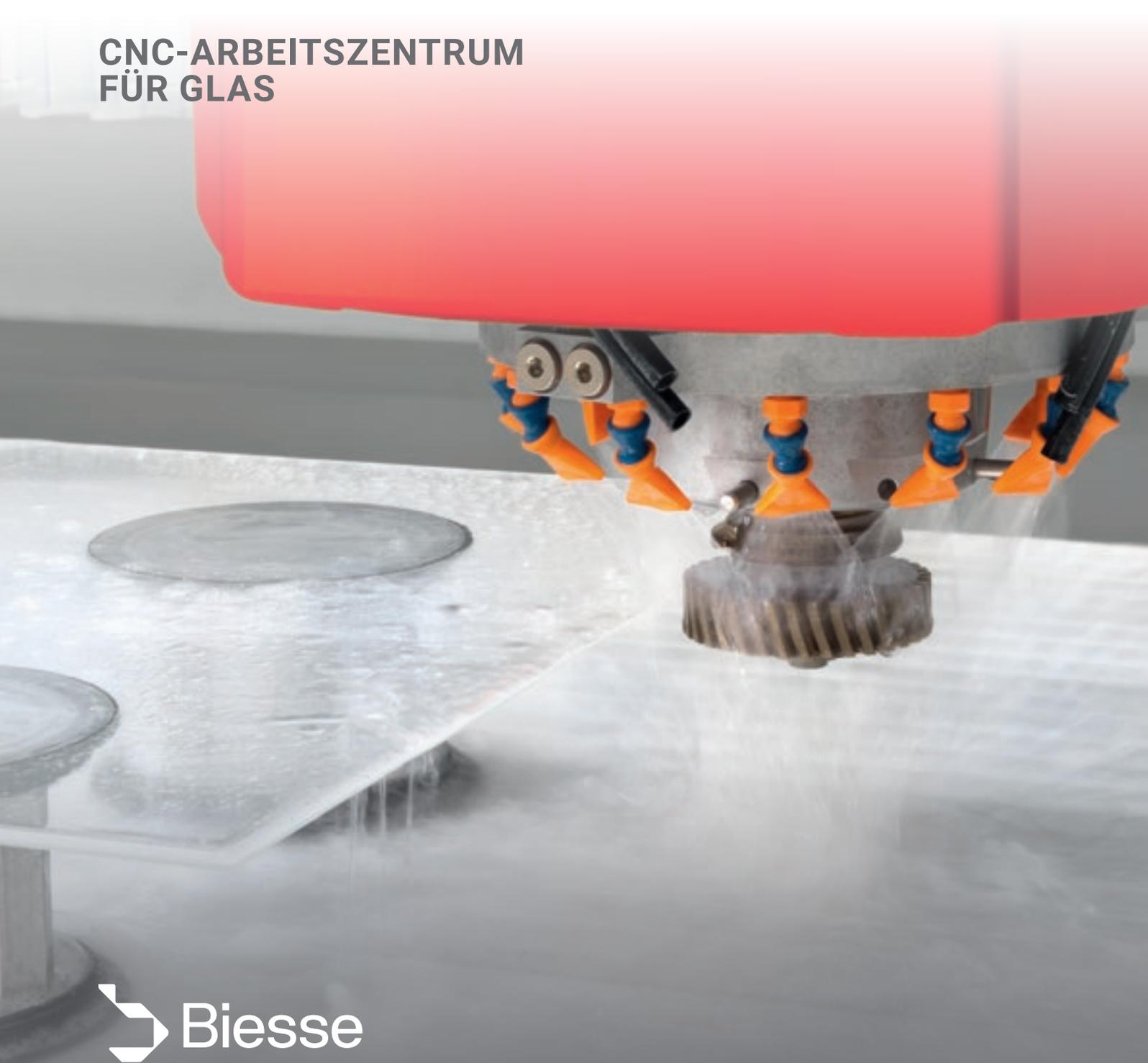


MA MASTER 23

CNC-ARBEITSZENTRUM
FÜR GLAS



DIE KOMPAKTE LÖSUNG FÜR DIE ANSPRÜCHE VON GROSSUNTERNEHMEN UND KLEINEN HANDWERKSBETRIEBEN



Master 23 ist die kompakteste für die Glasbearbeitung ausgelegte Baureihe an Arbeitszentren von Biesse. Sie eignet sich für die Anforderungen großer Unternehmen, die große Chargen produzieren müssen, doch auch für kleine Handwerksbetriebe, die beschließen, in das Wachstum ihres Unternehmens zu investieren und den Produktionsprozess zu modernisieren, um gehobene Qualitätsergebnisse bei begrenzten Investitionen zu erzielen.

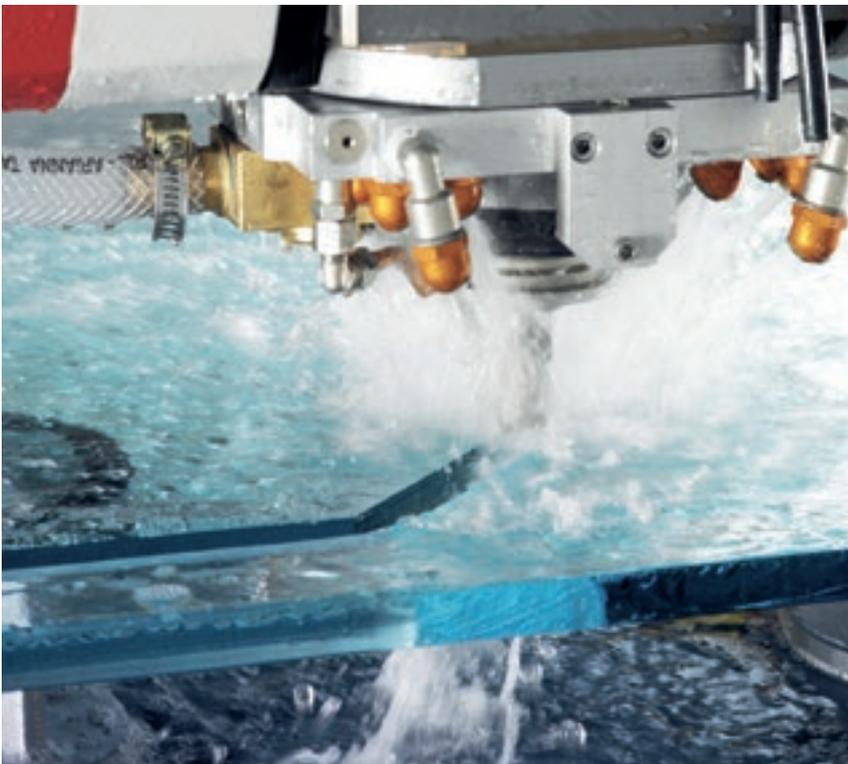


MASTER₂₃

- KOMPAKTE ABMESSUNGEN UND BESONDERS FÜR UNTERNEHMEN MIT RAUMPROBLEMEN GEEIGNET
- GROSSE VIELSEITIGKEIT DANK DER BREITEN AUSWAHL AN MÖGLICHEN BEARBEITUNGEN
- HÖCHSTE QUALITÄT UND PRÄZISION
- MAXIMALE PRODUKTIONSLEISTUNG DANK DER PERFEKTEN INTEGRIERBARKEIT DURCH ROBOTER ZUR PRODUKTION GROSSER CHARGEN

GROSSE VIELSEITIGKEIT DANK DER BREITEN AUSWAHL AN MÖGLICHEN BEARBEITUNGEN

Master 23 ist in der Lage, die komplexesten und unterschiedlichsten Bearbeitungen auszuführen und dabei dem Benutzer eine erstklassige Qualität des Finishes zu garantieren.

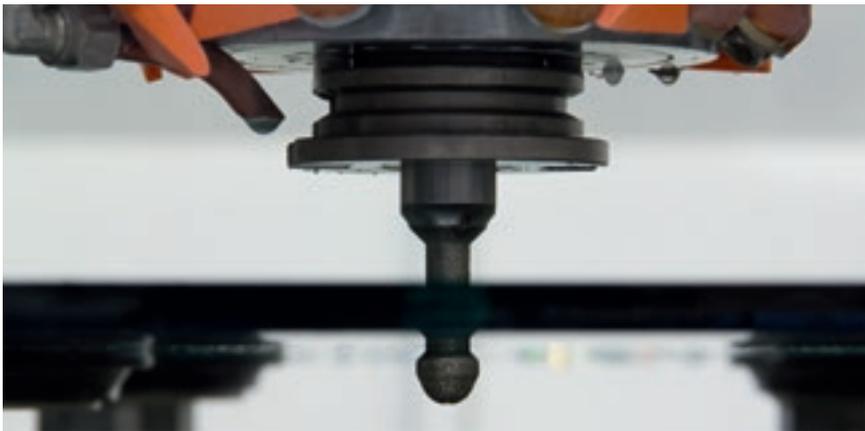


Fräsen.



Umfangschleifen und -polieren.

Die Bearbeitung auf drei Achsen garantiert höchste Zuverlässigkeit und Präzision für die Herstellung von Türen, Waschtischplatten, Duschkabinen, Glas für Haushaltsgeräte und den Automobil- und Elektroniksektor.



Integriertes Bohren mit Helix-System.



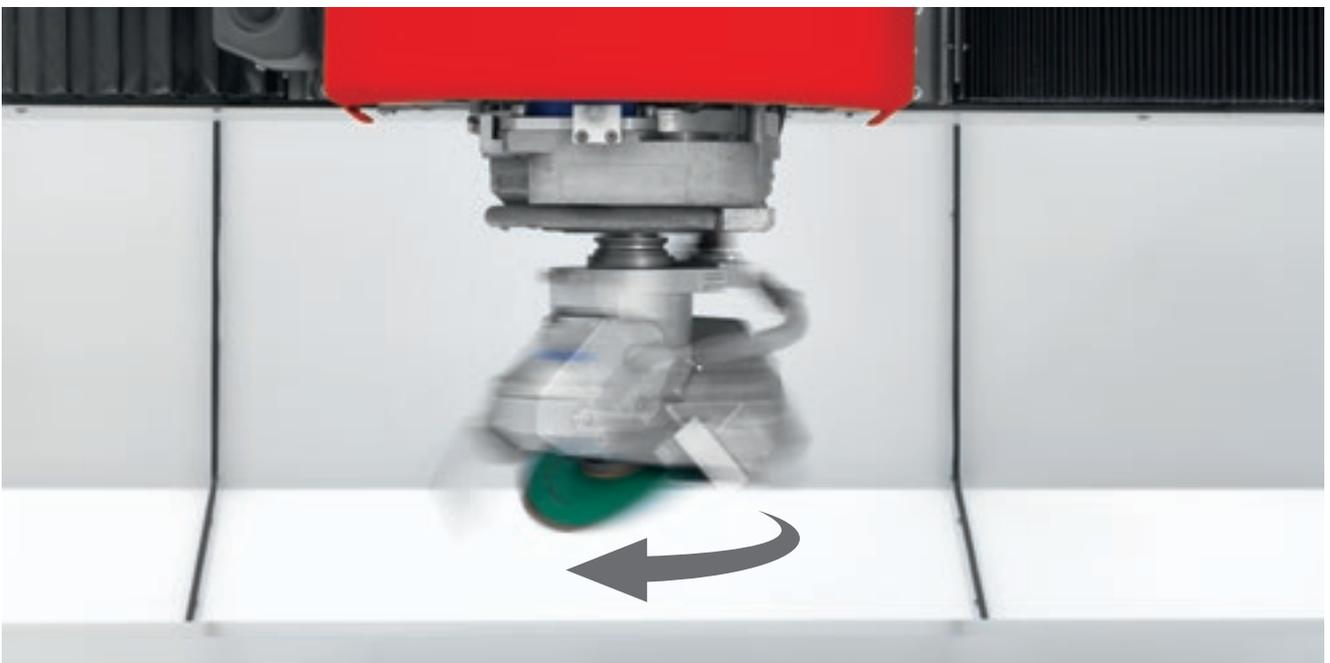
Bohren von oben.



Obere Gravur.

STEIGERUNG DER LEISTUNGEN

Die Möglichkeit der Konfiguration der unendlich rotierenden Achse C gestattet die perfekte Ausführung der komplexesten Bearbeitungen auf flüssige und präzise Weise und führt damit zu einer Steigerung des Potentials.



Die Aggregate sorgen für höchste Performance bei allen Bearbeitungen.



Gravieren mit Aggregat.

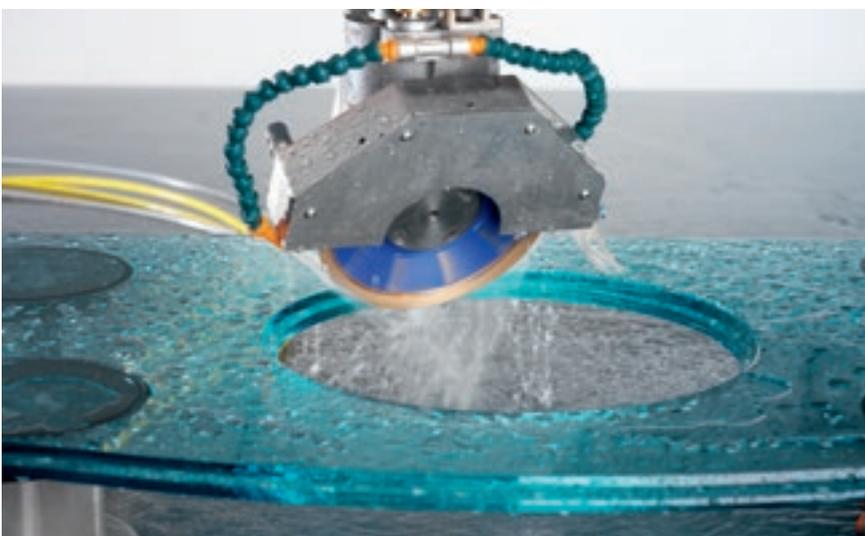


Topfschleifen und -polieren mit Aggregat.

Master 23 ist in der Lage, sowohl komplexe Bearbeitungen langer Dauer als auch kurze Vorgänge zur Produktion von Großserien zu verwalten.



Bohren von unten mit Aggregat.



Sägescheibe.

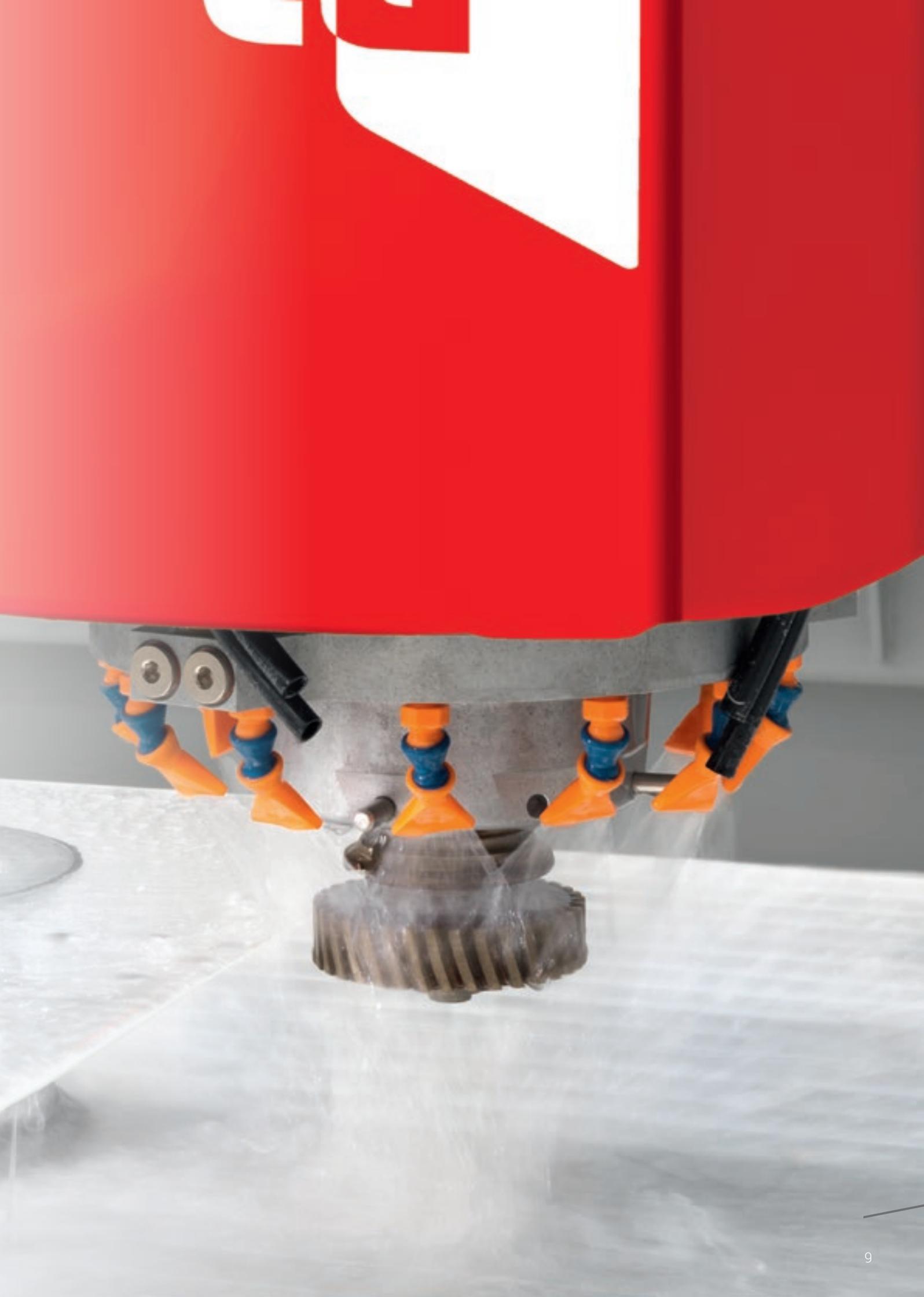
INNOVATION



BIESSE TECHNOLOGY

Die umfassenden technologischen Inhalte der weltweit meist verkauften Arbeitszentren kommen den Einsatzanforderungen der Glasindustrie entgegen.

Mit Aggregat ausgestattete Konfigurationen mit 3 oder 4 Achsen, die in der Lage sind, eine große Vielzahl an Bearbeitungen zu verwalten. Die Komponenten aller Konfigurationen sind die gleichen, die für die Lösungen des Spitzensegments verwendet werden.

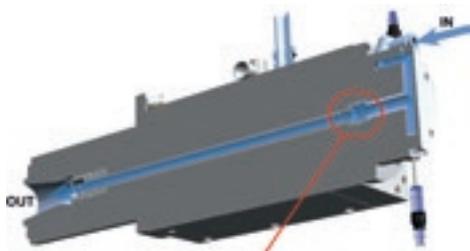


HÖCHSTE ZUVERLÄSSIGKEIT UND ARBEITSGENAUIGKEIT

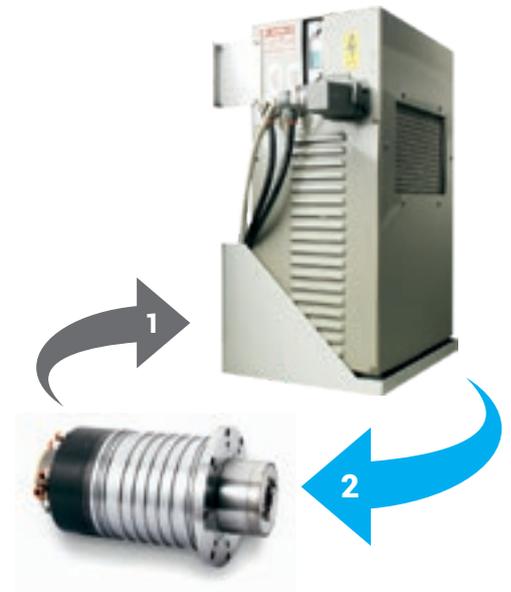


Die Baureihe Master ist mit Spindeln von HSD ausgerüstet, einem weltweit im Sektor führenden Unternehmen, die hohe Leistungen, kompakte Abmessungen und äußerst hohe Standards der Bearbeitungsqualität garantieren.

- **+ 60 % Lebensdauer der Spindel und verringerte Geräuschentwicklung** dank 4 Keramiklagern, die eine bessere Beständigkeit gegenüber mechanischer Beanspruchung garantieren.
- **Höhere Zuverlässigkeit** dank der Verwendung von rostfreiem Stahl und der Spindelwelle mit 55 mm Länge.



DPC (patentiert) - Verteiler mit kontrolliertem Verlust
 Patentiertes System, um die größte Zuverlässigkeit und langfristige Lebensdauer dank des innovativen Dichtungssystems ohne mechanischen Kontakt zu garantieren.



Systemoption der **Glykolkühlung** mit geschlossenem Kreislauf, die langfristig gleichbleibende Leistungen und höchste Beständigkeit gegen maximale Bearbeitungsbeanspruchungen garantiert.

1. **Betriebsmedium bei hoher Temperatur** (Kühlsystem mit Wärmetauscher).
2. **Betriebsmedium bei niedriger Temperatur**



Master 23 ist mit dem integrierten automatischen Schmiersystem der Bewegungsachsen ausgestattet, um jeden Tag eine konstante und präzise Wartung zu garantieren.

Der Arbeitstisch besteht aus einer ausgesprochen starren Konstruktion, auf der ein vollflächiger Arbeitstisch aus abgerichtetem Aluminium angebracht ist, um die maximale Ebenheit des Arbeitsbereichs sicherzustellen. Eine Voraussetzung für das optimale Gelingen der Bearbeitungen.

Die Maschine ist für das Arbeiten mit Doppelstation ausgelegt.

Bewegung des Trägers mit Gantry-Technologie mit doppeltem Motor, um höchste Präzision und langfristig die Lebensdauer zu garantieren.



SCHNELLEUNDPRÄZISEBESTÜCKUNGEN



Werkzeugwechsel an der Rückseite mit Gehäuse zum Schutz gegen Bearbeitungsreste für die Kegel mit 18 Positionen und automatischem Laden des Werkzeugs über die Arbeitsgruppe.



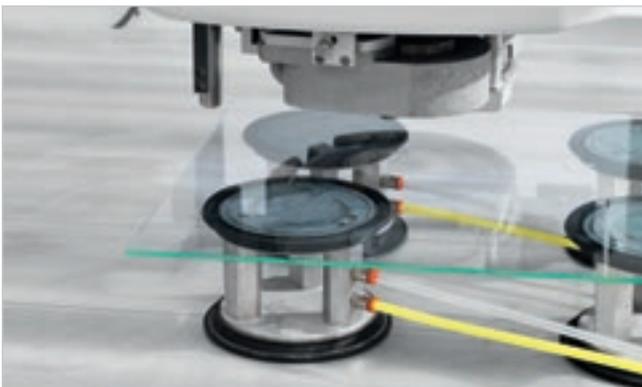
Werkzeugwechsel in 10"

Die schnellste Lösung im Glassektor dank des Revolvermagazins am Kopfrand mit 8 Positionen.



Laser-Lesegerät zum automatischen Erkennen des Ausrichtungswinkels der Platte

Dank des Laser-Lesegeräts kann der Bediener die Platte an jeder beliebigen Stelle des Arbeitstisches positionieren, ohne sich darum kümmern zu müssen, sie an den Anschlag zu bringen. So werden die Vorbereitungszeiten für die Bearbeitung und eventuelle Fehler reduziert. Schnelligkeit und Präzision für eine noch effizientere Produktion.



QUALITÄT UND SCHNELLIGKEIT BEI DER BEARBEITUNG

Beste Ergebnisse dank der Möglichkeit der Ausstattung der Maschine mit einer Reihe von Optionen, die Komponenten höchster Qualität umfassen.



Master 23 kann mit mechanischen Presetter ausgerüstet werden, der dank des vollkommen automatischen Systems bei größter Einfachheit und Schnelligkeit eine stets präzise und aktualisierte Messung der Werkzeuge während der Bearbeitungsverfahren ermöglicht, so dass jegliche Fehler von Seiten des Bedieners vermieden werden.



Verstärker des externen Wasserdrucks

Es handelt sich um einen kreisförmigen, mit kleinen Düsen ausgestatteten Kranz, die den externen Wasserdruck erhöhen. Anhand einer vertikalen Bewegung in drei Positionen garantiert diese Geräteoption, dass der Auftreffpunkt des Wassers unabhängig vom Radius und der Höhe des Werkzeugs stets ideal ist.

GLASSTÄRKE	GESCHWINDIGKEIT STD	STEIGERUNG
4 mm	18 m/min	+40 % (bis zu 25 m/min)
10 mm	2,5 m/Min	+60 % (bis zu 4 m/min)
19 mm	1,8 m/Min	+66 % (bis zu 3 m/min)

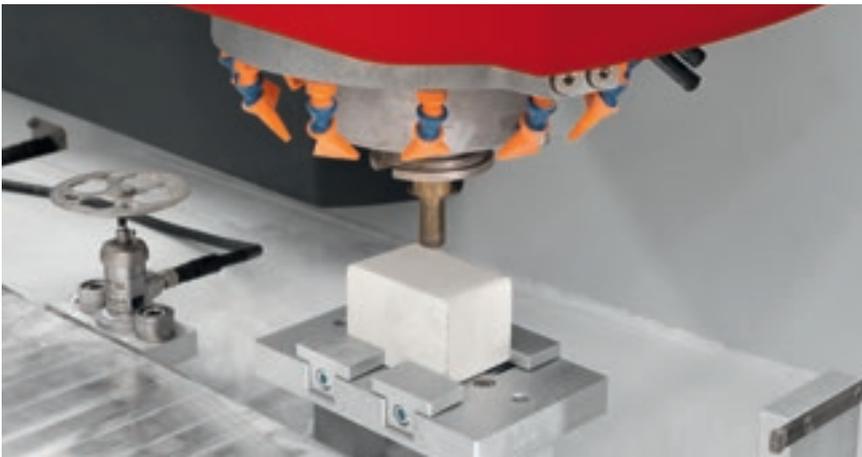


Schnelles Werkstückeinspannsystem mit Vakuum dank des serienmäßigen doppelten Pedals in der Maschine.

Die Geräteoptionen zum Abrichten sind in der Nähe des Arbeitsbereichs positioniert und gestatten einfache und schnelle Vorgänge zum Schleifen der Werkzeuge, um stets beste Qualität und Schnelligkeit bei der Ausführung zu garantieren. Die Abrichter machen die Master 23 auch bei den längeren Bearbeitungen vollkommen automatisch und vereinfachen die manuellen Vorgänge.



Bohrerabrichter.



Schleifscheibenabrichter.



Diamantscheibenabrichter.



REVOLUTIONÄRES BOHREN

Helix ist das Werkzeug von Diamut, das in Kombination mit der Software Biesse alle Grenzen der konventionellen Bohrsysteme überschreitet, da es zum Bohren, Schleifen und Spitzsenken von Glasplatten bis zu 19 mm nur ein einziges Werkzeug benötigt.



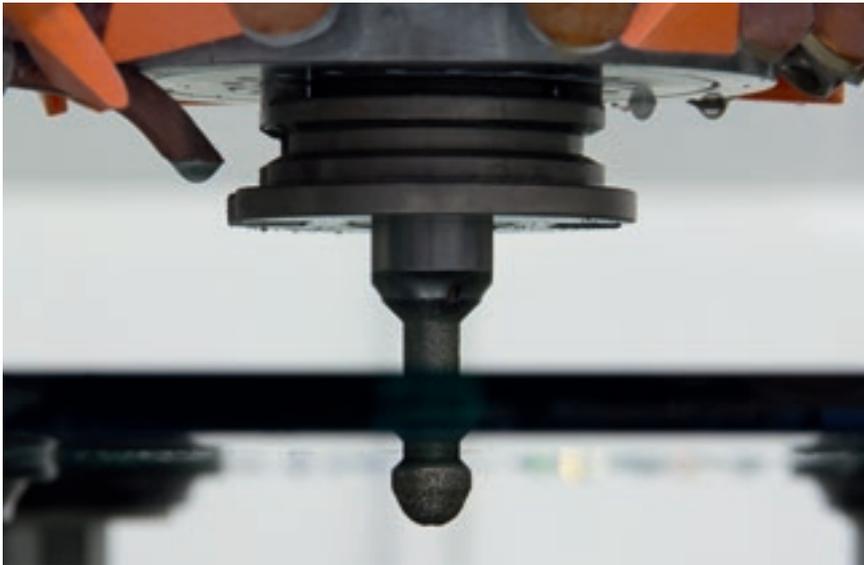
ENTWICKELTE UND PATENTIERTE QUALITÄT

Als von einem Expertenteam von Diamut und Biesse geschaffene Innovation ist Helix System die perfekte Verschmelzung von Hardware und Software, die auf der gesamten Baureihe der Master-Arbeitszentren Gestalt annimmt.

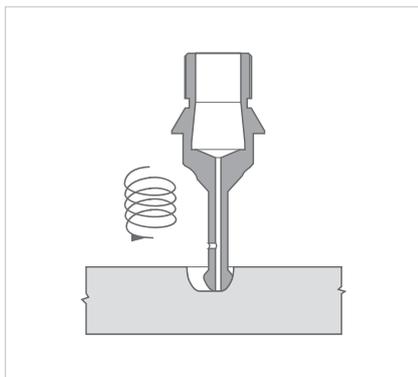
Der neue Standard bei den Bohrvorgängen.

Helix System entstand aus dem Wunsch, ein revolutionäres Bohrsystem zu entwickeln, das der Markt bis dato noch nicht bietet. Zweck dieses Systems ist es an bis zu 19 mm starken Glasplatten Senkbohrungen am oberen und unteren Teil mit nur einem einzigen Werkzeug auf CNC-gesteuerten Maschinen durchzuführen.

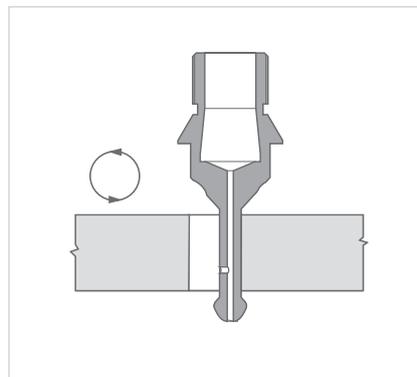
INTEGRIERTES BOHRSYSTEM



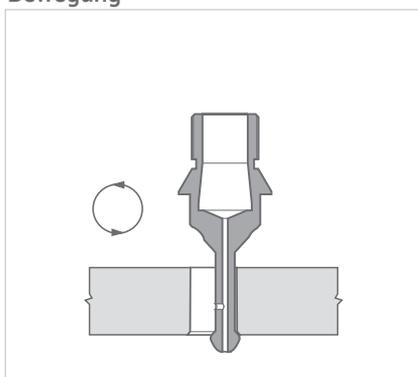
Ein innovatives, von einer dedizierten Software gesteuertes Werkzeug.



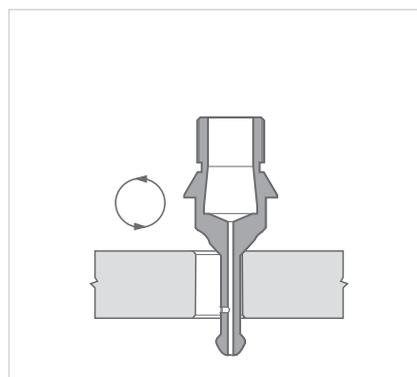
1_Bohrvorgang mit spiralförmiger Bewegung



2_Seitliches Schleifen



3_Spitzsenken unten



4_Spitzsenken oben

- ▣ Hohe Verarbeitungsqualität.
- ▣ Halbierte Bearbeitungstoleranzen.
- ▣ Bohrungen unterschiedlicher Durchmesser mit nur einem Werkzeug.
- ▣ Auch auf Verbundglas einsetzbar.
- ▣ Integrierte Spitzsenkungen oben und unten.
- ▣ Bearbeitung an jeder beliebigen Stelle der Platte möglich.
- ▣ Luftstoß zum Reinigen des Werkzeugs nach der Bearbeitung.

EFFIZIENTE PRODUKTION OHNE GRENZEN

Master 23 ist perfekt in die Serie mit Roboter und Be- und Entladesystemen implementierbar. Sie stellt die ideale Lösung für diejenigen dar, die automatisierte Lösungen für die Produktion von großen Chargen benötigen wie im Fall von Haushaltsgeräten, Automobilen, Elektronik und Einrichtungen.



MASTER 23 gestattet die Steigerung der Produktivität und die Senkung der Produktionskosten dank Folgendem:

- **Möglichkeit der Bearbeitung mit Doppelstation**
bei hauptzeitparallelem Be- und Entladen des Werkstücks.
- **Verkürzung der Arbeitszeit für den technischen Bediener**
- **Vereinfachung der Arbeit für den technischen Bediener**, der sich nur noch um die Handhabung der Auflageböcke zu Beginn und am Ende der bearbeiteten Charge kümmern muss.
- **Bearbeitungen ohne Überwachung und ohne zeitliche Grenzen**, rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche

INDUSTRY 4.0 READY

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



Der Einsatz von Biesse konzentriert sich darauf, die Fabriken unserer Kunden in Realtime Factories zu verwandeln, die bereit sind, Möglichkeiten des Digital Manufacturing zu garantieren, bei dem intelligente Maschinen und Softwareprogramme unverzichtbare Mittel werden, die die tägliche Arbeit derjenigen erleichtern, die in aller Welt Glas, Stein, Metall und vieles mehr bearbeiten. Unsere Philosophie ist zweckmäßig: Liefern konkreter Daten für die Unternehmer, um ihnen dabei zu helfen, die Kosten einzudämmen, die Arbeit zu verbessern und die Prozesse zu optimieren.

Dies alles bedeutet, für die Industrie 4.0 bereit zu sein.

SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

Biesse richtet seit jeher ihr Augenmerk in hohem Maße auf die Themen der Sicherheit und der Gesundheit ihrer Kunden. Der Schutz aller Techniker während der Bedienung der Maschine ist von ausschlaggebender Wichtigkeit, um eventuellen Unaufmerksamkeiten oder Fehlern vorzubeugen, die Ursache von unerfreulichen Störungen und/oder Unfällen sein können.

Die Einhaltung der Maschinenrichtlinien und der in Bezug auf Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz geltenden gesetzlichen Bestimmungen sind unabdingbare Voraussetzungen für die Gewährung jeglicher Finanzierungen.

In den Master-Arbeitszentren ist der Bediener durch Folgendes geschützt:

- ▣ Ergonomische frontale explosionsfeste Schutzeinrichtungen auf einer angemessenen Höhe, die von Dritteinrichtungen mittels „Schuss“versuchen zertifiziert wurden.
- ▣ Seitliche und rückwärtige Schutzeinrichtungen aus entsprechend mit speziellen Korrosionsschutz-Lackierzyklen behandeltem Metallwerkstoff.
- ▣ Vollkommen in die Maschine integrierte und durch geschlossen Klappen geschützte elektrische und pneumatische Anlage.
- ▣ Unzugänglichkeit der beweglichen Teile der Maschine.
- ▣ Saubere Arbeitsumgebung (Wasser und Bearbeitungsrückstände gehen nicht verloren).
- ▣ Verringerter Lärmpegel in vollem Einklang mit der Maschinenrichtlinie.



Größte Bequemlichkeit bei den Vorgängen dank eines PDA, um Folgendes zu ermöglichen:

- ▣ Schnelles und einfacheres Positionieren der Anschläge und Saugnäpfe auch dank der Möglichkeit der Bestückung des Arbeitstisches bei geöffneten Türen.
- ▣ Setup der Werkzeuge dank maximaler Steuerung des Bearbeitungskopfs direkt auf dem zu bearbeitenden Werkstück vereinfacht. Keine Grenze zwischen Bediener und Master.
- ▣ Steuerung der Bearbeitungsgeschwindigkeit.
- ▣ Notaus-Taste stets in Reichweite der Hand des Bedieners.
- ▣ Start für zwei Bearbeitungsstationen.
- ▣ Taste für Pause und Wiederaufnahme der Bearbeitung.

Größte Benutzerfreundlichkeit dank der ergonomischen Konsole und der damit verbundenen einfachen und intuitiven Bedienerschnittstelle.

Der Einsatz eines PC mit Betriebssystem Windows garantiert eine extrem einfache und intuitive Herangehensweise bei der Verwendung von Seiten des Bedieners.



IC: DIE GEBALLTE ERFAHRUNG MIT GLAS IN EINER EINZIGEN SOFTWARE



ÜBER 7.500 INSTALLIERTE PAKETE IN 180 LÄNDERN: ICAM IST DIE WELTWEIT MEIST GENUTZTE CAD/CAM-SOFTWARE FÜR DEN EINSATZ IM GLASBEREICH. DIE ERFAHRUNG MIT ICAM UND DIE ZUVERLÄSSIGKEIT DIESER SOFTWARE FÜHRTE ZUR ENTWICKLUNG VON IC.

- ✓ **ERNEUERE INTUITIVE GRAFISCHNITTSTELLE, EINFACH ÜBER SELBSTLERN-KONZEPTE ZU ERLERNEN OHNE KOMPROMISSE BEI FUNKTION UND PROGRAMMIERUNGS-FLEXIBILITÄT**
- ✓ **STABILE UND ZUVERLÄSSIGE PLATTFORM**
- ✓ **OPTIMIERTE RECHENLEISTUNG DURCH EINSATZ MODERNSTER ENTWICKLUNGSTECHNOLOGIEN**

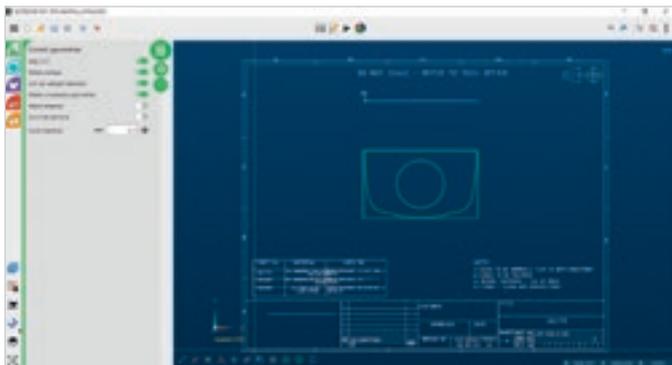
- ✓ **MODERNE SCHNITTSTELLE:** ähnlich den modernsten Apps, mit Touchscreen verwendbar.
- ✓ **EXTREME BENUTZERFREUNDLICHKEIT:** Geführte Planung in 5 Schritten.
Von der Zeichnung zur Maschine in wenigen Sekunden.
- ✓ **VOLLKOMMENE KONTROLLE DES PLANUNGSPROZESSES VON DER ZEICHNUNG ZUM FERTIGEN WERKSTÜCK.**
- ✓ **PASSENDEN LÖSUNGEN FÜR SERIEN- UND/ODER BATCH-ONE-PRODUKTIONEN:**
Verwaltungsmöglichkeit von Modellbibliotheken, einschließlich parametrische.
- ✓ **AKTIVER KUNDENSERVICE AN DER SEITE DES KUNDEN:**
IC ist mit "AIC Log"-Technologie ausgestattet: bei einem Problem, und/oder wenn Unterstützung nötig ist, kann der Biesse-Service in Playback die ausgeführten Vorgänge durchgehen und schnell eingreifen.



IC: SIEHT, PLANT, REALISIERT

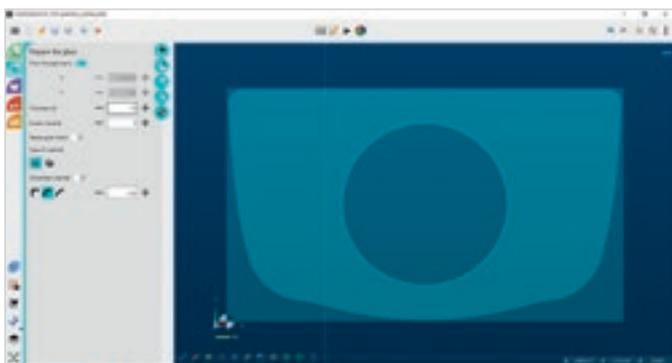
Die Software empfiehlt die richtige Abfolge der 5 Schritte für die Planungsphasen.

1. VEREINFACHEN
2. IDENTIFIZIEREN
3. ANWENDEN
4. VERARBEITEN
5. AUSFÜHREN



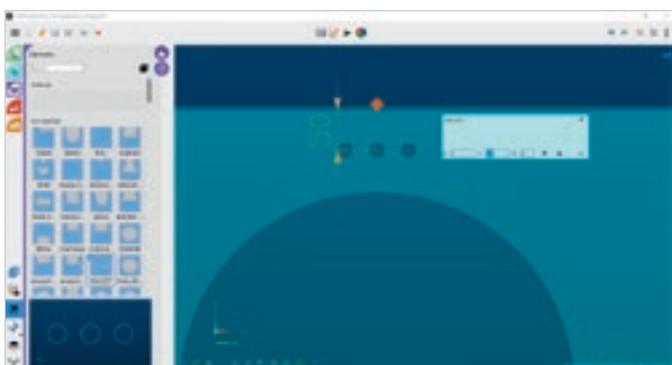
VEREINFACHEN

Bei diesem Schritt kann eine importierte Zeichnung vereinfacht, die für die Bearbeitung nützlichen Geometrien können festgelegt und etwaige Fehler korrigiert werden.



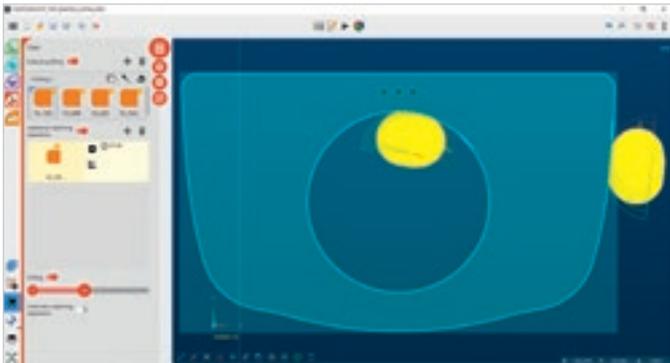
IDENTIFIZIEREN

Das in der Maschine zu bearbeitende Glas ist ausgehend von der zuvor ausgearbeiteten Zeichnung oder durch Angabe seiner Abmessungen einfach zu identifizieren.



ANWENDEN

Über ein einfaches Drag&Drop können auch Zusatzelemente wie Einschnitte und Beschläge parametrisch am Werkstück angebracht werden. Diese Elemente können einfach hinzugefügt und vom Kunden individuell gestaltet werden.



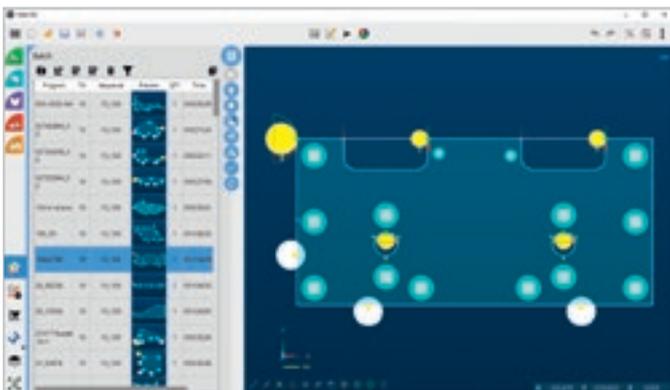
VERARBEITEN

Mit einem Klick werden die Geometrien automatisch verarbeitet: die Kreise werden Bohrungen, die Profile werden Fräsungen, das Glas wird geschliffen; die Layer können speziellen Bearbeitungen zugeordnet werden.



AUSFÜHREN

Das Werkstück wird vorbereitet, um in der Maschine ausgeführt zu werden. Es werden die Schlittenpositionen berechnet und die nötigen Saugnäpfe aktiviert. Möglichkeit eines manuellen Eingriffs mit der Kollisionskontrolle.



IC BATCH

Möglichkeit automatisch eine Liste von Zeichnungen zu importieren und zu programmieren (im Standardformat DXF, DWG oder IC) und direkt in die Maschine zu schicken. Änderungsmöglichkeit der Werkstücke nach der automatischen Berechnung.

IC VEREINFACHT AUTOMATISCH KOMPLIZIERTE ZEICHNUNGEN, IDENTIFIZIERT DAS ZU BEARBEITENDE GLAS UND ALLE VORGÄNGE FÜR SEINE HERSTELLUNG.

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

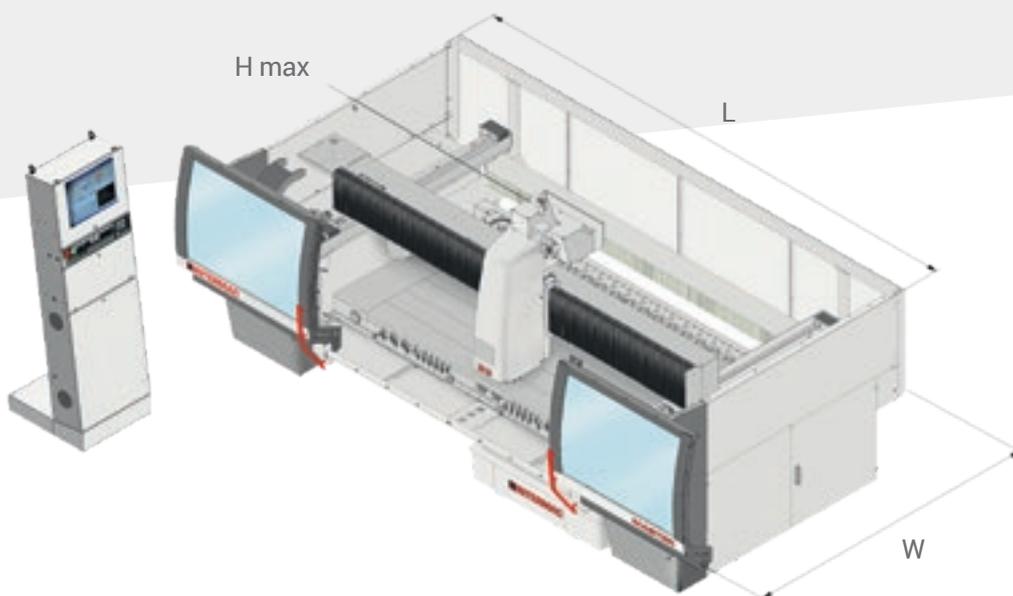
96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

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

TECHNISCHE DATEN



MASTER 23

Maximale Abmessungen des mit 100 mm-Schleifscheibe bearbeitbaren Werkstücks (Umfangschleifen)	mm	2500x1200
Hub Achse Z	mm	275
Maximaler Platzbedarf der Maschine	mm	L: 5380 (geöffnete Türen) L: 4700 (geschlossene Türen) W: 2680 H MAX: 2620
Hub Achse C (Opt.)	mm	∞
Maximale Achsgeschwindigkeit (X - Y - Z)	m/min	60 - 30 -15
Höhe Arbeitstisch	mm	730
Leistung der Elektrospindel	kW	9,2
Maximale Drehzahl Elektrospindel	Umd/min	12000
Werkzeugspannfutter		ISO 40
Rückseitiges Werkzeugmagazin (Option)	Positionen	18
Werkzeugmagazin Kopfrand (Option)	Positionen	8 (6 wenn Achse C vorhanden)
Arbeitsluftdruck	bar	7
Max. Luftverbrauch	NI/min	160
Interner Wasserverbrauch	l/min	10,5

* Einige Optionen könnten die Abmessungen des maximal bearbeitbaren Werkstücks verringern.

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

Schalldruckpegel am Arbeitsplatz (LpA) Fräsbearbeitung 77 dB (A). Schalldruckpegel am Arbeitsplatz (LpA) Fräsbearbeitung mit Kreissäge 80 dB (A). Master 23 - Master 30 Messungenauigkeit K = 4 dB (A)

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschwerten handelt es sich um Emissionspegel, die nicht unbedingt sichere Betriebspegel darstellen. Obwohl ein Verhältnis zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieses nicht in zuverlässiger Weise für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht angenommen werden. Die Faktoren zur Bestimmung des realen Belastungsniveaus, denen die Arbeitskraft ausgesetzt ist, schließen die Belastungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsumfeldes andere Emissionsquellen wie die Anzahl der Maschinen und andere angrenzende Bearbeitungen ein. Diese Informationen erlauben es dem Bediener der Maschine, die Risiken und Gefahren besser einzuschätzen.

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.

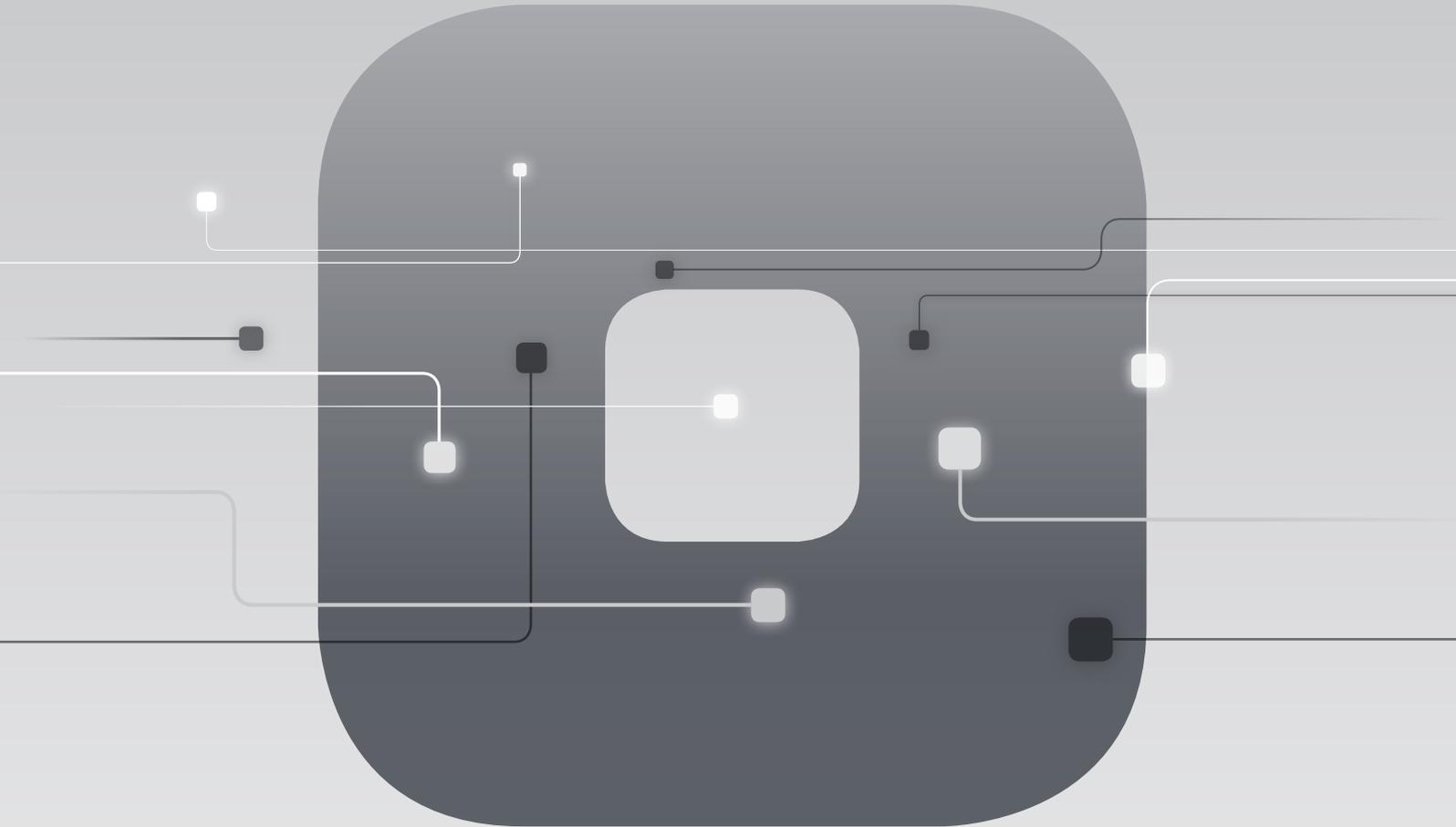
Meister der Materialien – seit 1969.

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



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



MADE WITH BIEESSE

GLASKUNST UND MODERNSTE TECHNOLOGIEN

„In den Fiam Werkstätten haben wir die Ideen der Planer stets unterstützt, auch wenn sie unrealisierbar schienen. Designer haben, wie Künstler, eine Begeisterung, die zu kontinuierlicher Weiterentwicklung anregt. So ist es uns mit der Zeit gelungen neue Technologien zu entwickeln, die es uns ermöglicht haben einzigartige Objekte zu schaffen und sie auf industrieller Ebene zu fertigen“.

„Alles hat mit einem Hocker angefangen. Aus Glas natürlich. Ein befreundeter Fotograf kam mich in meiner Glaserei besuchen, sah mich auf dem Hocker ste-

hen und schoss ein Foto, das in einigen Zeitungen veröffentlicht wurde. Da habe ich mich gefragt: Warum sollte man eigentlich nicht versuchen Möbel aus diesem Material herzustellen?

Vom ersten selbst gebauten Ofen zum Biegen der Glasplatten bis zu den ersten Kooperationen mit Künstlern und Designern war es ein ständiges Wachstum. So wie sich Fiam für innovative Planung engagiert, investiert das Unternehmen seit jeher auch in die technologische Innovation. In diesem Bereich gibt es eine strategische Zusammenarbeit mit Intermac für die Entwicklung von Lösungen,

wie die doppelseitigen Schleifmaschinen und die Bearbeitungszentren der Master Baureihe.

Unser Unternehmen hat immer mit italienischen und ausländischen Designern von internationalem Ruf zusammengearbeitet.

Bedeutende Namen, wie Massimo Morozzi, Rodolfo Dordoni, Giorgetto Giugiaro, Enzo Mari, Cini Boeri bis zu Vico Magistretti, Ron Arad, Makio Hasuike. Und nicht zu vergessen Philippe Starck, Daniel Libeskind und Massimiliano Fuksas.“

*Vittorio Livi,
Gründer und Alleingeschäftsführer
Fiam Italia, Italy*

