

PRO VER

A SMART FT

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

DIE KOMPAKTE MASCHINE IM DIENSTE DES HANDWERKERS



DER MARKT VERLANGT

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

BIESSE ANTWORTET

mit einfachen und innovativen technologischen Lösungen für die Nesting-Bearbeitung.

ROVER A SMART FT ist das neue, extrem kompakte und leistungsstarke NC-gesteuerte Arbeitszentrum mit Gantry Struktur, die neuen Stoßfänger sorgen für maximalen Schutz.

ROVER A SMART FT ist für die Bearbeitung von Platten aus Holz und von Holzprodukten ausgelegt. Die ideale Lösung für den Handwerker und Klein- und Mittelbetriebe, die Wert auf Benutzerfreundlichkeit, Bearbeitungsqualität und geringen Platzbedarf legen.



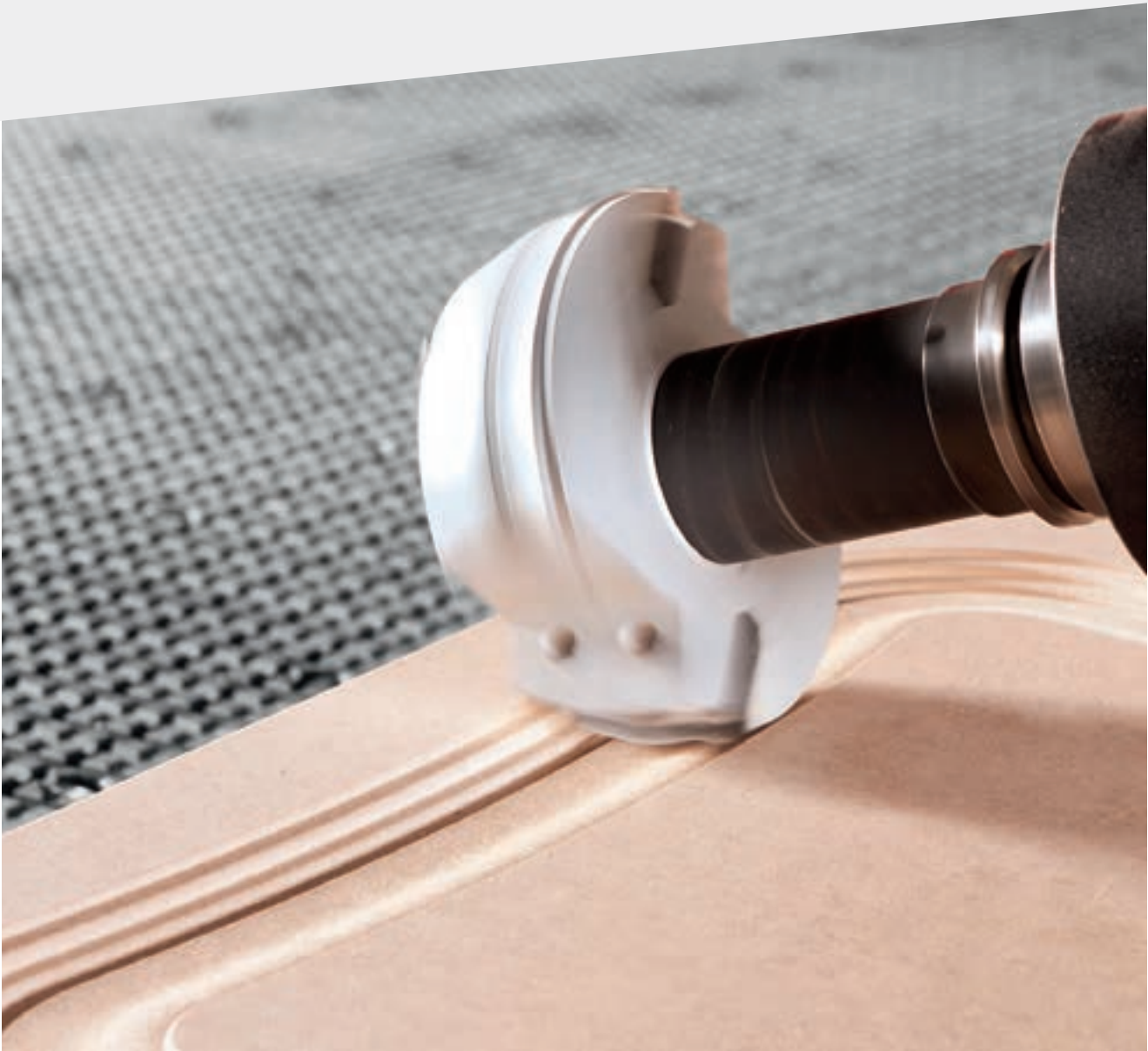
ROVER A SMART FT

- ✓ EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN
- ✓ EXTREM KOMPAKTES UND ERGONOMISCHES ARBEITZENTRUM
- ✓ MAXIMAL MASSGESCHNEIDERTE FLEXIBILITÄT
- ✓ MODERNE, FÜR ALLE ZUGÄNGLICHE TECHNOLOGIE
- ✓ MAXIMALE ERGONOMIE UND SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN

Rover A SMART FT kann verschiedenste Bearbeitungsarten durchführen, unter anderen: Nesting-Bearbeitung von Schrankfrontteilen und Möbelementen, 5-Achs-Bearbeitungen, Gravuren auf Massivholz, Paneelen und Türen. Das Arbeitszentrum ermöglicht es, ein fertiges Produkt zu erhalten, das vollständig in einer einzigen Maschine bearbeitet wurde.





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.



EINE DER KOMPAKTESTEN LÖSUNGEN AM MARKT.



Der Bediener kann die Bearbeitungsqualität problemlos ständig kontrollieren.



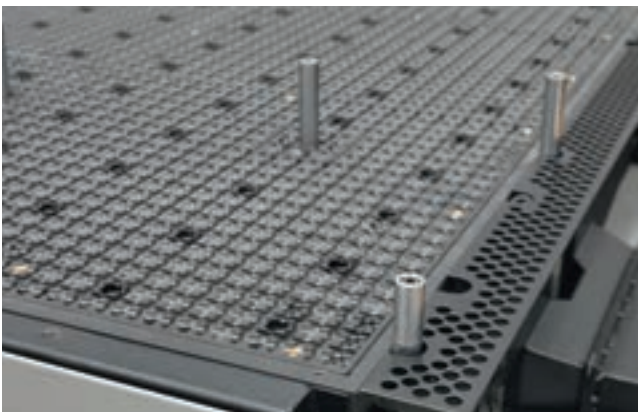
MAXIMALE MASSGESCHNEIDERTE FLEXIBILITÄT

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

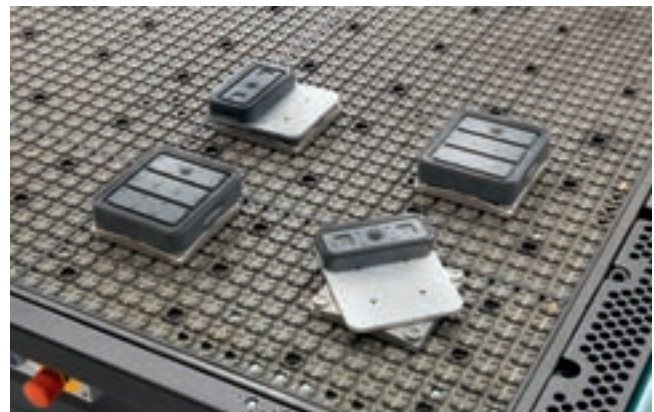


Rover A SMART FT 1224
Rover A SMART FT 1531
Rover A SMART FT 1536
Rover A SMART FT 1836
Rover A SMART FT 2231
Rover A SMART FT 2243

FORTSCHRITTLICHE TECHNOLOGIE DES ARBEITSTISCHS, UM MIT HÖCHSTER ZUVERLÄSSIGKEIT PLATTEN VERSCHIEDENER ART UND GRÖSSE ZU BEARBEITEN.

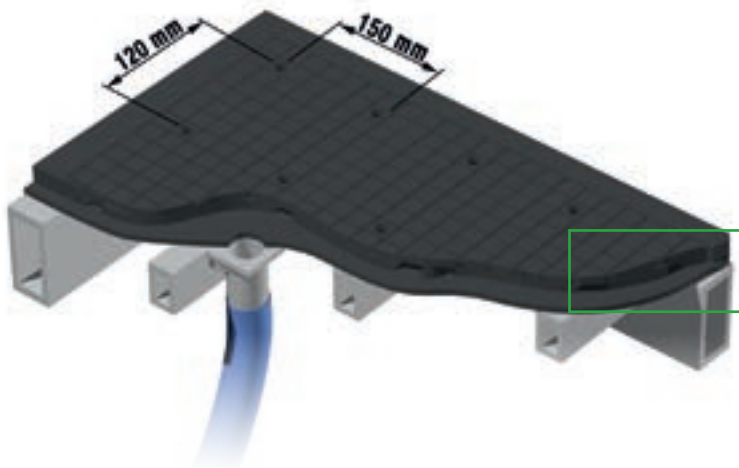


Arbeitstisch aus geschichtetem Kunstharz mit Vakuumanlage.



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

ARBEITSTISCH MIT HOHEM ABSAUGFLUSS UND HOCHEFFIENTER VAKUUM-VERTEILUNG.



Arbeitstisch mit hohem Absaugfluss und hocheffienter Vakuüm-Verteilung.

VAKUUMVERTEILKAMMER



Die Vakuüm-einspannung passt sich perfekt der Plattengröße an und ermöglicht den Wechsel von einem Format zum nächsten, ohne dass manuelle Eingriffe erforderlich sind.



IDENTITY

FUNKTIONELLES DESIGN

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus.

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.

ROVER

FÜR ALLE ZUGÄNGLICHE TECHNOLOGIE



Auf Rover A SMART FT sind dieselben Komponenten montiert, die auch bei den anderen Modellen der Spitzenklasse verwendet werden. Elektroschneidspindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer der Branche, für Biesse entworfen und hergestellt.



Maximale Bohrleistung bis zu 25 unabhängige Spindeln und integrierte Sägeblatteinheit.



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

**C-TORQUE-ACHSE:
PRÄZISER, SCHNELLER,
STEIFER.**

GROSSES FASSUNGSVERMÖGEN DES MAGAZINS FÜR JEDE BEARBEITUNGSART

Werkzeugwechselmagazin mit bis zu 24 Aufnahmen, damit alle Werkzeuge und Aggregate stets verfügbar sind, ohne erforderlichen Eingriff des Bedieners für die Bestückung beim Wechsel von einer Bearbeitung zur nächsten.



Neues Gestell mit 13/16 Plätzen, eine einfache und funktionelle Lösung, wobei der Platzbedarf äußerst kompakt gehalten wird.

Revolverwechsler mit 8 Plätzen, fest mit dem Querträger der Maschine verbunden.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT

Rover A SMART FT hat eine solide und ausgewuchtete Struktur, die berechnet wurde, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung ertragen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.

Die Gantry-Struktur mit **doppelter Motorisierung** wurde für gehobene Standards hinsichtlich Präzision und Zuverlässigkeit bei der Ausführung aller Nesting-Bearbeitungen entwickelt.



Automatic lubrication is an option that ensures the continuous lubrication of the machine's main moving parts without the need for operator intervention.



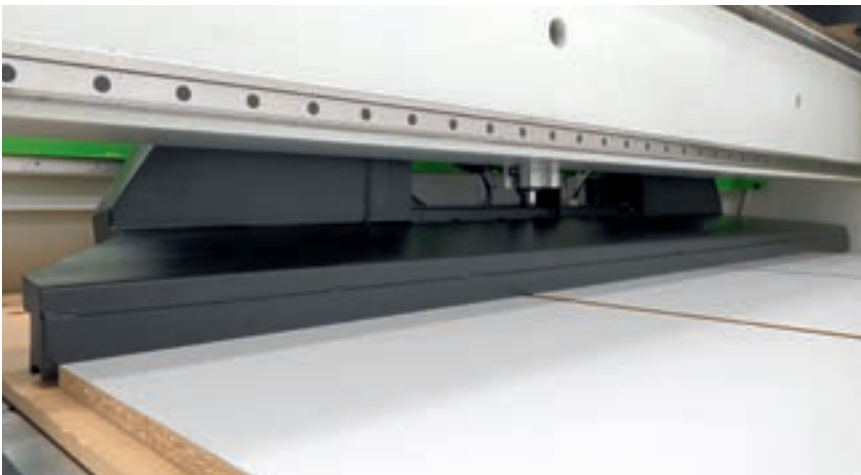
Die Klimaanlage für den serienmäßigen Schaltschrank garantiert die langfristige Zuverlässigkeit aller elektrischen Bauteile.



MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



In 12 Positionen **einstellbare Absaughaube**.



Der **Sweeper Arm**, mit integrierter Absaugung, ermöglicht das gleichzeitige Entladen der Werkstücke und die Reinigung der Auflageplatte ohne manuellen Eingriff, wodurch die Produktivität erhöht wird.



Späneabsauganlage zwischen der Maschine und dem Entladeband, gewährleistet maximale Sauberkeit der Werkstücke.

Verschiedene optionale Reinigungslösungen für das Werkstück selbst und die Umgebung rund um die Maschine sorgen dafür, dass der Bediener bei den Reinigungsarbeiten keine Zeit verliert.

NESTING

WIRTSCHAFTLICHE PRODUKTION

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

Die Biesse Bearbeitungszentren für die Nesting-Bearbeitung ermöglichen es, ein fertiges Produkt zu erhalten, das auf einer einzigen, kompakten Maschine zu einem wettbewerbsfähigen Preis bearbeitet wurde. Die solide und ausgereifte Struktur der Maschine wurde entwickelt, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung bewältigen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen und um die maximale Feinbearbeitung an verschiedenen Materialtypen zu gewährleisten.



MAXIMALE ERGONOMIE UND SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Die Biesse Maschinen sind so ausgelegt, dass der Bediener in vollkommener Sicherheit arbeiten kann.



Die neue volle Bumper Lösung ermöglicht den jederzeitigen Zugang zum Arbeitstisch von allen Seiten unter absolut sicheren Bedingungen.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.



Integraler Schutz der Arbeitsgruppe. Die große aufklappbare Luke, gewährleistet maximale Sicht auf die Bearbeitung und bequemen Zugang zu den Arbeitsgruppen.

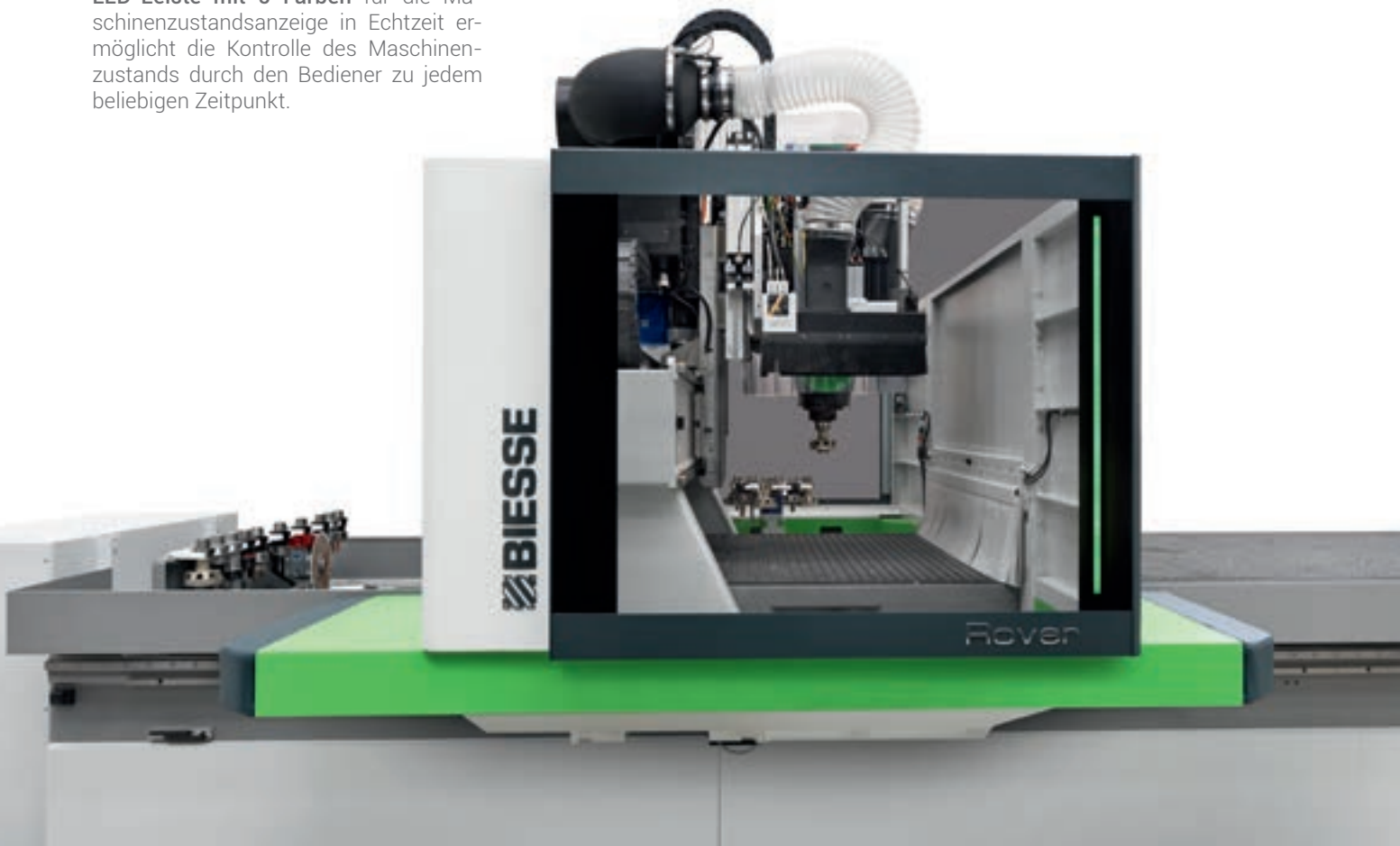
DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS

PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und bSolid Softwareschnittstelle mit Antikollisionssystem.



OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE VON JEDER POSITION AUS

LED-Leiste mit 5 Farben für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.



IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR



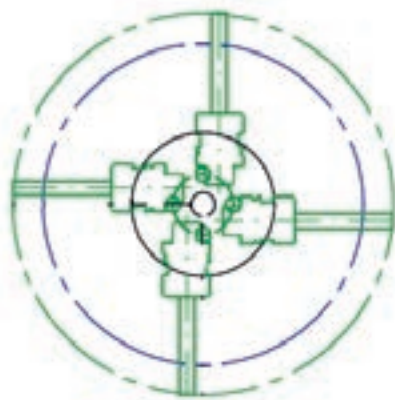
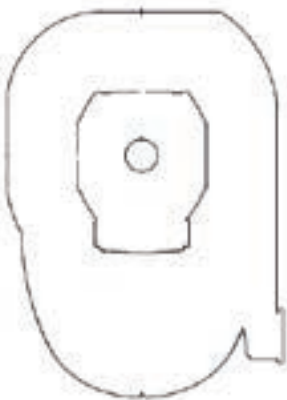
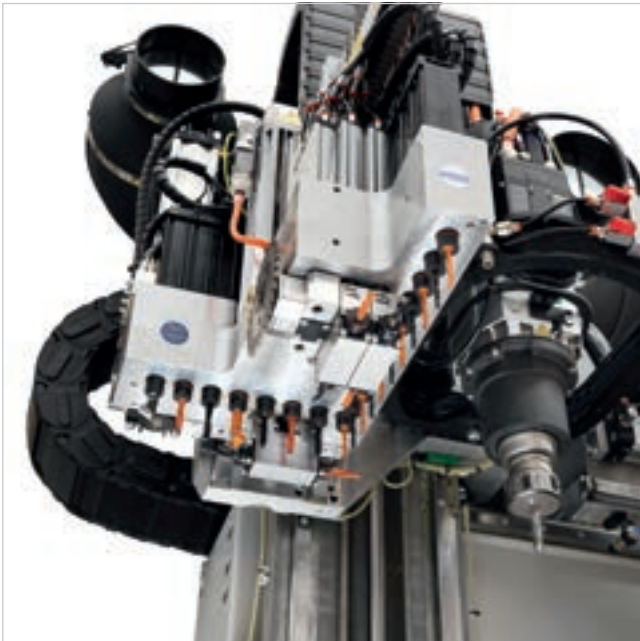
Die Maschine kann mit der Pendelfunktion konfiguriert werden, um Platten auf den gegenüberliegenden Ausgangspunkten abwechselnd zu bearbeiten und somit die Be- und Entladearbeiten ohne Ausfallzeiten durchzuführen.

Identifizierung und Nachverfolgbarkeit der Platte im Produktionsablauf dank der manuellen Etikettierung.

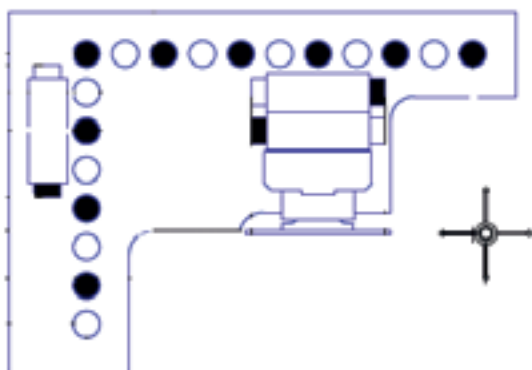


Stark reduzierte Maschinenstillstandzeiten dank des Entladebands, mit dem die bearbeiteten Platten außerhalb des Arbeitsbereichs der Maschine abgeladen werden.

KONFIGURIERBARKEIT



3-Achs-Elektrospindeln mit 13,2 kW luftgekühlt / 19,2 kW flüssiggekühlt, 5-Achs-Einheit mit 13 kW flüssiggekühlt.



Bohrköpfe bis zu 25 Spindeln mit Klinge – BH25.

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 Biese 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

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.

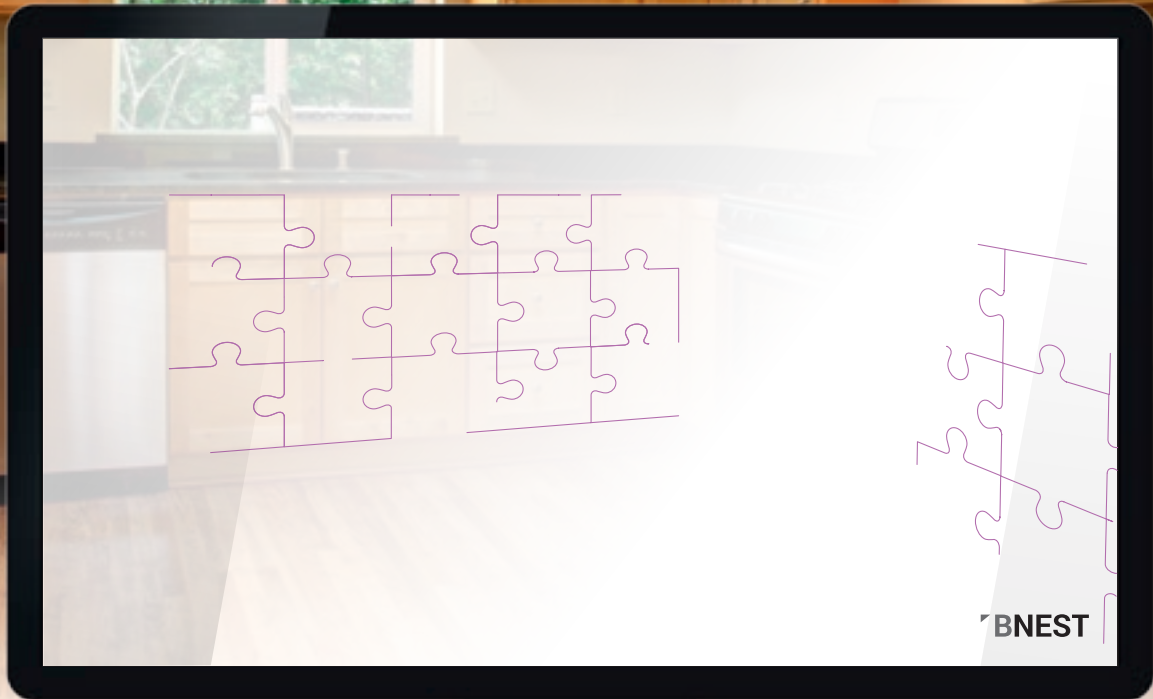


WENIGER ZEITAUFWAND UND VERSCHWENDUNG

BNEST IST DAS SPEZIFISCHE PLUGIN VON BSUITE FÜR DIE NESTING-BEARBEITUNG. ZUM EINFACHEN ORGANISIEREN DER EIGENEN NESTING-PROJEKTE MIT WENIGER MATERIALVERBRAUCH UND KÜRZEREN BEARBEITUNGSZEITEN.

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





DIE IDEEN NEHMEN FORM UND SUBSTANZ AN

BCABINET IST DAS PLUGIN VON BSUITE FÜR DIE PROJEKTENTWICKLUNG DER MÖBLIERUNG. ES ERLAUBT, DAS DESIGN EINES RAUMES AUSZUARBEITEN UND SCHNELL DIE EINZELNEN ELEMENTE ZU FINDEN, AUS DENEN ER BESTEHT.

- Es erlaubt, auf extrem einfache Weise die einzelnen Möbel oder die komplette Möblierung von Räumen zu designen.
- Maximale Integration mit bSuite, um mit wenigen Klicks von der Planung bis zur Produktion zu gehen.
- Komplette Kontrolle und maximale Optimierung des Entwicklungsprozesses und der Verwirklichung der Möblierung, um die maximale Effizienz zu erreichen.

BCABINET



BCABINET

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.

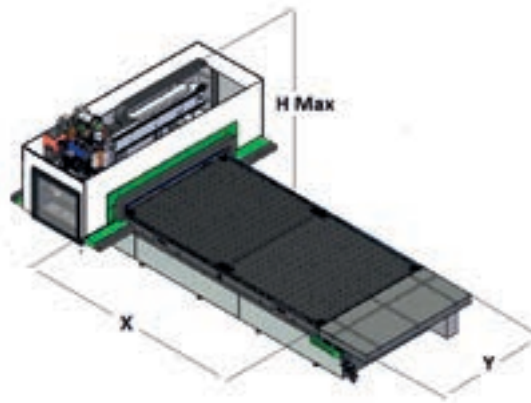
SIE BASIERT AUF DER MÖGLICHKEIT INFORMATIONEN UND DATEN ÜBER DIE VERWENDETEN TECHNOLOGIEN IN ECHTZEIT ZU ÜBERMITTELN, UM DIE LEISTUNG UND PRODUKTIVITÄT DER MASCHINEN UND ANLAGEN ZU OPTIMIEREN. SIE BESTEHT AUS ZWEI BEREICHEN: IOT UND PARTS.

- 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, Ersatzteile online zu erwerben und die Abwicklung zu verfolgen.

TECHNISCHE DATEN



BEARBEITUNGSBEREICH UND HÖHE Z

	X		Y		PENDEL OHNE FEDERUNG (4Ax/5Ax)		Z		H max	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover A FT 1224	2465	97	1260	50	-	-	170	7	2750	108
Rover A FT 1531	3100	122	1560	61	1126 / 1069	44 / 42	170	7	2750	108
Rover A FT 1536	3765	148	1560	61	1459 / 1401	57 / 55	170	7	2750	108
Rover A FT 1836	3765	148	1875	74	1459 / 1401	57 / 55	170	7	2750	108
Rover A FT 2231	3100	122	2205	87	1126 / 1069	44 / 42	170	7	2750	108
Rover A FT 2243	4300	169	2205	87	1726 / 1669	68 / 66	170	7	2750	108

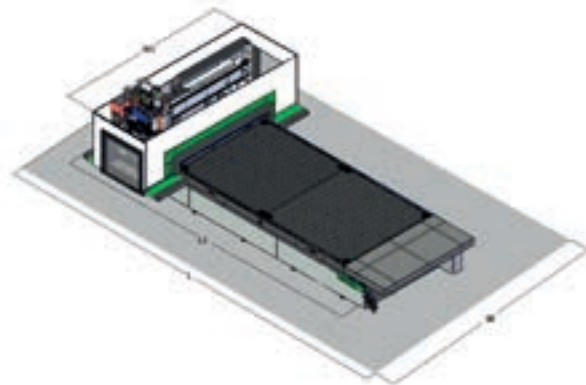
GESCHWINDIGKEIT

m/min - ft/min	X		Y		Z		VEKTORGESCHWINDIGKEIT	
	25	82	60	197	20	66	65	213

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen enthalten. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

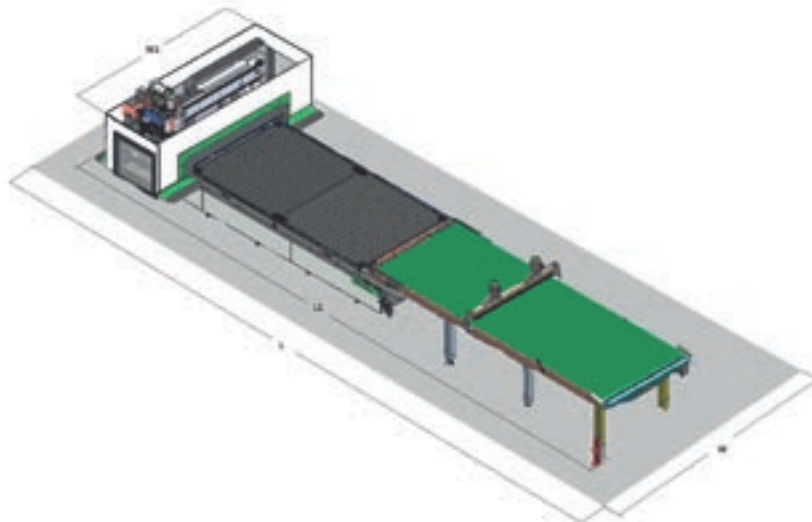
Bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (Lwa) während der Bearbeitung in einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) 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 STAND ALONE

ZUGANG ZU ALLEN SEITEN	L		L1		W		W1	
	CE / NCE		CE / NCE		CE / NCE		CE / NCE	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover A FT 1224	6380	251	5379	212	4136	163	3136	123
Rover A FT 1531	7020	276	6019	237	4436	175	3436	135
Rover A FT 1536	7680	302	6680	263	4436	175	3436	135
Rover A FT 1836	7680	302	6680	263	4752	187	3752	148
Rover A FT 2231	7020	276	6019	237	5082	200	4082	161
Rover A FT 2243	8210	323	7215	284	5082	200	4082	161



PLATZBEDARF NUR ENTLADEBAND

ZUGANG ZU ALLEN SEITEN	L		L1		W		W1	
	CE / NCE		CE / NCE		CE / NCE		CE / NCE	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover A FT 1224	8680	342	7779	306	4136	163	3136	123
Rover A FT 1531	9870	389	8965	353	4436	175	3436	135
Rover A FT 1536	11210	441	10306	406	4436	175	3436	135
Rover A FT 1836	11210	441	10306	406	4752	187	3752	148
Rover A FT 2231	9870	389	8965	353	5082	200	4082	161
Rover A FT 2243	12270	483	11367	448	5082	200	4082	161

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 drill bits, including standard double-flute bits and more complex multi-flute bits, arranged in a row. 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.

MADE WITH BIESSE

MATON UND BIESSE MACHEN ZUSAMMEN MUSIK

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

ellen Endbearbeitungen erlauben, wodurch die Einzigartigkeit des Produktes gewährleistet wird. Im Jahr 1995 haben sie die erste CNC-Maschine installiert. Jetzt haben sie zwei Nesting-Bearbeitungszentren, die gleichzeitig arbeiten. Rover C ist die ideale Maschine mit hoher Präzision für die Nesting-Bearbeitungen, aber auch für die Verwirklichung komplexer Formen, wie diejenigen der einzigartigen Gitarren v t, dass man mit einer Maschine von Biesse mehr machen kann, als wir dachten". Maton benutzt die beiden Maschinen von Biesse auch, um Prototypen neuer Produkte, die kompliziertesten Formen und um fast jedes einzelne Teil herzustellen, aus dem eine Gitarre von Maton besteht. Patrick sagt, dass sie die CNC von Biesse auch bei den kompliziertesten Teilen mit hohen Geschwindigkeiten arbeiten lassen, wie z.B. die überragende Tastatur. "Wir benötigen eine Flexibilität, die erlaubt, schnell von einem Modell auf ein anderes Modell zu wechseln und Biesse erlaubt, dies auf effiziente Weise zu tun." Biesse gibt dem Benutzer die Freiheit der Kreativität, um praktisch jedes Konzept schnell und effizient zu produzieren. "Mit den CNC Biesse", sagt Patrick, "können die Ideen sehr schnell umge-

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

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

PALETTE BEARBEITUNGSZENTREN

CNC - FRÄSEN



Rover Gold G
NCE



Rover Gold
NCE



Rover K Smart



Rover K



Rover A Smart

CNC - FRÄSEN



Rover A



Rover M5



Rover B



Rover C



Excel

CNC - KANTENANLEIMEN



Rover A Edge



Rover B Edge



Rover C Edge



Rover Edge Line

CNC - NESTING



Rover J FT



Rover K FT

CNC - NESTING



Rover S FT



Rover A smart FT



Rover A FT



Rover B FT



Rover C FT

CNC - NESTING



Excel

CNC - NESTING UND TÜREN



Winline 16

CNC - BORING

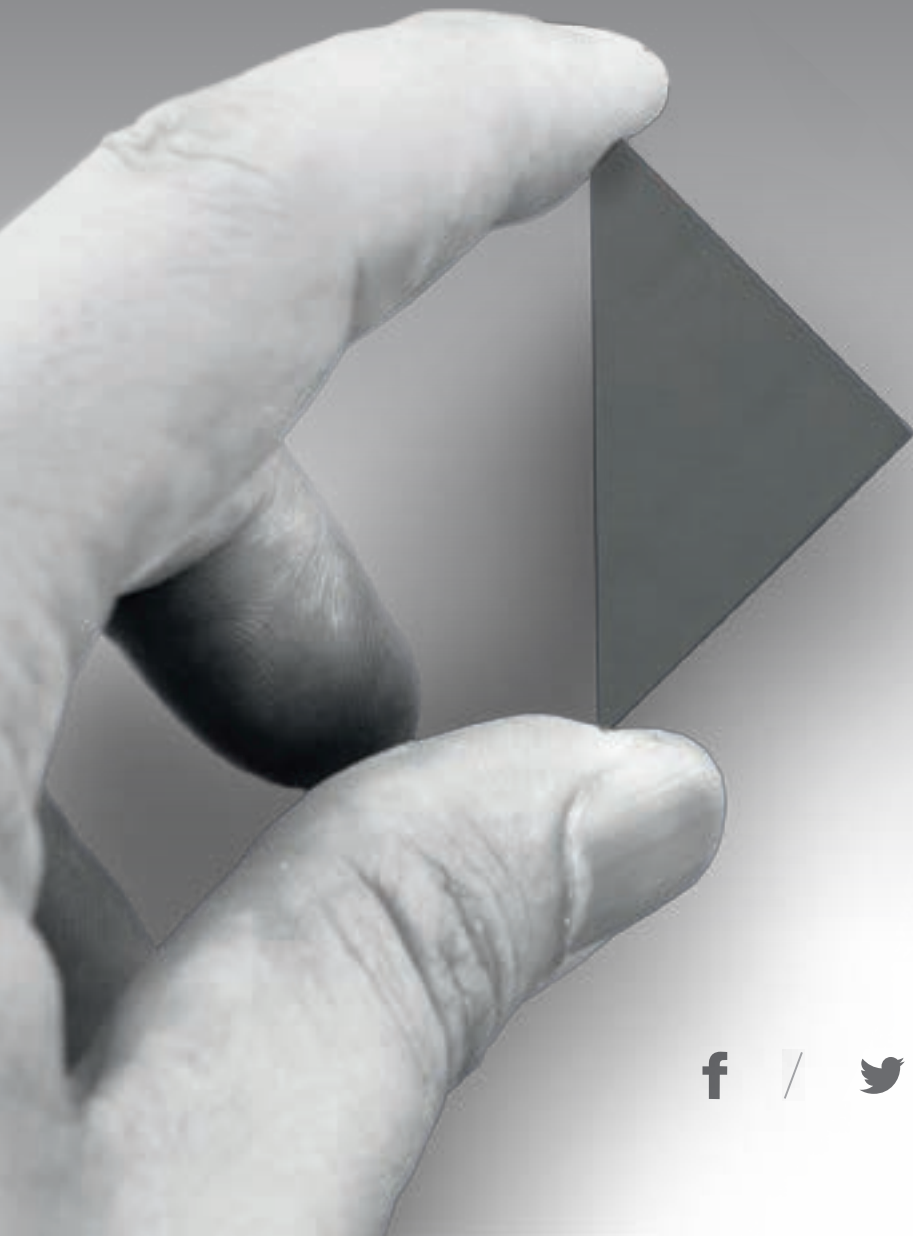


Skipper 100



Skipper 130

LIVE THE EXPERIENCE



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**

