

PRO VER PLAST B FT

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNG



TECHNOLOGIEN ZUR VERARBEITUNG VON KUNSTSTOFF- UND VERBUNDWERKSTOFFEN

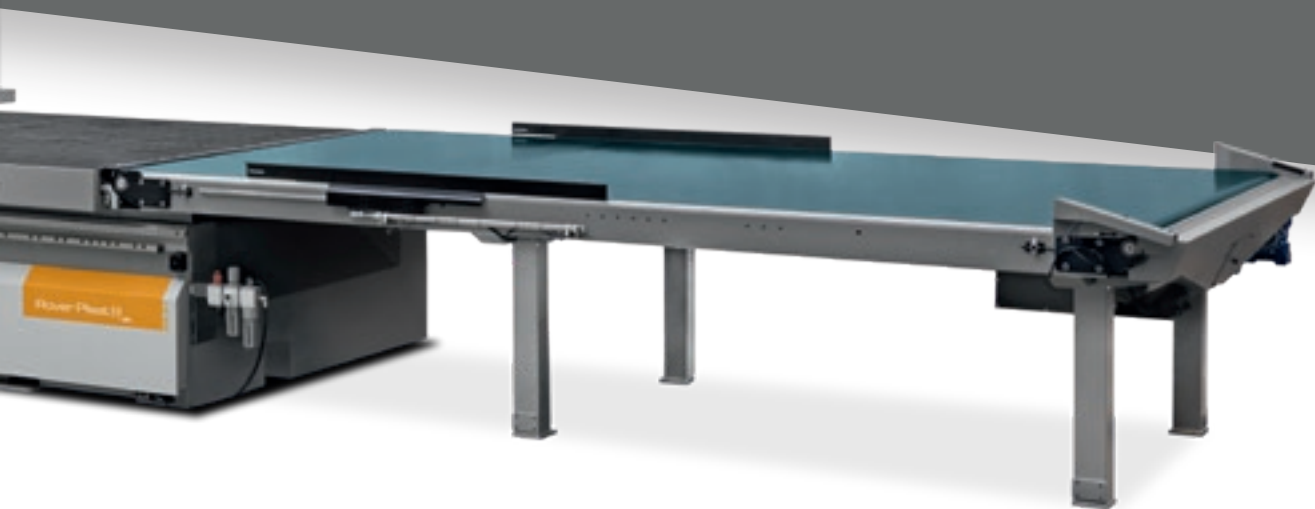


DER MARKT VERLANGT

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 Architekten erfüllt werden können.

BIESSE ANTWORTET

mit einfachen und innovativen technologischen Lösungen für die Nesting-Bearbeitung. Das Bearbeitungszentrum **Rover Plast B FT** mit Portal und FT-Tisch zur Bearbeitung von Kunststoff- und Verbundwerkstoffen, die typischerweise in den Bereichen Automotive, Bau, Verteidigung, Technik und Energie eingesetzt werden entwickelt.



ROVER PLAST B FT

- AM MARKT EINZIGARTIGE PRODUKTIONSFLEXIBILITÄT
- DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT UND PRÄZISION
- IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR
- HOCHMODERNE TECHNOLOGIE IN GREIFBARER NÄHE

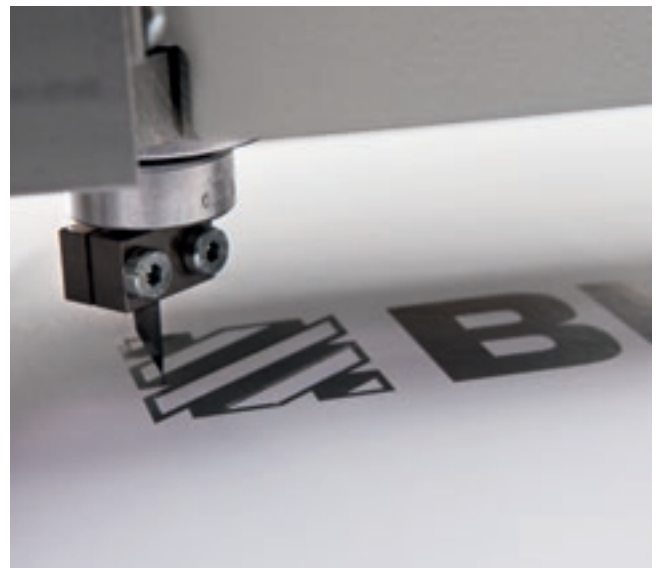
UNBEGRENZTE BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

Spitzentechnologie der Branche und Biesse-Erfahrung
für die Verarbeitung von technologischen Materialien.



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

BIESSE BIETET TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN FÜR DIE BEARBEITUNG DER GEBRÄUCHLICHSTEN UND AM MEISTEN GEFRAGTEN MATERIALIEN AUF DEM MARKT WIE: PE, PP, PVC, PMMA, ABER AUCH VERBUNDWERKSTOFFE, TECHNOPOLYMERE, GUMMI, EXTRUDIERTERTE UND GESCHÄUMTE MATERIALIEN.

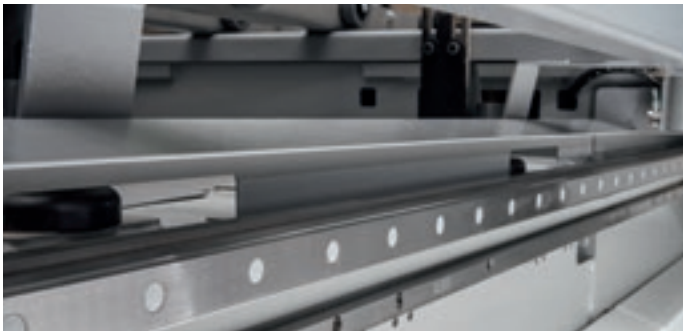


DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT UND PRÄZISION

Rover Plast B FT besteht aus einer extrem soliden und ausgewogenen Struktur, die für die Bewältigung hoher Beanspruchungen bei der Bearbeitung ausgelegt wurde und somit eine außergewöhnliche Leistung garantiert.



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

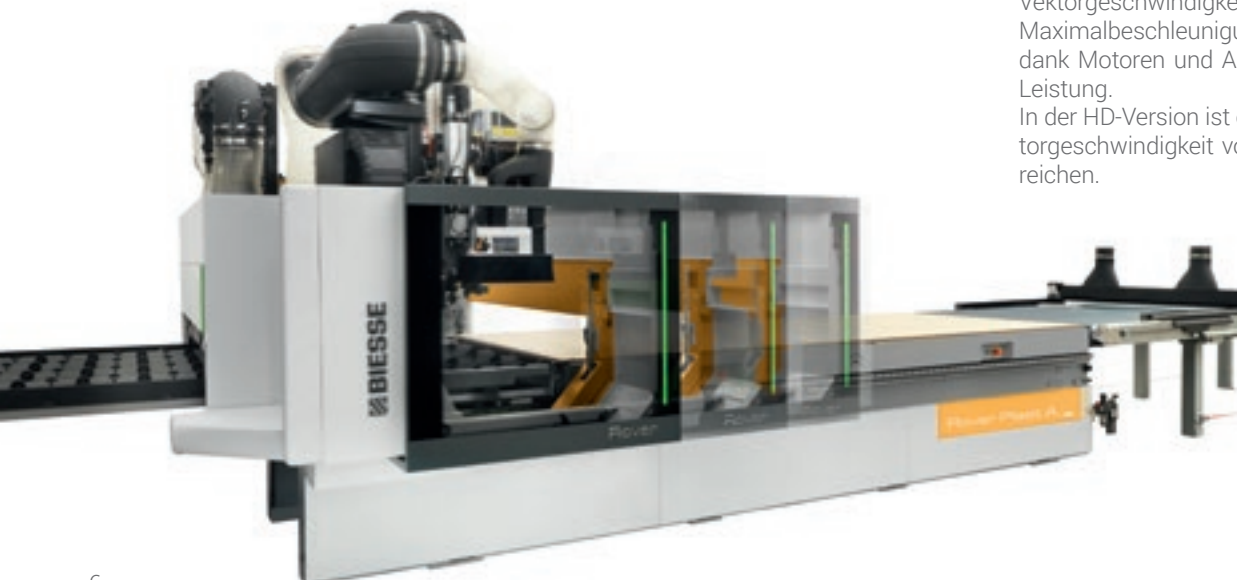


Die verstärkten und geschützten Antriebsführungen verleihen der Maschine eine höhere Steifigkeit und erhöhen die Präzision und Bearbeitungsqualität sowie langfristig größere Haltbarkeit.



Vektorgeschwindigkeit bis 120 m/min und Maximalbeschleunigungen in der Branche dank Motoren und Antrieben mit höherer Leistung.

In der HD-Version ist es möglich, eine Vektorgeschwindigkeit von 172 m/min zu erreichen.



AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE ARBEITSTISCHE

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



Auf Rover Plast B FT sind dieselben Komponenten montiert, die auch bei den anderen Modellen der Spitzenklasse verwendet werden. Elektroschindel, 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

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

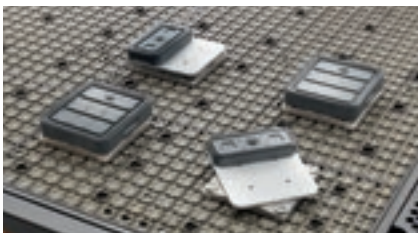


BAUTEILE IM SPITZENSEGMENT

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



LED-PROJEKTOR FÜR DIE SCHNELLE BESTÜCKUNG DES ARBEITSTISCHS MITTELS MYVA VORRICHTUNG.



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



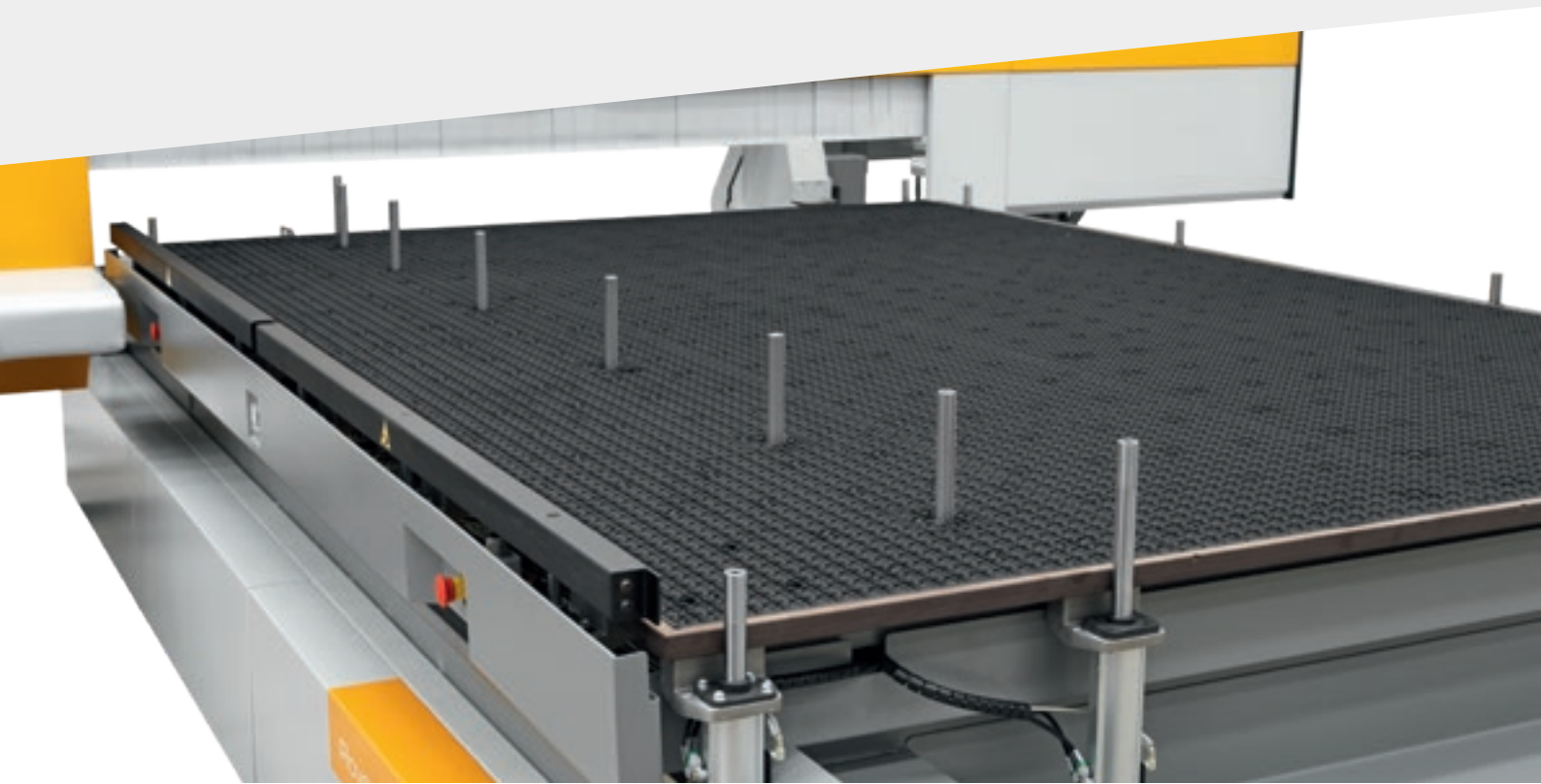
Vakuum-Module direkt auf der Grundplatte positionierbar. Die Module können einfach und schnell auch ohne Hilfsvakuumanlage verwendet werden, ohne dass der Halt der Platte beeinträchtigt wird.



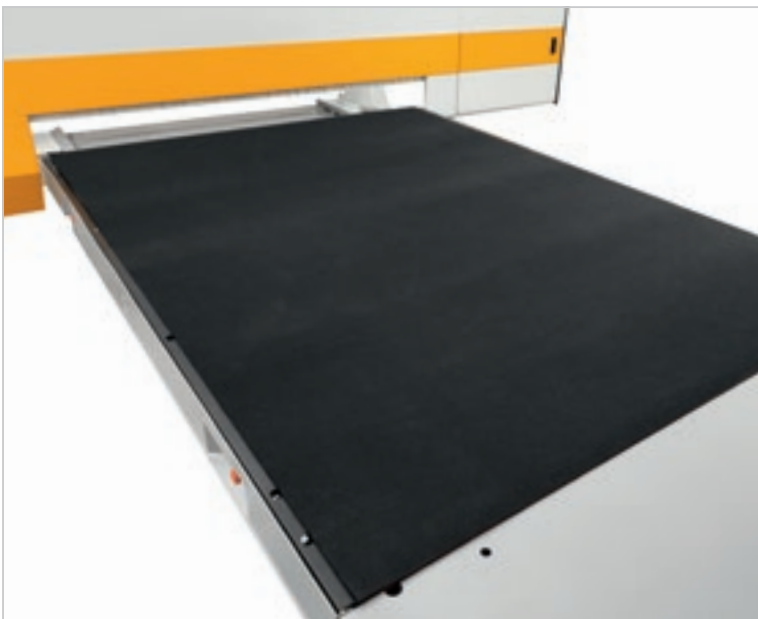
FT PLUS
Ermöglicht die Verwendung von Uniclamp-Spannvorrichtungen, um Massivholzelemente oder komplizierte Werkstücke mit kleinen Abmessungen einzuspannen. Die Kapillarität und die Steigerung der Tragfähigkeit sind für die maximale Flexibilität bei der Bearbeitung maßgebend.



HFT (HIGH FLOW TABLE)
Der Tisch entstand aus der Erfahrung unserer Kunden. Durch die hohe Vakuumtragfähigkeit eignet sich der Arbeitstisch für die Bearbeitung von Platten mit automatischer Zuführung und Entladung.



Lineare und zentrale Anschläge gewährleisten maximale Präzision und mehr Flexibilität auch bei kleinformatigen Werkstücken.

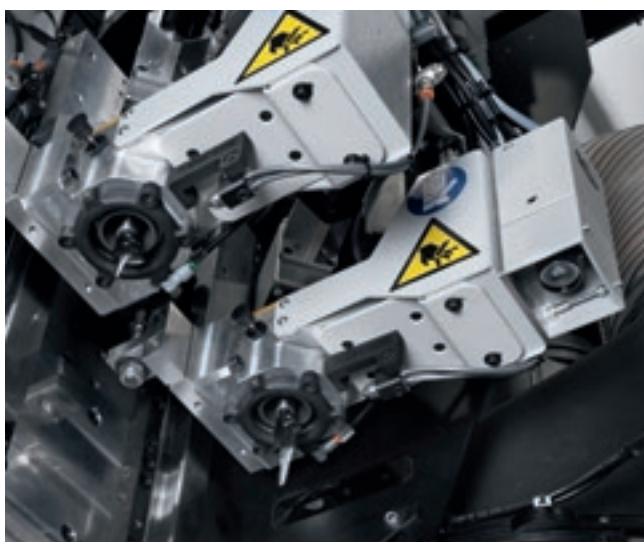


Basis aus luftdurchlässigem Filz für den Schnitt mit dem oszillierenden Tangentialmesser.

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 Varianz 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, welche besonders im grafischen Bereich nützlich ist. Die Kamera kann sowohl die Schneideinheiten als auch die Elekterspindel führen.



Werkzeugschmiersystem für Schneider

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



Der Klängen ist extrem einfach und schnell

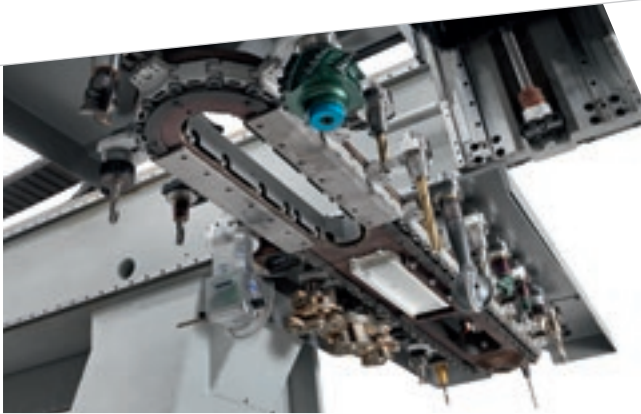
Mit wenigen Handgriffen kann der Bediener den Klängen vornehmen und die Maschinenstillstandszeiten beschränken.



Das Gebläse für die Schneideinheit

ermöglicht, die Überhitzung der Klinge 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



Kettenmagazin 33 Positionen



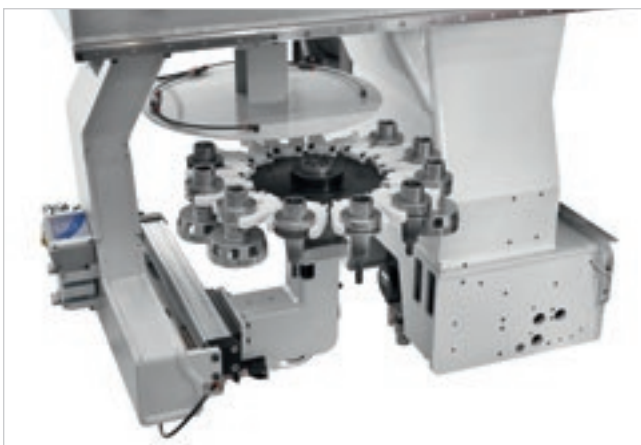
Neues Werkzeugmagazin mit 18 Positionen: groß und schnell für diejenigen, die unterschiedlichste Werkstücke mit der 5-Achsspindel produzieren wollen.



Der Tast-Teller ermöglicht es, die Messung der Werkzeuglänge bis 130 mm Durchmesser automatisch durchzuführen. Dadurch können die Zeiten für die Maschinenbestückung erheblich reduziert und die Möglichkeit von Bedienerfehlern ausgeschlossen werden.



Revolvmagazin mit 8 Positionen.



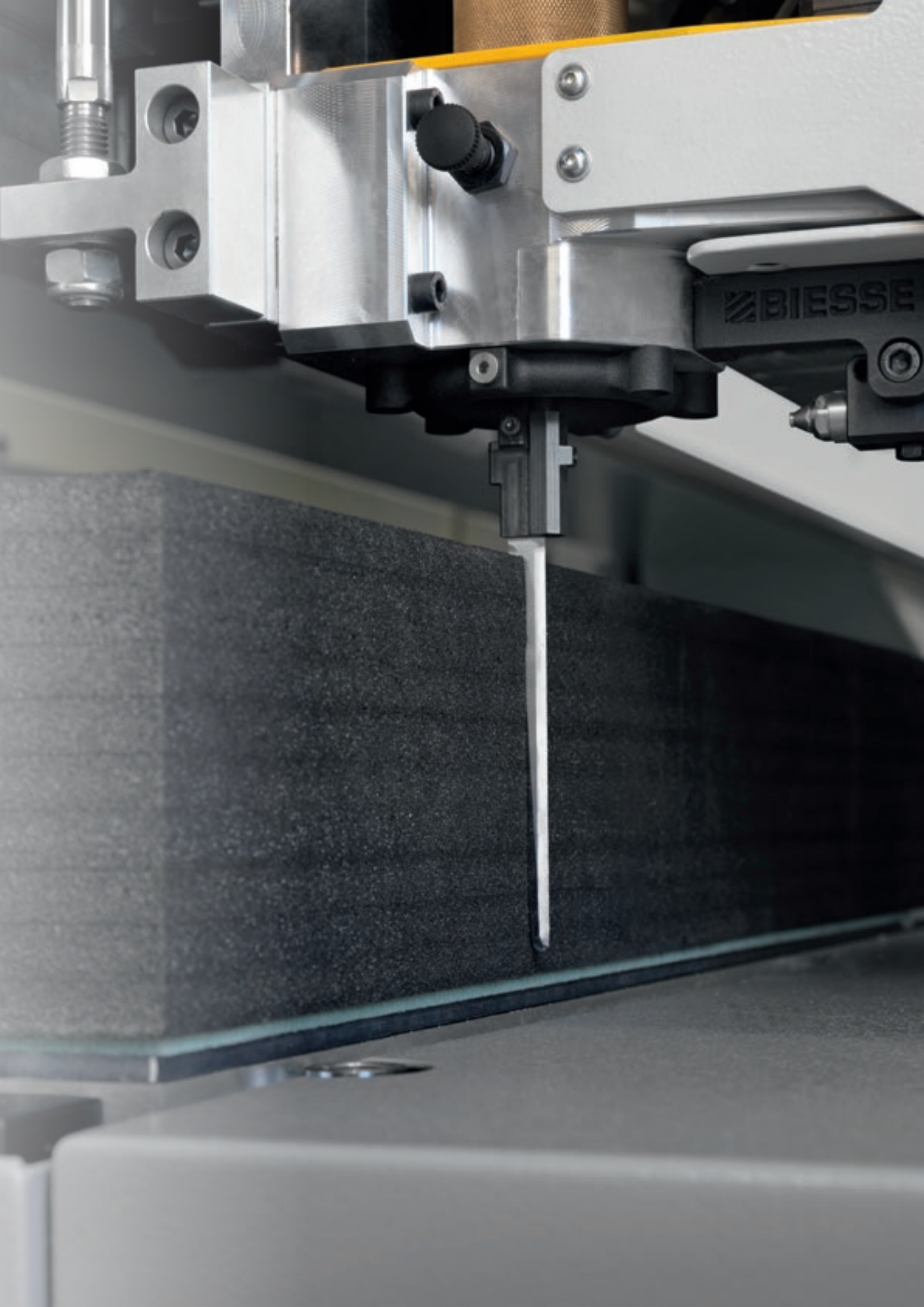
Revolvmagazin mit 12 Positionen am Kopf und 12 Positionen am Schlitten X, wodurch die Zykluszeiten auf ein Minimum verringert werden.

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.

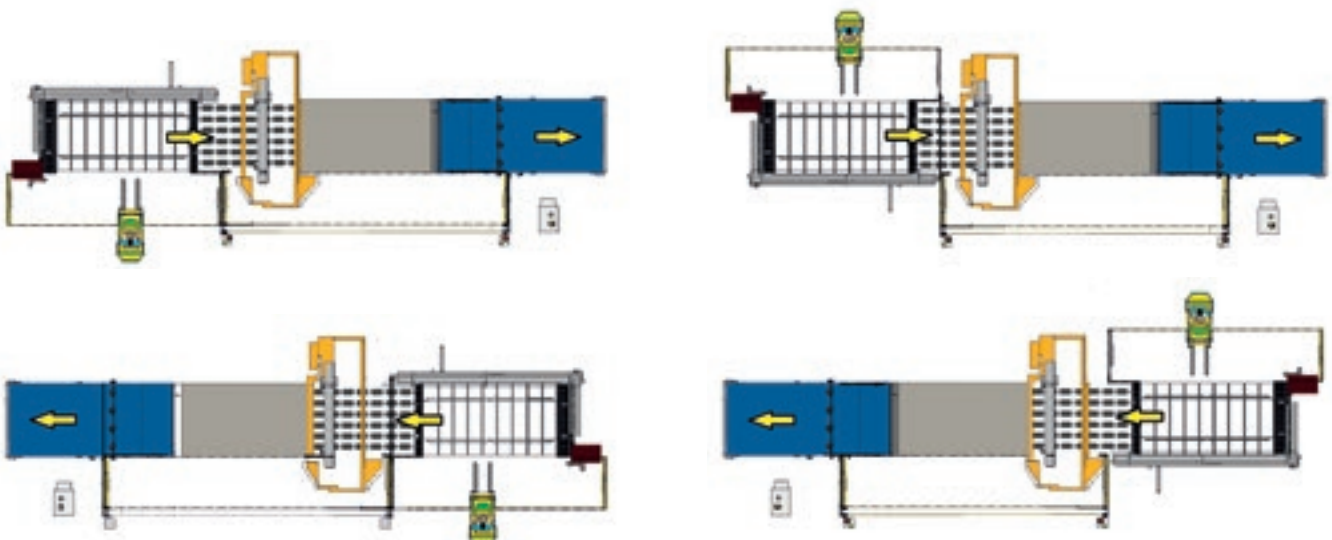


IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR

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

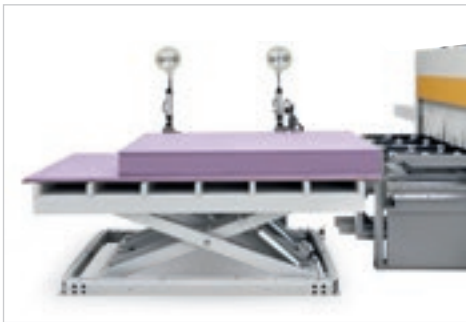


Das Be- und Entladen erfolgt gleichzeitig und ermöglicht es dem Bediener, die bearbeiteten Werkstücke am Entladeband völlig sicher zu entfernen, während die Maschine schon an der nächsten Platte arbeitet.



LÖSUNGEN ZUM BE- UND ENTLADEN

LADESYSTEM DER PLATTEN MIT SCHERENHUBVORRICHTUNG
UND AUTOMATISCHE AUSRICHTUNG DER PLATTE.



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



Sweeping arm mit verstellbarem Balken. Ermöglicht das Entladen von bis zu 3 mm dünnen Platten.



Die Einzelungen sind in der Lage, die Zuführung von atmungsaktivem Material zu verwalten.

HÖHERE PRODUKTIONSKAPAZITÄT



Die Rollen-Druckvorrichtung ermöglicht die paketweise Bearbeitung von atmungsaktiven Materialien mit überlagerten Platten. Ihre Kompatibilität mit allen Doppelbearbeitungs-Konfigurationen erweitert die Produktionskapazität enorm.



Die Ring-Andrück ermöglicht die Bearbeitung von verzogenen und überlagerten Platten aus atmungsaktivem Material oder mit hoher Reibung, indem sie einen Druck auf die Oberseite der Platte ausübt.



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



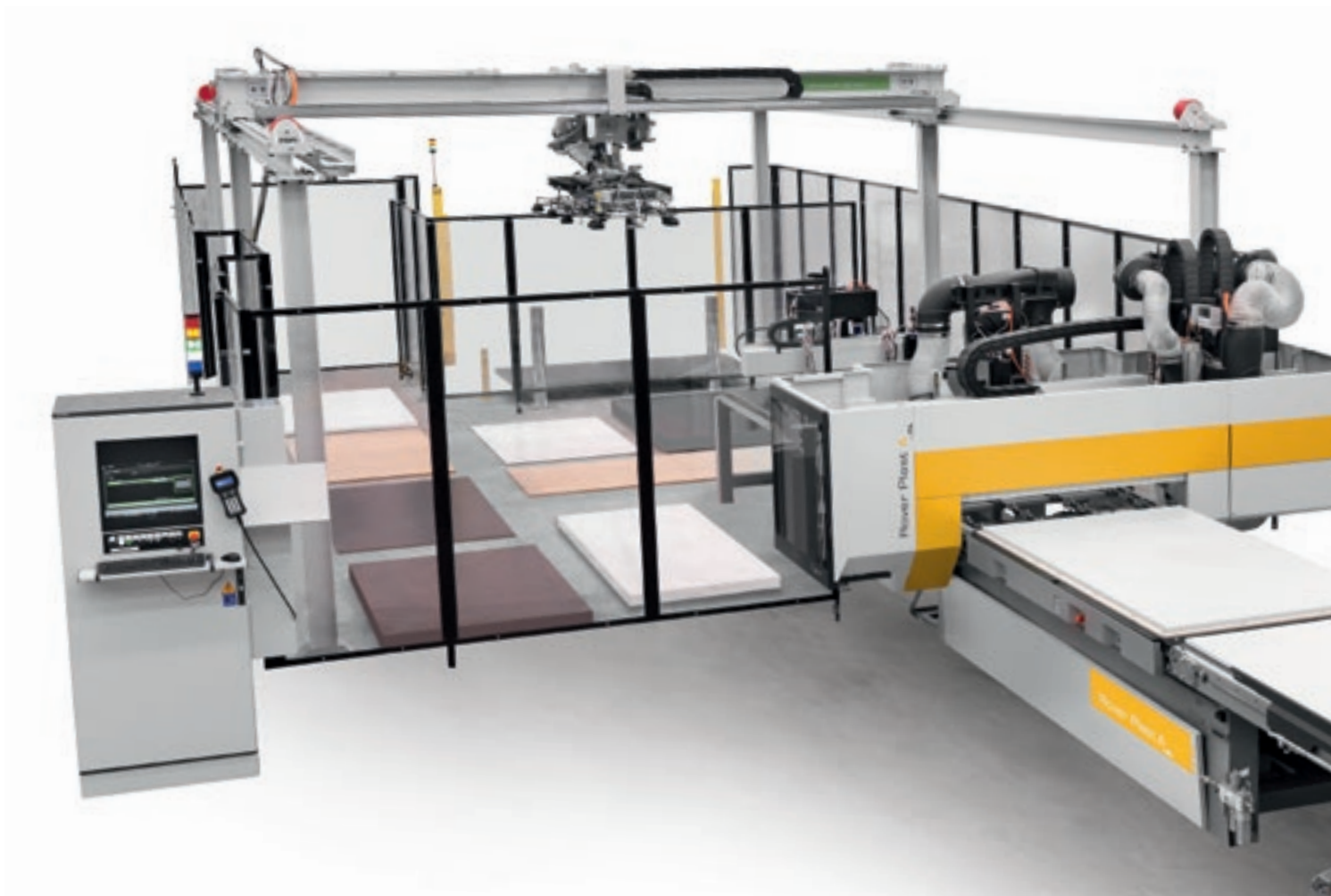
Rover Plast B FT ist perfekt in die Serie mit Robotern (ROS) und Lade- und Entladesystemen implementierbar. Die ROS sorgen für eine wesentliche Steigerung der Produktion und absolute Zuverlässigkeit sowohl des Produktionsprozesses als auch der Lade-/Entladearbeiten, auch in einem größeren industriellen Automationsumfeld.



HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND VERRINGERUNG DER PRODUKTIONSKOSTEN:

- Möglichkeit der Bearbeitung mit Doppelstation bei zeitparallelem 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.

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 Kostenverringering
- ✔ 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 Biesse Maschinen sind so ausgelegt, dass der Bediener in vollkommener Sicherheit arbeiten kann.



LED-Leiste mit 5 Farben

die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.



HOCHMODERNE TECHNOLOGIE IN GREIFBARER NÄHE

bTouch ist eine Sonderausstattung die auch nachträglich erworben und nachgerüstet werden kann, um die Funktionsweise und die Nutzung der zur Verfügung stehenden Technologie zu verbessern.



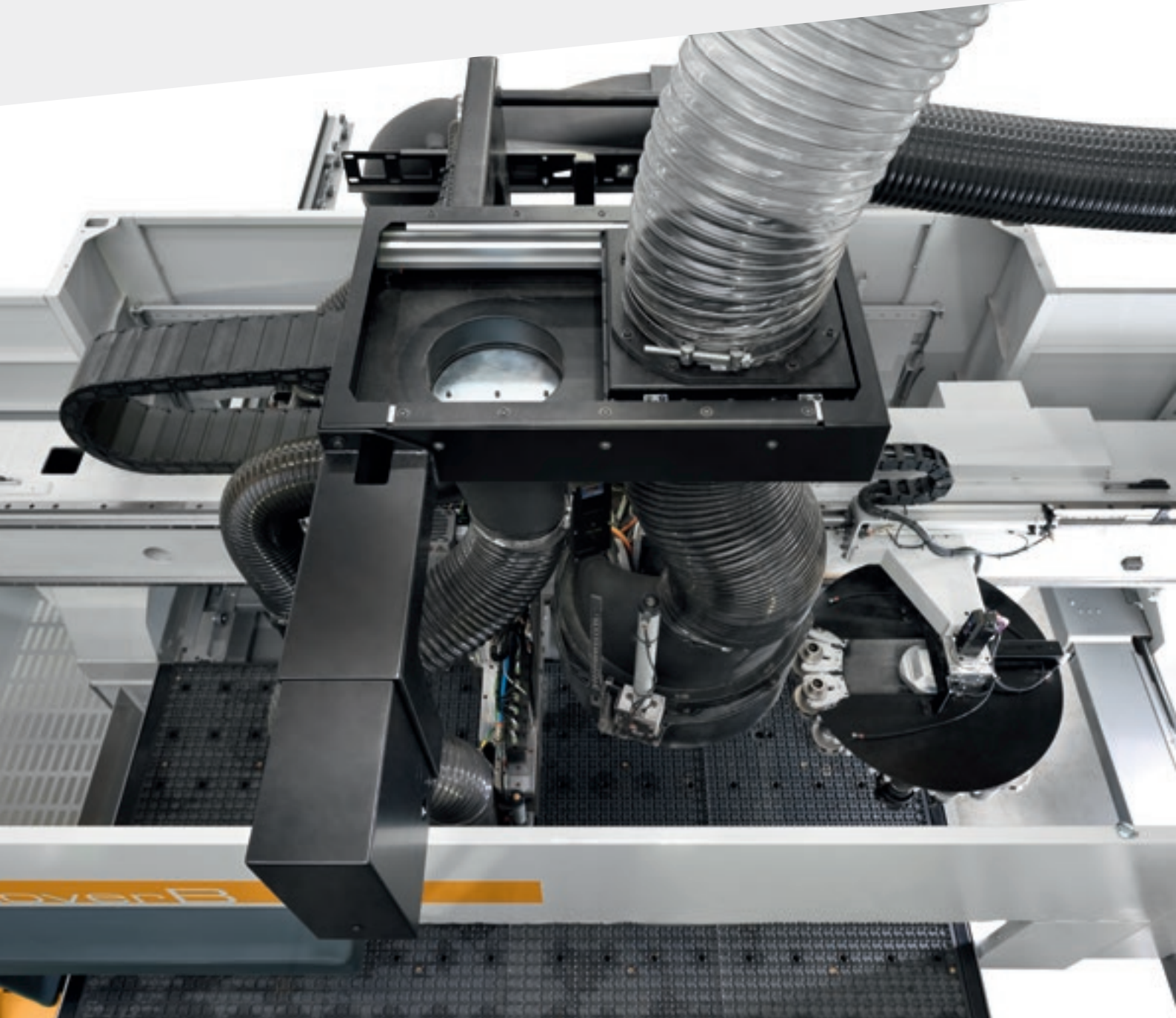
bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät.

Perfekt integriert in die Schnittstelle der B_SUITE 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für Touch-Bedienung und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software.

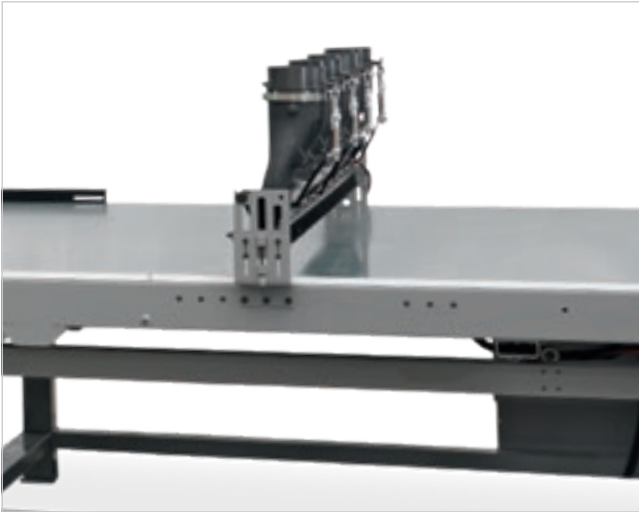
Der Bildschirm hat eine maximale Auflösung von 1920 x 1080 (Full HD) bei 60 Hz. Insbesondere kann er:

- Jedes beliebige (auch parametrische) CAD-Programm einschließlich Geometrien und Bearbeitungen erstellen
- Die im CAD/CAM-Bereich vorhandenen Objekte (Werkstück, CNC, Werkzeuge) vergrößern, bewegen und drehen
- Die Magazine bestücken, indem die Werkzeuge einfach an den vorgesehenen Platz gezogen werden
- Die Maschine für die richtige Positionierung des Werkstücks vorbereiten (Maschinen-Setup) indem Tische und Schlitten in die gewünschte Position gebracht werden
- Ein Programm in der Liste übermitteln, seine Parameter verändern und es für die nächste Bearbeitung an die numerische Steuerung schicken
- Alle vorhandenen Steuerungen in SoftConsole verwalten

EFFIZIENTE LÖSUNGEN ZUM ABTRANSPORT VON SPÄNEN UND BEARBEITUNGSABFÄLLEN



Die Rover Plast B FT verfügt über ein neues Absaugsystem der Arbeitsgruppen, das extrem wirksam und langfristig zuverlässig ist, um maximale Sauberkeit des Produkts und des umgebenden Bereichs zu gewährleisten.



Über dem Entladeband positioniertes System mit 2 bis 4 Absaugstutzen.



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



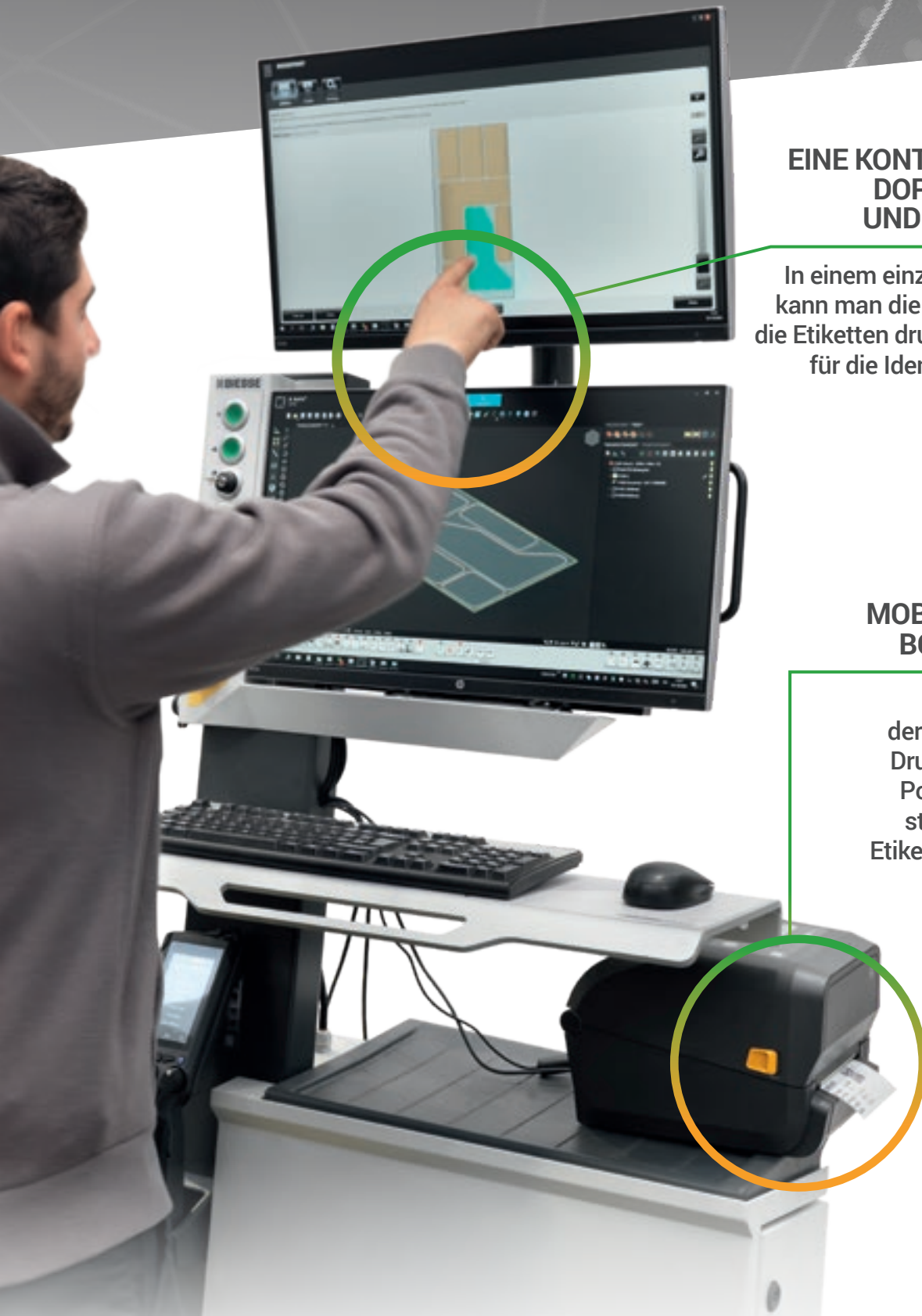
Am Ende des Bands positioniertes Saugrohr.



Absaugung für großes Spanaufkommen
Extrem robuste Lösung am Ende des Bandes, speziell bei Bearbeitung von Plattenpaketen.

myVA

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



EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

In einem einzigen Kommandopunkt kann man die Maschine steuern und die Etiketten drucken. Dies ist hilfreich für die Identifizierung der Stücke.

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 Lösungen entwickelt, die den Maschinenbediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützt und alltägliche Aktivitäten vereinfacht. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.



TRAGBARES BARCODE-UND QR-LESEGERÄT

Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen im Etikett und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Durch die Fixierung am Handgelenk kann der Bediener den Bar- oder QR-Code schnell und präzise lesen und hat dabei gleichzeitig seine Hände frei.

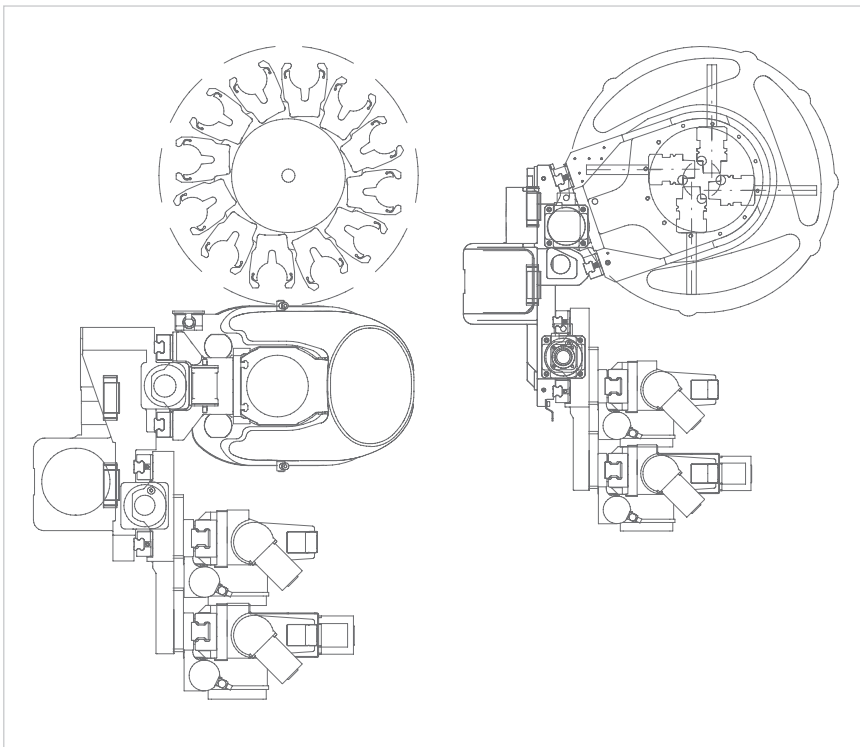


LED-PROJEKTOR FÜR DIE AUSTRÜSTUNG DER ARBEITSFLÄCHE

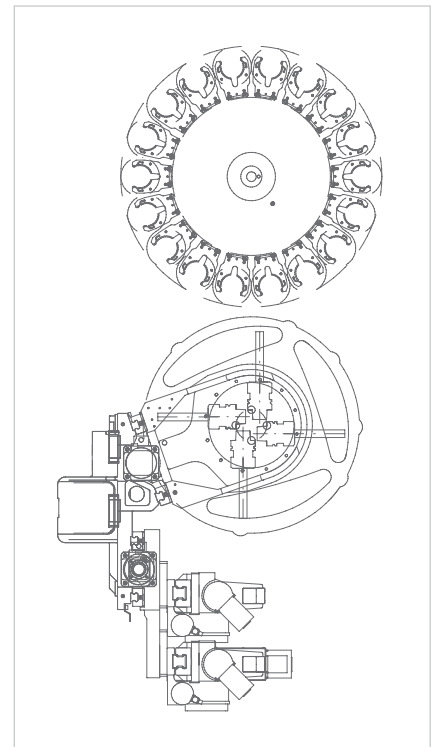
Der LED-Projektor mit Drehachse garantiert mit einer L-förmigen Lichtquelle die korrekte Feststellung der Position der verschiedenen Arten von Vakuummodulen und zeigt auch ihre Drehung auf der Fläche. Diese Lösung ermöglicht es, Zeit für die Ausrüstung des Arbeitsbereichs einzusparen und liefert dem Maschinenbediener alle nötigen Informationen für die Ausrüstung der Arbeitsfläche.

KONFIGURIERBARKEIT

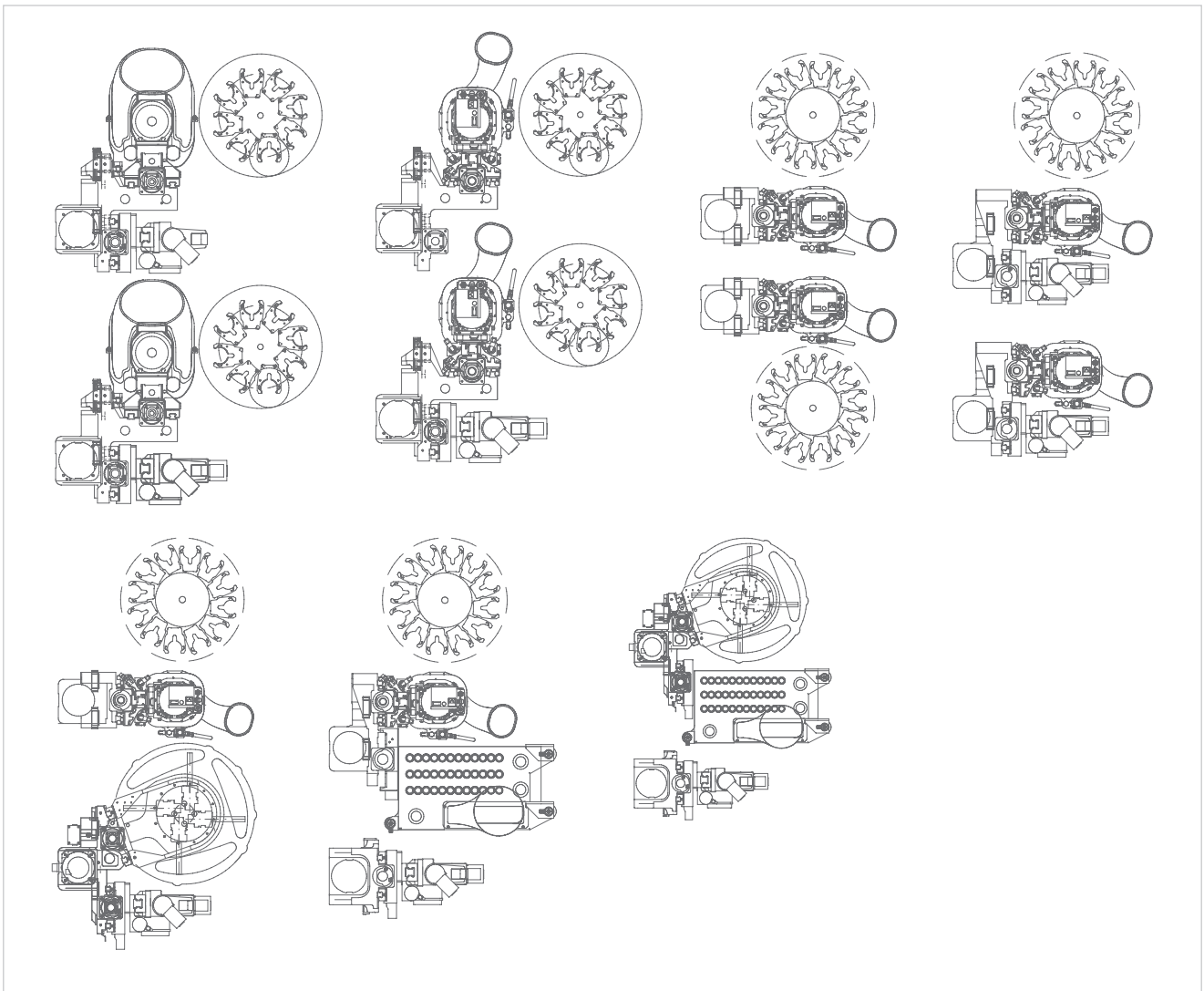
▸ EINZELWAGEN KURZER BALKEN



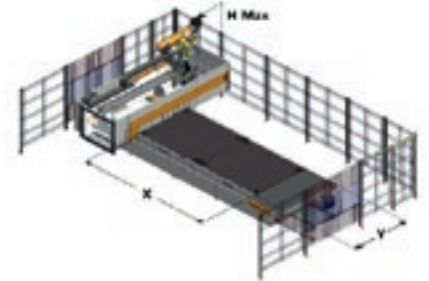
▸ EINZELWAGEN LANGER BALKEN



▷ DOPPELWAGEN
LANGER BALKEN



TECHNISCHE DATEN



BEARBEITUNGSBEREICHE UND HÖHE Z

	X	Y	Z	H	H max
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover Plast B FT 1531	3100	1560	250	1980	2770
Rover Plast B FT 1536	3765	1560	250	1980	2770
Rover Plast B FT 1564	6450	1560	250	1980	2770
Rover Plast B FT 1836	3765	1875	250	1980	2770
Rover Plast B FT 2231	3100	2205	250	1980	2770
Rover Plast B FT 2243	4300	2205	250	1980	2770
Rover Plast B FT 2264	6450	2205	250	1980	2770

GESCHWINDIGKEIT

	X	Y	Z	Vector
m/min	85	85	35	120



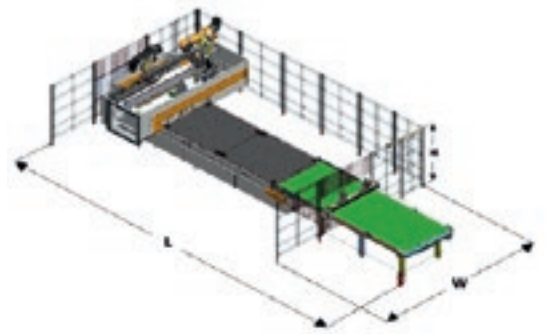
PLATZBEDARF

KONFIGURATION	L		W	
	Einzelwagen	Doppelwagen	Einzelwagen	Doppelwagen
	mm	mm	mm	mm
Rover Plast B FT 1531	7468	-	5463	-
Rover Plast B FT 1536	8128	8100	5470	5785
Rover Plast B FT 1564	10820	-	5470	-
Rover Plast B FT 1836	8130	-	5780	-
Rover Plast B FT 2231	7470	7420	6180	6530
Rover Plast B FT 2243	8680	8610	6180	6530
Rover Plast B FT 2264	10820	10760	6207	6550

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).

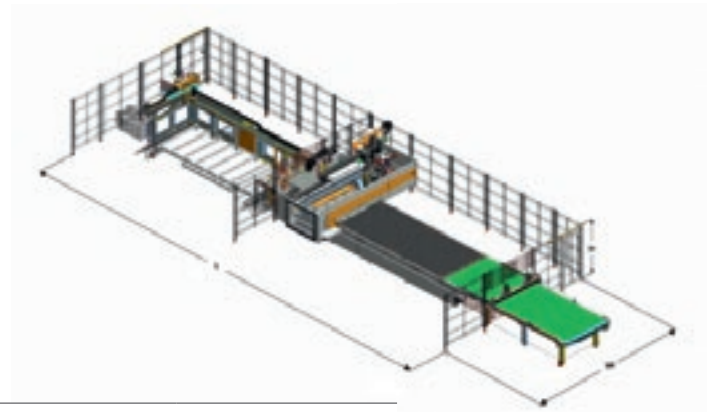
Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegeln dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions-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



PLATZBEDARF - NUR ENTLADEBAND

KONFIGURATION	L*		W	
	Einzelwagen	Doppelwagen	Einzelwagen	Doppelwagen
	mm	mm	mm	mm
Rover Plast B FT 1531	9380	-	5051	-
Rover Plast B FT 1536	10710	10700	5051	5785
Rover Plast B FT 1836	10710	-	5337	-
Rover Plast B FT 2231	9370	9360	5746	6530
Rover Plast B FT 2243	11770	11750	5757	6530
Rover Plast B FT 2264	15220	15210	5760	6530

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



PLATZBEDARF- NESTING ZELLE TYP A

KONFIGURATION	L*		W	
	Einzelwagen	Doppelwagen	Einzelwagen	Doppelwagen
	mm	mm	mm	mm
Rover Plast B FT 1531	12150	-	5020	-
Rover Plast B FT 1536	14106	14120	5037	5780
Rover Plast B FT 1836	14103	-	5337	-
Rover Plast B FT 2231	12140	12120	5740	6530
Rover Plast B FT 2243	15650	15630	5760	6530
Rover Plast B FT 2264	20460	20450	5760	6530

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

PLATZBEDARF- NESTING ZELLE TYP B

KONFIGURATION	L*		W	
	Einzelwagen	Doppelwagen	Einzelwagen	Doppelwagen
	mm	mm	mm	mm
Rover Plast B FT 1531	14740	-	5050	-
Rover Plast B FT 1536	16660	16610	5080	5785
Rover Plast B FT 1836	16680	-	5313	-
Rover Plast B FT 2231	14710	14690	5460	6496
Rover Plast B FT 2243	18320	18270	5460	6500
Rover Plast B FT 2264	23100	23060	5460	6496

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

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.



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.



EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT

SMART
CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.

MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.



SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.

AUFTRAG VERWALTEN

PROGRAMMIEREN

EINPLANEN

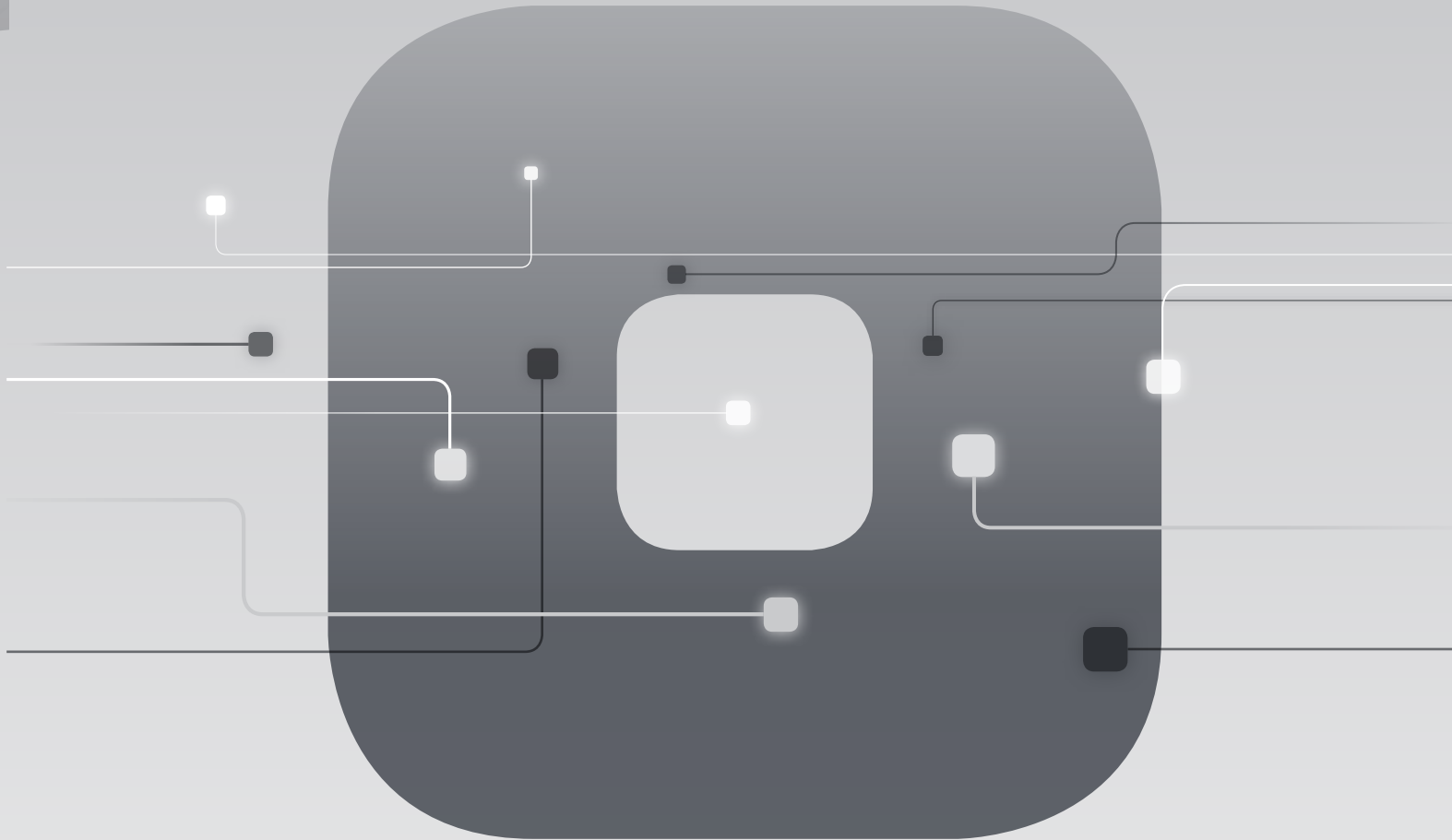
BEARBEITEN



Biese ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszudehnen.
Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

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.

□ SERVICE □ PROAKTIVITÄT □ ANALYSE

in Zusammenarbeit mit

NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

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.



