ROVER KFT

CNC-GESTEUERTES BEARBEITUNGSZENTRUM

BIESSE

50 YEARS BIESSEGROUP

MAXIMALE LEISTUNG, MINIMALER PLATZBEDARF

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.

BIESSE ANTWORTET

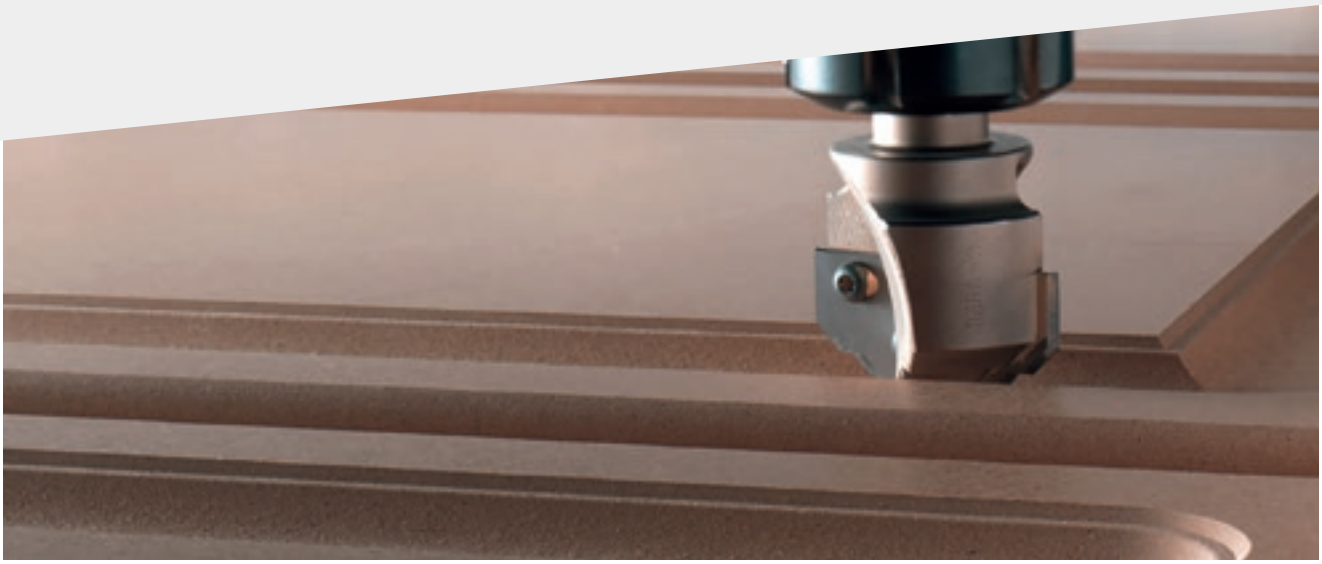
mit einfachen und innovativen technologischen Lösungen für die Nesting-Bearbeitung.
Rover K FT ist das neue CNC-gesteuerte Arbeitszentrum von Biesse mit Gantry-Struktur, das kompakteste am Markt, für die Bearbeitung von Holzplatten und Holzwerkstoffen. Die ideale Lösung für den Handwerker und Klein- und Mittelbetriebe die Flexibilität und einfache Bedienung bei geringem Platzbedarf im Produktionsgefüge verlangen.

ROVER KFT

- ERGONOMISCH UND KOMPAKT
- SCHNELLE MONTAGE UND INBETRIEBNAHME DER PRODUKTION
- EINFACHE BEDIENUNG
- MAXIMALE, MASSGESCHNEIDERTE FLEXIBILITÄT
- MODERNSTE TECHNOLOGIE FÜR EINE HERAUSRAGENDE VERARBEITUNGSQUALITÄT
- MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER
- IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR.

EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN

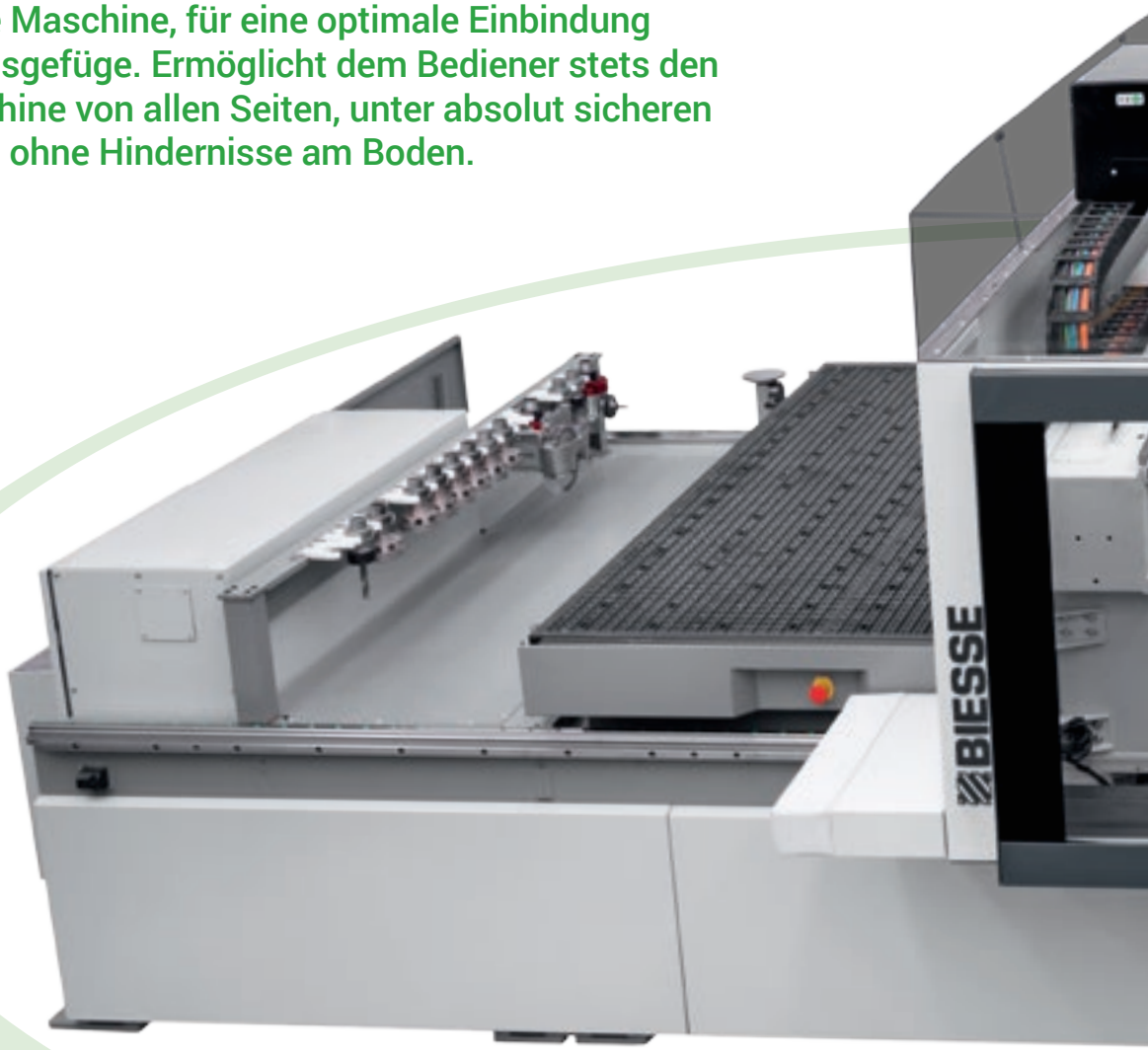
Rover K FT kann verschiedenste Bearbeitungsarten durchführen, unter anderen: Nesting-Bearbeitung von Schrankfrontteilen und Möbelelementen, Gravuren auf Massivholz, Paneelen und Türen.



KOMPAKT UND ERGONOMISCH

360°

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 und ohne Hindernisse am Boden.



MONTAGE PLUG&PLAY

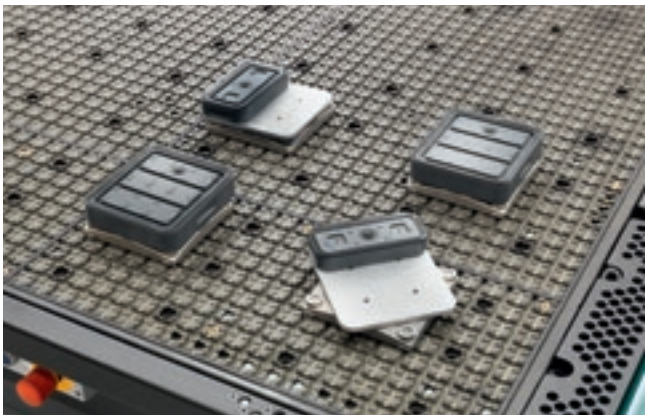
Die neue Rover K FT wurde entwickelt, um maximale Leistung in einer extrem kompakten Größe und mit minimalem Platzbedarf zu ermöglichen. Rover K FT ist die erste der neuen Biesse Lösungen mit schneller plug&play Montage.

MAXIMALE MASSGESCHNEIDERTE FLEXIBILITÄT

Das breitgefächerte Größensortiment ermöglicht die Bearbeitung aller für das Nesting typischen Plattengrößen und ermöglicht so den Kunden die Auswahl der für ihre Bedürfnisse am besten geeigneten Maschine.

Rover K FT 1224
Rover K FT 1236
Rover K FT 1531
Rover K FT 1536
Rover K FT 1836
Rover K FT 2231
Rover K FT 2243

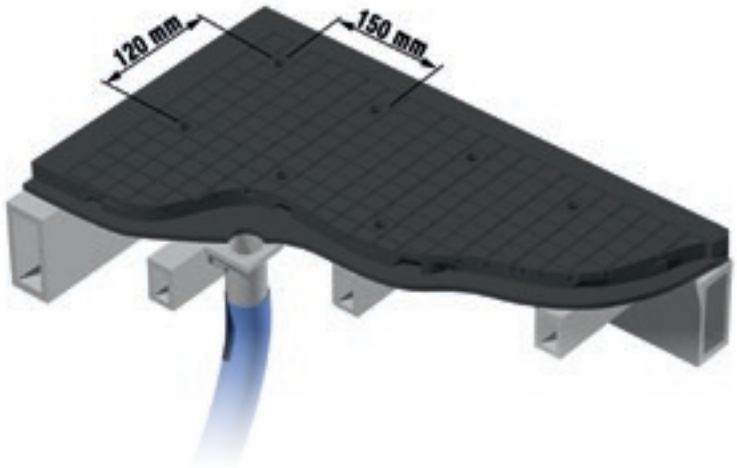
FORTSCHRITTLICHE TECHNOLOGIE DES ARBEITSTISCHS, UM MIT HÖCHSTER ZUVERLÄSSIGKEIT PLATTEN VERSCHIEDENER ART UND GRÖSSE ZU BEARBEITEN.



Arbeitstisch aus Phenol-Schichtstoff mit Vakuumanlage.

Vakuum-Module direkt auf der Grundplatte positionierbar. Die Module können einfach und schnell ohne Hilfsvakuumanlage verwendet werden.

ARBEITSTISCH MIT HOHEM ABSAUGFLUSS UND HOCHEFFIIENTER VAKUUM-VERTEILUNG.



Arbeitstisch mit hohem Absaugfluss und hocheffiienter Vakuum-Verteilung.

Die Vakuumeinspannung passt sich perfekt der Plattengröße an und ermöglicht den Wechsel von einem Format zum nächsten, ohne dass manuelle Eingriffe erforderlich sind.

IDENTITY

FUNKTIONELLES DESIGN

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus.

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.

Rover

MODERNSTE TECHNOLOGIE FÜR EINE HERAUSRAGENDE VERARBEITUNGSQUALITÄT

Auf Rover K FT sind dieselben Komponenten montiert, die auch bei den anderen Modellen der Spitzenklasse verwendet werden. Elektrospindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer der Branche, für Biesse entworfen und hergestellt.

Maximale Bohrleistung bis zu 17 unabhängige Spindeln und integrierte Sägeblatteinheit.

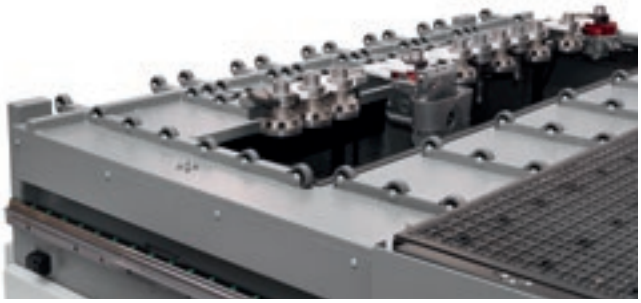
C-TORQUE-ACHSE: PRÄZISER, SCHNELLER, STEIFER.

Elektrospindeln für alle Anwendungen:
- 9,0 kW HSD luftgekühlt mit automatischem Werkzeugwechsel ISO30 und HSK F63, 1.000-24.000 U/Min
- 19,2 kW HSD flüssiggekühlt mit automatischem Werkzeugwechsel HSK F63, 1.000-24.000 U/Min.

Reduzierung der Zeiten für die Maschinenbestückung, ohne Fehler von Seiten des Bedieners, dank des Kontakt-Voreinstellgeräts, das es ermöglicht, die Messung der Werkzeuglänge automatisch durchzuführen.

GROSSES FASSUNGSVERMÖGEN DES MAGAZINS FÜR JEDE BEARBEITUNGSART

Werkzeugwechselmagazin mit bis zu 14 Aufnahmen, damit alle Werkzeuge und Aggregate stets verfügbar sind, ohne erforderlichen Eingriff des Bedieners für die Bestückung beim Wechsel von einer Bearbeitung zur nächsten.



Das in das Maschinenbett integrierte Magazin gewährleistet die Verfügbarkeit von Werkzeugen auch mit automatischen Zuführungslösungen, bei minimalem Platzbedarf.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART

HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT

Rover K FT hat eine solide und ausgewuchtete Struktur, die berechnet wurde, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung ertragen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.

Die Gantry-Struktur mit **doppelter Motorisierung** wurde für gehobene Standards hinsichtlich Präzision und Zuverlässigkeit bei der Ausführung aller Nesting-Bearbeitungen entwickelt.

Die automatische Schmierung ist eine Option, die eine ständige Schmierung der wichtigsten Bewegungselemente der Maschine ohne Eingriff des Bedieners gewährleistet.

Die Klimaanlage für den serienmäßigen Schaltschrank garantiert die langfristige Zuverlässigkeit aller elektrischen Bauteile.

MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT

Verschiedene optionale Reinigungslösungen für das Werkstück selbst und die Umgebung rund um die Maschine sorgen dafür, dass der Bediener bei den Reinigungsarbeiten keine Zeit verliert.

In 6 Positionen **einstellbare Absaughaube**.

Der **Sweeper Arm**, mit integrierter Absaugung, ermöglicht das gleichzeitige Entladen der Werkstücke und die Reinigung der Auflageplatte ohne manuellen Eingriff, wodurch die Produktivität erhöht wird.

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

Am Ende des Entladeförderbandes angebrachter Saugkollektor. Das neue Design garantiert maximale Sauberkeit auch bei den Bearbeitungen von überlagerten Platten.

LÖSUNGEN ZUM ZUFÜHREN UND ENTLADEN

Automatische Zuführungs-/ Abstapelungslösungen ermöglichen eine deutliche Steigerung der Produktivität

Ladesystem der Platten mit Scherenhubvorrichtung und automatische Ausrichtung der Platte. Die Einfachheit des Systems gewährleistet seine Zuverlässigkeit auf lange Sicht.

SPEZIFISCHE LÖSUNGEN FÜR DIE VERWALTUNG VON PORÖSEN UND DÜNNEN MATERIALIEN

Das neue Ablösesystem ermöglicht die Steuerung der Ausrichtung und die Zuführung von bis zu 3 mm dünnen oder stark verklebten atmungsaktiven Platten.

Die **Zuführungseinheit mit Saugnäpfen** ermöglicht die Zuführung und automatische Positionierung der Platte am Arbeitstisch.

Das neue Ablösesystem ermöglicht die Steuerung der Ausrichtung und die Zuführung von bis zu 3 mm dünnen oder stark verklebten atmungsaktiven Platten.

HÖHERE PRODUKTIONSKAPAZITÄT

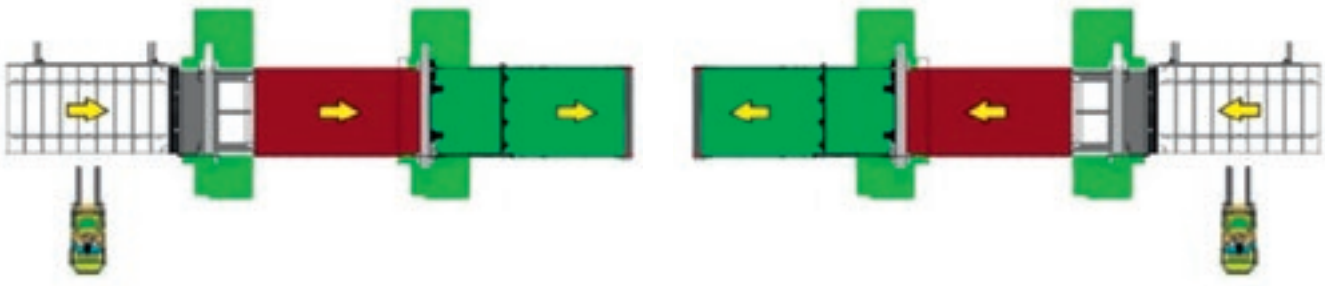
Das **neue Druckgerät mit Walzen** ermöglicht die Bearbeitung mehrerer überlappender Platten. Die kompakte Bauform ermöglicht die automatische Positionierung des Geräts innerhalb des Panels ohne Einschränkung bei der Verwendung von Arbeitsgruppen.

Die **Ringpressvorrichtung** ermöglicht die Bearbeitung von verzogenen und überlagerten Platten, indem sie einen Druck auf die Oberseite der Platte ausübt.

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

IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR

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



Automatische Lösungen für gleichzeitige Zuführung/Abstapelung ermöglichen eine deutliche Steigerung der Produktivität

Identifierung und Nachverfolgbarkeit der Platte im Produktionsablauf dank der manuellen Etikettierung.

DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS

Die Maschine kann mit der Pendelfunktion konfiguriert werden, um Platten auf den gegenüberliegenden Ausgangspunkten abwechselnd zu bearbeiten und somit die Be- und Entladearbeiten ohne Ausfallzeiten durchzuführen.

NESTING

WIRTSCHAFTLICHE PRODUKTION

Höhere Produktivität und Effizienz durch Wahrung hoher Qualitätsstandards und schneller Lieferzeiten.

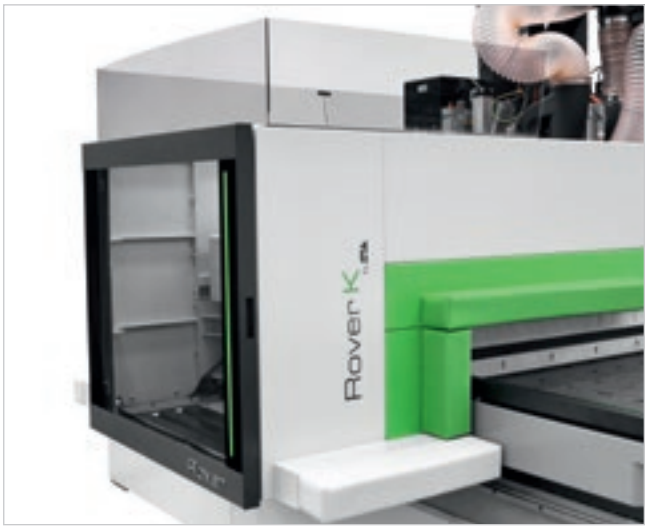
Die Biesse Bearbeitungszentren für die NestingBearbeitung ermöglichen es, ein fertiges Produkt zu erhalten, das auf einer einzigen, kompakten Maschine zu einem wettbewerbsfähigen Preis bearbeitet wurde. Die solide und ausgereifte Struktur der Maschine wurde entwickelt, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung bewältigen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen und um die maximale Feinbearbeitung an verschiedenen Materialtypen zu gewährleisten.

BIESSE

MAXIMALE ERGONOMIE UND SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

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

Integraler Schutz der Arbeitsgruppe. Die große aufklappbare Luke, gewährleistet maximale Sicht auf die Bearbeitung und bequemen Zugang zu den Arbeitsgruppen.



Die neue volle Bumper Lösung ermöglicht den jederzeitigen Zugang zum Arbeitstisch von allen Seiten unter absolut sicheren Bedingungen.

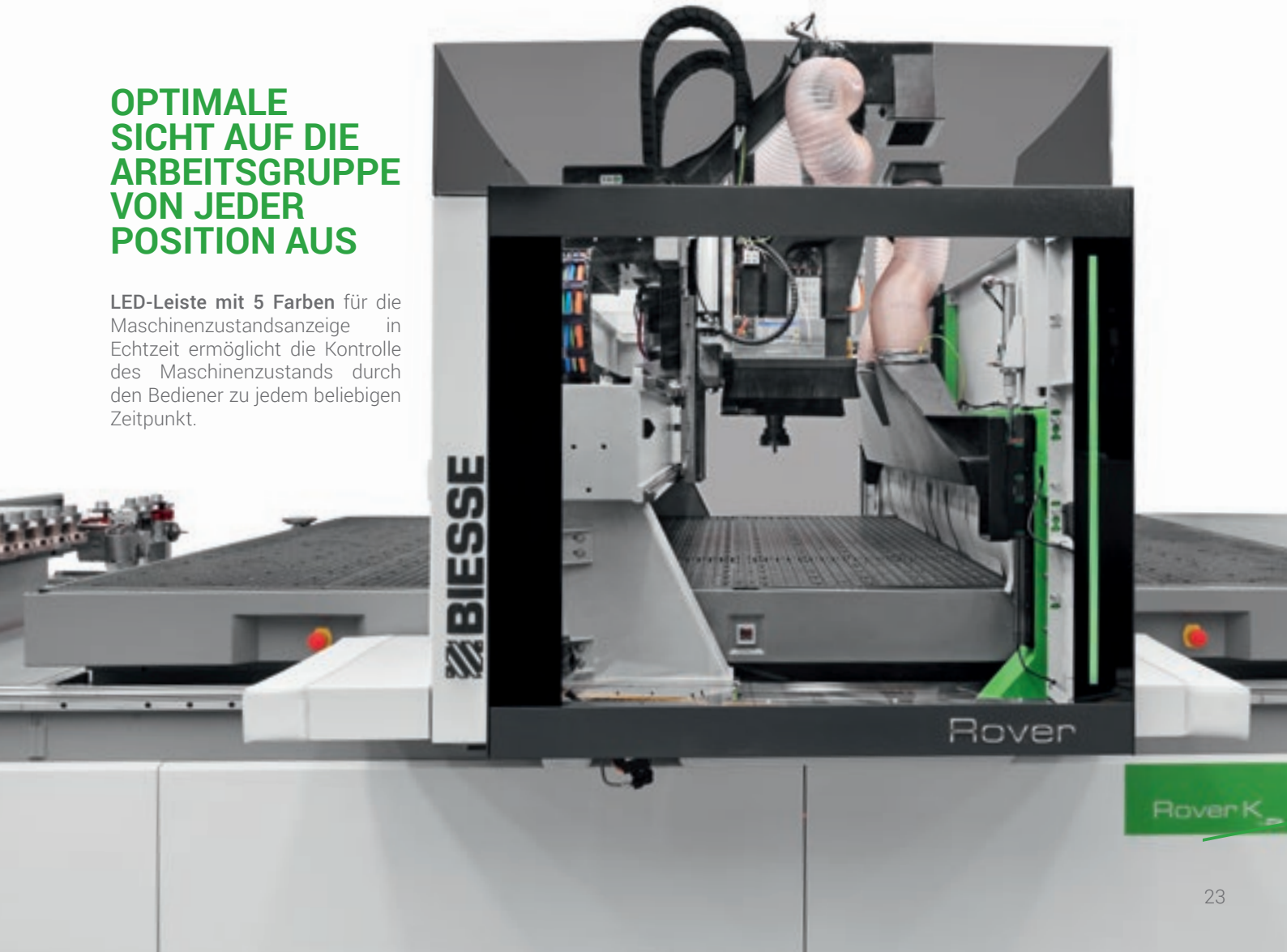
Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.

DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS

PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und bSolid Softwareschnittstelle mit Antikollisionssystem.

OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE VON JEDER POSITION AUS

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



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 spä- tere 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.

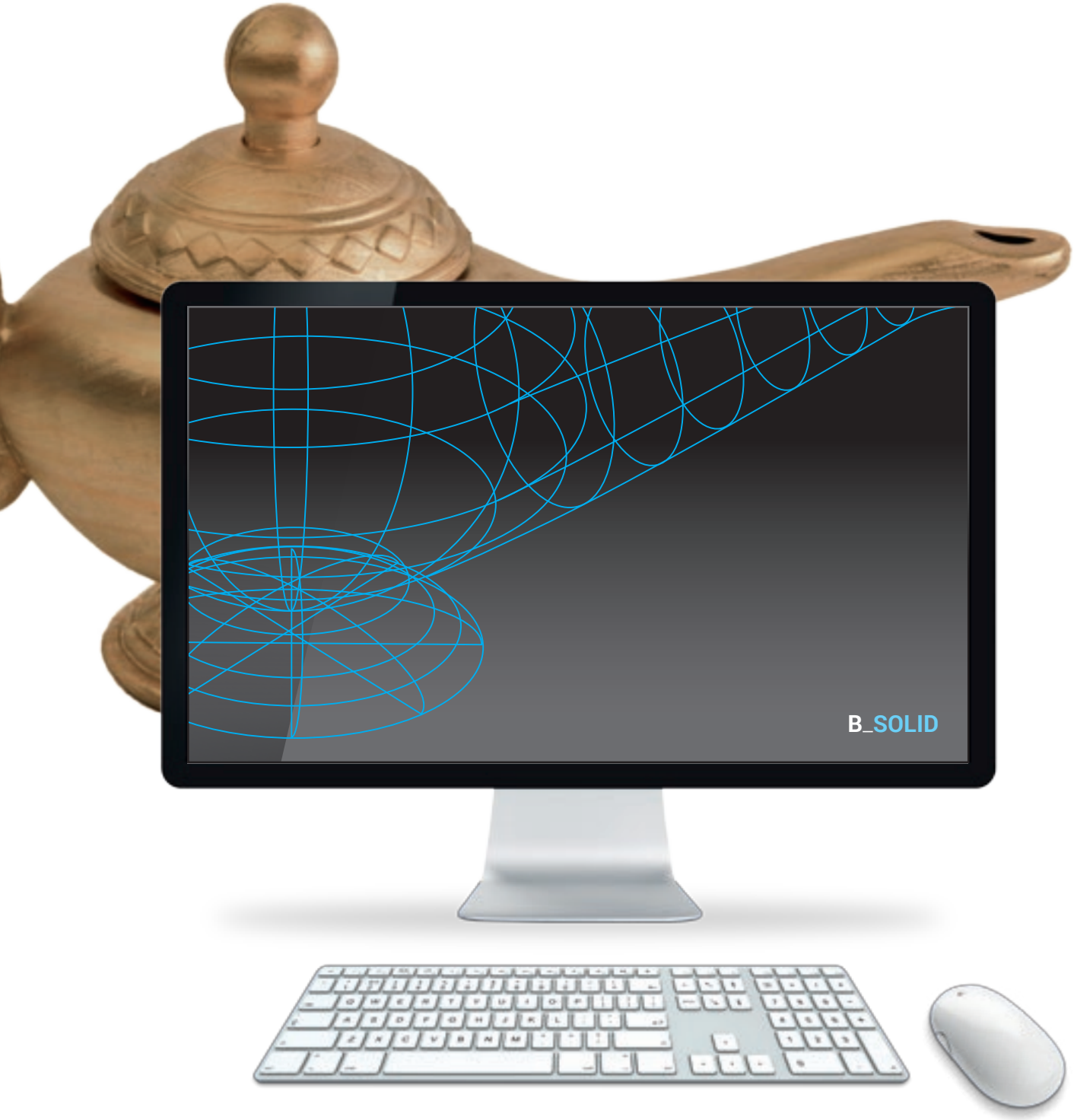
Biesse ist es ein großes Anliegen die Werke unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, die bereit sind die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel, die weltweit die tägliche Arbeit all jener erleichtern, die Holz und andere Werkstoffe bearbeiten.

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 DURCHZUFÜHREN, DANK DER FÜR VERTIKALE MODULE REALISIERTEN, SPEZIFISCHEN MODULE.

- Planung mit wenigen Klicks.
- 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.
- Simulation der Bearbeitung mit Berechnung der Ausführungszeit.

B_SOLID



WENIGER ZEITAUFWAND UND VERSCHWENDUNG

B_N

B_NEST IST DAS SPEZIFISCHE PLUGIN VON B_SUITE FÜR DIE NESTING-BEARBEITUNG. ZUM EINFACHEN ORGANISIEREN DER EIGENEN NESTING-PROJEKTE MIT WENIGER MATERIALVERBRAUCH UND KÜRZEREN BEARBEITUNGSZEITEN.

- Verringerung der Produktionskosten.
- Arbeitsvereinfachung für den Bediener.
- Einbindung in die betriebliche Software.

B_NEST

DIE IDEEN NEHMEN FORM UND SUBSTANZ AN

B_C

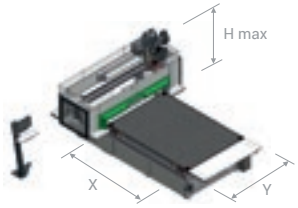
B_CABINET IST EINE EINZIGARTIGE LÖSUNG FÜR DIE STEUERUNG DER MÖBELPRODUKTION VON DER 3D-PLANUNG BIS ZUR ÜBERWACHUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES.
ERMÖGLICHT DEN DESIGNENTWURF EINES RAUMS UND DEN SCHNELLEN WECHSEL VOM ENTWERFEN SEINER EINZELNEN ELEMENTE ZUM ERSTELLEN FOTOREALISTISCHER KATALOGBILDER, VOM ERZEUGEN TECHNISCHER DRUCKE BIS ZU BEDARFSBERICHTEN, ALLES IN EINER EINZIGEN UMGEBUNG.

B_CABINET FOUR, ZUSÄTZLICHES MODUL, VEREINFACHT DIE STEUERUNG ALLER ARBEITSPHASEN (SCHNEIDEN, FRÄSEN, BOHREN, KANTENANLEIMEN, ZUSAMMENBAU, VERPACKUNG) MIT NUR EINEM KLICK.

B_CABINET FOUR BEINHALTET EINE EIGENE UMGEBUNG FÜR DIE FORTSCHRITTSÜBERWACHUNG DER PRODUKTIONSPHASEN IN ECHTZEIT. ERMÖGLICHT DAHER EINE KOMPLETTE KONTROLLE DES BESTELLSTATUS, PHASE FÜR PHASE, DURCH GRAFIKEN UND 3D-ANSICHTEN.

B_CABINET

TECHNISCHE DATEN



BEARBEITUNGSBEREICH

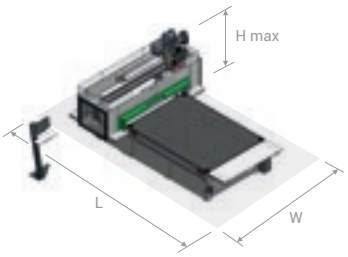
		X	Y	Z	
				OHNE / MIT SWEEPER ARM	MIT DRUCKVORRICHTUNG MIT ROLLEN
ROVER K FT 1224	mm	2465	1260	170	90
ROVER K FT 1236	mm	3765	1260	170	90
ROVER K FT 1531	mm	3100	1560	170	90
ROVER K FT 1536	mm	3765	1560	170	90
ROVER K FT 1836	mm	3765	1875	170	90
ROVER K FT 2231	mm	3100	2205	170	90
ROVER K FT 2243	mm	4300	2205	170	90

GESCHWINDIGKEIT

	X	Y	Z	
m/min	25	60	25	niedrige Geschwindigkeit
m/min	60	60	25	hohe Geschwindigkeit

VELOCITÀ VETTORIALE

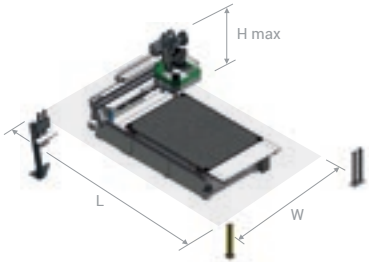
m/min	65	niedrige Geschwindigkeit
m/min	85	hohe Geschwindigkeit

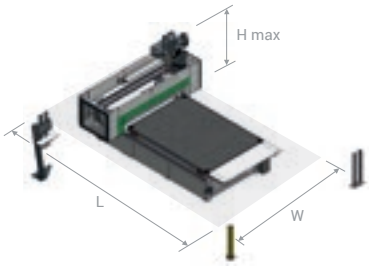


STAND-ALONE-MASCHINE ZUGANG VON 3 SEITEN

NIEDRIGE GESCHWINDIGKEIT

		L	W	H	H max
		NCE / CE	NCE / CE		
ROVER K FT 1224	mm	6183	3955	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	7508	3955	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	6538	4256	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	7508	4256	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	7508	4581	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	6538	4911	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	7743	4911	985	2570

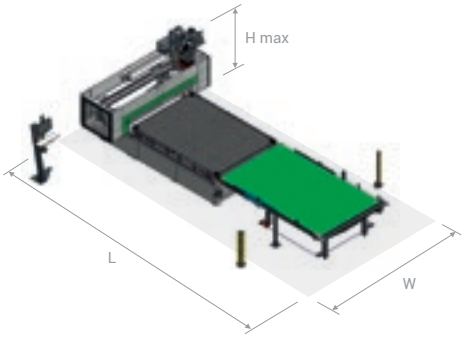




STAND-ALONE-MASCHINE ZUGANG VON 3 SEITEN

HOHE GESCHWINDIGKEIT

		L		W		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	6294	6310	4037	4255	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	7629	7638	4037	4255	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	6444	6590	4337	4660	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	7629	7638	4337	4660	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	7629	7638	4668	4910	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	6444	6590	4982	5210	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	7649	7794	4982	5210	985	2570

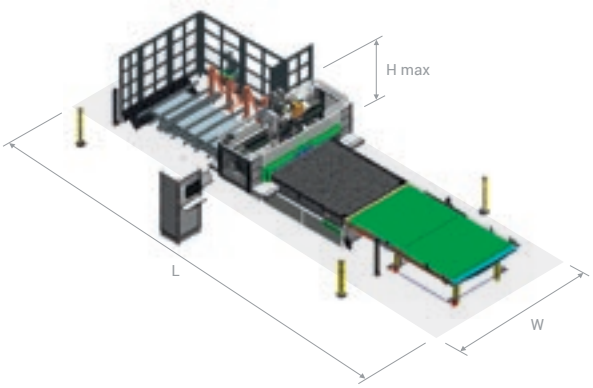


MASCHINE MIT ENTLADEBAND

HOHE GESCHWINDIGKEIT*

		L		W*		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	8800	8800	4055	4255	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	11310	11310	4055	4255	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	9458	9458	4556	4756	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	11310	11310	4556	4756	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	11310	11310	4481	4681	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	9458	9458	5011	5211	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	11840	11840	5011	5211	985	2570

* Im Falle einer Ausführung mit niedriger Geschwindigkeit (NCE oder CE) ist die Gesamtbreite W 560 mm geringer als der angegebene CE-Wert.

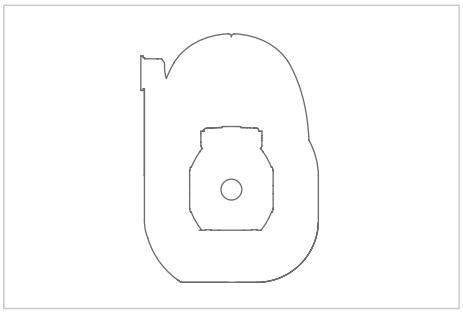


MASCHINE IN KOMPLETTER NESTING-ZELLE

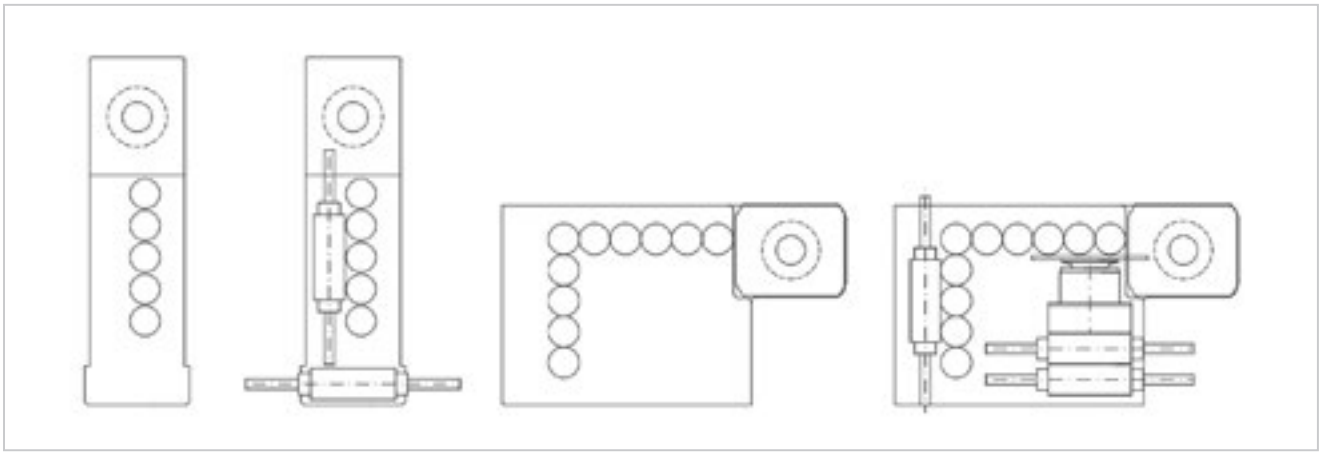
HOHE GESCHWINDIGKEIT

		L		W		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	10453	10453	5909	6109	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	14420	14420	5909	6109	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	12343	12343	6260	6460	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	14420	14420	6260	6460	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	14420	14420	6540	6740	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	12343	12343	6760	6960	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	16490	16490	6760	6960	985	2570

KONFIGURIERBARKEIT



Fräseinheit für alle Anwendungen
bis 19,2 kW.



Verfügbare Bohrköpfe von 5 bis 17 Positionen: BH5 - BH9 - BH10 - BH17 L.

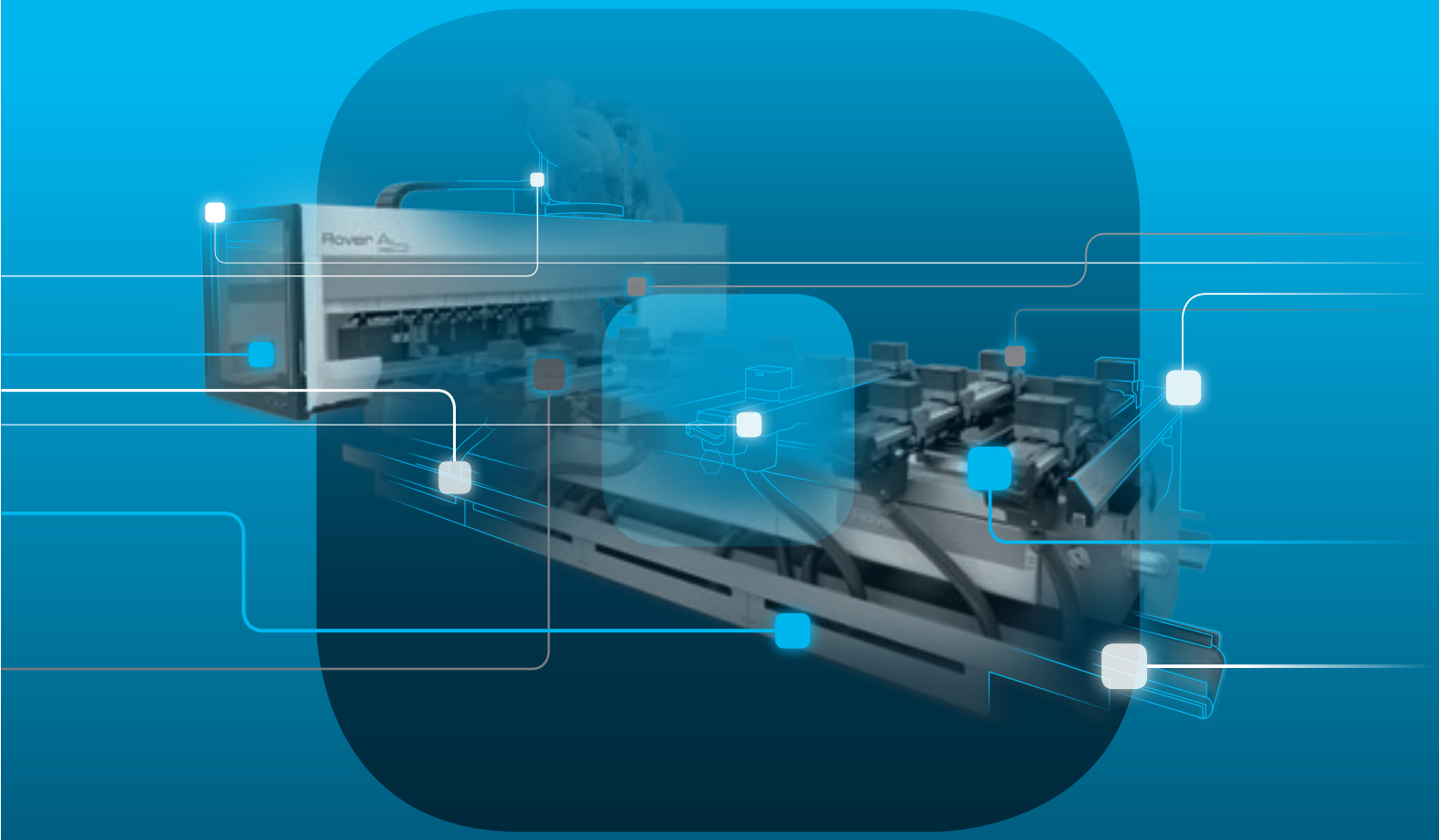
Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen enthalten. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung in 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 (Schallleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. 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.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



Die IoT-Plattform von Biesse, Die den kunden zu einer großen vielfalt an leistungen verhilft, um die arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

- DIENSTLEISTUNGEN
- VORHERSAGBARKEIT
- ANALYSE

BIESSE

in Zusammenarbeit mit accenture

SERVICE &PARTS

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen. Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

BIESSE SERVICE

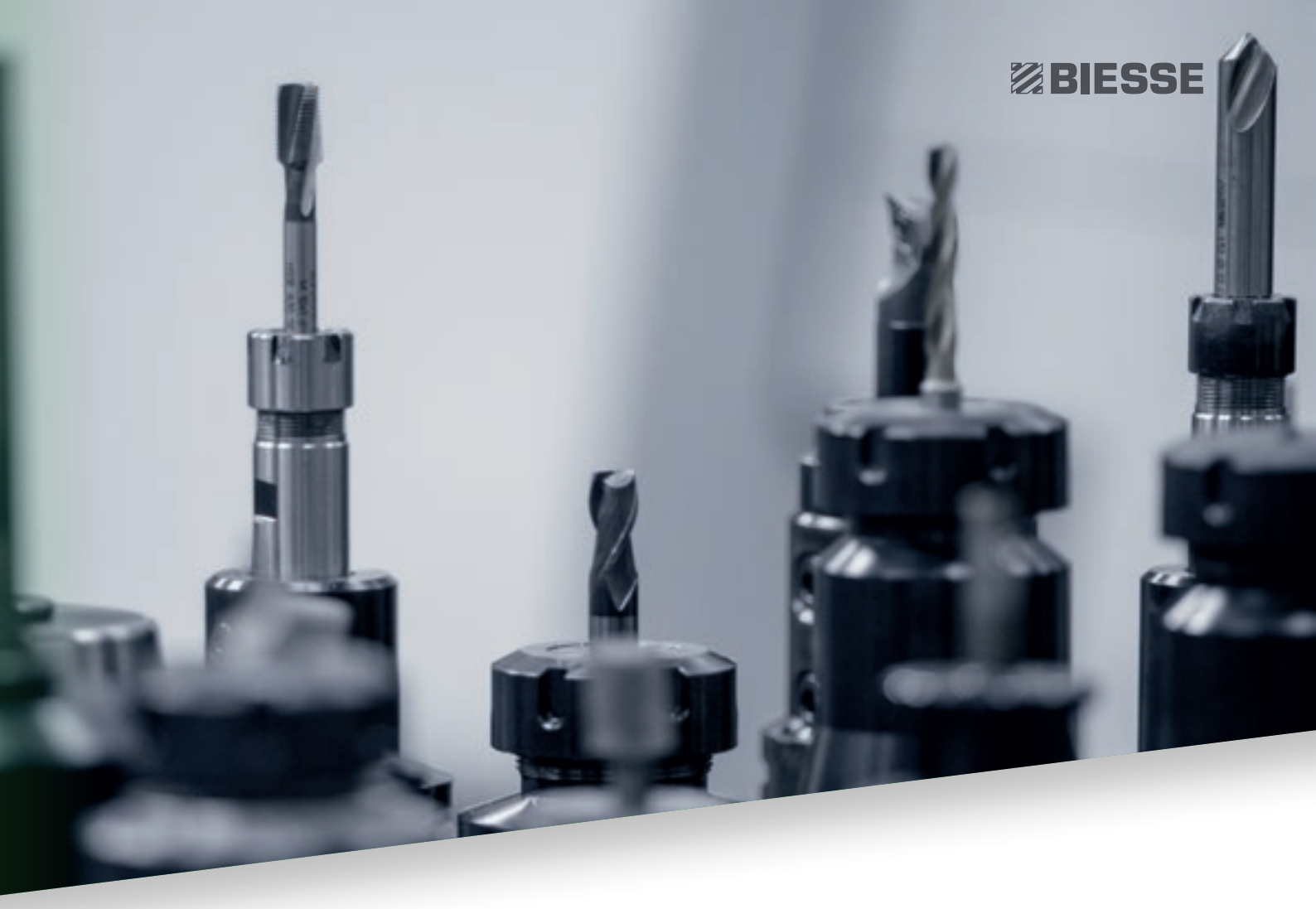
- Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- Schulungszentrum für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- Troubleshooting und Ferndiagnose.
- Upgrade der Software.

500
Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

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 Anforderungen besser zu verstehen, 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-Kits.
- 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.

92%
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96%
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500
täglich abgewickelte Bestellungen.

MADE WITH BIESSE

MATON UND BIESSE MACHEN ZUSAMMEN MUSIK.

Mit mehr als 1200 Gitarrenmodellen, die für Tausende professionelle Musiker produziert wurden, bestätigt sich Maton Guitars auf der Welt, und hat einen wirklich großen Erfolg in Australien. "Die beste Gitarre ist diejenige, die der Markt verlangt" sagt Patrick Evans, Verantwortlicher für die Produktentwicklung von Maton. Die fortlaufende Entwicklung der Herstellungstechniken und die Suche nach einer geeigneten Software haben Maton dazu gebracht, neue Lösungen zu suchen, welche am besten zu den eigenen Anforderungen passen. Nachdem viele Hersteller untersucht wurden, hat Maton, im Jahr 2008, Biesse gewählt. Maton verlangt eine Mischung aus produktiven Technologiebedürfnissen und handwerklichem Geschick, um die maximale Stufe der Qualität und Leistung zu erzielen. Eine große Gitarre ist sowohl ein Kunstwerk, als auch ein optimales Musikinstrument. Um diese beiden Ergebnisse zu erreichen, muss man die geeigneten Instrumente für schwere und leichte Bearbeitungen haben, um 3D-Profile auszuführen und mit minimalen Tolleranzen zu arbeiten. Biesse hat Maton fortschrittliche Lösungen für die Bearbeitungsprozesse geliefert, welche dem Produkt die Qualität hinzufügen und auch mehr Zeit den manuellen Endbearbeitungen erlauben, wodurch die Einzigartigkeit des Produktes gewährleistet wird. Im Jahr 1995 haben sie die erste CNC-Maschine installiert. Jetzt haben sie zwei Nesting-Bearbeitunszentren, die gleichzeitig arbeiten. Rover C ist die ideale Maschine mit hoher Präzision für die Nesting-Bearbeitungen, aber auch für die Verwirklichung komplexer Formen, wie diejenigen der einzigartigen Gitarren v t, dass man mit einer Maschine von Biesse mehr machen kann, als wir dachten". Maton benutzt die beiden Maschinen von Biesse auch, um Prototypen neuer Produkte, die kompliziertesten Formen und um fast jedes einzelne Teil herzustellen, aus dem eine Gitarre von Maton besteht. Patrick sagt, dass sie die CNC von Biesse auch bei den kompliziertesten Teilen mit hohen Geschwindigkeiten arbeiten lassen, wie z.B. die überragende Tastatur. "Wir benötigen eine Flexibilität, die erlaubt, schnell von einem Modell auf ein anderes Modell zu wechseln und Biesse erlaubt, dies auf effiziente Weise zu tun." Biesse gibt dem Benutzer die Freiheit der Kreativität, um praktisch jedes Konzept schnell und effizient zu produzieren. "Mit den CNC Biesse", sagt Patrick, "können die Ideen sehr schnell umgesetzt werden. Dank der Flexibilität des Maschinenangebots von Biesse können zwei Prototypen Tastaturen in sieben Minuten produziert werden! Wenn sie von Hand gefertigt würden, würde dies einen ganzen Tag dauern. Dank der Benutzung der Maschinen von Biesse war es dieses Jahr möglich, acht neue Gitarrenmodelle zu realisieren". Die Einführung der Maschinen von Biesse hat Maton erlaubt, der Qualitäts-Endbearbeitung mehr Zeit und der Bearbeitung der einzelnen Teile weniger Zeit zu widmen. Jede Endbearbeitung einer Gitarre von Maton erfolgt von Hand durch ein spezielles und qualifiziertes Team. Maton hat bewiesen, dass es möglich ist, in Australien, aus australischem Holz und mit fortschrittlichen Technologien eine Gitarre exzellenter Qualität zu produzieren, die auf der ganzen Welt bekannt ist. Maton weiß genau, wie man ein einzigartiges Produkt seiner Art entwickelt und baut, eine gute Gitarre. Und mit Biesse als wertvoller Partners werden die besten Gitarren der Welt ins Leben gerufen.

Auszug aus dem Interview mit Patrick Evans, Verantwortlicher für die Produktentwicklung von Maton Guitars - Australien

MATON.COM.AU

LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM

50 YEARS

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

5808A1294 September 2019

BIESSE.COM