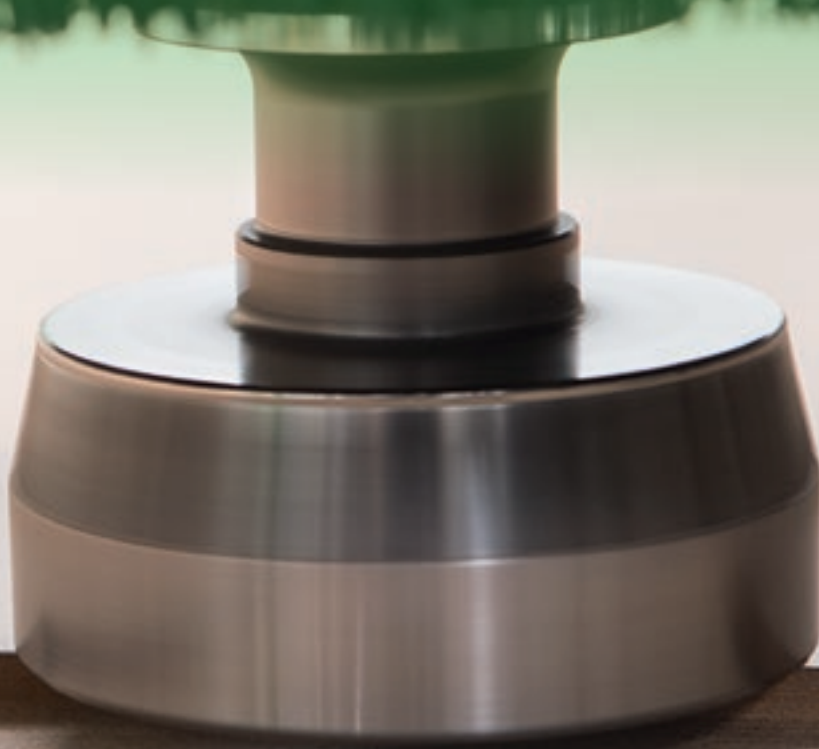


PRO VER KFT

CENTRO DI LAVORO
A CONTROLLO NUMERICO



 **BIESSE**

MASSIME PRESTAZIONI, MINIMO INGROMBRO

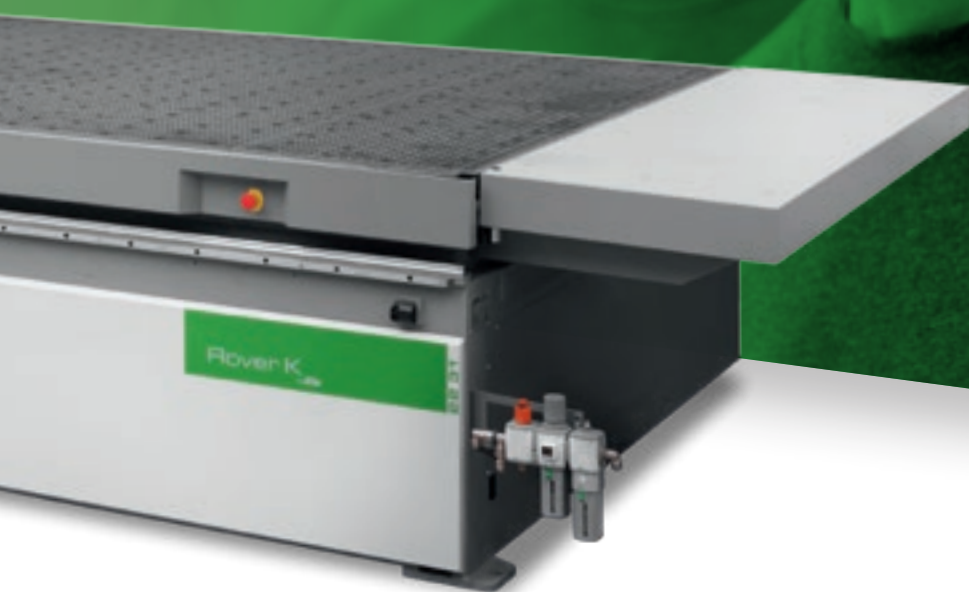


IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con tempi di consegna rapidi e certi e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** semplici ed innovative per la lavorazione Nesting. **Rover K FT** è il nuovo centro di lavoro a controllo numerico con struttura Gantry di Biesse, il più compatto sul mercato, progettato per la lavorazione di pannello in legno e derivati. La soluzione ideale per l'artigiano e le piccole/medie imprese, che richiedono flessibilità e semplicità di utilizzo, in un ridotto spazio produttivo.



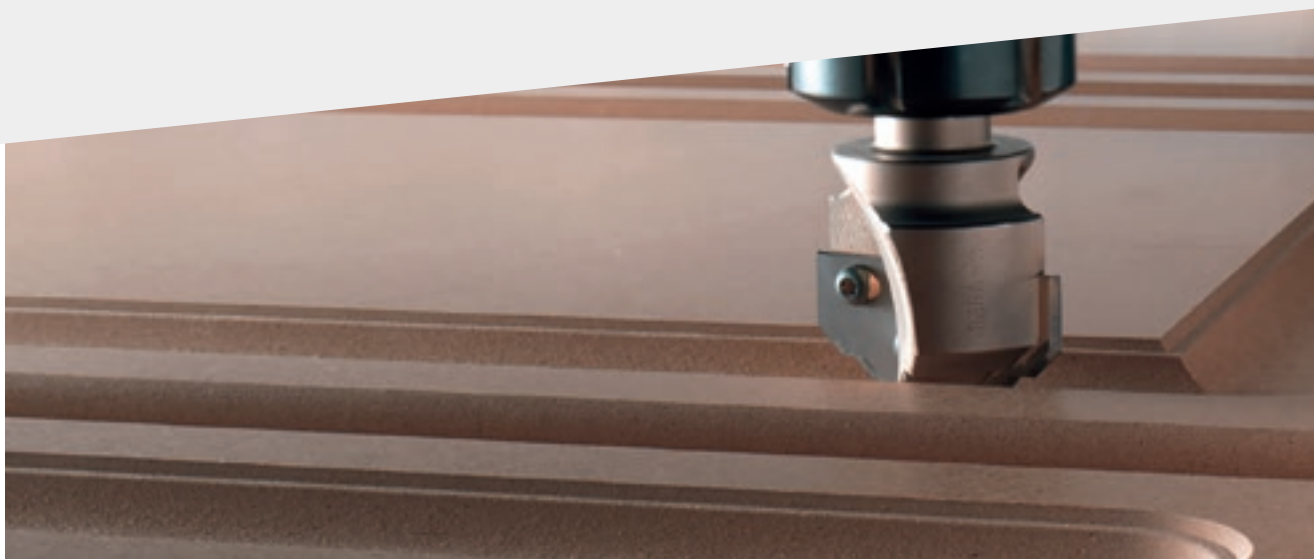
ROVER KFT

- ✔ ESTREMAMENTE COMPATTA ED ERGONOMICA
- ✔ RAPIDA INSTALLAZIONE E AVVIO DELLA PRODUZIONE
- ✔ FACILITÀ DI UTILIZZO
- ✔ MASSIMA FLESSIBILITÀ “SU MISURA”
- ✔ TECNOLOGIA AVANZATA PER UN’ECCEZIONALE QUALITÀ DI FINITURA
- ✔ MASSIMA SICUREZZA PER L’OPERATORE
- ✔ INTEGRABILITÀ NEI FLUSSI DI PRODUZIONE

UN UNICO CENTRO DI LAVORO PER ESEGUIRE TANTE LAVORAZIONI



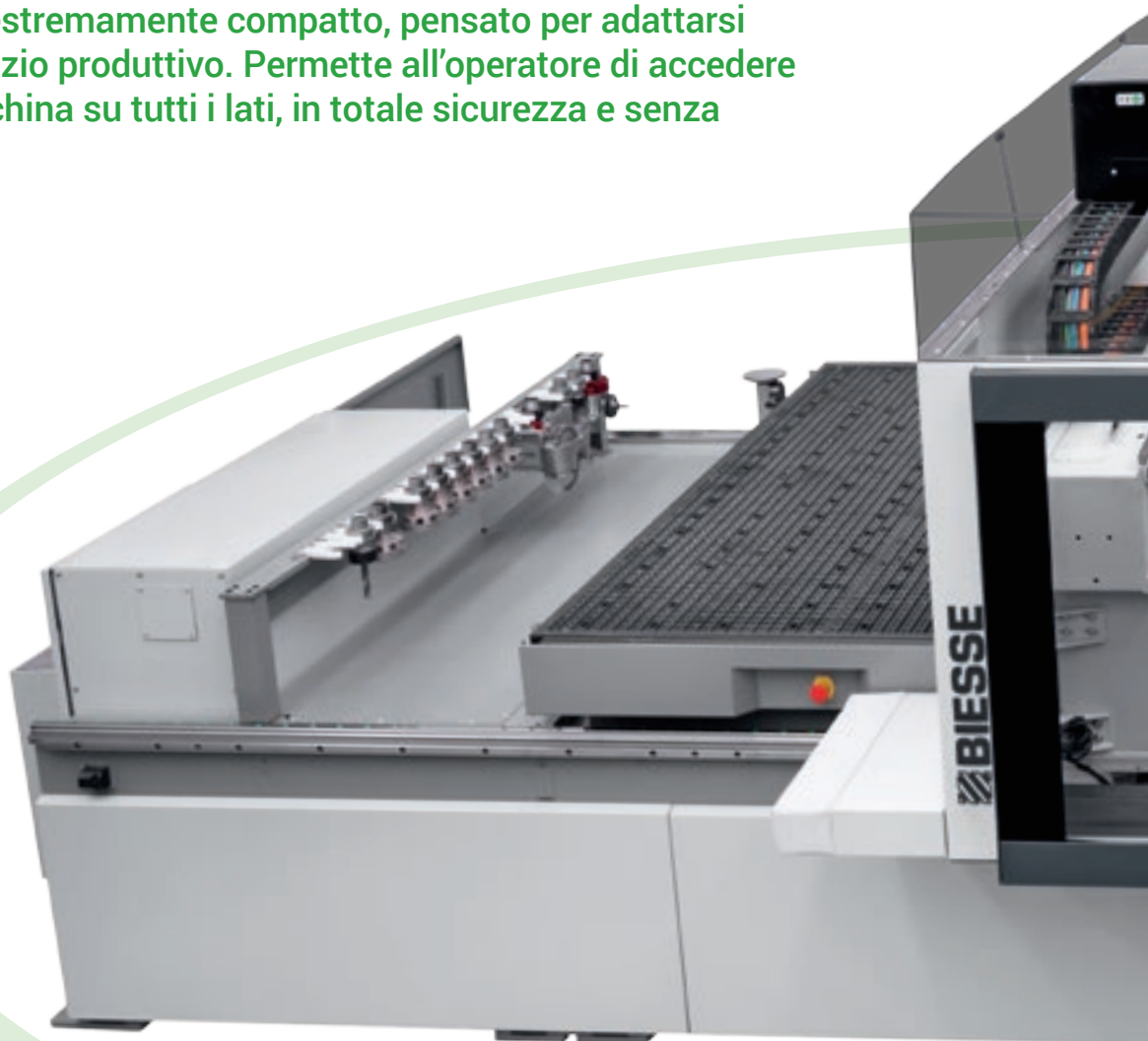
Rover K FT può effettuare vari tipi di lavorazioni tra cui: nesting di antine e di elementi del mobile, incisioni su massello, pannelli e porte.



COMPATTA ED ERGONOMICA

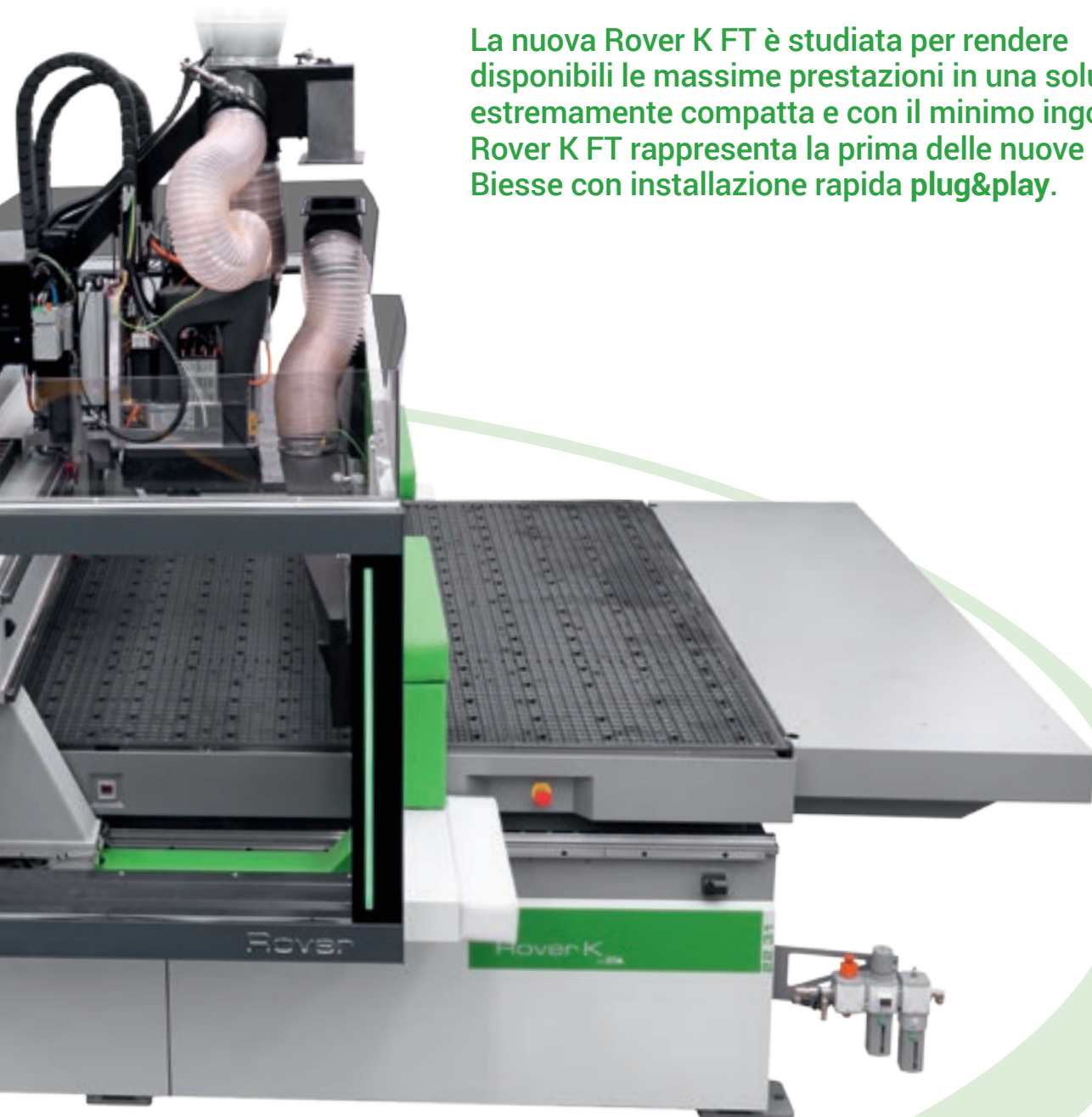


Centro di lavoro estremamente compatto, pensato per adattarsi al meglio allo spazio produttivo. Permette all'operatore di accedere sempre alla macchina su tutti i lati, in totale sicurezza e senza ostacoli a terra.



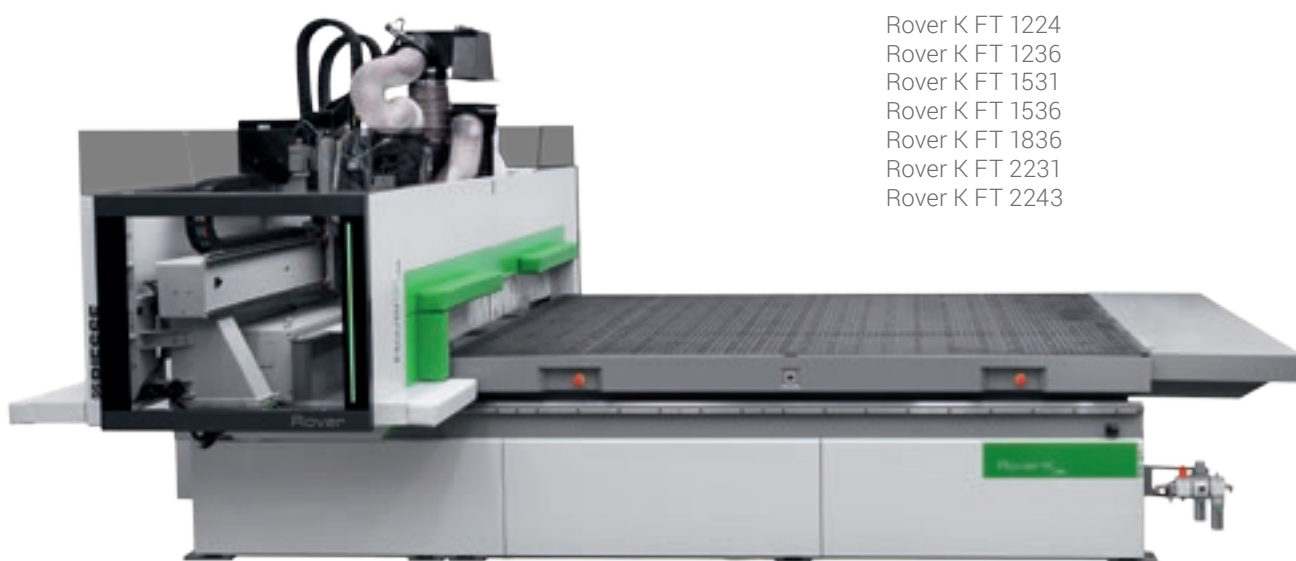
INSTALLAZIONE PLUG&PLAY

La nuova Rover K FT è studiata per rendere disponibili le massime prestazioni in una soluzione estremamente compatta e con il minimo ingombro. Rover K FT rappresenta la prima delle nuove soluzioni Biesse con installazione rapida plug&play.



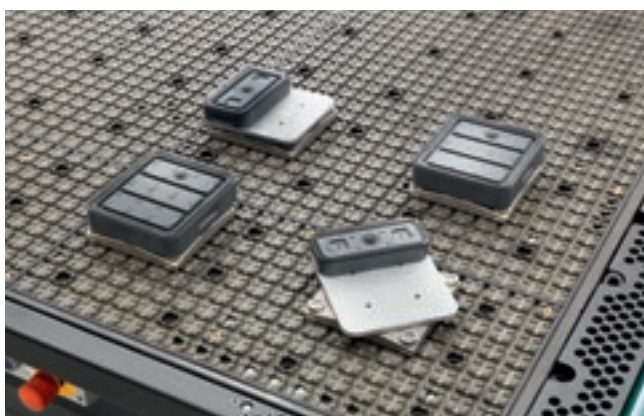
MASSIMA FLESSIBILITÀ SU MISURA

L'ampia gamma di taglie disponibili consente di lavorare tutte le dimensioni di pannelli tipiche del nesting, permettendo ai clienti di scegliere la macchina più adatta alle proprie esigenze.



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

AVANZATA TECNOLOGIA DEL PIANO DI LAVORO PER LAVORARE PANNELLI DI DIVERSI TIPI E DIMENSIONI CON LA MASSIMA AFFIDABILITÀ.

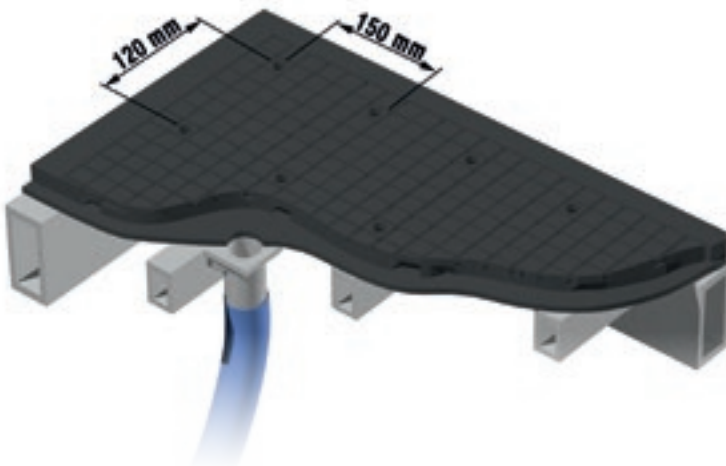


Piano di lavoro in stratificato fenolico con impianto del vuoto.



Moduli del vuoto posizionabili direttamente sul pannello martire. I moduli possono essere utilizzati senza impianto del vuoto ausiliario in modo facile e veloce.

PIANO DI LAVORO AD ELEVATO FLUSSO D'ARIA CON EFFICIENTE DISTRIBUZIONE.



Tecnologia multizona che adatta automaticamente il vuoto della macchina alle differenti dimensioni dei pannelli utilizzati dal cliente all'interno della propria produzione.



Il bloccaggio del vuoto si adatta perfettamente alle dimensioni del pannello e permette il passaggio da un formato all'altro senza necessità di operazioni manuali.

NES TING

ECONOMIA PRODUTTIVA

Maggiore produttività ed efficienza, mantenendo elevati standard di qualità e tempi di consegna rapidi.

I centri di lavoro Biesse per lavorazioni Nesting consentono di avere un prodotto finito lavorato su un'unica macchina compatta ad un prezzo competitivo. La struttura solida e bilanciata della macchina è ideata per sopportare maggiori sforzi di lavorazione senza compromettere la qualità del manufatto e per garantire la massima finitura su diversi tipi di materiale.



TECNOLOGIA AVANZATA PER UN'ECCEZIONALE QUALITÀ DI FINITURA

Rover K FT monta gli stessi componenti utilizzati sugli altri modelli di alta gamma. L'elettromandrino, la testa a forare e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore.

Massima capacità di foratura fino a 17 mandrini indipendenti e gruppo lama integrato.



Riduzione dei tempi di cambio utensili e della possibilità di errore dell'operatore, grazie al contatto pre-setter che determina automaticamente la lunghezza dell'utensile.

**ASSE C TORQUE:
PIÙ PRECISO,
PIÙ RAPIDO, PIÙ RIGIDO.**



Elettromandrini per tutte le applicazioni:

- 9,0 kW HSD raffreddato ad aria con cambio utensile automatico ISO30 e HSK F63, 1.000-24.000 rpm
- 19,2 kW HSD raffreddato a liquido con cambio utensile automatico HSK F63, 1.000-24.000 rpm.



GRANDE CAPACITÀ A MAGAZZINO PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



Magazzino cambio utensili fino a 14 posti che consente di avere tutti gli utensili e aggregati sempre disponibili senza richiedere l'intervento dell'operatore per l'attrezzaggio passando da una lavorazione all'altra.



Il magazzino integrato nel basamento garantisce disponibilità di utensili anche con soluzioni di carico automatico, in un minimo ingombro.

UNA GAMMA COMPLETA DI AGGREGATI



ALTA PRECISIONE E AFFIDABILITÀ NEL TEMPO

Rover K FT ha una struttura solida e bilanciata, progettata per sopportare maggiori sforzi di lavorazione senza compromettere la qualità del prodotto.



La struttura Gantry con **doppia motorizzazione** è progettata per elevare gli standard di precisione e affidabilità nell'esecuzione di tutte le lavorazioni nesting.



La **lubrificazione automatica** è un'opzione che garantisce una continua lubrificazione dei principali organi di movimentazione della macchina senza richiedere l'intervento dell'operatore.



L'impianto di aria condizionata per l'armadio elettrico standard garantisce l'affidabilità di tutti i componenti elettrici nel tempo.



MASSIMA PULIZIA DEL PRODOTTO E DELLA FABBRICA

Disponibili diverse soluzioni opzionali di pulizia del pannello e dell'ambiente circostante alla macchina che permettono all'operatore di non perdere tempo nelle operazioni di pulizia.



Cuffia di aspirazione regolabile su 6 posizioni.



Lo **Sweeper Arm**, con aspirazione integrata, consente contemporaneamente lo scarico pezzi e la pulizia del pannello martire, evitando l'intervento manuale e aumentando così la produttività.



Sistema di aspirazione trucioli disposto tra la macchina e il tappeto di scarico, garantisce la massima pulizia dei pezzi.

Collettore di aspirazione posizionato alla fine del tappeto di scarico. Il nuovo design garantisce la massima pulizia anche nelle lavorazioni di pannelli sovrapposti.

SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

Soluzioni di carico/scarico automatico permettono un aumento notevole della produttività



Sistemi di carico pannelli con sollevatore a forbice e allineamento manuale o automatico del pannello. La semplicità del sistema garantisce l'affidabilità nel tempo.

SOLUZIONI DEDICATE PER LA GESTIONE DI MATERIALI POROSI E SOTTILI

Il nuovo **sistema di distacco** permette di gestire l'allineamento e il carico di pannelli traspiranti, sottili fino a 3 mm di spessore o fortemente incollati.



Il **gruppo di carico con ventose** permette il carico e posizionamento automatico del pannello sul piano di lavoro.



Sweep arm con lama regolabile e dispositivo copiatore. Consente lo scarico automatico di pannelli fino a 3 mm di spessore.

INCREMENTO DELLA CAPACITÀ DI PRODUZIONE

Il **nuovo pressore a rulli** consente di lavorare più pannelli sovrapposti. Il design compatto permette il posizionamento automatico del dispositivo all'interno della carena senza nessuna limitazione nell'utilizzo dei gruppi operatori.



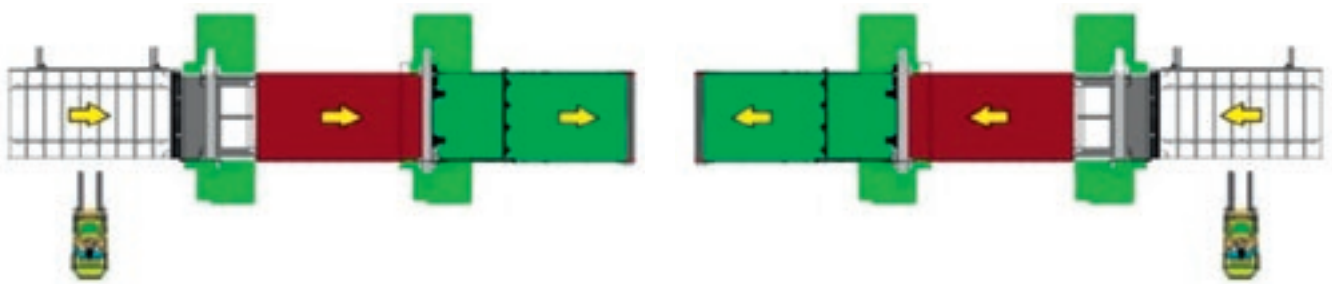
Il **pressore ad anello** permette la lavorazione di pannelli imbarcati e sovrapposti esercitando una pressione sulla faccia superiore del pannello.



Biesse vanta una lunga esperienza nella lavorazione del materiale traspirante disposto a lastre sovrapposte.

INTEGRABILITÀ NEI FLUSSI DI PRODUZIONE

Rover K FT può essere facilmente adattata al flusso di lavoro in base alle esigenze del cliente

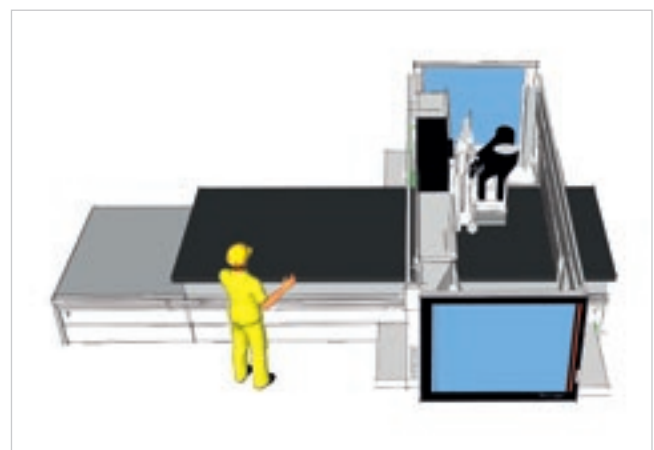


Soluzioni di carico/scarico automatico in contemporanea, permettendo un aumento notevole della produttività.

Identificazione e tracciabilità del pannello nel flusso di produzione grazie all'etichettatura manuale.



INCREMENTARE LA CAPACITÀ DI PRODUZIONE



È possibile configurare la macchina con la funzionalità pendolare per poter lavorare pannelli sulle origini opposte in maniera alternata ed effettuare quindi le operazioni di carico e scarico in tempo mascherato.

INTE GRA TION

EVOLUZIONE CONTINUA

Linee integrate e celle robotizzate ridisegnano costantemente il modo di produrre del futuro.

Biesse offre tecnologie sempre più sofisticate ma contemporaneamente user-friendly, capaci di massimizzare la competitività dei clienti che necessitano di incrementare la propria produttività in tempi e costi ridotti.

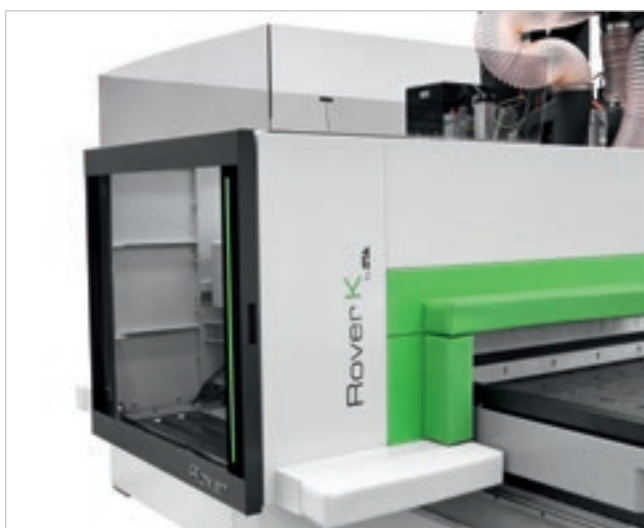
Rover K FT si integra perfettamente con l'intera gamma di magazzini automatici Biesse Winstore, garantendo alta flessibilità, massime prestazioni e semplicità d'uso per soddisfare ogni tipo di esigenza.



MASSIMA ERGONOMIA E SICUREZZA PER L'OPERATORE

Le macchine Biesse
sono progettate
per garantire
all'operatore di lavorare
in totale sicurezza.

Protezione integrale del gruppo operatore. L'ampio sportello apribile garantisce la massima visibilità di lavorazione e facilità di accesso ai gruppi operatori.



La nuova soluzione **full bumper** permette di accedere al piano di lavoro in totale sicurezza in ogni momento, su tutti i lati.



Strati sovrapposti di bandelle laterali a protezione del gruppo operatore.

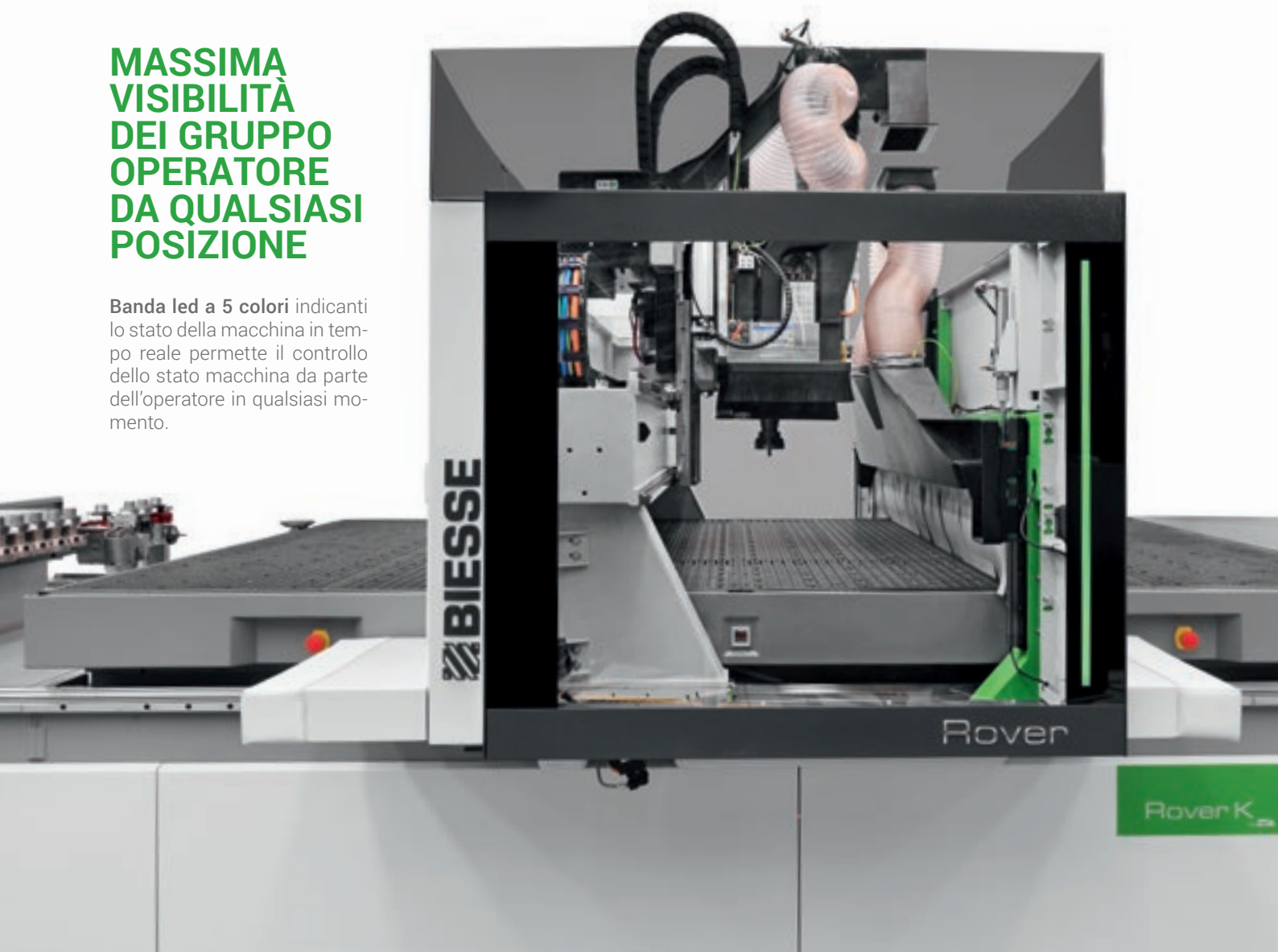
LA TECNOLOGIA A SERVIZIO DELL'UTILIZZATORE



Nuova consolle con sistema operativo Windows realtime e interfaccia software bSolid comprensiva di sistema anticollisione.

MASSIMA VISIBILITÀ DEI GRUPPO OPERATORE DA QUALSIASI POSIZIONE

Banda led a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale permette il controllo dello stato macchina da parte dell'operatore in qualsiasi momento.



LA TECNOLOGIA PIÙ EVOLUTA A PORTATA DI MANO



BPAD

Consolle di controllo Wi-Fi per svolgere le funzioni principali necessarie nelle fasi di preparazione dell'area di lavoro, di attrezzaggio dei gruppi operatori e dei magazzini portautensili.

bPad è un valido strumento di supporto di teleservice grazie alle funzionalità di camera e lettura codice a barre.



BTOUCH

Nuovo schermo tattile da 21,5" che permette di eseguire tutte le funzioni svolte dal mouse e dalla tastiera garantendo un'interattività diretta tra utente e dispositivo. Perfettamente integrato con l'interfaccia della bSuite 3.0 (e successive), ottimizzata per un utilizzo touch, sfrutta al meglio e con la massima semplicità le funzioni dei software Biesse installati in macchina.

BPAD E BTOUCH SONO OPZIONALI CHE POSSONO ESSERE ACQUISTATI ANCHE IN POST-VENDITA PER MIGLIORARE LE FUNZIONALITÀ E L'UTILIZZO DELLA TECNOLOGIA A DISPOSIZIONE.

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 è la nuova frontiera dell'industria basata sulle tecnologie digitali, sulle macchine che parlano alle aziende. I prodotti sono in grado di comunicare e interagire tra loro autonomamente in processi produttivi collegati da reti intelligenti.



L'impegno di Biesse è quello di trasformare le fabbriche dei nostri clienti in real-time factories pronte a garantire le opportunità della digital manufacturing. Macchine intelligenti e software diventano strumenti imprescindibili che facilitano il lavoro quotidiano di chi, in tutto il mondo, lavora il legno e non solo.

L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA

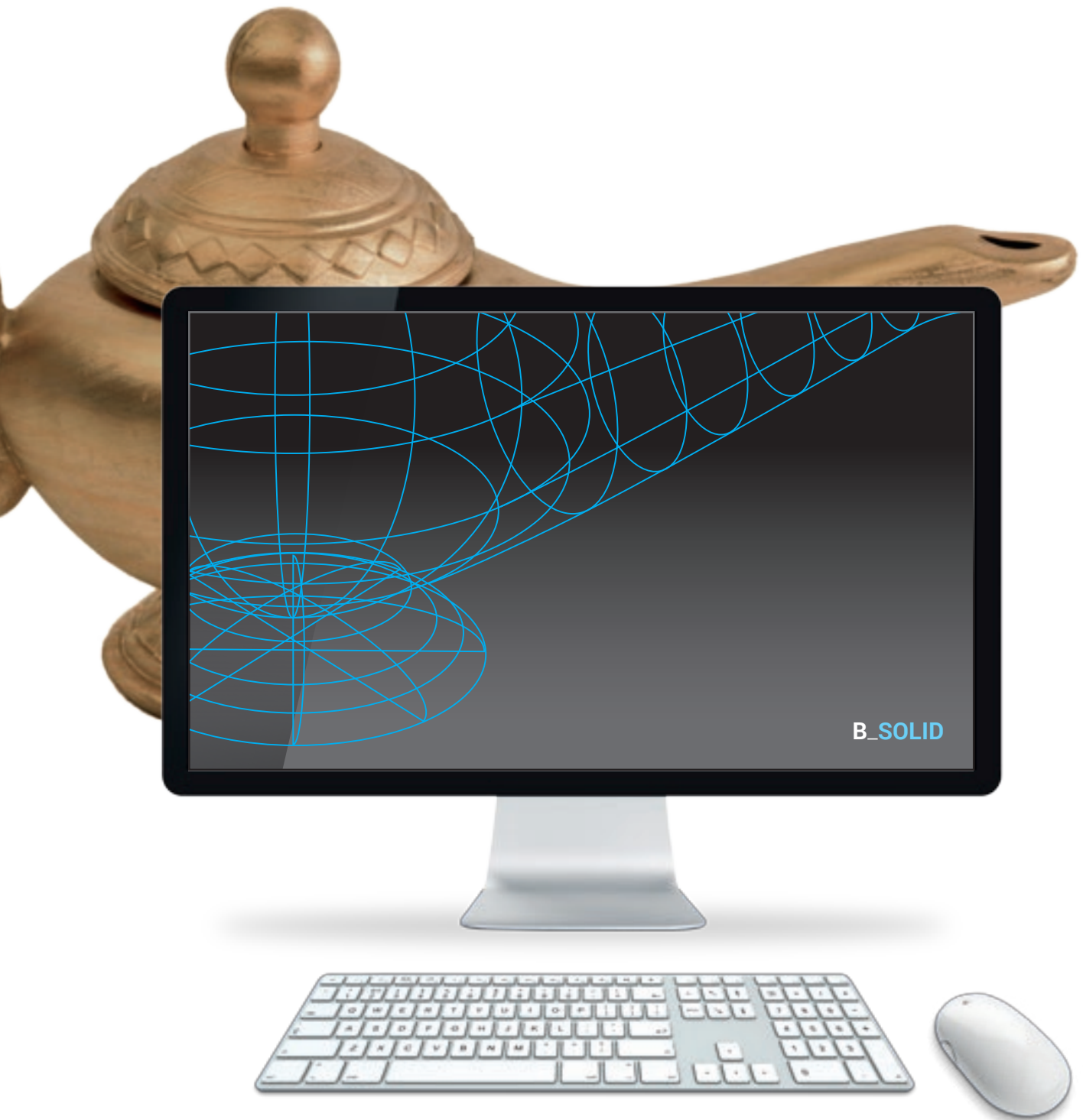


B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- Progettazione in pochi click.
- Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.
- Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.
- Simulazione della lavorazione con calcolo del tempo di esecuzione.



B_SOLID



RIDUZIONE DEI TEMPI E DEGLI SPRECHI



B_NEST È IL PLUGIN DI BSUITE DEDICATO ALLA LAVORAZIONE NESTING. PERMETTE DI ORGANIZZARE SEMPLICEMENTE I PROPRI PROGETTI DI NESTING RIDUCENDO IL CONSUMO DI MATERIALE ED I TEMPI DI LAVORAZIONE.

- Riduzione dei costi di produzione.
- Semplificazione del lavoro dell'operatore.
- Integrazione con i software aziendali.





LE IDEE PRENDONO FORMA E MATERIA



B_CABINET È UNA SOLUZIONE UNICA PER GESTIRE LA PRODUZIONE DI MOBILI DALLA PROGETTAZIONE 3D FINO AL MONITORAGGIO DEL FLUSSO PRODUTTIVO. RENDE POSSIBILE IDEARE IL DESIGN DI UNO SPAZIO E PASSARE RAPIDAMENTE DA CREARE I SINGOLI ELEMENTI CHE LO COMPONGONO A GENERARE IMMAGINI FOTOREALISTICHE DA CATALOGO, DA GENERARE STAMPE TECNICHE A REPORT DI FABBISOGNI, IL TUTTO IN UN UNICO AMBIENTE.

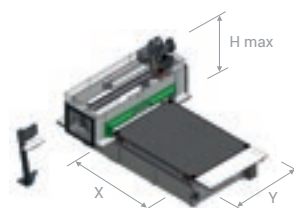
B_CABINET FOUR (MODULO AGGIUNTIVO) RENDE SEMPLICE LA GESTIONE DI TUTTE LE FASI DI LAVORO (TAGLIO, FRESATURA, FORATURA, BORDATURA, ASSEMBLAGGIO, CONFEZIONAMENTO) ALLA PORTATA DI UN CLICK.

B_CABINET FOUR INCLUDE UN AMBIENTE DEDICATO AL MONITORAGGIO REAL TIME DELL'ANDAMENTO DELLE FASI PRODUTTIVE. CONSENTE QUINDI UN CONTROLLO COMPLETO DELLO STATO DELL'ORDINE FASE PER FASE, ATTRAVERSO GRAFICI E VISTE 3D.

B_CABINET



DATI TECNICI



CAMPI DI LAVORO

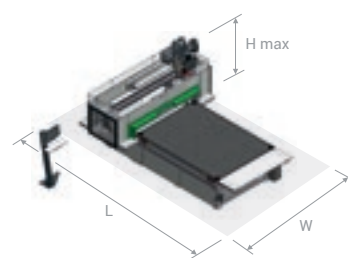
		X	Y	Z	
				SENZA / CON SWEEPER ARM	CON DISPOSITIVO PRESSATORE A RULLI
ROVER K FT 1224	mm	2465	1260	170	90
ROVER K FT 1236	mm	3765	1260	170	90
ROVER K FT 1531	mm	3100	1560	170	90
ROVER K FT 1536	mm	3765	1560	170	90
ROVER K FT 1836	mm	3765	1875	170	90
ROVER K FT 2231	mm	3100	2205	170	90
ROVER K FT 2243	mm	4300	2205	170	90

VELOCITÀ

	X	Y	Z	
m/min	25	60	25	bassa velocità
m/min	60	60	25	alta velocità

VELOCITÀ VETTORIALE

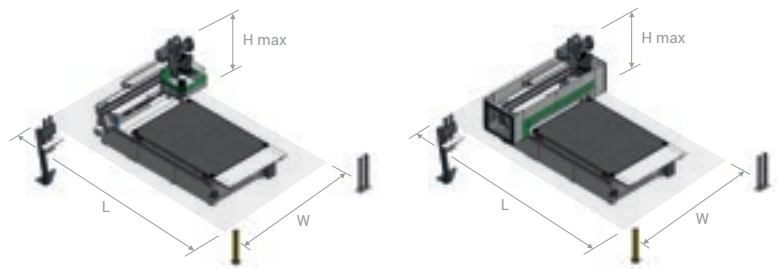
m/min	65	bassa velocità
m/min	85	alta velocità



MACCHINA STAND ALONE ACCESSO SU TRE LATI BASSA VELOCITÀ

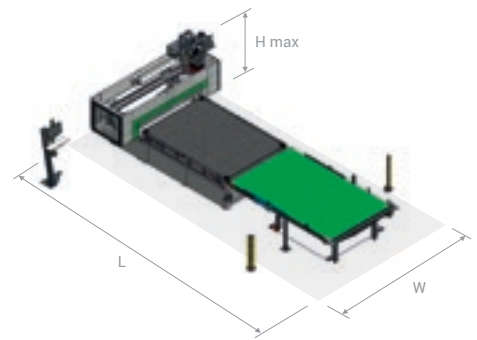
		L	W	H	H max
		NCE / CE	NCE / CE		
ROVER K FT 1224	mm	6183	3955	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	7508	3955	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	6538	4256	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	7508	4256	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	7508	4581	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	6538	4911	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	7743	4911	985	2570

MACCHINA STAND ALONE ACCESSO SU TRE LATI ALTA VELOCITÀ



		L		W		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	6294	6310	4037	4255	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	7629	7638	4037	4255	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	6444	6590	4337	4660	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	7629	7638	4337	4660	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	7629	7638	4668	4910	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	6444	6590	4982	5210	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	7649	7794	4982	5210	985	2570

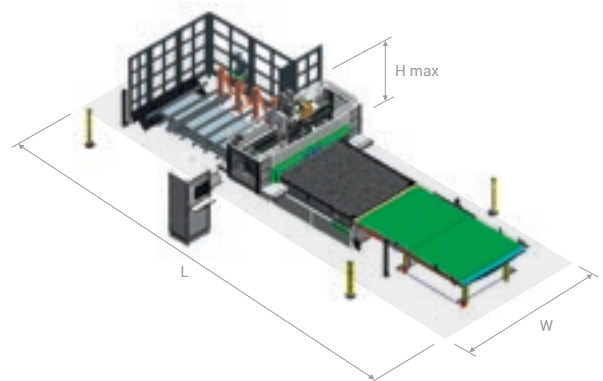
MACCHINA CON TAPPETO DI SCARICO ALTA VELOCITÀ*



		L		W*		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	8800	8800	4055	4255	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	11310	11310	4055	4255	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	9458	9458	4556	4756	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	11310	11310	4556	4756	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	11310	11310	4481	4681	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	9458	9458	5011	5211	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	11840	11840	5011	5211	985	2570

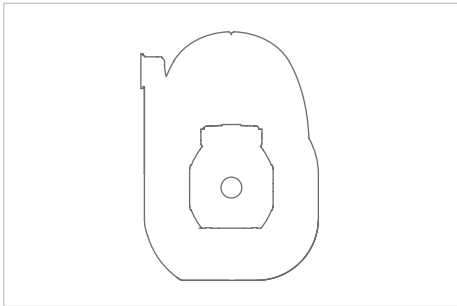
* in caso di versione a bassa velocità (NCE o CE), la larghezza W totale è 560 mm inferiore al valore CE riportato.

MACCHINA CON CELLA NESTING COMPLETA ALTA VELOCITÀ

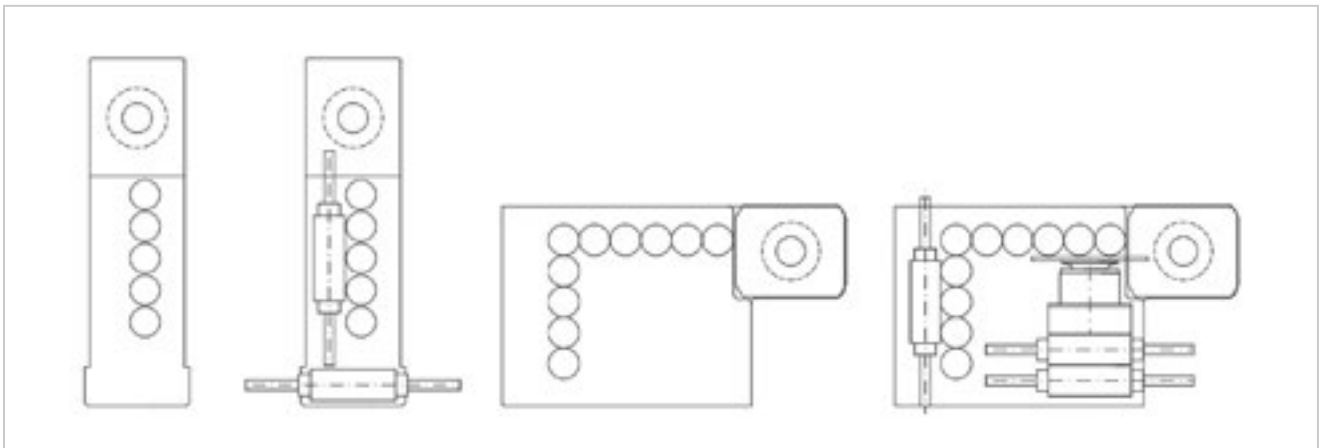


		L		W		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	10453	10453	5909	6109	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	14420	14420	5909	6109	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	12343	12343	6260	6460	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	14420	14420	6260	6460	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	14420	14420	6540	6740	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	12343	12343	6760	6960	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	16490	16490	6760	6960	985	2570

CONFIGURABILITÀ



Unità di fresatura per tutte le applicazioni fino a 19,2 kW.



Teste a forare disponibili da 5 A 17 posizioni: BH5 - BH9 - BH10 - BH17 L.

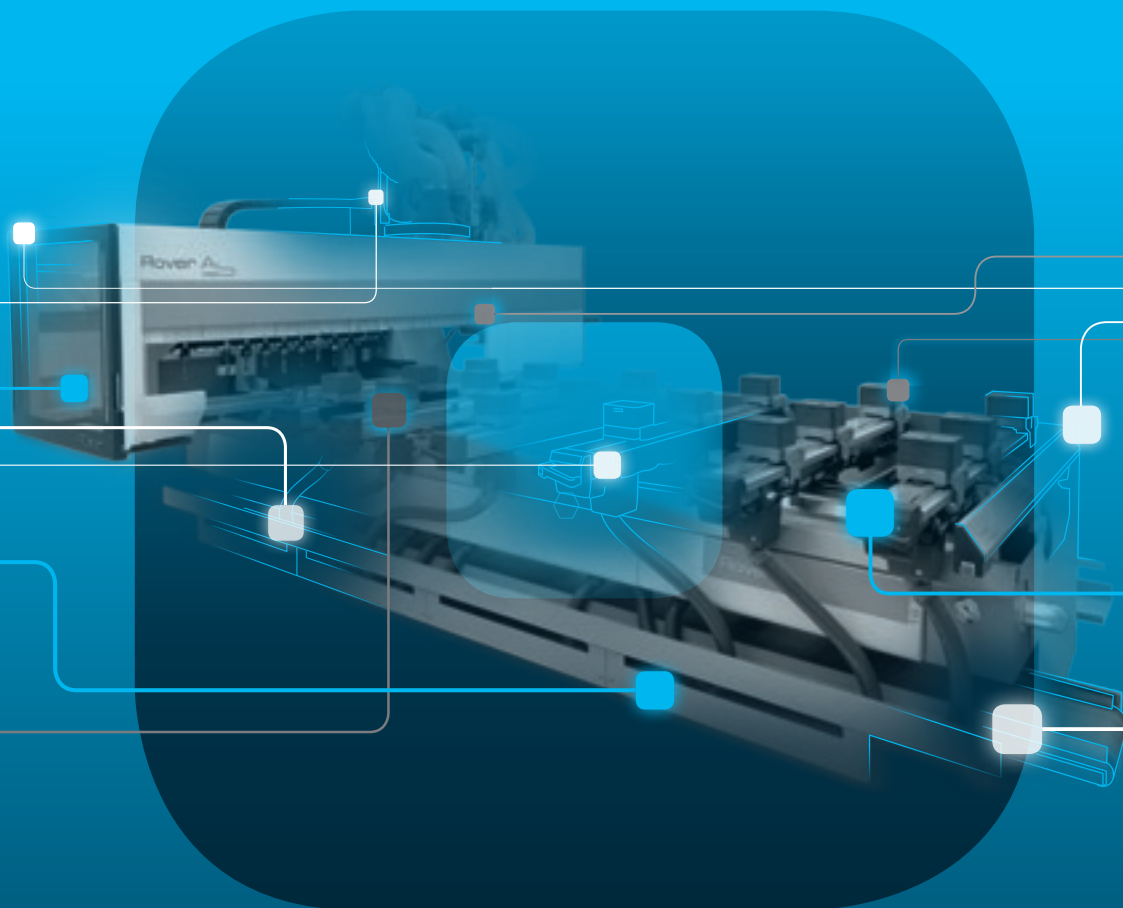
Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4.

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



La piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

SERVIZI

PROATTIVITÀ

ANALISI

 **BIESSE**

in collaborazione con **accenture**

SERV ICE & PARTS

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✔ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✔ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✔ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✔ Upgrade del software.

500

tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50

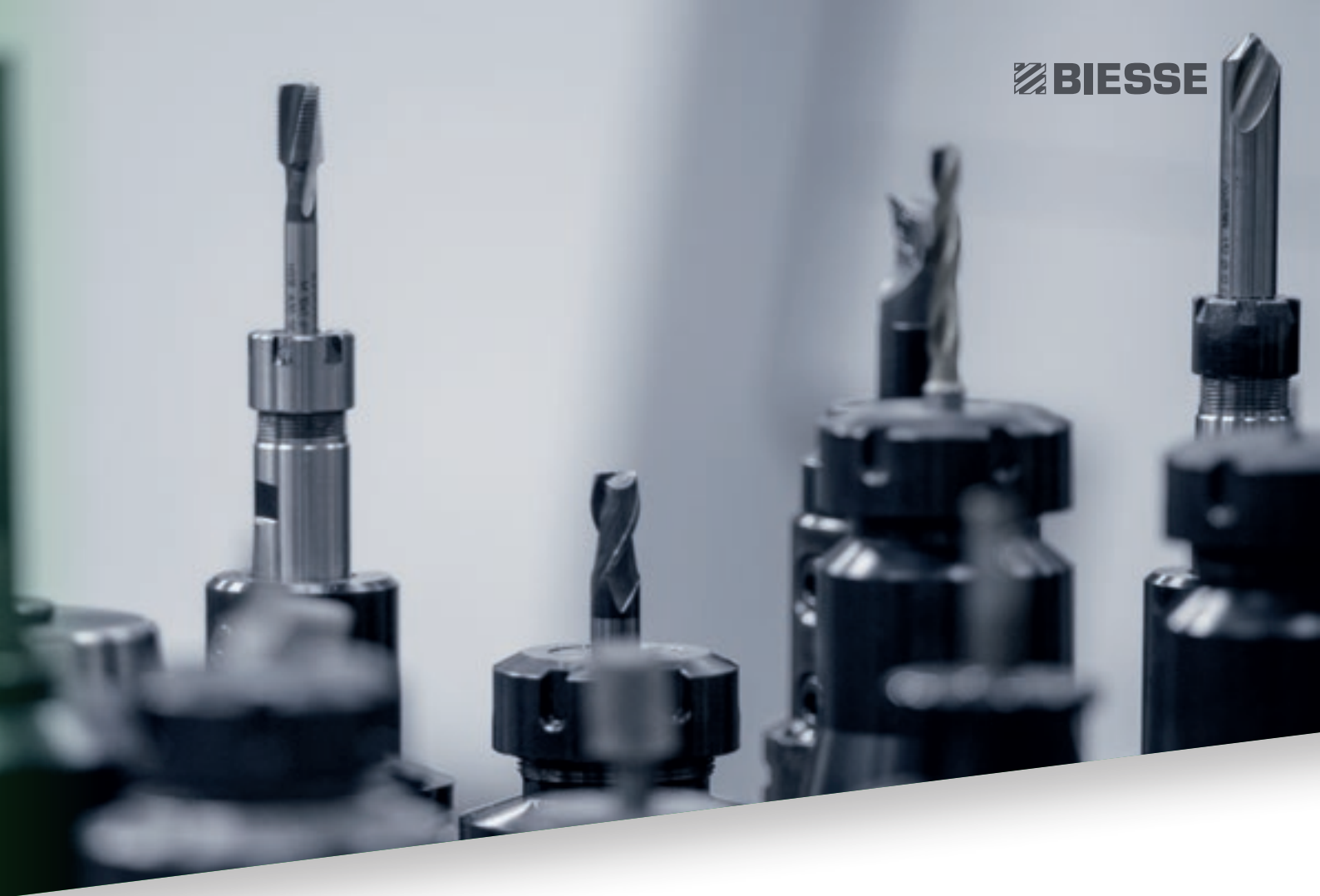
tecnici Biesse operanti in tele-service.

550

tecnici Dealer certificati.

120

corsi di formazione multilingua ogni anno.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts. Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.

BIESSE PARTS

- ✔ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✔ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✔ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✔ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

92%

di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

96%

di ordini evasi entro la data promessa.

100

addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500

ordini gestiti ogni giorno.

MADE WITH BIESSE

MATON E BIESSE FANNO MUSICA INSIEME

Con più di 1200 modelli di chitarre prodotti per migliaia di musicisti professionisti, Maton Guitars si afferma nel mondo divenendo un vero grande successo australiano. "La migliore chitarra è quella che vuole il mercato" afferma Patrick Evans, Responsabile dello sviluppo prodotto di Maton. L'evoluzione continua nelle tecniche produttive e nella ricerca dei software più adatti hanno spinto Maton alla ricerca di nuove soluzioni che rispondessero maggiormente alle nuove esigenze. Dopo aver preso in esame molti produttori, Maton, nel 2008, ha scelto Biesse. Maton richiede un mix di esigenze produttive di tecnologia e abilità artigianali per raggiungere i massimi livelli di qualità e prestazioni. Una grande chitarra è sia un'opera d'arte che un ottimo strumento musicale. Per ottenere questi due risultati è necessario avere gli strumenti adatti sia per lavorazioni pesanti che delicate, per effettuare sagomature 3D e lavorare con le minime tolleranze. Biesse ha fornito a Maton soluzioni avanzate per processi di lavorazione che aggiungono qualità ai prodotti, ma ancora di più, permettono di dedicare maggior tempo alle finiture manuali, a garanzia dell'unicità del prodotto. Nel 1995 hanno installato la prima macchina CNC. Ora

possiedono due centri di lavoro nesting che lavorano in tandem. La Rover C è la macchina ideale ad altissima precisione per le lavorazioni nesting, ma anche per la realizzazione di sagome complesse come quelle delle inimitabili chitarre Maton. La cabina della macchina di nuova progettazione offre un'eccellente visibilità di tutte le unità operative. Biesse non è solo un produttore di macchinari per produrre cucine. La loro impressionante gamma di macchine è in grado di lavorare una vastissima gamma di materiali e di prodotti. "In mani creative", afferma Patrick Evans, "Biesse diventa lo strumento dell'artigiano. L'importante è identificare la macchina giusta per farlo. Abbiamo scoperto che su una macchina Biesse si può realizzare molto di più di quanto pensassimo". Maton utilizza le due macchine Biesse anche per realizzare i prototipi dei nuovi prodotti; le sagome più complesse e per produrre quasi ogni singola parte che compone una chitarra Maton. Patrick afferma di far lavorare i CNC Biesse ad alte velocità anche sulle parti più complesse, come ad esempio la magnifica tastiera. "Abbiamo bisogno di una flessibilità tale, da poter passare da un modello ad un altro rapidamente e Biesse ci permette di fare questo in

maniera molto efficace." Biesse dona all'utilizzatore la libertà creativa di produrre praticamente qualsiasi concetto in maniera rapida ed efficiente. "Con i CNC Biesse", dice Patrick, "si possono realizzare le idee molto più velocemente. Grazie alla flessibilità offerta dalle macchine Biesse è possibile produrre due prototipi di tastiere in sette minuti! Se fossero realizzate a mano, ci vorrebbe un giorno intero. Grazie all'utilizzo dei macchinari Biesse quest'anno è stato possibile realizzare otto nuovi modelli di chitarra". L'introduzione delle macchine Biesse ha permesso a Maton di dedicare più tempo alla finitura di qualità e meno tempo alla lavorazione dei singoli pezzi. Ogni chitarra Maton è rifinita a mano da un team dedicato e qualificato di liutai. Maton ha dimostrato che è possibile produrre in Australia una chitarra di altissima qualità conosciuta a livello mondiale, utilizzando legnami australiani e tecnologie all'avanguardia. Maton sa esattamente come progettare e costruire un prodotto unico nel suo genere, una chitarra ben fatta, e con Biesse come partner di valore, le migliori chitarre al mondo prendono vita.

Tratto da un'intervista a Patrick Evans, responsabile di sviluppo prodotto Maton Guitars - Australia

LIVE THE EXPE RIENCE



Tecnologie interconnesse e servizi evoluti in grado di massimizzare l'efficienza e la produttività, generando nuove competenze al servizio del cliente.

VIVI L'ESPERIENZA BIESSE GROUP NEI NOSTRI CAMPUS NEL MONDO.

