

RO VER C EDGE

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

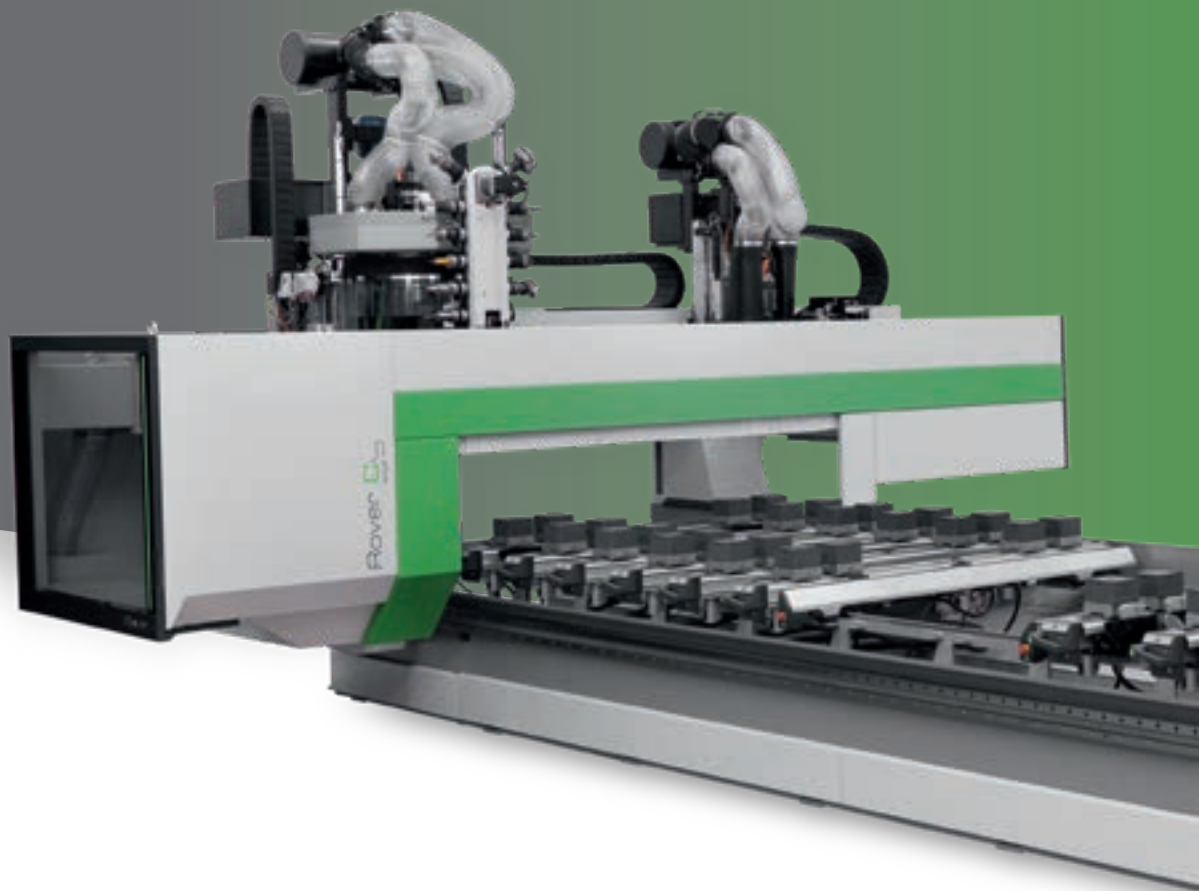


 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

ФИГУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ И КРОМКООБЛИЦОВКА БЕЗ КОМПРОМИССОВ



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволяли бы принимать как можно больше производственных заданий. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества и индивидуальность продукции при точном соблюдении кратчайших сроков поставки и удовлетворении требований самых взыскательных дизайнеров.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

Высокотехнологичными, но простыми в использовании решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. **Rover C Edge** - это новый кромкооблицовочный обрабатывающий центр, дающий возможность совершать на одном станке полную обработку панели, включая придание ей формы и кромкооблицовку. Он разработан для тяжёлых обработок, которые требуют применения инструментов и агрегатов больших размеров.



ROVER C EDGE

- ▀ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ПРЕВОСХОДЯЩИЕ СТАНДАРТЫ РЫНКА
- ▀ ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ОБРАБОТКИ
- ▀ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ИСПОЛНЕНИЯ ОБРАБОТКИ
- ▀ СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ЦИКЛОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
- ▀ ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛНОЙ ОБРАБОТКИ БОЛЬШИХ ДЕТАЛЕЙ
- ▀ ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ СТАНОВЯТСЯ ДОСТУПНЫМИ И ИНТУИТИВНЫМИ.

ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРИ ОБРАБОТКЕ

Технология нового станка Rover C Edge позволяет производить детали сложных форм, обеспечивая качество, точность и долговечность.





МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ КРОМКИ

Максимальное качество прижима кромки в фазе наклеивания на криволинейные детали благодаря системе прижима кромки, оснащенной двумя роликами.



Как и в линейных кромкооблицовочных станках, клей наносится непосредственно на панель для обеспечения максимального качества наклеивания. Позволяет наносить тонкие или прозрачные (3D) кромки в тех же условиях, что и толстые и более прочные кромки.



Загрузка клея происходит в скрытое время при помощи системы подачи твёрдых гранул в клеевую группу. Хранение клея в гранулах с плавлением только необходимого для обработки количества обеспечивает поддержание максимальных характеристик клея, сохраняющего свои клеящие свойства

СИЛЬНАЯ И СТОЙКАЯ АДГЕЗИЯ

Biesse предлагает специфические решения для использования полиуретанового клея, устойчивого к воздействию тепла, влажности и воды.



Полиуретановый клей-расплав в гранулах

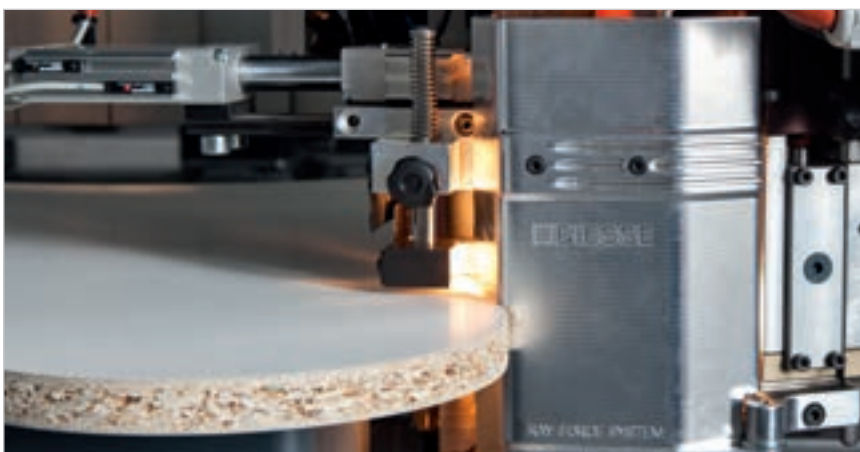


Дополнительные клеевые ванночки, оснащенные электрической системой, с быстрым отсоединением, в том числе для полиуретанового клея в гранулах.



Устройство предварительного расплава Nordson для высокой производительности - эксклюзивная система прямой инъекции для непрерывной обработки при значительном расходе и большой скорости.

Компания Biesse предлагает специальные решения, обеспечивающие высочайшее качество готовых изделий посредством использования технологии бесшовного соединения ("zero-joint") RayForceSystem.



Оборудование RayForce System, взаимозаменяемое с использованием клеев EVA или PUR, обеспечивает высочайшее качество готовых изделий.

ROVER EDGE

НАДЕЖНАЯ КРОМКООБЛИЦОВКА

Максимальное прилегание при нанесении клея, возможность нанесения тонкой и прозрачной кромки 3D, простое обслуживание и очистка панели во время рабочего цикла.

Кромкооблицовка всегда основывалась на нанесении клея непосредственно на панель. Biesse сохранила этот принцип, применяя его повсеместно в линейной кромкооблицовке, а также в кромкооблицовке криволинейных поверхностей, осуществляемой на обрабатывающих центрах.

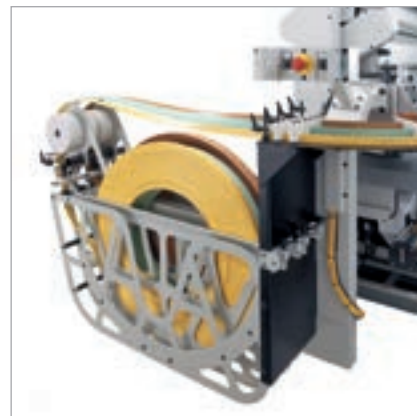


РЕШЕНИЯ, УВЕЛИЧИВАЮЩИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СТАНКА

Автоматический магазин кромки, установленный на каретке X, позволяет пользователю выбирать между тонкой и толстой кромкой во время одного цикла обработки.



До 6 постоянно доступных на станке рулонов для быстрой подачи кромки.



Тонкие или толстые кромки, предварительно нарезанные или в рулоне, с ручной или автоматической подачей.



Магазин инструментов в виде вертикальной цепи на оси Y на 10-15 позиций.



Независимые оси Y позволяют производить смену инструмента при помощи магазина в скрытое время с использованием большого количества инструментов, доступных на станке. Наличие в магазине с вертикальной цепью каретки обеспечивает быстроту замены инструмента.



Простая и быстрая замена сверл благодаря эксклюзивной системе быстрого крепления шпинделей.



При переходе от одной обработке к другой оператору не нужно осуществлять переоснащение благодаря большому количеству инструментов и агрегатов, имеющихся на станке.

МНОЖЕСТВО РЕШЕНИЙ ДЛЯ ОТДЕЛКИ ИДЕАЛЬНОГО КАЧЕСТВА

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ЧАСТИ КРОМКИ, НАНОСИМОЙ НА ПАНЕЛЬ

ET60C



Кромкообрезной агрегат, минимальный внутренний радиус 30 мм или 18 мм с плоскими ножами.

ETG60C



Кромкообрезной агрегат, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

ETS60C



Кромкообрезной агрегат, жидкость с антиприлипающим эффектом, минимальный внутренний радиус 80 мм.

EGS60C



Агрегат циклевания профиля, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

EF60B



Агрегат для финишной отделки кромки с тремя функциями: кромкооблицовка, циклевание кромки и клея; минимальный внутренний радиус 30 мм.



Стол для облегчения настройки агрегатов финишной отделки кромки, используемый вне станка.

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ КРОМКИ НА КРАЯХ ПАНЕЛИ



Инструмент для агрегата торцевки / обкатки углов



Торцовочный агрегат, лезвие 215 мм



Лезвие 260 мм для торцевания по 5 осям



Лезвие 300 мм для торцевания по 5 осям



Агрегат торцевания / обкатки углов с горизонтальным копированием



Агрегат для финишной отделки кромок, наносимых на края, которые заканчиваются на профилях постформинг.

ИДЕАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ



Продувочный агрегат и подача антиадгезионной жидкости.



Кромкообрезной агрегат с системой распыления жидкости с антиприлипающим эффектом.



Щёточный агрегат с подачей очищающей жидкости на клеевой шов.



Продувочная группа с холодным или горячим воздухом.



Продувочная группа.



Продувочная группа с 4 выходами, в том числе используемая с агрегатами для отделки кромки.

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЛЮБОГО ТИПА ОБРАБОТКИ



Агрегат для фрезерования внутренних углов 90 градусов.



RAY FORCE SYSTEM

УНИКАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Высокотехнологичное оборудование Biesse отвечает все более сложным запросам рынка. Компания разработала новейшую, уникальную в своем роде технологию для кромкооблицовки криволинейных деталей: RAY FORCE SYSTEM.

Ее революционность заключается в уникальном методе, предусматривающем плавление реактивного слоя под действием инфракрасных ламп. Решение во многом аналогично технологии Air Force System для линейной кромкооблицовки.

Уникальные преимущества:

- высочайшее качество отделки,
- низкие энергозатраты,
- простота использования.



ХАРАКТЕРИСТИКИ, ПРЕВОСХОДЯЩИЕ СТАНДАРТЫ РЫНКА

Уникальные в своём роде на рынке решения, нацеленные на удовлетворение требований высокой производительности и гибкости со стороны самых требовательных производителей мебели.



Рабочая голова с 5 интерполируемыми осями, мощностью 21,5 кВт и скоростью 8000 об/мин., самая мощная из имеющихся на рынке, что позволяет производить наиболее сложные обработки с сохранением качества и точности.



Решения, разработанные для Rover C Edge, позволяют производить быструю смену инструмента при сокращении времени цикла.



Способность обрабатывать компоненты большой толщины благодаря проходу детали 400 мм.

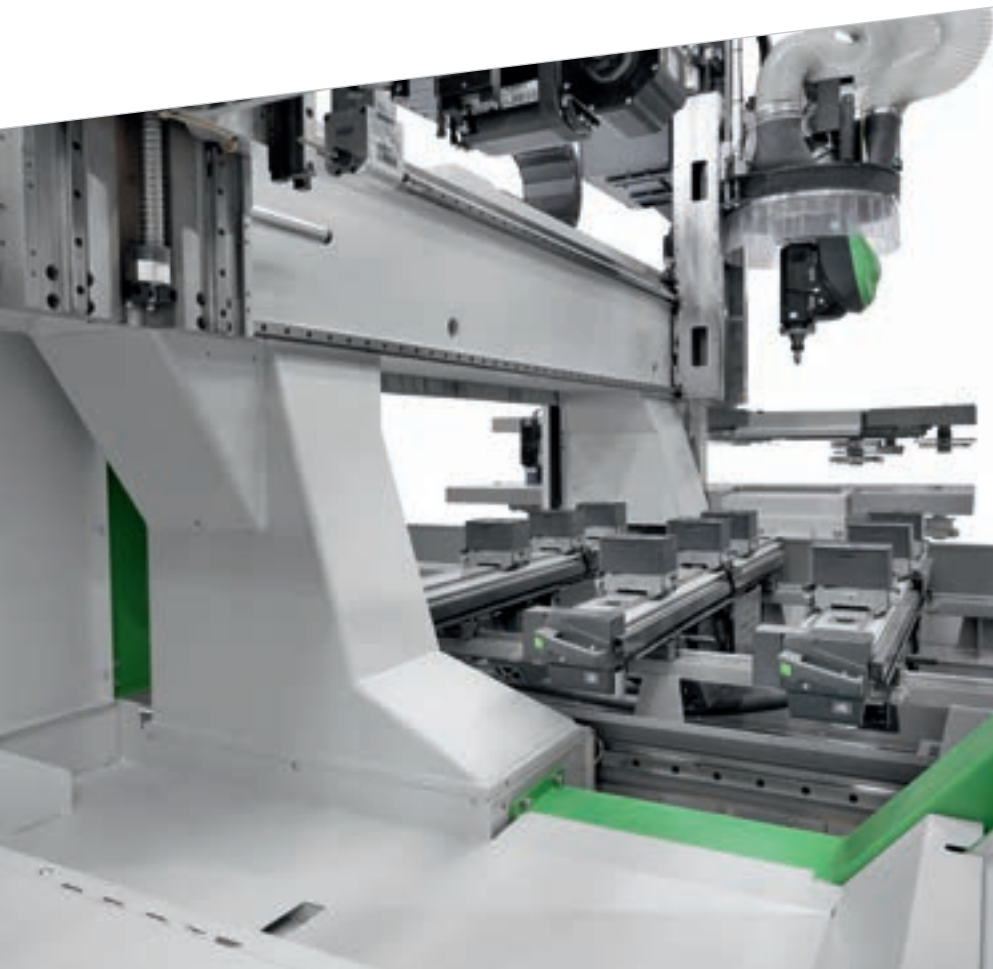


Возможная комбинация 5-осевой или 4-осевой групп позволяет выполнять любой тип продукции. Независимые оси Y позволяют производить смену инструмента при помощи магазина на каретке X в скрытое время с использованием большего количества инструментов, доступных на станке.

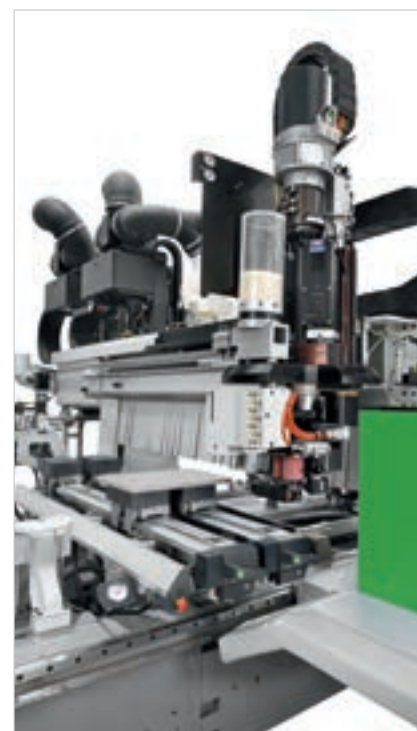
Векторная скорость осей от 124 до 156 м/мин. и ускорения от 3,5 до 5,5 м/с² в целях получения высокой производительности.

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ИСПОЛНЕНИЯ ОБРАБОТКИ

Портальная конструкция разработана для повышения стандартов точности и надежности при выполнении обработок.



Прочность и отсутствие вибраций являются гарантией постоянного и неизменного качества произведенной продукции.

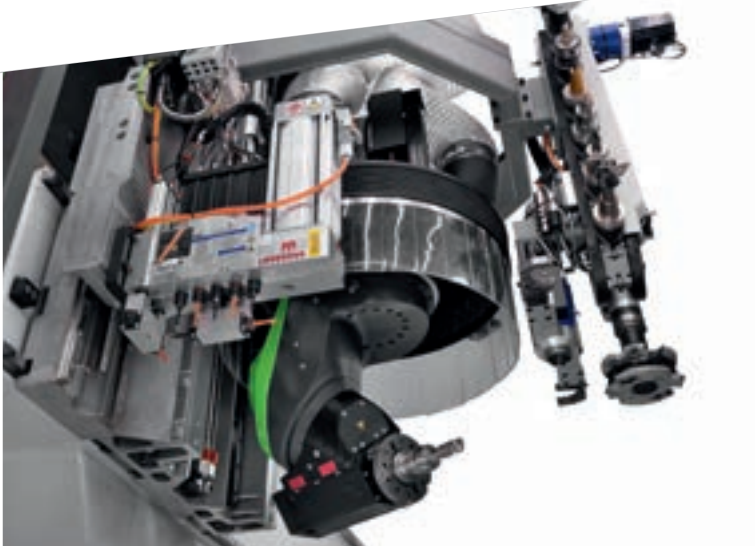


Автоматическая система обеспечивает непрерывную смазку основных систем перемещения станка без необходимости вмешательства оператора.

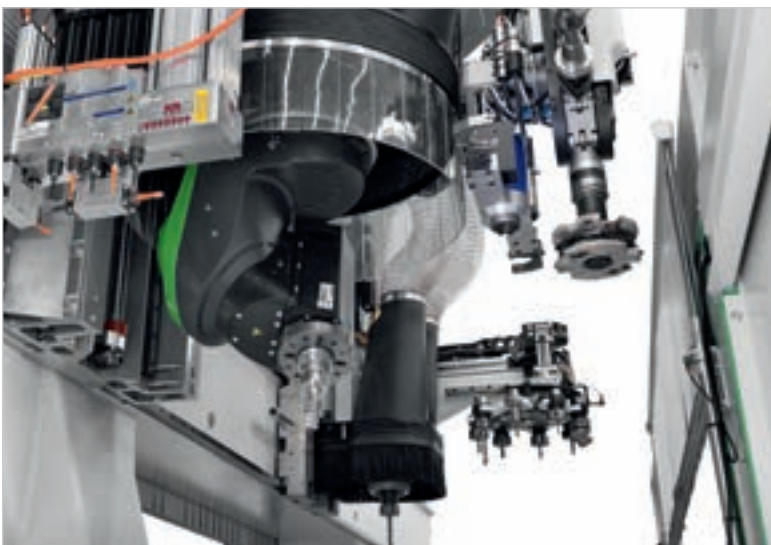


Двойной привод по оси X позволяет достигать больших скоростей и ускорений при сохранении высокой точности и качества отделки.

Конфигурации, которые удовлетворяют потребности в производственной гибкости при сохранении высокой производительности.



Одиночная каретка по Y с 5 осями, сверлильная голова и магазин инструмента.



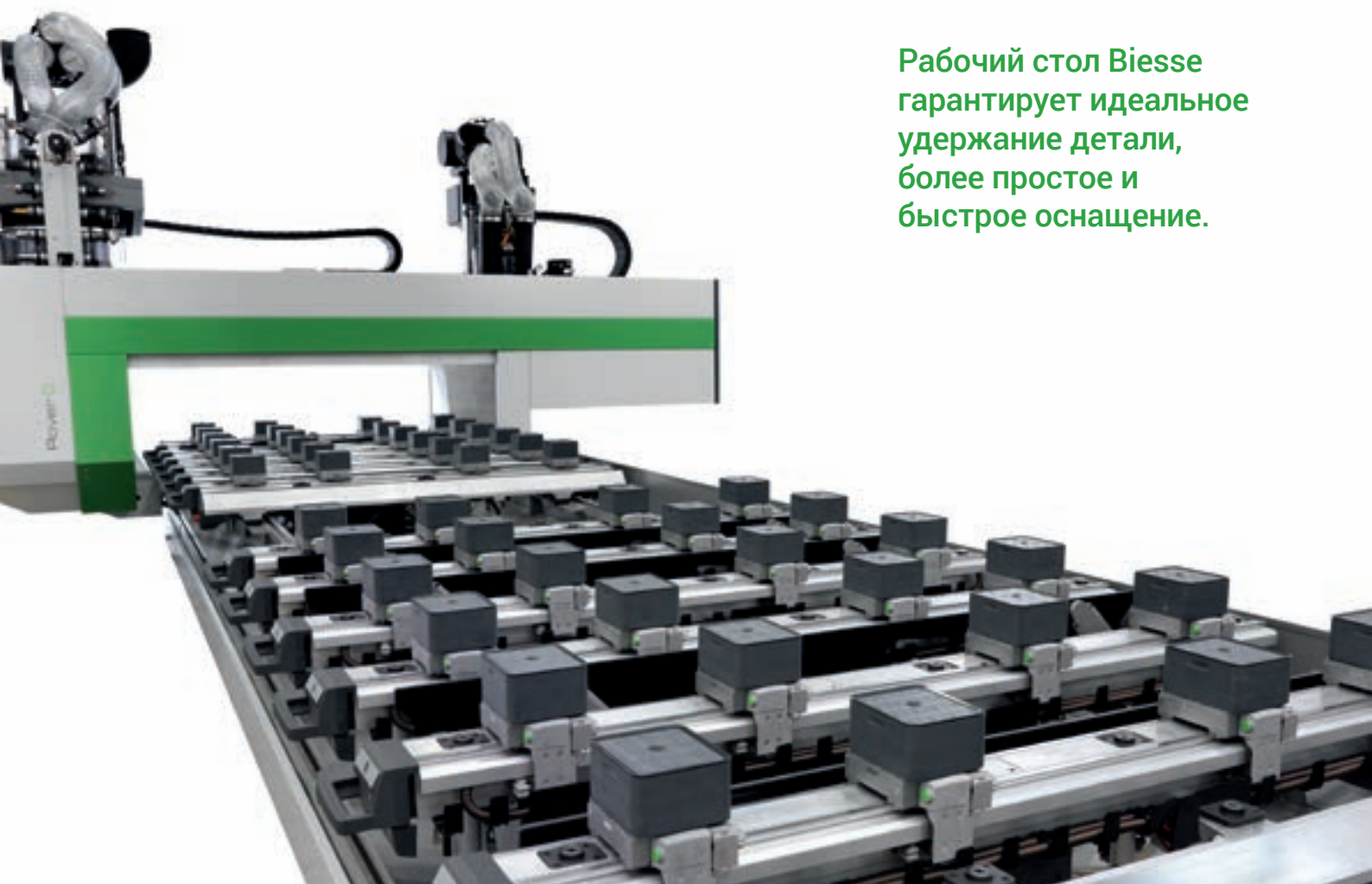
Двойная каретка по Y позволяет использовать 5-осную голову независимо от 4-осной головы.



Двойная каретка по Y позволяет использовать 5-осную голову независимо от сверлильной головы.

СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ

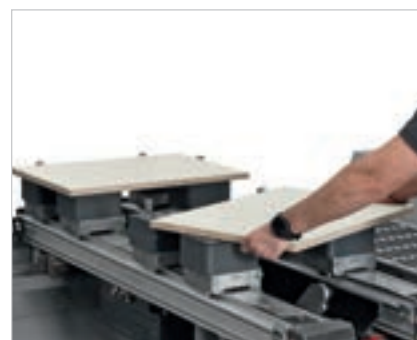
Рабочий стол Biesse
гарантирует идеальное
удержание детали,
более простое и
быстрое оснащение.



Модули для фиксации при помощи вакуумной системы.



Зажимы Uniclamp с быстрым пневматическим отсоединением.



Зажимы Hyperclamp для быстрой и точной фиксации.

В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗЛИЧНЫХ ТРЕБОВАНИЙ, ПРЕДУСМОТРЕНЫ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ



ATS (Advanced Table-Setting System)

Эта система обеспечивает простое и быстрое ручное позиционирование систем блокировки.



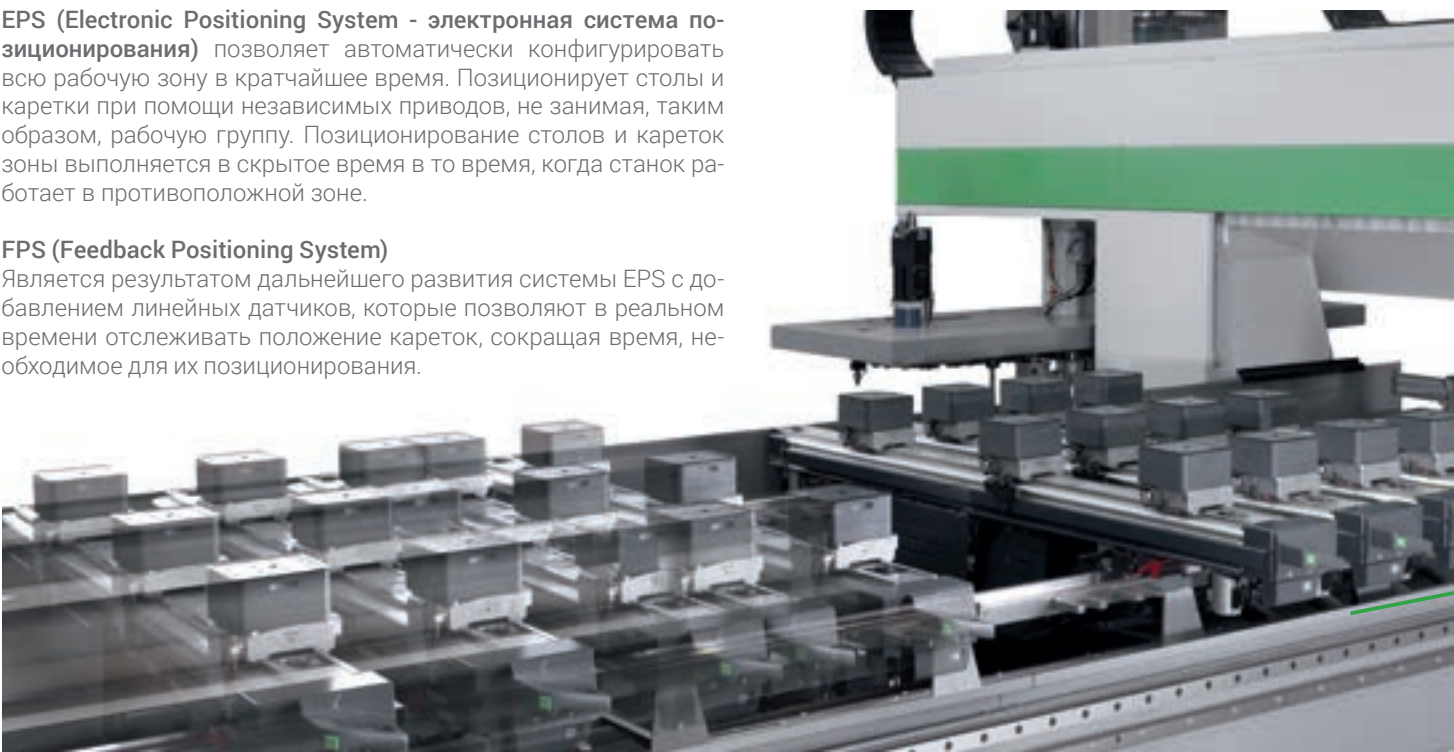
SA (Set Up Assistance - Помощь в настройке)

Рабочий стол с помощью в позиционировании предлагает оператору способ установки панели (указывая положение рабочих столов и систем фиксации) и защищает рабочую зону от возможных столкновений с инструментом.

EPS (Electronic Positioning System - электронная система позиционирования) позволяет автоматически конфигурировать всю рабочую зону в кратчайшее время. Позиционирует столы и каретки при помощи независимых приводов, не занимая, таким образом, рабочую группу. Позиционирование столов и кареток зоны выполняется в скрытое время в то время, когда станок работает в противоположной зоне.

FPS (Feedback Positioning System)

Является результатом дальнейшего развития системы EPS с добавлением линейных датчиков, которые позволяют в реальном времени отслеживать положение кареток, сокращая время, необходимое для их позиционирования.



МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Станки Viesse разработаны для обеспечения абсолютно безопасных рабочих условия для оператора.



Боковые шторы для защиты рабочей группы, подвижные с целью дать возможность работать на максимальной скорости при полной безопасности.



Удаленная консоль управления для немедленного и непосредственного управления со стороны оператора.

Чувствительные коврики позволяют станку постоянно работать на максимальной скорости.

Максимальная видимость обработки. Светодиодная пятицветная полоска, показывающая состояние станка в реальном времени.



МАКСИМАЛЬНАЯ ЧИСТОТА ПРОДУКЦИИ И ФАБРИКИ



Ленточный транспортёр с электроприводом для удаления стружки и обрезков.



Дефлектор стружки, управляемый ЧПУ.



Вытяжной кожух, регулируемый по 6 положениям, имеющий группу продувки для очистки панели при нанесении кромки.

РЕШЕНИЯ ПО ЗАГРУЗКЕ И ВЫГРУЗКЕ

Автоматизированная ячейка для обработки партий панелей или дверей.

Synchro - это устройство для загрузки и выгрузки, которое превращает обрабатывающий центр Rover в полностью автоматическую систему, способную самостоятельно штабелировать панели без необходимости какого-либо участия со стороны оператора:

- исключает риск повреждений при работе с тяжелыми панелями, для выполнения которой в противном случае требовалась бы помощь двух операторов
- это простое в использовании устройство, потому что рабочая программа обрабатывающего центра содержит также инструкции для управления Synchro
- имеет небольшие габаритные размеры и может быть установлено с правой или левой стороны от обрабатывающего центра
- предлагается в различных конфигурациях, в зависимости от размеров обрабатываемых панелей и места их штабелирования.



Устройство для отбора пористых панелей или панелей с деликатным покрытием

Увеличивает надёжность и повторяемость рабочего цикла автоматической ячейки даже при обработке пористого материала или панелей с деликатным покрытием, часто имеющим защитную плёнку.



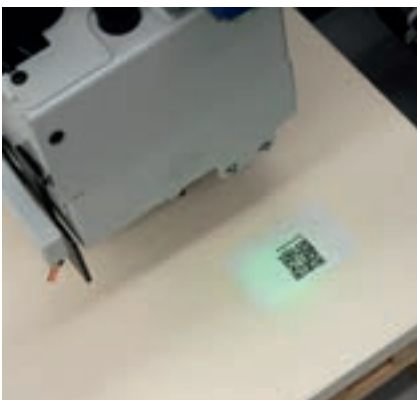
Устройство отбора панелей с автоматическим позиционированием планок с присосками

В зависимости от размеров отбираемой панели:

- не требует вмешательства оператора для добавления или удаления планок с присосками
- значительное сокращение времени простоя при смене формата
- снижение риска столкновения при ошибочном оснащении.



Synchro способен обрабатывать стопы панелей различных размеров благодаря устройству для базирования стопы и циклу предварительного выравнивания панели, что осуществляется за скрытое время, пока обрабатывающий центр Rover производит обработку предыдущей панели.



Сканер штрих-кода для автоматической отправки рабочей программы обрабатывающего центра Rover.

Специальная конфигурация для одновременной загрузки и/или выгрузки двух панелей, чтобы максимизировать производительность обрабатывающего центра:

- 0 операторов
- 1 рабочая программа
- 2 панели

САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



▣ bPAD

Консоль управления Wi-Fi для выполнения основных функций, необходимых на этапе подготовки рабочей зоны, а также оснащения рабочих групп и магазинов инструментов. bPad - это ценный инструмент при удалённой поддержке благодаря видеокамере и сканеру штрих-кодов.



▣ bTOUCH

Новый сенсорный экран 21,5" обеспечивает интерактивное взаимодействие между пользователем и управляемым устройством, выполняя все функции, которые обычно исполняются при помощи мыши и клавиатуры. Полностью интегрирован в bSuite 3.0 (и последующие версии), оптимизирован для сенсорного управления и использует с максимальной простотой программные функции Biesse, установленные на станке.

**УНИКАЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА: ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ,
МЕНЬШЕЕ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕ, ПРОСТОТА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые “общаются” с предприятиями. Оборудование способно самостоятельно обмениваться информацией и взаимодействовать при выполнении производственных процессов, будучи соединённым в интеллектуальные сети.



Задачей Viesse является преобразование фабрик наших клиентов в предприятия, работающие в реальном времени и способные обеспечивать режим “цифрового производства”. Интеллектуальные станки и соответствующее программное обеспечение становятся необходимыми средствами, которые во всём мире облегчают повседневную деятельность тех, кто занимается деревообработкой, и не только их.

INDUSTRY 4.0 READY

РАЦИОНАЛЬНЫЙ И ЭФФЕКТИВНЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОТОК





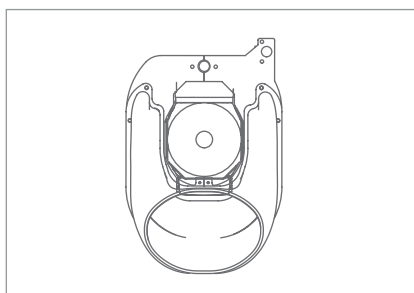
ПРОИЗВОДСТВО ИНТЕГРИРОВАННЫХ ЛИНИЙ ДЛИНОЙ БОЛЕЕ 100 МЕТРОВ

BiesseSystems предлагает полный комплекс услуг по консультированию и реализации проектов для предприятий, которые желают воспользоваться для своих производственных процессов интегрированными технологическими решениями. Команда экспертов в этой области, способная анализировать и предвидеть требования предприятий, сопровождает клиента от задумки до полной реализации системы.

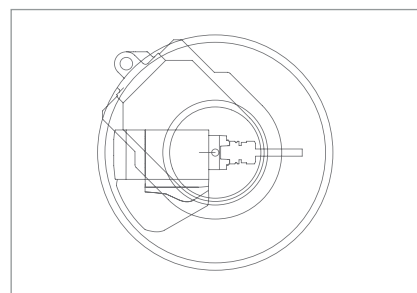
БОЛЕЕ 1000 СИСТЕМ, ПРОДАННЫХ ВО ВСЁМ МИРЕ.

- ✔ Реализация систем «под ключ».
- ✔ Реализация автоматических и интегрированных линий.
- ✔ Обновление, реструктуризация, интеграция уже имеющихся производственных процессов.

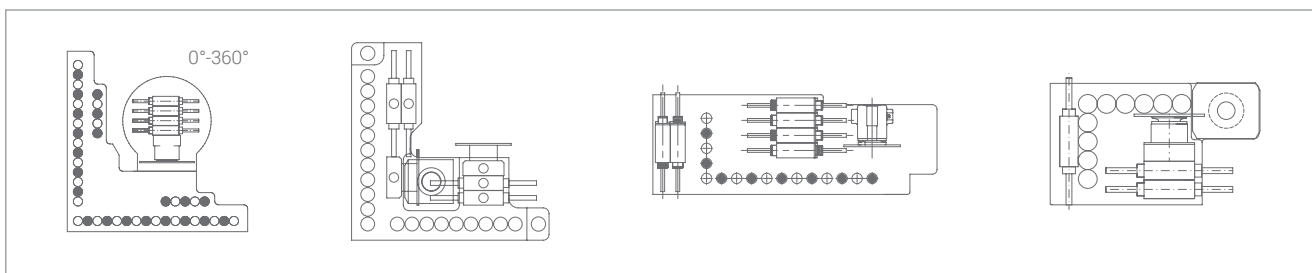
ПЕРСОНАЛИЗИРУЕМЫЕ КОНФИГУРАЦИИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ РАЗНООБРАЗНЫМ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ПОТРЕБНОСТЯМ



Фрезеровальная группа с воздушным или жидкостным охлаждением, с креплением ISO 30, HSK F63 и HSK E63 и мощностью от 13,2 кВт до 19,2 кВт.

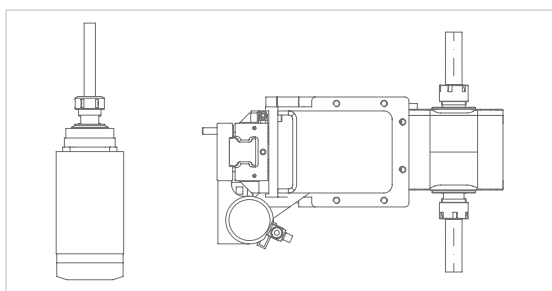


5-осевая фрезеровальная группа мощностью от 13 до 16,5 кВт.

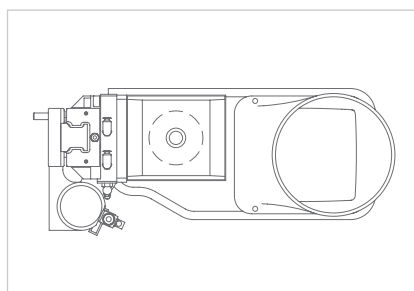


Сверлильная головка - предлагаются от 9 до 56 инструментов.

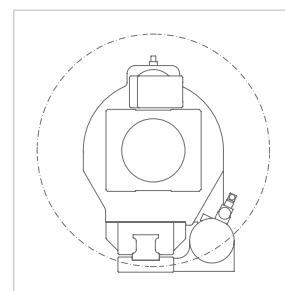
Решения для вертикального и горизонтального сверления: VH17 L, VH29 L, VH30 2L либо специальные решения для вертикального сверления VHC42 с блоками для горизонтального сверления - вращающимся TCH9 L или фиксированным TCH14 2L.



Устройство для горизонтального сверления с 1 или 2 выходами.

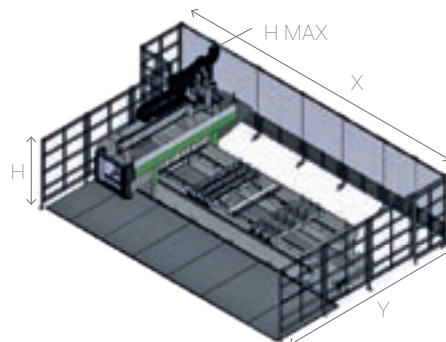


Устройство для горизонтального сверления мощностью 6 кВт.



Многофункциональная группа с вращением на 360°.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



РАБОЧАЯ ЗОНА

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

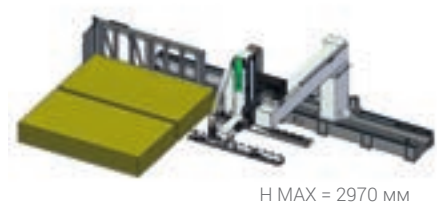
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

		X CE Транспортёр	Y CE Транспортёр	X CE Буфер	Y CE Буфер	H	H MAX	
							4 осевой	5 осевой
Rover C Edge 1948	мм	9891	7010	9891	7040	2000	3370	3040
Rover C Edge 1965	мм	11674	7010	11674	7040	2000	3370	3040

Скорость осей X / Y / Z		м/мин	85 / 85 / 30
Толщина кромки		мм	0,4 - 3
Толщина панели при обработке кромки		мм	10 - 60
Наличие рулонов			2 / 4 / 6

РАБОЧИЙ СТОЛ SYNCHRO

Длина (min / max)	мм	400 / 3200 *
Ширина (min / max)	мм	200 / 2200 *
Толщина (min / max)	мм	8 / 150
Вес кг (1 панель / 2 панели)	Kg	150 / 75
Полезная высота стопы	мм	1000
Высота стопы от пола (включая Европаллет 145 мм)	мм	1145



(*) Мин. и Макс. значения зависят от конфигураций Synchro и обрабатываемого центра Rover, работающего с Synchro.

Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить некоторые изменения без предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом Lwa=83dB(A) wa=100dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 4.

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СТАНОВИТСЯ ДОСТУПНОЙ И ИНТУИТИВНОЙ

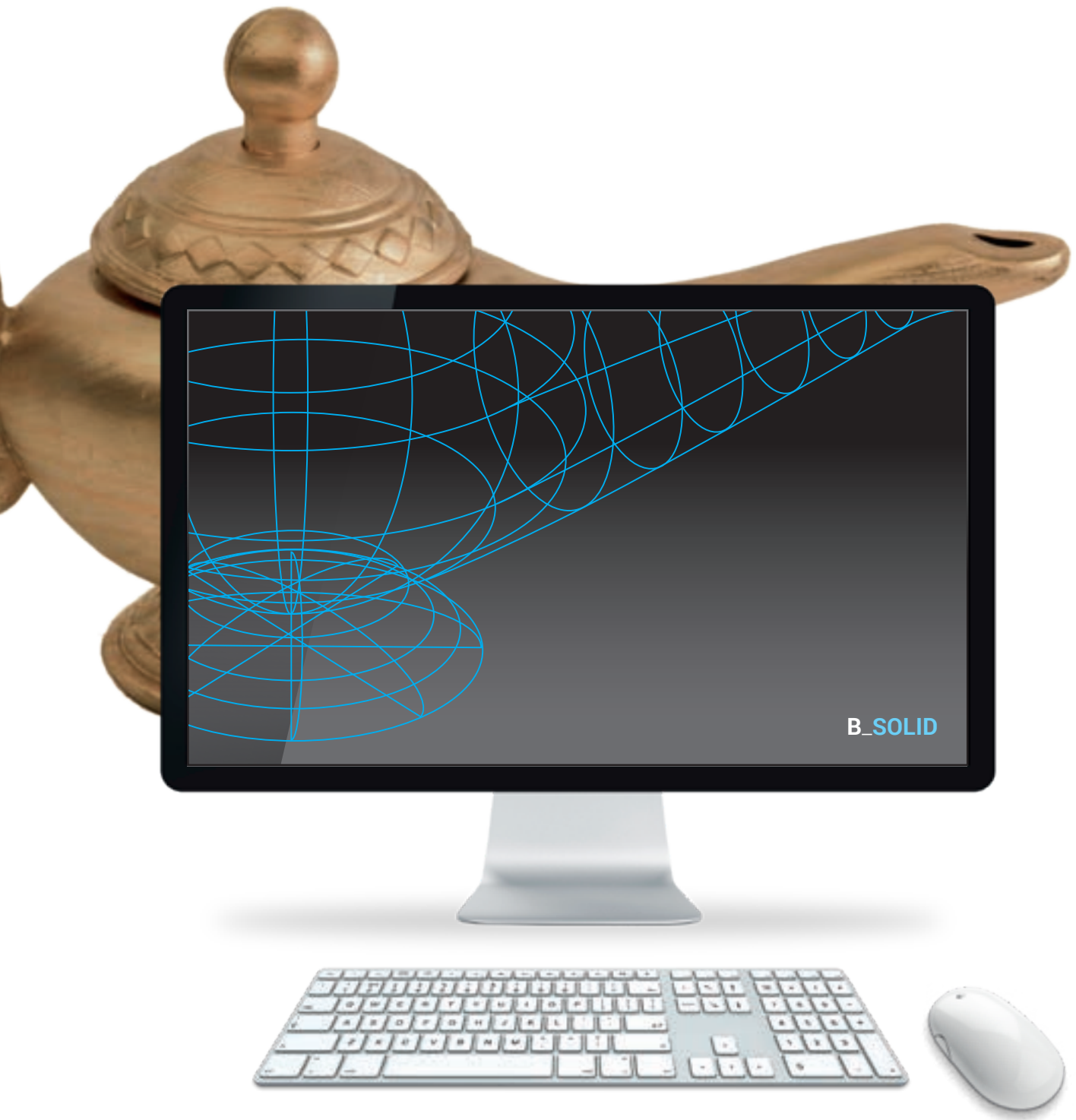


**B_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ
ВЕРТИКАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ
ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- Проектирование в несколько кликов.
- Моделирование процесса обработки для предварительного отображения детали и получения указаний по её проектированию.
- Виртуальная реализация обработки детали для предотвращения столкновений и обеспечения оптимальной настройки станка.
- Моделирование процесса обработки с расчетом рабочего времени.



B_SOLID



УПРОЩЕНИЕ ПРОГРАММИРОВАНИЯ КРОМКООБЛИЦОВКИ



V_EDGE - ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ, ВСТРОЕННЫЙ В V_SUITE МОДУЛЬ. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ВОЗМОЖНОСТЕЙ SUITE, V_EDGE УПРОЩАЕТ ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА КРОМКООБЛИЦОВКИ.

- Автоматическая выдача последовательности обработок при кромкооблицовке.
- Добавление обучающей информации о ПО в зависимости от производственной необходимости.
- Упрощение процесса управления кромками и кромкооблицовочными устройствами.

'B_EDGE



ИДЕИ ВОПЛОЩАЮТСЯ В ФОРМУ И МАТЕРИЮ



V_CABINET ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ УНИКАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ МЕБЕЛИ, ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ В ФОРМАТЕ 3D ДО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПОТОКА. ДЕЛАЕТ ВОЗМОЖНЫМ СОЗДАНИЕ ДИЗАЙНА ПОМЕЩЕНИЯ С БЫСТРЫМ ПЕРЕХОДОМ ОТ СОСТАВЛЯЮЩИХ ЕГО ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДО ФОТОРЕАЛИСТИЧЕСКИХ КАТАЛОЖНЫХ ИЗОБРАЖЕНИЙ, ОТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПЕЧАТИ ДО ОТЧЕТОВ ПОТРЕБНОСТЕЙ, ВСЕ В ОДНОЙ СРЕДЕ.

V_CABINET FOUR (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ) ОБЕСПЕЧИВАЕТ УДОБНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВСЕМИ РАБОЧИМИ ФАЗАМИ (РЕЗКА, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, СВЕРЛЕНИЕ, ОБЛИЦОВКА, СБОРКА, УПАКОВКА) ОДНИМ ЩЕЛЧКОМ МЫШИ.

V_CABINET FOUR ВКЛЮЧАЕТ СРЕДУ, ПРЕДНАЗНАЧЕННУЮ ДЛЯ КОНТРОЛЯ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ ДИНАМИКИ ФАЗ ПРОИЗВОДСТВА. ПОЭТОМУ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОЛНЫЙ ПОЭТАПНЫЙ КОНТРОЛЬ ЗАКАЗА ЗА СЧЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГРАФИКОВ И ВИДОВ В ФОРМАТЕ 3D.

B_CABINET



SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

В режиме реального времени, платформа отслеживает и передает оператору информацию о этапе производства и задействованных станках. Подробные инструкции для еще более эффективной работы.

□ **10% СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ**

□ **50% СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ
ОБОРУДОВАНИЯ**

□ **10% УВЕЛИЧЕНИЕ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

□ **80% ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА
ДИАГНОСТИКУ**

**SOPHIA ВЫВОДИТ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
С ОПЕРАТОРОМ НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ.**

iOT
SOPHIA

IoT - платформа интернета вещей SOPHIA отображает конкретные характеристики станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

Эта платформа постоянно подключена к центру управления и позволяет оператору оперативно обращаться за помощью в службу поддержки (вызовы через приложение имеют высший приоритет) и вызвать специалиста для диагностики в течение гарантийного периода. С SOPHIA, клиенты получают техническую поддержку первой очереди.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA новый, удобный и индивидуальный инструмент для заказа запасных частей Biesse. Портал предлагает клиентам, дилерам и филиалам компании персональную учетную запись, доступ к обновляемой базе технической документации на приобретенные станки и возможность формировать корзину заказа запасных частей, с отображением информации о текущих складских остатках и стоимости. Более того, ход выполнения заказа можно контролировать в любое время.

 **BIESSE**

в ассоциации с  **accenture**

СЕРВИС И ЗАП ЧАСТИ

Прямое и оперативное взаимодействие между службами Сервиса и Запасных частей при обработке заявок на ремонт. Индивидуальная техническая поддержка ключевых клиентов специалистами Biesse в головном офисе и на местах.

СЕРВИС BIESSE

- ▣ Монтаж и наладка оборудования.
- ▣ Учебный центр для сотрудников Biesse и Дилеров; обучение клиента непосредственно на производстве.
- ▣ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▣ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▣ Обновление программного обеспечения.

500

сервисных специалистов Biesse в Италии и по всему миру.

50

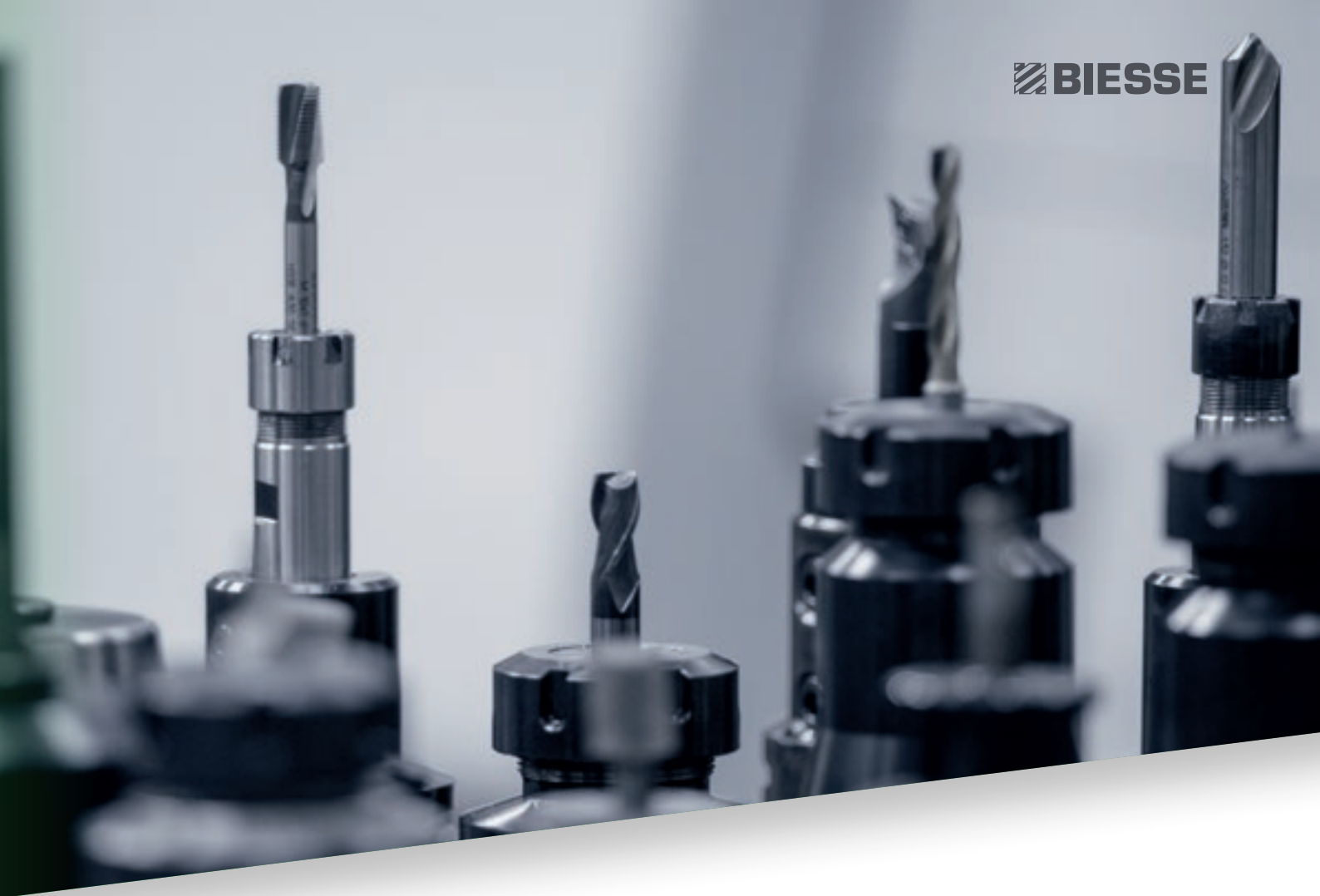
сервисных специалистов Biesse для дистанционной технической поддержки.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.

A close-up photograph of several metal drill bits of different sizes and designs, arranged in a row. The bits are shown in various orientations, some pointing upwards and some downwards. The background is a soft, out-of-focus grey.

Biesse Group выстраивает, поддерживает и развивает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать продукцию и услуги, предоставляемые через два профильных подразделения: Сервис и Запасные части.

Международная команда высококвалифицированных специалистов Biesse круглосуточно поддерживает клиентов для оперативного устранения неисправностей и поставки запасных частей.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные непосредственно на складе запчастей Biesse для ежедневных отгрузок.
- ✔ Оптимальное время выполнения заказа благодаря глобальной разветвленной сети дистрибуции с автоматизированными складами.

92%

заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

96%

заказов, выполняемых к заявленной дате.

100

специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500

заказов, обрабатываемых ежедневно.

СДЕЛАНО С BIESSE

ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ GRUPPO BIESSE ПОДДЕРЖИВАЮТ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА ОСНОВНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ МЕБЕЛИ В МИРЕ

“Мы находились в поиске решения, которое было бы настолько инновационным, что отвечало бы сразу всем нашим требованиям”, - таков комментарий производственного директора одной всемирно известной мебельной фабрики. “Значительная часть нашего производства была оснащена средствами с ЧПУ, однако сегодня 100 процентов всего того, что мы производим, создаётся по этой технологии. Также было необходимо увеличение производственной

мощности. Biesse представила нам решение, которое нам очень понравилось, это была целая линия обрабатывающих центров и автоматических магазинов – инновационная, притягивающая взгляд и довольно производительная. Совместно с Biesse мы определили, каково будет решение «под ключ», которое предстояло спроектировать, изготовить, протестировать, смонтировать, отладить и запустить в рабочий режим за определённое время”.

Источник: фрагмент интервью с производственным директором одного из известнейших мебельных производств в мире.

LIVE THE EXPERIENCE



Технологии и сервис, открывающие новые горизонты для успеха наших клиентов по всему миру.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ
С BIESSE GROUP В НАШИХ
КАМПУСАХ ПО ВСЕМУ МИРУ.**

