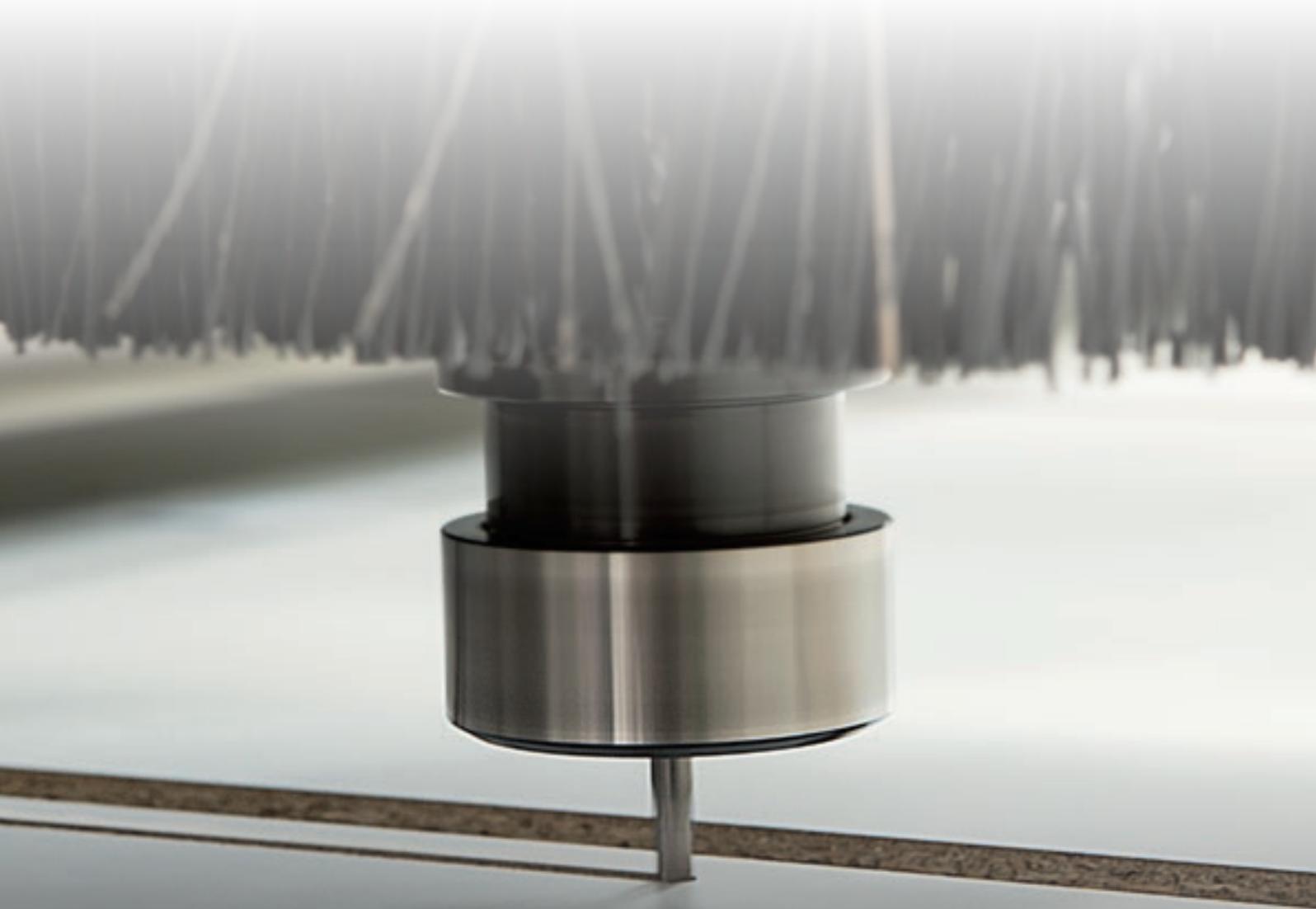


RO VER AS FT

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRU



KOMPLETTPRODUKTION ZU WETTBEWERBSFÄHIGEN PREISEN



SEHEN SIE SICH
DAS VIDEO AN

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 **innovativen technologischen Lösungen** für die Nesting-Bearbeitung. **Rover AS FT** ist das Nesting-Bearbeitungszentrum für die Kunden, die in das Wachstum ihres Unternehmens investieren und den Produktionsprozess weiterentwickeln wollen, um hohe Leistung und Produktivität zu erreichen. Das Rover AS FT Nesting-Bearbeitungszentrum hat ein unschlagbares Preis-/Leistungsverhältnis, was es zu einer perfekten Investition macht.



ROVER AS FT

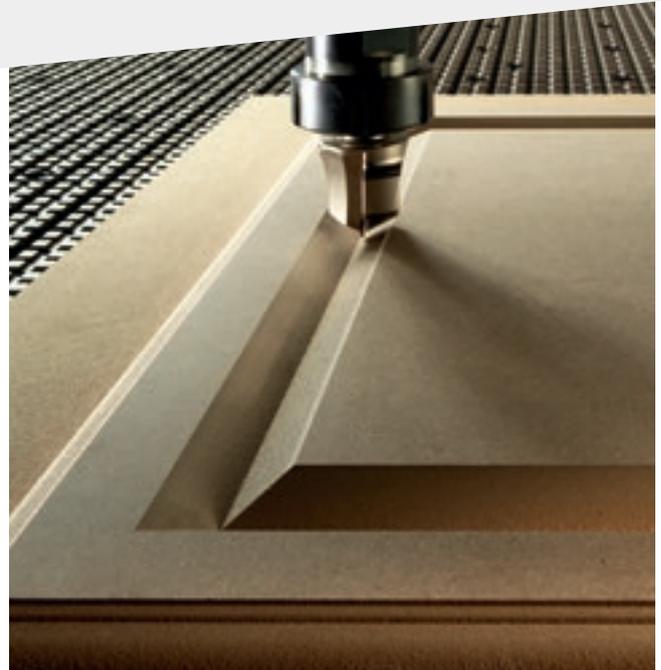
- ✓ EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN
- ✓ BAUTEILE IM SPITZENSEGMENT
- ✓ GROSSE AUSWAHL AN WERKZEUGEN, BEREIT FÜR JEDE BEARBEITUNGSART
- ✓ INTEGRIERBAR MIT AUTOMATISCHEN LADE- UND ENTLADESYSTEMEN

EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN

Rover AS FT ermöglicht es, verschiedene Arten von Bearbeitung durchzuführen und ein fertiges Produkt zu erhalten, das komplett in einer einzigen Maschine bearbeitet wurde.



DIE EXTREME STABILITÄT DES
AUFBAUS GEWÄHRLEISTET EINE
OPTIMALE OBERFLÄCHENQUALITÄT
VON DEKORATIONS- UND
EINRICHTUNGSELEMENTEN.



ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE

Rover AS FT besteht aus einer extrem soliden und ausgewogenen Struktur, die für höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung ausgelegt wurde, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.



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



Die verstärkten Antriebsführungen verleihen der Maschine eine höhere Stabilität und erhöhen die Präzision und Bearbeitungsqualität.



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 kann die Multizonen-Technologie zum Einsatz kommen, die das Vakuum nur in den Einspannbereichen konzentrieren können, die dem geladenen und gängigsten Plattenformat entsprechen.

Aufspannsystem Aktivierung

Eine Lichtschranke an der Vorderseite des Maschinenbetts ermöglicht die Aktivierung der Aufspannsysteme von jedem Punkt der Maschine.



Es stehen zwei verschiedene Nesting-Tische zur Wahl, die auf unterschiedlichen Technologien basieren, je nach Anwendung und Endprodukt des Kunden: **FT PLUS** und **HFT**.



FT PLUS

Ermöglicht die Verwendung von Biesse-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. (Verfügbar für Baugrößen 2231 und 2243).

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.



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.



BAUTEILE IM SPITZENSEGMENT

Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen des Produktsortiments. Elektroschindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer der Branche, für Biesse entworfen und hergestellt.



**C-TORQUE-ACHSE:
PRÄZISER, SCHNELLER,
STABILER.**



Elektroschindeln für alle Anwendungen:
- bis zu 19,2 kW HSD flüssiggekühlt mit
automatischem Werkzeugwechsel
HSK F63 1.000-24.000 U/Min.



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

GROSSES, IN DER MASCHINE BEREITES WERKZEUGSORTIMENT, HÖCHST EINFACHE BESTÜCKUNG



Werkzeugwechsellmaga-
zine bis insgesamt
28 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.



Einfacher Zugriff auf das Werkzeugma-
gazin und die Bedienergruppe, geringe
Maschinenstillstandszeiten.



Revolvermagazin mit 12 Positionen am Kopf und 16 Positionen am Schlitten X.



Reduzierung der Zeiten für die Maschi-
nenbestückung, ohne Fehler von Seiten
des Bedieners, dank des Kontakt-Vorein-
stellgeräts, das es ermöglicht, die Mes-
sung der Werkzeuglänge automatisch
durchzuführen.

NESTING

WIRTSCHAFTLICHE PRODUKTION

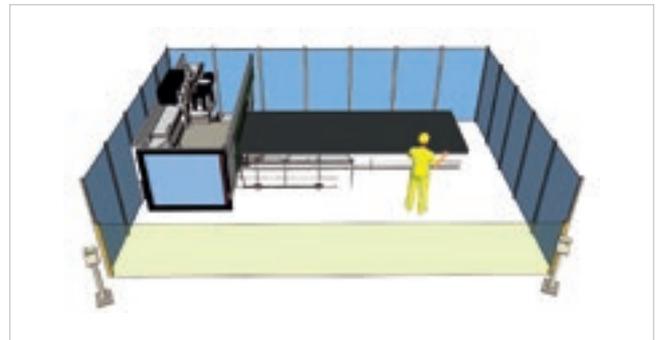
Höhere Produktivität und Effizienz durch Wahrung hoher Qualitätsstandards und schneller Lieferzeiten.

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



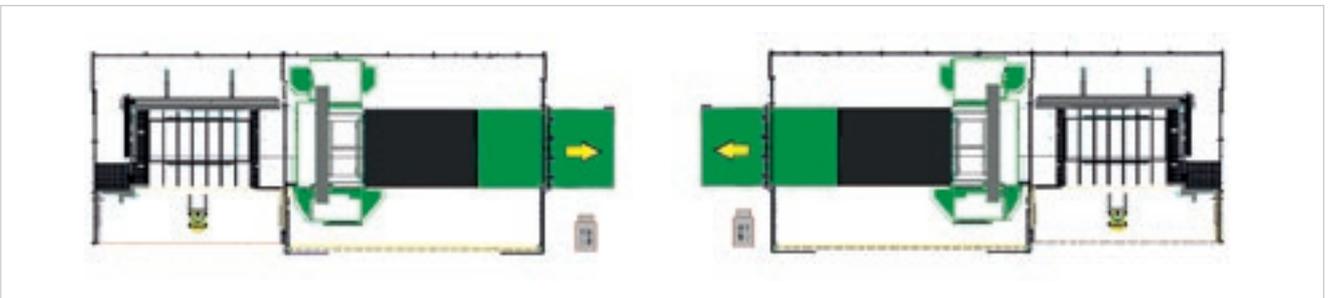
VERSCHIEDENE KONFIGURATIONARTEN MÖGLICH

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



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.

INTEGRIERBAR MIT AUTOMATISCHEM WINSTORE-LAGER



Winstore ist ein automatisches Magazin für die optimierte Plattenverwaltung. 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.

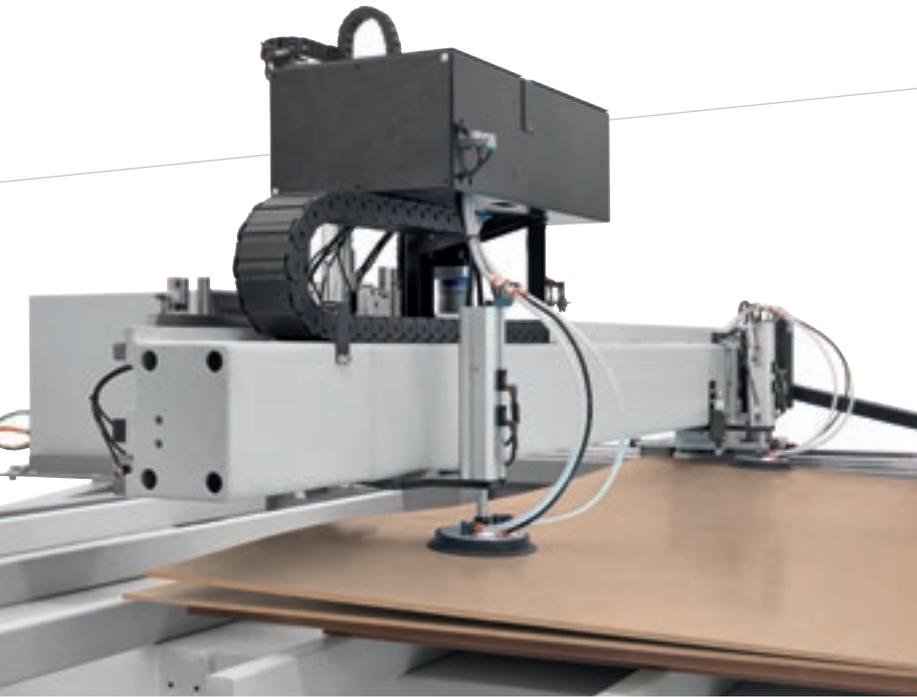
- **SCHNELLE KAPITALRENDITE DANK HÖHERER LEISTUNG UND KOSTENVERRINGERUNG**
- **OPTIMIERUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES**
- **INTEGRATION DER PRODUKTIONSANLAGE**



- **VERKÜRZUNG DER LIEFERZEITEN**
- **VERRINGERUNG DER LAGERBELEGUNG**

- **VERRINGERUNG DES ARBEITSKRÄFTEBEDARFS**
- **ABFALLREDUZIERUNG**
- **GERINGERE BESCHÄDIGUNGSGEFAHR DER PLATTEN**

LADE- UND ENTLADELÖSUNGEN



Spezifische Lösungen für das Handling poröser und dünner Materialien

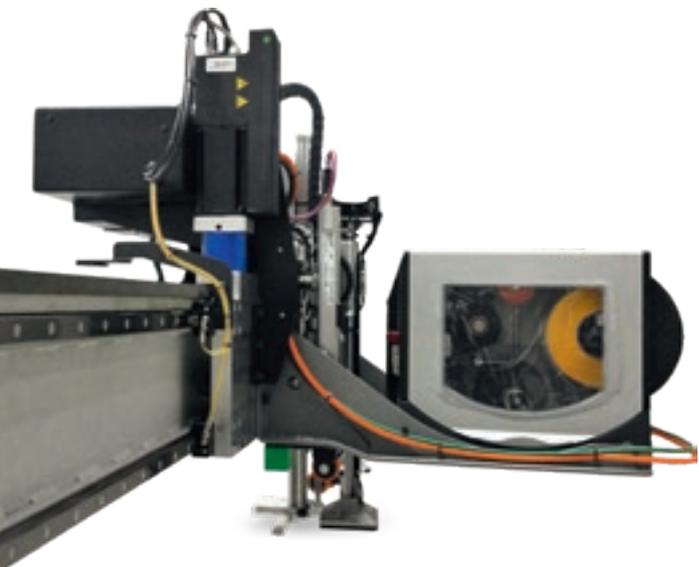


Das neue Fluchtungssystem steuert das Loslassen und das ausgerichtete Laden von atmungsaktiven bzw. dünnen Platten bis 3 mm Stärke oder stark verklebten Platten.



Ladesystem der Platten mit Scherhubvorrichtung und automatische Ausrichtung der Platte.

Das Basis-Anlegesystem mit Zuführungstisch nahe an der Maschine gewährleistet kompakten Platzbedarf an Bodenfläche. Der Tisch mit automatischer Etikettierung gestattet den Austausch des Materialstapels, während die Maschine arbeitet.



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

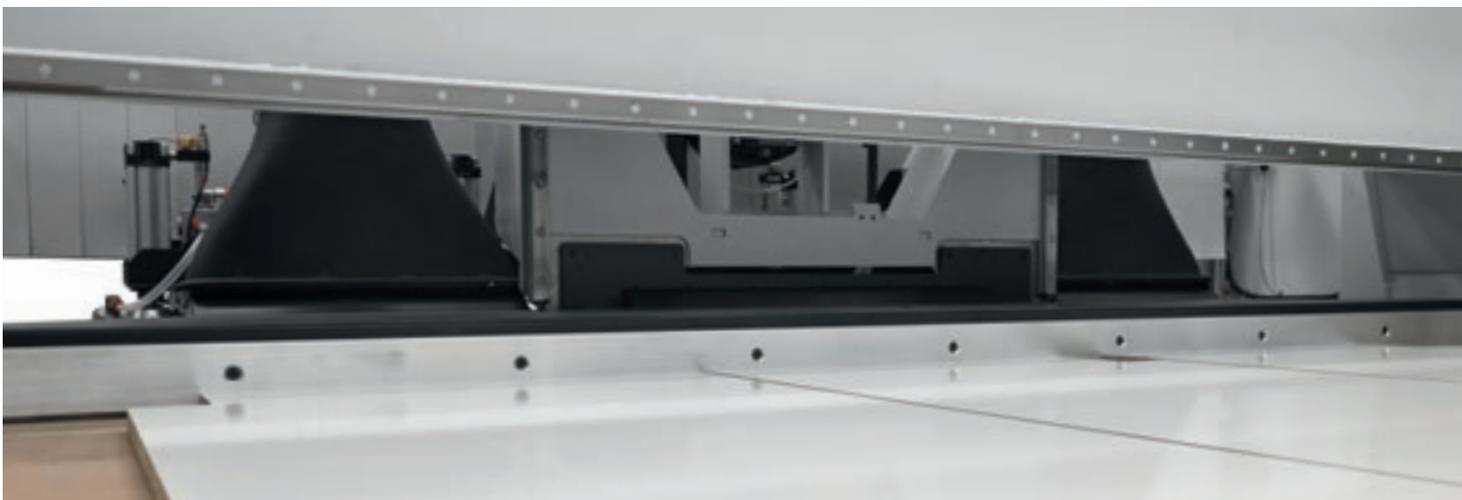
LADESYSTEM MIT UMGEKEHRTEM ABLAUF



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



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

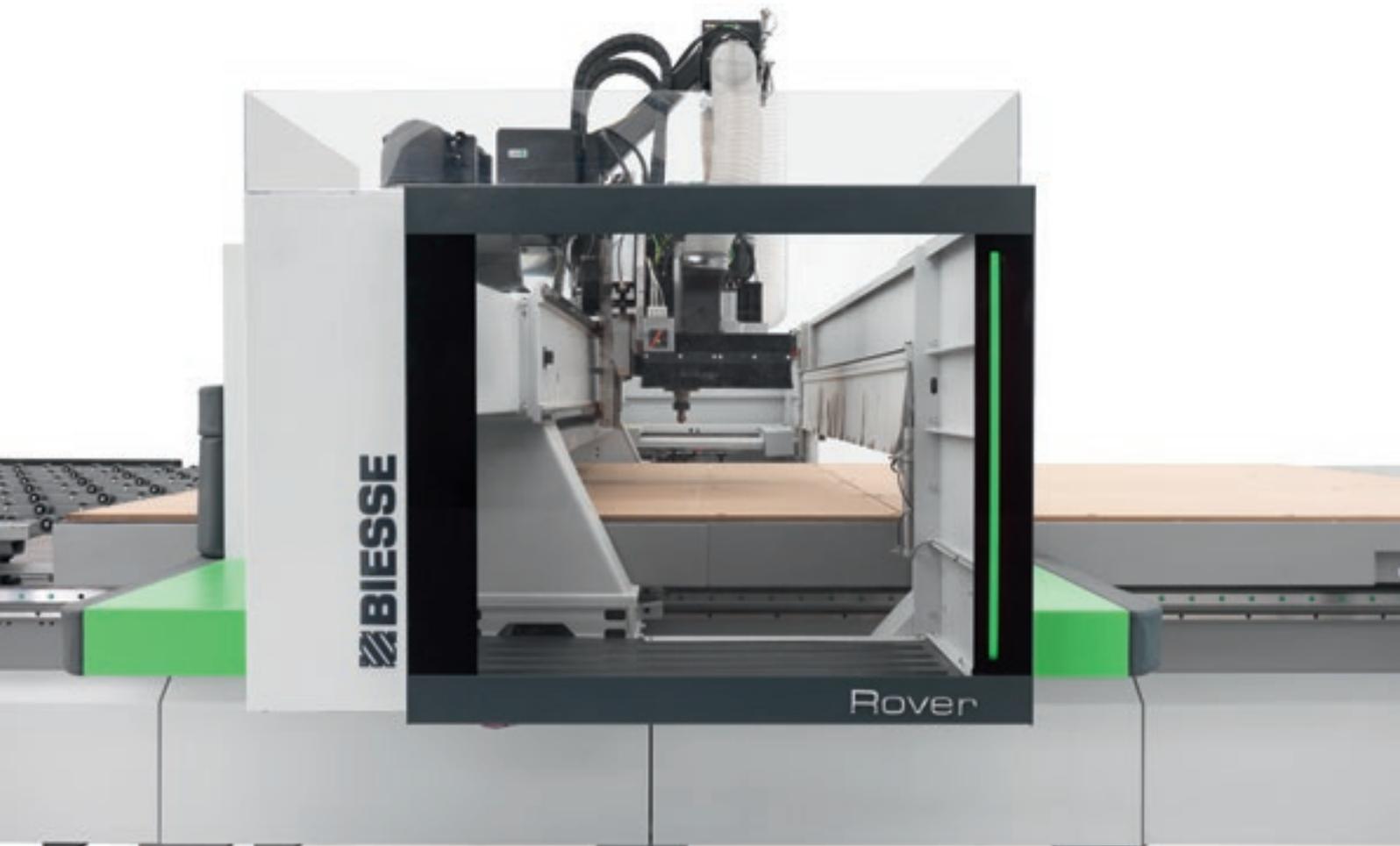


Sweeping Arm mit verstellbarer Klinge.
Ermöglicht das Entladen von bis zu 3 mm dicken Platten.

SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

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

Maximale Sicherheit und Zuverlässigkeit auf lange Sicht dank der neuen, mit der Lichtschranke kombinierten Bumper ohne Einschränkung der Zugangsfreiheit und ohne mechanischen Verschleiß.



**OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE
VON JEDER POSITION AUS**

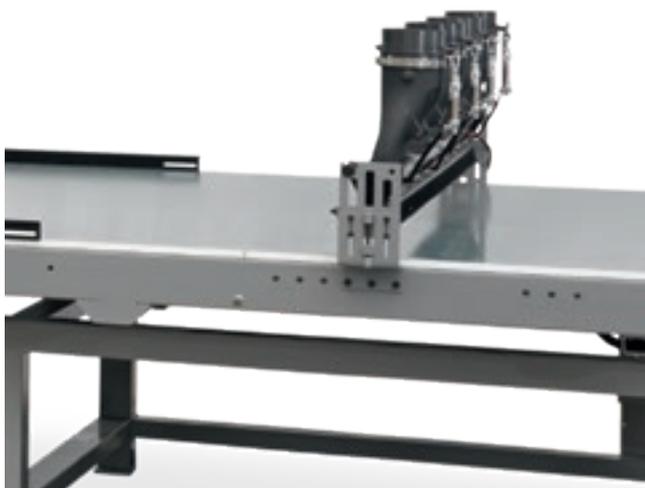
LED-Leiste mit 5 Farben

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

KURZE REINIGUNGSZEITEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



Saughaube mit 12 programmierbaren Positionen und Verwendung einer unterbrechungsfreien Verkleidung für maximale Saugkapazität.



Über dem Entladeband positioniertes System mit 2 bis 4 Saughauben.



Am Ende des Bands positioniertes Saugrohr.

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.



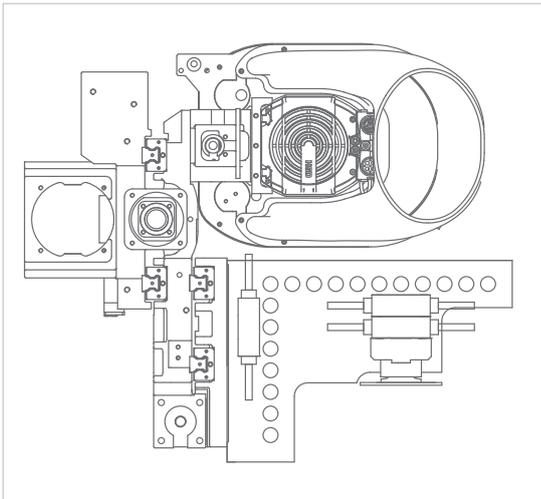
bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät.

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

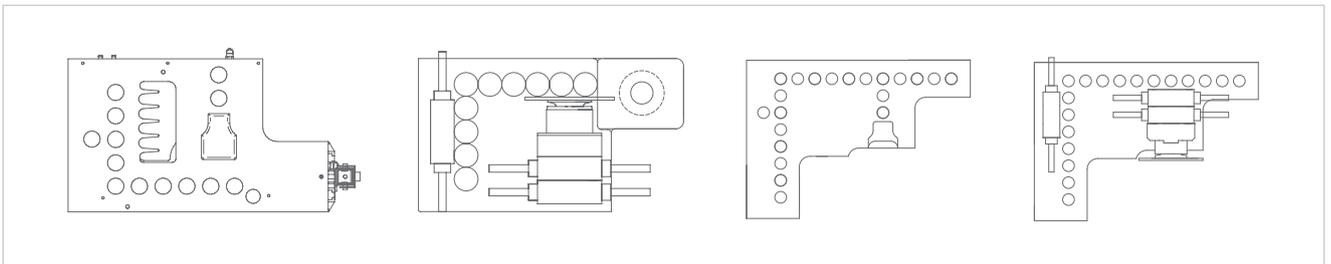
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



3-Achsen-Elektrospindel mit Leistung bis 19,2 kW
mit Flüssigkeitskühlung.



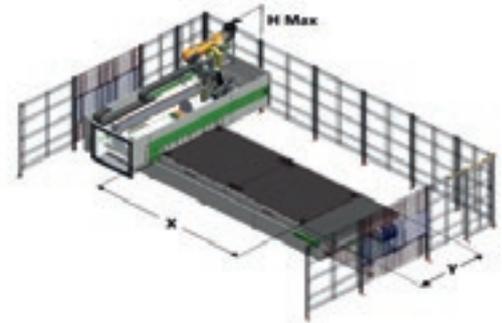
Verfügbare Bohrköpfe von 13 bis 25 Positionen:
BHZ 13 - BHZ 17L - BHZ 21 - BHZ 25L.



AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



TECHNISCHE DATEN



BEARBEITUNGSBEREICHE UND HÖHE Z

		X	Y	Pendelfunktion KEINE Aufhängung	Z	H max
Rover AS FT 1224	mm	2465	1260	809	170 ^(*) / 200	2750
Rover AS FT 1236	mm	3765	1260	1459	170 ^(*) / 200	2750
Rover AS FT 1531	mm	3100	1560	1126	170 ^(*) / 200	2750
Rover AS FT 1536	mm	3765	1560	1459	170 ^(*) / 200	2750
Rover AS FT 1836	mm	3765	1875	1459	170 ^(*) / 200	2750
Rover AS FT 2231	mm	3100	2205	1126	170 ^(*) / 200	2750
Rover AS FT 2243	mm	4300	2205	1726	170 ^(*) / 200	2750

(*) Mit Sweeping Arm

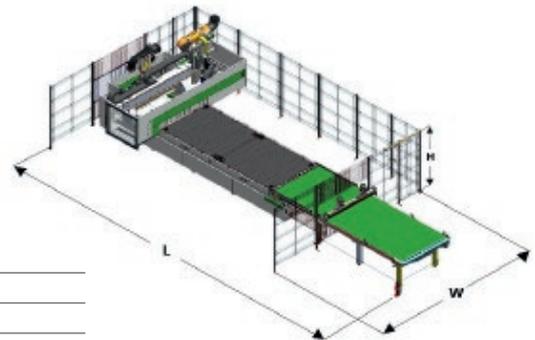
GESCHWINDIGKEIT

		X	Y	Z	Vector
High speed	m/min	85	60	20	105

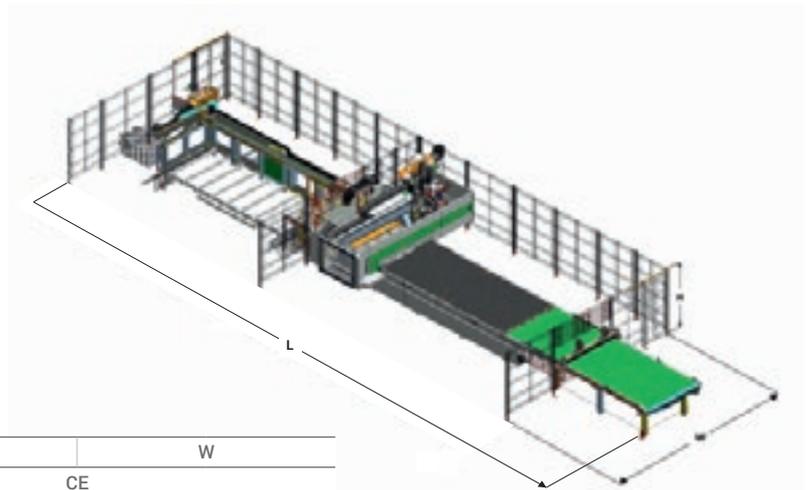


PLATZBEDARF stand alone

High Speed		L	W
		CE	
Rover AS FT 1224	mm	6525	4740
Rover AS FT 1236	mm	7830	4740
Rover AS FT 1531	mm	7155	5064
Rover AS FT 1536	mm	7828	5064
Rover AS FT 1836	mm	7828	5334
Rover AS FT 2231	mm	7155	5724
Rover AS FT 2243	mm	8338	5724


PLATZBEDARF Nur Entladeband

High Speed		L	W
		CE	
Rover AS FT 1224	mm	8155	4734
Rover AS FT 1236	mm	10667	4743
Rover AS FT 1531	mm	9339	5064
Rover AS FT 1536	mm	10674	5064
Rover AS FT 1836	mm	10674	5334
Rover AS FT 2231	mm	9328	5724
Rover AS FT 2243	mm	11730	5724


PLATZBEDARF Nestingzelle

Nestingzelle Typ A		L	W
		CE	
Rover AS FT 1224	mm	10010	4730
Rover AS FT 1236	mm	13770	4740
Rover AS FT 1531	mm	11820	5064
Rover AS FT 1536	mm	13773	5064
Rover AS FT 1836	mm	13714	5334
Rover AS FT 2231	mm	11814	5724
Rover AS FT 2243	mm	15400	5720
Nestingzelle Typ B		L	W
		CE	
Rover AS FT 1224	mm	12887	4813
Rover AS FT 1236	mm	16610	4860
Rover AS FT 1531	mm	14700	5102
Rover AS FT 1536	mm	16619	5102
Rover AS FT 1836	mm	16620	5372
Rover AS FT 2231	mm	14690	5804
Rover AS FT 2243	mm	18304	5804

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 20 m/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 Emissionspegel. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegel 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.



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

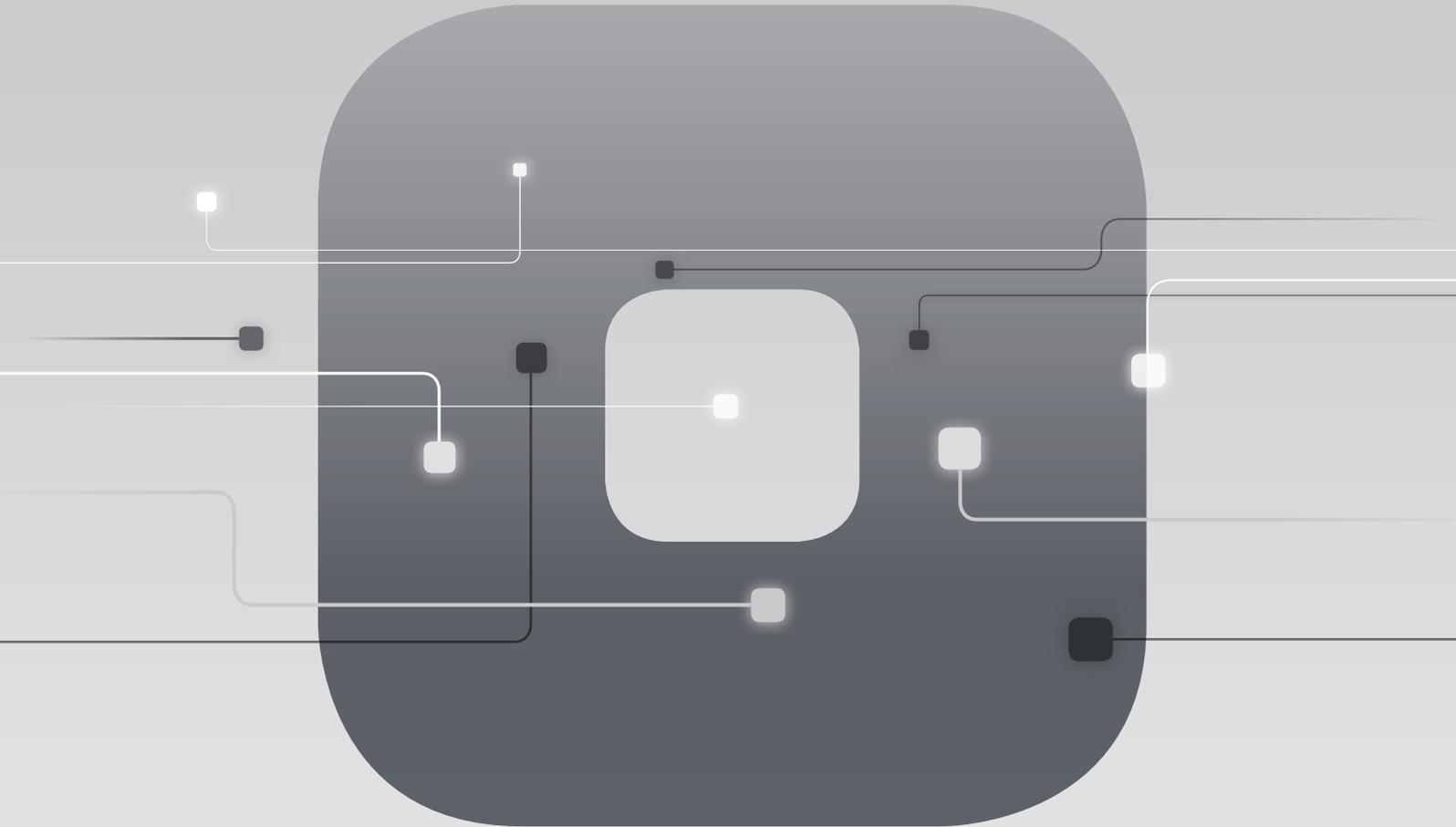
BEARBEITEN



Biesse 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 **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 BIESSE

WOOD-SKIN + BIESSE. DAS DYNAMISCHE DESIGN WIRD INTELLIGENT

Digitales Material. So beschreibt Giulio Masotti, Gründer von Wood-Skin, seine Kreation: zwei miteinander verbundene Holzlagen («kann aber auch anderes Material sein» präzisiert er) und dazwischen eine Lage Stoff. Durch unendliche Kombinationen an Formen und Architekturen mit künstlerischem Touch aber weltstädtischer Note entstehen Meisterwerke an Kreativität und Dynamik. Mit seinen 3 Gesellschaftern, Stefano Baruffaldi, Susanna Todeschini und Gianluca Lo Presti, gründete Giulio 2013 Wood-Skin, eine Kurzbezeichnung für etwas, das ein patentierter Industrieprozess werden wird, um auf einen spezifischen Bedarf zu reagieren, nämlich, «komplexe Formen für die gebaute Umwelt und das Design auf einfache und kostengünstige Weise entstehen zu lassen» erklärt Giulio.

Notwendigkeit war gewiss eine starke Antriebsfeder, aber auch der große Forschungsdrang des jungen Teams lässt eine einzigartige Kreation aber mit unendlichen Anwendungsmöglichkeiten entstehen, «die eine Brücke über die Kluft zwischen der digitalen Darstellungsmög-

lichkeit mittels CAD-Software und der gebauten Umwelt schlägt, die heutzutage sehr ausgeprägt ist. Wood-Skin ist ein digitales Material, das die Möglichkeiten der NC-gesteuerten Maschinen in vollem Umfang nützt - digitale Fertigung - durch Verwendung eines intelligenten Verbundmaterials für die Fertigung einer unbegrenzten Anzahl hochbeständiger Scharniere, überall dort, wo sie benötigt werden». Innovation, Technologie, Kreativität: Biesse und Wood-Skin, die beide eine starke Identität und Berufung haben, nützten die Gelegenheit bei der Möbelmesse Salone del Mobile in Ventura-Lambrate für einen Erfahrungsaustausch.

«Wir wollten gemeinsam zukünftige Produktionsmöglichkeiten mithilfe von Smart Materials wie Wood-Skin und unserer gemeinsamen Leidenschaft für Innovation erkunden. Unsere Kooperation begann mit der Präsentation, mit Unterstützung des MIT von Boston, eines Versuchsprojekts, das aber gleichzeitig auch sehr konkret ist: der Programmable Table. Dieser Tisch verkörpert die Sicht auf eine nahe Zukunft, wo die Möbel in der Lage sein werden sich

selbst zusammenzubauen, nachdem sie die Maschine, die sie erzeugt hat, verlassen haben. Nicht nur ein Prototyp, sondern ein konkretes Ergebnis, aus dem in Kürze eine Produktlinie entstehen wird».

Ein Szenario, das futuristisch scheint, aber in Wahrheit sehr konkret ist, wenn es von einer Fachkompetenz unterstützt wird, die in der Lage ist, den Ideen auf einfache Weise Gestalt zu verleihen. Wie das Bearbeitungszentrum Excel von Biesse. «Dieses Bearbeitungszentrum ist äußerst präzise, vielseitig und effizient bei komplexen Bearbeitungen, die unzählige Male wiederholt werden. Diese Eigenschaften ermöglichen es uns, unseren patentierten Prozess umzusetzen. Das, in Kombination mit einem hochmodernen Material wie Wood-Skin, kann andere, unkonventionelle Ergebnisse entstehen lassen. Die Biesse Maschinen ermöglichen es uns den Zustand des Stoffes zu verändern: wir bringen Holz und andere Materialien vom festen in den digitalen Zustand, wo der Stoff intelligent wird und bereit ist andere Formen anzunehmen, sobald er aus der Maschine austritt».

DIE BIESSE MASCHINEN ERMÖGLICHEN ES UNS, HOLZ UND ANDERE MATERIALIEN VOM FESTEN IN DEN DIGITALEN ZUSTAND ZU VERSETZEN, WO DER STOFF INTELLIGENT WIRD UND BEREIT IST, ANDERE FORMEN ANZUNEHMEN, SOBALD ER AUS DER MASCHINE AUSTRITT.



Giulio Masotti
Gründer

WOOD-SKIN.COM



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.



