

# RO VER C EDGE

CENTRO DI LAVORO A BORDARE  
A CONTROLLO NUMERICO

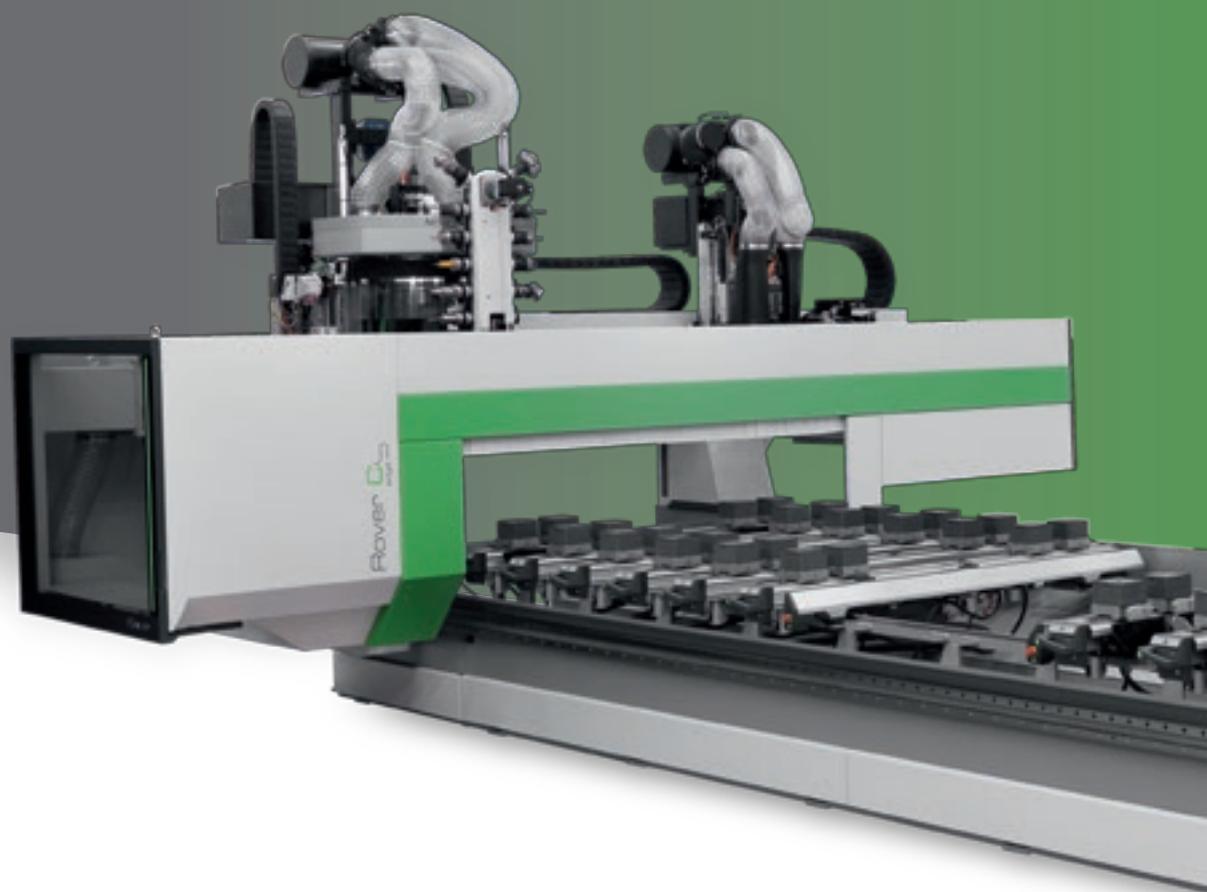


 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

# SAGOMARE E BORDARE SENZA COMPROMESSI



## IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, **personalizzazione dei manufatti** con tempi di consegna rapidi e certi e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

## BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. **Rover C Edge** è il nuovo centro di lavoro a bordare che offre la possibilità di completare su un'unica macchina le lavorazioni di un pannello sagomato e bordato. È stato concepito per l'impiego in lavorazioni gravose che richiedono utensili e aggregati di grandi dimensioni.



## **ROVER** C EDGE

- ✔ PRESTAZIONI SUPERIORI ALLO STANDARD DI MERCATO
- ✔ MAGGIORI POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONE
- ✔ PERFETTA ESECUZIONE DELLE LAVORAZIONI
- ✔ RIDUZIONE DEI TEMPI CICLO PER UN'ELEVATA PRODUTTIVITÀ
- ✔ COMPLETA LAVORABILITÀ DEI PANNELLI DI GRANDI DIMENSIONI
- ✔ L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA.

# MAGGIORI POSSIBILITÀ DI LAVORAZIONE

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





# MASSIMA TENUTA DEL BORDO

Massima qualità di pressione del bordo durante la fase di incollaggio su pannelli sagomati grazie al sistema di pressione del bordo dotato di due rulli.



Come per le bordatrici da linea, **la colla viene applicata direttamente sul pannello** per garantire la massima qualità di incollaggio. Permette l'uso di bordi sottili o trasparenti (3D) alle stesse condizioni dei bordi di spessore e più resistenti.



Il **caricamento della colla** avviene in tempo mascherato nel sistema di alimentazione granuli solidale al gruppo di incollaggio. La conservazione della colla in granuli, tenendo in fusione solo la quantità necessaria alla lavorazione, garantisce la massima performance della colla, che conserva le sue caratteristiche di incollaggio.

# ADESIONI ROBUSTE E RESISTENTI

**Soluzioni specifiche per l'utilizzo delle colle poliuretaniche resistenti al calore, all'umidità e all'acqua.**



Colle poliuretaniche in granuli.

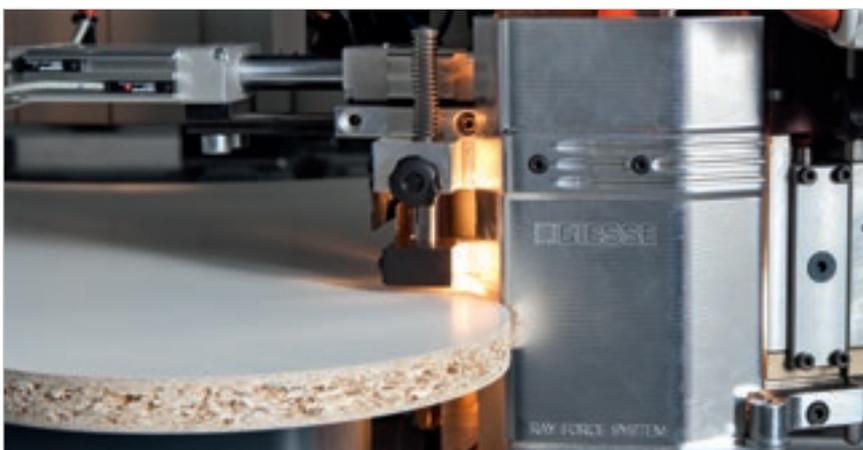


**Vasche colle aggiuntive** dotate di impianto elettrico a sgancio rapido anche per colle poliuretaniche in granuli.



Prefusore Nordson per elevate esigenze produttive, sistema esclusivo ad iniezione diretta per lavorazioni non stop ad alti consumi e velocità sostenute.

**Biesse offre soluzioni specifiche per la massima qualità del pezzo finito attraverso l'uso della tecnologia zero-joint RayForceSystem.**



Attrezzatura RayForceSystem, intercambiabile con l'uso di colle EVA o PUR, per la massima qualità del prodotto finito.

# ROVER EDGE

## BORDATURA TENACE

**Massima tenuta di incollaggio, possibilità di applicazione di bordi sottili e bordi trasparenti 3D, facile manutenzione e pulizia del pannello durante il ciclo di lavorazione.**

La bordatura si basa da sempre sull'applicazione della colla direttamente sul pannello; Biesse ha mantenuto questo principio, applicato universalmente sulla bordatura lineare, anche sulla bordatura sagomata eseguita dai centri di lavoro.

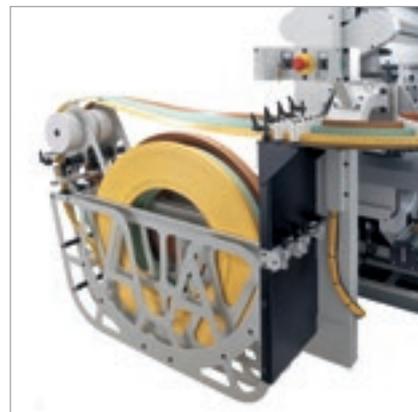


# SOLUZIONI CHE AUMENTANO LA PRODUTTIVITÀ DELLA MACCHINA

Il **magazzino** per l'alimentazione automatica dei bordi, montato su carro X, permette di utilizzare bordi sottili o di spessore durante lo stesso ciclo di lavoro.



Cambio rapido delle bobine con magazzino bordi posizionato fuori dalla reti di protezione.



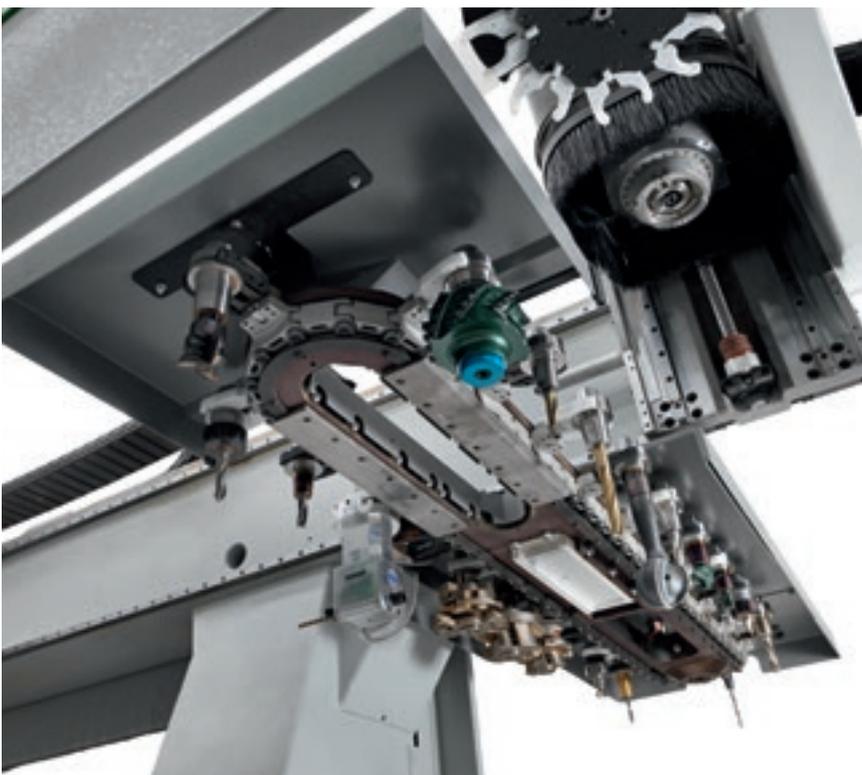
Bordi sottili o di spessore, pretagliati o in bobina, con alimentazione automatica o manuale.



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



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



Accesso facilitato durante le operazioni di attrezzaggio grazie alla **carena anteriore apribile**.



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.

# TANTE SOLUZIONI PER UNA FINITURA PERFETTA

## AGGREGATI PER LA FINITURA DELLA PARTE SUPERIORE ED INFERIORE DEL BORDO APPLICATO SUL PANNELLO

ET60C



Aggregato rifilatore, raggio interno minimo 30 mm o 18 mm con coltellini piani.

ETG60C



Aggregato rifilatore, raschia colla, raggio interno minimo 30 mm.

ETS60C



Aggregato rifilatore, liquido antiaderente, raggio interno minimo 80 mm.

EGS60C



Aggregato raschia bordo, raschia colla, raggio interno minimo 30 mm.

EF60B



Aggregato di finitura del bordo con tre funzioni: rifilatura, raschiatura bordo e colla; raggio minimo interno 30 mm.



Banco per facilitare la regolazione degli aggregati di finitura del bordo ed utilizzabile esternamente alla macchina.

## AGGREGATI PER LA FINITURA DEL BORDO SUGLI SPIGOLI DEL PANNELLO



Utensile intestatore arrotondatore



Aggregato intestatore, lama 215 mm



Lama 260 mm per intestatura 5 assi



Lama 300 mm per intestatura su 5 assi



Aggregato intestatore/arrotondatore con copiatura orizzontale



Aggregato per la finitura dei bordi applicati su spigoli che finiscono su sagome post-formate

# MASSIMA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINITO



Aggregato soffiatore e erogatore liquido antiadesivizzante.



Aggregato refillatore con erogazione liquido antiaderente



Aggregato spazzolatore con erogatore liquido pulente del filo colla.



Gruppo soffiatore ad aria fredda o calda per ravvivare il colore del bordo.



Gruppo soffiatore.



Gruppo soffiatore a 4 uscite utilizzabile anche con gli aggregati di finitura del bordo.

## AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



Aggregato per fresatura di angoli interni 90°.



# RAY FORCE SYSTEM

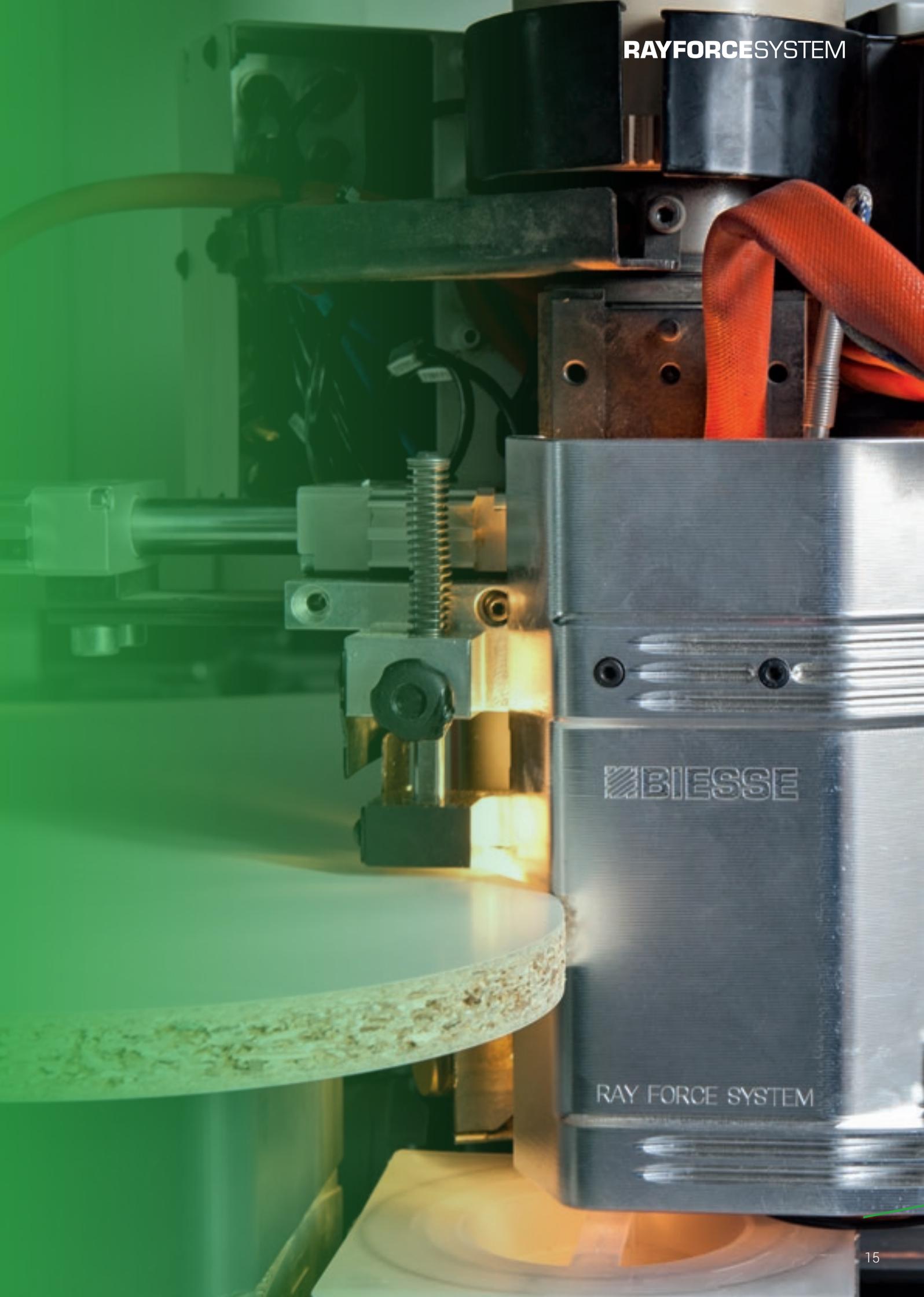
## TECNOLOGIA INIMITABILE

L'alta tecnologia Biesse risponde alle sempre più complesse esigenze di mercato sviluppando una nuovissima tecnologia, unica nel suo genere, per l'applicazione del bordo su pannelli sagomati: RAY FORCE SYSTEM.

Il suo carattere rivoluzionario deriva dalla sua imparagonabile tecnica basata sulla fusione di uno strato reattivo con l'utilizzo di lampade a raggi infrarossi. Soluzione paragonabile alla tecnologia Air Force System applicata sulla bordatura lineare.

I vantaggi sono impareggiabili:

- massima qualità di finitura,
- minori consumi energetici,
- semplicità di utilizzo.



 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

# PRESTAZIONI SUPERIORI ALLO STANDARD DI MERCATO

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



Unità operatrice a 5 assi interpolanti da 21,5 kW e 8000 giri/m, la più potente sul mercato, che permette di realizzare lavorazioni complesse garantendo qualità e precisione.



Le soluzioni sviluppate su Rover C Edge permettono di eseguire rapidi cambi utensile con tempi ciclo ridotti.



Lavorabilità  
di componenti  
di elevato spessore  
grazie al passaggio  
pezzo da 400 mm.



La possibile combinazione dei gruppi 5 assi e 4 assi permette di processare qualsiasi tipologia di prodotto. Gli assi Y indipendenti consentono di eseguire cambi utensili in tempo mascherato utilizzando il maggior numero di utensili disponibili in macchina.



Velocità vettoriale degli assi da 124 a 156 m/1'  
e accelerazioni da 3,5 a 5 m/sec<sup>2</sup> per elevata  
produttività.

# PERFETTA ESECUZIONE DELLE LAVORAZIONI

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.

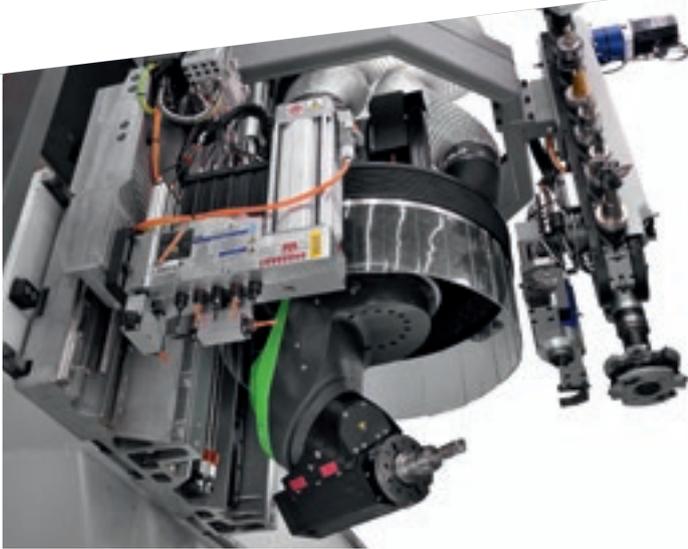


La **lubrificazione automatica** garantisce una continua lubrificazione dei principali organi di movimentazione della macchina senza richiedere l'intervento dell'operatore.

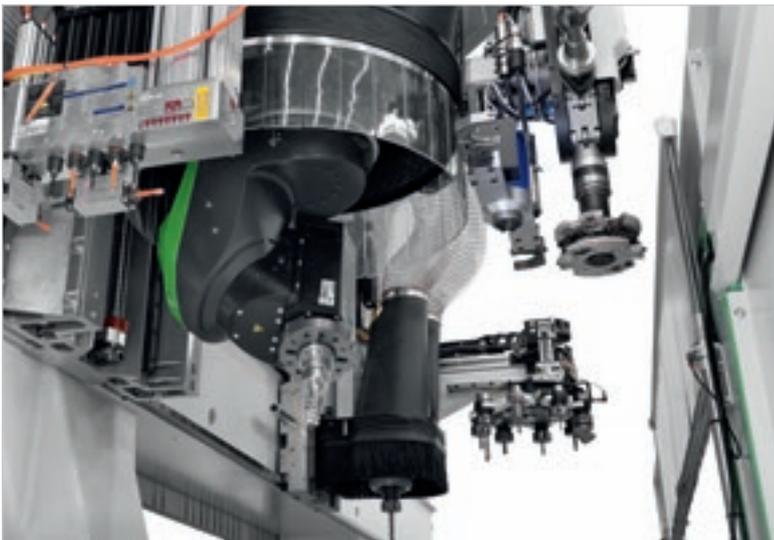


La **doppia motorizzazione nell'asse X** permette di raggiungere elevate velocità e accelerazioni mantenendo un'alta precisione e qualità di finitura.

Configurazioni che rispondono alle esigenze di flessibilità produttiva senza rinunciare a un'elevata produttività.



Singolo Carro Y con 5 assi , testa a forare e magazzino utensile.



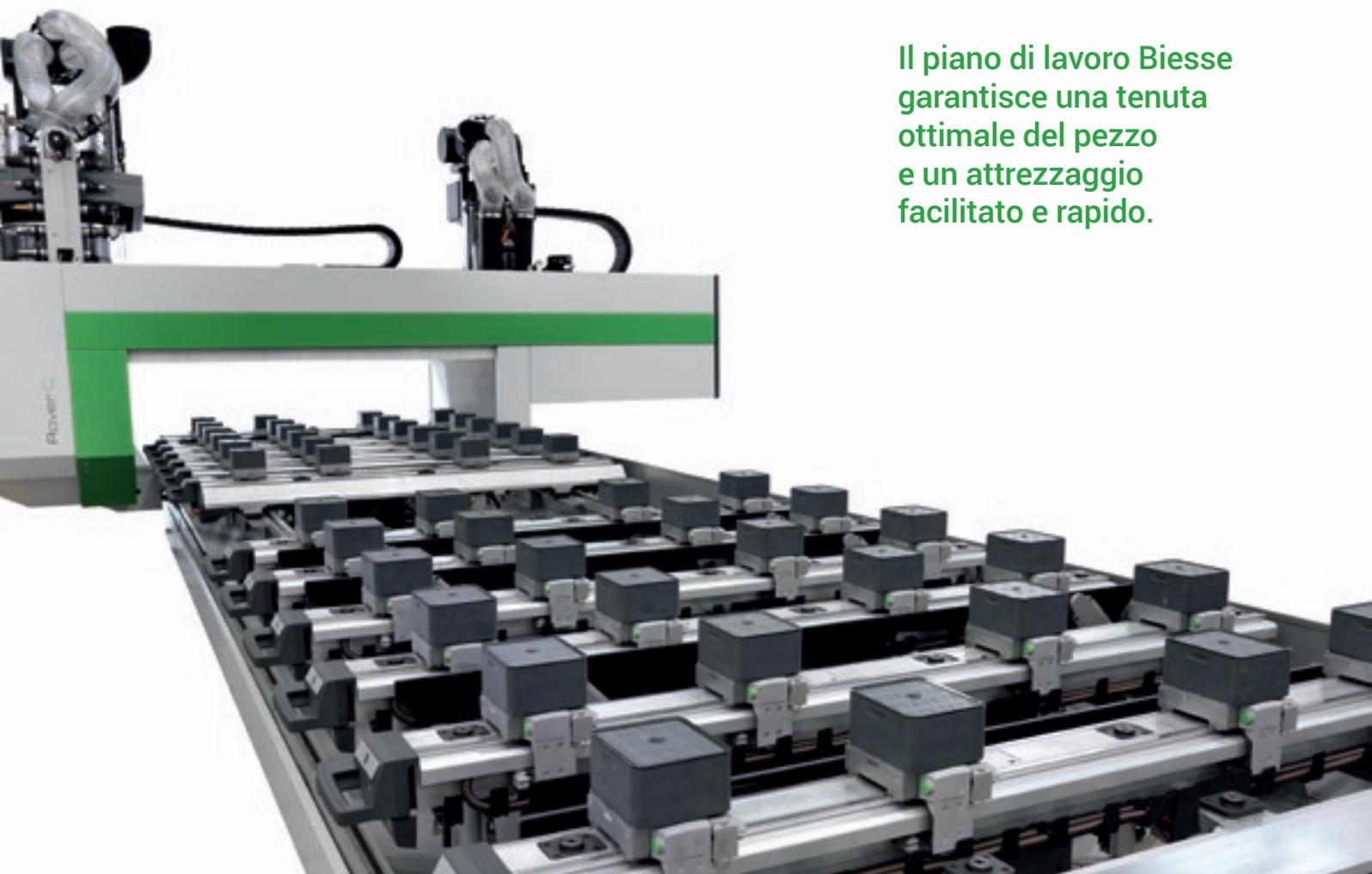
Il doppio carro Y consente di usare l'unità a 5 assi in modo indipendente dal 4 assi.



Il doppio carro Y consente di usare l'unità a 5 assi in modo indipendente dalla testa a forare.

# RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO

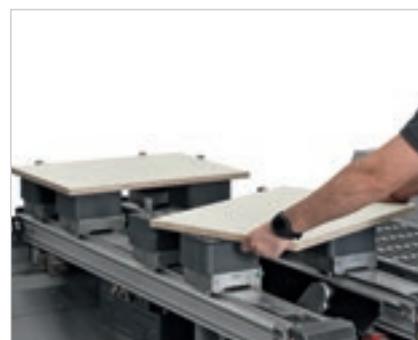
Il piano di lavoro Biesse garantisce una tenuta ottimale del pezzo e un attrezzaggio facilitato e rapido.



**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 Uniclamp** con sgancio rapido pneumatico.



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

## DIFFERENTI PIANI DI LAVORO DISPONIBILI IN BASE ALLE DIVERSE ESIGENZE



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



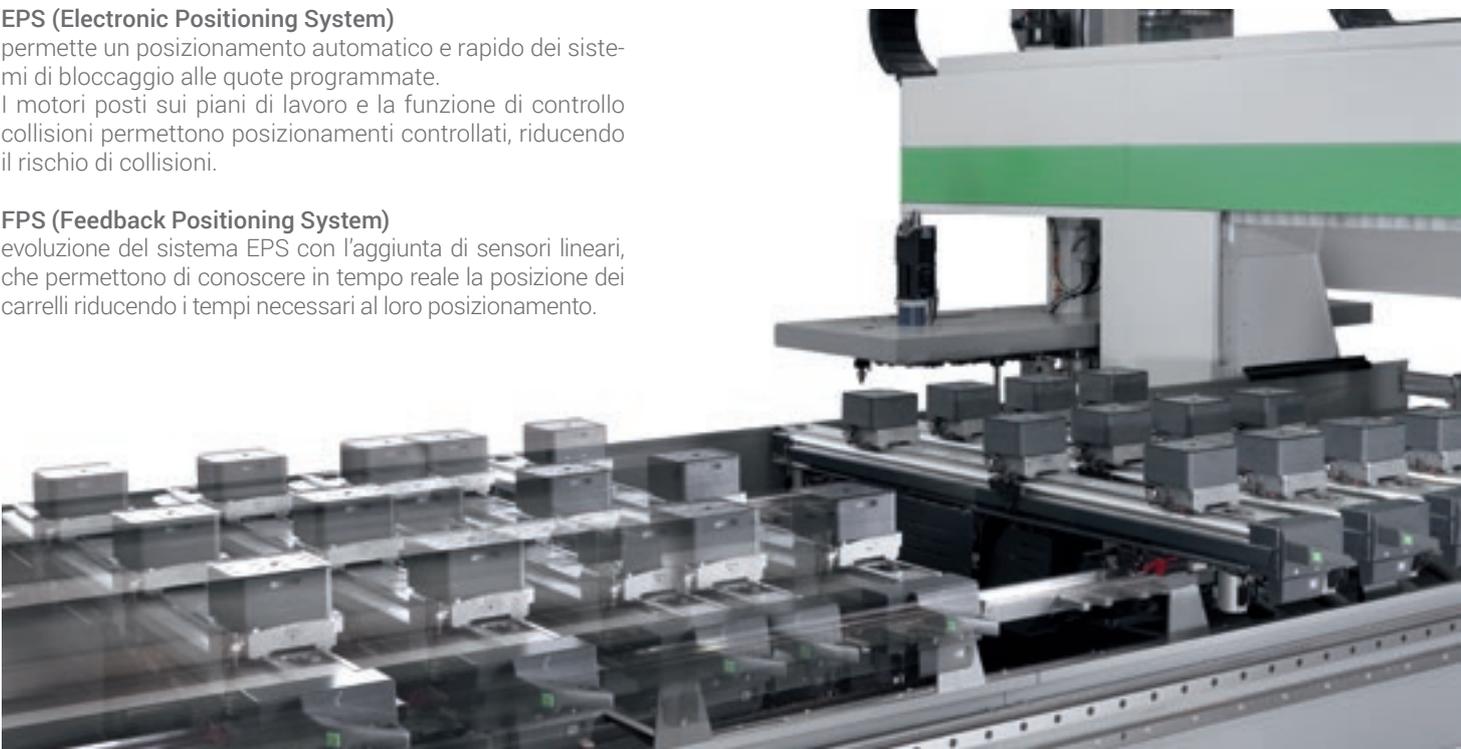
**SA (Set Up Assistance)** permette un posizionamento manuale semplice, rapido e controllato dei sistemi di bloccaggio. I sensori lineari posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni riducono il rischio di collisioni.

### **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.



# MASSIMA SICUREZZA PER L'OPERATORE

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



**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.

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



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.



**Deflettore** (convogliatore di trucioli) gestito da controllo numerico.



**Cuffia di aspirazione** a 6 posizioni dotata di **gruppo di soffiatura** per la pulizia del pannello durante la finitura del bordo.

# SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

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

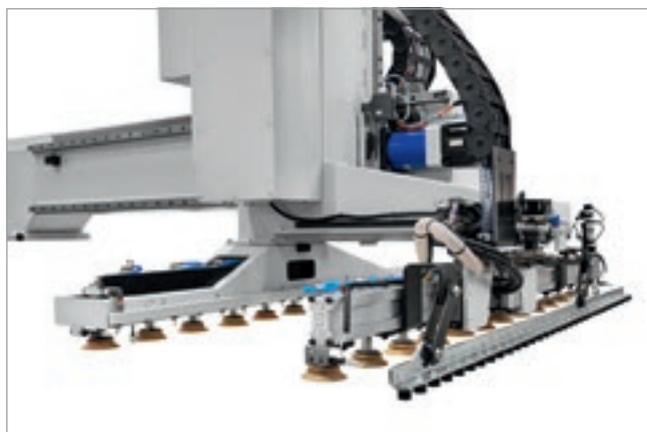
Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il Centro di Lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- ✔ 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

# 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

# FLUSSO PRODUTTIVO SNELLO ED EFFICIENTE





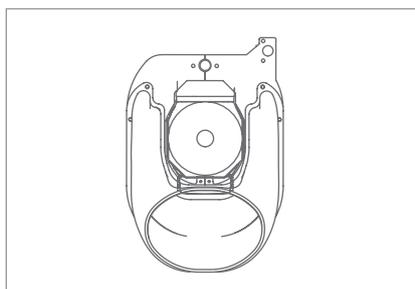
## PROGETTAZIONE DI LINEE INTEGRATE DI PIÙ DI 100 METRI DI LUNGHEZZA

BiesseSystems offre un servizio completo di consulenza e realizzazione di progetti alle aziende che intendono avvalersi per i propri processi produttivi di soluzioni tecnologiche integrate. Un team di esperti del settore, capace di interpretare e anticipare le esigenze delle aziende, segue il cliente dall'idea alla completa realizzazione dell'impianto.

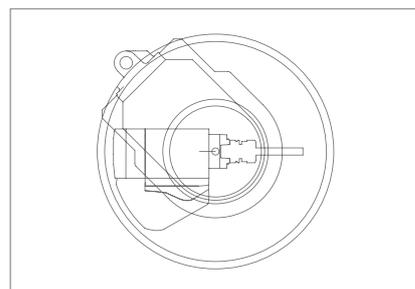
## PIÙ DI 1000 IMPIANTI VENDUTI NEL MONDO

- ✔ Realizzazione di impianti chiavi in mano.
- ✔ Realizzazione di linee automatiche ed integrate.
- ✔ Ammodernamento, ristrutturazione, integrazione di impianti produttivi già esistenti.

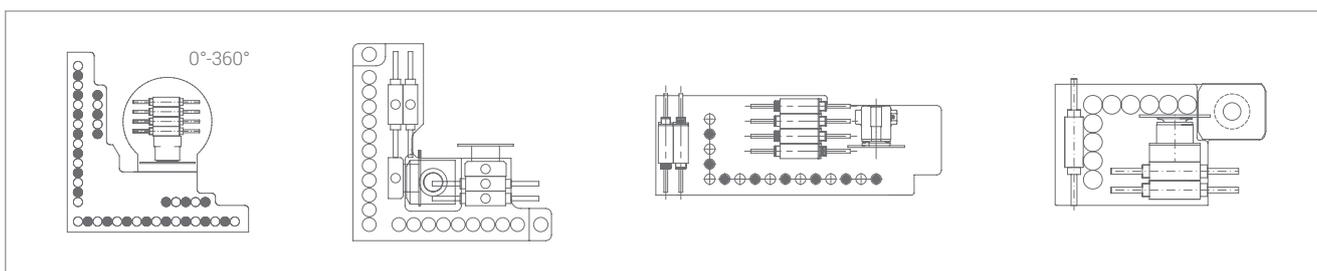
# CONFIGURAZIONI PERSONALIZZABILI SECONDO LE MOLTEPLICI ESIGENZE DI PRODUZIONE



Unità di fresatura con raffreddamento ad aria o a liquido, attacchi ISO 30, HSK F63 e HSK E63 e potenze da 13,2 kW a 19,2 kW.



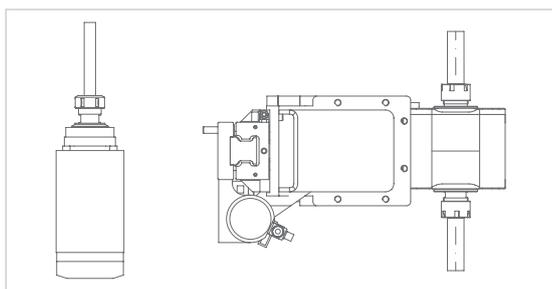
5 assi 13 kW con 24000 giri  
o 16 kW con 18000 giri.



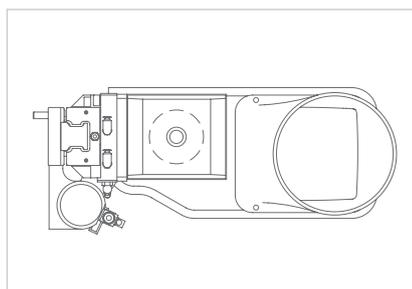
Testa a forare disponibili da 9 a 56 utensili.

Soluzioni per forature verticali ed orizzontali: BH17 L, BH29 L, BH30 2L

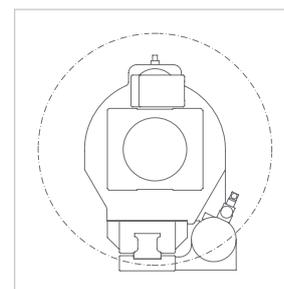
o dedicate verticali BHC42 con gruppi per orizzontali rotativo TCH9 L o fisso TCH14 2L



Unità di fresatura orizzontale  
a 1 o 2 uscite.

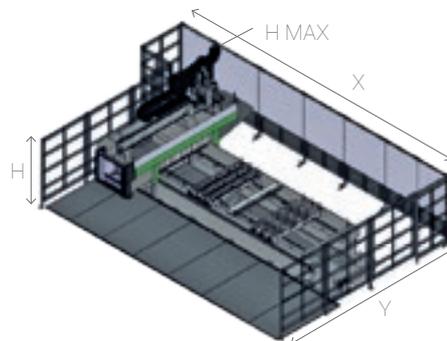


Unità di fresatura verticale da 6 kW.



Multifunzione  
con rotazione 360°.

# DATI TECNICI



## CAMPI DI LAVORO

		X1 fresatura	Y1 fresatura	X2 bordatura	Y2 bordatura	Z1 fresatura moduli H74	Z2 fresatura moduli H29
Rover C Edge 1948	mm	4825	1950	3785	1900	355	400
	inches	190,0	76,8	149,0	74,8	14,0	15,7
Rover C Edge 1965	mm	6505	1950	5465	1900	355	400
	inches	256,1	76,8	215,2	74,8	14,0	15,7

## INGOMBRI

		X CE tappeti	Y CE tappeti	X CE bumper	Y CE bumper	H	H MAX	
							4 assi	5 assi
Rover C Edge 1948	mm	9891	7010	9891	7040	2000	3370	3040
Rover C Edge 1965	mm	11674	7010	11674	7040	2000	3370	3040

Velocità assi X/Y/Z	m/min	85 / 85 / 30
Spessore bordi	mm	0,4 - 3
Spessore del pannello per il trattamento del bordo	mm	10 - 60
Disponibilità bobine		2 / 4 / 6

## 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

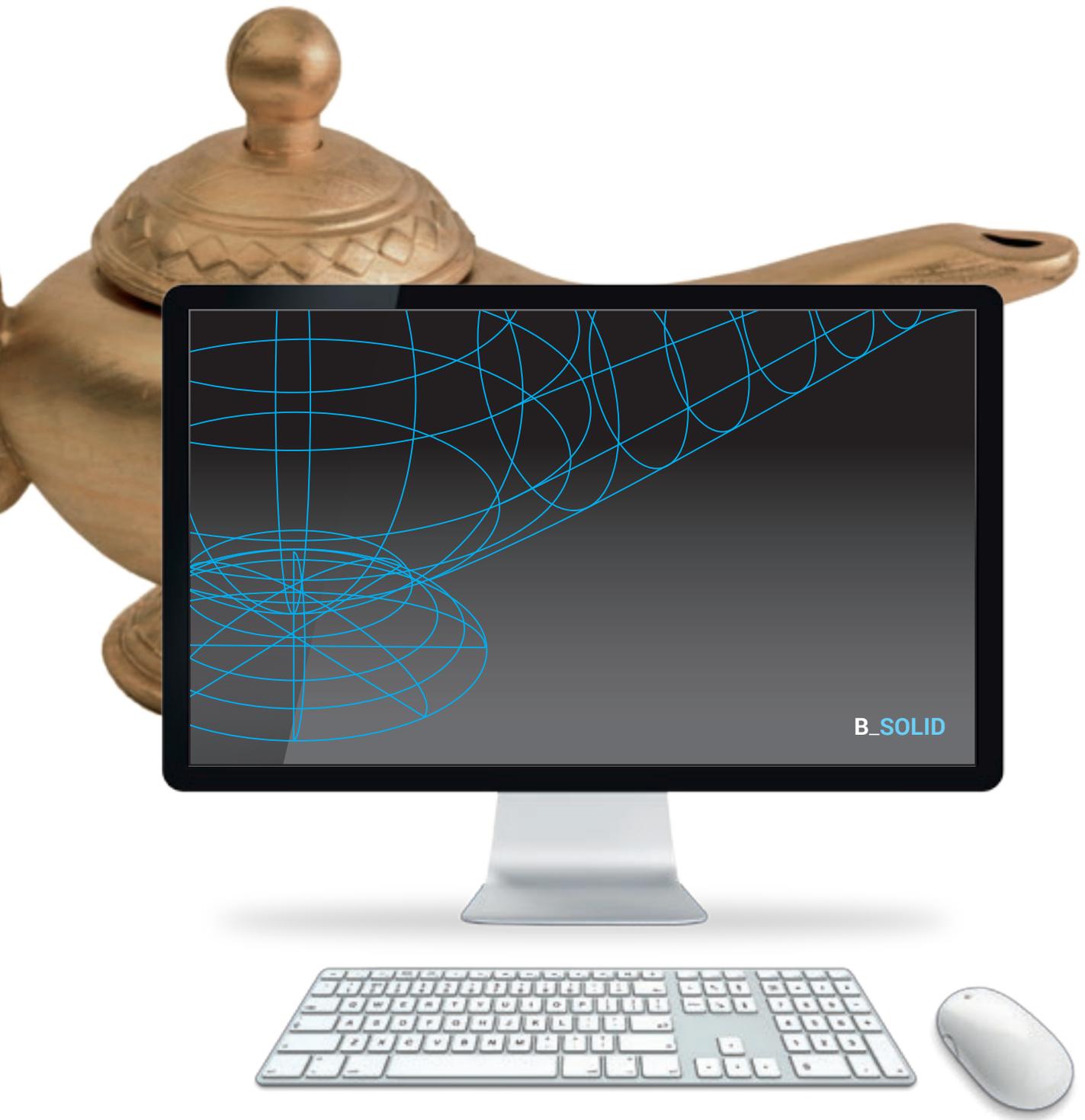


**B\_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.**

- 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



# SEMPLIFICARE LA PROGRAMMAZIONE DELLA BORDATURA



**B\_EDGE È UN PLUG-IN DI B\_SUITE, PERFETTAMENTE INTEGRATO, PER LA PROGETTAZIONE DELLA BORDATURA. SFRUTTANDO LA PROGETTAZIONE E LA SIMULAZIONE DI B\_SUITE, B\_EDGE RENDE POSSIBILI E SICURE ANCHE LE BORDATURE DEI PEZZI PIÙ COMPLESSI CON UNA SEMPLICITÀ UNICA.**

- Generazione automatica della sequenza delle lavorazioni di bordatura.
- Implementazione delle conoscenze di base del software secondo le esigenze di lavorazione.
- Semplificazione della gestione dei dispositivi di bordatura.

'B\_EDGE



# LE IDEE PRENDONO FORMA E MATERIA

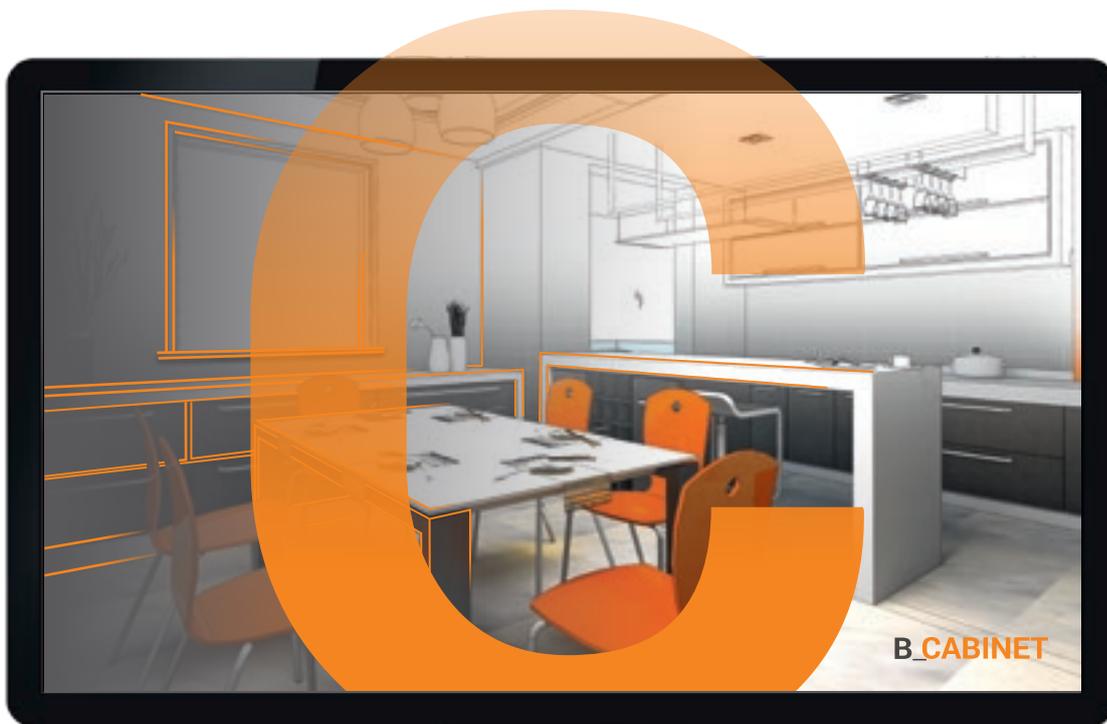


**B\_CABINET È UNA SOLUZIONE UNICA PER GESTIRE LA PRODUZIONE DI MOBILI DALLA PROGETTAZIONE 3D FINO AL MONITORAGGIO DEL FLUSSO PRODUTTIVO. RENDE POSSIBILE IDEARE IL DESIGN DI UNO SPAZIO E PASSARE RAPIDAMENTE DA CREARE I SINGOLI ELEMENTI CHE LO COMPONGONO A GENERARE IMMAGINI FOTOREALISTICHE DA CATALOGO, 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**

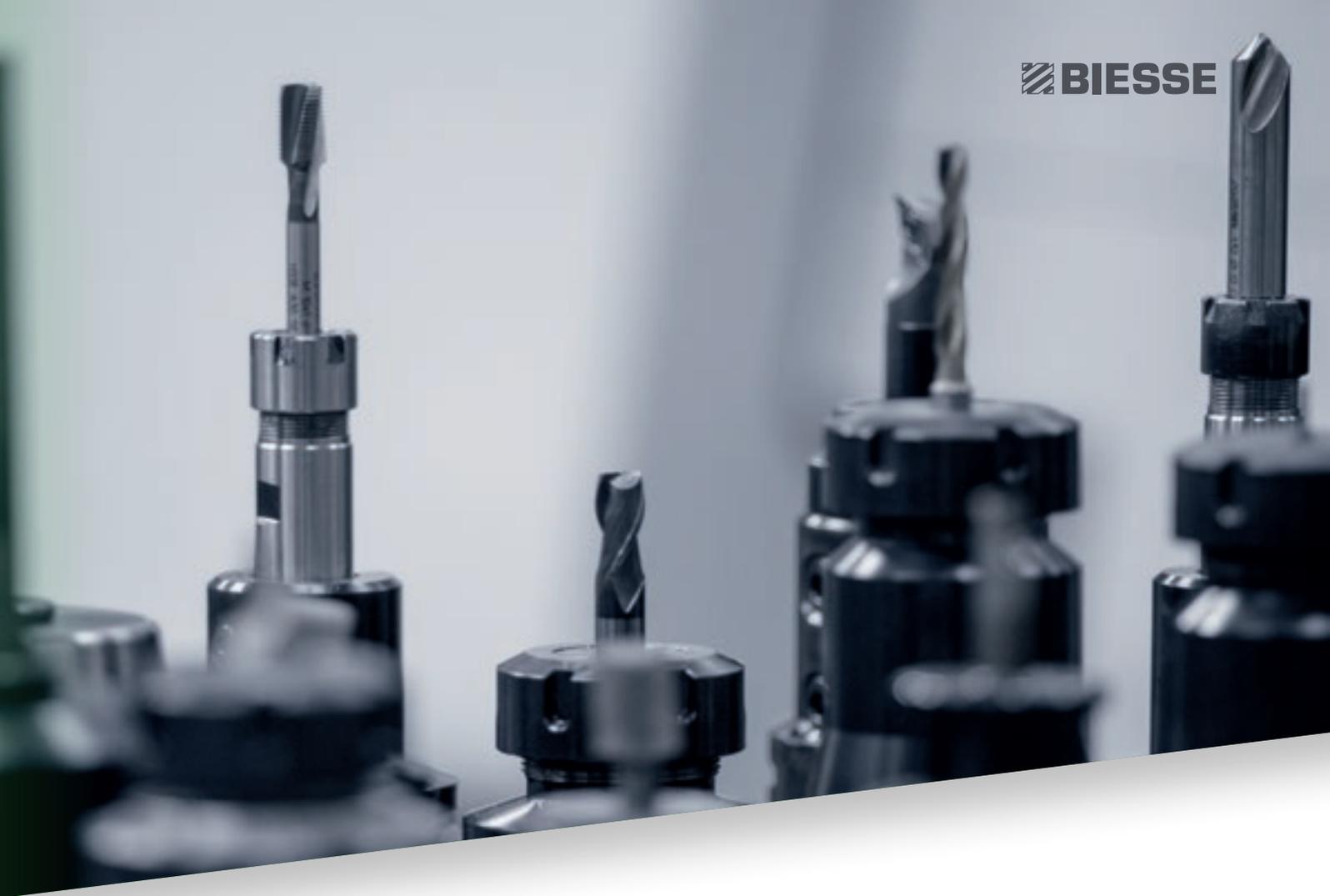
tecnici Biesse operanti in tele-service.

**550**

tecnici Dealer certificati.

**120**

corsi di formazione multilingua ogni anno.



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

## LA TECNOLOGIA DEL GRUPPO BIESSE SUPPORTA L'EFFICIENZA PRODUTTIVA DEI PRINCIPALI PRODUTTORI DI MOBILI DEL MONDO

“Eravamo alla ricerca di una soluzione che fosse così innovativa da poter rispondere contemporaneamente a tutte le nostre esigenze”, commenta il responsabile di produzione di uno dei principali produttori di mobili al mondo.

“Buona parte della nostra produzione era già realizzata grazie all'impiego di strumenti a controllo numerico, ma oggi il 100 per cento di ciò che produciamo nasce da queste tecnologie.

Da qui la necessità di aumentare la capacità produttiva. Biesse ha presentato una soluzione che ci è piaciuta molto, una vera e propria linea di centri di lavoro e magazzini automatici. Innovativa, affascinante e decisamente potente.

Con Biesse abbiamo definito una soluzione “chiavi in mano” da progettare, costruire, testare, installare, collaudare e mettere a regime in tempi definiti”.

*Fonte: tratto da un'intervista al responsabile di produzione di uno dei principali produttori di mobili al mondo.*



# LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM



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**

