

PRO VER^c

CENTRO DE MECANIZADO
A CONTROL NUMÉRICO



 **BIESSE**

LA POTENCIA ENCUENTRA LA PRECISIÓN



EL MERCADO EXIGE

un cambio en los procesos de producción que permita **aceptar el mayor número de pedidos posibles**. Todo ello manteniendo altos niveles de calidad, **la personalización de los productos manufacturados**, con plazos de entrega reducidos y seguros y satisfaciendo las exigencias de los arquitectos más creativos.

BIESSE RESPONDE

con **soluciones tecnológicas** que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. **Rover C** es el nuevo centro de mecanizado para producir ágilmente muebles, escaleras o componentes de carpintería de cualquier forma, tamaño o espesor. Ha sido concebido para ser utilizado en mecanizados pesados que requieren herramientas y agregados de grandes dimensiones.



ROVER_C

- ✔ SOLUCIONES TECNOLÓGICAS ÚNICAS EN EL MERCADO PARA ALTAS PRESTACIONES
- ✔ CONFIGURACIONES PERSONALIZABLES EN FUNCIÓN DE LAS MÚLTIPLES NECESIDADES DE PRODUCCIÓN
- ✔ FACILIDAD DE MECANIZADO DE PIEZAS DE GRAN ESPESOR, PASO DE LA PIEZA EN Z HASTA 500 MM
- ✔ TECNOLOGÍA FIABLE Y SIN CONDICIONES

PRODUCIR SIN LÍMITES

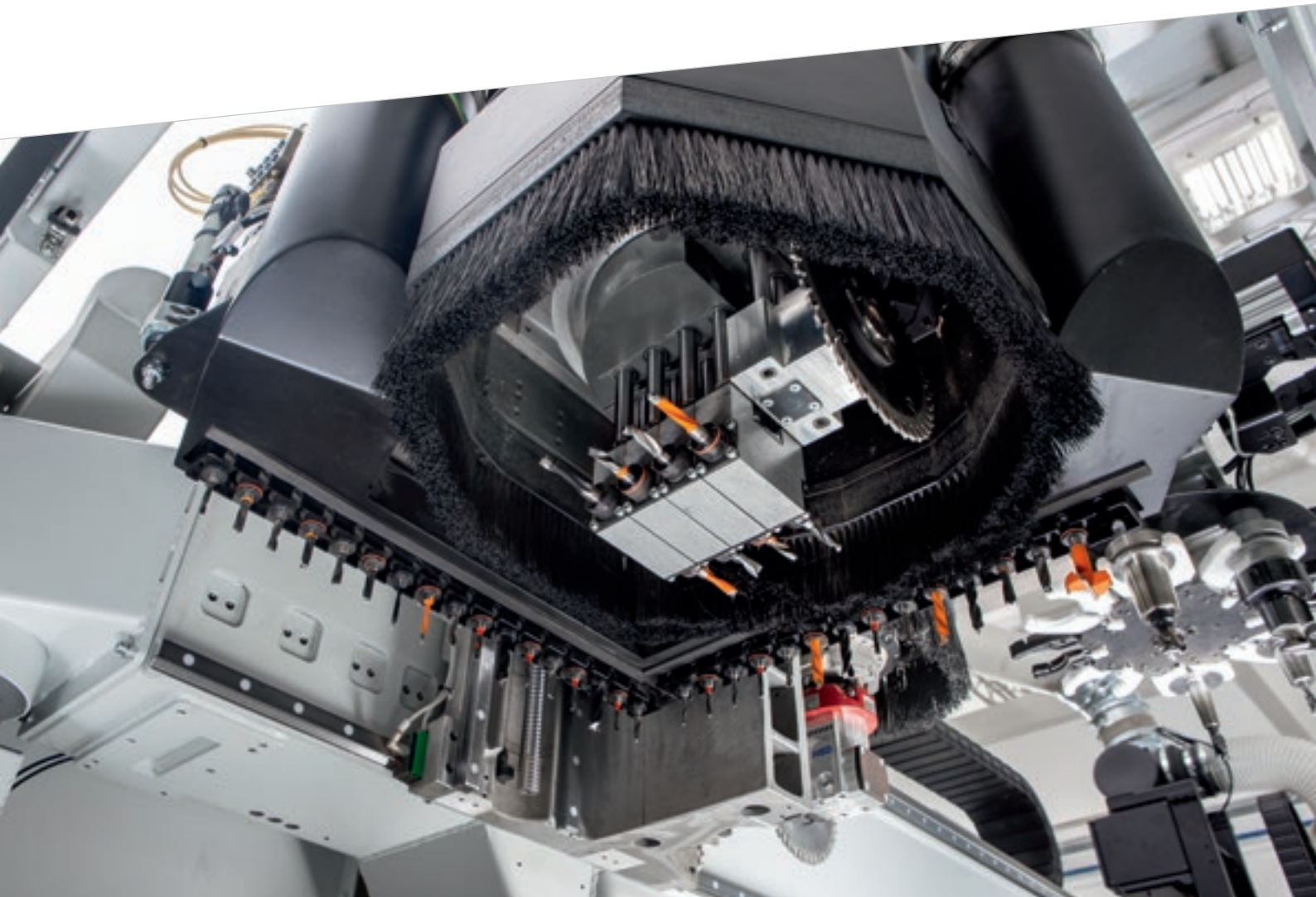
La tecnología de la nueva Rover C permite el mecanizado de piezas con formas complejas, garantizando calidad, precisión y total fiabilidad a lo largo del tiempo.



TECNOLOGÍA DE 5 EJES INTERPOLADORES CON ROTACIÓN CONTINUA



TECNOLOGÍA FIABLE Y SIN CONDICIONES



La unidad de taladrado BHC 42, con mandriles de 28 mm de diámetro, se refrigera por líquido y se lubrica automáticamente para garantizar una perforación rápida, exacta, con un acabado de gran calidad y con gran fiabilidad. El grupo operador TCH9L con rotación de 360° de control numérico, que completa la BHC 42, permite efectuar perforaciones horizontales, canales y cortes con cuchilla en todas las direcciones.



La bomba de grasa incorporada en el carro X garantiza la lubricación automática del grupo de perforación, sin ninguna intervención del operario y sin tiempos de inactividad de la máquina.

Las unidades de fresado, de perforación y los agregados son diseñados y fabricados para Biesse por HSD, empresa líder mundial del sector, lo que garantiza una gran potencia, unas dimensiones compactas y unos estándares de acabado muy elevados.



El **eje C Torque** sin engranajes es muy rígido, rápido de posicionar y de gran precisión porque es una solución técnica que no está sujeta a desgaste.



Unidad operadora de 5 ejes de interpolación de 21,5 kW y 8.000 rpm, la más potente en el mercado, que permite realizar mecanizados complejos garantizando calidad y precisión.

EJECUCIÓN PERFECTA DE LOS MECANIZADOS

Ausencia total de vibraciones gracias a la estructura Gantry con doble motorización, sumamente sólida y equilibrada, que se ha diseñado para aumentar el nivel de precisión y fiabilidad en las operaciones de mecanizado.



La **lubricación automática** garantiza una continua lubricación de las principales partes móviles de la máquina sin necesidad de que intervenga el operario.

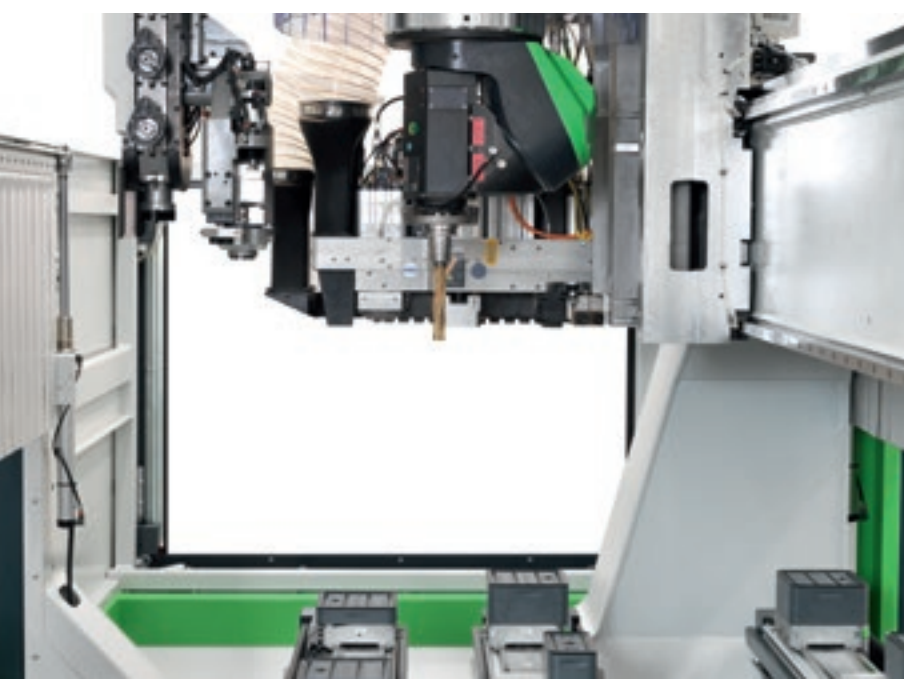


FACILIDAD DE MECANIZADO DE PIEZAS DE GRAN ESPESOR, PASO DE LA PIEZA EN Z HASTA 500 MM

La suma rigidez de la estructura permite tratar piezas con dimensiones X/Y/Z hasta 1950x8125x500 mm, y hasta 2250x8125x500 mm como opción, con la máxima precisión y calidad de acabado.



Paso de la pieza hasta 500 mm



Los campos de trabajo están cubiertos por todas las herramientas. Esto hace que Rover C sea muy flexible y que garantice la máxima eficiencia y ergonomía.

HIGH TECHNO LOGY

EXTREMA POTENCIA

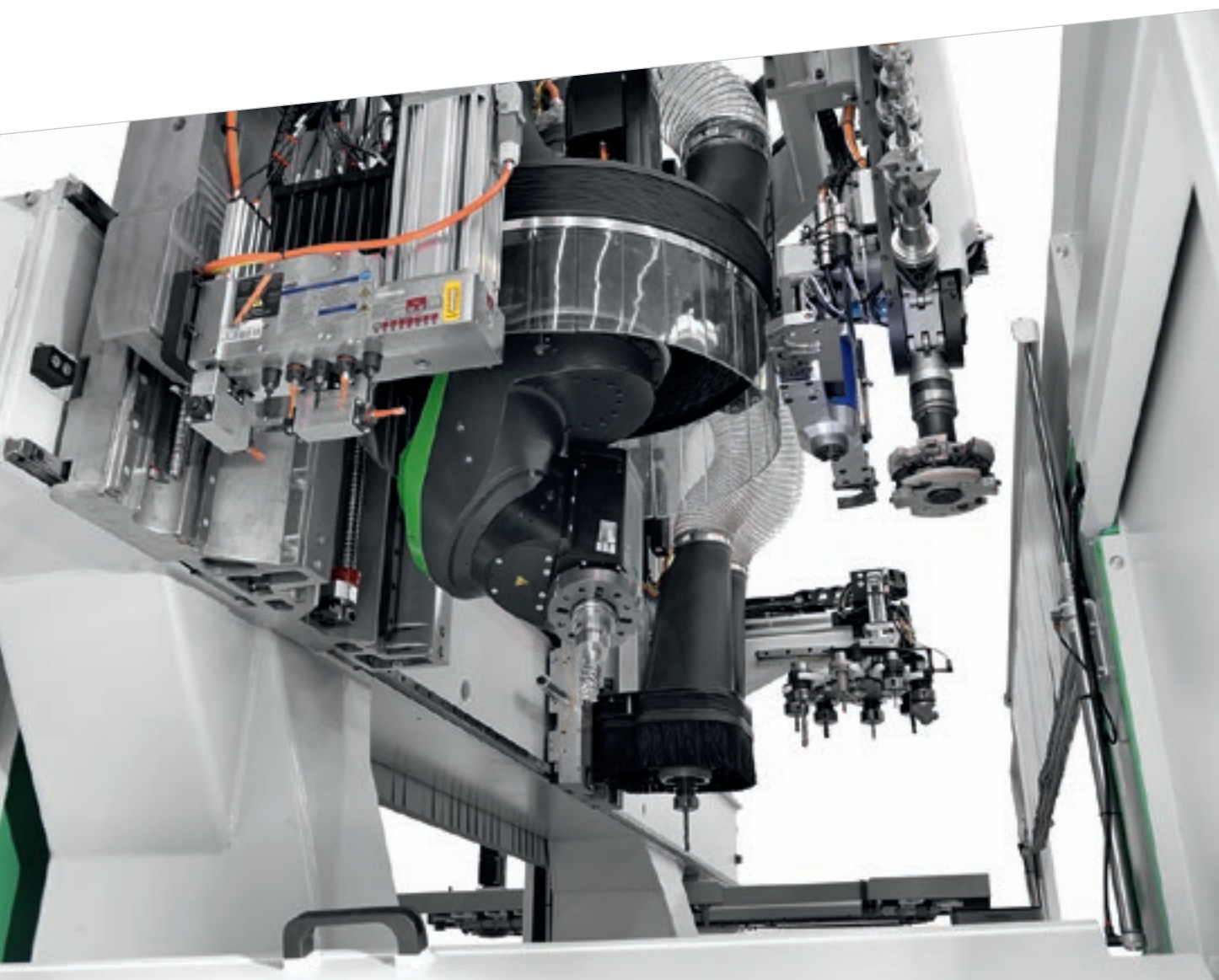
Soluciones tecnológicas únicas en el mercado para satisfacer las necesidades de productividad y flexibilidad de los productores más exigentes.

La unidad operadora de 5 ejes interpolativos HSD con potencia de 21,5 kW de 8.000 rpm y rotación continua a 360° respecto a los ejes vertical y horizontal, permite mecanizar piezas con formas complejas, garantizando calidad, precisión y plena fiabilidad a lo largo del tiempo. Los grupos de fresado de 5 y 4 ejes dispuestos sobre carros Y independientes permiten producir de forma flexible todo tipo de piezas y de cambiar herramienta sin afectar a los tiempos de ciclo. Las altas velocidades de los ejes y la rápida aceleración garantizan una alta productividad.



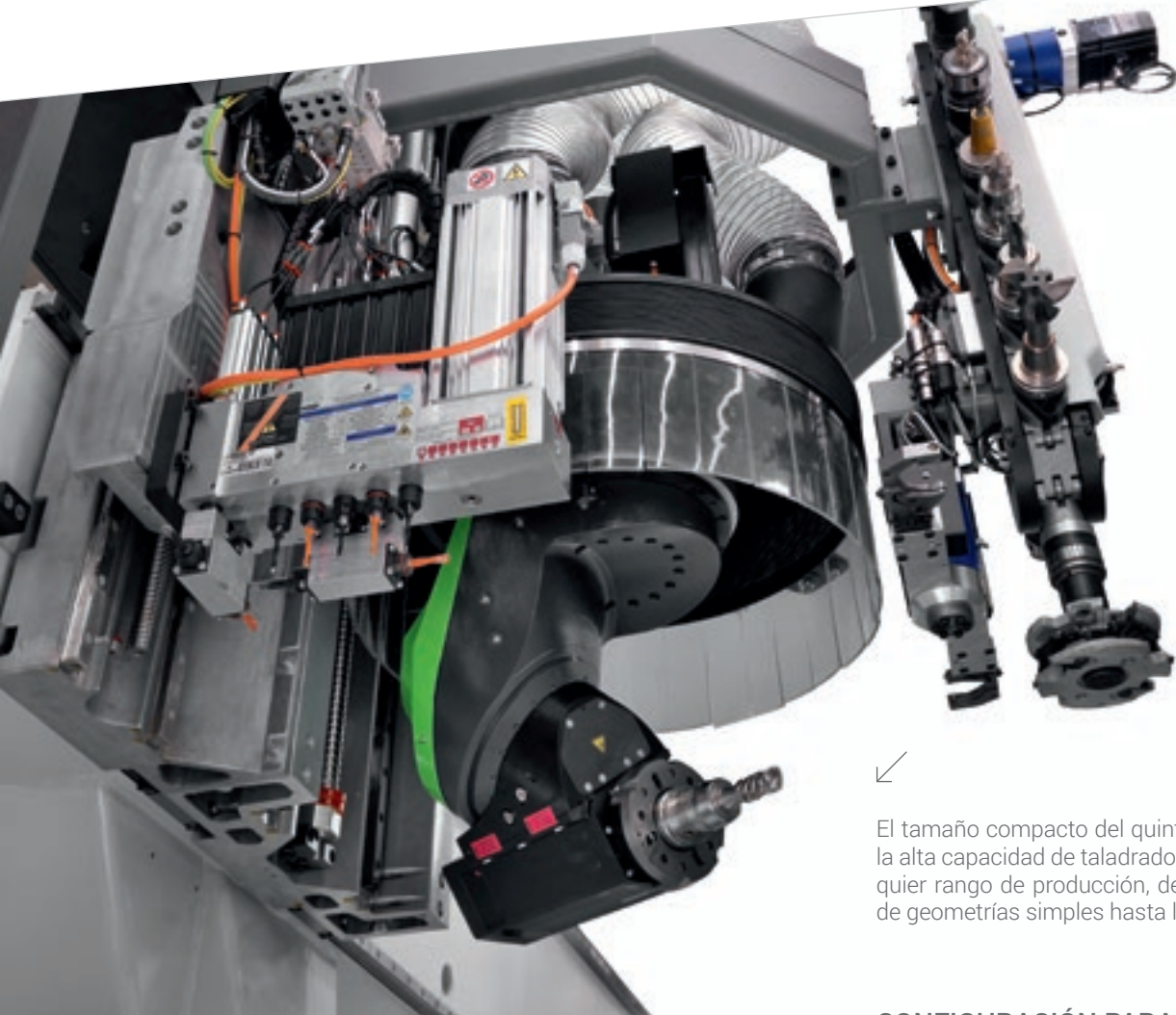
PERSONALIZADO SEGÚN LAS NECESIDADES

Con la capacidad de configuración de Rover C se pueden satisfacer las necesidades del mercado y crear configuraciones en función de las necesidades de cada cliente.



La posibilidad de configurar la máquina con dos carros Y independientes, uno equipado con un grupo de fresado de 5 ejes y una perforadora y el otro con una unidad de fresado de 4 ejes, permite maximizar la producción manteniendo una gran flexibilidad.

VELOCIDAD VECTORIAL DE LOS EJES DE 124 A 156 M/1' Y ACELERACIONES DE 3,5 A 5 M/SEG PARA UNA ELEVADA PRODUCTIVIDAD

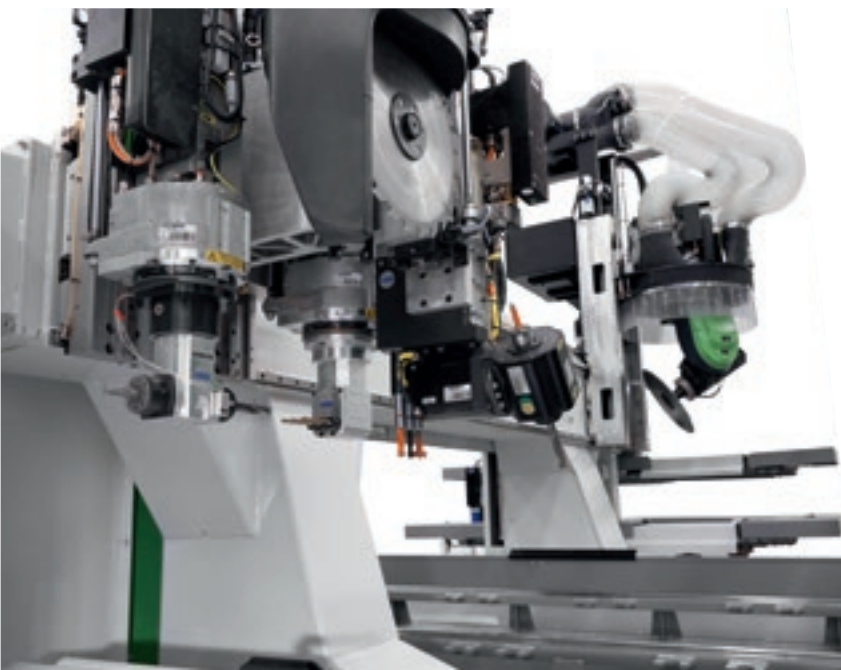


El tamaño compacto del quinto eje, combinado con la alta capacidad de taladrado, permite abarcar cualquier rango de producción, desde los mecanizados de geometrías simples hasta los más complejos.

CONFIGURACIÓN PARA PUERTAS Y VENTANAS CON CARROS Y INDEPENDIENTES PARA CAMBIAR DE HERRAMIENTA EN TIEMPO OCULTO

El carro Y trasero está equipado con un cabezal de 5 ejes con 21,5 kW de potencia ya a 8.000 rpm. El carro Y delantero está equipado con 4 grupos dotados cada cual con motor independiente y rotación continua de 360°:

- agregado de 3+1 herramientas contrapuestas para efectuar la perforación horizontal para hacer juntas,
- agregado de cuchilla de 300 mm de diámetro para achaflanar,
- agregado para fresados horizontales de 2 salidas, una de ellas con preinstalación de cuchilla, para la recuperación del listón,
- grupo basculante con dos salidas para el fresado y la perforación inclinados con posicionamiento por CN.



CONFIGURACIÓN RÁPIDA, SENCILLA Y SEGURA DE LA PLATAFORMA DE TRABAJO



Sistemas de sujeción **con vacío**.



El sistema de sujeción **Easyclamp** sirve para el mecanizado de piezas estrechas.



Sistemas de sujeción neumática **Uniclamp** e **Hyperclamp** con desenganche rápido para obtener una sujeción rígida y exacta.



La plataforma de trabajo garantiza la sujeción de piezas de cualquier forma y tamaño.
La configuración de la plataforma de trabajo se hace de forma rápida y fácil.

**Easy Zone**

Sistema de vacío adicional para la sujeción rápida y sencilla de varios elementos en la máquina.

Multizona

Ofrece una sujeción rápida y fácil de varios elementos con vacío o abrazaderas Uniclamp y Hyperclamp.

Activación de sistemas sujeción

Una línea de fotocélulas colocadas en la parte delantera de la bancada hace que se activen los sistemas de sujeción desde cualquier punto de la máquina.



Elevadores para ayudar a cargar piezas grandes y/o pesadas. Realizados en aluminio, cada uno de ellos está equipado con dos cilindros con sensores.

La bajada vertical se realiza a baja presión.

VARIOS SISTEMAS DE POSICIONAMIENTO DE LA PLATAFORMA DE TRABAJO EN FUNCIÓN DE CADA PROCESO



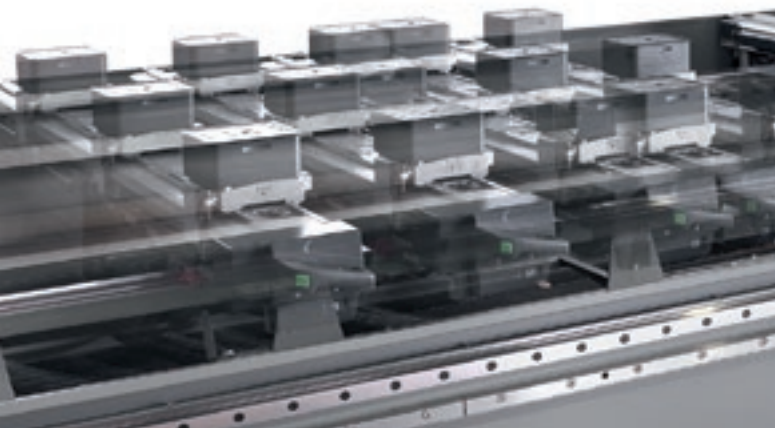
ATS (Advanced Table-Setting System)

Permite un posicionamiento manual rápido y sencillo de los sistemas de sujeción.



SA (Set Up Assistance)

Permite un posicionamiento manual sencillo, rápido y controlado de los sistemas de sujeción. Los sensores lineales de la mesa de trabajo y la función de control de colisiones reducen el riesgo de colisiones.



EPS (Electronic Positioning System)

Permite un posicionamiento automático y rápido de los sistemas de sujeción a las dimensiones programadas. Los motores, junto a la función de control de colisiones, permiten hacer un posicionamiento controlado, reduciendo el riesgo de colisiones.

FPS (Feedback positioning system)

Evolución del sistema EPS. Se distingue por la presencia de sensores lineales para conocer en todo momento la posición de los sistemas de sujeción, incluso en caso de intervención manual del operario, y hacer que el posicionamiento de los sistemas de sujeción sea sumamente exacto. Con la función Self Learning se pueden posicionar manualmente los módulos del vacío y los tornillos de banco neumáticos y memorizar automáticamente sus dimensiones dentro del programa con un simple comando.

XPS VELOCIDAD Y PRECISIÓN DE POSICIONAMIENTO



XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM es la solución más eficaz del mercado en cuanto a velocidad y precisión de posicionamiento. Equipado con un motor para cada mesa de trabajo y cada carro, permite efectuar el posicionamiento simultáneo de todos los sistemas de sujeción. Además de posicionar los módulos del vacío y los tornillos de banco neumáticos, XPS puede ayudar al operario durante las fases de carga y mover las piezas durante la ejecución del programa sin intervención manual del operario. El sistema estándar MULTIZONE permite crear hasta 16 zonas de sujeción independientes.

CFT: DOS MÁQUINAS EN UNA, COMPETITIVIDAD GARANTIZADA

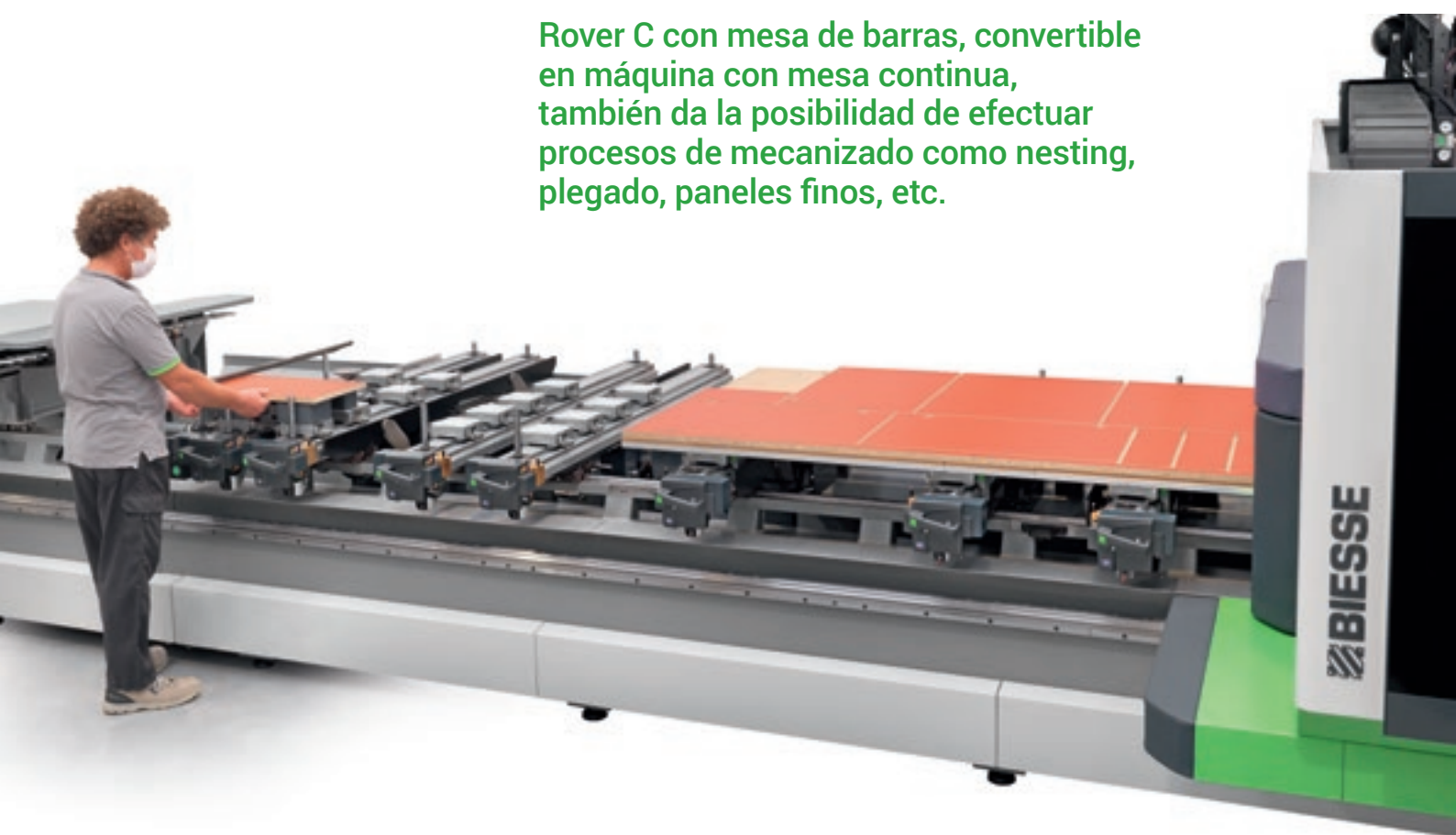


El nuevo sistema CFT diseñado por Biesse hace que la máquina sea muy flexible, y se puede mecanizar cualquier tipo de orden de trabajo.



El cambio de una máquina con mesa de barras a otra con mesa continua es rápido y fácil gracias a los módulos CFT de acoplamiento rápido.

Rover C con mesa de barras, convertible en máquina con mesa continua, también da la posibilidad de efectuar procesos de mecanizado como nesting, plegado, paneles finos, etc.



Al seccionar en modo nesting se pueden obtener piezas ya escuadradas de un panel de gran tamaño. Cada pieza puede terminarse en la plataforma trabajo contraria, con todas las operaciones de mecanizado que no pueden realizarse en una mesa de trabajo continua (agujeros horizontales, mecanizado de ángulos marcados, etc.).

En una mesa de trabajo con posicionamiento CNC, el posicionamiento de los módulos del vacío y de las mesas de barra se realiza automáticamente sin que intervenga el operador a nivel manual.

SOLUCIONES QUE HACEN EL USO DE NUESTRAS MÁQUINAS MÁS SENCILLO, MÁS ERGONÓMICO Y EFICIENTE

UNA SOLA ESTACIÓN DE CONTROL CON DOBLE MONITOR Y ETIQUETADORA

En un solo punto de control se puede controlar la máquina e imprimir las etiquetas que sirven para identificar las piezas. Una solución que aumenta notablemente la ergonomía de la máquina.

IMPRESORA A BORDO DE LA CONSOLA MÓVIL

La impresora, conectada directamente al PC de la máquina, gracias a su posición, permite tener a mano todo lo necesario para el etiquetado.

Biesse ha desarrollado una serie de soluciones que asisten al operador en todas las fases de trabajo, simplificando las tareas diarias. myVA se convierte en el asistente virtual de cada operador.

LECTOR DE CÓDIGO DE BARRAS Y QR PORTÁTIL

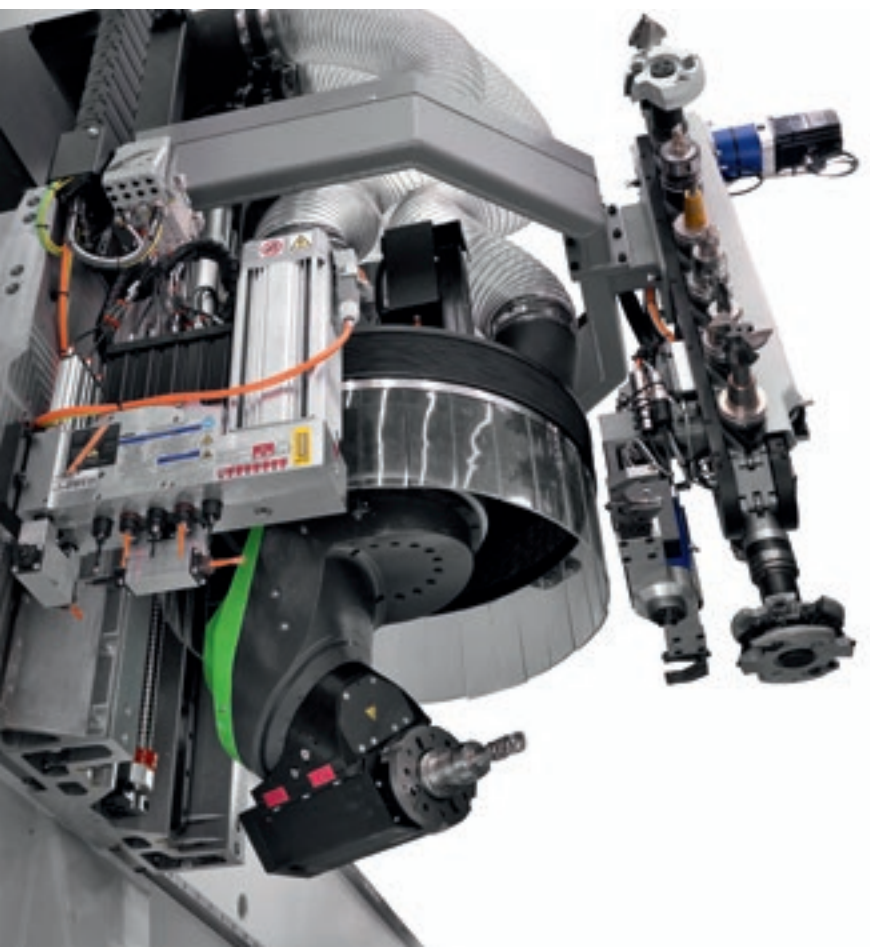
Permite cargar en la lista un programa, leyendo la información de la etiqueta, activando las fases de mecanizado siguientes. La lectura de un código QR o de un código de barras es muy rápida y exacta, deja las manos libres al operador a diferencia de un lector tradicional.



FÁCIL EQUIPAMIENTO Y AMPLIA DISPONIBILIDAD DE HERRAMIENTAS



Doble almacén de herramientas a bordo del carro X de 44-66 posiciones para garantizar un cambio de herramienta rápido y tiempo de mecanizado reducidos. Permite alojar una sierra de 400 mm de diámetro.



Almacén de herramientas de cadena vertical en el eje Y de 10-15 posiciones.

Ninguna pérdida de tiempo para el equipamiento de la máquina gracias a nuevas soluciones para el cambio de herramienta que permiten tener más de 100 herramientas siempre a disposición.

REDUCCIÓN DE LOS TIEMPOS DEL CICLO PARA UNA PRODUCTIVIDAD ELEVADA



Los **ejes Y independientes** permiten realizar cambios de herramientas mientras se realizan otras operaciones utilizando el mayor número de herramientas disponibles en la máquina. La **lanzadera** presente en el almacén de cadena vertical permite una rápida ejecución del cambio de herramienta.

LAS SOLUCIONES DESARROLLADAS EN EL ROVER C PERMITEN REALIZAR RÁPIDOS CAMBIOS DE HERRAMIENTAS CON TIEMPOS DE CICLO REDUCIDOS.



El **Pick Up** permite equipar los almacenes en la máquina.



PROTECCIÓN Y SEGURIDAD EN TODAS LAS OPERACIONES DE MECANIZADO

Seguridad y flexibilidad gracias a los nuevos bumpers combinables con las fotocélulas que no ocupan espacio en el suelo con pendular dinámico.



La puerta de gran apertura facilita el acceso a los grupos operativos para el utillaje.



Bandas laterales para la protección del grupo operador, móviles para trabajar a la máxima velocidad con total seguridad.

MÁXIMA VISIBILIDAD DEL PROCESO DE TRABAJO



La iluminación interior de LED proporciona una excelente visibilidad para trabajar en condiciones de plena seguridad.

La banda de LEDs de 5 colores que indican el estado de la máquina en tiempo real ayudan al operador a controlar el estado de la máquina en cualquier momento.

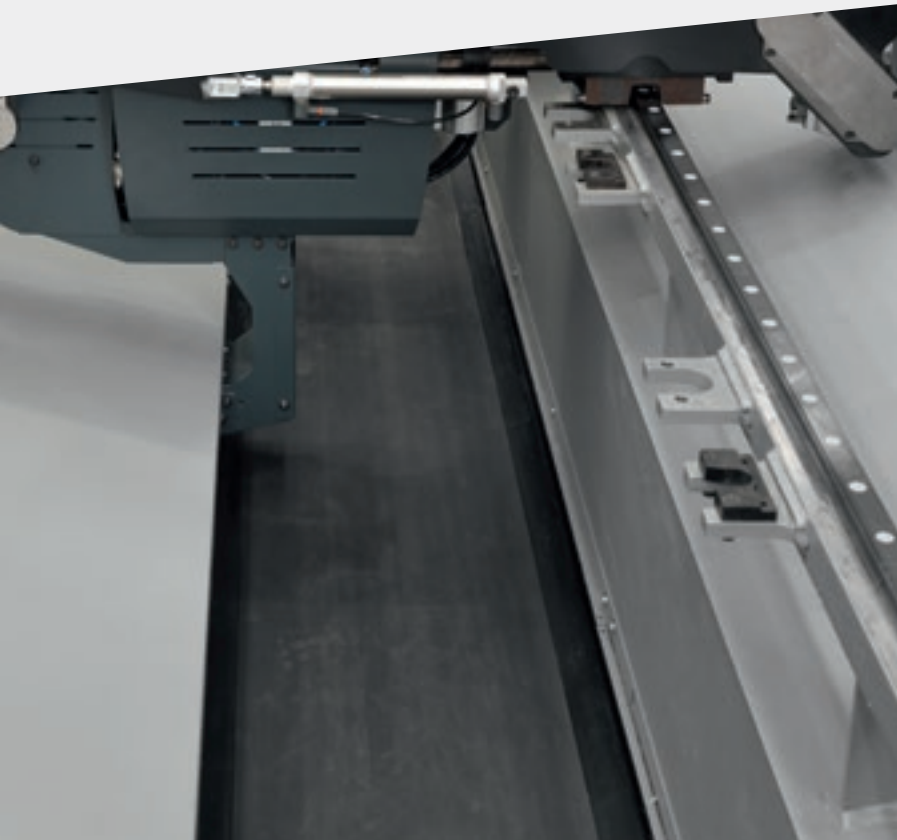


LA TECNOLOGÍA AL SERVICIO DEL USUARIO



PC con sistema operativo Windows realtime e interfaz software B_SOLID con sistema anticolidión.

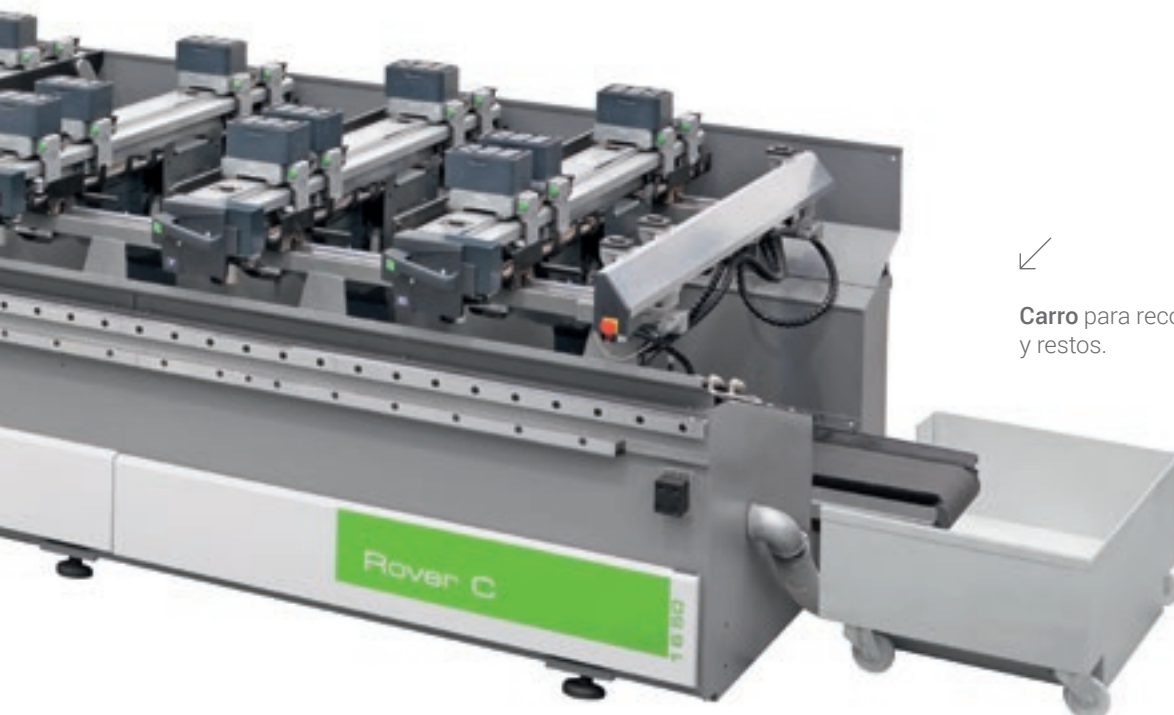
SOLUCIONES EFICACES EN UNA FÁBRICA IMPECABLE



Rover C dispone de varias soluciones opcionales para la limpieza del producto y del ambiente que rodea la máquina concebidas para que el operario no pierda tiempo en las operaciones de limpieza.



Tapete motorizado para eliminar virutas y recortes.
Superficies de trabajo con conexiones ocultas para proporcionar una excelente capacidad de evacuación de virutas.

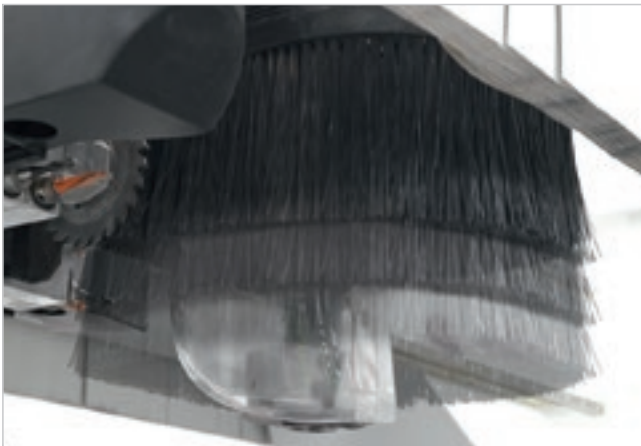


Carro para recoger y eliminar virutas y restos.

TIEMPO DE LIMPIEZA REDUCIDO PARA GARANTIZAR LA MÁXIMA PRODUCTIVIDAD



El **deflector de flujo** forzado con soplador incorporado aumenta la velocidad de la viruta dentro del deflector y mejora la limpieza de la máquina.



Cabezal de succión **multistep** de 12 posiciones con posicionamiento automático por programa o con **posicionamiento continuo de control numérico** (para unidades de fresado de 3 o 4 ejes).



Cabezal de succión **multistep** de 19 posiciones con posicionamiento automático por programa o con **posicionamiento continuo de control numérico** (para unidades de fresado de 5 ejes).

LA TECNOLOGÍA MÁS AVANZADA AL ALCANCE DE LA MANO

bTouch es una opción que puede adquirirse también en posventa para mejorar la funcionalidad y el uso de la tecnología disponible.



bTouch es la nueva pantalla táctil de 21,5" que permite realizar todas las funciones efectuadas por el ratón y por el teclado garantizando una interactividad directa entre el usuario y el dispositivo.

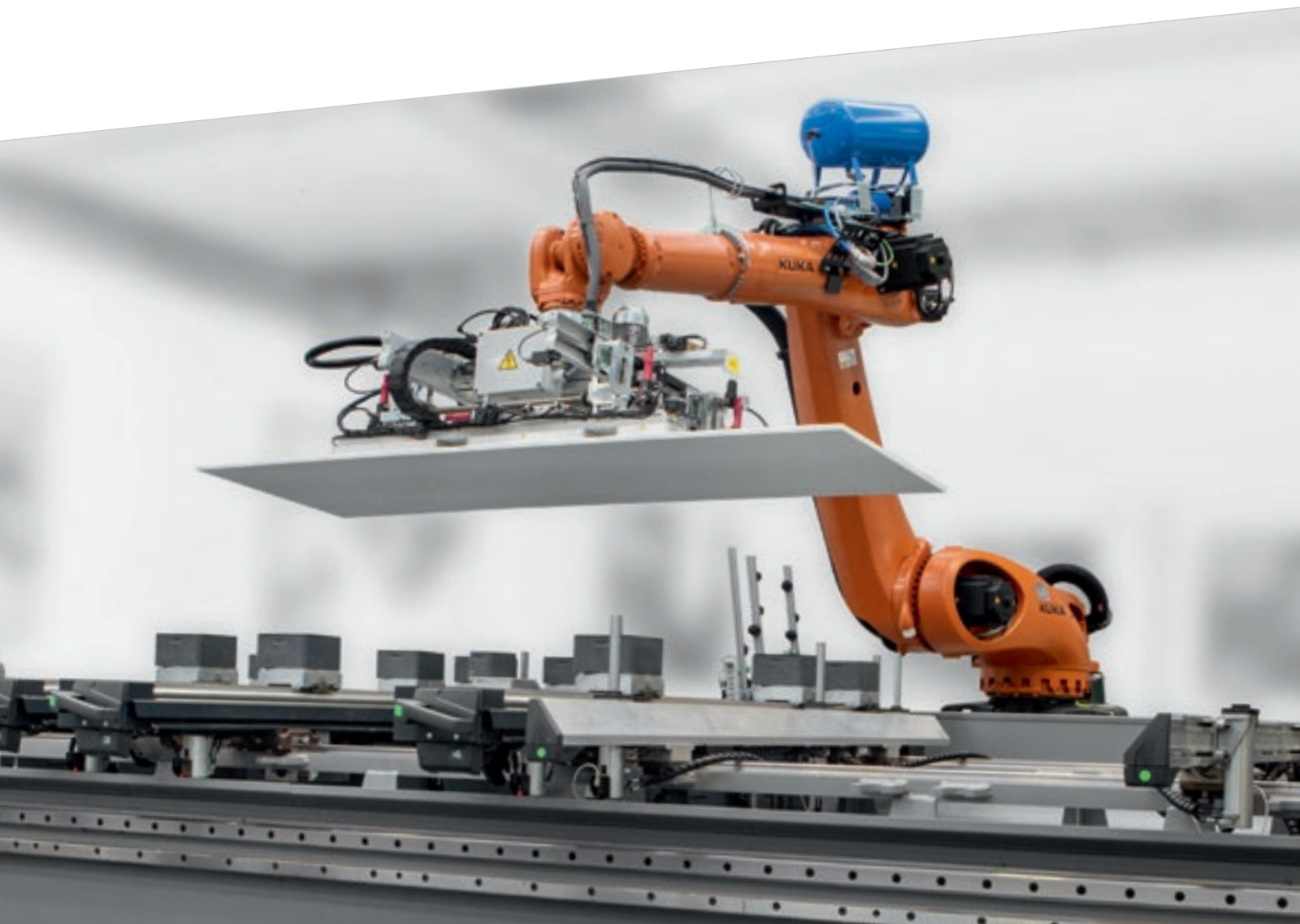
Perfectamente integrado con la interfaz de B_SUITE 3.0 (y posteriores), optimizada para un uso táctil, utiliza perfectamente y con la máxima sencillez las funciones de los software Biesse instalados en la máquina.

La pantalla tiene una resolución máxima de 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

En especial, puede:

- ✔ Crear cualquier programa CAD (también paramétrico), incluyendo geometrías y mecanizados
- ✔ Ampliar, mover y girar los objetos (pieza, CNC, herramientas, etc.) que se encuentran en el área CAD/CAM
- ✔ Equipar los almacenes simplemente arrastrando las herramientas a un alojamiento designado
- ✔ Preparar la máquina para el posicionamiento correcto de la pieza (Set-up máquina) desplazando plataformas y carros a la posición deseada
- ✔ Enviar un programa a la lista de trabajo, cambiar sus parámetros, enviarlo al CNC para su procesamiento posterior
- ✔ Gestionar todos los mandos presentes en soft-console

PRODUCCIÓN EFICIENTE SIN LÍMITES



La gama Rover se puede integrar perfectamente en línea con robots (ROS) y sistemas de carga y descarga. Representa la solución ideal para quienes necesitan soluciones automatizadas para grandes lotes de producción.

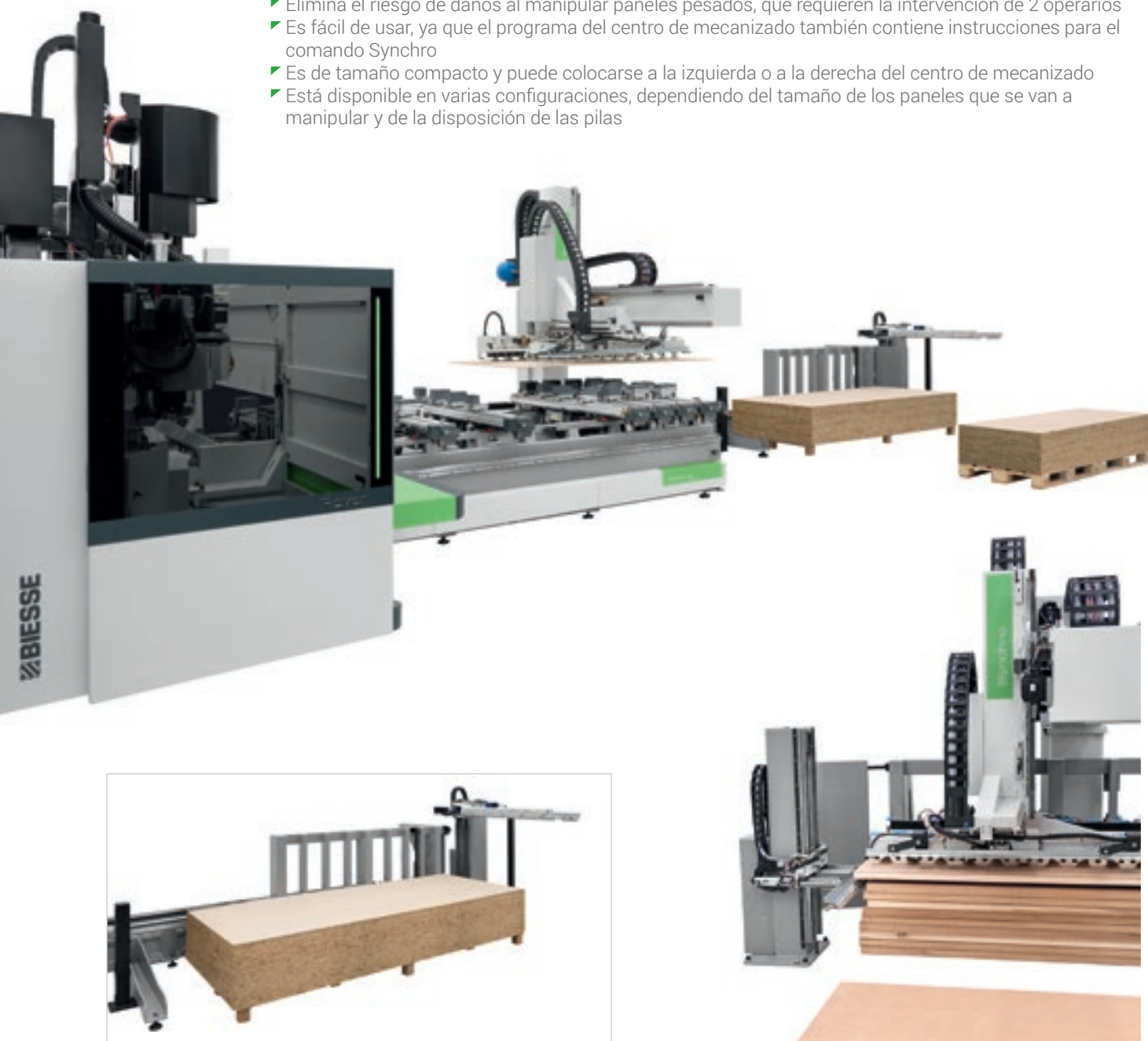
AUMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD Y REDUCCIÓN DE LOS COSTES DE PRODUCCIÓN GRACIAS A:

- ✔ Posibilidad de trabajar con estación doble con carga y descarga de la pieza en tiempo oculto
- ✔ Reducción del tiempo de trabajo para el técnico operador
- ✔ Simplificación del trabajo para el técnico operador
- ✔ Mecanizados sin presencia de supervisión y sin límite de tiempo, 24 h del día, 7 días de la semana

SOLUCIONES DE CARGA Y DESCARGA

Synchro es un dispositivo de carga y descarga que transforma el Centro de Mecanizado Rover en una célula automática, para producir una pila de paneles de forma autónoma sin la necesidad del operario:

- Elimina el riesgo de daños al manipular paneles pesados, que requieren la intervención de 2 operarios
- Es fácil de usar, ya que el programa del centro de mecanizado también contiene instrucciones para el comando Synchro
- Es de tamaño compacto y puede colocarse a la izquierda o a la derecha del centro de mecanizado
- Está disponible en varias configuraciones, dependiendo del tamaño de los paneles que se van a manipular y de la disposición de las pilas



Separador mecánico

Aumenta la fiabilidad y la repetibilidad del ciclo de funcionamiento automático de la célula compensando la desalineación de los paneles que componen la pila. Está compuesto por un tope móvil central o lateral dotado de soplores para permitir el desprendimiento de los paneles que componen la pila.

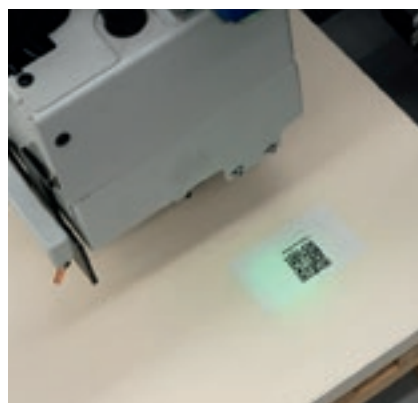
Celda automatizada para elaborar un lote de paneles o puertas.

Synchro puede elaborar pilas de paneles de dimensiones distintas entre sí, gracias al dispositivo que sirve para la referencia de la pila y al ciclo de pre-alineación del panel, que se lleva a cabo sin ninguna interrupción mientras el centro de trabajo Rover elabora el panel anterior.

Dispositivo de recogida del panel con posicionamiento automático de las barras porta-ventosas

En función del tamaño del panel que se recoge:

- No necesita que intervenga el operador para añadir o eliminar las barras porta-ventosas
- Tiempos de inactividad reducidos drásticamente para efectuar el cambio de formato
- Reducción del riesgo de choque provocado por operaciones incorrectas de cambio de equipamiento
- Disponible en modo multizona con activación discretizada de las ventosas
- Las ventosas pueden configurarse con sopleo interior para gestionar materiales transpirables

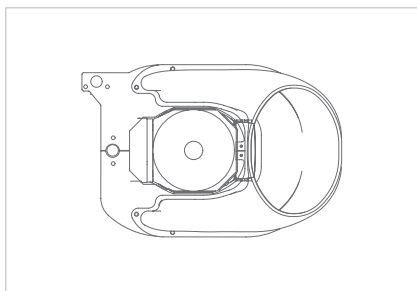


Hay disponibles dos tipos de **lector de código de barras** para leer los códigos de barras tanto en la cara superior como en la cara lateral del panel, mediante los que es posible cargar el programa de procesamiento correcto en la lista, evitando así errores por parte del operador.

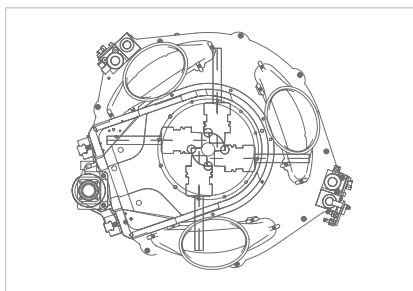
Configuración específica para la carga y descarga simultánea de 2 paneles y para maximizar la productividad del centro de mecanizado:

- 0 operadores
- 1 programa de mecanizado
- 2 paneles

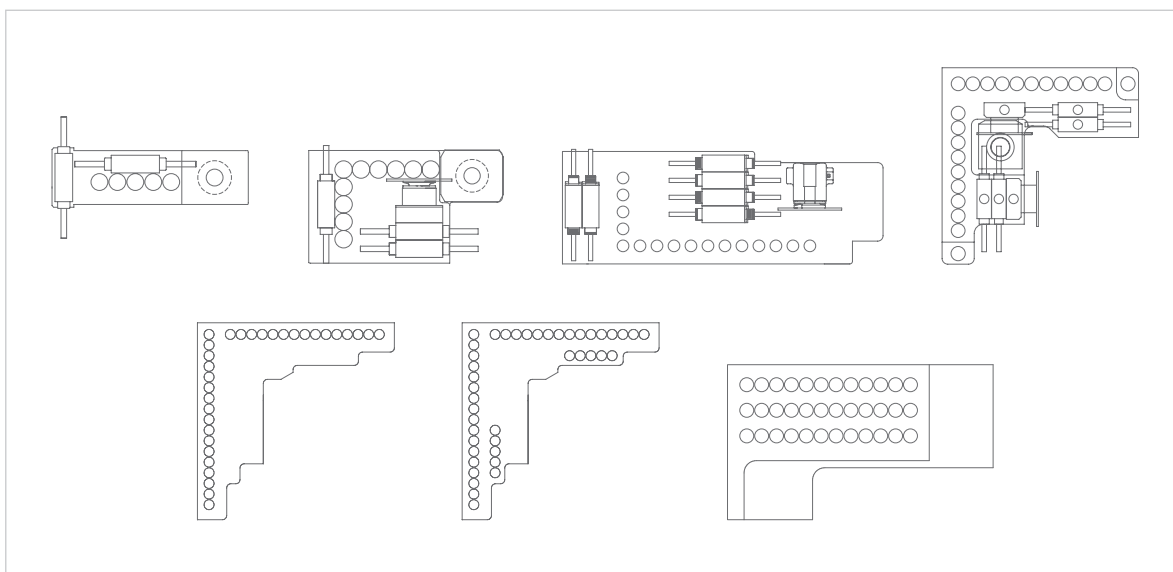
COMPOSICIÓN DEL GRUPO OPERADOR



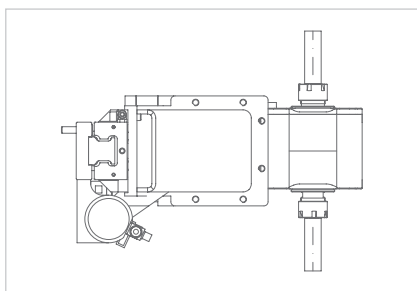
Unidad de fresado de 4 ejes con potencia hasta 30 kW y refrigeración por aire o líquido.



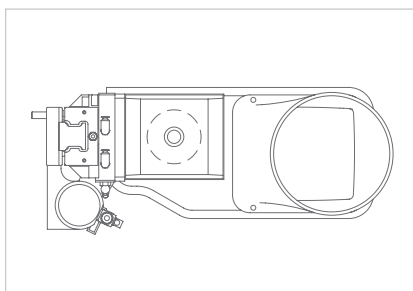
Unidad de fresado de 5 ejes con potencia hasta 21,5 kW.



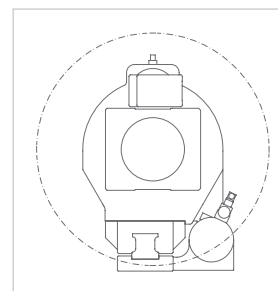
Cabezales de taladro disponibles de 9 a 42 herramientas:
BHZ 9, BHZ 17 L, BHZ 29 L, BHZ 30 2L, BHC 32, BHC 42, BHC 36.



Unidad de fresado horizontal de 2 salidas.



Unidad de fresado vertical de 6 kW.



Multifunción con rotación 360°.

AGREGADOS PARA REALIZAR CUALQUIER TIPO DE MECANIZADO



MEJOR ACABADO, MAYOR PRODUCTIVIDAD



Motor horizontal con 1 o 2 salidas específico para efectuar fresados para cerraduras y mecanizados horizontales.

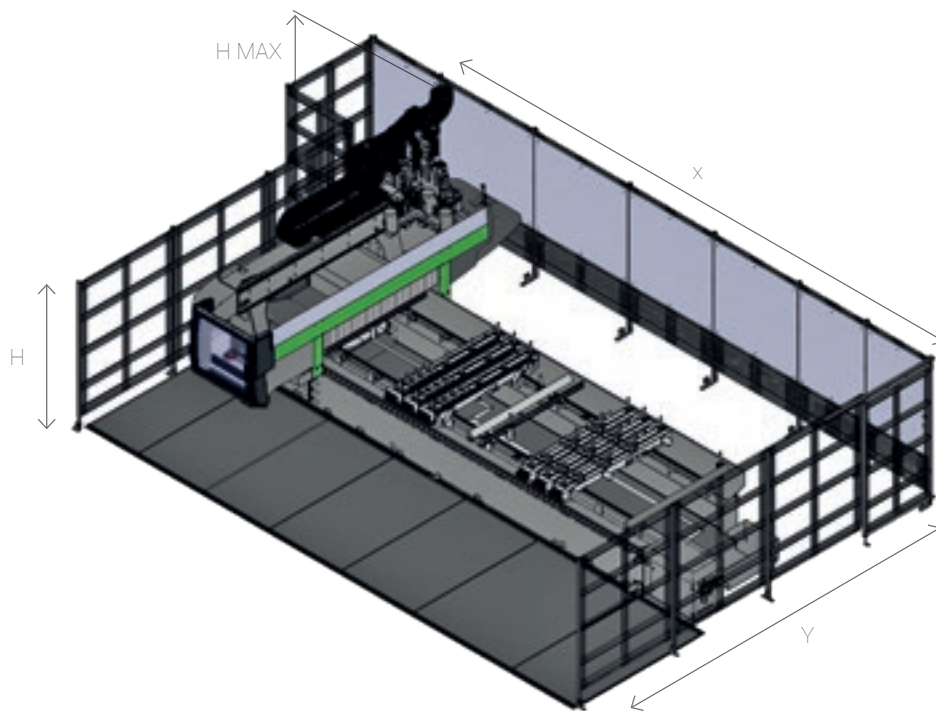


Motor vertical fijo dedicado a las operaciones accesorias de fresado (slot, antiastillas, ...).



El grupo multifunción posicionado en continuo a 360° desde el CN, puede montar grupos para la ejecución de mecanizados específicos (alojamientos para cerraduras, fresados para bisagras, taladros horizontales profundos, retestado, etc.).

DATOS TÉCNICOS



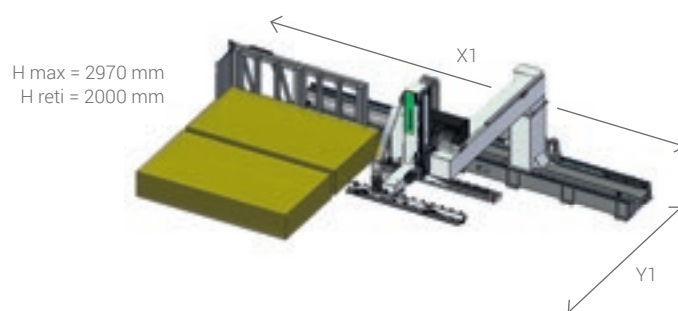
CAMPOS DE TRABAJO

		X	Y	Z
Rover C 1636	mm	3625	1650	400
Rover C 1648	mm	4825	1650	400
Rover C 1665	mm	6505	1650	400
Rover C 1682	mm	8125	1650	400
Rover C 1936	mm	3625	1950	400
Rover C 1948	mm	4825	1950	400
Rover C 1965	mm	6505	1950	400
Rover C 1982	mm	8125	1950	400

La configuración Rover C 2250 se maneja como especial.

DIMENSIONES

		X CE tapetes	Y CE tapetes	X CE bumper	Y CE bumper	H	H MAX	H MAX
							5 ejes	4 ejes
Rover C 1636	mm	8121	6547	8361	6530	2000	3370	3040
Rover C 1648	mm	9334	6547	9574	6530	2000	3370	3040
Rover C 1665	mm	11027	6547	11267	6530	2000	3370	3040
Rover C 1682	mm	12720	6547	12930	6530	2000	3370	3040
Rover C 1936	mm	8121	6567	8361	6530	2000	3370	3040
Rover C 1948	mm	9334	6567	9574	6530	2000	3370	3040
Rover C 1965	mm	11027	6567	11267	6530	2000	3370	3040
Rover C 1982	mm	12720	6567	12930	6530	2000	3370	3040



CAMPOS DE TRABAJO SYNCHRO

Longitud (min/max)	mm	400/3200 *
Ancho (min/max)	mm	200/2200 *
Espesor (min/max)	mm	8/150
Peso (1 pannello/2 pannelli)	kg	150/75
Altura útil de la pila	mm	1000
Altura de la pila desde el suelo (incluyendo el europalet 145 mm)	mm	1145

(*) Los valores Mínimo y Máximo pueden variar dependiendo de las configuraciones de Synchroy del Centro de Mecanizado Rover al cual está asignado Synchro.

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Elaboración en pieza de aliso de altura 92 mm: Nivel de presión sonora superficial ponderado A (Lp_{fA}) 83 dB (A). Nivel de potencia sonora superficial ponderado A (Lw_A) 106 dB (A). Elaboración en pieza de MDF de altura 19 mm: Nivel de presión sonora superficial ponderado A (Lp_{fA}) 79 dB (A). Factor de incertidumbre K = 4 dB.

La medición se ha realizado de conformidad con la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 y modificaciones posteriores. 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.

LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA



B_SOLID ES UN SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, CON UNA ÚNICA PLATAFORMA, REALIZAR TODOS LOS TIPOS DE MECANIZADO GRACIAS A MÓDULOS VERTICALES REALIZADOS PARA PRODUCCIONES ESPECÍFICAS.

- Diseño en unos pocos clics.
- Simulación del mecanizado para obtener una vista preliminar de la pieza y ser guiado en su diseño.
- Prototipo virtual de la pieza para prevenir colisiones y equipar la máquina de la mejor manera posible.
- Simulación del mecanizado con cálculo del tiempo de ejecución.



GESTIONAR LA PRODUCCIÓN DE FORMA FÁCIL E INMEDIATA

SMART
CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION ES UN SOFTWARE PARA GESTIONAR LOS PEDIDOS EN LA EMPRESA, DESDE SU GENERACIÓN HASTA LA PLANIFICACIÓN DEL CALENDARIO Y LA PRODUCCIÓN REAL EN POCOS PASOS SENCILLOS E INTUITIVOS.

GRACIAS A SMARTCONNECTION, SE PUEDEN CONECTAR LAS MÁQUINAS DE LA PLANTA DE PRODUCCIÓN, TRANSFORMANDO LA EMPRESA EN UNA EMPRESA 4.0



SmartConnection es una solución basada en la web que puede utilizarse desde cualquier dispositivo.

GESTIONA LA ORDEN DE TRABAJO

PROGRAMA

PLANIFICA EL CALENDARIO

TRABAJA



Biese está difundiendo SmartConnection en todas las zonas geográficas. Para comprobar la disponibilidad en tu país, ponte en contacto con tu representante de ventas.

SOPHIA

MÁS VALOR DE LAS MÁQUINAS



SOPHIA es la plataforma IoT de Biesse, que se ha realizado en colaboración con Accenture y que ofrece a sus clientes a una amplia gama de servicios para simplificar y racionalizar la gestión del trabajo. management processes.

Permite enviar en tiempo real información y datos sobre las tecnologías usadas para optimizar las prestaciones y la productividad de las máquinas y de las instalaciones.

LA ATENCIÓN AL CLIENTE ES NUESTRA FORMA DE SER

SERVICES es una nueva experiencia para nuestros clientes, para ofrecer un nuevo valor que no solo consta de una excelente tecnología sino de una conexión cada vez más directa con la empresa, la profesionalidad de las personas que la componen y la experiencia que la caracteriza.



DIAGNÓSTICO AVANZADO

Canales digitales para la interacción a distancia online 24/7. Siempre listos para intervenir in situ 7/7.



RED MUNDIAL

39 filiales, más de 300 agentes y distribuidores certificados en 120 países y almacenes de piezas de repuesto en América, Europa y Extremo Oriente.



PIEZAS DE REPUESTO DISPONIBLES DE INMEDIATO

Identificación, envío y entrega de piezas de repuesto para cualquier necesidad.



OFERTA DE FORMACIÓN AVANZADA

Numerosos módulos de formación presencial, online y en el aula para lograr un crecimiento personalizado.



SERVICIOS DE VALOR

Una amplia gama de servicios y programas de software para mejorar constantemente los resultados de nuestros clientes.

LA EXCELENCIA EN EL NIVEL DE SERVICIO

+550

TÉCNICOS ALTAMENTE ESPECIALIZADOS ALREDEDOR DEL MUNDO, DISPUESTOS A ATENDER A LOS CLIENTES EN TODAS SUS NECESIDADES

90%

DE CASOS POR PARADA DE MÁQUINA, CON RESPUESTA EN 1 HORA

+100

EXPERTOS EN CONTACTO DIRECTO A DISTANCIA Y TELESERVICIO

92%

DE PEDIDOS DE REPUESTOS POR MÁQUINA PARADA EN 24 HORAS

+50.000

ARTÍCULOS EN STOCK EN EL ALMACÉN DE REPUESTOS

+5.000

VISITAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

80%

DE SOLICITUDES DE ASISTENCIA RESUELTAS ONLINE

96%

DE PEDIDOS DE REPUESTOS ENVIADOS ANTES DE LA FECHA PROMETIDA

88%

DE CASOS RESUELTOS CON LA PRIMERA INTERVENCIÓN IN SITU

MADE WITH BIESSE

DOS TRABAJOS PARA LA TECNOLOGÍA BIESSE EN MCM

Uno de los secretos para justificar el coste de invertir en una tecnología flexible que ahorra mano de obra es encontrar la manera de mantenerla activa en todo momento.

Toronto lo hizo. Para maximizar el retorno de la inversión de algunas de sus numerosas máquinas CNC, la empresa compró máquinas que se utilizan en la fabricación de componentes para sus diseños personalizados para oficinas y talleres, así como para fabricar paneles acústicos para la insonorización de techos que realiza para otra empresa. Muchas de las máquinas que hacen estos dos trabajos en la fábrica de MCM llevan el logotipo de Biesse. „Es una combinación ideal para nuestra empresa, porque es bastante sencillo hacer el mecanizado CNC para productos absorbentes acústicos; se trata de hacer perforaciones“, comenta Gregory Rybak, la persona que fundó MCM, el acrónimo de Millworks Custom Manufacturing, en el año 2001. „Pero esta tecnología nos ayuda mucho en el trabajo que realizamos a medida, especialmente con formas y perfiles bastante complejos. Los paneles acústicos para la insonorización de techos se utilizan para aprovechar al máximo nuestra capacidad, y por eso podemos permitirnos el lujo de disponer de todas estas máquinas. Si fuera solo por el trabajo personalizado, nunca habiéramos podido comprarlas todas“. Rybak dice que MCM tiene tantas máquinas Biesse

que ha perdido la cuenta. Luego preparó una lista de 11 máquinas Biesse: Centro de mecanizado CNC de 5 ejes Rover C9 con mesa combinada; Centro de mecanizado CNC de 5 ejes Rover A con mesa combinada; Dos fresadoras de nesting CNC Rover B7 con mesa plana; Centro de mecanizado Rover G5 con mesa plana; Centro de mecanizado CNC Rover S con mesa plana 4x8; Célula de mecanizado CNC Rover A 1536G para mecanizado de nesting; Centro de perforación Skipper 100, ganador de un premio IWF 2006 Challengers Award; Dos seccionadoras Selco con canteadora Stream. Rybak comenta la capacidad de MCM de realizar proyectos a medida de oficinas y tiendas que muchos de sus competidores no pueden hacer. Además de toda la tecnología de que dispone para trabajar la madera, MCM tiene una capacidad de estratificación de chapa personalizada, un taller de metalurgia de 3.500 metros cuadrados y un sistema de acabado en línea de 42,5 metros de largo. La más nueva de las máquinas Biesse de MCM es el centro de mecanizado con mesa plana CNC Rover S. Se utiliza principalmente combinándose con el Skipper para la producción de paneles acústicos para la insonorización de techos, pero a veces también se utiliza para fabricar piezas destinadas a nuestros proyectos comerciales y a oficinas. „La construcción de paneles insonorizantes supone un proceso muy sencillo“, dice Rybak.

„El Skipper dispone de 62 cabezales de taladrado para taladrar varios agujeros al mismo tiempo en paneles de MDF revestidos para la insonorización. Mientras el Skipper taladra un panel, el mismo operador utiliza el Rover S para taladrar el otro lado de la tabla. De esta forma, la operación es más rápida y productiva.“ El Rover S, que también se utiliza para fabricar piezas de plástico y de material no ferroso, ha sustituido el trabajo realizado por una de las dos fresadoras de nesting CNC Rover B de MCM. Las dos máquinas Rover B se utilizan ahora para hacer productos a medida. La fresadora de mesa plana de 5 ejes Rover C9 es otro ejemplo de una máquina que realiza trabajos en serie y personalizados. „La C9 es una máquina combinada que utilizamos para el producto insonorizante, pero que normalmente se utiliza para piezas tridimensionales. Hemos utilizado recientemente el C9 para cortar una barandilla que cruzaba tres pisos de una oficina. La barandilla se encoló a roble macizo de 2-3/8 pulgadas de espesor. La parte superior de la barandilla de cada rellano tenía un diseño en espiral bastante complejo. „Las máquinas de cinco ejes tienen el tiempo de inactividad más largo; solo las utilizamos el 20% del tiempo“, explica Rybak. „Pero sin la función de 5 ejes no podríamos fabricar muchas piezas, como las barandillas. Aunque eso cuesta, nos vale la pena“

ES UNA COMBINACIÓN IDEAL. BIESSE ES UN PROVEEDOR DE NIVEL MUNDIAL Y HA SIDO UN BUEN ALIADO PARA NOSOTROS A LO LARGO DE LOS AÑOS POR SU ASISTENCIA Y ASESORAMIENTO.


Gregory Rybak
Fundador

MCM2001.CA



LIVE THE EXPE RIENCE



Tecnologías interconectadas y servicios avanzados que maximizan la eficiencia y la productividad, que generan una nueva experiencia al servicio del cliente.

**VIVA LA EXPERIENCIA DEL GRUPO
BIESSE EN NUESTROS CAMPUS
ALREDEDOR DEL MUNDO**

