

# PRO VER<sup>c</sup>

CENTRO DI LAVORO  
A CONTROLLO NUMERICO

 **BIESSE**

# LA POTENZA INCONTRA LA PRECISIONE



## 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. **Rover C** è il centro di lavoro per produrre in modo agevole mobili, scale e componenti del serramento di qualsiasi forma, dimensione e spessore. È stato concepito per l'impiego in lavorazioni gravose che richiedono utensili e aggregati di grandi dimensioni.



## ROVER<sup>C</sup>

- ✔ SOLUZIONI TECNOLOGICHE UNICHE SUL MERCATO PER ELEVATE PRESTAZIONI
- ✔ CONFIGURAZIONI PERSONABILIZZABILI SECONDO LE MOLTEPLICI ESIGENZE DI PRODUZIONE
- ✔ COMPLETA LAVORABILITÀ DI COMPONENTI DI ELEVATO SPESSORE, PASSAGGIO PEZZO IN Z FINO A 500 MM
- ✔ TECNOLOGIA AFFIDABILE, SENZA COMPROMESSI

# PRODURRE SENZA LIMITI

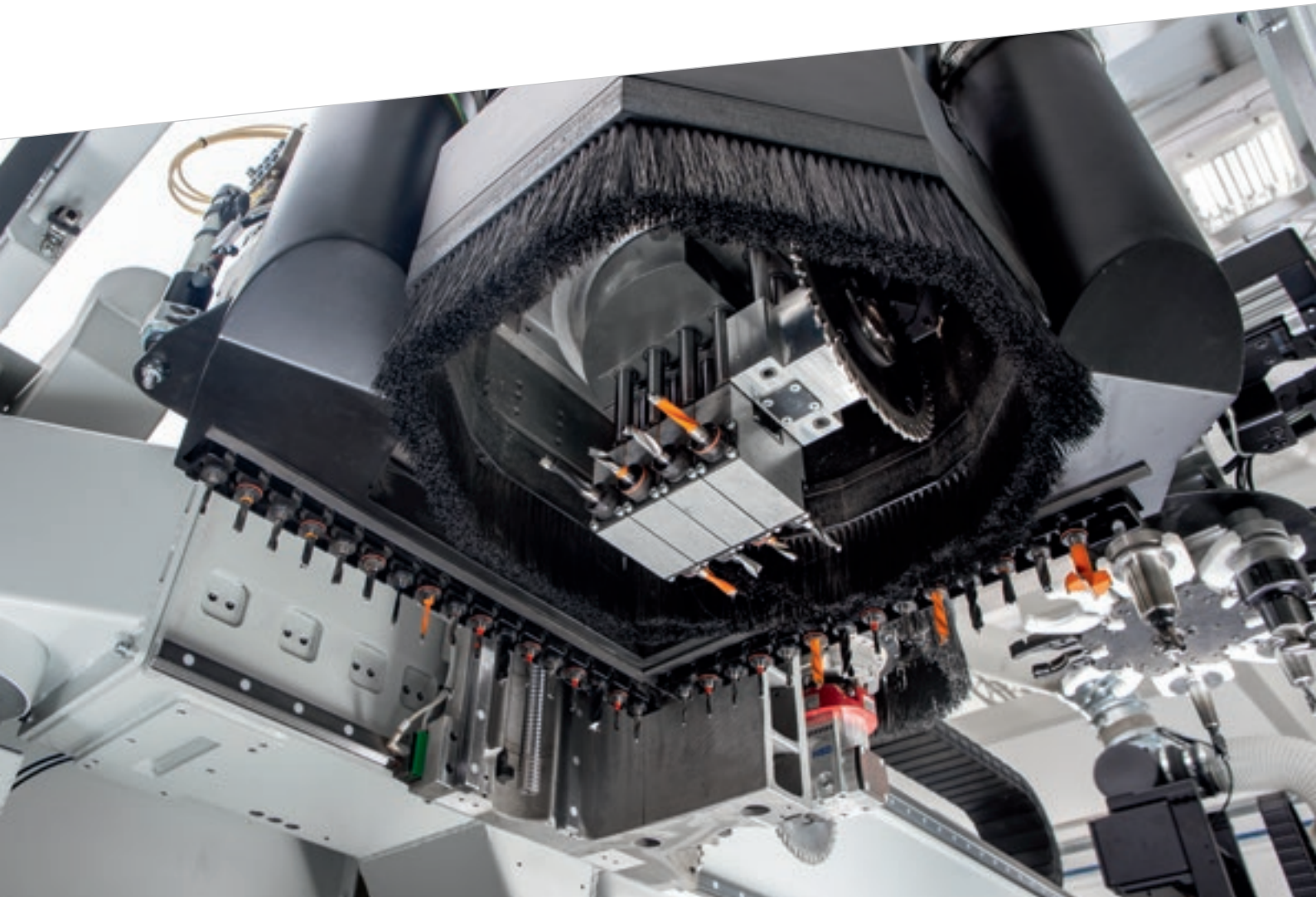
La tecnologia di Rover C consente la lavorazione di pezzi con forme complesse, garantendo qualità, precisione e totale affidabilità nel tempo.



# TECNOLOGIA A 5 ASSI INTERPOLANTI CON ROTAZIONE CONTINUA



# TECNOLOGIA AFFIDABILE, SENZA COMPROMESSI



Il gruppo di foratura BHC 42, con mandrini di diametro di 28 mm, è raffreddato a liquido e lubrificato automaticamente per garantire forature veloci, precise, di elevata qualità di finitura e con elevata affidabilità.

Il gruppo operatore TCH9L ruotabile di 360° a controllo numerico, che completa la BHC 42, permette di eseguire forature orizzontali, canali e tagli lama orientati in tutte le direzioni.



Pompa del grasso a bordo del carro X garantisce la lubrificazione automatica del gruppo di foratura, senza alcun intervento da parte dell'operatore e senza fermi macchina.

Le unità di fresatura, di foratura e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore, garantiscono elevate potenze, dimensioni compatte e altissimi standard di finitura.



L'asse C Torque privo di ingranaggi risulta molto rigido, rapido nei posizionamenti e preciso in quanto è una soluzione tecnica non soggetta ad usure.



Unità operatrice a 5 assi interpolanti da 21,5 kW e 8.000 giri/m, la più potente sul mercato, permette di realizzare lavorazioni complesse garantendo qualità e precisione.

# PERFETTA ESECUZIONE DELLE LAVORAZIONI

Assoluta assenza di vibrazioni grazie alla struttura Gantry con doppia motorizzazione, estremamente solida e bilanciata, progettata per elevare gli standard di precisione e affidabilità nell'esecuzione delle lavorazioni.



La **lubrificazione automatica** garantisce una continua lubrificazione dei principali organi di movimentazione della macchina senza richiedere l'intervento dell'operatore.



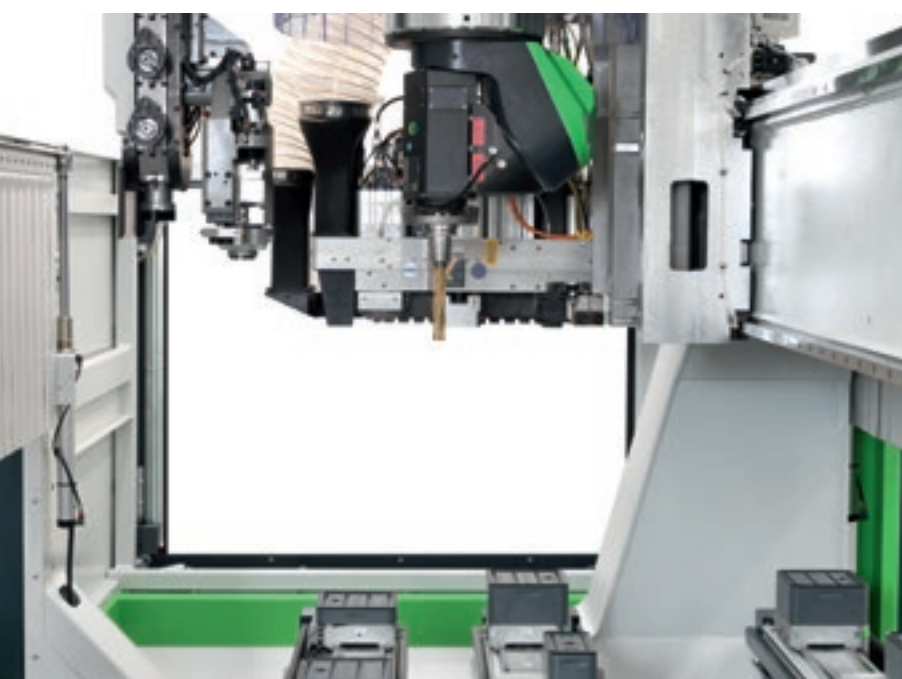


# LAVORABILITÀ DI COMPONENTI DI ELEVATO SPESSORE, PASSAGGIO PEZZO IN Z FINO A 500 MM

L'estrema rigidità della struttura permette di affrontare lavorazioni su pezzi con dimensioni X/Y/Z fino a 1950x8125x500 mm, e fino a 2250x8125x500 mm come opzione, con la massima precisione e qualità di finitura.



Passaggio pezzo fino a 500 mm



I campi di lavoro sono coperti da tutti gli utensili. Questo rende Rover C estremamente flessibile ed in grado di garantire massima efficienza ed ergonomia.

# HIGH TECHNO LOGY

## ESTREMA POTENZA

**Soluzioni tecnologiche uniche sul mercato per soddisfare le richieste di produttività e flessibilità dei produttori più esigenti.**

L'unità operatrice a 5 assi interpolanti HSD con potenza di 21,5 kW a 8.000 giri/m e rotazione di 360° in continuo sugli assi verticale e orizzontale, consente la lavorazione di pezzi con forme complesse, garantendo qualità, precisione e totale affidabilità nel tempo.

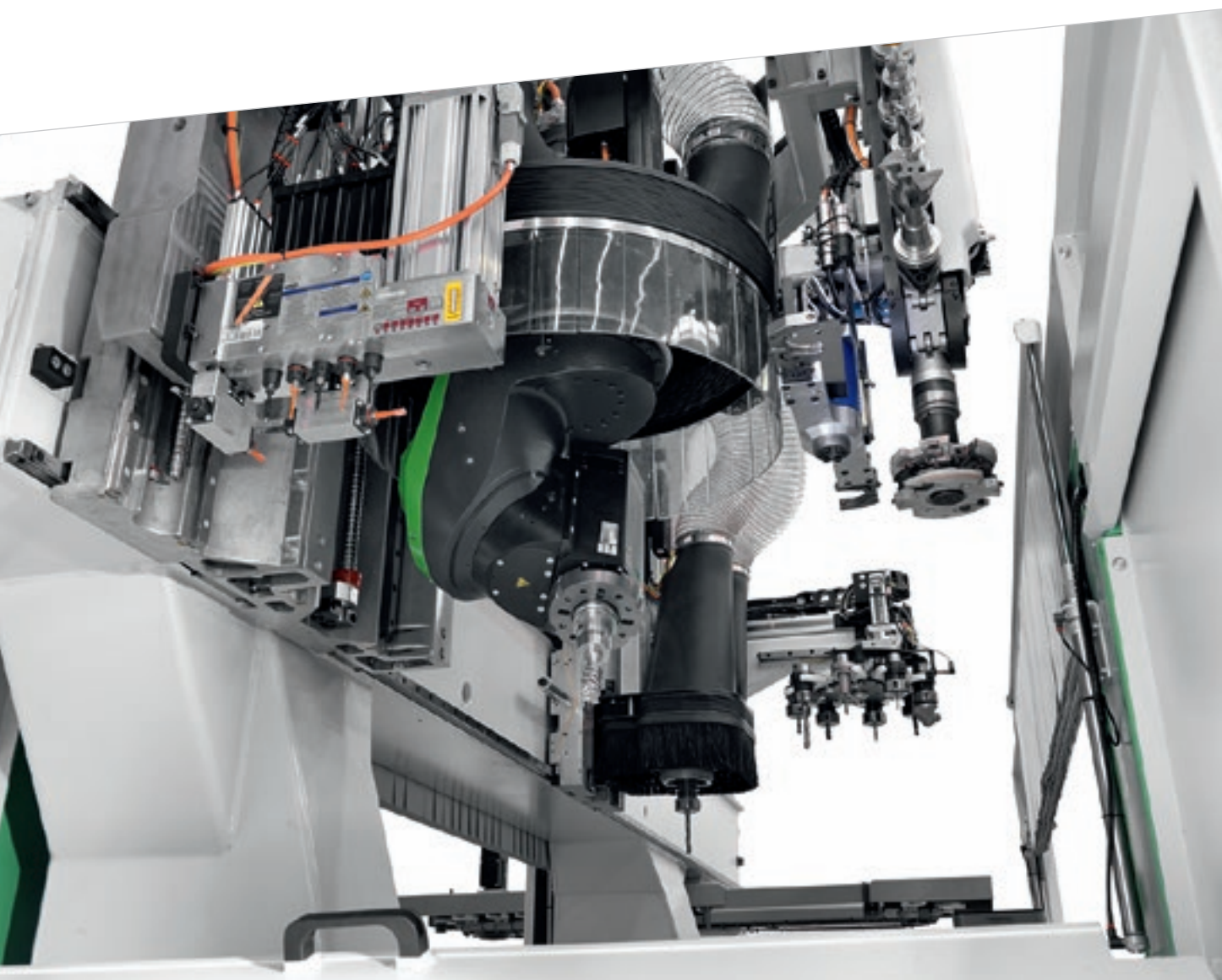
I gruppi di fresatura a 5 assi e 4 assi disposti su carri Y indipendenti consentono di produrre in maniera flessibile ogni tipo di elemento e di eseguire le operazioni di cambio utensili senza pesare sui tempi ciclo.

Le elevate velocità degli assi e le rapide accelerazioni garantiscono un'alta produttività.



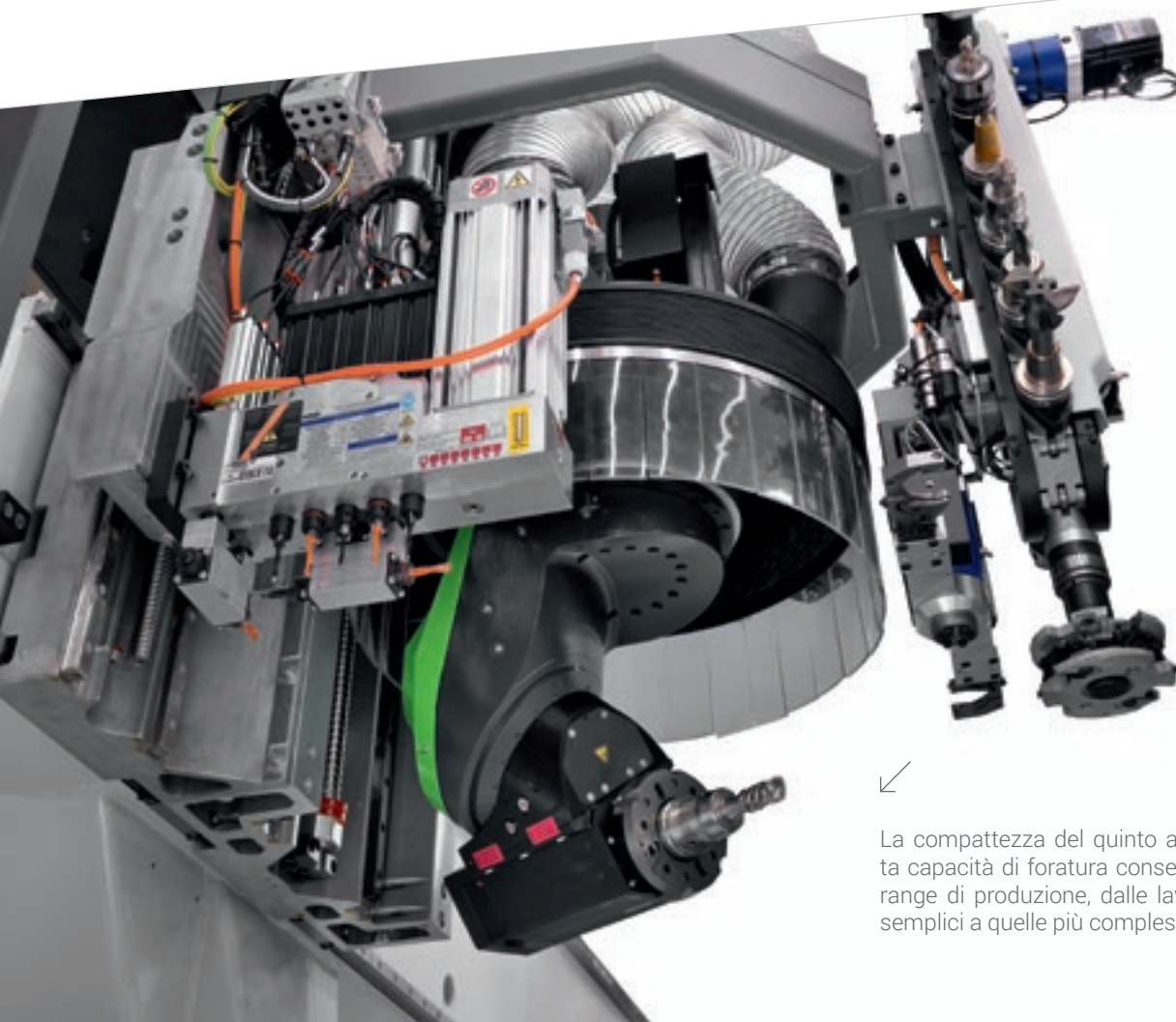
# PERSONALIZZABILE SECONDO LE ESIGENZE

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



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.

# VELOCITÀ VETTORIALE DEGLI ASSI DA 124 A 156 M/1' E ACCELERAZIONI DA 3,5 A 5 M/SEC<sup>2</sup> PER ELEVATA PRODUTTIVITÀ



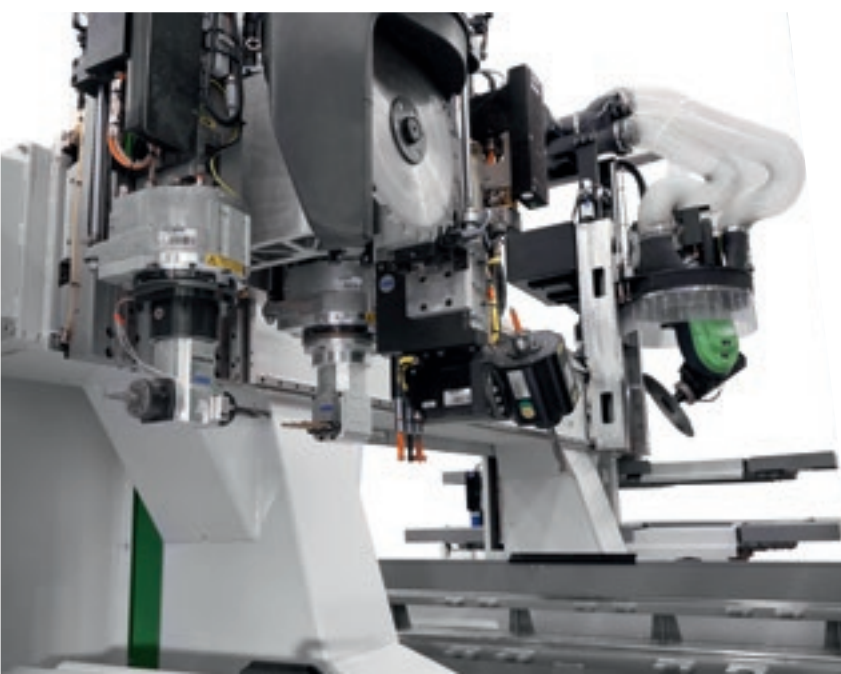
La compattezza del quinto asse abbinata all'elevata capacità di foratura consente di spaziare in ogni range di produzione, dalle lavorazioni di geometrie semplici a quelle più complesse.



## CONFIGURAZIONE PER SERRAMENTI A CARRI Y INDIPENDENTI PER IL CAMBIO UTENSILE IN TEMPO MASCHERATO

Il carro Y posteriore è attrezzato con testa a 5 assi con 21,5 kW di potenza già a 8.000 giri/min.  
Il carro Y anteriore è attrezzato con 4 gruppi dotati ognuno di motore indipendente e rotazione di 360° in continuo:

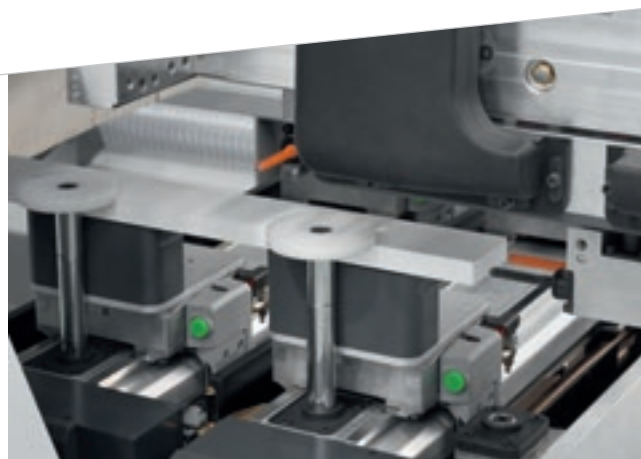
- aggregato a 3+1 utensili contrapposti per la foratura orizzontale per la giunzione,
- aggregato lama diametro 300 mm per intestature,
- aggregato fresature orizzontali a 2 uscite di cui una predisposta per lama, per il recupero listello,
- gruppo tiltantea due uscite per fresature e forature inclinate con posizionamento a CN.



# 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



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.



Sollevatori per l'aiuto al carico di pezzi grandi e/o pesanti. Realizzati in alluminio, sono dotati ognuno di due cilindri sensorizzati. La discesa verticale avviene a bassa pressione.

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



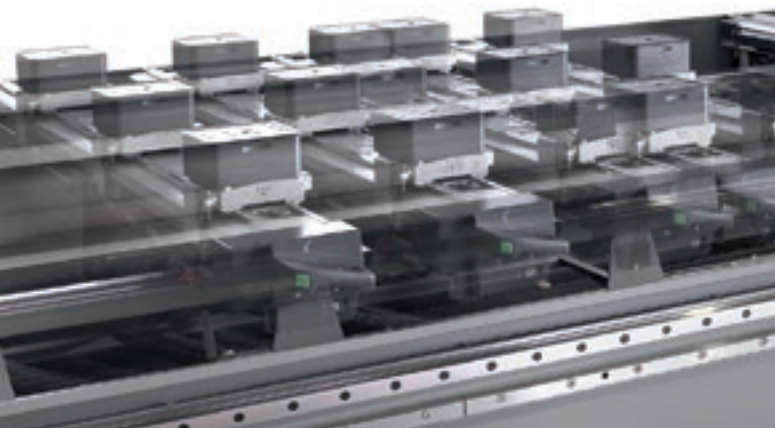
## **ATS (Advanced Table-Setting System)**

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

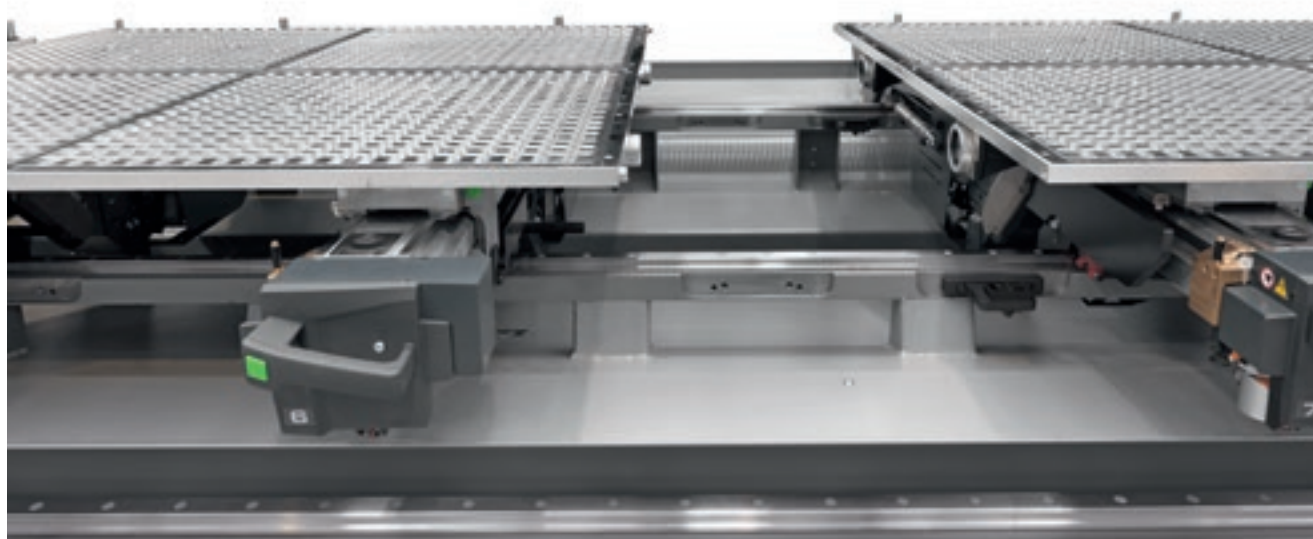


**XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM** è la soluzione più performante sul mercato in termini di velocità e precisione di posizionamento. Dotato di un motore per ogni piano di lavoro e per ogni carrello, permette il posizionamento simultaneo di tutti i sistemi di bloccaggio. XPS oltre a posizionare i moduli 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.

# CFT: DUE MACCHINE IN UNA, COMPETITIVITÀ GARANTITA

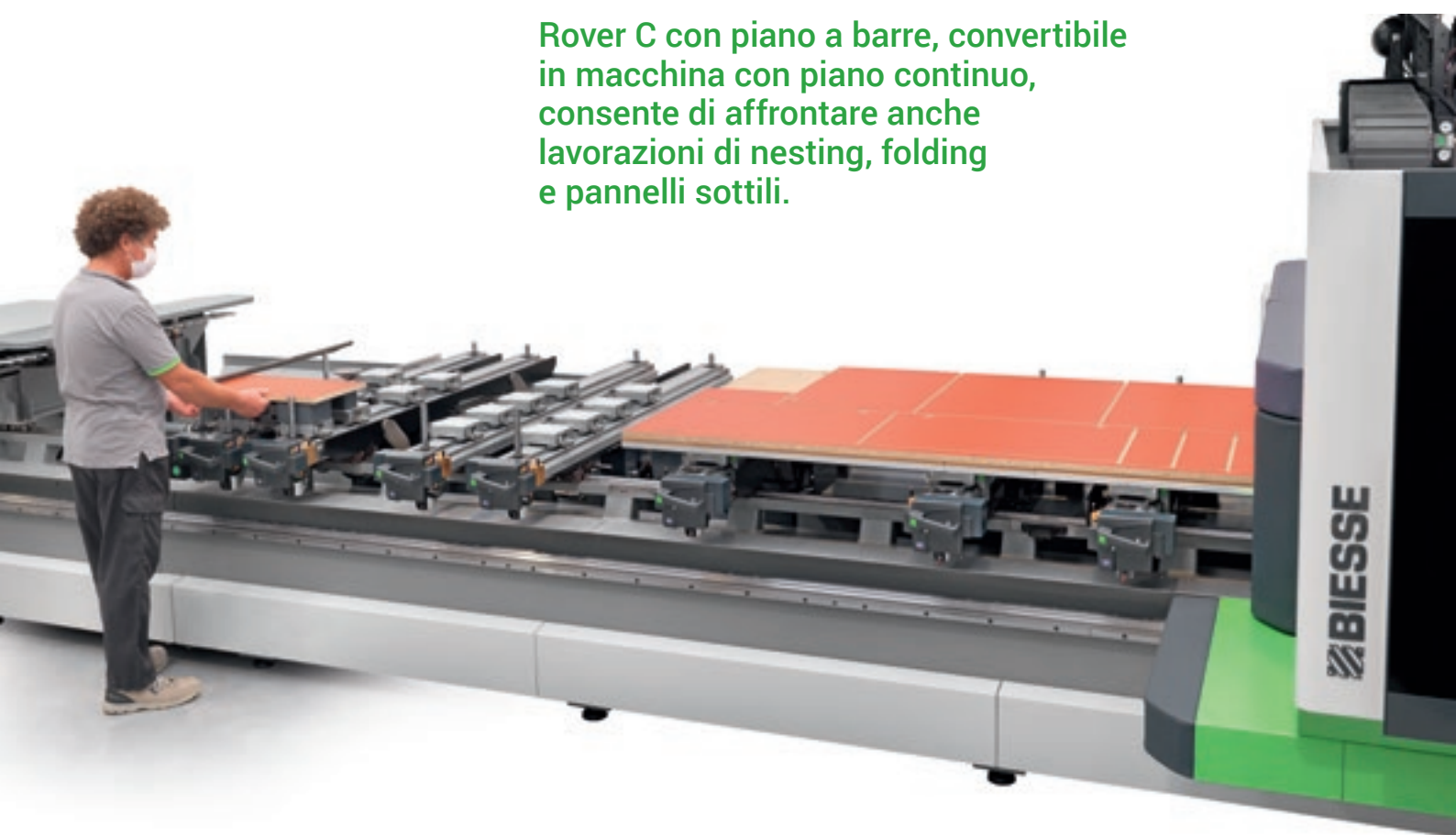


Il nuovo sistema CFT progettato da Biesse rende la macchina altamente flessibile, permettendo di processare qualunque commessa di lavoro.



Passare da una macchina con piano a barre ad una macchina con piano continuo è semplice e veloce grazie ai moduli CFT ad innesto rapido.

**Rover C con piano a barre, convertibile in macchina con piano continuo, consente di affrontare anche lavorazioni di nesting, folding e pannelli sottili.**



La sezionatura in modalità nesting consente di ottenere pezzi a misura già squadrati partendo da un pannello di grandi dimensioni. I singoli pezzi possono essere completati nell'area di lavoro opposta, con tutte quelle lavorazioni non eseguibili su un piano di lavoro continuo (fori orizzontali, lavorazioni in sottosquadro, ecc.).

In presenza di un piano di lavoro con posizionamento a controllo numerico, il posizionamento dei moduli del vuoto e dei piani a barra avvengono in maniera automatica senza l'intervento manuale dell'operatore.

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

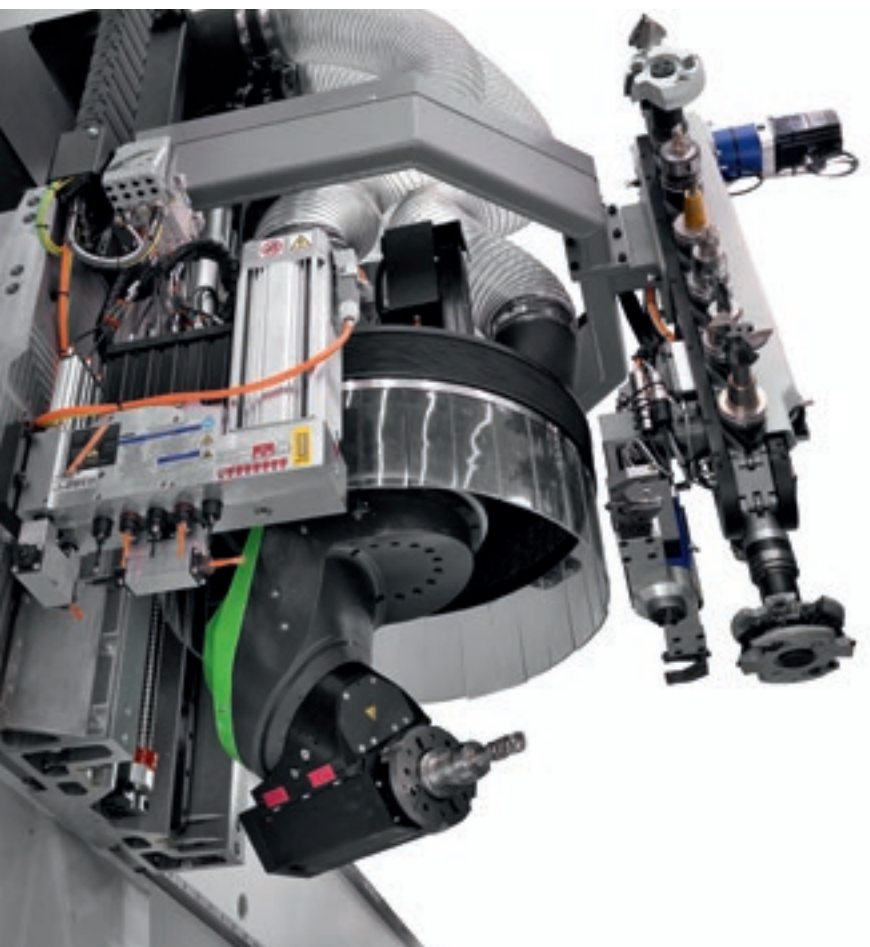
Permette di caricare in distinta programmi,  
leggendo le informazioni contenute nell'etichetta,  
attivando le successive fasi di lavorazione.  
La lettura di un codice QR code o a barre avviene  
in maniera molto veloce e precisa lasciando all'operatore  
le mani libere a differenza di un lettore classico.



# SEMPLICITÀ DI ATTREZZAGGIO E AMPIA DISPONIBILITÀ DI UTENSILI



**Doppio magazzino utensili** a bordo carro X da 44-66 posizioni per garantire un cambio utensile rapido e tempi di lavorazione ridotti. Consente di alloggiare una lama da 400 mm di diametro.



**Magazzino utensili a catena verticale** su asse Y da 10-15 posizioni.

**Tempi nulli di attrezzaggio macchina grazie a nuove soluzioni per il cambio utensile che permettono di avere oltre 100 utensili sempre disponibili.**

# RIDUZIONE DEI TEMPI CICLO PER UN'ELEVATA PRODUTTIVITÀ



Gli **assi Y indipendenti** consentono di eseguire cambi utensili in tempo mascherato utilizzando il maggior numero di utensili disponibili in macchina. La **navetta** presente nel magazzino a catena verticale rende rapida l'esecuzione di cambio utensile.

LE SOLUZIONI SVILUPPATE SU ROVER C  
PERMETTONO DI ESEGUIRE RAPIDI  
CAMBI UTENSILE CON TEMPI CICLO RIDOTTI.



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



# PROTEZIONE E SICUREZZA IN TUTTE LE LAVORAZIONI

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



L'ampio sportello apribile facilita l'accesso ai gruppi operatori per l'attrezzaggio.



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



# MASSIMA VISIBILITÀ DEL GRUPPO OPERATORE IN LAVORAZIONE



**L'illuminazione interna a LED  
garantisce un'eccellente visibilità  
per lavorare in piena sicurezza.**

Banda LED a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale permette il controllo dello stato macchina da parte dell'operatore in qualsiasi momento.



## LA TECNOLOGIA A SERVIZIO DELL'UTILIZZATORE



Nuova consolle mobile con sistema operativo Windows realtime e interfaccia software B\_SOLID comprensiva di sistema anticollisione.

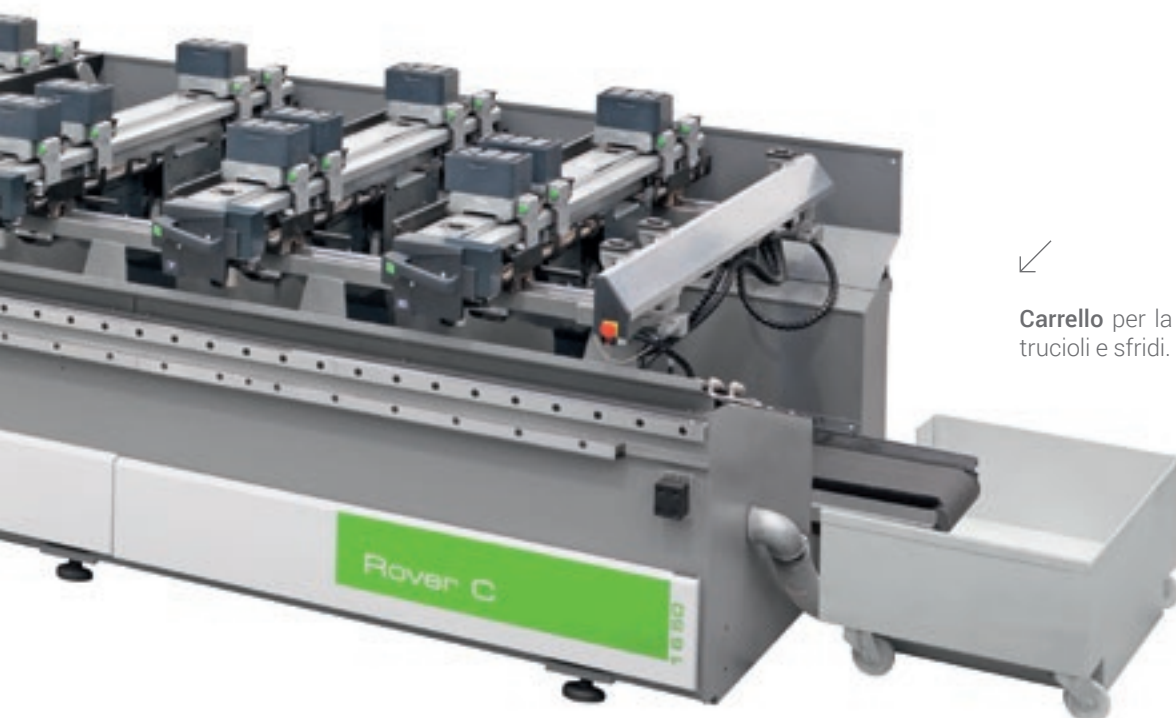
# SOLUZIONI EFFICIENTI PER UNA FABBRICA IMPECCABILE



Rover C dispone di diverse soluzioni opzionali di pulizia automatica del prodotto e dell'ambiente circostante alla macchina che permettono all'operatore di non perdere tempo nelle operazioni di pulizia.



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



**Carrello** per la raccolta e la rimozione di trucioli e sfridi.

# TEMPI DI PULIZIA RIDOTTI PER GARANTIRE MASSIMA PRODUTTIVITÀ



**Deflettore a flusso forzato** con soffiatore integrato, aumenta la velocità del truciolo all'interno del deflettore, migliorando la pulizia della macchina.



Cuffia di aspirazione **multistep a 12 posizioni** con posizionamento automatico da programma o con **posizionamento continuo a controllo numerico** (per unità di fresatura a 3/4 assi).



Cuffia di aspirazione **multistep a 19 posizioni** con posizionamento automatico da programma o con **posizionamento continuo a controllo numerico** (per unità di fresatura a 5 assi).



# LA TECNOLOGIA PIÙ EVOLUTA A PORTATA DI MANO

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



**bTouch è il 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.**

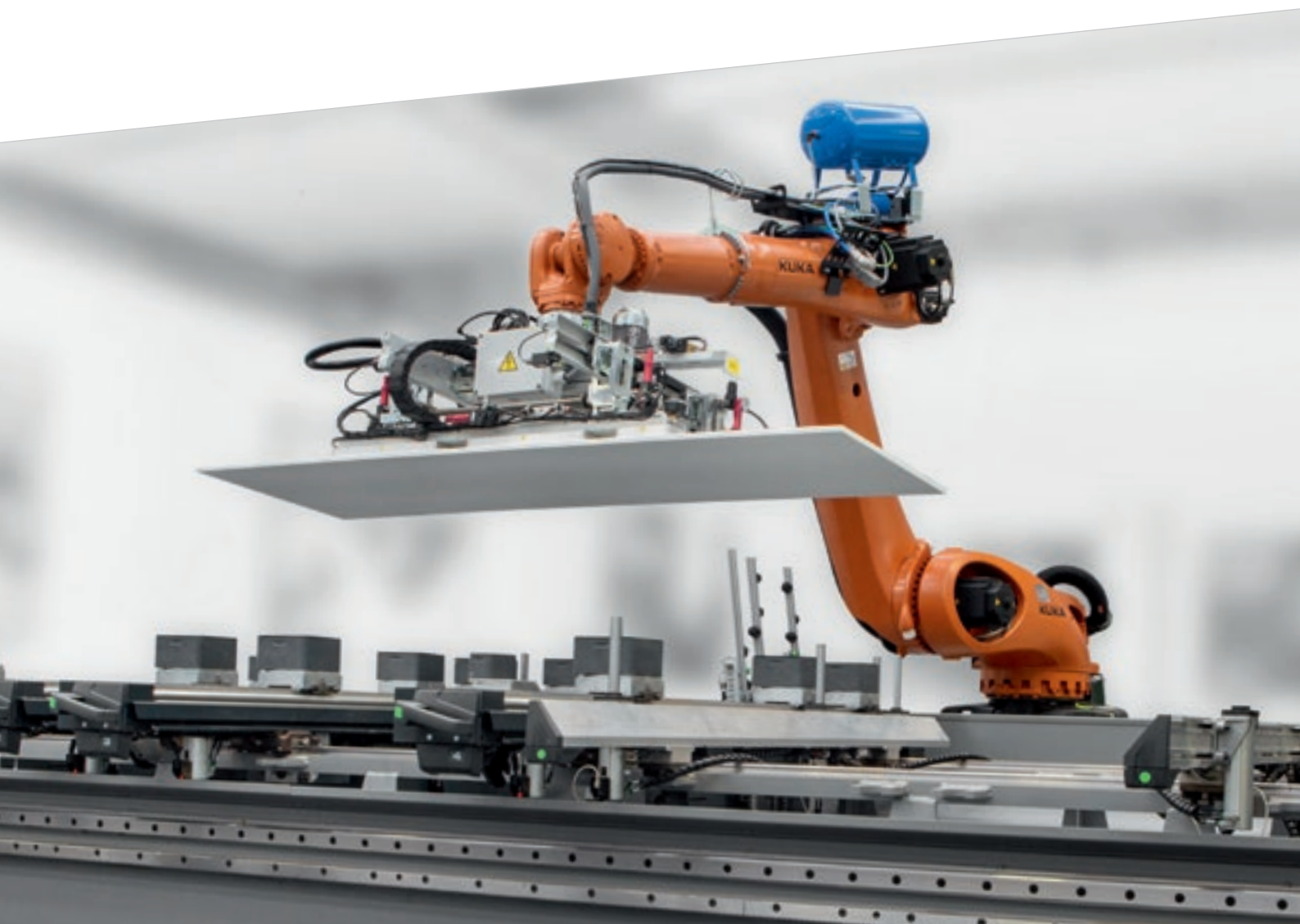
Perfettamente integrato con l'interfaccia della bSuite 3.0 (e successive), ottimizzata per un utilizzo touch, sfrutta al meglio e con la massima semplicità le funzioni dei software Biesse installati in macchina.

Lo schermo ha una risoluzione massima di 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

In particolare può:

- ✔ Creare un qualsiasi programma CAD (anche parametrico) comprensivo di geometrie e lavorazioni
- ✔ Ingrandire, muovere e ruotare gli oggetti (pezzo, CNC, utensili ecc) presenti nell'area CAD/CAM
- ✔ Attrezzare i magazzini semplicemente trascinando gli utensili nell'alloggio designato
- ✔ Preparare la macchina per il corretto posizionamento del pezzo (Set-up macchina) spostando piani e carrelli nella posizione desiderata
- ✔ Inviare un programma in distinta, modificarne i parametri e inviarlo al CNC per la successiva lavorazione
- ✔ Gestire tutti i comandi presenti in soft-console

# PRODUZIONE EFFICIENTE SENZA LIMITI



La gamma Rover è perfettamente integrabile in linea con Robot e sistemi di carico e scarico. Rappresenta la soluzione ideale per chi necessita di soluzioni automatizzate per produzioni di grandi lotti.

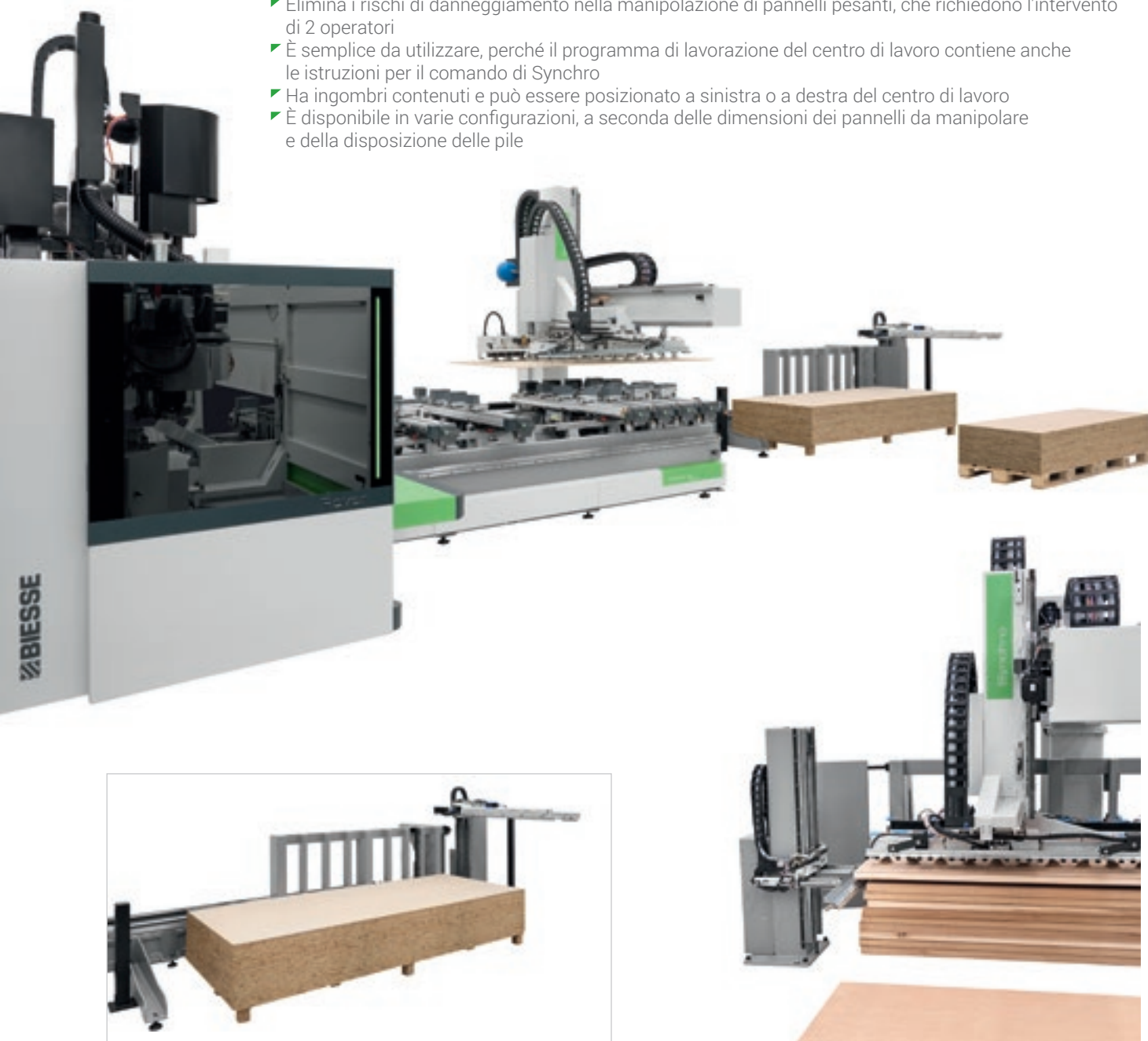
## **AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ E RIDUZIONE DEI COSTI DI PRODUZIONE GRAZIE A:**

- ✔ Possibilità di lavorare in doppia stazione con carico e scarico del pezzo in tempo mascherato
- ✔ Riduzione del tempo di lavoro per il tecnico operatore
- ✔ Semplificazione del lavoro per il tecnico operatore
- ✔ Lavorazioni senza presenza di supervisione e senza limiti di tempo, 24h su 24h e 7 giorni su 7

# 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

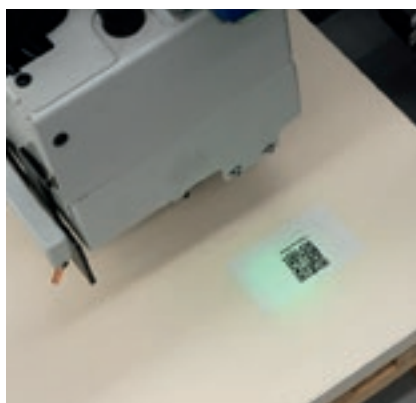
Aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella compensando il disallineamento dei pannelli componenti la pila. È composto da una battuta mobile centrale o laterale dotata di soffiatori per consentire lo sfogliamento dei pannelli componenti la pila.

## 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

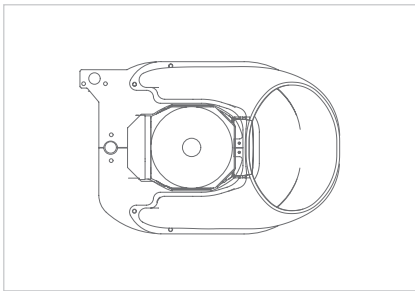


Sono disponibili due tipologie di **lettrici codice a barre** per la lettura dei bar code sia sulla faccia superiore che sulla faccia laterale del pannello tramite i quali è possibile caricare in distinta il programma di lavorazione corretto evitando errori da parte dell'operatore.

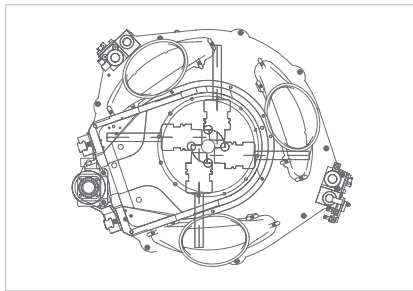
Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del centro di lavoro:

- ✔ 1 operatore
- ✔ 2 programmi di lavorazione
- ✔ 2 pannelli

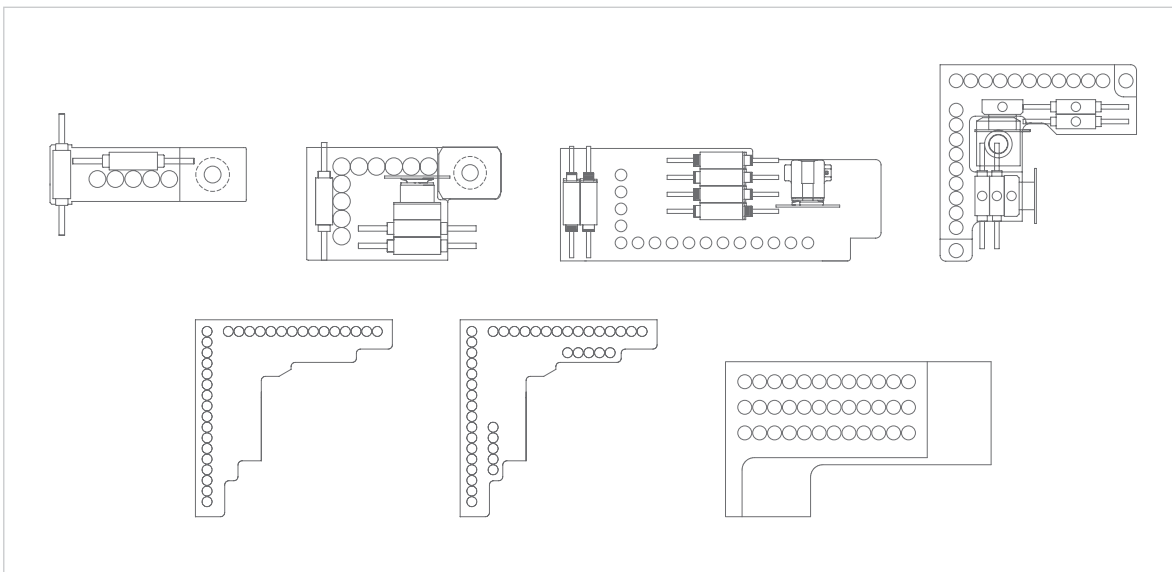
# COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE



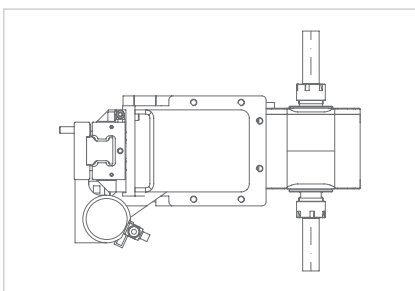
Unità di fresatura a 4 assi con raffreddamento ad aria o a liquido e potenze fino a 30 kW.



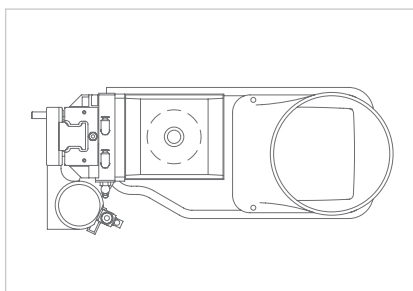
Unità di fresatura a 5 assi con potenze fino a 21,5 kW.



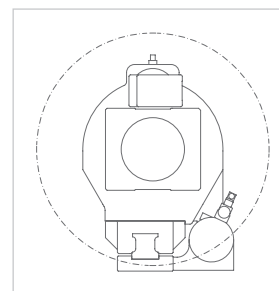
Teste a forare disponibili da 9 a 42 utensili:  
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36.



Unità di fresatura orizzontale a 2 uscite.



Unità di fresatura verticale da 6 kW.



Multifunzione con rotazione 360°.



## AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



## ELEVATA QUALITÀ DI FINITURA, ALTA PRODUTTIVITÀ



**Motore orizzontale a 2 uscite**  
dedicato a scassinature e lavorazioni  
orizzontali.

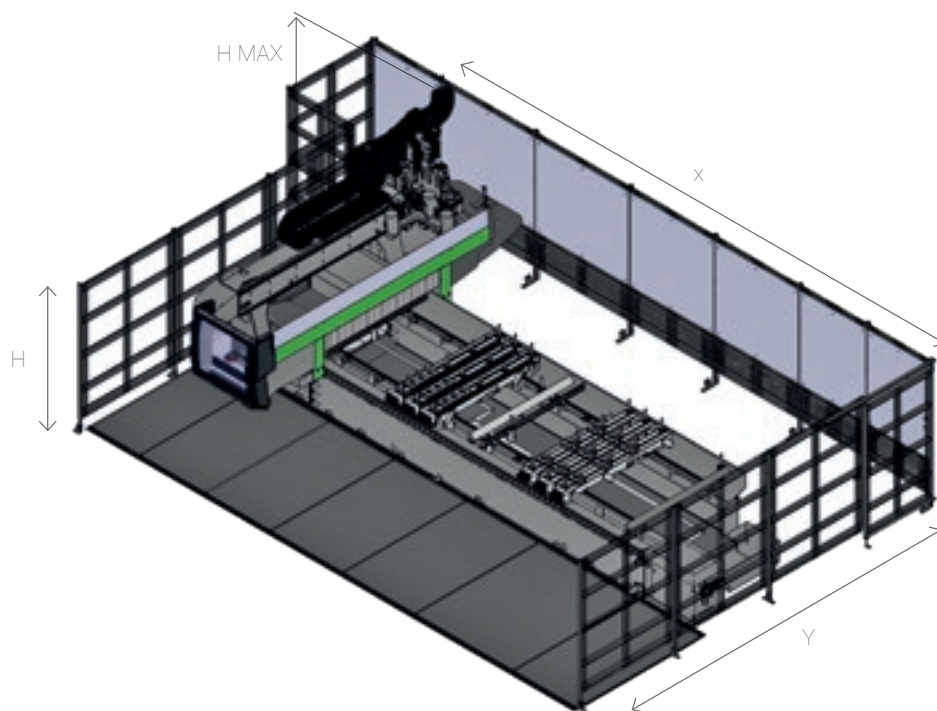


**Motore verticale**  
fisso dedicato  
a lavorazioni  
accessorie di  
fresatura (slot,  
antischeggia, ...).



**Il gruppo multifunzione**  
posizionabile in continuo su 360°  
da CN, può ospitare aggregati per  
l'esecuzione di lavorazioni specifiche  
(incasso per serratura, sedi per  
cerniere, foratura orizzontale  
profonda, intestatura, ecc.).

# DATI TECNICI



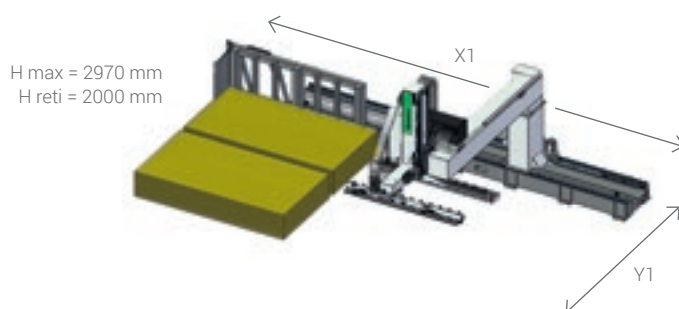
## CAMPI DI LAVORO

		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

Configurazione Rover C 2250 gestita come speciale.

## INGOMBRI

		X CE tappeti	Y CE tappeti	X CE bumper	Y CE bumper	H	H MAX	H MAX
							5 assi	4 assi
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



## 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.

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.

Lavorazione su pezzo di ontano di altezza 92 mm: Livello di pressione sonora superficiale ponderato A (Lp<sub>fA</sub>) 83 dB (A). Livello di potenza sonora superficiale ponderato A (Lw<sub>A</sub>) 106 dB (A). Lavorazione su pezzo in MDF di altezza 19 mm: Livello di pressione sonora superficiale ponderato A (Lp<sub>fA</sub>) 79 dB (A). Fattore di incertezza K = 4 dB.

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 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.

# 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.



# 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



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

Permette di inviare in tempo reale informazioni e dati sulle tecnologie in uso per ottimizzare le prestazioni e la produttività delle macchine e degli impianti.

# 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

## DOPPIO LAVORO PER LA TECNOLOGIA BIESSE IN MCM

**Uno dei segreti per giustificare il costo di un investimento in una tecnologia flessibile che fa risparmiare manodopera è trovare il modo di tenerla sempre in attività.**

MCM Inc. di Toronto ci è riuscita. Al fine di massimizzare il ritorno sull'investimento di alcuni dei suoi molti macchinari a controllo numerico, la società ha acquistato delle macchine che possono essere utilizzate sia per produrre componenti per i suoi progetti personalizzati per uffici e negozi, sia per realizzare i pannelli fonoassorbenti per soffitto che produce per un'altra azienda. Molte delle macchine che fanno doppio lavoro nello stabilimento MCM esibiscono il logo Biesse. "Per la nostra società è un perfetto abbinamento, in quanto la lavorazione CNC per i prodotti fonoassorbenti è piuttosto semplice; si tratta solo di eseguire dei fori," afferma Gregory Rybak, che nel 2001 ha fondato MCM, acronimo di Millworks Custom Manufacturing. "Ma disporre di questa tecnologia ci aiuta molto nel lavoro su misura, in particolare per quanto riguarda forme e profili particolarmente complessi. I pannelli fonoassorbenti per soffitto servono a sfruttare tutta la nostra capacità, motivo per cui possiamo permetterci di avere tutte queste macchine. Se fosse solo per il lavoro su misura, non avremmo mai potuto comprarle tutte." MCM possiede così tante macchine Biesse che Rybak dice di

aver preso il conto. Stila poi velocemente un elenco di 11 macchine Biesse: Centro di lavoro CNC Rover C9 a 5 assi con piano combinato; Centro di lavoro CNC Rover A a 5 assi con piano combinato; Due frese di nesting CNC Rover B7 flat table; Centro di lavoro Rover G5 flat table; Centro di lavoro CNC Rover S con flat table 4x8; Cella di lavoro CNC Rover A 1536G per lavorazione nesting; Centro di foratura Skipper 100, vincitore di un IWF 2006 Challengers Award; Due sezionatrici Selco con bordatrice Stream. Rybak vanta la capacità di MCM di realizzare progetti su misura di uffici e negozi che molti dei suoi concorrenti non sono in grado di gestire. Accanto alla sua ricca dotazione di tecnologia per la lavorazione del legno, MCM dispone di capacità di stratificazione personalizzata dell'impiallacciatura, di un'officina di lavorazione del metallo di circa 3.500 metri quadri e di un sistema di finitura in linea lungo circa 42,5 metri.

La più nuova tra le macchine Biesse di MCM è il centro di lavoro CNC flat table Rover S. Viene prevalentemente utilizzato insieme allo Skipper per produrre pannelli fonoassorbenti da soffitto, ma a volte viene messo in servizio anche per produrre pezzi per i nostri progetti commerciali e per uffici.

"La realizzazione dei pannelli fonoassorbenti è un procedimento molto semplice," afferma Rybak. "Lo Skipper ha 62

teste di foratura per praticare più fori allo stesso tempo nei pannelli MDF impiallacciati per l'assorbimento acustico. Mentre lo Skipper fora un pannello, lo stesso operatore utilizza il Rover S per forare l'altro lato della tavola. Questo rende l'operazione spedita e più produttiva."

Il Rover S, utilizzato anche per fabbricare pezzi in plastica e materiale non ferroso, ha sostituito il lavoro eseguito da una delle due frese di nesting CNC Rover B di MCM. Le due macchine Rover B vengono ora utilizzate per i prodotti su misura. La fresa a 5 assi Rover C9 con flat table è un altro esempio di macchina che esegue sia produzione che lavori su misura. "La C9 è una macchina combinata che utilizziamo per il prodotto fonoassorbente ma che viene principalmente utilizzata per i pezzi tridimensionali. Di recente abbiamo utilizzato la C9 per tagliare una ringhiera che attraversava tre piani di un ufficio". La ringhiera è stata incollata a rovere massiccio spesso circa 2-3/8 pollici. La parte superiore della ringhiera di ogni pianerottolo aveva un design a spirale piuttosto complesso. "Le macchine a cinque assi hanno il tempo di inattività maggiore; le usiamo solo il 20% del tempo," spiega Rybak. "Ma senza la funzione a 5 assi non saremmo in grado di realizzare molti dei pezzi, come le ringhiere. Anche se questo ha un costo, per noi ne vale la pena."

**È STATO UN BUON MATRIMONIO. BIESSE È UN FORNITORE DI LIVELLO MONDIALE ED È STATA UN BUON PARTNER PER NOI NEGLI ANNI IN TERMINI DI ASSISTENZA E SUPPORTO.**



**Gregory Rybak**  
Fondatore

**MCM2001.CA**



# LIVE THE EXPERIENCE



Tecnologie interconnesse e servizi evoluti in grado di massimizzare l'efficienza e la produttività, generando nuove competenze al servizio del cliente.

**VIVI L'ESPERIENZA  
BIESSE GROUP NEI NOSTRI  
CAMPUS NEL MONDO**

