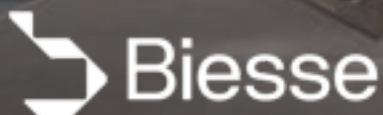


PRO VER BFT

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



DIE PRODUKTIVITÄT IM NESTING-VERFAHREN ERREICHT ABSOLUTE SPITZENWERTE

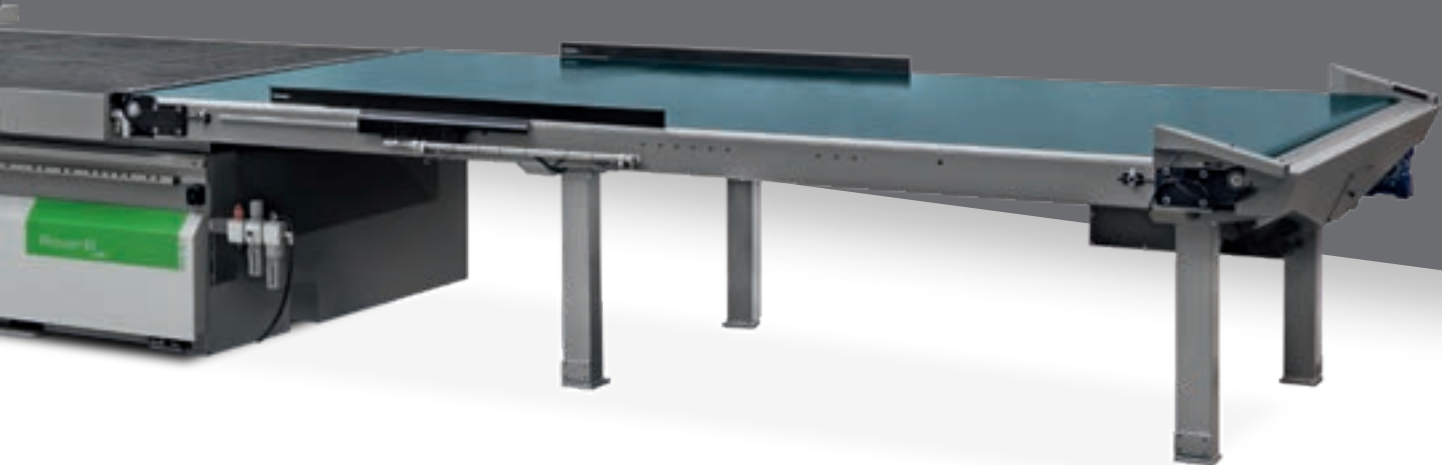


DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

BIESSE ANTWORTET

mit technologischen Lösungen, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. Das Nesting-Bearbeitungszentrum **Rover B FT** hebt die Qualitäts- und Produktivitätsstandards der Branche. Dank seiner Struktur und seiner vielfältigen Konfigurationen ist es in der Lage, mit dem Tempo mittlerer und großer Unternehmen bei der Produktion von Teilen für jede Art von Anwendung Schritt zu halten.

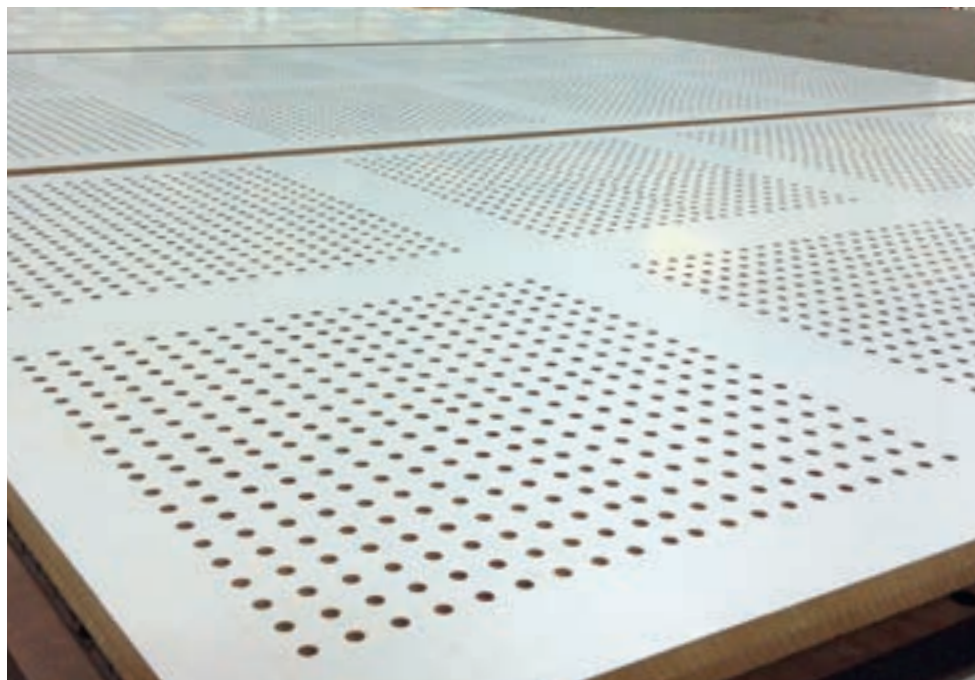
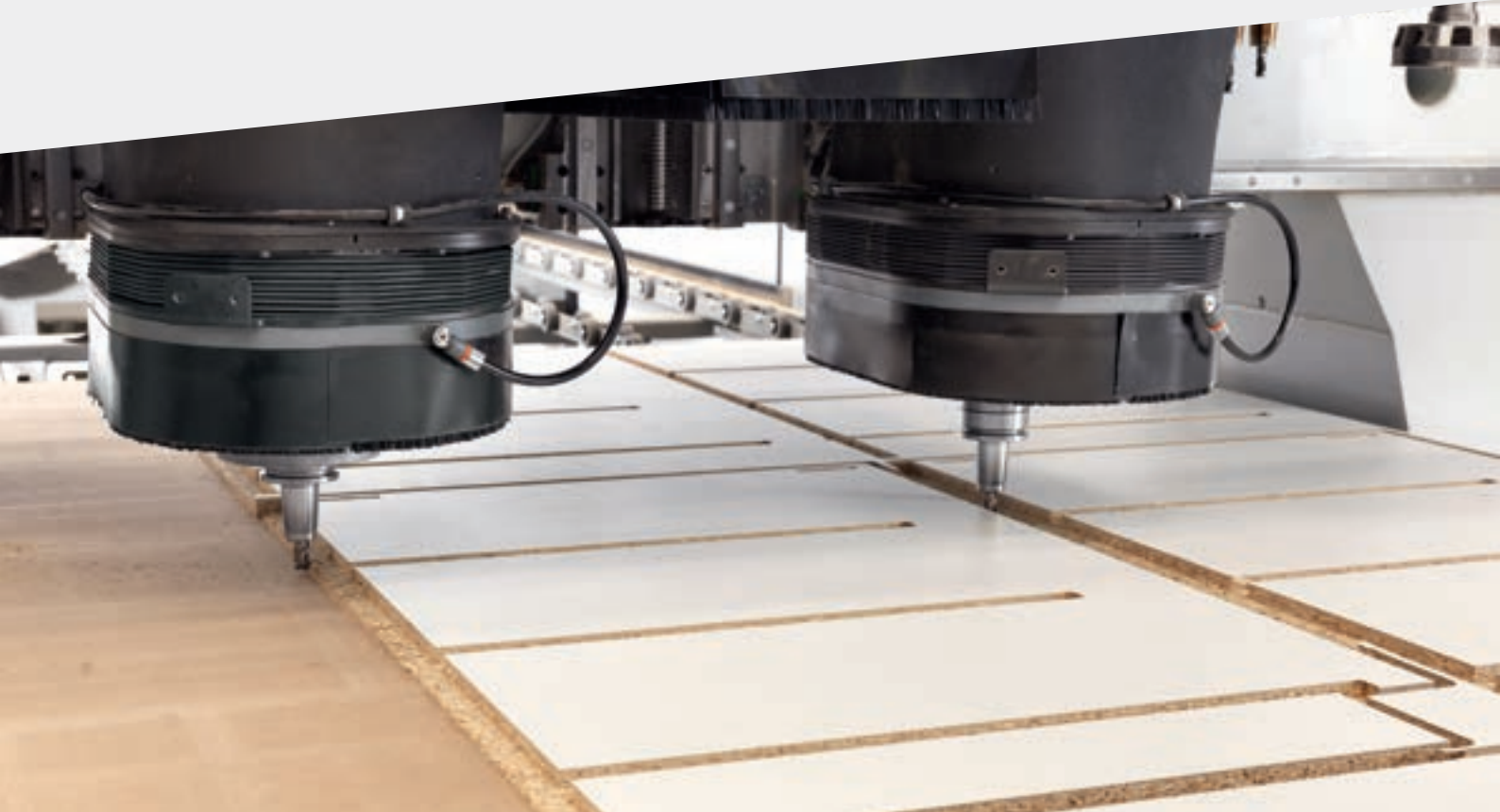


ROVER_{BFT}

- ✓ AM MARKT EINZIGARTIGE PRODUKTIONSFLEXIBILITÄT
- ✓ DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT UND PRÄZISION
- ✓ IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR
- ✓ HOCHMODERNE TECHNOLOGIE IN GREIFBARER NÄHE
- ✓ EFFIZIENTE LÖSUNGEN ZUM ABTRANSPORT VON SPÄNEN UND BEARBEITUNGSABFÄLLEN

UNBEGRENZTE BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

Die branchenspezifische Spitzentechnologie und Biesses zehnjährige Nesting Erfahrung decken die verschiedensten Anwendungsbereiche ab.



Die 5-Achsen-Einheit mit direkt angetriebenem Motor ermöglicht maximale Flexibilität bei schrägen und interpolierten Bearbeitungen selbst bei hohen Beanspruchungen.



DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT UND PRÄZISION

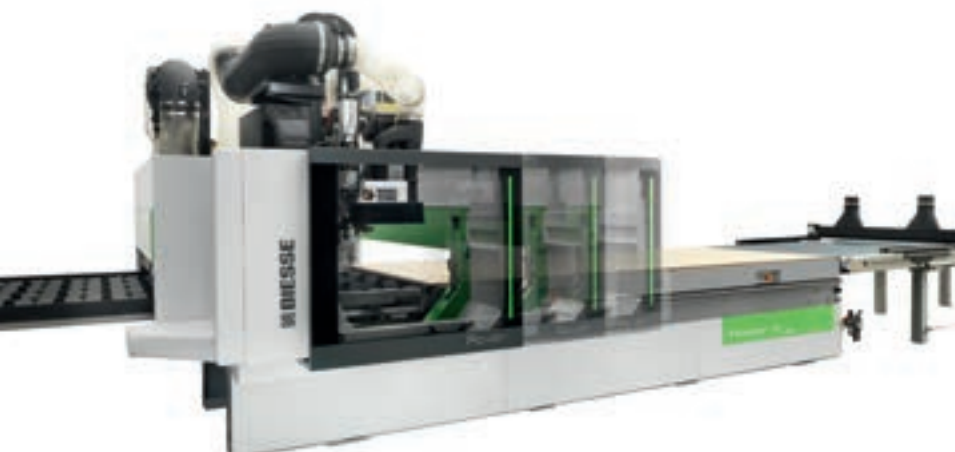
Rover B FT besteht aus einer extrem soliden und ausgewogenen Struktur, die für die Bewältigung hoher Beanspruchungen bei der Bearbeitung ausgelegt wurde und somit eine außergewöhnliche Leistung garantiert.



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



Die verstärkten Antriebsführungen verleihen der Maschine eine höhere Stabilität und erhöhen die Präzision und Bearbeitungsqualität.



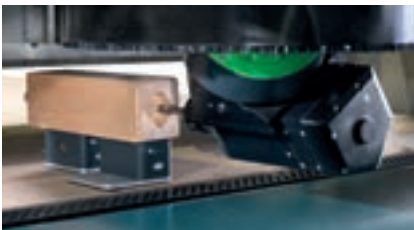
Höhere Motorleistungen steigern die Beschleunigungen auf bis zu 5 m/s² und die Geschwindigkeit auf bis zu 120 m/min.

AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE ARBEITSTISCHE

Bei allen Biesse FT Tischen kann die Multizonen- Technologie zum Einsatz kommen, die das Vakuum nur in den Einspannbereichen konzentrieren können, die dem geladenen und gängigsten Plattenformat entsprechen.



LED-PROJEKTOR FÜR DIE SCHNELLE
BESTÜCKUNG DES ARBEITSTISCHS.
VORRICHTUNG MYVA



Vakuum-Module direkt auf der Grundplatte positionierbar.

Die Module können einfach und schnell auch ohne Hilfsvakuumanlage verwendet werden, ohne dass der Halt der Platte beeinträchtigt wird.

HFT und FT PLUS Nesting-Arbeitstische für alle Bearbeitungsanforderungen.



HFT

Er entstand aus der Erfahrung unserer Kunden, für Maschinenlösungen mit Beund Entladen, mit luftdurchlässigen Materialien in Kombination mit der Walzendruckvorrichtung.

DYNAMISCHES VAKUUM

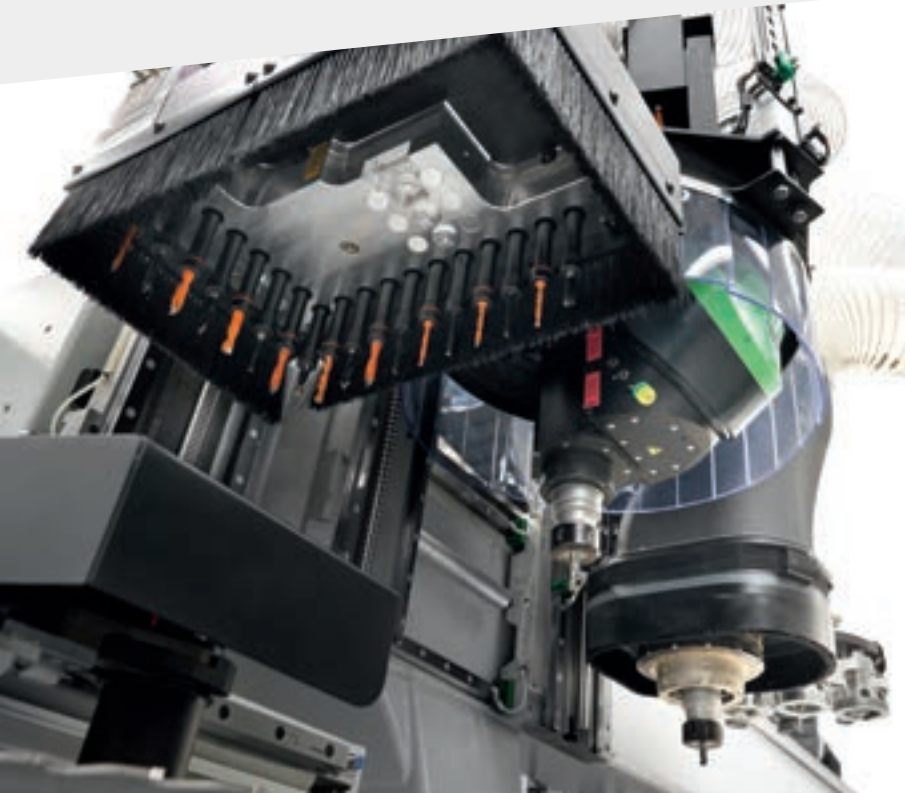
Mit diesem innovativen System kann das Vakuum auf den von der Bearbeitung betroffenen Bereich konzentriert werden, sodass auch kritische Teile (bis 100 x 100 mm) aus luftdurchlässigem Material, Spanplatten oder MDF eingespannt werden können. Dies bringt zahlreiche Vorteile mit sich:

- Reduzierung des Energieverbrauchs -25 %
- Niedrigerer Geräuschpegel
- Entfallen einer Vakuumpumpe bei größeren Modellen
- Garantierte Qualität
- Schneller Return on Investment

FT PLUS

Die besondere Modulbauweise dieses Arbeitstischtyps ermöglicht die Verwendung verschiedener Spannsysteme für Massivholzelemente oder kritische Teile. Die Kapillarität und die Steigerung der Tragfähigkeit sind für die maximale Flexibilität bei der Bearbeitung maßgebend.

AM MARKT EINZIGARTIGE PRODUKTIONSFLEXIBILITÄT

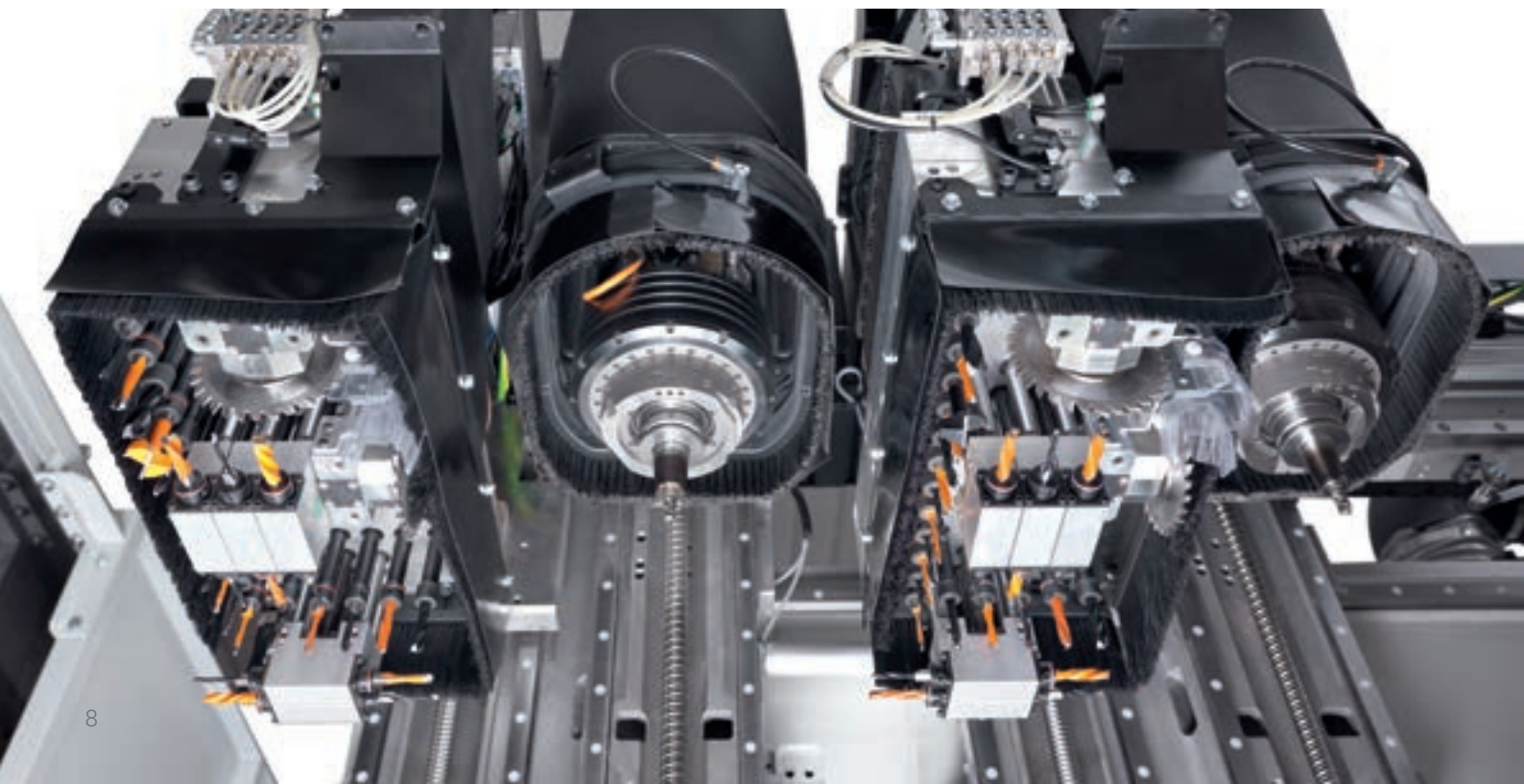


Die Modularität und die übergreifende maximale Konfigurierbarkeit aller Größen ermöglichen es, zahlreichen Marktanforderungen nachzukommen und Konfigurationen zu erstellen, die auf die Bedürfnisse jedes einzelnen Kunden abgestimmt sind.



Konfiguration mit 4-Achs-Arbeitsgruppe in Kombination mit einer 5-Achs-Gruppe für maximale Flexibilität zu jedem Zeitpunkt.
Auch für 1536 erhältlich.

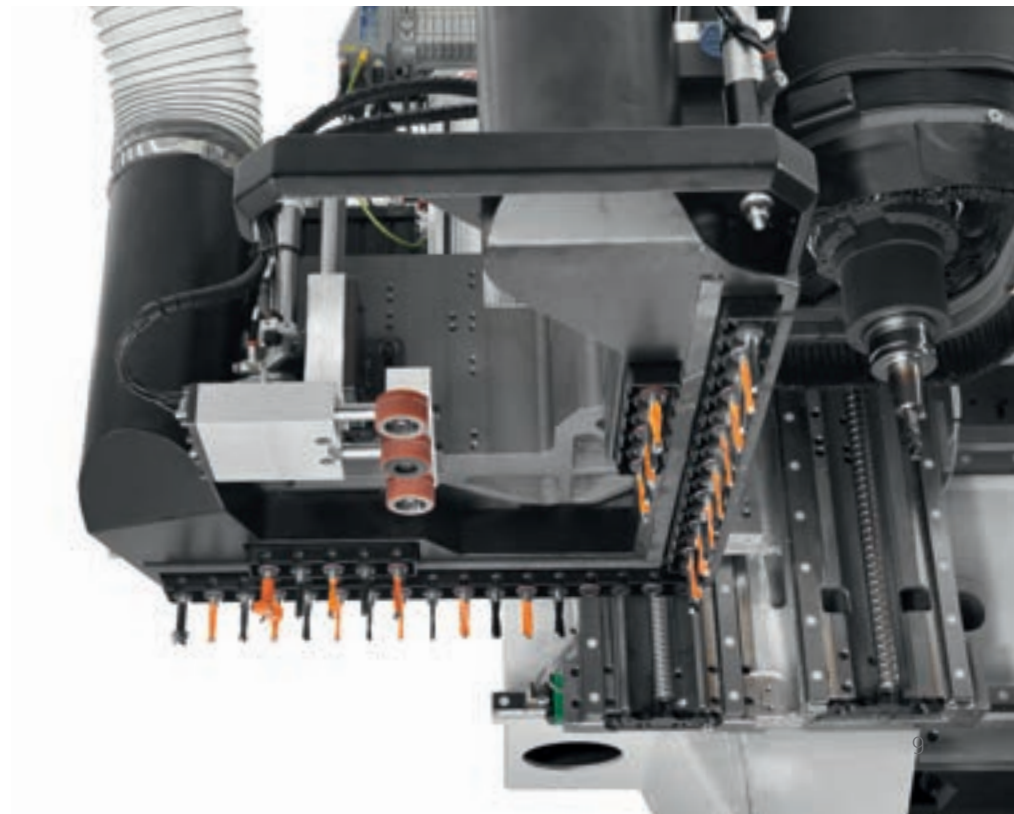
Die Konfiguration mit 2 gleichen Arbeitsgruppen ermöglicht die gleichzeitige Bearbeitung von 2 Werkstücken auf einer einzelnen Platte oder auf separaten Platten, kombiniert mit einem Werkzeugwechsel ohne Totzeiten.



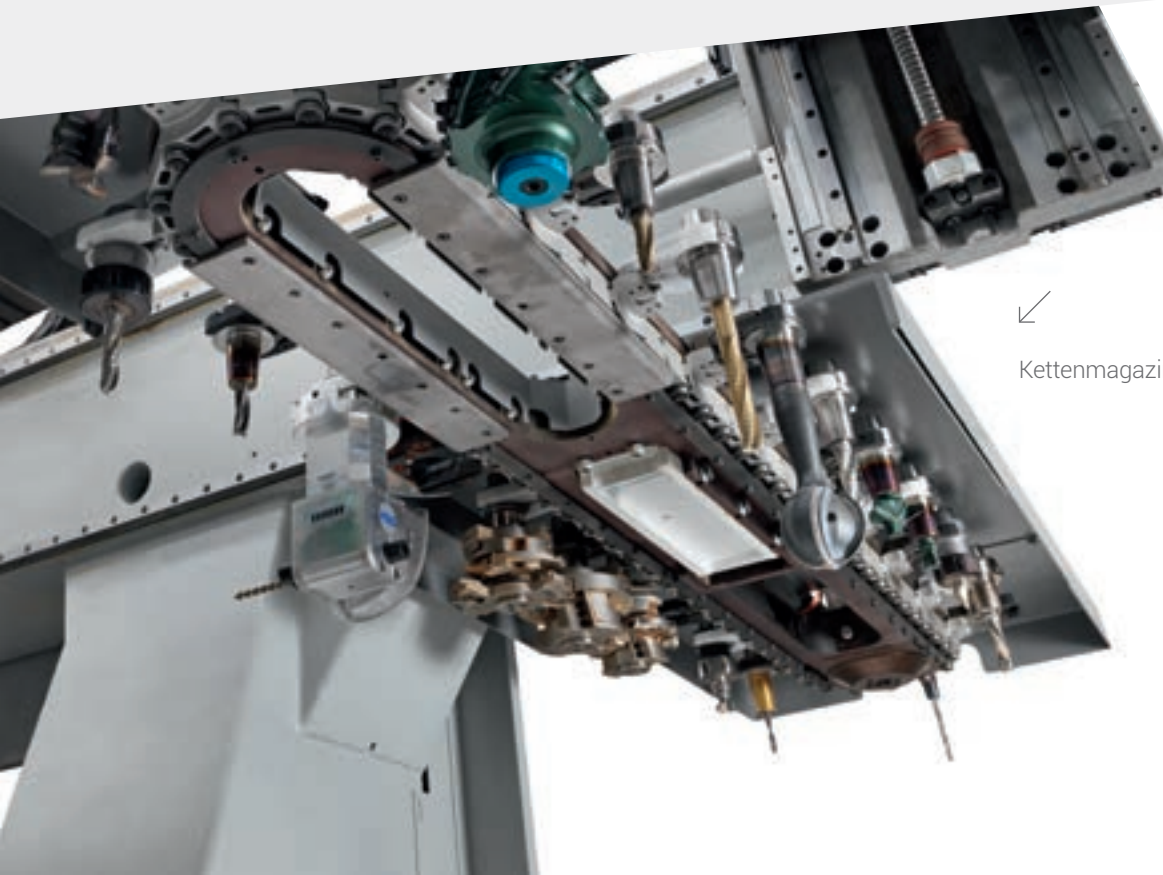


BHZ 22-Bohrkopf für maximale Nesting-Bohrleistung in Doppelkonfiguration und höchste Produktivität in seiner Kategorie.

Der automatisch geschmierte BHC 42-Bohrkopf mit Flüssigkeitskühlung und eigener Absaugung an den Spindeln ist das Spitzenprodukt der Biesse CNC-Bohrtechnologie.



GROSSES, IN DER MASCHINE BEREITTES WERKZEUGSORTIMENT, REDUZIERTE BESTÜCKUNGSZEITEN



Kettenmagazin 33 Positionen



Neues Werkzeugmagazin mit 18 Positionen: groß und schnell für diejenigen, die unterschiedlichste Werkstücke mit der 5-Achsspindel produzieren wollen.

Von 8 bis 51 Werkzeuge und Aggregate in der Maschine verfügbar, ohne dass der Eingriff des Bedieners notwendig wäre, um die Bestückung beim Übergang von einer Bearbeitung zur anderen durchzuführen.



Das **Kontakt-Voreinstellgerät** ermöglicht es, die Messung der Werkzeuglänge bis 130 mm Durchmesser automatisch durchzuführen. Dadurch können die Zeiten für die Maschinenbestückung erheblich reduziert und die Möglichkeit von Bedienerfehlern ausgeschlossen werden.



Revolvermagazin mit 16 Positionen



Revolvermagazin mit 12 Positionen am Kopf und 12 Positionen am Schlitten X, wodurch die Zykluszeiten auf ein Minimum verringert werden.

NETZ TECHNOLOGIE



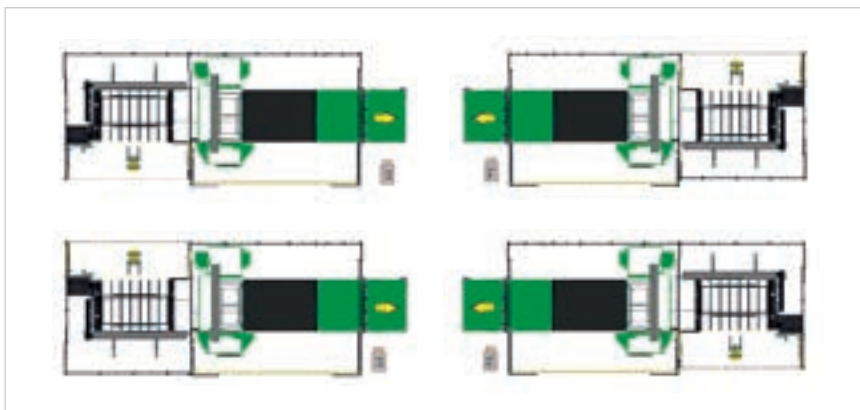
EXKLUSIVE TECHNOLOGIE

Hochflexible Konfigurationen, Arbeitstisch mit hoher Vakuumleistung, hochmoderne Reinigungssysteme, einzigartige technologische Lösungen auf dem Markt, um die Anforderungen an Produktivität und Flexibilität der anspruchsvollsten Hersteller zu erfüllen.

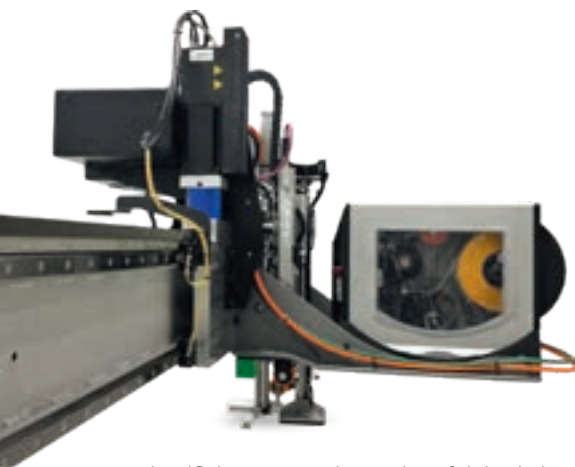


IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR

Rover B FT kann dem Arbeitsablauf nach den Anforderungen des Kunden angepasst werden.



Zuführung und Entladung erfolgen gleichzeitig und ermöglichen es dem Bediener, die bearbeiteten Werkstücke in der Entladestation in völliger Sicherheit zu entfernen, während die Maschine schon an der nächsten Platte arbeitet.



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



Die mobile Bedienstation ermöglicht es dem Bediener, sich in der Nähe des Werkstückentladebands zu positionieren und gleichzeitig den Produktionsverlauf zu kontrollieren.

LÖSUNGEN ZUM ZUFÜHREN UND ENTLADEN

LADESYSTEM DER PLATTEN MIT SCHERENHUBVORRICHTUNG UND AUTOMATISCHE AUSRICHTUNG DER PLATTE.



Die Einfachheit des Systems gewährleistet seine Zuverlässigkeit auf lange Sicht. Der Zuführungstisch nahe an der Maschine gewährleistet kompakten Platzbedarf an Bodenfläche.

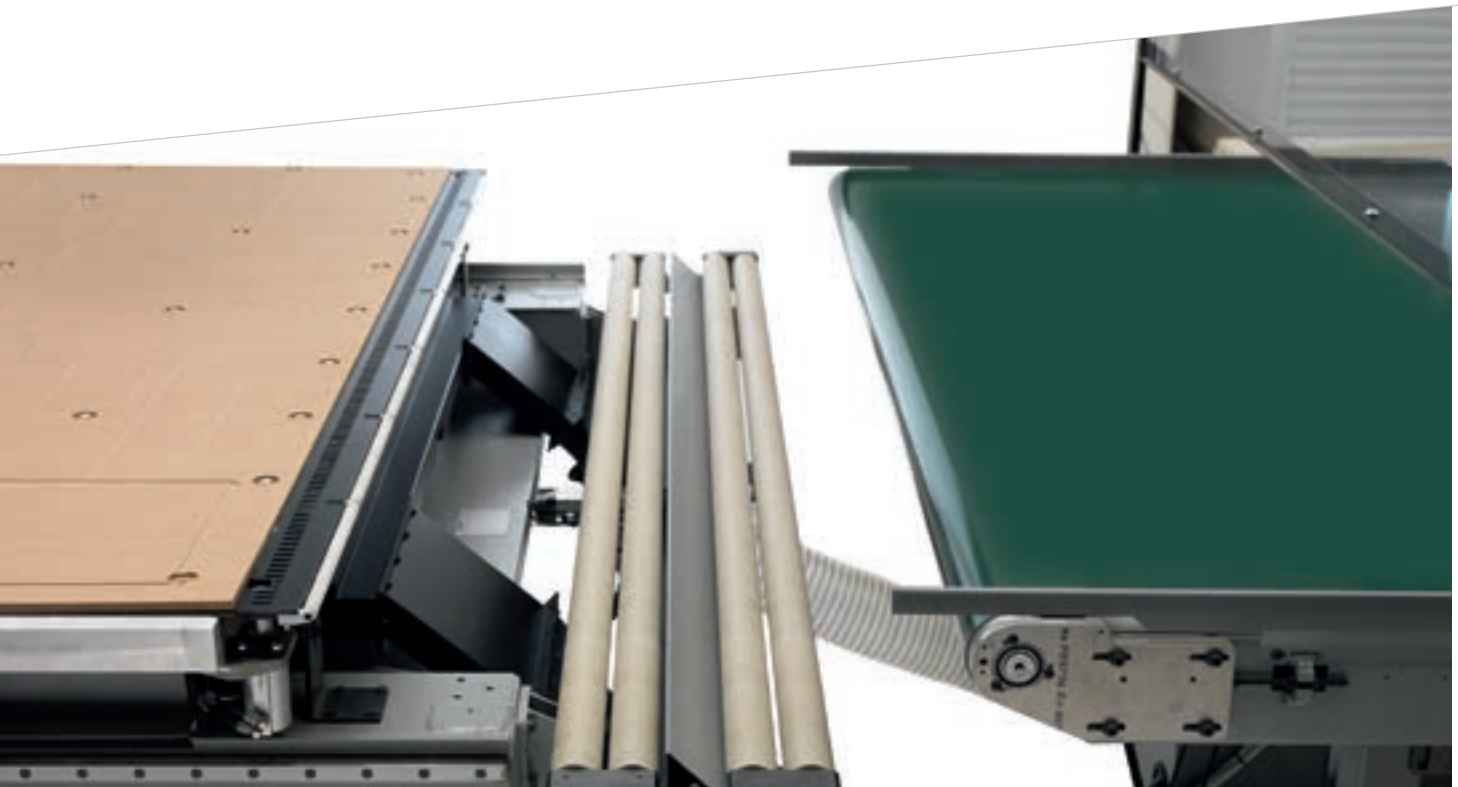


Sweeping Arm mit verstellbarer Klinge. Ermöglicht das Entladen von bis zu 3 mm dicken Platten.



Die Ablösungssysteme sind in der Lage, die Zuführung von atmungsaktivem Material zu verwalten.

HÖHERE PRODUKTIONSKAPAZITÄT



Die Rollen-Druckvorrichtung ermöglicht die paketweise Bearbeitung von atmungsaktiven Materialien mit überlagerten Platten. Ihre Kompatibilität mit allen Doppelbearbeitungs-Konfigurationen erweitert die Produktionskapazität enorm.



Die Ring-Druckvorrichtung ermöglicht die Bearbeitung von verzogenen und überlagerten Platten aus atmungsaktivem Material oder mit hoher Reibung, indem sie einen Druck auf die Oberseite der Platte ausübt.



Biesse besitzt langjährige Erfahrung in der Bearbeitung von gestapelten Platten aus atmungsaktivem Material.

AUTOMATISIERTE UND VERNETZTE PRODUKTION



Rover B FT ist perfekt in die Serie mit Robotern (ROS) und Lade- und Entladesystemen implementierbar. Die ROS sorgen für eine wesentliche Steigerung der Produktion und absolute Zuverlässigkeit sowohl des Produktionsprozesses als auch der Lade-/Entladearbeiten, auch in einem größeren industriellen Automationsumfeld.

HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND VERRINGERUNG DER PRODUKTIONSKOSTEN:

- ▣ Möglichkeit, an mehreren Be-/Entladeplätzen gleichzeitig zu arbeiten nach den Bedürfnissen des Kunden
- ▣ Verkürzung der Arbeitszeit für den technischen Bediener
- ▣ Vereinfachung der Arbeit für den technischen Bediener
- ▣ Bearbeitungen ohne Überwachung und ohne zeitliche Grenzen rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche



SCHLANKE UND EFFIZIENTE PRODUKTIONSFLÜSSE

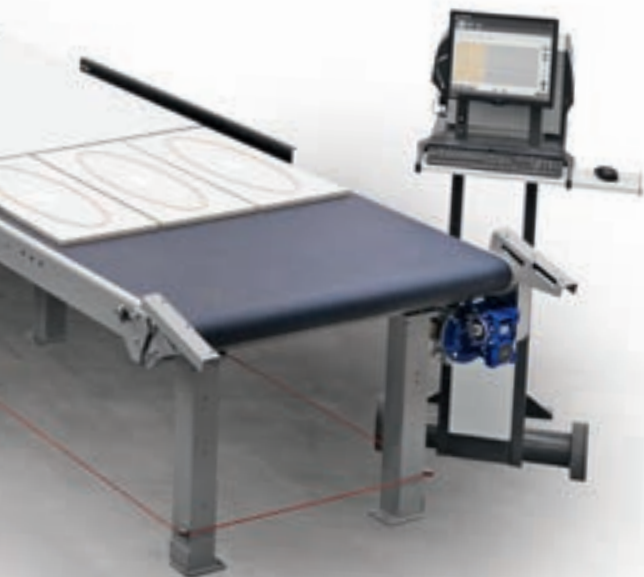


Winstore ist ein automatisches Magazin für die optimierte Plattenverwaltung in Unternehmen, die ihre Produktivität erhöhen müssen. Es garantiert kürzere Produktionszeiten und geringere Produktionskosten

- **SCHNELLE KAPITALRENDITE DANK HÖHERER LEISTUNG UND KOSTENVERRINGERUNG**
- **OPTIMIERUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES**
- **INTEGRATION DER PRODUKTIONSANLAGE**



Mit **Winstore** kann man jederzeit über die zu bearbeitende Platte verfügen, ohne häufige Stapelwechsel. So wird eine beträchtliche Steigerung der Produktivität der Zelle im Vergleich zu Lösungen erzielt, die die Stapelzuführung durch Gabelstapler vorsehen.



- **VERRINGERUNG DER LAGERBELEGUNG**
- **VERRINGERUNG DES ARBEITSKRÄFTEBEDARFS**
- **ABFALLREDUZIERUNG**
- **GERINGERE BESCHÄDIGUNGSGEFAHR DER PLATTEN**

SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

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



Maximale Sicherheit und Zuverlässigkeit auf lange Sicht dank der neuen, mit den Lichtschranken kombinierten Bumper ohne Einschränkung der Zugangsfreiheit und ohne mechanischen Verschleiß. Die breite Luke zum Öffnen erleichtert den Zugang für die Bestückungsarbeiten und die stirnseitige Reinigung.



22 übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.

LED-Leiste mit 5 Farben

Die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.



HOCHMODERNE TECHNOLOGIE

bTouch ist eine Sonderausstattung die auch nachträglich erworben und nachgerüstet werden kann, um die Funktionsweise und die Nutzung der zur Verfügung stehenden Technologie zu verbessern.



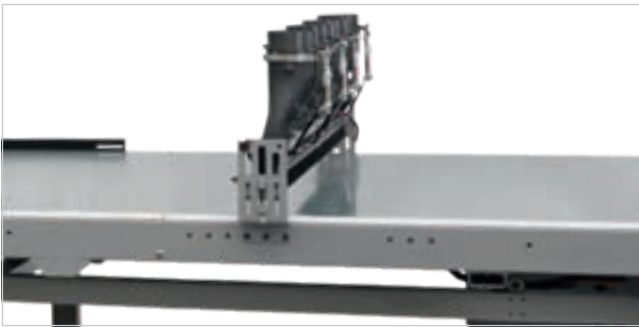
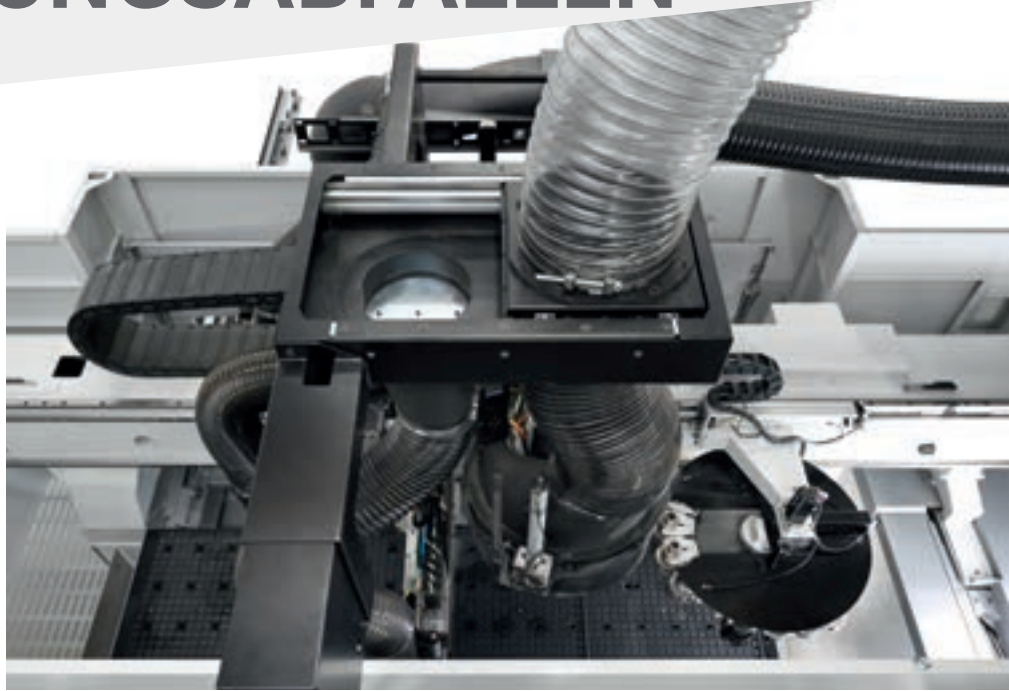
bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät.

Perfekt integriert in die Schnittstelle der B_SUITE 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für Touch-Bedienung und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software. Der Bildschirm hat eine maximale Auflösung von 1920 x 1080 (Full HD) bei 60 Hz. Insbesondere kann er:

- Jedes beliebige (auch parametrische) CAD-Programm einschließlich Geometrien und Bearbeitungen erstellen
- Die im CAD/CAM-Bereich vorhandenen Objekte (Werkstück, CNC, Werkzeuge) vergrößern, bewegen und drehen
- Die Magazine bestücken, indem die Werkzeuge einfach an den vorgesehenen Platz gezogen werden
- Die Maschine für die richtige Positionierung des Werkstücks vorbereiten (Maschinen-Setup) indem Tische und Schlitten in die gewünschte Position gebracht werden
- Ein Programm in der Liste übermitteln, seine Parameter verändern und es für die nächste Bearbeitung an die numerische Steuerung schicken
- Alle vorhandenen Steuerungen in SoftConsole verwalten

EFFIZIENTE LÖSUNGEN ZUM ABTRANSPORT VON SPÄNEN UND BEARBEITUNGSABFÄLLEN

Die Rover B FT verfügt über ein neues Absaugsystem der Arbeitsgruppen, das extrem wirksam und langfristig zuverlässig ist, um maximale Sauberkeit des Produkts und des umgebenden Bereichs zu gewährleisten.



Über dem Entladeband positioniertes System mit 2 bis 4 Saughauben.



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



Am Ende des Bands positioniertes Saugrohr.



Absaugung für großes Spanaufkommen

Extrem robuste Lösung am Ende des Bandes, speziell bei Bearbeitung von Plattenpaketen.



Es sind verschiedene optionale Reinigungslösungen der Platte und der Maschinenumgebung erhältlich, durch die der Bediener keine Zeit mit Reinigungsarbeiten verliert.

Neue Saughauben, die auf 12 Positionen (3 Achsen) oder 19 Positionen (5 Achsen) einstellbar sind sowie durchgehende Beschichtung der Borsten. Diese Lösung ermöglicht eine Feineinstellung der Haubenposition und erhöht ihre Saugleistung deutlich.

PATENTIERTE T-JET-TECHNOLOGIE

T-JET ist die patentierte Biesse-Lösung für die Staub- und Spanabfuhr während der Fräsbearbeitungen, die einzigartig am Markt ist. Die Vorrichtung in Kombination mit der C-Torque-Achse folgt den Bahnen perfekt und gewährleistet eine einwandfreie Reinigung der Kanäle und der seitlichen Oberflächen in nur einem Durchgang. Garantierte Wirkung auch in engsten Kanten oder bei Richtungswechseln. In Kombination mit den neuen Saughauben und der C-Torque-Achse ermöglicht sie die flüssige und präzise, einfach perfekte Ausführung der Bearbeitungen und bietet zahllose Vorteile:

- WENIGER STAUB UND SPÄNE AUF DEM TISCH
- OPTIMALE REINIGUNG DER SEITLICHEN WERKSTÜCKFLÄCHEN
- GARANTIERTE SAUGLEISTUNG AUCH BEI HOHEN VORSCHUBGESCHWINDIGKEITEN
- BEISPIELLOSE OBERFLÄCHENQUALITÄT



myVA

LÖSUNGEN, DIE DIE VERWENDUNG UNSERER MASCHINEN EINFACHER, ERGONOMISCHER UND EFFIZIENTER MACHEN.



EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

In einem einzigen Kommandopunkt kann man die Maschine steuern und die Etiketten drucken, hilfreich für die Identifizierung der Stücke.

MOBILER DRUCKER AN BORD DER KONSOLE

Der direkt mit dem PC der Maschine verbundene Drucker sorgt dank seiner Position dafür, dass man stets alles Nötige für die Etikettierung griffbereit hat.

Biesse hat Lösungen entwickelt, die den Maschinenbediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützt und alltägliche Aktivitäten vereinfacht. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.



TRAGBARES BARCODE-UND QR-LESEGERÄT

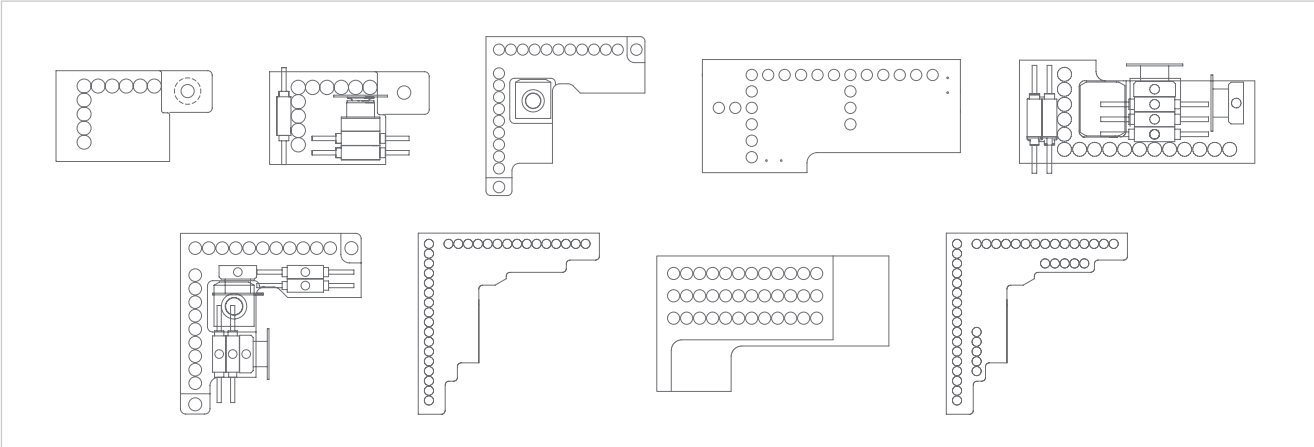
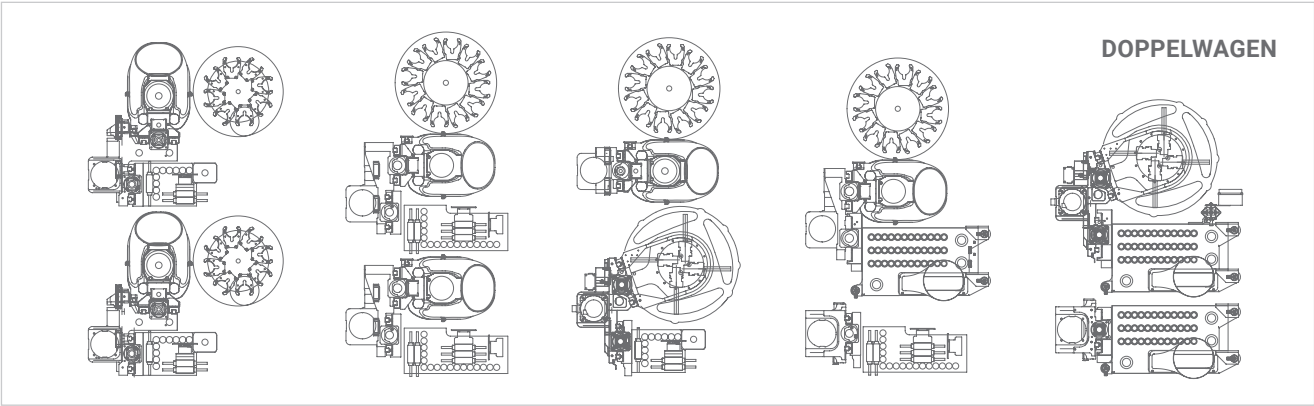
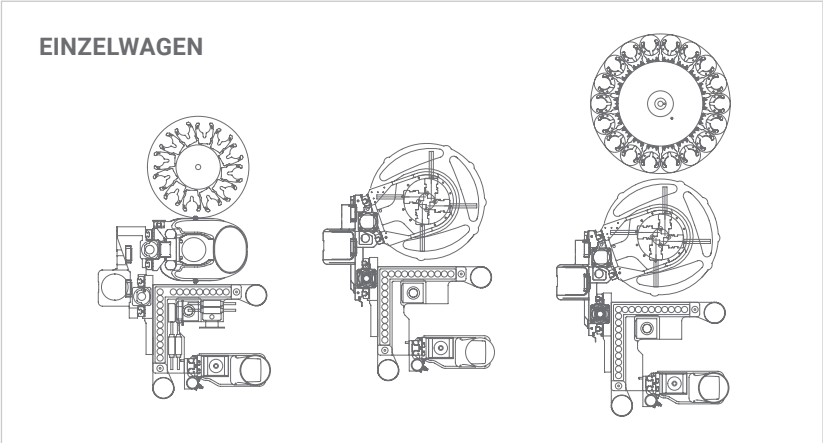
Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen im Etikett und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Durch die Fixierung am Handgelenk kann der Bediener den Bar- oder QR-Code schnell und präzise lesen und hat dabei gleichzeitig seine Hände frei.



LED-PROJEKTOR FÜR DIE AUSTRÜSTUNG DER ARBEITSFLÄCHE

Der LED-Projektor mit Drehachse garantiert mit einer L-förmigen Lichtquelle die korrekte Feststellung der Position der verschiedenen Arten von Vakuummodulen und zeigt auch ihre Drehung auf der Fläche. Diese Lösung ermöglicht es, Zeit für die Ausrüstung des Arbeitsbereichs einzusparen und liefert dem Maschinenbediener alle nötigen Informationen für die Ausrüstung der Arbeitsfläche.

KONFIGURIERBARKEIT



Verfügbare Bohrköpfe von 10 bis 42 Positionen:
 BHZ 10 - BHZ 17 L - BHZ 20 - BHZ 22 - BHZ 29 2L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 36 - BHC 42.

BESSERE VERARBEITUNG, HÖHERE PRODUKTIVITÄT

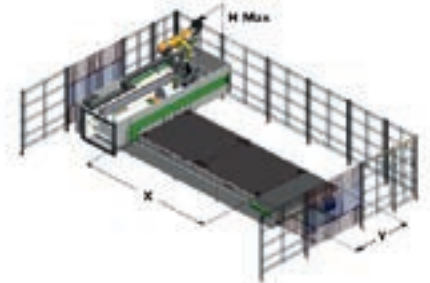


Horizontaler Motor mit 2 Ausgängen für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



TECHNISCHE DATEN



BEARBEITUNGSBEREICHE UND HÖHE Z

	X	Y	Z	H	H max
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover B FT 1531	3100	1560	250	1980	2770
Rover B FT 1536	3765	1560	250	1980	2770
Rover B FT 1564	6450	1560	250	1980	2770
Rover B FT 1836	3765	1875	250	1980	2770
Rover B FT 2231	3100	2205	250	1980	2770
Rover B FT 2243	4300	2205	250	1980	2770
Rover B FT 2264	6450	2205	250	1980	2770

GESCHWINDIGKEIT

	X	Y	Z	Vektor
m/min	85	85	35	120



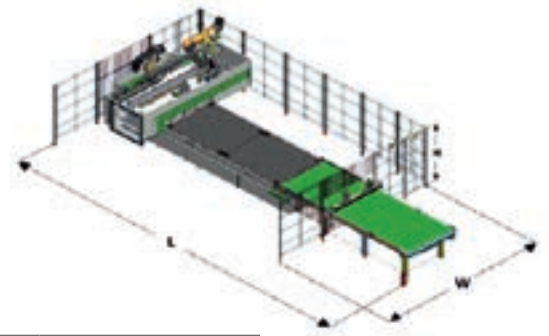
PLATZBEDARF

KONFIGURATION	L		W	
	Einzelwagen	Doppelwagen	Einzelwagen	Doppelwagen
	mm	mm	mm	mm
Rover B FT 1531	7468	-	5463	-
Rover B FT 1536	8128	8100	5470	5785
Rover B FT 1564	10820	-	5470	-
Rover B FT 1836	8130	-	5780	-
Rover B FT 2231	7470	7420	6180	6530
Rover B FT 2243	8680	8610	6180	6530
Rover B FT 2264	10820	10760	6207	6550

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

A-gewichteter Schalldruckpegel an: Arbeitsplatz des Bedieners Lp_{fA} 78,5 dB (A). Arbeitsplatz bei Zuführung/Ausgabe Lp_{fA} 78 dB (A). Betriebsbedingungen: Bohren oder Fräsen. Unsicherheitsfaktor K = 4 dB (A). Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN ISO 19085-3 und nachfolgende Änderungen.

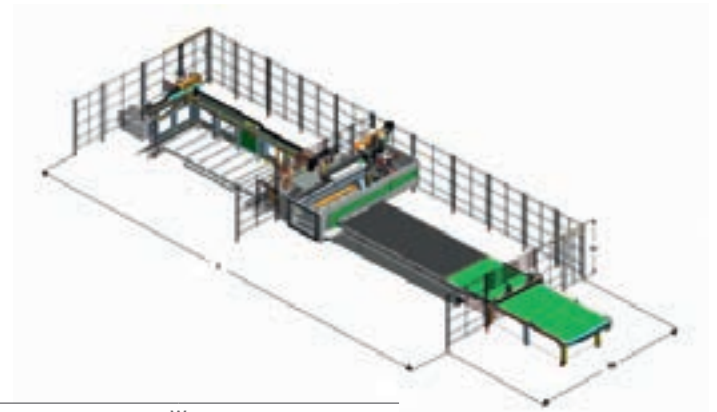
Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind 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 - NUR ENTLADEBAND

KONFIGURATION	L*		W	
	Einzelwagen	Doppelwagen	Einzelwagen	Doppelwagen
	mm	mm	mm	mm
Rover B FT 1531	9380	-	5051	-
Rover B FT 1536	10710	10700	5051	5785
Rover B FT 1836	10710	-	5337	-
Rover B FT 2231	9370	9360	5746	6530
Rover B FT 2243	11770	11750	5757	6530
Rover B FT 2264	15220	15210	5760	6530

* Der Platzbedarf erhöht sich um 460 mm, wenn das Gitter für den Staubsammler des Auslaufförderbands für gestapelte Platten vorhanden ist.



PLATZBEDARF - NESTING ZELLE TYP A

KONFIGURATION	L*		W	
	Einzelwagen	Doppelwagen	Einzelwagen	Doppelwagen
	mm	mm	mm	mm
Rover B FT 1531	12150	-	5020	-
Rover B FT 1536	14106	14120	5037	5780
Rover B FT 1836	14103	-	5337	-
Rover B FT 2231	12140	12120	5740	6530
Rover B FT 2243	15650	15630	5760	6530
Rover B FT 2264	20460	20450	5760	6530

* Der Platzbedarf erhöht sich um 460 mm, wenn das Gitter für den Staubsammler des Auslaufförderbands für gestapelte Platten vorhanden ist.

PLATZBEDARF - NESTING ZELLE TYP B

KONFIGURATION	L*		W	
	Einzelwagen	Doppelwagen	Einzelwagen	Doppelwagen
	mm	mm	mm	mm
Rover B FT 1531	14740	-	5050	-
Rover B FT 1536	16660	16610	5080	5785
Rover B FT 1836	16680	-	5313	-
Rover B FT 2231	14710	14690	5460	6496
Rover B FT 2243	18320	18270	5460	6500
Rover B FT 2264	23100	23060	5460	6496

* Der Platzbedarf erhöht sich um 460 mm, wenn das Gitter für den Staubsammler des Auslaufförderbands für gestapelte Platten vorhanden ist.

SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV



B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN AUCH FÜR SPEZIELLE PRODUKTIONEN DURCHZUFÜHREN.

- Planung mit wenigen Klicks.
- Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück.
- Fertigung eines virtuellen Prototyps, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.
- Simulation der Bearbeitung mit Berechnung der Ausführungszeit.



WENIGER ZEITAUFWAND UND VERSCHWENDUNG



B_NEST IST DAS SPEZIFISCHE PLUGIN VON B_SUITE 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.



EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT

**SMART
CONNECTION**
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.

MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.



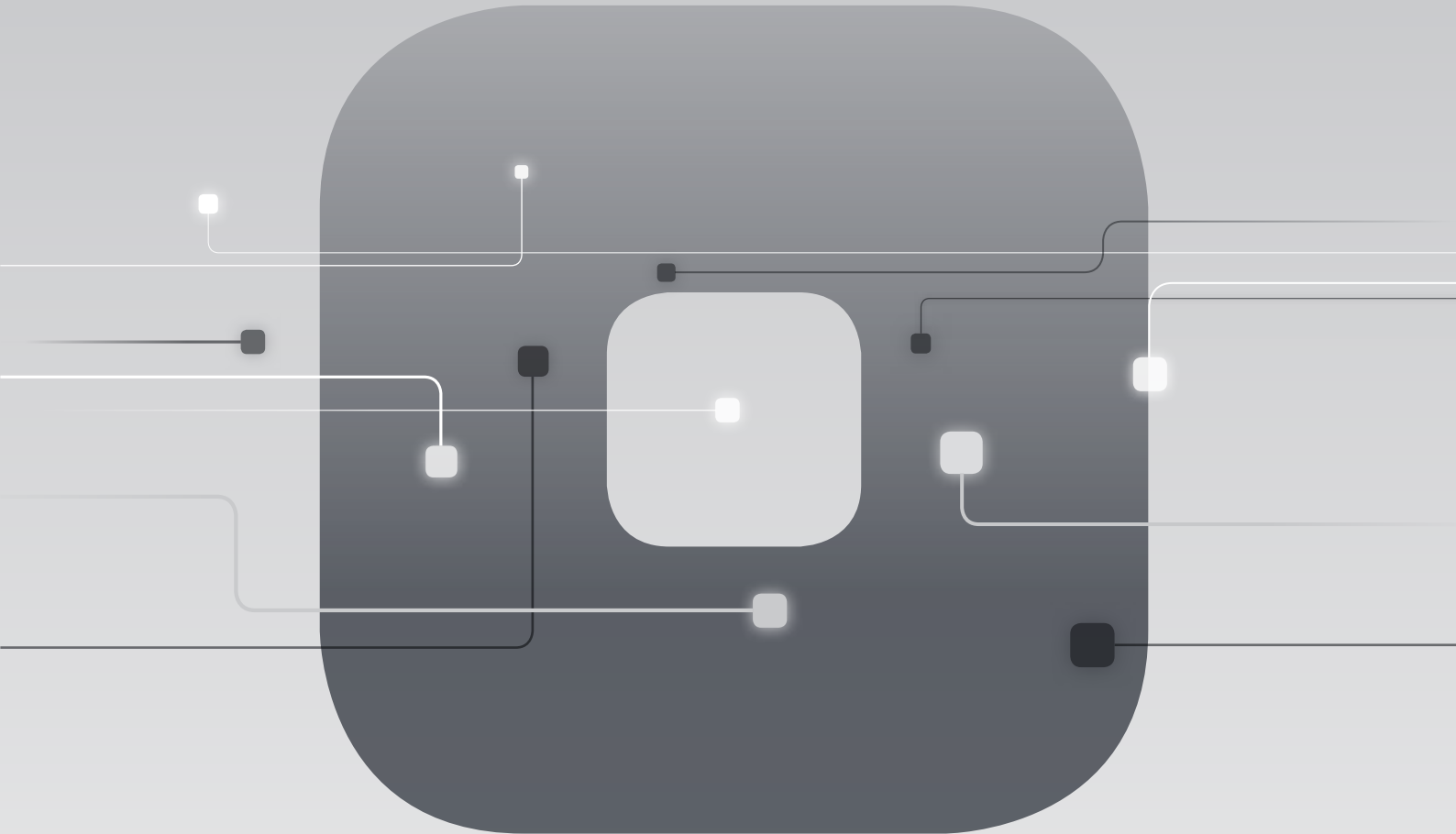
SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.



Biese ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszudehnen.
Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



Sophia ist die digitale IoT-Plattform von Biesse, die unseren Kunden Zugang zu einem breiten Angebot an Serviceleistungen verschafft, um das Arbeiten effizient und einfach zu gestalten.

SERVICE PROAKTIVITÄT ANALYSE

NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IoT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER UNTERSTÜTZEN
WELTWEIT UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN UNSEREN
KUNDEN ÜBER FERN-
UND TELESERVICE ZUR
VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

MADE WITH BIESSE

WOOD-SKIN + BIESSE. DAS DYNAMISCHE DESIGN WIRD INTELLIGENT

Digitales Material. So beschreibt Giulio Masotti, Gründer von Wood-Skin, seine Kreation: **zwei miteinander verbundene Holzlagen («kann aber auch anderes Material sein» präzisiert er) und dazwischen eine Lage Stoff.** Durch unendliche Kombinationen an Formen und Architekturen mit künstlerischem Touch aber weltstädtischer Note entstehen Meisterwerke an Kreativität und Dynamik. Mit seinen 3 Gesellschaftern, Stefano Baruffaldi, Susanna Todeschini und Gianluca Lo Presti, gründete Giulio 2013 Wood-Skin, eine Kurzbezeichnung für etwas, das ein patentierter Industrieprozess werden wird, um auf einen spezifischen Bedarf zu reagieren, nämlich, «komplexe Formen für die gebaute Umwelt und das Design auf einfache und kostengünstige Weise entstehen zu lassen» erklärt Giulio.

Notwendigkeit war gewiss eine starke Antriebsfeder, aber auch der große Forschungsdrang des jungen Teams lässt eine einzigartige Kreation aber mit unendlichen Anwendungsmöglichkeiten entstehen, «die eine Brücke über die Kluft zwischen der digitalen Darstellungsmög-

lichkeit mittels CAD-Software und der gebauten Umwelt schlägt, die heutzutage sehr ausgeprägt ist. Wood-Skin ist ein digitales Material, das die Möglichkeiten der NC-gesteuerten Maschinen in vollem Umfang nützt - digitale Fertigung - durch Verwendung eines intelligenten Verbundmaterials für die Fertigung einer unbegrenzten Anzahl hochbeständiger Scharniere, überall dort, wo sie benötigt werden». Innovation, Technologie, Kreativität: Biesse und Wood-Skin, die beide eine starke Identität und Berufung haben, nützten die Gelegenheit bei der Möbelmesse Salone del Mobile in Ventura-Lambrate für einen Erfahrungsaustausch.

«Wir wollten gemeinsam zukünftige Produktionsmöglichkeiten mithilfe von Smart Materials wie Wood-Skin und unserer gemeinsamen Leidenschaft für Innovation erkunden. Unsere Kooperation begann mit der Präsentation, mit Unterstützung des MIT von Boston, eines Versuchsprojekts, das aber gleichzeitig auch sehr konkret ist: der Programmable Table. Dieser Tisch verkörpert die Sicht auf eine nahe Zukunft, wo die Möbel in der Lage sein werden sich

selbst zusammenzubauen, nachdem sie die Maschine, die sie erzeugt hat, verlassen haben. Nicht nur ein Prototyp, sondern ein konkretes Ergebnis, aus dem in Kürze eine Produktlinie entstehen wird».

Ein Szenario, das futuristisch scheint, aber in Wahrheit sehr konkret ist, wenn es von einer Fachkompetenz unterstützt wird, die in der Lage ist, den Ideen auf einfache Weise Gestalt zu verleihen. Wie das Bearbeitungszentrum Excel von Biesse. «Dieses Bearbeitungszentrum ist äußerst präzise, vielseitig und effizient bei komplexen Bearbeitungen, die unzählige Male wiederholt werden. Diese Eigenschaften ermöglichen es uns, unseren patentierten Prozess umzusetzen. Das, in Kombination mit einem hochmodernen Material wie Wood-Skin, kann andere, unkonventionelle Ergebnisse entstehen lassen. Die Biesse Maschinen ermöglichen es uns den Zustand des Stoffes zu verändern: wir bringen Holz und andere Materialien vom festen in den digitalen Zustand, wo der Stoff intelligent wird und bereit ist andere Formen anzunehmen, sobald er aus der Maschine austritt».

DIE BIESSE MASCHINEN ERMÖGLICHEN ES UNS, HOLZ UND ANDERE MATERIALIEN VOM FESTEN IN DEN DIGITALEN ZUSTAND ZU VERSETZEN, WO DER STOFF INTELLIGENT WIRD UND BEREIT IST, ANDERE FORMEN ANZUNEHMEN, SOBALD ER AUS DER MASCHINE AUSTRITT.



Giulio Masotti
Gründer

WOOD-SKIN.COM



In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

Wir vereinfachen Ihren Fertigungsprozess und bringen damit das Potenzial jedes Materials zum Strahlen.



