

# PRO VERA

CENTROS DE TRABALHO  
COM CONTROLO NUMÉRICO



Biesse

# COMPETITIVA PELA TECNOLOGIA E DESEMPENHO



## O MERCADO PEDE

uma mudança nos processos de produção que permita **aceitar o maior número possível de pedidos**. Tudo isto mantendo altos padrões de qualidade, personalização dos produtos fabricados e prazos de entrega rápidos e garantidos, para satisfazer as exigências dos arquitetos mais criativos.

## A BIESSE FORNECE

**soluções tecnológicas** que valorizam e dão suporte à capacidade técnica e ao conhecimento dos processos e materiais. A **Rover A** é o novo centro de trabalho com controle numérico com estrutura Gantry de alto desempenho e flexibilidade, concebido para o cliente que deseja investir em um produto capaz de processar qualquer tipo de elemento, em breve tempo, sem comprometer o desempenho. A Rover A possui uma relação imbatível em termos de qualidade e competitividade no mercado, que a torna um investimento perfeito.



# ROVER A

- MÁXIMA PERSONALIZAÇÃO
- ERGONÔMICA E COMPACTA E RESISTENTE
- COMPONENTES TOP DA GAMA PARA GARANTIR CONFIABILIDADE INABALÁVEL
- APETRECHAMENTO DA ÁREA DE TRABALHO DE FORMA SIMPLES, RÁPIDA E SEGURA

# ADEQUADA PARA UMA VASTA GAMA DE PROCESSAMENTOS DE 3, 4 E 5 EIXOS

A Rover A é adequada para a produção de qualquer elemento, como janelas, portas, escadas, tampos, elementos de mobiliário e muito mais.



# TECNOLOGIA DE 5 EIXOS INTERPOLANTES COM ROTAÇÃO CONTÍNUA



A rotação contínua dos eixos B e C da unidade de fresagem de 5 eixos, facilitada por componentes tecnologicamente avançados, garante a máxima velocidade de processamento e qualidade do produto acabado.

# ERGONÔMICA E COMPACTA E RESISTENTE

**360°**

Centro de trabalho extremamente compacto, concebido para adaptar-se da melhor forma no ambiente de produção. Permite que o operador tenha sempre acesso a todos os lados da máquina, com total segurança e sem obstáculos no pavimento.



A nova Rover A foi estudada para oferecer o máximo rendimento com uma solução extremamente compacta e o mínimo volume.



A Rover A potencializa a sua gama, aumentando o desempenho no processamento da madeira maciça.

Graças à estrutura gantry, herdada da gama superior, é capaz de suportar grandes esforços de processamento, garantindo a máxima confiabilidade e precisão típicas do processamento da madeira maciça.



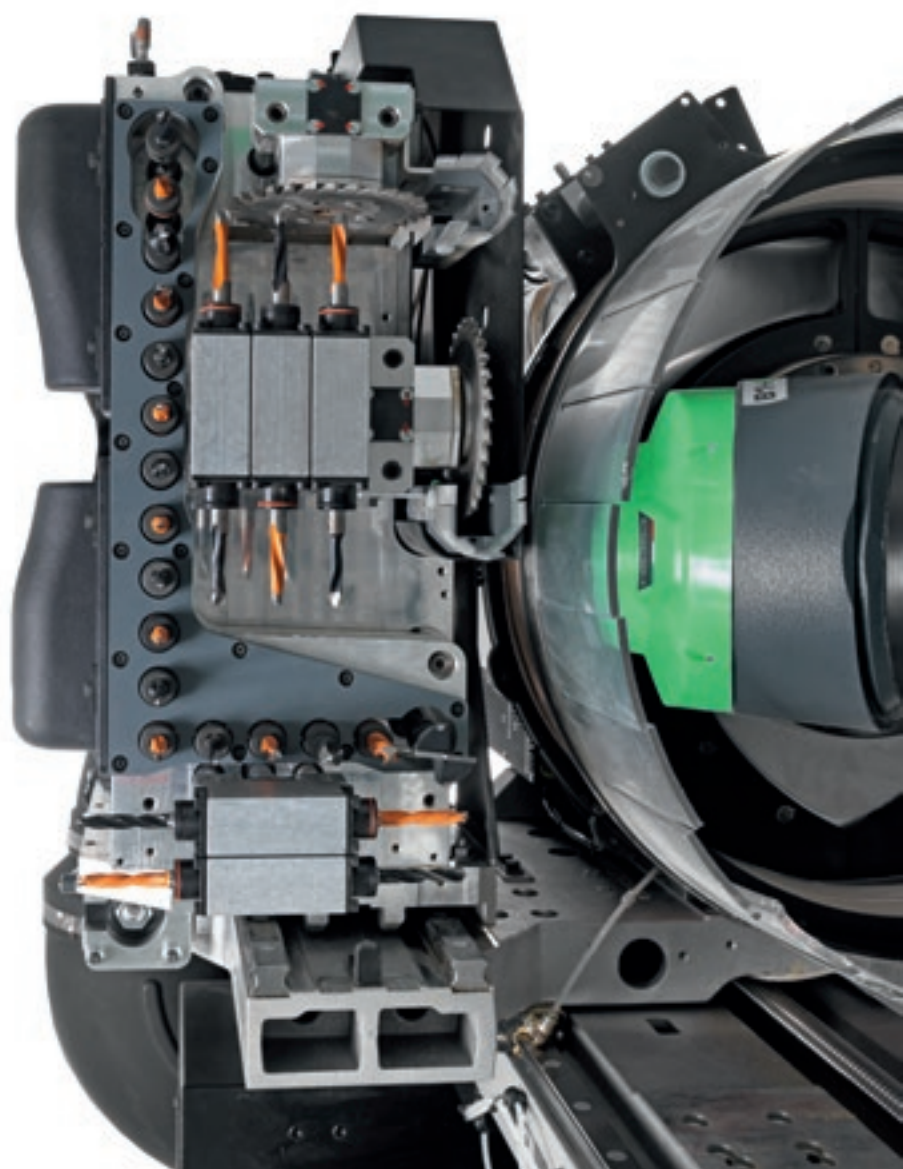
# COMPONENTES TOPO DE GAMA

Os componentes da Rover A são os mesmos utilizados nas soluções de ponta, garantindo desempenho constante, ao longo do tempo.

O novo cabeçote de furação BHZ 29 2L está equipado com lubrificação automática e refrigeração com líquido para garantir a máxima precisão. O exaustor de aspiração rígido, altamente eficiente, garante um ambiente de trabalho mais limpo.



Lubrificação automática da unidade de perfuração BHZ 29 2L.



O sistema de refrigeração reduz a dilatação térmica da furadeira e garante máxima confiabilidade e precisão.



As unidades de fresagem, de perfuração e os agregados são projetados e realizados para a Biesse pela HSD, líder mundial no setor, garantindo alta potência, dimensões compactas e altíssimos padrões de acabamento.



O **eixo C Torque**, sem engrenagens, é mais preciso mais rápido, mais rígido e não está sujeito a desgaste.



A unidade de 5 eixos de 16,5 kW, o eletromandril de 19,2 kW e 6 rolamentos de cerâmica grandes garantem altas taxas de desbaste e máxima qualidade de acabamento.

# 5 EIXOS



## TECNOLOGIA PRÁTICA

**A alta tecnologia dos centros de trabalho mais vendidos no mundo atende as exigências dos profissionais do setor da madeira.**

A unidade operacional com 5 eixos interpolados HSD com potência de até 16,5 kW e rotação de 360°, contínua nos eixos vertical e horizontal, permite o processamento de peças com formas complexas, garantindo qualidade, precisão e total segurança ao longo do tempo.



# APETRECHAMENTO DA ÁREA DE TRABALHO DE FORMA SIMPLES E RÁPIDA



Sistemas de bloqueio a **vácuo**.



Sistema de bloqueio **Easyclamp** para processamentos de peças estreitas.



Sistemas de bloqueio pneumático **Uniclamp** e **Hyperclamp** de desengate rápido para bloqueios rígidos e precisos.



A área de trabalho garante o bloqueio das peças de qualquer formato e tamanho. O apetrechamento da área de trabalho é fácil e rápido.



#### Easy Zone

Sistema de vácuo adicional usado para um bloqueio simples e rápido de vários elementos na máquina.

#### Multisetor

Permite o bloqueio a vácuo ou por grampos Uni-clamp e Hyperclamp de vários elementos de forma simples e rápida.



#### Sistema de bloqueio com fotocélulas

Uma linha de fotocélulas, instaladas na parte frontal da base, permite o acionamento dos sistemas de bloqueio estando em qualquer ponto da máquina.



Levantadores para ajudar carregar peças grandes e/ou pesadas. Fabricados em alumínio, cada um deles é equipado com dois cilindros sensorizados.

A descida vertical ocorre em baixa pressão.

# DIFERENTES SISTEMAS PARA POSICIONAR A ÁREA DE TRABALHO, DE ACORDO COM CADA PROCESSO ESPECÍFICO



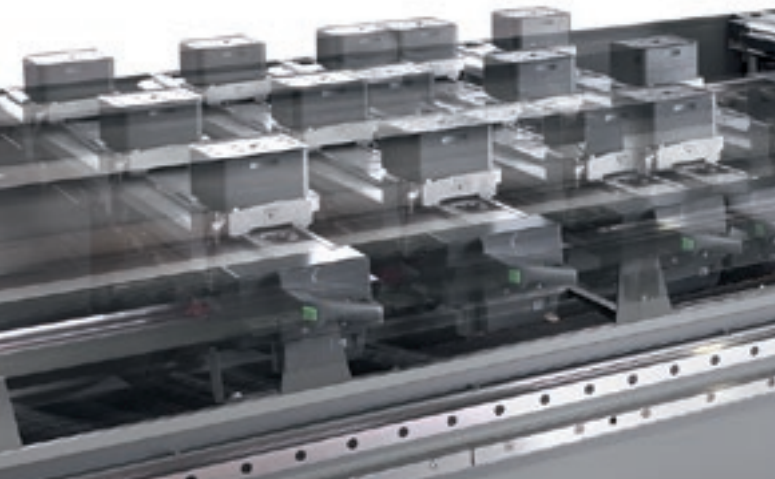
## **ATS (Advanced Table-Setting System)**

Permite posicionar manualmente os sistemas de bloqueio de forma simples e rápida.



## **SA (Set Up Assistance)**

Permite um posicionamento manual simples, rápido e controlado dos sistemas de bloqueio. Os sensores lineares colocados nas bancadas de trabalho e a função de controle de colisões reduzem o risco de colisões.



## **EPS (Electronic Positioning System)**

permite um posicionamento automático e rápido dos sistemas de bloqueio nas cotas programadas. Os motores colocados nas bancadas de trabalho e a função de controle de colisões permitem posicionamentos controlados com redução do risco de colisões.

## **FPS (Feedback positioning system)**

Evolução do sistema EPS. Distingue-se pela presença de sensores lineares que permitem saber sempre a posição dos sistemas de bloqueio, mesmo em caso de intervenção manual do operador, e tornar extremamente preciso o posicionamento dos sistemas de bloqueio. A função Self Learning permite posicionar manualmente os módulos de vácuo e as morsas de bloqueio pneumático e memorizar automaticamente seus valores dentro do programa, através de um simples comando.

## XPS VELOCIDADE E PRECISÃO DE POSICIONAMENTO

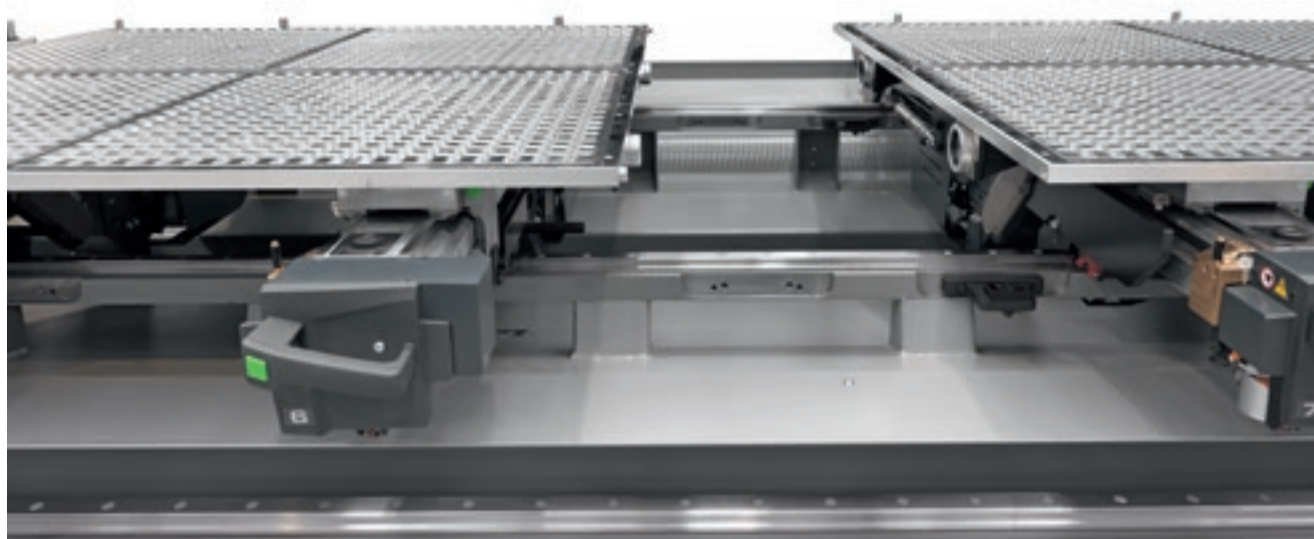


O XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM é a solução com melhor desempenho do mercado em termos de velocidade e precisão de posicionamento. Equipado com um motor para cada bancada de trabalho e para cada carro, permite o posicionamento simultâneo de todos os sistemas de bloqueio. O XPS, além de posicionar os módulos de vácuo e as morsas de bloqueio pneumático, é capaz de auxiliar o operador nas fases de carga, para movimentar as peças durante a execução do programa, sem intervenção manual do operador. O sistema MULTIZONA de fábrica, permite criar até 16 áreas de bloqueio, todas independentes.

# CFT: DUAS MÁQUINAS EM UMA, COMPETITIVIDADE GARANTIDA



O novo sistema CFT, projetado pela Biesse, torna a máquina altamente flexível, permitindo processar qualquer tipo de pedido de trabalho.



Passar de uma máquina com uma bancada de barras para uma máquina com bancada contínua é rápido e fácil graças aos módulos CFT de engate rápido.





VEJA O VÍDEO

A Rover A com bancada de barras, conversível em máquina com bancada contínua, também permite realizar processos de trabalho como nesting, folding, painéis finos, etc.



O corte no modo nesting permite obter peças, sob medida já quadradas, a partir de um painel de tamanho grande. Cada peça pode ser completada na área de trabalho oposta, com todos os processamentos que não podem ser realizados em uma bancada de trabalho contínua (furos horizontais, trabalhos de entalhe, etc.).

Ao utilizar a bancada com posicionamento de controle numérico, a posição dos módulos de vácuo e das bancadas de barras é determinada automaticamente sem a intervenção manual do operador.

# POSSIBILIDADE DE TRABALHAR COM GRANDES FORMATOS E ESPESSURAS

Toda a área de trabalho é coberta com todos os grupos de fresagem e perfuração, garantindo máxima eficiência e ergonomia. A cobertura da área de trabalho X e Y, com todas as ferramentas, torna a Rover A extremamente flexível e capaz de processar peças complexas e de grande dimensões.



A Rover A na versão de eixo duplo Z permite posicionar peças de até 275 mm de espessura e 300 mm de espessura na Rover A Plus.

Na versão com apenas um eixo Z permite uma passagem da peça de até 245 mm.

# SIMPLES DE EQUIPAR E AMPLA DISPONIBILIDADE DE FERRAMENTAS



Depósito de ferramentas prateleira 12 posições.



Depósito de ferramentas tambor 8 posições.



Depósito de ferramentas tambor 13/16 posições.



Depósitos com corrente de 14/21 e 22/33 posições



O Pick Up permite apetrechar os depósitos da máquina.

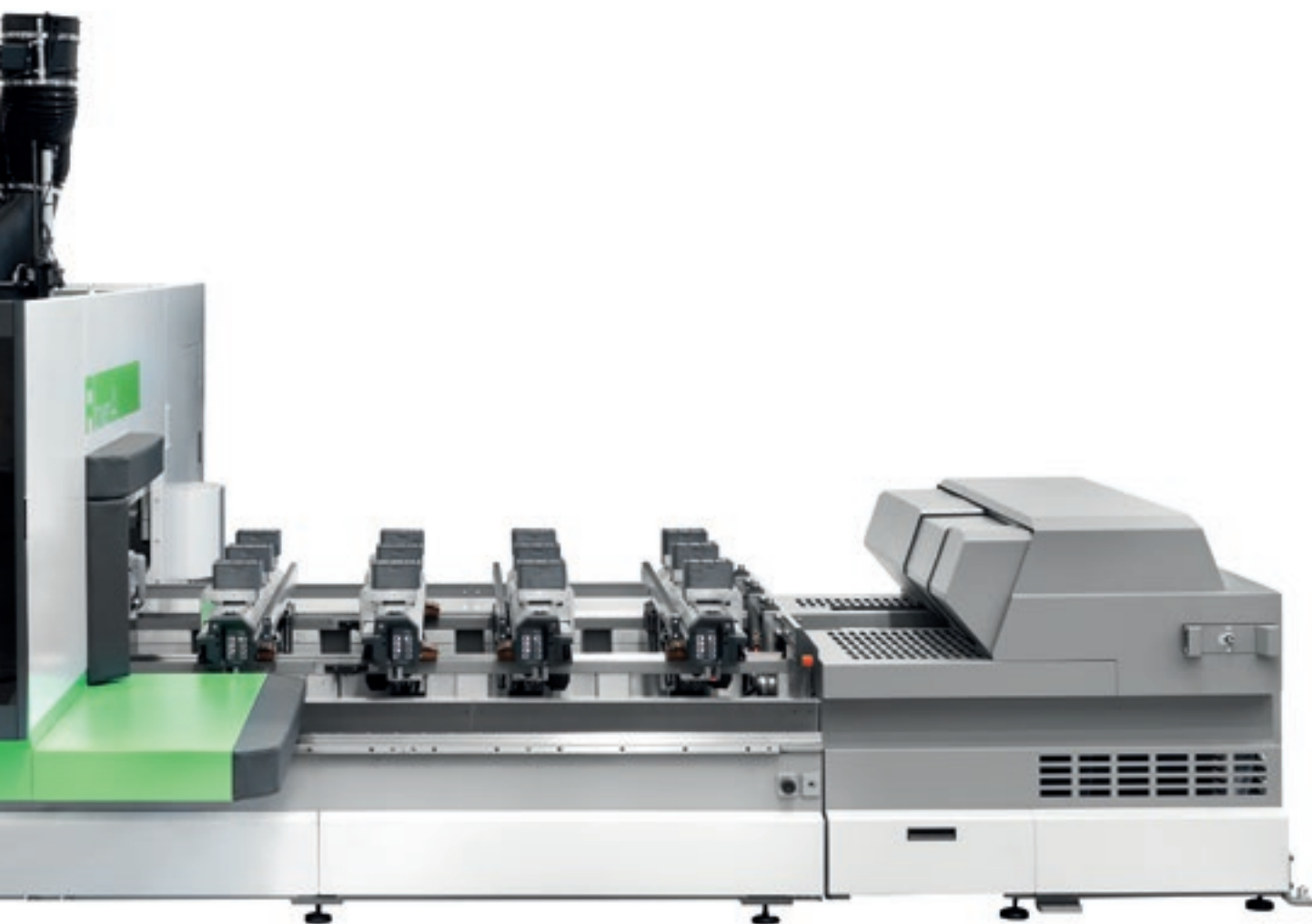
Até 53 ferramentas sempre disponíveis, para qualquer tipo de processamento, com carga automática através do grupo operador. O elevado número de ferramentas sempre prontas nos depósitos elimina os tempos improdutivos para reequipar os próprios depósitos.

# ROVER A PLUS

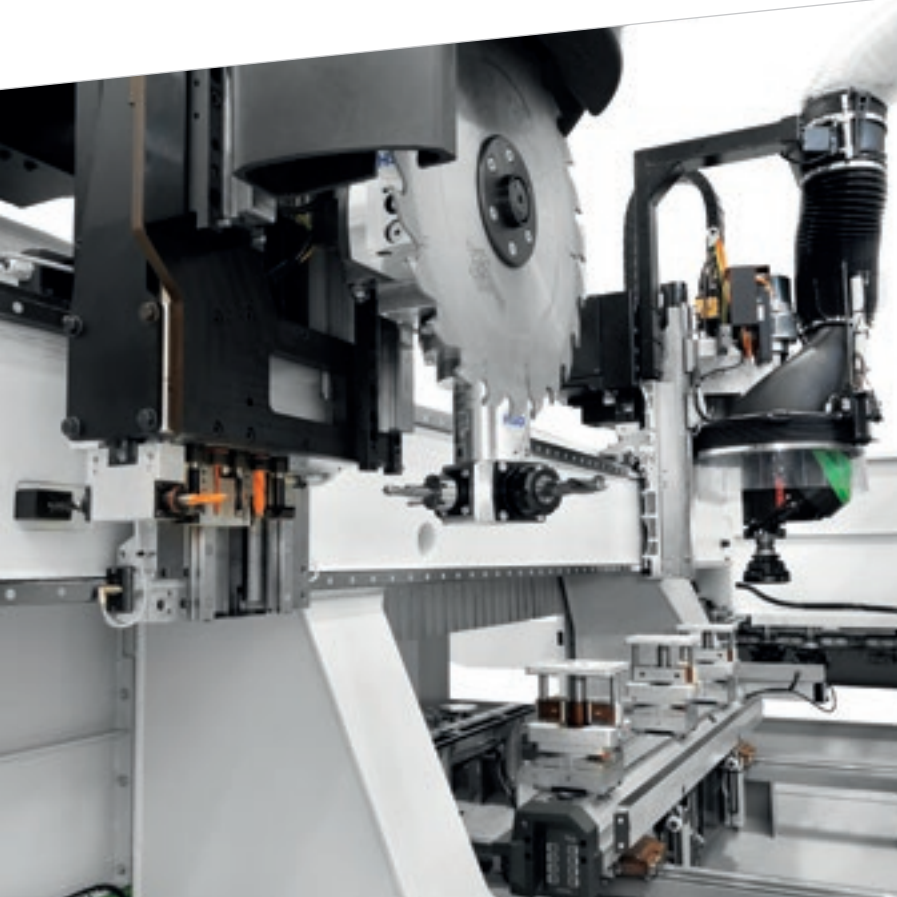
Não existe limite para a criatividade.



A Rover A Plus, projetada com 2 unidades operacionais independentes, permite maximizar a produção mantendo uma alta flexibilidade.



# PADRÕES DE PRODUÇÃO ELEVADOS



Novas soluções de software de alto nível melhoram a experiência de uso do operador e o desempenho da máquina.

A **Toologic** sugere e realiza automaticamente o melhor apetrechamento dos depósitos, com base na lista de programas a serem executados, reduzindo os tempos de ciclo e aumentando a produtividade.

A função **Dynamic Parking** otimiza a posição de estacionamento da unidade operacional, antecipando o movimento de aproximação da unidade operacional à peça, reduzindo o tempo de inatividade devido aos deslocamentos.

A função **AutoStart** aumenta a ergonomia da máquina, porque elimina ou reduz as pressões dos botões, com base na composição da máquina, deixando as mãos do operador livres para as fases de carga e descarga de peças.

A Rover A Plus, com 2 carros Y garante alta **precisão e produtividade** na realização de móveis e decorações; atende especialmente às necessidades dos clientes que processam madeira maciça. Pode ser configurada com uma unidade de fresagem de 5 e/o 4 eixos com uma potência máxima de até 16,5 e 19,2 kW, respectivamente.

**A estrutura gantry, com motor duplo, permite aumentar a produtividade e a qualidade do produto acabado.**



O depósito de corrente dentro da base para alimentar automaticamente, graças ao otimizador Toollogic, os depósitos rápidos dentro do carro X ou dentro do carro Y, permite reduzir os tempos de ciclo e aumentar a produtividade.



Depósito de 2 posições para alojar o Defletor e uma lâmina com até 350 mm de diâmetro.

**Sempre pronta para uso, graças ao grande número de ferramentas disponíveis nos depósitos.**

# PROTEÇÃO E SEGURANÇA EM TODOS OS PROCESSAMENTOS

As máquinas Biesse são projetadas para trabalhar em total segurança.

## DIFERENTES SOLUÇÕES DISPONÍVEIS

- ▣ A nova solução **full bumper** permite o acesso à superfície de trabalho por todos os lados, sendo assim, a mais ergonômica.
- ▣ Solução rápida e produtiva apenas com **tapetes\***.
- ▣ Solução **bumper mais fotocélulas**, produtiva e ergonômica.

\* Não disponível para Rover A Plus



A ampla porta com abertura garante a máxima visibilidade de mecanização e facilidade de acesso aos grupos operadores para a instalação.

Camadas sobrepostas de faixas laterais para a proteção do grupo operador.



# VISIBILIDADE MÁXIMA DO GRUPO OPERADOR PARA TRABALHAR COM SEGURANÇA TOTAL



A iluminação LED interna garante excelente visibilidade para trabalhar com total segurança.

Banda LED de 5 cores que indica o estado da máquina em tempo real e permite o controle do estado da máquina pelo operador a qualquer momento.



## A TECNOLOGIA A SERVIÇO DO USUÁRIO



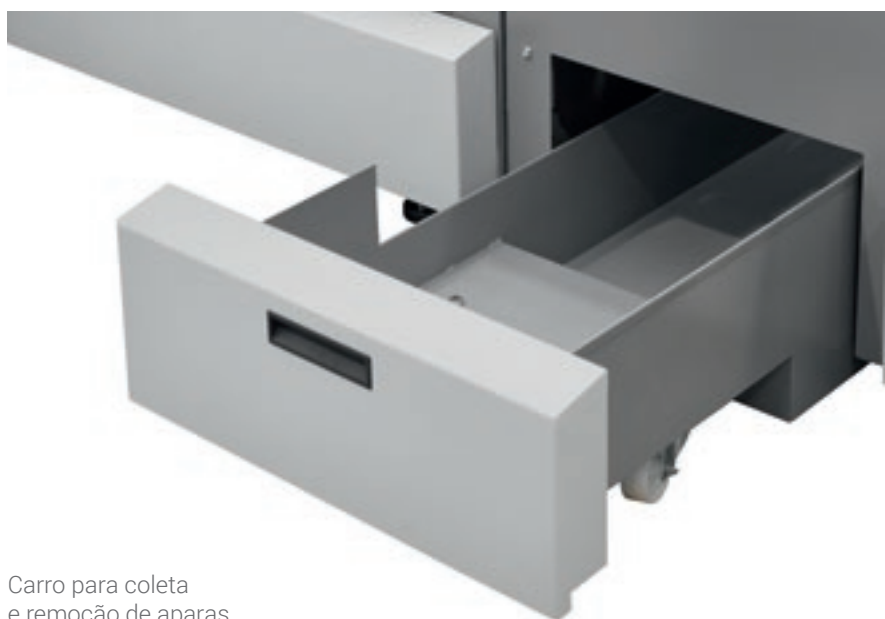
Nova consola móvel com sistema operativo Windows realtime e interface software B\_SOLID com sistema de proteção contra colisões.

# SOLUÇÕES EFICIENTE PARA UMA FÁBRICA IMPECÁVEL



Esteira motorizada para evacuação de aparas.

A Rover A tem várias soluções opcionais para a limpeza automática do produto e do ambiente ao redor da máquina, que permitem ao operador não perder tempo em operações de limpeza.



Carro para coleta e remoção de aparas e descartes.

# MENOR TEMPO DE LIMPEZA PARA GARANTIR A MÁXIMA PRODUTIVIDADE



O **defletor de fluxo forçado**, com soprador integrado, aumenta a velocidade da passagem das aparas dentro do defletor, melhorando a limpeza da máquina.



Coifa de aspiração **multipasso de 12 posições** com posicionamento automático programado ou com **posicionamento contínuo de controle numérico** (para unidade de fresagem de 3/4 eixos).



Coifa de aspiração **multipasso de 19 posições** com posicionamento automático programado ou com **posicionamento contínuo de controle numérico** (para unidade de fresagem de 5 eixos).

# A TECNOLOGIA MAIS AVANÇADA AO SEU ALCANCE

bTouch é um opcional, que pode ser adquirido também no pós-venda, para melhorar as funções e o uso da tecnologia à disposição.



**bTouch é a nova tela de toque de 21,5" que permite executar todas as funções realizadas pelo mouse e pelo teclado, garantindo uma interatividade direta entre o usuário e o dispositivo.**

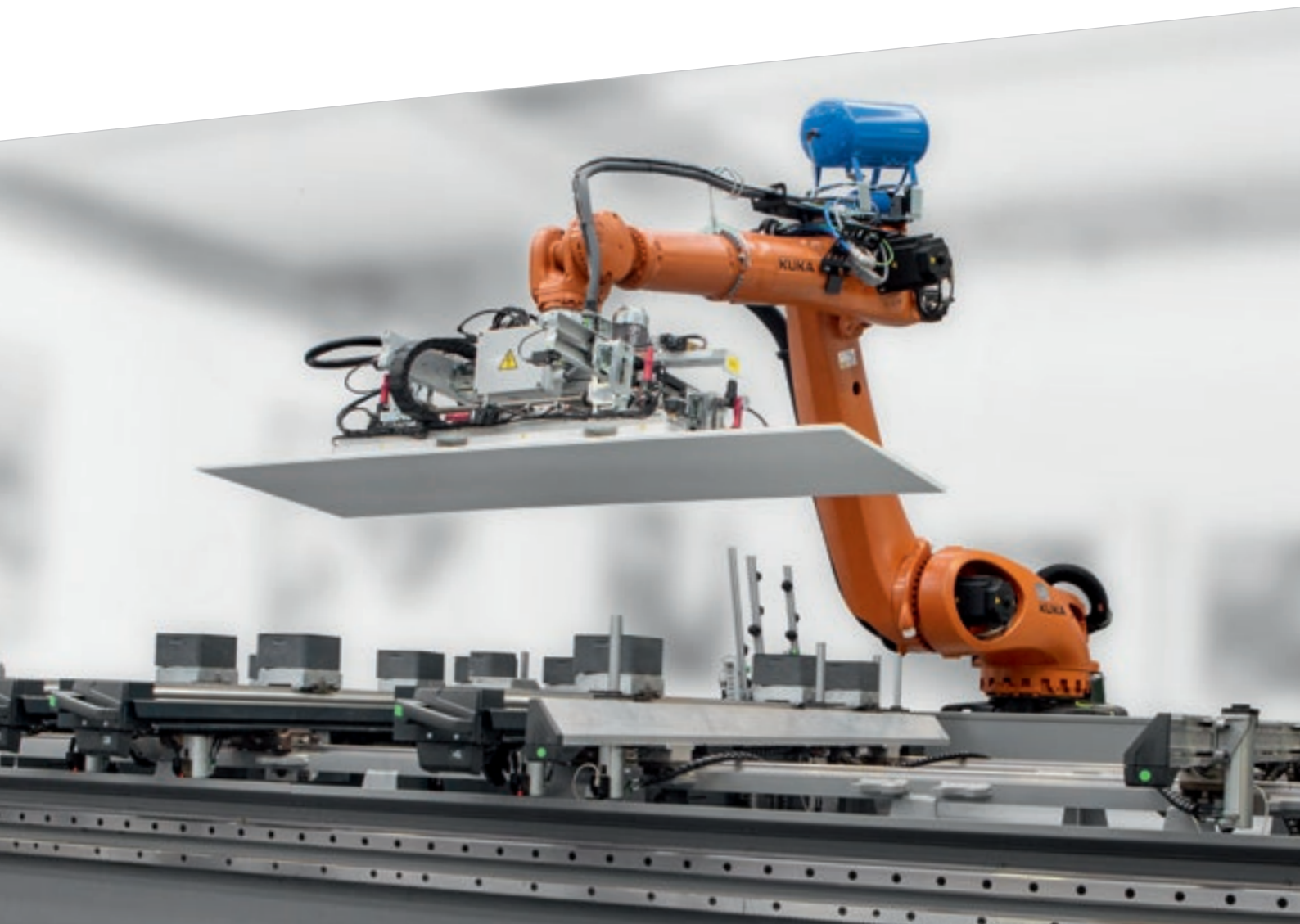
Perfeitamente integrada com a interface da B\_SUITE 3.0 (e sucessivas), otimizada para o uso em no ecrã de toque, permite utilizar da melhor maneira e com a máxima simplicidade as funções dos softwares da Biesse instalados na máquina.

A tela tem uma resolução máxima de 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

Em especial pode:

- ✔ Criar qualquer programa CAD (incluindo paramétrico), incluindo geometrias e processamentos
- ✔ Ampliar, mover e girar os objetos (peça, CNC, ferramentas, etc.) presentes na área CAD/CAM
- ✔ Equipar os armazéns simplesmente arrastando as ferramentas para o alojamento designado
- ✔ Preparar a máquina para o posicionamento correto da peça (Configuração da Máquina) movendo as mesas e carros na posição desejada
- ✔ Enviar um programa da lista, modificar seus parâmetros e enviá-lo ao CNC para o posterior processamento
- ✔ Gerenciar todos os comandos presentes no soft-console

# PRODUÇÃO AUTOMÁTICA E INTERLIGADA



A Rover A é perfeitamente integrável em linha com o Robot (ROS) e os sistemas de carga e descarga. Os ROS (soluções robóticas) garantem um aumento decisivo na produção e total confiabilidade seja no processo de produção, que nas operações de carga/descarga, mesmo em um contexto mais amplo de automação industrial.

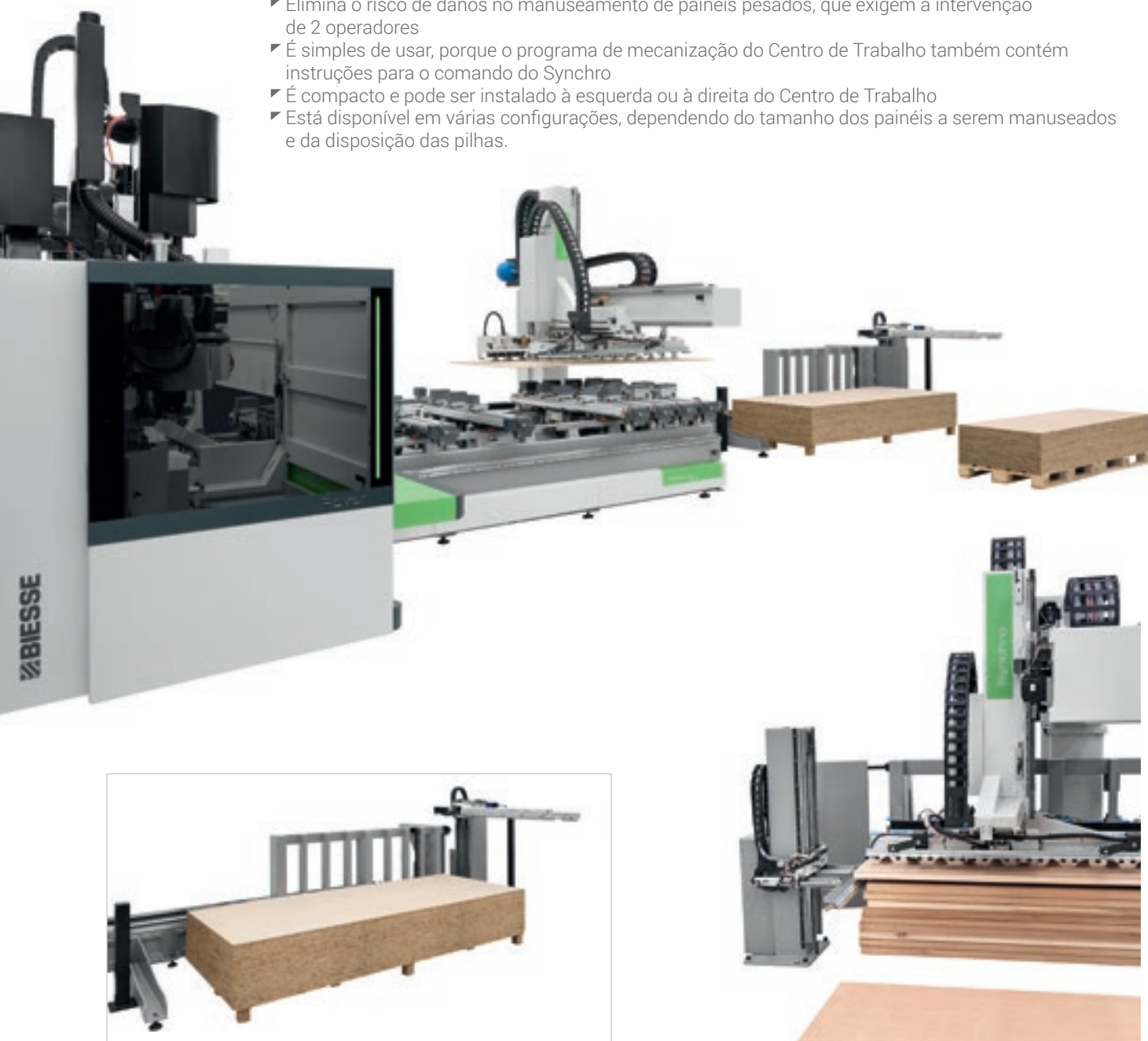
## AUMENTO DA PRODUTIVIDADE E REDUÇÃO DOS CUSTOS DE PRODUÇÃO, GRAÇAS A:

- ✔ Possibilidade de trabalhar em estação dupla, com carga e descarga da peça, em tempo mascarado
- ✔ Redução do tempo de trabalho para o técnico operador
- ✔ Simplificação do trabalho para o técnico operador
- ✔ Processamentos sem a presença de supervisor e sem limite de tempo, 24h por dia, 7 dias na semana

# SOLUÇÕES DE CARGA E DESCARGA

O Synchro é um dispositivo de carga/descarga que transforma o Centro de Trabalho Rover em uma célula automática, para produzir autonomamente uma pilha de painéis sem a necessidade do operador.

- ▶ Elimina o risco de danos no manuseamento de painéis pesados, que exigem a intervenção de 2 operadores
- ▶ É simples de usar, porque o programa de mecanização do Centro de Trabalho também contém instruções para o comando do Synchro
- ▶ É compacto e pode ser instalado à esquerda ou à direita do Centro de Trabalho
- ▶ Está disponível em várias configurações, dependendo do tamanho dos painéis a serem manuseados e da disposição das pilhas.



## Destacador mecânico

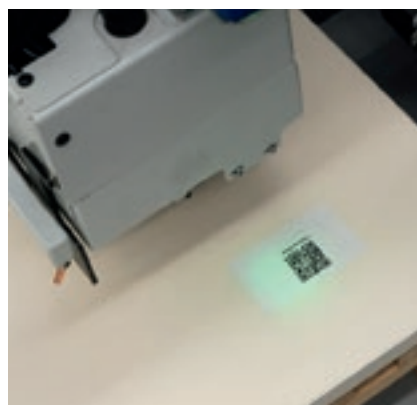
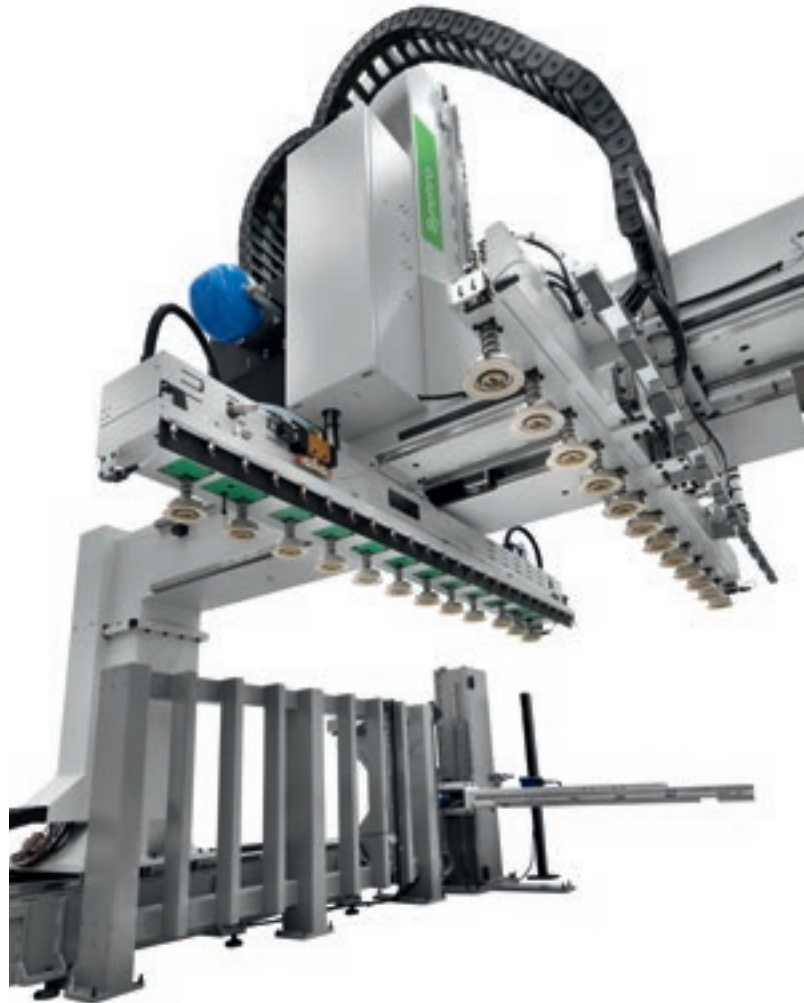
Aumenta a confiabilidade e a repetibilidade do ciclo de funcionamento automático da célula, compensando o desalinhamento dos painéis que compõem a pilha. É composto por um batente móvel central ou lateral equipado com sopradores para permitir a separação dos painéis que constituem a pilha.

Célula automatizada para a mecanização de um lote de painéis ou portas.

Synchro pode mecanizar pilhas de painéis com dimensões diferentes graças ao dispositivo para a referência da pilha e ao ciclo de alinhamento prévio do painel, realizado em tempo “mascarado” enquanto o centro de trabalho Rover executa a mecanização do painel anterior.

Dispositivo de tomada do painel com posicionamento automático das barras porta-ventosas segundo as dimensões do painel a tomar:

- Não é necessária a intervenção do operador para acrescentar ou remover barras porta-ventosas
- Tempos de parada para a troca do formato fortemente reduzidos
- Redução dos riscos de impacto causados por operações de instalação erradas
- Disponível em modo multiáreas com ativação discretizada das ventosas
- As ventosas podem ser configuradas com sopro interno para lidar com materiais respiráveis

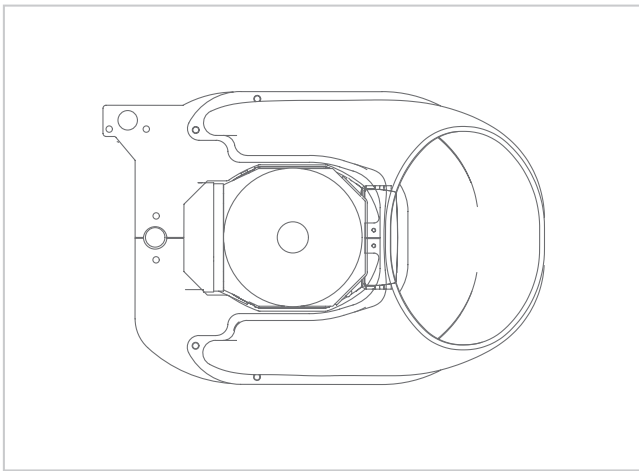


Estão disponíveis dois tipos de leitor de código de barras para a leitura dos códigos de barras seja na face superior que lateral do painel através dos quais é possível carregar na lista o programa de processamento correto, evitando erros por parte do operador.

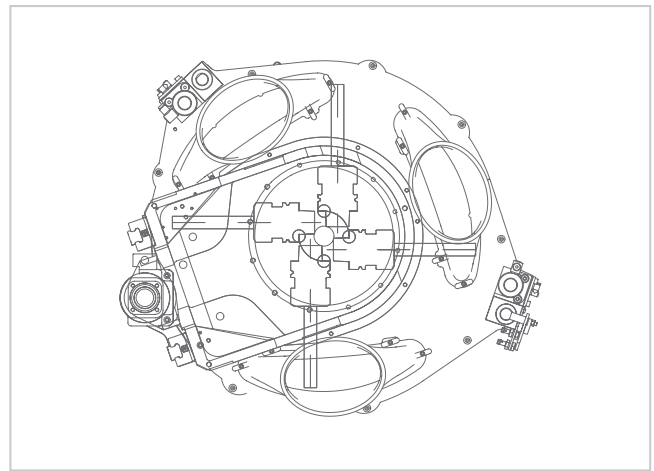
Configuração específica para a carga/descarga simultânea de 2 painéis, para maximizar a produtividade do Centro de Trabalho:

- 0 operadores
- 1 programa de mecanização
- 2 painéis

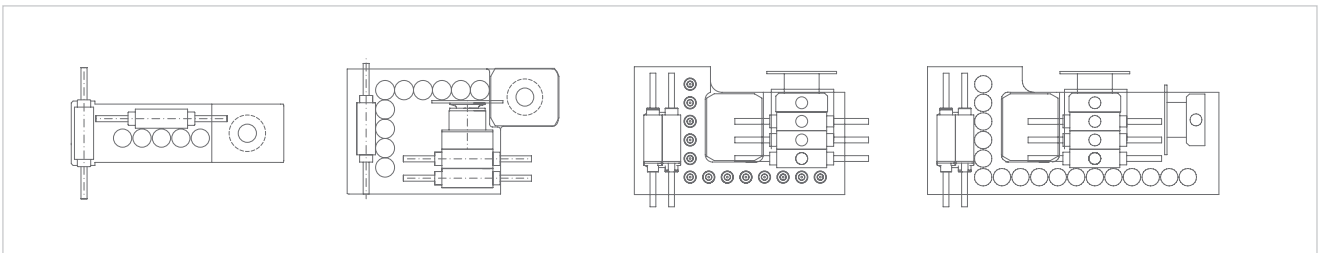
# COMPOSIÇÃO DO GRUPO OPERADOR



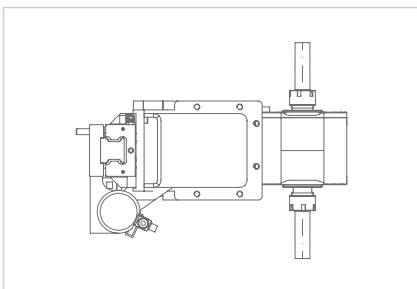
Unidade de fresagem com 4 eixos, potência de até 19,2 kW, com refrigeração arrefecimento por ar ou líquido.



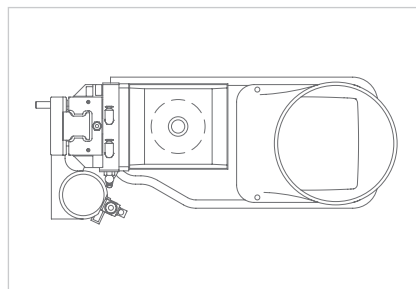
Unidade de fresagem com 5 eixos, potência de até 16,5 kW.



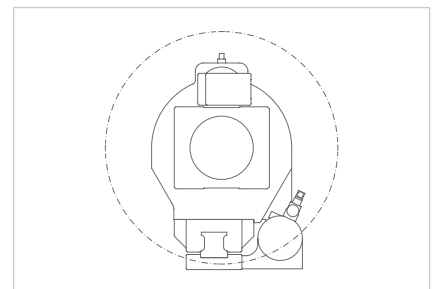
Eixos de furação disponíveis com entre 9 e 29 posições: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



**Unidade de fresagem horizontal com 2 saídas**  
Potência do motor de 6 kW refrigerado a líquido.



**Unidade de fresagem vertical**  
Potência do motor de 7,2 kW.



Multifuncional com rotação de 360°.



## AGREGADOS PARA EXECUTAR QUALQUER TIPO DE USINAGEM



# myVA

SOLUÇÕES QUE TORNAM MAIS SIMPLES,  
ERGONÔMICO E EFICIENTE  
USAR AS NOSSAS MÁQUINA

## ESTAÇÃO ÚNICA DE CONTROLE COM MONITOR DUPLO E ETIQUETADORA

Em um único ponto de comando  
é possível comandar a máquina e  
imprimir as etiquetas, úteis para a  
identificação das peças.

## IMPRESSORA NO CONSOLE MÓVEL

A impressora, conectada  
diretamente ao PC da máquina,  
graças à sua posição, permite  
que ter ao alcance das mãos  
tudo o que precisa  
para etiquetar.



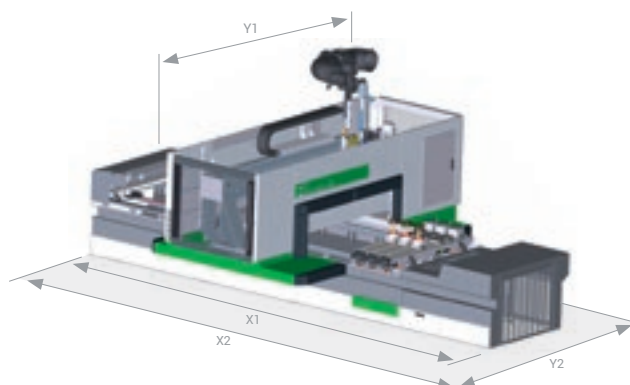
A Biesse desenvolveu uma série de soluções, que auxiliam o operador nas diversas fases do trabalho, simplificando as atividades do dia a dia. O recurso myVA, se torna o assistente virtual de cada operador.

## LEITOR DE CÓDIGO DE BARRAS E QR VESTÍVEL

Permite carregar programas na lista, lendo as informações contidas na etiqueta, ativando as etapas de processamento seguintes. A leitura de um código QR ou código de barras ocorre de forma muito rápida e precisa, deixando livre as mãos do operador, ao contrário de um leitor clássico.



# DADOS TÉCNICOS



## CAMPOS DE TRABALHO

		X	Y	1 Z	2 Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245	275
Rover A 1242	mm	4140	1260	245	275
Rover A 1256	mm	5540	1260	245	275
Rover A 1532	mm	3140	1560	245	275
Rover A 1542	mm	4140	1560	245	275
Rover A 1556	mm	5540	1560	245	275
Rover A Plus 1532	mm	3140	1600	255	300
Rover A Plus 1542	mm	4140	1600	255	300
Rover A Plus 1556	mm	5540	1600	255	300
Rover A Plus 1832	mm	3140	1860	255	300
Rover A Plus 1842	mm	4140	1860	255	300
Rover A Plus 1856	mm	5540	1860	255	300

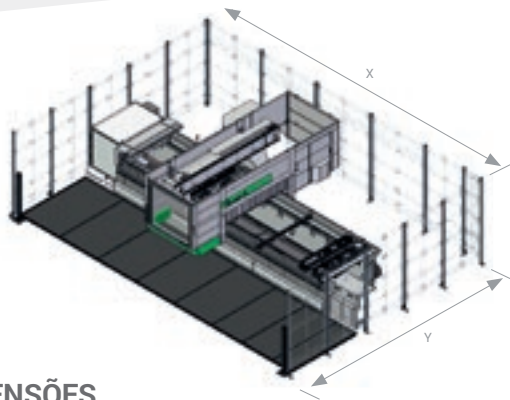
## VELOCIDADE

		X	Y	Vetorial
Tapetes *	m/min	60	60	85
Bumper + fotocélulas	m/min	60/25	60	85/65
Full bumper	m/min	25	60	65

## DIMENSÕES FULL BUMPER

		Painel carregável	X1	X2	Y1	Y2	H
Rover A 1232	mm	1350	6716	7116	3589	4589	2630
Rover A 1242	mm	1350	7716	8116	3589	4589	2630
Rover A 1256	mm	1350	9116	9516	3589	4589	2630
Rover A 1532	mm	1560	6716	7116	3889	4889	2630
Rover A 1542	mm	1560	7716	8116	3889	4889	2630
Rover A 1556	mm	1560	9116	9516	3889	4889	2630
Rover A Plus 1532 conf. B	mm	1600	6716	7119	4081	5081	2780
Rover A Plus 1542 conf. B	mm	1600	7716	8119	4081	5081	2780
Rover A Plus 1556 conf. B	mm	1600	9116	9519	4081	5081	2780
Rover A Plus 1832 conf. B	mm	1860	6716	7119	4260	5260	2780
Rover A Plus 1842 conf. B	mm	1860	7716	8119	4260	5260	2780
Rover A Plus 1856 conf. B	mm	1860	9116	9519	4260	5260	2780
Rover A Plus 1532 conf. C/7	mm	1600	6716	7119	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1542 conf. C/7	mm	1600	7716	8119	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1556 conf. C/7	mm	1600	9116	9519	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1832 conf. C/7	mm	1860	6716	7119	5178	6178	2760/3110
Rover A Plus 1842 conf. C/7	mm	1860	7716	8119	5178	6178	2760/3110
Rover A Plus 1856 conf. C/7	mm	1860	9116	9519	5178	6178	2760/3110

(\*) Não disponível para Rover A Plus.



## DIMENSÕES REDES TAPETES

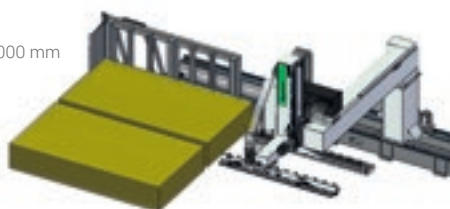
		Painel carregável	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	6475	4927	2760
Rover A 1242	mm	1350	7508	4927	2760
Rover A 1256	mm	1350	8908	4927	2760
Rover A 1532	mm	1560	6475	5227	2760
Rover A 1542	mm	1560	7508	5227	2760
Rover A 1556	mm	1560	8908	5227	2760

## DIMENSÕES FOTOCÉLULAS BUMPER

		Painel carregável	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	7358	4927	2760
Rover A 1242	mm	1350	8358	4927	2760
Rover A 1256	mm	1350	9758	4927	2760
Rover A 1532	mm	1560	7358	5227	2760
Rover A 1542	mm	1560	8358	5227	2760
Rover A 1556	mm	1560	9758	5227	2760
Rover A Plus 1532 conf. B	mm	1600	7388	5386	2780
Rover A Plus 1542 conf. B	mm	1600	8640	5386	2780
Rover A Plus 1556 conf. B	mm	1600	1050	5386	2780
Rover A Plus 1832 conf. B	mm	1860	7388	5710	2780
Rover A Plus 1842 conf. B	mm	1860	8640	5710	2780
Rover A Plus 1856 conf. B	mm	1860	1050	5710	2780
Rover A Plus 1532 conf. C/7	mm	1600	7370	6350	2760/3110
Rover A Plus 1542 conf. C/7	mm	1600	8330	6350	2760/3110
Rover A Plus 1556 conf. C/7	mm	1600	9760	6350	2760/3110
Rover A Plus 1832 conf. C/7	mm	1860	7370	6496	2760/3110
Rover A Plus 1842 conf. C/7	mm	1860	8330	6496	2760/3110
Rover A Plus 1856 conf. C/7	mm	1860	9760	6496	2760/3110

H MAX = 2970 mm

H reti = 2000 mm



## CAMPOS DE TRABALHO SYNCHRO

Comprimento (min/max)	mm	400/3200 *
Largura (min/max)	mm	200/2200 *
Espessura (min/max)	mm	8/150
Peso (1 pannelo/2 pannelli)	kg	150/75
Altura útil da pilha	mm	1000
Altura da pilha a partir do chão (incluído Europallet 145 mm)	mm	1145

(\* ) Os valores Mín. e Máx. podem variar dependendo das configurações do Synchro e do Centro de Trabalho Rover ao qual o Synchro está associado.

Dados técnicos e ilustrações não são vinculantes. Algumas fotos podem reproduzir as máquinas com todos os opcionais. A Biesse Spa se reserva o direito de efetuar eventuais alterações sem aviso prévio.

Nível de pressão acústica ponderado A (LpA) em usinagem no local do operador na máquina com bombas de palhetas Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A)  
Nível de pressão acústica ponderado A (LpA) no local do operador e nível de potência acústica (LwA) em usinagem na máquina com bombas de eixos Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incerteza de medição K dB(A) 4

A medição foi efetuada respeitando a norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potência acústica) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressão acústica no local do operador) com passagem nos painéis. Os valores dos ruídos indicados são níveis de emissão e não representam necessariamente níveis operacionais seguros. Não obstante exista uma relação entre níveis de emissão e níveis de exposição, esta não pode ser utilizada em modo confiável para estabelecer se são necessárias ou não outras precauções. Os fatores que determinam o nível de exposição ao qual é sujeita a força trabalho compreendem a duração da exposição, as características do local de trabalho, outras fontes de pó e ruído, etc., isto é o número de máquinas e outros processos próximos. Em todo caso, estas informações permitirão que o usuário da máquina efetue uma avaliação melhor do perigo e do risco.

# A ALTA TECNOLOGIA TORNA-SE ACESSÍVEL E INTUITIVA



**O B\_SOLID É UM SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, EM UMA ÚNICA PLATAFORMA, EXECUTAR TODOS OS TIPOS DE MECANIZAÇÕES GRAÇAS AOS MÓDULOS VERTICAIS PROJETADOS PARA PROCESSOS DE PRODUÇÃO ESPECÍFICOS.**

- Projeto com poucos cliques.
- Simulação da mecanização para ter uma visualização prévia da peça e servir de guia na sua produção.
- Realização prévia da peça em uma máquina virtual, prevenindo colisões e equipando a máquina da melhor forma.
- Simulação da mecanização com cálculo do tempo de execução.

# GERENCIAR A PRODUÇÃO DE FORMA SIMPLES E IMEDIATA

**SMART**  
CONNECTION  
Powered by Retuner



**SMARTCONNECTION É UM SOFTWARE PARA A GESTÃO DE PEDIDOS NA EMPRESA, DESDE SUA GERAÇÃO ATÉ O PLANEJAMENTO DO CALENDÁRIO E A PRODUÇÃO REAL, EM ALGUMAS ETAPAS SIMPLES E INTUITIVAS.**

**GRAÇAS AO SMARTCONNECTION É POSSÍVEL CONECTAR AS MÁQUINAS DO LOCAL DE PRODUÇÃO, TRANSFORMANDO A EMPRESA EM UMA FÁBRICA 4.0**



SmartConnection uma solução baseada na web que pode ser usada a partir de qualquer dispositivo.

GERENCIA O PEDIDO

PROGRAMA

PLANEJA O CALENDÁRIO

TRABALHA



A Biesse está ampliando a SmartConnection em todas as áreas geográficas. Para verificar a disponibilidade em seu País, entre em contato com seu representante de vendas.

# CUSTOMER CARE É O NOSSO MODO DE ESTAR

SERVICES é uma nova experiência para os nossos clientes, para oferecer um novo valor composto não só pela excelente tecnologia mas por uma conexão cada vez mais direta com a empresa, as profissões que a compõem e a experiência que a caracteriza.



## DIAGNÓSTICO AVANÇADO

Canais digitais para interação remota on line 24/7. Sempre prontos a intervir no local 7/7.



## REDE WORLDWIDE

39 filiais, mais de 300 agentes e revendedores certificados em 120 países e lojas de peças de substituição na América, Europa e Far East.



## PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO JÁ DISPONÍVEIS

Identificação, envio e entrega de peças de substituição para todas as finalidades.



## OFERTA FORMAÇÃO AVANÇADA

Vários módulos de formação no local, online e em aula para percursos de crescimento personalizados.



## SERVIÇOS DE VALOR

Uma ampla gama de serviços e software para a melhoria contínua do desempenho dos nossos clientes.



## EXCELÊNCIA NO NÍVEL DE SERVIÇO

**+550**

TÉCNICOS NO MUNDO ALTAMENTE ESPECIALIZADOS, PREPARADOS PARA AUXILIAR OS CLIENTES EM TODAS AS NECESSIDADES

**90%**

DE CASOS POR PARAGEM DE MÁQUINA, COM TEMPO DE RESPOSTA NO PRAZO DE 1 HORA

**+100**

ESPECIALISTAS EM CONTACTO DIRETO POR VIA REMOTA E TELESERVICE

**92%**

DE ENCOMENDAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO POR PARAGEM DE MÁQUINA PROCESSADAS EM 24 HORAS

**+50.000**

ARTIGOS EM STOCK NAS LOJAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

**+5.000**

VISITAS DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

**80%**

DE PEDIDOS DE APOIO CONCRETIZADOS ON-LINE

**96%**

DE ENCOMENDAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO PROCESSADAS NA DATA PREVISTA DE ENTREGA

**88%**

DE CASOS RESOLVIDOS COM A PRIMEIRA INTERVENÇÃO NO LOCAL

# MADE WITH BIESSE

## PARA UM DESIGN REVOLUCIONÁRIO, MAS CONSCIENTE

**Um design ciente que entende a sociedade e é capaz de transformá-la para melhor. É assim que se resume a missão da Lago, uma empresa de móveis fundada em 1976 que tem no DNA dois conceitos simples: curiosidade e fazer bem.**

O que une o Grupo Biesse e a Lago, reforçando ainda mais uma parceria já antiga, unindo mundo do processamento da madeira e o dos móveis, é a adesão ao projeto Alliance, um grupo de marcas, empresas e personalidades que decidiu iniciar, juntamente com a empresa de design do Vêneto, o caminho do respeito pelo nosso planeta, por nós mesmos e pelo amanhã. Uma relação de colaboração antiga, que foi concretizada na concepção do sistema inovador de produção que Biesse desenvolveu em conjunto com a Lago, reorganizando por completo o local de produção.

O resultado é a inclusão de uma nova fábrica Batch One dentro do ambiente de produção existente, marcada pela personalização, flexibilidade e rapidez. O sistema possui uma nova célula de esquadreamento com

Stream MDS e Winner W1, uma nova célula de perfuração com Skipper 130 e uma nova máquina de serrar Selco WNR 650 conectada ao Winstore 3D K1, que gerencia todo o material a ser processado, de forma inteligente. "A inclusão do processo "batch one" reforça o "just in time" que a empresa Lago se propôs como meta, permitindo a redução dos armazéns dedicados a produtos semiacabados e matérias-primas, reduzindo também desperdícios e aumentando a qualidade dos produtos.

Além disso, maior eficiência, prazos de entrega reduzidos e total controle do fluxo de produção » explica Mauro Pede, Biesse Systems sales director.

«Os novos investimentos nos levaram a uma nova flexibilidade de produção, que vai continuar a ser implementada, para uma nova velocidade de processamento e uma personalização ainda maior da gama», explica Daniele.

Carlo Bertacco, responsável pela produção, pensa do mesmo modo: "Estamos concluindo um ampliação de mais 2.500 metros quadrados para sermos ainda mais flexíveis

e rápidos, mantendo o altíssimo nível de qualidade que caracteriza a Lago. Uma equação em que a tecnologia desempenha um papel muito importante: penso em uma das máquinas mais interessantes que compramos da Biesse, uma pequena Brema Eko que não só é extremamente flexível, mas nos faz simplificar bastante alguns passos, porque podemos trabalhar peças pintadas sem a preocupação de que se danifique.

É a demonstração que, quando existem ideias claras e uma organização precisa dos fluxos de trabalho, é possível encontrar soluções simples que dão excelentes resultados.

### O DESIGN PARA A LAGO DEVE SER GUIADO PELO HOMEM, PELA HUMANIDADE E PELA EMPATIA



**Daniele Lago**  
*Fundador*



Empresa fundada  
na Itália, nativa  
internacional.

Somos uma empresa internacional que fabrica linhas de produção e máquinas integradas para o processamento de madeira, vidro, pedra, plástico, materiais compósitos e o que resulta desse processo.

Graças à nossa competência sólida, ampliada por uma rede mundial em constante crescimento, apoiamos a evolução do seu negócio - dando asas à sua imaginação.

Mestre de materiais, desde 1969.

Simplificamos o  
seu processo de  
fabricação para  
maximizar o  
potencial de  
todos os  
materiais.



Junte-se  
ao mundo Biesse.

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



