

# VERT MAX ONE

VERTIKALES CNC-GESTEUERTES  
ARBEITSZENTRUM



# FÜR ALLE ERSCHWINGLICH, LEISTUNGSSTARK WIE KEIN ANDERES



**Vertmax ONE** ist ein kompaktes vertikales Arbeitszentrum, das auf dem revolutionären Konzept der vertikalen Werkstückbearbeitung beruht: Dieses Konzept wurde entwickelt, um den Bedürfnissen der kleinen Glasereien zu entsprechen, die ihre Produktion mit erschwinglichen Kosten technologisch verbessern wollen, aber auch für große Industriebetriebe, die ihre Erzeugnisse flexibler, schneller und zu geringeren Kosten herstellen wollen.



# VERTMAX ONE

- AUTOMATISCHE BESTÜCKUNG OHNE RÜSTZEITEN
- HOHE PRODUKTIVITÄT UND BEARBEITUNGSGESCHWINDIGKEIT DURCH DIE MÖGLICHKEIT DER ZUFÜHRUNG UND ENTLADUNG IN VERDECKTER ZEIT
- FÜR JEDEN KUNDEN ERSCHWINGLICH UND GEEIGNET
- DANK DER IC-SOFTWARE AUCH FÜR WENIGER ERFAHRENE BEDIENER ÄUSSERST EINFACH ZU VERWENDEN
- MAXIMALE ARBEITSERGONOMIE DANK DER VERTIKALEN POSITION DES GLASES

# FÜR JEGLICHE BEDÜRFNISSE GEEIGNET

Vertmax One ist ein vertikales Arbeitszentrum für die Herstellung von Türen, Duschkabinen, Geländer und Innen- und Außeneinrichtungen. Damit lassen sich Glasplatten mit einer Größe bis zu 3000x1500 mm bearbeiten.



**TÜR - DUSCHKABINE**



**GELÄNDER**

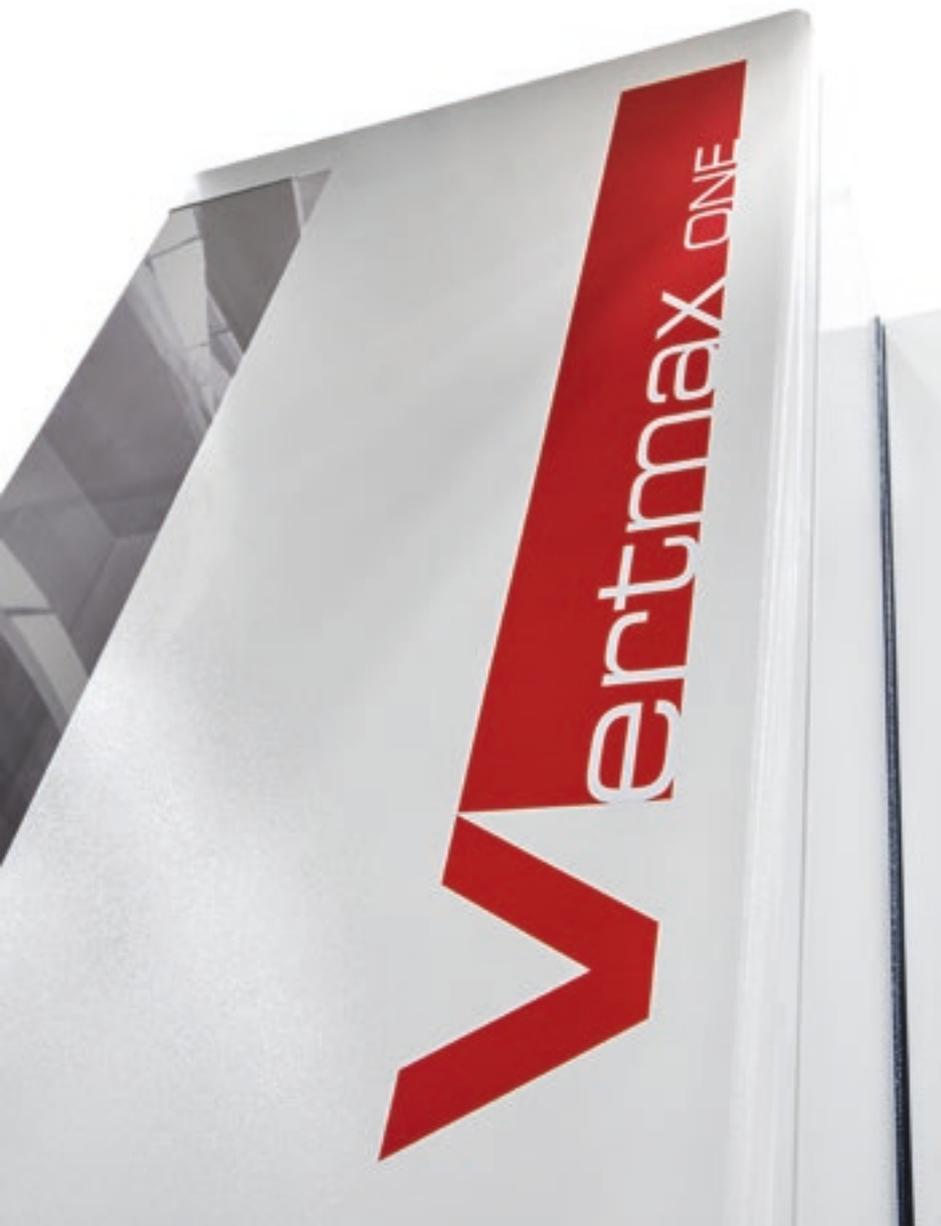


**GROSSE GLASFENSTER IN VERSCHIEDENEN FORMEN**





## DESIGN-UND ARCHITEKTONISCHE ELEMENTE



DIE SERIE ONE  
VON STEHT FÜR  
EINZIGARTIGKEIT IN  
JEDER HINSICHT:

- EINZIGARTIG UND  
UNSCHLAGBAR,
- KOMPAKT UND  
LEISTUNGSSTARK,
- ERSCHWINGLICH UND  
BENUTZERFREUNDLICH

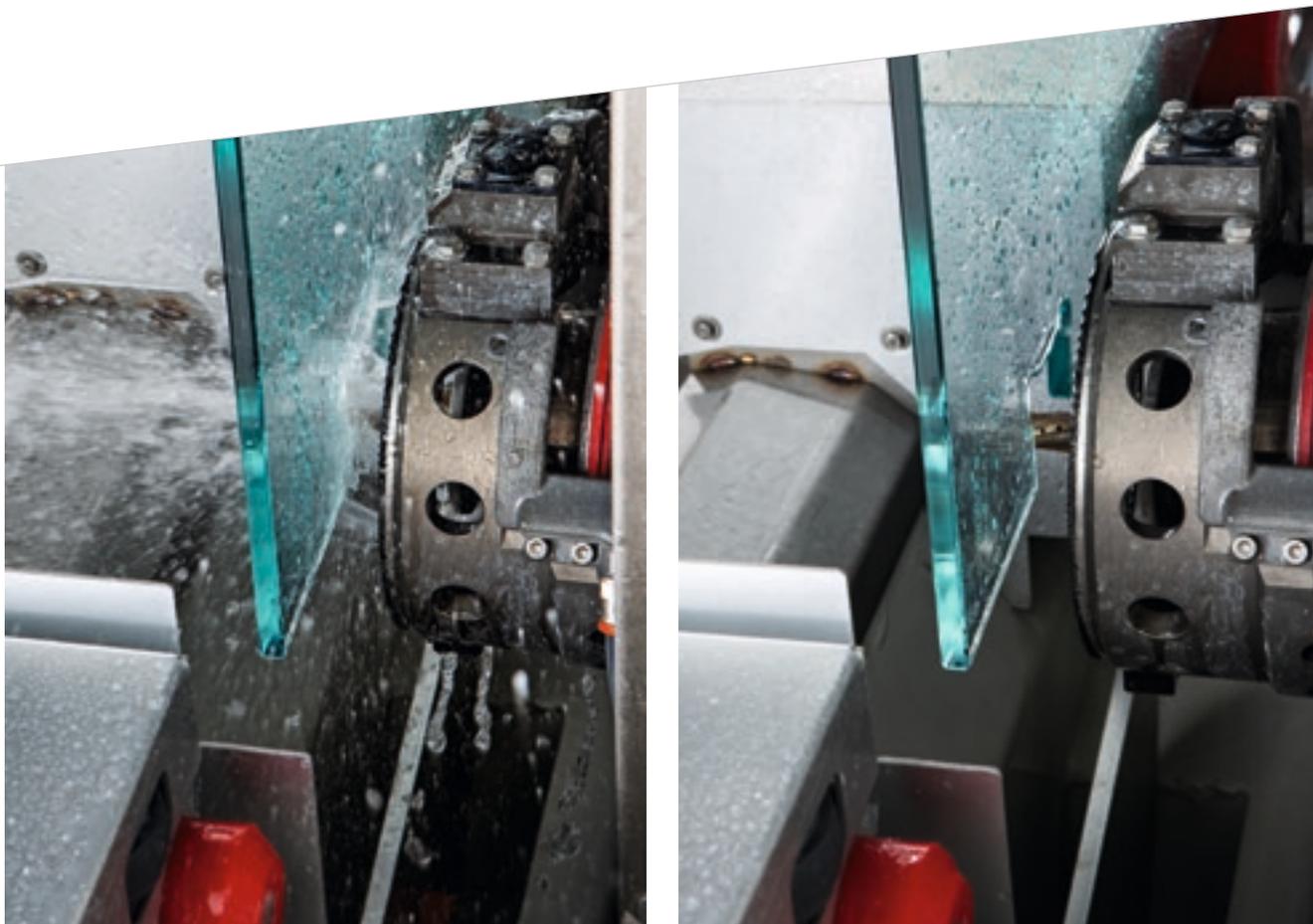
DANK VERTMAX ONE  
LASSEN SICH NUN  
NOCH MEHR PRODUKTE  
NOCH FLEXIBLER  
NOCH SCHNELLER  
UND NOCH GÜNSTIGER  
HERSTELLEN.

# IDEAL FÜR JEDE BEARBEITUNGSART

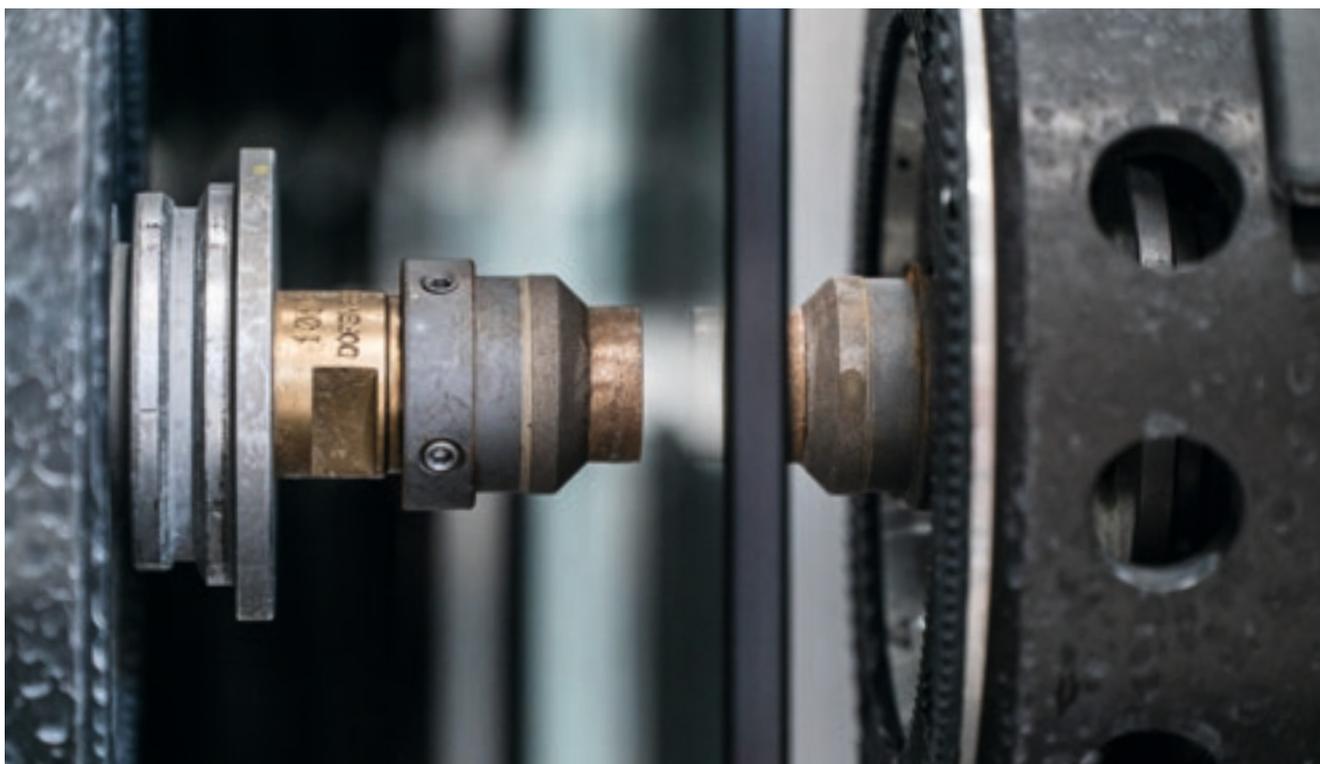


Vertmax ONE ist die perfekte Lösung, wenn man Wert auf einfache Ausführung aller Bearbeitungen legt:

- ▣ Glanz- und Rohschliff
- ▣ Bohren
- ▣ Fräsen und Schleifen von Kerben und Öffnungen im Innenbereich des Glases.



SCHNELLES BOHREN IN WENIGER ALS 30"  
 durch die doppelte Leistungskraft mit HSD Elektroschneideln  
 mit geschlossenem Kühlkreis.



# MAXIMALE BEARBEITUNGSQUALITÄT

## DAS PILOTSYSTEM FÜR DIE GLASBEARBEITUNG

Das **Pilot System** ist die innovative Technologie, die bei der vertikalen Bearbeitung eine unvergleichliche Polierqualität zu gewährleisten vermag, Vibrationen auf ein Minimum reduziert und das Werkzeug während der Glaskantenbearbeitung perfekt zentriert hält, auch an Stellen, die von der Kraft der Saugnäpfe weit entfernt sind.



Das neue, für Vertmax One geplante System weist eine kompakte Bauweise und ein ebensolches Design auf, wodurch sich auch Innenradien ohnegleichen bearbeiten lassen.

Das System beinhaltet ein neues Werkzeug-Kühlaggregat mit Mehrfachdüsen und sorgt damit für herausragende Qualität und Bearbeitungsgeschwindigkeit.

Zur Technologie des **Pilotsystems** zählt die zum Verfolgen aller bearbeitbaren geometrischen Profile unverzichtbare C-Achse, wodurch stets ein optimaler Halt und beste Steifigkeit des Glases gewährleistet sind.

Durch die Arbeitsmöglichkeit mit Innenradien von 900 mm garantiert das Pilotsystem eine unglaubliche Leistungskraft.

# AUTOMATISCHE BESTÜCKUNG OHNE RÜSTZEITEN

Aufgrund der Technologie, die die RÜSTZEITEN auf NULL reduziert, können alle für die Herstellung eines Produkts erforderlichen Bearbeitungen ohne komplizierte Vorbereitung des Arbeitstisches durchgeführt werden.

Durch die optional erhältliche Rollenbahn mit Losrollen oder automatischem Antrieb, wird das Zuführen des Glases zu Vertmax One noch einfacher und dynamischer.



Ausstattung mit Losrollen am Maschineneingang, mit der Möglichkeit sie zu motorisieren.



Am Maschinenausgang stets motorbetriebene Rollen für die automatische Beförderung und Entladung des Glases.



**Die automatische Einstellung des Arbeitstisches und die schnelle Bestückung machen Vertmax zur idealen Lösung, stets bereit große Chargen oder Losgröße 1 Produktionen zu bearbeiten.**

Das optionale Stützsysteem für leichte Glasplatten wird automatisch aktiviert und trägt zum optimalen Halt des Glases bei.

# MIT HOHER TECHNOLOGIE AUSGESTATTET



## Nullpunkt-Endschalter

Der hoch präzise Mikroschalter, der die exakte Position des Glases ausliest, gewährleistet die Herstellung von Produkten mit höchster Präzision unter Einhaltung der strengsten Toleranzen. Exaktes Auslesen wird gewährleistet, auch wenn die Kante durch das Schneiden uneben ist.



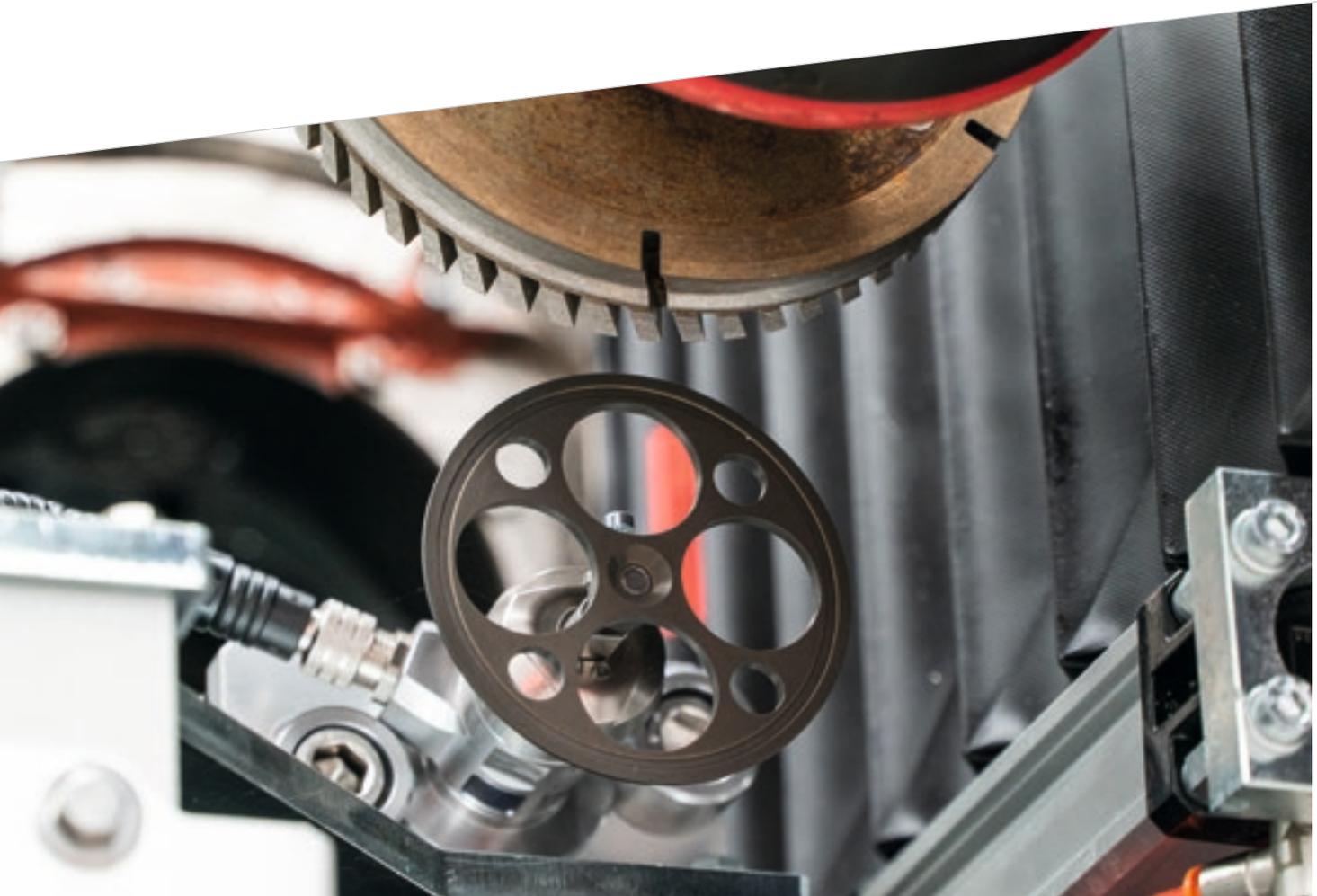
## Hintere Rollen

Die hinteren Rollen garantieren einen Glashaltetisch, der perfekt auf den Saugnapftisch ausgerichtet ist. Dadurch wird eine beispiellose Präzision bei der Bearbeitung der Kante auch bei sehr hohen Glasplatten gewährleistet.

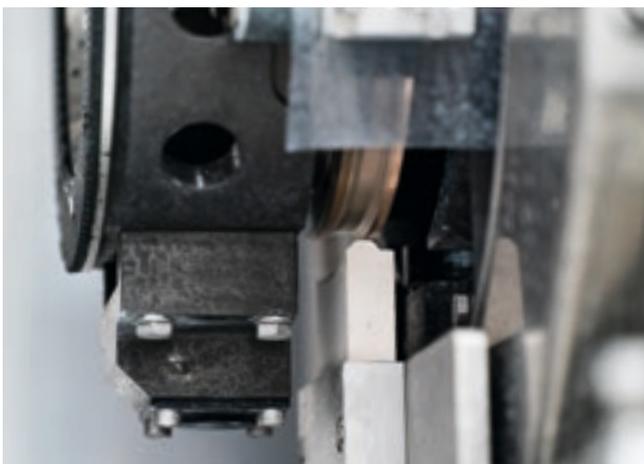
**Glas-Stützrollen und Gegenrollen zum Dämpfen der Schwingungen während der Fräsbearbeitungen.**



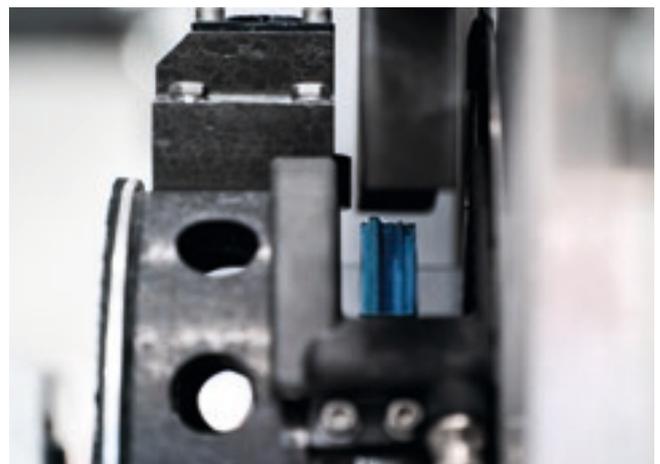
**Automatische Abrichter und Voreinstelleinrichtungen für ein stets absolut leistungsstarkes Bohren.**



Schleifscheiben-Voreinstelleinrichtung.



Diamantscheibenabrichter.

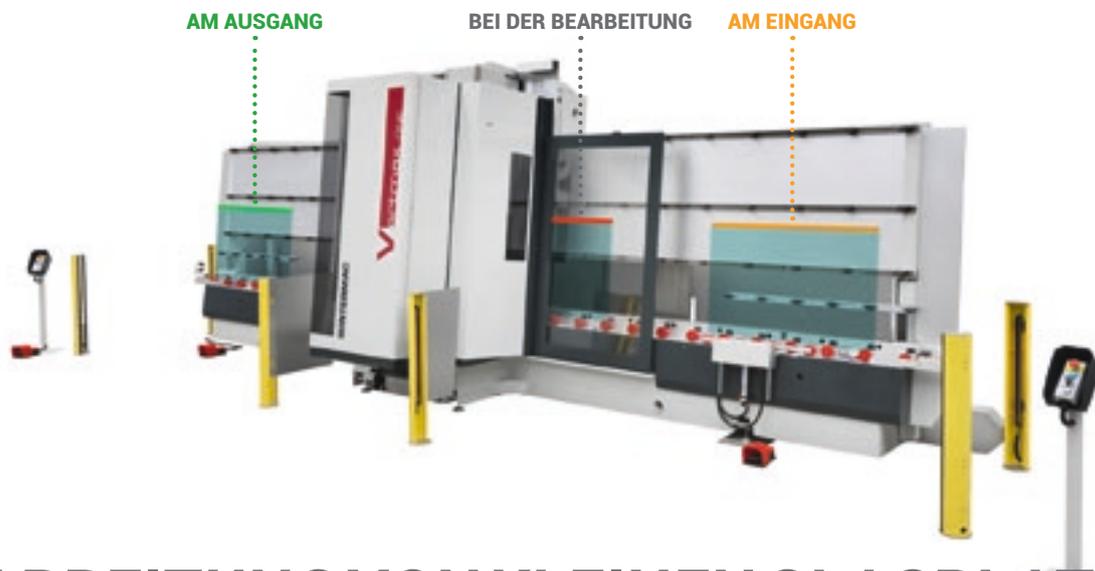


Schleifscheibenabrichter.

Die optionalen Abrichter und Voreinstelleinrichtungen arbeiten vollständig automatisch und sind in den Arbeitsbereich integriert. Dadurch werden manuelle Vorgänge unnötig was höhere Produktivität und Präzision zur Folge hat.

# MAXIMALE PRODUKTIVITÄT

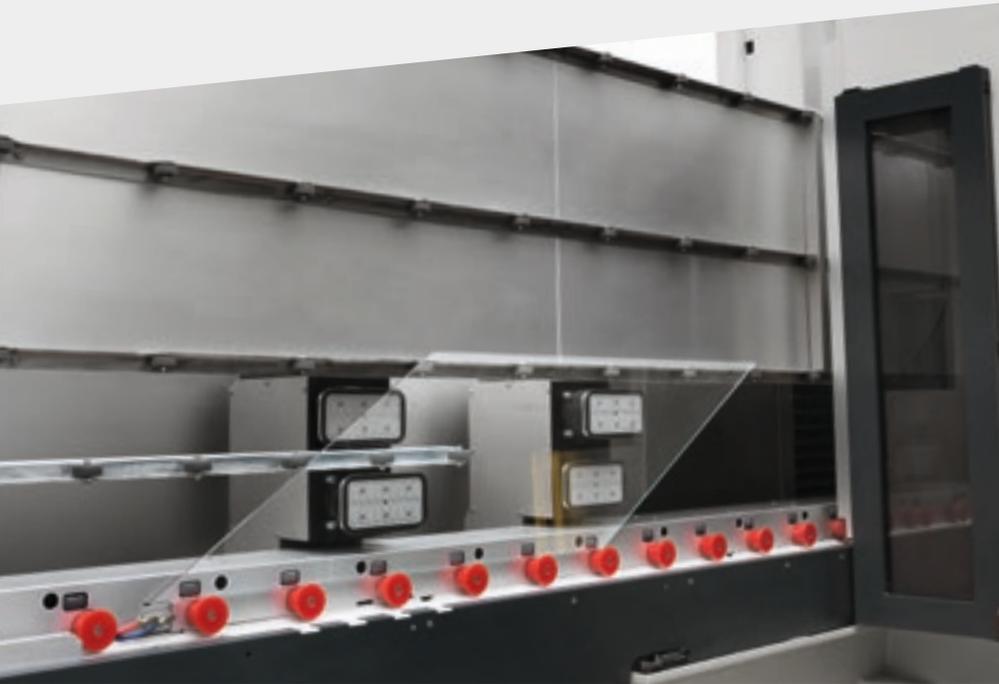
Dank der Pendelbearbeitung können die Werkstücke in verdeckter Zeit zugeführt und entladen und dadurch die Produktivität erhöht werden. Die maximale Glasgröße für die Pendelbearbeitung beträgt 1500 mm.



## BEARBEITUNG VON KLEINEN GLASPLATTEN



Spezifische optionale Technologie für die Bearbeitung von Glasplatten mit kleineren Abmessungen bis zu 300x200 mm und 300x150 mm. Die Bearbeitung wird mit Schleifscheiben mit 80 mm ohne Zuhilfenahme des Pilotsystems durchgeführt.



Das (patentierte) System der dynamischen Neupositionierung der Saugnapf Schlitten wurde entwickelt, um ein Werkstück zu bearbeiten ohne dass es zwischen zwei Positionierungen des Saugnapf Schlittens hängen bleibt.

Das unabhängige Schlittensystem gewährleistet eine unvergleichliche Bearbeitungsqualität.



Die dynamische Neupositionierung der Saugnapf Schlitten ermöglicht es:

- die finale Produktivität des Erzeugnisses zu erhöhen
- die finale Bearbeitungspräzision zu erhöhen
- Möglichkeit der Bearbeitung von unstabilen Glasplatten, was bei den konventionellen vertikalen Maschinen nicht möglich ist.



Das Verfahren wird vollständig von der Intelligenz der IC-Software verwaltet, die Vertmax einzigartig benutzerfreundlich macht.

# PRO DUKT. IVITÄT

**Vertmax One ist mit zwei unabhängigen Schlitten mit zwei Saugnäpfen pro Schlitten ausgestattet.**

Diese komplett automatische Technologie ermöglicht einen optimalen Halt des Glases passend zu dessen Abmessungen, Geometrien und Bearbeitungen ohne Zeitaufwand, und sie macht die Maschine einzigartig in puncto Produktivität und Flexibilität, für die Bearbeitung jeder Glasart in Losgröße 1.

Durch die Umpositionierung der Schlitten ist jede Art von Bearbeitung möglich ohne jemals das Glas aus der Maschine nehmen und erneut zuführen zu müssen.

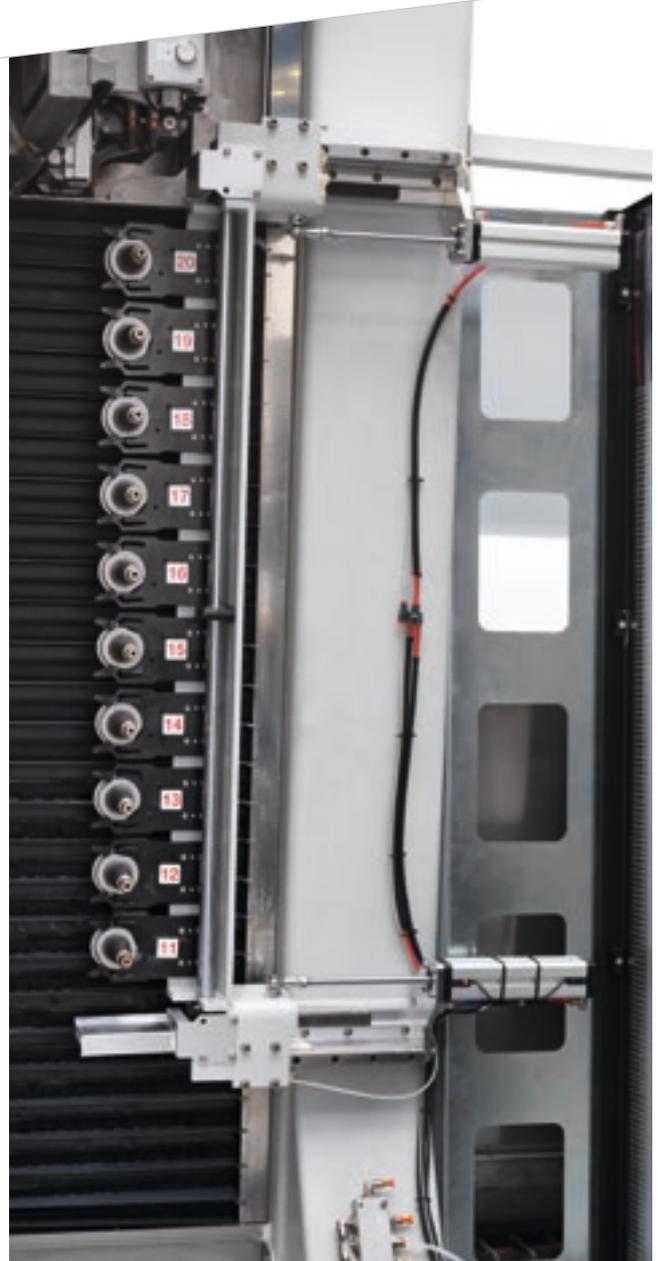
Das Verfahren wird vollständig von der Intelligenz derIC-Software verwaltet, die Vertmax One einzigartig benutzerfreundlich macht.



# BIS ZU 20 WERKZEUGE EINSATZBEREIT IN DER MASCHINE



Vorderes Magazin

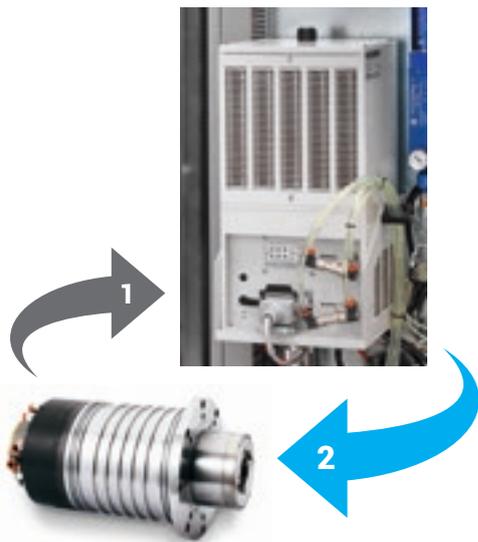


Hinteres Magazin

Magazin mit maximaler Platzverfügbarkeit für bis zu 20 Werkzeuge, die gleichmäßig zwischen dem vorderen (10 Werkzeuge) und dem hinteren Kopf (10 Werkzeuge) verteilt sind. Beide Magazine sind für einen optimalen Schutz und maximale Zuverlässigkeit außerhalb des Bearbeitungsbereichs angeordnet.

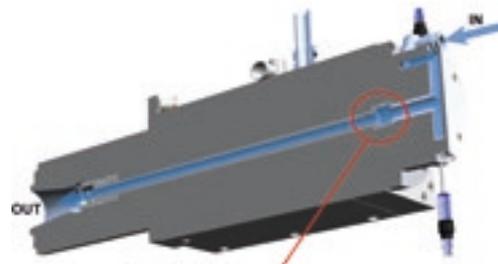
# UNVERGLEICHLICHE QUALITÄT UND ZUVERLÄSSIGKEIT

Vertmax ONE ist mit Spindeln von HSD ausgerüstet, einem weltweit führenden Unternehmen der Branche, die hohe Leistungen, kompakte Abmessungen mit äußerst hohen Standards der Bearbeitungsqualität und maximale Zuverlässigkeit garantieren. Die beiden jeweils mit Keramiklagern ausgestatteten Spindeln mit 6,5 kW befinden sich außerhalb des Bearbeitungsbereichs, um maximalen Schutz und einfache Wartung zu gewährleisten.

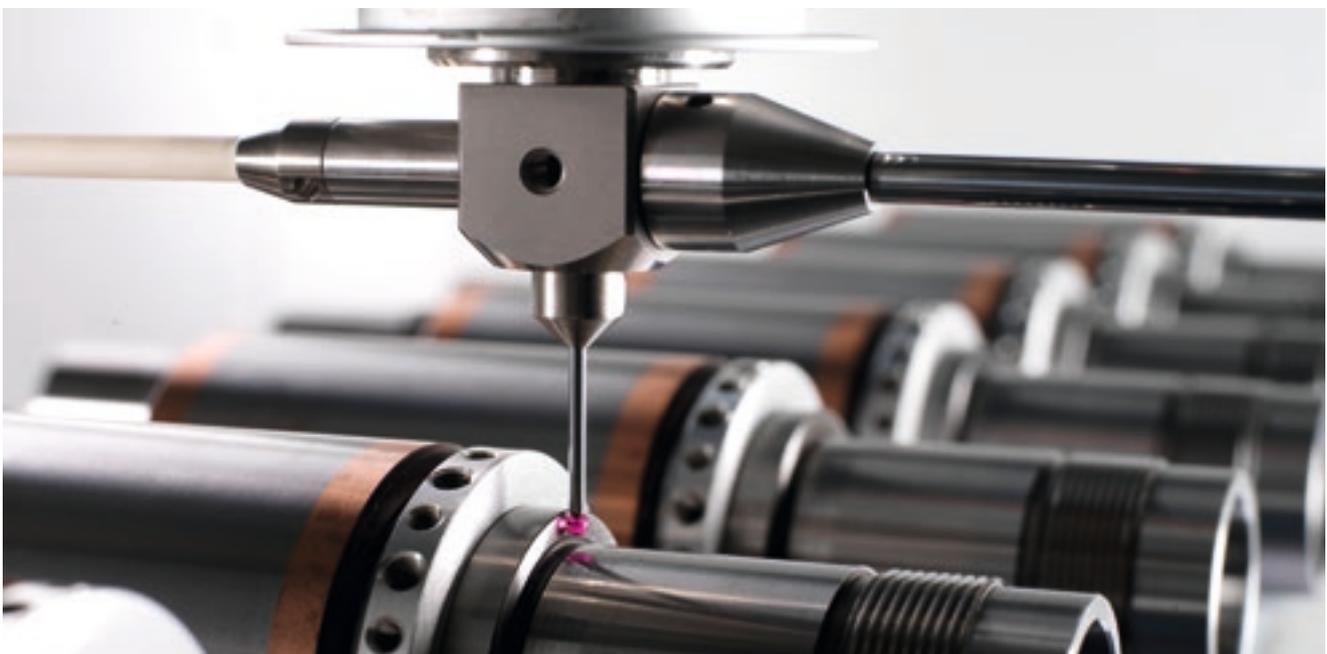


Systemoption der **Glykolkühlung** mit geschlossenem Kreislauf, die langfristig gleichbleibende Leistungen und höchste Beständigkeit gegen maximale Bearbeitungsbeanspruchungen garantiert.

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



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



# EINFACHER ZUGRIFF UND WARTUNG

Der Wartungsbereich ist sicher und geschützt aber bequem zugänglich, da sich die vordere Luke öffnen und die hintere Luke aufschieben lässt.



Maximale Sicherheit und Komfort bei den Einstellungs- und Kontrollarbeiten durch das vorhandene Palmtop (PDA).

Bequem zugängliche hintere Bedientafel für alle Wartungsarbeiten.

Die Elektrospindeln begeben sich aus dem Bearbeitungsbereich und erleichtern dadurch die Wartungs- bzw. Austauscharbeiten.

# 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 des Bedienpersonals während der Bedienung der Maschine ist von ausschlaggebender Bedeutung, um eventuellen Unaufmerksamkeiten oder Fehlern vorzubeugen, die Ursache von Störungen und/oder Unfällen sein können.



## Komplette Zugänglichkeit und einfache Wartung.

- ✔ Schutztüren für maximale Sicherheit beim Arbeiten.
- ✔ Fotozellen an den Seiten der Maschine und Einbruchsicherungs-Mikroschalter.
- ✔ Palmtop zum Bewegen der Maschine unter sicheren Bedingungen.
- ✔ Ampel zum Anzeigen des Betriebsstatus.

In den vertikalen Arbeitszentren ist der Bediener durch Folgendes geschützt:

- ✔ Ergonomischer Frontschutz.
- ✔ Unzugänglichkeit der beweglichen Teile der Maschine.
- ✔ Verringertes Niveau der Lärmbelästigung in vollem Einklang mit der Maschinenrichtlinie.



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.

# 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.**

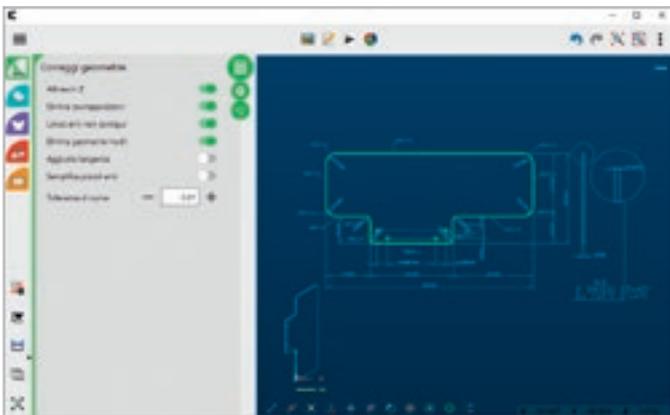
- ✓ **ERNEUERE INTUITIVE GRAFISCHNITTSTELLE, EINFACH ÜBER SELBSTLERN-KONZEPTE ZU ERLERNEN OHNE KOMPROMISSE BEI FUNKTION UND PROGRAMMIERUNGS-FLEXIBILITÄT**
- ✓ **STABILE UND ZUVERLÄSSIGE PLATTFORM**
- ✓ **OPTIMIERTE RECHENLEISTUNG DURCH EINSATZ MODERNSTER ENTWICKLUNGSTECHNOLOGIEN**
  
- ✓ **MODERNE SCHNITTSTELLE:**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

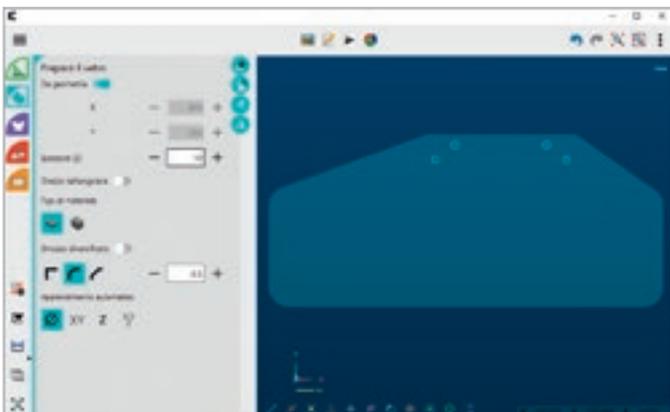
Die Software empfiehlt die richtige Abfolge der 5 Schritte für die Planungsphasen.

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



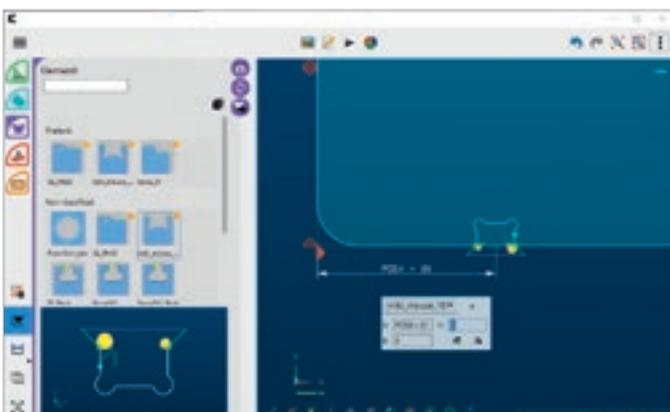
## VEREINFACHEN

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



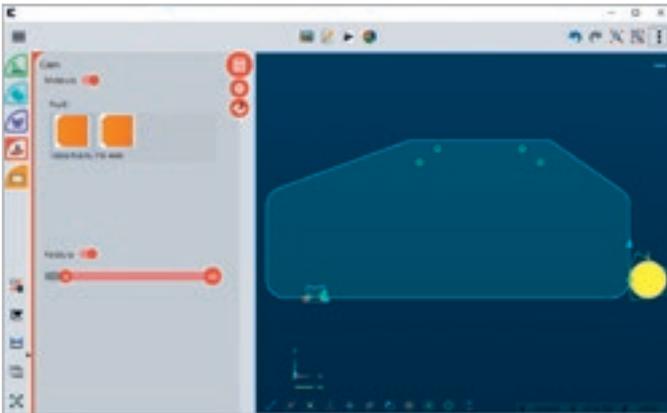
## IDENTIFIZIEREN

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



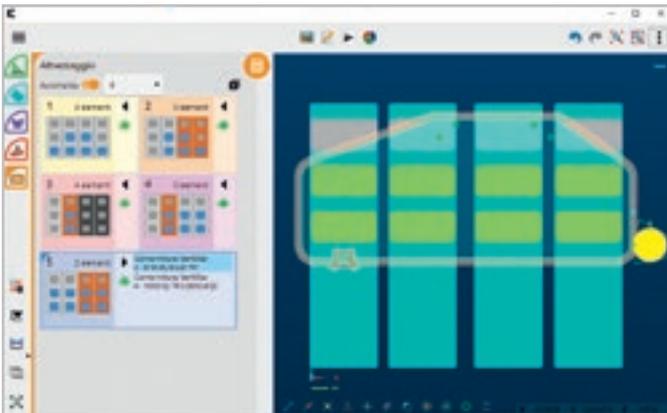
## ANWENDEN

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.



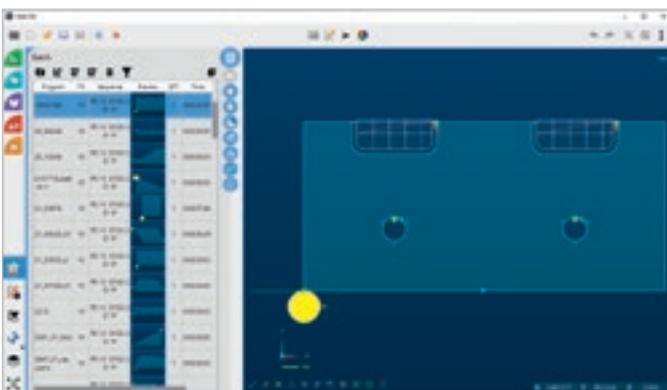
### VERARBEITEN

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.



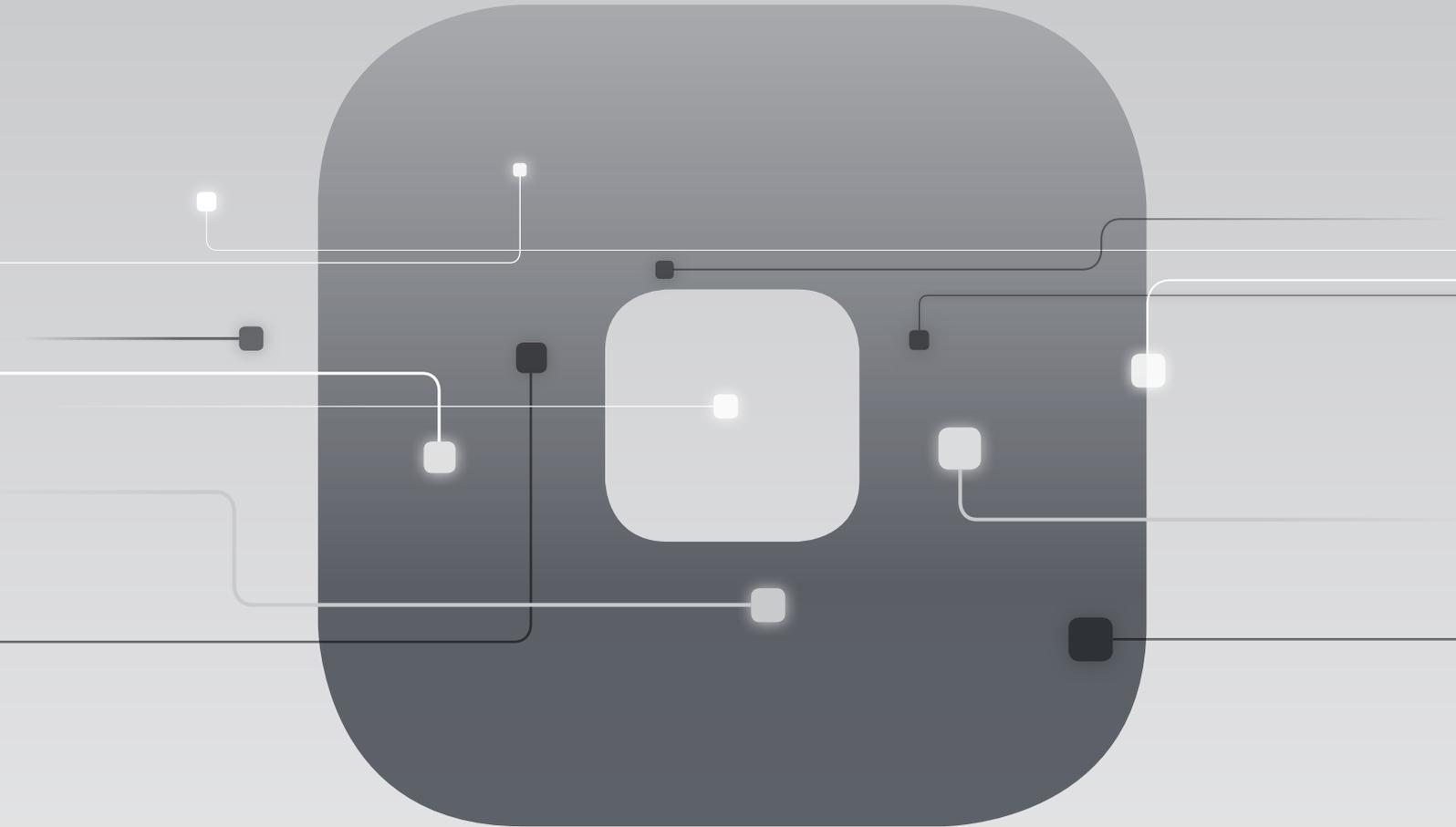
### IC BATCH

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.**

# SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



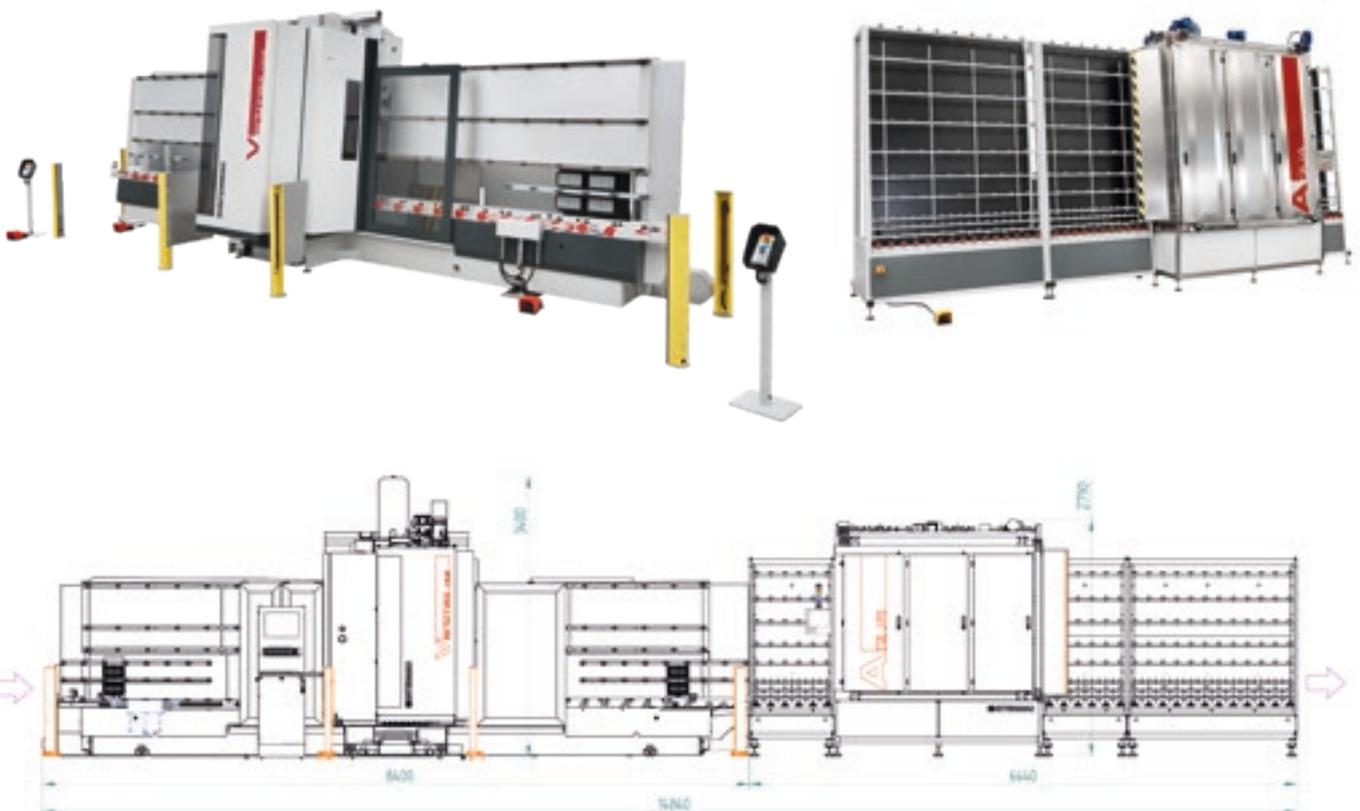
Sophia ist die digitale IoT-Plattform von Biesse, die unseren Kunden Zugang zu einem breiten Angebot an Serviceleistungen verschafft, um das Arbeiten effizient und einfach zu gestalten.

SERVICE    PROAKTIVITÄT    ANALYSE

# ERGÄNZENDE TECHNOLOGIEN

Perfekt in die vertikalen  
Aqua Waschmaschinen von integrierbar.

Vertmax One und Aqua  
ergänzen sich und sind bereit für die Linien-Zertifizierung.



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.

Gewichteter Oberflächenschalldruckpegel A Lp<sub>f</sub>A79 dB -Gewichteter Schalleistungspegel LwA95 dB -Messunsicherheit K: 4 dB.  
Die Messung erfolgte unter Beachtung der Normen: UNI EN ISO 3746 und UNI EN ISO 11202 aus 2009.

Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinenbenutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

# 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

# TECHNISCHEDATEN



## VERTMAX ONE

Maximale Größe der bearbeitbaren Glasplatte	mm	2500 x 1500 3000 x 1500 optional
Mindestgröße einer bearbeitbaren Glasplatte (ohne Pilotsystem)	mm	500 x 320 R = 0,5 mit Pilotsystem 500 x 300 R = 0,5 ohne Pilotsystem
Bearbeitbare Glasdicken	mm	min 4 - max 15
Geschwindigkeit der Saugnapfslitten	m/min	60
Geschwindigkeit der Y-Achsen	m/min	40
Geschwindigkeit der Z-Achsen	m/min	30
Glasvorschubgeschwindigkeit auf Rollen der Ein*- (optional) und Auslaufmodule	m/min	18
Leistung der Elektrospindel	kW	6,5 Spindel am vorderen Kopf 6,5 Spindel am hinteren Kopf
Maximale Spindeldrehzahl	Umd/min	12000
Maximaler Schleifscheibendurchmesser vorderer Kopf	mm	150 mit Pilotsystem 80 ohne Pilotsystem
Maximaler Schleifscheibendurchmesser hinterer Kopf	mm	nur Bohren und Spitzsenken
Maximaler Bohrerdurchmesser	mm	50
Werkzeugspannfutter		ISO 40
Werkzeugmagazin	Positionen	10 vorderer Kopf 10 hinterer Kopf
Verlangte Höchstleistung (max)	kW	22

# MADE WITH BIESSE

## VETROTEC. TECHNOLOGISCHE EINBINDUNG: EINE GUTE ENTSCHEIDUNG UM AM MARKT ZU BRILLIEREN

Vor über 40 Jahren in Pesaro gegründet, ist Vetrotec ein großes Unternehmen, das dank der im Laufe der Jahre gewonnenen Erfahrung und professionellen Reife ein vielfältiges Produktsortiment in allen möglichen Formen und jeder erdenklichen Komplexität geschaffen hat, von Glastüren, Bücherbords und Waschbecken bis zu Inneneinrichtungsgegenständen wie Couchtische, Spiegeln und Schreibtische, mit Blick auf große Marken und internationale Designs.

Ich glaube Intermac war das erste Unternehmen, welches das Arbeitszentrum schlechthin erfunden hat und für uns war das Master Arbeitszentrum der Dreh- und Angelpunkt für wahre Innovation bei der Glasbearbeitung. Es hat unsere Art zu arbeiten revolutioniert, meint der Key Account Manager Davide Broccoli.

„Heute besitzen wir sechs Master Arbeitszentren, ein vertikales Vertmax Zentrum, ein Waterjet Wasserstrahlschneidezentrum und dank der Arbeitszentren und zweiseitigen Schleifmaschinen von Busetti führen wir Be-

arbeitungen an der flachen Kante aus, vor allem mit der innovativen zweiseitigen Schleifmaschine Radius Revolution: Sie garantiert uns tadellosen Feinschliff ohne manuell oder mit anderen Maschinen nacharbeiten zu müssen“.

Zusammen mit Vetrotec hat Intermac verschiedene Technologien in die Linien eingebunden: Insbesondere die Einbindung in die Umschlagsysteme von Movetro für Keramikplatten und der Schneidetisch Genius von Intermac bewirkten eine Verringerung des Zeitaufwands zum Scheiden der Keramikplatten und der Lagerplätze für dieses Material.

„Wenn man am Markt brillieren will, braucht man effiziente integrierte Linien, daher ist der von Intermac eingeschlagene Weg Richtung Integration mehr als eine gute Entscheidung. „Die Qualität der Intermac Technologien und die richtige Dosis an Kompetenz und Know How sind die Trumpfkarte bei der Herstellung des Endprodukts“, setzt Broccoli fort.

Die Zusammenarbeit mit Intermac, die seit nunmehr über 30 Jahren besteht, beruht auf

der ständigen Wahl eines Lieferanten, der sich durch langjährige Erfahrung, Optimierungen und Einbindungen in den bestehenden Maschinenpark und für betriebsintern patentierte hochtechnologische Lösungen auszeichnet. Insbesondere „glaube ich, dass eine betriebs-eigene Software zu besitzen ein enormer Mehrwert ist, da man die Vorteile und Chancen der eigenen Software genau kennt und voll ausschöpfen kann, um die Bedürfnisse des Kunden in vollem Umfang befriedigen zu können“, meint Broccoli.

„Zweifellos ist Intermac wegen seiner Seriosität, seinem schnellem Service und dem ausgezeichneten Kunden-Lieferanten-Verhältnis einer der wertvollsten Partner, die wir jemals gehabt haben: Eine Maschine zu kaufen ist nicht nur eine kurzfristige Angelegenheit, es bedeutet für uns eine Verbindung auf unbeschränkte Zeit einzugehen und ich glaube, dass Intermac alle unsere Bedürfnisse in der Zeit nach dem einfachen Kaufvorgang voll zufriedenstellt“, meint Broccoli abschließend.

In Italien gegründet,  
in der Welt zuhause.

Wir vereinfachen  
Fertigungsprozesse  
bringen damit  
jedes Material  
Strahlen.

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.**

# men Ihren prozess und das Potenzial s zum

Betreten  
Sie die Welt von Biesse.

[biesse.com](http://biesse.com)



