

Rover KFT

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
maximale Leistung
trotz minimaler
Investition
bedeutet



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

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

Biesse antwortet

mit 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.

- ▶ **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.**

Extrem kompakt
und leistungsstark



Rover **KFT**
CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Ein einziges Bearbeitungszentrum für zahlreiche Bearbeitungen

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





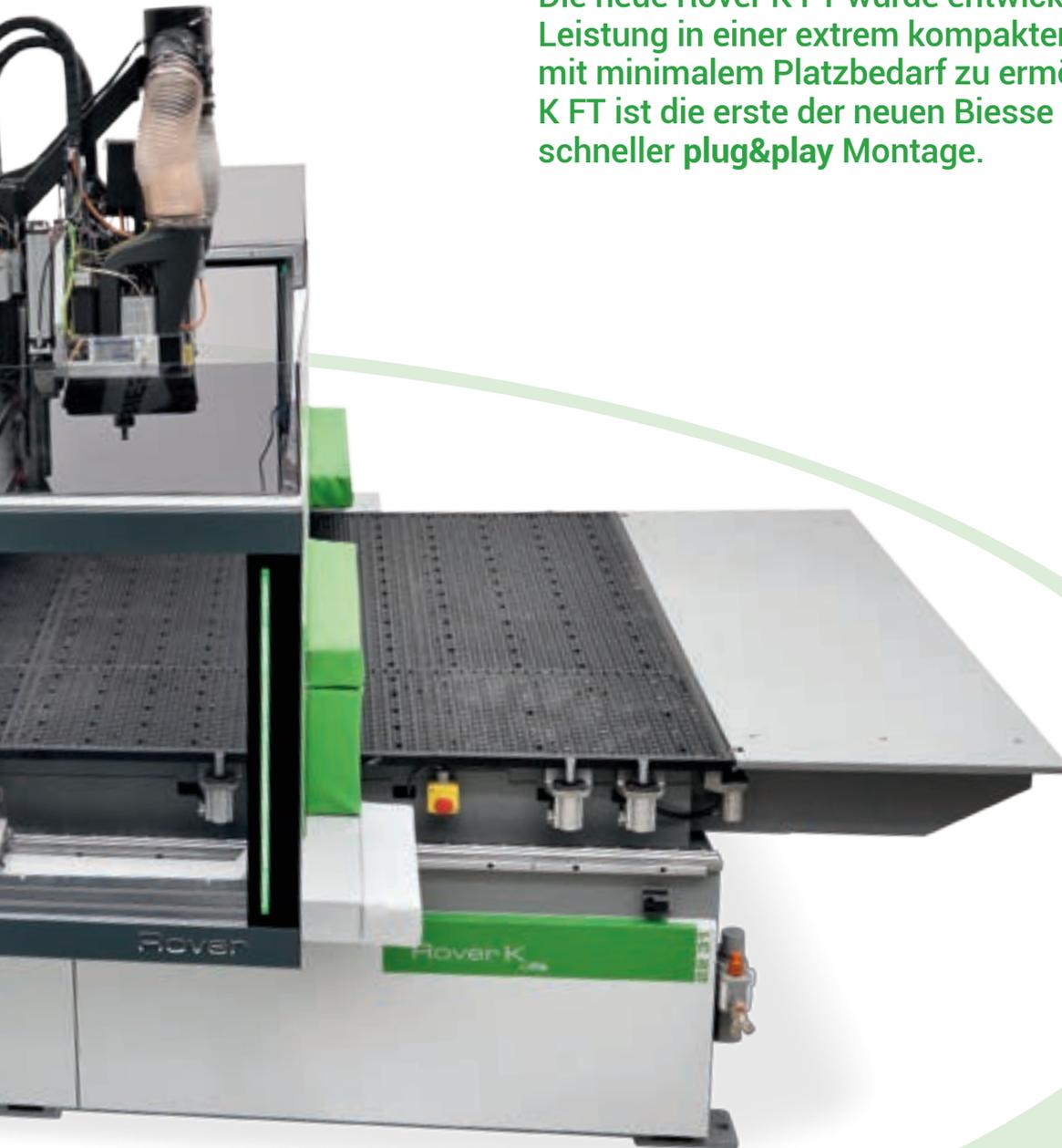
Kompakt und ergonomisch

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

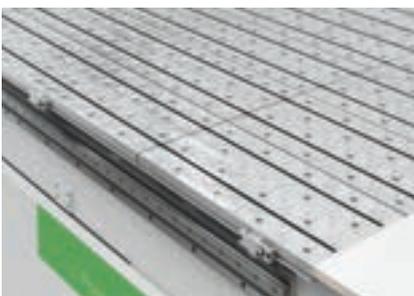
Das breitgefächerte Größensortiment ermöglicht die Bearbeitung aller für das Nesting typischen Plattengrößen und ermöglicht so den Kunden die Auswahl der für ihre Bedürfnisse am besten geeigneten Maschine.



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



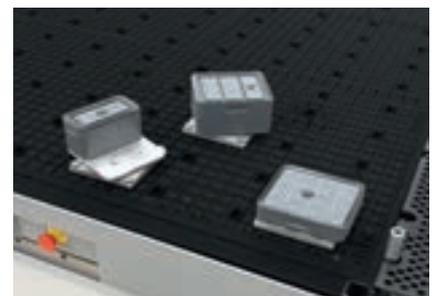
Fortschrittliche Technologie des Arbeitstischs, um mit höchster Zuverlässigkeit Platten verschiedener Art und Größe zu bearbeiten.



Der Arbeitstisch aus Aluminium ermöglicht das mechanische Aufspannen der Werkstücke über die T-Nuten oder mit der (optionalen) Vakuumanlage und verkürzt die Setup-Zeiten der Maschine.

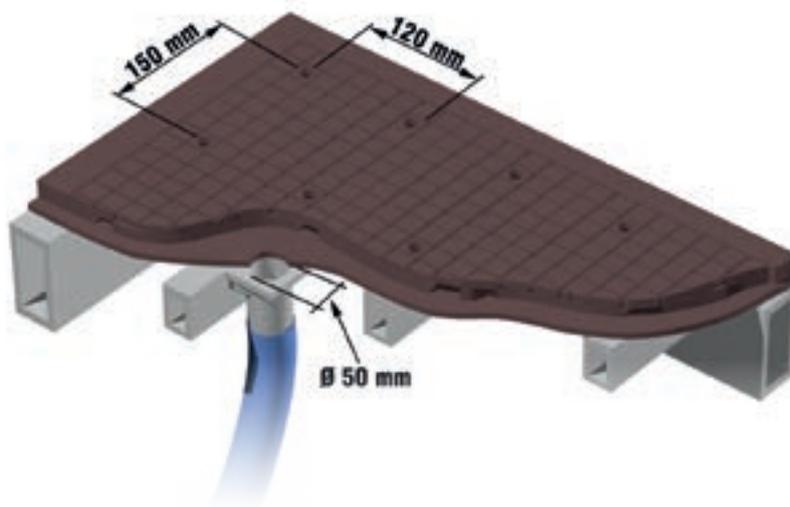


Arbeitstisch aus geschichtetem Kunststoff mit Vakuumanlage.



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

Arbeitstisch mit hohem Absaugfluss und hocheffizienter Vakuum-Verteilung.



Arbeitstisch mit hohem Absaugfluss und hocheffizienter 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.



Funktionelles Design

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.

BIESSE IDENTITY

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

ROVER

Modernste Technologie für eine herausragende Verarbeitungsqualität

Die Komponentenausstattung der Rover K Smart-Konfigurationen entspricht den bei der Palette der Spitzenprodukte eingesetzten Lösungen. Elekterspindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer der Branche, für Biesse entworfen und hergestellt.



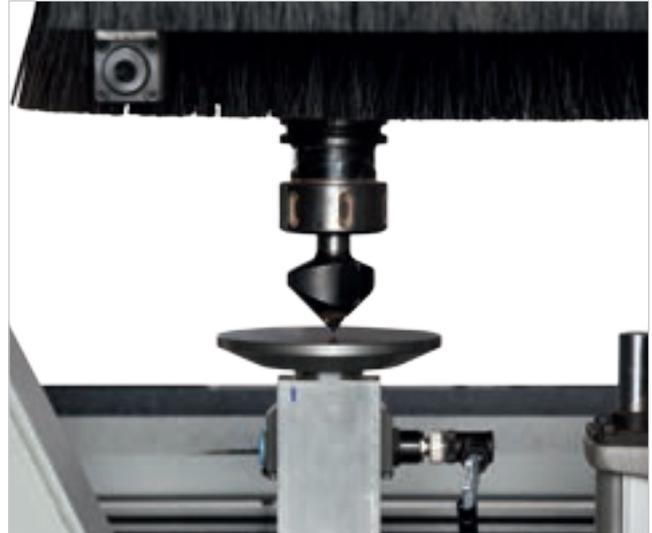
Elekterspindeln für alle Anwendungen:
- 5 kW HSD Spindel mit manuellem
Werkzeugwechsel 1.000-24.000 U/Min,
- 9 kW HSD Spindel mit automatischer
Werkzeugwechsel ISO30 / HSK F63
1.000- 24.000 U/Min.

C-Torque-Achse: präziser,
schneller, steifer.

Großes Fassungsvermögen des Magazins für jede Bearbeitungsart



Mit dem Werkzeugmagazin mit 14 Aufnahmen stehen Werkzeuge und Aggregate für den Wechsel von einer Bearbeitung zur nächsten immer zur Verfügung, ohne dass ein Eingriff des Bedieners für die Bestückung erforderlich ist.



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

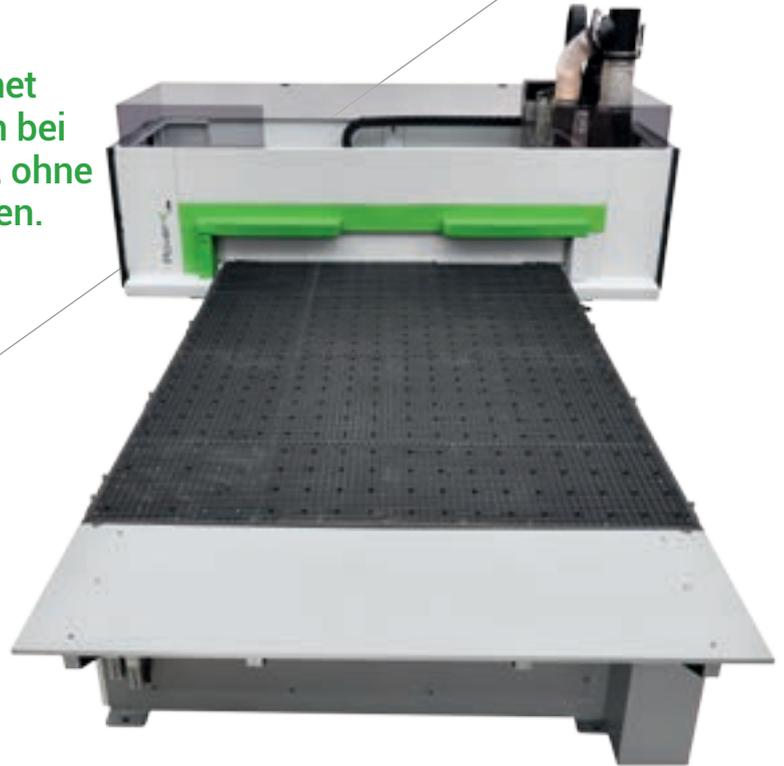
Aggregate für jede Bearbeitungsart



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 der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Ausführung der Bearbeitungen entwickelt.



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



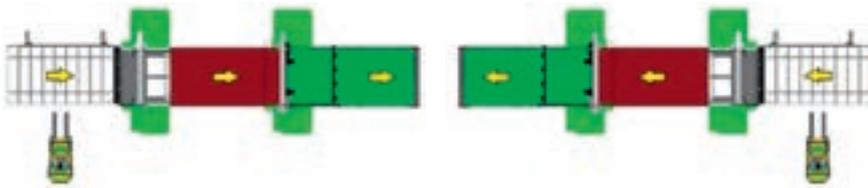
In 6 Positionen **einstellbare Absaughaube.**



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

In die Produktionsabläufe integrierbar

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



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.

Höhere Produktionskapazität



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.

Wirtschaftliche Produktion

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.

NESTING SOLUTIONS

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

Perfekte Kombination aus Optimierung von Biesse und italienischem Genie.



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.



PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und bSolid Softwareschnittstelle mit Antikollisionssystem.

LED-Leiste mit 5 Farben für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit.



Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



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

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

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



bSolid



Weniger Zeitaufwand und Verschwendung

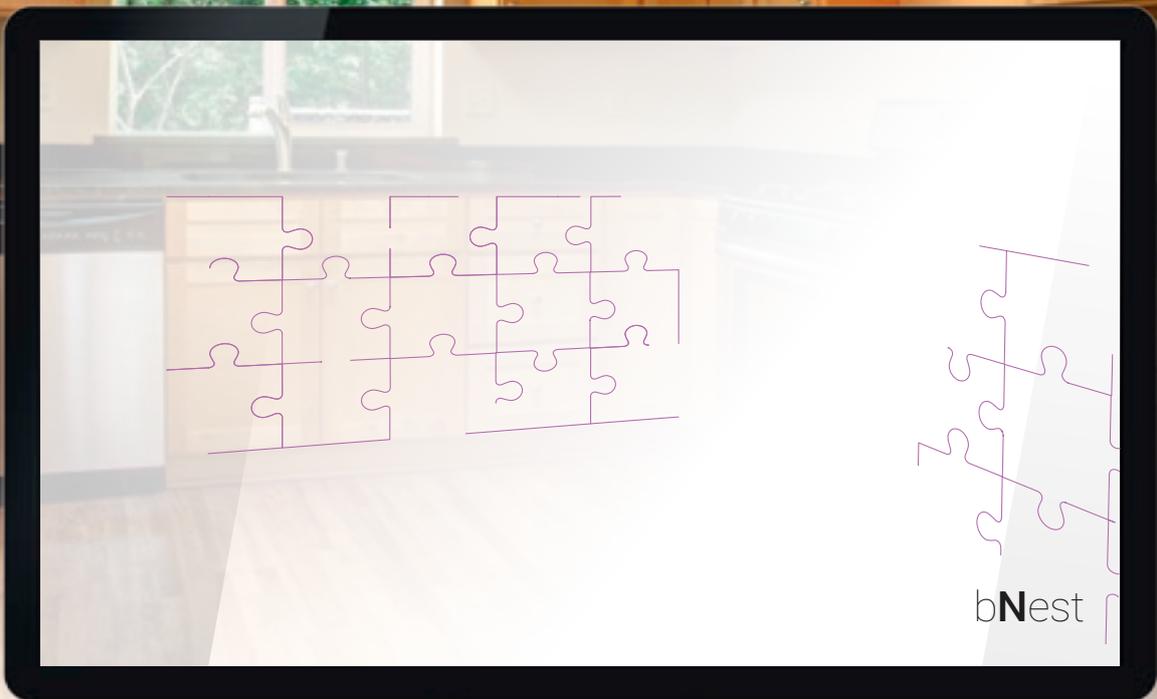


bNest ist das spezifische Plugin von bSuite für die Nesting-Bearbeitung. Zum einfachen Organisieren der eigenen Nesting-Projekte mit weniger Materialverbrauch und kürzeren Bearbeitungszeiten.

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



bNest



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.**

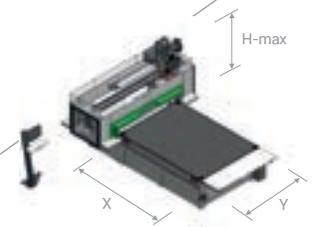
bCabinet



bCabinet

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	

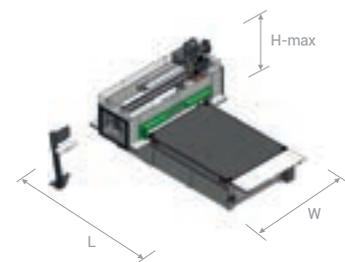
Geschwindigkeit

	X	Y	Z	
m/min	25	25	25	Niedrige Geschwindigkeit
foot/min	82	82	82	
m/min	60	60	25	Hohe Geschwindigkeit
foot/min	196,9	196,9	82	

Vektorgeschwindigkeit

m/min	35	Niedrige Geschwindigkeit
foot/min	116	
m/min	85	Hohe Geschwindigkeit
foot/min	278,4	

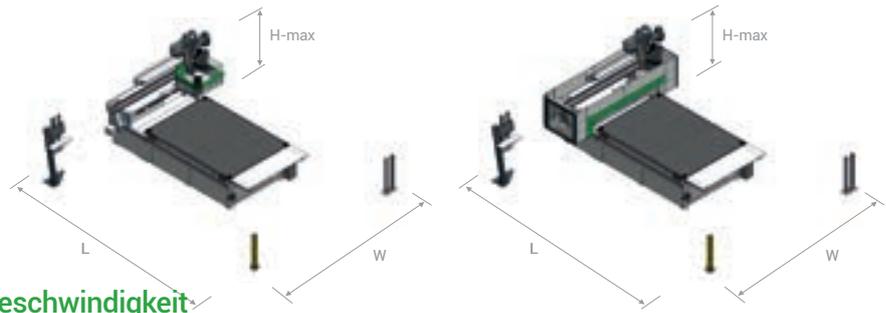
Platzbedarf



Stand-alone Maschine - niedrige Geschwindigkeit

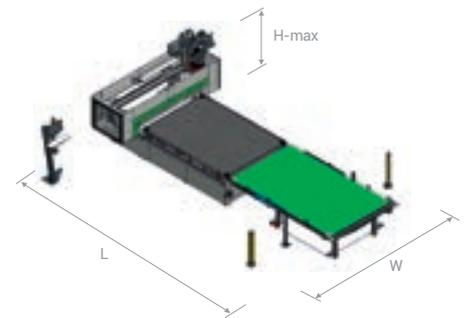
	L	W	H	H-max
	mm / inch			
	NCE - CE	NCE - CE		
ROVER K FT 1224	5911 / 233	3587 / 141	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	7211 / 284	3587 / 141		
ROVER K FT 1531	6546 / 258	3887 / 153		
ROVER K FT 1536	7211 / 284	3887 / 153		
ROVER K FT 1836	7211 / 284	4207 / 166		
ROVER K FT 2231	6546 / 258	4517 / 178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

Platzbedarf



Stand-alone Maschine - hohe Geschwindigkeit

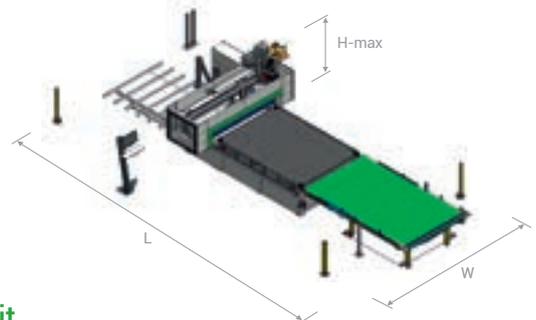
	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	6129 / 241	6263 / 247	3751 / 148	4153 / 164	966 / 38	2210 / 87
ROVER K FT 1236	7429 / 292	7563 / 298	3751 / 148	4153 / 164		
ROVER K FT 1531	6764 / 266	6898 / 272	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1536	7429 / 292	7563 / 298	4051 / 159	4453 / 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		

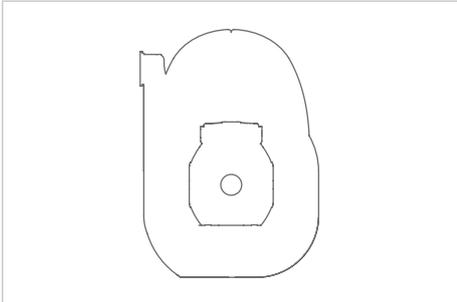
* Im Falle einer Ausführung mit niedriger Geschwindigkeit (NCE oder CE) ist die Gesamtbreite W 560 mm geringer als der angegebene CE-Wert.



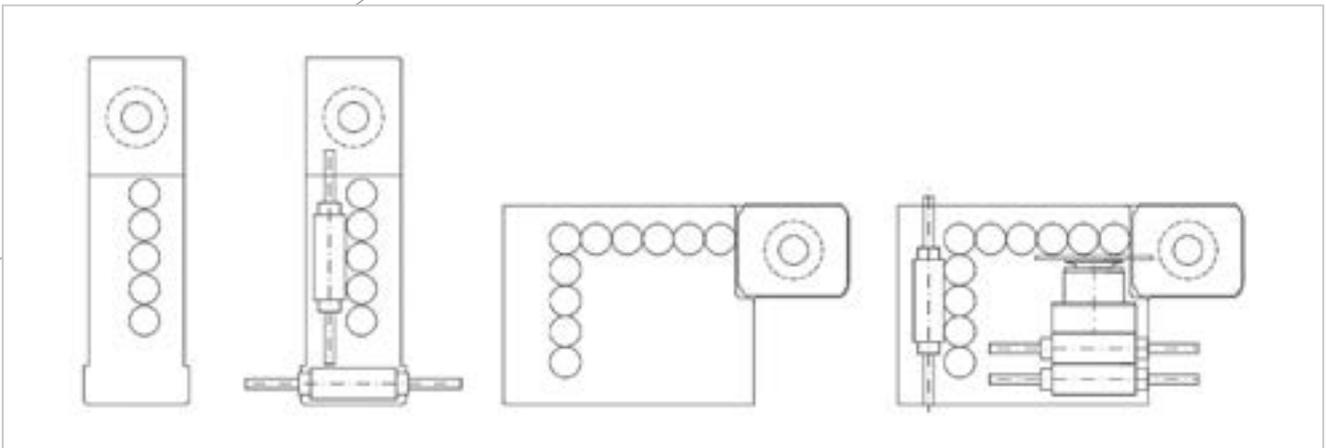
Maschine in kompletter Nesting-Zelle - hohe Geschwindigkeit

	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 $L_{pa}=79$ dB(A) $L_{wa}=96$ dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung in einer Maschine mit Klauenpumpen $L_{wa}=83$ dB(A) $L_{wa}=100$ dB(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.

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

CNC - NESTING



Rover A Edge



Rover B Edge



Rover C Edge



Rover Edge Line



Rover J FT

CNC - NESTING



Rover K FT



Rover S FT



Rover A FT



Rover B FT



Rover C FT

CNC - NESTING

CNC - FENSTER UND TÜREN

CNC - BOHREN



Excel



Winline 16



Skipper 100



Skipper 130

Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.

Unterstützung der Kunden mit Fachpersonal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

Biesse Service

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

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



Biesse Parts

- ▶ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ▶ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ▶ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ▶ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

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

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

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

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

Made **With** Biesse

Maton und Biesse machen zusammen Musik.

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

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

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

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



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



Biesse Group

In / 1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

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

Where / 37 Filialen und 300 ausgewählte
Agenten und Händler.

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

We / 3.800 Mitarbeiter weltweit.

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

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

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

