

PRO VER A SMART 16

CENTRO DE MECANIZADO
DE CONTROL NUMÉRICO



ELEGIR BIEN PARA UN FUTURO MEJOR



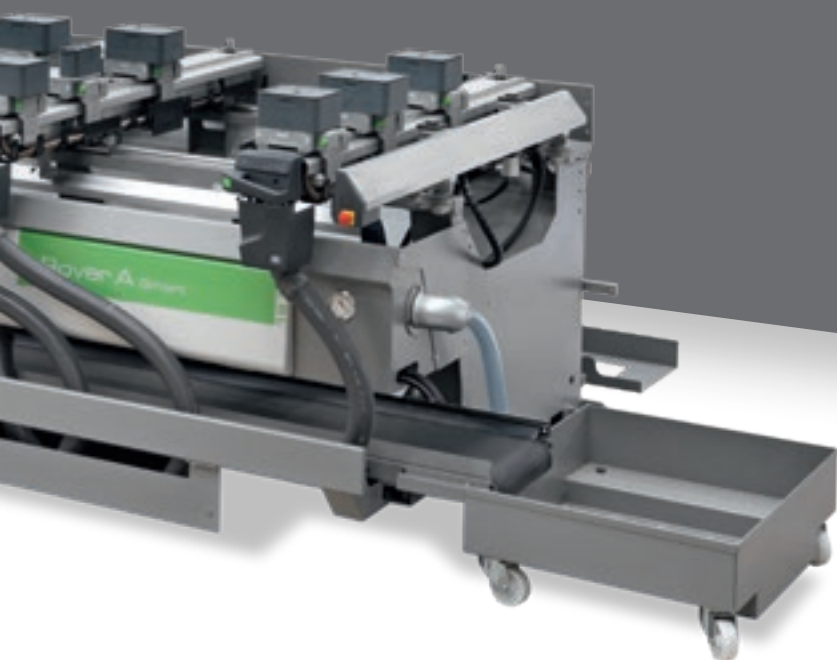
EL MERCADO EXIGE

un cambio en los procesos de producción que permita aceptar el mayor número de pedidos posible. Todo ello manteniendo un alto nivel de calidad, la personalización de los productos manufacturados con plazos de entrega reducidos y seguros y satisfaciendo las necesidades de los arquitectos más creativos.

BIESSE RESPONDE

con soluciones tecnológicas que valorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y de los materiales.

Rover A Smart 16 es un centro de trabajo de control numérico de 5 ejes sencillo e intuitivo que hace posible fabricar cualquier tipo de decoración. Se adapta perfectamente a todas las carpinterías, grandes y pequeñas, que deban realizar productos de medidas especiales o pequeños lotes de productos estándar.



ROVER A SMART 16

- ✓ ELEVADA CALIDAD Y PRECISIÓN DE CORTE
- ✓ POSIBILIDAD DE MECANIZAR GRANDES FORMATOS
- ✓ REDUCCIÓN DE LOS TIEMPOS DE EQUIPAMIENTO
- ✓ LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA

UN SOLO CENTRO DE TRABAJO PARA ATENDER A LAS NUMEROSAS NECESIDADES DE PRODUCCIÓN

Tecnología de 5 ejes para dar valor a los productos acabados. Pueden realizarse piezas complejas con gran sencillez, precisión y calidad de acabado.



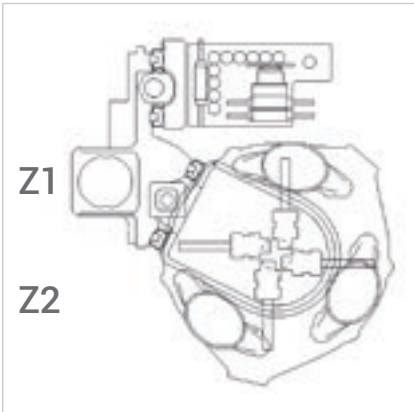
ELEVADA CALIDAD DE ACABADO Y PRECISIÓN



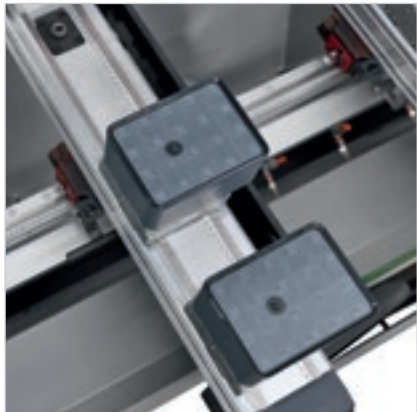
El nuevo cabezal de taladro BHZ 29 2L está dotado de lubricación automática y refrigerado por líquido para asegurar la máxima precisión.

Máxima fiabilidad y productividad al utilizar componentes tope de gama en todas las máquinas de la gama Rover.

Guías lineares de deslizamiento de los planos de trabajo para la máxima precisión de posicionamiento y estabilidad.



Los dos ejes Z independientes garantizan la máxima mecanizabilidad en Z. Gracias a la alta velocidad del eje Z a 30 m/min la unidad de trabajo de 5 ejes puede acelerar los ciclos de elaboración y de equipamiento.



5 AXIS

TECNOLOGÍA PRÁCTICA

La alta tecnología de los centros de mecanizado más vendidos del mundo satisface las necesidades de uso de quienes trabajan la madera.

La unidad operadora de 5 ejes, equipada con electromandril HSD de 13 kW o 16,5 kW y rotación continua a 360° de los ejes vertical y horizontal, permite el mecanizado de piezas con formas complejas, garantizando calidad, precisión y total fiabilidad a lo largo del tiempo.





POSIBILIDAD DE MECANIZAR GRANDES FORMATOS

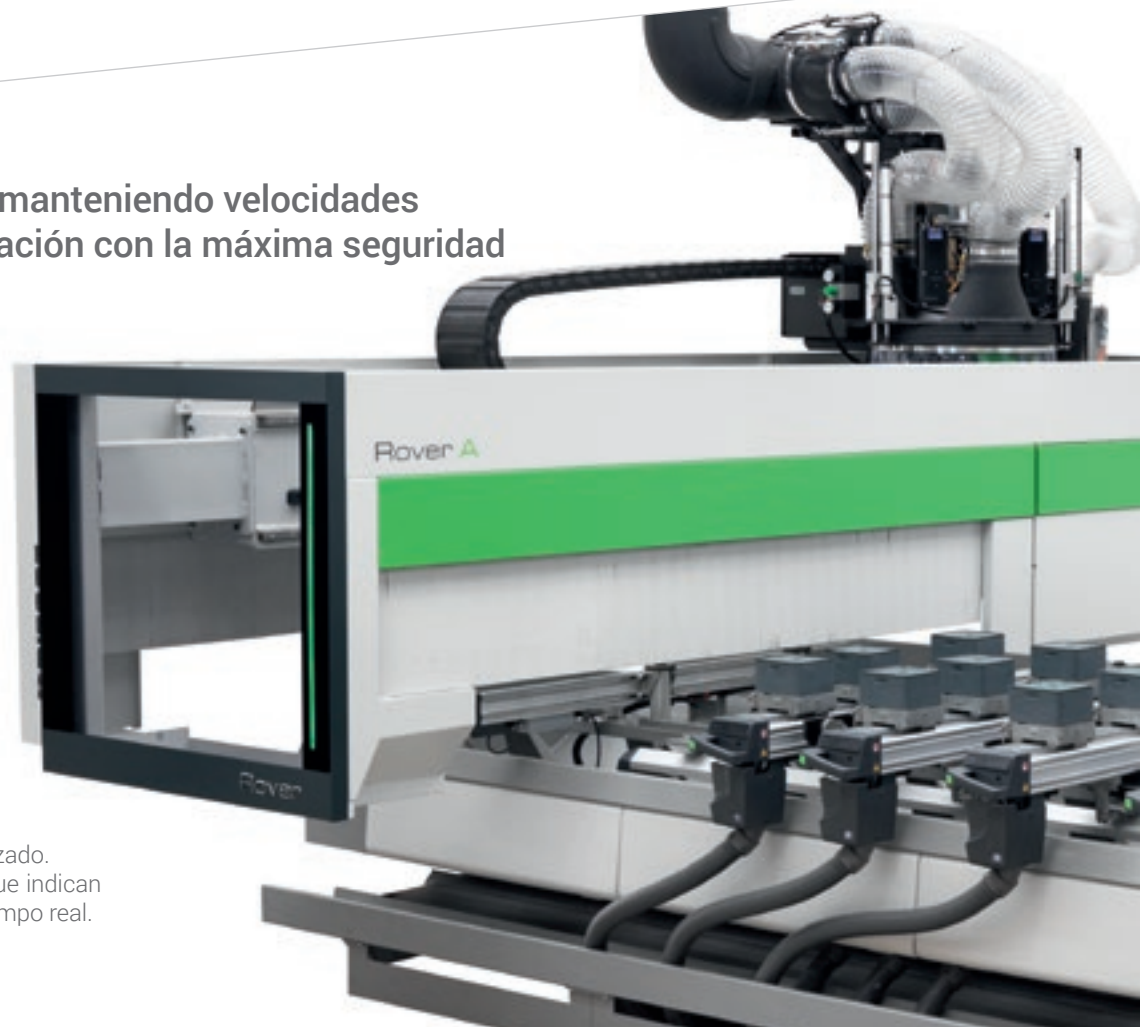
Con el paso de la pieza de 245 mm, que es el único de su categoría, se puede aceptar todo tipo de pedidos y trabajar piezas de alto espesor.

LA POSIBILIDAD DE CARGAR PANELES DE 1900 MM DE PROFUNDIDAD PERMITE EVITAR LA FASE DE PRE-CORTE Y ELABORAR PIEZAS MÁS GRANDES QUE EL ÁREA DE TRABAJO EN POSICIONAMIENTO DOBLE.



MÁXIMA SEGURIDAD PARA EL OPERARIO

Alta productividad manteniendo velocidades elevadas de elaboración con la máxima seguridad para el operario.



Máxima visibilidad de mecanizado.
Banda de LED de 5 colores que indican el estado de la máquina en tiempo real.



Consola remota para que el operario pueda ejercer un control directo e inmediato



Las **plataformas sensibles** permiten que la máquina trabaje a una velocidad máxima constante.



Bandas laterales para la protección del grupo operador, móviles para trabajar a la máxima velocidad con seguridad total.

VELOCIDAD VECTORIAL DE 100 M/MIN.

REDUCCIÓN DEL TIEMPO NECESARIO PARA LA COLOCACIÓN DE LA HERRAMIENTA

El plano de trabajo Biesse garantiza una excelente sujeción de la pieza, facilidad y rapidez de equipamiento.



Uniclamp

Sistema de bloqueo neumático con desenganche rápido.



SA (Set Up Assistance)

El plano de trabajo con posicionamiento asistido sugiere al operario cómo colocar el panel (indicando la posición de los planos de trabajo y de los sistemas de fijación) y protege el área de trabajo de posibles colisiones contra la herramienta.



Almacén de herramientas de Revolver de 16 plazas sobre el carro X para disponer en cualquier momento de las herramientas y los agregados. Dotado de cobertura de protección de las herramientas de apertura automática.



Almacén de herramientas de 12 sobre la bancada

Se puede modificar automáticamente el equipamiento del almacén rápido de Revolver de 16 plazas, recogiendo las herramientas del almacén de Estanterías de 12 plazas. Esto permite trabajar sin crear obstáculos para la elaboración. La primera posición delantera hace de Pick-Up para el equipamiento del almacén de revolver. Dotado de cobertura de protección de las herramientas de apertura automática.

TIEMPO DE LIMPIEZA REDUCIDO PARA GARANTIZAR LA MÁXIMA PRODUCTIVIDAD



Campana de aspiración regulable hasta 12 posiciones.



Deflector (encauzador de virutas) gestionado por control numérico.



Recipiente de recogida de virutas suministrada junto al tapete de virutas.

LA TECNOLOGÍA MÁS AVANZADA AL ALCANCE DE LA MANO

bTouch es una opción que puede adquirirse también en posventa para mejorar la funcionalidad y el uso de la tecnología disponible.



bTouch es la nueva pantalla táctil de 21,5” que permite realizar todas las funciones efectuadas por el ratón y por el teclado garantizando una interactividad directa entre el usuario y el dispositivo.

Perfectamente integrado con la interfaz de B_SUITE 3.0 (y posteriores), optimizada para un uso táctil, utiliza perfectamente y con la máxima sencillez las funciones de los software Biesse instalados en la máquina.

La pantalla tiene una resolución máxima de 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

En especial, puede:

- Crear cualquier programa CAD (también paramétrico), incluyendo geometrías y mecanizados
- Ampliar, mover y girar los objetos (pieza, CNC, herramientas, etc.) que se encuentran en el área CAD/CAM
- Equipar los almacenes simplemente arrastrando las herramientas a un alojamiento designado
- Preparar la máquina para el posicionamiento correcto de la pieza (Set-up máquina) desplazando plataformas y carros a la posición deseada
- Enviar un programa a la lista de trabajo, cambiar sus parámetros, enviarlo al CNC para su procesamiento posterior
- Gestionar todos los mandos presentes en soft-console

INDUSTRY 4.0 READY



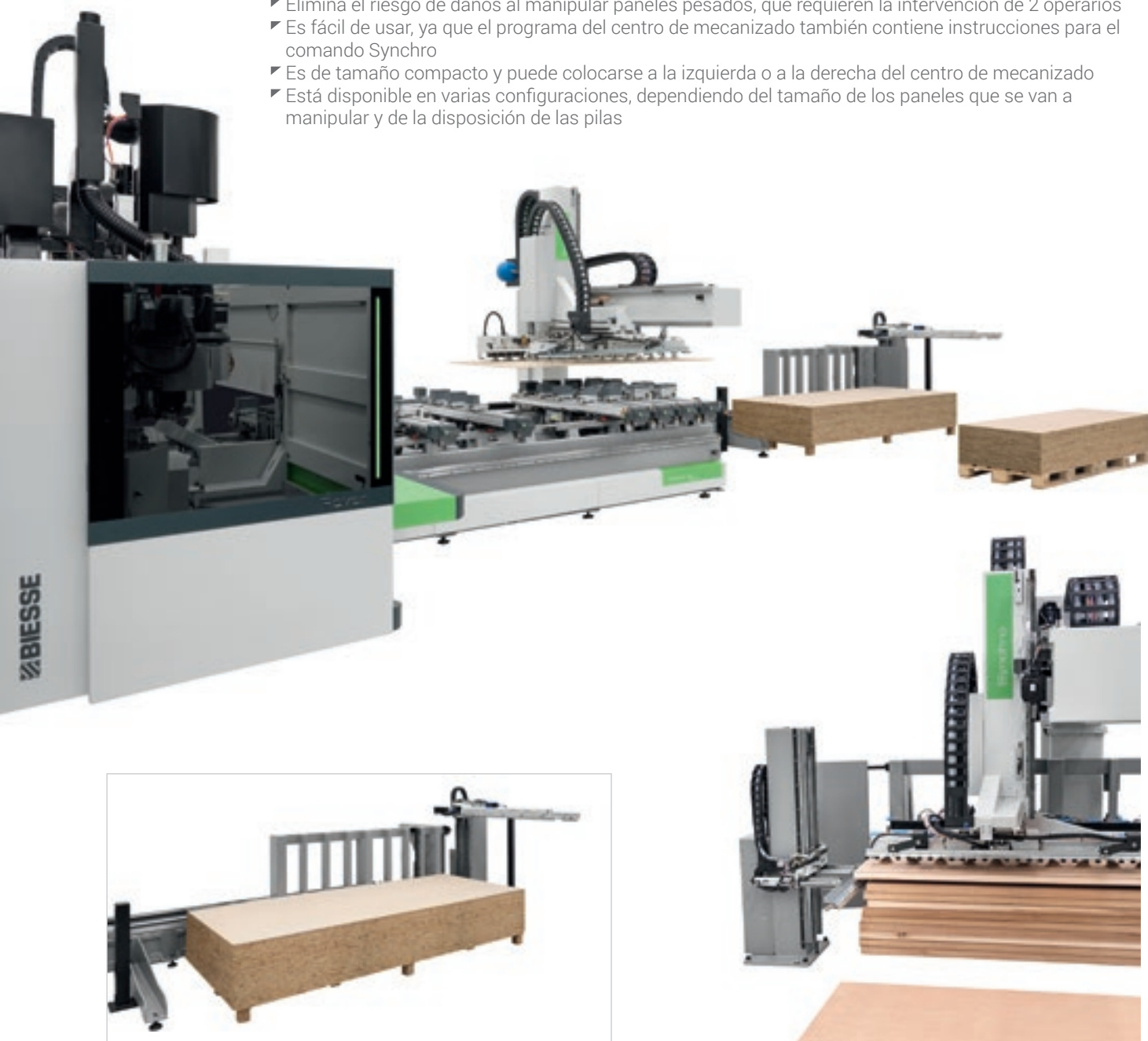
Industry 4.0 es la nueva frontera de la industria basada en las tecnologías digitales, en las máquinas que hablan con las empresas. Los productos son capaces de comunicarse e interactuar entre sí autónomamente en procesos productivos conectados mediante redes inteligentes.

El compromiso de Biesse es transformar las fábricas de nuestros clientes en fábricas en tiempo real preparadas para garantizar las oportunidades de la fabricación digital. Máquinas inteligentes y software se convierten en instrumentos imprescindibles que facilitan el trabajo del día a día de quienes, en todo el mundo, trabajan la madera y otros materiales.

SOLUCIONES DE CARGA Y DESCARGA

Synchro es un dispositivo de carga y descarga que transforma el Centro de Mecanizado Rover en una célula automática, para producir una pila de paneles de forma autónoma sin la necesidad del operario:

- ▶ Elimina el riesgo de daños al manipular paneles pesados, que requieren la intervención de 2 operarios
- ▶ Es fácil de usar, ya que el programa del centro de mecanizado también contiene instrucciones para el comando Synchro
- ▶ Es de tamaño compacto y puede colocarse a la izquierda o a la derecha del centro de mecanizado
- ▶ Está disponible en varias configuraciones, dependiendo del tamaño de los paneles que se van a manipular y de la disposición de las pilas



Separador mecánico

Aumenta la fiabilidad y la repetibilidad del ciclo de funcionamiento automático de la célula compensando la desalineación de los paneles que componen la pila. Está compuesto por un tope móvil central o lateral dotado de soplores para permitir el desprendimiento de los paneles que componen la pila.

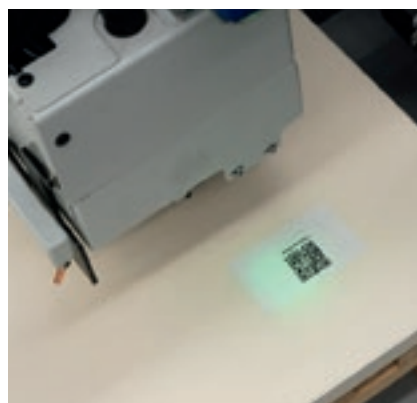
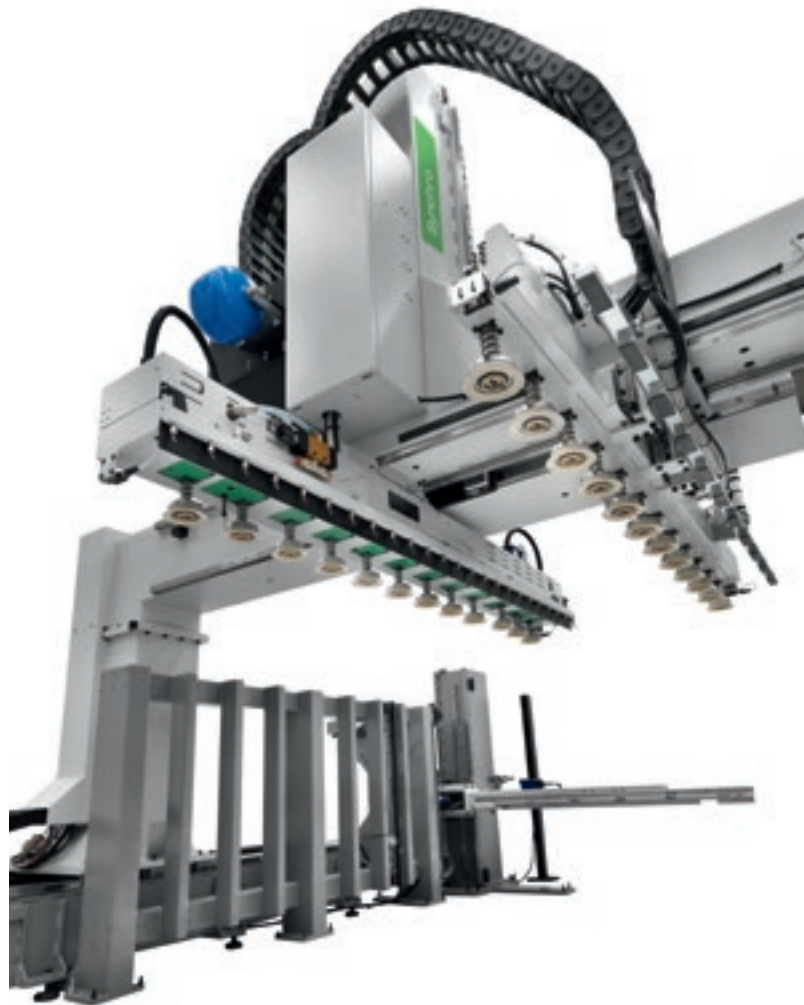
Celda automatizada para elaborar un lote de paneles o puertas.

Synchro puede elaborar pilas de paneles de dimensiones distintas entre sí, gracias al dispositivo que sirve para la referencia de la pila y al ciclo de pre-alineación del panel, que se lleva a cabo sin ninguna interrupción mientras el centro de trabajo Rover elabora el panel anterior.

Dispositivo de recogida del panel con posicionamiento automático de las barras porta-ventosas

En función del tamaño del panel que se recoge:

- No necesita que intervenga el operador para añadir o eliminar las barras porta-ventosas
- Tiempos de inactividad reducidos drásticamente para efectuar el cambio de formato
- Reducción del riesgo de choque provocado por operaciones incorrectas de cambio de equipamiento
- Disponible en modo multizona con activación discretizada de las ventosas
- Las ventosas pueden configurarse con sople interior para gestionar materiales transpirables

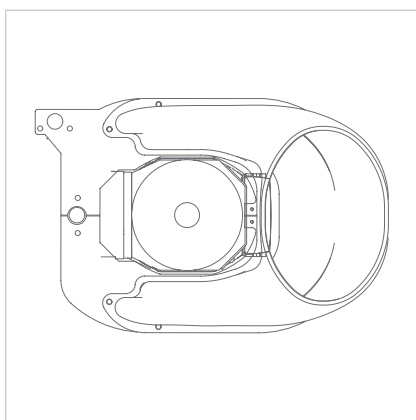


Hay disponibles dos tipos de **lector de código de barras** para leer los códigos de barras tanto en la cara superior como en la cara lateral del panel, mediante los que es posible cargar el programa de procesamiento correcto en la lista, evitando así errores por parte del operador.

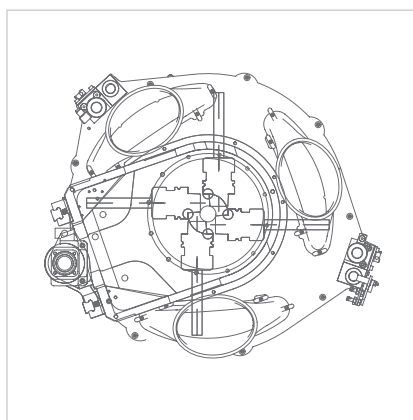
Configuración específica para la carga y descarga simultánea de 2 paneles y para maximizar la productividad del centro de mecanizado:

- 0 operadores
- 1 programa de mecanizado
- 2 paneles

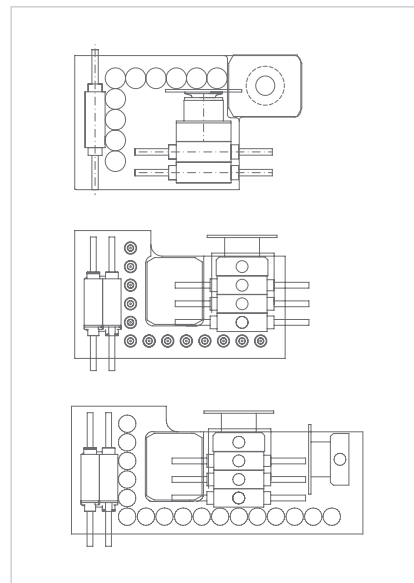
COMPOSICIÓN DEL GRUPO OPERADOR



Unidad de fresado de 4 ejes con potencia hasta 19,2 kW y refrigeración por aire o líquido.



Unidad de fresado de 5 ejes con potencia hasta 16,5 kW.

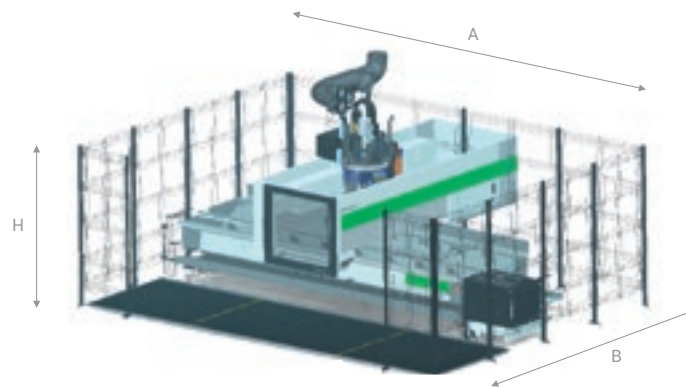


Unidad de fresado BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.

AGREGADOS PARA REALIZAR CUALQUIER TIPO DE MECANIZADO



DATOS TÉCNICOS



CAMPOS DE TRABAJO

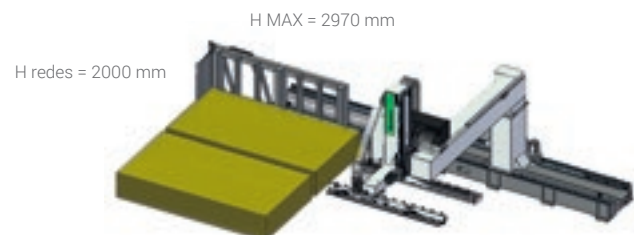
		X	Y	Z
Rover A Smart 1632	mm	3280	1620	245
Rover A Smart 1643	mm	4320	1620	245
Rover A Smart 1659	mm	5920	1620	245

BANCADA

	Configuración	Disponible Almacén		A	B	H
Rover A Smart 1632	1	12 plazas sobre la bancada	mm	5600	4150	2770
	2	16 plazas revolver - 12 plazas sobre la bancada	mm	5600	4610	2770
Rover A Smart 1643	2	16 plazas revolver - 12 plazas sobre la bancada	mm	6630	4610	2770
Rover A Smart 1659	2	16 plazas revolver - 12 plazas sobre la bancada	mm	8260	4610	2770

VELOCIDAD DE LOS EJES

		H max
Velocidad de los ejes X/Y/Z	m/min	80 - 60 - 20
Velocidad vectorial	m/min	100



CAMPOS DE TRABAJO SYNCHRO

Longitud (min/max)	mm	400/3200*
Ancho (min/max)	mm	200/2200*
Espesor (min/max)	mm	8/150
Peso (1 panel/2 paneles)	kg	150/75
Altura útil de la pila	mm	1000
Altura de la pila desde el suelo (incluyendo el europalet 145 mm)	mm	1145

(*) Los valores Mínimo y Máximo pueden variar dependiendo de las configuraciones de Synchro y del Centro de Mecanizado Rover al cual está asignado Synchro.

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

El nivel de presión sonora corregido, desde la posición operador es de: LP = 78 dB (A), durante la perforación. LP = 78,5 dB (A), durante el fresado. El nivel de potencia sonora es de: LWA = 93,5 dB, durante la perforación. LWA = 95,5 dB, durante el fresado. Factor de incertidumbre K = 4 dB.

La medición se ha realizado de conformidad con la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 y modificaciones posteriores. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. Aunque exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA



B_SOLID ES UN SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, CON UNA ÚNICA PLATAFORMA, REALIZAR TODOS LOS TIPOS DE MECANIZADO GRACIAS A MÓDULOS VERTICALES REALIZADOS PARA PRODUCCIONES ESPECÍFICAS.

- Diseño en unos pocos clics.
- Simulación del mecanizado para obtener una vista preliminar de la pieza y ser guiado en su diseño.
- Prototipo virtual de la pieza para prevenir colisiones y equipar la máquina de la mejor manera posible.
- Simulación del mecanizado con cálculo del tiempo de ejecución.



GESTIONAR LA PRODUCCIÓN DE FORMA FÁCIL E INMEDIATA



SmartConnection es una solución basada en la web que puede utilizarse desde cualquier dispositivo.



SMARTCONNECTION ES UN SOFTWARE PARA GESTIONAR LOS PEDIDOS EN LA EMPRESA, DESDE SU GENERACIÓN HASTA LA PLANIFICACIÓN DEL CALENDARIO Y LA PRODUCCIÓN REAL EN POCOS PASOS SENCILLOS E INTUITIVOS.

GRACIAS A SMARTCONNECTION, SE PUEDEN CONECTAR LAS MÁQUINAS DE LA PLANTA DE PRODUCCIÓN, TRANSFORMANDO LA EMPRESA EN UNA EMPRESA 4.0

GESTIONA LA ORDEN DE TRABAJO



PROGRAMA

SMART CONNECTION

Powered by Retuner



PLANIFICA EL CALENDARIO

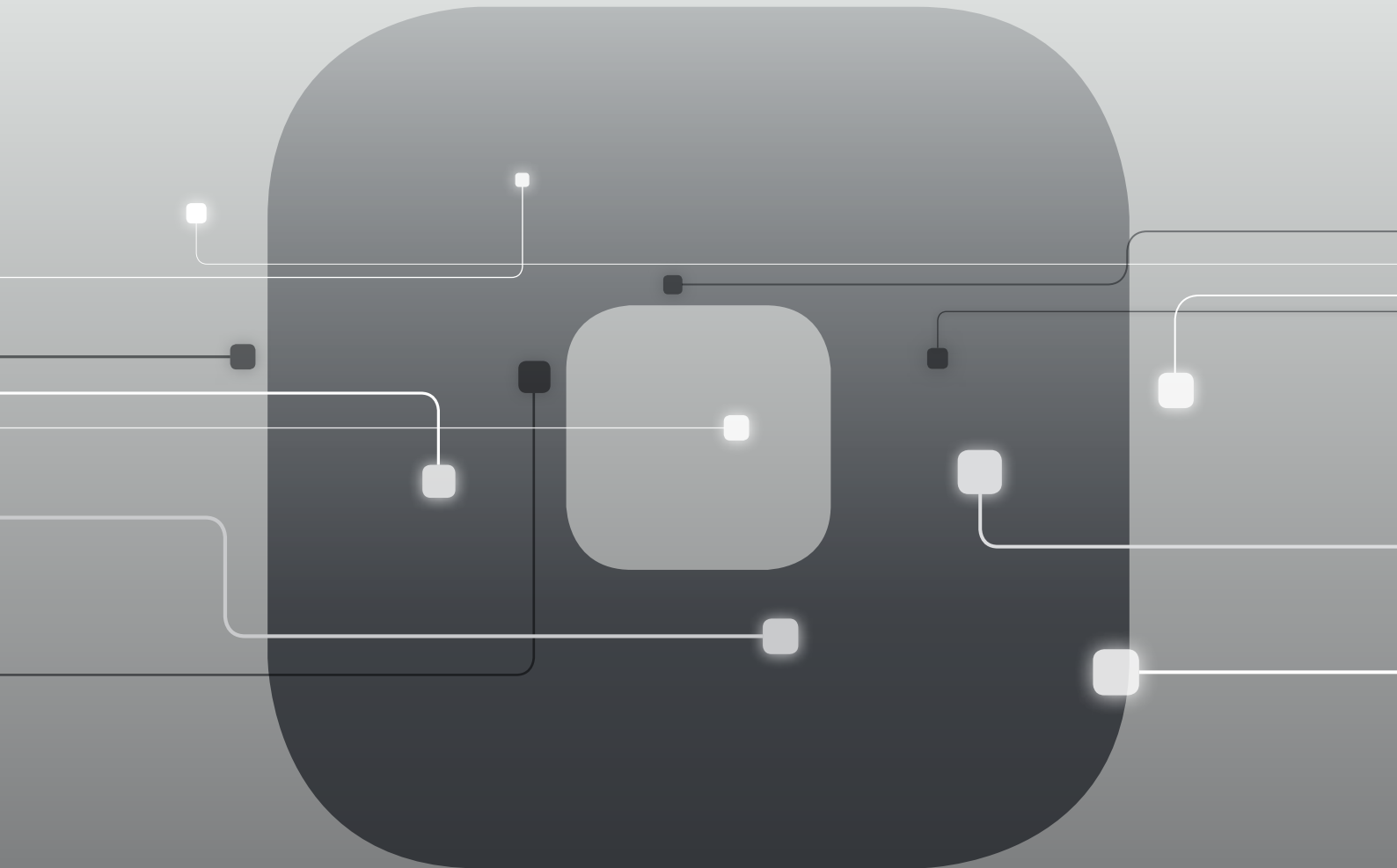
TRABAJA



Biesse está difundiendo SmartConnection en todas las zonas geográficas.
Para comprobar la disponibilidad en tu país, ponte en contacto con tu representante de ventas.

SOPHIA

MÁS VALOR DE LAS MÁQUINAS



SOPHIA es la plataforma IoT de Biesse, que se ha realizado en colaboración con Accenture y que ofrece a sus clientes a una amplia gama de servicios para simplificar y racionalizar la gestión del trabajo. management processes.

Permite enviar en tiempo real información y datos sobre las tecnologías usadas para optimizar las prestaciones y la productividad de las máquinas y de las instalaciones.

□ **10% DE RECORTE DE COSTES**

□ **50% DE REDUCCIÓN DE LA INACTIVIDAD DE LA MÁQUINA**

□ **10% REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE PARADA DE LA MÁQUINA**

□ **80% DE REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE DIAGNÓSTICO DE UN PROBLEMA**

SOPHIA LLEVA LA INTERACCIÓN ENTRE CLIENTE Y ASISTENCIA A UN NIVEL SUPERIOR.

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA proporciona la máxima visibilidad de las prestaciones específicas de las máquinas mediante la diagnosis remota, el análisis de tiempo de inactividad y la prevención de averías. El servicio incluye la conexión continua con el centro de control, la posibilidad de llamada integrada en la aplicación del cliente con gestión prioritaria de los avisos y una visita para la diagnosis y el análisis de las prestaciones dentro del período de garantía. A través de SOPHIA, el cliente goza de una asistencia técnica prioritaria.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA es la nueva herramienta fácil, intuitiva y personalizada para pedir los Repuestos de Biesse. El portal ofrece a los clientes, distribuidores y filiales la posibilidad de navegar a través de una cuenta personalizada, consultar la documentación siempre actualizada de las máquinas que se compran, crear un carrito de la compra de piezas de repuesto con la indicación de disponibilidad en stock en tiempo real y su lista de precios y seguir la evolución del pedido.

 **Biesse**

LA ATENCIÓN AL CLIENTE ES NUESTRA FORMA DE SER

SERVICES es una nueva experiencia para nuestros clientes, para ofrecer un nuevo valor que no solo consta de una excelente tecnología sino de una conexión cada vez más directa con la empresa, la profesionalidad de las personas que la componen y la experiencia que la caracteriza.



DIAGNÓSTICO AVANZADO

Canales digitales para la interacción a distancia online 24/7. Siempre listos para intervenir in situ 7/7.



RED MUNDIAL

39 filiales, más de 300 agentes y distribuidores certificados en 120 países y almacenes de piezas de repuesto en América, Europa y Extremo Oriente.



PIEZAS DE REPUESTO DISPONIBLES DE INMEDIATO

Identificación, envío y entrega de piezas de repuesto para cualquier necesidad.



OFERTA DE FORMACIÓN AVANZADA

Numerosos módulos de formación presencial, online y en el aula para lograr un crecimiento personalizado.



SERVICIOS DE VALOR

Una amplia gama de servicios y programas de software para mejorar constantemente los resultados de nuestros clientes.

LA EXCELENCIA EN EL NIVEL DE SERVICIO

+550

TÉCNICOS ALTAMENTE ESPECIALIZADOS ALREDEDOR DEL MUNDO, DISPUESTOS A ATENDER A LOS CLIENTES EN TODAS SUS NECESIDADES

90%

DE CASOS POR PARADA DE MÁQUINA, CON RESPUESTA EN 1 HORA

+100

EXPERTOS EN CONTACTO DIRECTO A DISTANCIA Y TELESERVICIO

92%

DE PEDIDOS DE REPUESTOS POR MÁQUINA PARADA EN 24 HORAS

+50.000

ARTÍCULOS EN STOCK EN EL ALMACÉN DE REPUESTOS

+5.000

VISITAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

80%

DE SOLICITUDES DE ASISTENCIA RESUELTAS ONLINE

96%

DE PEDIDOS DE REPUESTOS ENVIADOS ANTES DE LA FECHA PROMETIDA

88%

DE CASOS RESUELTOS CON LA PRIMERA INTERVENCIÓN IN SITU

MADE WITH BIESSE

DOS TRABAJOS PARA LA TECNOLOGÍA BIESSE EN MCM

Uno de los secretos para justificar el coste de invertir en una tecnología flexible que ahorra mano de obra es encontrar la manera de mantenerla activa en todo momento. MCM Inc. de Toronto lo hizo.

Para maximizar el retorno de la inversión de algunas de sus numerosas máquinas CNC, la empresa compró máquinas que se utilizan en la fabricación de componentes para sus diseños personalizados para oficinas y talleres, así como para fabricar paneles acústicos para la insonorización de techos que realiza para otra empresa. Muchas de las máquinas que hacen estos dos trabajos en la fábrica de MCM llevan el logotipo de Biesse.

"Es una combinación ideal para nuestra empresa, porque es bastante sencillo hacer el mecanizado CNC para productos absorbentes acústicos; se trata de hacer perforaciones", comenta Gregory Rybak, la persona que fundó MCM, el acrónimo de Millworks Custom Manufacturing, en el año 2001. "Pero esta tecnología nos ayuda mucho en el trabajo que realizamos a medida, especialmente con formas y perfiles bastante complejos. Los paneles acústicos para la insonorización de techos se utilizan para aprovechar al máximo nuestra capacidad, y por eso podemos permitirnos el lujo de disponer de todas estas máquinas. Si fuera solo por el trabajo personalizado, nunca habríamos podido comprarlas todas".

Rybak dice que MCM tiene tantas máquinas Biesse que ha perdido la cuenta. Luego preparó una lista de 11 máquinas Biesse: Centro de mecanizado CNC de 5 ejes Rover C9 con mesa combinada; Centro de mecanizado CNC de 5 ejes Rover A con mesa combinada; Dos fresadoras de nesting CNC Rover B7 con mesa plana; Centro de mecanizado Rover G5 con mesa plana; Centro de mecanizado CNC Rover S con mesa plana 4x8; Célula de mecanizado CNC Rover A 1536G para mecanizado de nesting; Centro de perforación Skipper 100, ganador de un premio IWF 2006 Challengers Award; Dos seccionadoras Selco con canteadora Stream. Rybak comenta la capacidad de MCM de realizar proyectos a medida de oficinas y tiendas que muchos de sus competidores no pueden hacer. Además de toda la tecnología de que dispone para trabajar la madera, MCM tiene una capacidad de estratificación de chapa personalizada, un taller de metalurgia de 3.500 metros cuadrados y un sistema de acabado en línea de 42,5 metros de largo. La más nueva de las máquinas Biesse de MCM es el centro de mecanizado con mesa plana CNC Rover S. Se utiliza principalmente combinándose con el Skipper para la producción de paneles acústicos para la insonorización de techos, pero a veces también se utiliza para fabricar piezas destinadas a nuestros proyectos comerciales y a oficinas.

"La construcción de paneles insonorizantes supone un proceso muy sencillo", dice

Rybak. "El Skipper dispone de 62 cabezales de taladrado para taladrar varios agujeros al mismo tiempo en paneles de MDF revestidos para la insonorización. Mientras el Skipper taladra un panel, el mismo operador utiliza el Rover S para taladrar el otro lado de la tabla. De esta forma, la operación es más rápida y productiva." El Rover S, que también se utiliza para fabricar piezas de plástico y de material no ferroso, ha sustituido el trabajo realizado por una de las dos fresadoras de nesting CNC Rover B de MCM. Las dos máquinas Rover B se utilizan ahora para hacer productos a medida. La fresadora de mesa plana de 5 ejes Rover C9 es otro ejemplo de una máquina que realiza trabajos en serie y personalizados. "La C9 es una máquina combinada que utilizamos para el producto insonorizante, pero que normalmente se utiliza para piezas tridimensionales. Hemos utilizado recientemente el C9 para cortar una barandilla que cruzaba tres pisos de una oficina. La barandilla se encoló a roble macizo de 2-3/8 pulgadas de espesor. La parte superior de la barandilla de cada rellano tenía un diseño en espiral bastante complejo. "Las máquinas de cinco ejes tienen el tiempo de inactividad más largo; solo las utilizamos el 20% del tiempo", explica Rybak. "Pero sin la función de 5 ejes no podríamos fabricar muchas piezas, como las barandillas. Aunque eso cuesta, nos vale la pena"

ES UNA COMBINACIÓN IDEAL. BIESSE ES UN PROVEEDOR DE NIVEL MUNDIAL Y HA SIDO UN BUEN ALIADO PARA NOSOTROS A LO LARGO DE LOS AÑOS POR SU ASISTENCIA Y ASESORAMIENTO.



Gregory Rybak
Fundador

MCM2001.CA



Fundada en Italia, de origen internacional.

Somos una empresa internacional que fabrica líneas y máquinas integradas para mecanizar madera, vidrio, piedra, plástico y materiales compuestos y todo lo que pueda surgir en el futuro.

Gracias a nuestra profunda y consolidada experiencia, respaldada por una red mundial que crece constantemente, fomentamos el desarrollo de tu negocio, potenciando tu imaginación.

Especialista en materiales, desde 1969.

Simplificamos el proceso de fabricación para sacar a relucir el potencial de cualquier material.



Entra en
el mundo Biesse.

biesse.com



