

Rover C

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit
bedeutet, ohne
Einschränkungen
zu produzieren



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die das **Annehmen der größtmöglichen Anzahl an Aufträgen gestattet**. 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 technologische Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben.

Rover C ist das neue Bearbeitungszentrum für die problemlose Fertigung von Möbeln, Treppen sowie Komponenten von Fenstern und Türen jeder Form, Größe und Dicke.

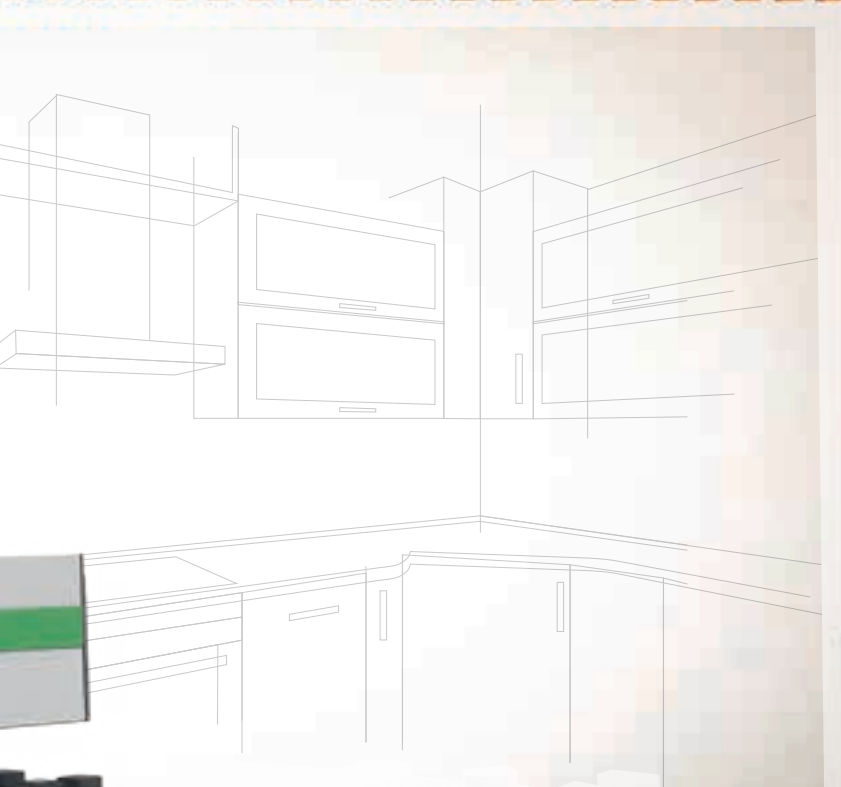
Es wurde für schwere Bearbeitungsbedingungen entwickelt, die den Einsatz von großen Werkzeugen und Aggregaten erfordern.

- ▶ **Höhere Leistungen als der Marktstandard.**
- ▶ **Noch mehr Bearbeitungsmöglichkeiten.**
- ▶ **Perfekte Ausführung der Bearbeitungen.**
- ▶ **Reduzierung der Zykluszeiten für eine hohe Produktivität.**
- ▶ **Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv.**

Die Leistung trifft auf
die Präzision



Rover C
CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Höhere Leistungen als der Marktstandard

Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen um den Anforderungen von Produktivität und Flexibilität der anspruchsvollsten Hersteller gerecht zu werden.

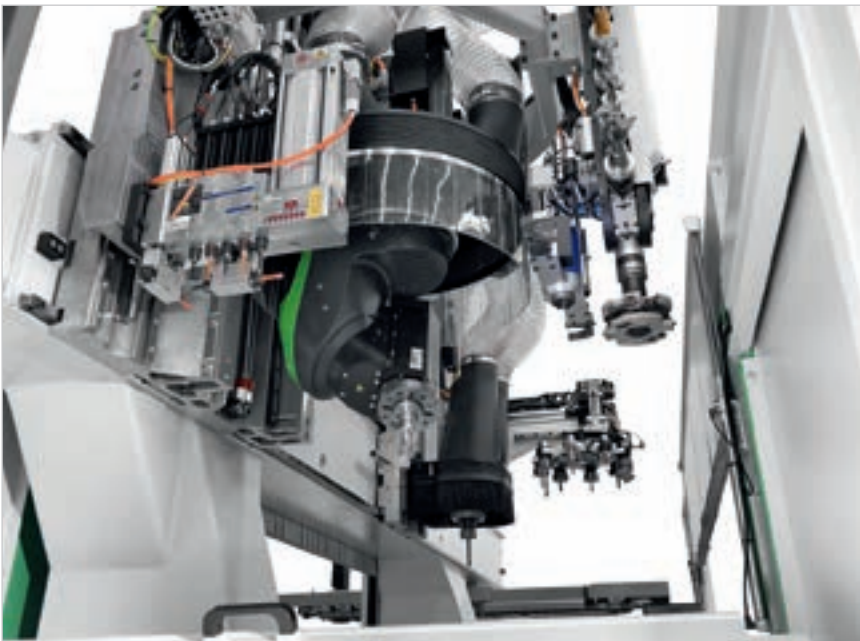


5-Achskopf mit 21,5 kW ab 8000 U/min, der stärkste auf dem Markt, welcher komplexe Bearbeitungen ermöglicht und dabei Qualität und Präzision gewährleistet.



Die auf der Rover C entwickelten Lösungen ermöglichen schnelle Werkzeugwechsel mit kürzeren Zykluszeiten.

Bearbeitung von besonders starken Werkstücken, dank des Durchlasses von 400 mm.



Durch die Kombination von 5 Achs- und 4-Achsfrässpindel kann jede Art von Produkt bearbeitet werden. Die unabhängigen Y-Achsen ermöglichen es, Werkzeugwechsel ohne Totzeiten durchzuführen und die große Zahl der in der Maschine verfügbaren Werkzeuge zu verwenden.

Vektorgeschwindigkeit der Achsen von 124 bis 156 m/1' und Beschleunigungen von 3,5 bis 5 m/sec² für hohe Serienproduktionen.

Exakte Leistung



Der neue 5-Achskopf ermöglicht die Durchführung komplexer Bearbeitungen und garantiert Qualität und Präzision. Durch Kombination von 5-Achs und 4-Achs kann jede Art von Produkt bearbeitet werden. Die unabhängigen Y-Achsen, die Werkzeugwechsel ohne Einfluss auf die Zykluszeiten ermöglichen, sowie die hohen Geschwindigkeiten der Achsen und Beschleunigungen, garantieren eine hohe Produktivität.

HIGH TECHNOLOGY

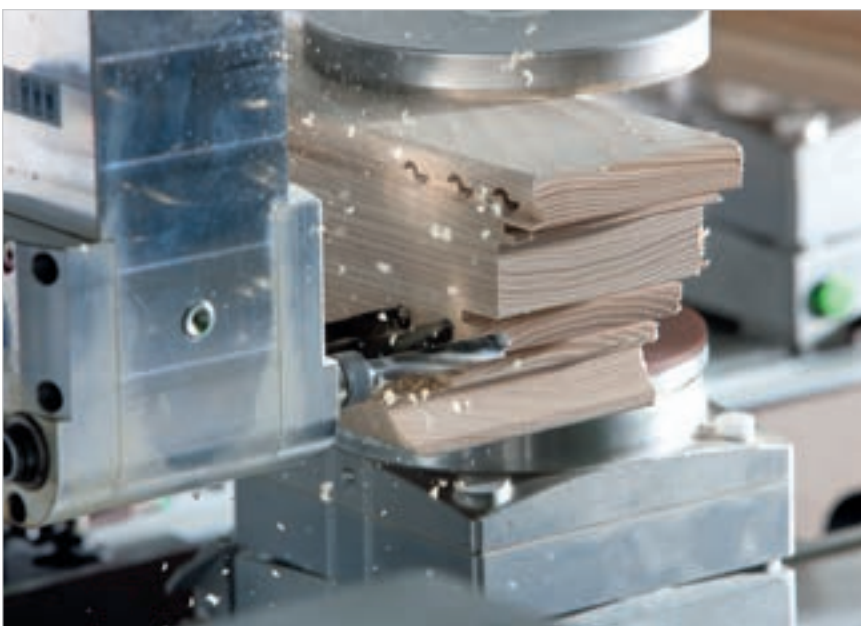
Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen um den Anforderungen von Produktivität und Flexibilität der anspruchsvollsten Hersteller gerecht zu werden. Perfekte Kombination aus Innovation und italienischer Genialität.



Größere Bearbeitungsmöglichkeiten

Die Technologie der neuen Rover C ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.





Komplette Bearbeitbarkeit großer Platten

Der steife Aufbau der Maschine und die Breite der Y-Achse ermöglichen die Bearbeitung von Platten bis 1930 mm mit allen verfügbaren Werkzeugen.



Eine **umfassende Auswahl von Maschinentypen** für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

Rover C 1636
Rover C 1648
Rover C 1665
Rover C 1682
Rover C 1936
Rover C 1948
Rover C 1965
Rover C 1982



Zwei Maschinen in einer: Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch den **CFT (Convertible Flat Table)** Arbeitstisch gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolenmaschine.

Perfekte Ausführung der Bearbeitungen

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



Die **automatische Schmierung** gewährleistet eine ständige Schmierung der wichtigsten Bewegungselemente der Maschine ohne Eingriff des Bedieners.



Der **doppelte Antrieb entlang der X-Achse** ermöglicht das Erreichen hoher Drehzahlen und Beschleunigungen, wobei hohe Präzision und Oberflächenqualität beibehalten werden.

Funktionelles Design

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polykarbonat wurde entwickelt, um dem Bediener maximale Sicht zu gewähren. Durch die fünffarbigen LEDs für die Anzeige des Maschinenstatus können die Bearbeitungsphasen bequem und absolut sicher überwacht werden.

BIESSE IDENTITY

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

ROVER

Reduzierung der Zykluszeiten für eine hohe Produktivität.

Sofortige Maschinenbestückung dank der neuen Lösungen für den Werkzeugwechsel, mit denen mehr als 100 Werkzeuge immer verfügbar sind.



Doppeltes Werkzeugmagazin mitfahrend in X mit 44-66 Positionen, für einen schnellen Werkzeugwechsel und kürzere Bearbeitungszeiten. Es besteht die Möglichkeit, ein Sägeblatt von 400 mm Durchmesser aufzunehmen.



Senkrechtes Ketten-Werkzeugmagazin auf Y-Achse mit 10-15 Positionen.



Die **unabhängigen Y-Achsen** ermöglichen es, Werkzeugwechsel ohne Totzeiten durchzuführen und die große Zahl der in der Maschine verfügbaren Werkzeuge zu verwenden. Der Shuttle im vertikalen Kettenmagazin ermöglicht einen raschen Werkzeugwechsel.



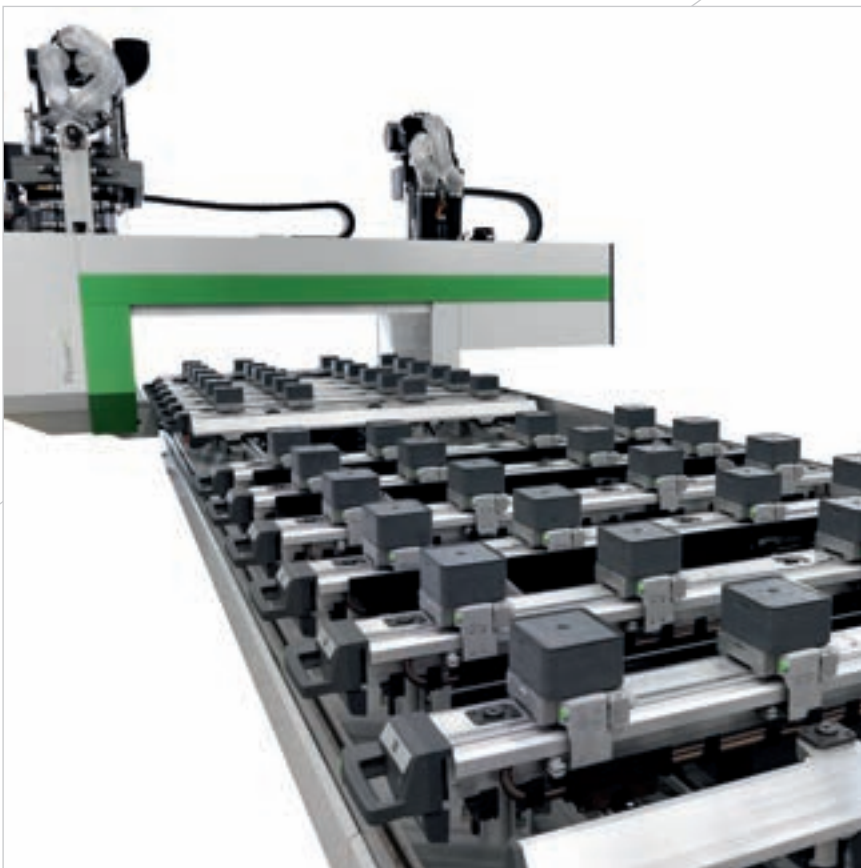
Einfacher Zugang für die Bestückung dank der Fronthaube, die geöffnet werden kann.



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

Reduzierung der Bestückungszeiten

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



Module für das Spannsystem mit Vakuum.



Uniclamp-Spannvorrichtung mit pneumatischer Schnellentriegelung.



Hypeclamp für stabiles und präzises Spannen.



SA (Set Up Assistance)

Der Arbeitstisch mit unterstützter Positionierung gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist (Angabe der Positionen für Arbeitstisch und Aufspannsysteme) und schützt den Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug.

Mehr als 1500
Bearbeitungszentren mit EPS verkauft.

EPS (Electronic Positioning System)

Ermöglicht es den gesamten Arbeitsbereich automatisch und schnell neu zu konfigurieren. Das System positioniert die Werkstückauflagen und Sauger mittels unabhängiger Motoren, d.h. ohne Einsatz der Arbeitseinheit. Die Positionierung von Werkstückauflagen und Saugern eines Bereichs wird ohne Totzeiten durchgeführt, während die Maschine auf der anderen Seite arbeitet.



Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



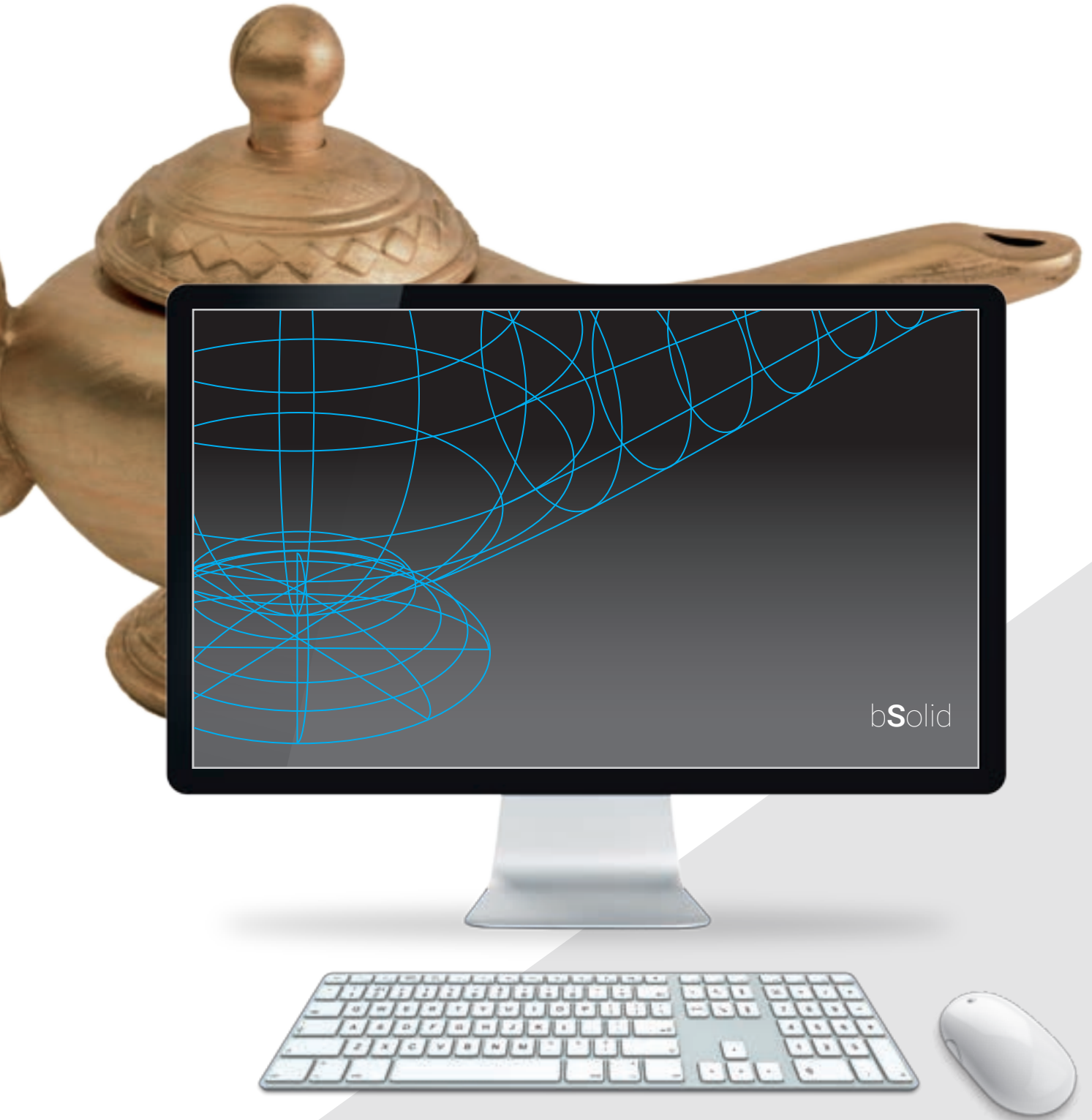
bSolid ist eine CAD/CAM 3D-Software, die es mit einer einzigen Plattform ermöglicht, alle Arten von Bearbeitungen durchzuführen, dank der für vertikale Module realisierten, spezifischen Module.

- ▶ **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



Maximale Freiheit bei der Planung



bWindows ist ein perfekt integriertes Plug-in von bSuite für die Planung von Fenstern und Türen. Indem es die Planungskapazitäten von bSuite nutzt, stellt bWindows eine Reihe von unvergleichlichen Funktionen zur Verfügung.

- ▶ **Herstellung von Fenstern und Türen auch von höchst komplexem Design.**
- ▶ **Möglichkeit, das herzustellende Produkt in all seinen Komponenten und Eigenschaften anzusehen.**
- ▶ **Genauere Berechnung der Zeiten der Arbeitslisten, die von einem Gesamtauftrag erzeugt werden.**



bWindows



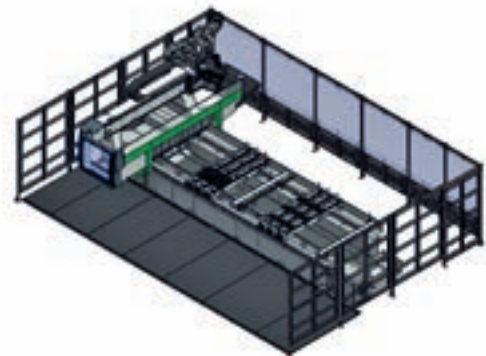
Maximale Sicherheit für den Bediener



Die **berührungsempfindlichen Trittmatten** gestatten der Maschine das Arbeiten bei Höchstgeschwindigkeit.



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



Schutzgitter mit Front-Zugangstür.



Seitliche 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.



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

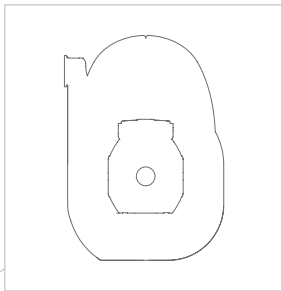


Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien beruhende Meilenstein der Industrie bei Maschinen, die zu den Unternehmen sprechen. Die Produkte können selbstständig in Produktionsprozessen, die durch intelligente Netzwerke verbunden sind, untereinander kommunizieren und interagieren.

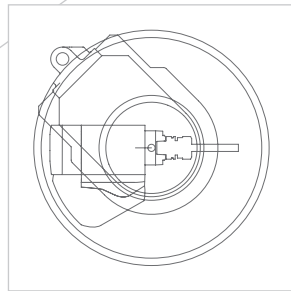


Biesse ist es ein großes Anliegen die Werke unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, die bereit sind die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel, die weltweit die tägliche Arbeit all jener erleichtern, die Holz und andere Werkstoffe bearbeiten.

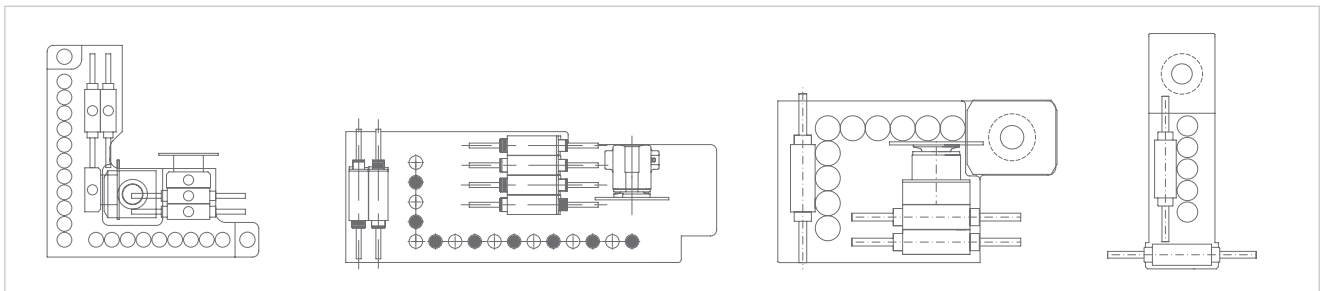
Kundenspezifische Ausstattung, je nach Produktionsanforderung



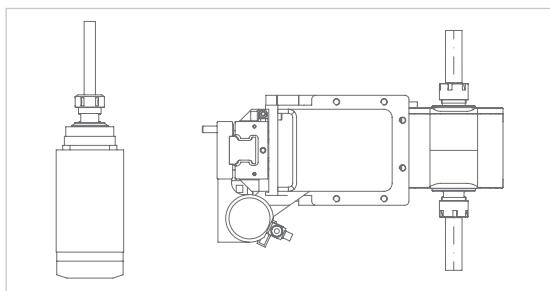
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung und Leistungen bis 19,2 kW.



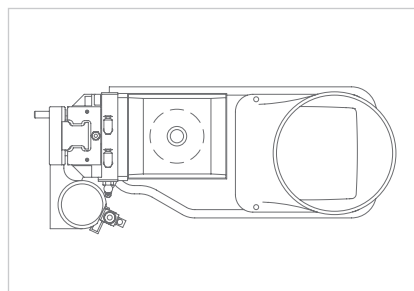
5-Achs-Fräseinheit mit Leistungen von 13 - 16,5 - 21,5 kW.



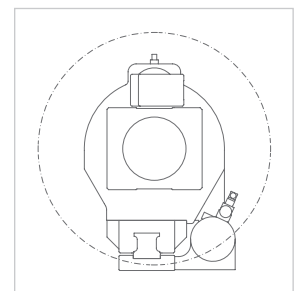
Verfügbare Bohrköpfe mit 9 bis 30 Werkzeugen: BH30 2L - BH29 - BH17 - BH9.



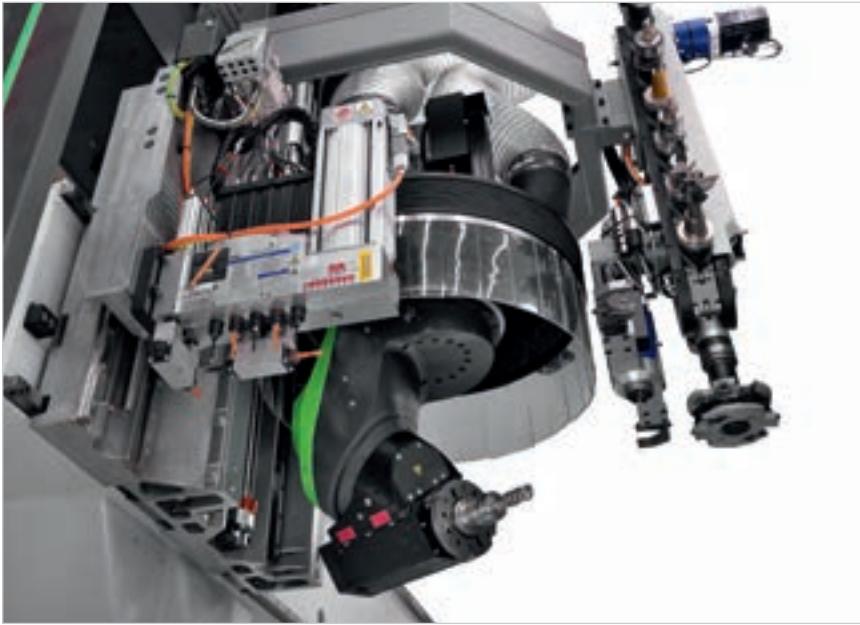
Horizontale Fräseinheit mit 1 oder 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.



Hohe Verarbeitungsqualität

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



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



Der neue **Bohrkopf BH 30 2L** ist mit einer automatischen Schmierung und Absaugung aus Metall für eine längere Lebensdauer ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.



Die **Multifunktionseinheit**, die stufenlos auf 360° über die CNC positionierbar ist, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Schlosskasten, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).



Vertikaler Fräsmotor für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Drückerfräsungen, Gegenlaufräsen, ...).



Horizontaler Motor mit 1 oder 2 Ausgängen für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.



Aggregate für jede Bearbeitungsart



Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

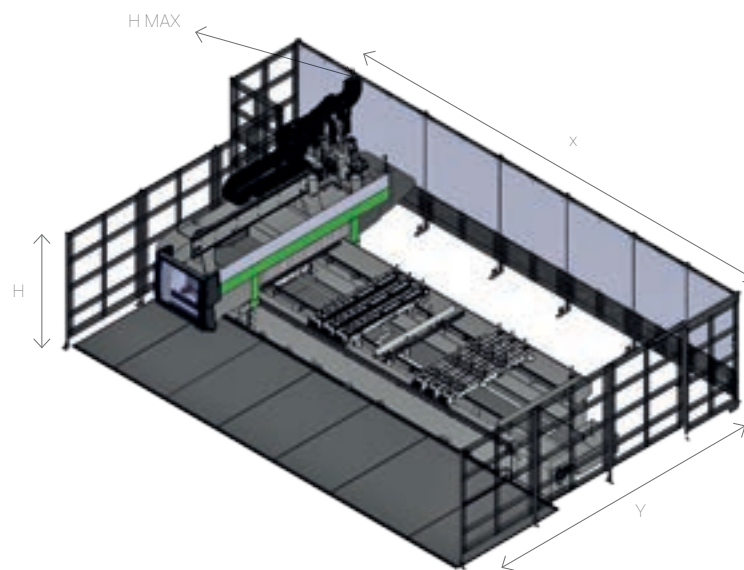


CNC-gesteuertes **Späneleitsystem** (Späneleitblech).



Absaughaube einstellbar auf 6 Positionen (für 4 Achsen) und auf 13 Positionen (für 5 Achsen).

Technische Daten



Bearbeitungsbereiche

	X	Y	Z
ROVER C 1636	3625	1650	400
ROVER C 1648	4825	1650	400
ROVER C 1665	6505	1650	400
ROVER C 1682	8125	1650	400
ROVER C 1936	3625	1950	400
ROVER C 1948	4825	1950	400
ROVER C 1965	6505	1950	400
ROVER C 1982	8125	1950	400

Platzbedarf

	X CE Matten	Y CE Matten	X CE Bumper	Y CE Bumper	H	H MAX	
						5 Achsen	4 Achsen
ROVER C 1636	8121	6547	8361	6530	2000	3370	3040
ROVER C 1648	9334	6547	9574	6530	2000	3370	3040
ROVER C 1665	11027	6547	11267	6530	2000	3370	3040
ROVER C 1682	12720	6547	12930	6530	2000	3370	3040
ROVER C 1936	8121	6567	8361	6530	2000	3370	3040
ROVER C 1948	9334	6567	9574	6530	2000	3370	3040
ROVER C 1965	11027	6567	11267	6530	2000	3370	3040
ROVER C 1982	12720	6567	12930	6530	2000	3370	3040

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.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



SOPHIA IST DIE IOT-PLATTFORM VON BIESSE, DIE DEN KUNDEN ZU EINER GROSSEN VIELFALT AN LEISTUNGEN VERHILFT, UM DIE ARBEIT ZU VEREINFACHEN UND RATIONELL ZU VERWALTEN.

SIE BASIERT AUF DER MÖGLICHKEIT INFORMATIONEN UND DATEN ÜBER DIE VERWENDETEN TECHNOLOGIEN IN ECHTZEIT ZU ÜBERMITTELN, UM DIE LEISTUNG UND PRODUKTIVITÄT DER MASCHINEN UND ANLAGEN ZU OPTIMIEREN. SIE BESTEHT AUS ZWEI BEREICHEN: IOT UND PARTS.

- KÜRZERE PRODUKTIONSZEITEN
- KOSTENSENKUNG
- WENIGER MASCHINENSTILLSTÄNDE
- OPTIMIERUNG DES PRODUKTIONSPROZESSES
- MEHR PRODUKTIVITÄT
- MAXIMALE QUALITÄT DER TÄGLICHEN ARBEIT

Dank der **IoT**-Funktionen hat der Benutzer mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschinen.

PARTS ist das neue Web-Portal für Ersatzteile, das unseren Kunden die Möglichkeit gibt, über einen persönlichen Account durch alle Informationen in Bezug auf die getätigten Käufe zu navigieren, direkt einen Einkaufswagen zum Erwerb von Ersatzteilen zu nutzen und die Abwicklung zu verfolgen.

Service & Parts

Direkte und sofortige Koordination 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.

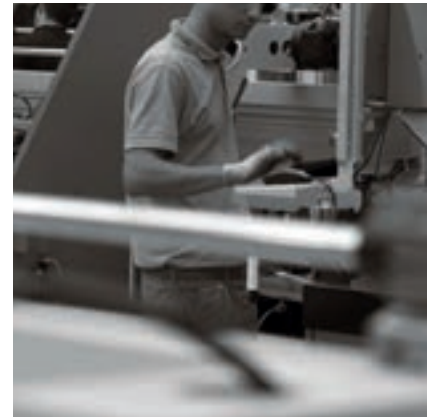
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

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.

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 von Biesse begleitet das Wachstum der Stechert-Gruppe

„Auf diesen Stühlen sitzt die Welt“ lautet das Firmenmotto der Stechert-Gruppe und man darf es gerne wörtlich nehmen. Was vor 60 Jahren mit einem kleinen Fertigungsbetrieb für Kinderwagen-Zierleisten, Möbelbeschläge und Türschlösser begann, zählt heute zu den größten Lieferanten von Objekt- und Bürostühlen sowie Stahlrohrmöbeln weltweit. Hinzu kommt seit 2011 die Kooperation mit der WRK GmbH, einem internationalen Spezialisten für Podestkonstruktionen, Hörsaalgestühl und Tribünensysteme, die mit Stechert über die gemeinsame Vertriebsgesellschaft STW verbunden ist. Für die Verantwortlichen bei Stechert ist diese erfolgreiche Entwicklung kein Grund, die Hände in den Schoß zu legen. Im Gegenteil, am Standort Trautskirchen investiert das Unternehmen derzeit kräftig, um seine Fertigung noch effizienter und profitabler zu gestalten. Bei der Suche nach einem neuen Maschinenpartner fiel die Wahl der Betriebsverantwortlichen auf den italienischen Hersteller Biesse. „Für das Projekt haben wir Maschinen ausgewählt, die bereits einige Optionen beinhalten und schon für Automations-Features vorbereitet sind“, erläutert Roland Palm, Gebietsverkaufs-

leiter bei Biesse. Es wurde ein effizienter Produktionsablauf geschaffen, wodurch die Mitarbeiter bereits nach einer kurzen Einarbeitungsphase die volle Leistung bringen konnten.

Am Anfang der Produktion steht die Plattensäge „WNT 710“. „Denn“, erklärt Schreinermeister Martin Rauscher, „wir wollen auch 5,90 Meter große Platten verarbeiten können, um unseren Verschchnitt möglichst gering zu halten.“ Die normalen rechteckigen Platten für Tische oder Wandpaneele werden mit der „Air-Force-System“-Technologie direkt zur Kantenanleimmaschine „Stream“ gebracht. Die Biesse Kantenanleimmaschine verfügt über ein Aggregat, das beschichtetes Kantenmaterial nicht mehr mit einem Laserstrahl, sondern mit Heißluft aktiviert, um sogenannte Nullfugen zu erhalten. „Die Qualität steht dem Laser-System in nichts nach, im Gegenteil: Bei einer Anschlussleistung von 7,5 kW fallen viel geringere Kosten pro Laufmeter an“, betont der Biesse Gebietsverkaufsleiter.

„Wir wollen auch gerüstet sein, wenn wir selber Beläge verpressen und deswegen Platten kalibrieren müssen“, meint Martin Rauscher. „Das gleiche gilt natürlich

für massives Holz und für Multiplex-Platten, die einen Feinschliff benötigen, bevor sie außer Haus lackiert werden. Die Schleifmaschine „S1“ von Biesse ist auf beide Schliiffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener Werkhalle auch zwei CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren von Biesse: eine „Rover C 965 Edge“ und eine „Rover A 1332 R“, die sich optimal ergänzen.

Die Stechert-Gruppe will künftig auch verstärkt innovative Lösungen für den Innenausbau mit kompletten Systemen für Wände, Decken, Böden und Podeste vertreiben. Zum Plattenaufteilen hat die Gruppe eine „Sektor 470“ gekauft. Für die weiteren Bearbeitungen für Geometrie, Nut und Feder sowie Bohrungen und Flächen-Einfräsungen gibt es zwei Biesse Bearbeitungszentren, eine „Arrow“ für Nesting-Anwendungen, eine „Rover B 440“ und seit Neuestem auch eine 5-Achs-Maschine, das Bearbeitungszentrum „Rover C 940 R“, um vor allem dreidimensional geformte Wand- und Deckenpaneele herstellen zu können.

Quelle: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>

Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in Forschung und Entwicklung
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

4.000 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

