

RO VER A EDGE 16

CENTRO DE MECANIZADO DE
CANTEADO A CONTROL NUMÉRICO



 **BIESSE**

YEARS


 **BIESSEGROUP**

REALIZAR PANELES PERFILADOS Y CANTEADOS EN UNA SOLA MÁQUINA



EL MERCADO EXIGE

un cambio en los procesos de producción que permita **aceptar el mayor número de pedidos posibles**. Obviamente, garantizando altos estándares de calidad, la personalización de los productos realizados, cumpliendo **rápidos plazos de entrega** y satisfaciendo las necesidades de los arquitectos más creativos.

BIESSE RESPONDE

con **soluciones tecnológicas** que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. **Rover A Edge** es el centro de mecanizado y canteado para realizar paneles perfilados y chapados en una sola máquina, compacta y de grandes prestaciones. 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 EDGE

- ✔ PERSONALIZACIÓN DE LA MÁQUINA EN FUNCIÓN DE LAS NECESIDADES DE PRODUCCIÓN
- ✔ MÁXIMA SUJECIÓN DEL CANTO
- ✔ REDUCCIÓN DE LOS TIEMPOS DE CICLO Y AUMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD
- ✔ EXCELENTE CALIDAD DE ACABADO
- ✔ REDUCCIÓN DEL TIEMPO NECESARIO PARA EL EQUIPAMIENTO
- ✔ LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA.

PERSONALIZACIÓN DE LA MÁQUINA EN FUNCIÓN DE LAS MÚLTIPLES NECESIDADES DE PRODUCCIÓN

Un equipo de ventas técnico y especializado le asesorará, sobre la base de sus necesidades de producción, acerca de la configuración de máquina más adecuada.

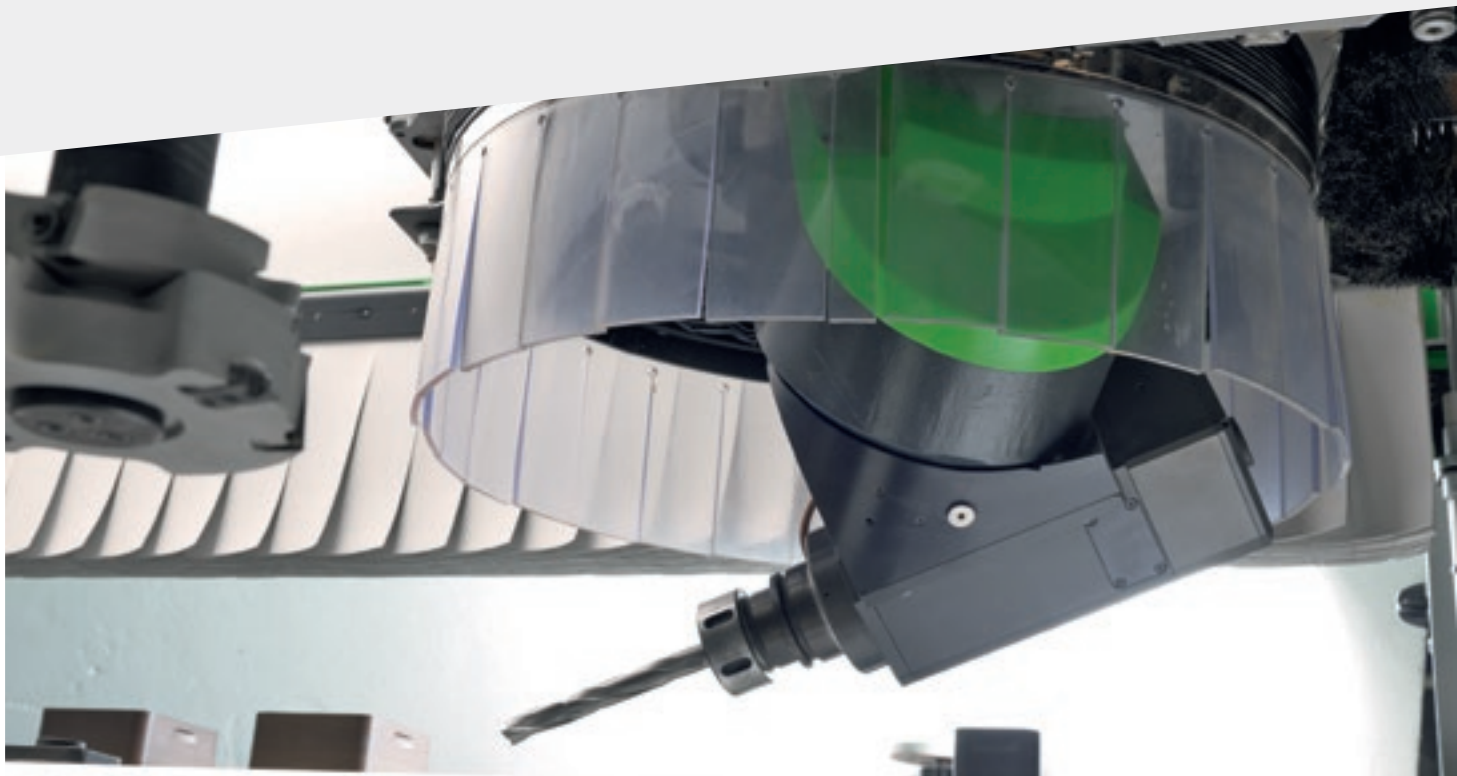


CONFIGURACIÓN DE 4 EJES.



Una configuración completa del grupo operador permite realizar varias elaboraciones manteniendo una elevada calidad del producto manufacturado.





CONFIGURACIÓN DE 5 EJES.



La unidad operadora de 5 ejes, tecnológicamente avanzada, permite elaborar piezas con formas complejas, garantizando calidad y precisión.

MÁXIMA SUJECCIÓN DEL CANTO

Máxima calidad de presión del canto durante la fase de encolado en los paneles perfilados gracias al sistema de presión del canto que está dotado de dos rodillos.



Al igual que en las canteadoras de línea, la cola se aplica directamente en el panel para garantizar la máxima calidad de encolado. Permite aplicar cantos finos o transparentes (3D) con las mismas condiciones que los cantos de espesor y más resistentes.



El sistema de alimentación de gránulos, solidario al grupo de encolado, carga la cola mientras la máquina está realizando otras operaciones. Al conservar la cola en gránulos, fusionando solamente la cantidad necesaria para la operación que se está realizando, se mantienen íntegras todas sus características de encolado para garantizar las máximas prestaciones.

ADHESIÓN SÓLIDA Y RESISTENTE

Biesse ofrece soluciones específicas para utilizar las colas poliuretánicas resistentes al calor, a la humedad y al agua.



Colas poliuretánicas en gránulos.

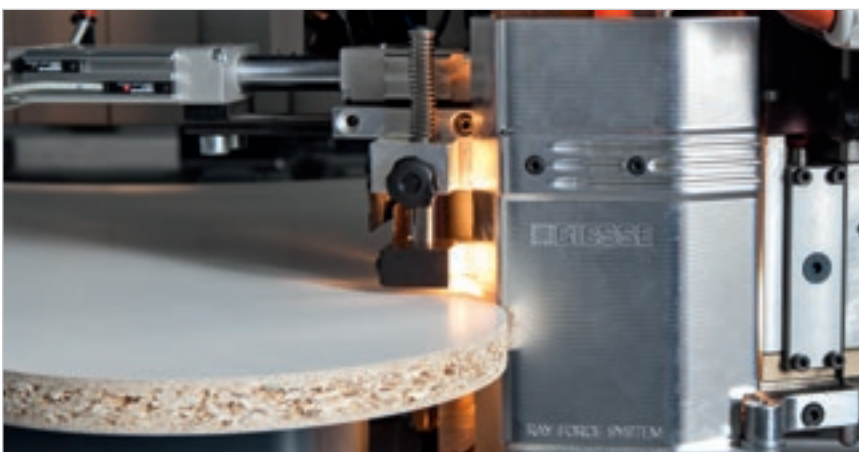


Calderines de cola adicionales con instalación eléctrica de desconexión rápida, también para colas poliuretánicas en gránulos.



El prefusor Nordson para grandes necesidades de producción es un sistema exclusivo de inyección directa para elaboraciones ininterrumpidas de alto consumo y a alta velocidad.

Biesse ofrece soluciones específicas para obtener la máxima calidad de la pieza acabada gracias a la tecnología zero-joint de RayForceSystem.



Equipo RayForceSystem, intercambiable con el empleo de cola EVA o PUR, para conseguir la máxima calidad del producto acabado.

ROVER EDGE

CANTEADO RESISTENTE

Máxima resistencia de encolado, posibilidad de aplicación de cantos finos y cantos transparentes en 3D, mantenimiento y limpieza sencillos del panel durante el ciclo de mecanizado.

El canteado se basa desde siempre en la aplicación de la cola directamente en el panel; Biesse ha mantenido este principio, aplicado universalmente en el canteado lineal, incluso en el canteado moldeado realizado por los centros de mecanizado.



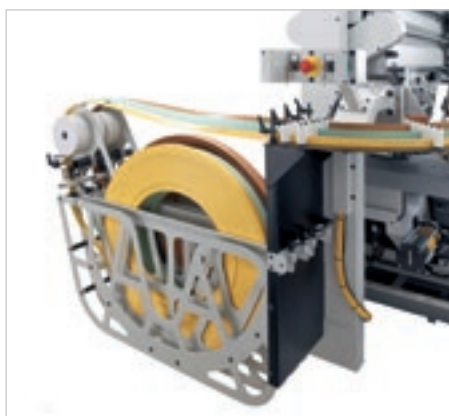
SOLUCIONES QUE AUMENTAN LA PRODUCTIVIDAD DE LA MÁQUINA



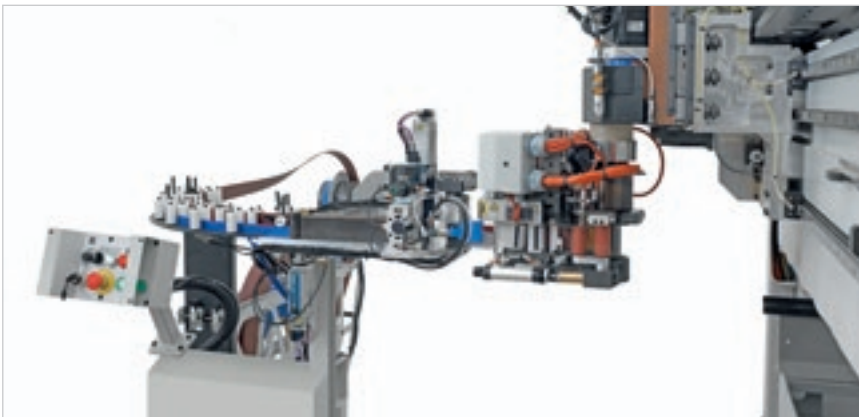
El almacén para la alimentación automática de los bordes, montado en el carro X, permite utilizar bordes finos o de grosor durante el mismo ciclo de trabajo.



Cambio rápido de las bobinas con almacén de cantos ubicado fuera de la red de protección.



Cantos finos o de espesor, pre-cortados o en bobina, con alimentación automática o manual.



Doble eje Y para realizar cambios de herramienta y cargar los cantos mientras la máquina está realizando otras operaciones.



Doble eje Z independiente para montar eficazmente varios tipos de cabezales de taladro de 9, 24 o 30 herramientas o multifunción.



Almacén de herramientas con 16 posiciones para los cambios realizados durante las operaciones de aplicación del canto.

MUCHAS SOLUCIONES PARA UN ACABADO PERFECTO

AGREGADOS PARA EL ACABADO DE LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DEL CANTO APLICADO SOBRE EL PANEL

ET60C



Agregado canteador, radio interior mínimo de 30 mm o 18 mm con cuchillas planas.

ETG60C



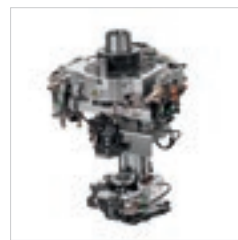
Agregado canteador, rascador de cola, radio interno mínimo 30 mm.

ETS60C



Agregado canteador, líquido antiadherente, radio interno mínimo 80 mm.

EGS60C



Agregado rascador de cantos, rascador de cola, radio interior mínimo 30 mm.

EF60B



Agregado para el acabado de cantos con tres funciones: canteado, rascado de cantos y cola; radio interior mínimo de 30 mm.



Banco para facilitar el ajuste de los grupos de acabado de cantos, que puede utilizarse fuera de la máquina.

GRUPOS PARA EL ACABADO DE CANTOS EN LAS ARISTAS DE LOS PANELES



Herramienta retestadora redondeadora



Agregado retestador, cuchilla 215 mm



Cuchilla de 260 mm para el retestado en 5 ejes



Cuchilla de 300 mm para el retestado en 5 ejes



Agregado retestador/redondeador con copia horizontal



Agregado para el acabado de cantos aplicados a aristas que terminan en formas postformadas

MÁXIMA CALIDAD DEL PRODUCTO ACABADO



Agregado soplador y pulverizador de anteadhesivador.



Agregado canteador con pulverizador de líquido antiadherente.



Agregado cepillador con pulverizador de líquido limpiador del hilo de cola.



Grupo soplador de aire frío o caliente para reavivar el color del canto.



Grupo soplador.



Grupo soplador de 4 salidas utilizable también con los grupos de acabado del canto.

GRUPOS PARA REALIZAR CUALQUIER TIPO DE MECANIZADO



Agregado para el fresado de ángulos interiores 90.



RAY FORCE SYSTEM

TECNOLOGÍA INIMITABLE

La alta tecnología de Biesse atiende las necesidades cada vez más complejas del mercado, desarrollando una nueva y exclusiva tecnología para aplicar cantos en paneles perfilados: RAY FORCE SYSTEM. Su carácter revolucionario deriva de su incomparable técnica basada en la fusión de una capa reactiva utilizando lámparas de infrarrojos. Este sistema puede compararse con la tecnología Air Force System aplicada al canteado lineal.

Las ventajas son incomparables:

- la máxima calidad de acabado,
- menor consumo de energía,
- facilidad de uso.



 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

REDUCCIÓN DEL TIEMPO NECESARIO PARA EL EQUIPAMIENTO

La mesa de trabajo Biesse garantiza una excelente sujeción de la pieza, facilidad y rapidez de equipamiento.



Mordaza Uniclamp con sistema neumático de desenganche rápido.



Módulos para el sistema de fijación por vacío. Contraplantillas provistas de goma para aumentar la resistencia en caso de empujes horizontales causados por el canteado.



ATS (Advanced Table-Setting System)
Permite un posicionamiento manual rápido y sencillo de los sistemas de sujeción.

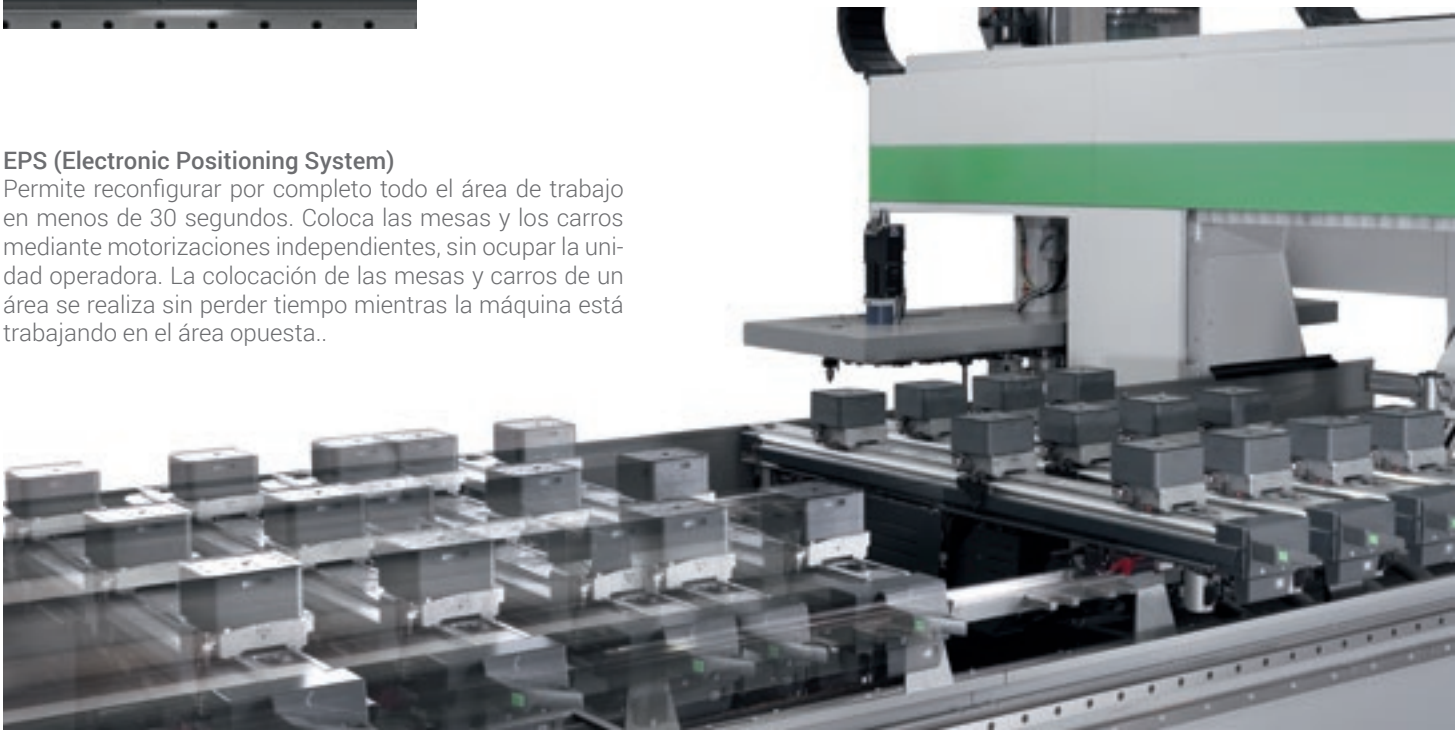


SA (Set Up Assistance)

La mesa de trabajo con posicionamiento asistido sugiere al operario como colocar el panel (indicando la posición de las mesas de trabajo y de los sistemas de fijación) y protege el área de trabajo de posibles colisiones contra la herramienta..

EPS (Electronic Positioning System)

Permite reconfigurar por completo todo el área de trabajo en menos de 30 segundos. Coloca las mesas y los carros mediante motorizaciones independientes, sin ocupar la unidad operadora. La colocación de las mesas y carros de un área se realiza sin perder tiempo mientras la máquina está trabajando en el área opuesta..



EN LA MÁQUINA SE PUEDEN COLOCAR HASTA UN MÁXIMO DE 28 AGREGADOS Y/O HERRAMIENTAS.



Al pasar de una elaboración a otra, el operario no tiene que intervenir para equipar la máquina puesto que ya dispone de un gran número de herramientas y agregados.



Sustitución simple y rápida de las brocas gracias al exclusivo sistema de conexión rápida de los mandriles.



El carenado frontal se puede abrir para facilitar el acceso durante las operaciones de equipamiento.

POSIBILIDAD DE ELABORAR GRANDES FORMATOS

El carenado permite cargar en la máquina formatos estándar muy grandes (hasta 2100 mm en y) lo que evita la fase de pre-corte y permite realizar elaboraciones diversas de la producción estándar.

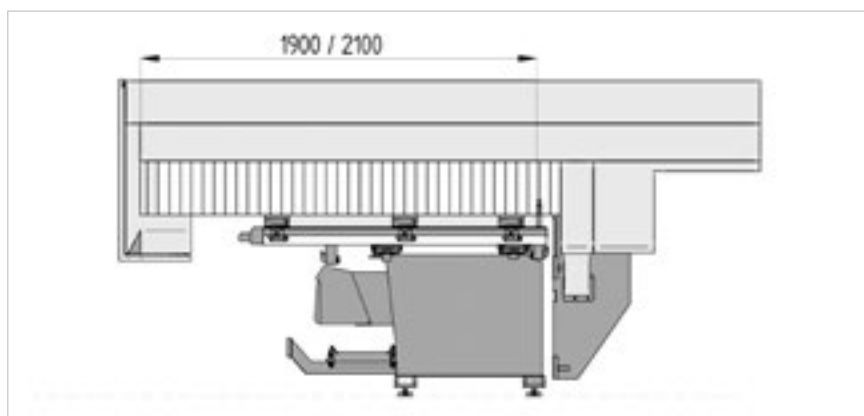


El **palpador de cruz** permite medir con la máxima precisión las dimensiones del panel.



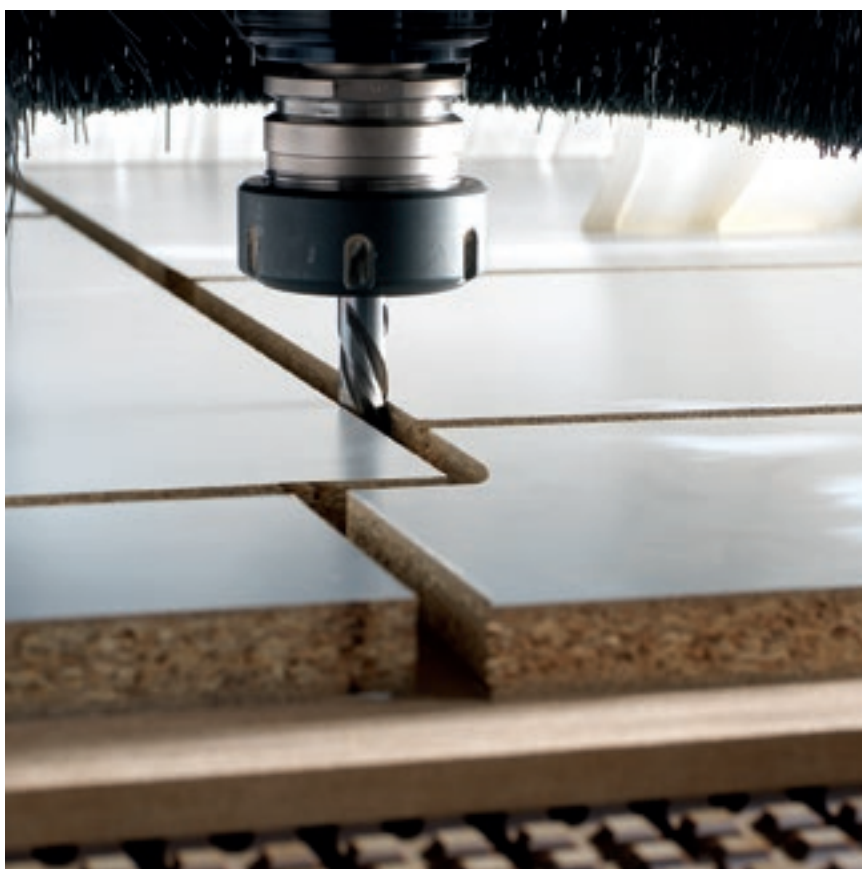
Una **amplia gama de medidas** para elaborar paneles de cualquier tamaño y poder elegir la máquina más adecuada.

Rover A 1632
Rover A 1643
Rover A 1659





Dos máquinas en una: el **CFT (Convertible Flat Table)** garantiza todas las funciones y la calidad de un auténtico pantógrafo para poder llevar a cabo la elaboración de paneles finos, Nesting y Folding en una máquina con mesa de barras.



MÁXIMA SEGURIDAD PARA EL OPERARIO

Seguridad y flexibilidad gracias a los nuevos bumpers combinables con las fotocélulas que no ocupan espacio en el suelo con pendular dinámico.



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



Bandas laterales para proteger el grupo operador, móviles para trabajar con la máxima velocidad con total seguridad.



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

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



MÁXIMA LIMPIEZA DEL PRODUCTO Y DE LA FÁBRICA



Tapete motorizado para eliminar virutas y recortes.



Deflector (transportador de virutas) gestionado por control numérico.



Campana de aspiración con 6 posiciones dotada de grupo de soplado para limpiar el panel durante el acabado del canto.

SOLUCIONES DE CARGA Y DESCARGA

Celda automatizada para elaborar un lote de paneles o puertas.

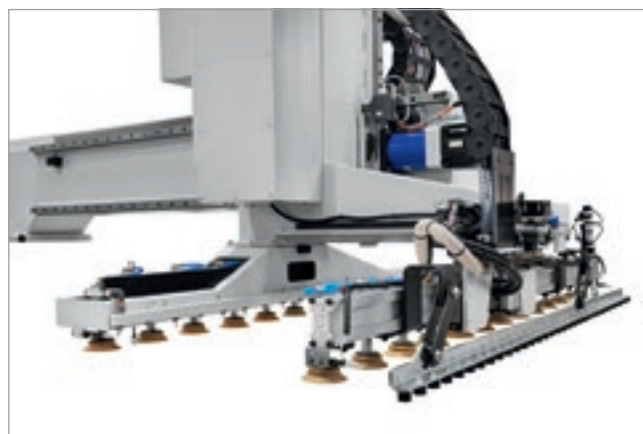
Synchro es un dispositivo de carga y descarga que transforma el Centro de Mecanizado Rover en una célula automática, para producir una pila de paneles de forma autónoma sin la necesidad del operario:

- ✔ 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.



Dispositivo para recoger paneles transpirables o con ennoblecidos especiales

Aumenta la fiabilidad y la repetibilidad del ciclo de funcionamiento automático de la celda incluso con materiales transpirables o con ennoblecidos especiales, que suelen ir dotados de una película de protección.



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 operario 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.



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.



Lector de código de barras para el envío automático del programa de mecanizado del Centro de Mecanizado Rover.

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

LA TECNOLOGÍA MÁS AVANZADA AL ALCANCE DE LA MANO



BPAD

Consola de control Wi-Fi para desempeñar las principales funciones necesarias en las fases de preparación del área de trabajo, de equipamiento de los grupos operadores y de los almacenes portaherramientas. bPad representa una valiosa herramienta auxiliar de teleservicio gracias a las funciones de cámara y lectura de códigos de barras.



BTOUCH

Nueva pantalla táctil de 21,5" que permite realizar todas las funciones desempeñadas por el ratón y por el teclado garantizando una interactividad directa entre el usuario y el dispositivo. Perfectamente integrado con la interfaz de bSuite 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.

BPAD Y BTOUCH SON UNA OPCIÓN QUE TAMBIÉN PUEDE ADQUIRIRSE DESPUÉS DE COMPRAR LA MÁQUINA PARA MEJORAR LA FUNCIONALIDAD Y EL USO DE LA TECNOLOGÍA DISPONIBLE.

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.

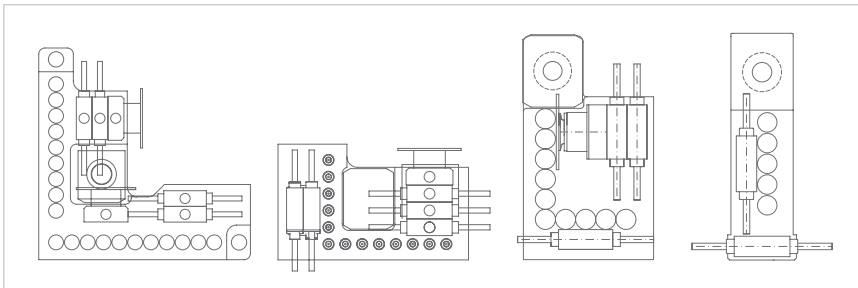


El compromiso de Biesse es transformar las fábricas de nuestros clientes en fábricas en tiempo real preparadas para garantizar las oportunidades de la fabricación digital. Máquinas inteligentes y software se convierten en instrumentos imprescindibles que facilitan el trabajo del día a día de quienes,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

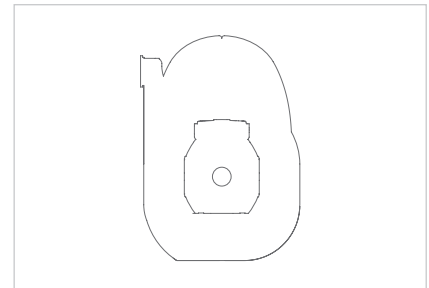
INDUSTRY 4.0 READY

COMPOSICIÓN DEL GRUPO OPERADOR

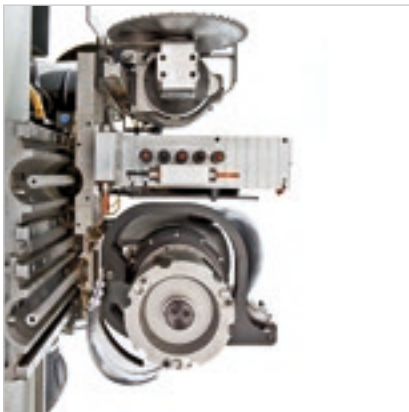
CONFIGURACIÓN DE 4 EJES

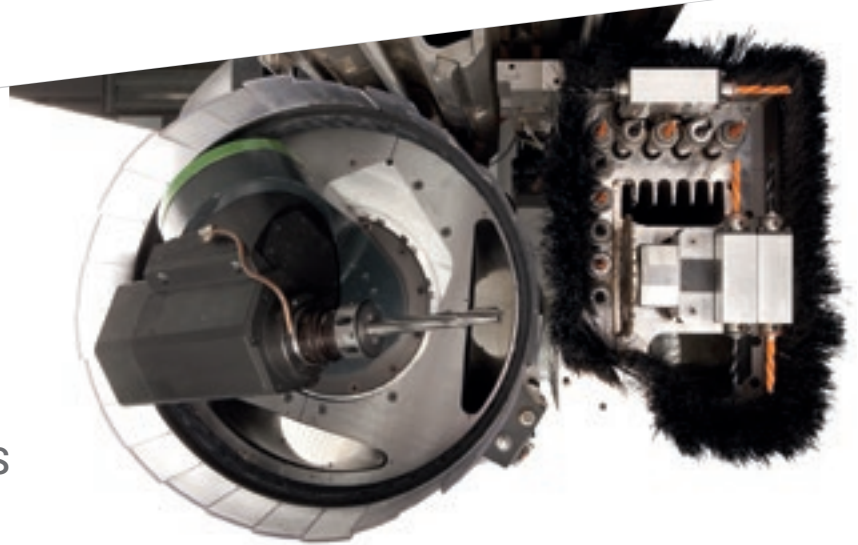


Cabezales de taladro disponibles de 9 a 30 posiciones: BH30 2L - BH24 - BH17 L - BH9.

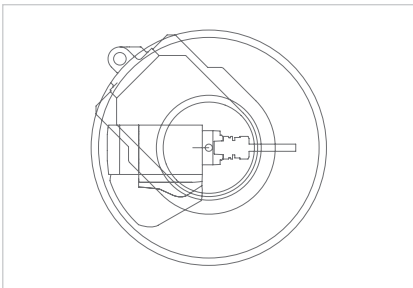


Unidad de fresado con refrigeración por aire o líquido, conexiones ISO 30, HSK F63 y HSK E63 y potencias de 13,2 kW a 19,2 kW.

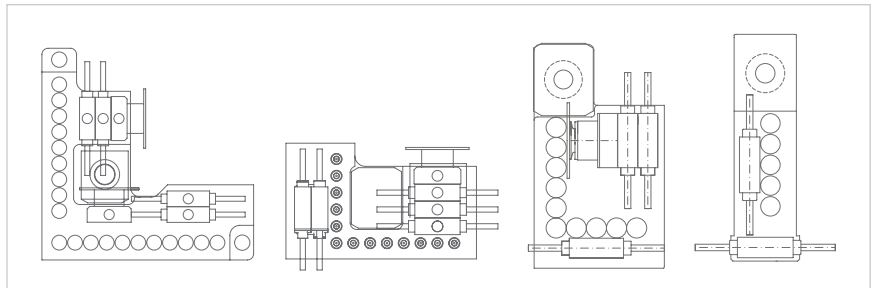




CONFIGURACIÓN DE 5 EJES



5 ejes de 13 kW con 24.000 r.p.m.
o 16 kW con 18.000 r.p.m.



Cabezales de taladro disponibles de 9 a 30 posiciones:
BH30 2L - BH24 - BH17 L - BH9.



LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA

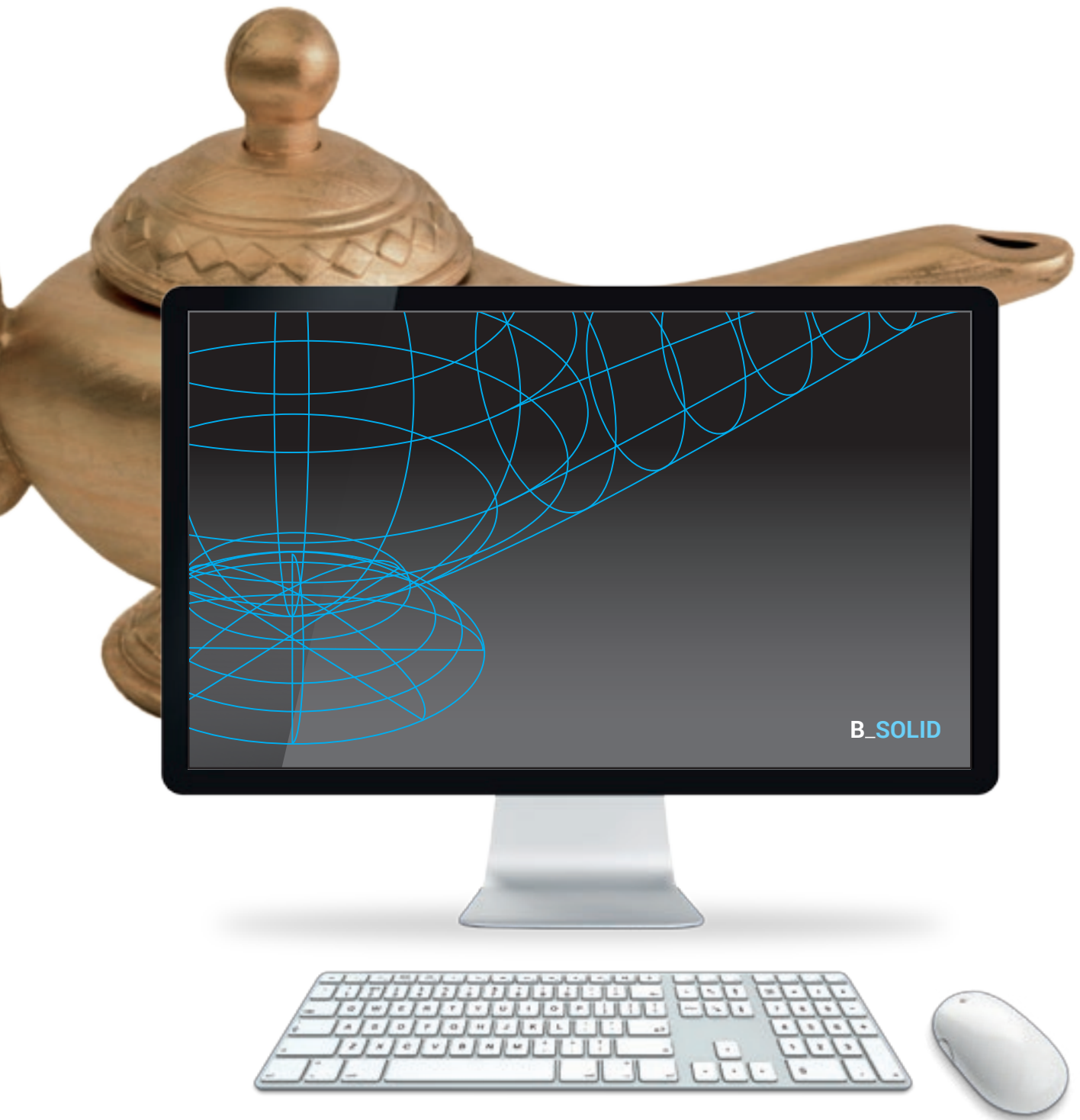


B_SOLID ES UN SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, CON UNA ÚNICA PLATAFORMA, REALIZAR TODOS LOS TIPOS DE MECANIZADO GRACIAS A MÓDULOS VERTICALES REALIZADOS PARA PRODUCCIONES ESPECÍFICAS.

- 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.



B_SOLID



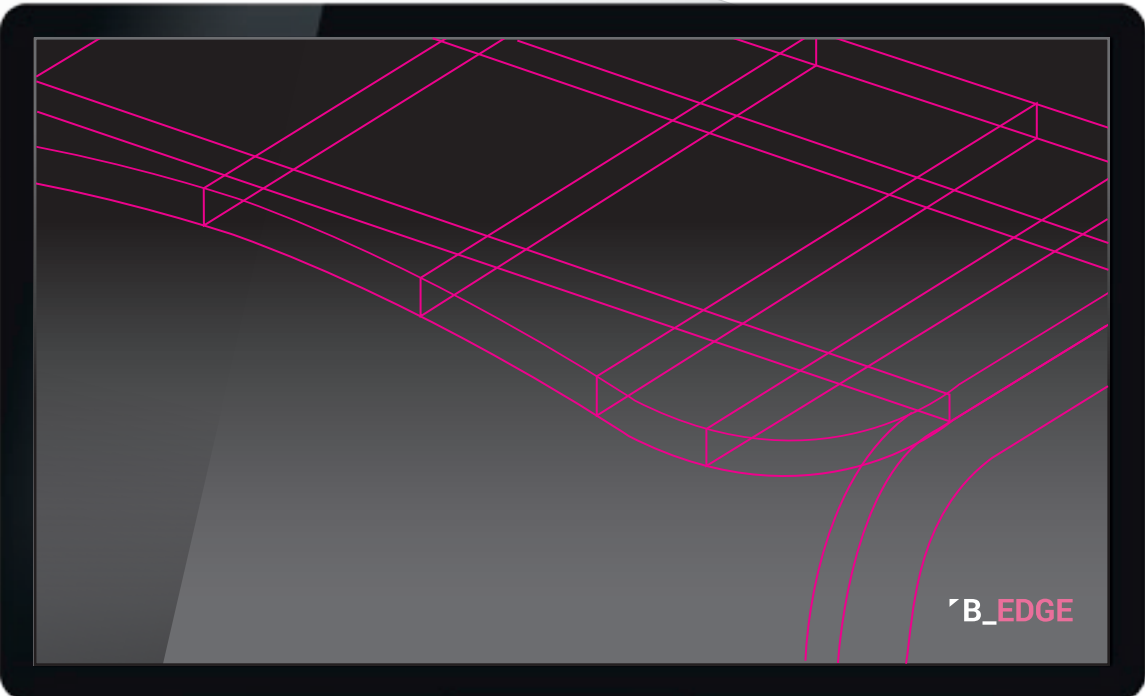
SIMPLIFICAR LA PROGRAMACIÓN DEL REBORDEADO



B_EDGE ES UN PLUG-IN DE B_SUITE, PERFECTAMENTE INTEGRADO, PARA EL DISEÑO DEL REBORDEADO. APROVECHANDO EL DISEÑO Y LA SIMULACIÓN DE B_SUITE, B_EDGE HACE POSIBLES Y SEGUROS INCLUSO LOS REBORDEADOS DE LAS PIEZAS MÁS COMPLEJAS CON UNA SENCILLEZ ÚNICA.

- Generación automática de la secuencia de mecanizados de rebordeado.
- Implementación de los conocimientos de base del software según las necesidades de mecanizado.
- Simplificación de la gestión de los dispositivos de rebordeado.

'B_EDGE



LAS IDEAS TOMAN FORMA Y MATERIA



B_CABINET ES UNA SOLUCIÓN EXCLUSIVA PARA LA GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN DE MUEBLES DESDE EL DISEÑO 3D HASTA LA MONITORIZACIÓN DEL FLUJO DE PRODUCCIÓN. B_CABINET PERMITE DISEÑAR UN ESPACIO Y PASAR RÁPIDAMENTE DE LA CREACIÓN DE LOS ELEMENTOS INDIVIDUALES QUE LO COMPONEN A LA GENERACIÓN DE IMÁGENES FOTOREALÍSTICAS A PARTIR DEL CATÁLOGO, DE LA GENERACIÓN DE IMPRESIONES TÉCNICAS A LA GENERACIÓN DE INFORMES DE NECESIDADES, TODO ELLO EN UN MISMO ENTORNO.

B_CABINET FOUR (MÓDULO ADICIONAL) FACILITA LA GESTIÓN DE TODAS LAS FASES DE TRABAJO (CORTE, FRESADO, PERFORACIÓN, CANTEADO, MONTAJE, EMBALAJE) CON SOLO PULSAR UN BOTÓN.

B_CABINET FOUR INCLUYE UN ENTORNO DEDICADO A LA MONITORIZACIÓN EN TIEMPO REAL DEL PROGRESO DE LAS FASES DE PRODUCCIÓN. POR TANTO, B_CABINET FOUR PERMITE CONTROLAR COMPLETAMENTE EL ESTADO DEL PEDIDO FASE POR FASE, POR MEDIO DE GRÁFICOS Y VISTAS EN 3D.

B_CABINET



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.

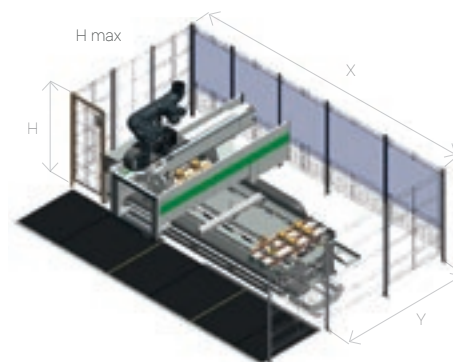
 **BIESSE**

en colaboración con  **accenture**

DATOS TÉCNICOS

CAMPOS DE TRABAJO

		X1 Fresado	Y1 Fresado	X2 Canteado	Y2 Canteado	Z1 Fresado módulos H74	Z2 Fresado módulos H29
Rover A Edge 1632	mm	3228	1580	2300	1500	200	245
	inches	127,1	62,2	90,6	59,1	7,9	9,6
Rover A Edge 1643	mm	4320	1580	3300	1500	200	245
	inches	170,1	62,2	129,9	59,1	7,9	9,6
Rover A Edge 1659	mm	5920	1580	4900	1500	200	245
	inches	233,1	62,2	192,9	59,1	7,9	9,6



BANCADA

CE	Panel que se puede cargar	X	X con almacén para cantos externos	Y	H	H max 4 ejes	H max 5 ejes
Rover A Edge 1632	con tapetes 2100	7045	7884	5387	2000	2400	2700
	con bumper y fotocélulas 2100	7045	7884	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1643	con tapetes 2100	8078	8917	5387	2000	2400	2700
	con bumper y fotocélulas 2100	8078	8917	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1659	con tapetes 2100	9681	10520	5387	2000	2400	2700
	con bumper y fotocélulas 2100	9681	10520	5437	2000	2400	2700



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 eventuales modificaciones sin previo aviso.

Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en fase de mecanizado, en el puesto de trabajo del operario en la máquina con bombas de paletas Lpa=79 dB(A) Lwa=96 dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en el puesto de trabajo del operario y el nivel de potencia sonora (LwA) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levas Lwa=83 dB(A) Lwa=100 dB(A) Incertidumbre de medida K 4 dB(A).

La medición se ha realizado en conformidad con la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto de trabajo del operario) con el paso de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. No obstante 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.

MADE WITH BIESSE

ROVER A EDGE 16

LA TECNOLOGÍA DEL GRUPO BIESSE RESPALDA LA EFICIENCIA PRODUCTIVA DE LOS PRINCIPALES FABRICANTES DE MUEBLES DEL MUNDO

"Buscábamos una solución que fuera tan innovadora que consiguiera satisfacer todas nuestras necesidades", comenta el jefe de producción de uno de los principales fabricantes de muebles del mundo. "Buena parte de nuestra producción ya se realizaba con herramientas de control numérico, pero ahora el 100% de nuestra producción procede de estas tecnologías.

De ahí surge la necesidad de aumentar la capacidad de producción. Biesse nos ha pre-

sentado una solución que nos ha gustado mucho, una auténtica línea de centros de trabajo y almacenes automáticos. Innovadora, interesante y, sin duda, muy potente.

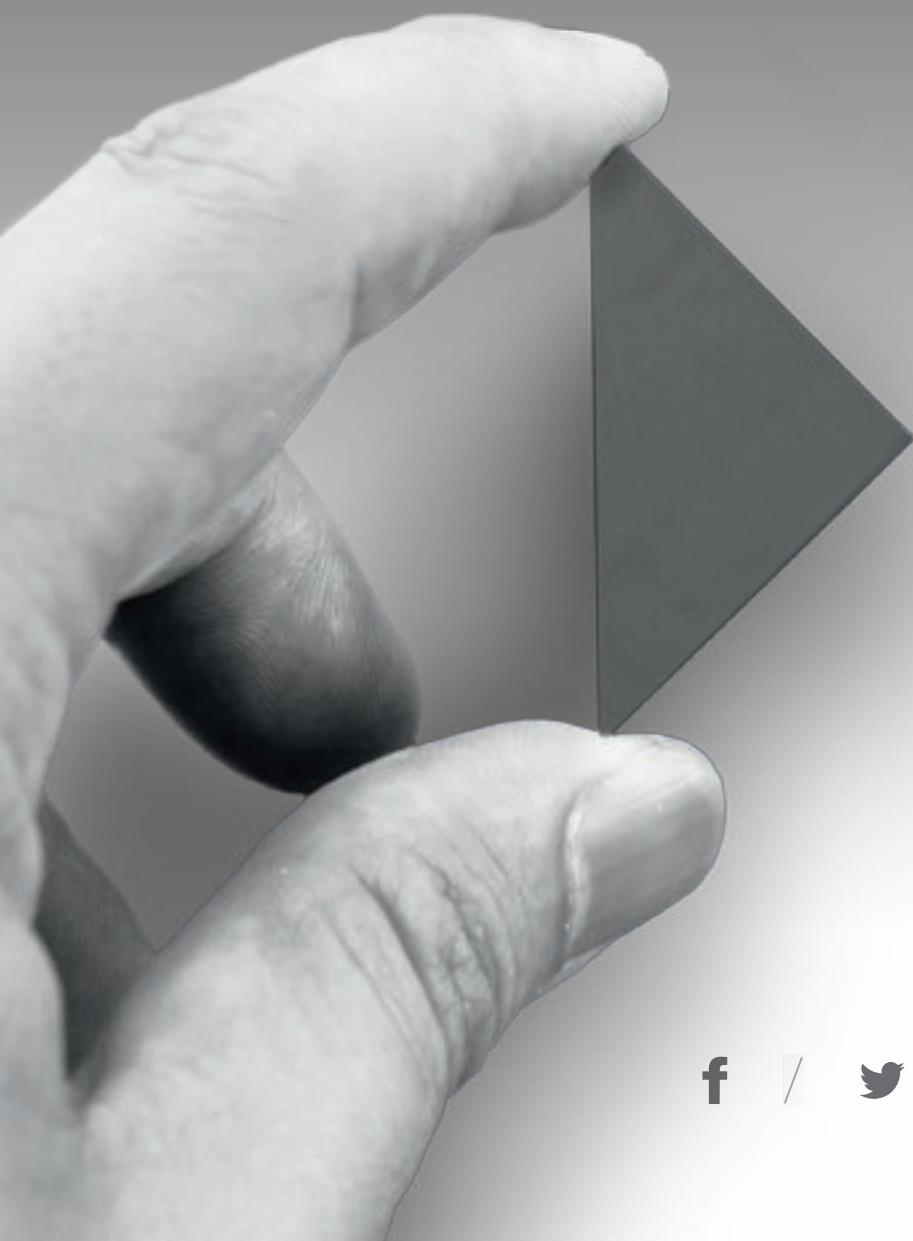
Hemos acordado una solución "llave en mano" con Biesse, la cual diseñará, construirá, probará, instalará, someterá a ensayo y pondrá en funcionamiento respetando unos plazos establecidos".

Fuente: tomado de una entrevista al jefe de producción de uno de los principales fabricantes de muebles del mundo.

BIESSE.COM



LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Tecnologías interconectadas y servicios avanzados que maximizan la eficiencia y la productividad, que generan una nueva experiencia de servicio al cliente.

**VIVA LA EXPERIENCIA
DEL GRUPO BIESSE EN
NUESTROS CAMPUS
ALREDEDOR DEL MUNDO.**

 **BIESSEGROUP**

