

PRO VER A 12/15/18

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM

 **BIESSE**

WETTBEWERBSFÄHIG DURCH TECHNOLOGIE UND LEISTUNG



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 Denker erfüllt werden können.

BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A 12/15/18** ist das neue hochleistungsfähige und flexible CNC-gesteuerte Bearbeitungszentrum mit Gantry-Struktur für den Kunden, der in ein Produkt investieren will, das in der Lage ist, jeden holzbasierten Werkstoff in kurzer Zeit ohne Leistungseinbußen zu bearbeiten. Das Rover A 12/15/18 hat ein unschlagbares Preis-/Leistungsverhältnis, was es zu einer perfekten Investition macht.



ROVER A 12/15/18

- ✔ MAXIMALE PERSONALISIERUNG
- ✔ ERGONOMISCH, KOMPAKT UND ROBUST
- ✔ BAUTEILE AUS DEM SPITZENSEGMENT, UM ZUVERLÄSSIGKEIT OHNE KOMPROMISSE ZU GEWÄHRLEISTEN
- ✔ EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG

GEEIGNET FÜR EINE VIELZAHL VON BEARBEITUNGEN MIT 3, 4 UND 5 ACHSEN

Uneingeschränkte Bearbeitung:
Rover A eignet sich für die Herstellung von Elementen wie Fenstern, Türen, Treppen, Arbeitsplatten, Einrichtungselementen und vielem mehr.



TECHNOLOGIE MIT 5 INTERPOLIERENDEN ACHSEN UND ENDLOSROTATION



Die kontinuierliche Drehung der B- und C-Achse der 5-Achsen-Fräseinheit, die durch technologisch hochmoderne Bauteile ermöglicht wird, garantiert maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit und Qualität des Endproduktes.

ERGONOMISCH, KOMPAKT UND ROBUST



Extrem kompakte Maschine, für eine optimale Einbindung in das Produktionsgefüge. Ermöglicht dem Bediener stets den Zugang zur Maschine von allen Seiten, unter absolut sicheren Bedingungen.



Die neue Rover A 12/15/18 wurde entwickelt, um maximale Leistung in einer extrem kompakten Größe und mit minimalem Platzbedarf zu ermöglichen.



Die Rover A erweitert das Angebot und steigert das Leistungsniveau in der Massivholzbearbeitung.

Durch die Gantry-Struktur, die aus dem Spitzensegment stammt, ist es in der Lage, hohen Beanspruchungen bei der Bearbeitung standzuhalten und maximale Zuverlässigkeit sowie die für die Massivholzverarbeitung typische Präzision zu gewährleisten.



KOMPONENTEN DER SPITZENKLASSE

Die Bauteile der Rover A 12/15/18 sind die gleichen, die für die Lösungen des Spitzensegments verwendet werden und gewährleisten langfristig gleichbleibende Leistungen.

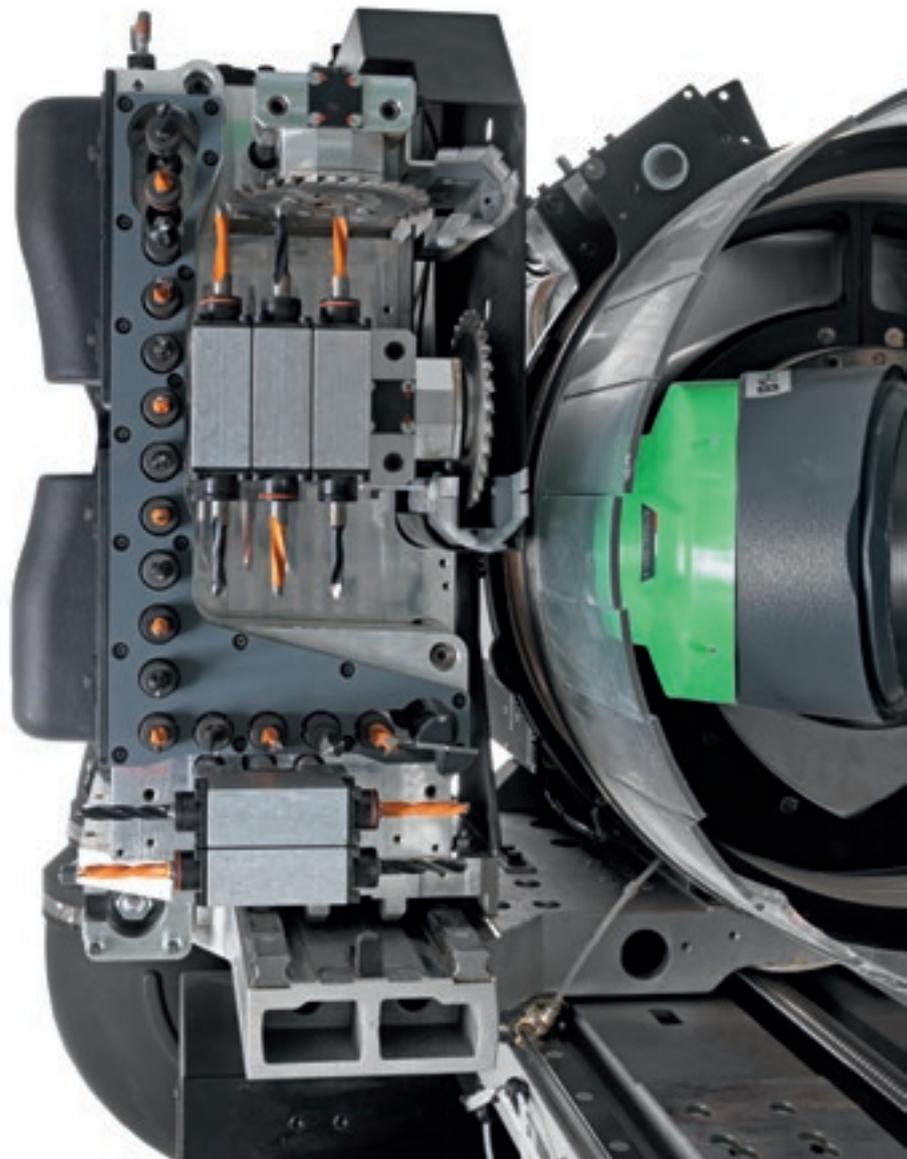
Der neue Bohrkopf BHZ 29 2L ist mit einer automatischen Schmierung und einer hoch effizienten stabilen Absaughaube für eine noch sauberere Umgebung ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.



Automatische Schmierung Bohrkopf BHZ 29 2L.



Das Kühlsystem verringert die Wärmeausdehnung des Bohrers und garantiert maximale Zuverlässigkeit und Präzision.



Frässpindeln, Bohrköpfe und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entworfen und hergestellt. Sie garantieren hohe Leistungen, kompakte Abmessungen und einen sehr hohen Verarbeitungsstandard.



Die **C-Torque-Achse** ohne Zahnräder ist äußerst steif, schnell in der Positionierung und präzise, da es sich um eine technische Lösung handelt, die keinem Verschleiß unterliegt.

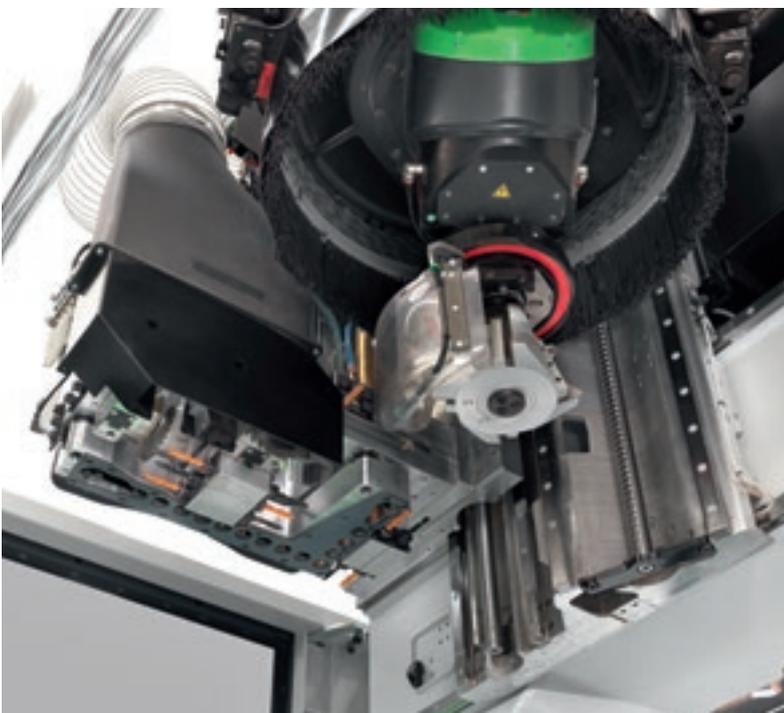


Die 5-Achsen-Einheit mit 16,5 kW und die Elekterspindel mit 19,2 kW, beide mit 6 großformatigen Keramiklagern, gewährleisten hohen Abtrag und maximale Feinbearbeitungsqualität.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEIT AUCH VON SEHR DICKEN WERKSTÜCKEN

Der gesamte Arbeitsbereich wird von allen Fräs- und Bohreinheiten abgedeckt und garantiert dadurch maximale Effizienz.

Die Abdeckung des Bearbeitungsbereichs X und Y mit allen Werkzeugen macht das Rover A extrem flexibel und versetzt es in die Lage, komplexe und großformatige Teile zu bearbeiten.



ROVER ERMÖGLICHT IN DER VERSION MIT DOPPELTER Z-ACHSE DIE POSITIONIERUNG VON WERKSTÜCKEN MIT EINER DICKE BIS 275 MM.

IN DER VERSION MIT EINZELNER Z-ACHSE ERMÖGLICHT SIE EINEN WERKSTÜCKDURCHLASS MIT EINER DICKE BIS 245 MM.

EINFACHE WERKZEUGBESTÜCKUNG UND BREITE VERFÜGBARKEIT VON WERKZEUGEN



Gestell-Werkzeugmagazin 12/23 Plätzen.



Revolver-Werkzeugmagazin mit 8 Plätzen.



Revolver-Werkzeugmagazin mit 13/16 Plätzen.



Kettenmagazine mit 14/21 und 22/33 Plätzen.



Der **Pick Up** Wechsler gestattet die Bestückung der Magazine in der Maschine.

Für jede Art der Bearbeitung stehen immer bis zu 56 Werkzeuge zur Verfügung, die automatisch von der Arbeitsgruppe geladen werden. Die große Zahl von Werkzeugen, die immer in den Magazinen bereitstehen, eliminiert unproduktive Zeiten durch Neubestückung der Magazine.

5 AXCH SEN

BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung.

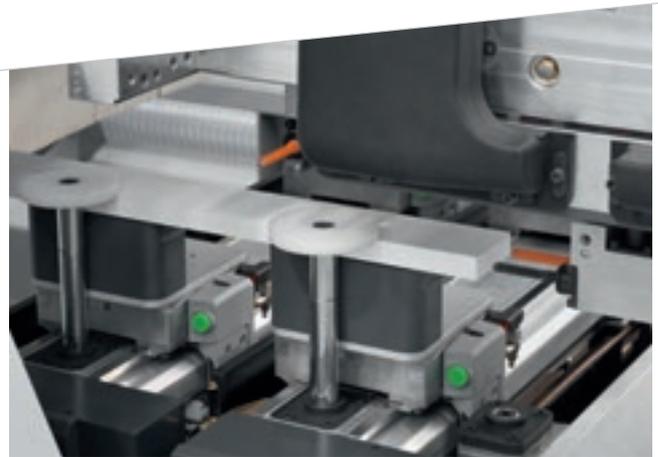
Die HSD-Arbeitseinheit mit 5 interpolierenden Achsen mit 13 kW oder 16.5 kW Leistung und kontinuierlicher Drehung um 360° auf der Vertikal- und Horizontalachse ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und absolute dauerhafte Zuverlässigkeit. Die Fräseinheiten mit 5 Achsen und 4 Achsen auf unabhängigen Schlitten Y ermöglichen eine flexible Fertigung aller Arten von Teilen sowie Werkzeugwechsel ohne Beeinträchtigung der Zykluszeiten. Die hohen Geschwindigkeiten der Achsen und Beschleunigungen garantieren eine hohe Produktivität.



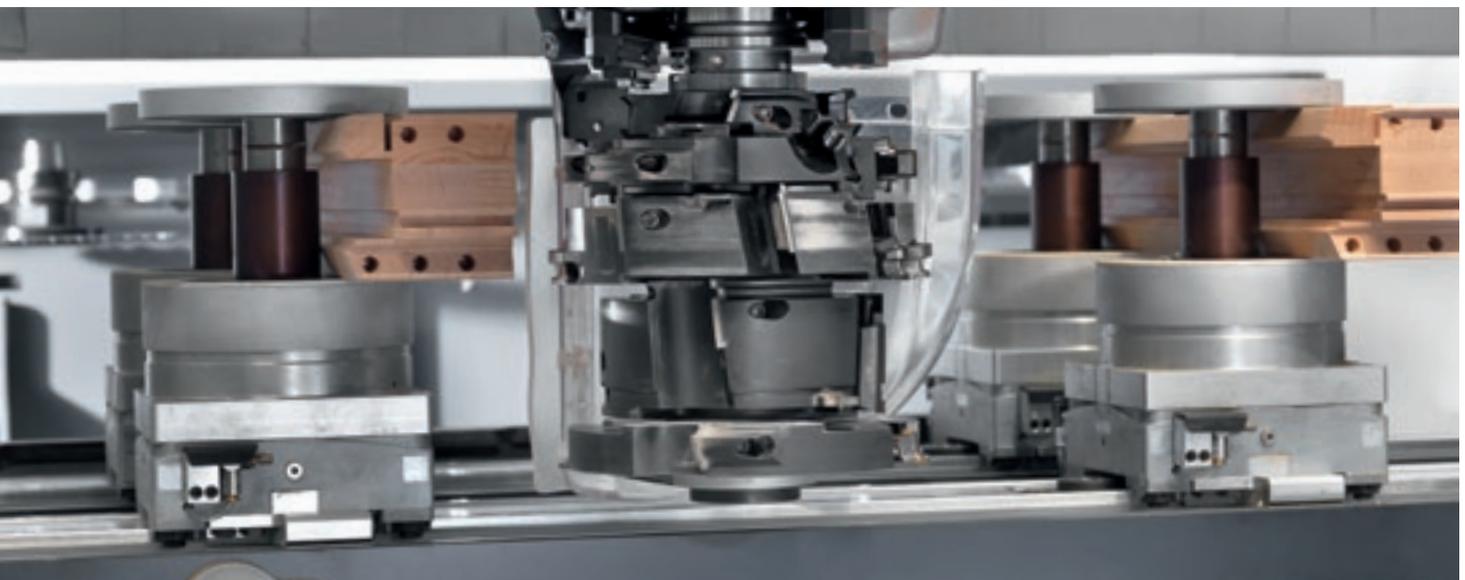
EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG



Vakuum-Aufspannsysteme.



Easyclamp-Aufspannsystem für die Bearbeitung schmaler Werkstücke.



Pneumatische Aufspannsysteme Uniclamp und Hyperclamp mit Schnellentriegelung für stabiles und präzises Spannen.



Der Arbeitsbereich gewährleistet das Aufspannen von Werkstücken jeder Form und Größe. Die Bestückung des Arbeitsbereichs erfolgt einfach und schnell.

**Easy Zone**

Zusätzliches Vakuumsystem für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

Multizonen

Ermöglicht das einfache und schnelle Aufspannen mehrerer Elemente mittels Vakuum oder pneumatisch mit Uniclamp bzw. Hyperclamp- Spannvorrichtungen.

**Aufspannsystem Aktivierung**

Eine Lichtschranke an der Vorderseite des Maschinenbetts ermöglicht die Aktivierung der Aufspannsysteme von jedem Punkt der Maschine.

VERSCHIEDENE POSITIONIERUNGSSYSTEME DES ARBEITSBEREICHS AUF BASIS JEDES EINZELNEN PROZESSES



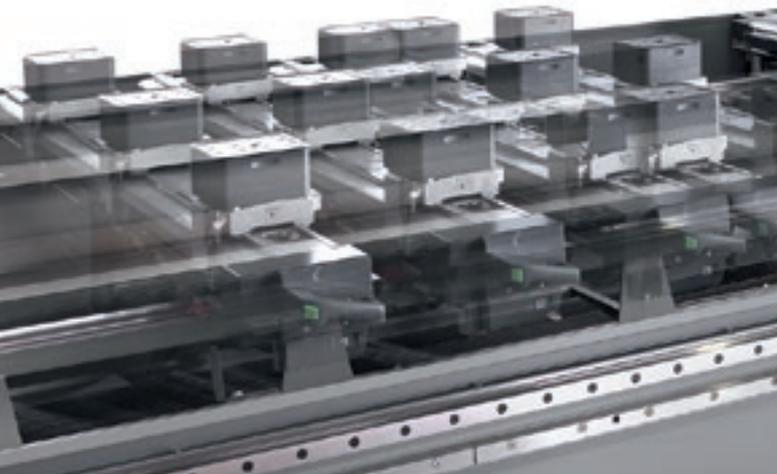
ATS (Advanced Table-Setting System)

Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Spannsysteme.



SA (Set Up Assistance)

Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Spannsysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.



EPS (Electronic Positioning System)

Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Spannsysteme nach den geplanten Maßen. Die Motoren und die Kollisionskontrollfunktion ermöglichen kontrollierte Positionierungen und verringern dadurch die Kollisionsgefahr.

FPS (Feedback positioning system)

Weiterentwicklung des EPS-Systems. Es zeichnet sich durch das Vorhandensein von Linearsensoren aus, die es ermöglichen, die Position der Aufspannsysteme auch bei manuellem Eingriff des Bedieners jederzeit zu kennen und ihre Positionierung äußerst präzise zu gestalten. Mit der Self-Learning-Funktion können Vakuummodule und pneumatische Spannzangen manuell positioniert und ihre Quoten mit einem einfachen Befehl automatisch im Programm gespeichert werden.

XPS. GESCHWINDIGKEIT UND POSITIONIERGENAUIGKEIT

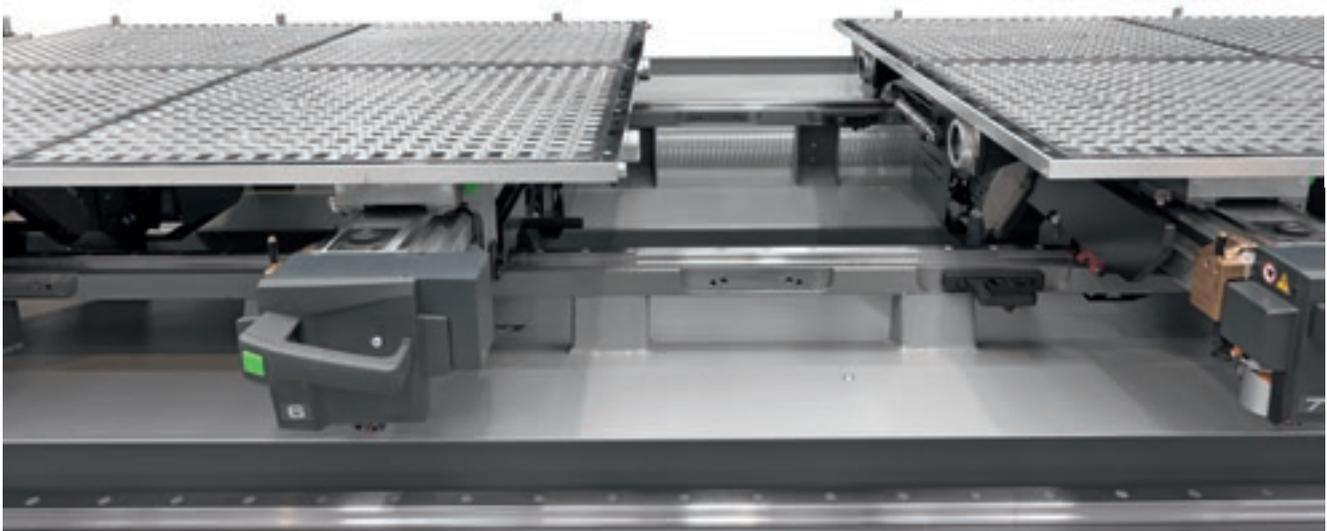


XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM ist die leistungsfähigste Lösung auf dem Markt in Bezug auf Geschwindigkeit und Positioniergenauigkeit. Ausgestattet mit einem Motor für jeden Arbeitstisch und jeden Schlitten, ermöglicht sie die gleichzeitige Positionierung aller Aufspannsysteme. Zusätzlich zur Positionierung der Vakuummodule und pneumatischen Spannzangen ist XPS in der Lage, den Bediener bei den Ladephasen zu unterstützen und die Werkstücke während der Ausführung des Programms ohne manuellen Eingriff des Bedieners zu bewegen. Die serienmäßige MULTIZONEN-Anlage gestattet, bis zu 16 voneinander unabhängige Aufspannbereiche zu schaffen.

CFT: ZWEI MASCHINEN IN EINER, GARANTIERTE WETTBEWERBSFÄHIGKEIT



Durch das neue von Biesse entwickelte CFT-System wird die Maschine höchst flexibel und ermöglicht, jede Art von Arbeitsauftrag zu bearbeiten.



Der Wechsel von einer Maschine mit Konsolentisch auf eine Maschine mit durchgehendem Tisch erfolgt dank der CFT-Module mit Schnellkupplung einfach und schnell.



SEHEN SIE SICH
DAS VIDEO AN

Rover A 12/15/18 mit Konsolentisch, die in eine Maschine mit durchgehendem Tisch umgewandelt werden kann, ermöglicht auch Bearbeitungsprozesse wie Nesting, Folding, mit dünnen Platten usw.



Das Schneiden im Nesting-Modus ermöglicht es, ausgehend von einer großformatigen Platte, zugeschnittene Maßteile zu erhalten. Die Einzelteile können im gegenüberliegenden Bearbeitungsbereich mit allen Bearbeitungen fertiggestellt werden, die nicht auf einem durchgehenden Arbeitstisch ausführbar sind (horizontale Bohrungen, Bearbeitungen mit Hinterschneidung usw).

Bei einem Arbeitstisch mit numerisch gesteuerter Positionierung erfolgt die Positionierung der Vakuummodule und der Konsolentische automatisch ohne manuellen Eingriff des Bedieners.



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



EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

Die Steuerung der Maschine
und das Drucken von Etiketten
ist an der selben
Kontrollstation möglich.

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 eine Reihe von Lösungen entwickelt, die den Bediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützen und die alltäglichen Aktivitäten vereinfachen. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.

TRAGBARES BAR UND QR-CODELESEGERÄT

Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen des Etiketts und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Das Lesen eines QR- oder Strichcodes erfolgt auf sehr schnelle und präzise Weise und lässt dem Bediener im Unterschied zu einem klassischen Lesegerät die Hände frei.



MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Die Biesse Maschinen sind so ausgelegt, dass der Bediener ohne Gefährdung arbeiten kann.

ES STEHEN VERSCHIEDENE LÖSUNGEN ZUR VERFÜGUNG

- Die neue Full Bumper Lösung ermöglicht den Zugang zum Arbeitstisch auf allen Seiten. Diese Lösung ist die ergonomischste.
- Lösung nur mit **Trittmatten**, schnell und produktiv.
- Lösung mit **Bumper und Fotozellen**, produktiv und ergonomisch.



Vollständig gekapselte Arbeitsgruppe. Die große aufklappbare Fronttür, gewährleistet maximale Sicht auf die Bearbeitung und bequemen Zugang zu den Arbeitsgruppen.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.

OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE, UM ABSOLUT SICHER ARBEITEN ZU KÖNNEN



**Die LED-Innenbeleuchtung
gewährleistet exzellente Sicht
für vollkommen sicheres Arbeiten.**

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



DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und B_SOLID Softwareschnittstelle mit Antikollisionssystem.

MAXIMALE SAUBERKEIT DES WERKSTÜCKS UND DER MASCHINE



Motorisiertes Förderband für die Spanabfuhr.

Das Rover A verfügt über verschiedene optionale Lösungen zur automatischen Reinigung des Produkts und der Maschinenumgebung, durch die der Bediener keine Zeit mit Reinigungsarbeiten verliert.



Wagen für die Sammlung und die Entfernung von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

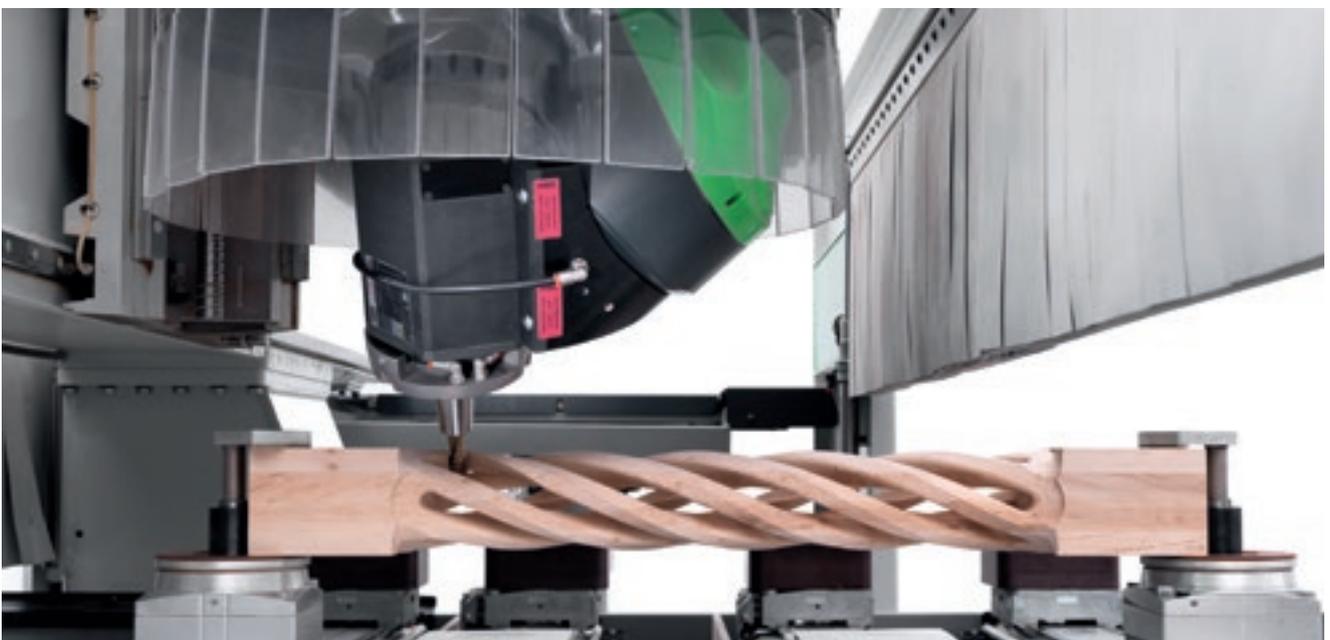
KURZE REINIGUNGSZEITEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



Späneleitblech mit Zwangsdurchfluss mit integriertem Gebläse, erhöht die Geschwindigkeit der Späne innerhalb des Späneleitsystems, verbessert die Sauberkeit der Maschine.

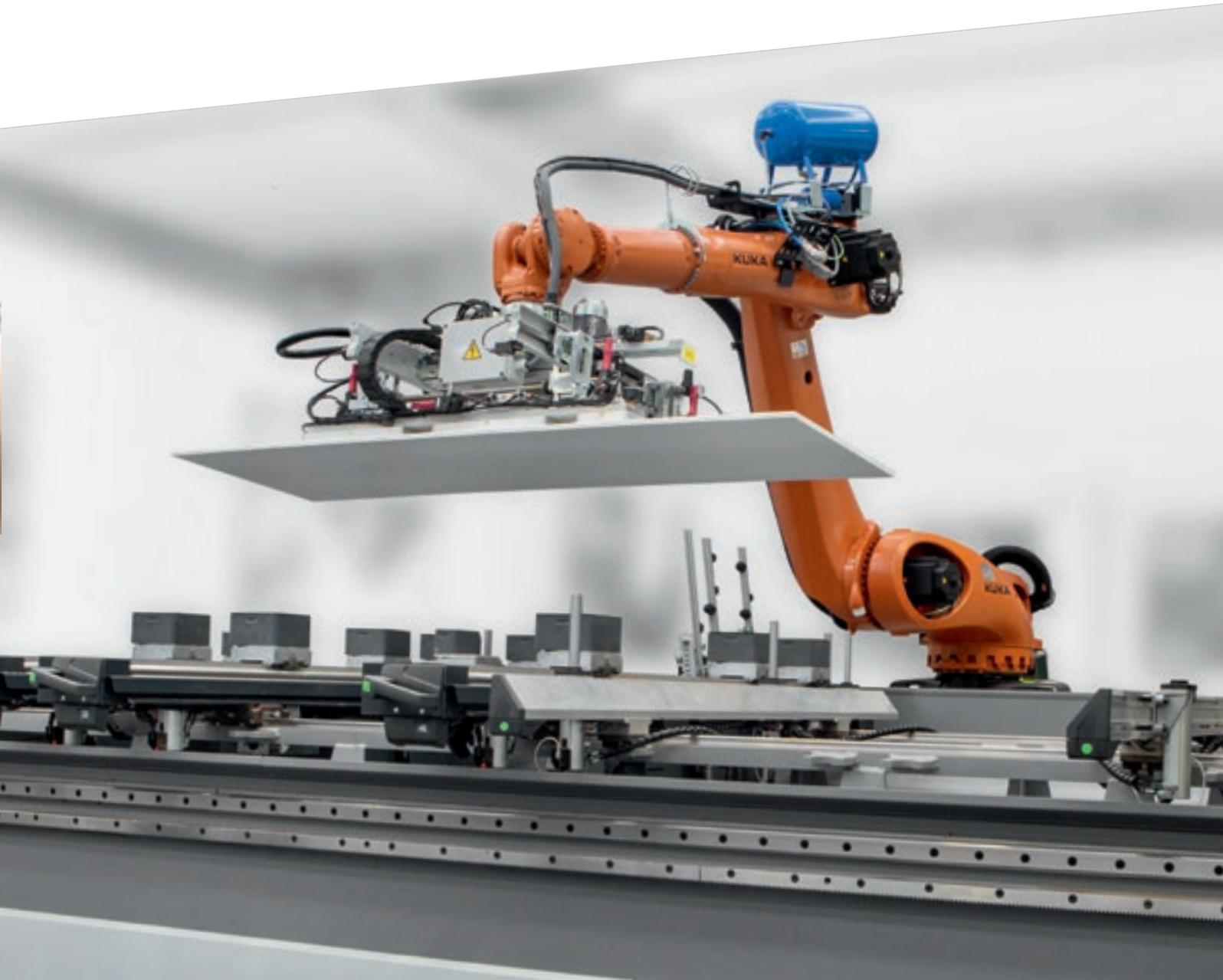


Mehrstufige Absaughaube mit **12 Positionen** mit automatischer Positionierung laut Programm oder mit **kontinuierlicher numerisch gesteuerter Positionierung** (für 3/4-Achsen-Fräseinheit).



Mehrstufige Absaughaube mit **19 Positionen** mit automatischer Positionierung laut Programm oder mit **kontinuierlicher numerisch gesteuerter Positionierung** (für 5-Achsen-Fräseinheit).

EFFIZIENTE PRODUKTION OHNE GRENZEN



Rover ist perfekt in eine Linie mit Roboter und Be- und Entladesystemen implementierbar. Sie stellt die ideale Lösung für diejenigen dar, die automatisierte Lösungen für große Produktionschargen.

HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND VERRINGERUNG DER PRODUKTIONSKOSTEN:

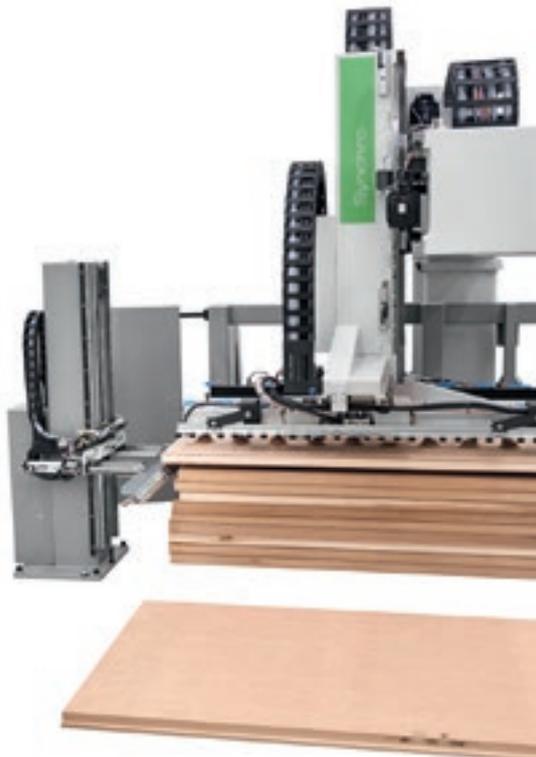
- Möglichkeit der Bearbeitung mit Doppelstation bei hauptzeitparallelem Laden und Entladen des Werkstücks.
- Verkürzung der Arbeitszeit für den technischen Bediener.
- Vereinfachung der Arbeit für den technischen Bediener.
- Bearbeitungen ohne Überwachung und ohne zeitliche Grenzen rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche.

LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

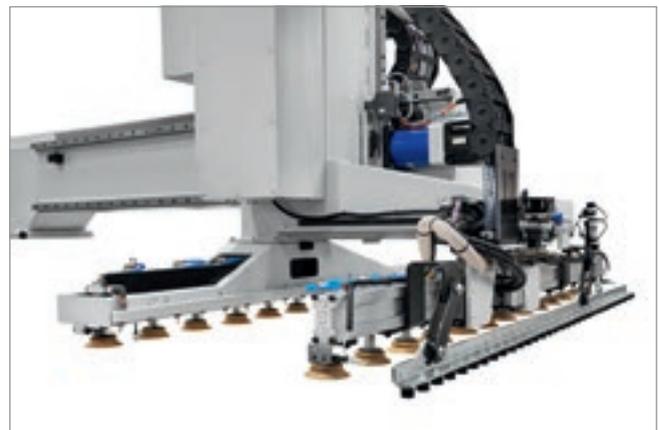
Synchro ist eine Be- und Entladeeinheit, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- keine Beschädigungsgefahr beim Hantieren mit schweren Platten, die den Einsatz von 2 Bedienern erfordern
- benutzerfreundlich, weil das Bearbeitungsprogramm des Arbeitszentrums auch die Anweisungen für die Synchro-Steuerung enthält
- kompakte Abmessungen, Anordnungsmöglichkeit auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums
- in verschiedenen Konfigurationen erhältlich, je nach Abmessungen der zu bearbeitenden Platten und Anordnung der Stapel



Vorrichtung für die Entnahme von atmungsaktiven Platten oder mit speziellen Beschichtungen

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



Plattentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- kein Eingriff des Bediener zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- drastisch verringerte Stillstandzeiten bei Formatwechsel
- Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung



Synchro kann durch die Ausrichtvorrichtung des Stapels und den Vorpositionierungszyklus, der im Hintergrund während die CNC Bearbeitung stattfindet, Platten unterschiedlicher Dimensionen verarbeiten.

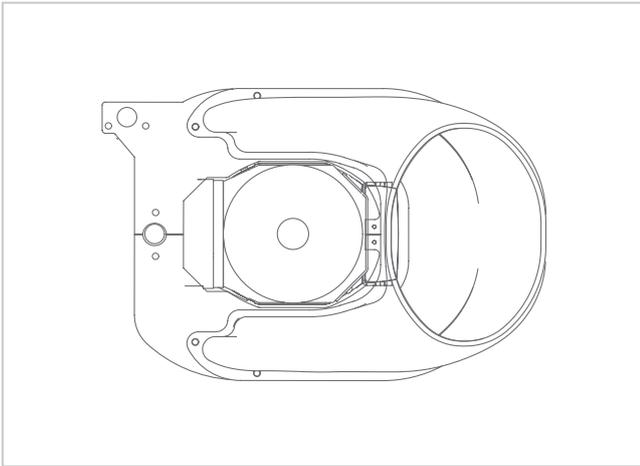


Barcode-Lesegerät für die automatische Übermittlung des Bearbeitungsprogramms des Rover Arbeitszentrums.

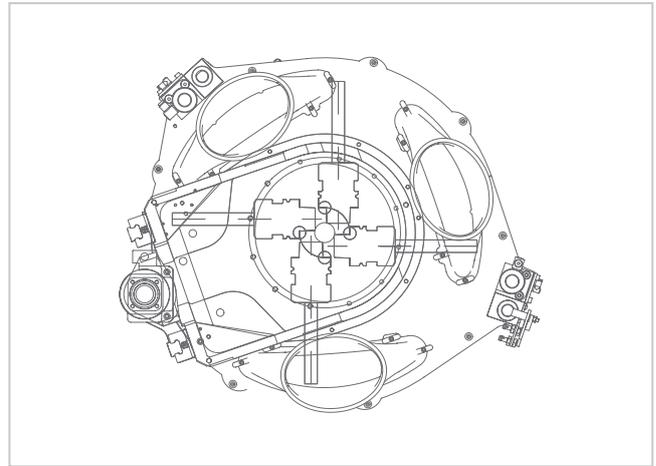
Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

- ✔ 0 Bediener
- ✔ 1 Bearbeitungsprogramm
- ✔ 2 Platten

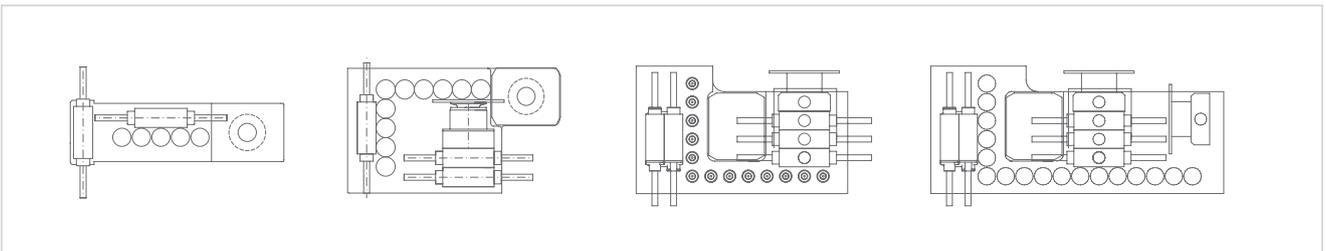
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



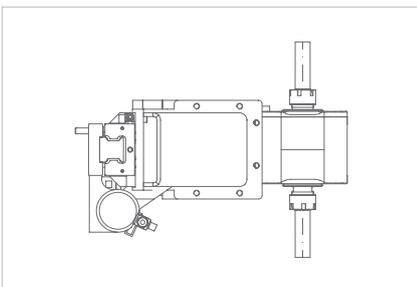
4-Achsen-Fräseinheit mit Leistung bis 19,2 kW mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung.



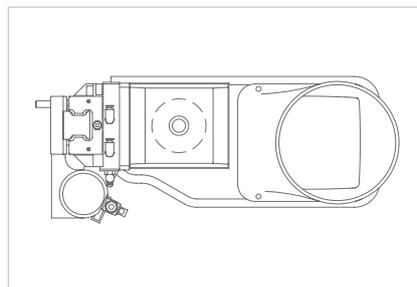
5-Achs-Fräseinheit mit Leistungen bis 16,5 kW.



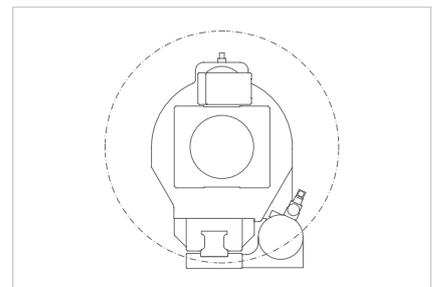
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 29 Positionen:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Horizontale Fräseinheit mit 2 Ausgängen. Motorleistung 6 kW. Die Flüssigkeitskühlung sorgt für maximale Zuverlässigkeit.



Vertikale Fräseinheit
Motorleistung 7,2 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



BESSERE VERARBEITUNG, HÖHERE PRODUKTIVITÄT



Horizontaler Motor mit 2 Ausgängen für Schlüsselaussparungen und horizontale Bearbeitungen.



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



Die Multifunktions-Gruppe, die stufenlos über NC auf 360° positioniert werden kann, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Aussparung für Schloss, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).

TECHNISCHE DATEN

ARBEITSBEREICH

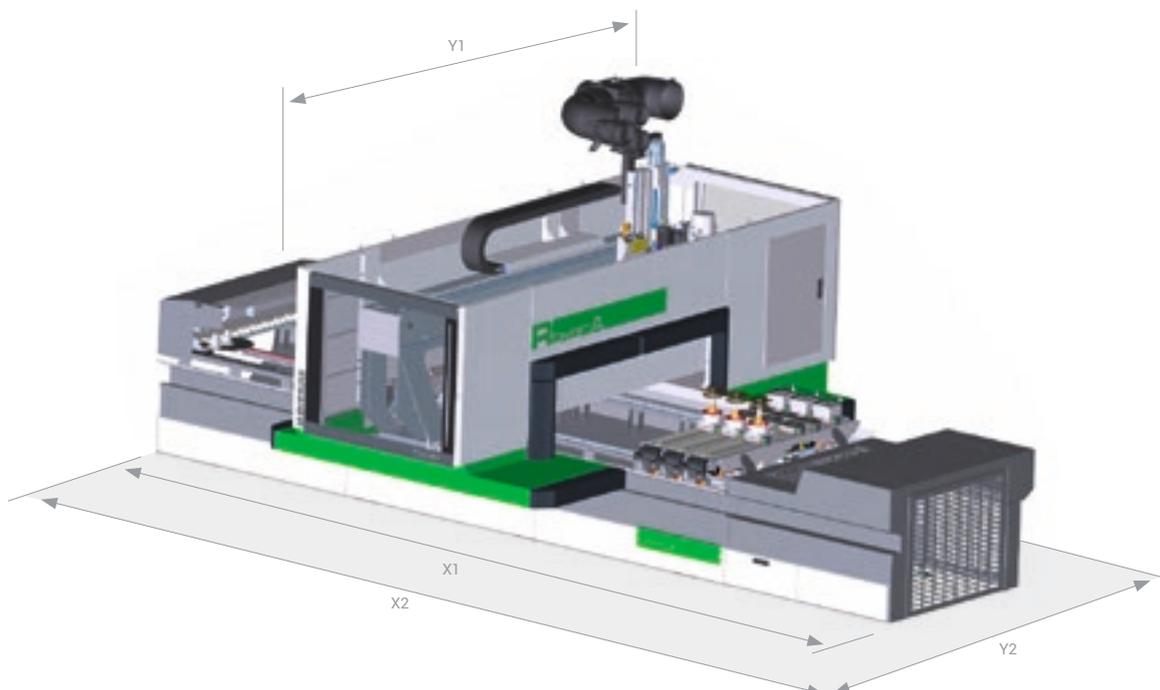
		X	Y	1 Z	2 Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245	275
Rover A 1242	mm	4140	1260	245	275
Rover A 1256	mm	5540	1260	245	275
Rover A 1532	mm	3140	1560	245	275
Rover A 1542	mm	4140	1560	245	275
Rover A 1556	mm	5540	1560	245	275
Rover A 1832	mm	3140	1860	245	275
Rover A 1842	mm	4140	1860	245	275
Rover A 1856	mm	5540	1860	245	275

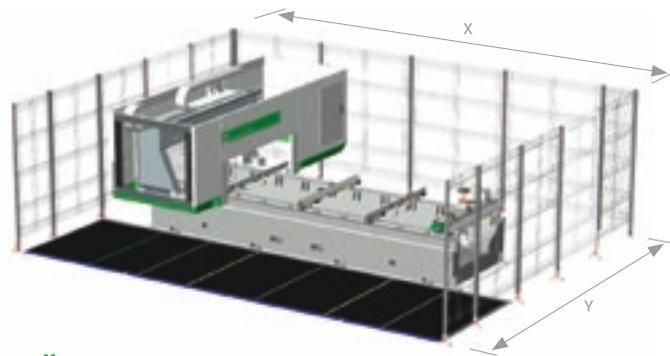
GESCHWINDIGKEIT

		X	Y	Vector
Trittmatten	m/min	60	60	85
Lichtschranken + bumper	m/min	60/25	60	85/65
Full bumper	m/min	25	60	65

PLATZBEDARF FULL BUMPER

		Plattenabmessung	X1	X2	Y1	Y2
Rover A 1232	mm	1350	6716	7116	3589	4589
Rover A 1242	mm	1350	7716	8116	3589	4589
Rover A 1256	mm	1350	9116	9516	3589	4589
Rover A 1532	mm	1560	6716	7116	3889	4889
Rover A 1542	mm	1560	7716	8116	3889	4889
Rover A 1556	mm	1560	9116	9516	3889	4889
Rover A 1832	mm	1880	6716	7116	4200	5200
Rover A 1842	mm	1880	7716	8116	4200	5200
Rover A 1856	mm	1880	9116	9516	4200	5200





PLATZBEDARF UMZÄUNUNG UND TRITTMATTEN

		Plattenabmessung	X	Y
Rover A 1232	mm	1350	6475	4927
Rover A 1242	mm	1350	7508	4927
Rover A 1256	mm	1350	8908	4927
Rover A 1532	mm	1560	6475	5227
Rover A 1542	mm	1560	7508	5227
Rover A 1556	mm	1560	8908	5227

PLATZBEDARF PHOTOZELLEN + BUMPER

		Plattenabmessung	X	Y
Rover A 1232	mm	1350	7358	4927
Rover A 1242	mm	1350	8358	4927
Rover A 1256	mm	1350	9758	4927
Rover A 1532	mm	1560	7358	5227
Rover A 1542	mm	1560	8358	5227
Rover A 1556	mm	1560	9758	5227
Rover A 1832	mm	1880	7538	5536
Rover A 1842	mm	1880	8538	5536
Rover A 1856	mm	1880	9938	5536



ARBEITSBEREICH SYNCHRO

Länge (min/max)	mm	400/3200 *
Breite (min/max)	mm	200/2200 *
Dicke (min/max)	mm	8/150
Gewicht (1 Platte/2 Platten)	Kg	150/75
Nutzhöhe des Stapels	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	1145

(*) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchro und des verbundenen Rover Arbeitszentrums, variieren.

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

Der korrekte Lärmpegel am Standplatz der Bedienungsperson beträgt: LP = 78 dB (A), während des Bohrens. LP = 78,5 dB (A), während des Fräsens. Der Schallleistungspegel beträgt: LWA = 93,5 dB, während des Bohrens. LWA = 95,5 dB, während des Fräsens. Unsicherheitsfaktor K = 4 dB.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgenden Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegel dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

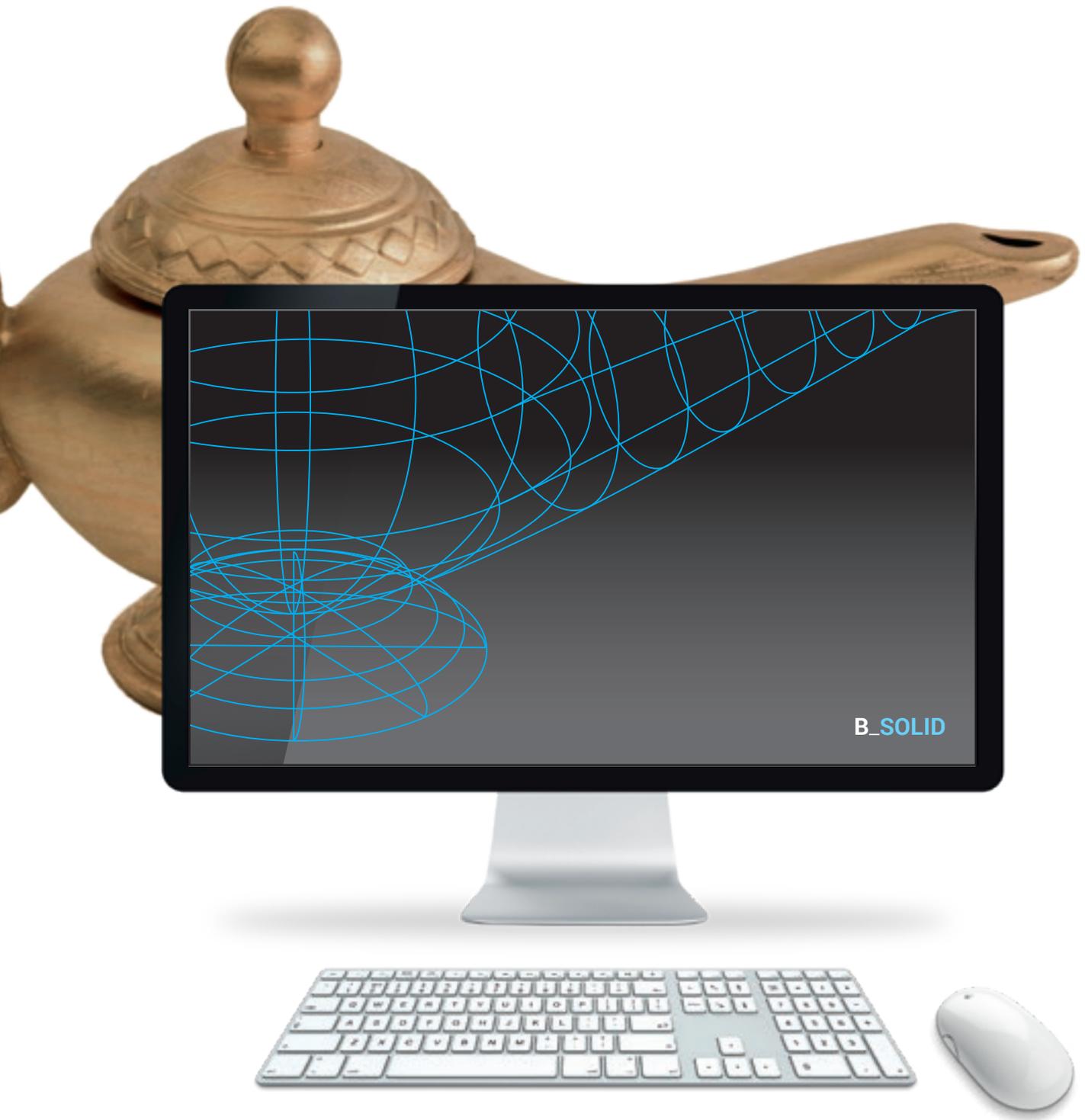


**B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE,
DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM
ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN
AUCH FÜR SPEZIELLE PRODUKTIONEN
DURCHZUFÜHREN.**

- 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.



B_SOLID



DIE DIGITALISIERUNG DER PROZESSE

ENTWERFEN, SIMULIEREN, PLANEN, REALISIEREN

Die digitale Revolution hat einen epochalen Wandel ausgelöst, der auf technologischen Innovationen beruht, die sowohl die Produktionssysteme, die Unternehmen und den Markt betreffen als auch die Beziehung zwischen ihnen und den Menschen. Software und Verwaltungsprozesse werden in Echtzeit integriert, und die neuen Technologien sorgen dafür, dass die Wettbewerbsfähigkeit von Unternehmen zunehmend von Produktionsgeschwindigkeit und -flexibilität abhängt.

Der Markt verlangt nach Software, die die Komplexität bei der Verwendung und Programmierung der Maschinen so weit wie möglich beherrschbar macht und die tägliche Arbeit vereinfachen kann, indem sie die Vorteile gewährleistet, welche von der aktuellen Weiterentwicklung unterstützt wird.

Das Unternehmen Biesse reagiert auf die Marktanforderungen, indem es zum Einen die Konzepte der Fabrik 4.0 für sich interpretiert und sich zu eigen macht und zum Anderen Software entwickelt, die anhand der genauen Beobachtung der Arbeit, die der Kunde täglich verrichtet, konzipiert und mit einfachen Schnittstellen versehen wird, die den täglichen Gebrauch der Maschine praktischer machen soll.



B_CABINET SUITE IST EINE GESAMTHEIT VON SOFTWAREPROGRAMMEN ZUR STEUERUNG DER MÖBELPRODUKTION VOM 3D-ENTWURF BIS ZUR PROZESSPLANUNG BIS HIN ZUR ÜBERWACHUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES.



B_CABINET SUITE



B_C B_CABINET



B_C B_CABINETPLANNER



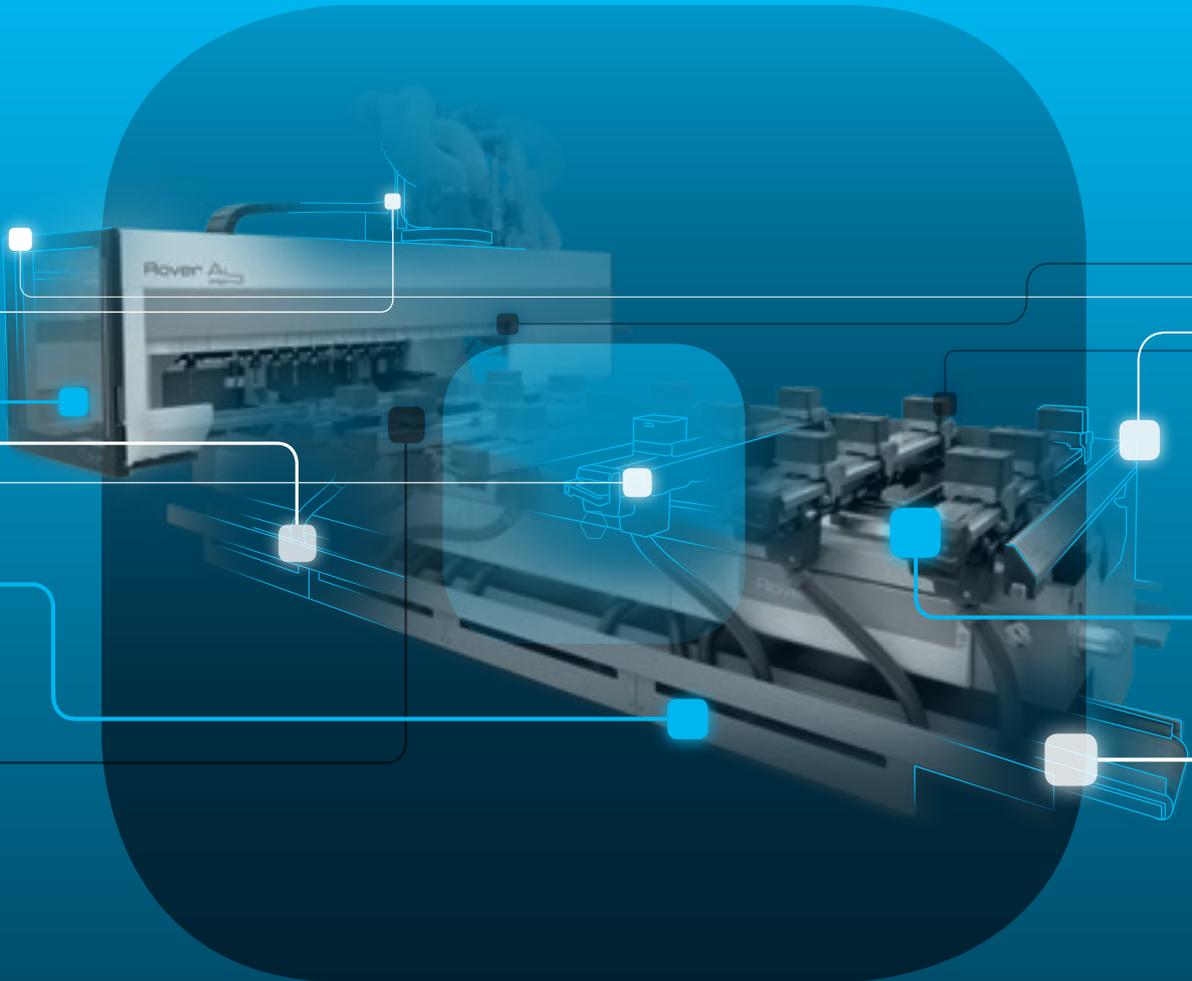
B_C B_CABINETFOUR

B_C B_CABINETUP

B_CABINET UP IST EINE ANDROID-ANWENDUNG, DIE FÜR MOBILE GERÄTE, DIE SPEZIELL FÜR DIE SUITE-SOFTWARE BESTIMMT SIND, ERHÄLTICH IST. SIE ERMÖGLICHT DIE ELIMINIERUNG ALLER FESTEN HARDWARE-INSTALLIERUNGEN UND GARANTIERE EINE KONSTANTE UND MOBILE ANZEIGE DER ARBEITS AUSFÜHRUNG, MÖGLICHER AUSFÄLLE UND DETAILLIERTER INFORMATIONEN.

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**

□ **10% MEHR
PRODUKTIVITÄT**

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

□ **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 IST GANZ UNSER STIL

SERVICES ist eine neue Erfahrung für unsere Kunden, um einen neuen Wert zu bieten, der nicht nur aus der hervorragenden Technologie besteht, sondern aus einer immer direkteren Verbindung zum Unternehmen, den beruflichen Kompetenzen, die es ausmachen und der Erfahrung, die es auszeichnet.



MODERNE DIAGNOSTIK

Digitale Kanäle für die Online-Interaktion aus der Ferne 24/7. Stets rund um die Uhr Onsite einsatzbereit.



WORLDWIDE-NETZWERK

39 Filialen, mehr als 300 zertifizierte Agenten und Händler in 120 Ländern und Ersatzteillager in Amerika, Europa und dem Fernen Osten.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen für jede Anforderung.



FORTGESCHRITTENES SCHULUNGSANGEBOT

Viele Schulungsmodulare vor Ort, online und im Kursraum für personalisierte Wachstumspfade.



WERTVOLLE SERVICES

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

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER STEHEN AUF
DER GANZEN WELT BEREIT,
UM KUNDEN BEI ALLEN
ANFORDERUNGEN ZU
UNTERSTÜTZEN

90%

AN FÄLLEN WEGEN
MASCHINENSTILLSTAND,
MIT ANTWORTZEIT
INNERHALB 1 STUNDE

+100

EXPERTEN IN DIREKTEM
KONTAKT ÜBER FERN- UND
TELESERVICE

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WEGEN
MASCHINENSTILLSTAND
INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

LAGERENDE ARTIKEL
IN DEN ERSATZTEILLAGERN

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

ONLINE GELÖSTE
ASSISTENZANFRAGEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

GELÖSTE FÄLLE BEIM
ERSTEN EINGRIFF VOR ORT

MADE WITH BIESSÉ

FÜR EIN REVOLUTIONÄRES UND GLEICHZEITIG BEWUSSTES DESIGN

Ein bewusstes Design, das die Gesellschaft versteht und sie auf kunstvolle Weise zum Besseren verändert. So kann man die Mission von Lago, einem 1976 gegründeten Möbelerunternehmen, zusammenfassen, das zwei einfache Konzepte in seiner DNA verankert hat: Neugier und hohe Qualität.

Die gemeinsame Basis für die Zusammenarbeit zwischen der Biesse Group und Lago, die die historische Partnerschaft zwischen dem Möbel- und dem Tischlereisektor verstärkt, ist das Alliance-Projekt: ein Zusammenschluss von Marken, Personen und Unternehmen, die beschlossen haben, das Designunternehmen aus Venetien auf der Reise, die von Respekt für unseren Planeten, uns selbst und unsere Zukunft geprägt ist, zu begleiten. Die historische Partnerschaft wird durch die innovative Fertigungsanlage bestätigt, die Biesse zusammen mit Lago entwickelt hat und durch die der Produktionsstandort vollständig umstrukturiert wurde. Das Ergebnis ist die Eingliederung einer neuen Batch One-Anlage in die bestehende Fertigung, im Geiste der Personalisierung, Geschwindigkeit und Flexibilität. Die Anlage weist eine neue Kantenanleimmaschine mit Stream MDS und Winner W1, eine neue Bohrmaschine mit

Skipper 130 und eine neue Selco WNR 650 Plattenaufteilanlage auf, die mit Winstore 3D K1 verbunden ist, welches das gesamte zu verarbeitende Material auf intelligente Weise steuert. „Das Hinzufügen des ‚Batch One‘-Prozesses unterstützt die Umsetzung der von Lago vorgegebenen „Just-in-Time“-Ziele, wodurch die für die Zwischenprodukte und Rohstoffe benötigten Lagerräume reduziert werden. Außerdem führt dies zu einer Verringerung des Ausschussmaterials und einer Verbesserung der Produktqualität. Mehr noch, es verbessert die Effizienz, reduziert die Lieferzeit und bietet eine vollständige Kontrolle über den Produktionsfluss“, erklärt Mauro Pede, Sales Director von Biesse Systems. „Die jetzigen Investitionen haben uns eine neue Flexibilität bei der Produktion ermöglicht, die wir für eine verbesserte Produktionsgeschwindigkeit und eine noch größere Anpassung des Sortiments an die Kundenwünsche nutzen werden,“ fügt Daniele Lago hinzu. Carlo Bertacco teilt diese Auffassung: „Wir schließen eine Erweiterung um 2.500 m² ab, um noch schneller und flexibler zu sein und gleichzeitig den hohen Qualitätsstandard zu wahren, für den Lago bekannt ist. Dies ist eine Entwicklung, die sich

stark auf Technologie stützt: Ich beziehe mich hierbei auf eine der besonders wertvollen Maschinen, die wir von Biesse erworben haben – eine kleine ‚Brema Eko‘. Diese ist nicht nur äußerst flexibel, sondern erlaubt es uns auch, einige Arbeitsschritte wesentlich zu vereinfachen, da wir lackierte Teile bearbeiten können, ohne eventuelle Beschädigungen befürchten zu müssen. Dies ist der Beweis, dass man mit klaren Ideen und einem präzise organisierten Arbeitsfluss einfache Lösungen finden kann, die ausgezeichnete Ergebnisse erzielen.“

LAGO IST DER AUFFASSUNG, DASS DESIGN DURCH DEN MENSCHEN, DIE MENSCHLICHKEIT UND EMPATHIE GEPRÄGT SEIN MUSS.



Daniele Lago
Eigentümer



LIVE THE EXPE RIENCE



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**

