

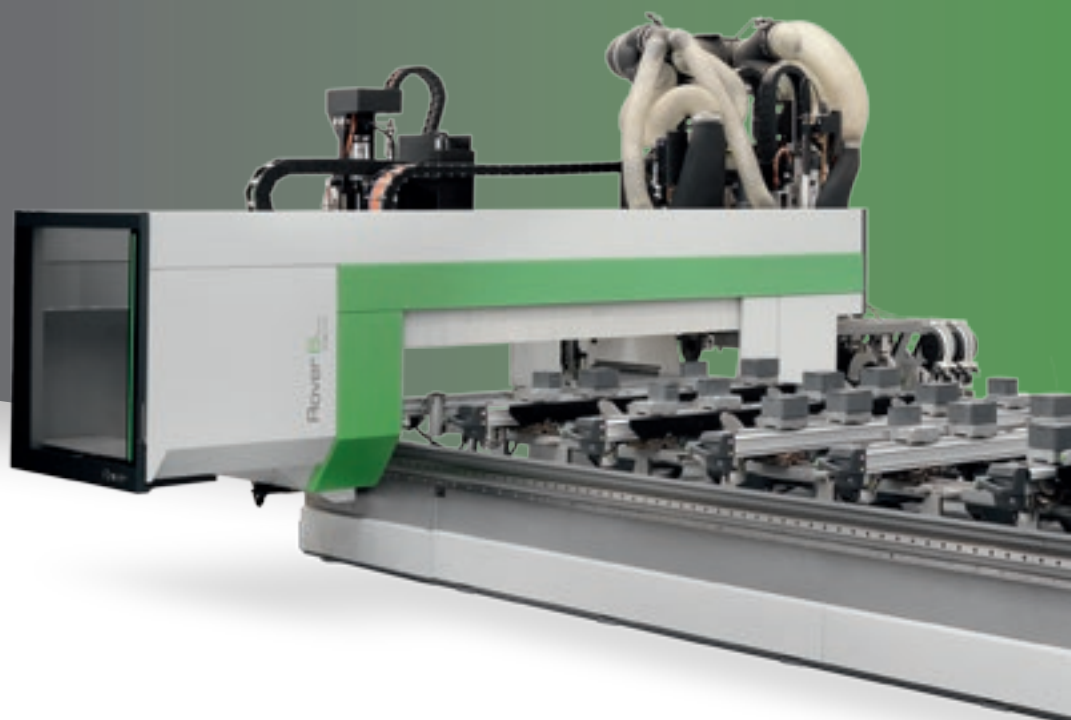
RO VER B EDGE

CNC-GESTEUERTES
KANTENBEARBEITUNGSZENTRUM

 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR DAS KANTENANLEIMEN VON FORMTEILEN



DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die das Annehmen der größtmöglichen Anzahl an Aufträgen gestattet. 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 technologische Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. Die Kantenbearbeitungszentren der Baureihe **Rover B Edge** bieten die Möglichkeit, die Bearbeitungen einer formgefrästen und kantenbearbeiteten Platte an einer einzigen Maschine fertigzustellen. Das umfassende Sortiment an Größen, Arbeitsgruppen und verfügbaren Technologien macht die **Rover B Edge** zur idealen Maschine für alle Produktionsanforderungen von Mittel- und Großbetrieben oder Prototyp-Abteilungen.



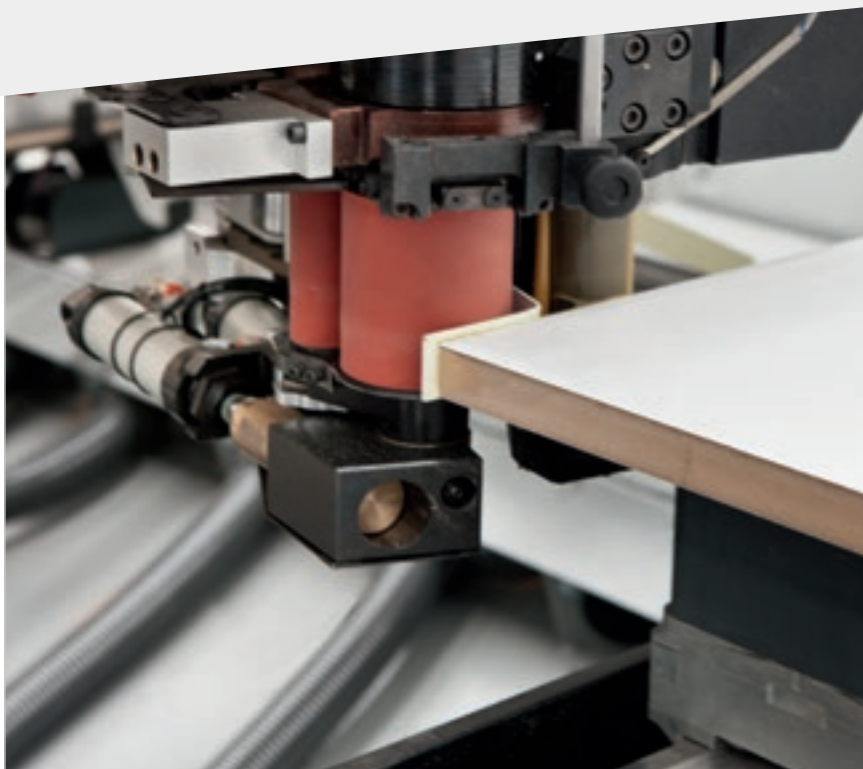
ROVER B EDGE

- ✓ AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHEN LÖSUNGEN, FÜR SPITZENLEISTUNG
- ✓ MAXIMALER HALT DER KANTE
- ✓ KOMPLETTE BEARBEITBARKEIT GROSSER PLATTEN
- ✓ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- ✓ HERVORRAGENDE VERARBEITUNGSQUALITÄT
- ✓ DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV.

ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN MIT HÖCHSTEM STANDARD

Rover B Edge ermöglicht die Durchführung verschiedenster Bearbeitungsarten in einer einzigen Maschine und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.





MAXIMALER HALT DER KANTE

Maximale Qualität des Andrucks der Kante während des Verleimens auf Formteilen dank dem doppelten Andruckrollensystem.



Leimauftrag auf das Werkstück, wie bei Kantenanleimmaschinen für Produktionslinien, um die maximale Qualität bei der Verleimung zu gewährleisten. Es können dünne oder transparente (3D) Kanten zu den gleichen Bedingungen dickerer und festerer Kanten verwendet werden.



Die Zufuhr des Leims erfolgt ohne Totzeiten im Granulatversorgungs-System an der Anleimstation. Die Konservierung des Leimgranulats, von dem nur die zur Bearbeitung notwendige Menge geschmolzen wird, garantiert die maximale Performance des Leims, der seine Klebeeigenschaften beibehält.

STABILE UND WIDERSTANDSFÄHIGE VERLEIMUNG

Biesse bietet spezifische Lösungen für die Verwendung von hitzeund feuchtigkeitsbeständigen Polyurethanklebstoffen.



PU-Leimgranulate

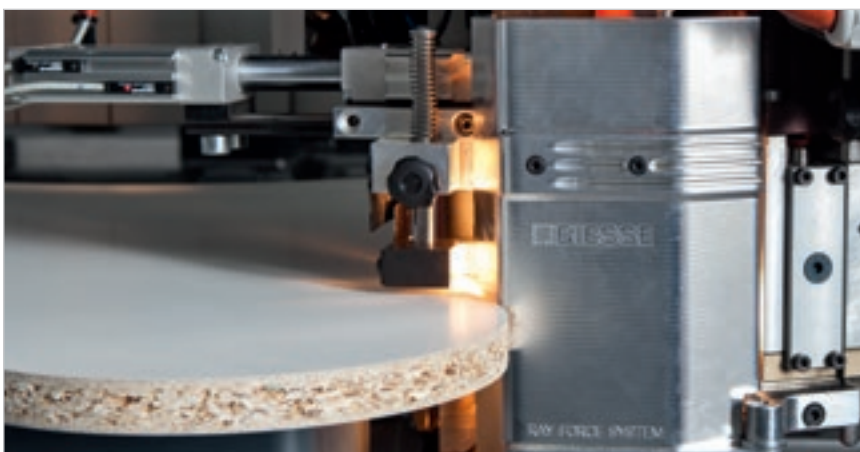


Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.



Nordson Vorschmelzer für hohe Produktionsanforderungen. Exklusives Direkteinspritzsystem für kontinuierliches Arbeiten mit großem Leimbedarf und hohem Vorschub.

Biesse bietet durch die Verwendung der Technologie Zero-joint RayForceSystem spezifische Lösungen für die maximale Qualität des Endprodukts.



Ausrüstung RayForceSystem, austauschbar bei Verwendung von EVA oder PUR Klebern, für eine maximale Qualität des Endprodukts.

ROVER EDGE

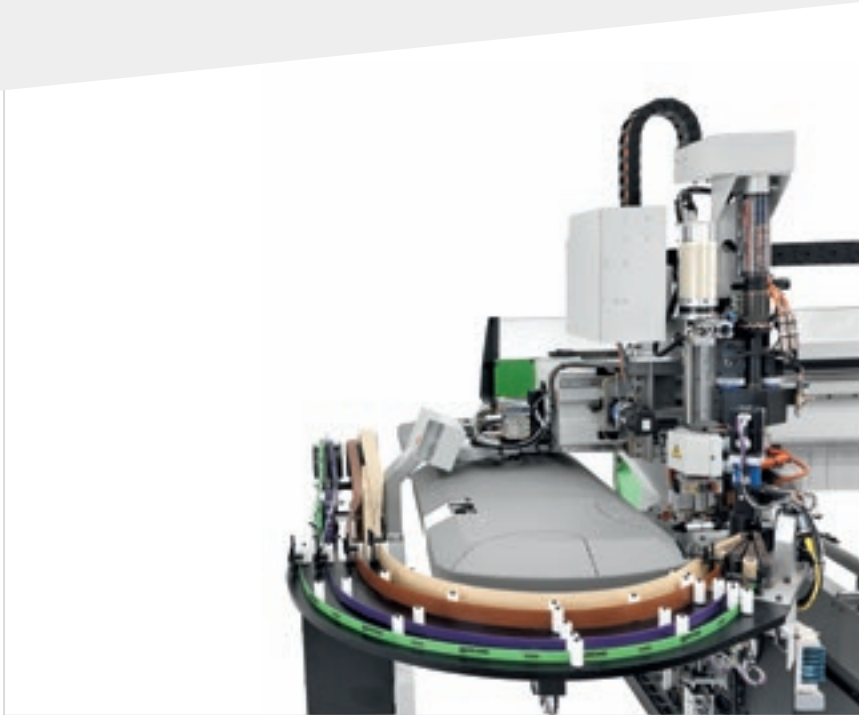
PERFEKTES KANTENANLEIMEN

Maximale Endfestigkeit, Möglichkeit der Anbringung von schmalen Kanten und transparenten 3D-Kanten, einfache Instandhaltung und Reinigung der Platte während des Bearbeitungszyklus.

Das Kantenanleimen beruht seit jeher auf dem direkten Aufbringen des Leims auf das Werkstück; Biesse ist diesem Prinzip, das weltweit beim linearen Kantenanleimen Anwendung findet, auch beim Kantenanleimen auf CNC-Bearbeitungszentren für Formteile treu geblieben.



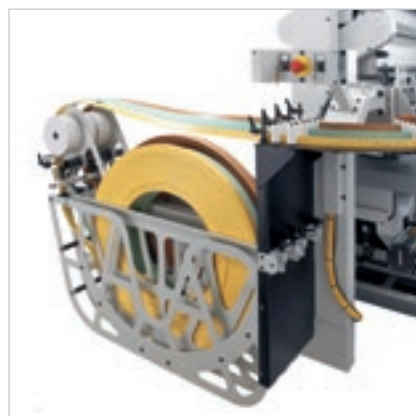
LÖSUNGEN, DIE DIE PRÖDUKTIVITÄT DER MASCHINE ERHÖHEN



Das am Schlitten X montierte Magazin für die automatische Kantenzuführung ermöglicht die Verwendung von dünnen oder dicken Kanten während desselben Arbeitszyklusses.



Schneller Spulenwechsel mit außerhalb der Schutzumzäunung positioniertem Kantenmagazin.



Dünn- oder Dickkante, abgelängt oder auf Rollen, mit automatischer oder manueller Beschickung.

Man kann bis zu 41 Aggregate und Werkzeuge
in der Maschine positionieren.



Auswechseln der Bohrer einfach und
schnell dank des exklusiven Schnell-
wechselsystems an den Spindeln.



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

VIELE LÖSUNGEN FÜR PERFEKTE QUALITÄTSERGEBNISSE

AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DES OBEREN UND UNTEREN TEILS DER AN DER PLATTE ANGEBRACHTEN KANTE

ET60C



Bündigfräsaggregat,
kleinster Innenradius
30 mm oder 18 mm
bei flachen Messern.

ETG60C



Bündigfräsaggregat,
Ziehklinge, kleinster
Innenradius 30 mm.

ETS60C



Bündigfräsaggregat,
Antihaftflüssigkeit,
kleinster Innenradius
80 mm.

EGS60C



Ziehklingenaggregat,
Leim-Ziehklinge,
kleinster Innenradius
30 mm.

EF60B



Kantenfeinbear-
beitungsaggregat
mit 3 Funktionen:
Besäumung, Kanten-
und Leimschaben;
kleinster Innenradius
30 mm.



Werk Tisch für die einfachere Einstellung der
Kantenfeinbearbeitungsaggregate und außerhalb
der Maschine verwendbar.

AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DER PLATTENKANTE



Kapp-/
Abrundaggregat



Kappaggregat,
Sägeblatt 215 mm



Kappsägeblatt
260 mm 5 Achsen



Sägeblatt
300 mm zum
Kappen auf 5
Achsen



Kapp-/Abrun-
dagggregat mit
horizontaler Ko-
piervorrichtung



Aggregat für die
Feinbearbeitung von
auf postformatierten
Platten angebrachten
Kanten

MAXIMALE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS



Gebläseaggregat
und Trennmittelspender.



Bündigfräsaggregat,
mit Antihaffflüssigkeitsspender.



Bürstenaggregat
mit Reinigungsmittelspender
für Leimfaden.



Ablaseinheit mit kalter oder warmer
Luft.



Ablaseinheit.



Ablaseinheit mit 4 Ausgängen,
auch mit den Aggregaten für die
Feinarbeitung der Kante verwendbar.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



Aggregat zum
Fräsen von
90°-Innenwinkeln



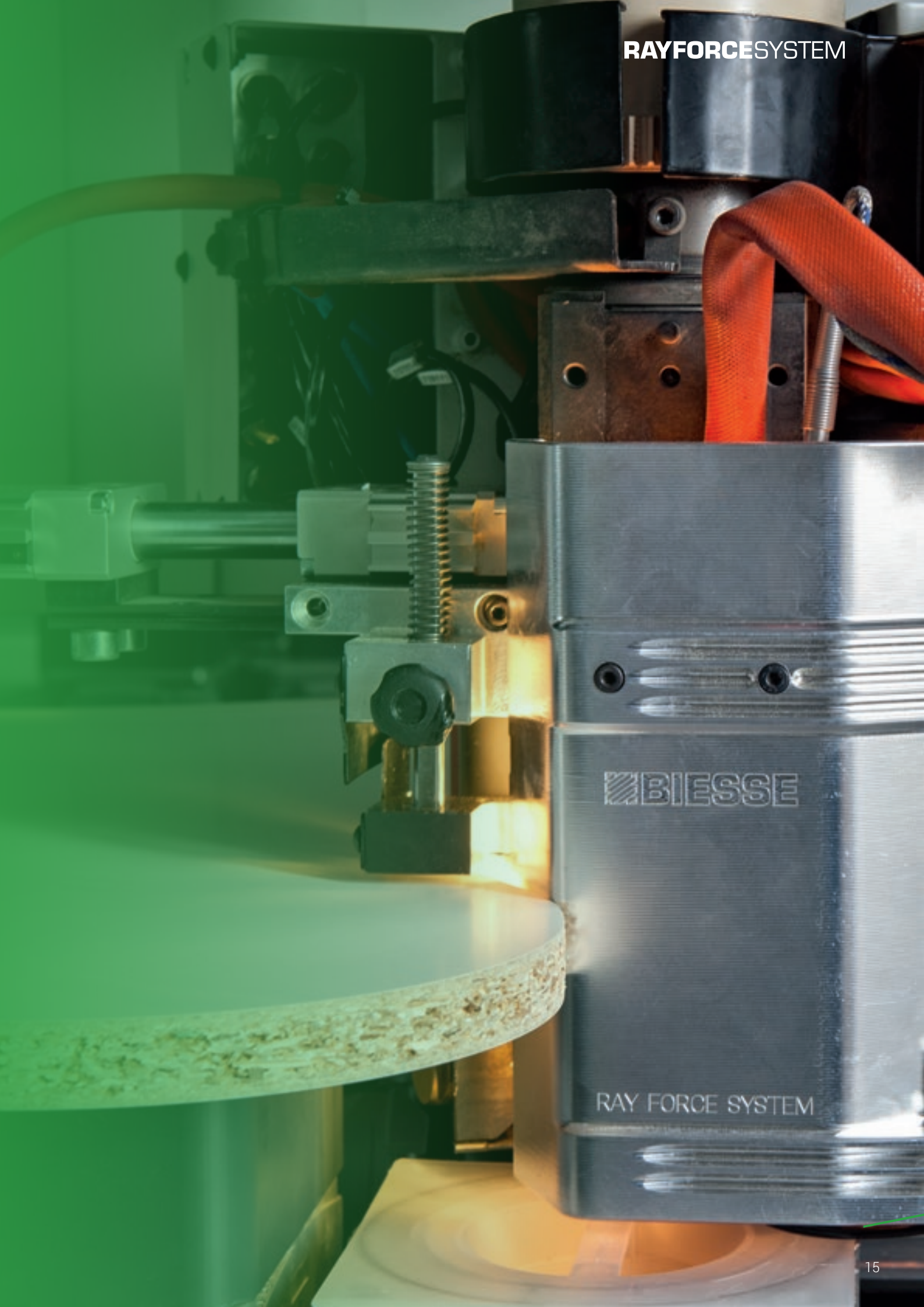
RAY FORCE SYSTEM

UNNACHAHMLICHE TECHNOLOGIE

Die hochmoderne Technologie von Biesse erfüllt die komplexesten Marktanforderungen durch die Entwicklung einer brandneuen, in ihrer Art einzigartigen Technologie zum Anbringen von Kanten an formgefrästen Paneelen: RAY FORCE SYSTEM. Sein revolutionärer Charakter resultiert aus seiner unvergleichlichen Technik, die auf der Verschmelzung einer reaktiven Schicht unter Verwendung von Infrarotlampen beruht. Eine mit der Air Force System Technologie vergleichbare Lösung, die bei den geraden Kanten zur Anwendung kommt.

Die Vorteile sind unvergleichlich:

- maximale Feinbearbeitungsqualität,
- weniger Energieverbrauch,
- einfache Bedienung.

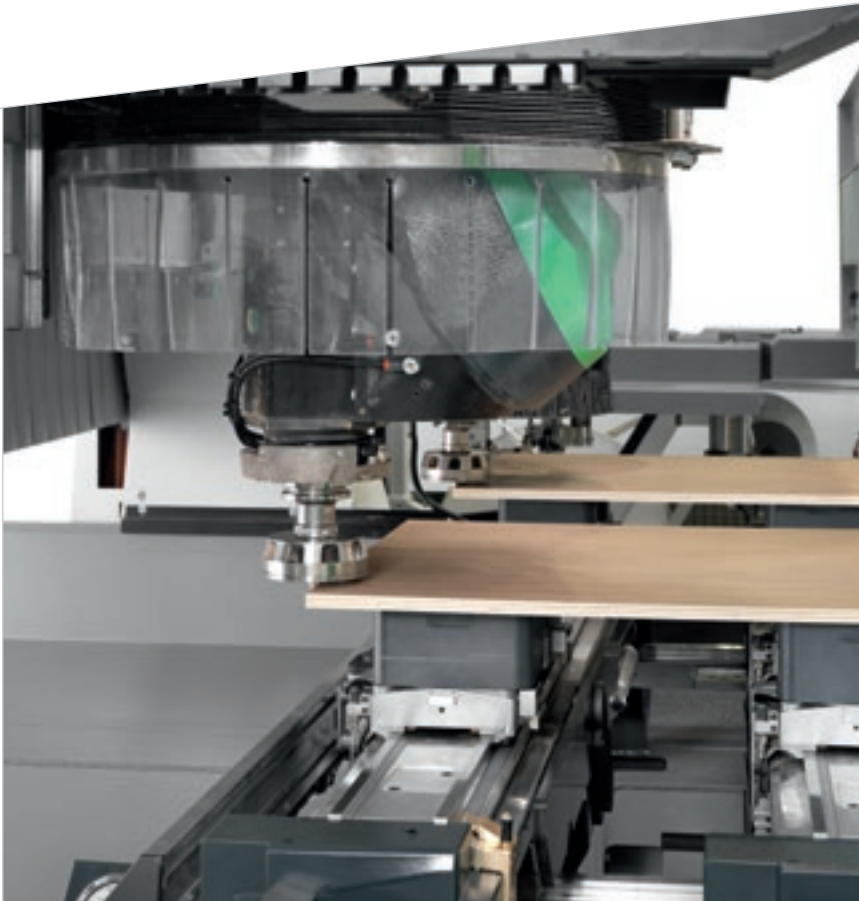


 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN, FÜR SPITZENLEISTUNG

5 kundenspezifische Konfigurationen je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen.



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

Ermöglicht die Durchführung von vertikalen Fräsbearbeitungen mit beiden Elektrospsindeln gleichzeitig (ohne Aggregate).



Auf Massivholz ausgerichtete 5-Achs-Arbeitseinheit mit 16,5 kW. Mehr Leistung und höhere Steifigkeit um großdimensionierte Werkzeuge verwenden und aufwändigere Exporte ausführen zu können.

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

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



Konfiguration mit 3 oder 4 Achsen, zur Durchführung aller Bearbeitungen von Einrichtungselementen bei geringen Investitionskosten.



Konfiguration mit doppelter Elektroschindel mit 4 Achsen, für die Produktion großer Mengen bei Optimierung der Kosten und ohne Verzicht auf die Qualität.

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

REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN

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



Module für das Spannsystem mit Vakuum. Mit Gummi ausgestattete Schablonen für besseren Widerstand bei durch die Kantenbearbeitung bewirkten horizontalen Schüben.



Uniclamp-Spannvorrichtung mit pneumatischer Schnellentriegelung.



Easy Zone
Zusätzliche Vakuumanlage für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

VERSCHIEDENE ARBEITSTABELLEN VERFÜGBAR NACH ANDEREN BEDÜRFNISSEN



ATS (Advanced Table-Setting System)

Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme.



SA (Set Up Assistance)

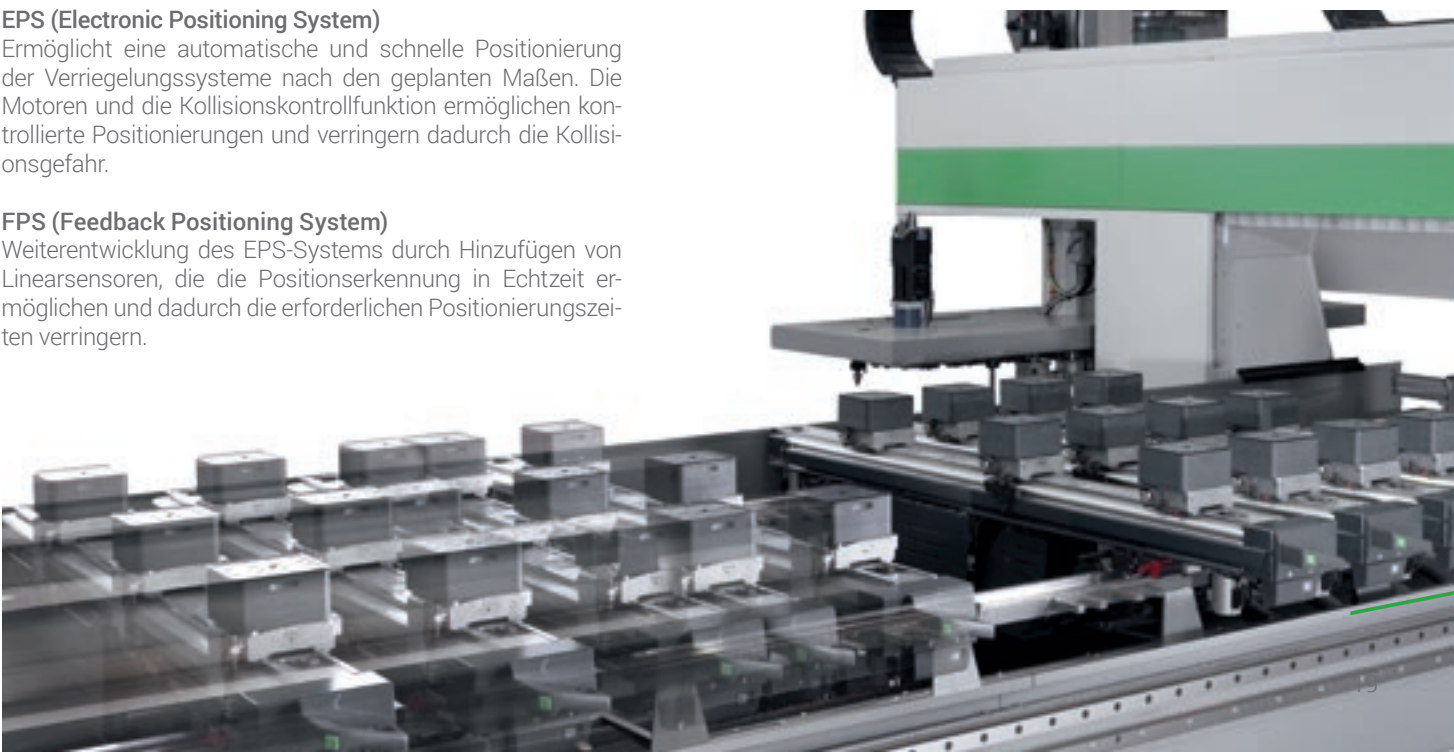
Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.

EPS (Electronic Positioning System)

Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Verriegelungssysteme 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 durch Hinzufügen von Linearsensoren, die die Positionserkennung in Echtzeit ermöglichen und dadurch die erforderlichen Positionierungszeiten verringern.



MAXIMALE PRÄZISION UND WIEDERHOLBARKEIT DER BEARBEITUNG

Die Gantry-Struktur wurde für höchste Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitung entwickelt.



Stabilität und Vibrationsfreiheit gewährleisten konstante und dauerhafte Produktqualität



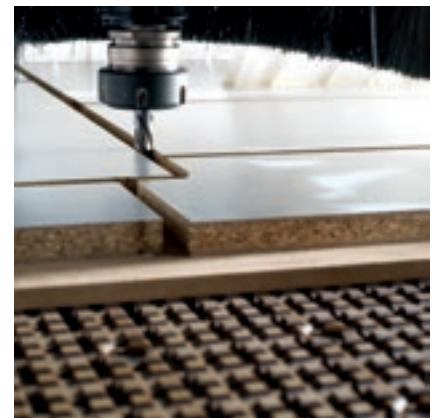
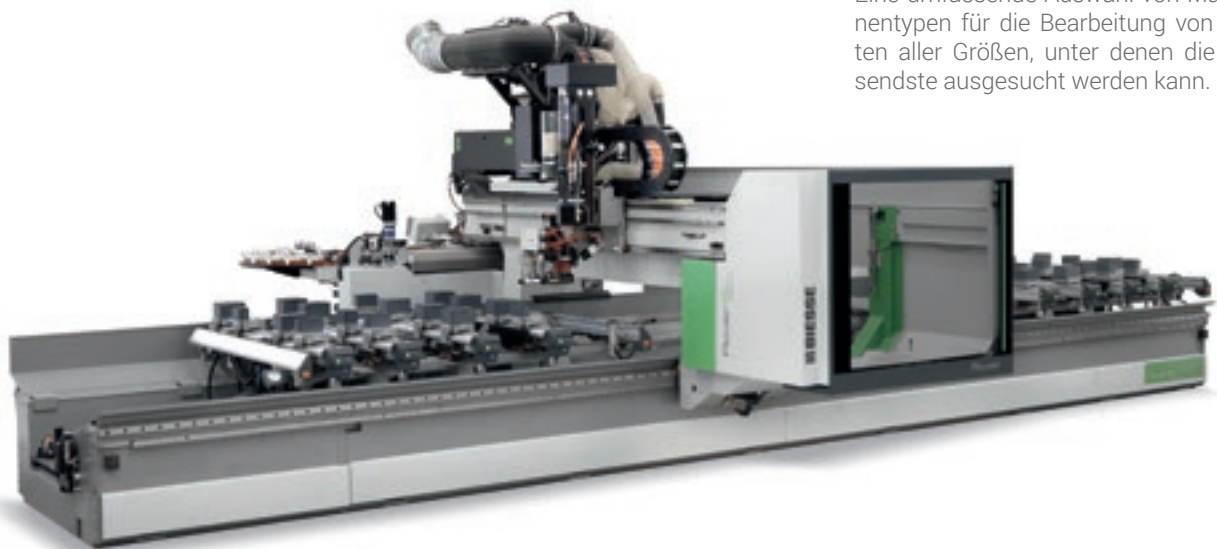
Der doppelte Antrieb entlang der X-Achse ermöglicht das Erreichen hoher Drehzahlen und Beschleunigungen, wobei hohe Präzision und Oberflächenqualität beibehalten werden.

KOMPLETTE BEARBEITBARKEIT GROSSER PLATTEN

Der steife Aufbau der Maschine und die Breite der Y-Achse ermöglichen die Bearbeitung von Platten bis 2208 mm mit allen verfügbaren Werkzeugen.



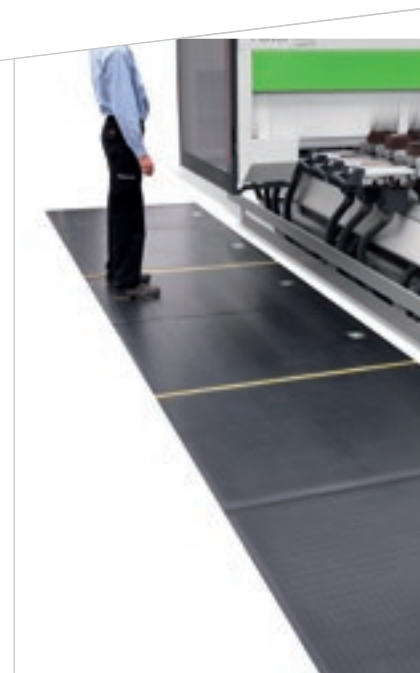
Eine umfassende Auswahl von Maschinentypen für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.



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

MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Sicherheit und Flexibilität dank der neuen Bumper, kombiniert mit den Photozellen, ohne Platzbedarf am Boden, mit dynamischer Pendelbearbeitung.



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

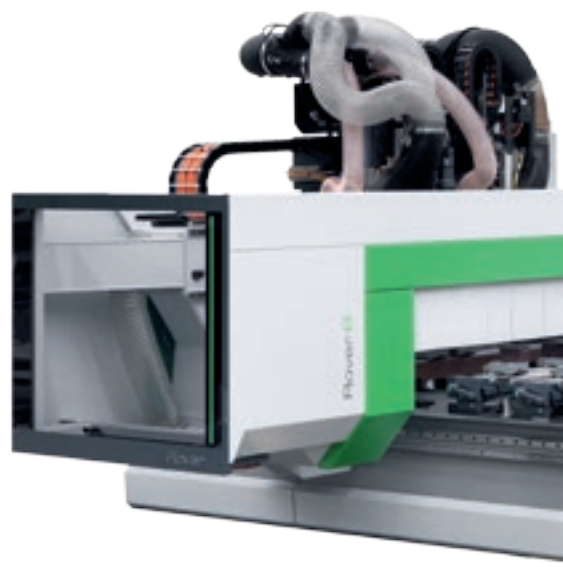


Seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.

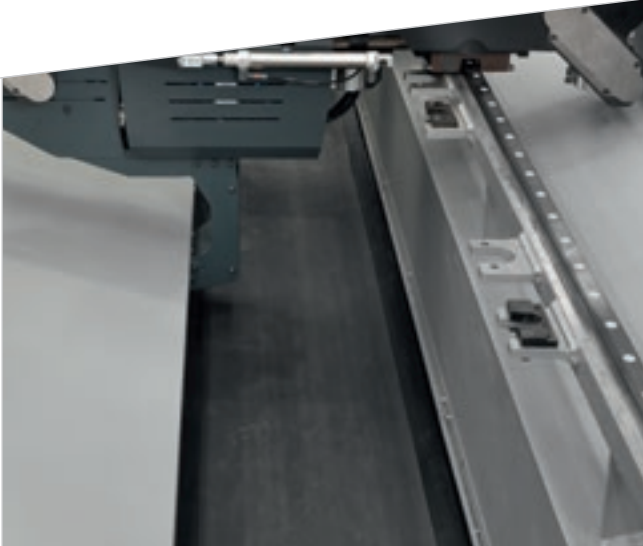


Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

Maximale Sicht der Bearbeitung. LED-Leiste mit 5 Farben für die Anzeige des Maschinenstatus in Echtzeit.



MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

Arbeitstische mit versteckten Anschlüssen für eine optimale Späneabtragung.



CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).



Absaughaube mit 6 Positionen und Gebläseeinheit zur Reinigung der Platte während der Nachbearbeitung der Kante.

INDUSTRY 4.0 READY



Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien beruhende Meilenstein der Industrie bei Maschinen, die zu den Unternehmen sprechen. Die Produkte können selbstständig in Produktionsprozessen, die durch intelligente Netzwerke verbunden sind, untereinander kommunizieren und interagieren.



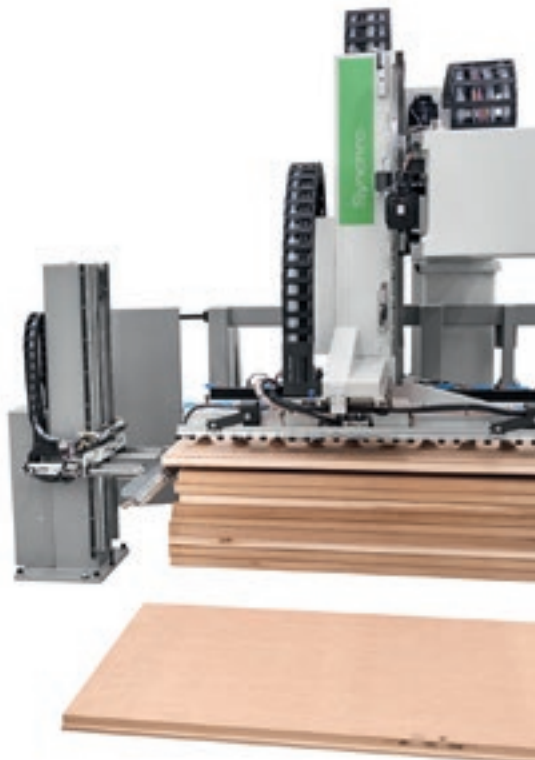
Biesse ist es ein großes Anliegen die Werke unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, die bereit sind die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel, die weltweit die tägliche Arbeit all jener erleichtern, die Holz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

LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

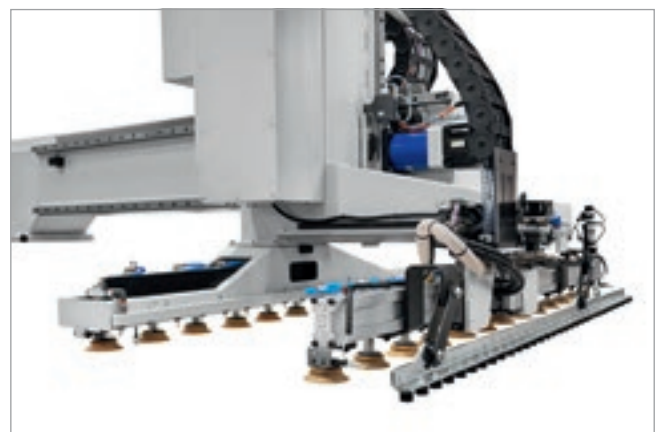
Synchro ist eine Beschickung/Ausgabe, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- ▶ 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 Veredelungen

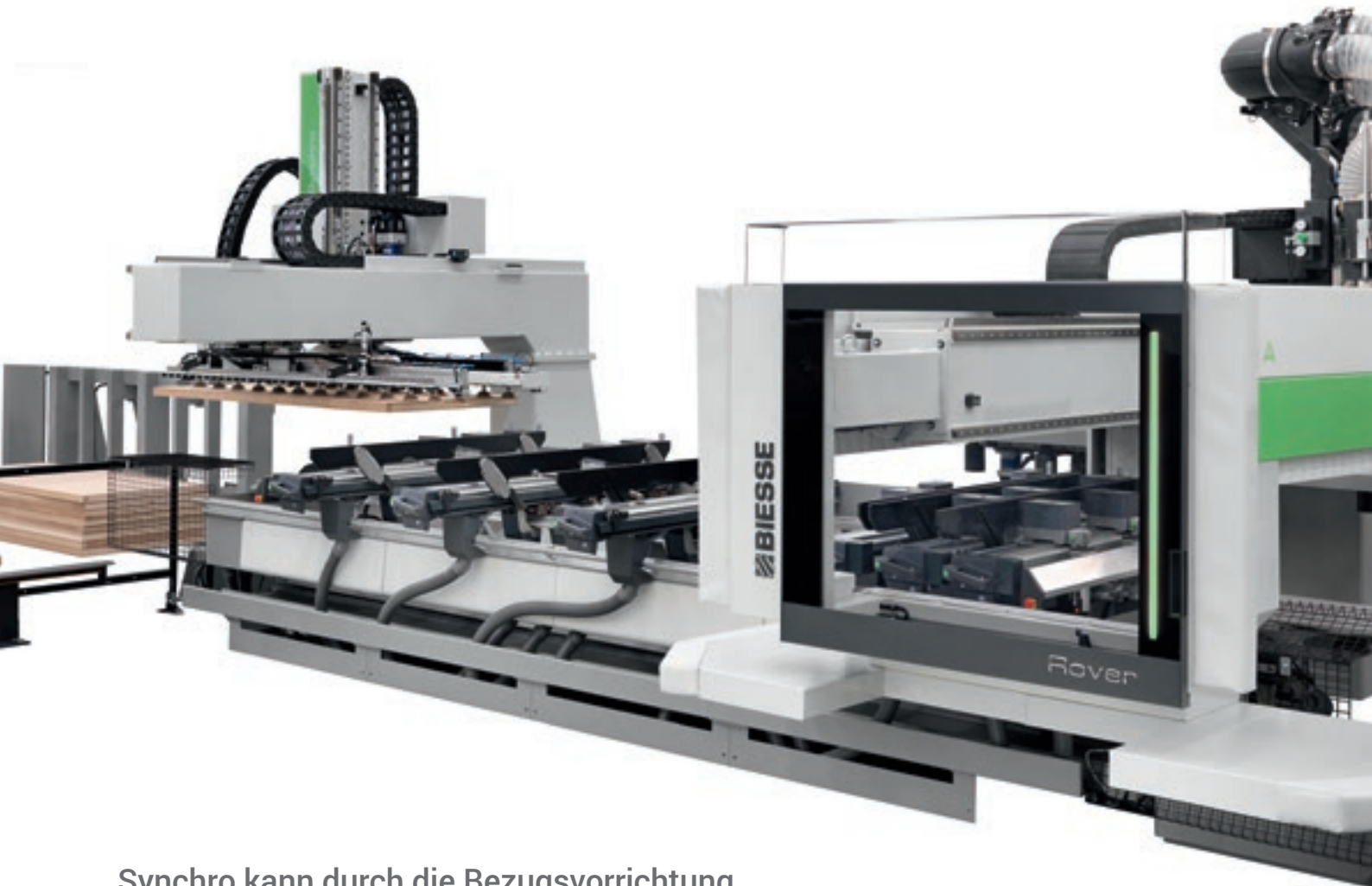
Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholbarkeit des automatischen Betriebszyklusses der Zelle auch bei vorhandenem atmungsaktivem Material oder solchem mit speziellen Veredelungen, das oft keinen Schutzfilm hat.



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 für den Formatwechsel
- ▶ Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung.



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

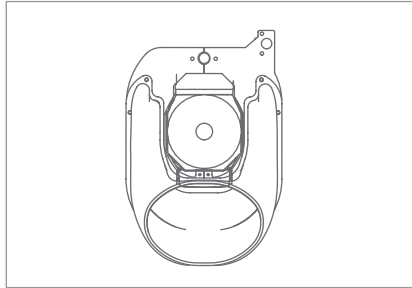


Strichcode-Lesegerät für die automatische Übermittlung des Bearbeitungsprogramms des Rover Arbeitszentrums.

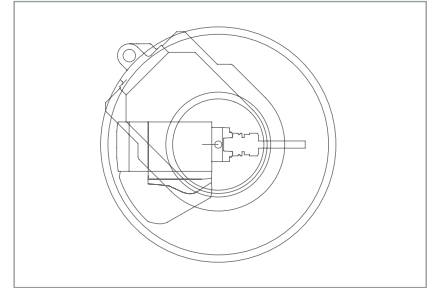
Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

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

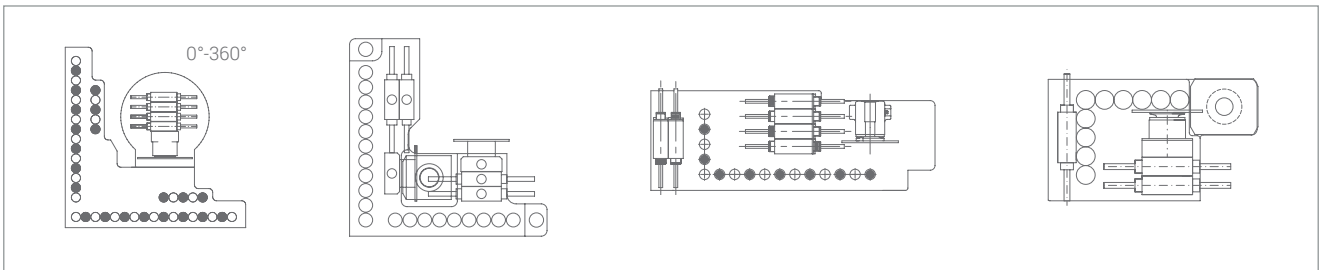
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



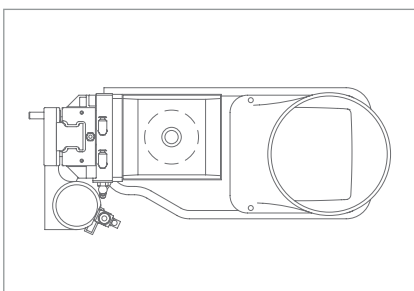
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung, ISO 30, HSK F63 und HSK E63 Aufnahmen und Leistungen von 13,2 kW bis 19,2 kW.



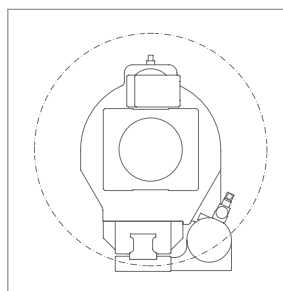
5-Achskopf 13 kW mit 24.000 Upm oder 16,5 kW mit 18.000 Upm.



Verfügbare Bohrköpfe mit 9 bis 56 Werkzeugen.
 Lösungen für vertikale und horizontale Bohrungen: BH17 L, BH29 L, BH30 2L oder spezifische vertikale BHC42 mit Gruppen für horizontale drehbar TCH9 L oder fix TCH14 2L



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.



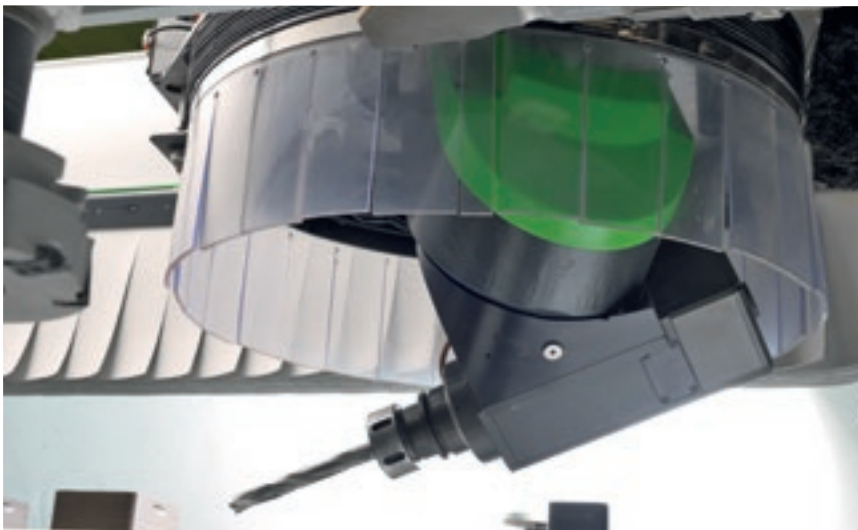
Schnelle Bestückung durch die am Wagen der Elektroschindel angebrachten Revolverwerkzeugmagazine.



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



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



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.).

DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

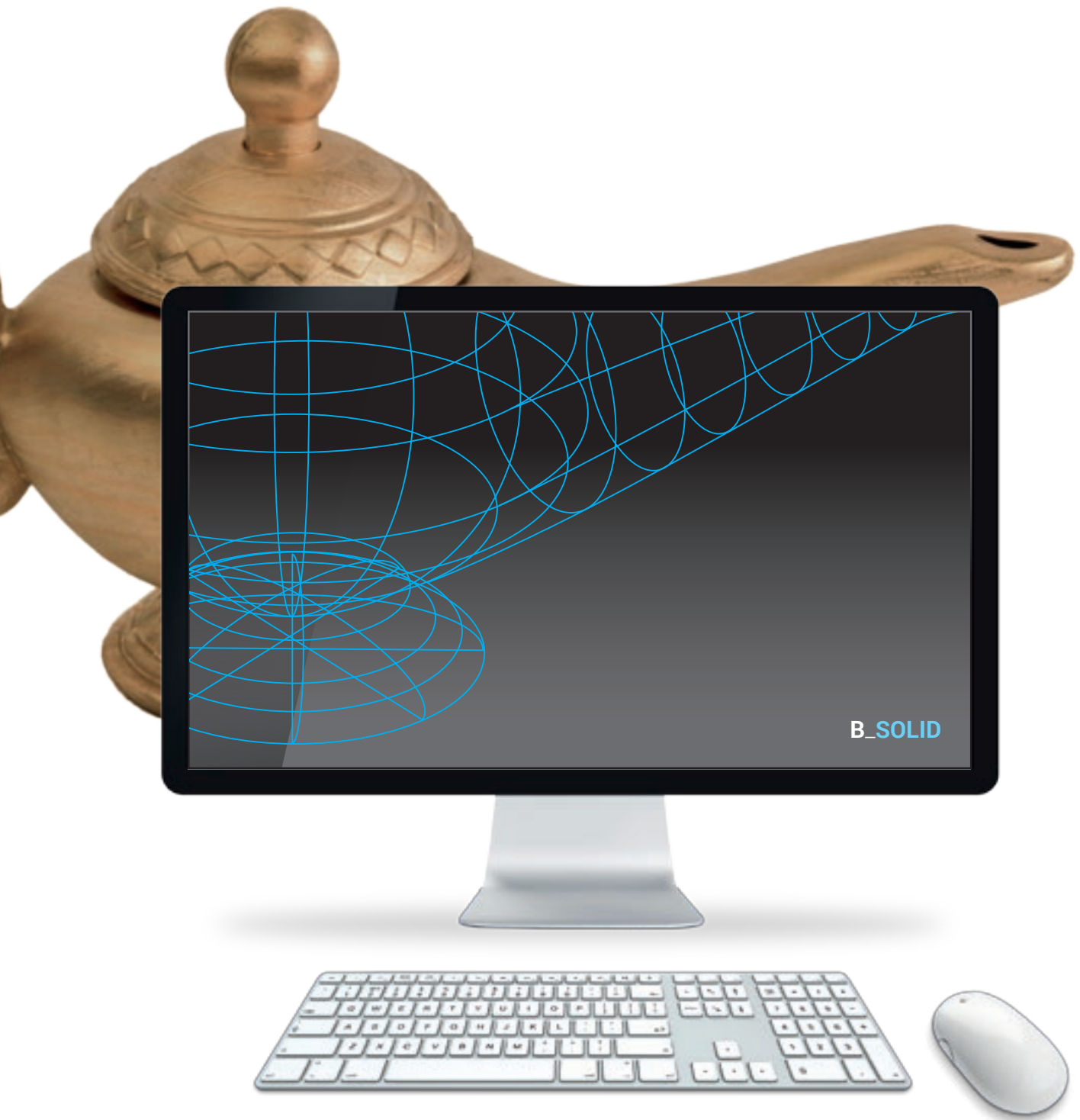


B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN DURCHZUFÜHREN, DANK DER FÜR VERTIKALE MODULE REALISIERTEN, SPEZIFISCHEN MODULE.

- 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



DIE PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMENS VEREINFACHEN



**B_EDGE IST EIN PERFEKT INTEGRIERTES
PLUG-IN VON B_SUITE FÜR DIE PLANUNG
DES KANTENANLEIMENS.
DURCH AUSNUTZUNG DER PLANUNG UND
SIMULATION VON B_SUITE, MACHT B_EDGE
AUCH DAS KANTENANLEIMEN DER KOMPLEXEREN
WERKSTÜCKE MIT EINER EINZIGARTIGEN
EINFACHHEIT MÖGLICH UND SICHER.**

- Automatische Erstellung der Bearbeitungsabfolge beim Kantenanleimen.
- Implementierung der Grundkenntnisse der Software je nach den Erfordernissen der Bearbeitung.
- Vereinfachte Verwaltung der Kantenanleimvorrichtungen.

'B_EDGE



DIE IDEEN NEHMEN FORM UND SUBSTANZ AN



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 BEINHÄLTET 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



SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



SOPHIA ist die IoT-Plattform von Biesse, die in Zusammenarbeit mit Accenture entstand und den Kunden zu einer großen Vielfalt an Leistungen verhilft, um die Arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

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.

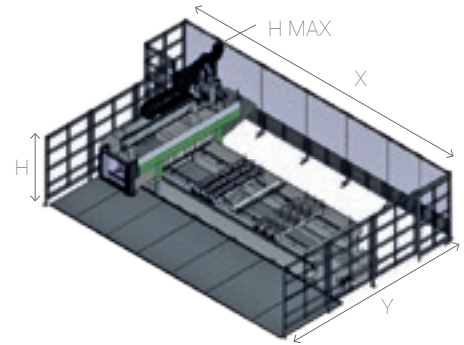
 **BIESSE**

in Zusammenarbeit mit  **accenture**

TECHNISCHE DATEN

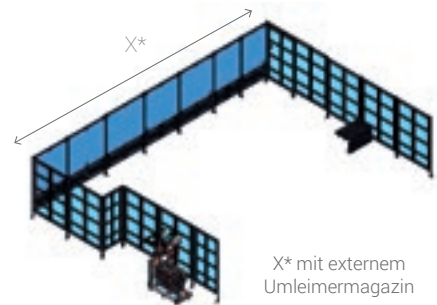
ARBEITSBEREICH

		X1 Fräsung	Y1 Fräsung	X2 Kantenanlei- men	Y2 Kantenanlei- men	Z1 Fräsung module H74	Z2 Fräsung module H29
Rover B Edge 1638	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
	inches	151,8	63,0	114,2	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1660	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
	inches	199,0	63,0	161,4	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
	inches	265,2	63,0	227,6	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1684	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
	inches	331,3	63,0	293,7	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1650	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
	inches	199,0	74,8	161,4	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
	inches	265,2	74,8	227,6	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1984	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
	inches	331,3	74,8	293,7	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 2250	mm	5055	2200	4100	2200	245	290
	inches	199,0	86,6	161,4	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2267	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
	inches	265,2	86,6	227,6	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2284	mm	8415	2200	7460	2200	245	290
	inches	331,3	86,6	293,7	86,6	9,6	11,4



PLATZBEDARF

	X	X*	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover B Edge 1638	8440	8680	5990	2000	2650
Rover B Edge 1650	9620	9860	5990	2000	2650
Rover B Edge 1667	11280	11520	5990	2000	2650
Rover B Edge 1684	12980	13220	5990	2000	2650
Rover B Edge 1950	9620	9860	6340	2000	2650
Rover B Edge 1967	11520	11280	6340	2000	2650
Rover B Edge 1984	12980	13220	6340	2000	2650
Rover B Edge 2250	9620	9860	6680	2000	2650
Rover B Edge 2267	11520	11280	6680	2000	2650
Rover B Edge 2284	12980	13220	6680	2000	2650



X* mit externem Umleimmermagazin

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 Configuration von Synchro und des Rover Arbeitszentrums, mit dem Synchro verbunden ist, variieren.

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

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (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.

MADE WITH BIESSE

DIE TECHNOLOGIE DER BIESSE GRUPPE UNTERSTÜTZT DIE PRODUKTIONSLEISTUNG DER GRÖSSTEN MÖBELHERSTELLER WELTWEIT

“Wir waren auf der Suche nach einer Lösung, die so innovativ sein sollte, dass sie allen unseren Anforderungen gleichzeitig entsprach”, erklärt der Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.

“Ein Großteil unserer Produktion wurde schon mit CNC-Maschinen hergestellt, aber heute entsteht 100 Prozent unserer Herstellung mit diesen Technologien. Daraus die Notwendigkeit, die Produktionskapazität zu erhöhen.

Biesse hat eine Lösung angeboten, die uns gut gefallen hat, eine regelrechte Linie von automatischen Bearbeitungszentren und Lagern. Innovativ, faszinierend und ausgesprochen leistungsfähig.

Mit Biesse haben wir eine “schlüsselfertige” Lösung bestimmt, die in festgelegten Zeiten zu entwickeln, zu bauen, zu testen, zu installieren und in Betrieb zu setzen war”.

Quelle: aus einem Interview mit dem Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.

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

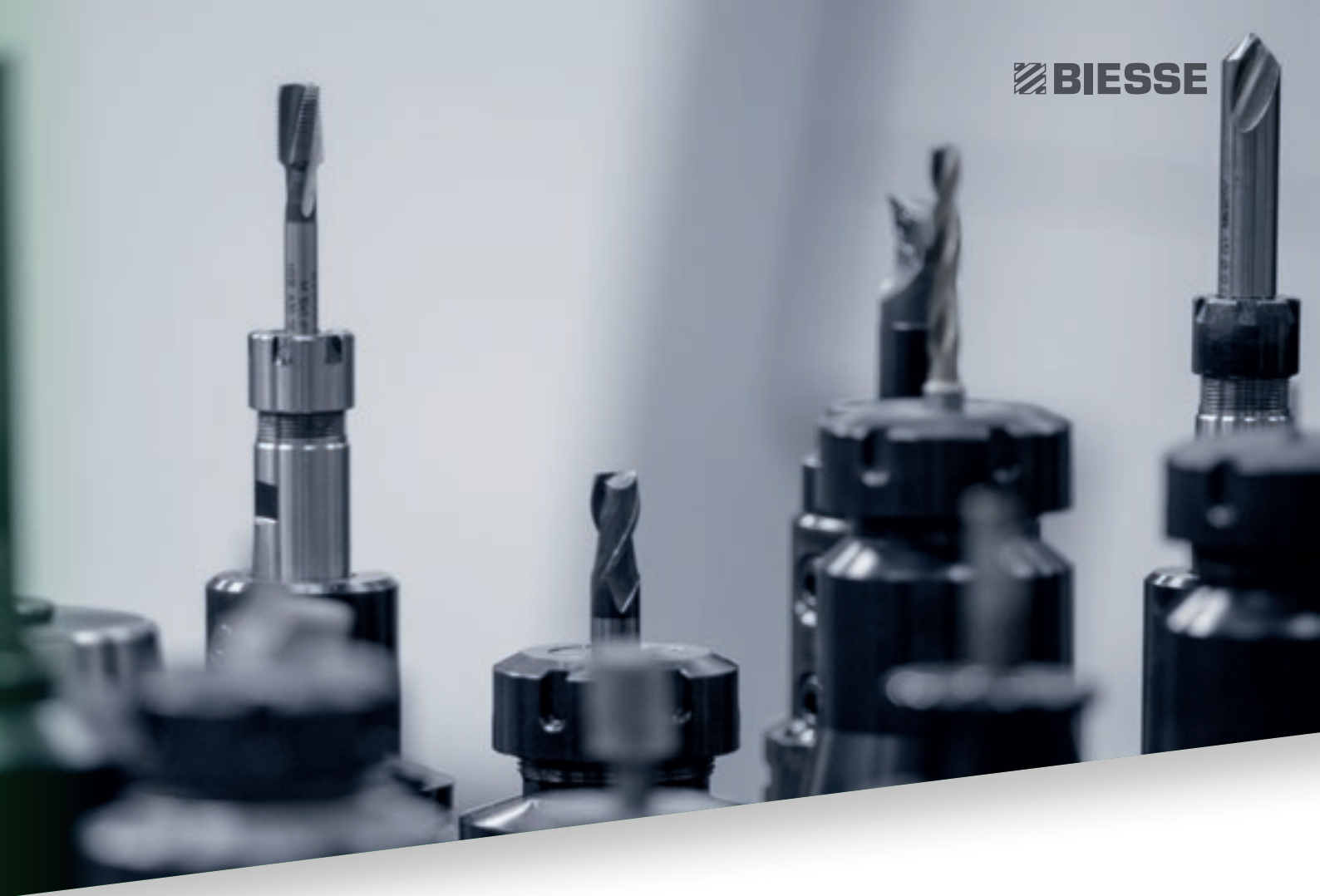
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

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.

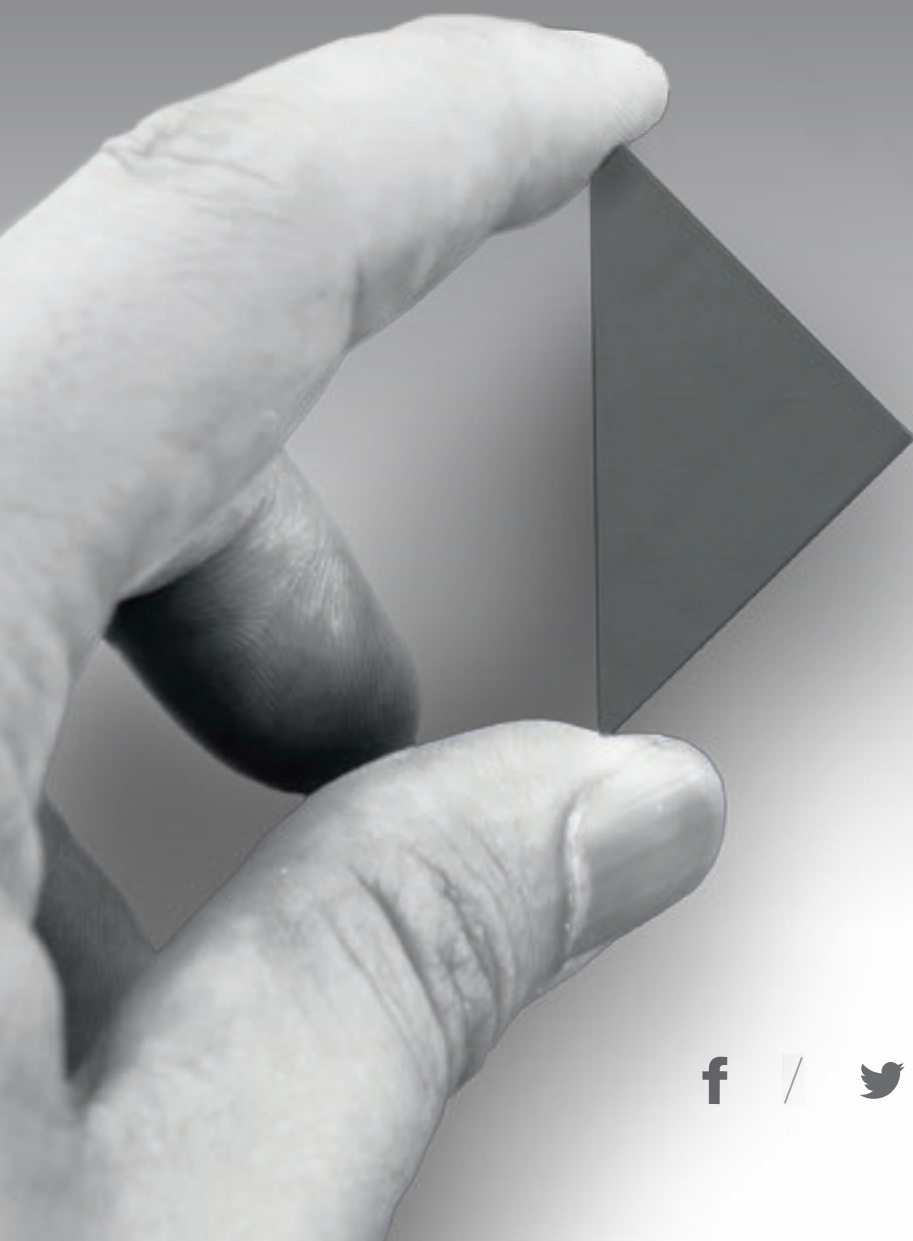
92%
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96%
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

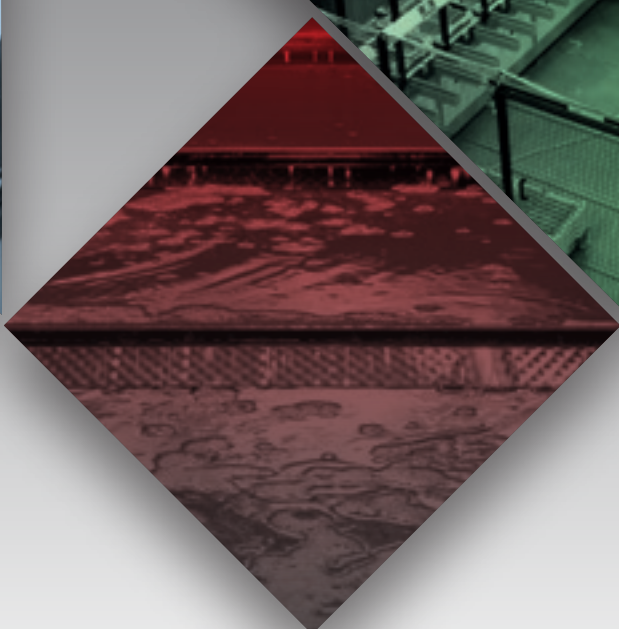
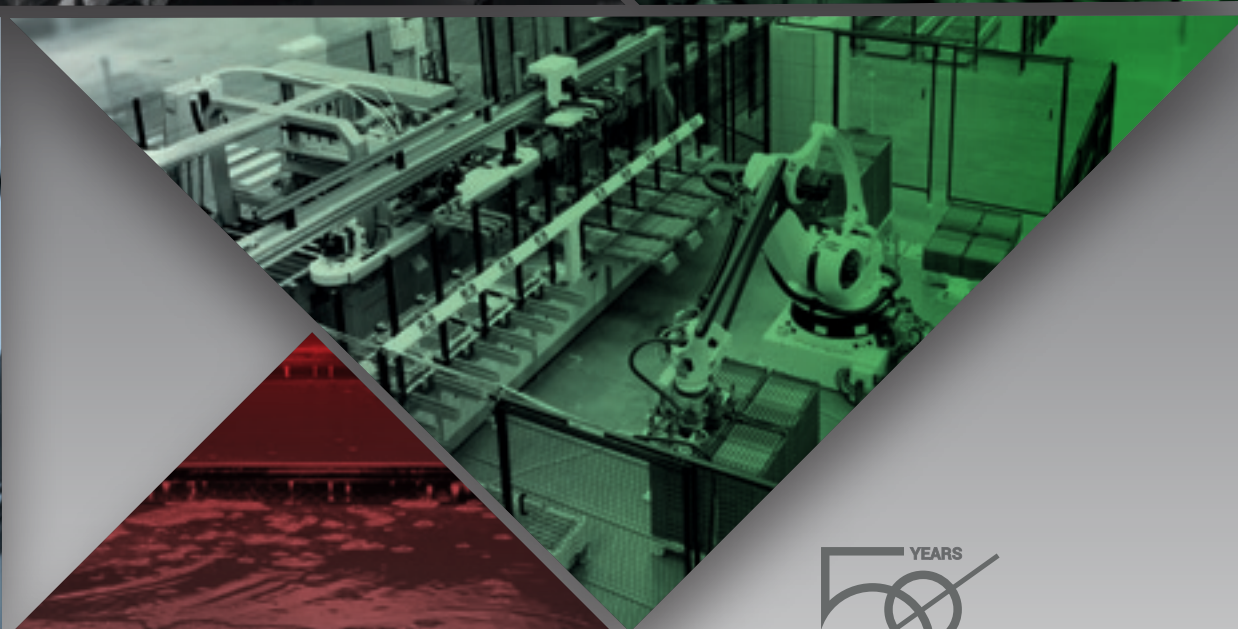
500
täglich abgewickelte Bestellungen.

LIVE THE EXPERIENC



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**

