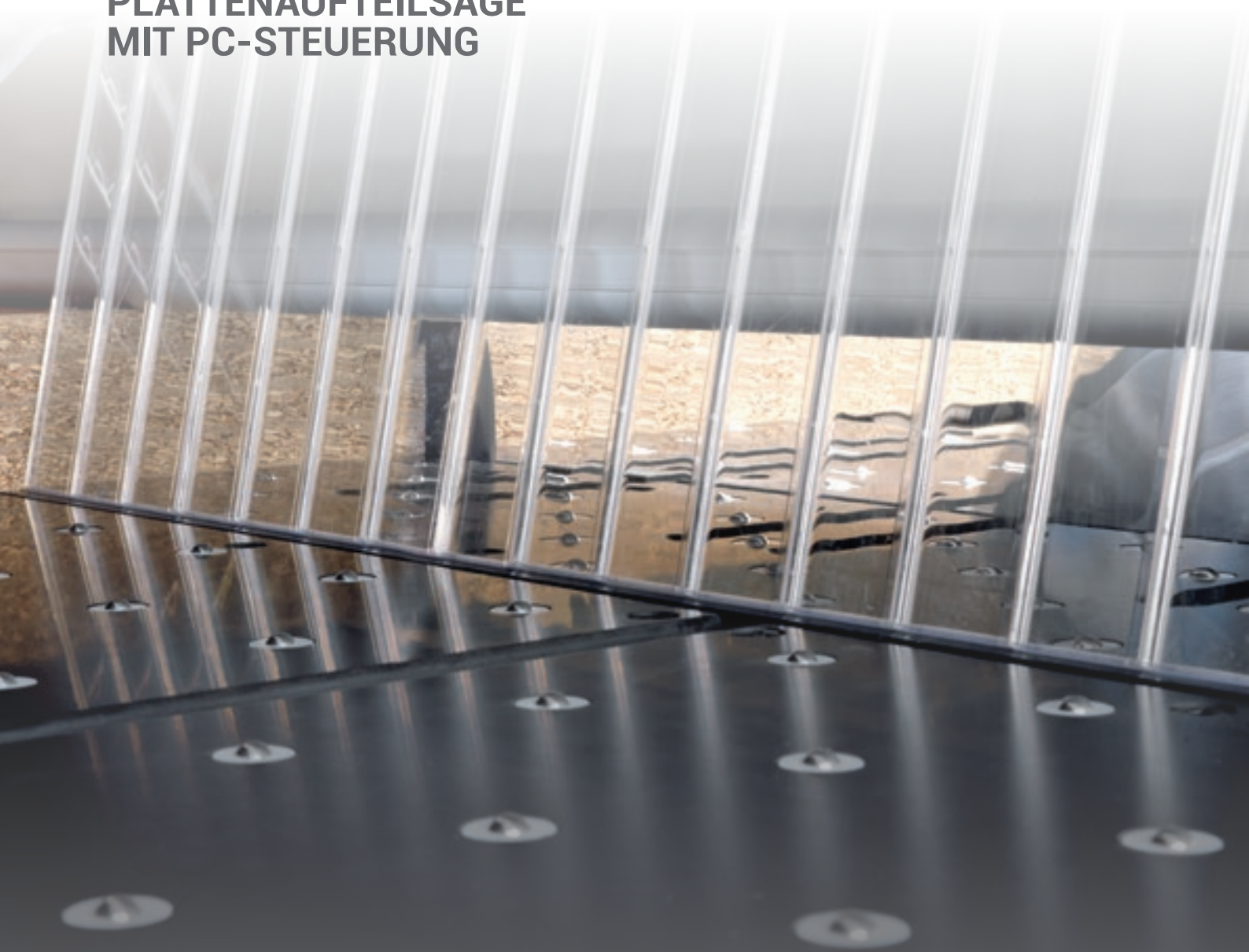
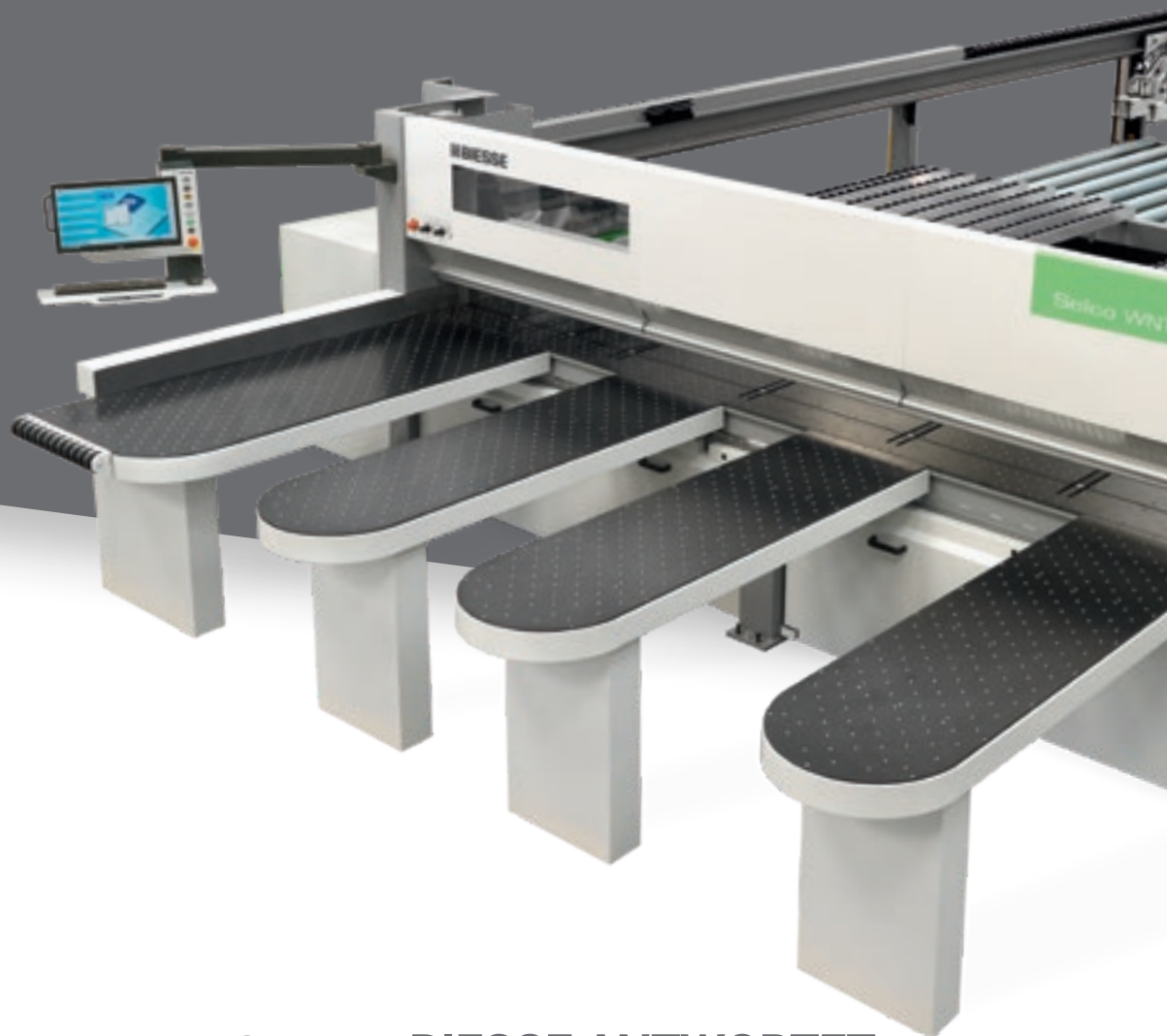


# SEL CO WN 6

PLATTENAUFTEILSÄGE  
MIT PC-STEUERUNG



# DAS ERGEBNIS INNOVATIVER FORSCHUNG FÜR HÖCHSTLEISTUNGEN



## 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. **SELCO WN 6** ist das Ergebnis eines mit modernsten Technologien entwickelten Projekts. Dabei wurden revolutionäre technische Lösungen angewandt, die eine Steigerung der Arbeitsleistung und der Gesamtqualität der Bearbeitungen gestatten. SELCO WN 6 ist eine Baureihe von Platenaufteilmaschinen mit extrem leistungsfähiger Schnittlinie, die für die Produktion mittelgroßer Unternehmen entwickelt und gebaut wurde.



## **SELCO** WN 6

- HOHE QUALITÄT UND SCHNITTGENAUIGKEIT
- REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG BIS ZU 40%
- TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN FÜR JEDE BEARBEITUNGSANFORDERUNG

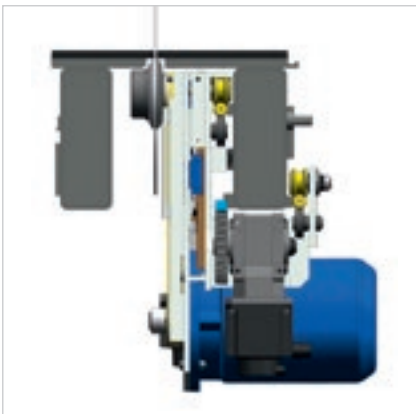


SEHEN SIE SICH  
DAS VIDEO AN

# SCHNITTQUALITÄT



Perfekte Stabilität dank der festen Stahlstruktur des **Maschinenbetts**, das durch stabile Abstützungen getragen wird. Die Gleitschienen des Sägewagen sind auf dem gleichen Träger positioniert. Dadurch ist deren perfekte Parallelität und Geradheit gesichert.



Die optimale Ausbalancierung des Sägewagen die durch die Beschaffenheit des Maschinenbetts und die Positionierung der Führungen und Lager gegeben ist, gestattet völlige Vibrationsfreiheit des Sägeblatts und eine extrem lineare Bewegung des Schlittens.



Maximale Qualität des Endprodukts dank des als Luftkissentisch ausgestattetem **Maschinenkörper** für die Handhabung empfindlicher Materialien. Diese Eigenschaft gestattet außerdem, die Fläche direkt neben dem Sägeblatt ständig sauber zu halten.



Der Überstand des Hauptsägeblatts und die Öffnung der Andrückvorrichtung werden automatisch durch die numerische Steuerung je nach Dicke des aufzuteilenden Pakets geregelt. Hierdurch wird unter allen Arbeitsbedingungen eine bessere Schnittqualität erzielt.







Das **Anheben der Sägeblätter** wird durch einen Brushless-Motor und ein System mit Kugelumlaufspindel gesteuert. Dieses System stellt eine präzise und schnelle Einstellung des Sägeblattüberstandes sicher.



Die **Deflexion** kontrolliert die Position und die Drehzahl des Sägeblatts und wirkt auf die Vorschubgeschwindigkeit. Maximale Schnittqualität, längere Lebensdauer des Sägeblatts und Reduzierung der Wartungskosten.



Der gleichmäßige und kontrollierte Druck auf das zu schneidende Plattenpaket wird durch die **Andrückvorrichtung** mit Einzelelementaufbau gewährleistet.



**Verschlussystem der Schnittlinie**, um das Herabfallen der Längsabschnitte zu vermeiden.

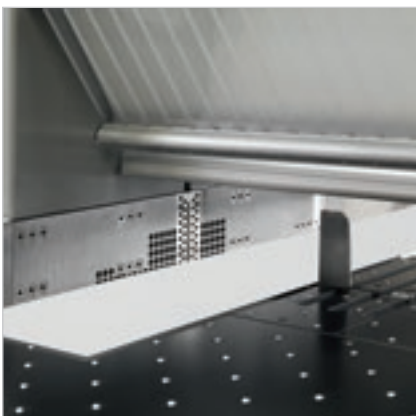
# SCHNITTGENAUIGKEIT



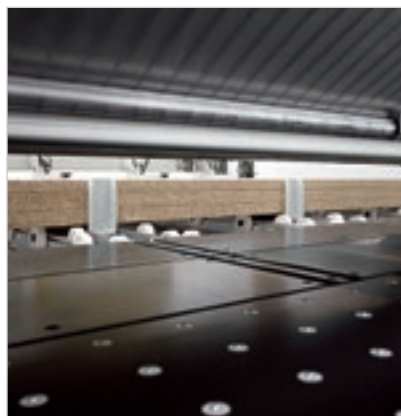
Präzise und schnelle Positionierung der Platten für höchste Schnittgenauigkeit dank des stabilen Schiebers, der durch einen Brushless-Motor angetrieben wird. Die Gleitfläche unterhalb des Schiebers ist mit unabhängigen freilaufenden Rollen ausgestattet, um Abdrücke auf Platten mit empfindlichen Oberflächen zu vermeiden.



Die unabhängigen und selbstnivellierenden **Zangen** gewährleisten eine beständige Aufspannung des Plattenpakets. Ihr besonderer Aufbau und die Maschinenlogik gestatten den vollständigen Auswurf der aufgeteilten Plattenstapel vor die Schnittlinie. Auf diese Weise wird sowohl deren Handhabung als auch die Entnahme der Abschnitte erleichtert.

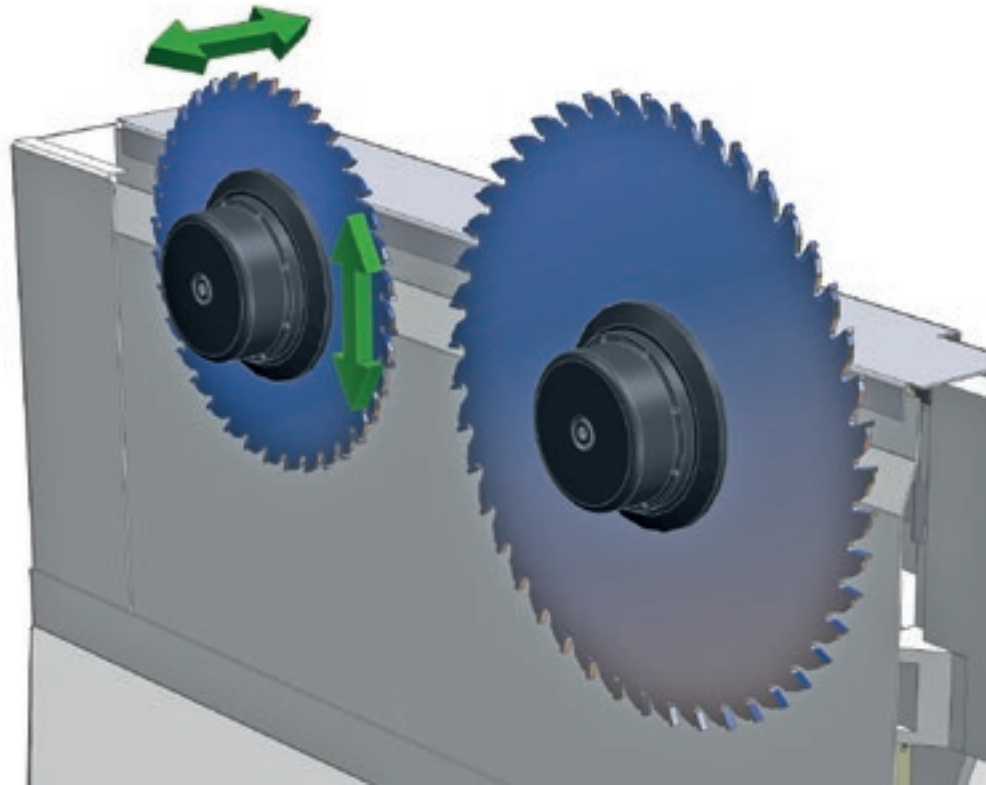


Perfekte Ausrichtung auch sehr dünner und/oder biegsamer Platten. Dank des **Anschlags zur Seitenausrichtung**, der im Sägewagen integriert ist, wird die Zykluszeit auf ein Minimum reduziert.



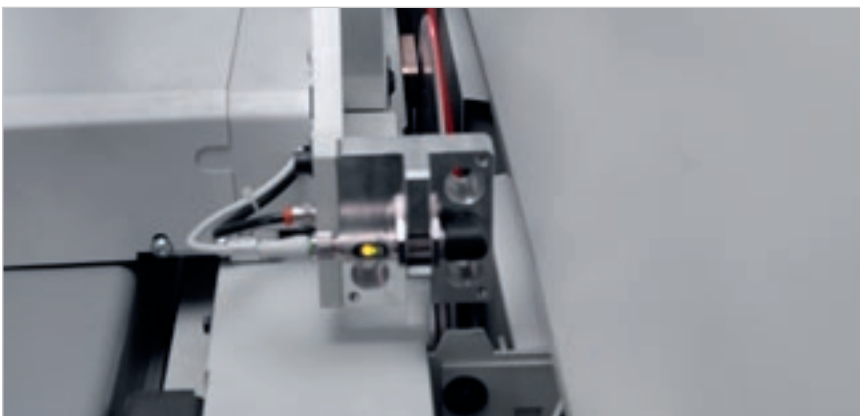
**Leistungsfähige Frontausrichter** richten automatisch das Plattenpaket gegen die Spannzangen des Schiebers aus.

## REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN



**Patentiertes Quick-Change-System** für das schnelle wechseln der Sägeblätter ohne Werkzeuge.

Schnelle und präzise Werkzeugeinstellung durch die elektronische Regulierung des Vorritzers mit der **Digiset-Vorrichtung**. Das System speichert die Vorritzereinstellung unter Säge-Sets ab und justiert bei Rüsten automatisch auf Position.



### **Automatische Ausrichtung des Vorritzers.**

Das patentierte System ist in der Lage, den Vorritzer innerhalb weniger Sekunden automatisch auf das neue Sägeblatt auszurichten. Dies gestattet eine Verringerung der Bestückungszeiten, Probeschnitte und Fehlermöglichkeiten und bringt eine Produktivitätssteigerung sowie Kostensenkungen beim Schärfen.



# VERRINGERUNG DER ZEITEN FÜR DIE PLATTENZUFÜHRUNG

Auf Anfrage sind weitere Lösugen möglich, wie zum Beispiel eine Winkelübergabe.



Durch den speziellen Aufbau des Hubtischrahmens wird das direkte Beladen mit Hilfe eines Staplers ermöglicht.



Rollenbahnen mit freilaufenden oder motorisierten Rollen ermöglichen das Einfahren und Ausfahren von Plattenstapeln.



Vorgelagerte Einlaufrollenbahn auf zwei Ebenen. Durch ihren geringen Platzbedarf am Boden ermöglicht die zwei-stöckige Bauform der vorgelagerten Einlaufrollenbahn eine optimale Nutzung des verfügbaren Raums, besonders in Produktionsstätten mit zu wenig Platz für zwei nebeneinander verlaufende Rollenbahnen.





Drehstation für Kopfschnitte ist in der Lage die Platten ohne Reibung zu drehen. Die patentierte Konstruktionsbauart dreht die Platten immer zur Nulllinie, sowohl vor als auch nach der Drehung.



Spannvorrichtungen halten das Plattenpaket während der Drehung fest um ein Verrutschen auszuschließen.



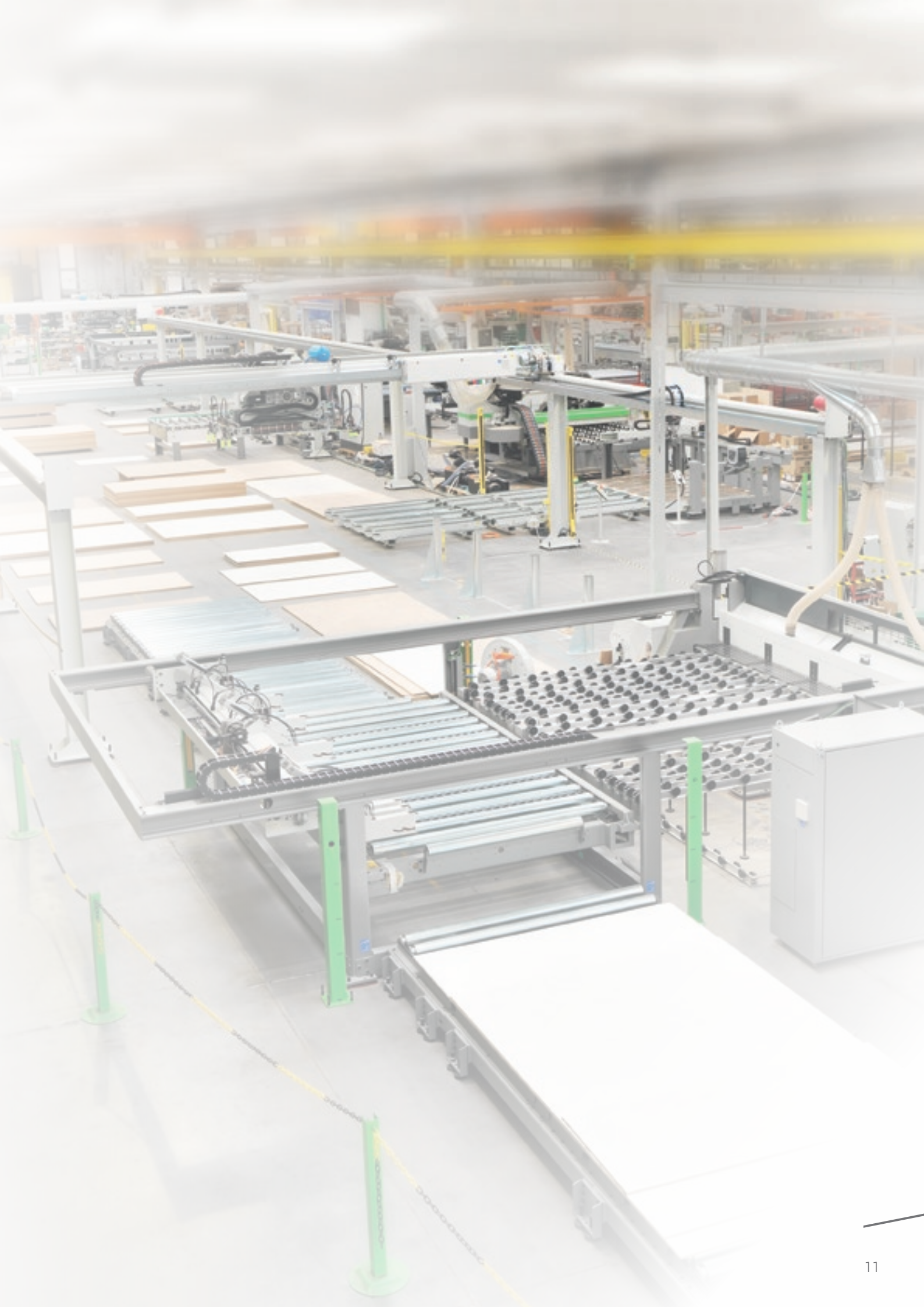
Frontalausrichter direkt an der Drehvorrichtung. Zur automatischen Ausrichtung des Paketes nach dem Abschieben.

# PRO DUCTION ION

## WETTBEWERBSFÄHIGE INDIVIDUALITÄT

**Maßgeschneiderte Fertigung von schlüsselfertigen Fabriken, Einbindung von Lösungen der Biesse Group mit ergänzenden Softwareanwendungen und Maschinen, über 1000 installierte Anlagen weltweit.**

Biesse Systems ist ein Expertenteam, wenn es um Produktionsprozesse im großen Maßstab geht. Biesse Systems bietet integrierte Zellen und Anlagen, welche in der Lage sind, durch Kombination der Massenproduktionsbedürfnisse mit dem vom Endverbraucher verlangten hohen Grad an Individualität des Endproduktes, die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden zu maximieren.





# KOMPAKTE UND INTEGRIERTE LÖSUNGEN FÜR DIE BESCHICKUNG

## Maximaler Schutz der Oberflächen von empfindlichen Platten.

Die automatische Beschickungsstation **X Feeder** lädt die aufzuteilenden Platten, dank eines Systems von Saugarmen, völlig automatisch in die Maschine. Eine kompakte und ergonomische Lösung, die sich den Produktionsbedingungen einfach anpasst, denn sie benötigt nur einen geringen Platzbedarf und optimiert den Produktionsfluss.

Der Bediener hat einen oder zwei Stapel Material immer bereit, mit der Möglichkeit auszuwählen, welcher aufzunehmen ist. Mit 2 oder 3 Armen konfigurierbar, je nach Eigenschaften der Materialien.

Sie passt sich selbstständig den unterschiedlichen Formaten der Platten an, dank der automatischen Positionierung der Saugnäpfe je nach Größe.



# ERHÖHUNG DER PRODUKTIONSKAPAZITÄT

## Steigerung der Produktionskapazität für effiziente und kundenspezifische Produktionen.

Die perfekte Integration mit dem System Twin Pusher ermöglicht das Laden der Platten ohne Ausfallzeiten: Das neue Paket wird zusammengestellt, während der zusätzliche Schieber den letzten Streifen bearbeitet.

Extrem einfache und intuitive Verwendung dank der Steuerung von einem einzigen Steuerpunkt aus, über die Maschinensteuerung ohne Notwendigkeit eines Supervisors.



# ETIKETTIERUNG MIT MAXIMALER EFFIZIENZ

Die Beschickungsstation X Feeder L ermöglicht das automatische Etikettieren der Platten vor dem Laden in die Maschine, auch beim Paketschnitt mehrerer Platten übereinander.





Automatisches Erkennen der Position des Plattenstapels, für eine korrekte und genaue Etikettierung.



Der Vakuumkopf zum Aufkleben dreht das Etikett 0-90° nach Ausrichtung des Werkstücks (Länge-Breite).



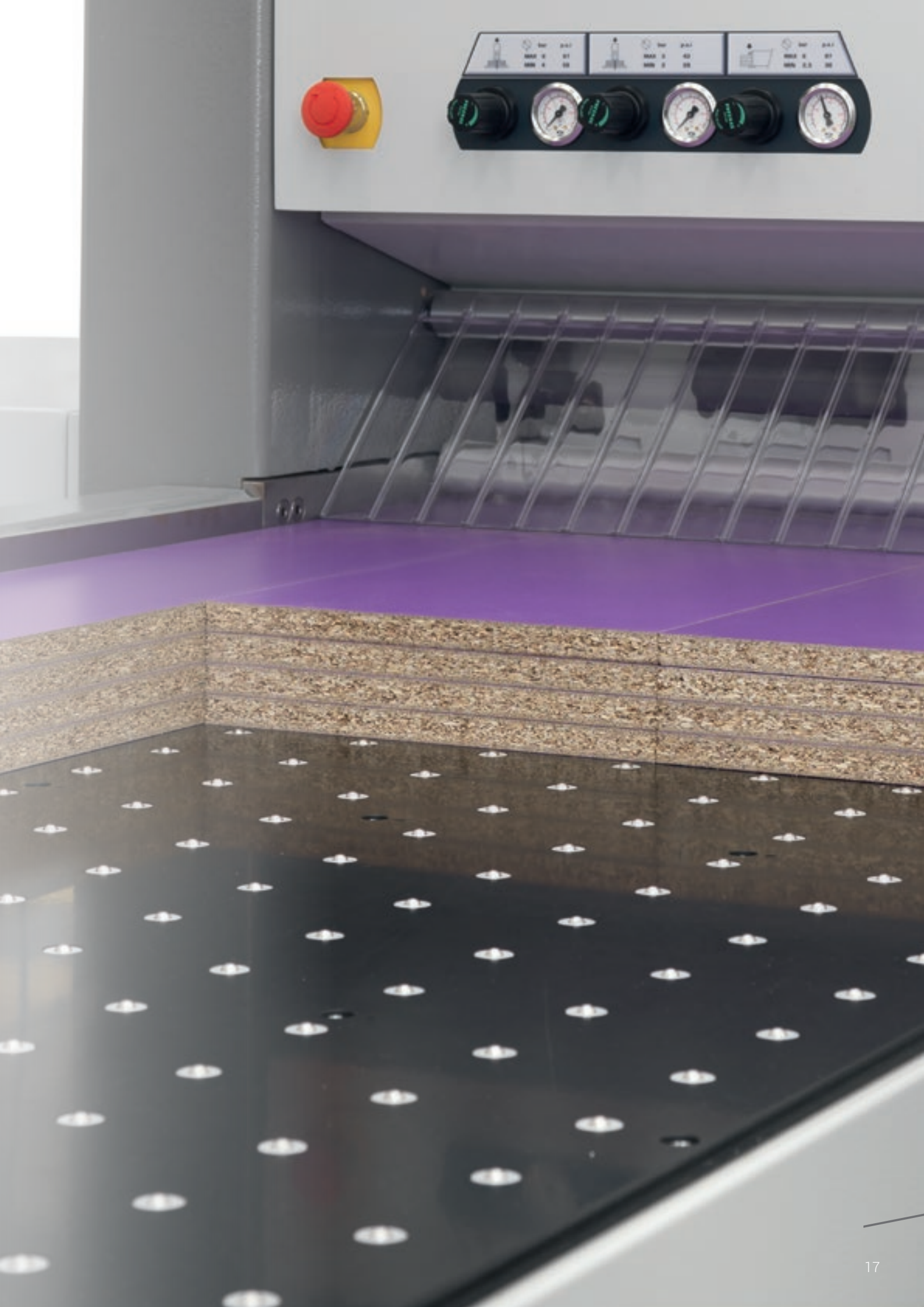
# TWIN PUSHER

## ZWEI PLATTENAUFTEILSÄGEN IN EINER

Der Twin Pusher, ein exklusives Patent für alle Plattenaufteilsägen von Biesse, besteht aus zwei sich ergänzenden Schiebern. Das Vorhandensein eines Zusatzanschlags gestattet das unabhängige Aufteilen von bis zu 650 mm breiten Streifen.

Produktivitätssteigerung bis zu 40%,  
optimales Management der Produktionsspitzen  
und Kapitalrendite bereits im ersten Jahr.

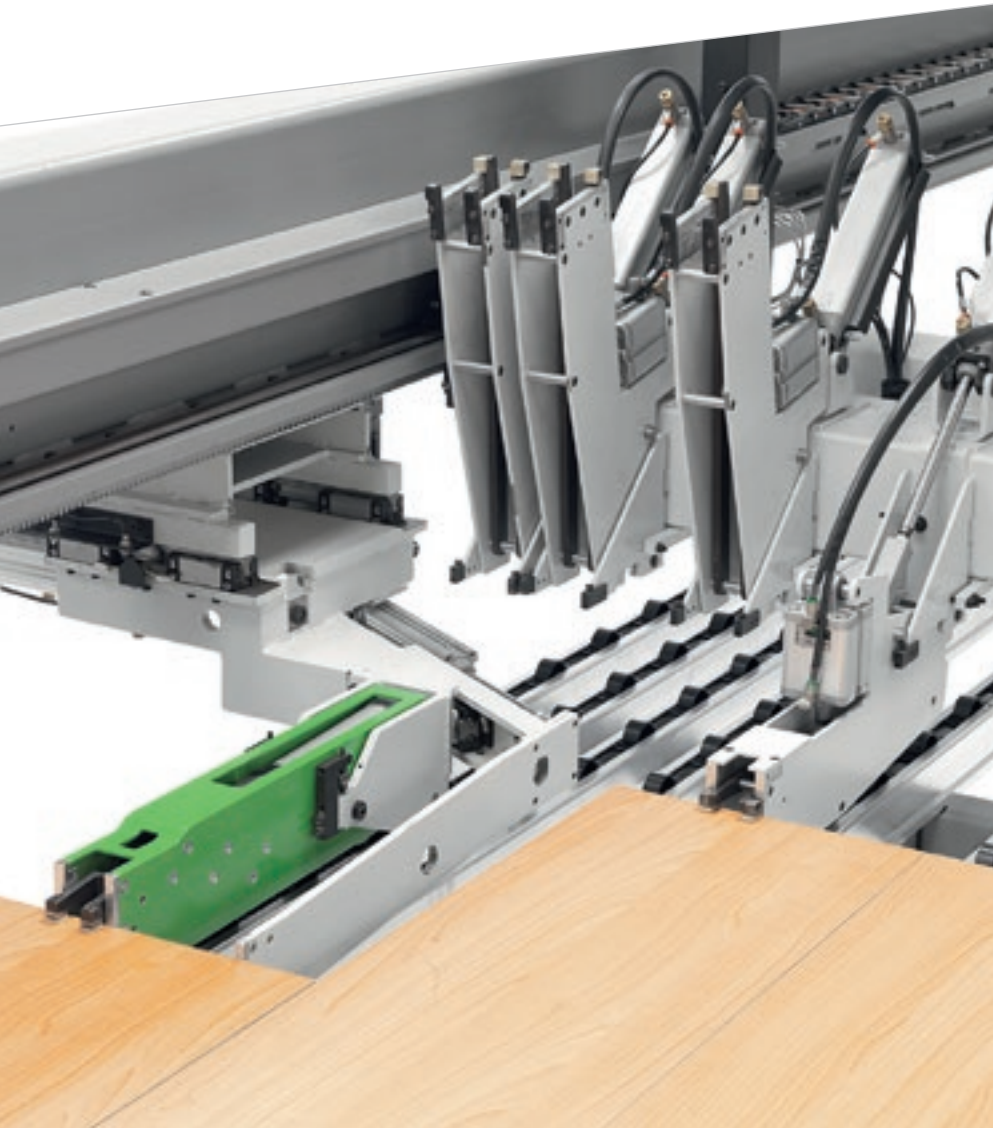






# PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG BIS ZU 40%

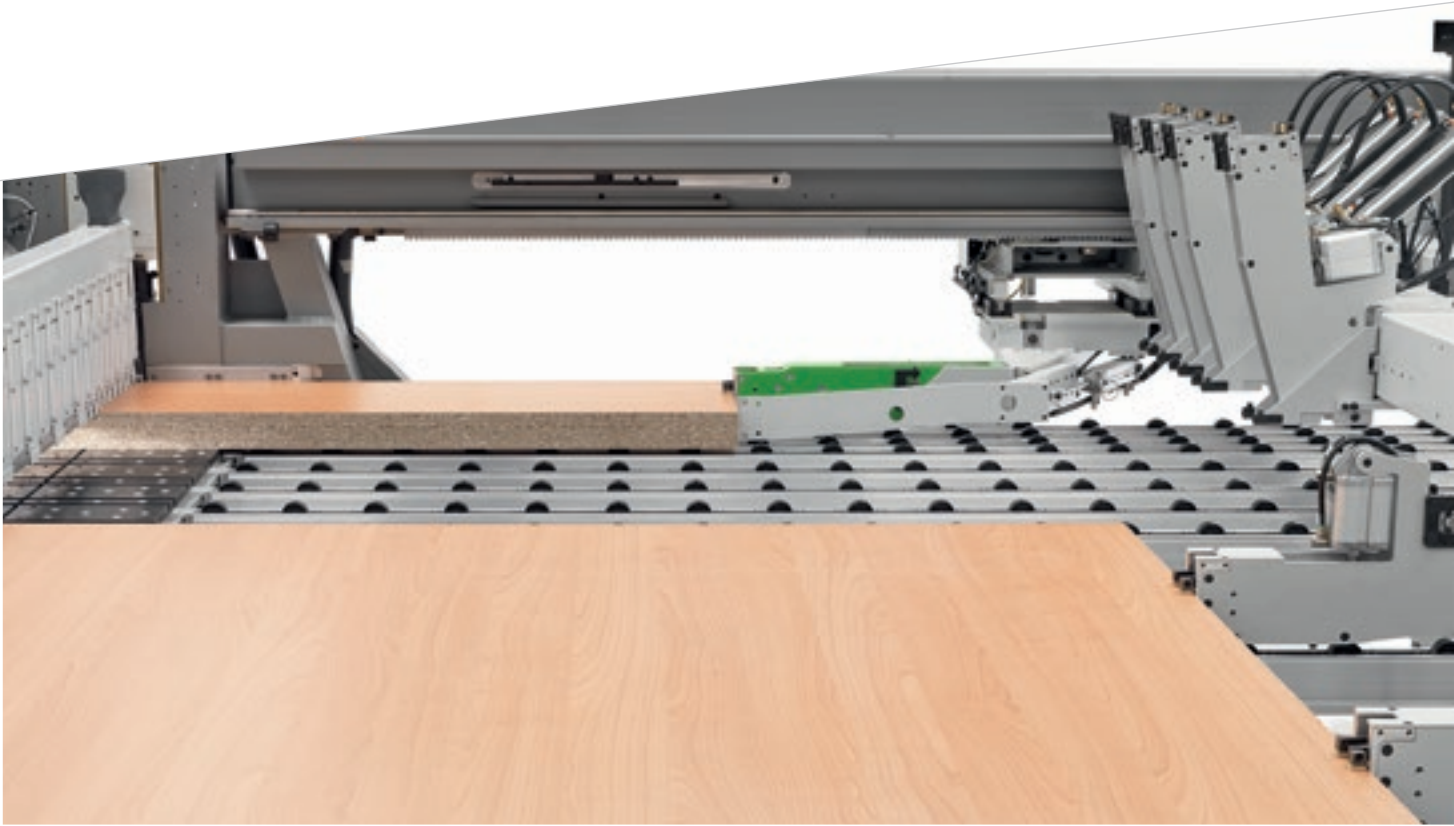
Zwei unabhängige Schnittstationen auf einer  
einzigem Plattenaufteilsäge.



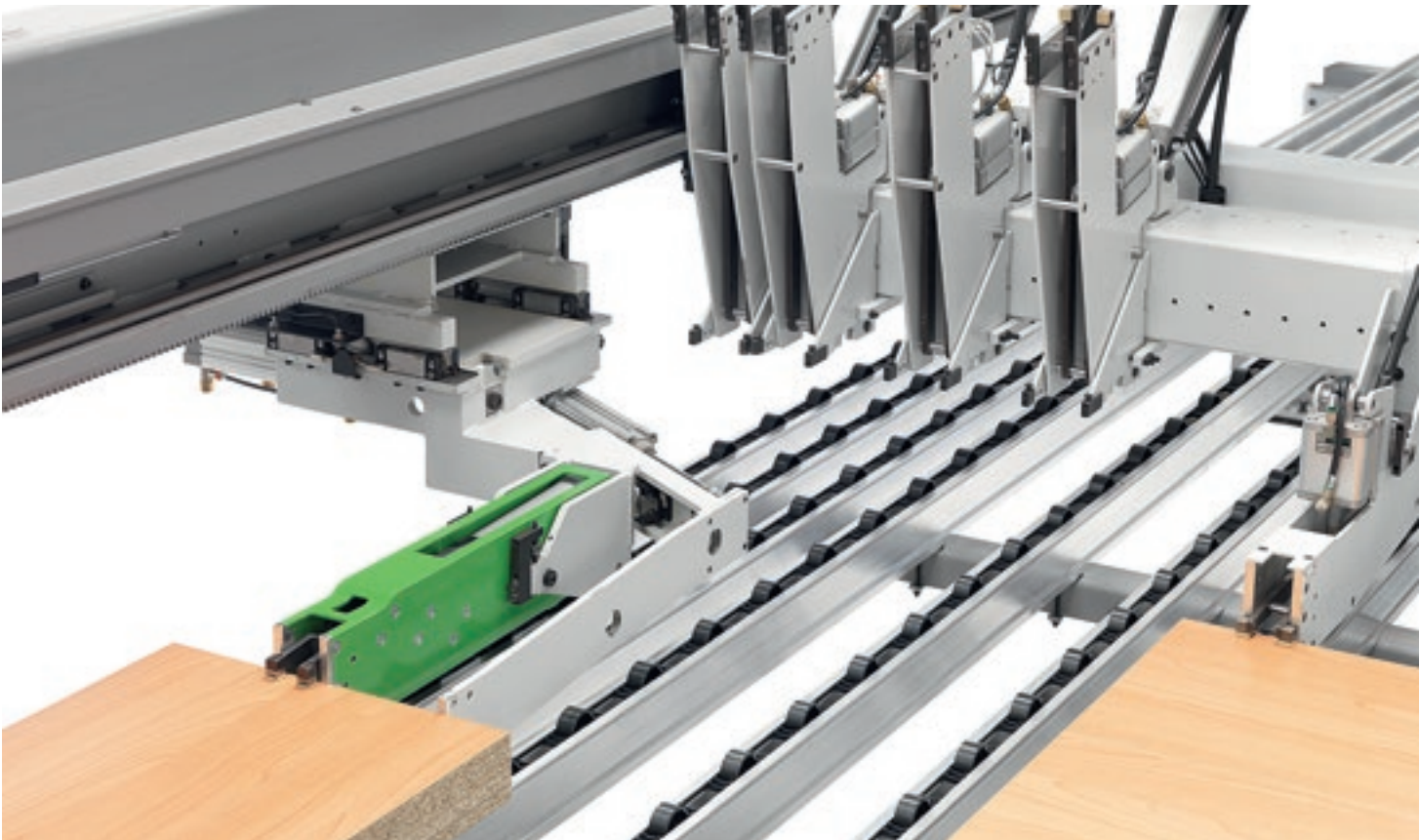
Zusätzlicher Schieber bestehend aus  
einer CNC-gesteuerten Zange mit Sei-  
tenpositionierung. Der seitliche Verfah-  
bereich erlaubt eine Queraufteilung von  
bis zu 650 mm breiten Streifen.



Differenzierter Querschnitt auch von  
schmalen Streifen.



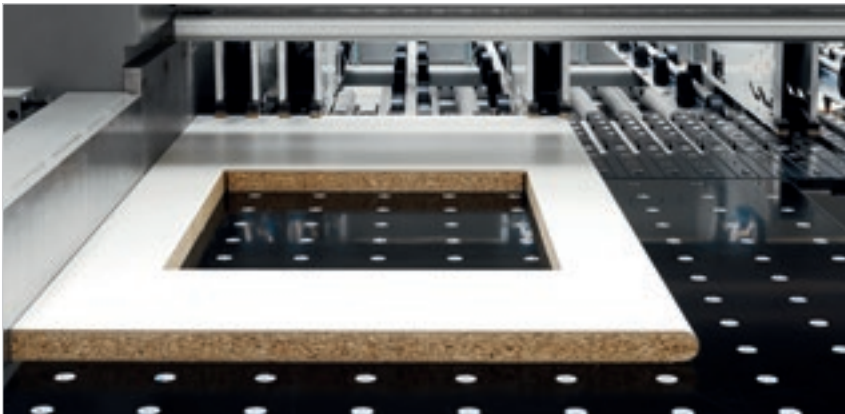
Quer- und Längsaufteilung in einem einzigen Bearbeitungszyklus.



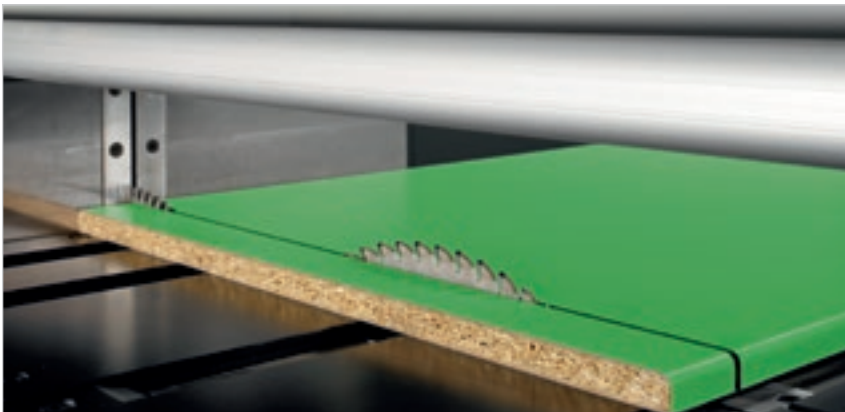
Queraufteilung des letzten Streifens während der nächste Platten-Stapel beschickt oder gedreht wird.



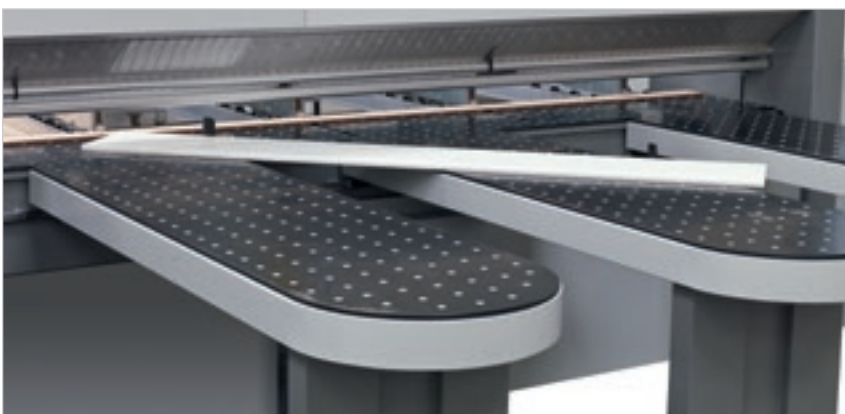
# TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN FÜR JEDE BEARBEITUNGSANFORDERUNG



**Software zum Ausführen von innen liegenden Ausschnitten bei den Platten.** Die Pläne können in der numerischen Steuerung gespeichert werden.



**PFS-Funktion** für die Ausführung von Schnitten von Soft- und Postform-Platten. Ein Spezialprogramm der numerischen Steuerung gestattet das perfekte Einschneiden sowohl des Eintrittspunktes als auch des Austrittsprofils. Das Ausbrechen spröder und empfindlicher Materialien wird vermieden (patentiert).



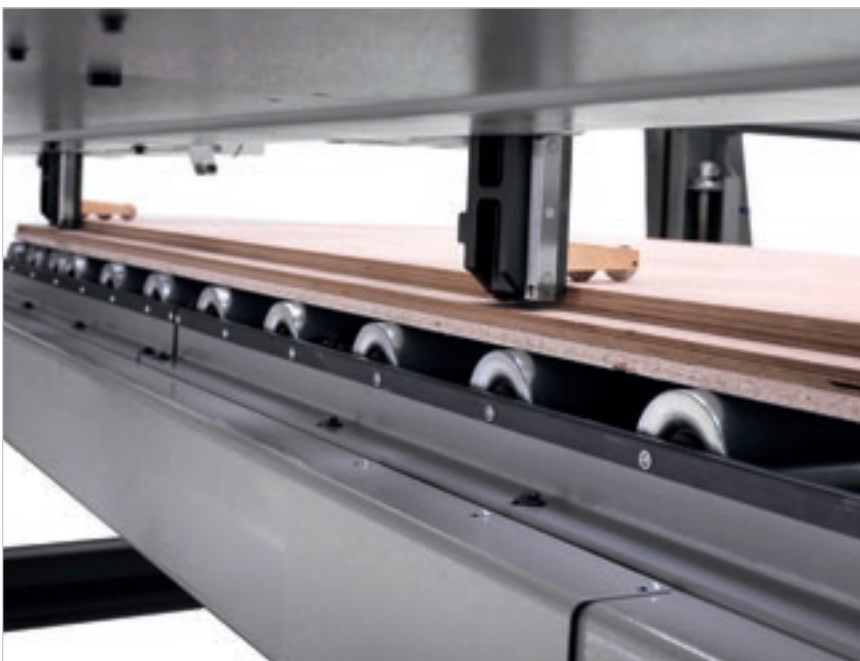
Automatische Vorrichtung für Schrägschnitte.



**System für die automatische Ausführung von Nuten**, deren Breite mittels der numerischen Steuerung programmiert werden kann. Die Nuttiefe kann entweder manuell außen am Maschinenkörper bei laufenden Sägeblättern oder durch eine elektronische Vorrichtung eingestellt werden.



**Spannzangen mit Spezialanschlägen** für das Aufteilen von furnierten Materialpaketen mit überstehenden Kanten.

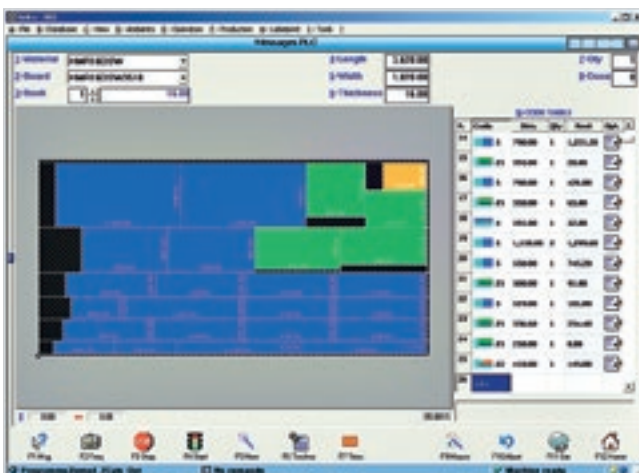


Platten mit geringer Stärke können vom Hubtisch mit speziellen elektronisch gesteuerten Abschiebeeinheiten beschickt werden. Eine Logik mit patentierten Rückhaltepunkten verhindert beim Abschieben das die darunterliegenden Platten nicht mit abgeschoben werden.



# BENUTZERFREUNDLICHKEIT UND OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNGEN

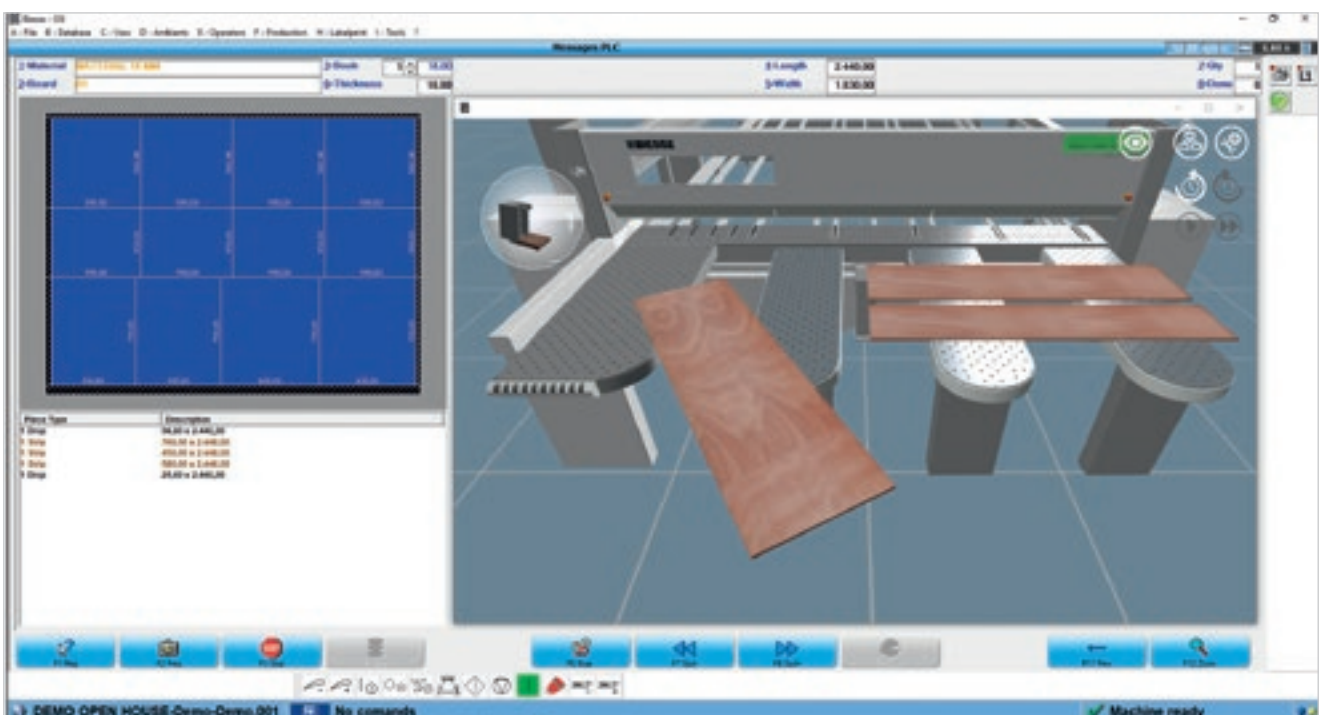
Die numerische Steuerung OSI (Open Selco Interface) garantiert die vollkommen automatische Verwaltung der Schnittpläne und optimiert die Achsenbewegungen (Schieber, Sägewagen und Seitenausrichter). Sie stellt den korrekten Sägeblattüberstand gegenüber dem aufzuteilenden Paket sicher, berechnet die beste Schnittgeschwindigkeit aufgrund der Pakethöhe und der Besäumschnitte und trägt dazu bei, immer die bestmögliche Schnittqualität zu erreichen.



Leichte Programmierung der Schnittpläne.



Grafische Echtzeitsimulation mit Meldungen und Informationen für den Bediener.

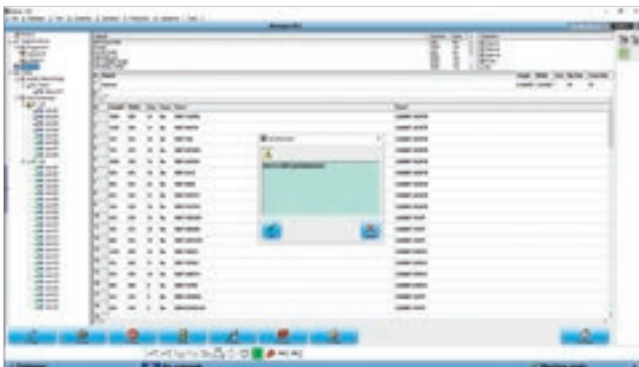




Interaktives Programm für die einfache und schnelle Ausführung von Schnitten und Nuten auch bei Rest-Platten.



Ein wirksames Diagnose- und Fehlersuchprogramm liefert vollständige Informationen (Fotos und Texte) und stellt eine rasche Lösung eventueller Probleme sicher.

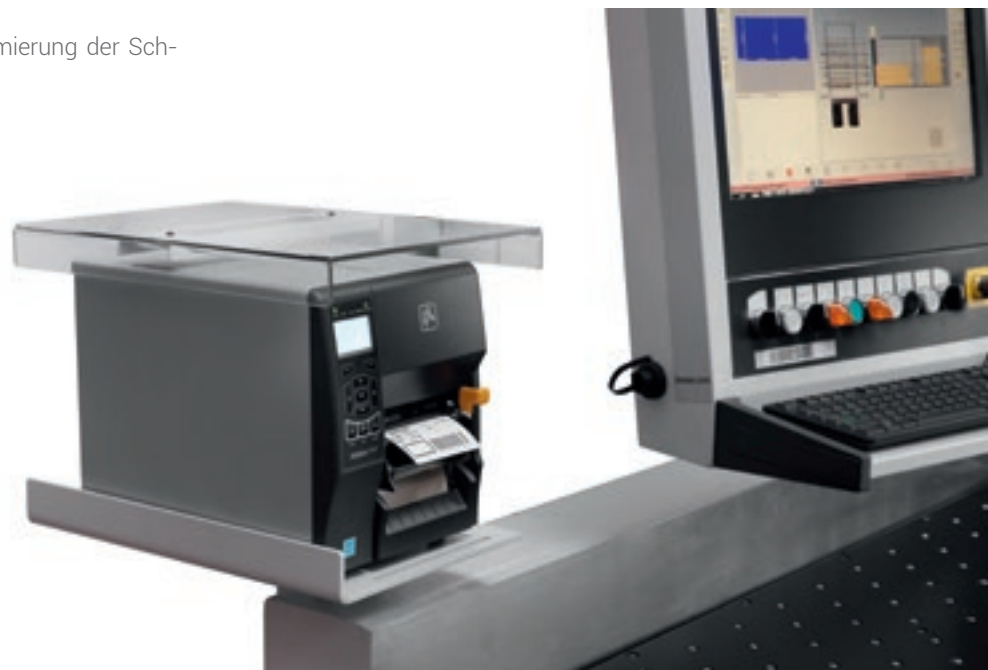


**Quick Opti**

Einfache und intuitive Software für die Optimierung der Schnittpläne direkt an der Maschine.

**Etikettierung.**

Eine Spezialsoftware gestattet die Erstellung von individuell gestalteten Etiketten und deren Druck in Echtzeit direkt an der Maschine. Die verfügbaren Informationen können auch als Barcode gedruckt werden.



# SOFTWARE FÜR DIE INTELLIGENTE UND UNTERSTÜTZENDE VERWALTUNG DER SCHNITTPLÄNE



**B\_OPTI IST DIE ZUR GÄNZE HAUSINTERN ENTWICKELTE OPTIMIERUNGSSOFTWARE FÜR SCHNITTPLÄNE. AUSGEHEND VON DER LISTE DER ZU PRODUZIERENDEN WERKSTÜCKE UND DER VERFÜGBAREN PLATTEN BERECHNET DIE SOFTWARE DIE BESTE LÖSUNG DURCH MAXIMALE VERRINGERUNG DES MATERIALVERBRAUCHS, DER SCHNITTZEITEN UND PRODUKTIONSKOSTEN.**

- ▣ Einfache und intuitive Schnittstelle
- ▣ Hohe Zuverlässigkeit der Berechnungsalgorithmen für Produktionschargen der Klein- und Mittelbetriebe
- ▣ Automatischer Import der von der Software generierten Schnittlisten für die Planung der Möbel und/oder ERP-Verwaltungssysteme





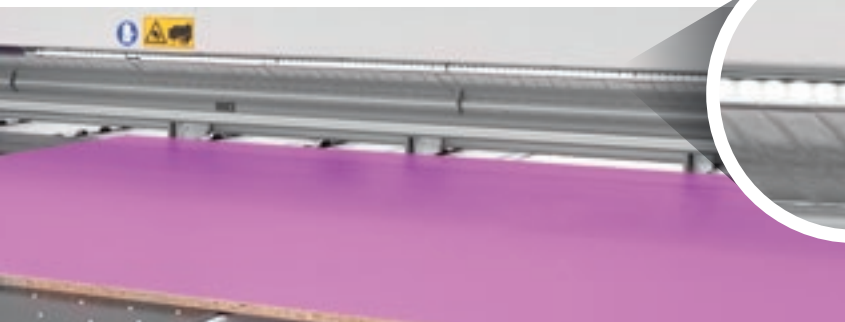


# TRACKING LIGHT

LÖSUNGEN FÜR EINE EINFACHE,  
ERGONOMISCHE UND EFFIZIENTE BETRIEBUNG  
DER MASCHINE.



Tracking Light ist die von Biesse entwickelte Lösung, die den Bediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützt. Sie besteht aus einem Streifen mit dynamischen LEDs auf der Schneidanlage. Die LEDs zeigen je nach Farbe, die sie annehmen, die verschiedenen Arbeitsphasen an und führen den Bediener zu einer einfachen und intuitiven Bedienung der Maschine. Der Bediener kann jederzeit, sicher den Maschinenzustand überwachen, ohne die Simulation am Bildschirm zu kontrollieren und damit jeglichen Fehler vermeiden.



#### **WEISSE LEDs**

Blinkende weiße LEDs zeigen die Lade-  
phase der Platte in die Maschine und die  
Breite des zu ladenden Werkstücks an.



#### **BLAUE LEDs**

Die blauen LEDs melden, dass die Platte  
bearbeitet wird und die auslaufenden Teil-  
e weiteren Bearbeitungen unterliegen.

## DAS TRACKING LIGHT UNTERSTÜTZT DEN BEDIENER BEI MANUELLEN VORGÄNGEN UND FÜHRT IHN WÄHREND DES GESAMTEN VORGANGS

- ▣ Keine Fehlermöglichkeit
- ▣ Optimierte Arbeitsorganisation
- ▣ Flüssige und effiziente Schnittzyklen
- ▣ Einfache Bedienung
- ▣ Funktionelles Design



## EINE VORRICHTUNG, UM IHRE TECHNOLOGIEN NOCH INTELLIGENTER ZU MACHEN.

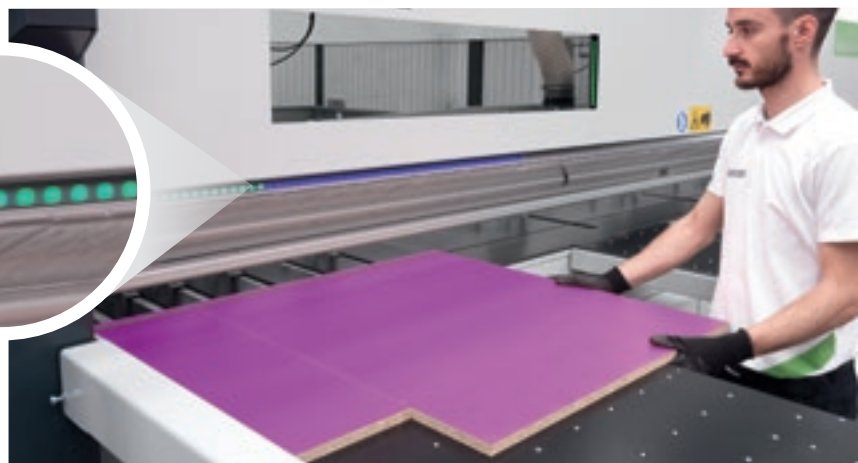
### DYNAMISCHE LED-ANZEIGEN

Die bewegten weißen LEDs zeigen die manuelle Drehrichtung der Werkstücke an, während die LEDs mit stärkerem Licht genau der Breite des zu ladenden Werkstücks entsprechen.

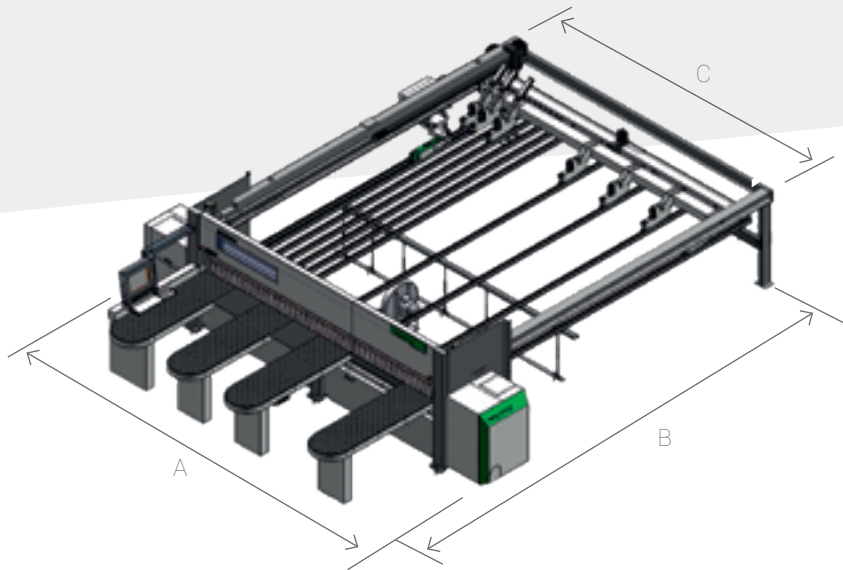


### GRÜNE LEDs

Die grünen LEDs zeigen an, dass die Schneidphase beendet wurde und die auslaufende Platte keinen weiteren Bearbeitungen unterliegt.

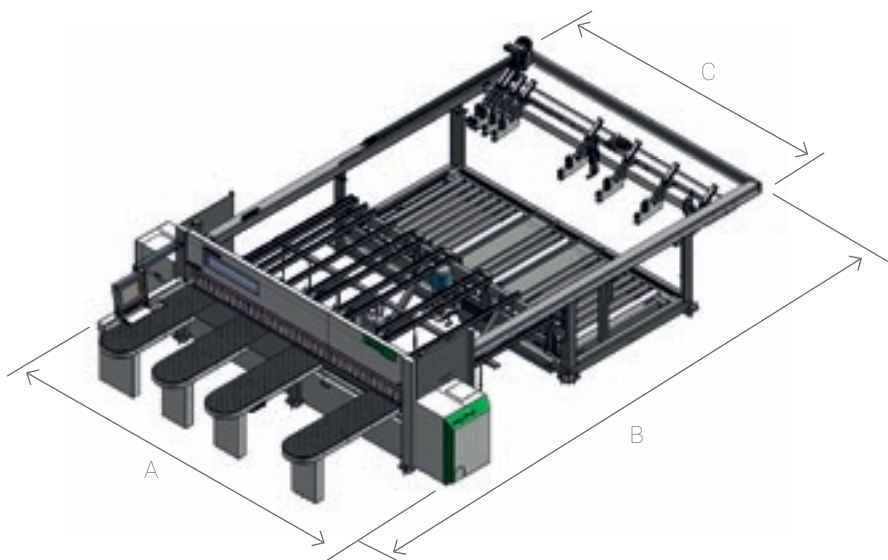


# TECHNISCHE DATEN



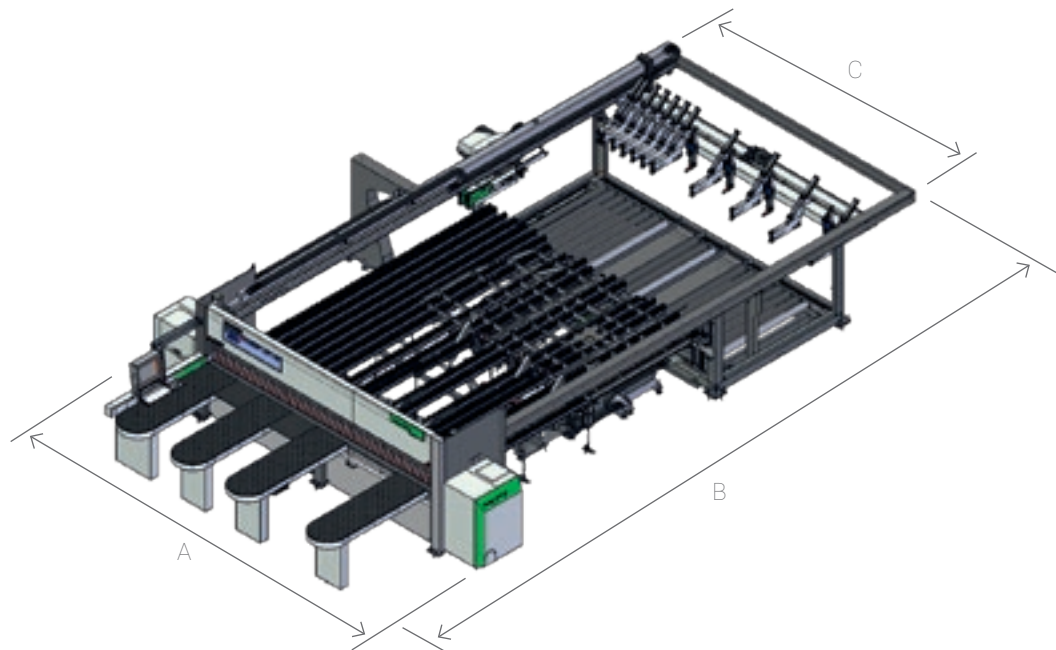
## SELCO WN6

	32x32	38x32	38x38	38x45	38x65	45x45	45x65	45x78	59x57	59x91
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
A	5350	5950	5950	5950	5950	6650	6650	6650	8050	8050
B	6980	6980	7580	8280	10280	8280	10300	11600	9500	12900
C	3630	4230	4230	3630	3630	4930	4950	4950	6350	6350



## SELCO WNT6

	32x22	38x22	45x22	59x22
	mm	mm	mm	mm
A	5350	5950	6650	8050
B	9240	9240	9240	10220
C	3630	4230	4930	6350



## SELCO WNTR6

	38x22	45x22	59x22
	mm	mm	mm
A	5950	6650	8050
B	9950	11490	12820
C	4230	4930	6350

		610	630	650
Maximaler Sägeblattüberstand	mm	95	108	123
Motor Hauptsägeblatt	kW	15,0	18,5	
Motor Vorritzer	kW	2,2		
Verschiebung des Sägeblattschlittens		Brushless-Motor		
Geschwindigkeit des Sägeblattschlittens	m/min	1-160		
Verschiebung des Schiebers		Brushless-Motor		
Geschwindigkeit des Schiebers	m/min	90		

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.

Äquivalenter Schalldruckpegel an der Bedienerstelle während der Arbeit (LpA) dB(A) 82,76. Umweltberichtigungsfaktor (K) dB(A) 5,35. Schalleistungspegel während der Arbeit (LwA) dB(A) 106,14. Momentanspitzen-schall-druck-pegel an der Bedienerstelle während der Arbeit mit Wiegenetzwerk dB(C) < 130. Messungenauigkeit K = 4 dB (A).

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegel dar. Obwohl ein Verhältnis zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieses nicht in zuverlässiger Weise für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht angenommen werden. Die Faktoren zur Bestimmung des realen Belastungs-niveaus, denen die Arbeitskraft ausgesetzt ist, schließen die Belastungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsumfeldes andere Emissionsquellen wie die Anzahl der Maschinen und andere angrenzende Bearbeitungen ein. Auf jeden Fall ermöglichen es diese Informationen dem Benutzer der Maschine die Gefahren und Risiken besser einschätzen zu können.



# 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%**

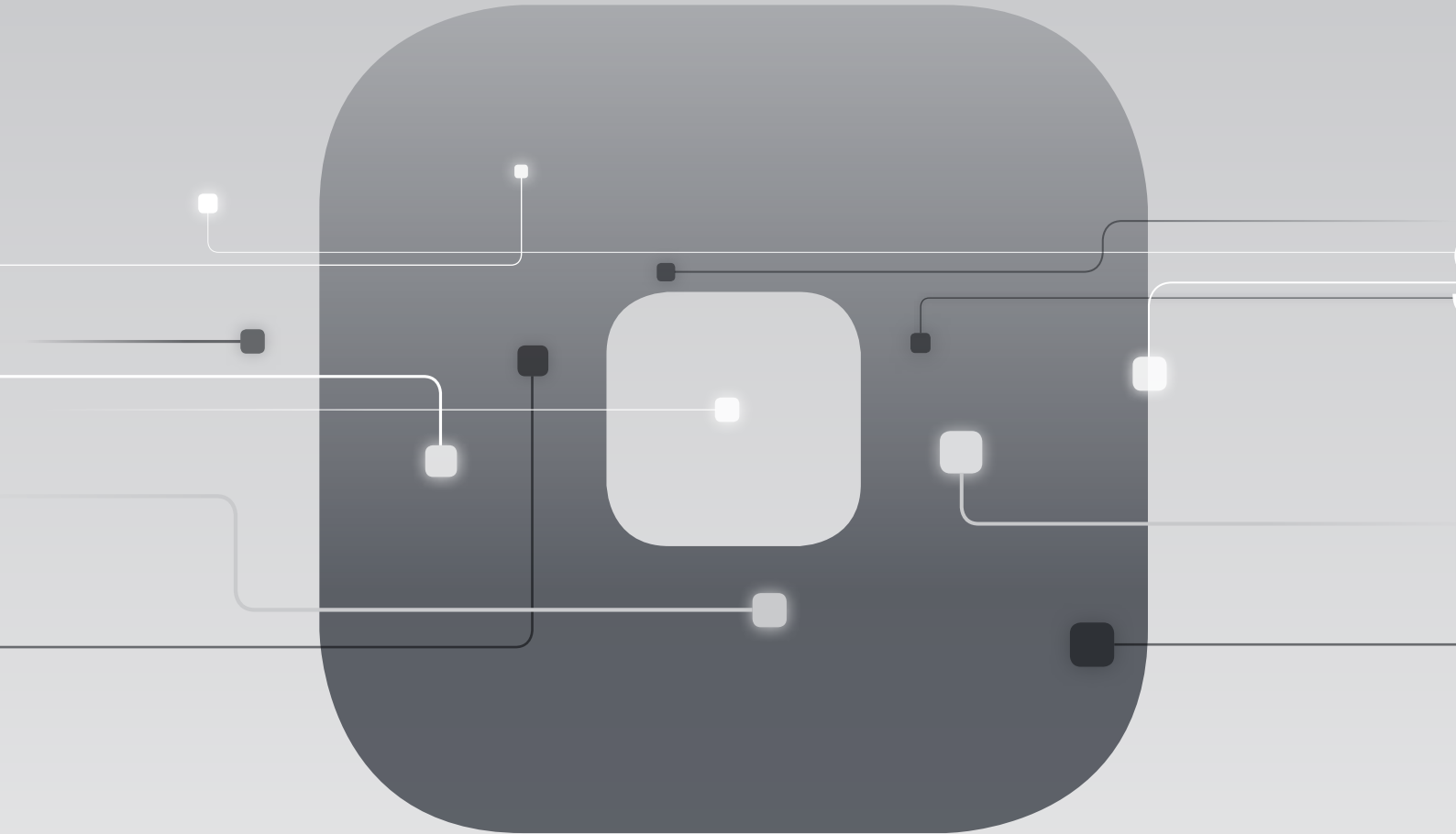
DER  
ERSATZTEILBESTELLUNGEN  
WERDEN INNERHALB DES  
ANGEGEBENEN DATUMS  
BEARBEITET

**88%**

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

# 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



in Zusammenarbeit mit **accenture**

# MATCH WITH

**Biese ist der ideale Partner für den gesamten Produktionsprozess. Dank eines umfassenden Sortiments an hochmodernen Produkten und der Entwicklung von Technologien der neuesten Generation wird Biese den komplexesten Anforderungen der Branche gerecht.**

Wir empfehlen Ihnen die idealen Technologien als Unterstützung Ihres Betriebs für eine effiziente und wettbewerbsfähige Produktion: Bearbeitungszentren, Schneidemaschinen, Kantenanleimmaschinen, vertikale und horizontale Bohrmaschinen, Schleifmaschinen, Handhabungs- und Montagelösungen.

## SKIPPER 100

**MAXIMALE EFFIZIENZ BEI DER GLEICHZEITIGEN BEARBEITUNG VON ZWEI PLATTEN**



Skipper 100 ist das innovative CNC-gesteuerte Arbeitszentrum, das in der Lage ist, Platten mit verschiedenen Formaten in Echtzeit hintereinander zu verarbeiten. Dies ist die ideale Maschine für jene Abteilungen großer Unternehmen, die Sonderanfertigungen erstellen, wo Personalisierung zum Standard wird, weil sie erlaubt kleine Chargen auf Rechnung Dritter herzustellen und die Anforderungen einer flexiblen Just-in-Time-Produktion erfüllt.

## STREAM A SMART

**TECHNOLOGIE-ENTWICKLUNG**



Stream A SMART ist die neue Serie der automatischen einseitigen Kantenanleimmaschinen für den Handwerker und Kleinbetriebe, die Wert auf einfache Bedienung und eine personalisierte Produktion legen.



# MADE WITH BIESSE

## LE BOONE INTERNATIONAL DAS MAXIMUM AN PRODUKTION ZWISCHEN INTEGRATION UND AUTOMATISIERUNG

Le Boone International ist das 1950 von Jan Van Hecke gegründete Unternehmen, mit dem ein Industriebetrieb ins Leben gerufen wurde, der weltweit zu einem Bezugspunkt in der Möbelbranche geworden ist.

In den letzten dreißig Jahren hat sich das Unternehmen auf die Planung und die Herstellung von Möbeln zur Optimierung der Räume, in denen die Kunden leben, von der Wohnung bis hin zum Arbeitsplatz, spezialisiert.

Trotz der Marktausweitung hat es seinen Produktionsstandort in Belgien, in Poperinge, weiter behalten.

„Unser Markt wendet sich an unterschiedliche Zielgruppen. Von Menschen, die Raum suchen, über diejenigen, die ihn verwandeln möchten, bis hin zu denen, die einen einzelnen Raum im Haus multifunktional bewohnen möchten“, erklärt Jan Van Hecke. Le Boone International entstand zu einem historischen Moment, zu dem die Preise der Häuser ständig anstiegen: „Während die Räume kleiner wurden, sah ich eine Gelegenheit. Vor dreißig Jahren begann ich, Lösungen zum

Platzsparen zu schaffen. Dabei setzte ich in kleinen Räumen Möbel mit doppelter Funktion ein, durch die das Zimmer tagsüber ein Wohnzimmer und nachts ein Schlafzimmer werden konnte“, fährt Van Hecke.

Ein Markt wie der von Le Boone International, der sich innerhalb kurzer Zeit stark entwickelte, führte dazu, dass es das Unternehmen nach einer Weile als notwendig erachtete, Maschinen zu finden, die den Produktionsprozess beschleunigen, um den zahlreichen Anfragen des Marktes gerecht zu werden. Man beschließt sofort zu investieren, indem eine ganze Biesse-Linie gekauft wird, die es dem Unternehmen heute ermöglicht, Produktions- und Versandzeiten erheblich zu verkürzen.

„Nach aufmerksamen Marktanalysen und nachdem die angebotenen Lösungen beurteilt wurden, haben wir uns an Biesse gewendet. Wir erhielten große technische Unterstützung in der Anfangsphase der Produktauswahl. Dabei entdeckten wir die Vielzahl an Lösungen innerhalb des umfangrei-

chen Biesse-Sortiments. So haben wir uns vor sechs Monaten für eine Komplettlösung mit verschiedenen Maschinen entschieden, die gleichzeitig im Linienverbund arbeiten. „Zu allererst“, fährt Jan Van Hecke fort, „die Brema Eko 2.1, die Vertikalbohrmaschine für die Plattenbearbeitung in Echtzeit, die Stream A, die Seitenkantenanleimmaschine und die Selco WN6, die Schneidmaschine, die sich durch ihre große Flexibilität von den Mitbewerbern abhob. Die Breite des Sortiments, die Flexibilität der Produkte und die Einbindung verschiedener Technologien haben die Wirksamkeit und Gültigkeit unserer Entscheidung bestätigt. Für uns bedeutete dies eine derart enorme Zeitersparnis, dass wir nach knapp einem Monat von 3 Monaten Lieferzeit auf nur eineinhalb oder maximal 2 Wochen gelangt sind. Und all das mit einer allgemeinen Steigerung des Qualitätsniveaus. Dies führte dazu, dass wir insgesamt drei Biesse-Maschinen gekauft haben“, schließt Van Hecke.



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.



