

PRO VER A EDGE 15/18

CENTRO DE MECANIZADO DE
CANTEADO A CONTROL NUMÉRICO



 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

LA TECNOLOGÍA ALCANZA LAS MÁXIMAS PRESTACIONES EN EL CANTEADO DEL MODELADO



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 15/18** es el nuevo centro de mecanizado para canteado de control numérico con estructura Gantry, diseñado para producir paneles modelados y canteados en una única máquina. La solución ideal para el artesano y las pequeñas y medianas empresas, que requieren sencillez de uso, calidad de mecanizado y fiabilidad a lo largo del tiempo.



ROVER A EDGE 15/18

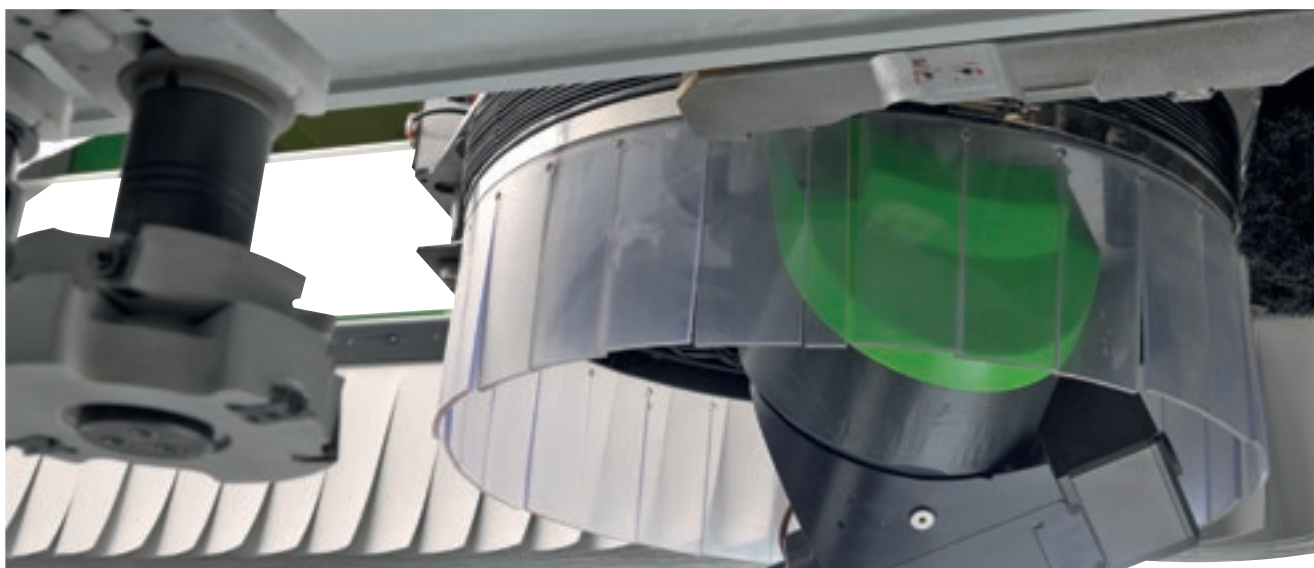
- ✔ FIABILIDAD Y ROBUSTEZ GRACIAS A LA ESTRUCTURA GANTRY
- ✔ REDUCCIÓN DEL TIEMPO NECESARIO PARA LA COLOCACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS
- ✔ MÁXIMA SUJECIÓN DEL CANTO
- ✔ MÁXIMA CALIDAD DEL PRODUCTO ACABADO
- ✔ SOLUCIONES QUE AUMENTAN LA PRODUCTIVIDAD DE LA MÁQUINA
- ✔ ERGONÓMICA Y COMPACTA.

MÁXIMO CUSTOMIZACIÓN

Rover A Edge 15/18 permite realizar muchos tipos de mecanizado en una sola máquina, garantizando calidad, precisión y fiabilidad total a lo largo del tiempo.



CONFIGURACIÓN DE 4 EJES



CONFIGURACIÓN DE 5 EJES

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

COMPONENTES DE GAMA ALTA



CANTEADO MODELADO



PERFORACIÓN

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

ALTA PRECISIÓN Y FIABILIDAD A LARGO PLAZO

Rover A Edge 15/18 con estructura Gantry, ha sido calculado para soportar elevados esfuerzos de mecanización garantizando la calidad del producto terminado.



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



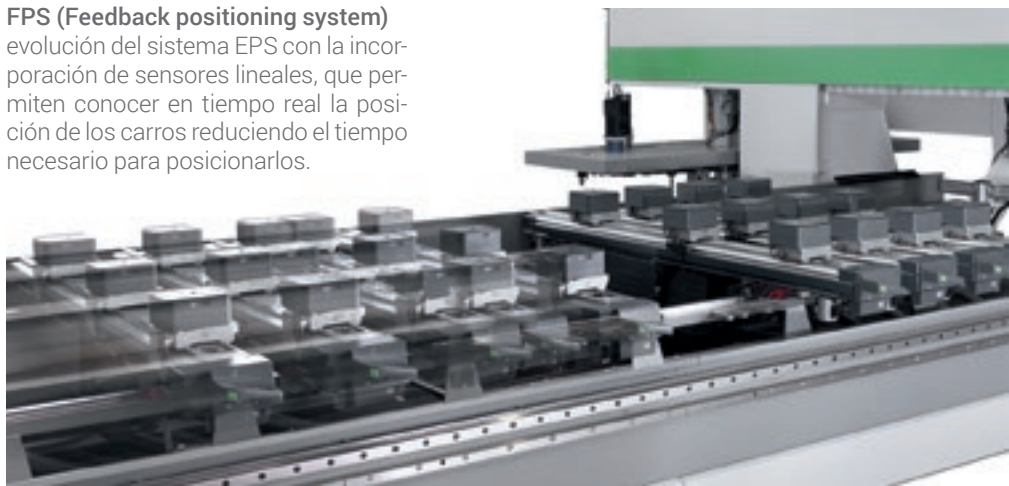
ATS (Advanced Table-Setting System)
Permite un posicionamiento manual rápido y sencillo de los sistemas de sujeción.



SA (Set Up Assistance)
Permite un posicionamiento manual sencillo, rápido y controlado de los sistemas de sujeción. Los sensores lineales de la mesa de trabajo y la función de control de colisiones reducen el riesgo de colisiones.

EPS (Electronic Positioning System)
Permite un posicionamiento automático y rápido de los sistemas de sujeción a las dimensiones programadas. Los motores, junto a la función de control de colisiones, permiten hacer un posicionamiento controlado, reduciendo el riesgo de colisiones.

FPS (Feedback positioning system)
evolución del sistema EPS con la incorporación de sensores lineales, que permiten conocer en tiempo real la posición de los carros reduciendo el tiempo necesario para posicionarlos.



REDUCCIÓN DEL TIEMPO NECESARIO PARA EL EQUIPAMIENTO



Easy Zone

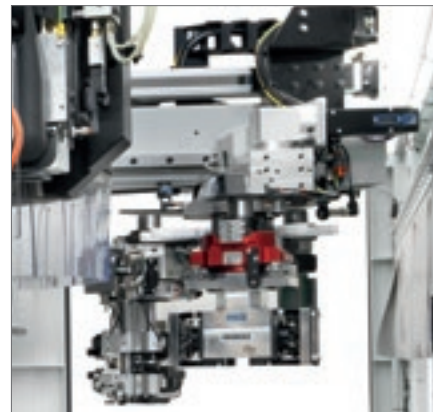
Sistema de vacío adicional para la sujeción rápida y sencilla de varios elementos en la máquina.

HASTA 30 huecos para tener muchas herramientas siempre disponibles.

Almacén herramientas de estantería
12\23 posiciones con recogida integrada.



Almacén frontal de puesto individual, situado en carro X, para agregados y hojas de hasta 290 mm de diámetro.



Revólver con 6 posiciones siempre disponible en carro Y.

LA POSIBILIDAD DE INTERCAMBIO ENTRE EL ALMACÉN DE ESTANTERÍA Y EL ALMACÉN DE REVOLVER ACELERA LAS OPERACIONES DE CAMBIO HERRAMIENTAS HACIENDO QUE LA MÁQUINA SEA MÁS PRODUCTIVA.

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.



MÁXIMA SUJECIÓN 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.

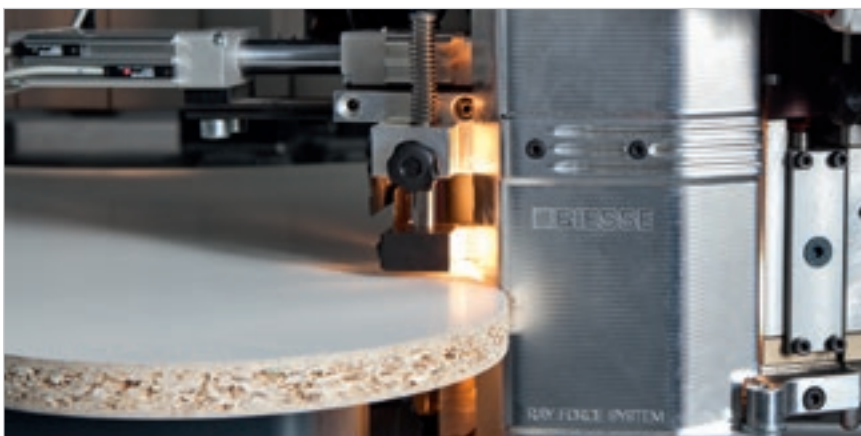


PREFUSOR TM10

Nuevo sistema para la fusión de la cola de poliuretano en cartuchos.

- ✔ Uso muy flexible gracias a los cartuchos pequeños.
- ✔ Sistema hermético para una larga conservación de la cola.
- ✔ Mantenimiento sencillo.

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.

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.

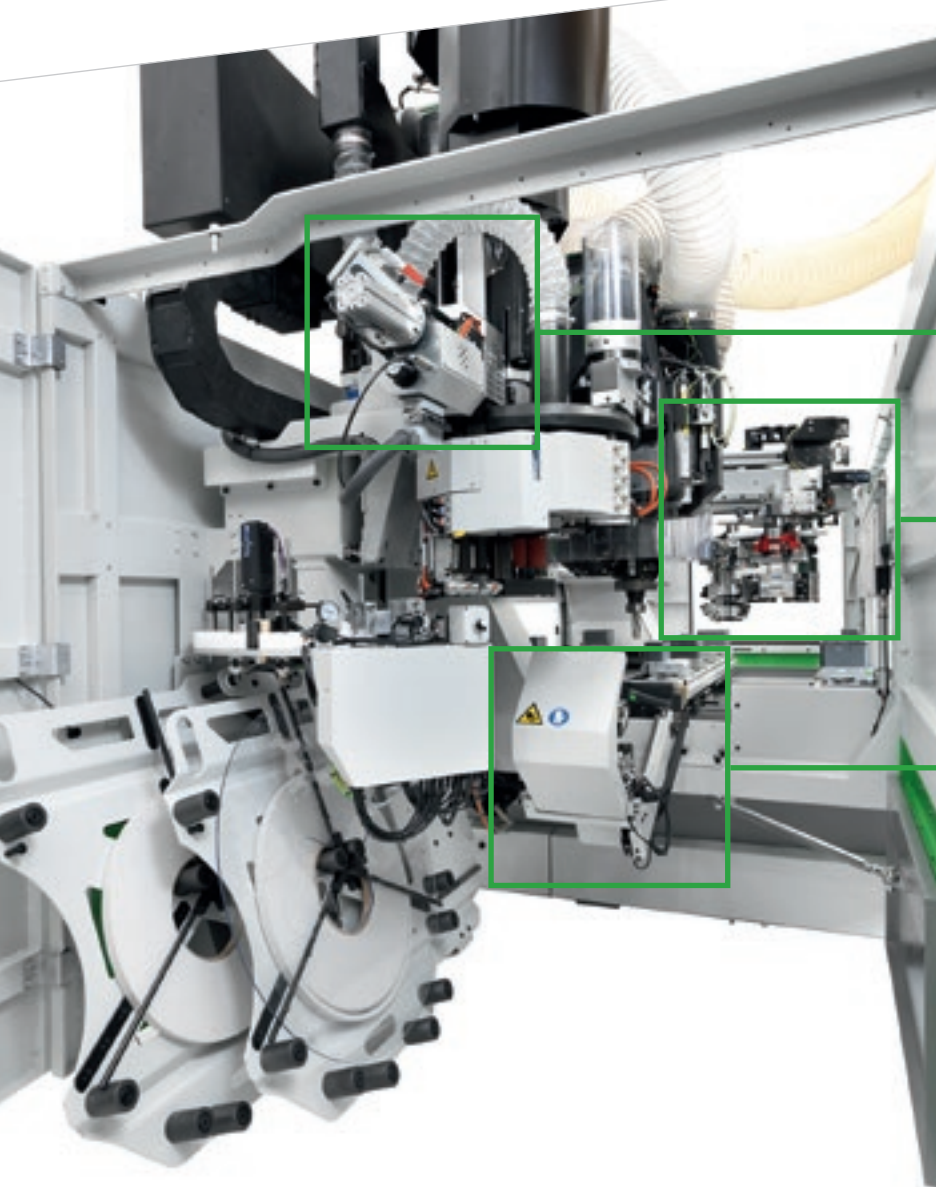


 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

SOLUCIONES QUE AUMENTAN LA PRODUCTIVIDAD DE LA MÁQUINA

Máxima facilidad de acceso al almacén de cantos y a los almacenes de la máquina para la colocación de herramientas.



PREFUSOR TM10

ALMACÉN REVÓLVER

ALMACÉN FRONTAL

VELOCIDAD E INMEDIATEZ DE CAMBIO DE BOBINAS

Almacén de cantos delantero de:

1 bobina, 2 bobinas y/o alimentación manual con suspensión del mecanizado.

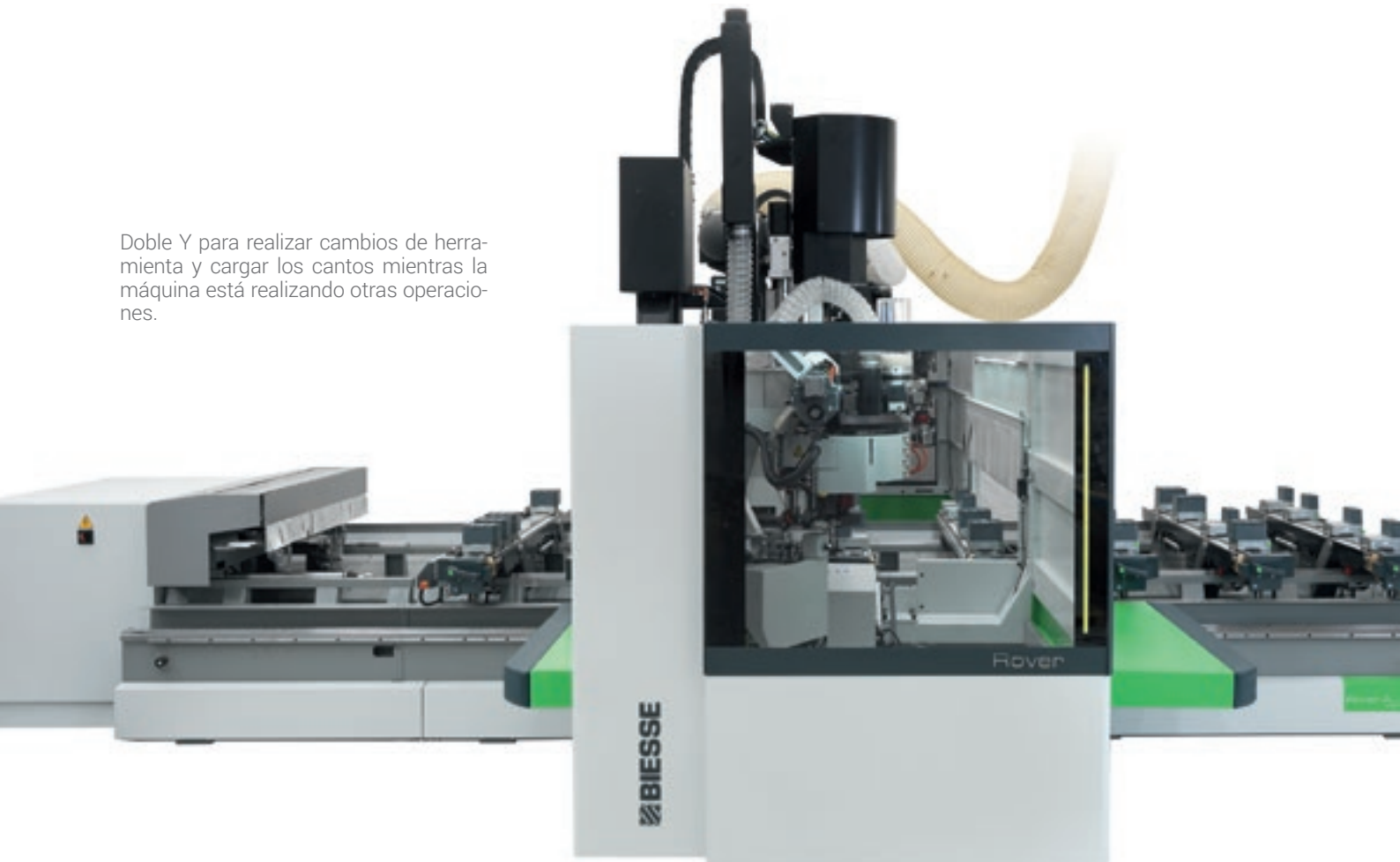
El almacén para la alimentación automática de los cantos, de 2 posiciones, montado frontalmente en el carro X, permite utilizar cantos finos o gruesos durante el mismo ciclo de trabajo.

COMPACTA Y ERGONÓMICA



Centro de mecanizado sumamente compacta diseñada para adaptarse perfectamente el espacio de producción. Permite al operario acceder siempre a la máquina por todos los lados, con total seguridad y sin obstáculos en el suelo.

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



MÁXIMO APROVECHAMIENTO DE TODA EL ÁREA DE TRABAJO

El carro del grupo de canteado situado en el mismo lado que los grupos operadores permite el máximo aprovechamiento del área de trabajo disponible.

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



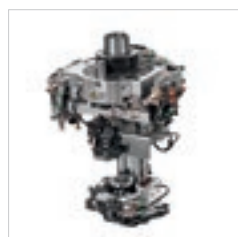
Agregado canteador, rascador de cola, radio interno mínimo 30 mm.

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.



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.



MÁXIMA ERGONOMÍA Y SEGURIDAD PARA EL OPERARIO

LAS MÁQUINAS BIESSE SE HAN DISEÑADA PARA TRABAJAR EN CONDICIONES DE PLENA SEGURIDAD

Protección integral del grupo operador; la compuerta frontal abrible de doble hoja garantiza la máxima visibilidad y facilidad de acceso a los grupos operadores para la colocación de herramientas.

DIFERENTES SOLUCIONES DISPONIBLES

- ✔ La nueva solución full bumper permite acceder al plano de trabajo desde todos los lados.
- ✔ Solución Bumper más fotocélulas, productiva y ergonómica.



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

LA TECNOLOGÍA AL SERVICIO DEL USUARIO

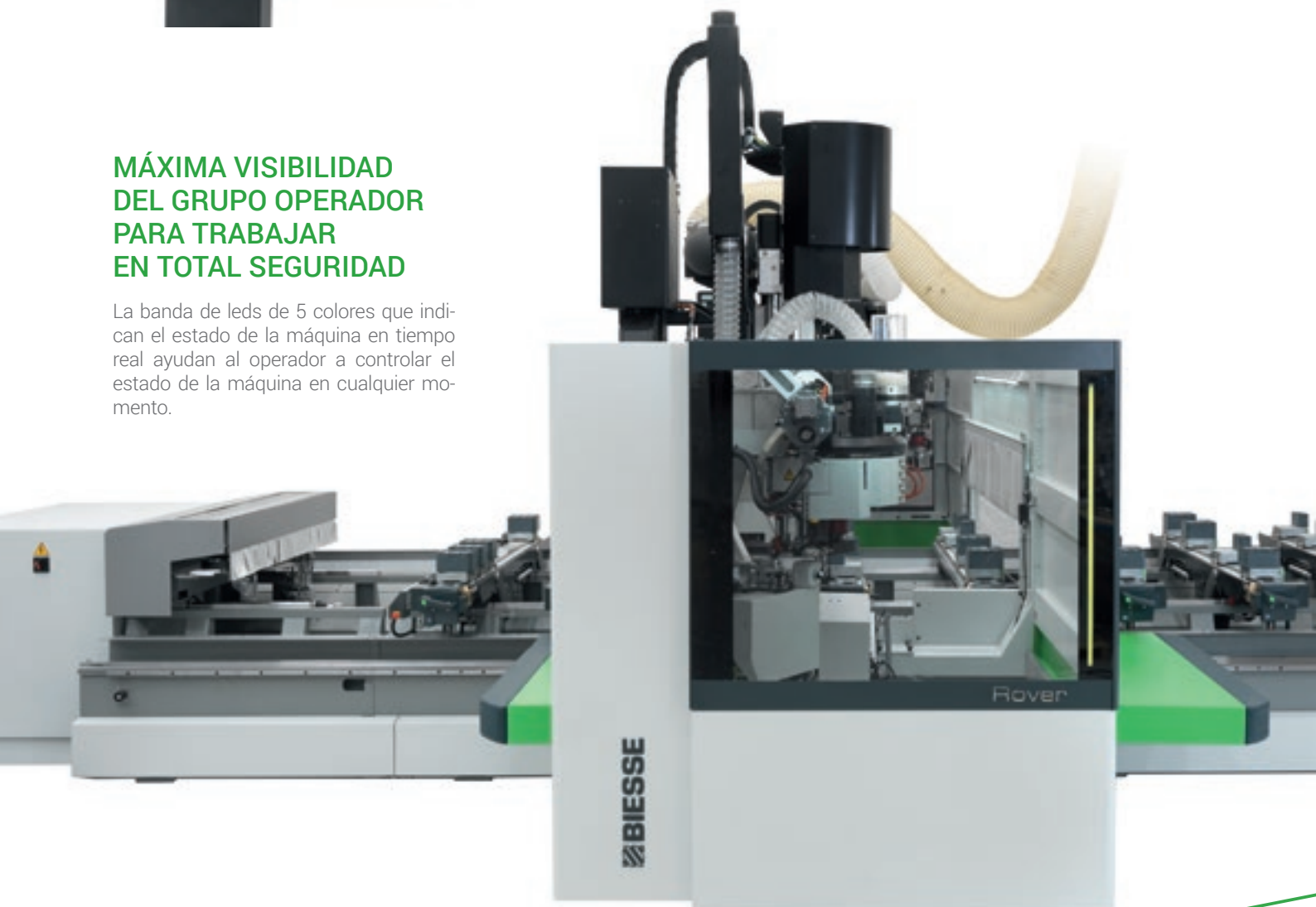


Ordenador en el armario eléctrico con sistema operativo Windows en tiempo real e interfaz de software B_SOLID.

Consola móvil que permite un fácil acceso a todas las funciones y a la programación de la máquina.

MÁXIMA VISIBILIDAD DEL GRUPO OPERADOR PARA TRABAJAR EN TOTAL SEGURIDAD

La banda de leds de 5 colores que indican el estado de la máquina en tiempo real ayudan al operador a controlar el estado de la máquina en cualquier momento.



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

SOLUCIONES DE CARGA Y DESCARGA

Celda automatizada para elaborar un lote de paneles o puertas.

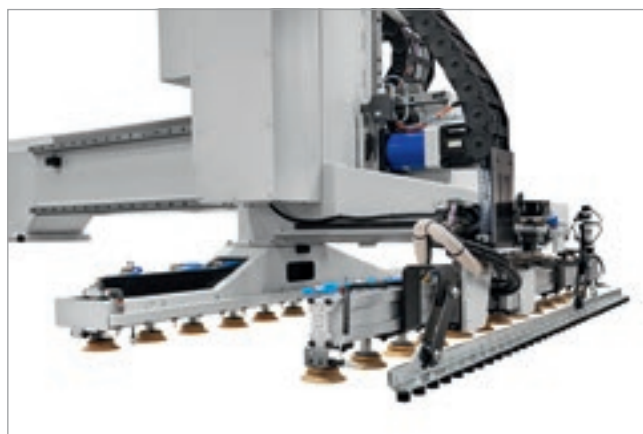
Synchro es un dispositivo de carga y descarga que transforma el Centro de Mecanizado Rover en una célula automática, para producir una pila de paneles de forma autónoma sin la necesidad del operario:

- ✔ 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

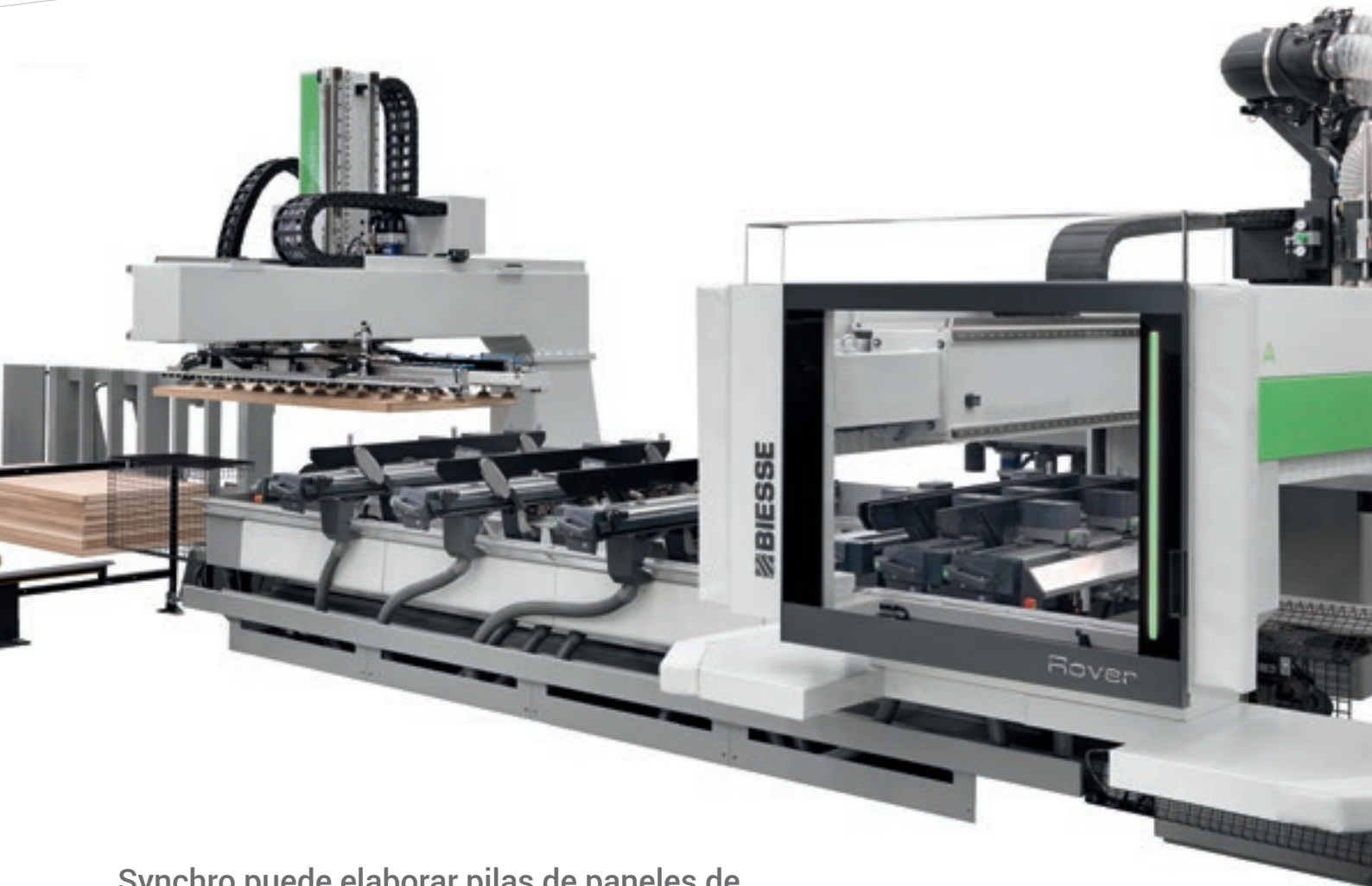
Aumenta la fiabilidad y la repetibilidad del ciclo de funcionamiento automático de la celda incluso con materiales transpirables o con ennoblecidos especiales, que suelen ir dotados de una película de protección.



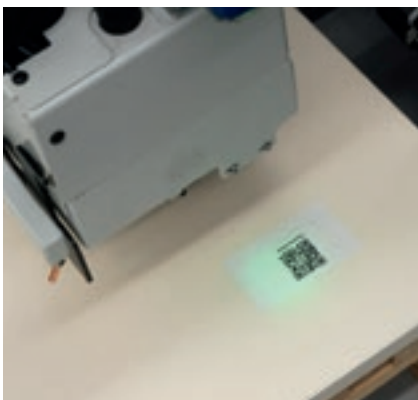
Dispositivo de recogida del panel con posicionamiento automático de las barras porta-ventosas

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

MÁXIMA LIMPIEZA DEL PRODUCTO Y DE LA FÁBRICA



Alfombra motorizada para eliminar virutas y recortes.

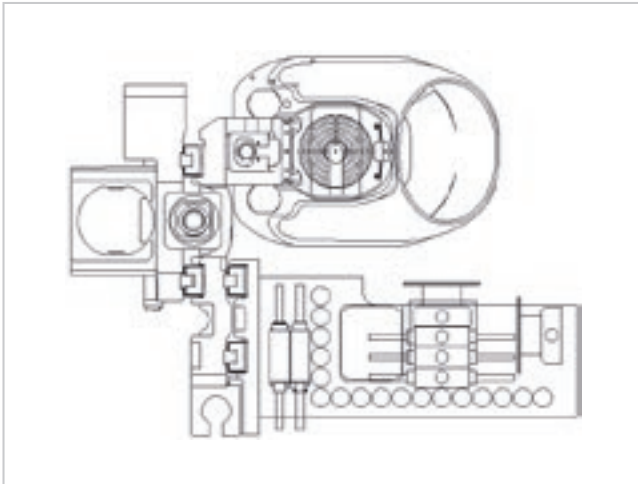


Deflector (encauzador de virutas) gestionado por control numérico.

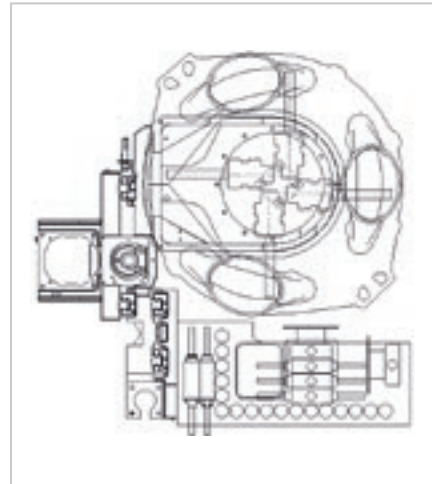


Campana de aspiración regulable en 8 posiciones (para 4 ejes) y 12 posiciones (para 5 ejes).

COMPOSICIÓN DEL GRUPO OPERADOR



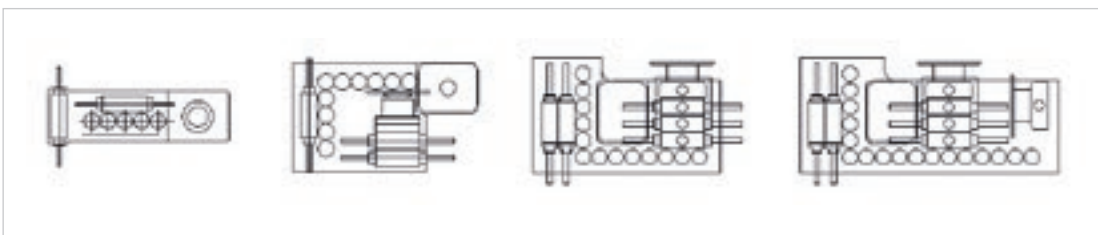
Unidad de fresado de 4 ejes con potencia de hasta 19,2 kW.



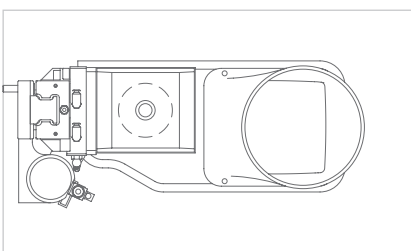
Unidad de fresado de 5 ejes con potencia 13 kW.



Eje C-Torque para una rapidez y una precisión máximas en la gestión de los agregados.



Cabezales de taladro disponibles de 9 a 29 posiciones: BH9 - BH17 L - BH24 L - BH29 2L



Unidad de fresado vertical.
Potencia motor 7,2 kW



Unidad de fresado vertical con rotación a la derecha o a la izquierda, con cambio de herramientas manual.

Permite realizar fresados ligeros, de inicio de mecanizado o de refrentado/redondeo del canto sin tener que efectuar un cambio de herramienta.

DATOS TÉCNICOS

CAMPOS DE TRABAJO

		Z	Y	X	Pendular X	Pendular X con suspensión (***)
Rover A Edge 1532	mm	245 (*) / 75 (**)	1550 (espesor máx. del panel de carga 1560)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1542	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1556	mm			5540	2200	2615
Rover A Edge 1832	mm		1850 (espesor máx. del panel de carga 1860)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1842	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1856	mm			5540	2200	2615

(*) Con módulos del vacío H29, longitud de las herramientas máx. 160 mm, incluyendo el agregado HSK en el almacén revólver.

(**) Con configuración de rebordeado.

(***) El mecanizado en pendular con suspensión permite disponer de un área de trabajo suplementaria; la operación de carga no se permite durante el canteado en el lado opuesto. Para las operaciones de contorno y acabado de los cantos, se puede configurar en el programa el mismo límite, para obtener una productividad y una calidad superiores.



BANCADA FULL BUMPER

Velocidad máxima 25 m/min

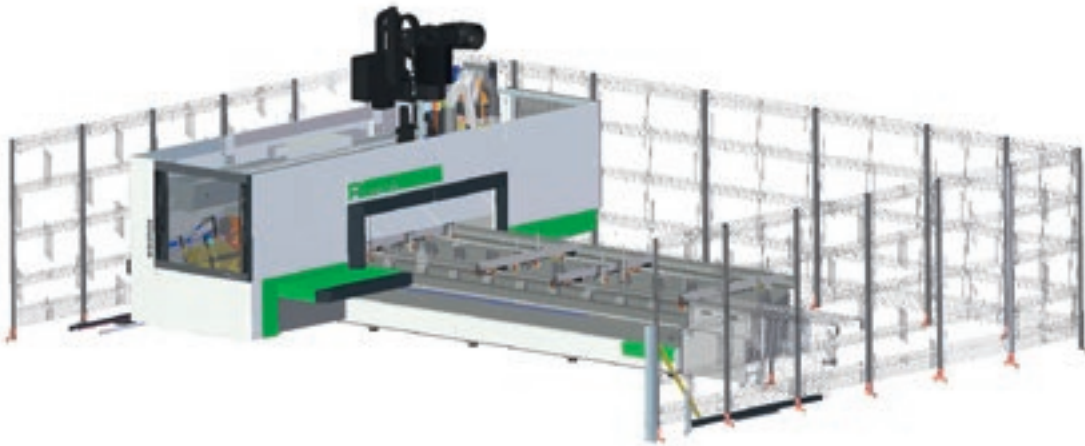
		X	Y	Area (m ²)	X + opt (*)	Y + opt (*)
Rover A Edge 1532	mm	7368	6000	44,2	7748	5550
Rover A Edge 1542	mm	8368		50,2	8748	
Rover A Edge 1556	mm	9768		58,6	10148	
Rover A Edge 1832	mm	7368	6150	45,3	7748	5700
Rover A Edge 1842	mm	8368		51,5	8748	
Rover A Edge 1856	mm	9768		60,1	10148	

(*) Para instalar la máquina contra una pared.

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Blesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de 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=79dB(A) Lwa=96dB(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=83dB(A) Lwa=- 100dB(A) Incertidumbre de medida K dB(A) 4.

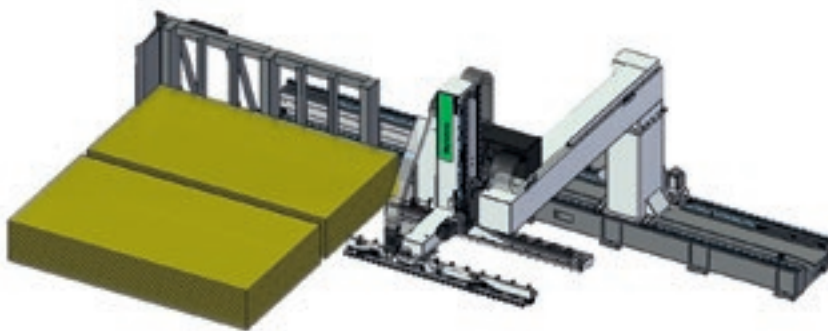
UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto de trabajo del operario) con el paso de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. No obstante exista una relación entre los 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.



BANCADA FOTOCÉLULAS + BUMPER + REDES

Velocidad máxima 60 m/min

		X	Y	Area (m²)
Rover A Edge 1532	mm	7573	6336	48,0
Rover A Edge 1542	mm	8573		54,3
Rover A Edge 1556	mm	9973		63,2
Rover A Edge 1832	mm	7573		48,0
Rover A Edge 1842	mm	8573		54,3
Rover A Edge 1856	mm	9973		63,2



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.

LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA

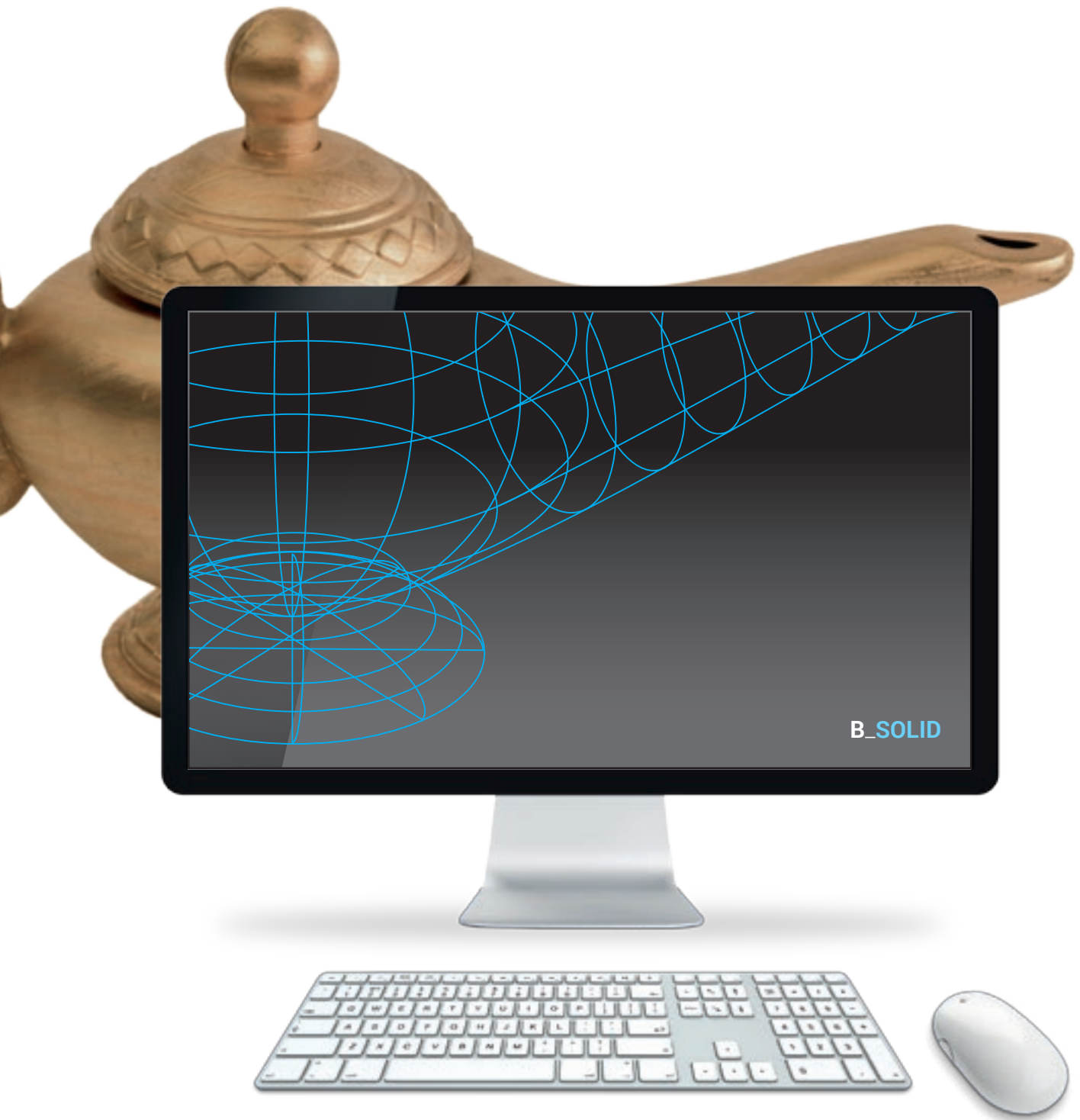


B_SOLID ES UN SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, CON UNA ÚNICA PLATAFORMA, REALIZAR TODOS LOS TIPOS DE MECANIZADO GRACIAS A MÓDULOS VERTICALES REALIZADOS PARA PRODUCCIONES ESPECÍFICAS.

- 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



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**

SERVICE & PARTS

Coordinación directa e inmediata entre los departamentos Service y Parts para atender las solicitudes de intervención. Soporte a clientes clave con personal de Biesse dedicado en nuestra sede o en las instalaciones del cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Instalación y puesta en marcha de las máquinas y los equipos.
- ✔ Training center para la formación de los técnicos de campo de Biesse, filiales, distribuidores y directamente de los clientes.
- ✔ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✔ Diagnóstico y solución de problemas de forma remota.
- ✔ Actualización del software.

500

técnicos de campo de Biesse en el mundo.

50

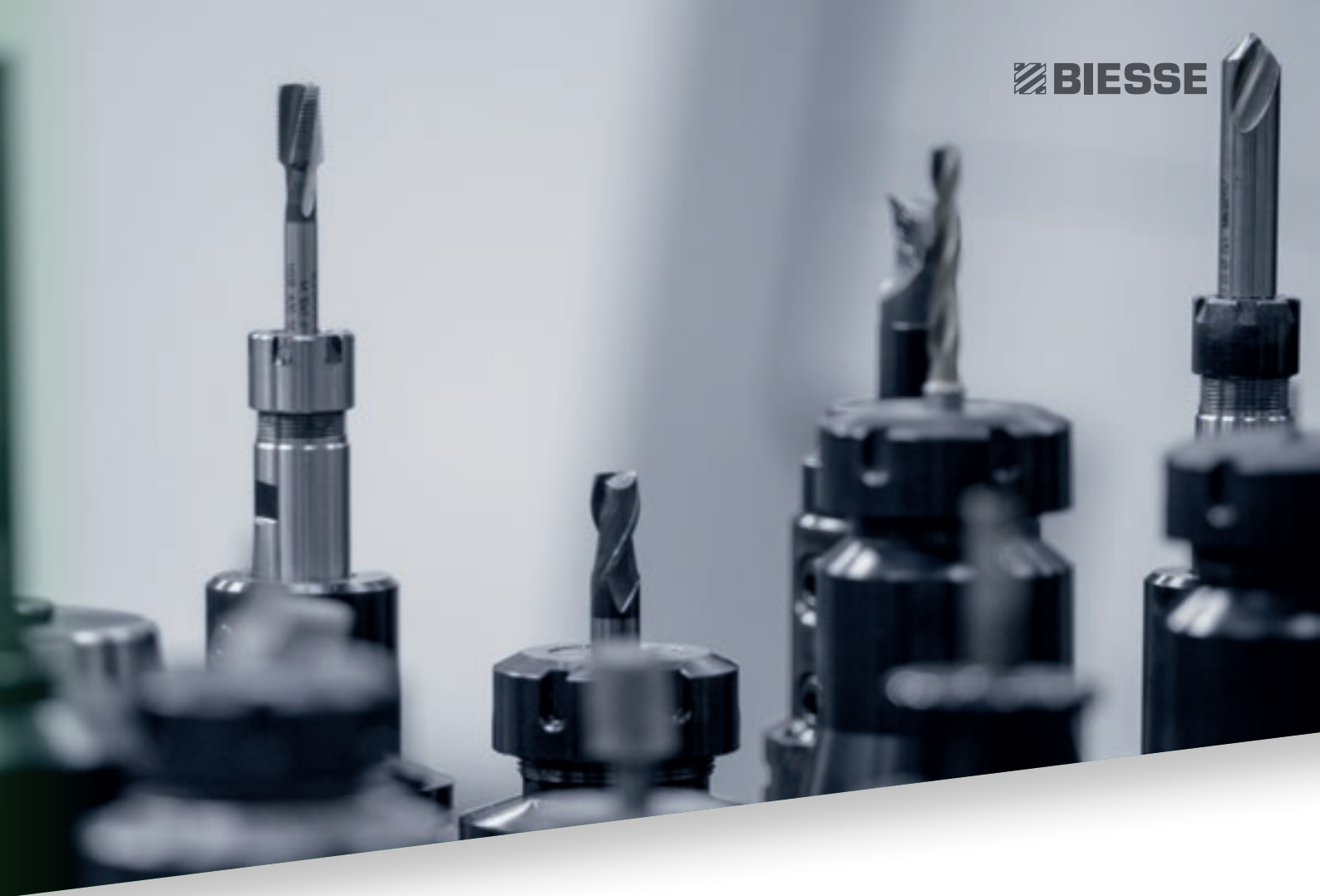
técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550

técnicos de los Distribuidores certificados.

120

cursos de formación multilingües cada año.

A close-up, shallow depth-of-field photograph of several metal drill bits of different sizes and designs, arranged in a row. The bits are dark in color, possibly coated, and are set against a light, blurred background.

El Grupo Biesse promueve, entabla y desarrolla relaciones directas y constructivas con el cliente para entender sus necesidades, mejorar los productos y servicios de posventa a través de dos áreas especiales: Biesse Service y Biesse Parts.

Dispone de una red global y un equipo altamente especializado que proporciona en cualquier parte del mundo servicios de asistencia y piezas de repuesto para las máquinas y componentes in situ y online todos los días, a cualquier hora.

BIESSE PARTS

- ✔ Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- ✔ Ayuda para identificación de los recambios.
- ✔ Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- ✔ Plazos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

92%
de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

96%
de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100
personas encargadas de los recambios en el mundo.

500
pedidos gestionados al día.

MADE WITH BIESSE

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.

LIVE THE EXPE RIENCE



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 BIESE EN NUESTROS CAMPUS ALREDEDOR DEL MUNDO.

