

# RO VER A16

CNC-GESTEUERTES  
BEARBEITUNGSZENTRUM



# EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR JEDE ART VON BEARBEITUNG



## 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 **technologischen Lösungen**, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A 16** ist das numerisch gesteuerte Bearbeitungszentrum für die Produktion von Möbeln, Fenstern und Türen. Dank der zahlreichen Größen und Zusammensetzungen passt sie sich perfekt kleinen und großen Schreinereien an, die Sondergrößen produzieren müssen oder für die Standardproduktion kleinerer Losgrößen.



## **ROVER A 16**

- ✓ INDIVIDUELLE GESTALTUNG DER MASCHINE, NACH ZAHLREICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN
- ✓ HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT
- ✓ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- ✓ ES KÖNNEN GROSSE FORMATE BEARBEITET WERDEN
- ✓ DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV
- ✓ AUTOMATISCHE ZUFÜHRUNG OHNE ANWESENHEIT DES BEDIENERS

# INDIVIDUELLE GESTALTUNG DER MASCHINE, JE NACH UNTERSCHIEDLICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN



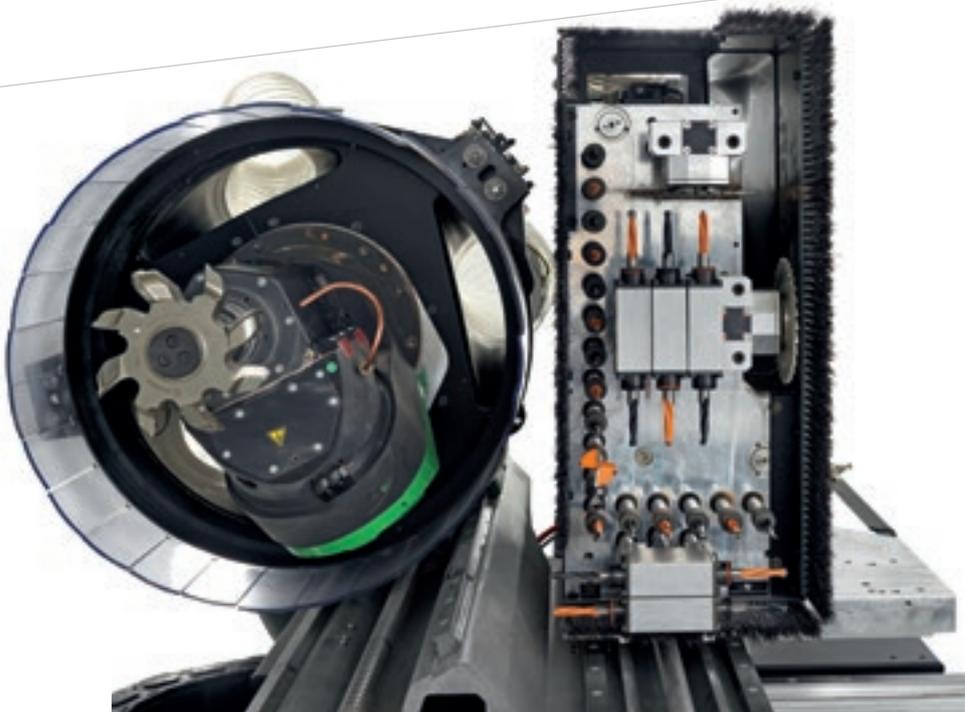
Ein spezialisiertes Team von Sales Engineers ist in der Lage, die Produktionsbedürfnisse zu interpretieren und die passendste Zusammensetzung der Maschine zu finden.

## TECHNOLOGIE MIT 5 INTERPOLIERENDEN ACHSEN UND DAUERROTATION



Die durch technisch hochentwickelte Komponenten ermöglichte kontinuierliche Drehung der B- und C-Achse sorgt für maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit und höchste Qualität des Endprodukts.

# HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT



**Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen der Produktreihe Rover.**



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



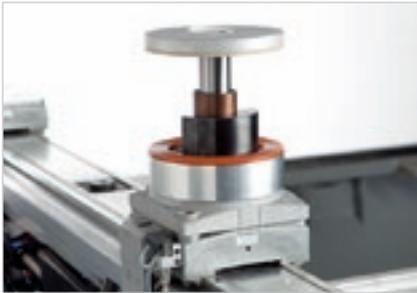
Automatischen Schmierung Bohrkopf BHZ 29 2L.



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

# HIGH PRECISION AND RELIABILITY OVER TIME

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



**Hyperclamp-Spannvorrichtungen**  
mit Schnellentriegelung für starres und präzises Festspannen.



**Uniclamp-Spannvorrichtungen**  
mit pneumatischer Schnellentriegelung.



**ATS (Advanced Table-Setting System)**  
Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme.



**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.



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



# 5-ACHSKOPF SEN



## **BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE**

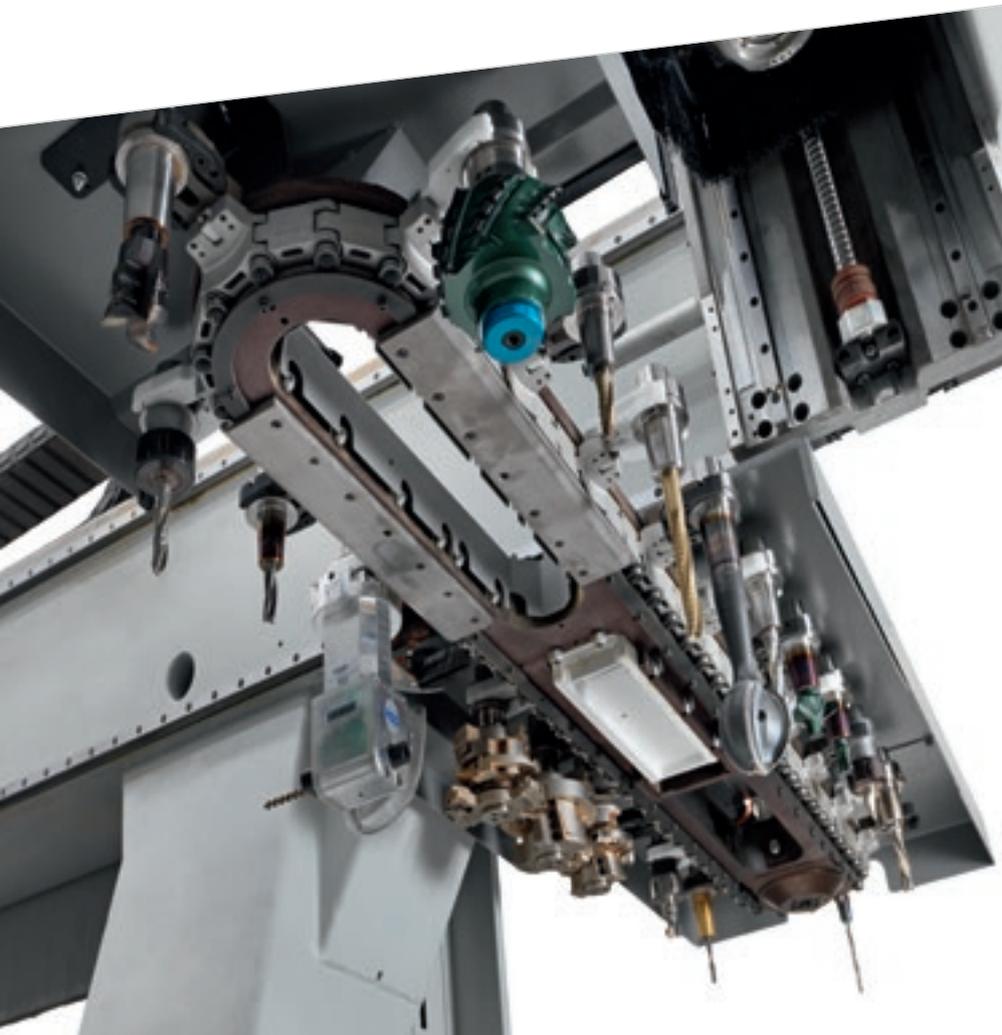
**Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung.**

Der 5-Achskopf von HSD mit bis 16,5 kW, Leistung und endloser Drehung um 360° auf den Vertikal- und Horizontalachsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.

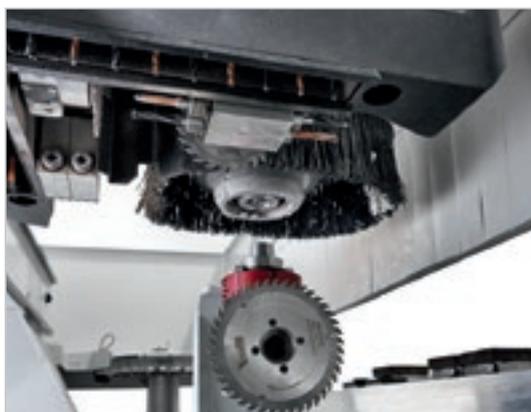


# REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN

Man kann bis zu 45 Aggregate und Werkzeuge in der Maschine positionieren.



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



Vereinfachter Zugang während der Bestückung dank der **Fronthaube, die geöffnet werden kann**.

Der **Pick Up Platz** gestattet die Bestückung der Werkzeugwechsler in der Maschine.

# MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



**Motorisiertes** Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



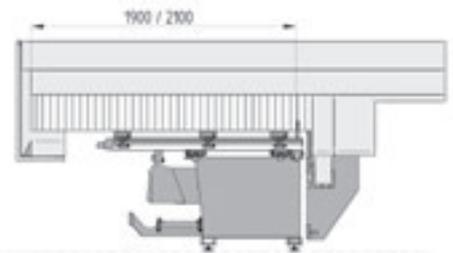
**CNC-gesteuertes** Späneleitsystem (Späneleitblech).



**Einstellbare Absaughaube** bis zu 12 Positionen.

# BEARBEITUNGSMÖGLICHKEIT AUCH VON SEHR DICKEN WERKSTÜCKEN

Die offene Verkleidung ermöglicht es, sehr große Standardformate (bis 2100 mm in Y) auf die Maschine zu laden und die Phase des Vorschneidens zu vermeiden oder andere Bearbeitungen als die Standardproduktion durchzuführen.



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

- ▾ Rover A 1632
- ▾ Rover A 1643
- ▾ Rover A 1659



Der Werkstückdurchgang von 245 mm macht die Rover A äußerst flexibel und ermöglicht dadurch auch die Bearbeitung dicker Werkstücke.

# CFT: ZWEI MASCHINEN IN EINER

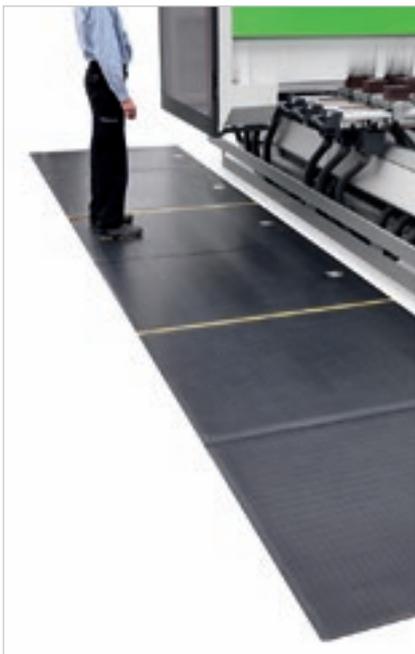


Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch das **CFT-System (Convertible Flat Table)** gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolenmaschine.



# MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

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



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



Schutzgitter mit Front-Zugangstür.



**Fernbedienung** für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.

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

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



# HOCHMODERNE TECHNOLOGIE

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.



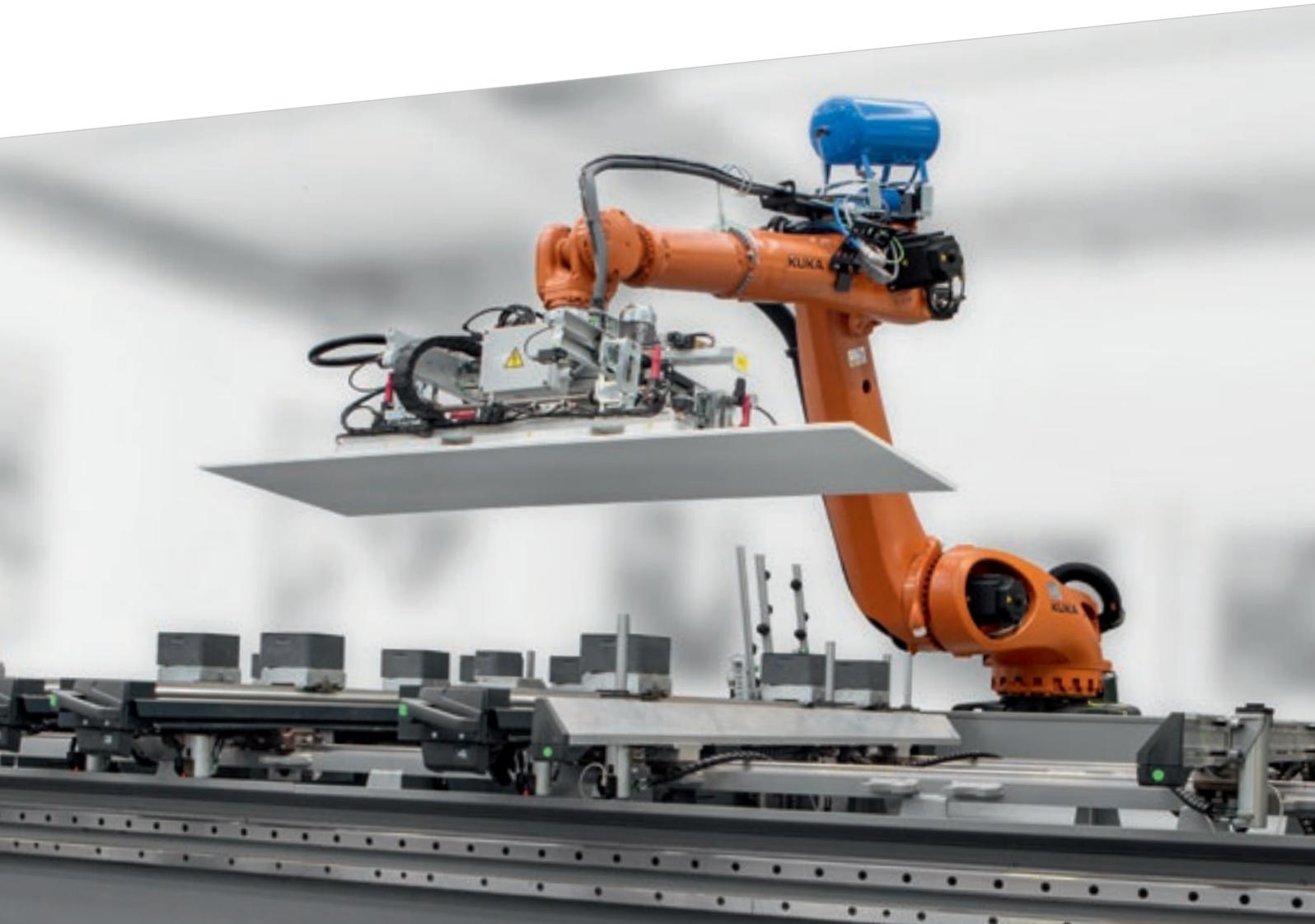
**bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät.**

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 PRODUKTION OHNE GRENZEN



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

## HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND VERRINGERUNG DER PRODUKTIONSKOSTEN:

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

# IDENTITY

## FUNKTIONELLES DESIGN

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

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polycarbonat 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.

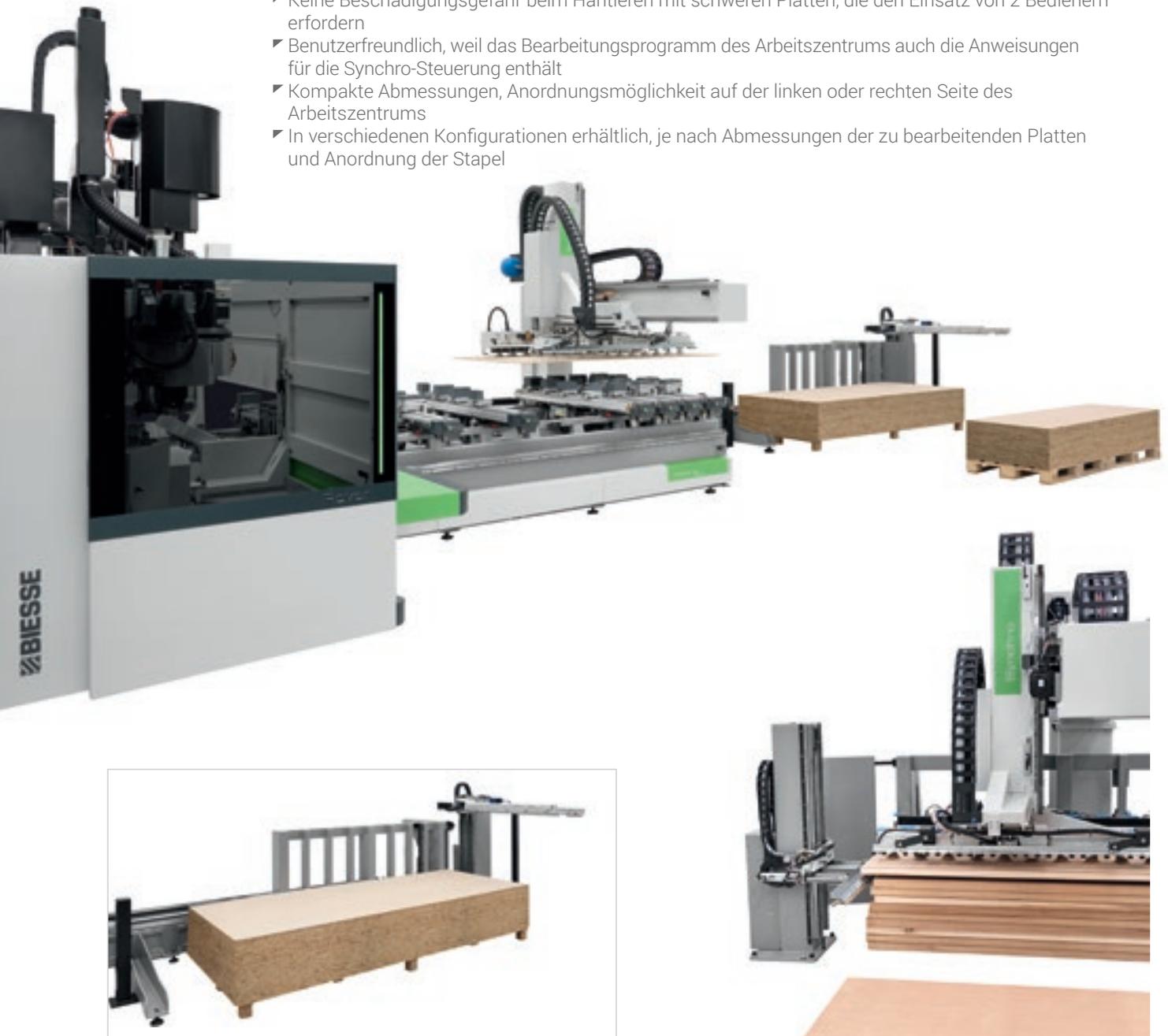


ROVER

# LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

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

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



## Mechanische Trennvorrichtung

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit des automatischen Betriebszyklus der Zelle, indem sie den Versatz der Tafeln, aus denen der Stapel besteht, ausgleicht. Sie besteht aus einem beweglichen zentralen oder seitlichen Anschlag, der mit Gebläsen ausgestattet ist, um die Enthaftung der Tafeln des Stapels zu gestatten.

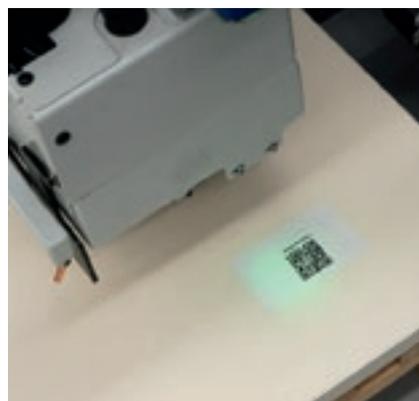
## Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

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

### Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- Kein Eingriff des Bedieners zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- Drastisch verringerte Stillstandzeiten bei Formatwechsel
- Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung
- Verfügbar im Mehrfachzonenmodus mit diskretisierter Aktivierung der Saugscheiben
- Die Saugscheiben können mit interner Düse konfiguriert werden, um atmungsaktive Materialien zu verwalten

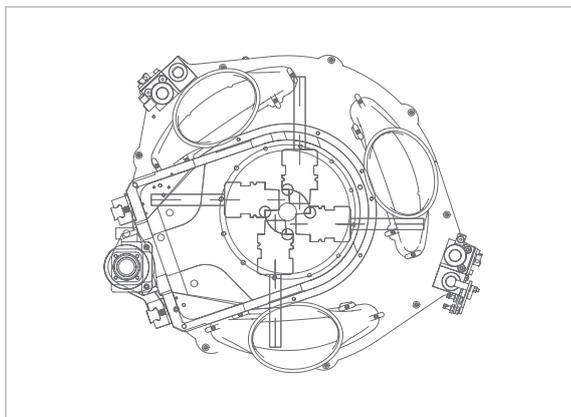
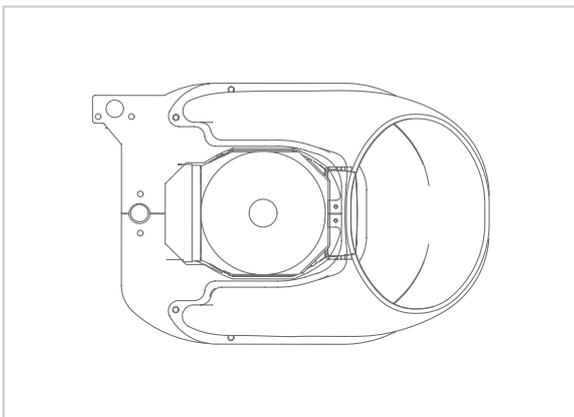


Es stehen zwei Typen von **Strichcodelesegeräten** für das Ablesen der Strichcodes sowohl auf der Oberseite als auch auf der Seitenfläche der Tafel zur Verfügung, mit denen das korrekte Bearbeitungsprogramm in die Liste geladen werden kann und Bedienerfehler vermieden werden können.

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

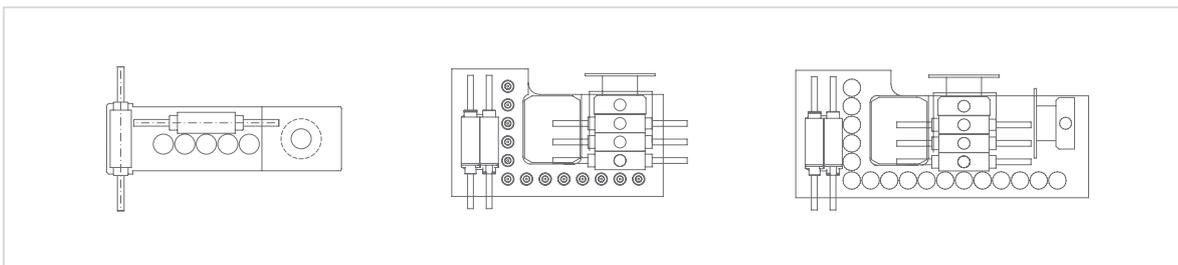
- 0 Bediener
- 1 Bearbeitungsprogramm
- 2 Platten

# ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE

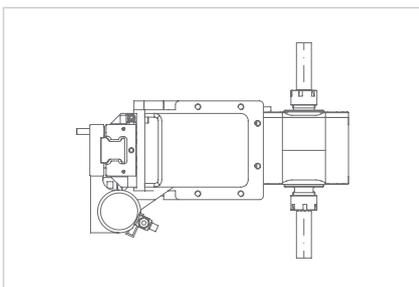


4-Achsen-Fräseinheit mit Leistung bis 19,2 kW mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung.

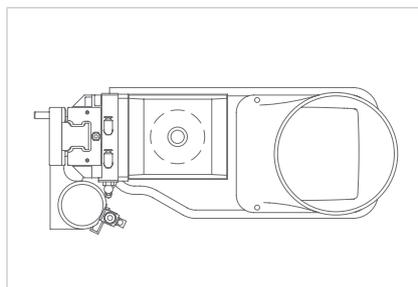
5-Achsen-Fräseinheit mit Leistungen bis 16,5 kW.



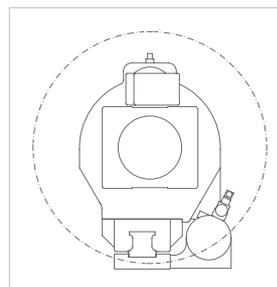
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 29 Positionen: BHZ 9 - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Horizontale Fräseinheit mit 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

# AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



## BESSERE VERARBEITUNG, HÖHERE PRODUKTIVITÄT



**Horizontaler Motor mit 2 Ausgängen** für Schlüsselaussparungen und horizontale Bearbeitungen.



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



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.).



Der **kreuzförmige Taster** gestattet die Erfassung der Plattenabmessungen mit höchster Präzision.

# TECHNISCHE DATEN



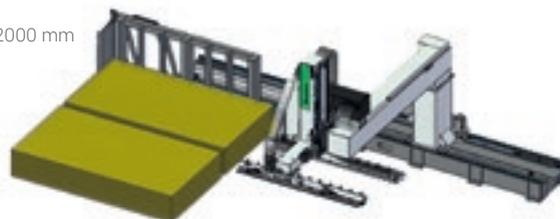
## ARBEITSBEREICH

		X	Y	Z
Rover A 1632	mm	3280	1620	245
Rover A 1643	mm	4320	1620	245
Rover A 1659	mm	5920	1620	245

## 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

H MAX = 2970 mm  
H Umzäunung = 2000 mm



(\* ) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchrono und des Rover Arbeitszentrums, mit dem Synchrono verbunden ist, variieren.

## PLATZBEDARF

		Plattenabmessung	X CE Photozellen + bumper	Y CE Photozellen + bumper
<b>Rover A 1632</b>	mm	2100	7050	5034
<b>Rover A 1643</b>	mm	2100	8080	5034
<b>Rover A 1659</b>	mm	2100	9684	5034

		Plattenabmessung	X CE Matten	Y CE Matten
<b>Rover A 1632</b>	mm	1900	6445	4674
<b>Rover A 1632</b>	mm	2100	6445	4874
<b>Rover A 1643</b>	mm	1900	7465	4674
<b>Rover A 1643</b>	mm	2100	7465	4874
<b>Rover A 1659</b>	mm	1900	9111	4674
<b>Rover A 1659</b>	mm	2100	9111	4874

<b>Geschwindigkeit X/Y/Z</b>	m/min	80/60/20 (30, 5 Achsen)
<b>Vektorgeschwindigkeit</b>	m/min	100

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.

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

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und 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.

# 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.



# EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT



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



**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.**

**AUFTRAG VERWALTEN**



**PROGRAMMIEREN**

# SMART CONNECTION

Powered by Retuner



**EINPLANEN**

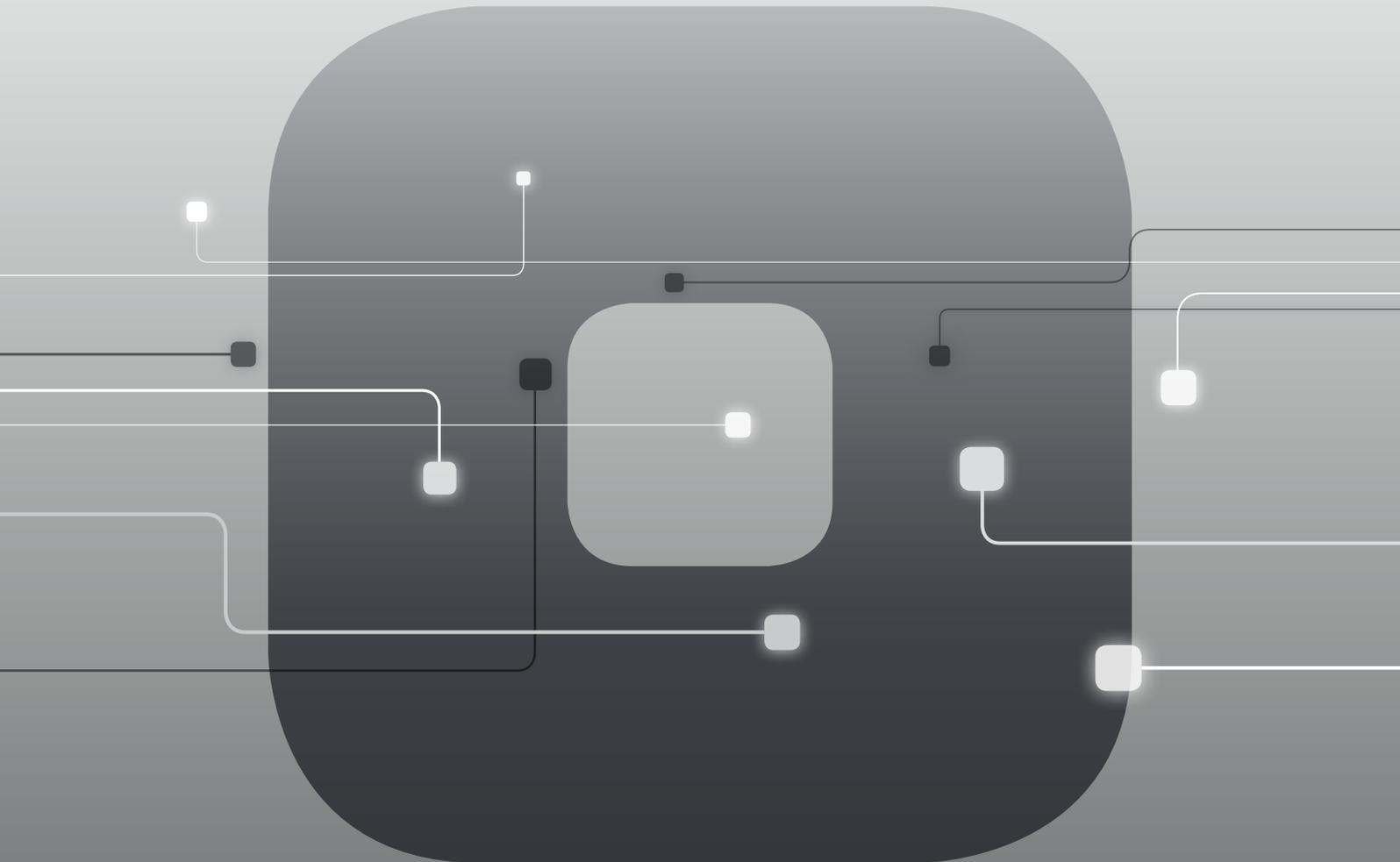
**BEARBEITEN**



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 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**

□ **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**

in Zusammenarbeit mit **accenture**

# 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 BIESSÉ

## DIE TECHNOLOGIEN DER GRUPPE BIESSÉ BEGLEITEN DIE INNOVATIVE STÄRKE UND DIE UMFASSENDEN QUALITÄTSPROZESSE DER LAGO

In der konkurrenzintensiven Szenerie des Wohndesigns behauptet Lago seine Position als aufstrebendes Markenzeichen durch inspirierende Produkte und Offenheit für das Ineinanderfließen der Bereiche von Kunst und Business, kombiniert mit der unausgesetzten Forschung für eine nachhaltige Entwicklung. „Wir haben eine Reihe von Projekten, oder besser gesagt Konzepte, entwickelt“, so Daniele Lago, „die für Lago, wie wir es heute kennen, Pate gestanden haben: Das Design soll eine kulturelle Vision der gesamten Business-Kette darstellen, und nicht nur des einzelnen Produkts“. „Flexibilität ist das Schlüsselwort bei Lago - bemerkt Carlo Bertacco, der

Produktionsleiter. Wir haben begonnen, das Konzept einzuführen, nur mit dem Verkaufte zu arbeiten. Das hat es uns ermöglicht, den Platz einzuschränken und die Fabrik von Anfang an zu leeren“. „Die Maschinen, die wir gekauft haben - erzählt Bertacco weiter - sind tolle Anlagen, eine geringe Investition für das, was sie bieten, und sie stehen für eine Wahl der Produktionsphilosophie. Wir sprechen von einem bestimmten Produktionsvolumen mit Lago-Qualität und davon, die kundenspezifischen Arbeiten so spät wie möglich vorzunehmen und wenn der Kunde sie verlangt, das heißt die Grundprinzipien der schlanken Produktion“.

*Quelle: IDM Industria del Mobile Lago, unser Kunde seit 1999, ist eine der angesehensten Marken für Inneneinrichtung des italienischen Designs weltweit.*



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.



