

VAL ERIA

HOCHLEISTUNGS-KALIBRIER-/
SCHLEIFMASCHINE



SPITZENLEISTUNG FÜR DIE GROSSINDUSTRIE



DER MARKT VERLANGT

die Möglichkeit der Minimierung der **Lieferzeiten** für Großserienprodukte bei gleichzeitiger Gewährleistung von **langfristig konstanter Präzision und Wiederholgenauigkeit**.

VIET ANTWORTET

mit Lösungen, die extrem hohe Leistungen, unter Berücksichtigung der höchsten Standards hinsichtlich Sicherheit und Zuverlässigkeit bieten und ein Höchstmaß an Präzision auch auf Hochgeschwindigkeitsproduktionslinien garantieren. **Valeria** ist das ideale Kalibrier-/Feinschleifzentrum, das für die Großindustrie entwickelt wurde und das Ausführen von anspruchsvollsten Bearbeitungen mit hoher Geschwindigkeit gestattet.



VALERIA

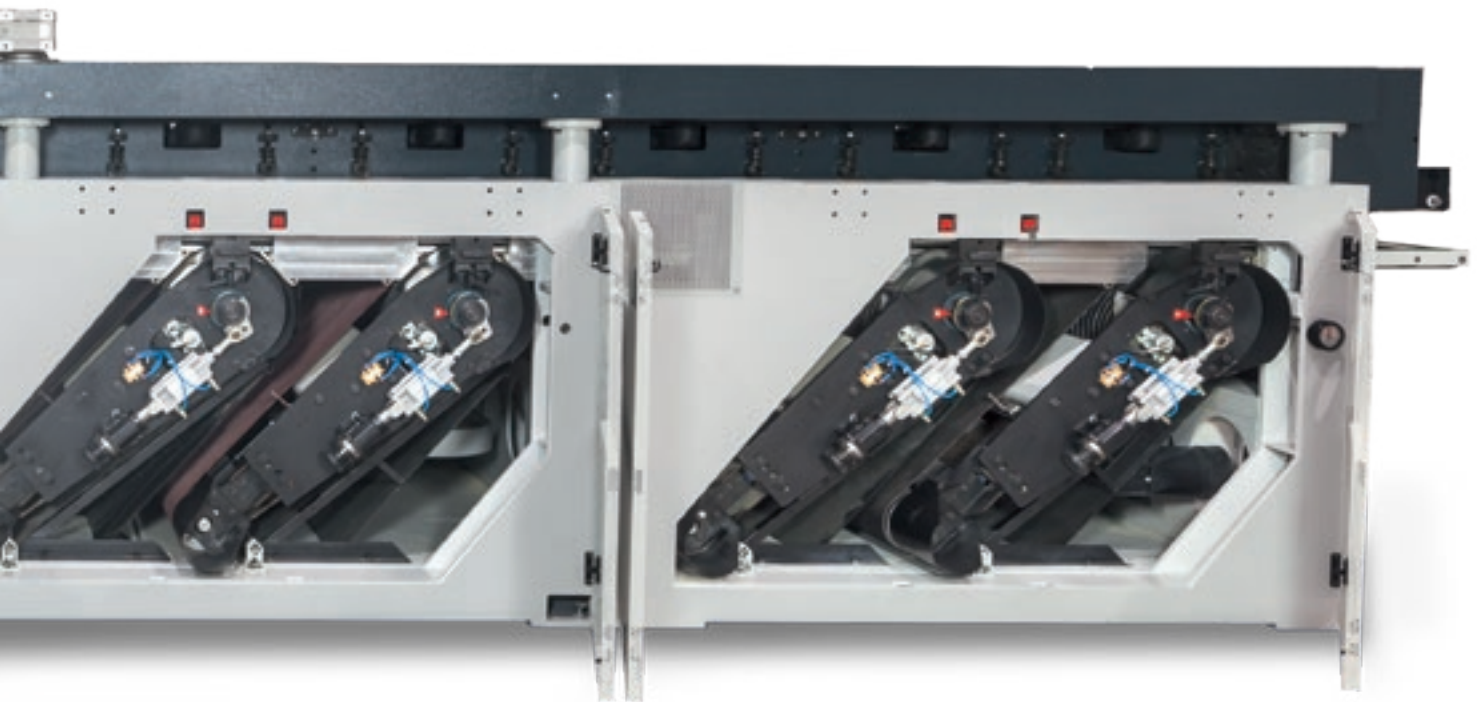
- ▣ KOMPLETTE BOTTOM/UP-BEARBEITUNG DER PLATTE
- ▣ MAXIMALE ROBUSTHEIT ZUR AUSFÜHRUNG ANSPRUCHSVOLLSTER BEARBEITUNGEN
- ▣ DAUERHAFTE PRÄZISION UND BESTÄNDIGKEIT BEI DER BEARBEITUNG

KOMPLETTE BOTTOM/UP-BEARBEITUNG DER PLATTE

Unterschiedliche Konfigurationsmöglichkeiten für Qualität und Präzision, die die Marktstandards übertreffen.

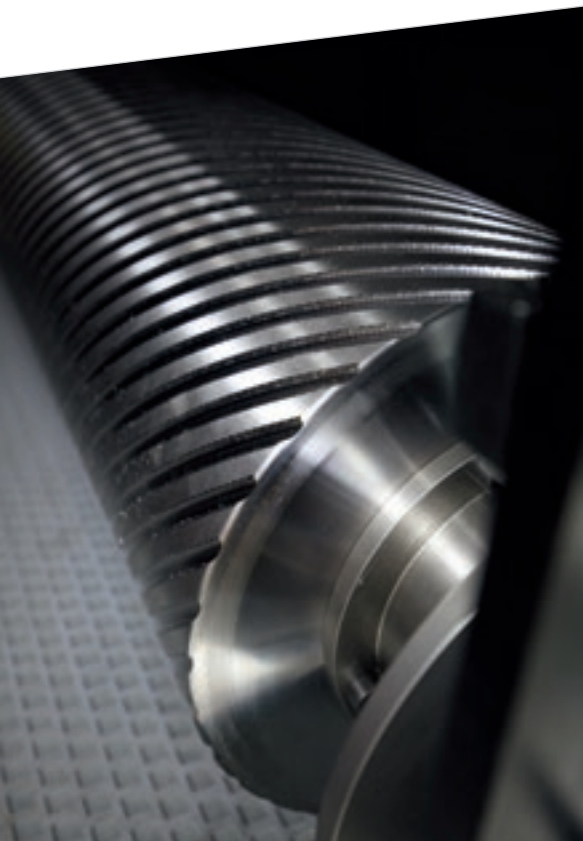


MASCHINENKONFIGURATIONEN MIT BIS ZU 4 UNTEREN UND BIS ZU 4 OBEREN GRUPPEN ZUM ABSCHLIESSEN DER BEARBEITUNG DER PLATTE IN EINEM EINZIGEN DURCHGANG UND STEIGERUNG DER PRODUKTIONSEFFIZIENZ.



VALERIA IST DURCH DIE IHR EIGENEN MERKMALE IN DER LAGE, KONTINUIERLICH UND AN 7 TAGEN DER WOCHE RUND UM DIE UHR IN BETRIEB ZU BLEIBEN.

HERAUSRAGENDE MECHANISCHE LÖSUNGEN ZUR ERFÜLLUNG SÄMTLICHER ABTRAGUNGSANFORDERUNGEN



Die Maschine kann mit Stahlwalzen oder gummierten Walzen von 90 Sh mit Durchmesser 320 mm ausgestattet werden, die für die Kalibriervorgänge bestimmt sind und über 75 PS-Motoren verfügen.

Der **Druckschuhschieber** wird dazu verwendet, höchste Kalibrier-genauigkeit zu garantieren oder um verformte oder Werkstücke mit geringen Stärken während der Bearbeitung ebenplan zu halten. Der verchromte Verschleißschutzschichtstoff gestattet auch die Bearbeitung von Platten mit lackierter Oberfläche.

LÖSUNGEN
FÜR DIE
KALIBRIERUNG
UND
UMFANGREICHE
ABTRAGUNGEN





Höchste Bearbeitungsgenauigkeit auch bei Platten mit großen Stärkenunterschieden dank des segmentierten Druckschuhschiebers im Maschineneingang, der die Platte entlang der gesamten Arbeitsbreite mit dem Band in Kontakt hält. Dieses Bauteil wird stets mit dem HPG-Hobelaggregat kombiniert.



Zur Durchführung extremer Abtragungen steht das HPG-Aggregat mit Messern zur Verfügung, das in Kombination mit anderen Arbeitsgruppen maximalen Materialabtrag und eine hervorragende Ebenheit garantiert.

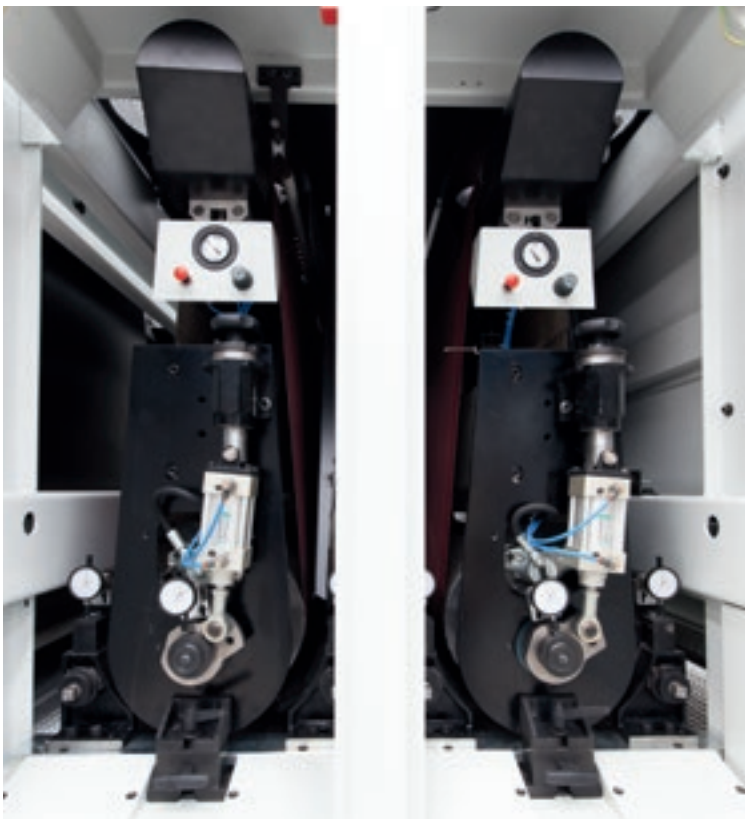


MIT DEM HPG-AGGREGAT, DAS ZUM KALIBRIEREN VON SPERRHOLZPLATTEN EMPFOHLEN WIRD, KÖNNEN MEHRERE MILLIMETER IN EINEM EINZIGEN DURCHGANG ABGETRAGEN WERDEN.

LÖSUNGEN ZUM ABSCHLEIFEN VON UNBEHANDELTEN UND FURNIERTEN PLATTEN



Weich gummierte Walzen mit Durchmesser 320 mm garantieren in Kombination mit Schleifschuhgruppen hohe Qualitätsstandards für das Abschleifen auf un bearbeiteten und/oder furnierten Platten.



Die **Walzengruppe** ist extrem präzise und leistungsfähig. Je nach Härte des verwendeten Gummis und Durchmesser der Walze, kann die Gruppe zum Kalibrieren, Abschleifen oder Satinieren verwendet werden.

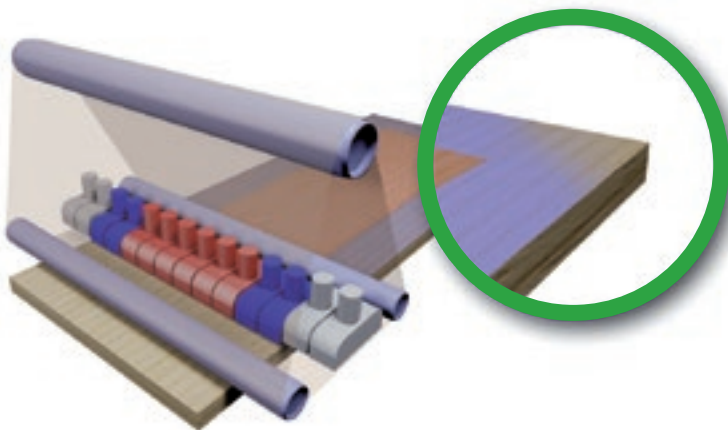
Die **Komparatorvorrichtung** mit einer Auflösung von 0,01 mm stellt ein extrem einfaches, genaues und zuverlässiges Lesesystem dar, um die Positioniergenauigkeit der Komponenten jeder Walzengruppe auf der oberen Maschine zu erhöhen. Sie kann auf der Walze positioniert werden, um die Arbeitsposition der Gruppe zu beurteilen, und/oder zur Feineinstellung derselben auf den Druckschuhschiebern.

Valeria ist das Kalibrier-/Feinschleifzentrum, das in der Lage ist, den unterschiedlichsten Abtragungsanforderungen gerecht zu werden.

OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNGEN



Die **Schleifschuhgruppe** ist das geeignete Instrument für das Feinschleifen mit sehr feiner Oberflächenrauheit. Erhältlich mit pneumatischem oder elektronischem Schleifschuh. Der **elektronische Segmentschleifschuh** ermöglicht das Feinschleifen von hohem qualitativem Standard dank der elektropneumatischen Teile, die nur auf der Plattenoberfläche betätigt werden. Die zahlreichen möglichen Einstellungen bieten spezifische Betriebsfunktionen für die verschiedenen Bearbeitungstypen.



Save Corner

Alle elektronischen Schleifschuhe mit IPC-Steuerungen sind mit der exklusiven, patentierten Funktion Save Corner ausgerüstet. Durch dieses System kann die Schleifzeit auf den Plattenkanten begrenzt werden, um somit die heikelsten Oberflächenteile zu schützen.

Valeria sichert dank ihrer Zubehörausstattung langfristig gleichbleibende Bearbeitungsgenauigkeit.

HIGH PERFOR MANCE

VALERIA TECHNOLOGY

Valeria ist ein für anspruchsvollste Arbeiten ideales und für die Großindustrie entwickeltes Bearbeitungszentrum, das das Ausführen von Präzisionsbearbeitungen auf Produktionslinien mit hoher Geschwindigkeit gestattet.

Unterschiedliche Konfigurationsmöglichkeiten für Qualität und Präzision, die die Marktstandards übertreffen. Valeria kann aus einer unteren oder oberen Maschine bestehen oder Teil einer mit anderen Maschinenanlagen mit beweglichem Bearbeitungskopf des Produktangebots Viet integrierten Produktionslinie sein, wodurch die Bearbeitung der beiden Plattenseiten in einem einzigen Durchgang gestattet und damit die Produktionseffizienz gesteigert wird.

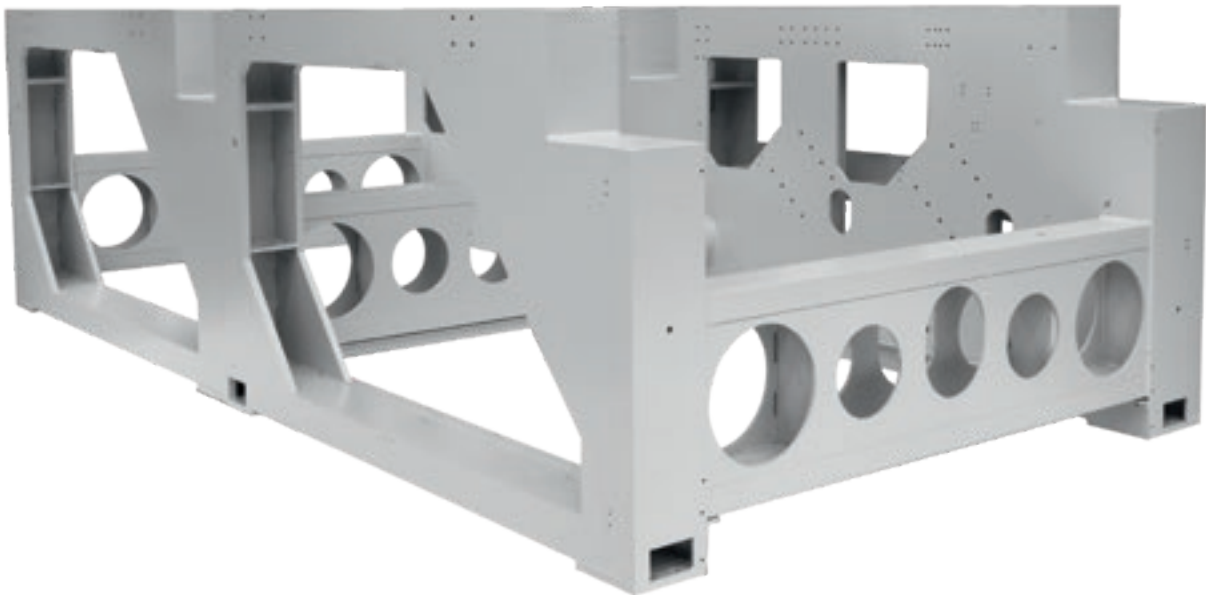


D03862-1225A3.04
E 110 248 max 3 500 mm
D. 180000

HÖCHSTE BEARBEITUNGSGENAUIGKEIT OHNE KOMPROMISSE

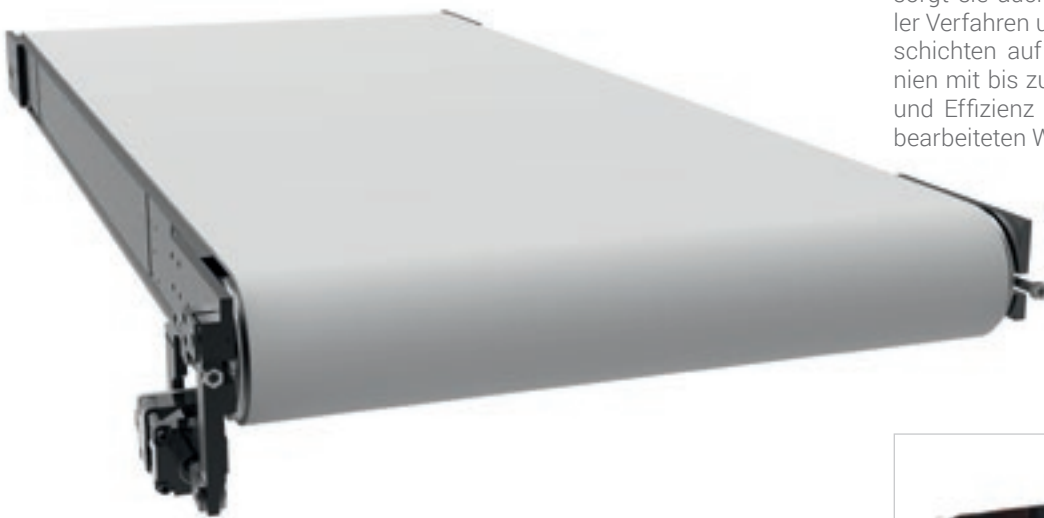


Der Unterbau umfasst ein einschaliges Maschinenbett aus geschweißtem Stahl zur Unterbringung der oberen und unteren Arbeitseinheiten. Die verwendeten Dicken verleihen dem ganzen Aufbau Robustheit und Stabilität.



**DIE VERSTÄRKUNGSTRÄGER
VERLEIHEN DER STRUKTUR EXTREME
KOMPAKTHEIT UND STABILITÄT UND MACHEN
VALERIA ZU EINER DER GENAUESTEN UND
ZUVERLÄSSIGSTEN MASCHINEN IN IHREM
SEGMENT.**

HOHE BEARBEITUNGSGENAUIGKEIT UND -STABILITÄT



VALERIA IST EINE DER
LEISTUNGSFÄHIGSTEN MASCHINEN
IHRER KATEGORIE.



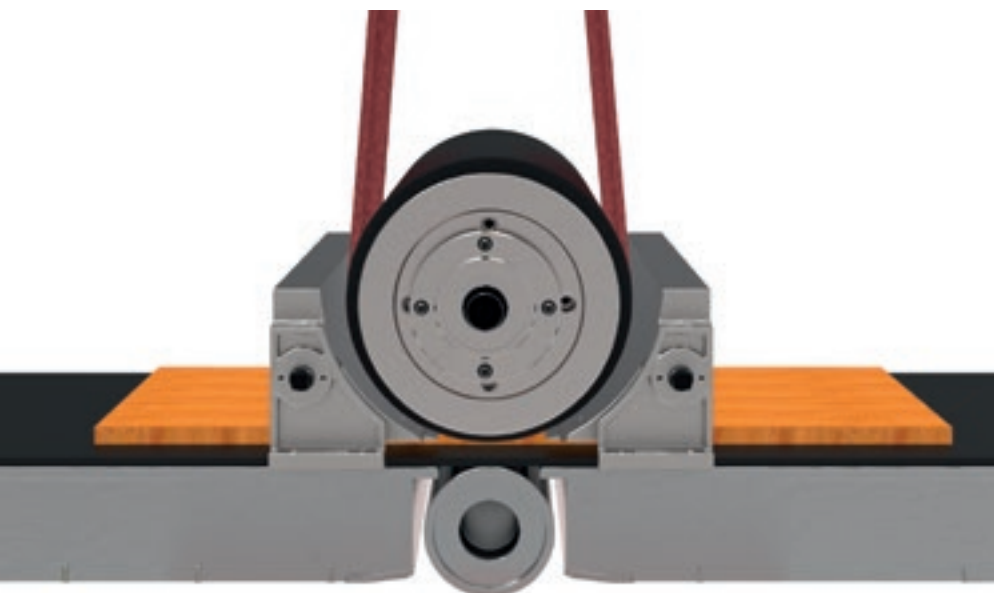
Die Arbeitsfläche aus starkem verschleißfestem Stahl garantiert eine lange Lebensdauer, hohe Genauigkeit und hervorragende Stabilität der Bearbeitung während ihrer gesamten Lebensdauer. Zusammen mit der Zugrolle des Bands mit vergrößertem Durchmesser sorgt sie auch während anspruchsvoller Verfahren und bei mehreren Arbeitsschichten auf Hochgeschwindigkeitslinien mit bis zu 60 m/min, für Präzision und Effizienz bei der Beförderung des bearbeiteten Werkstücks.



Durch die Verwendung von **Zylindern** mit großem Durchmesser erhält der gesamte Aufbau Robustheit und es wird Präzision bei jeder Positionierung gewährleistet.



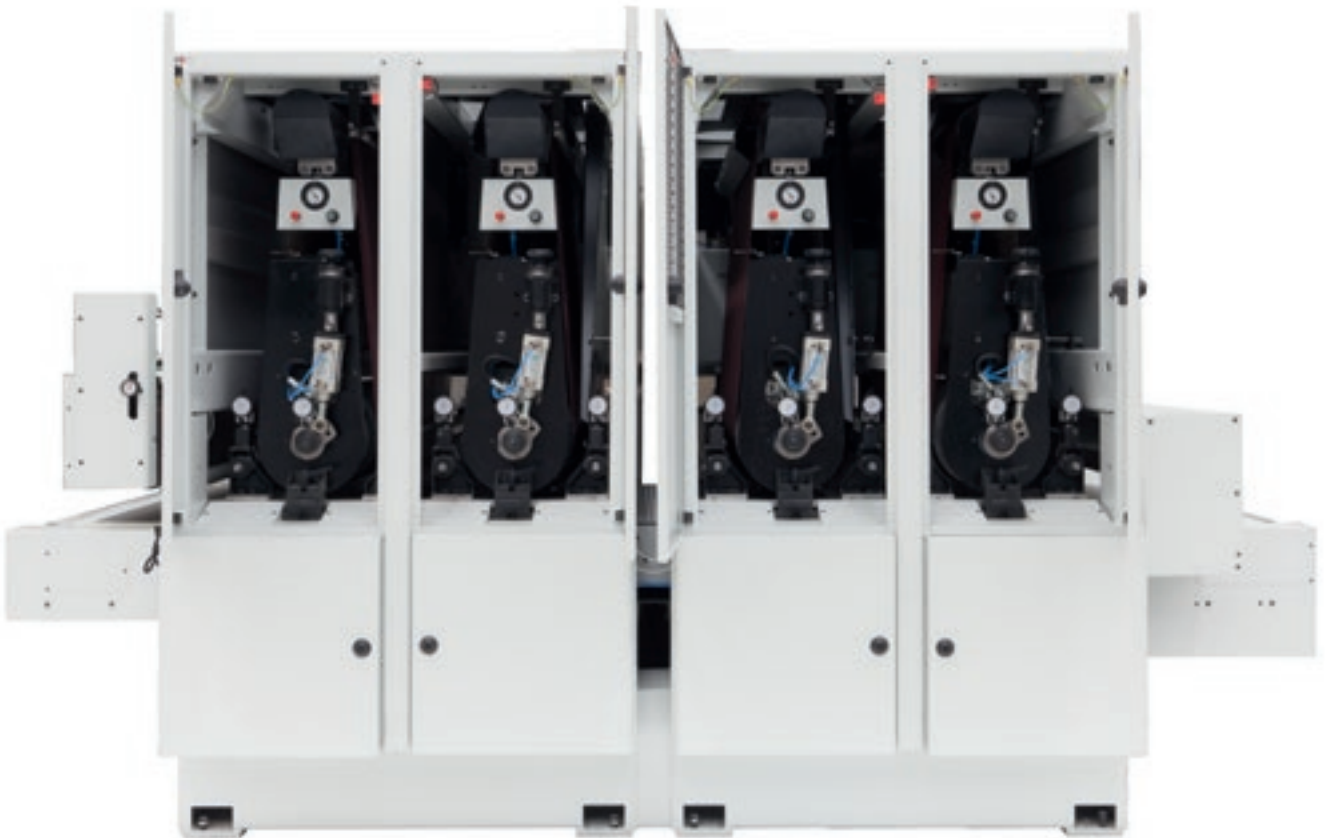
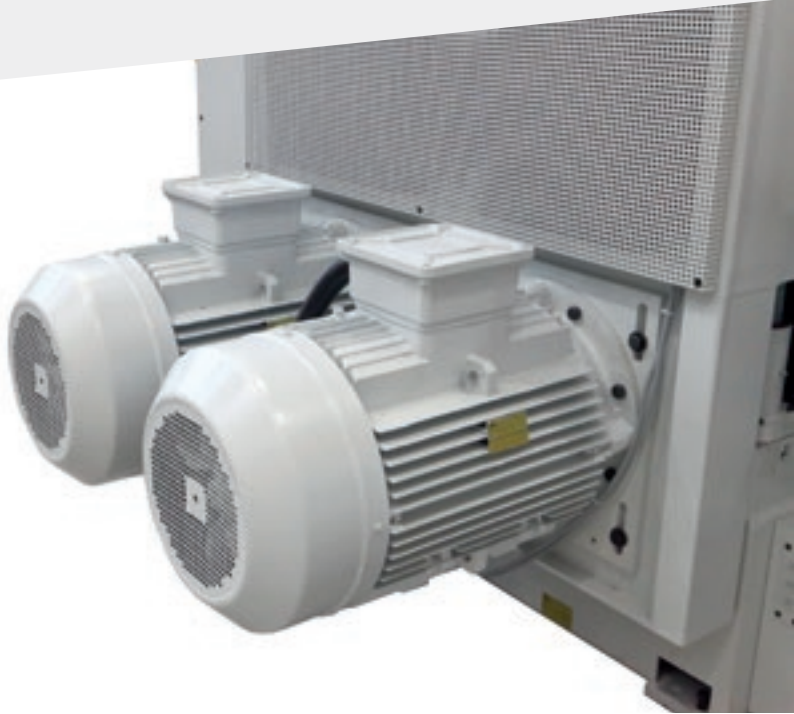
Die Maschine kann mit einer in die Arbeitsfläche integrierten und mit der Achse der Kalibrierwalze ausgerichteten Anschlagwalze ausgestattet werden. Diese garantiert in Kombination mit den Druckschuhsystemen bis auf ein Hundertstel genaue Präzision der bearbeiteten Platte.



HOHE LEISTUNGEN FÜR SÄMTLICHE PRODUKTIONSANFORDERUNGEN

Valeria ist eine Kalibrier-/
Feinschleifmaschine speziell für die
anspruchsvollsten Bearbeitungen
und wurde entwickelt, um den
Anforderungen von Unternehmen mit
hohen Produktionsvolumen gerecht zu
werden.

Da sie mit einer Leistung von bis zu 75 PS für jede Gruppe aus-
gestattet werden kann, garantiert sie auch bei Produktionsge-
schwindigkeiten von bis zu 60 m/min hohe Materialabträge.



Valeria kann als reine Kalibriermaschine konfiguriert werden und so ihre Leistungen extrem steigern. Auf dem Modell mit 4 Gruppen kann zum Beispiel eine Gesamtleistung von 300 PS installiert werden.

EINFACHHEIT UND LEISTUNG

IPC ist die Serie integrierter Steuersysteme der Maschine mit Symbolanzeige über Touchscreen-Monitor von 8,5" oder 15". Die Steuerung ermöglicht es, alle Parameter der Maschine zu verwalten, indem sie dem Bediener schnelle und intuitive Informationen liefert. Der industrielle PC-Prozessor liefert die Informationen zur Steuerung und Rückmeldung an die Maschine in Echtzeit und ist damit einfach zu bedienen.



Steuerung Segmentschleifschuhe



Alarm-Check



Bänderverschleiß

DAS IPC-SYSTEM IST AUSDRUCK DES HÖCHSTEN NIVEAUS AN STEUERUNGSTECHNOLOGIE DER AUF DEM MARKT ERHÄLTlichen SCHLEIFMASCHINEN.

MAXIMALE SAUBERKEIT DER PLATTE BEI OPTIMALEM PREIS-/LEISTUNGSVERHÄLTNIS



Zahlreiche Lösungen, die eine bessere Feinbearbeitungsqualität der bearbeiteten Platte garantieren.

Die **Bürste zum Reinigen** der Platte, die mit Borsten aus unterschiedlichem Material ausgestattet werden kann, ist für eine gründliche Reinigung der bearbeiteten Platten ideal.

ANTISTATISCHE LEISTE

Diese wird unmittelbar vor der Propeller-Reinigungsgruppe positioniert, um die elektrostatischen Ladungen zu beseitigen, die sich während des Verfahrens auf der Platte gebildet haben. Eine besonders für in Lackierlinien eingeführte Platten geeignete Lösung.



Aktive antistatische Leiste



Passive antistatische Leiste



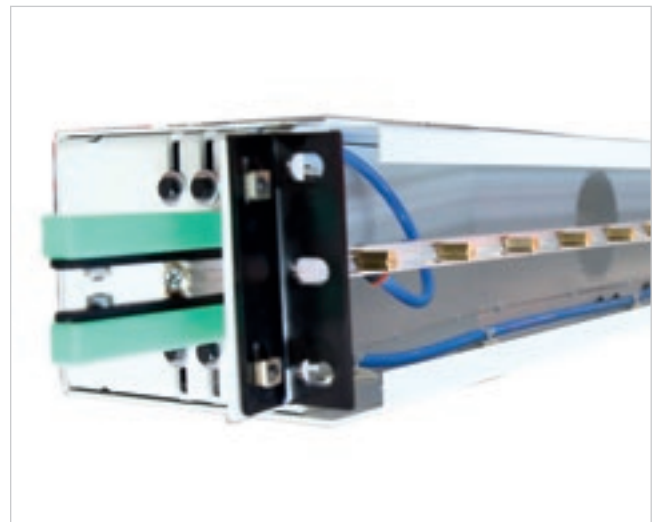
Das **Orbital-Reinigungssystem** am Ausgang der Maschine ermöglicht eine perfekte Reinigung der Kanten, Öffnungen und Plattenoberfläche nach dem Feinschleifzyklus.



Das **lineare oszillierende Reinigungssystem** vermeidet das Zusetzen des Bands und erhält den Zustand der Schleiffläche langfristig bei optimalen Bedingungen. Die Komponente optimiert den Luftverbrauch durch automatisches Blasen und Oszillieren nur während der Plattenbearbeitung.



Das **Nocken-Reinigungssystem** garantiert dank seiner ellip-tischen und asymmetrischen Bewegung den höchsten Reinigungsgrad der Bänder. Besonders angezeigt während des Abschleifens von lackierten Platten.



Das **Bandreinigungssystem** am Maschinenausgang reinigt das Band von dem während der Kalibrierung/des Abschleifens angefallenen Staub. Maximale Sauberkeit bei wirtschaftlichem Luftverbrauch.

ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Energy Saving System Viet (ESS)

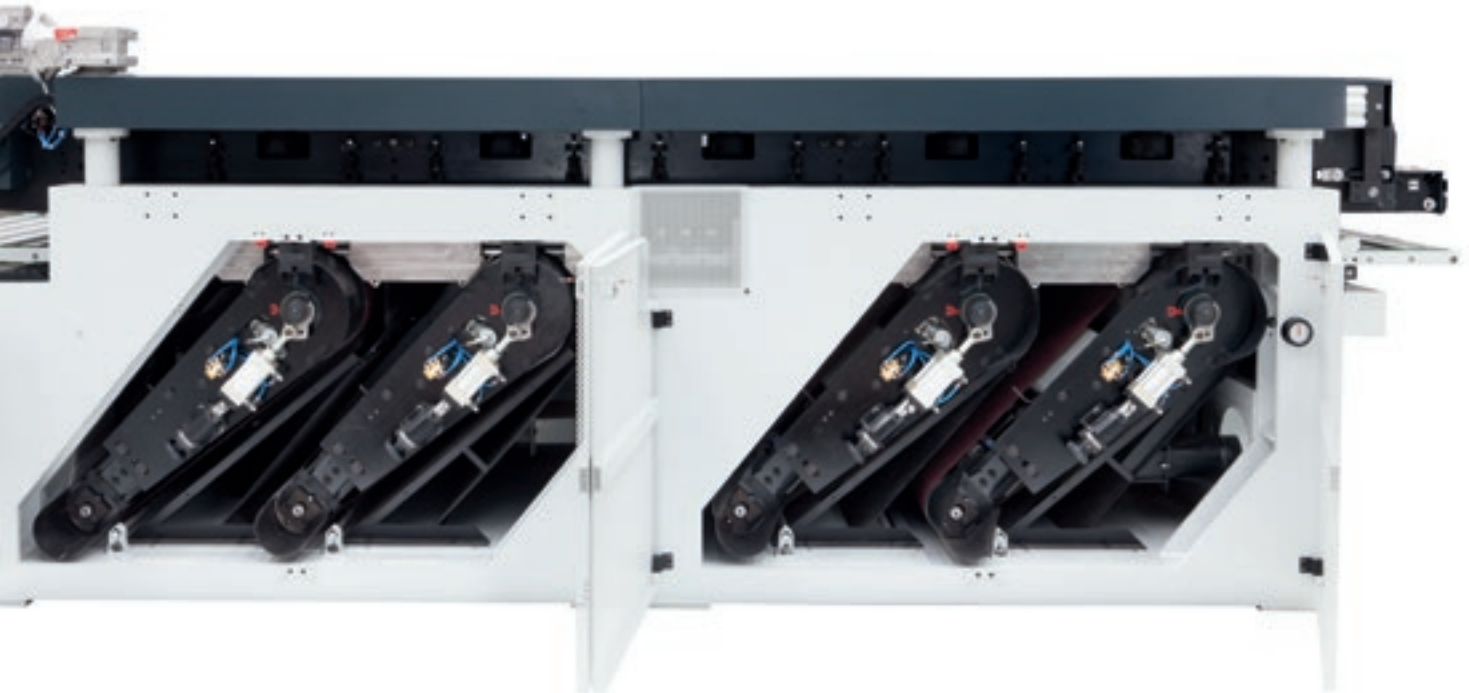
Da das Unternehmen seit jeher auf Energieeinsparung bedacht ist, umfasst sein Maschinenangebot das System ESS, eine Reihe von Zubehörausstattungen mit dem Ziel der Reduzierung des Verbrauchs.

GRÖSSTE INTEGRIERBARKEIT MIT ANDEREN MASCHINENANLAGEN DER PRODUKTPALETTE VIET

Die als untere Maschine ausgelegte Valeria kann in alle Maschinenanlagen der Produktpalette Viet mit beweglichem Bearbeitungskopf integriert werden (feste Arbeitsplatte). Ideal für sämtliche Produktionslinien, auf denen auf beiden Plattenseiten unterschiedliche Bearbeitungen oder Endbearbeitungen ausgeführt werden.



Linie Viet Valeria als untere Maschine und Viet Opera 5



Viet Valeria als untere Maschine mit 4 Walzen



DIE MÖGLICHKEIT DER
SCHNITTSTELLENVERBINDUNG
MIT ANDEREN MASCHINEN
GESTATTET EINE
BEACHTLICHE ERWEITERUNG
UND INTEGRATION DER
KONFIGURATIONEN UND DAMIT
DER AUF BEIDEN SEITEN DER
PLATTE DURCHFÜHRBAREN
BEARBEITUNGEN.

PERFEKTE EINBINDUNG IN DEN PRODUKTIONSFLUSS

Viet ist in der Lage, abhängig von den spezifischen Produktions-, Automatisierungs- und Platzanforderungen zahlreiche integrierte Lösungen zu liefern.

Die unteren/oberen Linien sind als kompakte Lösung oder mit Transfer im Eingang und/oder Ausgang der Maschine oder als Zwischenlösung erhältlich, die bei Verfahrensänderungen von Seiten des Kunden entfernt werden kann. Insbesondere erweisen sich die zwischengeschalteten Transfers im Fall der Bearbeitung von Werkstücken großer Abmessungen als besonders nützlich.

Auch in der Linienkonfiguration kann die Maschine dank der 15"-IPC-Schnittstelle auf einer von der Maschine getrennten Steuertafel oder alternativ dazu auf einem beweglichen Steuer-Trolley in vollem Umfang über eine einzige Steuerung verwaltet werden.



Linie Viet Valeria als untere Maschine und Viet Opera 5



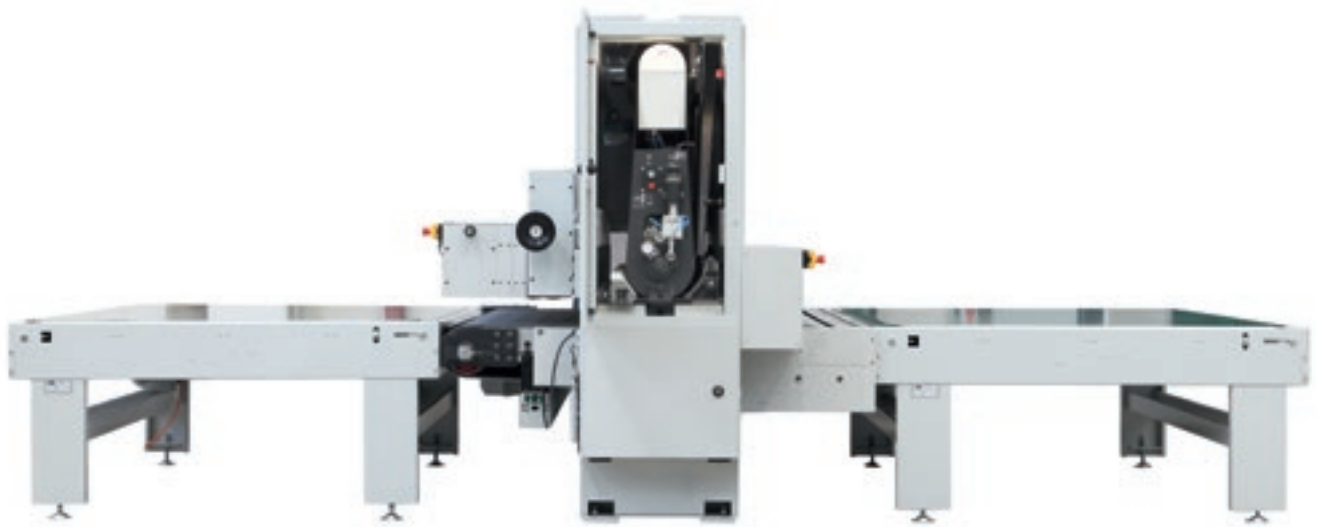
Viet Valeria als obere Maschine mit Trolley



THINKING BIG

Valeria wurde darauf ausgelegt, den Anforderungen von Großunternehmen gerecht zu werden. Die Bearbeitung von großen Platten war noch nie so schnell und effizient.





Valeria ist serienmäßig mit einem festen Tisch aus starkem verschleißfestem Stahl ausgestattet, der Präzision und Stabilität bei jeder Bearbeitung garantiert. Die Standardlösung der Maschinen mit beweglichem Bearbeitungskopf bietet eine Arbeitshöhe von 160 mm. Als Option kann die Maschine kundenspezifisch konfiguriert werden, um die Bearbeitung von Platten mit einer Stärke von bis zu 500 mm zu ermöglichen.

SONDERKONFIGURATIONEN

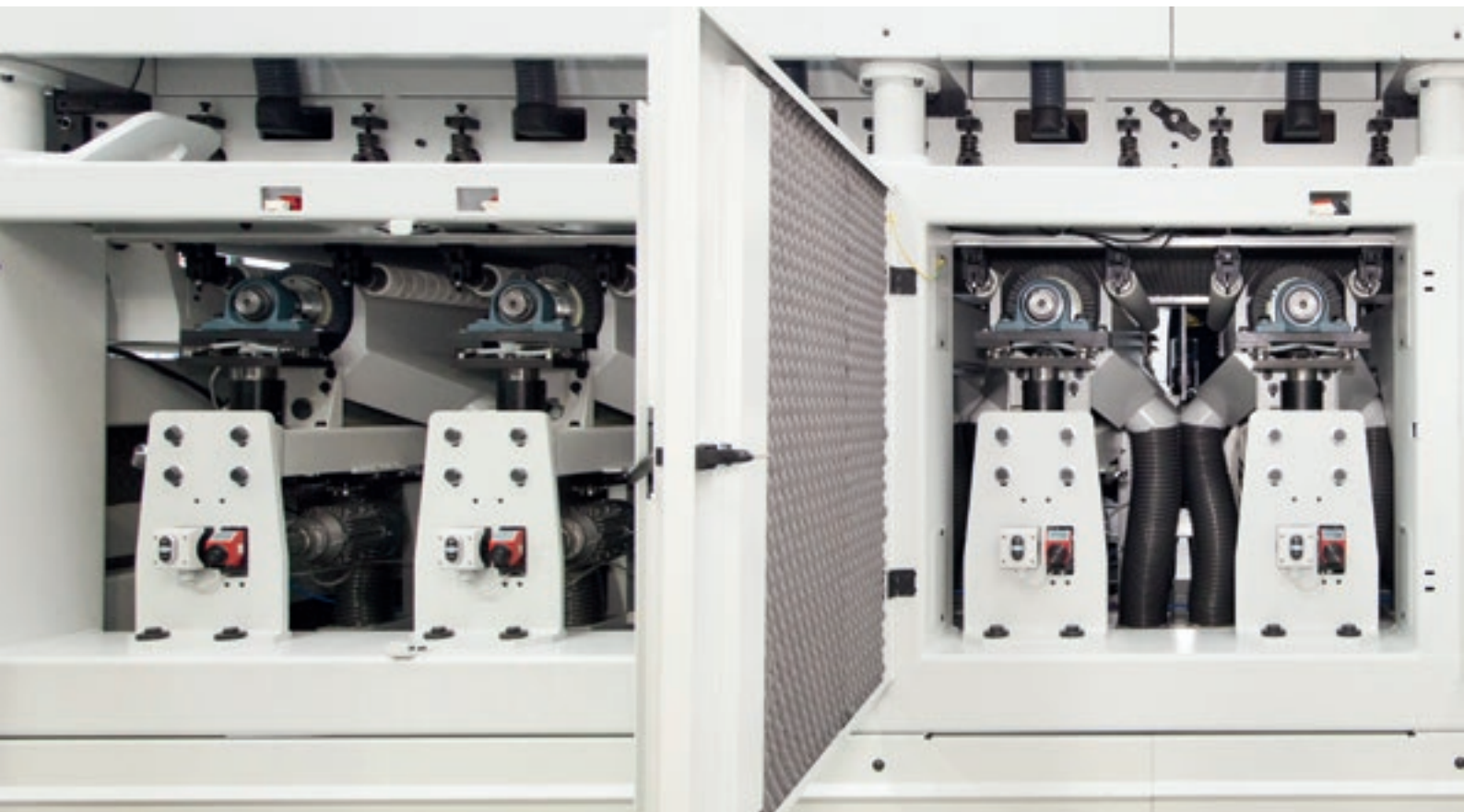
Möglichkeit der Entwicklung maßgeschneiderter Lösungen für die ausgefallensten Anforderungen.



Jedes Bauteil von Valeria gestattet stets das Erzielen des gleichen Grads an Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit der Endbearbeitungen, auch auf kundenspezifisch ausgelegten Maschinenanlagen.

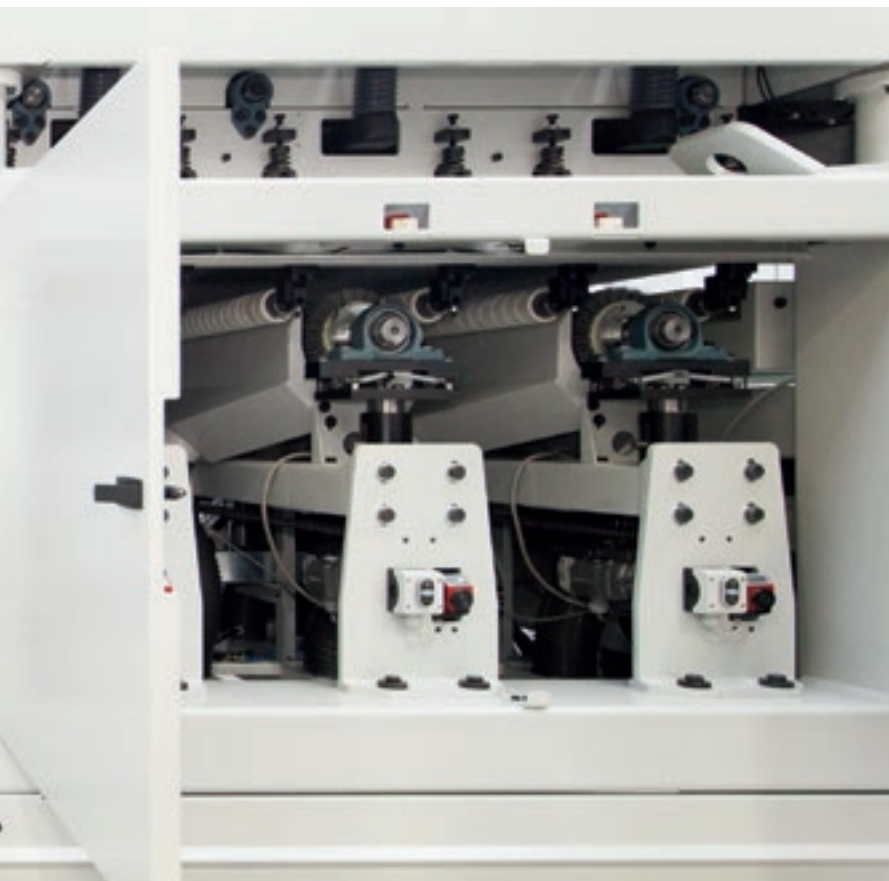


Detail der unteren Bürste.



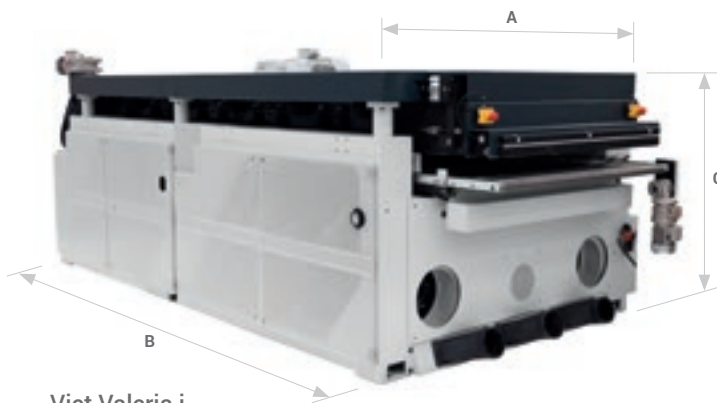


Außenansicht der unteren Sondermaschine Valeria mit 8 Bürstenarbeitsgruppen.



Strukturiermaschinenausführung mit unteren Gruppen.

TECHNISCHE DATEN



Viet Valeria i



Viet Valeria s

		VIET VALERIA - 1i	VIET VALERIA - 2 i	VIET VALERIA - 3i	VIET VALERIA - 4i
A 1100 - 1350 - 1600	mm	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300
B	mm	3000	3600	4300	5200
C 2620	mm	1850 - 2010	1850 - 2010	1850 - 2010	1850 - 2010
Nutzarbeitsbreite	mm	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600
Min.-max. bearbeitbare Dicken	mm	3 - 160	3 - 160	3 - 160	3 - 160
Verlauf der Längsschleifbänder	mm	1380 x 2620	1380 x 2620	1380 x 2620	1380 x 2620
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	4 - 20	4 - 20	4 - 20	4 - 20
Betriebsdruck	bar	6	6	6	6
Masse	kg	3250 - 4000 - 4900	4500 - 5500 - 6000	6700 - 8200 - 11400	8200 - 11000 - 15200
Motorenleistung bis zu	kW (PS)	56 (75)	56 (75)	56 (75)	56 (75)

		VIET VALERIA - 1s	VIET VALERIA - 2s	VIET VALERIA - 3s	VIET VALERIA - 4s
A' 1100 - 1350 - 1600	mm	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400
B'*	mm	2400	3050	3600	4500
C 2620	mm	2400 - 2560	2400 - 2560	2400 - 2560	2400 - 2560
C 3250	mm	2720 - 2880	2720 - 2880	2720 - 2880	2720 - 2880
Nutzarbeitsbreite	mm	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600
Min.-max. bearbeitbare Dicken	mm	3 - 160	3 - 160	3 - 160	3 - 160
Verlauf der Längsschleifbänder	mm	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	4 - 20	4 - 20	4 - 20	4 - 20
Betriebsdruck	bar	6	6	6	6
Masse	kg	2950 - 3600 - 4400	4100 - 5000 - 6000	6100 - 7500 - 11000	8200 - 10000 - 14500
Motorenleistung bis zu	kW (PS)	56 (75)	56 (75)	56 (75)	56 (75)

* Sollte eine aus unterer und oberer Valeria zusammengesetzte Linie geplant werden, muss zur Bemessung der Gesamtlänge der Linie die Länge des oberen Modells zu der des unteren Maschinenmodells addiert werden.

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.

Gewichteter Schalldruckpegel an der Bedienstation am Maschineneingang: 75,0 dB(A) in Ruhestellung, 76,0 dB(A) unter Last. Gewichteter Schalldruckpegel an der Bedienstation am Maschinen- ausgang: 70,5 dB(A) in Ruhestellung, 71,0 dB(A) unter Last.

Die Viet Srl. hat die Maschine so entwickelt und produziert, dass die Luftschallemissionen an der Quelle in Einklang mit den Vorschriften der EU-Richtlinie 2006/42/EG auf ein Minimum reduziert werden und einen Test zur Bestimmung des Schalldruckpegels an der Bedienstation der Schleif-/Satiniermaschine in Auftrag gegeben. Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 19085-8:2018, UNI EN ISO 11202:2010. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegeln dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

MADE WITH BIESSE

FEIN- UND PROFILSCHLEIFEN EINER EINZIGEN LÖSUNG

Alpilegno, führender Betrieb in der Produktion von hochwertigen Fenstern und Türen, führt in seiner Produktionsstätte in Val di Ledro (TN) zuerst das Feinschleifen und dann das Profilschleifen aus. Loris Cellana ist seit langer Zeit Unternehmer in dieser Branche und erzählt, dass er zwei Jahre lang Lieferanten von Maschinen und Anlagen durchgegangen ist, die ein fortschrittliches Endprodukt garantieren sollten: "Letztendlich habe ich Biesse gewählt". Die neue Fertigungslinie besteht aus einer Uniwin, als Zentralelement, kombiniert mit einer modernen Rover C mit fünf Achsen, auf der Türen hergestellt werden.

"Ich sehe die Uniwin schon alleine als eine gute Profilmaschine an, aber ebenso wichtig war für mich die Integration mit den anderen Komponenten der Linie, wie der Hobelmaschine, der Schleifmaschine oder der Presse, sowie der Materialfluss zwischen diesen Maschinen".

Die Elemente werden nach Maß geschnitten und von dem Automatikprogramm von Biesse in einen Beschicker geladen, der die automatische Hobelmaschine speist. Von der Hobelmaschine werden die Werkstücke über ein Band direkt an den Eingang der Feinschleifmaschine gebracht, die Viet Narrow 334 Bottom, ebenfalls von Biesse. Von hier kommen die Elemente dann zum Beschicker der Uniwin, von dem sie entnommen und vollständig bearbeitet werden. Hergestellt werden Dicken von 72, 80, 92 und 104 mm aus Holz und Holz-Aluminium. Die Magazine enthalten bis zu 98 Werkzeuge, die immer bereit stehen. Diese können in Echtzeit während des Betriebs der Maschine mit einem Kettenwechsler ausgetauscht werden.

"Die Genauigkeit der Zusammensetzung ermöglicht es, die Reinigung der Kleberückstände auf dem Rahmen zu vermeiden", erklärt Cellana: "daraus folgt, dass die Kalibrierung und das Feinschleifen

der Oberflächen eine nach dem anderen positioniert werden müssen, um gleich nach dem Profilschleifen zum Pressen übergehen zu können". Die klassische Lackierung der einzelnen Stücke vor der Presse wird außerdem nicht durchgeführt. Cellana lackiert den gesamten Rahmen. Die kompakte Fertigungslinie nimmt gerade mal 15x15 Meter Platz ein. Die Werkstücke werden immer vorwärts und rückwärts verschoben, von der Hobelmaschine bis zur Profilmaschine, und dabei bleibt auch noch Platz für einen Durchgang. "Die Lösung von Biesse gefällt mir, ist kompakt, die Maschinen sind effizient und der Gebrauch ist, da sie ja alle aus gleicher "Hand" stammen, einfach zu lernen", sagt Cellana sichtlich zufrieden.

*Quelle: Österreichische Zeitschrift Holzkurier/
Sonderausgabe für die Messe von Nürnberg.*



SERV ICE & 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

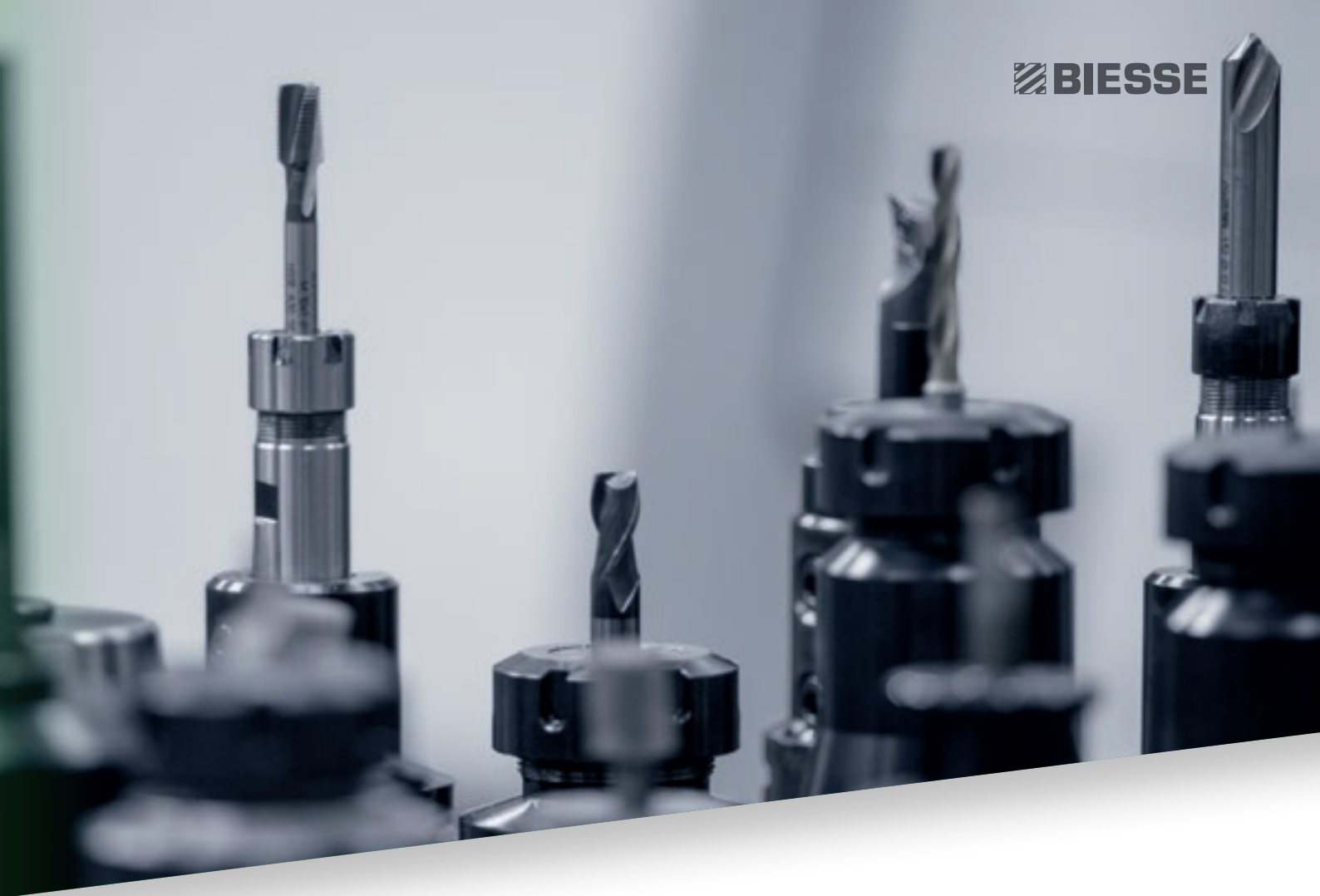
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several different types of metal drill bits and tool holders, arranged in a row. The bits vary in size and design, with some having standard double-flute and others having more complex, multi-fluted designs. 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.

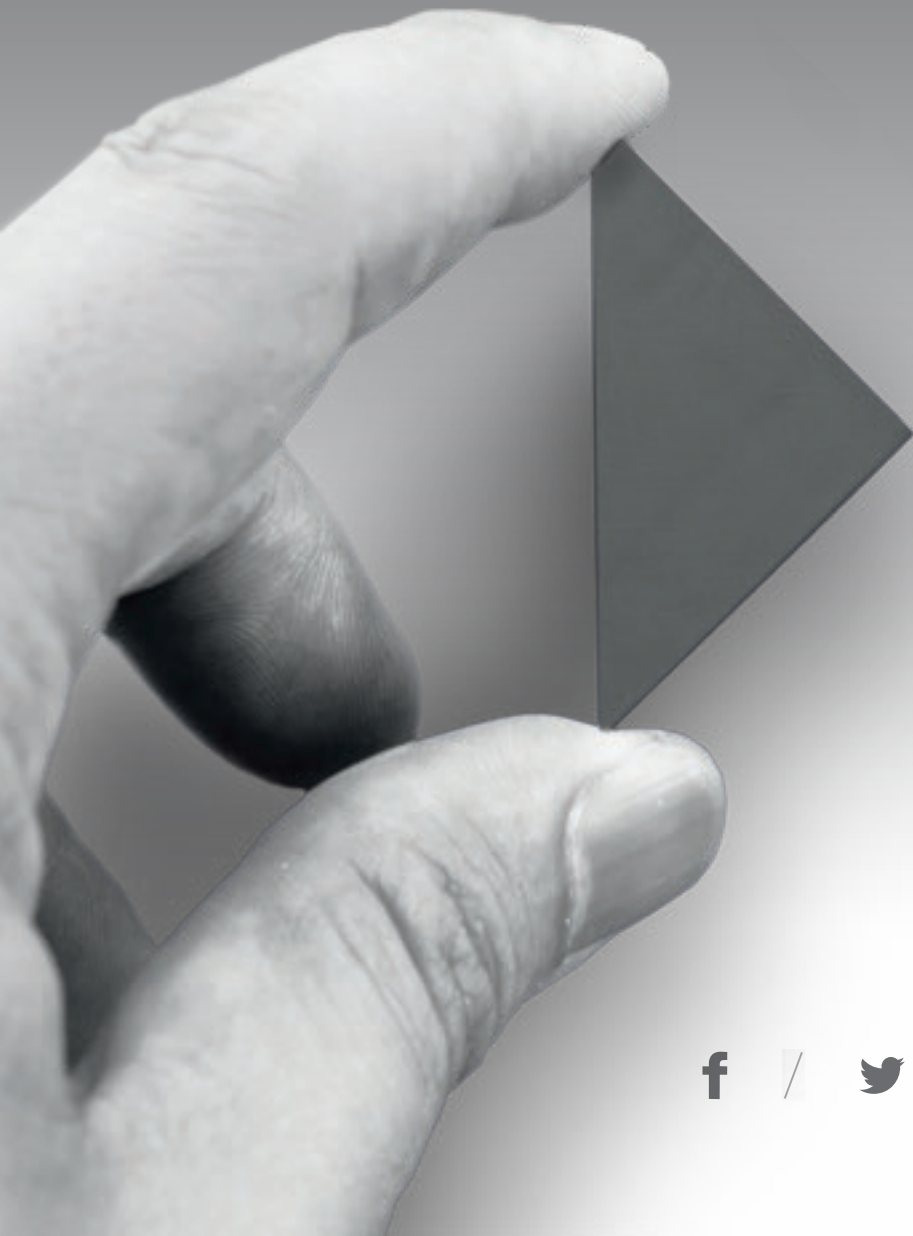
92%
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96%
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500
täglich abgewickelte Bestellungen.

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**

