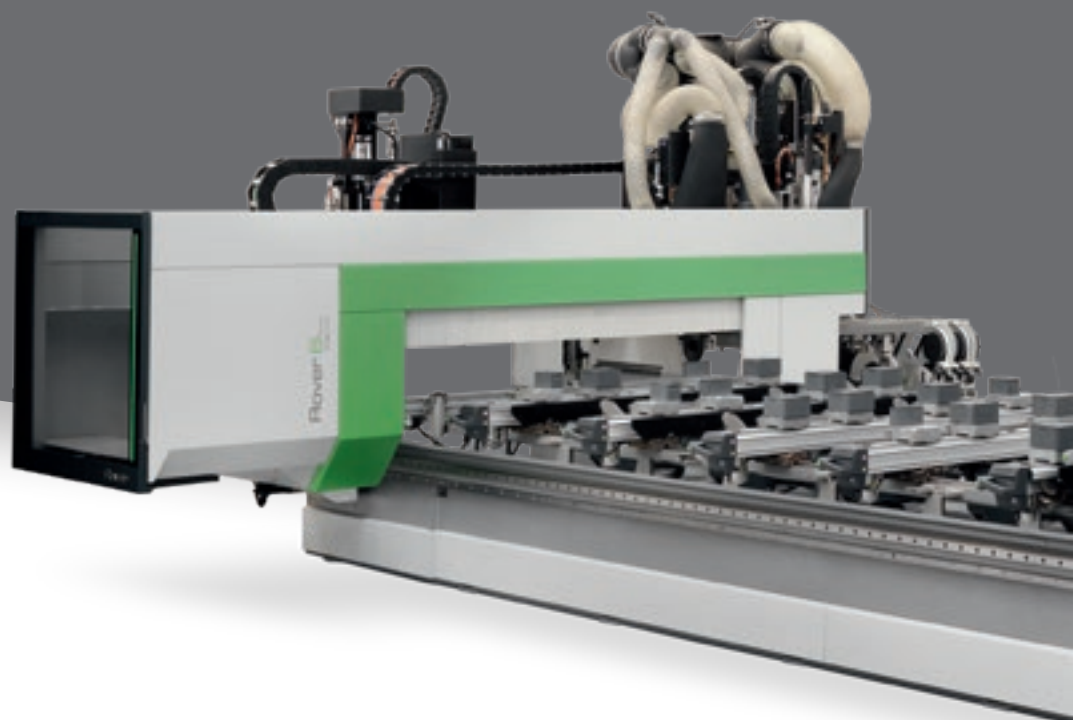


RO VER BEDGE

CENTRO DI LAVORO A BORDARE
A CONTROLLO NUMERICO

IL CENTRO DI LAVORO PER LA BORDATURA SAGOMATA



IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con **tempi di consegna rapidi e certi** e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. I centri di lavoro a bordare della serie **Rover B Edge** offrono la possibilità di completare su un'unica macchina le lavorazioni di un pannello sagomato e bordato. L'ampia gamma di taglie, gruppi operatori e tecnologie disponibili, rendono Rover B Edge adatta a tutte le esigenze produttive di aziende di medie e grandi dimensioni o reparti prototipi.



ROVER^B EDGE

- ✓ SOLUZIONI TECNOLOGICHE UNICHE SUL MERCATO PER ELEVATE PRESTAZIONI
- ✓ MASSIMA TENUTA DEL BORDO
- ✓ COMPLETA LAVORABILITÀ DEI PANNELLI DI GRANDI DIMENSIONI
- ✓ RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO
- ✓ ELEVATA QUALITÀ DI FINITURA
- ✓ L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA

TANTE LAVORAZIONI ESEGUITE A REGOLA D'ARTE

Rover B Edge consente di eseguire tante tipologie di lavorazione in un'unica macchina, garantendo qualità, precisione e totale affidabilità nel tempo.





MASSIMA PRECISIONE DI LAVORAZIONE RIPETUTA NEL TEMPO



La struttura Gantry è progettata per elevare gli standard di precisione e affidabilità nell'esecuzione delle lavorazioni.



Solidità e assenza di vibrazioni sono garanzia di costante e duratura qualità del manufatto.



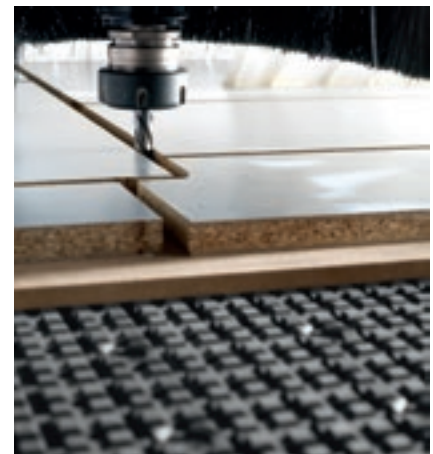
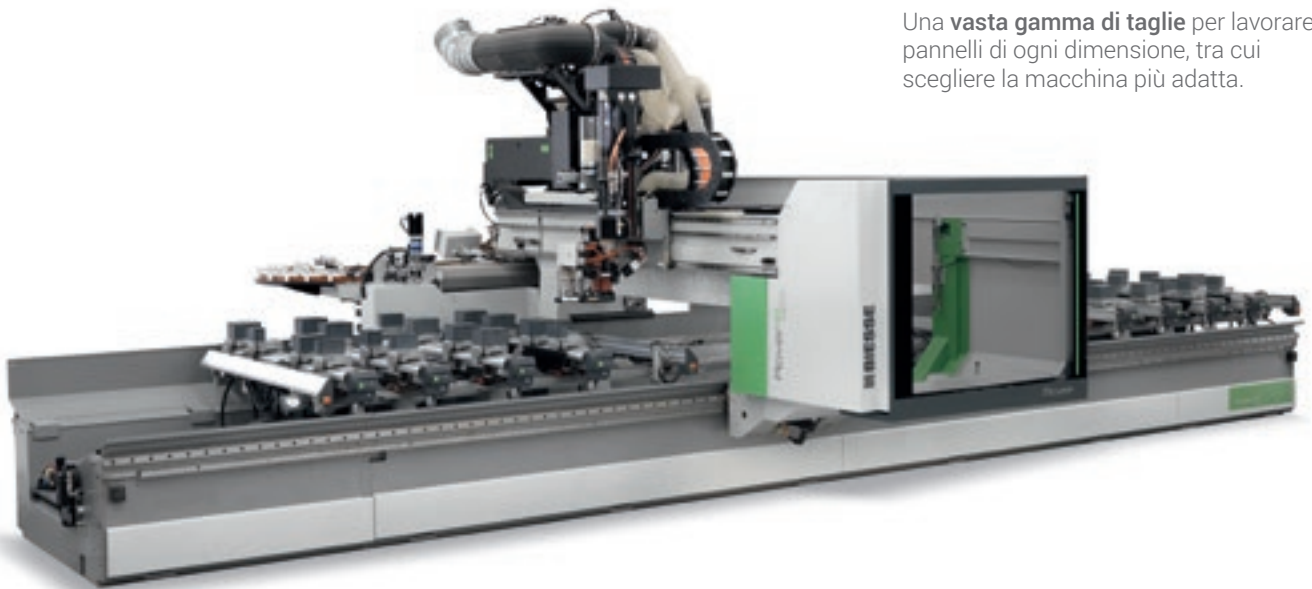
La **doppia motorizzazione nell'asse X** permette di raggiungere elevate velocità e accelerazioni mantenendo un'alta precisione e qualità di finitura.

COMPLETA LAVORABILITÀ DEI PANNELLI DI GRANDI DIMENSIONI

La struttura rigida della macchina
e l'ampiezza dell'asse Y consentono
di lavorare pannelli fino a 2208 mm
con tutti gli utensili disponibili.



Una **vasta gamma di taglie** per lavorare
pannelli di ogni dimensione, tra cui
scegliere la macchina più adatta.



Due macchine in una: tutte le funzionalità e la qualità di un vero piano pantografo sono garantite dal **CFT (Convertible Flat Table)**, consentendo lavorazioni di pannelli sottili, nesting e folding su una macchina con il piano a barre.

ATTREZZAGGI AREA DI LAVORO IN MODO SEMPLICE, VELOCE E SICURO



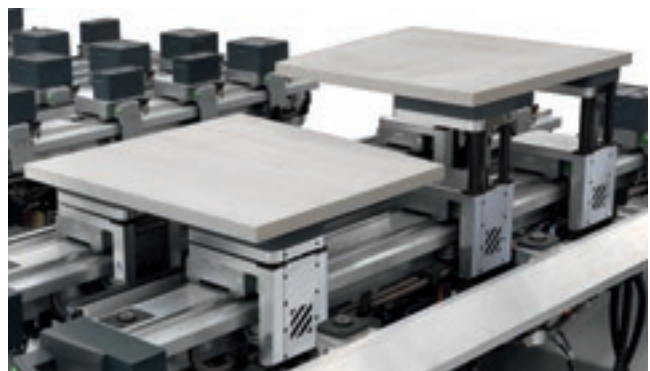
Sistemi di bloccaggio **tramite vuoto**.



Sistema di bloccaggio **Easyclamp** per lavorazioni di pezzi stretti.



Sistemi di bloccaggio pneumatico **Uniclamp** e **Hyperclamp** a sgancio rapido per bloccaggi rigidi e precisi.



HYPERPOD: FLESSIBILITÀ DI LAVORAZIONE

Hyperpod è l'innovativo sistema di posizionamento che permette di sfruttare in altezza il piano di lavoro.

Le Hyperpod permettono, sollevando i pezzi che compongono un programma, di eseguire lavorazioni che prima erano possibili solo su macchine con larghezza maggiore.

- ✔ **Ottimizzazione dell'area di lavoro**
- ✔ **Efficiente processo produttivo**
- ✔ **Compattezza**
- ✔ **Flessibilità di lavorazione**

L'area di lavoro garantisce il bloccaggio di pezzi di qualsiasi forma e dimensione.
L'attrezzaggio dell'area di lavoro risulta semplice e veloce.



Easy Zone

Impianto di vuoto supplementare utilizzato per un bloccaggio semplice e rapido di uno o più elementi sulla macchina.

Multizona

Consente il bloccaggio tramite vuoto o morse Uniclamp e Hypercamp di più elementi in modo semplice e rapido.



Attivazione sistemi di bloccaggio

Una linea di fotocellule posta sul lato frontale del basamento consente l'attivazione dei sistemi di bloccaggio da qualunque punto della macchina.

DIFFERENTI SISTEMI DI POSIZIONAMENTO DELL'AREA DI LAVORO IN BASE AD OGNI SINGOLO PROCESSO



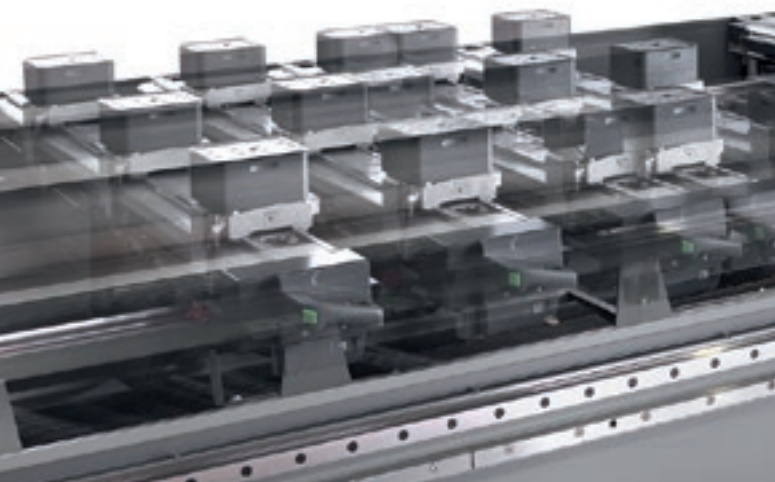
ATS (Advanced Table-Setting System)

Permette un posizionamento manuale semplice e rapido dei sistemi di bloccaggio.



SA (Set Up Assistance)

Permette un posizionamento manuale semplice, rapido e controllato dei sistemi di bloccaggio. I sensori lineari posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni riducono il rischio di collisioni.



EPS (Electronic Positioning System)

Permette un posizionamento automatico e rapido dei sistemi di bloccaggio alle quote programmate.

I motori posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni permettono posizionamenti controllati, riducendo il rischio di collisioni.

FPS (Feedback positioning system)

Evoluzione del sistema EPS. Si distingue per la presenza di sensori lineari che permettono di conoscere sempre la posizione dei sistemi di bloccaggio, anche in caso di intervento manuale dell'operatore, e di rendere estremamente precisi i posizionamenti dei sistemi di bloccaggio. La funzione Self Learning permette di posizionare manualmente i moduli del vuoto e le morse a bloccaggio pneumatico e di memorizzare automaticamente le loro quote all'interno del programma tramite un semplice comando.

XPS VELOCITÀ E PRECISIONE DI POSIZIONAMENTO



XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM è la soluzione più performante sul mercato in termini di velocità e precisione di posizionamento. Dotato di un motore per ogni piano di lavoro e per ogni carrello, permette il posizionamento simultaneo di tutti i sistemi di bloccaggio. XPS oltre a posizionare i moduli del vuoto e le morse a bloccaggio pneumatico, è in grado di aiutare l'operatore nelle fasi di carico, di spostare i pezzi durante l'esecuzione del programma senza intervento manuale dell'operatore. L'impianto MULTIZONA, di serie, permette di creare fino a 16 zone di bloccaggio tutte indipendenti.

MASSIMA TENUTA DEL BORDO

Massima qualità di pressione del bordo durante la fase di incollaggio su pannelli sagomati grazie al sistema di pressione del bordo dotato di due rulli.



Come per le bordatrici da linea, **la colla viene applicata direttamente sul pannello** per garantire la massima qualità di incollaggio. Permette l'uso di bordi sottili o trasparenti (3D) alle stesse condizioni dei bordi di spessore e più resistenti.



Il **caricamento della colla** avviene in tempo mascherato nel sistema di alimentazione granuli solidale al gruppo di incollaggio. La conservazione della colla in granuli, tenendo in fusione solo la quantità necessaria alla lavorazione, garantisce la massima performance della colla, che conserva le sue caratteristiche di incollaggio.

ADESIONI ROBUSTE E RESISTENTI

Soluzioni specifiche per l'utilizzo delle colle poliuretaniche resistenti al calore, all'umidità e all'acqua.



Colle poliuretaniche in granuli.

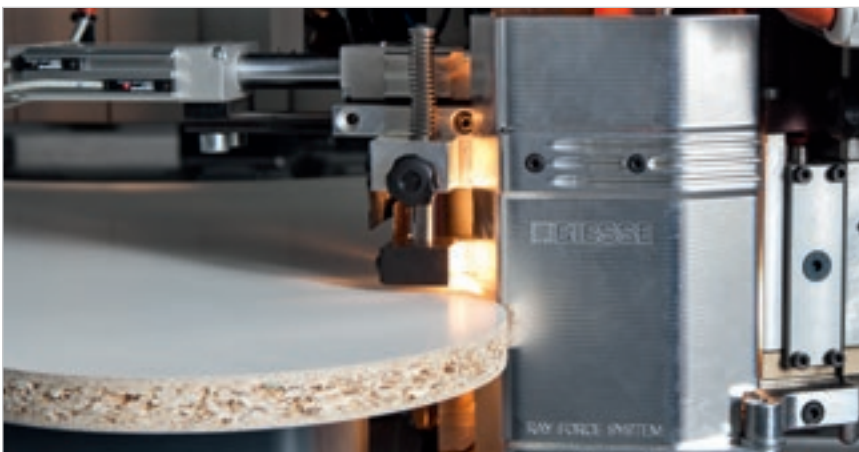


Vasche colle aggiuntive dotate di impianto elettrico a sgancio rapido anche per colle poliuretaniche in granuli.



Prefusore Nordson per elevate esigenze produttive, sistema esclusivo ad iniezione diretta per lavorazioni non stop ad alti consumi e velocità sostenute.

Biesse offre soluzioni specifiche per la massima qualità del pezzo finito attraverso l'uso della tecnologia zero-joint RayForce System.



Attrezzatura RayForce System, intercambiabile con l'uso di colle EVA o PUR, per la massima qualità del prodotto finito.

RAY FORCE SYS TEM

TECNOLOGIA INIMITABILE

L'alta tecnologia Biesse risponde alle sempre più complesse esigenze di mercato sviluppando una nuovissima tecnologia, unica nel suo genere, per l'applicazione del bordo su pannelli sagomati: RAYFORCE SYSTEM.

Il suo carattere rivoluzionario deriva dalla sua imparagonabile tecnica basata sulla fusione di uno strato reattivo con l'utilizzo di lampade a raggi infrarossi. Soluzione paragonabile alla tecnologia AirForce System applicata sulla bordatura lineare.

I vantaggi sono impareggiabili:

- massima qualità di finitura,
- minori consumi energetici,
- semplicità di utilizzo.

RAYFORCESYSTEM



BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

SOLUZIONI CHE AUMENTANO LA PRODUTTIVITÀ DELLA MACCHINA

Il **magazzino** per l'alimentazione automatica dei bordi, montato su carro X, permette di utilizzare bordi sottili o di spessore durante lo stesso ciclo di lavoro.

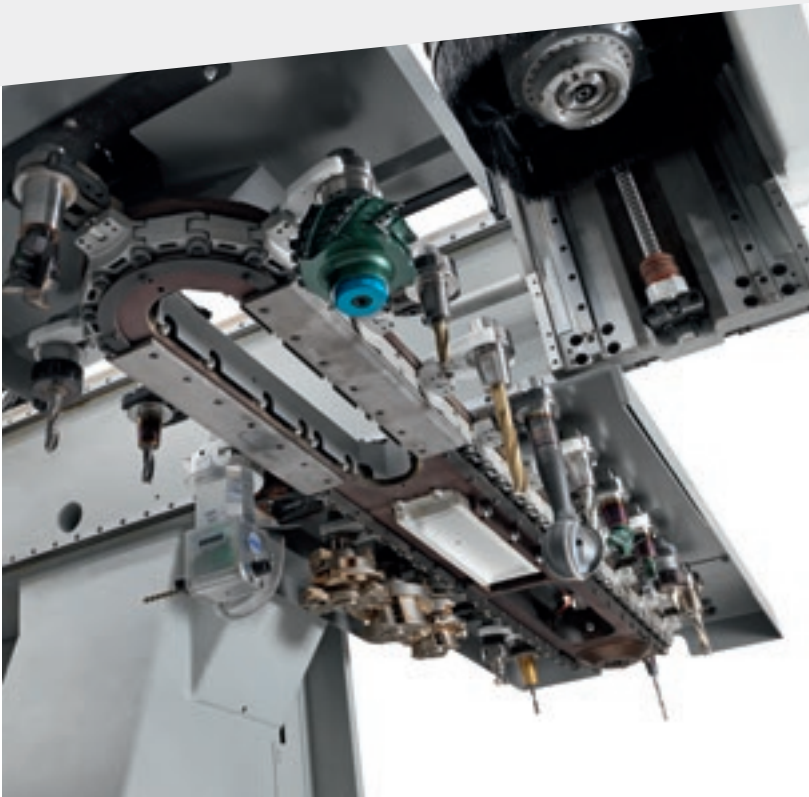


Cambio rapido delle bobine con magazzino bordi posizionato fuori dalla reti di protezione.



Bordi sottili o di spessore, pretagliati o in bobina, con alimentazione automatica o manuale.

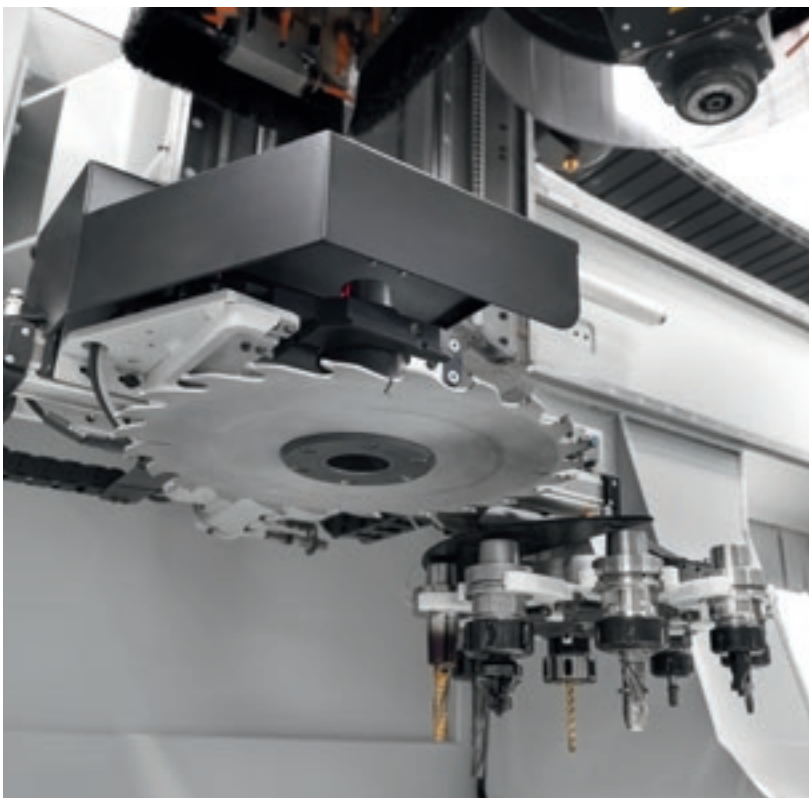
SEMPLICITÀ DI ATTREZZAGGIO E AMPIA DISPONIBILITÀ DI UTENSILI



Fino a 92 utensili sempre disponibili per ogni tipo di lavorazione con carico automatico mediante il gruppo operatore.



Magazzino a catena 33 posizioni



Magazzino a revolver 16 posizioni



Magazzino a singolo posto e magazzino a revolver 6 posizioni.

Il **Pick Up** permette di attrezzare i magazzini a bordo macchina.

TANTE SOLUZIONI PER UNA FINITURA PERFETTA

AGGREGATI PER LA FINITURA DELLA PARTE SUPERIORE ED INFERIORE DEL BORDO APPLICATO SUL PANNELLO

ET60C



Aggregato rifilatore, raggio interno minimo 30 mm o 18 mm con coltellini piani.

ETG60C



Aggregato rifilatore, raschia colla, raggio interno minimo 30 mm.

ETS60C



Aggregato rifilatore, liquido antiaderente, raggio interno minimo 80 mm.

EGS60C



Aggregato raschia bordo, raschia colla, raggio interno minimo 30 mm.

EF60C



Aggregato di finitura del bordo con tre funzioni: rifilatura, raschiatura bordo e colla; raggio minimo interno 30 mm.



Banco per facilitare la regolazione degli aggregati di finitura del bordo ed utilizzabile esternamente alla macchina.

AGGREGATI PER LA FINITURA DEL BORDO SUGLI SPIGOLI DEL PANNELLO



Utensile intestatore arrotondatore



Aggregato intestatore, lama 215 mm



Lama 260 mm per intestatura 5 assi



Lama 300 mm per intestatura su 5 assi



Aggregato intestatore/arrotondatore con copiatura orizzontale



Aggregato per la finitura dei bordi applicati su spigoli che finiscono su sagome post-formate

MASSIMA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINITO



Aggregato soffiatore e erogatore liquido antiadesivizzante.



Aggregato refillatore con erogazione liquido antiaderente



Aggregato spazzolatore con erogatore liquido pulente del filo colla.



Gruppo soffiatore ad aria fredda o calda per ravvivare il colore del bordo.



Gruppo soffiatore.

AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



Aggregato per fresatura di angoli interni 90°.



ROVER EDGE

BORDATURA TENACE

Massima tenuta di incollaggio, possibilità di applicazione di bordi sottili e bordi trasparenti 3D, facile manutenzione e pulizia del pannello durante il ciclo di lavorazione.

La bordatura si basa da sempre sull'applicazione della colla direttamente sul pannello; Biesse ha mantenuto questo principio, applicato universalmente sulla bordatura lineare, anche sulla bordatura sagomata eseguita dai centri di lavoro.



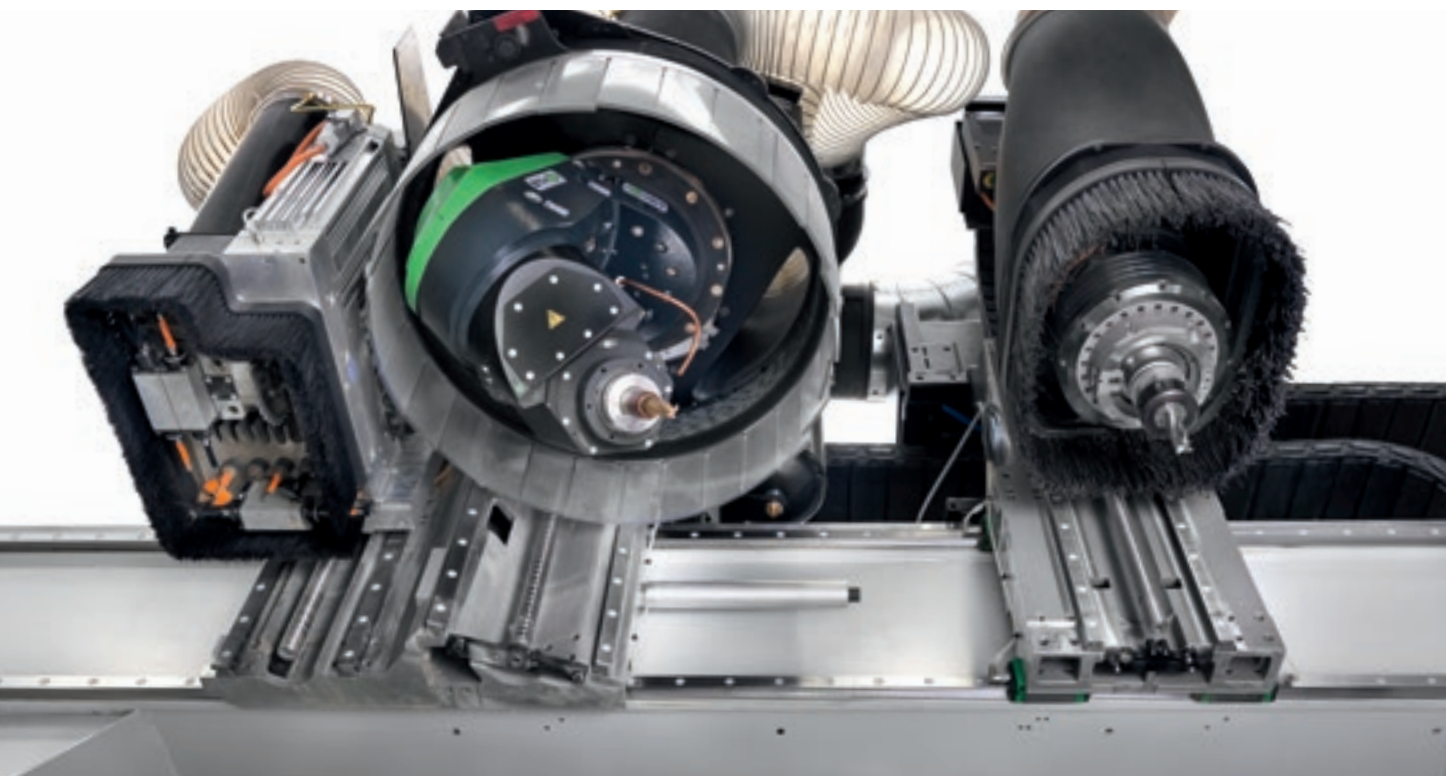
PERSONALIZZABILE SECONDO LE ESIGENZE

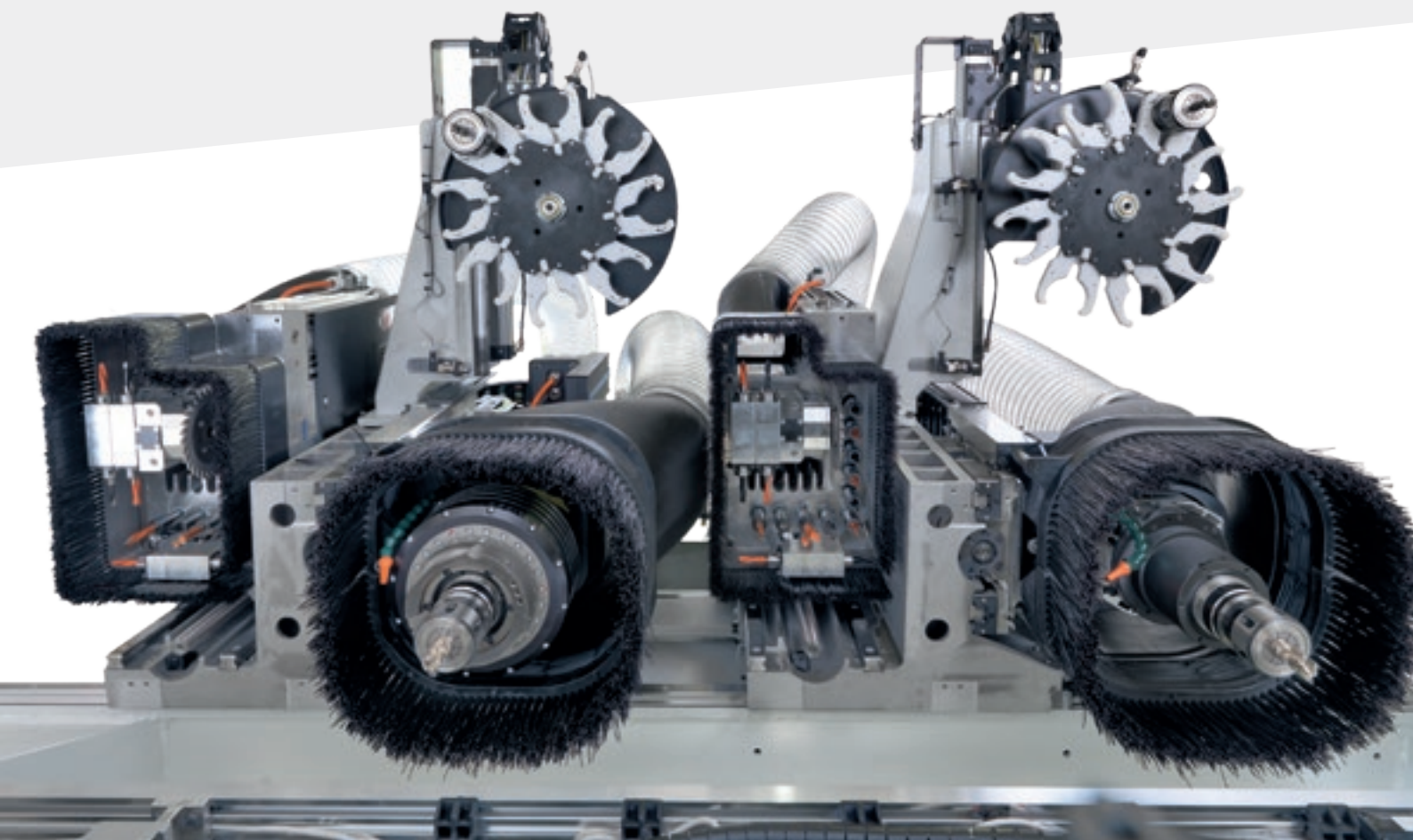
La configurabilità di Rover B Edge permette di soddisfare le svariate richieste di mercato e creare configurazioni mirate alle esigenze di ogni singolo cliente.



La compattezza del quinto asse abbinata all'elevata capacità di foratura consente di spaziare in ogni range di produzione, dalle lavorazioni di geometrie semplici a quelle più complesse.

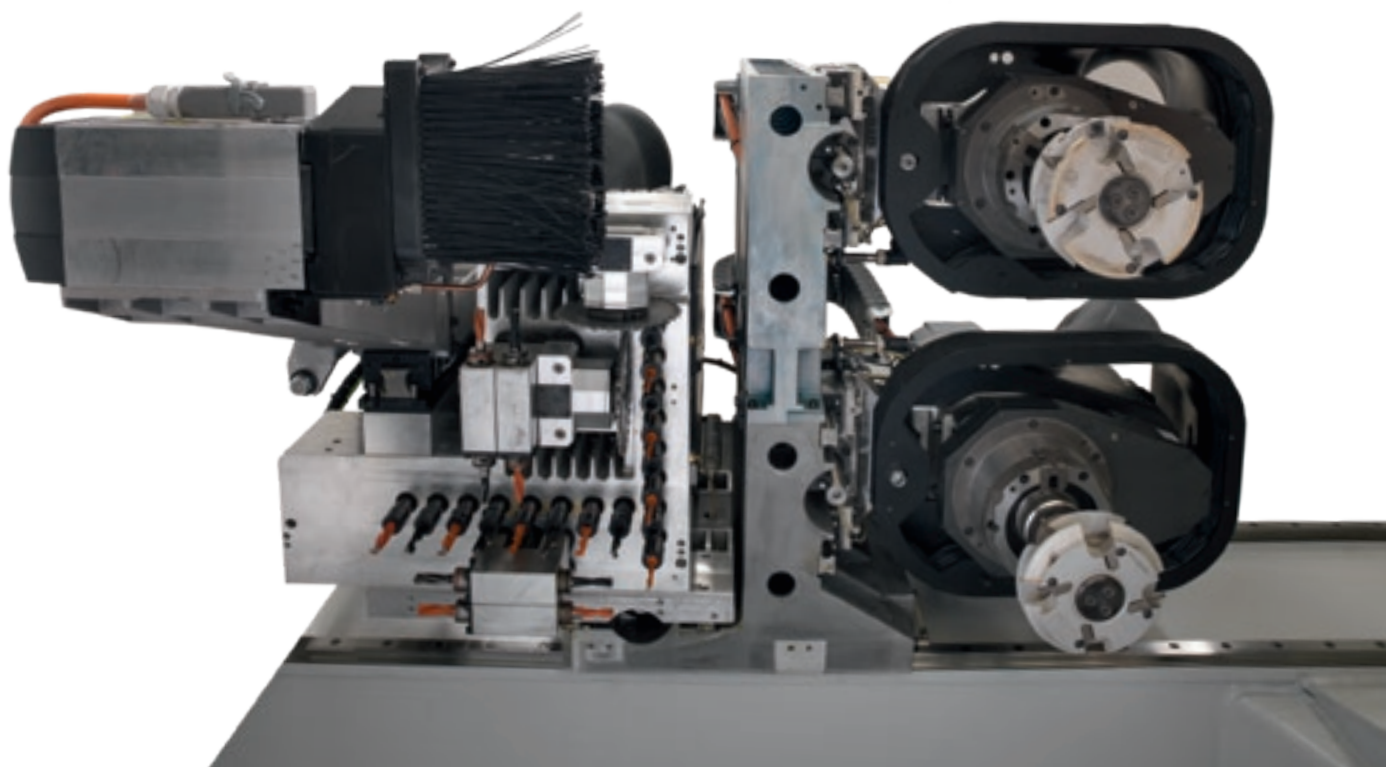
La possibilità di configurare la macchina con due carri Y indipendenti, di cui uno dotato di un gruppo di fresatura a 5 assi ed una foratrice e l'altro con un gruppo di fresatura a 4 assi, permette di massimizzare la produzione mantenendo elevata flessibilità.



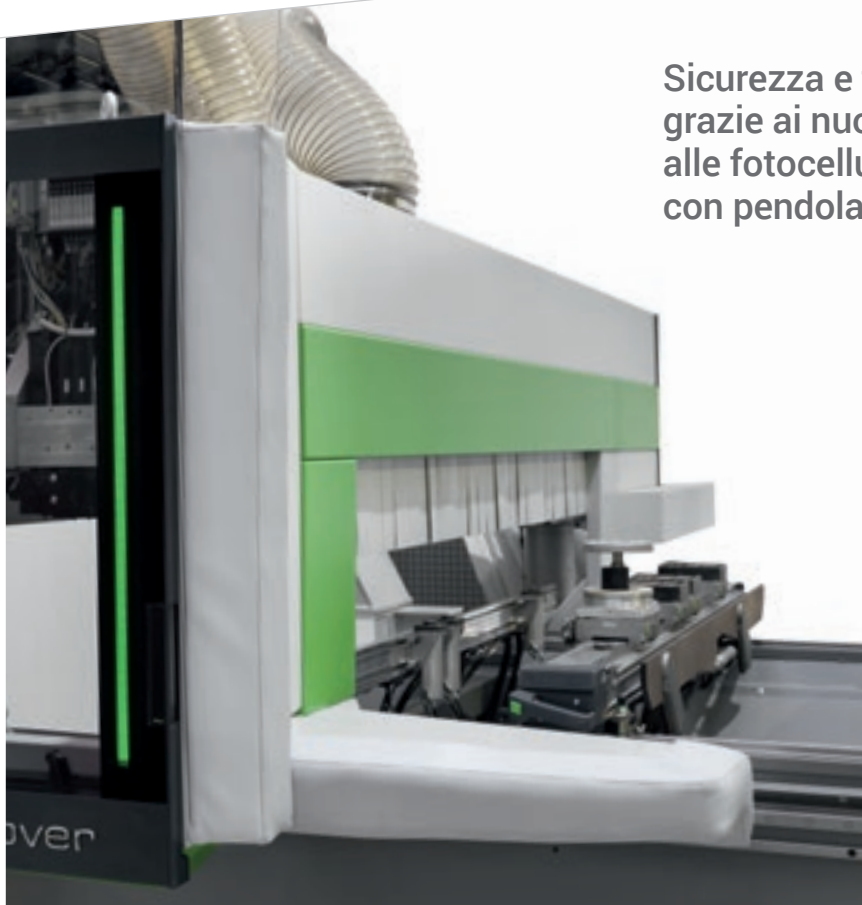


Configurazione per elevata produttività. Lavorazione simultanea di due pezzi in fresatura e foratura e cambio utensile in tempo mascherato.

Configurazione con doppio elettromandrino a 4 assi, per chi richiede produzioni di elevati quantitativi, ottimizzando i costi senza rinunciare alla qualità.



PROTEZIONE E SICUREZZA IN TUTTE LE LAVORAZIONI



Sicurezza e flessibilità grazie ai nuovi bumper abbinati alle fotocellule senza ingombro a terra con pendolare dinamico.



Bandelle laterali a protezione del gruppo operatore, mobili per lavorare a massima velocità in totale sicurezza.



Console remotata per un controllo diretto e immediato da parte dell'operatore.

Le **pedane sensibili** permettono alla macchina di lavorare a velocità massima costante.

LA TECNOLOGIA A SERVIZIO DELL'UTILIZZATORE



Consolle mobile con sistema operativo Windows real time e interfaccia software B_SOLID comprensiva di sistema anticollisione.

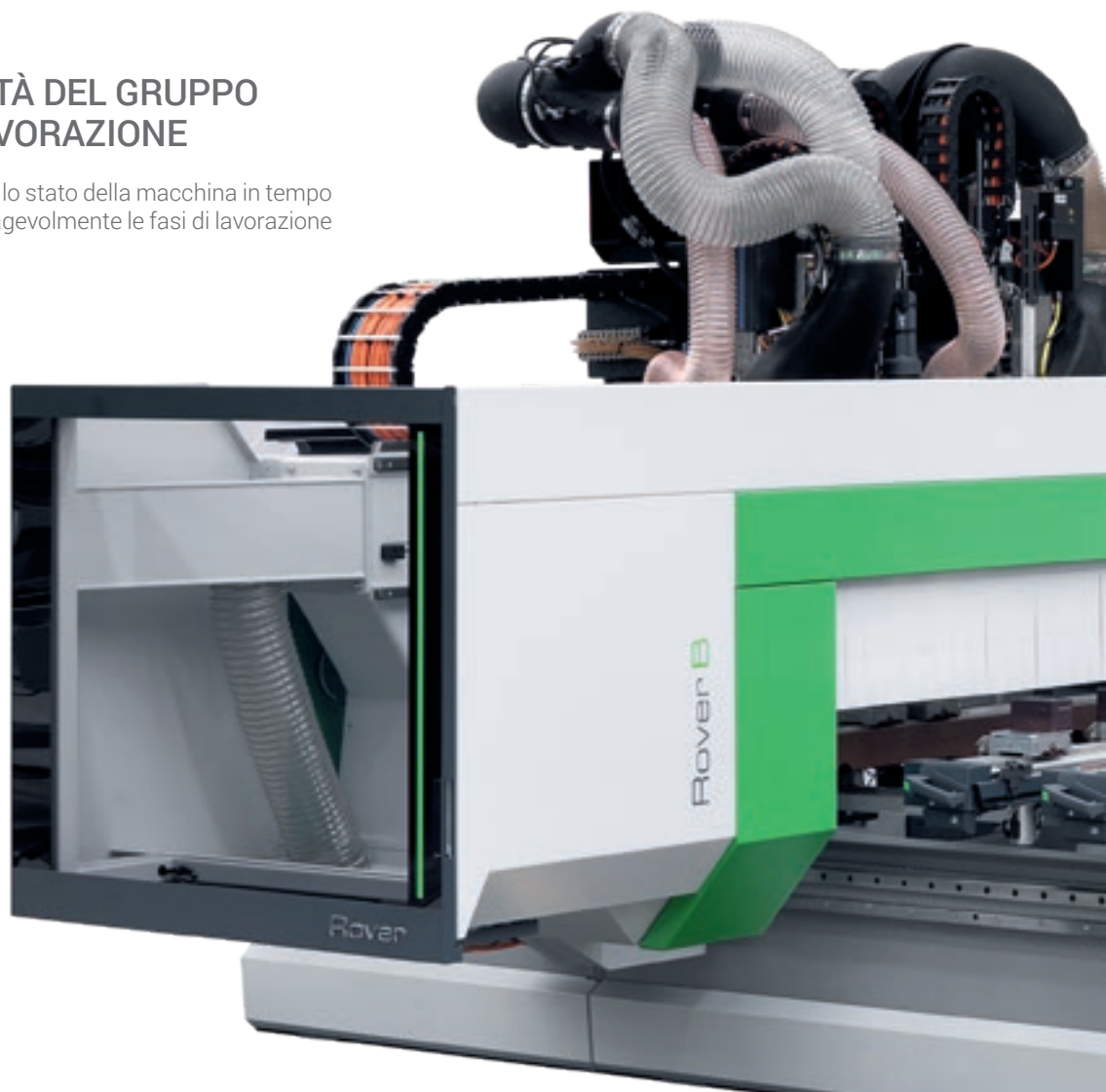
bTouch, opzionale che può essere acquistato anche in post-vendita per migliorare le funzionalità e l'utilizzo della tecnologia a disposizione.

BTOUCH

Nuovo schermo tattile da 21,5" che permette di eseguire tutte le funzioni svolte dal mouse e dalla tastiera garantendo un'interattività diretta tra utente e dispositivo. Perfettamente integrato con l'interfaccia della B_SUITE3.0 (e successive), ottimizzata per un utilizzo touch, sfrutta al meglio e con la massima semplicità le funzioni dei software Biese installati in macchina.

MASSIMA VISIBILITÀ DEL GRUPPO OPERATORE IN LAVORAZIONE

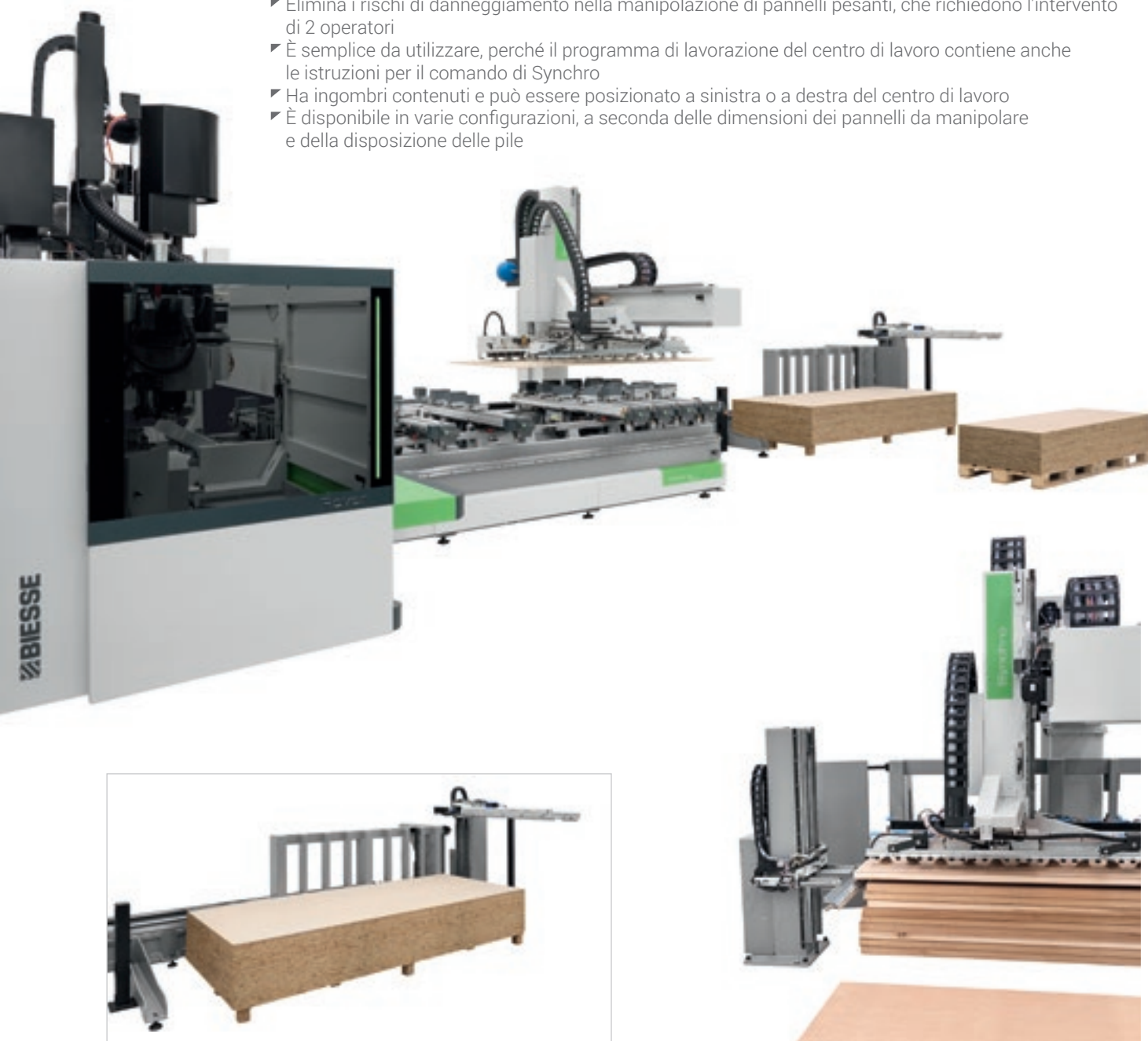
Banda LED a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale, permette di monitorare agevolmente le fasi di lavorazione in totale sicurezza.



SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il centro di lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- Elimina i rischi di danneggiamento nella manipolazione di pannelli pesanti, che richiedono l'intervento di 2 operatori
- È semplice da utilizzare, perché il programma di lavorazione del centro di lavoro contiene anche le istruzioni per il comando di Synchro
- Ha ingombri contenuti e può essere posizionato a sinistra o a destra del centro di lavoro
- È disponibile in varie configurazioni, a seconda delle dimensioni dei pannelli da manipolare e della disposizione delle pile



Distaccatore meccanico

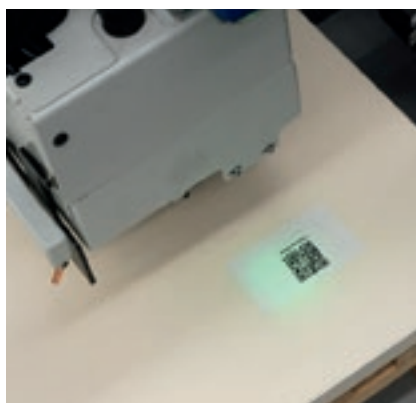
Aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella compensando il disallineamento dei pannelli componenti la pila. È composto da una battuta mobile centrale o laterale dotata di soffiatori per consentire lo sfogliamento dei pannelli componenti la pila.

Cella automatizzata per la lavorazione di un lotto di pannelli o porte.

Synchro può lavorare pile di pannelli di dimensioni differenti l'uno dall'altro, grazie al dispositivo per il riferimento della pila ed al ciclo di pre-allineamento del pannello, che viene eseguito in tempo mascherato mentre il centro di lavoro Rover esegue la lavorazione del precedente pannello.

Dispositivo di prelievo del pannello con posizionamento automatico delle barre porta-ventose in funzione delle dimensioni del pannello da prelevare:

- Non necessita di intervento dell'operatore per aggiungere o rimuovere le barre porta-ventose
- Tempi inattivi drasticamente ridotti per eseguire cambi formato
- Riduzione dei rischi di urto causati da errate operazioni di attrezzaggio
- Disponibile in modalità multizona con attivazione discretizzata delle ventose
- Le ventose possono essere configurate con soffio interno per gestire materiali traspiranti



Sono disponibili due tipologie di **lettrici codice a barre** per la lettura dei bar code sia sulla faccia superiore che sulla faccia laterale del pannello tramite i quali è possibile caricare in distinta il programma di lavorazione corretto evitando errori da parte dell'operatore.

Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del centro di lavoro:

- 1 operatore
- 2 programmi di lavorazione
- 2 pannelli

MASSIMA PULIZIA DEL PRODOTTO E DELLA FABBRICA



Tappeto motorizzato per la rimozione di trucioli e sfridi.
Piani di Lavoro con collegamenti nascosti per fornire un'ottima capacità di evacuazione dei trucioli.

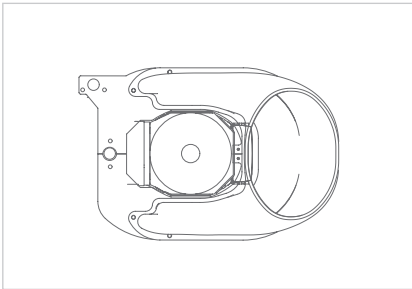


Deflettore (convogliatore di trucioli) gestito da controllo numerico.

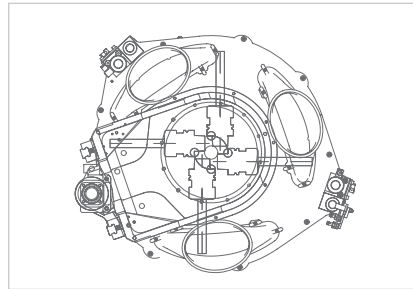


Cuffia di aspirazione a 10 posizioni (per 3/4 assi), a 19 posizioni (per 5 assi) e a posizionamento continuo per tutte le unità di fresatura.

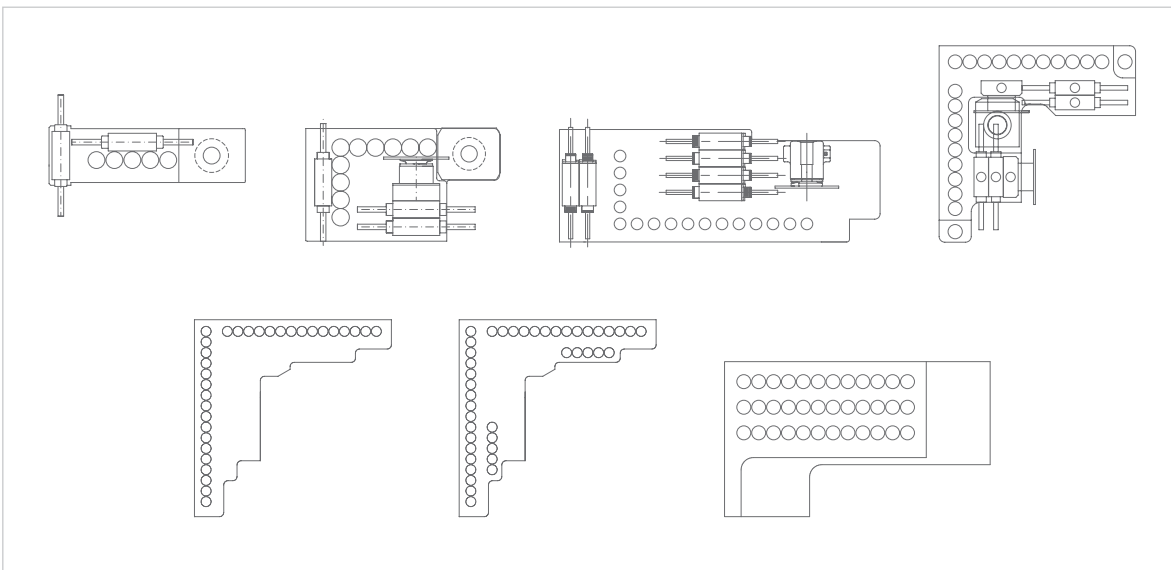
COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE



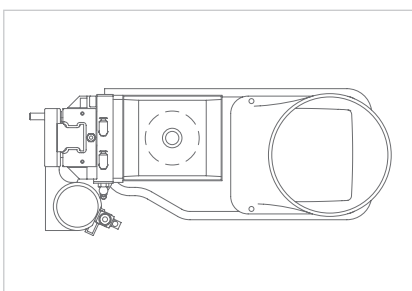
Unità di fresatura con raffreddamento ad aria o a liquido, attacchi ISO30, HSK F63 e HSK E63 e potenze da 13,2 kW a 19,2 kW.



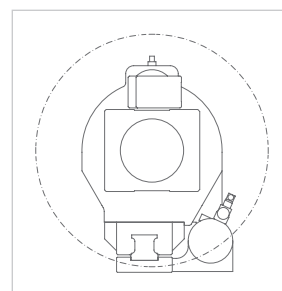
5 assi 13 kW con 24000 giri o 16,5 kW con 18000 giri.



Teste a forare disponibili da 9 a 42 utensili: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36 o dedicate verticali BHC 42 con gruppi per orizzontali rotativo TCH9 L o fisso TCH14 2L.



Unità di fresatura verticale da 6 kW.



Multifunzione con rotazione 360°.

myVA

SOLUZIONI CHE RENDONO PIÙ SEMPLICE,
ERGONOMICO ED EFFICIENTE
L'UTILIZZO DELLE NOSTRE MACCHINE.



STAZIONE UNICA DI CONTROLLO CON DOPPIO MONITOR ED ETICHETTATRICE

In un unico punto di comando è possibile governare la macchina e stampare le etichette, utili all'identificazione dei pezzi.

La soluzione aumenta incredibilmente l'ergonomia della macchina.

STAMPANTE A BORDO CONSOLLE MOBILE

La stampante, collegata direttamente al PC della macchina, grazie alla sua posizione, permette di avere a portata di mano tutto il necessario per l'etichettatura.

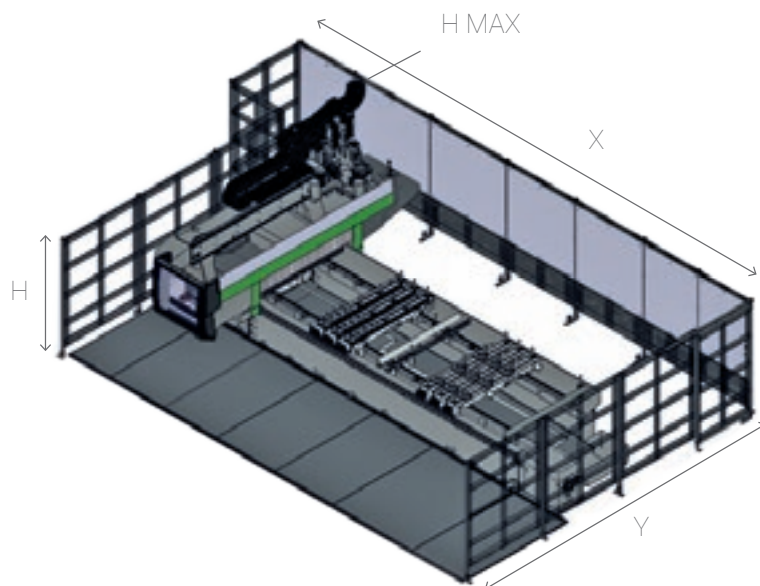
Biesse ha sviluppato una serie di soluzioni che assistono l'operatore nelle varie fasi di lavoro, semplificando le attività quotidiane. myVA, diventa l'assistente virtuale di ogni operatore.

LETTORE CODICE A BARRE E QR INDOSSABILE

Permette di caricare in distinta programmi, leggendo le informazioni contenute nell'etichetta, attivando le successive fasi di lavorazione. La lettura di un codice QR code o a barre avviene in maniera molto veloce e precisa lasciando all'operatore le mani libere a differenza di un lettore classico.



DATI TECNICI



CAMPI DI LAVORO

		X1 fresatura	Y1 fresatura	X2 bordatura	Y2 bordatura	Z1 fresatura moduli H74	Z2 fresatura moduli H29
Rover B Edge 1638	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
Rover B Edge 1650	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
Rover B Edge 1667	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
Rover B Edge 1684	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
Rover B Edge 1950	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
Rover B Edge 1967	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
Rover B Edge 1984	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
Rover B Edge 2250	mm	5055	2200	4100	2200	245	290
Rover B Edge 2267	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
Rover B Edge 2284	mm	8415	2200	7460	2200	245	290

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

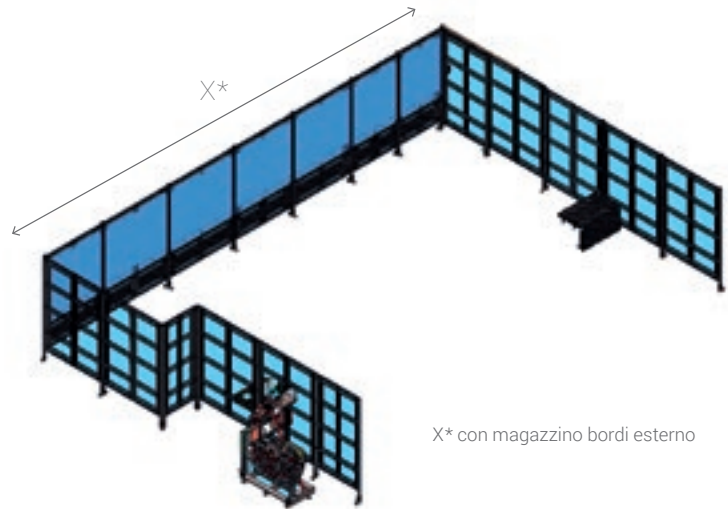
Livello di pressione sonora ponderato A in: Postazione operatore Lp_{fA} 82 dB(A). Postazione di carico/scarico Lp_{fA} 79 dB(A). Fattore di incertezza K=4dB(A).

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202:2010 e successive modifiche.

I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente dei livelli operativi sicuri.

Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni.

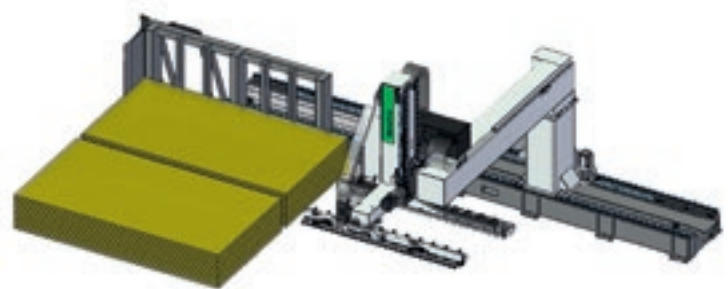
I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.



X* con magazzino bordi esterno

INGOMBRI

	X	X*	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover B Edge 1638	8440	8680	5990	2000	2650
Rover B Edge 1650	9620	9860	5990	2000	2650
Rover B Edge 1667	11280	11520	5990	2000	2650
Rover B Edge 1684	12980	13220	5990	2000	2650
Rover B Edge 1950	9620	9860	6340	2000	2650
Rover B Edge 1967	11520	11280	6340	2000	2650
Rover B Edge 1984	12980	13220	6340	2000	2650
Rover B Edge 2250	9620	9860	6680	2000	2650
Rover B Edge 2267	11520	11280	6680	2000	2650
Rover B Edge 2284	12980	13220	6680	2000	2650



CAMPI DI LAVORO SYNCHRO

Lunghezza (min / max)	mm	400 / 3200 *
Larghezza (min / max)	mm	200 / 2200 *
Spessore (min / max)	mm	8/150
Peso (1 pannello / 2 pannelli)	kg	150 / 75
Altezza utile della pila	mm	1000
Altezza pila da terra (incuso Europallet 145 mm)	mm	1145

(*) i valori Min e Max possono variare a seconda delle configurazioni di Synchro e del Centro di Lavoro Rover al quale Synchro è asservito.

L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA



B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- Progettazione in pochi click.
- Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.
- Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.
- Simulazione della lavorazione con calcolo del tempo di esecuzione.

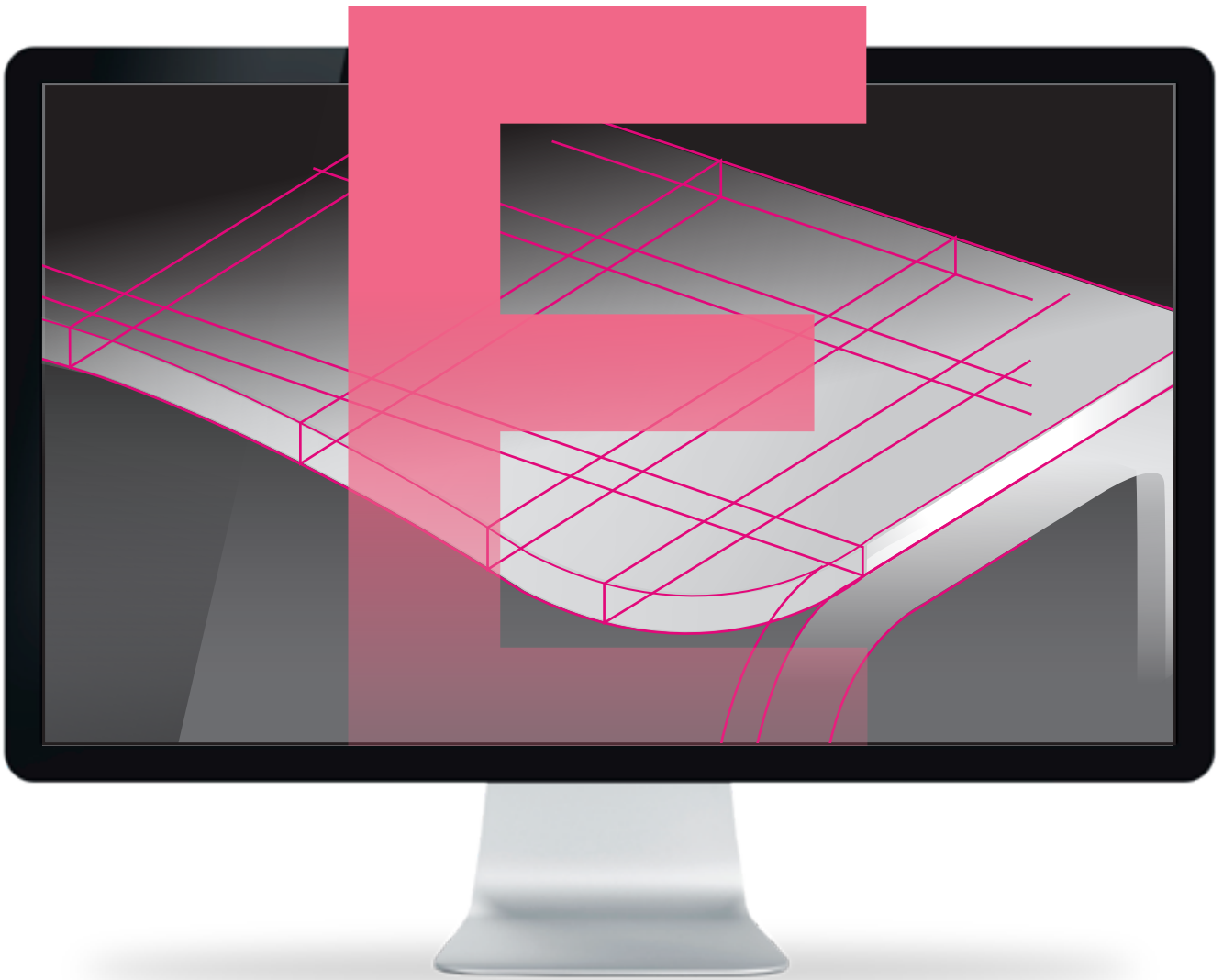


SEMPLIFICARE LA PROGRAMMAZIONE DELLA BORDATURA



B_EDGE È UN MODULO AGGIUNTIVO INTEGRATO NELLA B_SUITE. SFRUTTANDO LA CAPACITÀ DELLA SUITE, B_EDGE SEMPLIFICA LA PROGRAMMAZIONE DEL PROCESSO DI BORDATURA.

- Generazione automatica della sequenza delle lavorazioni di bordatura.
- Implementazione delle conoscenze di base del software secondo le esigenze di lavorazione.
- Semplificazione della gestione dei bordi e dei dispositivi di bordatura.



GESTIRE LA PRODUZIONE IN MODO SEMPLICE E IMMEDIATO

**SMART
CONNECTION**
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION È UN SOFTWARE PER LA GESTIONE IN AZIENDA DELLE COMMESSE, A PARTIRE DALLA LORO GENERAZIONE FINO ALLA PIANIFICAZIONE A CALENDARIO E ALL'EFFETTIVA MESSA IN PRODUZIONE IN POCHI SEMPLICI ED INTUITIVI PASSAGGI.

GRAZIE A SMARTCONNECTION È POSSIBILE COLLEGARE I MACCHINARI DEL SITO PRODUTTIVO TRASFORMANDO L'AZIENDA IN CHIAVE 4.0.



SmartConnection è una soluzione web based utilizzabile da qualsiasi dispositivo.

GESTISCI LA COMMESSA

PROGRAMMA

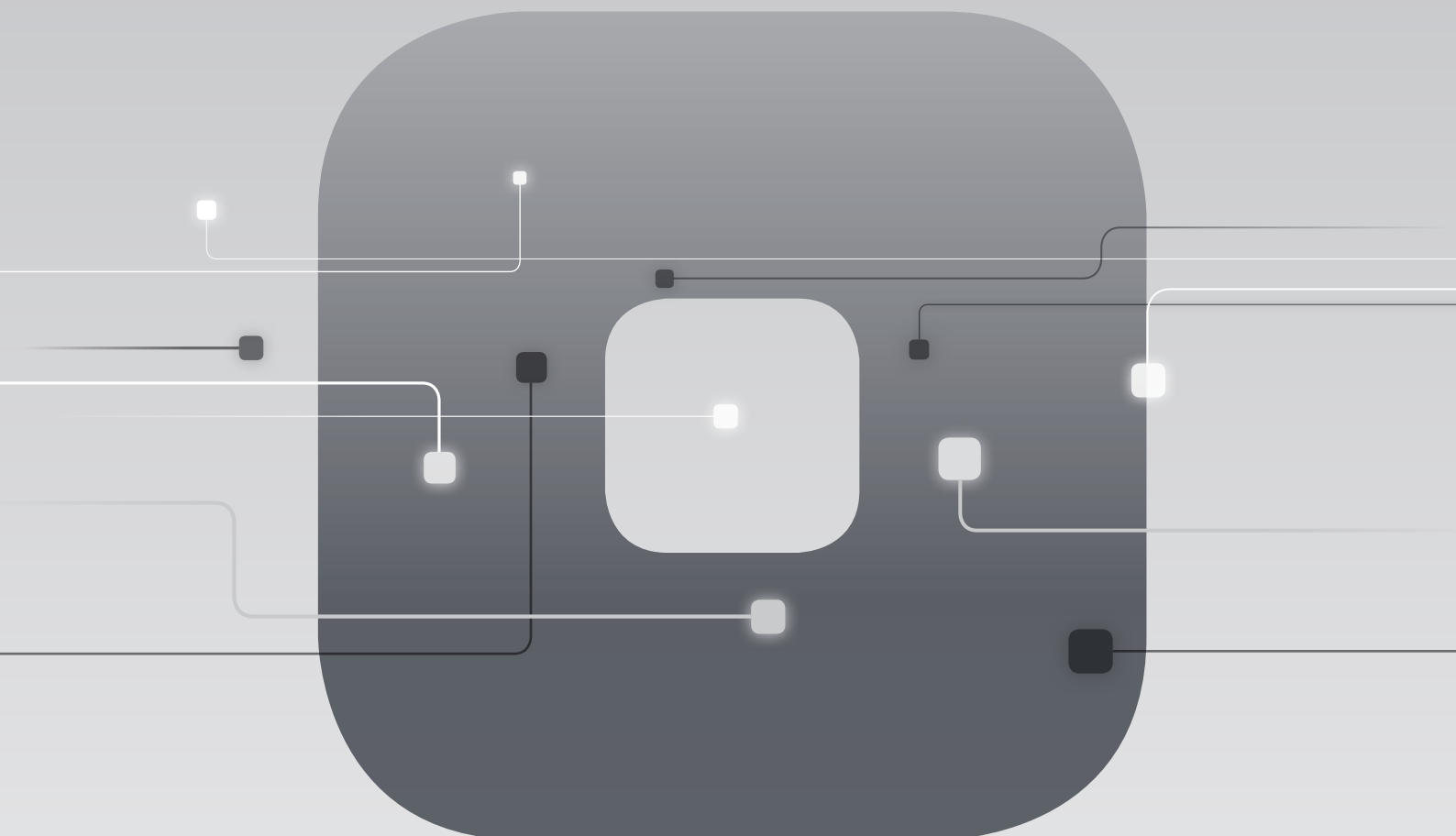
METTI A CALENDARIO

LAVORA

 Biesse sta estendendo SmartConnection in tutte le aree geografiche. Per verificare la disponibilità nel tuo Paese, contatta il tuo riferimento commerciale.

SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



La piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

□ SERVIZI

□ PROATTIVITÀ

□ ANALISI

CUSTOMER CARE È IL NOSTRO MODO DI ESSERE

SERVICES è una nuova esperienza per i nostri clienti, per offrire un nuovo valore composto non solo dall'eccellente tecnologia ma da una connessione sempre più diretta con l'azienda, le professionalità che la compongono e l'esperienza che la caratterizza.



DIAGNOSTICA AVANZATA

Canali digitali per interazione da remoto on line 24/7. Sempre pronti ad intervenire on site 7/7.



RETE WORLDWIDE

39 filiali, più di 300 agenti e rivenditori certificati in 120 paesi e magazzini ricambi in America, Europa e Far East.



RICAMBI SUBITO DISPONIBILI

Identificazione, spedizione e consegna di parti di ricambio per ogni esigenza.



OFFERTA FORMATIVA EVOLUTA

Tanti moduli formativi on site, on line e in aula per percorsi di crescita personalizzati.



SERVIZI DI VALORE

Un'ampia gamma di servizi e software per il miglioramento continuo delle performance dei nostri clienti.

ECCELLENZA NEL LIVELLO DI SERVIZIO

+550

TECNICI NEL MONDO
ALTAMENTE SPECIALIZZATI,
PRONTI AD ASSISTERE
I CLIENTI IN OGNI ESIGENZA

90%

DI CASE PER MACCHINA
FERMA, CON TEMPO
DI RISPOSTA ENTRO 1 ORA

+100

ESPERTI IN CONTATTO
DIRETTO DA REMOTO
E TELESERVICE

92%

DI ORDINI RICAMBI
PER MACCHINA FERMA
EVASI IN 24 ORE

+50.000

ARTICOLI IN STOCK
NEI MAGAZZINI RICAMBI

+5.000

VISITE DI MANUTENZIONE
PREVENTIVA

80%

DI RICHIESTE SUPPORTO
RISOLTE ON-LINE

96%

DI ORDINI RICAMBI EVASI
ENTRO LA DATA PROMESSA

88%

DI CASE RISOLTI
CON IL PRIMO INTERVENTO
ON SITE

MADE WITH BIESSE

LA TECNOLOGIA DEL GRUPPO BIESSE SUPPORTA L'EFFICIENZA PRODUTTIVA DEI PRINCIPALI PRODUTTORI DI MOBILI DEL MONDO

"Eravamo alla ricerca di una soluzione che fosse così innovativa da poter rispondere contemporaneamente a tutte le nostre esigenze", commenta il responsabile di produzione di uno dei principali produttori di mobili al mondo.

"Buona parte della nostra produzione era già realizzata grazie all'impiego di strumenti a controllo numerico, ma oggi il 100 per cento di ciò che produciamo nasce da queste tecnologie.

Da qui la necessità di aumentare la capacità produttiva. Biesse ha presentato una soluzione che ci è piaciuta molto, una vera e propria linea di centri di lavoro e magazzini automatici. Innovativa, affascinante e decisamente potente.

Con Biesse abbiamo definito una soluzione "chiavi in mano" da progettare, costruire, testare, installare, collaudare e mettere a regime in tempi definiti".

Fonte: tratto da un'intervista al responsabile di produzione di uno dei principali produttori di mobili al mondo.

BIESSE.COM



Origini italiane,
vocazione
internazionale.

Siamo un'azienda internazionale
che produce linee integrate e
macchine per la lavorazione di
legno, vetro, pietra, materiali
plastici e compositi e i materiali che
verranno in futuro.

Grazie alle nostre competenze
alimentate da una rete mondiale
in continua crescita, supportiamo
l'evoluzione del tuo business,
potenziando la tua immaginazione.

Master of materials, dal 1969.

Semplifichiamo
i processi
produttivi per
esaltare il
potenziale di ogni
materiale.



