

PRI MIUS

WASSERSTRAHL-SCHNEIDANLAGEN



 **BIESSE**

BEREIT FÜR DIE EROBERUNG NEUER MÄRKTE



DER MARKT VERLANGT

eine einfache Technik, die sich an die kontinuierliche **Weiterentwicklung der Materialien** und der Anwendungsanforderungen anpasst und **Schnittgeschwindigkeit und Kontrolle der Produktionskosten** garantiert.

BIESSE ANTWORTET

mit einer Reihe von höchst flexiblen **Technologie-Lösungen** für dynamische Unternehmen, die eine weitere Optimierung der Schneidvorgänge erzielen müssen. **Primus** ist das neue Waterjet-System, das den Anforderungen von Unternehmen auf der Suche nach maximaler Vielseitigkeit bestens gerecht wird.



PRIMUS

- IDEAL FÜR DAS SCHNEIDEN ALLER ARTEN VON MATERIALIEN UND ZUM HERSTELLEN JEDER BELIEBIGEN KOMPLEXEN FORM
- HOHE QUALITÄT, PRÄZISION UND SCHNITTGÜTE
- HOHE LEISTUNG UND OPTIMIERUNG DER SCHNITTKOSTEN
- WEGFALLENDE RÜSTZEITEN DURCH DIE EINFACHEN BEFESTIGUNGS- UND EINSTELLSYSTEME
- HOCHMODERNE TECHNOLOGIE
- UMFASSENDES SORTIMENT AN ZUBEHÖR UND SONDERAUSSTATTUNGEN

IDEAL FÜR DAS SCHNEIDEN VON MATERIALIEN JEDLICHER ART



Benutzerfreundlichkeit und die Fähigkeit zum Schneiden aller Materialien vereint mit hoher Qualität, Präzision und Schnittgüte machen die Serie Primus für eine Vielzahl von Nutzern unentbehrlich.

Die Primus 402 ist mit Einzel- oder Doppelkopf konfigurierbar.



Eine zukunftsweisende Technologie. Primus ermöglicht die Bearbeitung unterschiedlichster Materialien: Verbundwerkstoffe, Kunststoffe, nicht-metallische Legierungen, Titan, Aluminium und Metall.



Das Schneidverfahren mit Waterjet-Technologie besteht in der Bearbeitung der Materialien mit einem Wasserstrahl mit und ohne Schleifmittelzusatz bei Drücken, die 400 MPa erreichen.

Spezialanwendungen für Bearbeitungen mit variablem Z und an dreidimensionalen Materialien können mit einer eigenen Software ausgeführt werden.

Die **Primus 202** ist mit Einzel- oder Doppelkopf konfigurierbar.



LEISTUNG UND PRODUKTIVITÄT

Primus kann mit einem oder mehreren unabhängigen Schneidköpfen* konfiguriert werden, um den Produktivitätsanforderungen der Kunden gerecht zu werden.

Maximale Produktivität mit energiesparender, doppelter Pumpe mit 60 PS für eine Gesamtfördermenge von 9,2 l/min. Die Pumpen arbeiten, bei Bedarf, gleichzeitig. Alternativ wird eine der beiden automatisch abgeschaltet, um die Energieeffizienz und den Komponentenverschleiß zu optimieren.



Jeder Schneidkopf ist mit einem unabhängigen und automatischen Schleifmittel-Steuersystem ausgestattet, um bei jeder Bearbeitung jederzeit die optimale Dosierung zu gewährleisten.



Durch die Möglichkeit mit 3 oder 5 Achsen zu arbeiten, können auch Schnitte im 45-Grad-Winkel oder Schrägschnitte zwischen 0 und +/-60° zum Erstellen von Abschrägungen oder zum Spitzsenken durchgeführt werden.

* bei Primus 184 nicht erhältlich.

Die Software passt sich automatisch an die Anzahl der Schneidköpfe entsprechend den herzustellenden Werkstücke an, um eine maximale Produktivität zu gewährleisten, ohne auf die Flexibilität (ein Schneidkopf für unterschiedliche Werkstücke, und zwei Schneidköpfe für mehrere identische Werkstücke gleichzeitig) zu verzichten.



MÖGLICHKEIT ZUM ARBEITEN IN DOPPELSTATION, INDEM DER GESAMTE ARBEITSBEREICH IN ZWEI ZONEN UNTERTEILT WIRD.

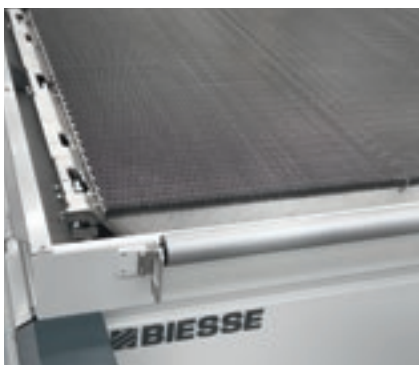
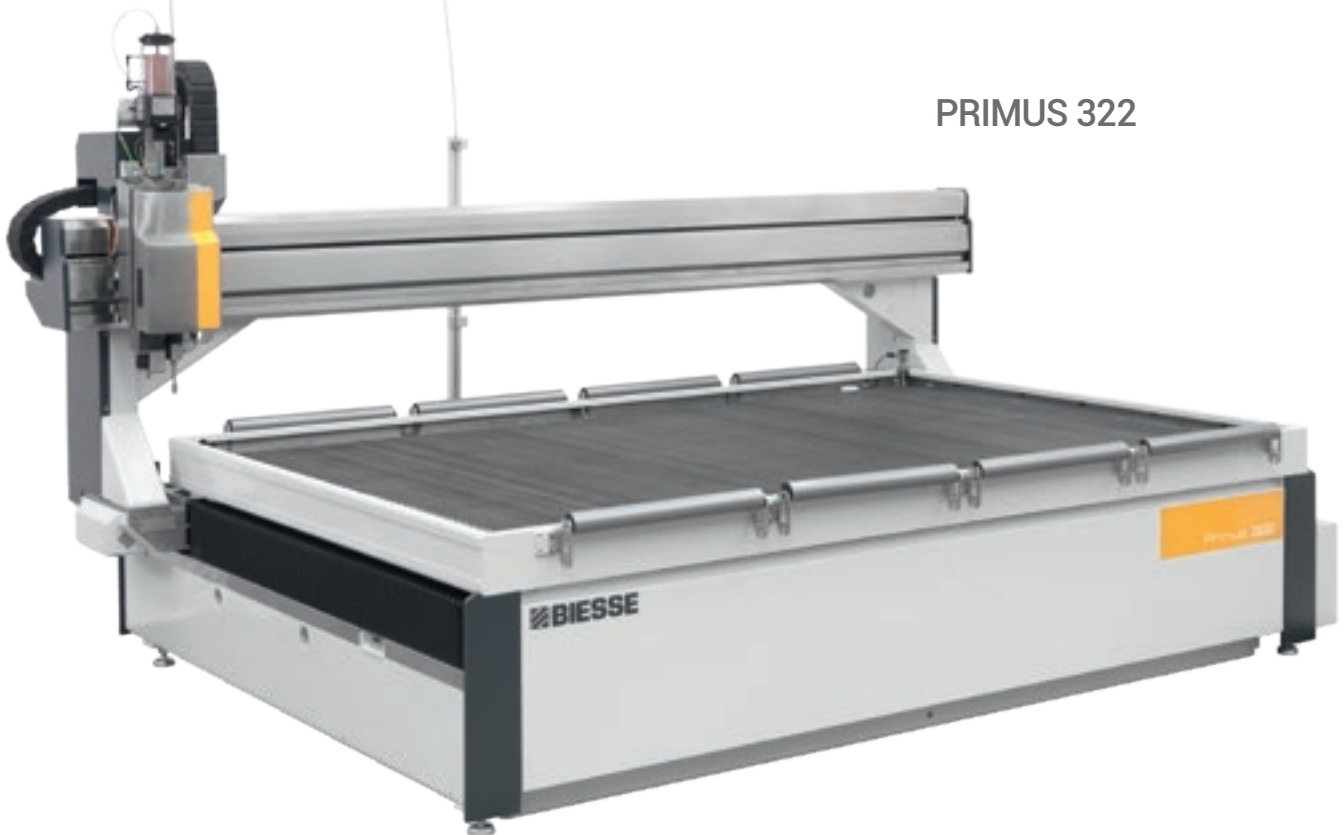
Während in einer der beiden Zonen die Maschine mit dem Schneiden fortfährt, kann der Bediener im anderen Bereich das Entladen und Beladen der Werkstücke in völliger Sicherheit durchführen.



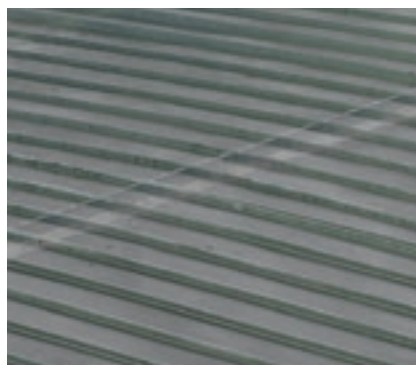
VIELE KONFIGURATIONSMÖGLICHKEITEN DES ARBEITSTISCHES

Verfügbarkeit von Auflageflächen für Materialien mit speziellen Anwendungen, um die Reflexion des Wasserstrahls auf das Material zu minimieren und das Abfließen des Wassers zu erleichtern.

PRIMUS 322



Edelstahl-tischfläche für reine Wasserstrahlanwendungen.



Tisch mit Stahlklinge für Wasserstrahl-schneidanwendungen.



Festspann- / Bestückungssystem für runde oder quadratische Rohre.

EINFACHE WARTUNG DES ARBEITSTISCHES

PRIMUS 326



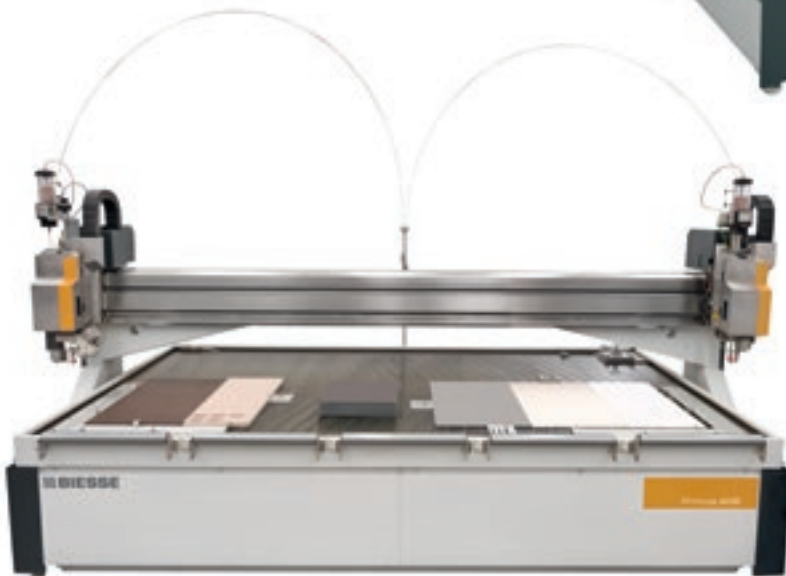
Gleittische, um die
Wartungsarbeiten der
Wanne zu erleichtern.

EINE LÖSUNG FÜR JEDE ANFORDERUNG

Höchstmaß an kundenspezifischer Gestaltung, um den Marktanforderungen nach einer Technologie gerecht zu werden, die sich der Weiterentwicklung der Werkstoffe und extrem vielseitigen Anforderungserfordernissen anpasst.

PRIMUS 202

Für die Bearbeitung kleiner Formate 2.000 x 2.000 mm. Sie verfügt über dieselben Merkmale der anderen Maschinen der Baureihe, einschließlich der Konfigurationsmöglichkeit mit Doppelkopf.



PRIMUS 402

Die Primus 402 ist die ideale Lösung für die Bearbeitung aller Materialien mit einem Format von 4000 x 2000 mm.

PRIMUS 184

Die ideale Lösung für alle Arbeitsräume mit sehr begrenztem Platzangebot. Primus 184 wurde als Plug and Play-System entwickelt, das einen sofortigen Produktionsstart erlaubt. Es zeichnet sich durch seine kompakten Abmessungen aus, die dank dem in die Konsole integrierten Schaltschrank und dem optionalen Schleifmittelentfernungssystem in der Maschinenstruktur erzielt werden.



SPEZIALLÖSUNGEN FÜR SPEZIFISCHE PRODUKTIONSERFORDERNISSE

PRIMUS 402 DOPPELTE WANNE

Primus 402 doppelte Wanne: ideal für Bearbeitungen im Pendelmodus für Plattenformate 4000 x 2000 mm.



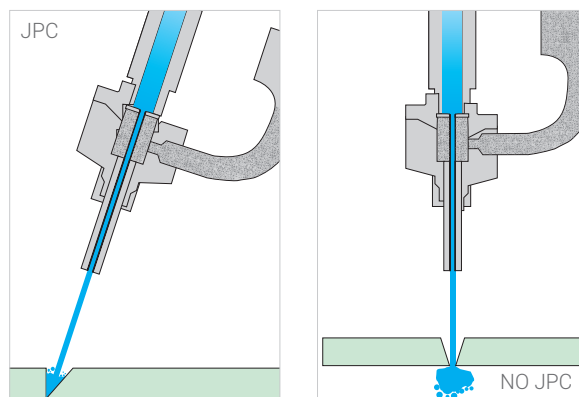
PRIMUS 3212 DOPPELTER QUERTRÄGER

Zwei unabhängige Maschinen mit 3210 x 6000 mm mit je einem Querträger für Bearbeitungen bis zu 12000 m.

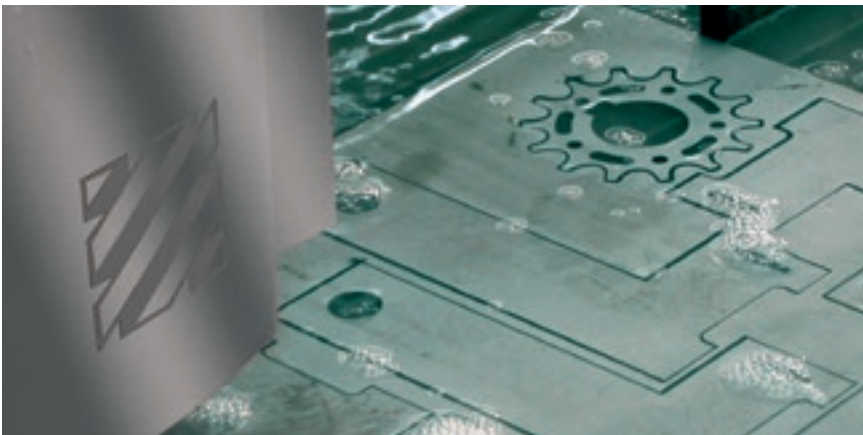


OPTIMIERUNG DER SCHNITTKOSTEN

Kompromisslose Optimierung der Produktionskosten dank der dynamischen Kontrolle des Schleifmitteldurchsatzes und der wichtigsten Schnittparameter, damit die Maschine mittels einer präzisen Produktionskostenkontrolle mit maximaler Produktivität arbeiten kann.



Entwickelt von Biesse, maximiert die JPC-Technologie, Jet Performance Control, die Effizienz der Bearbeitung in Bezug auf das Leistungsverhältnis des Profils und die Schnittgeschwindigkeit.



Das Tastersystem passt sich automatisch dem optimalen Abstand zwischen dem Schneidkopf und der Oberfläche des bearbeiteten Werkstücks an, verbessert die Schnittqualität und garantiert die Sicherheit bei der Bearbeitung.

KEINE RÜSTZEITEN

Dank der automatischen Zentrierungskontrolle des fünffachsign Kopfes können die Einstellzeiten für die Zentrierung des Kopfs nach einem Austausch von Teilen des Schneidkopfs um ca. 90% verkürzt werden.



Absolut sichere, maximale Zugänglichkeit.
Der Hauptvorteil der neuen Lösung mit zu öffnenden Gehäusen besteht darin, dass der Kunde die Kopfbaugruppe schnell überprüfen und entsprechende Wartungen ohne Ausbau des Gehäuses ausführen kann.

Laserpointer, um die Position der Platte auf dem Arbeitstisch zu definieren. Der Laser-Pointer kann für das manuelle Lernen von Schablonen verwendet werden.



TECH NOLO GY



UNENDLICH DREHBARE C-ACHSE

Maximale Flexibilität bei der Programmierung dank der Bewegungsfreiheit des Schneidkopfes.

Der fünfsichtige Schneidkopf ist mit dem patentierten Biesse-System der unendlich drehbaren C-Achse ausgestattet, welche die Ausführung von geneigten Schnittprofilen ($\pm 60^\circ$) mit höchster Qualität an komplexen Formen ohne Einschränkungen ermöglicht. Dieses System eliminiert Fehler aufgrund des Umkehrspiels der Drehachse bei herkömmlichen Systemen und sorgt auch für die kontinuierliche und konstante Zuführung des Schleifmittels.



EINFACHE BE- UND ENTLADUNG FÜR DEN BEDIENER

Kompakte und ergonomische Lösung mit maximaler Zugänglichkeit an 3 Seiten, um die Be- und Entladearbeiten des Materials zu gewährleisten.



Möglichkeit zur Montage vorderer und hinterer Rollen, um das Be- und Entladen der Materialien zu erleichtern.

ES KANN IN DOPPELSTATION GEARBEITET WERDEN, INDEM DER GESAMTE ARBEITSBEREICH IN ZWEI ZONEN UNTERTEILT WIRD.

Während in einer der beiden Zonen die Maschine mit dem Schneiden fortfährt, kann der Bediener im anderen Bereich das Entladen und Beladen der Werkstücke in völliger Sicherheit durchführen.

Die Barriere, die den Arbeitstisch in zwei Teile teilt, ist einfach abnehmbar, sodass der Bediener über den maximalen Arbeitsbereich in einer einzigen Zone verfügt.



MAXIMALE BENUTZERFREUNDLICHKEIT

Die Schnittqualität und die wichtigsten Bearbeitungsparameter, wie beispielsweise der Schleifmittelauftrag, werden durch Software gesteuert und können jederzeit geändert werden, auch während der Bearbeitung des Werkstücks. Auf diese Weise hat der Maschinenbediener die maximale Kontrolle über die Produktionskosten.



Dank PDA kann der Bediener die wichtigsten Maschinenvorgänge mit einem Maximum an Komfort und Sicherheit durchführen und sich von der Schalttafel entfernen, wenn erforderlich.

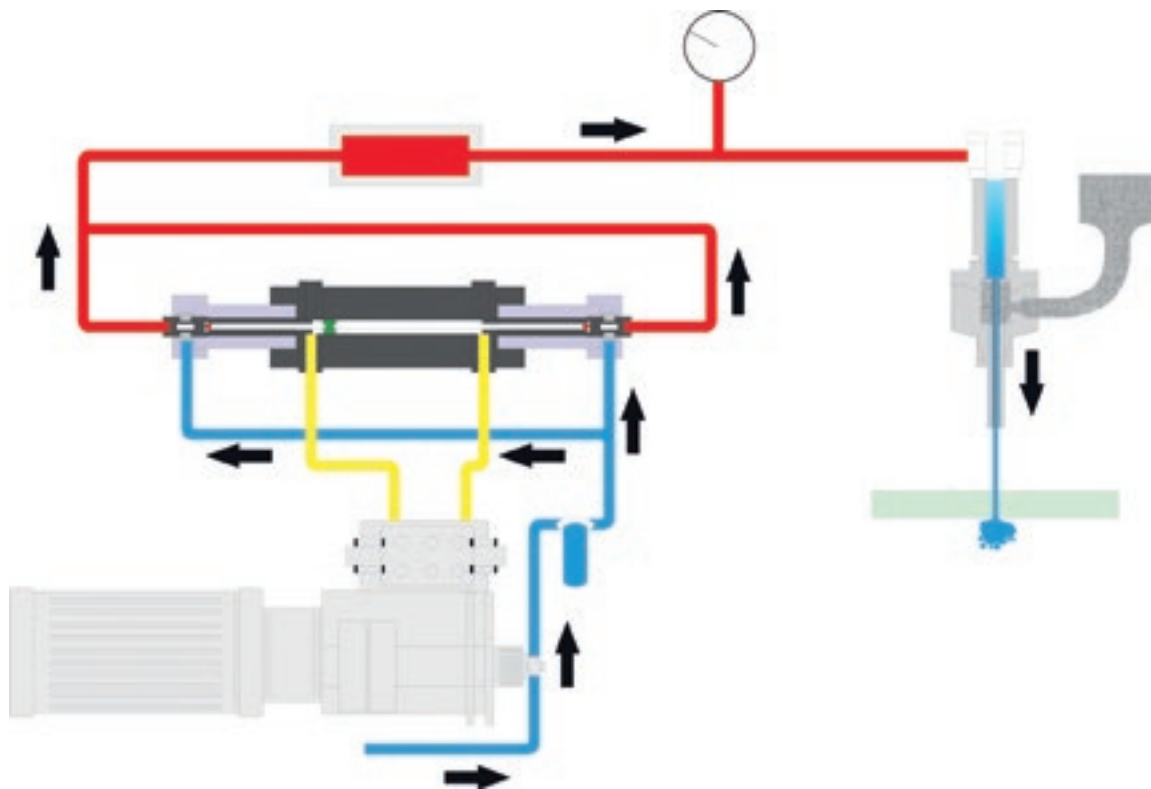


Die automatische Zentralschmierung sorgt dafür, dass die beweglichen Teile immer perfekt geschmiert sind. Die Maschine ist auch mit einer Ölabscheider-Gruppe und einem Trockner ausgestattet, um zu verhindern, dass das Schleifmittel durch Feuchtigkeit und andere Verunreinigungen im Druckluftkreis kontaminiert wird.



ENERGIEEINSPARUNG UND HOHE EFFIZIENZ

Maximale Professionalität
durch das hochentwickelte System der Pumpentechnologie.



ECOTRON

Das hervorragende Preis-Leistungsverhältnis stellt den Hauptvorteil dieses Pumpenmodells dar.

Die Druckerzeugung erfolgt über eine Axialkolbenpumpe, die durch ein serienmäßiges Proportionalventil präzise geregelt wird.

Serie mit Hochdruckverstärkern, um die Bedürfnisse aller Kunden zu erfüllen. Alle Systeme sind mit einem Druckspeicher mit großem Volumen (2,49 l) ausgestattet, um die typischen Druckschwankungen und den Verschleiß der Komponenten zu minimieren. Das Proportionalventil ermöglicht es, die Druckintensität zu variieren, je nachdem welches Material bearbeitet und welche Art von Schnitt ausgeführt wird. Maximale Zugänglichkeit aller verschleißanfälligen Teile, um die Wartung und den Austausch zu erleichtern.



SERVOTRON

Durch die Druckregelung mittels frequenzgesteuertem Servomotor (BFT Patent) werden Energieeinsparungen von ca. 24% im Vergleich zu herkömmlichen Pumpen erzielt. Außerdem erreicht man eine Erhöhung der Lebensdauer der Hochdruckbauteile (Dichtungen, Ventile) und eine Verschleißreduzierung des gesamten Hochdrucksystems, von der Pumpe bis hin zum Schneidkopf.



HYTRON 40.75

Die Pumpe ist mit zwei Druckübersetzern ausgestattet, die durch zwei Axialkolbenpumpen geregelt werden, und die durch die elektronische Steuerung einen optimalen Druckverlauf garantieren. Dieser Pumpentyp erweist sich durch ihren hohen Durchsatz ideal für Kunden, die große Materialstärken bearbeiten, sowie für Kunden, die auch mit mehreren Schneidköpfen gute Bearbeitungsgeschwindigkeiten beibehalten möchten.

MAXIMALE EFFIZIENZ BEIM SCHLEIFMITTEL-MANAGEMENT



Die numerische Steuerung sorgt dafür, dass die beweglichen Teile immer perfekt geschmiert sind.

Die Maschine ist auch mit einer Ölabscheider-Anlage und einem Trockner ausgestattet, um zu verhindern, dass das Schleifmittel durch Feuchtigkeit und andere Verunreinigungen im Druckluftkreis kontaminiert wird.



Automatisches Entfernungssystem des verbrauchten Schleifmittels einschließlich Halterung für Bigbag mit 1 m³ Fassungsvermögen, samt Schalttafel, zugehöriger SPS und Steuerungssoftware für eine unabhängige Benutzung der Maschine.

Dank dieser neuen Lösung können die Betriebsstunden der Schleifmittelentfernungsanlage in jedem beliebigen Zeitfenster programmiert werden, wo eventuell ein günstigerer Stromtarif genutzt werden kann; ein weiterer Vorteil ist die Möglichkeit eventuelle Wartungen an der Anlage durchführen zu können, ohne die Maschine stoppen zu müssen.

SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

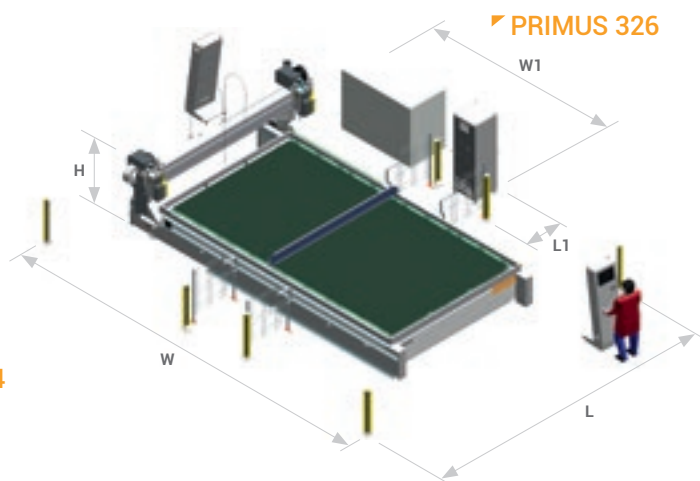
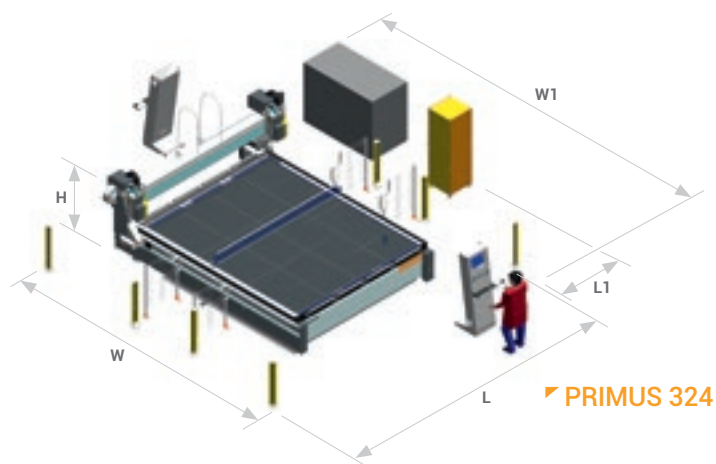
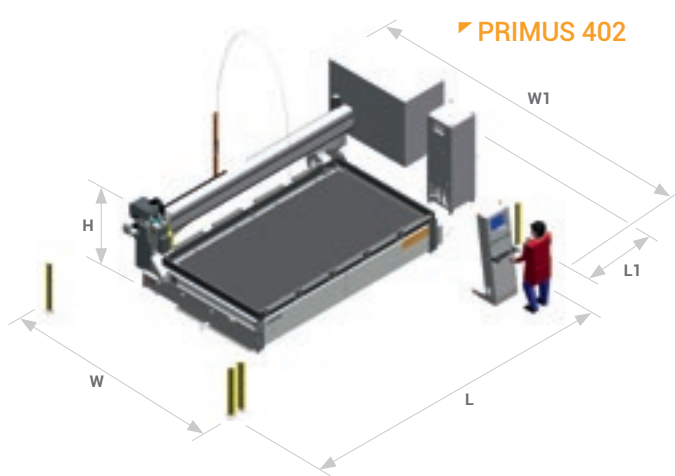
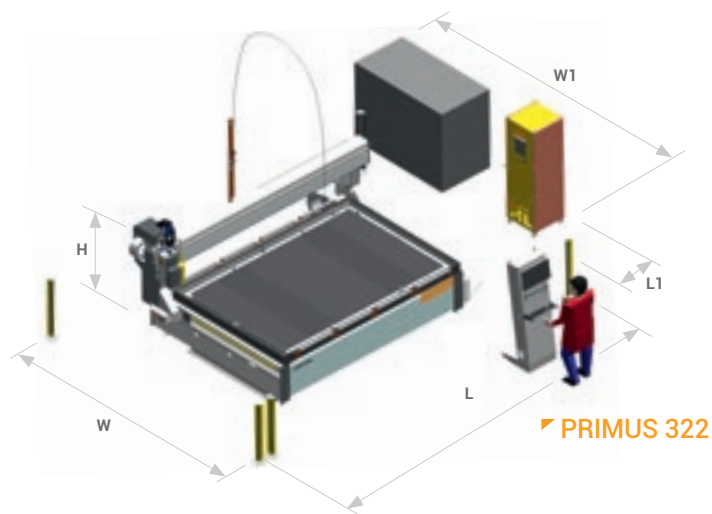
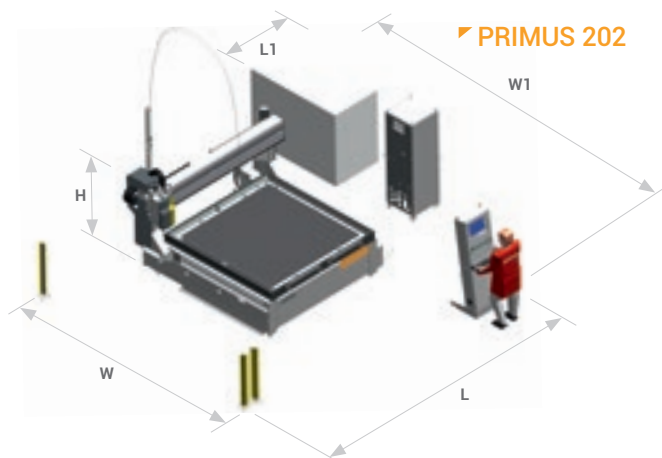
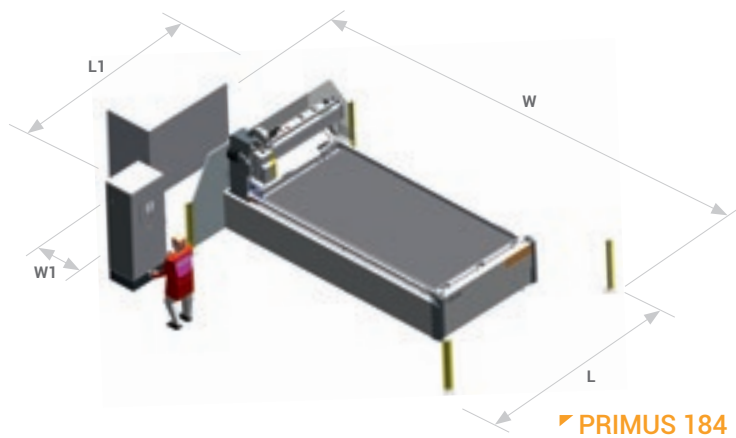
Biesse richtet seit jeher sein Augenmerk in hohem Maße auf die Themen der Sicherheit und der Gesundheit ihrer Kunden. Der Schutz des Bedienpersonals während der Bedienung der Maschine ist von ausschlaggebender Bedeutung, um eventuellen Unaufmerksamkeiten oder Fehlern vorzubeugen, die Ursache von Störungen und/oder Unfällen sein können.



Fotozellen
an den Maschinenseiten.

Die Einhaltung der Maschinenrichtlinien und der in Bezug auf Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz geltenden gesetzlichen Bestimmungen sind unabdingbare Voraussetzungen für die Gewährung jeglicher Finanzierungen.

TECHNISCHE DATEN



	PRIMUS 184	PRIMUS 202	PRIMUS 322	PRIMUS 402	PRIMUS 324	PRIMUS 326
Arbeitsbereich X-Y (mm)	1860x4000 1700x3800*	2000x2000	3210x2000	4000x2000	3210x4000	3210x6000
Maximale Größe der ladbaren Glasplatte X-Y (mm)	2010x4300	2080x2250	3300x2250	4100x2250	3300x4300	3300x6300
Hub Achse Z	250 (200 Kopf 5 Achsen)					
Maximale Achsendrehzahl X-Y	45 m/min					
Maximale Traglast Auflagefläche Werkstück	1000 Kg/mq					
Achse A	+/-60°					
Achse C (opt.)	Unendlich					
Minimaler Achsenabstand Schneidköpfe 3 Achsen	-	280 mm				
Minimaler Achsenabstand Schneidköpfe 3 + 5 Achsen	-	340 mm				
Minimaler Achsenabstand Schneidköpfe 5 Achsen	-	500 mm				

*con testa 5 assi

TECHNISCHE DATEN UHP-VERSTÄRKER

Leistung Verstärker	22 kW	30 kW	37 kW	45 kW	75 kW
Max. Druck	420 Mpa				
Max. Wasserdurchsatz	2 l/min	3,2 l/min	3,8 l/min	4,1 l/min	7,8 l/min

PLATZBEDARF		PRIMUS 184	PRIMUS 202	PRIMUS 322	PRIMUS 402	PRIMUS 324	PRIMUS 326
L	mm	3900	5070	6280	7590	6280	6280
L1	mm	3900	1650	1650	1650	1650	1650
W	mm	6490	4940	4940	4940	7130	9210
W1	mm	800	4940	4940	4940	4940	4940
H max (Standard)	mm	3000	5000	5000	5000	3000	3000
H max (Optional)	mm	-	3000	3000	3000	-	-

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.

PRIMUS 184 Nível de pressão sonora ponderado A L pA 80 dB. PRIMUS 202/322/324/326/402 Nível de pressão sonora ponderado A LpFA 81dB (A). Nível de potência sonora superficial ponderado A LwA 102 dB (A). Messungengenauigkeit K = 4 dB (A)

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 1218-4, UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202 de 2009 e sucessivas alterações (UNI EN ISO 3746:2011). Bei den angegebenen Geräuschwerten handelt es sich um Emissionspegel, die nicht unbedingt sichere Betriebspegel darstellen. 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 Belastungsniveaus, denen die Arbeitskraft ausgesetzt ist, schließen die Belastungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsumfeldes andere Emissionsquellen wie die Anzahl der Maschinen und andere angrenzende Bearbeitungen ein. Diese Informationen erlauben es dem Bediener der Maschine, die Risiken und Gefahren besser einzuschätzen.

DIE EINFACHSTE ANTWORT

MIT ÜBER 6.500 INSTALLIERTEN PAKETEN, DIE VON KUNDEN IN 180 LÄNDERN DER WELT ZU IHRER ZUFRIEDENHEIT EINGESETZT WERDEN, IST ICAM DIE EXTREM ZUVERLÄSSIGE UND ROBUSTE SOFTWARE, DIE HOHE LEISTUNGEN MIT EINER GROSSEN BENUTZERFREUNDLICHKEIT KOMBINIERT.

▸ **Benutzerfreundlich**

Einfache und leistungsstarke Schnittstelle, die große Einfachheit und Schnelligkeit bei der Arbeit ermöglicht.

▸ **Zeitsparend**

Positionierung von Anschlägen und Saugnäpfen in CAD/CAM-Umgebungen bei Verkürzung der Bestückungszeiten auf ein Minimum auch im Fall von Projektänderungen.

▸ **Innovativ**

Einheitliche Schnittstelle für CAD- und CAM-Umgebungen.

▸ **Automatisiert**

Parameterbibliothek und Idoors-Modus gestatten das schnelle und automatische Generieren von Bearbeitungen abhängig vom zu realisierenden Erzeugnis.

▸ **Service-Qualität**

Gehobene Kompetenz des Service Worldwide.

DARAUF AUSGELEGT, DEN TATSÄCHLICHEN NOTWENDIGKEITEN BEI DER PROGRAMMIERUNG DER MASTER-ARBEITZENTREN GERECHT ZU WERDEN, UM DIE ARBEIT EINFACHER UND SCHNELLER ZU GESTALTEN. AUF STANDARDS BASIERENDE LÖSUNGEN MIT BLICK IN DIE ZUKUNFT.



ALLE FUNKTIONEN MIT EINEM MAUSKLICK ZUGÄNGLICH

EASYJET IST EINE SPEZIFISCHE CAD/CAM-SOFTWARE FÜR DIE BEARBEITUNG VON METALLISCHEN WERKSTOFFEN AN NC-GESTEUERTEN WASSERSTRAHL-SCHNEIDEANLAGEN. DIESE IN DER BRANCHE WEIT VERBREITETE SOFTWARE ERMÖGLICHT DIE DURCHFÜHRUNG DER GÄNGIGSTEN WASSERSTRAHLBEARBEITUNGEN. KOMPATIBILITÄT MIT BEREITS INSTALLIERTEN EASYSTONE PAKETEN UND FLEXIBLE KONFIGURATION JE NACH KUNDENANFORDERUNG.

▸ **Einfach und intuitiv**

Auch von Personen ohne besondere Informatikkenntnisse verwendbar: alle Funktionen sind "per Mausklick" verfügbar.

▸ **Komplett**

Steuert jeden Aspekt der Bearbeitung vollumfassend und begleitet den Bediener vom Entwurf über die Anordnung der Werkstücke am Arbeitstisch, von der Erstellung der Arbeitspfade bis zur Simulation der Bearbeitung, von der Platzierungsoptimierung der Werkstücke auf der Platte mit automatischen Nesting-Funktionen bis zur Erstellung der Maschinenprogramme.

▸ **Nesting**

Die Nesting-Umgebung ermöglicht die optimale automatische Platzierung der Teile in der Platte, mit minimalen Schlechtteilen und Wiederverwertung der Abfälle, oder die manuelle Anordnung der Werkstücke mithilfe von Magnet- Ausrichtungs- Verschiebung- und Drehfunktionen. Möglichkeit einer Listenverwaltung von zu positionierenden Werkstücken durch Importieren von Projekten, die schon die Bearbeitung oder Zeichnungen in den gängigsten Formaten beinhalten.

▸ **Ideal für jede Bearbeitungsart**

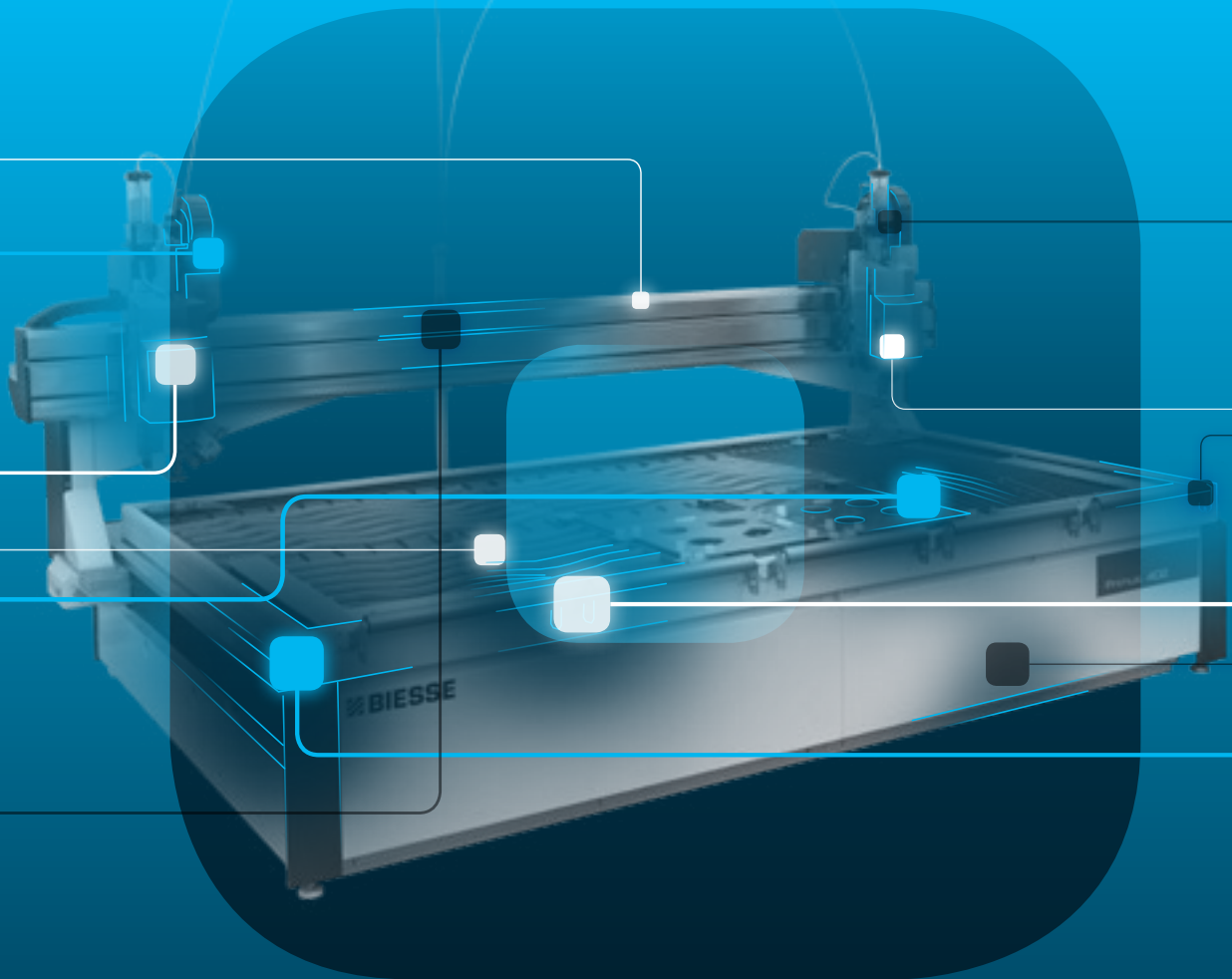
Programmierungsmöglichkeit aller typischen Wasserschneidbearbeitungen mit 3 und 5 Achsen mit bis zu 60° variierbaren Winkeln.

FÜR EINFACHES PROGRAMMIEREN DER
WASSERSTRAHLBEARBEITUNGEN KONZIPIERT,
WIRD DIE LEISTUNGSSTÄRKE DER PRIMUS
OPTIMAL ZUR GELTUNG GEBRACHT.



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.

Die Plattform gestattet den Versand von Informationen und Daten zu den verwendeten Technologien in Echtzeit, um die Leistungen und die Produktivität der Maschinen und der Anlagen zu optimieren.

□ **10% KOSTENSENKUNG**

□ **50% VERKÜRZUNG DER
STILLSTANDZEIT DER MASCHINE**

□ **10% MEHR
PRODUKTIVITÄT**

□ **80% VERKÜRZUNG DER
DIAGNOSEZEIT EINES PROBLEMS**

**SOPHIA VERLEGT DIE INTERAKTION
ZWISCHEN KUNDEN UND SERVICE AUF
EINE HÖHERE EBENE.**

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA bietet mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschine. Der Service bietet auch die ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum, Anrufeinbindung in die Client-App mit prioritärem Meldungsmanagement und einen Inspektionsbesuch zur Diagnose- und Leistungsüberprüfung innerhalb der Garantiezeit. Durch SOPHIA kommt der Kunde in den Genuss einer vorrangigen technischen Kundenbetreuung.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA ist das neue, einfache, intuitive und personalisierte Tool von Biesse für die Ersatzteilbestellung. Das Portal bietet Kunden, Händlern und Niederlassungen die Gelegenheit, mit einem individuellen Account zu navigieren, die stets aktualisierten technischen Unterlagen für die gekauften Maschinen einzusehen, einen Ersatzteil-Einkaufswagen zu erstellen, mit Anzeige des Lagerbestands in Echtzeit und der entsprechenden Preisliste und den jeweiligen Stand der Bestellung zu überwachen.

 **BIESSE**

in Zusammenarbeit mit  **accenture**

KUNDENBETREUUNG NACHHALTIGE

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 BIEESSE

DIE EROBERUNG DES HIMMELS

Die die im Laufe der Jahre im Bereich Luft- und Raumfahrt gesammelte profunde Erfahrung, die höchste Qualität der Komponenten, das kontinuierliche Augenmerk auf die Umwelt: diese drei Stärken haben Technologie Avanzate abheben lassen.

Eine Geschäftsstrategie auf Basis markanter Dreh- und Angelpunkte, die durch die Aufeinanderfolge von drei Generationen noch weiter gefestigt wurden, hat es Technologie Avanzate, einem Unternehmen mit Sitz in Veroli in der Region Frosine ermöglicht, sich im Luft- und Raumfahrtsektor zu behaupten und zu etablieren.

Geleitet wird das Familienunternehmen von Sisto Fini, Eigentümer und Geschäftsführer von Technologie Avanzate. Das Unternehmen ist aus der Division TecAvan hervorgegangen, die sich dank zwanzigjähriger Erfahrung 2008 in TecAvan Interiors, spezialisiert auf die Herstellung und Wartung von Komponenten für Inneneinrichtung und Sonderausstattung für Flugzeuge, und Technologie Avanzate, spezialisiert auf Herstellung, sowie zerstörende und nicht zerstörende Kontrolle von Luft- und Raumfahrtkomponenten, aufgespalten hat. „Die beiden Unterneh-

men mit 200 Mitarbeitern verfolgen dieselbe Mission: Qualität der Komponenten und Umweltschutz“, so Sisto Fini. „Unser Unternehmen richtet alles auf Qualität und Konkurrenzfähigkeit aus, ohne je die Umweltverträglichkeit und die Pflege der Region zu vergessen“, erklärt Fini weiter. „So legen wir einen starken Fokus auf soziale und ökologische Nachhaltigkeit und achten in hohem Ausmaß auf Nachhaltigkeitsthemen, indem wir uns um die Region kümmern, in der wir leben.“

Die Division Verbundmaterialien und Mechanische Bearbeitung beschäftigt

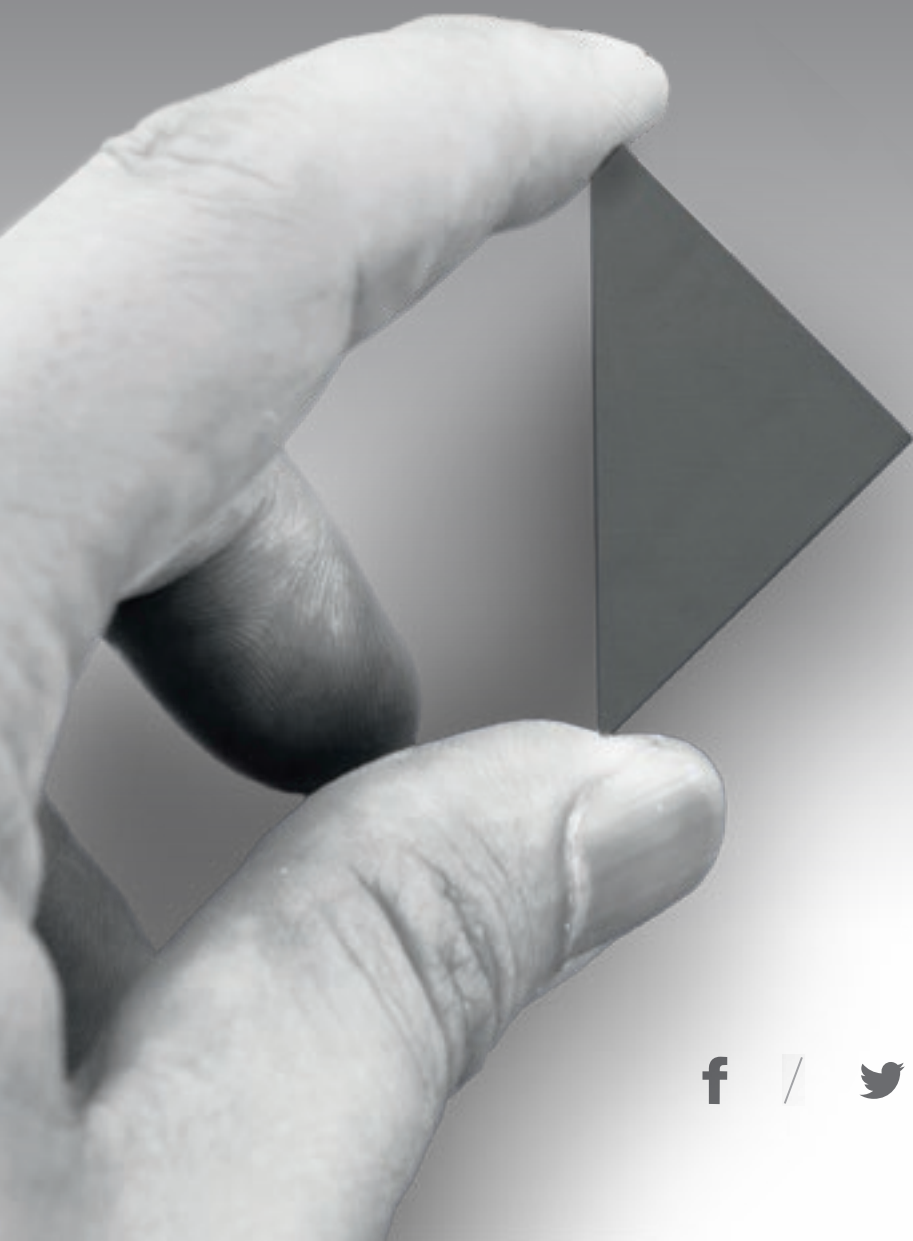


sich mit der Konstruktion, Entwicklung und Bearbeitung von Verbundmaterialien, vor allem Carbonfaser, Glasfaser und mit Epoxidharz vorimprägniertes Kevlar, durch Schneiden, Profilarbeitung, Kleben und Polymerisation. Außerdem werden die Komponenten kontinuierlichen Laborkontrollen, Größenkontrollen und zerstörenden, sowie nicht zerstörenden Kontrollen unterzogen. Die Division Anlagen und Konstruktion von Spitzentechnologien kümmert sich hingegen um Entwurf, Entwicklung, Konstruktion oder Renovierung von bereits bestehenden mechanischen und industriellen Anlagen für die Herstellung von Komponenten aus Verbundmaterialien. „Wir arbeiten in einem sehr dynamischen Sektor, der Qualität und äußerste Konkurrenzfähigkeit erfordert. So sind unsere wichtigsten Kunden Weltmarktführer: Zu nennen sind hier etwa Boeing, Leonardo Aerostrutture und

Leonardo Elicotteri, heute weltweit als größte Flugzeughersteller anerkannt“, erklärt Flavio Mandato, Sales Manager von Tecnologie Avanzate seit mehr als 7 Jahren. „Unsere wichtigste Stärke abgesehen von der höchsten Qualität, die die Luft- und Raumfahrtstandards uns auferlegen, ist die äußerste Konkurrenzfähigkeit, denn in diesem Sektor konkurrenzfähig zu sein, ist unser Ziel, da wir mit großen Produzenten auf globaler Ebene vernetzt sind“, so Mandato abschließend. „Die Zusammenarbeit mit Biesse hat 2018 mit dem Kauf einer Primus322 angefangen und war von Anfang an sehr positiv, da wir unter den Vorteilen, die für uns am wichtigsten sind, die Einfachheit und die Transparenz der Wartung, die vereinfachte Nullstellung und die modernen Funktionen für die Werkzeugwegsteuerung entdeckt haben“, erklärt Maurizio Patriarca, Quality Manager seit über 20 Jahren. In

den darauffolgenden Jahren hat das Unternehmen den Maschinenpark mit dem Kauf der 5-achsigen Bearbeitungszentren Materia LD und Rover Plast A FT und der Schneidemaschine SelcoPlast erweitert. „Insbesondere die Materia LD wurde wegen des Präzisionsgrads auch bei großflächigen mechanischen Bearbeitungen in Einklang mit den Anforderungen der strengen Produkttoleranzen ausgewählt. Die Präzision der Bearbeitung ist ein Attribut, auf das wir in einem Sektor wie der Luft- und Raumfahrt nicht verzichten können“, so Sisto Fini abschließend. „Wir haben Biesse wegen des Präzisionsgrads ausgewählt, den uns das Unternehmen auch bei großflächigen mechanischen Bearbeitungen in Einklang mit den Anforderungen der strengen Produkttoleranzen garantiert.“

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**

