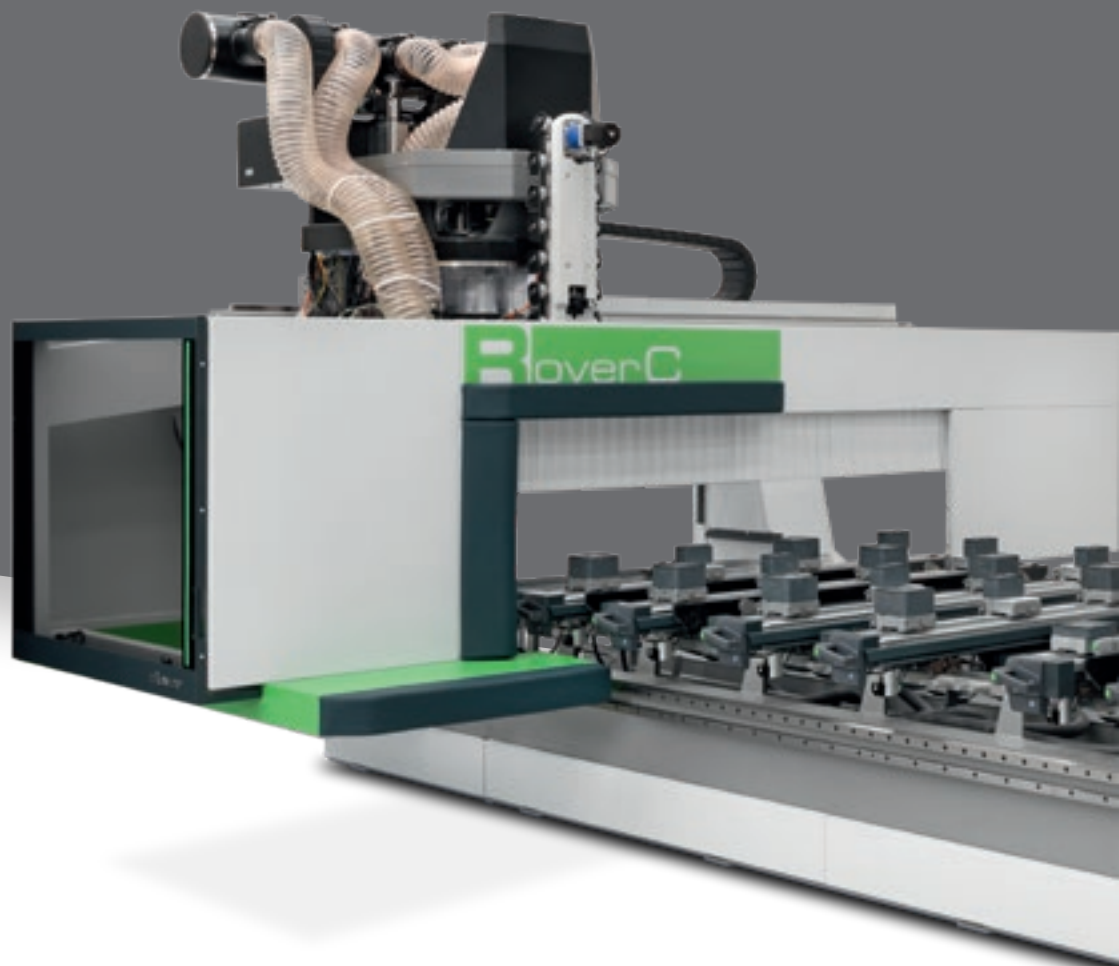


PRO VER_c

CENTRO DE TRABALHO
COM CONTROLE NUMÉRICO

A POTÊNCIA ENCONTRA A PRECISÃO



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. **Rover C** é o novo centro de trabalho para produzir de maneira simples móveis, escadas e componentes de portas e janelas com qualquer forma, dimensão e espessura. Foi concebido para ser usado em usinagens pesadas, que exijam ferramentas e agregados de grandes dimensões.



ROVER_c

- SOLUÇÕES TECNOLÓGICAS ÚNICAS NO MERCADO PARA ALTOS RENDIMENTOS
- CONFIGURAÇÕES PERSONALIZÁVEIS CONFORME AS DIVERSAS EXIGÊNCIAS DE PRODUÇÃO
- PROCESSAMENTO COMPLETO DE COMPONENTES DE GRANDE ESPESSURA, PASSAGEM DA PEÇA EM Z DE ATÉ 500 MM
- TECNOLOGIA CONFIÁVEL, SEM RENUNCIAR A NADA

PRODUZIR SEM LIMITAÇÕES

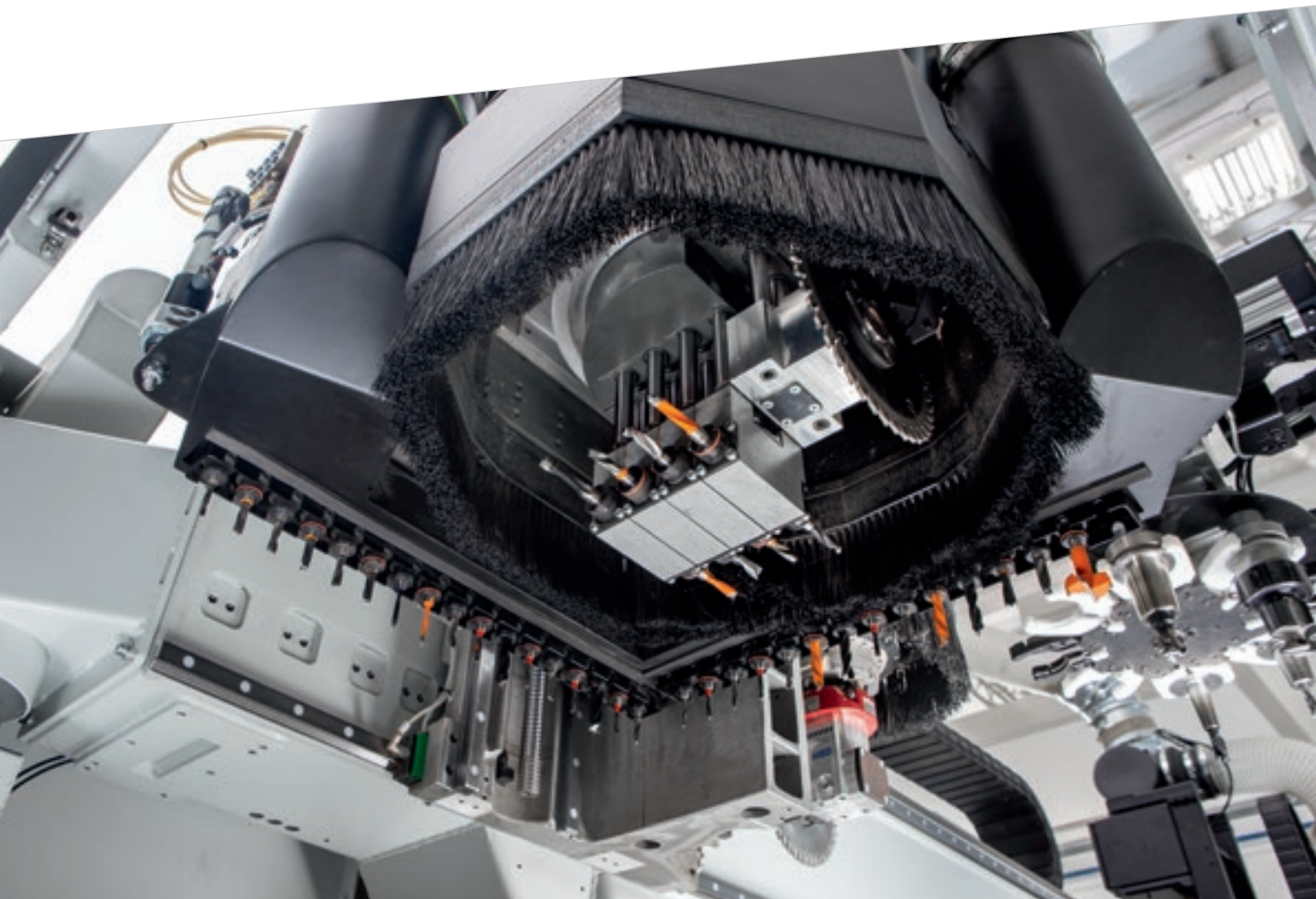
A tecnologia da Rover C permite usinar peças com formas complexas, garantindo qualidade, precisão e total confiabilidade com o passar do tempo.



TECNOLOGIA DE 5 EIXOS INTERPOLANTES COM ROTAÇÃO CONTÍNUA



TECNOLOGIA CONFIÁVEL, SEM RENUNCIAR A NADA



O grupo de perfuração BHC 42, com mandris com 28 mm de diâmetro, é refrigerada por líquido e lubrificada automaticamente para garantir perfurações precisas e de alta qualidade de acabamento e grande confiabilidade. O grupo operador TCH 9L giratório em 360° com controle numérico, que completa a BHC 42, permite realizar perfurações horizontais, canais e cortes de lâmina orientados em todas as direções.



A bomba de graxa no carro X garante a lubrificação automática do grupo de perfuração, sem qualquer intervenção do operador e sem paradas da máquina.

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.



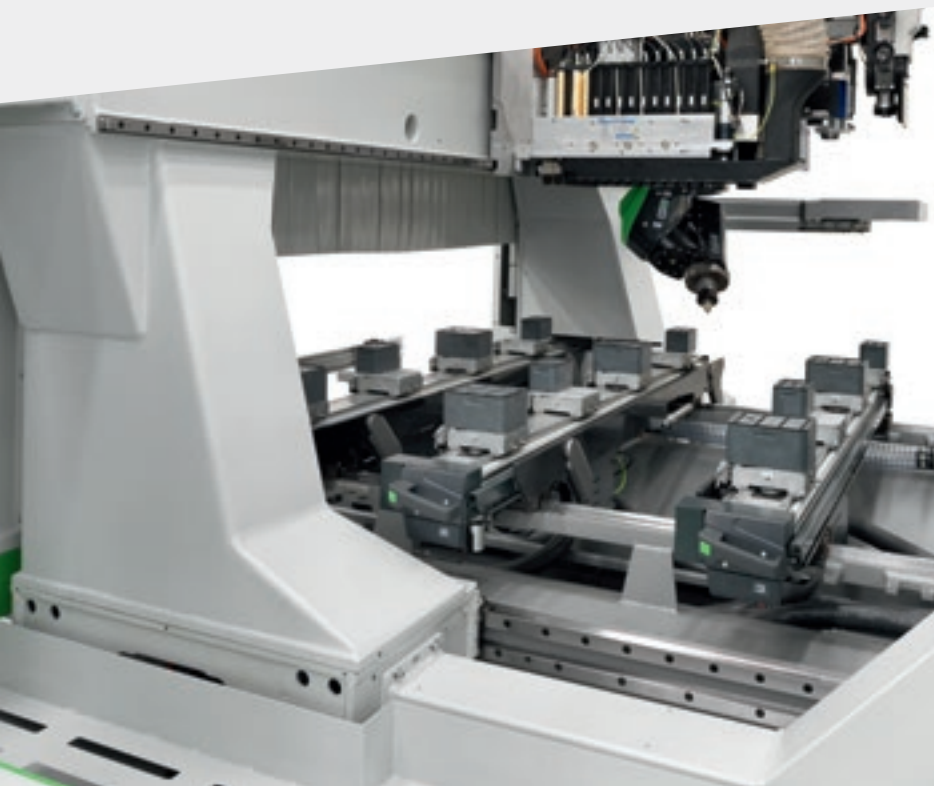
O eixo C Torque sem engrenagens é muito rígido, rápido nos posicionamentos e preciso, pois é uma solução técnica não sujeita a desgaste.



Unidade operacional com 5 eixos interpolados de 21,5 kW e 8000 RPM, a mais potente do mercado, que permite realizar usinagens complexas, garantindo qualidade e precisão.

PERFEITA EXECUÇÃO DAS USINAGENS

Ausência absoluta de vibrações graças à estrutura Gantry com motorização dupla, extremamente sólida e equilibrada, projetada para elevar os padrões de precisão e confiabilidade ao executar os processamentos.



A **lubrificação automática** garante uma lubrificação contínua dos principais órgãos de movimentação da máquina, sem que seja necessária a intervenção do operador.

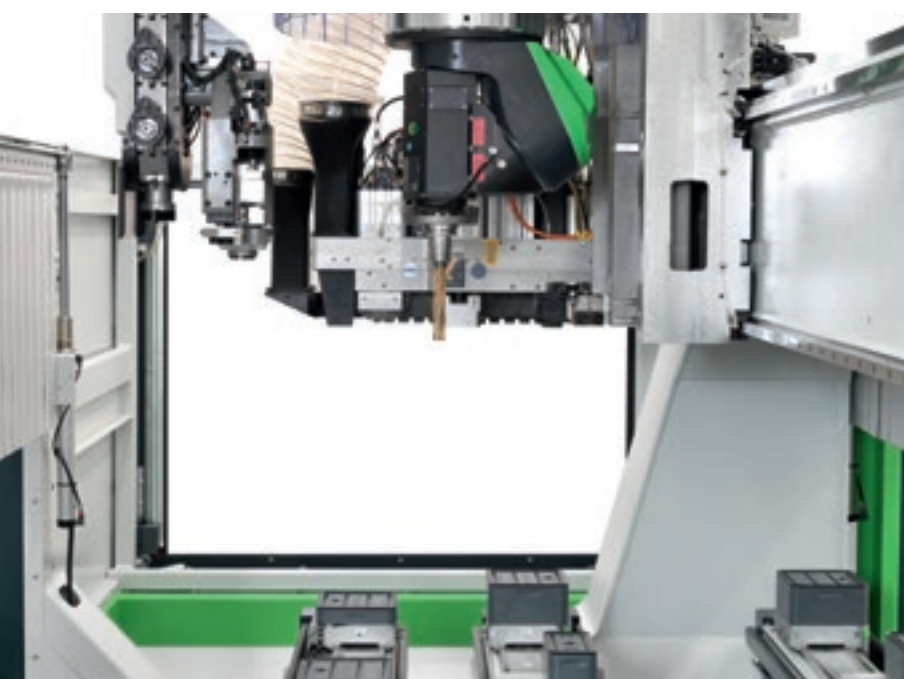


PROCESSAMENTO COMPLETO DE COMPONENTES DE GRANDE ESPESSURA, PASSAGEM DA PEÇA EM Z DE ATÉ 500 MM

A estrutura extremamente rígida permite usinar peças com dimensões X / Y / Z de até 1950x8125x500 mm, e opcionalmente de até 2250x8125x500 mm, com a máxima precisão e qualidade de acabamento.



Passagem da peça de até 500 mm



Os campos de trabalho são cobertos por todas as ferramentas. Isso torna a Rover C extremamente flexível e capaz de garantir a máxima eficiência e ergonomia.

HIGH TECHNO LOG

POTÊNCIA EXTREMA

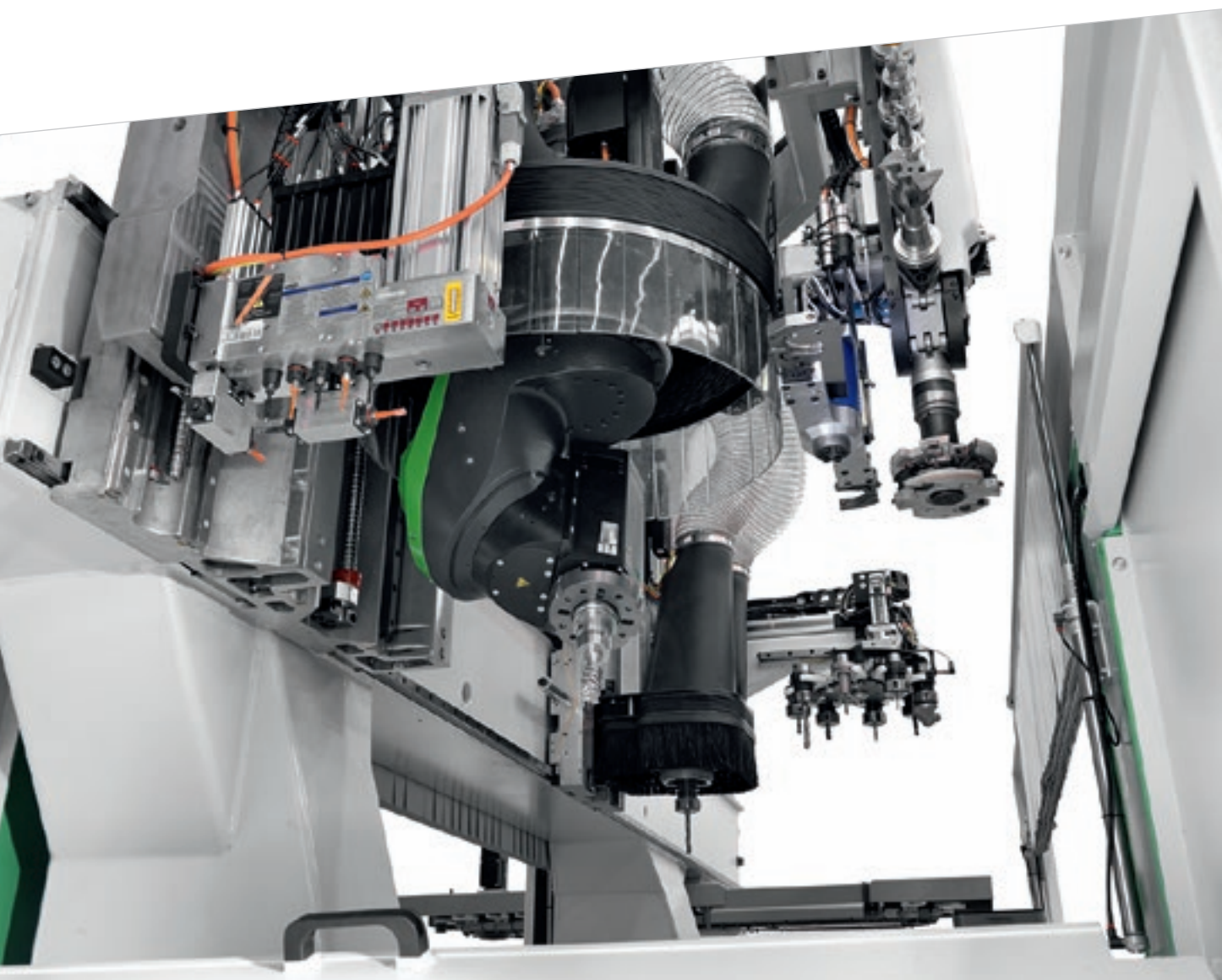
**Soluções tecnológicas únicas no mercado,
para satisfazer as exigências de produtividade e
flexibilidade dos produtores mais exigentes.**

A unidade operacional com 5 eixos interpolados HSD com potência de 21,5 kW e 8000 RPM 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. Os grupos de fresagem de 5 e 4 eixos dispostos em carros Y independentes permitem produzir, de maneira flexível, qualquer tipo de elemento e realizar operações de troca de ferramentas sem pesar nos tempos de ciclo. As altas velocidades dos eixos e as acelerações rápidas garantem uma alta produtividade.



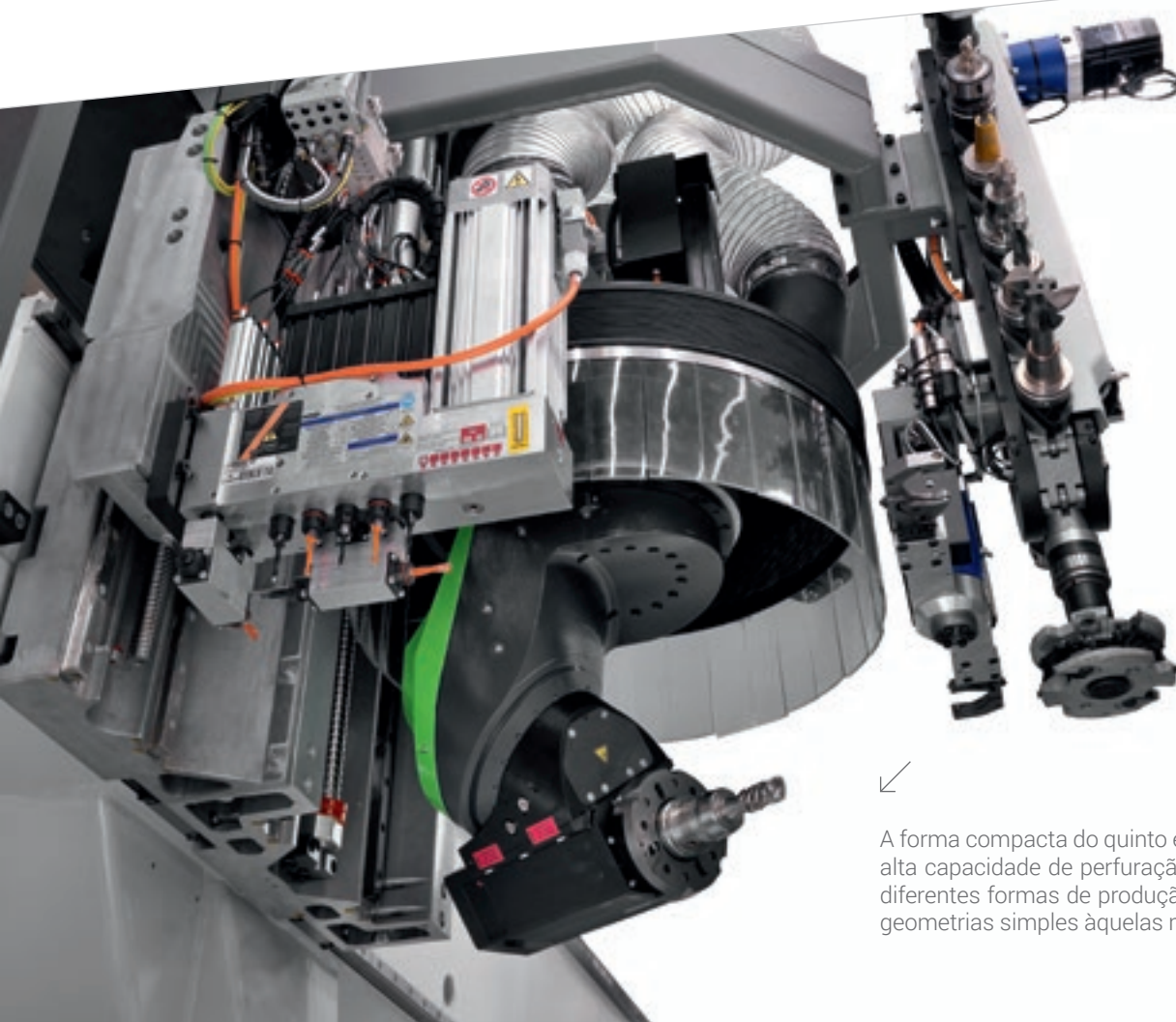
PERSONALIZÁVEL SEGUNDO AS NECESSIDADES

A configurabilidade da Rover C permite atender às diversas demandas do mercado e criar configurações voltadas para as necessidades de cada cliente.

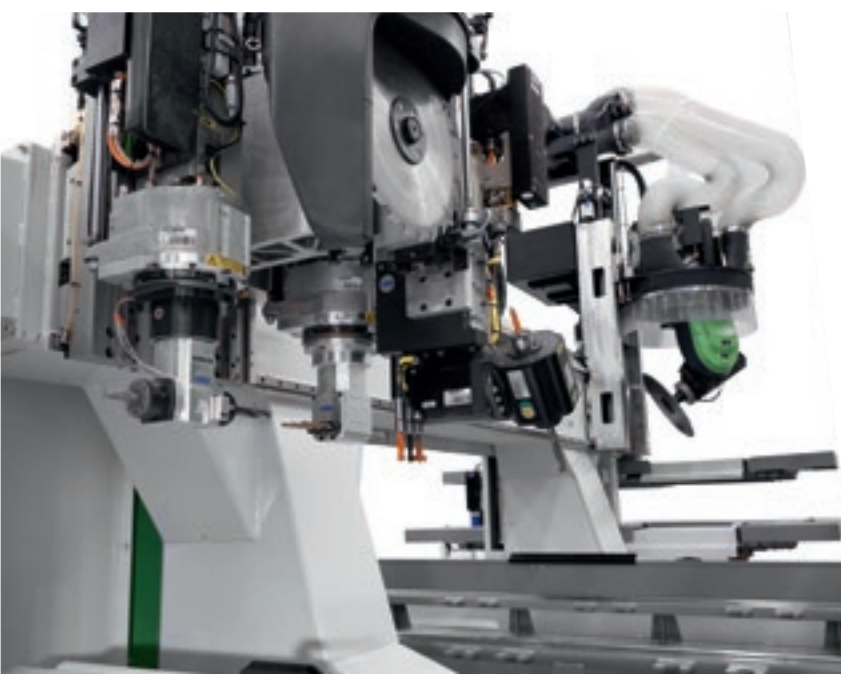


A capacidade de configurar a máquina com dois carros Y independentes, um dos quais equipado com uma unidade de fresagem de 5 eixos e uma furadeira e o outro com uma unidade de fresagem de 4 eixos, permite maximizar a produção, mantendo a alta flexibilidade.

VELOCIDADE VETORIAL DOS EIXOS DE 124 A 156 M/1' E ACELERAÇÕES DE 3,5 A 5 M/S², PARA GARANTIR ALTA PRODUTIVIDADE



A forma compacta do quinto eixo, combinada com a alta capacidade de perfuração, permite operar com diferentes formas de produção, das usinagens com geometrias simples àquelas mais complexas.



CONFIGURAÇÃO PARA ESQUADRIAS COM CARROS EM Y INDEPENDENTES PARA TROCA DE FERRAMENTAS EM TEMPO MASCARADO

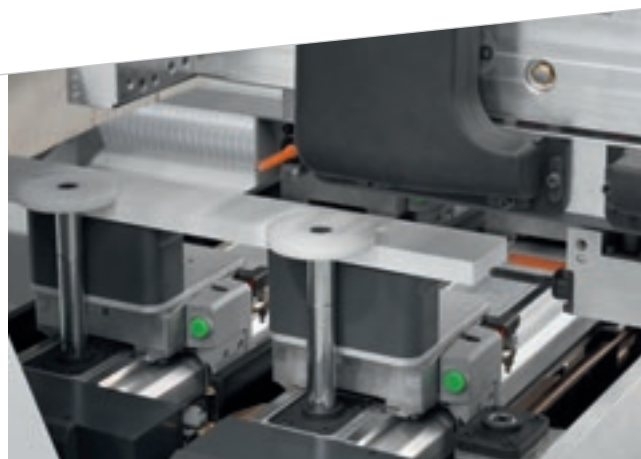
O carro em Y traseiro é equipado com uma cabeça de 5 eixos com 21,5 kW de potência já a 8000 rpm. O carro em Y dianteiro é equipado com 4 grupos, cada um possui um motor independente e rotação contínua de 360°:

- ▶ agregado em 3 + 1 com ferramentas contrapostas para a perfuração horizontal para a junção,
- ▶ agregado para lâmina de 300 mm de diâmetro para faceamentos,
- ▶ agregado para fresagem horizontal com 2 saídas, uma das quais é projetada para uma lâmina, para recuperação de sarrafos,
- ▶ grupo basculante com duas saídas para fresagem e perfurações inclinadas com posicionamento no CN.

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



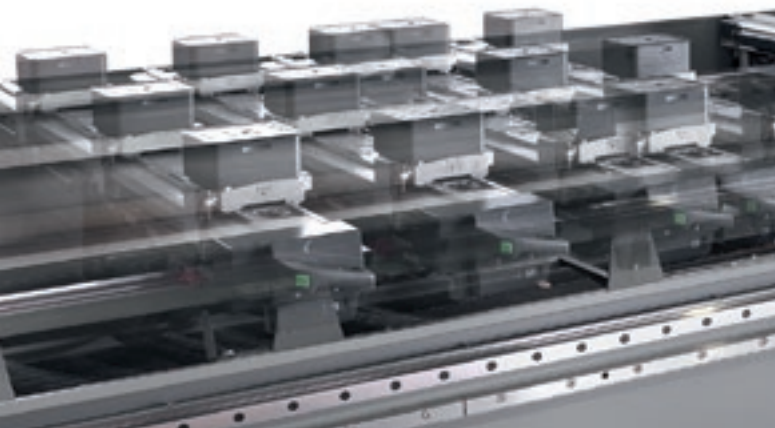
ATS (Advanced Table-Setting System)

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 controlo 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 controlo 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

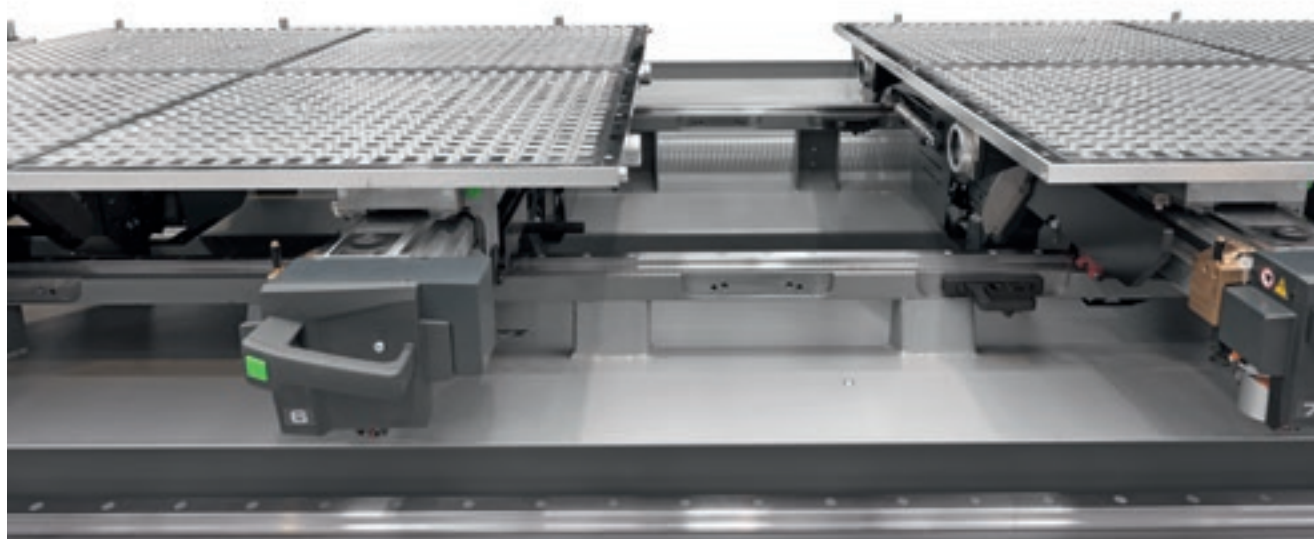


O XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM é a solução com melhor desempenho do mercado em termos de velocidade e precisão de posicionamento. Equipado com um motor para cada bancada de trabalho e para cada carro, permite o posicionamento simultâneo de todos os sistemas de bloqueio. O XPS, além de posicionar 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.

A Rover C 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.



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

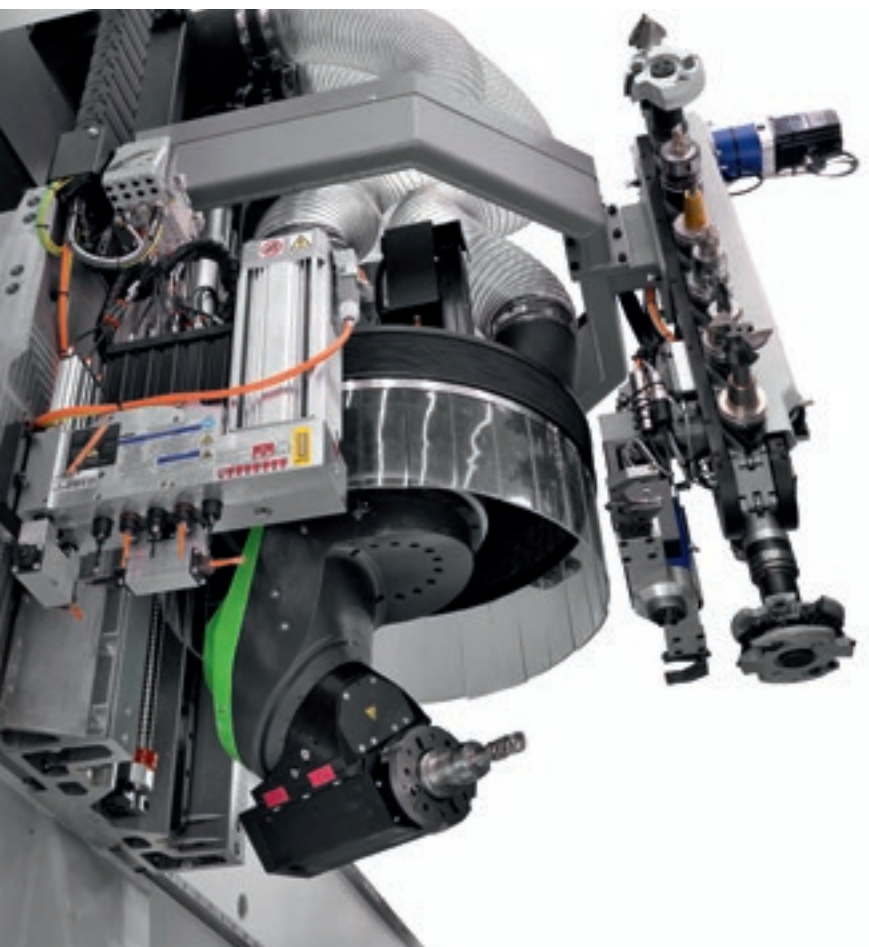
Permite carregar programas na lista, lendo as informações contidas na etiqueta, ativando as etapas de processamento seguintes. A leitura de um código QR ou código de barras ocorre de forma muito rápida e precisa, deixando livre as mãos do operador, ao contrário de um leitor clássico.



SIMPLES DE EQUIPAR E AMPLA DISPONIBILIDADE DE FERRAMENTAS



Duplo depósito de ferramentas no carro X de 44-66 posições, para garantir uma troca de ferramentas rápida e tempos de usinagem reduzidos. Permite alojar uma lâmina de 400 mm de diâmetro.



Depósito de ferramentas de cadeia vertical no eixo Y de 10-15 posições.

Anulamento dos tempos de apetrechamento da máquina graças a novas soluções para a troca de ferramentas que permitem ter mais de 100 ferramentas sempre disponíveis.

REDUÇÃO DOS TEMPOS DE CICLO E ELEVADA PRODUTIVIDADE



Os **eixos Y independentes** permitem executar trocas de ferramentas em tempo “mascarado”, utilizando o maior número de ferramentas disponíveis na máquina. O **shuttle** presente no depósito em cadeia vertical torna a execução da troca de ferramenta uma operação rápida.

AS SOLUÇÕES DESENVOLVIDAS PARA ROVER C PERMITEM EXECUTAR TROCAS DE FERRAMENTAS RÁPIDAS, COM TEMPOS DE CICLO REDUZIDOS.



O **Pick Up** permite apetrechar os depósitos na máquina.

PROTEÇÃO E SEGURANÇA EM TODOS OS PROCESSAMENTOS

Segurança e flexibilidade graças aos novos bumpers combinados com as fotocélulas sem o volume no solo com oscilação dinâmica.



A grande porta móvel facilita o acesso aos grupos operadores para o apetrechamento.



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.

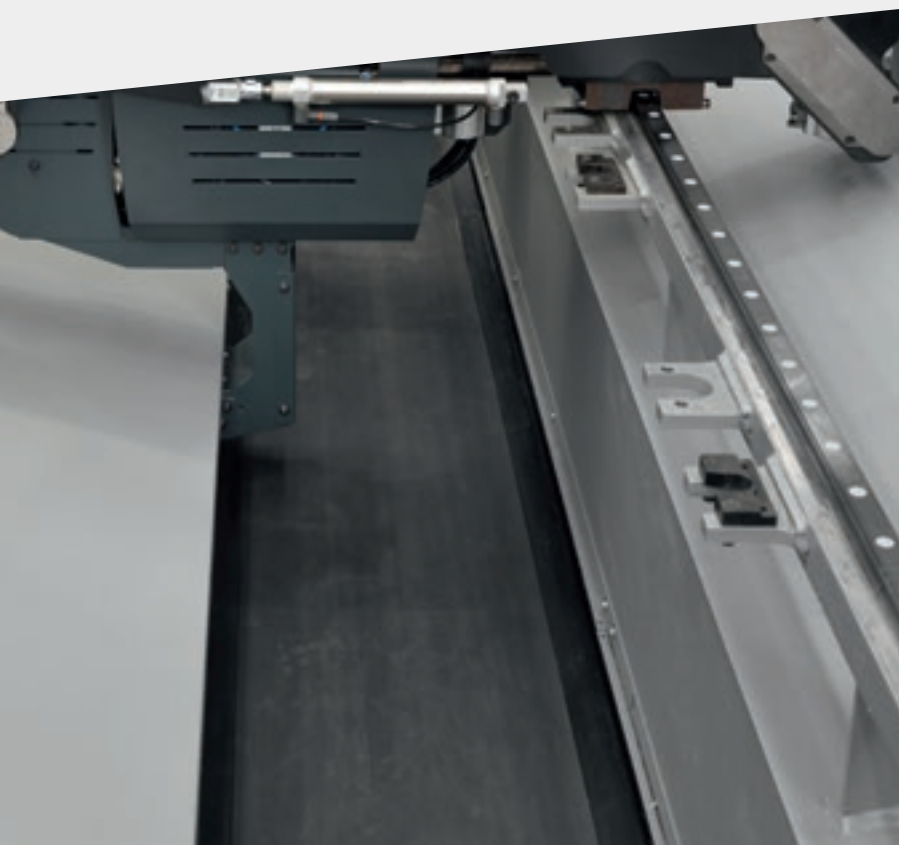


A TECNOLOGIA A SERVIÇO DO USUÁRIO



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

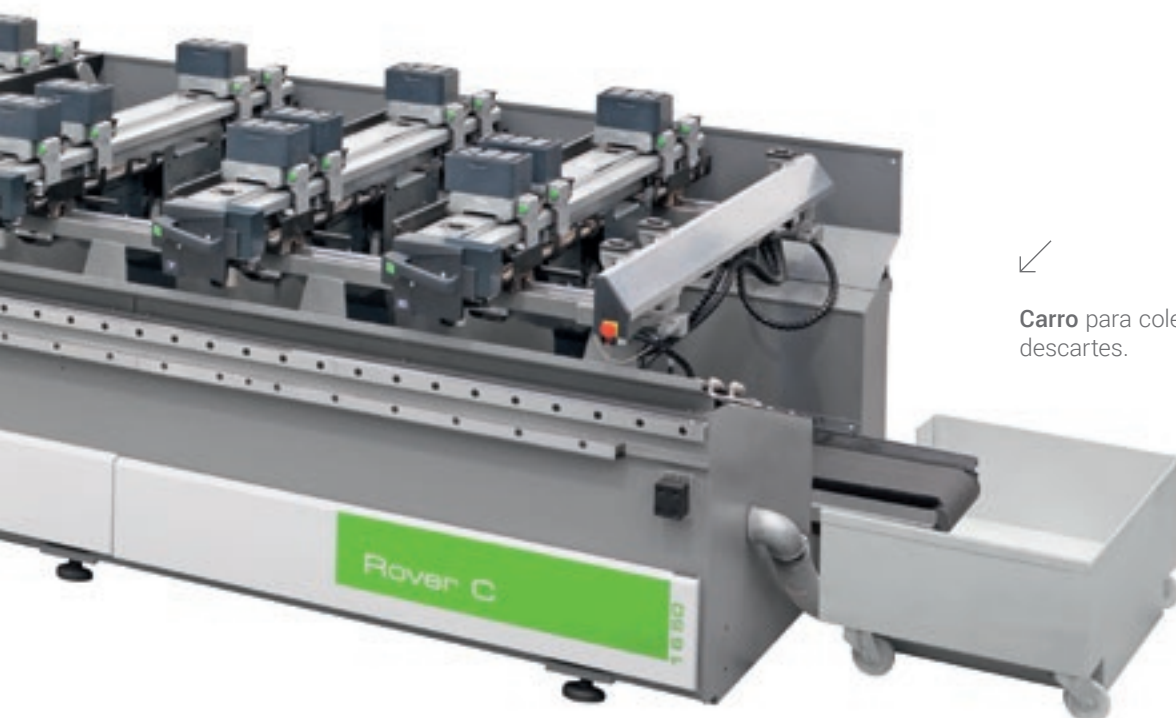
SOLUÇÕES EFICIENTE PARA UMA FÁBRICA IMPECÁVEL



A Rover C 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.



Tapete motorizado para a remoção de cavacos e aparas. Planos de trabalho com conexões ocultas para fornecer uma excelente capacidade de evacuar chips.



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.

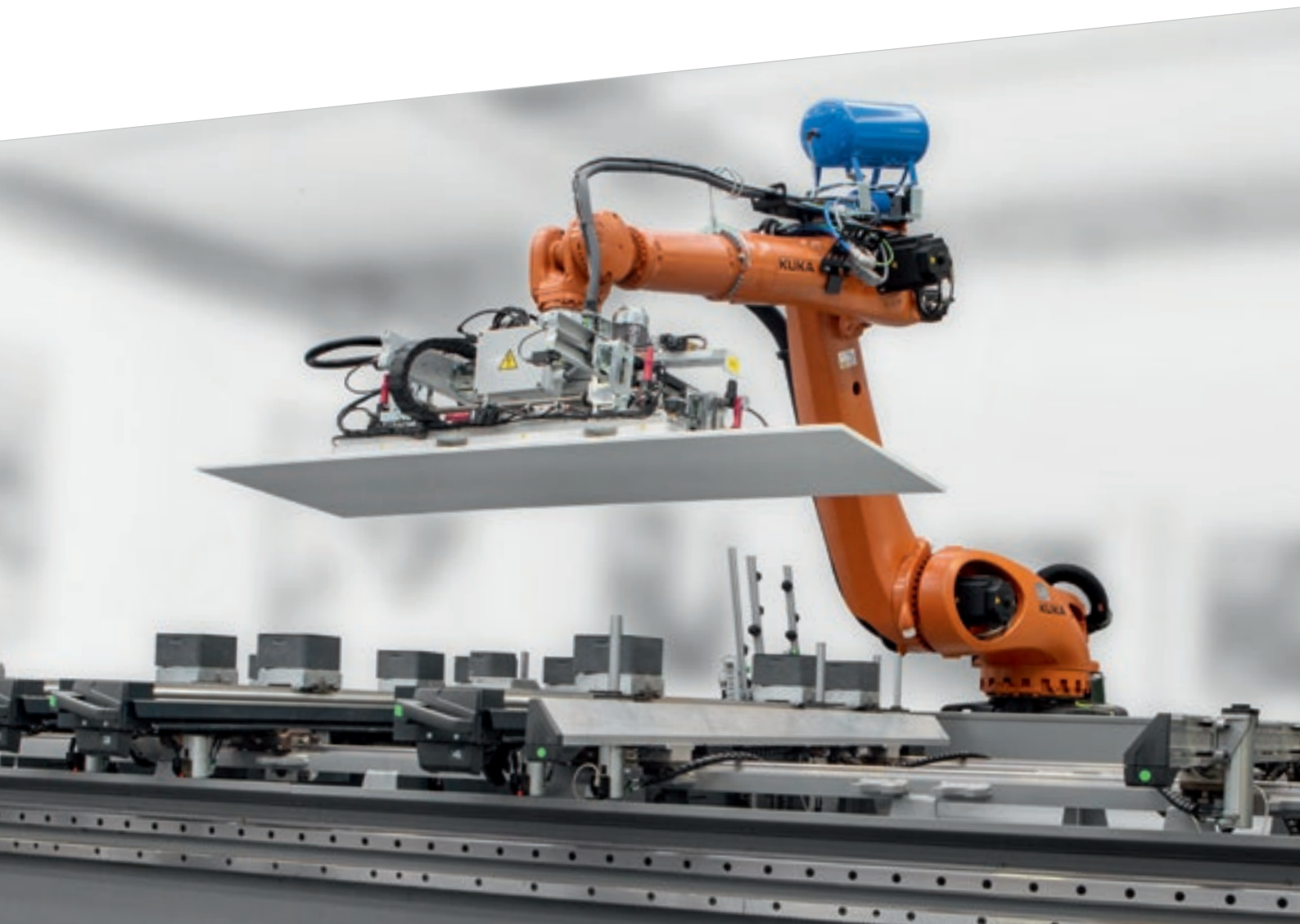
Perfeitamente integrada com a interface da B_SUITE 3.0 (e sucessivas), otimizada para o uso em no ecrã de toque, permite utilizar da melhor maneira e com a máxima simplicidade as funções dos softwares da Biesse instalados na máquina.

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.

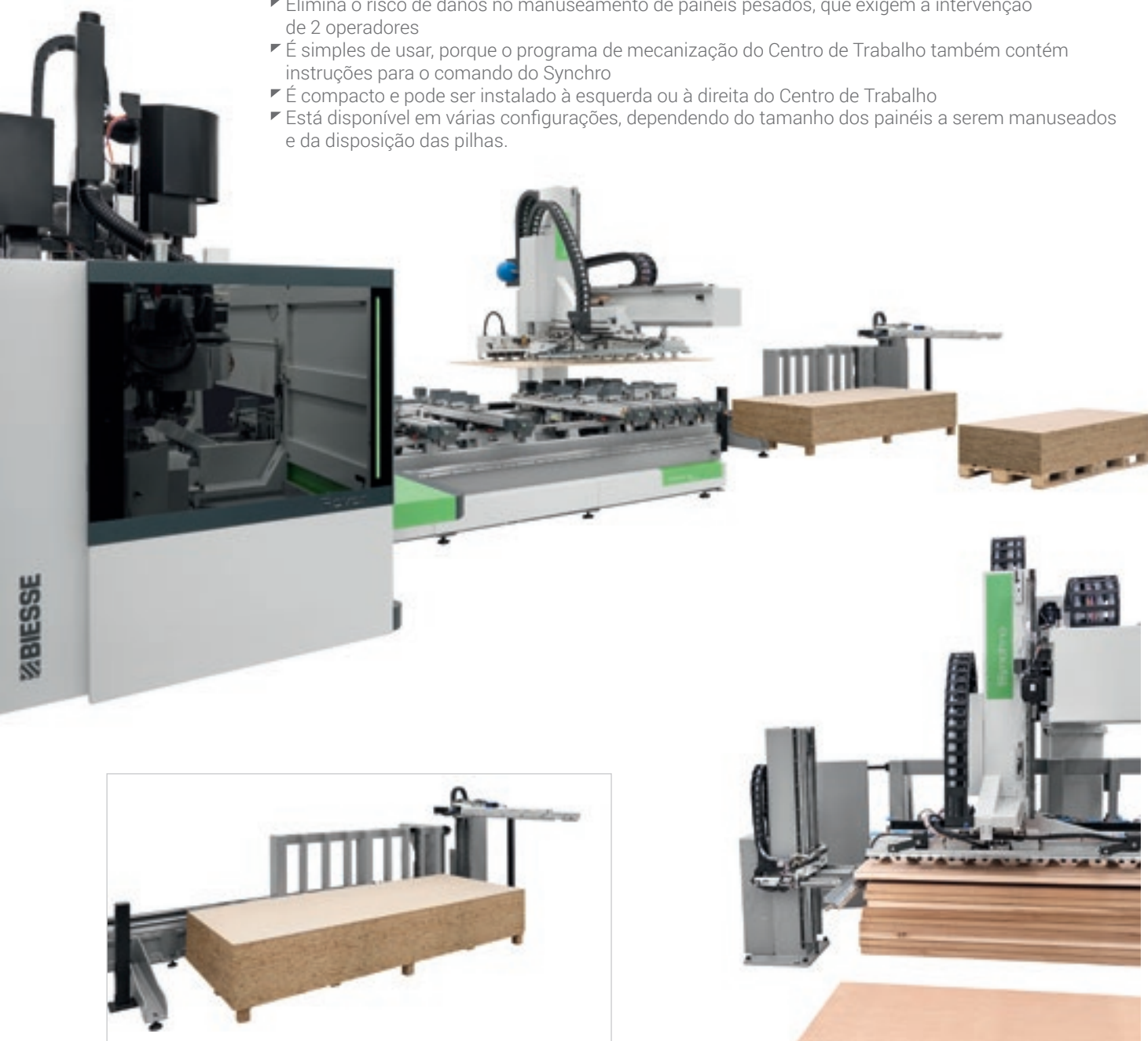
AUMENTO DA PRODUTIVIDADE E REDUÇÃO DOS CUSTOS DE PRODUÇÃO, GRAÇAS A:

- ✔ 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

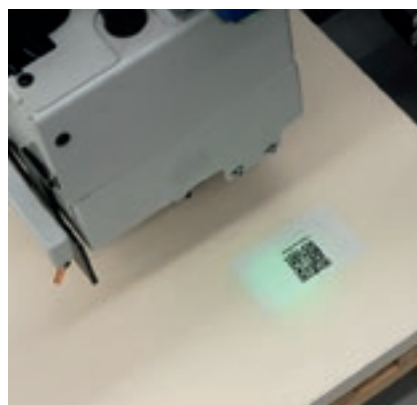
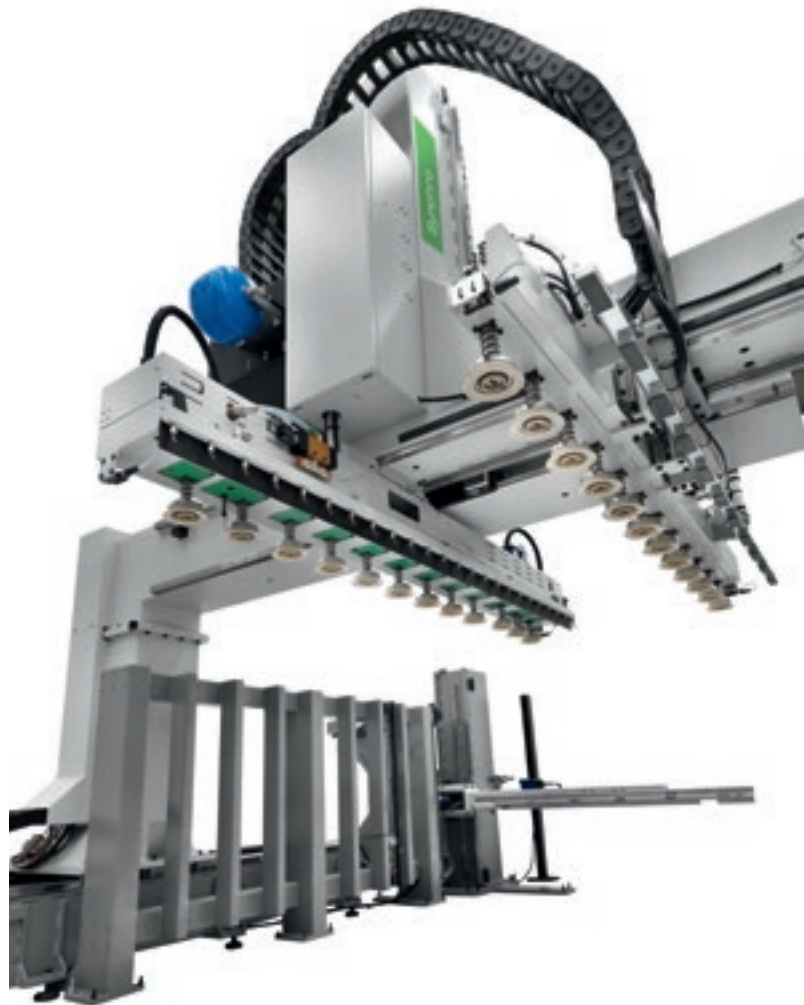
Aumenta a confiabilidade e a repetibilidade do ciclo de funcionamento automático da célula, compensando o desalinhamento dos painéis que compõem a pilha. É composto por um batente móvel central ou lateral equipado com sopradores para permitir a separação dos painéis que constituem a pilha.

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

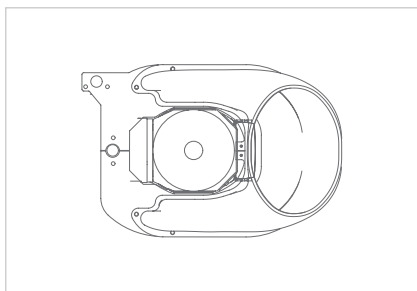


Estão disponíveis dois tipos de leitor de código de barras para a leitura dos códigos de barras seja na face superior que lateral do painel através dos quais é possível carregar na lista o programa de processamento correto, evitando erros por parte do operador.

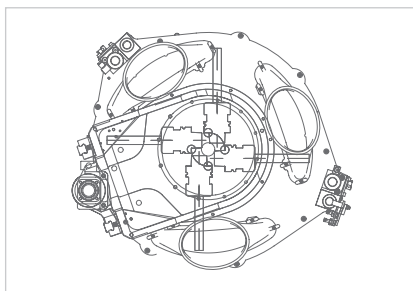
Configuração específica para a carga/descarga simultânea de 2 painéis, para maximizar a produtividade do Centro de Trabalho:

- 0 operadores
- 1 programa de mecanização
- 2 painéis

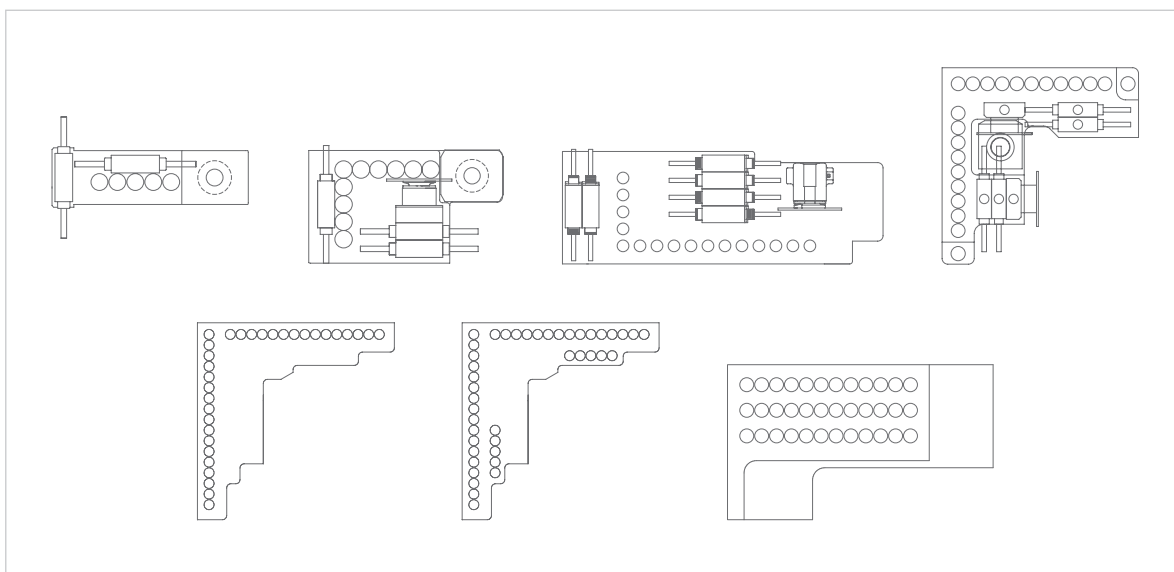
COMPOSIÇÃO DO GRUPO OPERADOR



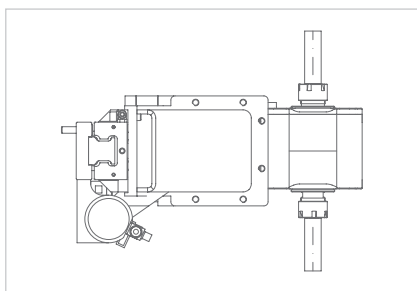
Unidade de fresagem com de 4 eixos com potência de até 30 kW com refrigeração a líquido.



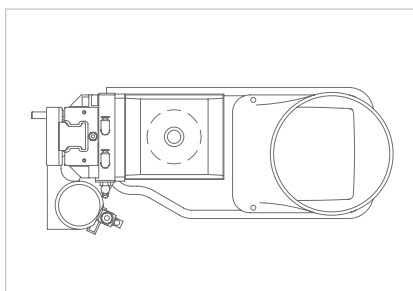
Unidade de fresagem com 5 eixos, potência de até 21,5 kW.



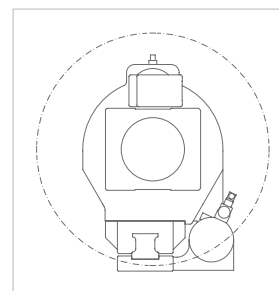
Eixos de furação disponíveis com entre 9 e 42 posições:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36.



Unidade de fresagem horizontal com 2 saídas.



Unidade de fresagem vertical de 6 kW.



Multifuncional com rotação de 360°.

AGREGADOS PARA EXECUTAR QUALQUER TIPO DE USINAGEM



ALTA QUALIDADE DE ACABAMENTO, ALTA PRODUTIVIDADE



Motor horizontal com 2 saídas para fendas em portas e janelas e usinagens horizontais.

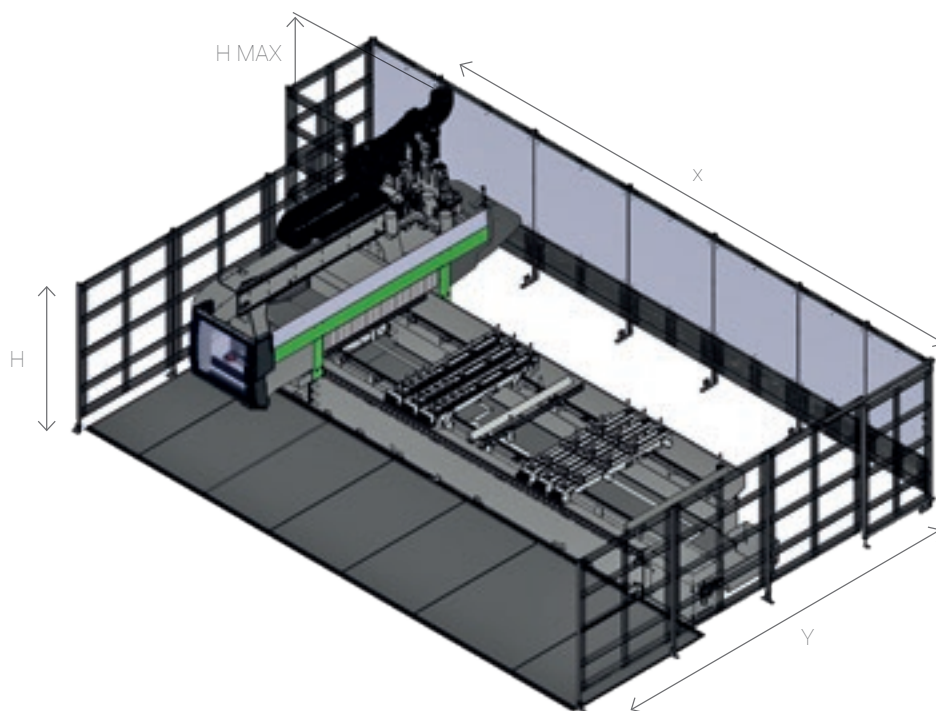


Motor vertical fixo para usinagens complementares de fresagem (abertura, corte de juntas, etc.).



O grupo multifuncional, com posicionamento contínuo em 360° controlado por CN, pode receber agregados para a execução de usinagens específicas (fenda para ferragens, alojamento para dobradiças, perfuração horizontal profunda, usinagem de topo, etc.).

DADOS TÉCNICOS



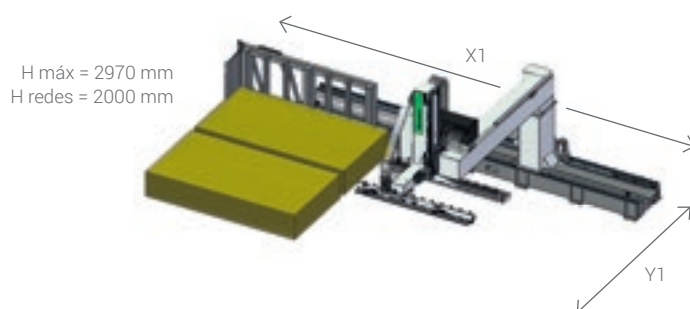
CAMPOS DE TRABALHO

| | | 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 |

Configuração Rover C 2250 gerenciada como especial.

VOLUMES

| | | X CE tapetes | Y CE tapetes | X CE bumper | Y CE bumper | H | H MÁX | H MÁX |
|--------------|----|--------------|--------------|-------------|-------------|------|---------|---------|
| | | | | | | | 5 eixos | 4 eixos |
| 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 TRABALHO SYNCHRO

| | | |
|--|----|------------|
| Comprimento (mín./máx.) | mm | 400/3200 * |
| Largura (mín./máx.) | mm | 200/2200 * |
| Espessura (mín./máx.) | mm | 8/150 |
| Peso (1 painel/2 painéis) | kg | 150/75 |
| Altura útil da pilha | mm | 1000 |
| Altura da pilha a partir do solo (incluindo 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 Blesse Spa se reserva o direito de efetuar eventuais alterações sem aviso prévio.

Trabalho em peça de amieiro de 92 mm de altura: Nível de pressão sonora superficial ponderado A (Lp_{fA}) 83 dB (A). Nível de potência sonora superficial ponderado A (Lw_A) 106 dB (A). Trabalho em peça de MDF de 19 mm de altura: Nível de pressão sonora superficial ponderado A (Lp_{fA}) 79dB (A). Fator de incerteza K = 4 dB.

A medição foi efetuada respeitando a norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 e alterações posteriores. 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

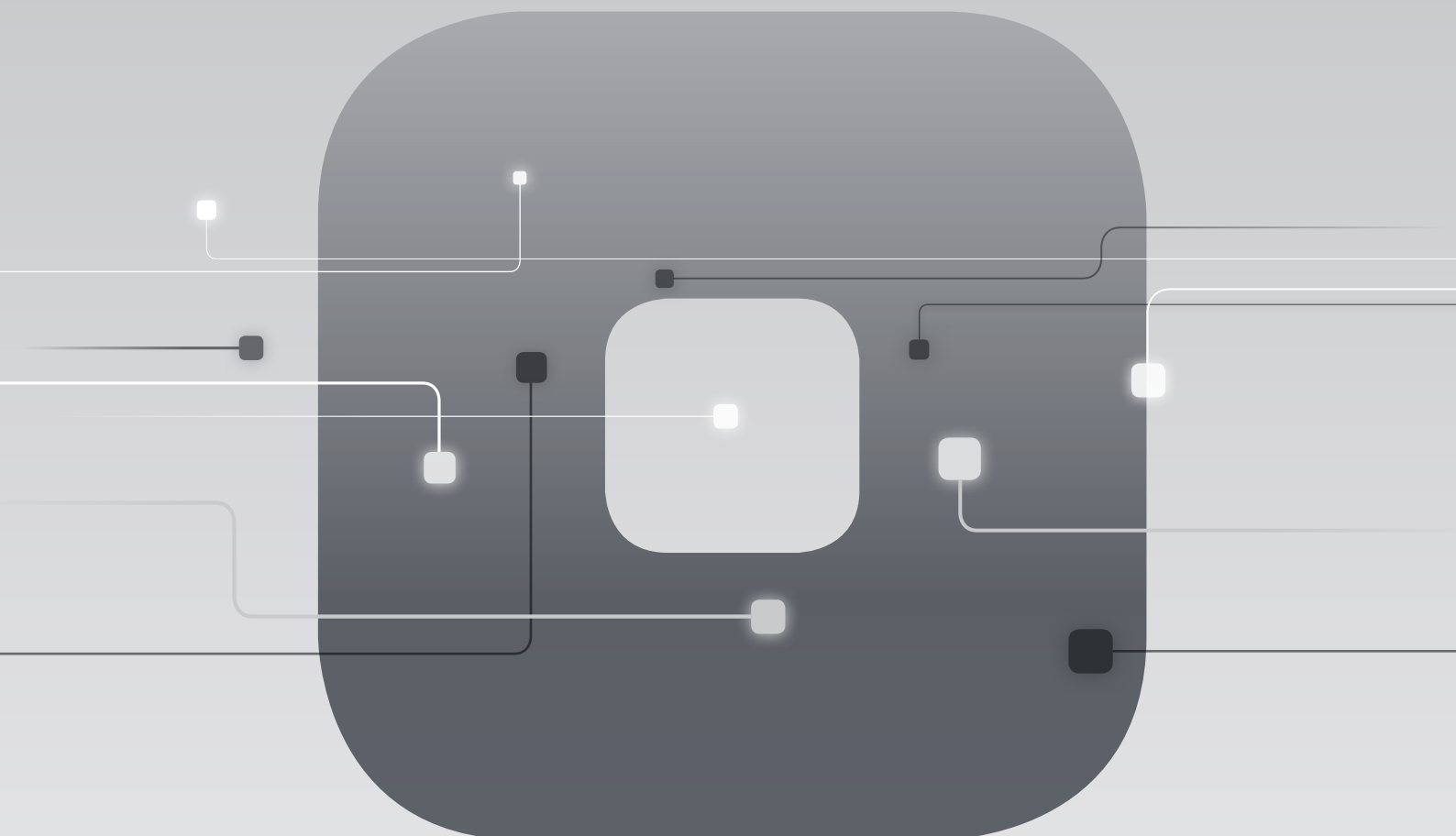
TRABALHA



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.

SOPHIA

MAIS VALOR COM AS MÁQUINAS



A plataforma IoT da Biesse que habilita os seus clientes para uma vasta gama de serviços, para simplificar e racionalizar a gestão do trabalho.

SERVIÇOS

PROATIVIDADE

ANÁLISE



Em colaboração com **accenture**

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

TRABALHO DUPLO PARA A TECNOLOGIA BIESSE NA MCM

Um dos segredos para justificar o custo de investir em uma tecnologia flexível, que fazer economizar mão de obra, é encontrar a forma de mantê-la sempre ativa.

A MCM Inc. de Toronto conseguiu. A fim de maximizar o retorno do investimento de algumas de suas numerosas máquinas com controle numérico, a empresa adquiriu máquinas que podem ser usadas tanto para produzir componentes para seus projetos personalizados para escritórios e lojas, como para fazer painéis fono-absorventes para teto, que produz para outra empresa. Muitas das máquinas que fazem trabalho duplo na fábrica da MCM exibem a logomarca Biesse. "Para a nossa empresa é uma combinação perfeita, pois a usinagem CNC para os produtos fono-absorventes é bastante simples; é só uma questão de fazer furos", diz Gregory Rybak, que, em 2001, fundou a MCM, um acrônimo para Millworks Custom Manufacturing. "Mas contar com essa tecnologia nos ajuda muito no trabalho feito sob medida, em particular modo no que diz respeito a formas e perfis particularmente complexos. Os painéis fono-absorventes para teto servem para explorar toda a nossa capacidade, e é por isso que podemos nos dar ao luxo de ter todas essas máquinas. Se fosse apenas para o trabalho personalizado, nunca poderíamos ter comprado todas." A MCM possui assim tantas máquinas Biesse que Rybak diz ter perdido a conta. Faz rapida-

mente uma lista de 11 máquinas Biesse: Centro de trabalho Rover C9 CNC de 5 eixos com bancada combinada; Centro de trabalho Rover A de 5 eixos com bancada combinada; Duas fresadoras de nesting CNC Rover B7 flat table; Centro de trabalho Rover G5 flat table; Centro de trabalho CNC Rover S com flat table 4x8; Célula de trabalho CNC Rover A 1536G para usinagem nesting; Centro de perfuração Skipper 100, vencedor de um IWF 2006 Challengers Award; Duas seccionadora Selco com coladeira de borda Stream.

Rybak possui a capacidade da MCM de realizar projetos sob medida para escritórios e lojas que muitos de seus concorrentes não conseguem administrar. Ao lado da grande quantidade de recursos tecnológicos para a usinagem da madeira que possui, a MCM tem uma capacidade de estratificação personalizada do laminado, uma oficina de processamento do metal de aproximadamente 3.500 metros quadrados e de um sistema de acabamento em linha de aproximadamente 42,5 metros.

A mais nova das máquinas MCM da Biesse é o centro de trabalho CNC flat table Rover S. É usado principalmente junto com o Skipper para produzir painéis fono-absorventes de teto, mas às vezes também é colocada em serviço para produzir peças para nossos projetos comerciais e para escritórios.

"A realização dos painéis fono-absorventes é um processo muito simples", diz

ele Rybak. "O Skipper tem 62 cabeças de perfuração para realizar diversos furos ao mesmo tempo nos painéis laminados de MDF para absorção acústica. Enquanto o Skipper fura um painel, o mesmo operador usa o Rover S para furar o outro lado da mesa. Isso torna a operação mais rápida e produtiva."

O Rover S, também é utilizado na fabricação de peças de plástico e material não ferroso, substituiu o trabalho realizado por uma das duas fresas de nesting CNC Rover B da MCM. As duas máquinas Rover B agora são usadas para os produtos personalizados. A fresa de 5 eixos Rover C9 com flat table é outro exemplo de máquina que realiza trabalhos de produção que personalizados. "A C9 é uma máquina combinada que usamos para o produto fono-absorvente, mas que é usada principalmente para peças tridimensionais. Recentemente, usamos a C9 para cortar uma grade que atravessava três andares de um escritório". A grade foi colada a uma peça de carvalho maciço com cerca de 2-3/8 polegadas de espessura. A parte superior da grade de cada patamar tinha um design em espiral bastante complexo. "As Máquinas de cinco eixos têm o maior tempo de inatividade; as usamos somente 20% do tempo," explica Rybak. "Mas sem a função de 5 eixos, não poderíamos fazer muitas das peças, como as grades. Embora isso tenha um custo, para nós vale a pena."

FOI UM BOM CASAMENTO. A BIESSE É UM FORNECEDOR DE NÍVEL MUNDIAL E PARA NÓS FOI UMA BOA PARCEIRA, AO LONGO DOS ANOS, NO QUE SE REFERE A ASSISTÊNCIA E APOIO.



Gregory Rybak
Fundador

MCM2001.CA



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



