

PRO VER PLAST A FT

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 Biesse

TECHNOLOGIEN FÜR DIE BEARBEITUNG VON TECHNOPOLYMEREN, VERBUNDWERKSTOFFEN, GUMMI- UND SCHAUMSTOFFMATERIALIEN



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

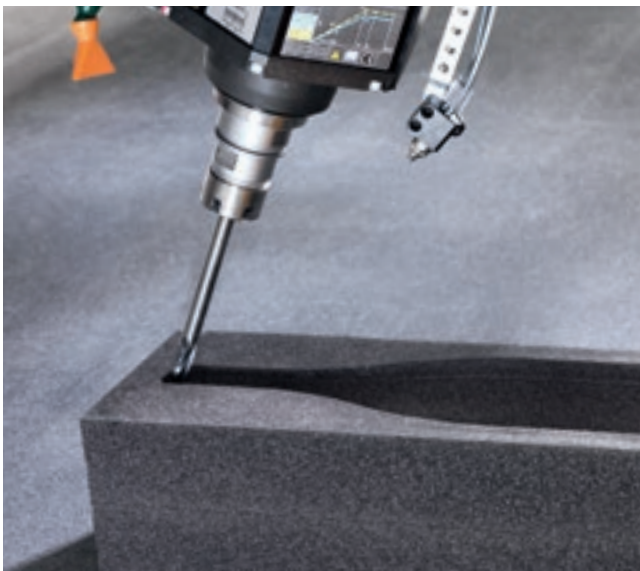
mit einfachen und innovativen technologischen Lösungen für die Nesting-Bearbeitung. **Rover PlastA FT** ist das 5-Achsen-Bearbeitungszentrum für die Bearbeitung von technologischen Werkstoffen, die typischerweise in folgenden Branchen eingesetzt werden: Automobilindustrie, technische Artikel, Bauwesen und Windenergie.



ROVER PLAST A FT

- ▣ VIELZAHL VON ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN UND BEARBEITBAREN MATERIALIEN
- ▣ HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT
- ▣ FÜR JEDE BEARBEITUNGSART GEEIGNET: FRÄSEN, SCHNEIDEN USW.
- ▣ ENTSPRECHEND DEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN KONFIGURIERBAR

EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN



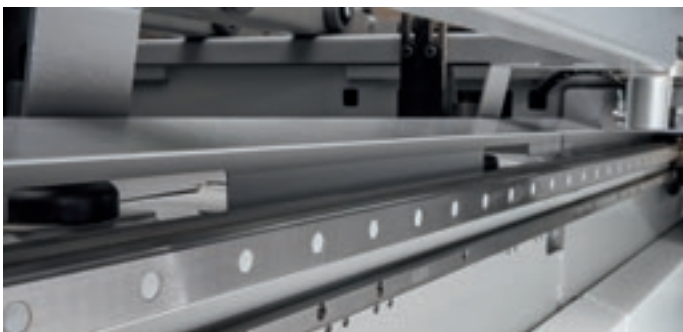
Die 5-Achsen-Einheit mit direkt angetriebenem Motor ermöglicht maximale Flexibilität bei schrägen und interpolierten Bearbeitungen ohne Furcht vor zu hohen Beanspruchungen.

ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE

Rover Plast A FT ist die ideale Lösung zum Bearbeiten von Materialien verschiedener Formate, Größen, Dicken und Dichte. Die ausgesprochen starre und ausgeglichene Struktur wurde für die Bewältigung hoher Beanspruchungen bei der Bearbeitung ausgelegt und ermöglicht, ein hohes Präzisionsniveau zu erreichen.



Die **Gantry-Struktur** mit doppelter Motorisierung wurde für gehobene Standards der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitungsausführung entwickelt.



Höhere Motorleistungen steigern die Beschleunigungen auf bis zu 4 m/s² und die Geschwindigkeit auf bis zu 105 m/min, wodurch die Wartezeiten minimiert und die Zykluszeiten verringert werden können.



AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE ARBEITSTISCHE

Bei allen Biesse FT Tischen kommt die Multizonen-Technologie zum Einsatz, mit Bereichen, in denen das Vakuum unabhängig von der NC aktiviert wird, wodurch auch kleinste Werkstücke aufgespannt werden können und der Vakuumverlust minimiert wird.

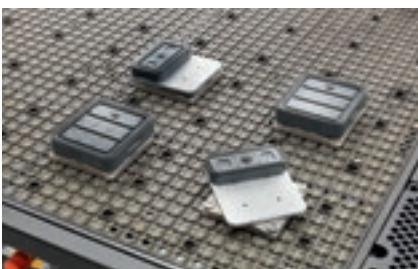


Biesse bietet zwei verschiedene Nesting-Arbeitstische zur Wahl, die auf unterschiedlichen Technologien basieren, je nach Anwendung und Endprodukt des Kunden: FT PLUS und HFT.



FT PLUS

Ermöglicht die Verwendung von Uniclamp-Spannvorrichtungen, um Massivholzelemente oder komplizierte Werkstücke mit kleinen Abmessungen einzuspannen. Die Kapillarität und die Steigerung der Tragfähigkeit sind für die maximale Flexibilität bei der Bearbeitung maßgebend.



FT-Module mit Passtück aus Aluminium. Der FT PLUS Tisch erleichtert die Positionierung der Module und gewährleistet deren maximale Stabilität.



HFT (HIGH FLOW TABLE)

Er entstand aus der Erfahrung unserer Kunden. Durch die hohe Vakuumtragfähigkeit eignet sich der Arbeitstisch für die Bearbeitung von Platten mit automatischer Zuführung und Entladung.



Vakuum-Module direkt auf der Grundplatte positionierbar.

Die Module können einfach und schnell auch ohne Hilfsvakuumanlage verwendet werden, ohne dass der Halt der Platte beeinträchtigt wird.

BAUTEILE IM SPITZENSEGMENT

Beste Ergebnisse dank der Möglichkeit der Ausstattung der Maschine mit der 5-Achsen-Technologie.



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

Das Air Jet System

ermöglicht, den Werkstoff und das Werkzeug während der Bearbeitungsphase mit Luft zu kühlen, die um bis zu 60° kälter als die Umgebungstemperatur ist. Damit wird die Oberflächengüte des bearbeiteten Werkstücks verbessert und die Lebensdauer des Werkzeugs erhöht.

Ionisator zur Neutralisierung elektrostatischer Ladungen

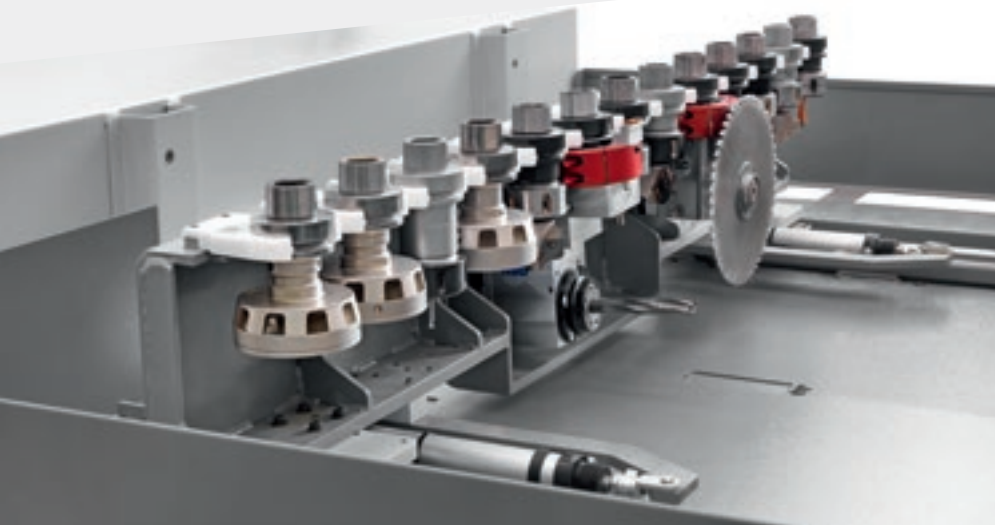
ermöglicht elektrostatische Ladungen zu beseitigen, die sich am bearbeiteten Werkstoff ansammeln, und fördert so die Späneabfuhr, verbessert die Bearbeitungsqualität und sorgt für die Sauberkeit der Maschine und des Arbeitsbereichs.

C-TORQUE-ACHSE: PRÄZISER, SCHNELLER, STABILER

Elektrospindeln für alle Anwendungen: bis 19,2 kW oder 36.000 U/min.



KUNDENSPEZIFISCHE WERKZEUGMAGAZINE JE NACH PRODUKTIONSANFORDERUNGEN



Neues Gestell mit 13/16 Plätzen, eine einfache und funktionelle Lösung, wobei der Platzbedarf äußerst kompakt gehalten wird.



Revolverwechsler mit 8 Plätzen, fest mit dem Querträger der Maschine verbunden.



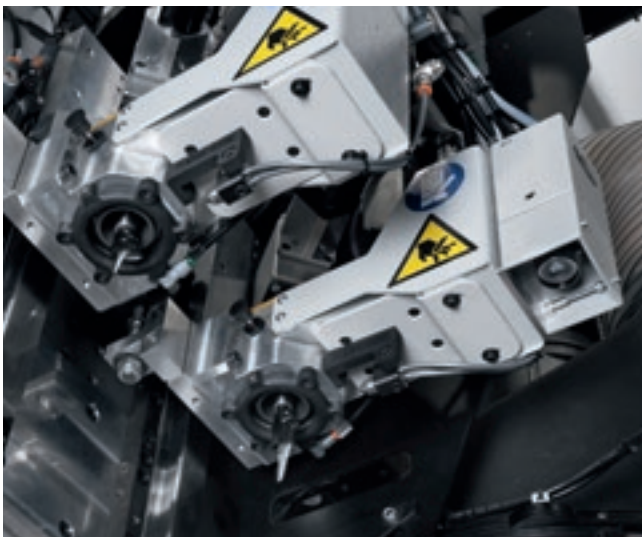
Revolvermagazin mit 8 Positionen am Kopf und 16 Positionen am Schlitten X, wodurch die Zykluszeiten auf ein Minimum verringert werden.

Werkzeugwechselmagazine bis insgesamt 32 Aufnahmen. Alle Werkzeuge und Aggregate sind stets verfügbar, ohne dass der Eingriff des Bedieners notwendig wäre, um die Bestückung beim Übergang von einer Bearbeitung zur anderen durchzuführen.

FLEXIBLE BEARBEITUNG

Die Maschine kann mit Schneideinheiten mit Sägeblättern unterschiedlicher Art und Geometrie ausgestattet werden, um allen Anforderungen gerecht zu werden.

Die Maschine kann mit **zwei Schneideinheiten** ausgestattet werden, wodurch sie hohe Bearbeitungseffizienz und maximale Diversifizierung der möglichen Anwendungen gewährleistet. Die Komponenten der Schneidgruppe aus Titan garantieren extreme Zuverlässigkeit und Haltbarkeit.



Die Schneideinheit kann auch die **Kamera für die optische Erkennung der Druckmarkierungen** tragen, die besonders im grafischen Bereich nützlich ist. Die Kamera kann sowohl die Schneideinheiten als auch die Elekterspindel führen.



Werkzeugschmiersystem für Schneider

Ermöglicht das bestmögliche Gleiten des Sägeblatts in besonders dichten oder elastischen Werkstücken, und zwar durch ein Luft-Öl-Zerstäubungssystem, das die Werkzeugschmierung während des Schneidens gewährleistet.



Der Sägeblattwechsel ist extrem einfach und schnell

Mit wenigen Handgriffen kann der Bediener den Sägeblattwechsel vornehmen und die Maschinenstillstandszeiten beschränken.



Das Gebläse für die Schneideinheit

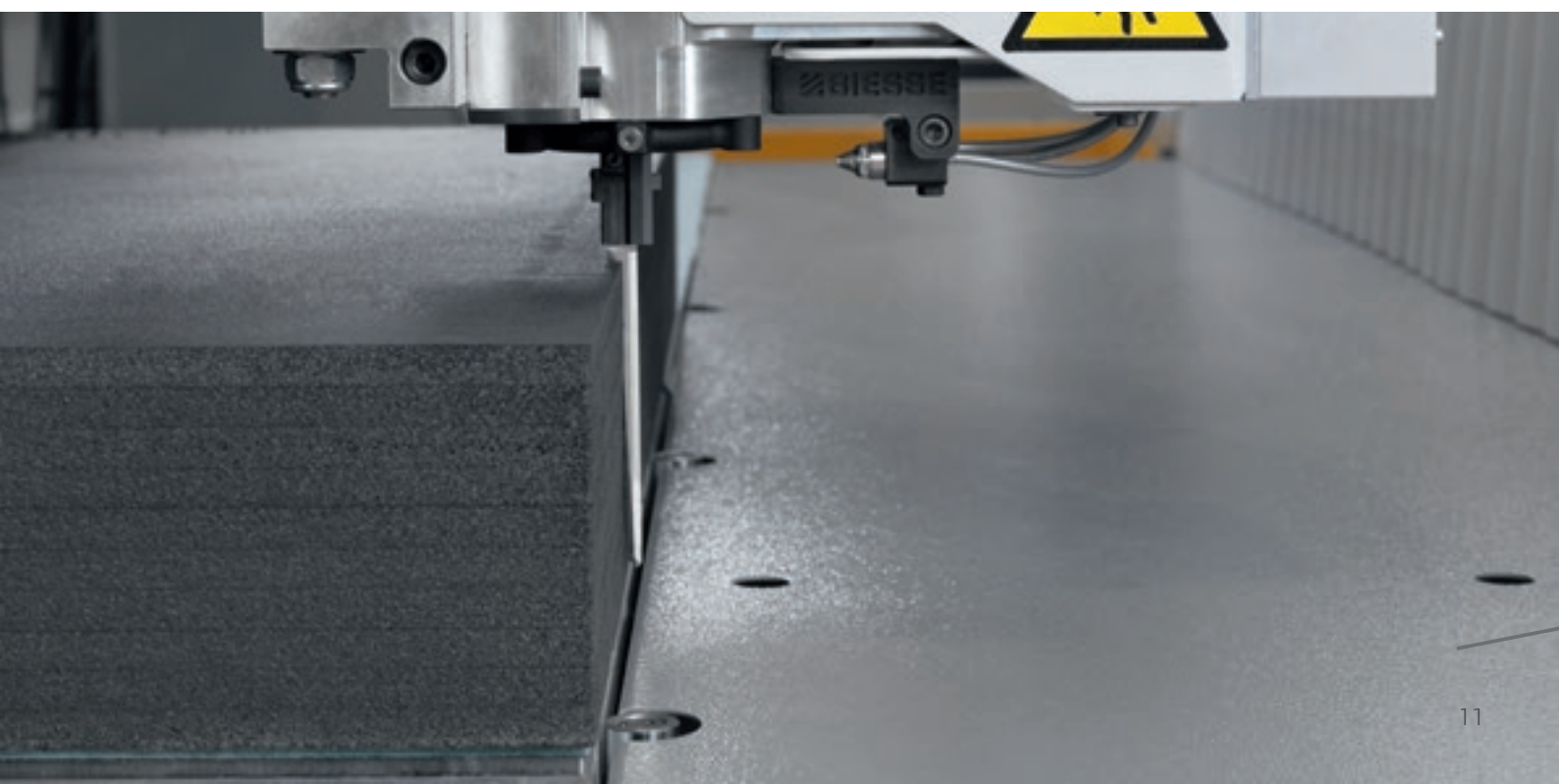
ermöglicht, die Überhitzung des Sägeblatts und die daraus folgende Beschädigung einiger Werkstofftypen zu reduzieren und gewährleistet gleichzeitig die Reinigung des Schneidbereichs von Staub und sonstigen Bearbeitungsabfällen.

KOMPLETT-SET AN VORRICHTUNGEN FÜR DIE SCHNEIDEINHEIT MIT PLUG-AND-PLAY-AUSTAUSCH



Die Schneideinheit kann im „Plug-and-Play“-Modus mit Langhub- oder Hochfrequenz-Oszillationschneidern, Schleppschneidern, Trennscheiben, Rillvorrichtungen und anderen Wechselgeräten ausgestattet werden: Es ist möglich, mit wenigen einfachen Schritten von einem Schnitt mit oszillierendem Sägeblatt auf einen Schnitt mit Rad oder einen Rillvorgang zu wechseln.

MÖGLICHKEIT ZUR BEARBEITUNG GROSSER STÄRKEN ÜBER 100 MM

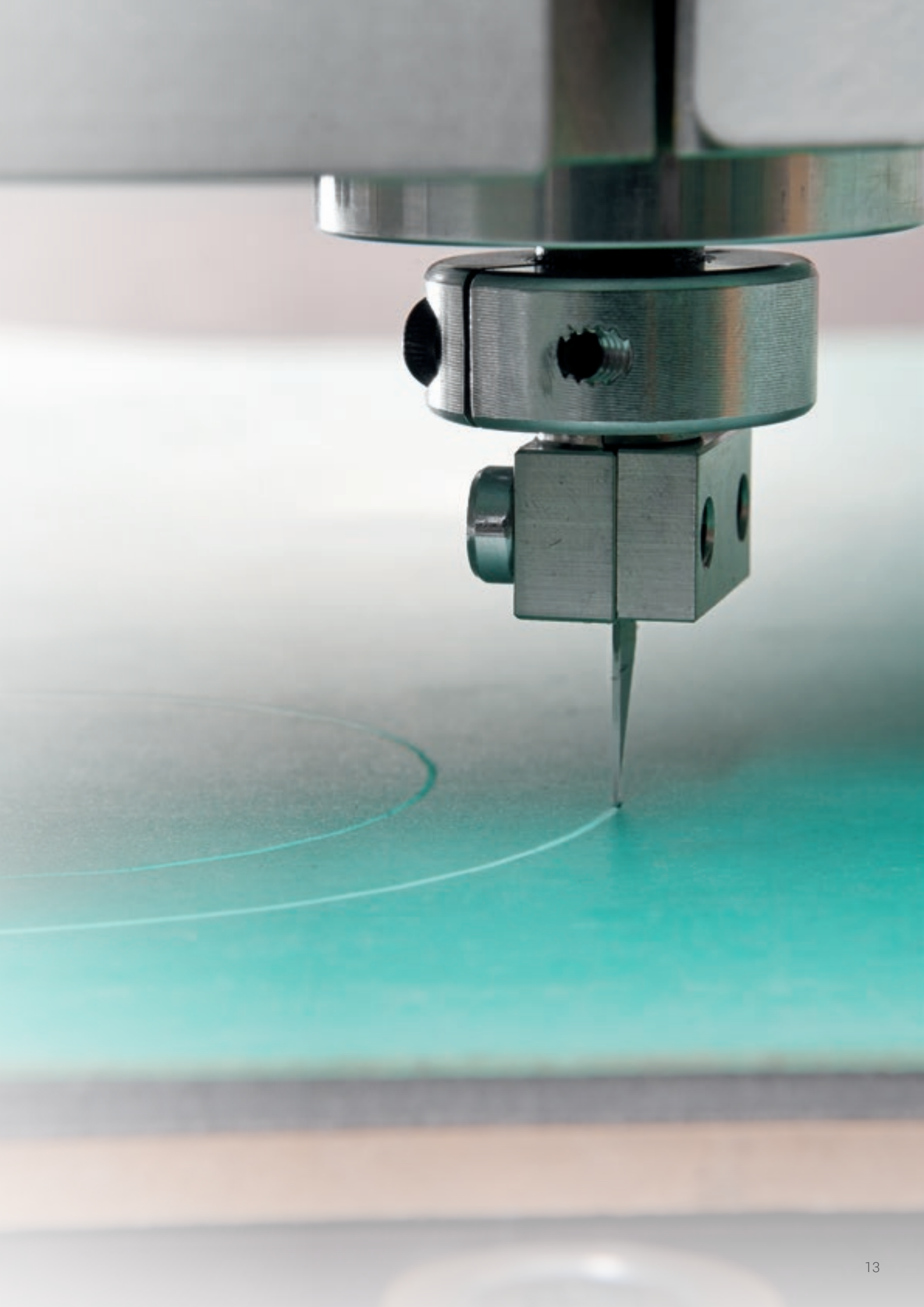


TECH NOLO GY

GRENZENLOSE LEISTUNGEN

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren entspricht den Bedürfnissen aller, die neue Werkstoffe bearbeiten.

Eine einzige Lösung zum Fräsen und Schneiden von neuen Werkstoffen. Die schwingende Tangentialklinge in Kombination mit der Kamera für die optische Erkennung der Druckmarkierungen verleiht der Maschine größere Vielseitigkeit, um sich jeder Marktanforderung anzupassen. Dank der Präzision und Qualität der Rover Technologie lassen sich alle typischen Bearbeitungen der Bearbeitungszentren perfekt ausführen.



VIELFÄLTIGE VERFÜGBARE KONFIGURATIONEN

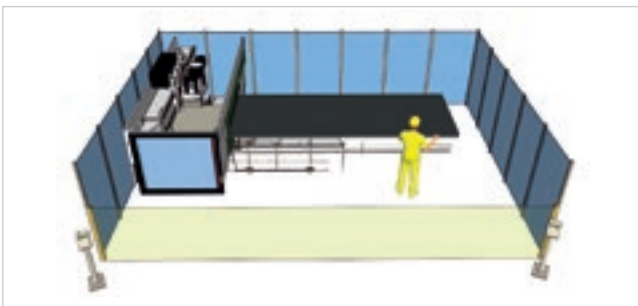
FULL BUMPER KONFIGURATION: KOMPAKT UND ERGONOMISCH

Rover Plast A FT in der Full-Bumper-Version ist eine der kompaktesten Lösungen am Markt.



Die Full-Bumper-Lösung wurde so konzipiert, dass sie sich dem Produktionsbereich bestmöglich anpasst. Sie gestattet dem Bediener stets von allen Seiten den Zugang zur Maschine, völlig sicher und ohne Hindernisse am Boden.

PENDELKONFIGURATION: PRODUKTIV UND SICHER



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.



KONFIGURATION MIT AUTOMATISCHEM LADE- UND ENTLADESYSTEM: MAXIMALE EFFIZIENZ

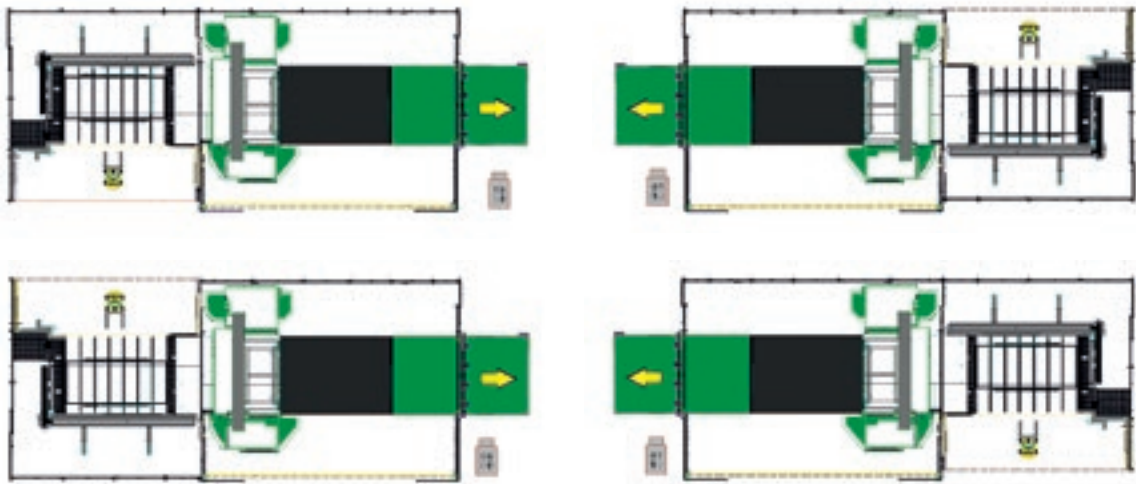
Die hintere Verkleidung
kann geöffnet werden um die
Bestückungszeiten zu reduzieren.



IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR

Rover A FT kann an den Arbeitsablauf entsprechend den Anforderungen des Kunden angepasst werden.

Das **Be- und Entladen** erfolgt gleichzeitig und ermöglicht es dem Bediener, die bearbeiteten Werkstücke am Entladeband völlig sicher zu entfernen, während die Maschine schon an der nächsten Platte arbeitet.



Die Technologie der unabhängigen Ladesaugnäpfe mit Lösungssystem bieten eine auf dem Markt einzigartige Flexibilität beim Laden.

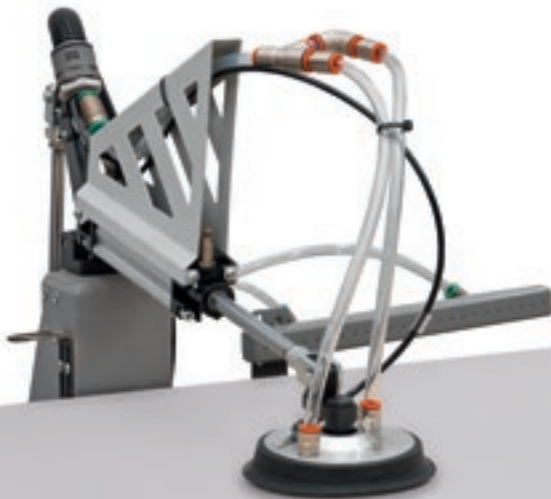


LADESYSTEM MIT UMGEKEHRTEM ABLAUF

Das Ladesystem mit Saugnapfen wird auf Basis der Ablaufanforderungen des Kunden montiert, sodass seine interne Logistik optimiert wird.

LADE- UND ENTLADELÖSUNGEN

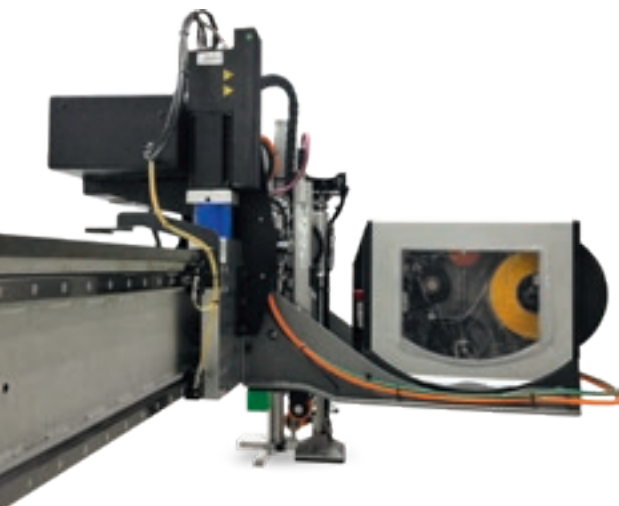
SPEZIFISCHE LÖSUNGEN FÜR DAS HANDLING PORÖSER UND DÜNNER MATERIALIEN



Das neue Fluchtungssystem steuert das Loslassen und das ausgerichtete Laden von atmungsaktiven bzw. dünnen Werkstoffen bis 3 mm Stärke oder stark verklebten Platten.

Plattenladesysteme mit Scherhubvorrichtung und automatischer Ausrichtung der Platte

Die Einfachheit des Systems gewährleistet seine Zuverlässigkeit auf lange Sicht. Der Zuführungstisch nahe an der Maschine gewährleistet kompakten Platzbedarf an Bodenfläche.



Identifizierung und Nachverfolgbarkeit der Platte im Produktionsablauf dank der automatischen oder manuellen Etikettierung.

MODERNE LADELÖSUNGEN UNVERGLEICHLICHE ZUVERLÄSSIGKEIT

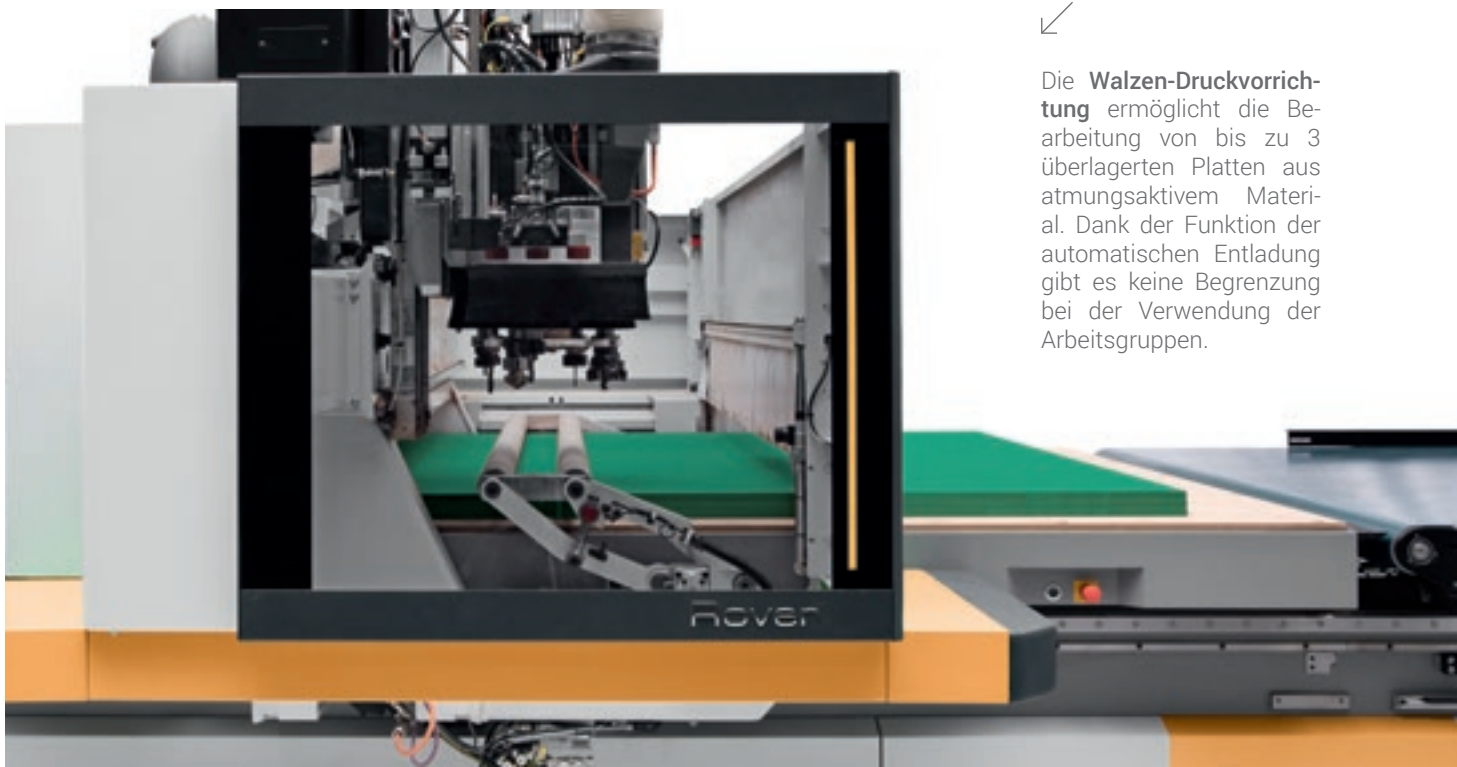


Die Rollen für die Ausrichtung der einzelnen Platte oder eines Plattenpakets sind eine beispiellose langfristig zuverlässige und präzise Lösung.

Das numerisch gesteuerte Schubsystem für ein Plattenpaket bringt eine komplett innovative Flexibilität beim Laden.

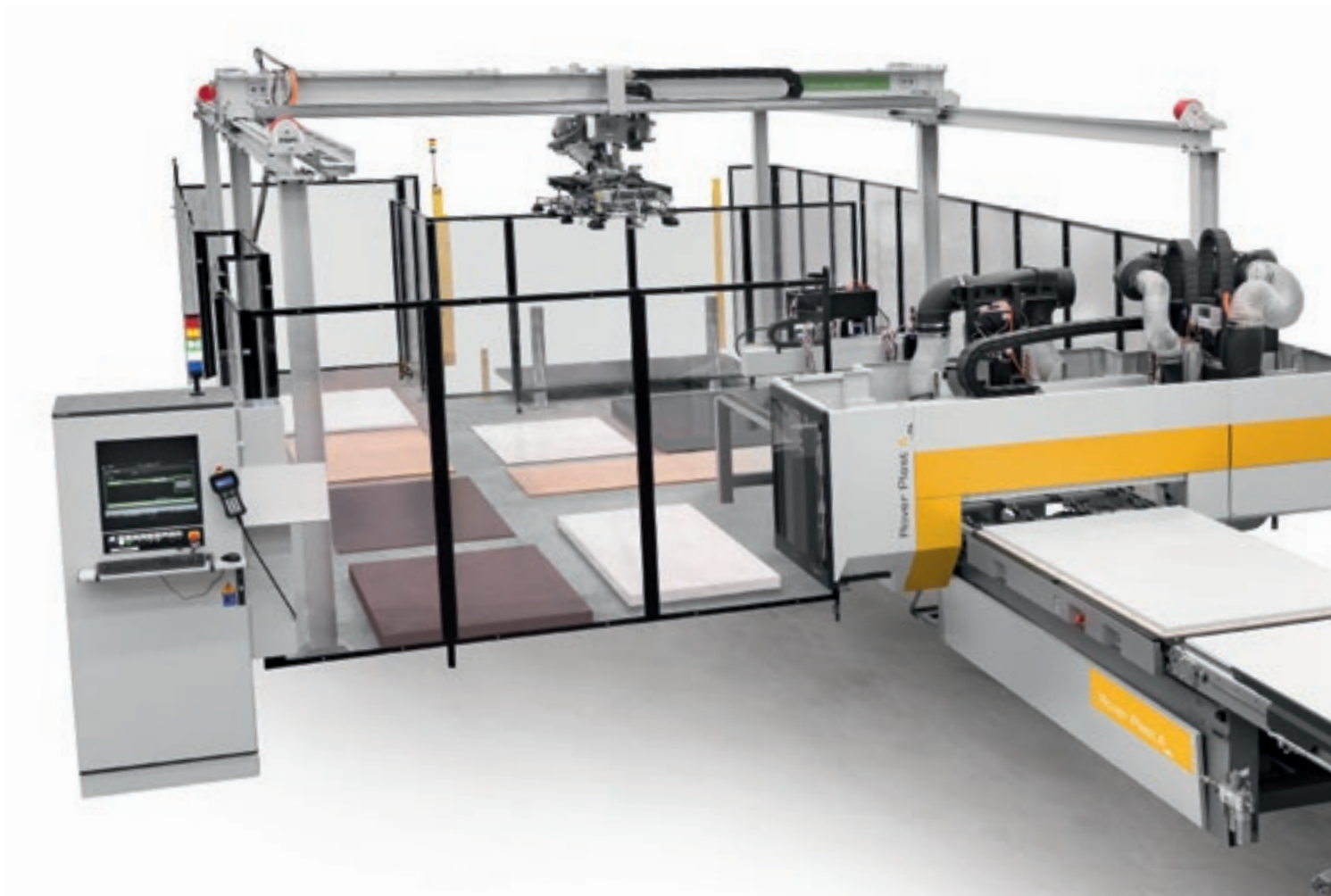


Das patentierte Ladesystem mit Greifern ermöglicht das Laden von Plattenpaketen oder hochatmungsaktiven Platten, die mit den Saugnäpfen nicht bewegt werden könnten.



Die **Walzen-Druckvorrichtung** ermöglicht die Bearbeitung von bis zu 3 überlagerten Platten aus atmungsaktivem Material. Dank der Funktion der automatischen Entladung gibt es keine Begrenzung bei der Verwendung der Arbeitsgruppen.

SCHLANKE UND EFFIZIENTE PRODUKTIONSFLÜSSE



Winstore ist ein automatisches Magazin für die optimierte Plattenverwaltung in Unternehmen, die ihre Produktivität erhöhen müssen. Es garantiert kürzere Produktionszeiten und geringere Produktionskosten.

- ✔ **Schnelle Kapitalrendite dank höherer Leistung und Kostenverringerung.**
- ✔ **Optimierung des Produktionsflusses.**
- ✔ **Integration der Produktionsanlage.**



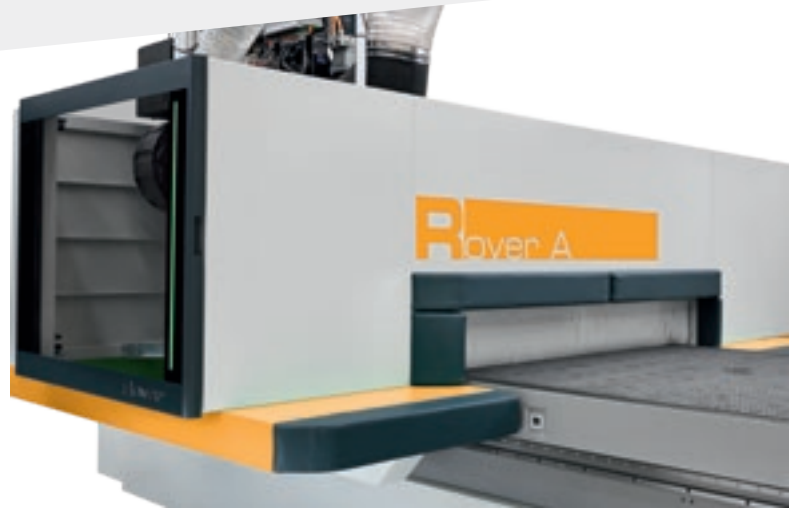
Mit **Winstore** kann man jederzeit über die zu bearbeitende Platte verfügen, ohne häufige Stapelwechsel. So wird eine beträchtliche Steigerung der Produktivität der Zelle im Vergleich zu Lösungen erzielt, die die Stapelzuführung durch Gabelstapler vorsehen.

- ✔ Verkürzung der Lieferzeiten
- ✔ Verringerung der Lagerbelegung
- ✔ Verringerung des Arbeitskräftebedarfs
- ✔ Abfallreduzierung
- ✔ Geringere Beschädigungsgefahr der Platten



SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

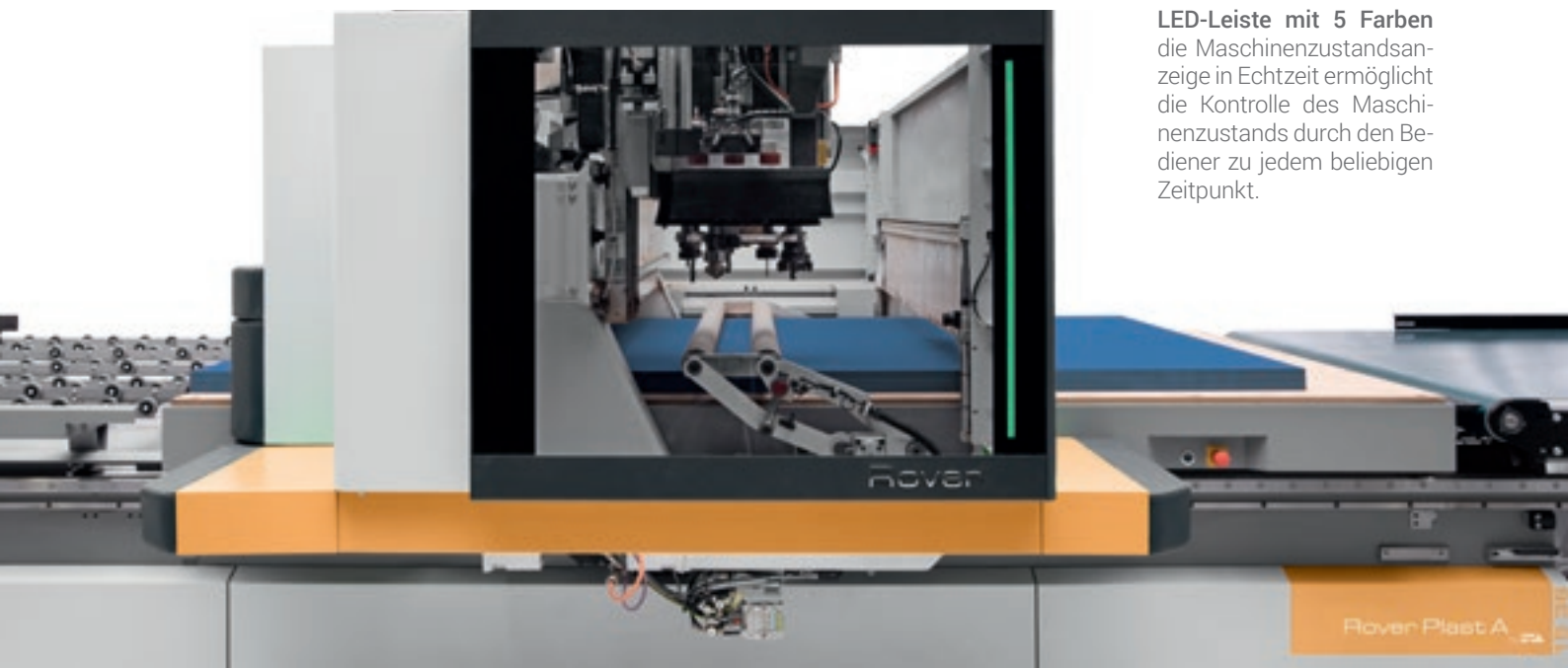
Die mit Fotozellen kombinierten Bumperlösungen gewährleisten völlig sicheres Arbeiten für den Bediener, ohne Einschränkung der Zugangsfreiheit.



Die breite Luke zum Öffnen erleichtert den Zugang für die Bestückungsarbeiten und die stirnseitige Reinigung.

OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE VON JEDER POSITION AUS

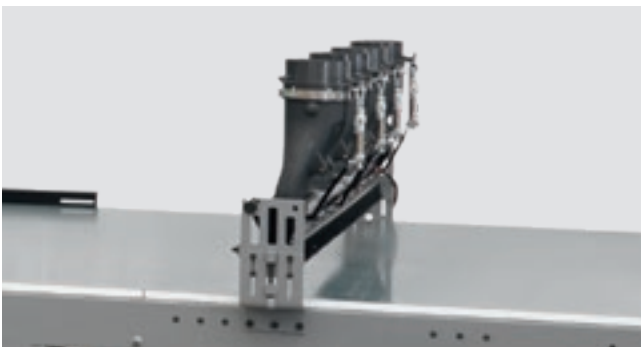
LED-Leiste mit 5 Farben die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.



WIRKSAME STAUBABSAUGSYSTEME

Die Bearbeitung der technologischen Werkstoffe verlangt eine komplette und ständige Reinigung des zu bearbeitenden Werkstoffs, um hohe Qualitäts-Standards zu erreichen. Biesse bietet verschiedene Systeme zur Staub- und Spanabsaugung.

Neue Saughauben, die auf 12 Positionen (3 Achsen) oder 19 Positionen (5 Achsen) einstellbar sind, für die Bearbeitung von Kunststoffwerkstoffen wurden mit einer Geometrie konzipiert, die eine optimale Spanabfuhr ermöglicht und die Beschädigungsgefahr für das zu bearbeitende Material beseitigt. Die Haube wird über eine Achse elektronisch gesteuert und ermöglicht, während der Bearbeitungsschritte die Positionierung wenige Millimeter von der Platte entfernt beizubehalten.



Über dem Entladeband positioniertes System mit 2 bis 4 Saughauben.

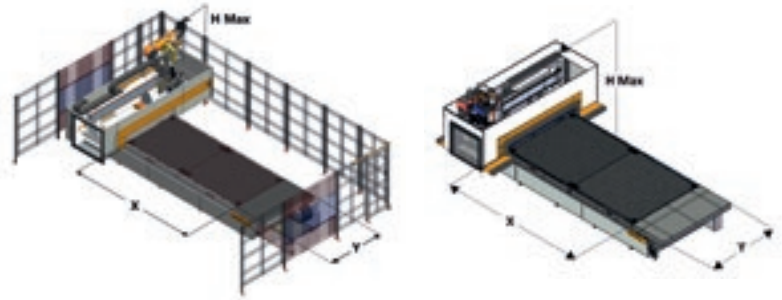


Späneabsauganlage zwischen der Maschine und dem Entladeband, gewährleistet maximale Sauberkeit der Werkstücke.



Am Ende des Bands positioniertes Saugrohr.

TECHNISCHE DATEN



BEARBEITUNGSBEREICHE UND HÖHE Z

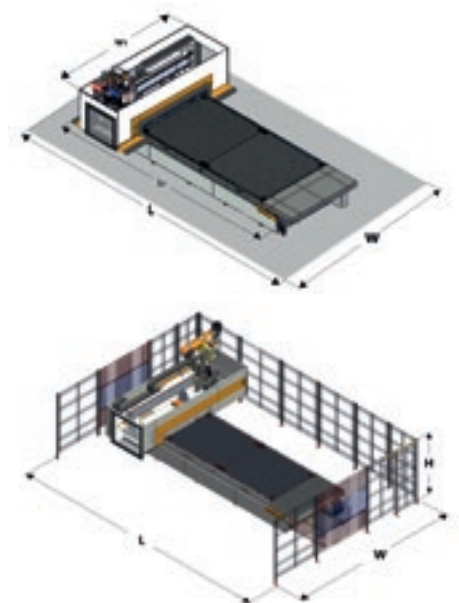
		X	Y	Pendelfunktion 4/5-Achstechnik KEINE Aufhängung	Z	H max
Rover Plast A FT 1224	mm	2465	1260	809 / 751	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover Plast A FT 1531	mm	3100	1560	1126 / 1069	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover Plast A FT 1536	mm	3765	1560	1459 / 1401	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover Plast A FT 1564	mm	6450	1560	2801/2743	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover Plast A FT 1836	mm	3765	1875	1459 / 1401	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover Plast A FT 2231	mm	3100	2205	1126 / 1069	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover Plast A FT 2243	mm	4300	2205	1726 / 1669	170 (°) / 200 / 250	2750

GESCHWINDIGKEIT

		X	Y	Z	Vector
Full bumper	m/min	25	60	20	65
High speed	m/min	85	60	20	105

PLATZBEDARF stand alone

Full Bumper		L	L1	W	W1
		CE/NCE			
Rover Plast A FT 1224	mm	6380 (6640) (°)	5379 (5644) (°)	4136	3136
Rover Plast A FT 1531	mm	7020 (7300) (°)	6019 (6304) (°)	4436	3436
Rover Plast A FT 1536	mm	7680 (7960) (°)	6680 (6964) (°)	4436	3436
Rover Plast A FT 1836	mm	7680 (7960) (°)	6680 (6964) (°)	4752	3752
Rover Plast A FT 2231	mm	7020 (7300) (°)	6015 (6305) (°)	5082	4082
Rover Plast A FT 2243	mm	8210 (8500) (°)	7215 (7505) (°)	5082	4082
High Speed		L		W	
		CE	NCE (°)	CE	NCE (°)
Rover Plast A FT 1224	mm	6525	6475	4734	4752
Rover Plast A FT 1531	mm	7155	7075	5064	5052
Rover Plast A FT 1536	mm	7828	7772	5064	5052
Rover Plast A FT 1564	mm	10494	10420	5082	5052
Rover Plast A FT 1836	mm	7828	7775	5334	5247
Rover Plast A FT 2231	mm	7155	7075	5724	5547
Rover Plast A FT 2243	mm	8338	8320	5724	5547

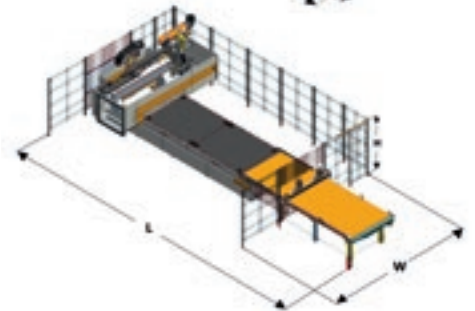
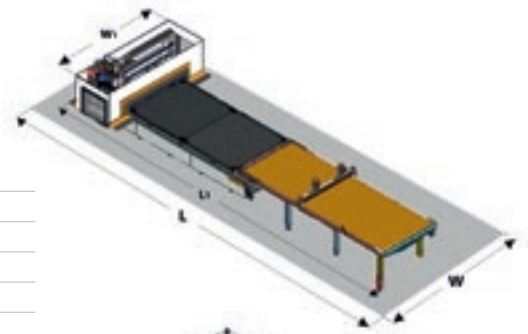


(°) Mit Sweeping Arm

(°°) In der Version NCE beträgt die Höhe der Schutzeinrichtungen 1,1 Meter

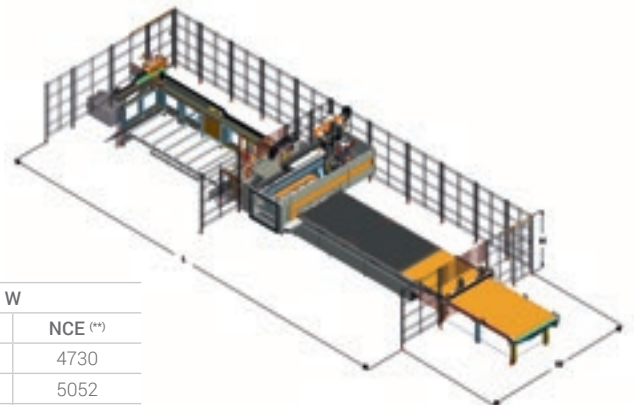
PLATZBEDARF nur Entladeband

Full Bumper		L	LT	W	W1
		CE/NCE			
Rover Plast A FT 1224	mm	8680	7680	4136	3136
Rover Plast A FT 1531	mm	9870	8965	4436	3436
Rover Plast A FT 1536	mm	11210	10306	4436	3436
Rover Plast A FT 1836	mm	11210	10307	4752	3752
Rover Plast A FT 2231	mm	9870	8965	5082	4082
Rover Plast A FT 2243	mm	12270	11367	5082	4082
High Speed		L		W	
		CE	NCE (**)	CE	NCE (**)
Rover Plast A FT 1224	mm	8155	8135	4734	4752
Rover Plast A FT 1531	mm	9339 (***)	9280 (***)	5064	5052
Rover Plast A FT 1536	mm	10674 (***)	10644 (***)	5064	5052
Rover Plast A FT 1836	mm	10674	10644	5334	5247
Rover Plast A FT 2231	mm	9328 (***)	9284 (***)	5724	5547
Rover Plast A FT 2243	mm	11730 (***)	11700 (***)	5724	5547



PLATZBEDARF Nestingzelle

Nestingzelle Typ A		L		W	
		CE	NCE	CE	NCE (**)
Rover Plast A FT 1224	mm	10010	10065	4730	4730
Rover Plast A FT 1531	mm	11820 (***)	11770 (***)	5064	5052
Rover Plast A FT 1536	mm	13773 (***)	13769 (***)	5064	5052
Rover Plast A FT 1836	mm	13714	13780	5334	5247
Rover Plast A FT 2231	mm	11814 (***)	11787 (***)	5724	5547
Rover Plast A FT 2243	mm	15400 (***)	15451 (***)	5720	5547
Nestingzelle Typ B		L		W	
		CE	NCE (**)	CE	NCE (**)
Rover Plast A FT 1224	mm	12887	13255	4813	4807
Rover Plast A FT 1531	mm	14700 (***)	15080 (***)	5102	5216
Rover Plast A FT 1536	mm	16619 (***)	16959 (***)	5102	5107
Rover Plast A FT 1836	mm	16620	16960	5372	5307
Rover Plast A FT 2231	mm	14690 (***)	15054 (***)	5804	5802
Rover Plast A FT 2243	mm	18304 (***)	18666 (***)	5804	5802



(**) In der Version NCE beträgt die Höhe der Schutzeinrichtungen 1,1 Meter

(***) Der Platzbedarf erhöht sich um 460 mm, wenn das Gitter für den Staubsammler des Auslaufförderbands für gestapelte Platten vorhanden ist

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.

A-gewichteter Schalldruckpegel an: Arbeitsplatz des Bedieners Lp_{fA} 76 dB (A), Arbeitsplatz bei Zuführung/Ausgabe Lp_{fA} 72 dB (A), Betriebsbedingungen: Fräsbearbeitungen, Geschwindigkeit 20m/Min, Drehgeschwindigkeit 20000 U/Min, Unsicherheitsfaktor K = 4 dB (A).

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegeln 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
DURCHFÜHREN.**

- 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.



WENIGER ZEITAUFWAND UND VERSCHWENDUNG



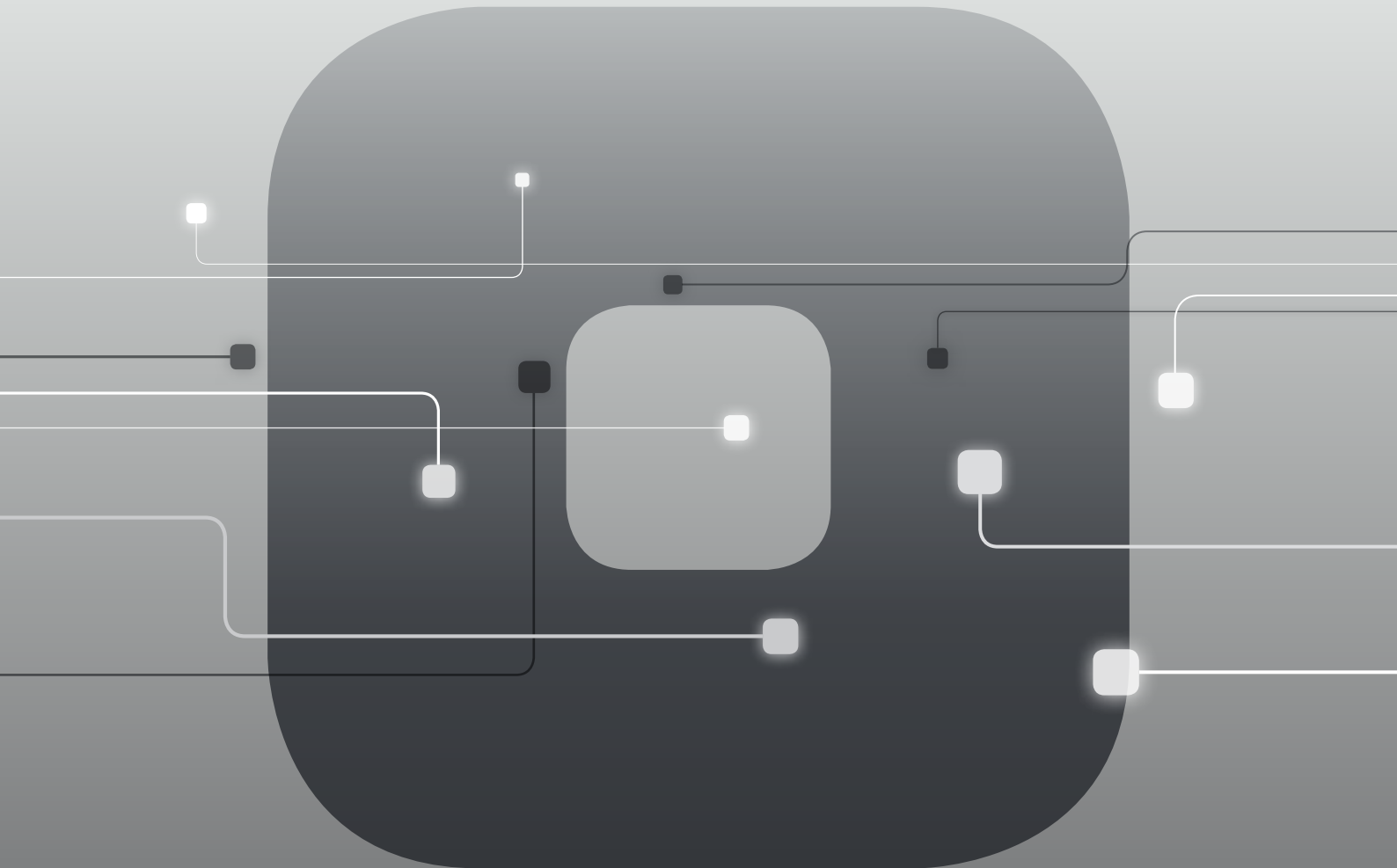
B_NEST IST DAS SPEZIFISCHE PLUGIN VON B_SUITE FÜR DIE NESTING-BEARBEITUNG. ZUM EINFACHEN ORGANISIEREN DER EIGENEN NESTING-PROJEKTE MIT WENIGER MATERIALVERBRAUCH UND KÜRZEREN BEARBEITUNGSZEITEN.

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



SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



Sophia ist die digitale IoT-Plattform von Biese, die unseren Kunden Zugang zu einem breiten Angebot an Serviceleistungen verschafft, um das Arbeiten effizient und einfach zu gestalten.

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

10% KOSTENSENKUNG

**50% VERKÜRZUNG DER
STILLSTANDZEIT DER MASCHINE**

**10% MEHR
PRODUKTIVITÄT**

**80% VERKÜRZUNG DER
DIAGNOSEZEIT EINES PROBLEMS**

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

iOT
SOPHIA

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

PARTS
SOPHIA

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

 **Biesse**

 **accenture**

KUNDENBETREUUNG NACHHALTIGE

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IOT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

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

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER UNTERSTÜTZEN
WELTWEIT UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

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

MADE WITH BIESSE

CROSA: ENTWICKLUNG IM FOOD & BEVERAGE-SEKTOR MIT PRÄZISION UND VIELSEITIGKEIT

Seit über fünfzig Jahren vertreibt Crosa industrielle technische Komponenten und zeichnet sich durch einen besonders hochwertigen Service aus. In kontinuierlicher Entwicklung und auf Innovation ausgerichtet, ist das Unternehmen aus dem Piemont ein strategischer Partner in verschiedenen Bereichen der industriellen Produktion, mit besonderem Fokus auf die Bereiche Food, Beverage und Packaging. Crosa vollzieht Anfang der 2000er Jahre einen Wandel und wird vom Autoersatzteilanbieter zum Verkäufer von Industriekomponenten. 2008 startet das Unternehmen die neue Verarbeitungsabteilung für Kunststoffmaterialien, ein neues Business, das dazu führt, dass es eine starke und dauerhafte Partnerschaft mit Biesse eingeht. „Heute ist CROSA ein Handelsunternehmen, aber nicht nur, weil wir firmenintern auch eine Produktionseinheit für die Herstellung von Kunststoffmaterialien rein für den mechanischen Sektor haben und zu 90% im Food- & Beverage-Sektor vertreten sind“, bekräftigt Giovanni Sartore, Inhaber von CROSA. Aus diesem Grund hat das Unternehmen 2018 zwei Maschinen von Biesse gekauft: ein 3-achsiges Bearbeitungszentrum, die Rover

Plast A FT, und ein 5-achsiges Bearbeitungszentrum, die Materia CL. „Der Kauf dieser Maschinen hat unsere Bearbeitungsqualität und unsere Fähigkeit, den Anforderungen der Kunden gerecht zu werden, verbessert. Dank dieser Technologien waren wir in der Lage, den Komplexitätsgrad der Komponenten, die wir herstellen, zu erhöhen“, wo Sartore weiter. Präzise Bearbeitungen, Vielseitigkeit, und die Fähigkeit, alle Prozessphasen bei der Herstellung von industriellen technischen Komponenten abzudecken: Vorteile und Pluspunkte dank der Verwendung der zwei Bearbeitungszentren von Biesse. „Wir können dem Kunden folgende Bearbeitungsphasen garantieren: die Lieferung von Rohmaterial, die Lieferung von geschnittenem Material und die Lieferung von als Platten verarbeitetes Material. Insbesondere können wir dank der Maschine Rover Plast A FT komplexe Nesting-Bearbeitungen durchführen. Dank unserem Aushängeschild, der Materia CL, ist es uns überdies gelungen, in die Welt der Verarbeitung moderner Werkstoffe einzutreten, vor allem für den Nahrungsmittelbereich“, erklärt Lorenza, Produktverantwortlicher von CROSA. Im Food & Beverage-Sektor stellt

das Unternehmen fertigt Präzisionsbearbeitungs-, Fräs- und Gewindeschneidkomponenten her. „Seit wir die Maschinen von Biesse verwenden, können wir dem Kunden eine höhere Flexibilität und eine höhere Qualität garantieren“, fügt Lorenza abschließend hinzu. Der Sektor der industrietechnischen Artikel ist reich an Herausforderungen und Chancen: Bei der Produktion von komplexen industriellen Komponenten ist maximale Präzision erforderlich, die besondere technologische Garantie von Biesse. Mit dem Bearbeitungszentren von Biesse haben wir uns für eine äußerst innovative technologische Option entschieden, die es uns ermöglicht, den Anforderungen an die Bearbeitung komplexer Elemente in Bezug auf Form, Größe und Art des Materials gerecht zu werden, sodass wir unseren Kunden hohe Präzision, Qualität und Zuverlässigkeit garantieren können. „Ich sehe Biesse als einen Partner für die nächste Zukunft an, die Herausforderungen werden immer komplexer und ich glaube, dass wir sie gemeinsam ruhig und unbeschwert angehen können“, so Sartore abschließend.



In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

Wir vereinfachen Ihren Fertigungsprozess und bringen damit das Potenzial jedes Materials zum Strahlen.



