12111
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6410	9424	6350	4170	5215	13324
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6410	11117	6350	4170	5215	14987
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	12480	6410	12720	6350	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650

PLATZBEDARF

Platzbedarf NON CE (mm)	Matten		Bumper	
	X	Y	X	Y
Rover B 16.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5457	8181	5497
Rover B 16.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5457	9364	5497
Rover B 16.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5457	11057	5497
Rover B 19.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5657	8181	5647
Rover B 19.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5657	9364	5647
Rover B 19.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5657	11057	5647
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6010	8241	6050
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6010	9424	6050
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6050
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200



BEARBEITUNGSBEREICHE ROVER B

Platzbedarf CE (mm)	X	Y	Z
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	8415	2230	245 / 290
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	8415	2230	245 / 290

BEARBEITUNGSBEREICHE SYNCHRO

Länge (min / max)	mm	400 / 3200 *
Breite (min / max)	mm	200 / 2200 *
Dicke (min / max)	mm	8/150
Gewicht (1 Platte / 2 Platten)	Kg	150 / 75
Nutzhöhe des Stapels	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	1145

(*) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchro und des Rover Arbeitszentrums, mit dem Synchro verbunden ist, variieren.

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.

DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

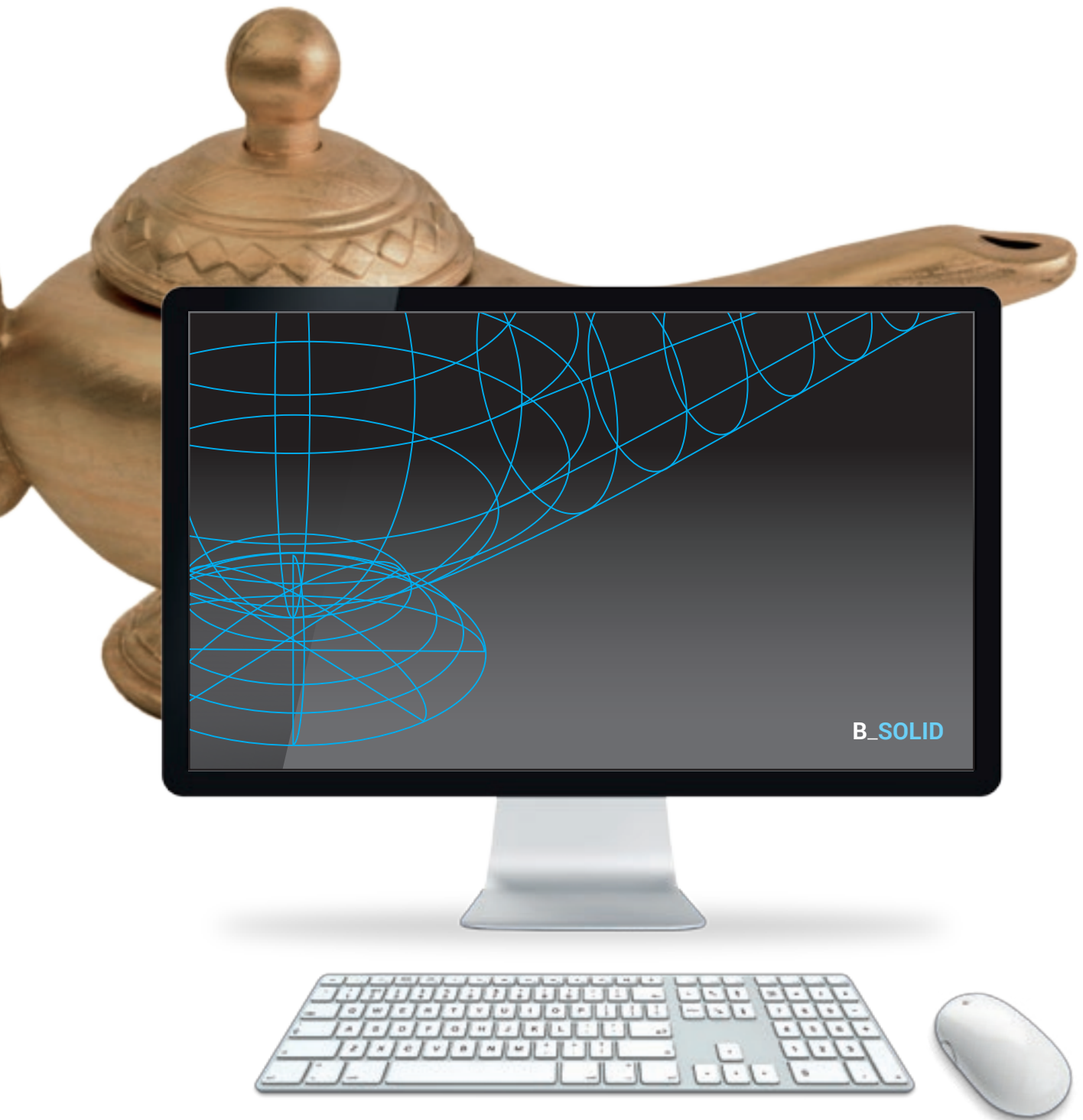


B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN DURCHZUFÜHREN, DANK DER FÜR VERTIKALE MODULE REALISIERTEN, SPEZIFISCHEN MODULE.

- Planung mit wenigen Klicks.
- Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück und bessere Anleitung bei der Gestaltung.
- Fertigung eines virtuellen Prototyps des Werkstücks, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.
- Simulation der Bearbeitung mit Berechnung der Ausführungszeit.



B_SOLID



DIE IDEEN NEHMEN FORM UND SUBSTANZ AN



B_CABINET IST EINE EINZIGARTIGE LÖSUNG FÜR DIE STEUERUNG DER MÖBELPRODUKTION VON DER 3D-PLANUNG BIS ZUR ÜBERWACHUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES. ERMÖGLICHT DEN DESIGNENTWURF EINES RAUMS UND DEN SCHNELLEN WECHSEL VOM ENTWERFEN SEINER EINZELNEN ELEMENTE ZUM ERSTELLEN FOTOREALISTISCHER KATALOGBILDER, VOM ERZEUGEN TECHNISCHER DRUCKE BIS ZU BEDARFSBERICHTEN, ALLES IN EINER EINZIGEN UMGEBUNG.

B_CABINET FOUR (ZUSÄTZLICHES MODUL) VEREINFACHT DIE STEUERUNG ALLER ARBEITSPHASEN (SCHNEIDEN, FRÄSEN, BOHREN, KANTENANLEIMEN, ZUSAMMENBAU, VERPACKUNG) MIT NUR EINEM KLICK.

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

B_CABINET



SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



SOPHIA ist die IoT-Plattform von Biesse, die in Zusammenarbeit mit Accenture entstand und den Kunden zu einer großen Vielfalt an Leistungen verhilft, um die Arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

Die Plattform gestattet den Versand von Informationen und Daten zu den verwendeten Technologien in Echtzeit, um die Leistungen und die Produktivität der Maschinen und der Anlagen zu optimieren.

□ **10% KOSTENSENKUNG**

□ **10% MEHR
PRODUKTIVITÄT**

□ **50% VERKÜRZUNG DER
STILLSTANDZEIT DER MASCHINE**

□ **80% VERKÜRZUNG DER
DIAGNOSEZEIT EINES PROBLEMS**

**SOPHIA VERLEGT DIE INTERAKTION
ZWISCHEN KUNDEN UND SERVICE AUF
EINE HÖHERE EBENE.**

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA bietet mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschine. Der Service bietet auch die ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum, Anrufeinbindung in die Client-App mit prioritärem Meldungsmanagement und einen Inspektionsbesuch zur Diagnose- und Leistungsüberprüfung innerhalb der Garantiezeit. Durch SOPHIA kommt der Kunde in den Genuss einer vorrangigen technischen Kundenbetreuung.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA ist das neue, einfache, intuitive und personalisierte Tool von Biesse für die Ersatzteilbestellung. Das Portal bietet Kunden, Händlern und Niederlassungen die Gelegenheit, mit einem individuellen Account zu navigieren, die stets aktualisierten technischen Unterlagen für die gekauften Maschinen einzusehen, einen Ersatzteil-Einkaufswagen zu erstellen, mit Anzeige des Lagerbestands in Echtzeit und der entsprechenden Preisliste und den jeweiligen Stand der Bestellung zu überwachen.

 **BIESSE**

in Zusammenarbeit mit  **accenture**

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

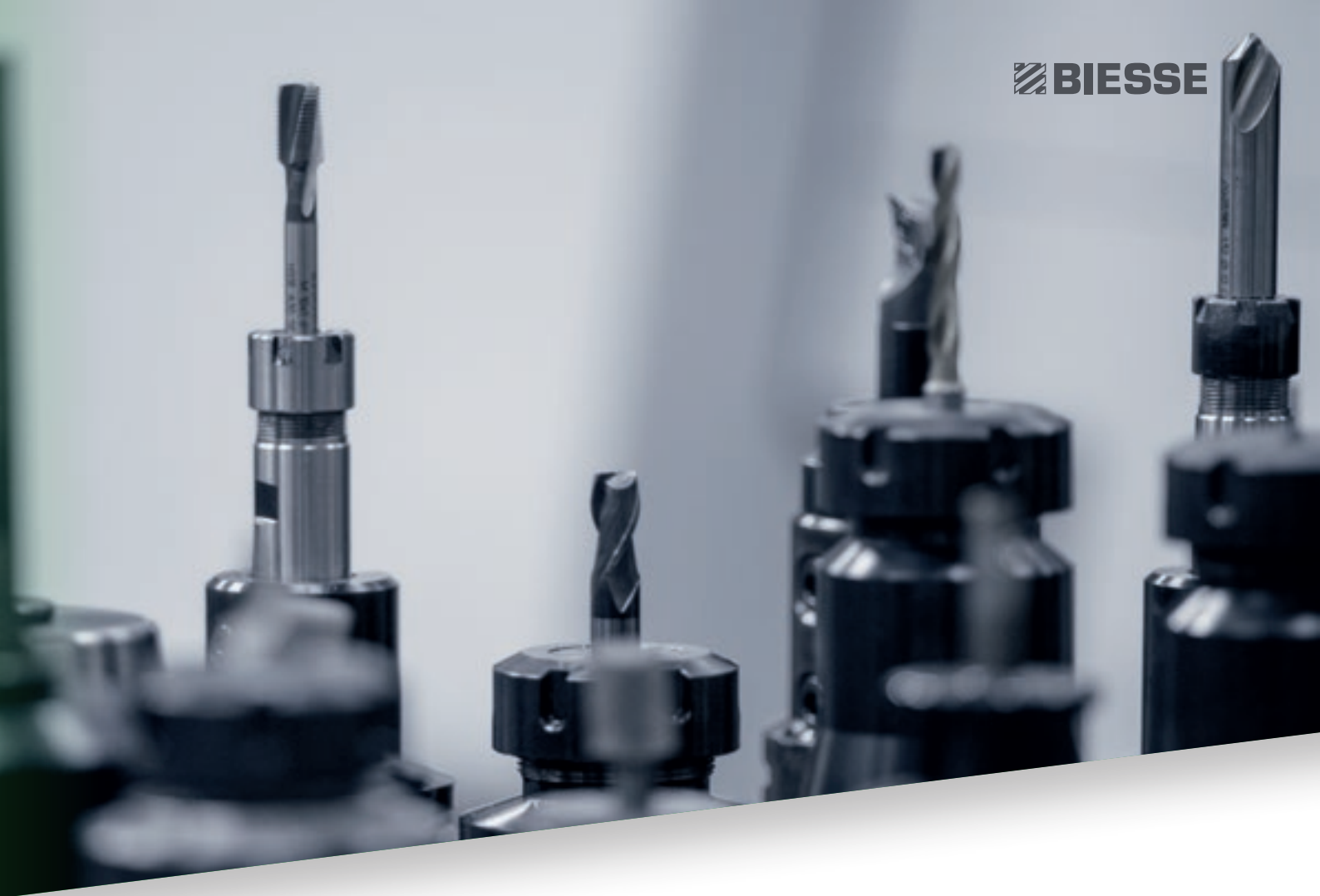
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

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 TECHNOLOGIE DER BIESSE GRUPPE UNTERSTÜTZT DIE PRODUKTIONSLEISTUNG DER GRÖSSTEN MÖBELHERSTELLER WELTWEIT

“Wir waren auf der Suche nach einer Lösung, die so innovativ sein sollte, dass sie allen unseren Anforderungen gleichzeitig entsprach“, erklärt der Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.

“Ein Großteil unserer Produktion wurde schon mit CNC-Maschinen hergestellt, aber heute entsteht 100 Prozent unserer Herstellung mit diesen Technologien. Daraus die Notwendigkeit, die Produkti-

onskapazität zu erhöhen. Biesse hat eine Lösung angeboten, die uns gut gefallen hat, eine regelrechte Linie von automatischen Bearbeitungszentren und Lagern. Innovativ, faszinierend und ausgesprochen leistungsfähig.

Mit Biesse haben wir eine “schlüsselfertige” Lösung bestimmt, die in festgelegten Zeiten zu entwickeln, zu bauen, zu testen, zu installieren und in Betrieb zu setzen war”.

Quelle: aus einem Interview mit dem Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.



DOPPELTE ARBEIT FÜR DIE BIESSE TECHNOLOGIE BEI MCM

Eines der Geheimnisse für die Rechtfertigung der Investitionskosten in eine flexible Technologie, die Arbeitskosten spart, liegt darin, sie stets aktiv zu halten.

MCM Inc. aus Toronto ist es gelungen. Um die Investitionsrentabilität einiger ihrer vielen NC-gesteuerten Maschinen zu maximieren, hat die Gesellschaft Maschinen gekauft, die sowohl zum Herstellen von Komponenten für ihre personalisierten Projekte für Büros und Einkaufszentren, als auch für die Erzeugung von Schalldämmplatten für Decken, die das Unternehmen für eine andere Firma herstellt, verwendet werden können. Viele der Maschinen, die im MCM Werk doppelt eingesetzt werden, tragen das Biesse Logo. "Für unsere Gesellschaft ist es eine perfekte Kombination, da die CNC-Bearbeitung für die Schalldämmungsprodukte relativ einfach ist; es geht nur darum Löcher zu bohren," meint Gregory Rybak, der das Unternehmen MCM 2001 gegründet hat. Das Akronym steht für Millworks Custom Manufacturing. "Aber die Verfügbarkeit dieser Technologie hilft uns sehr bei der Maßarbeit, insbesondere wenn es um besonders komplexe Formen und Profile geht. Mit den Platten zur Schalldämmung von Decken lasten wir unsere Kapazität voll aus, deshalb können wir es uns erlauben, all diese Maschinen zu haben. Wenn es nur um die Maßarbeit ginge, hätten wir sie nie alle kaufen können." MCM besitzt so viele Biesse Maschinen, dass Rybak meint, er habe aufgehört zu zählen. Er zählt dann schnell 11 Biesse Maschinen auf: 5-Achs

CNC Rover C9 Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; 5-Achs CNC Rover A Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; Zwei CNC Nesting-Fräser Rover B7 mit Flachtisch; Rover G5 Bearbeitungszentrum mit Flachtisch; CNC Rover S Bearbeitungszentrum mit Flachtisch 4x8; Arbeitszelle CNC Rover A 1536G für Nesting-Bearbeitungen; Bohrzentrum Skipper 100, Sieger bei einem IWF 2006 Challengers Award; Zwei Selco Aufteilmaschinen mit Stream Kantenanleimmaschine. Rybak verweist stolz auf die Möglichkeiten von MCM maßgeschneiderte Projekte für Büros und Einkaufszentren zu realisieren, die viele Mitbewerber nicht in der Lage sind zu managen. Neben der reichhaltigen technologischen Ausstattung für die Holzbearbeitung verfügt MCM über Kapazitäten für die personalisierte Furnierschichtung, über ein ca. 3.500 m² großes Metallbearbeitungszentrum und über ein ca. 42,5 Meter langes Feinbearbeitungssystem im Linienverbund. Der jüngste Biesse Neuzugang bei MCM ist das Flachtisch-CNC-Bearbeitungszentrum Rover S. Es wird vorwiegend zusammen mit dem Skipper für die Herstellung von Schalldämmplatten für Decken verwendet, aber manchmal kommt es auch für die Herstellung von Werkstücken für unsere Einkaufszentrumsprojekte und für Büros zum Einsatz. "Die Herstellung von Schalldämmplatten ist ein sehr einfaches Verfahren," meint Rybak. "Der Skipper hat 62 Bohrköpfe, um für die Schalldämmung mehrere Löcher gleichzeitig in die furnierten MDF-Platten

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

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

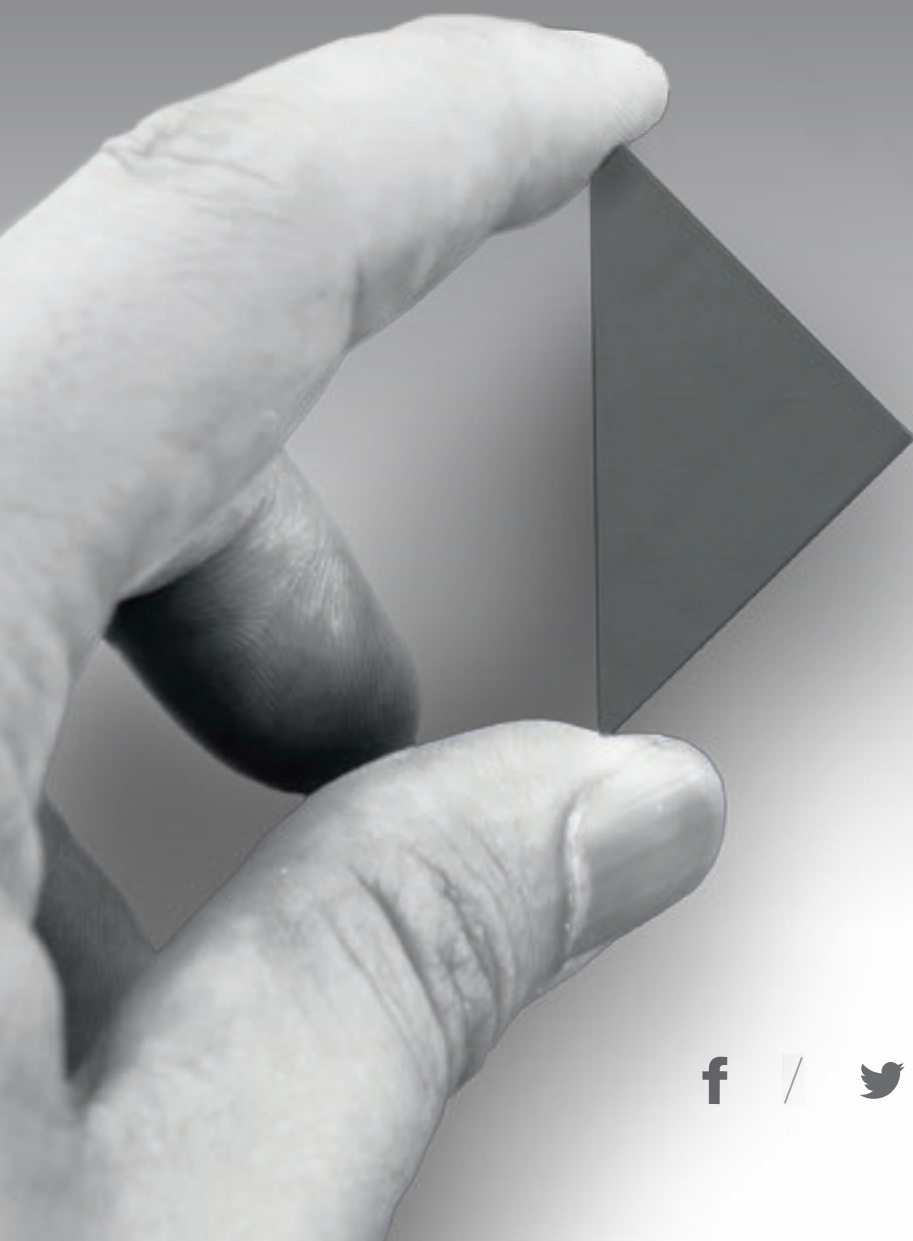


Gregory Rybak
Gründer

MCM2001.CA

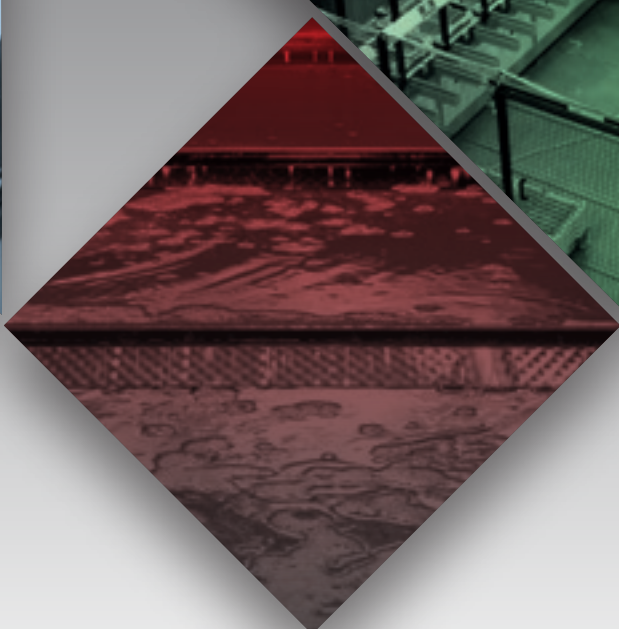
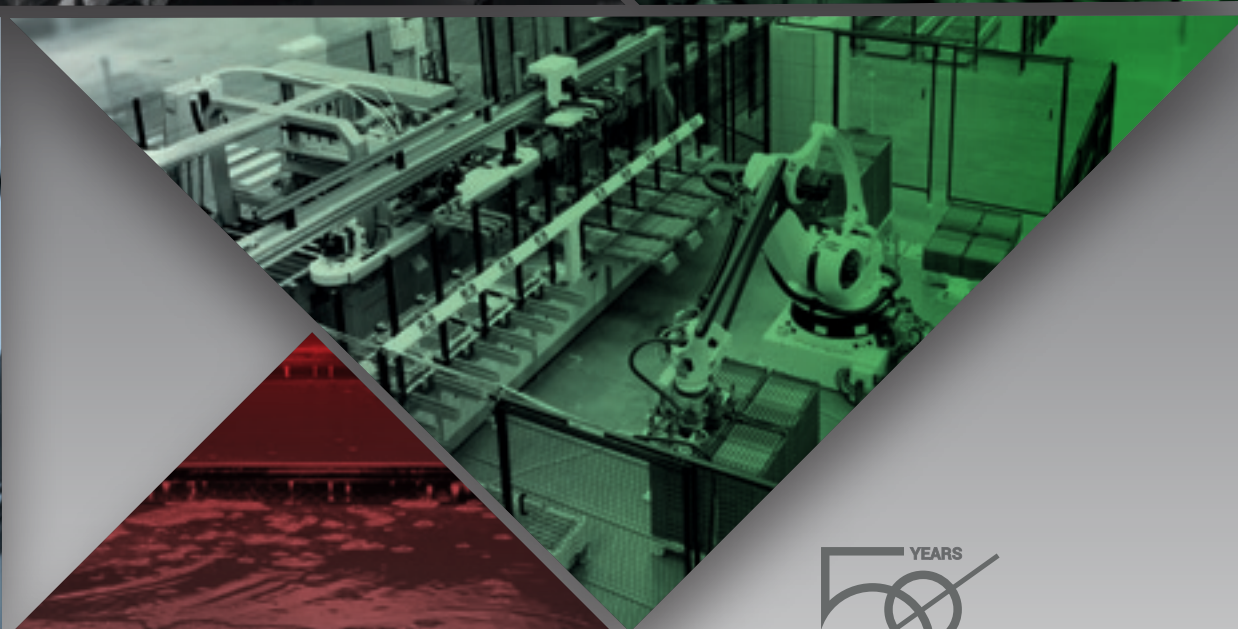


LIVE THE EXPERIENC



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**

