

PRO VER^B

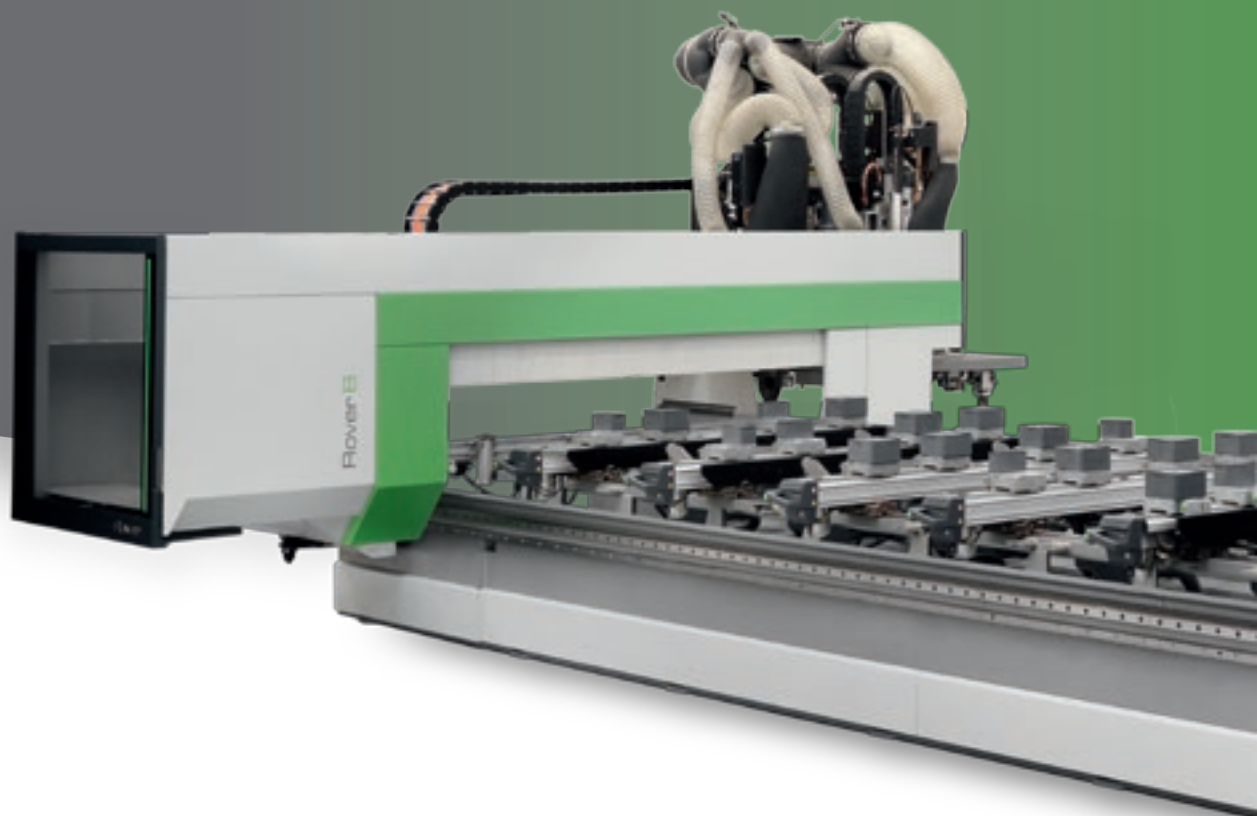
CENTRI DI LAVORO
A CONTROLLO NUMERICO



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

RAPIDO RITORNO DI INVESTIMENTO



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 B** è il centro di lavoro orientato all'artigiano evoluto e alla grande industria. Configurabile e prestazionale, garantisce un'elevata qualità di finitura e affidabilità in ogni condizione di utilizzo.



ROVER B

- ✓ CONFIGURAZIONI PERSONABILIZZABILI SECONDO LE MOLTEPLICI ESIGENZE DI PRODUZIONE
- ✓ SOLUZIONI TECNOLOGICHE UNICHE SUL MERCATO PER ELEVATE PRESTAZIONI
- ✓ RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO
- ✓ MASSIMA PRECISIONE DI LAVORAZIONE RIPETUTA NEL TEMPO
- ✓ COMPLETA LAVORABILITÀ DEI PANNELLI DI GRANDI DIMENSIONI.

MASSIMA PERSONALIZZAZIONE

2 assi Y per la massima produttività su ogni tipo di lavorazione.
È possibile lavorare 2 pannelli contemporaneamente ed eseguire
il cambio utensile in tempo mascherato garantendo sempre
un utensile che lavora sul pezzo.



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.



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



Una configurazione che risponde alle esigenze di flessibilità produttiva senza rinunciare ad un'elevata produttività. La combinazione del gruppo 5 assi e 4 assi permette di processare qualsiasi tipologia di prodotto.

COMPONENTISTICA TOP DI GAMMA



Testa a forare BHC 42, raffreddata a liquido e lubrificata automaticamente, abbinata con gruppo rotante per forature orizzontali e tagli di lama, garantisce foratura ad alte prestazioni e orientamento a 360° della foratura orizzontale.



L'elettromandrino, la testa a forare e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore.

**INNOVATIVO
ASSE C TORQUE,
PRIVO DI INGRANAGGI,
PIÙ PRECISO, PIÙ
RAPIDO, PIÙ RIGIDO.**

RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO

Il piano di lavoro Biesse garantisce una tenuta ottimale del pezzo, un attrezzaggio facilitato e rapido.



Moduli per il sistema di bloccaggio con vuoto. Controsagome dotate di gomme per aumentare la resistenza in presenza di spinte orizzontali causate dalla bordatura.



Morse Hyperclamp per bloccaggi rigidi e precisi, a sgancio rapido in modo da ridurre il tempo di set up, e facilitare l'operatore.



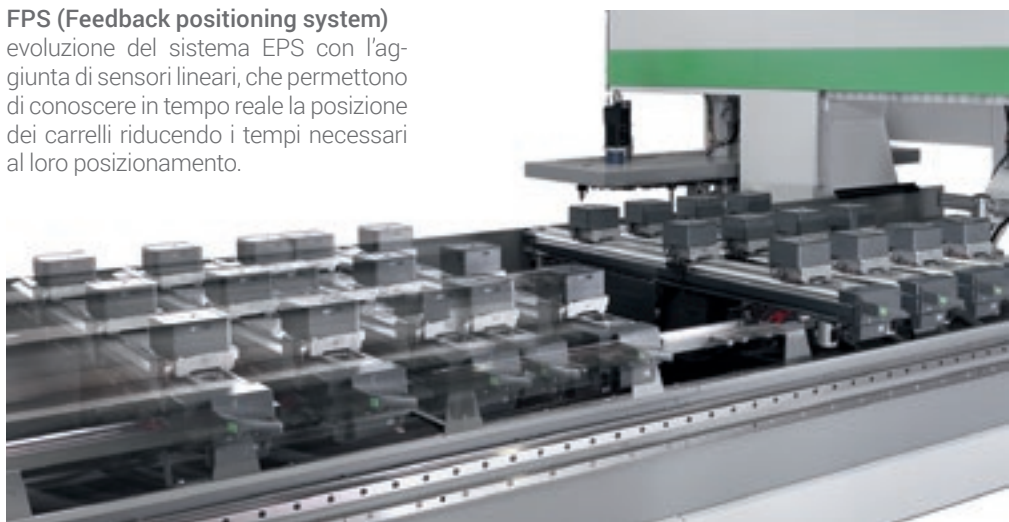
ATS (Advanced Table-Setting System) permette un posizionamento manuale semplice e rapido dei sistemi di bloccaggio.



↙
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 con l'aggiunta di sensori lineari, che permettono di conoscere in tempo reale la posizione dei carrelli riducendo i tempi necessari al loro posizionamento.

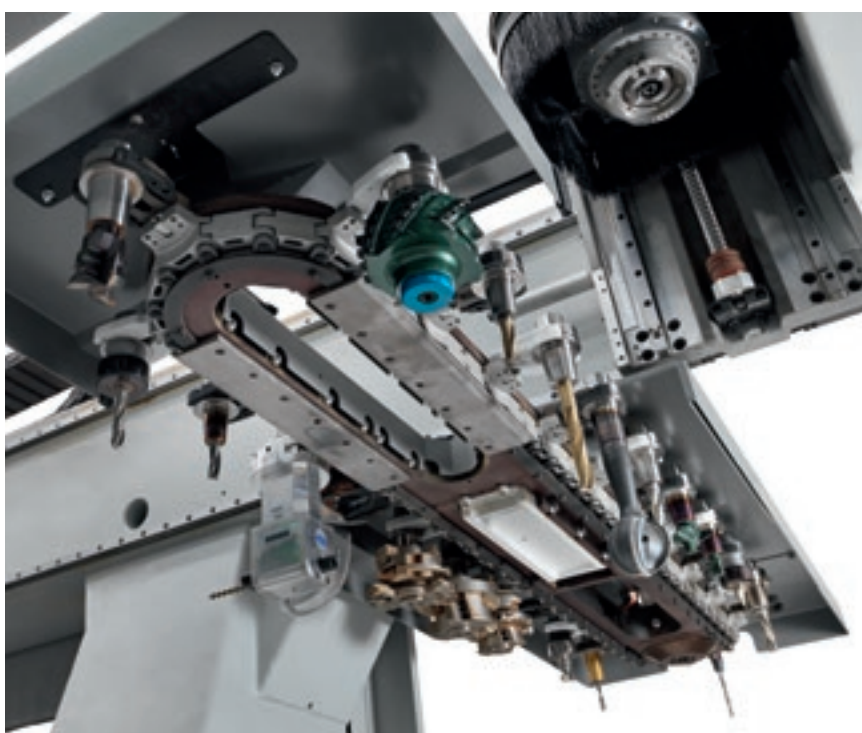


ATTREZZAGGIO PIANO DI LAVORO IN MODO SEMPLICE E VELOCE



Easy zone

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



Passando da una lavorazione all'altra, non è richiesto l'intervento dell'operatore per l'attrezzaggio grazie all'elevato numero di utensili e aggregati presenti sulla macchina.



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

5 AXES

TECNOLOGIA PRATICA

L'alta tecnologia dei centri di lavoro più venduti al mondo incontra le esigenze d'uso di chi lavora il legno.

L'unità operatrice 5 assi, equipaggiata con elettromandrino HSD da 13 kW o 16.6 kW, 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.

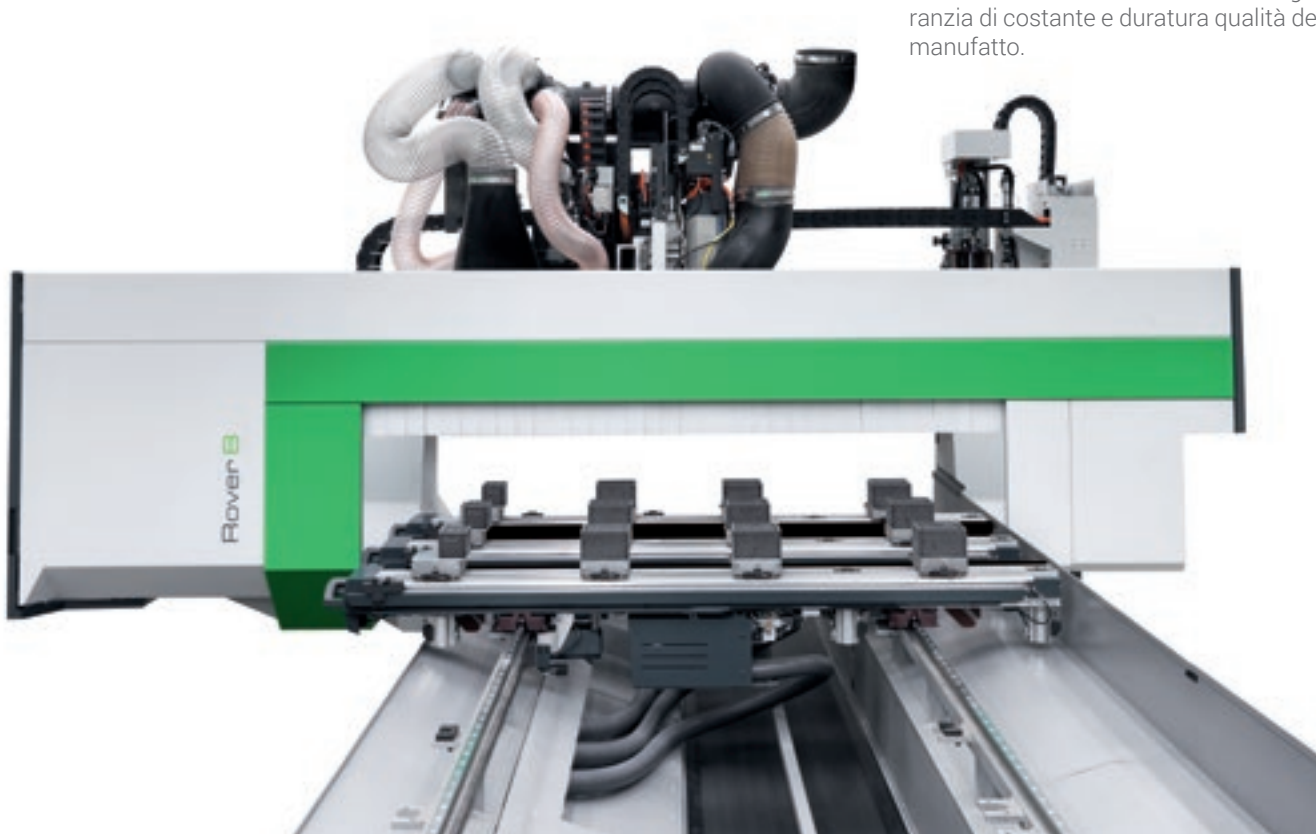


POSSIBILITÀ DI LAVORARE ANCHE GRANDI SPESSORI

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



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

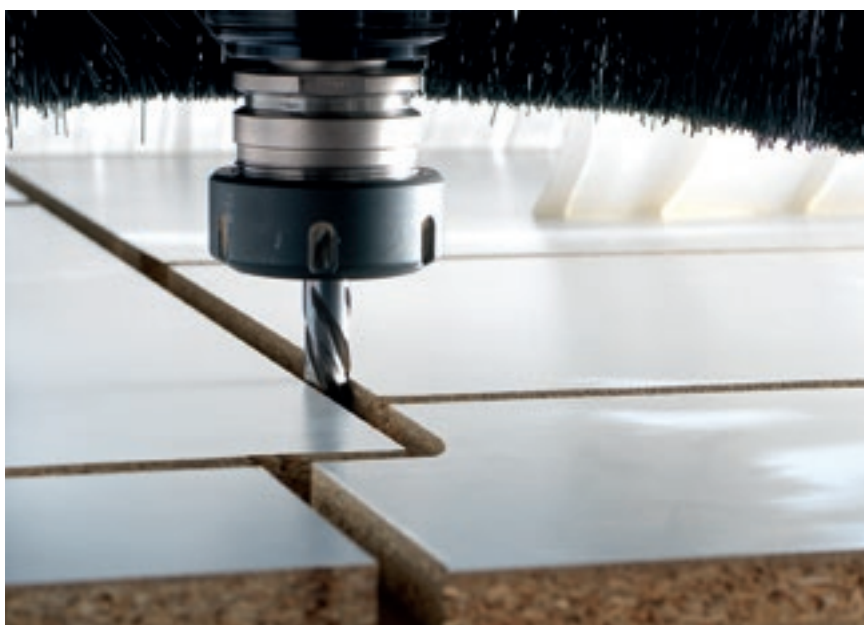


Il passaggio pezzo fino a 290 mm rende Rover B estremamente flessibile ed in grado di processare pezzi anche di elevato spessore.

CFT: DUE MACCHINE IN UNA



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



IDENTITY

DESIGN FUNZIONALE

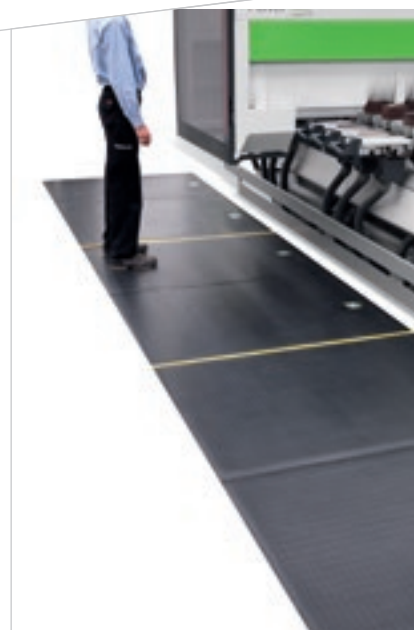
Un'estetica innovativa ed essenziale caratterizza l'identità distintiva Biesse.

Lo sportello di protezione in policarbonato trasparente antisfondamento è progettato per garantire la massima visibilità all'operatore. Dotato di led a cinque colori ad indicare lo stato della macchina, permette di monitorare agevolmente le fasi di lavorazione in totale sicurezza.

ROVER

MASSIMA SICUREZZA PER L'OPERATORE

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



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

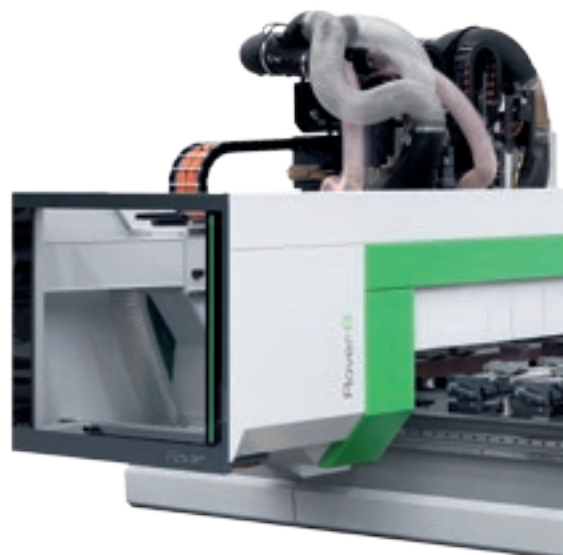


Bandelle laterali a protezione del gruppo operatore, mobili per lavorare a massima velocità in totale sicurezza.

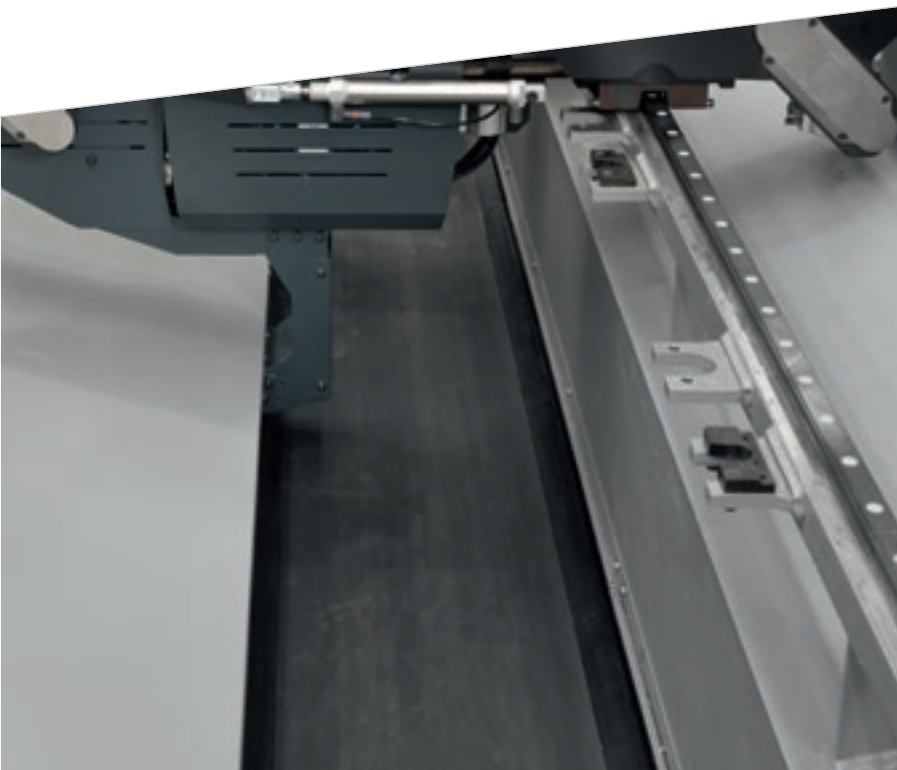


Consolle remotata per un controllo diretto e immediato da parte dell'operatore.

Massima visibilità di lavorazione. **Banda led a 5 colori** indicanti lo stato della macchina in tempo reale.



MASSIMA PULIZIA DEL PRODOTTO E DELLA FABBRICA



Tappeto motorizzato per la rimozione di trucioli e sfridi.

Piani di Lavoro con collegamenti nascosti per fornire un'ottima capacità di evacuazione dei trucioli.



Cuffia di aspirazione a 8 posizioni per il 4 assi e 12 posizioni per 5 assi dotata di **gruppo di soffiatura** per la pulizia del pannello durante la finitura del bordo.

LA TECNOLOGIA PIÙ EVOLUTA A PORTATA DI MANO

BPAD

Consolle di controllo Wi-Fi per svolgere le funzioni principali necessarie nelle fasi di preparazione dell'area di lavoro, di attrezzaggio dei gruppi operatori e dei magazzini portautensili.

bPad è un valido strumento di supporto di teleservice grazie alle funzionalità di camera e lettura codice a barre.



BTOUCH

Nuovo schermo tattile da 21,5" che permette di eseguire tutte le funzioni svolte dal mouse e dalla tastiera garantendo un'interattività diretta tra utente e dispositivo. Perfettamente integrato con l'interfaccia della 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.

BPAD E BTOUCH SONO OPZIONALI CHE POSSONO ESSERE ACQUISTATI ANCHE IN POST-VENDITA PER MIGLIORARE LE FUNZIONALITÀ E L'UTILIZZO DELLA TECNOLOGIA A DISPOSIZIONE.

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 è la nuova frontiera dell'industria basata sulle tecnologie digitali, sulle macchine che parlano alle aziende. I prodotti sono in grado di comunicare e interagire tra loro autonomamente in processi produttivi collegati da reti intelligenti.



L'impegno di Biesse è quello di trasformare le fabbriche dei nostri clienti in real-time factories pronte a garantire le opportunità della digital manufacturing. Macchine intelligenti e software diventano strumenti imprescindibili che facilitano il lavoro quotidiano di chi, in tutto il mondo, lavora il legno e non solo.

INDUSTRY 4.0 READY

SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

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

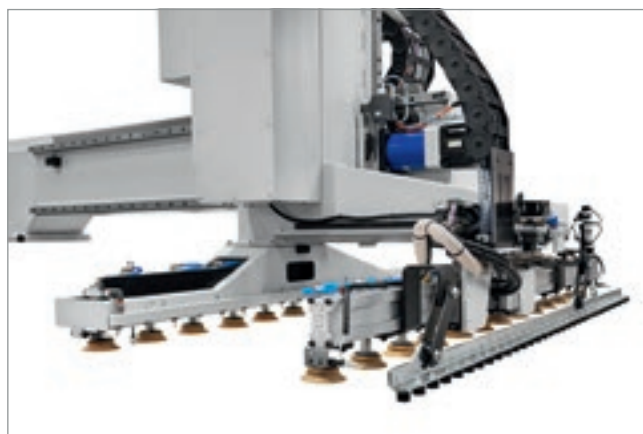
Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il Centro di Lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- ✔ 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.



Dispositivo per il prelievo di pannelli traspiranti o con nobilitazioni dedicate

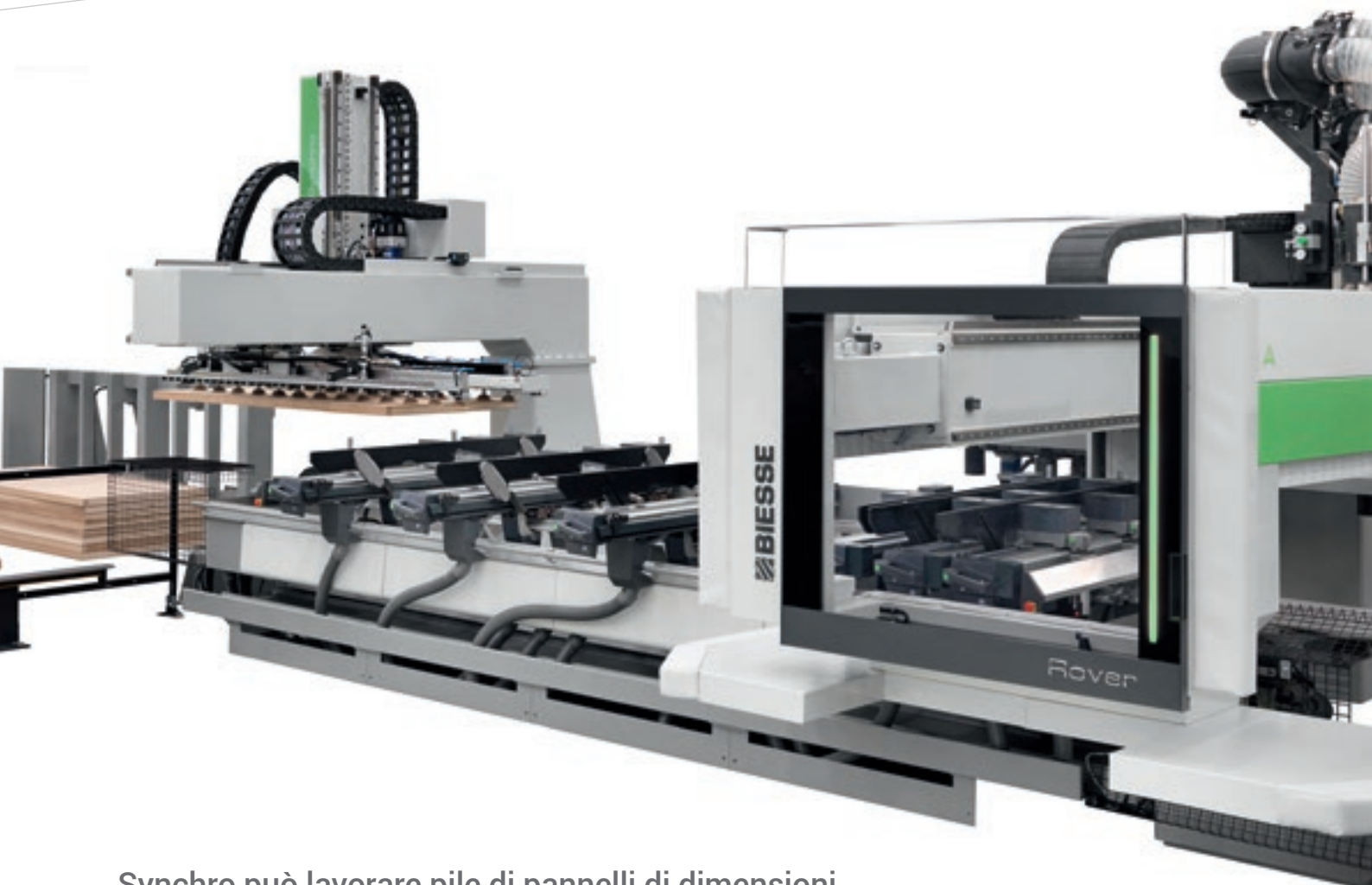
aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella anche in presenza di materiali traspiranti o con nobilitazioni dedicate, spesso provviste di pellicola protettiva.



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.



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.

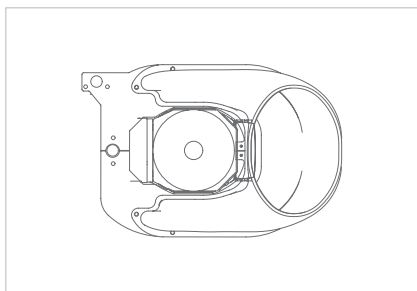


Letture codice a barre per l'invio automatico del programma di lavorazione del Centro di Lavoro Rover.

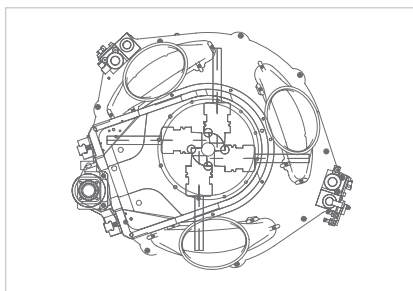
Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del Centro di Lavoro:

- ✔ 0 operatori
- ✔ 1 programma di lavorazione
- ✔ 2 pannelli

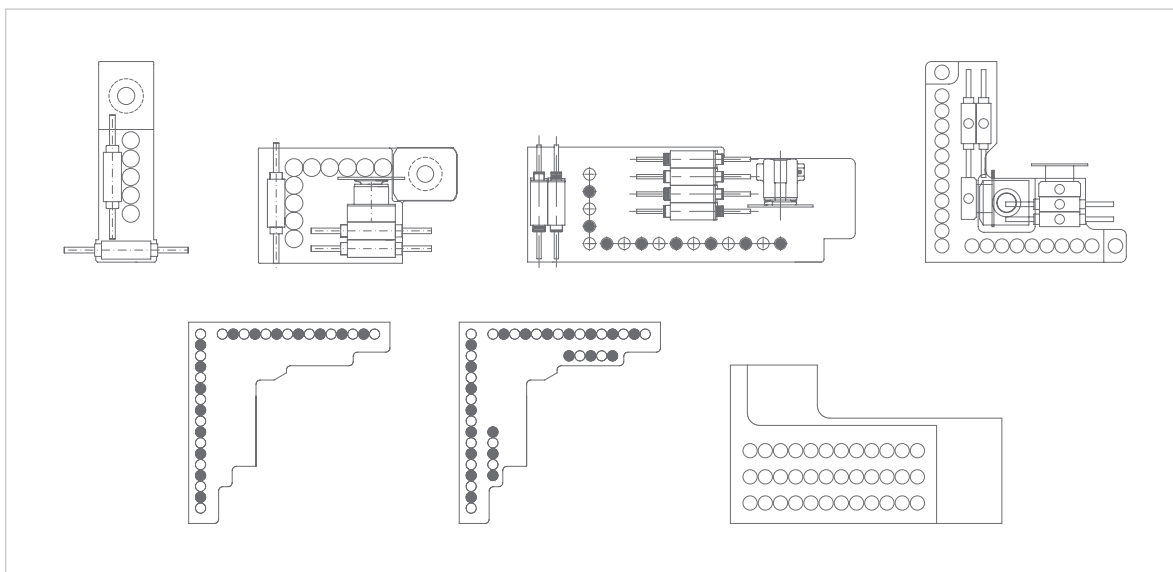
COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE



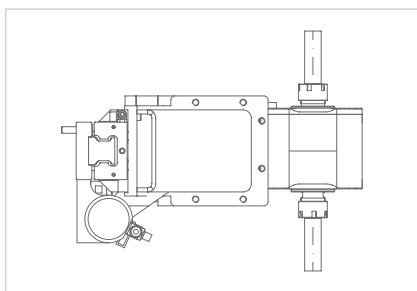
Unità di fresatura con raffreddamento ad aria o a liquido e potenze fino a 30 kW.



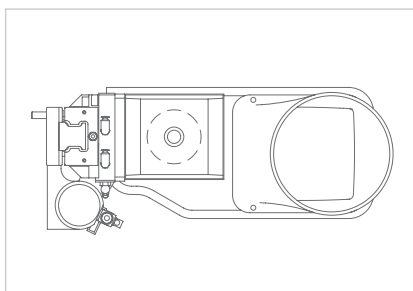
Unità di fresatura a 5 assi con potenze da 13 a 16,5 kW.



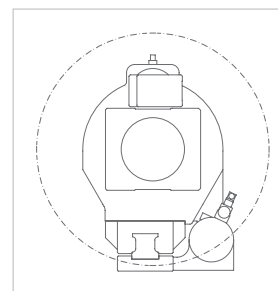
Teste a forare disponibili da 9 a 42 utensili: BH9, BH17 L, BH29 L, BH 30 2L, BHC 32, BHC 42, BH 36.



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, antiscaglia, ...).

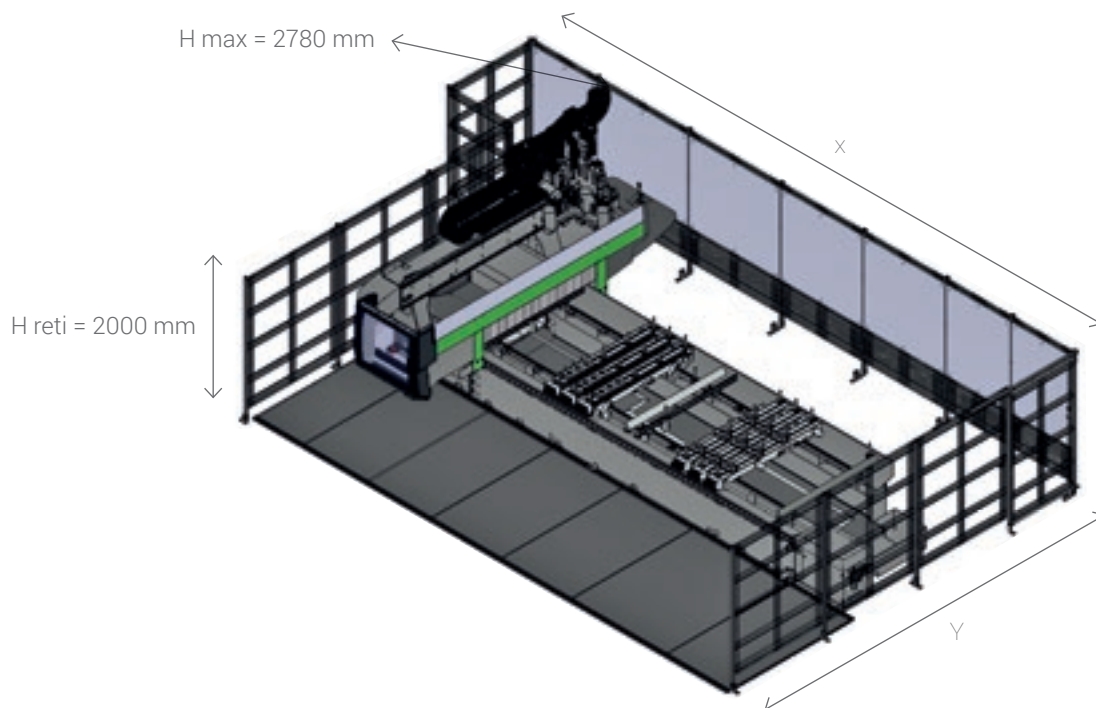


Il gruppo multifunzione
posizionabile in continuo su 360° da CN, può ospitare aggregati per l'esecuzione di lavorazioni specifiche (incasso per serratura, sedi per cerniere, foratura orizzontale profonda, intestatura, ecc.).



Tastatore a 5 sonde
consente di rilevare con la massima precisione le dimensioni del pannello.

DATI TECNICI



INGOMBRI

ROVER B

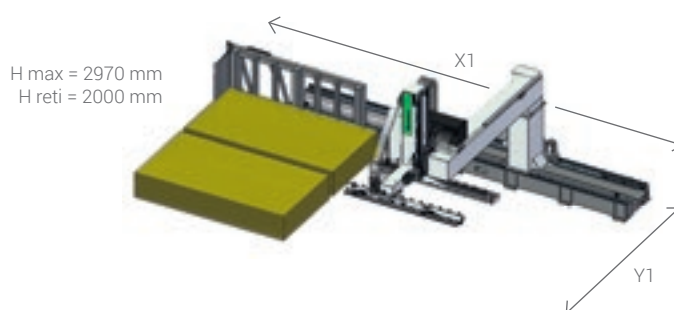
SYNCHRO

CELLA

Ingombri CE (mm)	Tappeti		Bumper		X1	Y1	X + X1
	X	Y	X	Y			
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	7881	5657	8181	5647	4170	5215	12051
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	9094	5657	9364	5647	4170	5215	13264
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	10757	5657	11057	5647	4170	5215	14927
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	12480	5657	12720	5647	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	7881	5857	8181	5797	4170	5215	12051
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	9094	5857	9364	5797	4170	5215	13264
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	10757	5857	11057	5797	4170	5215	14927
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	12480	5857	12720	5797	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200	4170	5215	12111
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200	4170	5215	13324
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200	4170	5215	14987
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	12480	6210	12720	6200	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6410	8241	6350	4170	5215	12111
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6410	9424	6350	4170	5215	13324
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6410	11117	6350	4170	5215	14987
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	12480	6410	12720	6350	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650

INGOMBRI

Ingombri NON CE (mm)	Tappeti		Bumper	
	X	Y	X	Y
Rover B 16.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5457	8181	5497
Rover B 16.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5457	9364	5497
Rover B 16.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5457	11057	5497
Rover B 19.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5657	8181	5647
Rover B 19.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5657	9364	5647
Rover B 19.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5657	11057	5647
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6010	8241	6050
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6010	9424	6050
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6050
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200



CAMPI DI LAVORO ROVER B

Ingombri CE (mm)	X	Y	Z
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	8415	2230	245 / 290
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	8415	2230	245 / 290

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.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette LpA=79dB(A) Lwa=96dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4.

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente 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

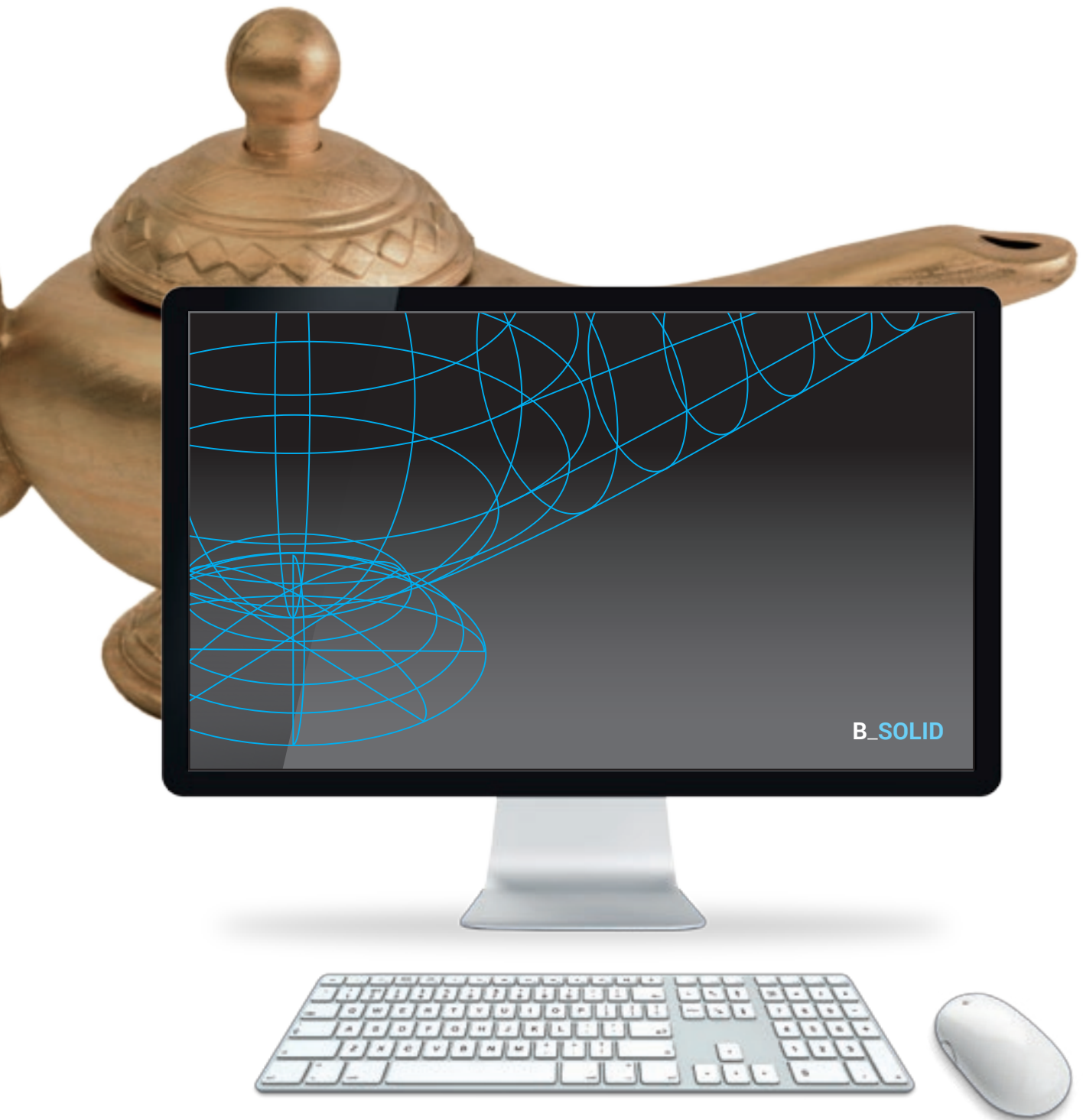


B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- 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.



B_SOLID



LE IDEE PRENDONO FORMA E MATERIA



B_CABINET È UNA SOLUZIONE UNICA PER GESTIRE LA PRODUZIONE DI MOBILI DALLA PROGETTAZIONE 3D FINO AL MONITORAGGIO DEL FLUSSO PRODUTTIVO. RENDE POSSIBILE IDEARE IL DESIGN DI UNO SPAZIO E PASSARE RAPIDAMENTE DA CREARE I SINGOLI ELEMENTI CHE LO COMPONGONO A GENERARE IMMAGINI FOTOREALISTICHE DA CATALOGO, DA GENERARE STAMPE TECNICHE A REPORT DI FABBISOGNI, IL TUTTO IN UN UNICO AMBIENTE.

B_CABINET FOUR (MODULO AGGIUNTIVO) RENDE SEMPLICE LA GESTIONE DI TUTTE LE FASI DI LAVORO (TAGLIO, FRESATURA, FORATURA, BORDATURA, ASSEMBLAGGIO, CONFEZIONAMENTO) ALLA PORTATA DI UN CLICK.

B_CABINET FOUR INCLUDE UN AMBIENTE DEDICATO AL MONITORAGGIO REAL TIME DELL'ANDAMENTO DELLE FASI PRODUTTIVE. CONSENTE QUINDI UN CONTROLLO COMPLETO DELLO STATO DELL'ORDINE FASE PER FASE, ATTRAVERSO GRAFICI E VISTE 3D.

B_CABINET



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.

□ **10% TAGLIO DEI COSTI**

□ **50% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI FERMO MACCHINA**

□ **10% AUMENTO
DELLA PRODUTTIVITÀ**

□ **80% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI DIAGNOSTICA DI UN PROBLEMA**

**SOPHIA PORTA L'INTERAZIONE TRA CLIENTE
E SERVICE A UN LIVELLO SUPERIORE.**

iOT
SOPHIA

IoT SOPHIA offre la massima visibilità delle specifiche performance delle macchine con la diagnostica remota, l'analisi dei fermo macchina e la prevenzione dei guasti. Il servizio include la connessione continua con il centro di controllo, la possibilità di chiamata integrata nella app cliente con gestione prioritaria delle segnalazioni e una visita diagnostica e prestazionale entro il periodo di garanzia. Attraverso SOPHIA, il cliente usufruisce di un'assistenza tecnica prioritaria.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA è il nuovo strumento facile, intuitivo e personalizzato per ordinare i Ricambi di Biesse. Il portale offre a Clienti, Dealers e Filiali l'opportunità di navigare all'interno di un account personalizzato, consultare la documentazione sempre aggiornata delle macchine acquistate, creare un carrello di acquisto ricambi con indicazione della disponibilità a magazzino in tempo reale e il relativo listino prezzi e di monitorare l'avanzamento dell'ordine.

 **BIESSE**

in collaborazione con  **accenture**

SERVICE & PARTS

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✔ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✔ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✔ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✔ Upgrade del software.

500

tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50

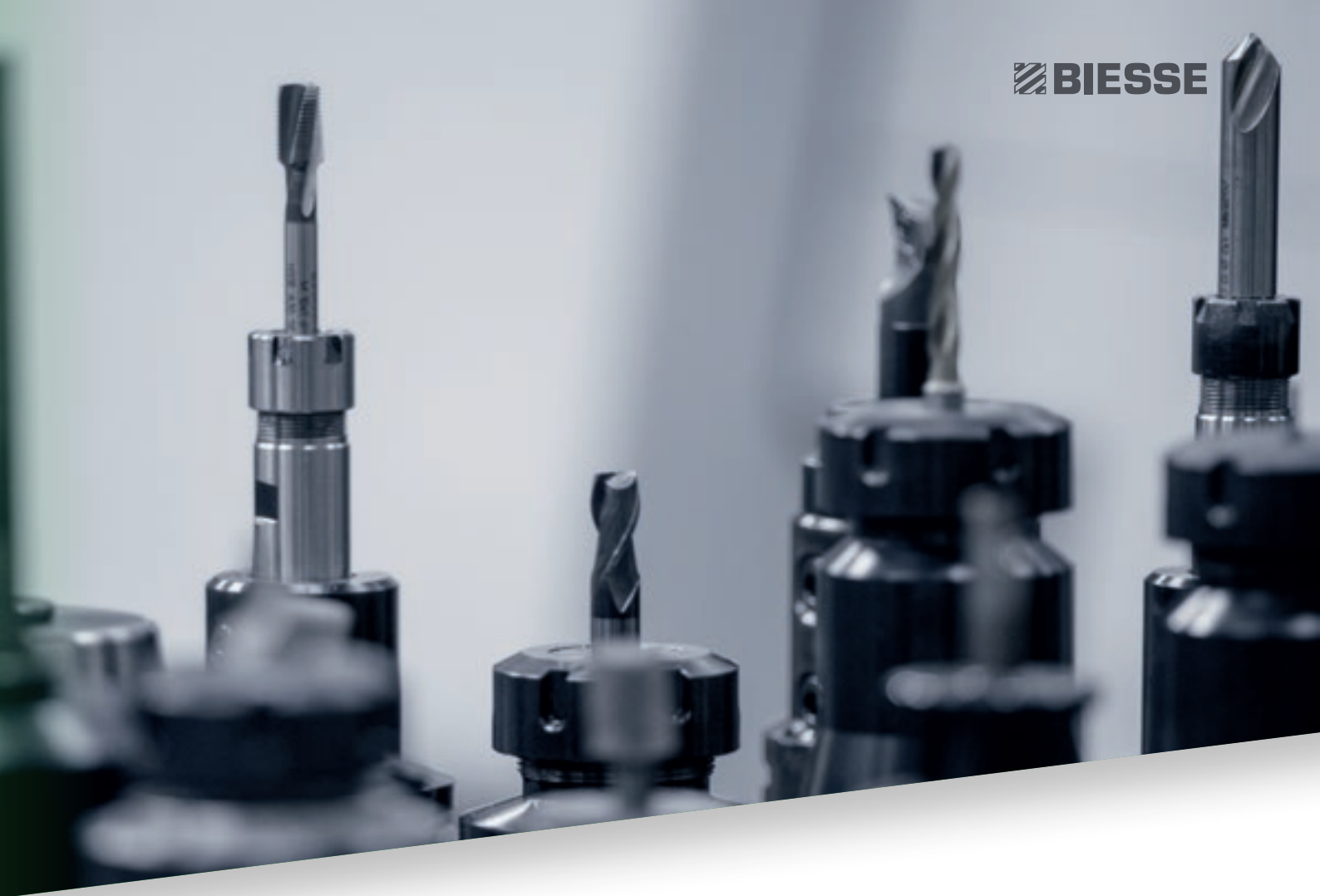
tecnici Biesse operanti in tele-service.

550

tecnici Dealer certificati.

120

corsi di formazione multilingua ogni anno.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts. Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.

BIESSE PARTS

- ✔ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✔ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✔ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✔ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

92%

di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

96%

di ordini evasi entro la data promessa.

100

addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500

ordini gestiti ogni giorno.

MADE WITH BIESSE

LE TECNOLOGIE DEL GRUPPO BIESSE ACCOMPAGNANO LA FORZA INNOVATIVA E I PROCESSI DI QUALITÀ TOTALE DI LAGO

Nell'affollato scenario del design domestico, Lago afferma la propria identità di marchio emergente, attraverso prodotti emozionanti e un'apertura alle contaminazioni tra arte e impresa, uniti alla ricerca per uno sviluppo sostenibile.

"Abbiamo realizzato una serie di progetti, o meglio di pensieri - ci dice Daniele Lago - che hanno fatto nascere la Lago contemporanea: il design l'abbiamo concepito come una visione culturale di tutta la catena del business, non solo del singolo prodotto".

"La flessibilità è la parola chiave in Lago - ci dice Carlo Bertacco, responsabile di

produzione. Abbiamo cominciato a introdurre il concetto di lavorare solo sul venduto, questo ci ha permesso di contenere gli spazi, svuotando fin dal primo momento la fabbrica".

"Le macchine che abbiamo acquistato - ci dice ancora Bertacco - sono bellissimi impianti, un investimento contenuto per quello che offrono, e rappresentano una scelta di filosofia produttiva. Stiamo parlando di un certo volume di produzione, di qualità Lago e di personalizzare il più tardi possibile e quando me lo chiede il cliente, cioè dei principi base della lean production".

*Fonte:
IDM Industria del Mobile
Lago, nostro cliente dal 1999,
è uno dei marchi di arredamento
d'interni più prestigioso
del design italiano nel mondo.*



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.

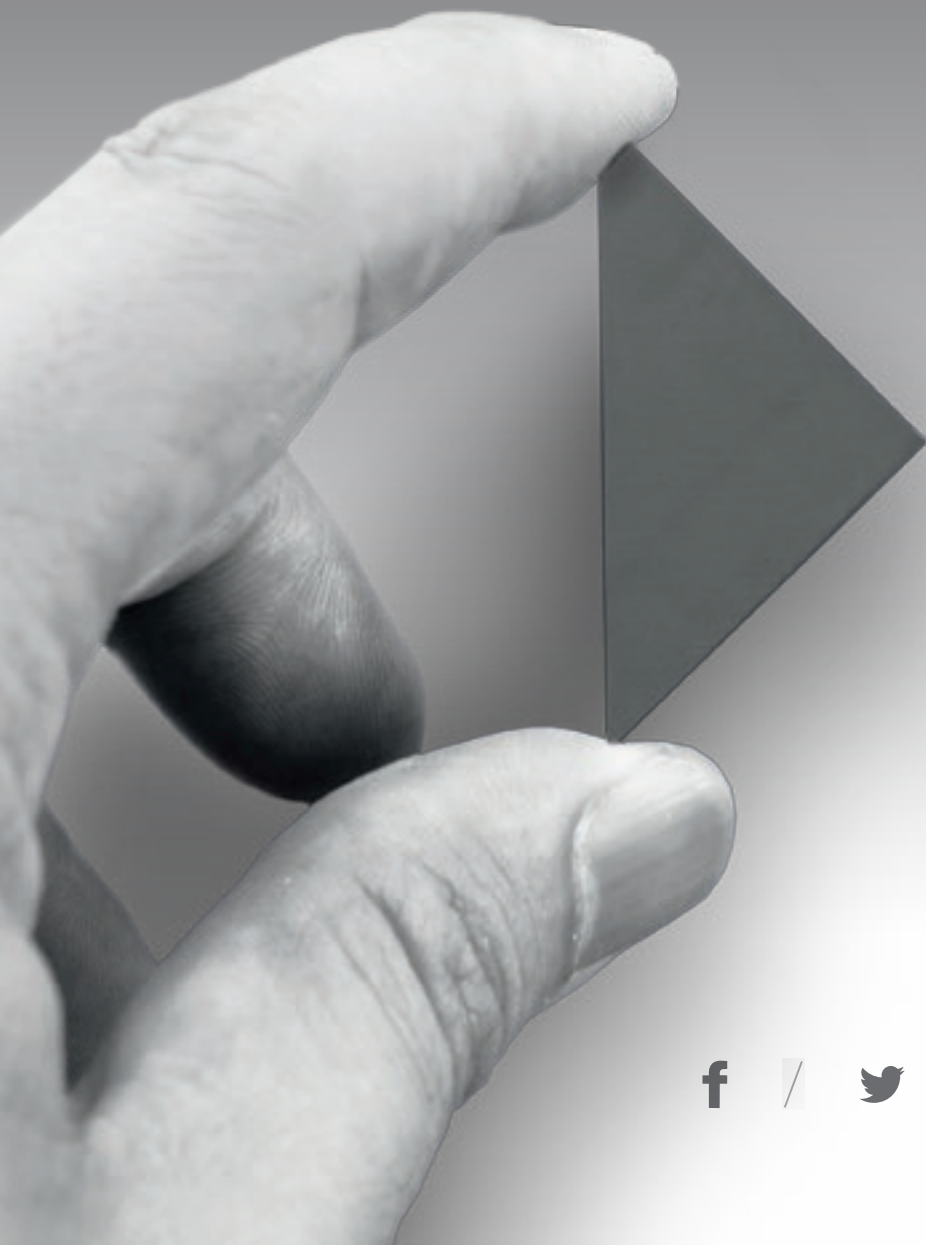


Gregory Rybak
Fondatore

MCM2001.CA



LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Da 50 anni 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.**

 **BIESSEGROUP**

