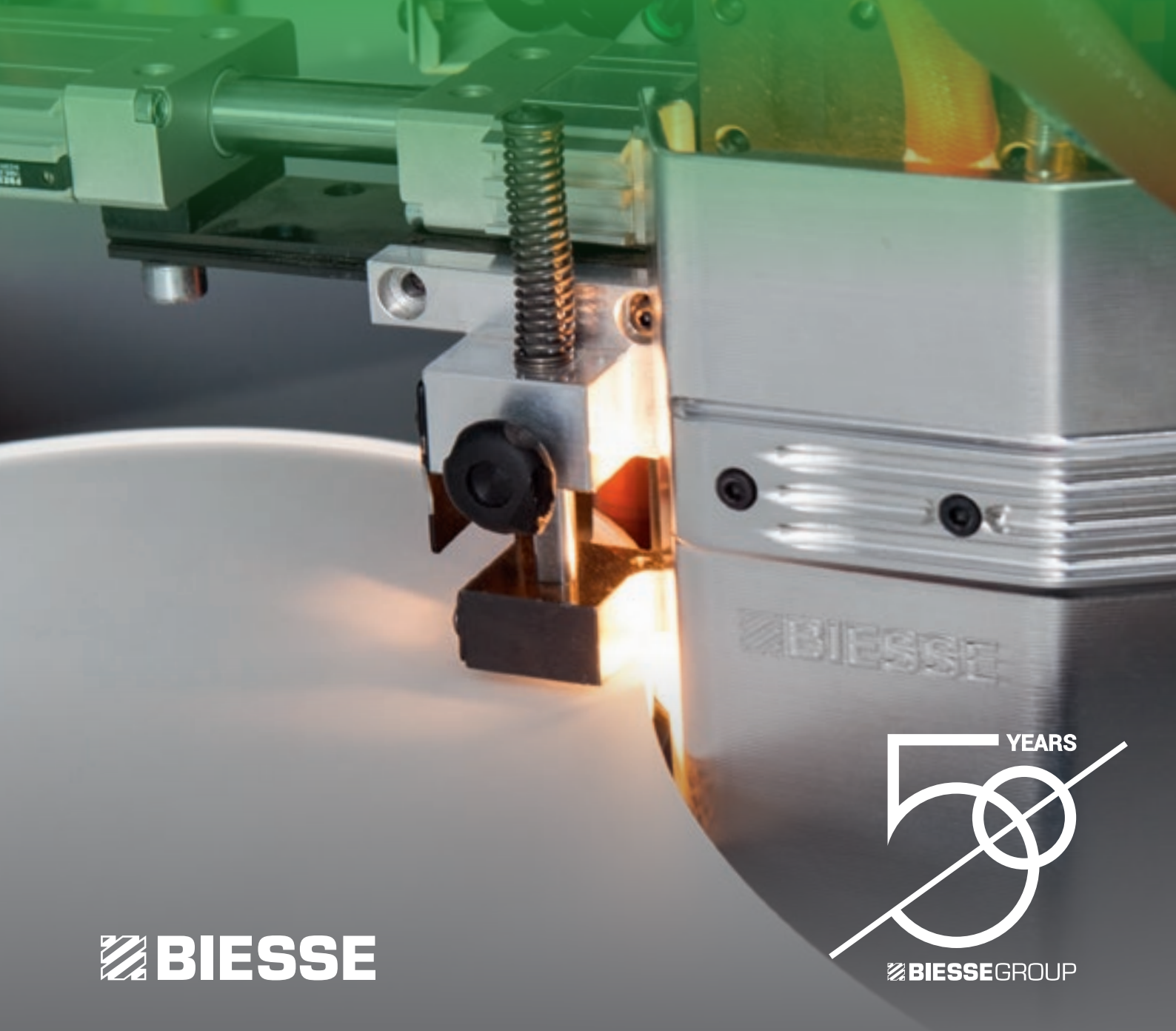


# PRO VER A EDGE 15/18

CNC-GESTEUERTES  
KANTENBEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

# DIE TECHNOLOGIE ERREICHT IN DER KANTENBEARBEITUNG VON FORMGEFRÄSTEN ERZEUGNISSEN HÖCHSTE LEISTUNGEN



## 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. **Rover A Edge 15/18** ist das neue Kantenbearbeitungszentrum mit numerischer Steuerung und Gantry-Struktur, das eigens für die Herstellung von Formteilen und das Anleimen von Kantenmaterial mit einer einzigen Maschine ausgelegt wurde. Die ideale Lösung für den Handwerker und Klein- und Mittelbetriebe, die Wert auf Benutzerfreundlichkeit, Bearbeitungsqualität und langfristige Zuverlässigkeit legen.



## **ROVER** A EDGE 15/18

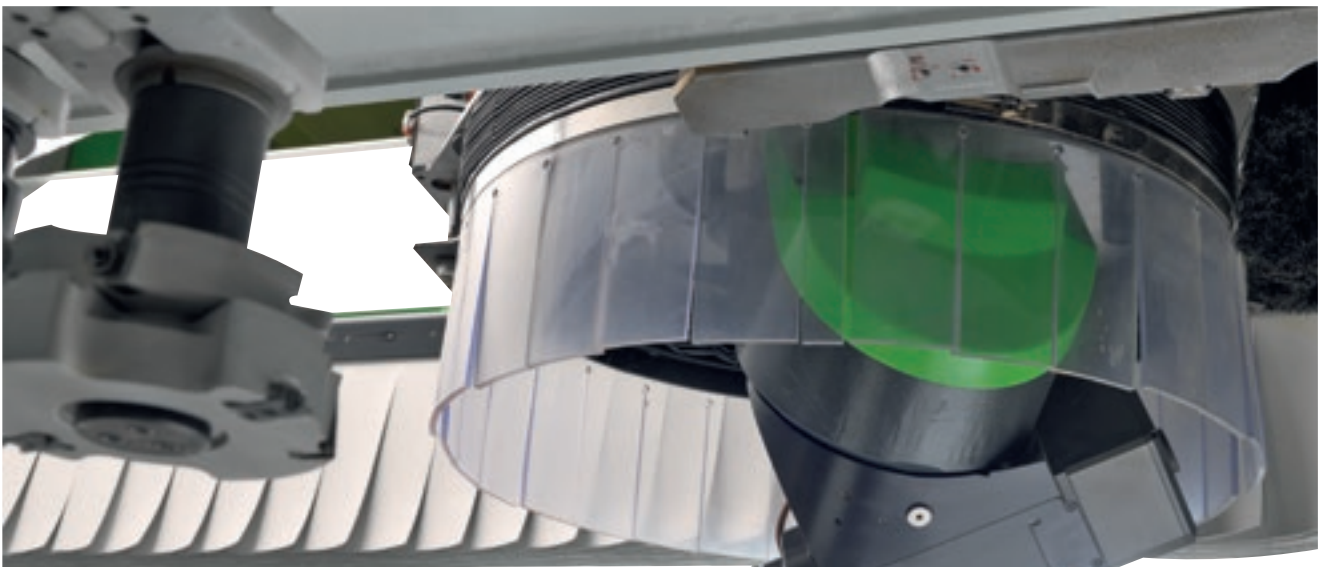
- ✔ ZUVERLÄSSIGKEIT UND ROBUSTHEIT DANK DER GANTRY-STRUKTUR
- ✔ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- ✔ MAXIMALER HALT DER KANTE
- ✔ MAXIMALE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS
- ✔ LÖSUNGEN, DIE DIE PRODUKTIVITÄT DER MASCHINE STEIGERN
- ✔ ERGONOMISCH UND KOMPAKT.

# MAXIMALE PERSONALISIERUNG

Rover A Edge 15/18 ermöglicht die Durchführung vieler Bearbeitungsarten in einer einzigen Maschine und garantiert dadurch Qualität, Präzision und langfristige volle Zuverlässigkeit.



**KONFIGURATION 4 ACHSEN**



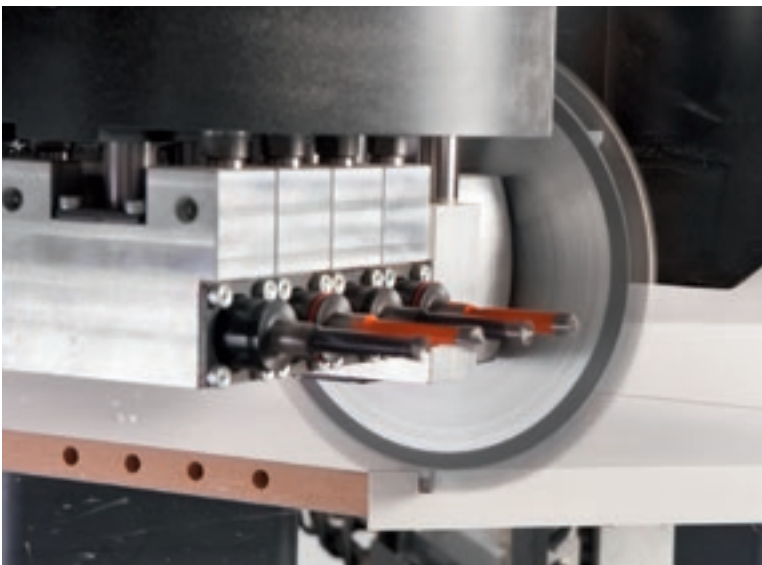
**KONFIGURATION 5 ACHSEN**

Die technologisch fortschrittliche Arbeitseinheit mit 5 Achsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und gewährleistet dabei Qualität und Präzision.

# KOMPONENTEN DER SPITZENKLASSE



## FORMGEFRÄSTES KANTENANLEIMEN



## BOHRUNG

Eine komplette Konfiguration der Arbeitsgruppe ermöglicht es, verschiedene Bearbeitungen ohne Qualitätsverlust des Produktes durchzuführen.

# HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT

Rover A Edge 15/18 mit Gantry-Struktur ist auf hohe Arbeitsbelastungen ausgelegt und garantiert so für die Qualität des Endprodukts.



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



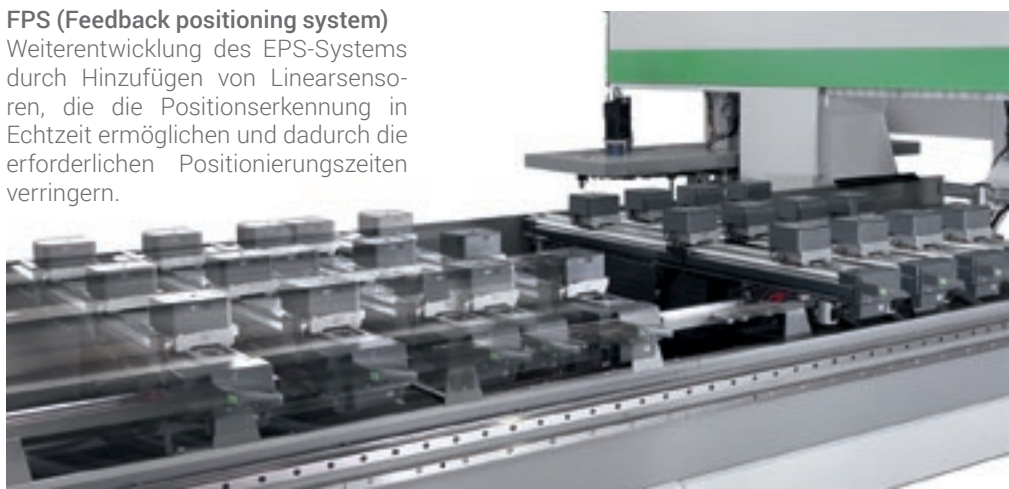
**ATS (Advanced Table-Setting System)**  
Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme.



**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.



## REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN



### Easy Zone

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

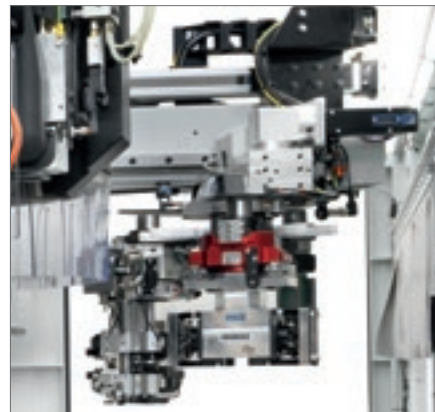
## BIS ZU 30 PLÄTZE UM JEDERZEIT VIELE WERKZEUGE ZUR VERFÜGUNG ZU HABEN.

### Gestell-Werkzeugmagazin

12\23 Plätze mit integriertem Pickup.



Stirnseitenmagazin mit einem Platz, auf Wagen X positioniert, für Aggregate und Sägeblätter bis 290 mm Durchmesser.



Revolver mit 6 Positionen stets auf Wagen Y verfügbar.

## DIE AUSTAUSCHMÖGLICHKEIT ZWISCHEN DEM GESTELL- UND DEM REVOLVER-WERKZEUGMAGAZIN BESCHLEUNIGT DEN WERKZEUGWECHSEL UND MACHT DIE MASCHINE PRODUKTIVER.

# ROVER EDGE

## PERFEKTES KANTENANLEIMEN

**Maximale Endfestigkeit, Möglichkeit der Anbringung von schmalen Kanten und transparenten 3D-Kanten, einfache Instandhaltung und Reinigung der Platte während des Bearbeitungszyklus.**

Das Kantenanleimen beruht seit jeher auf dem direkten Aufbringen des Leims auf das Werkstück; Biesse ist diesem Prinzip, das weltweit beim linearen Kantenanleimen Anwendung findet, auch beim Kantenanleimen auf CNC-Bearbeitungszentren für Formteile treu geblieben.





# MAXIMALER HALT DER KANTE



**Maximale Qualität des Andrucks der Kante während des Verleimens auf Formteilen dank dem doppelten Andruckrollensystem.**



Leimauftrag auf das Werkstück, wie bei Kantenanleimmaschinen für Produktionslinien, um die maximale Qualität bei der Verleimung zu gewährleisten. Es können dünne oder transparente (3D) Kanten zu den gleichen Bedingungen dickerer und festerer Kanten verwendet werden.



Die Zufuhr des Leims erfolgt ohne Totzeiten im Granulatversorgungs-System an der Anleimstation. Die Konservierung des Leimgranulats, von dem nur die zur Bearbeitung notwendige Menge geschmolzen wird, garantiert die maximale Performance des Leims, der seine Klebeeigenschaften beibehält.



# STABILE UND WIDERSTANDSFÄHIGE VERLEIMUNG

Biesse bietet spezifische Lösungen für die Verwendung von hitzeund feuchtigkeitsbeständigen Polyurethanklebstoffen.



PU-Leimgranulate.



Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.

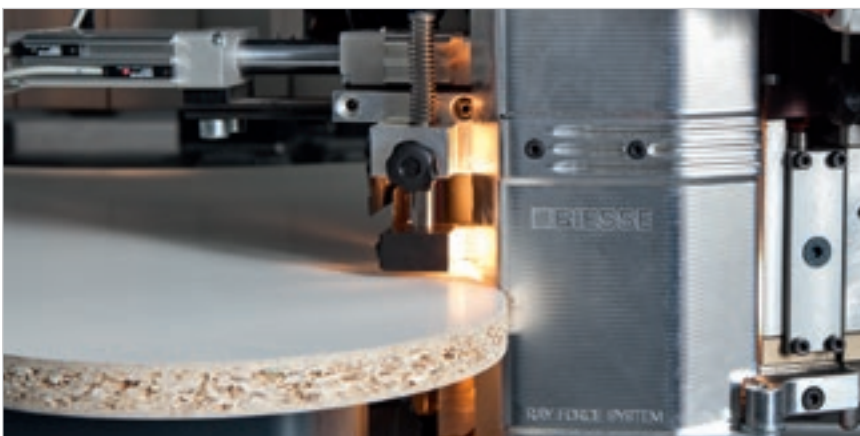


## VORSCHMELZER TM10

Neues System zum Schmelzen des Polyurethan-Klebers in Patronen.

- ▶ Vielseitige Verwendungsmöglichkeiten durch klein dimensionierte Einsätze.
- ▶ Hermetisch dichtes System für eine lange Haltbarkeit des Klebers.
- ▶ Einfache Wartung

Biesse bietet durch die Verwendung der Technologie Zero-joint RayForceSystem spezifische Lösungen für die maximale Qualität des Endprodukts.



Ausrüstung RayForceSystem, austauschbar bei Verwendung von EVA oder PUR Klebern, für eine maximale Qualität des Endprodukts.

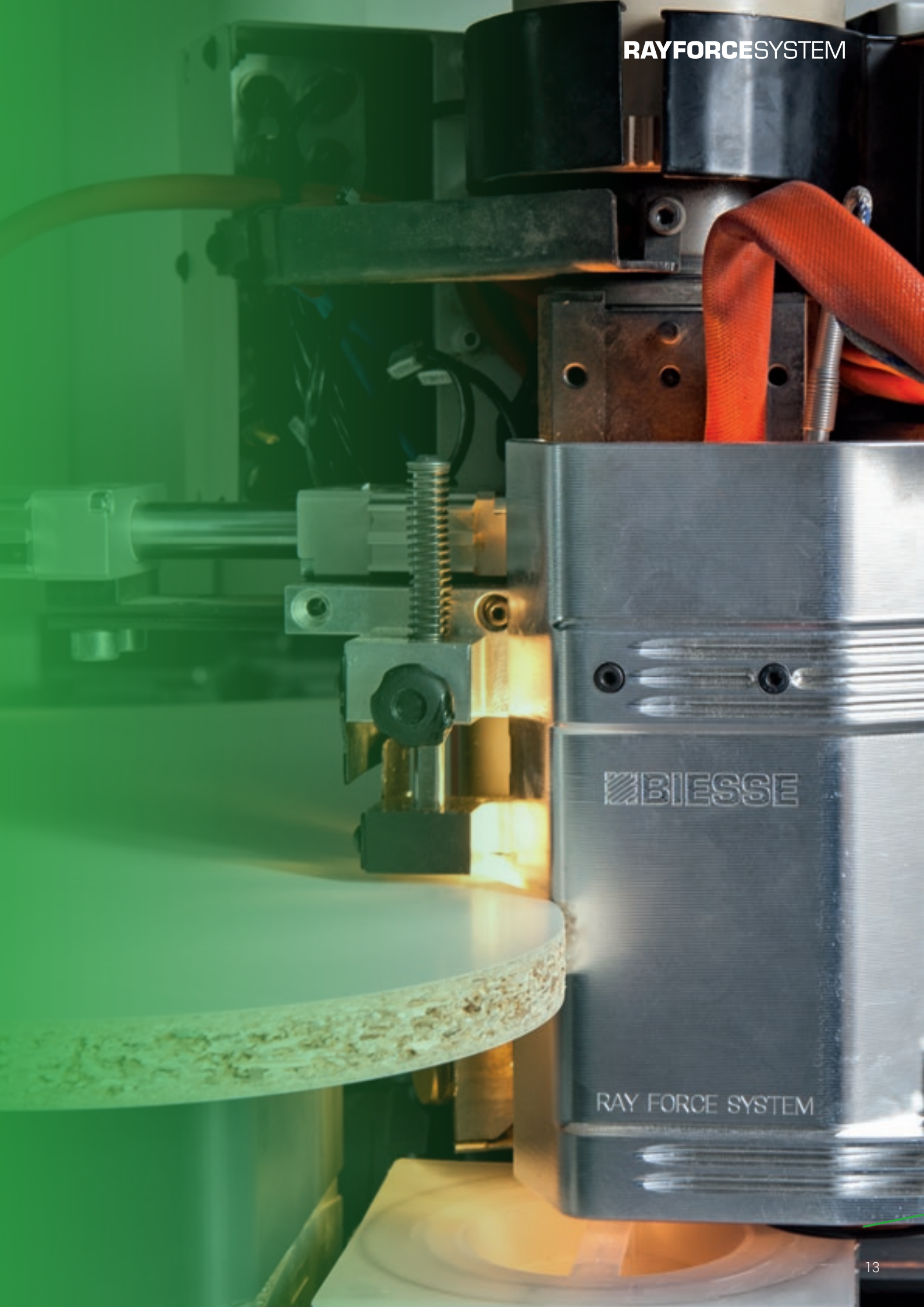
# RAY FORCE SYSTEM

## UNNACHAHMLICHE TECHNOLOGIE

Die hochmoderne Technologie von Biesse erfüllt die komplexesten Marktanforderungen durch die Entwicklung einer brandneuen, in ihrer Art einzigartigen Technologie zum Anbringen von Kanten an formgefrästen Paneelen: RAY FORCE SYSTEM. Sein revolutionärer Charakter resultiert aus seiner unvergleichlichen Technik, die auf der Verschmelzung einer reaktiven Schicht unter Verwendung von Infrarotlampen beruht. Eine mit der Air Force System Technologie vergleichbare Lösung, die bei den geraden Kanten zur Anwendung kommt.

Die Vorteile sind unvergleichlich:

- maximale Feinbearbeitungsqualität,
- weniger Energieverbrauch,
- einfache Bedienung.

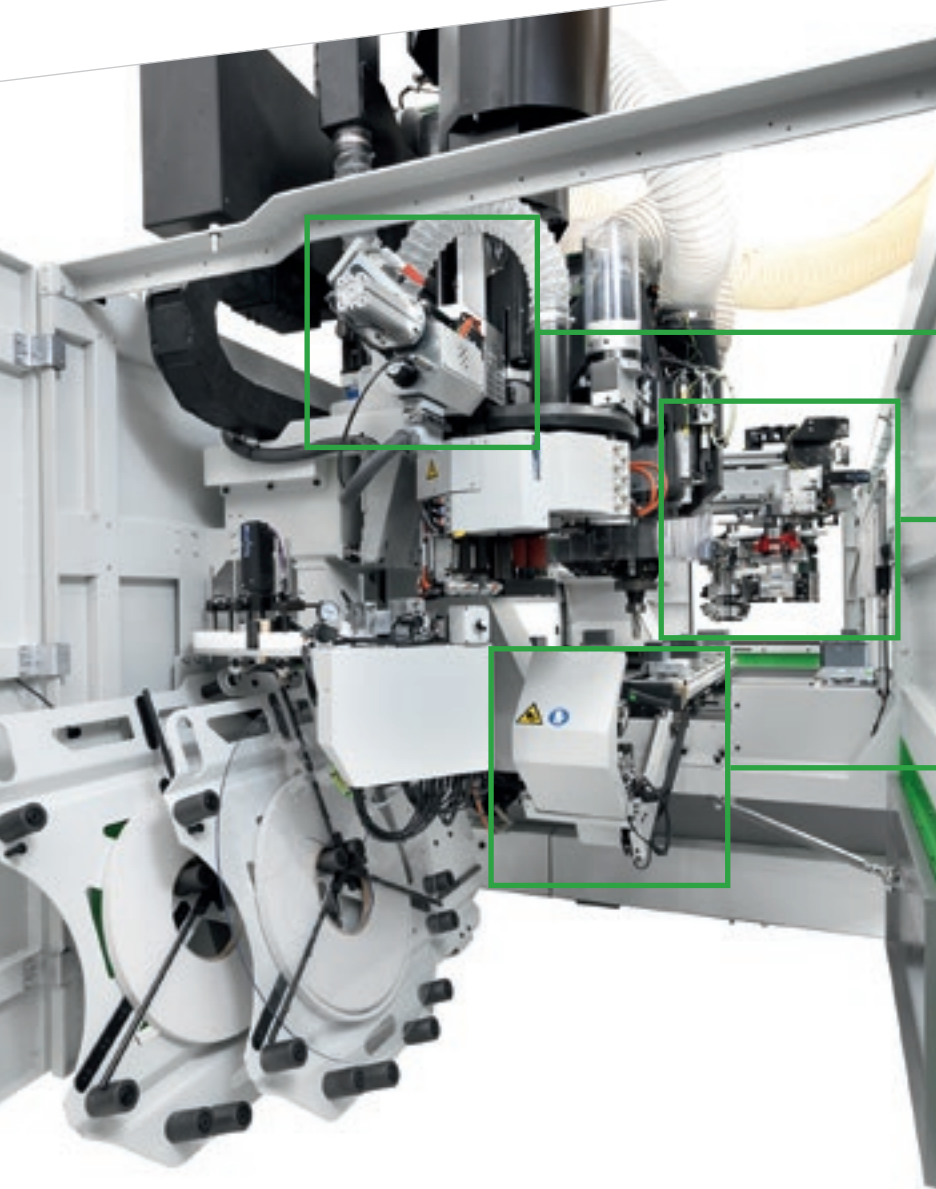


 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

# LÖSUNGEN, DIE DIE PRODUKTIVITÄT DER MASCHINE ERHÖHEN

Absolut müheloser zugang zum kantenmagazin und zu den maschinenmagazinen zum bestücken.



VORSCHMELZER TM10

REVOLVERMAGAZIN

STIRNSEITENMAGAZIN

## SCHNELLER UND UMGEHENDER SPULENWECHSEL

Vorderes Kantenmagazin mit: 1 Spule, 2 Spulen und/oder manueller Zuführung unter Aussetzung der Bearbeitung.

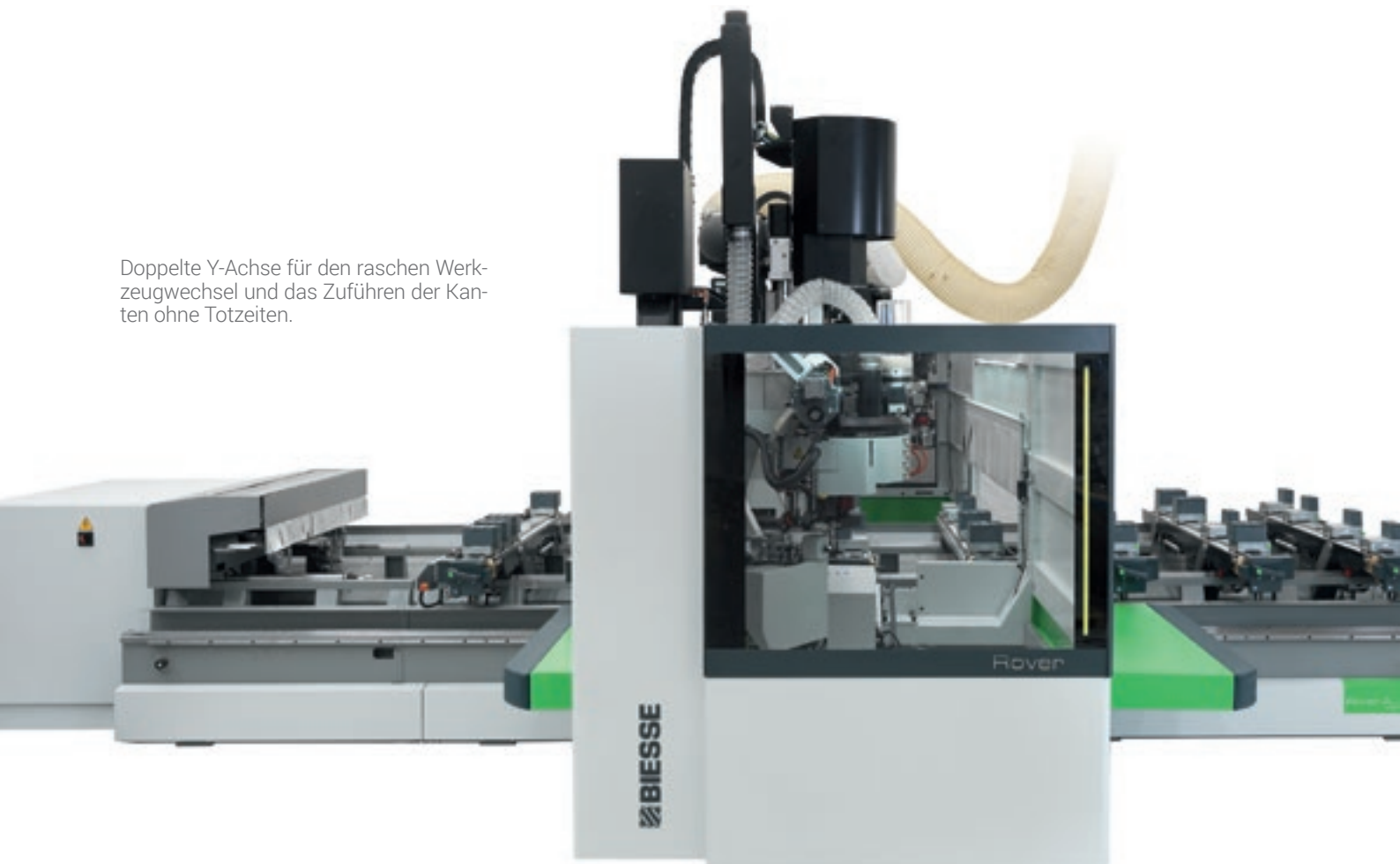
Das am Schlitten X montierte Magazin für die automatische Kantenzuführung mit zwei Positionen ermöglicht die Verwendung von Dünn- oder Dickkanten während desselben Arbeitszyklus.

# 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.

Doppelte Y-Achse für den raschen Werkzeugwechsel und das Zuführen der Kanten ohne Totzeiten.



## MAXIMALE NUTZUNG DES GESAMTEN ARBEITSBEREICHS

Der an derselben Seite der Arbeitsgruppen positionierte Schlitten der Kantenanleimgruppe gestattet die maximale Nutzung des verfügbaren Arbeitsbereichs.

# VIELE LÖSUNGEN FÜR PERFEKTE QUALITÄTSERGEBNISSE

## AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DES OBEREN UND UNTEREN TEILS DER AN DER PLATTE ANGEBRACHTEN KANTE

ET60C



Bündigfräsaggregat, kleinster Innenradius 30 mm oder 18 mm bei flachen Messern.

ETG60C



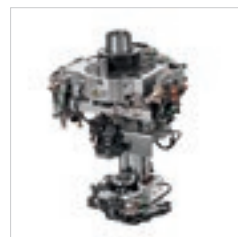
Bündigfräsaggregat, Ziehklinge, kleinster Innenradius 30 mm.

ETS60C



Bündigfräsaggregat, Antihftflüssigkeit, kleinster Innenradius 80 mm.

EGS60C



Ziehklingenaggregat, Leim-Ziehklinge, kleinster Innenradius 30 mm.

EF60B



Kantenfeinbearbeitungsaggregat mit 3 Funktionen: Besäumung, Kanten- und Leimschaben; kleinster Innenradius 30 mm.



Werk Tisch für die einfachere Einstellung der Kantenfeinbearbeitungsaggregate und außerhalb der Maschine verwendbar.

## AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DER PLATTENKANTE



Kapp-/  
Abrundaggregat



Kappaggregat,  
Sägeblatt 215 mm



Kappsägeblatt  
260 mm 5 Achsen



Sägeblatt  
300 mm zum  
Kappen  
auf 5 Achsen



Kapp-/  
Abrundaggregat  
mit horizontaler  
Kopiervorrichtung



Aggregat für die  
Feinbearbeitung von  
auf postformatierten  
Platten angebrachten  
Kanten



# MAXIMALE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS



Gebälseaggregat  
und Trennmittelspender.



Bündigfräsaggregat,  
mit Antihaftflüssigkeitsspender.



Bürstenaggregat  
mit Reinigungsmittelspender  
für Leimfaden.



Ablaseinheit.



Ablaseinheit mit 4 Ausgängen,  
auch mit den Aggregaten für die  
Feinbearbeitung der Kante verwendbar.

## AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



Aggregat zum  
Fräsen von  
90°-Innenwinkeln.



# 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 vordere Luke mit zwei Türen zum Öffnen garantiert beste Sicht und ungehinderten Zugang zu den Arbeitsgruppen für die Bestückung.



**ES STEHEN VERSCHIEDENE  
LÖSUNGEN ZUR VERFÜGUNG:**

- ▣ Die neue Full Bumper Lösung ermöglicht den Zugang zum Arbeitstisch auf allen Seiten.
- ▣ Lösung mit Bumper und Fotozellen, produktiv und ergonomisch.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.

# DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



PC im Schaltschrank mit Betriebssystem Windows Realtime und Software-Schnittstelle bSolid.

Tragbare Konsole Gestattet mühelosen Zugriff auf alle Funktionen und auf die Maschinenprogrammierung.

## OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE, UM ABSOLUT SICHER ARBEITEN ZU KÖNNEN

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 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.

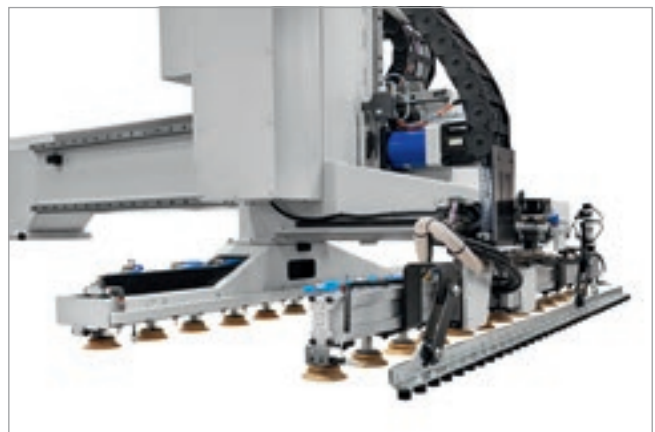
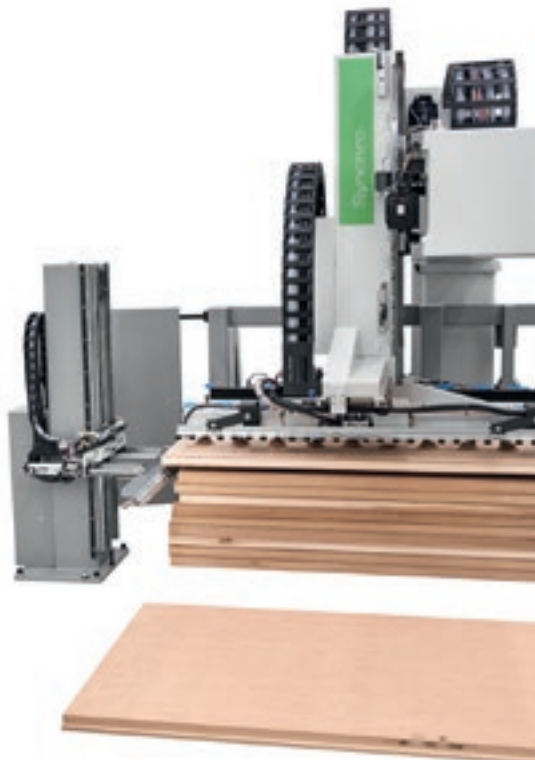
INDUSTRY 4.0 READY

# 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



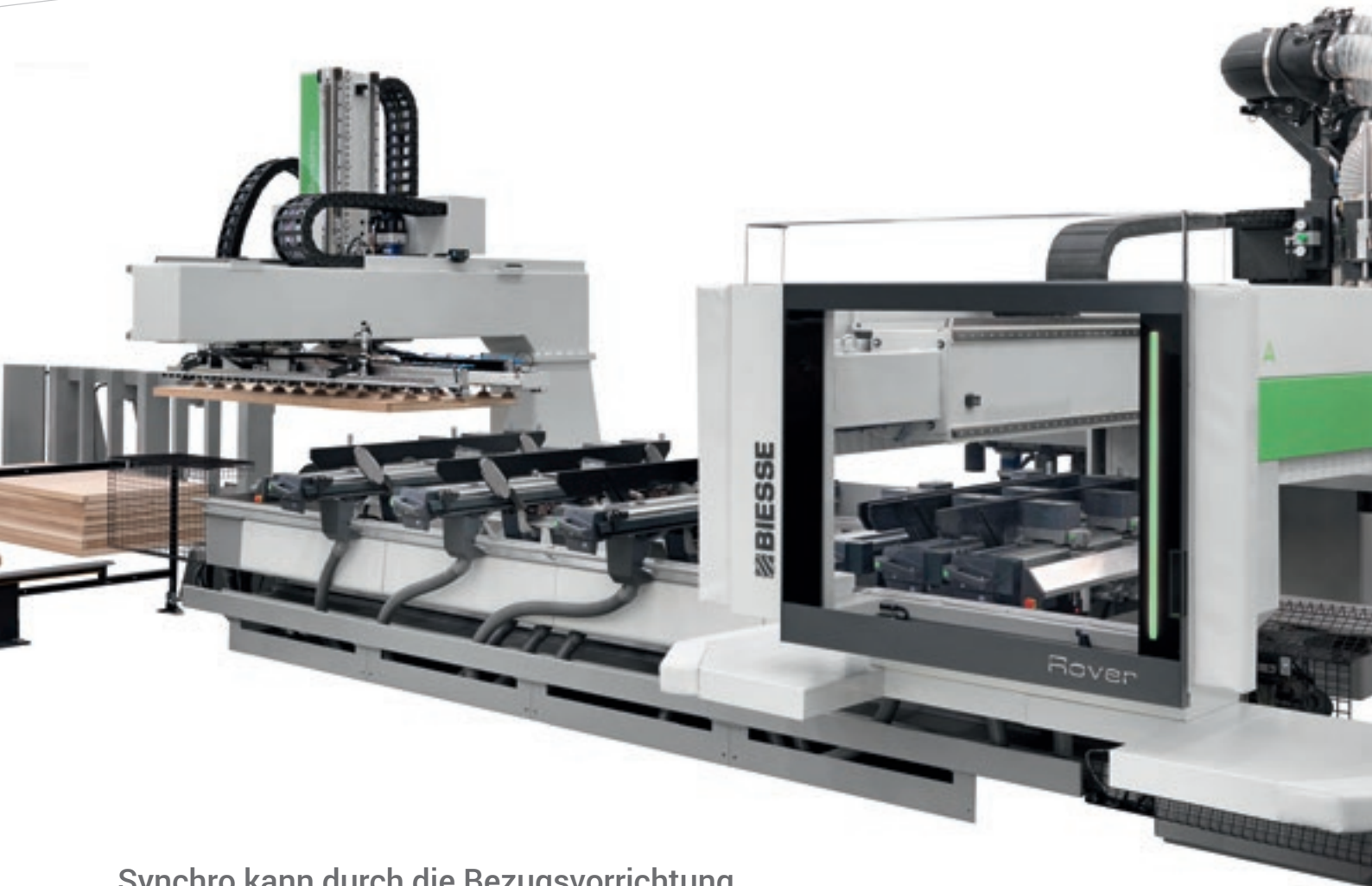
### Vorrichtung für die Entnahme von atmungsaktiven Platten oder mit speziellen Veredelungen

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.

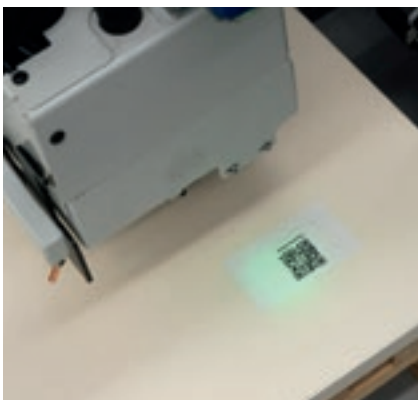
### Plattentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

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

# MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



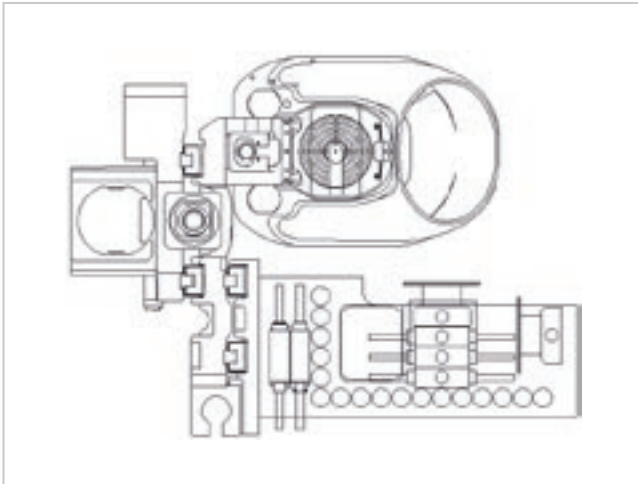
CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).



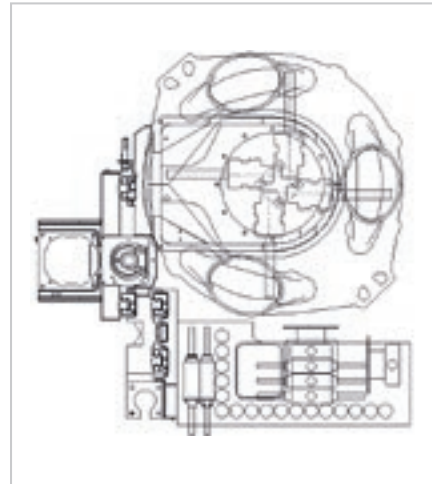
Einstellbare Absaughaube mit 8 Positionen (für 4-Achs) oder 12 Positionen ( für 5-Achs).



# ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



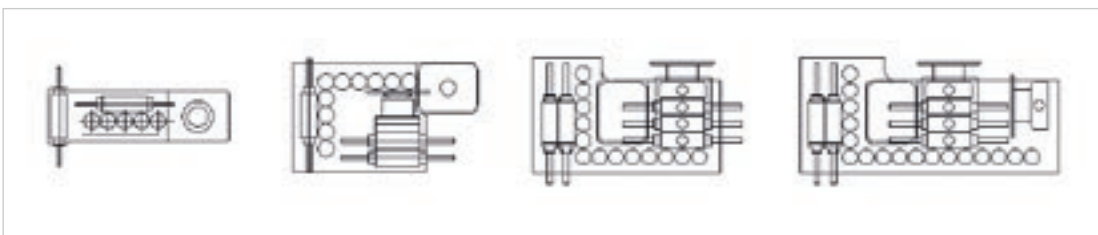
4-Achs-Fräseinheit mit einer Leistung bis zu 19,2 kW.



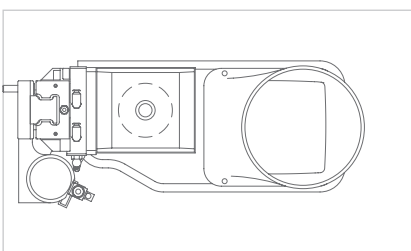
5-Achs-Fräseinheit mit einer Leistung von 13 kW.



Achse C - Drehmoment für maximale Schnelligkeit und Präzision bei der Verwaltung der Aggregate.



Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 29 Positionen: BH9 - BH17 L - BH24 L - BH29 2L



**Vertikale Fräseinheit.**  
Motorleistung 7,2 kW



Vertikale, nach rechts oder links drehbare Fräseinheit mit manuellem Werkzeugwechsel.

Gestattet das Ausführen für leichte Fräsbearbeitungen bei Bearbeitungsbeginn oder beim Kappen / Abrunden der Kante ohne Notwendigkeit des Werkzeugwechsels

# TECHNISCHE DATEN

## ARBEITSBEREICH

		Z	Y	X	Pendel X	Pendel X mit Aufhängung (***)
Rover A Edge 1532	mm	245 (*) / 75 (**)	1550 (max. Dicke der zuführbaren Platte 1560)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1542	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1556	mm			5540	2200	2615
Rover A Edge 1832	mm		1850 (max. Dicke der zuführbaren Platte 1860)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1842	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1856	mm			5540	2200	2615

(\*) Bei Vakuum-Modulen H29, max. Werkzeuglänge 160 mm, inkl. HSK-Aggregat im Revolvermagazin.

(\*\*) Bei Einstellung Kantenanleimen.

(\*\*\*) Die Bearbeitung im Pendelbetrieb mit Aufhängung gestattet die Verfügbarkeit eines zusätzlichen Arbeitsbereichs; der Ladevorgang ist während der Kantenbearbeitung auf der gegenüberliegenden Seite nicht gestattet. Für die Vorgänge der Kontur- und Fertigbearbeitung der Kanten kann im Programm der gleiche Grenzwert eingegeben werden, um eine bessere Produktivität und Qualität zu erzielen.



## PLATZBEDARF FULL BUMPER

Höchstgeschwindigkeit 25 m/min

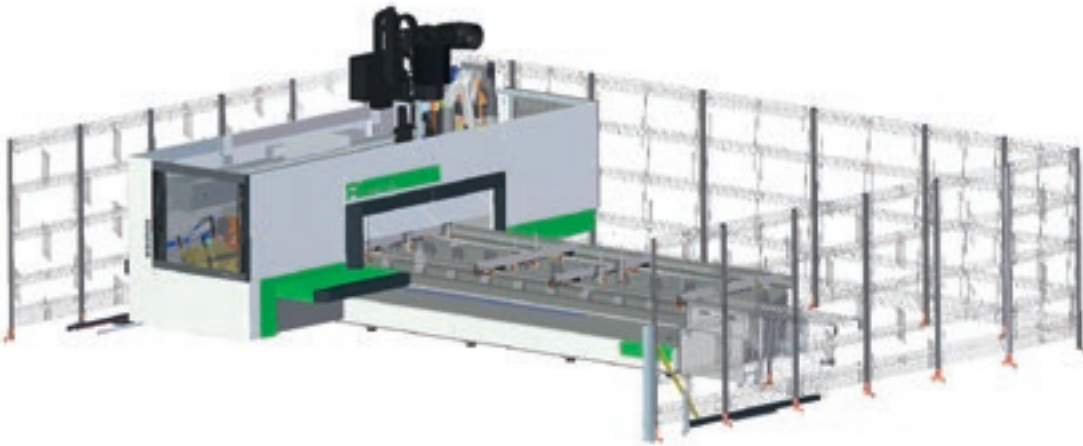
		X	Y	Area (m <sup>2</sup> )	X + opt (*)	Y + opt (*)
Rover A Edge 1532	mm	7368	6000	44,2	7748	5550
Rover A Edge 1542	mm	8368		50,2	8748	
Rover A Edge 1556	mm	9768		58,6	10148	
Rover A Edge 1832	mm	7368	6150	45,3	7748	5700
Rover A Edge 1842	mm	8368		51,5	8748	
Rover A Edge 1856	mm	9768		60,1	10148	

(\*) Zur Installation der Maschine an einer Wand.

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Blesse 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.

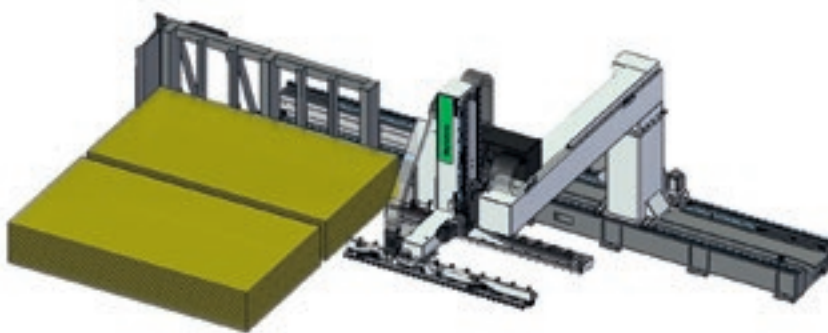
Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein 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.



### PLATZBEDARF FULL BUMPER +PHOTOZELLEN +UMZÄUNUNG

Höchstgeschwindigkeit 60 m/min

		X	Y	Area (m²)
Rover A Edge 1532	mm	7573	6336	48,0
Rover A Edge 1542	mm	8573		54,3
Rover A Edge 1556	mm	9973		63,2
Rover A Edge 1832	mm	7573		48,0
Rover A Edge 1842	mm	8573		54,3
Rover A Edge 1856	mm	9973		63,2



### ARBEITSBEREICH 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.

# DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

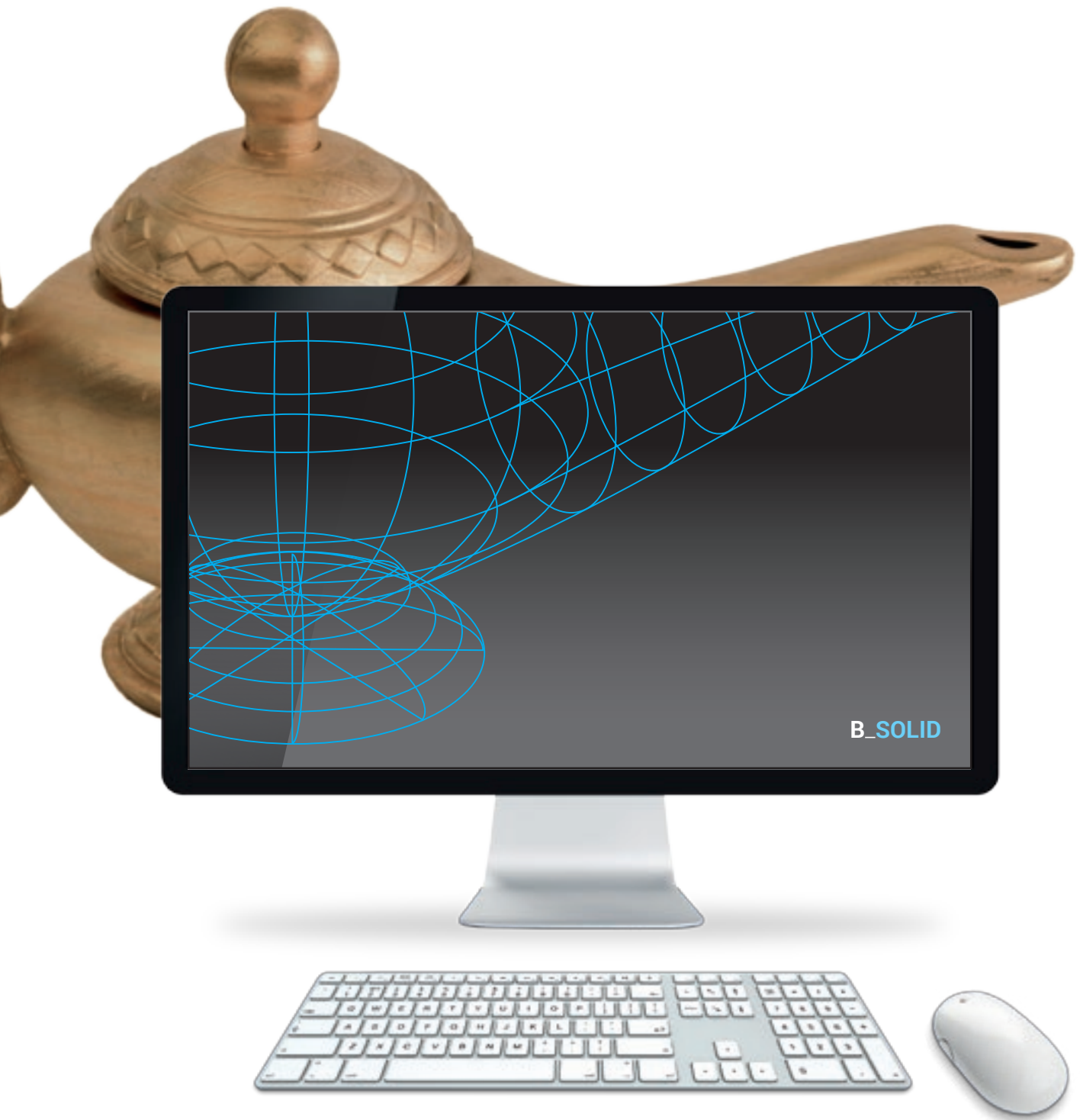


**B\_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN DURCHZUFÜHREN, DANK DER FÜR VERTIKALE MODULE REALISIERTEN, SPEZIFISCHEN MODULE.**

- 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



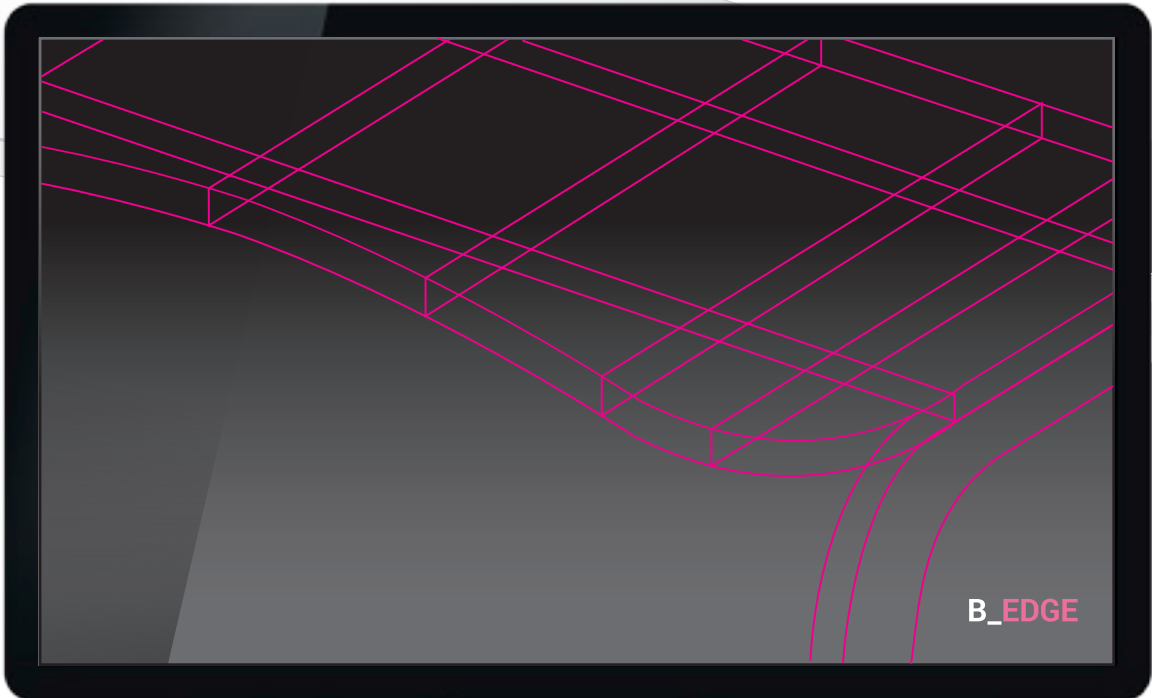
# DIE PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMENS VEREINFACHEN



**B\_EDGE IST EIN IN B\_SUITE INTEGRIERTES ZUSATZMODUL. DURCH NUTZEN DER KAPAZITÄTEN VON SUITE, VEREINFACHT B\_EDGE DIE PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMPROZESSES.**

- Automatische Erstellung der Bearbeitungsabfolge beim Kantenanleimen.
- Implementierung der Grundkenntnisse der Software je nach den Erfordernissen der Bearbeitung.
- Vereinfachte Verwaltung der Kantenanleimvorrichtungen.

B\_EDGE



# 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**

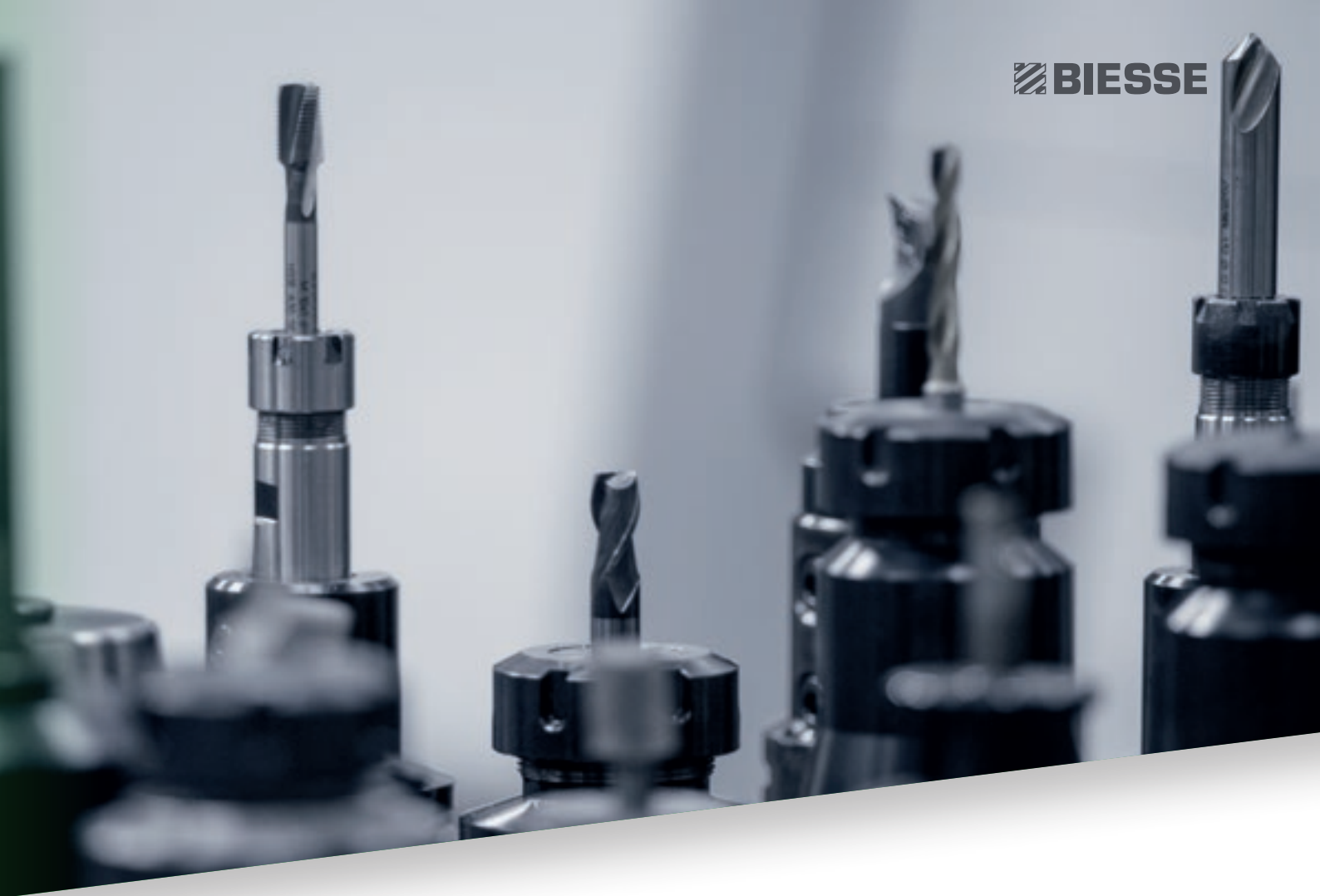
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

**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 Produktionskapazität 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.*

# LIVE THE EXPERIENCE



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.**

