

Rover B

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit
eine zuverlässige
Produktion bedeutet

B
roover

Made In Biesse

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 technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover B** ist das Bearbeitungszentrum für den fortschrittlichen Handwerker und die Großindustrie. Es ist konfigurierbar und leistungsstark und garantiert hohe Qualität der Nachbearbeitung sowie Zuverlässigkeit unter allen Einsatzbedingungen.

- ▶ **5 kundenspezifische Konfigurationen je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen.**
- ▶ **Auf dem Markt einzigartige technologischen Lösungen, für hohe Leistungen.**
- ▶ **Reduzierung der Bestückungszeiten.**
- ▶ **Maximale Präzision der Bearbeitung immer wiederholbar.**
- ▶ **Komplette Bearbeitbarkeit großer Platten.**

Schnelles Return on Investment



Rover B

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Kundenspezifische Konfigurationsmöglichkeiten für unterschiedlichste Produktionsanforderungen

Ein spezialisiertes Team von Sales Engineers ist in der Lage, die Produktionsanforderungen zu ermitteln und die passendste Ausstattung der Maschine zu finden.





Die Kompaktheit der fünften Achse kombiniert mit der hohen Bohrkapazität ermöglicht es, in jedem Produktionsbereich eingesetzt zu werden, von der Bearbeitung einfacher bis hin zu komplexeren Geometrien.



Eine Konfiguration für hohe Serienproduktionen. Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Werkstücken in Fräsen und Bohren und Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten.



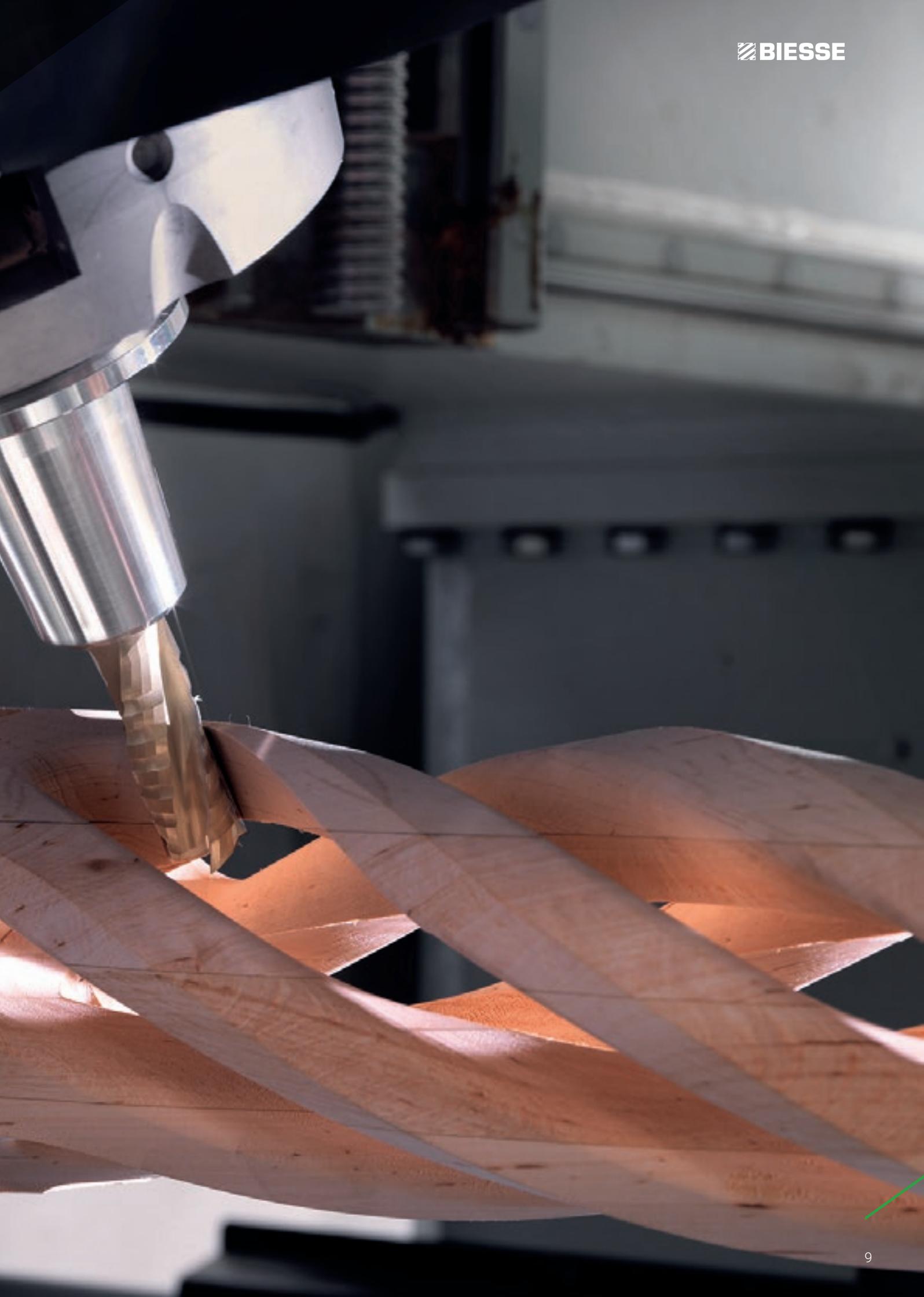
Eine Konfiguration, die den Ansprüchen der flexiblen Produktion ohne Verzicht auf eine hohe Serienproduktion entspricht. Die Gruppen-Kombination 5 Achsen und 4 Achsen ermöglicht die Bearbeitung aller Arten von Produkten.

Benutzerfreundliche Technologie

Der 5-Achskopf von HSD mit 13 kW Leistung und endloser Drehung um 360° auf den Vertikal- und Horizontalachsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.

5 AXES

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung. Perfekte Kombination aus Innovation von Biesse und italienischem Genie.



Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen, für hohe Leistungen

Rover B bietet, mit einer erschwinglichen Investition, eine auf dem Markt einzigartige Technologie.

2 Achsen in Y für maximale Produktivität bei allen Bearbeitungen. Man kann 2 Platten gleichzeitig bearbeiten und den Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten durchführen, wodurch immer ein Werkzeug vorhanden ist, das am Werkstück arbeitet.



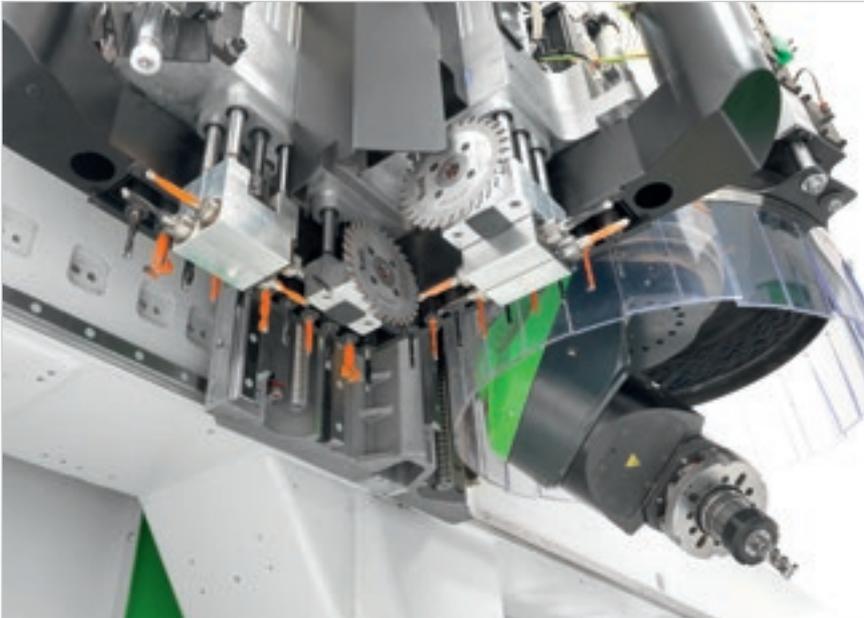
Technologische Lösungen, die entwickelt wurden, um auf die Ansprüche der flexiblen Produktion ohne Verzicht auf die Produktivität zu antworten. **Unabhängige Y-Achsen** zur Durchführung von Werkzeugwechseln an der Bearbeitungseinheit X unter Verwendung der größten Zahl in der Maschine verfügbarer Werkzeuge ohne Auswirkungen auf die Zykluszeiten.



Verkürzung der Zykluszeiten dank der Möglichkeit, **den Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten sowohl am Kettenmagazin als auch auf den Revolverköpfen durchzuführen.**



Neuer **Kopf mit 5 Achsen** von 16,5 kW ausgerichtet am Massivholz. Höhere Leistung und Steifigkeit zur Verwendung großer Werkzeuge und Durchführung schwierigerer Abtragungen.



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



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



Vertikaler fester Motor für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slot, gegen Splitter, ...).

Reduzierung der Rüstzeiten

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

Mehr als 1500 Bearbeitungszentren mit EPS verkauft.



Für stabiles und präzises Spannen.



Uniclamp-Spannvorrichtung mit pneumatischer Schnellentriegelung.

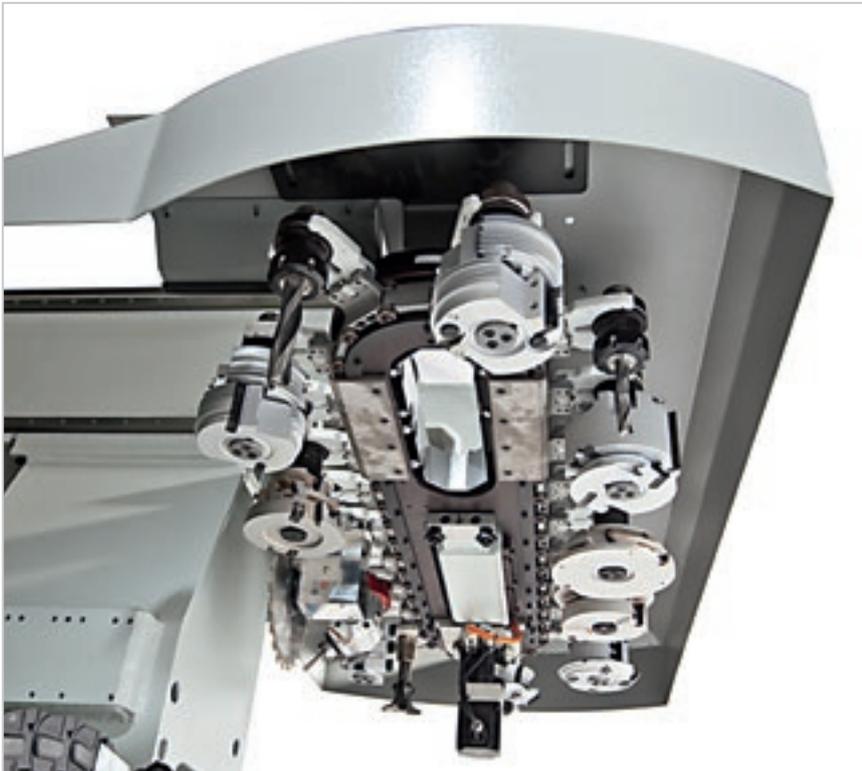


Der Arbeitstisch mit unterstützter Positionierung gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist (Angabe der Positionen für Arbeitstisch und Aufspannsysteme) und schützt den Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug.



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.

Man kann bis zu 91 Aggregate und Werkzeuge in der Maschine positionieren.



Beim Übergang von einer Bearbeitung auf die andere ist ein Eingriff des Bedieners für die Werkzeugbestückung nicht notwendig, dank der **großen Zahl von Werkzeugen und Aggregaten**, die schon auf der Maschine vorhanden sind.



Der **Pick Up Platz** gestattet die Bestückung der Werkzeugwechsler in der Maschine.



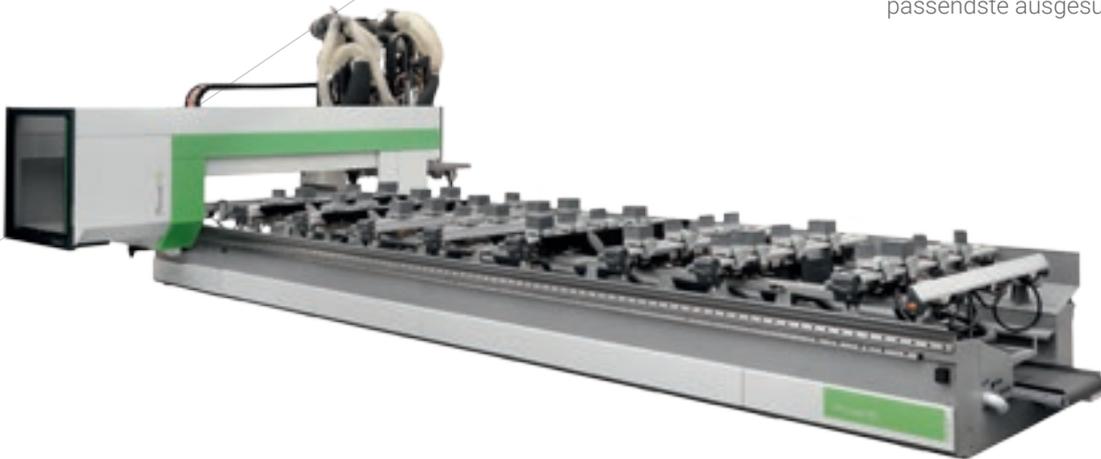
Vereinfachter Zugang während der Bestückung dank der **Fronthaube, die geöffnet werden kann**.

Komplette Bearbeitbarkeit großer Platten

Der steife Aufbau der Maschine und die Breite der Y-Achse ermöglichen die Bearbeitung von Platten bis 2230 mm mit allen verfügbaren Werkzeugen.



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



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

Maximale Präzision der Bearbeitung immer wiederholbar

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



Stabilität und Vibrationsfreiheit gewährleisten konstante und dauerhafte Produktqualität.



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

Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt

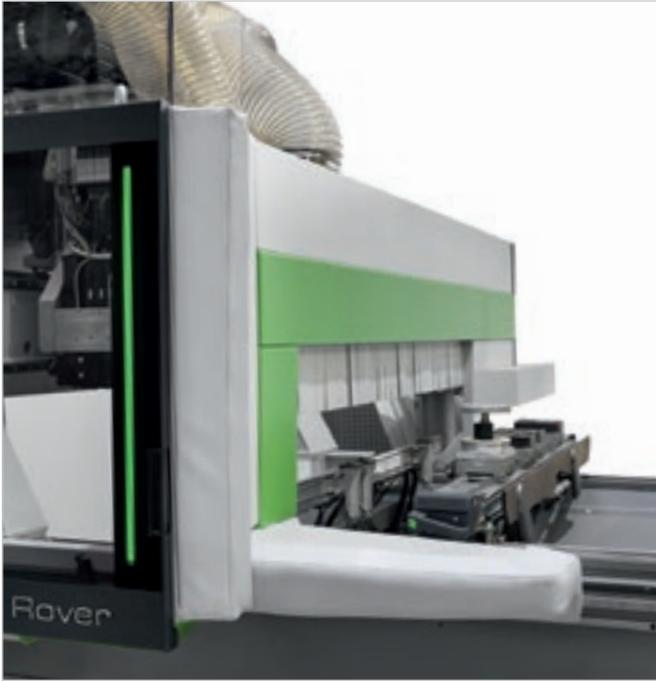


Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

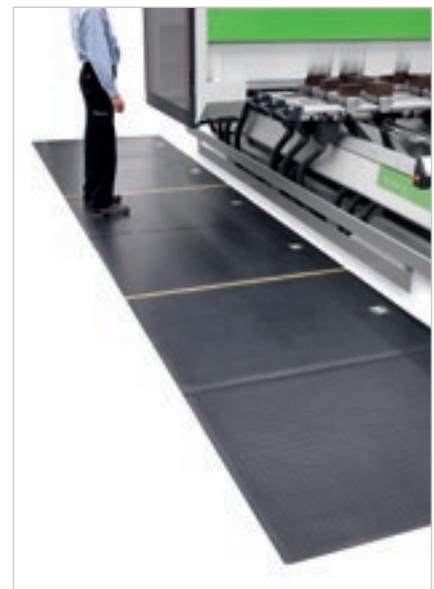


Absaughaube einstellbar auf 6 Positionen (für 4 Achsen) und auf 13 Positionen (für 5 Achsen) mit CNC-gesteuertem Späneleitblech (Späneförderer).

Lösungen zum Auf- und Abladen



Biesse ist in der Lage, zahlreiche integrierte Lösungen zu liefern, je nach den spezifischen Produktions-, Automatisierungs- und Platzanforderungen.



Seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.

Die **berührungsempfindlichen Matten** gestatten der Maschine das Arbeiten bei konstanter Höchstgeschwindigkeit.



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.

Lösungen zum Auf- und Abladen

Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

Synchro ist ein mit dem Rover Arbeitszentrum verbundener Manipulator in 4-Achs-Ausführung. Er entnimmt die zu bearbeitenden Platten von einem Stapel, positioniert sie hinsichtlich eines Nullpunkts des Arbeitszentrums und legt sie nach der Bearbeitung an einem eigenen Lagerplatz auf den Stapel mit den bearbeiteten Platten. Der Arbeitszyklus wird bis zur Fertigstellung der in Bearbeitung befindlichen Charge automatisch durchgeführt.



Vorrichtung für die Entnahme von atmungsaktiven Platten oder mit speziellen Veredelungen

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholbarkeit des automatischen Betriebszyklusses der Zelle auch bei vorhandenem atmungsaktivem Material oder solchem mit speziellen Veredelungen, das oft keinen Schutzfilm hat.



Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- ▶ kein Eingriff des Bedieners zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- ▶ drastisch verringerte Stillstandzeiten für den Formatwechsel
- ▶ Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung.



Synchro kann durch die Bezugsvorrichtung des Stapels und den Vorfluchtungszyklus der Platte, der in verdeckter Zeit während das Rover Arbeitszentrum die vorherige Platte bearbeitet, durchgeführt wird, Stapeln mit unterschiedlich großen Platten bearbeiten.

Synchro kann auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums angeordnet werden. Auf den Produktionszyklus der Produktionsanlage des Kunden abgestimmter Materialfluss.

- ▶ Keine Beschädigungsgefahr des Materials durch manuelle Eingriffe
- ▶ äußerst einfache, in die Programmierungsumgebung des Arbeitszentrums integrierte Bedienerchnittstelle.

Service 4.0

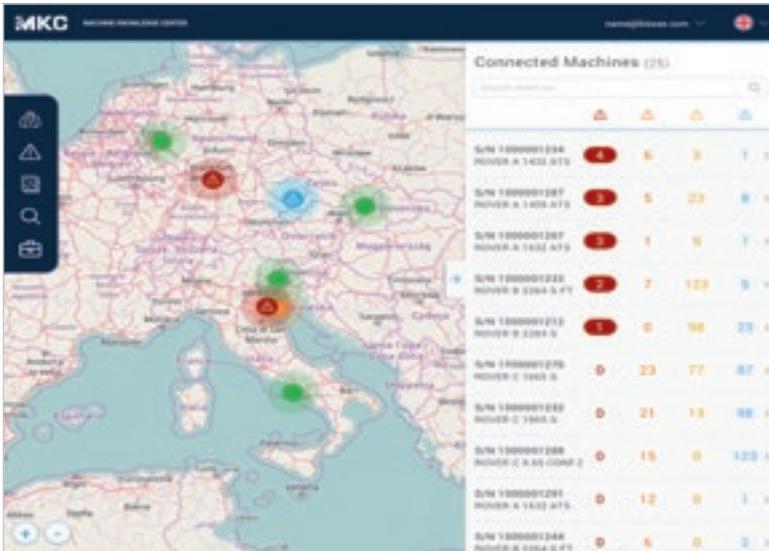
Biesse hat ein reichhaltiges Serviceangebot entwickelt, um durch die Verbesserung der betrieblichen Effizienz und durch Kosteneindämmung die Leistungsstärke der Maschinen und die Produktivität der Kunden zu erhöhen.

An den Maschinen angebrachte Sensoren und Vorrichtungen ermöglichen die Erstellung eingehender Analysen, die über Bedientafeln für Mobilgeräte einfach angezeigt werden können.



Servicepaket IoT Biesse

- ▶ Erweiterter und vorrangiger Kundendienst.
- ▶ Ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum von Biesse.
- ▶ Direkte Überwachung der Maschinenleistung über eine spezifische App.
- ▶ Analyse der Maschinenstillstände, Ferndiagnose und Störungsprävention.
- ▶ Funktionelle Kontrolle und technische Inspektion vor Ort innerhalb der Garanzzeit.



Bildschirm zur Überwachung der an das Biesse Kontrollzentrum angeschlossenen Maschinen.



Bildschirm für die Kontrolle der einzelnen Maschinenteile.

Die direkte Verbindung zu Biesse gewährleistet erhebliche Vorteile

- ▶ Optimierung der Betriebseffizienz und der Betriebsqualität.
- ▶ Deutliche Verkürzung der Reparaturzeiten.
- ▶ Bessere Vorhersehbarkeit der Maschinenstillstände.
- ▶ Fernaktualisierung der Software.

60 Minuten maximale Dauer für die Verwaltung eines Maschinenstillstands.

Verkürzung der für die Diagnose erforderlichen Zeit um **80%**.

Verkürzung der Stillstandszeiten um **50%**.

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



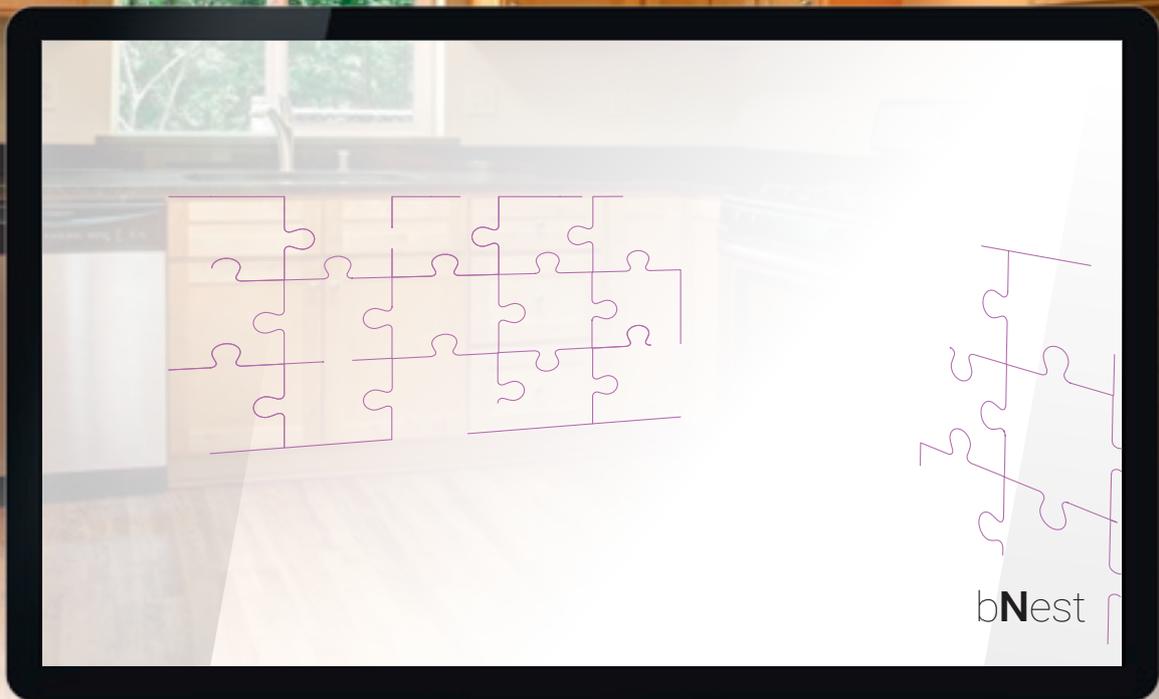
Weniger Zeitaufwand und Verschwendung



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.**

bNest



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



Hohe Verarbeitungsqualität

Biesse verwendet die gleichen hochwertigen
Komponenten für alle Maschinen der Produktreihe
Rover.



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

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

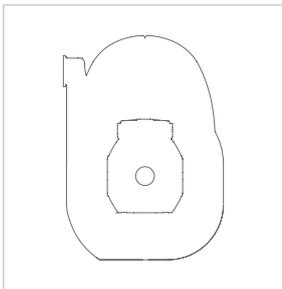


Der neue **Bohrkopf BH 30 2L** ist mit einer automatischen Schmierung und Absaugung aus Metall für eine längere Lebensdauer ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.

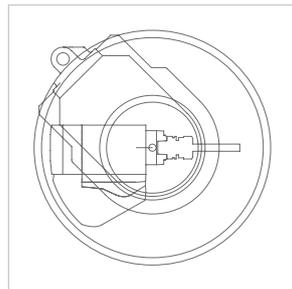
Aggregate
für jede
Bearbeitungsart.



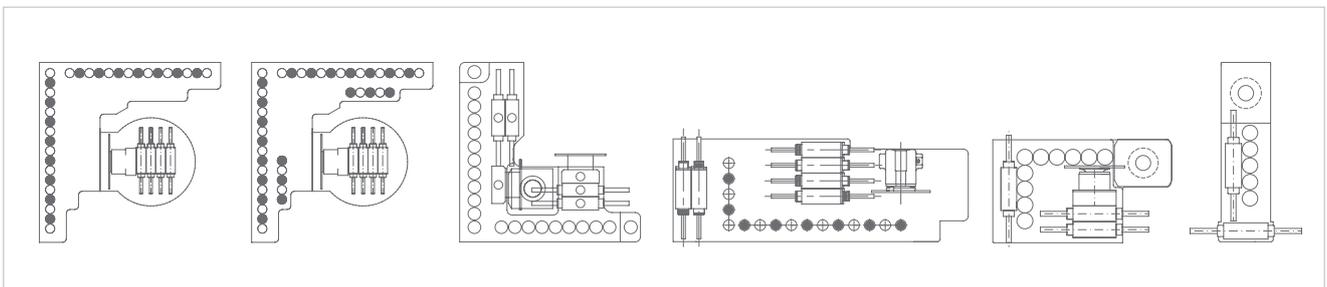
Zusammenstellung der Arbeitsgruppe



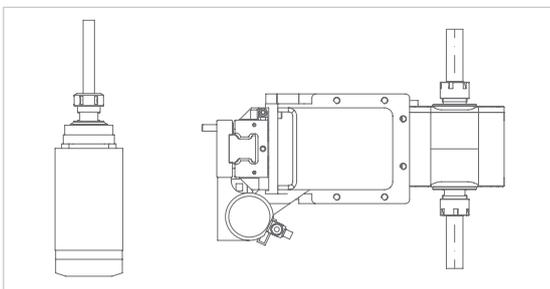
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung und Leistungen bis 19,2 kW.



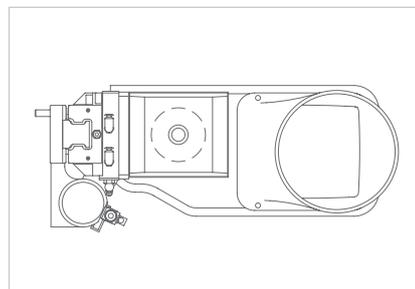
Fräseinheit mit 5 Achsen mit Leistungen von 13 bis 16,5 kW.



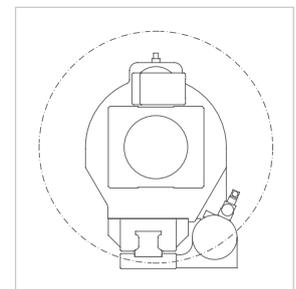
Verfügbare Bohrköpfe mit 9 bis 42 Werkzeugen: BHC 32 – BHC42 - BH30 2L - BH29 - BH17 - BH9.



Horizontale Fräseinheit mit 1 oder 2 Ausgängen.

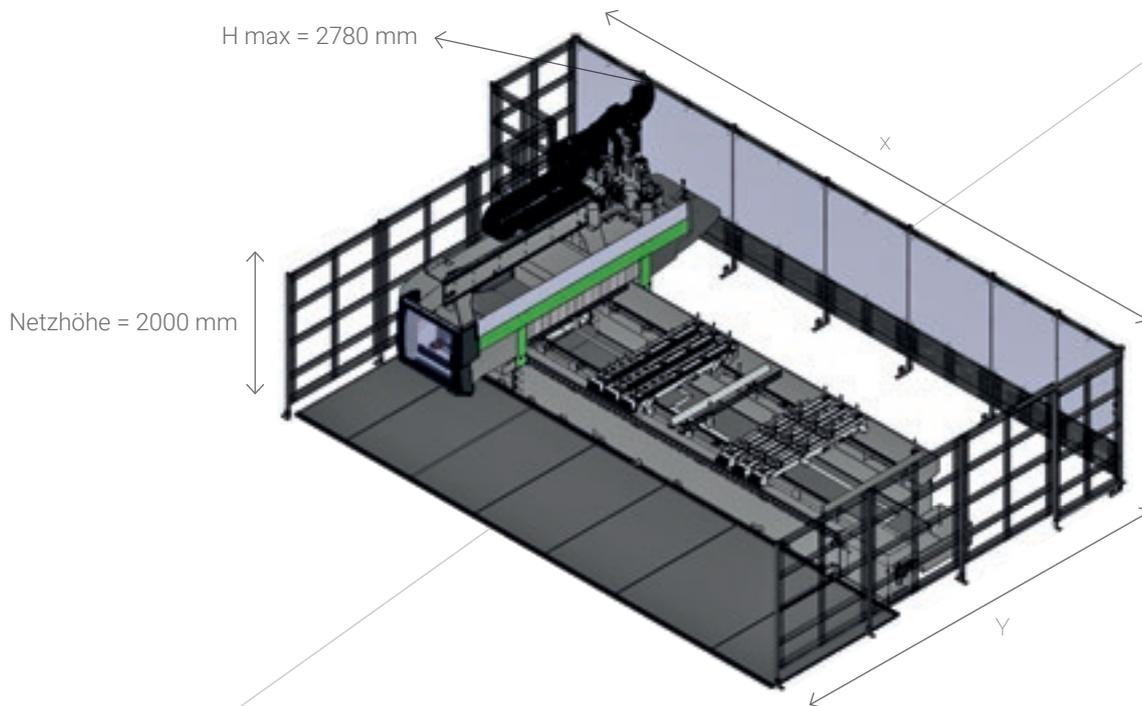


Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

Technische Daten



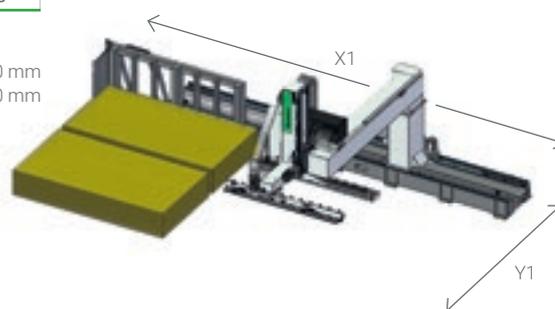
Platzbedarf

	ROVER B		SYNCHRO		ZELLE		
	Matten		Bumper		X1	Y1	X + X1
Platzbedarf CE (mm)	X	Y	X	Y	X1	Y1	X + X1
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	7881	5657	8181	5647	4170	5215	12051
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	9094	5657	9364	5647	4170	5215	13264
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	10757	5657	11057	5647	4170	5215	14927
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	12480	5657	12720	5647	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	7881	5857	8181	5797	4170	5215	12051
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	9094	5857	9364	5797	4170	5215	13264
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	10757	5857	11057	5797	4170	5215	14927
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	12480	5857	12720	5797	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200	4170	5215	12111
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200	4170	5215	13324
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200	4170	5215	14987
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	12480	6210	12720	6200	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6410	8241	6350	4170	5215	12111
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6410	9424	6350	4170	5215	13324
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6410	11117	6350	4170	5215	14987
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	12480	6410	12720	6350	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650

Platzbedarf

Platzbedarf NON CE (mm)	Matten		Bumper	
	X	Y	X	Y
Rover B 16.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5457	8181	5497
Rover B 16.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5457	9364	5497
Rover B 16.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5457	11057	5497
Rover B 19.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5657	8181	5647
Rover B 19.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5657	9364	5647
Rover B 19.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5657	11057	5647
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6010	8241	6050
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6010	9424	6050
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6050
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200

H max = 2970 mm
Netzhöhe = 2000 mm



Bearbeitungsbereiche Rover B

Platzbedarf CE (mm)	X	Y	Z
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	8415	2230	245 / 290
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	8415	2230	245 / 290

Bearbeitungsbereiche Synchro

		Min	Max
Länge	mm	500	2500
Breite	mm	200	1350
Dicke	mm	16	60
Gewicht	Kg	-	100
Nutzhöhe des Stapels	mm	-	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	-	1145

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 Plattdurchlauf. 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.

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.

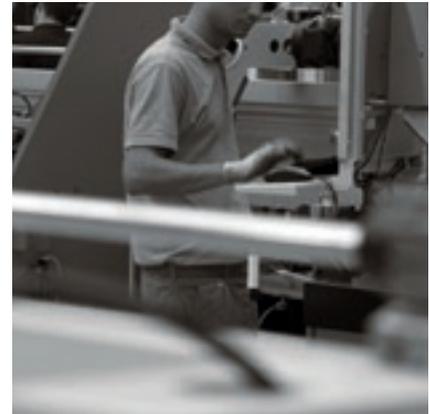
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

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.

87% ✓ der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% ✓ 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 Technologien der Gruppe Biesse begleiten die innovative Stärke und die umfassenden Qualitätsprozesse der Lago.

In der konkurrenzintensiven Szenerie des Wohndesigns behauptet Lago seine Position als aufstrebendes Markenzeichen durch inspirierende Produkte und Offenheit für das Ineinanderfließen der Bereiche von Kunst und Business, kombiniert mit der unausgesetzten Forschung für eine nachhaltige Entwicklung.

“Wir haben eine Reihe von Projekten, oder besser gesagt Konzepte, entwickelt,” so Daniele Lago, “die für Lago, wie wir es heute kennen, Pate gestanden haben: Das Design soll eine kulturelle Vision der gesamten Business-Kette darstellen, und nicht nur des einzelnen Produkts”.

“Flexibilität ist das Schlüsselwort bei Lago - bemerkt Carlo Bertacco, der Produktionsleiter. Wir haben begonnen, das Konzept einzuführen, nur mit dem Verkaufte zu arbeiten. Das hat es uns ermöglicht, den Platz einzuschränken und die Fabrik von Anfang an zu leeren”. “Die Maschinen, die wir gekauft haben – erzählt Bertacco weiter - sind tolle Anlagen, eine geringe Investition für das, was sie bieten, und sie stehen für eine Wahl der Produktionsphilosophie. Wir sprechen von einem bestimmten Produktionsvolumen mit Lago-Qualität und davon, die kundenspezifischen Arbeiten so spät wie möglich vorzunehmen und wenn der Kunde sie ver-

langt, das heißt die Grundprinzipien der schlanken Produktion”.

Die Lago-Flexibilität hat es ermöglicht, dem Kunden ein modulares Alphabet zu liefern, mit dem er einen persönlichen Raum erstellen konnte, der seinem Sein entspricht. Die Firmenphilosophie “Lago Interior Life” setzt darauf, Empathie zwischen den Räumen und den Personen, die darin leben zu schaffen, zwischen dem Wohl der Umgebung und dem inneren Wohlbefinden.

*Quelle: IDM Industria del Mobile
Lago, unser Kunde seit 1999, ist eine der angesehensten Marken für Inneneinrichtung des italienischen Designs weltweit.*



<http://www.lago.it>



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D
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

3.800 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

