

PRO VER A EDGE 15/18

CENTRE DE PLAQUAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

LA TECHNOLOGIE ATTEINT LES PERFORMANCES MAXIMALES POUR LE PLACAGE DU PROFILÉ



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant **le plus grand nombre de commandes possibles** tout en maintenant de hauts standards de qualité, la personnalisation des pièces produites avec des délais de **livraison fiables** et répondant aux exigences des clients les plus créatifs.

BIESSE RÉPOND

par des **solutions technologiques** qui améliorent et valorisent les compétences techniques et les connaissances des procédés et des matériaux. **Rover A Edge 15/18** est le nouveau centre de plaquage conçu à commande numérique avec structure à portique, conçu pour produire des panneaux profilés et plaqués sur une seule machine. C'est la solution idéale pour l'artisan et les petites et moyennes entreprises qui recherchent la simplicité d'utilisation, la qualité du façonnage et la fiabilité dans le temps.



ROVER A EDGE 15/18

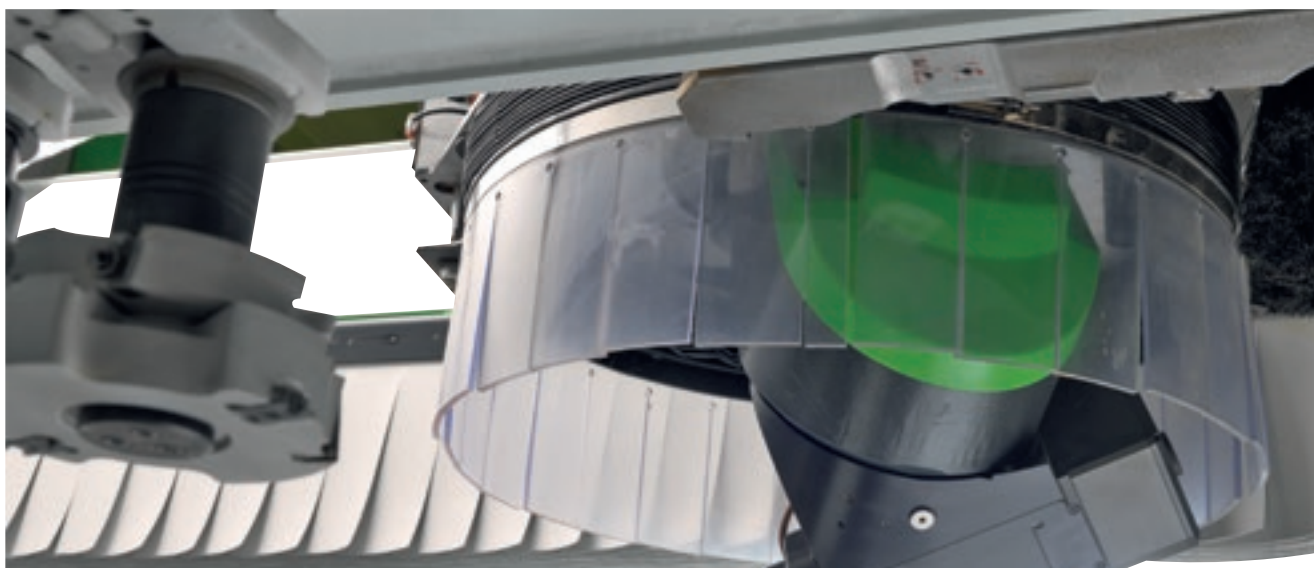
- ✔ FIABILITÉ ET ROBUSTESSE GRÂCE À LA STRUCTURE À PORTIQUE
- ✔ RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE
- ✔ TENUE DU CHANT MAXIMALE
- ✔ QUALITÉ MAXIMALE DU PRODUIT FINI
- ✔ DES SOLUTIONS QUI AUGMENTENT LA PRODUCTIVITÉ DE LA MACHINE
- ✔ ERGONOMIQUE ET COMPACTE.

PERSONNALISATION MAXIMALE

Rover A Edge 15/18 permet d'exécuter de nombreux types de façonnage dans une seule machine, garantissant qualité, précision et fiabilité totale dans le temps.



CONFIGURATION 4 AXES



CONFIGURATION 5 AXES

L'unité opératrice 5 axes, technologiquement avancée, permet l'usinage de pièces avec des formes complexes en garantissant qualité et précision.

COMPOSANTS HAUT DE GAMME



PLACAGE PROFILÉ



PERÇAGE

Une configuration complète du groupe opérateur permet d'exécuter différents façonnages en maintenant une haute qualité du produit usiné.

HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS

La Rover A Edge 15/18, à structure Gantry, a été conçue pour supporter des efforts d'usinage élevés tout en garantissant la qualité du produit fini.



Le plan de travail Biesse garantit une tenue optimale de la pièce, un outillage facilité et rapide



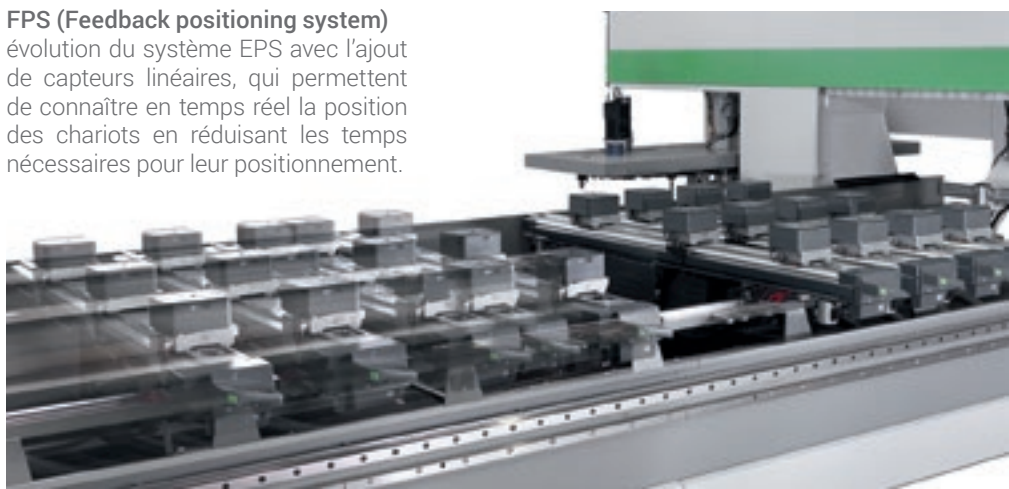
ATS (Advanced Table-Setting System)
Permet un positionnement manuel simple et rapide des systèmes de blocage.



SA (Set Up Assistance)
Permet un positionnement manuel simple, rapide et contrôlé des systèmes de blocage. Les capteurs linéaires présents dans le plan de travail et la fonction de contrôle des collisions réduisent le risque de collisions.

EPS (Electronic Positioning System)
Permet un positionnement automatique et rapide des systèmes de blocage aux cotes programmées. Les moteurs, associés à la fonction de contrôle des collisions, permettent des positionnements contrôlés, en réduisant le risque de collisions.

FPS (Feedback positioning system)
évolution du système EPS avec l'ajout de capteurs linéaires, qui permettent de connaître en temps réel la position des chariots en réduisant les temps nécessaires pour leur positionnement.



RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE



Easy Zone

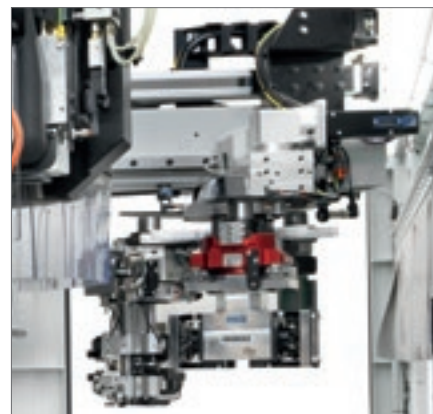
installation à vide supplémentaire utilisée pour un blocage simple et rapide de plusieurs éléments sur la machine.

JUSQU'À 30 POSITIONS POUR AVOIR DE NOMBREUX OUTILS TOUJOURS DISPONIBLES

Magasin outils à râtelier 12/23 positions avec pick-up intégré.



Magasin frontal à emplacement simple, placé sur le chariot X, pour les agrégats et lames jusqu'à 290 mm de diamètre.



Revolver à 6 positions toujours disponible sur le chariot Y.

La possibilité d'échange entre le magasin à râtelier et le magasin à revolver accélère les opérations de changement d'outil, ce qui rend la machine plus productive.

ROVER EDGE

PLACAGE TENACE

Étanchéité du collage maximale, possibilité d'application de chants minces et de chants transparents 3D, entretien facile et nettoyage du panneau pendant le cycle de façonnage.

Le placage se base depuis toujours sur l'application de la colle directement sur le panneau; Biesse a maintenu ce principe, appliqué universellement sur le placage linéaire, y compris sur le placage profilé effectué par les centres d'usinage.



TENUE DU CHANT MAXIMALE



Qualité de pression maximale du chant pendant la phase d'encollage sur panneaux profilés grâce au système de pression du chant doté de deux rouleaux.



Comme pour les plaqueuses de chant de ligne, la colle est appliquée directement sur le panneau afin de garantir une qualité maximale d'encollage. Permet l'utilisation de chants minces ou transparents (3D) avec les mêmes conditions que pour les chants épais et plus résistants.



Le chargement de la colle est effectué en temps masqué dans le système d'alimentation granules solidaire au groupe de collage. En conservant la colle en granules et en gardant en fusion uniquement la quantité nécessaire au façonnage, on garantit la performance maximale de la colle qui conserve ses caractéristiques d'encollage.

COLLAGES SOLIDES ET RÉSISTANTS

Biesse offre des solutions spécifiques pour l'utilisation des colles polyuréthanes résistantes à la chaleur, à l'humidité et à l'eau.



Colles polyuréthanes en granules.



Bacs à colles complémentaires dotés d'installation électrique à décrochement rapide même pour les colles polyuréthanes en granules.

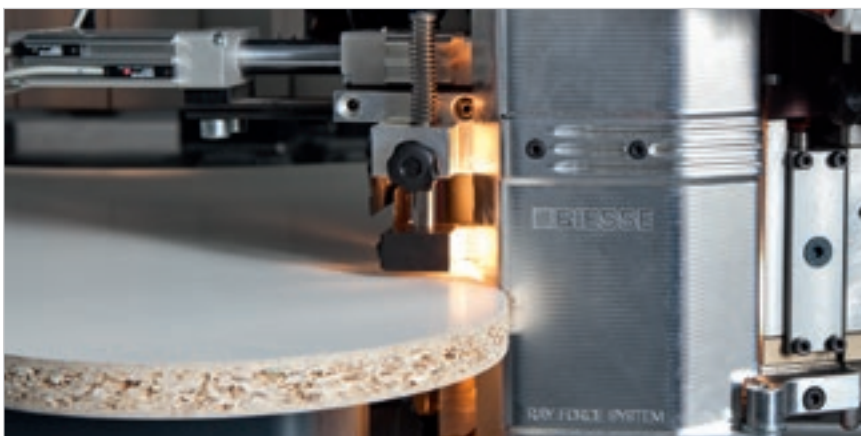


DISPOSITIF DE PRÉFUSION TM10

Nouveau système pour la fusion de la colle polyuréthane en cartouche.

- ✔ Flexibilité d'utilisation élevée grâce aux cartouches de petites dimensions.
- ✔ Système hermétique pour une longue conservation de la colle.
- ✔ Entretien facile.

Biesse offre des solutions spécifiques pour la qualité maximale de la pièce finie grâce à l'utilisation de la technologie zero-joint RayForceSystem.



Équipement RayForceSystem, interchangeable à l'utilisation des colles EVA ou PUR, pour la qualité maximale du produit fini.

RAY FORCE SYSTEM

TECHNOLOGIE INIMITABLE

La haute technologie Biesse répond aux exigences toujours plus complexes du marché en développant une toute nouvelle technologie, unique en son genre, pour l'application du chant sur panneaux profilés : RAY FORCE SYSTEM. Son caractère révolutionnaire provient de sa technique incomparable basée sur la fusion d'une couche réactive à l'aide de lampes à rayons infrarouges. Solution comparable à la technologie Air Force System appliquée sur le placage linéaire.

Les avantages sont incomparables :

- qualité de finition maximale,
- consommations d'énergie réduites,
- simplicité d'utilisation.

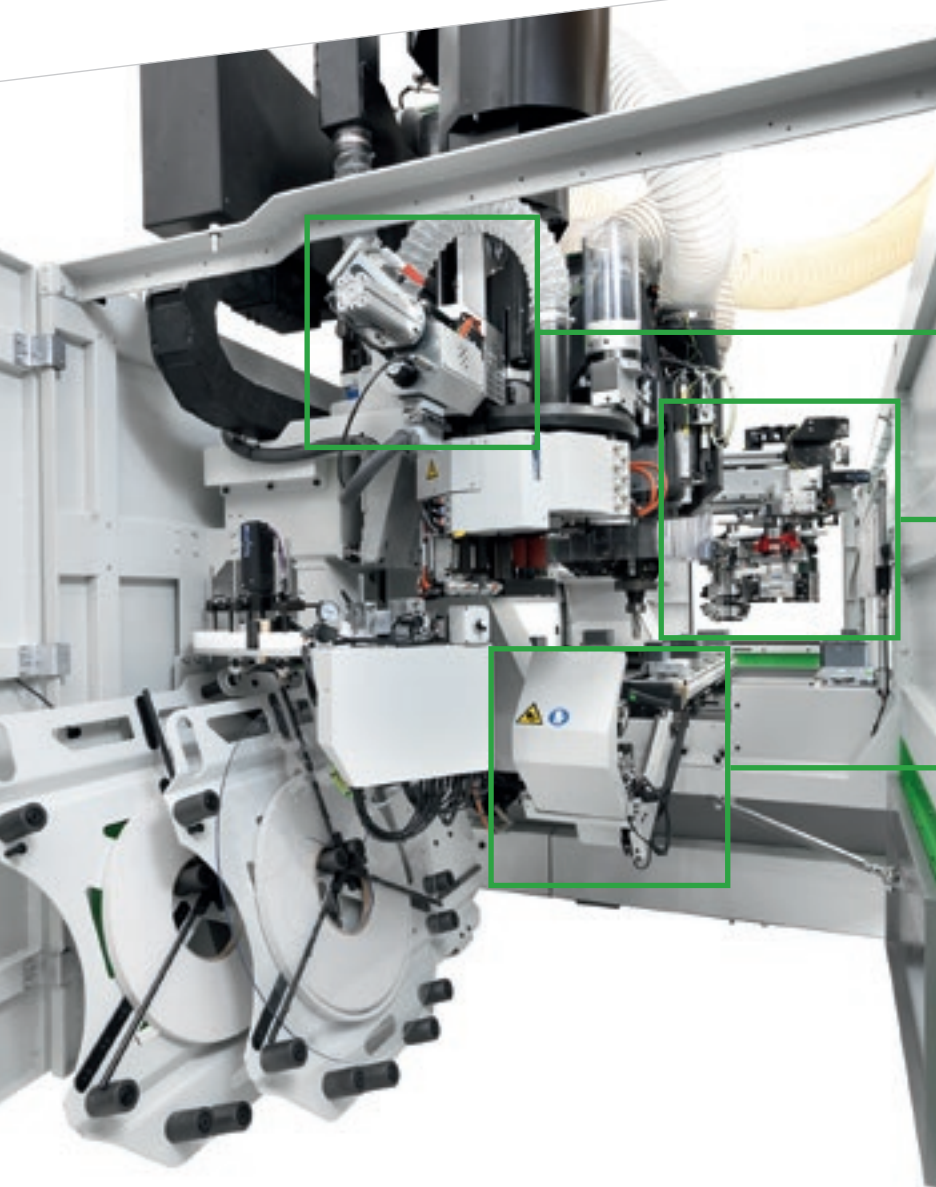


 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

SOLUTIONS QUI AUGMENTENT LA PRODUCTIVITÉ DE LA MACHINE

Facilité d'accès maximale au magasin de chants et aux magasins de la machine pour l'outillage.



DISPOSITIF DE PRÉFUSION TM10

MAGASIN REVOLVER

MAGASIN FRONTAL

VITESSE ET CHANGEMENT DE BOBINES IMMÉDIAT

Magasin de chants avant de : 1 bobine, 2 bobines et/ou alimentation manuelle avec suspension du façonnage.

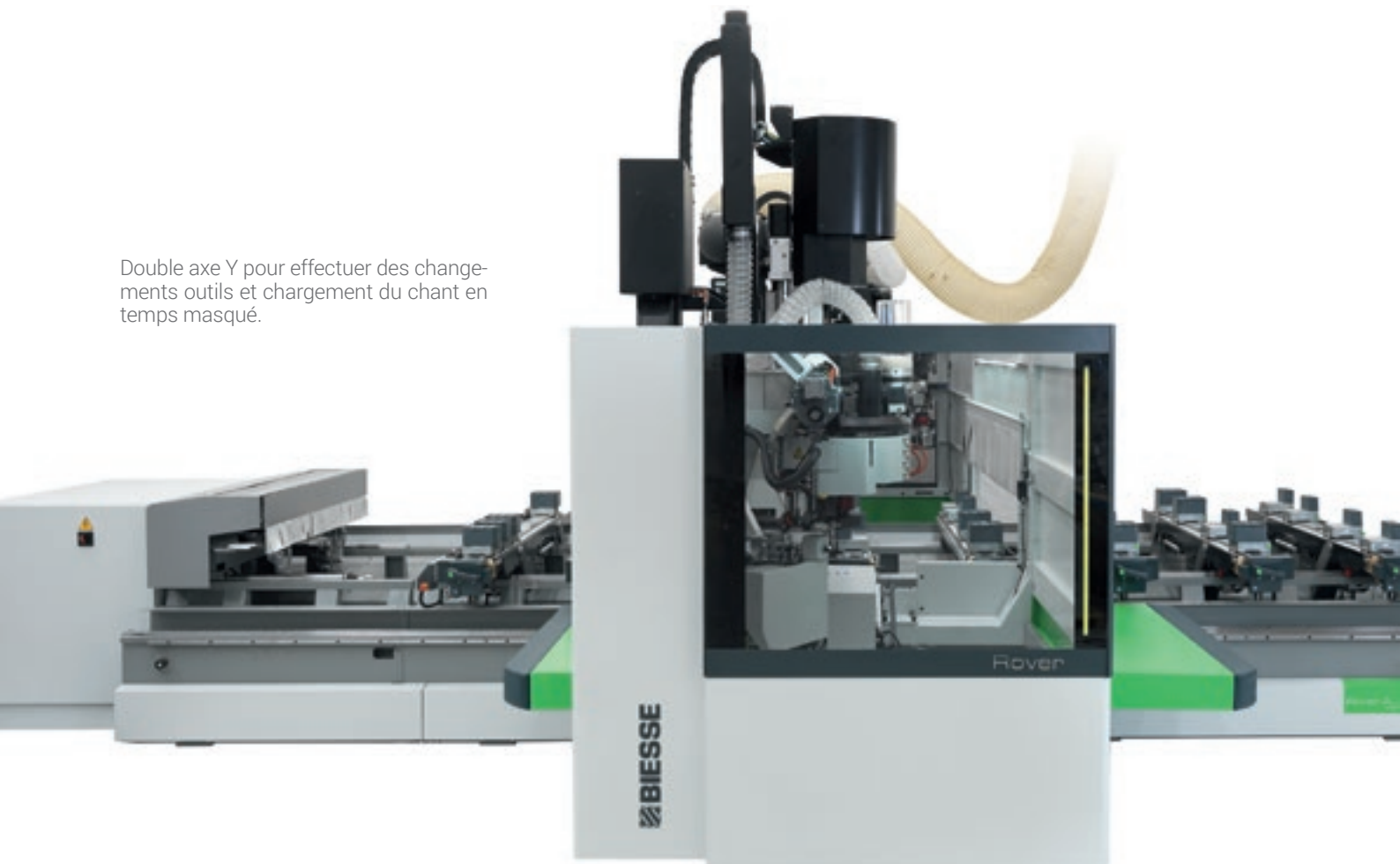
Le magasin pour l'alimentation automatique des chants, à 2 positions, monté à l'avant du chariot X, permet d'utiliser des chants minces ou épais durant le même cycle de travail.

COMPACTE ET ERGONOMIQUE



Une centre d'usinage très compacte conçue pour s'intégrer au mieux au lieu de production. L'opérateur peut toujours accéder à la machine par tous les côtés, en toute sécurité et sans obstacles au sol.

Double axe Y pour effectuer des changements outils et chargement du chant en temps masqué.



UTILISATION MAXIMALE DE TOUTE LA ZONE DE FAÇONNAGE

Le chariot du groupe de placage placé du même côté que les groupes opérateurs permet d'utiliser au maximum la zone de façonnage disponible.

DE NOMBREUSES SOLUTIONS POUR UNE FINITION PARFAITE

AGRÉGATS POUR LA FINITION DE LA PARTIE UPÉRIEURE ET INFÉRIEURE DU CHANT APPLIQUÉ SUR LE PANNEAU

ET60C



Agrégat ébarbeur, rayon interne minimum 30 mm ou 18 mm avec couteaux plats.

ETG60C



Agrégat ébarbeur, racleur de colle, rayon interne minimum 30 mm.

ETS60C



Agrégat ébarbeur, liquide anti-adhérent, rayon interne minimum 80 mm.

EGS60C



Agrégat racleur de chant, racleur de colle, rayon interne minimum 30 mm.

EF60B



Agrégat de finissage du chant à trois fonctions : ébarbage, raclage de chant et colle ; rayon interne minimum 30 mm.



Banc pour faciliter le réglage des agrégats de finissage du chant et utilisable à l'extérieur de la machine.

AGRÉGATS POUR LE FINISSAGE DU CHANT SUR LES ARÊTES DU PANNEAU



Outil bordeur/arrondisseur



Agrégat bordeur, lame 215 mm



Lame 260 mm pour bordage 5 axes



Lame 300 mm pour bordage sur 5 axes



Agrégat bordeuse/arrondisseuse avec copiage horizontal



Agrégat pour le finissage des chants appliqués sur les arêtes qui terminent sur des profils post-formés

QUALITÉ MAXIMALE DU PRODUIT FINI



Agrégat souffleur et distributeur de liquide anti-adhésif.



Agrégat ébarbeur, avec distribution de liquide anti-adhérent.



Agrégat brosseur avec distributeur de liquide nettoyant du fil de colle.



Groupe souffleur.



Groupe souffleur à 4 sorties utilisable également avec les agrégats de finition du chant.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE DE FAÇONNAGE



Groupe souffleur



Agrégat pour fraisage d'angles internes 90°.



ERGONOMIE ET SÉCURITÉ MAXIMALES POUR L'OPÉRATEUR

LES MACHINES BIESSE SONT CONÇUES POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ.

Protection intégrale du groupe opérateur ; le portillon frontal avec ouverture à double vantail garantit une visibilité maximale et la facilité d'accès aux groupes opérateurs pour l'outillage.



PLUSIEURS SOLUTIONS DISPONIBLES

- ✔ La nouvelle solution full bumper permet d'accéder au plan de travail par tous les côtés.
- ✔ Solution Bumper plus photocellules, productive et ergonomique.



Bandes latérales pour protéger le groupe opérateur, mobiles pour travailler à la vitesse maximale en toute sécurité.

LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



PC dans l'armoire électrique avec système d'exploitation Windows en temps réel et interface logicielle bSolid.

Console mobile permettant un accès facile à toutes les fonctions et à la programmation de la machine.

VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ

Bande LED à 5 couleurs indiquant l'état de la machine en temps réel et permettant le contrôle de l'état de la machine de la part de l'opérateur à tout moment.



LA TECHNOLOGIE LA PLUS ÉVOLUÉE À PORTÉE DE MAIN



BPAD

Console de contrôle Wi-Fi pour effectuer les principales fonctions nécessaires lors des phases de préparation de la zone de façonnage, d'outillage des groupes opérateurs et des magasins porte-outil.

bPad représente un bon outil d'assistance à distance grâce aux fonctionnalités d'appareil photo et de lecture de codes barres.



BTOUCH

Nouvel écran tactile de 21,5" qui permet d'exécuter toutes les fonctions réalisées par la souris et par le clavier en assurant une interactivité directe entre l'utilisateur et le dispositif. Parfaitement intégré à l'interface de la bSuite 3.0 (et versions suivantes), optimisée pour une utilisation tactile, il profite au mieux et avec la plus grande simplicité des fonctions des logiciels Biesse installés sur la machine.

BPAD ET BTOUCH SONT UNE OPTION QUI PEUT ÊTRE ACHETÉE MEME APRÈS L'ACHAT DE LA MACHINE POUR AMÉLIORER LES FONCTIONNALITÉS ET L'UTILISATION DE LA TECHNOLOGIE À DISPOSITION.

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 est la nouvelle frontière de l'industrie basée sur les technologies numériques, sur les machines qui communiquent avec les entreprises. Les produits sont capables de communiquer et d'interagir entre eux de manière autonome au sein des processus de productions connectés par des réseaux intelligents.



L'engagement de Biesse est de transformer les usines de nos clients en real-time factories prêtes à garantir les opportunités de la digital manufacturing. Les machines intelligentes et les logiciels deviennent des outils incontournables qui facilitent le travail quotidien des personnes qui façonnent le bois et de nombreux autres matériaux dans le monde entier.

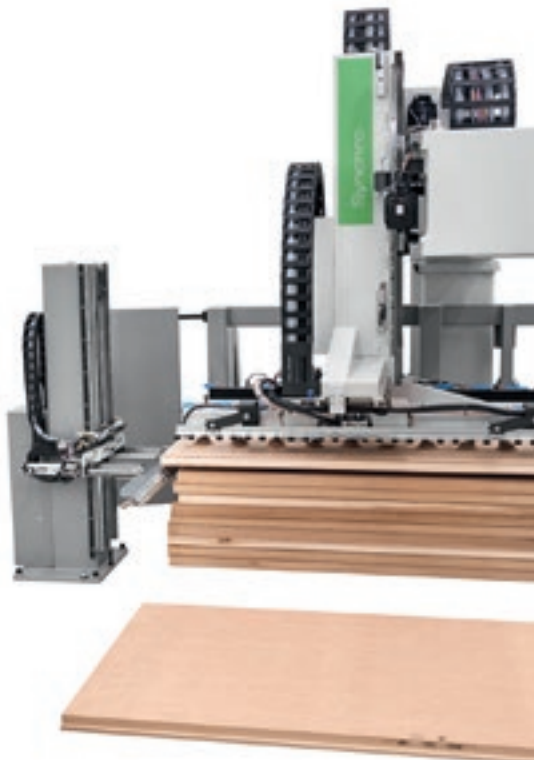
INDUSTRY 4.0 READY

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

Cellule automatisée pour le façonnage d'un lot de panneaux ou de portes.

Synchro est un dispositif de chargement/déchargement qui transforme le centre d'usinage Rover en cellule automatique, pour produire en autonomie une pile de panneaux sans intervention de l'opérateur :

- ✔ il élimine les risques de dégâts durant la manipulation des panneaux lourds, qui exigent l'intervention de 2 opérateurs
- ✔ il est facile à utiliser, car le programme d'usinage du centre de travail contient également les instructions pour la commande de Synchro
- ✔ son encombrement est contenu et il peut être placé à gauche ou à droite du centre d'usinage
- ✔ il est disponible en différentes configurations, en fonction des dimensions des panneaux à manipuler et de la disposition des piles.
- ✔ e della disposizione delle pile.



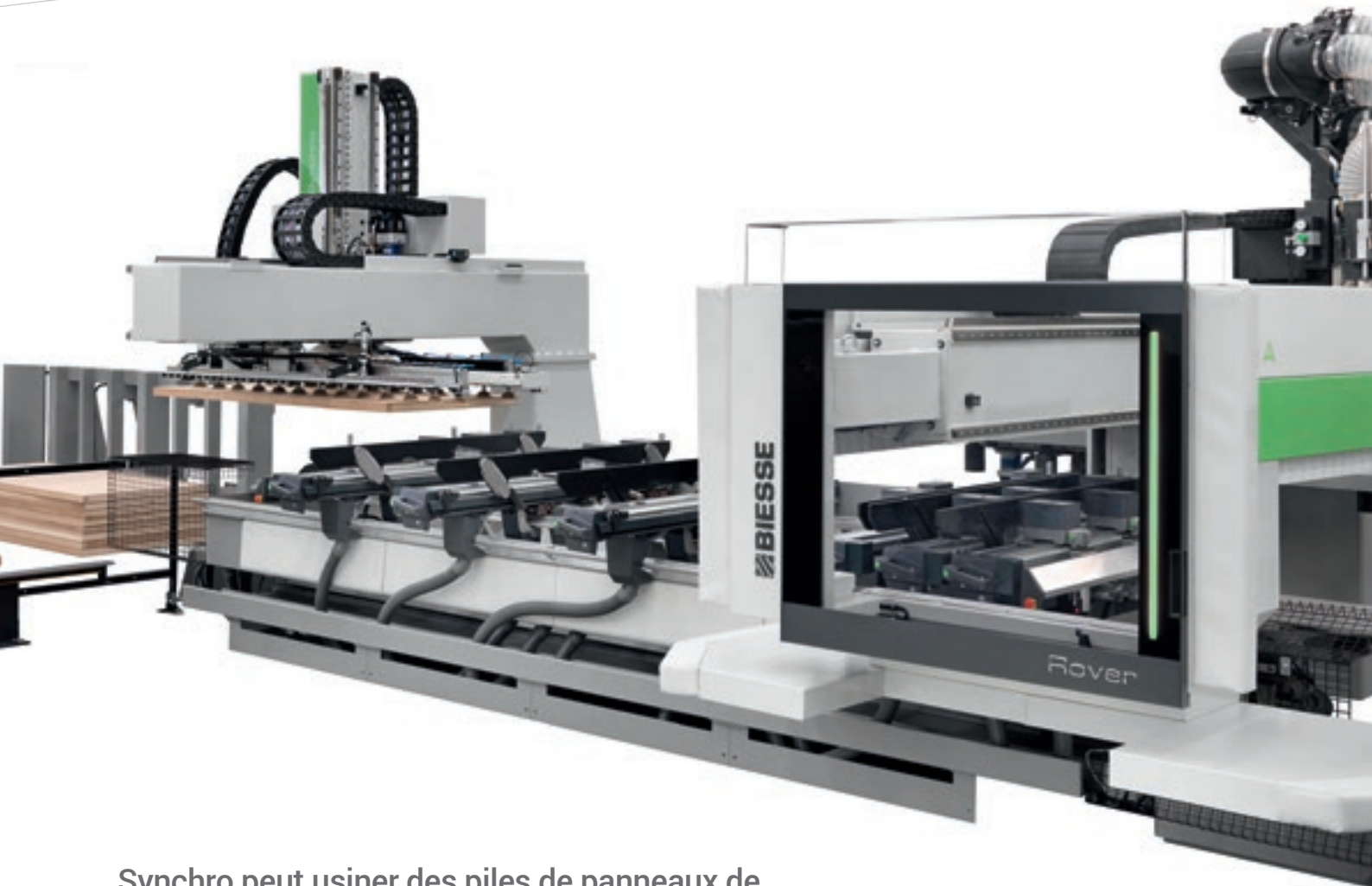
Dispositif de prélèvement de panneaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés

Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule même en présence de matériaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés, souvent munis d'un film de protection.

Dispositif de prélèvement du panneau avec positionnement automatique des barres porte-ventouses

En fonction des dimensions du panneau façonné :

- ✔ ne nécessite aucune intervention de l'opérateur pour ajouter ou enlever les barres porte-ventouses
- ✔ temps inactifs considérablement réduits pour exécuter des changements de format
- ✔ réduction des risques de choc causés par des opérations d'outillage incorrectes.



Synchro peut usiner des piles de panneaux de dimensions différentes les uns par rapport aux autres grâce au dispositif de référence de la pile et au cycle de pré-alignement du panneau, qui est exécuté en temps masqué tandis que le centre d'usinage Rover exécute le façonnage du panneau précédent.



Lecteur de codes à barres pour l'envoi automatique du programme d'usinage du centre d'usinage Rover.

Configuration dédiée pour le chargement/déchargement simultané de 2 panneaux, pour optimiser la productivité du centre d'usinage :

- ▶ 0 opérateur
- ▶ 1 programme d'usinage
- ▶ 2 panneaux

PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Tapis motorisé pour l'évacuation des copeaux et déchets.

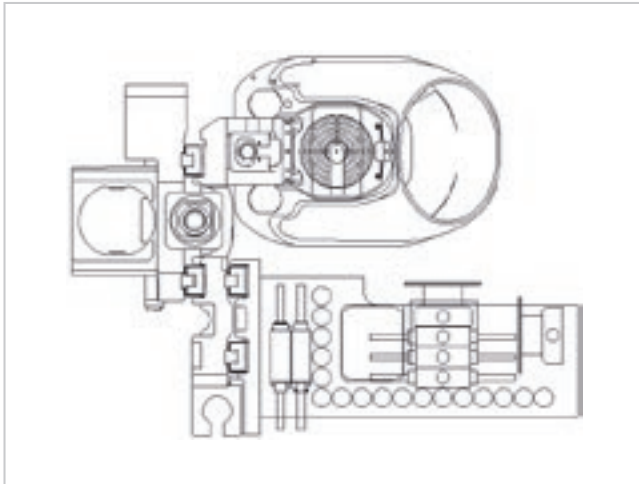


Défecteur (transporteur de copeaux) géré par contrôle numérique.

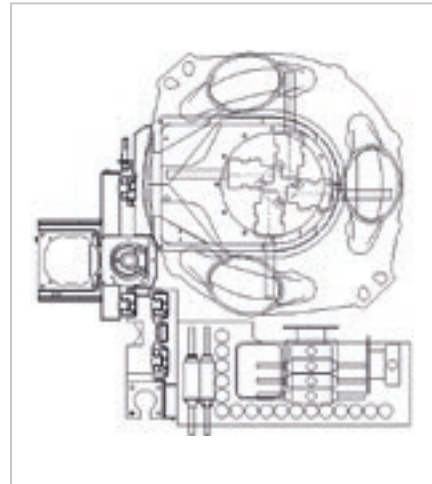


Coiffe d'aspiration réglable sur 8 positions (pour 4 axes) et 12 positions (pour 5 axes).

COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



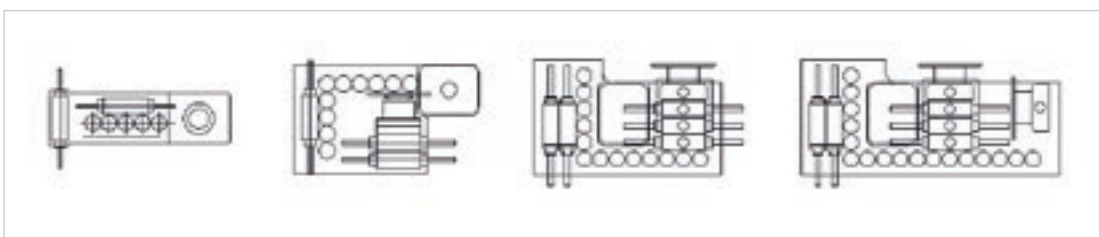
Unité de fraisage à 4 axes d'une puissance allant jusqu'à 19,2 kW.



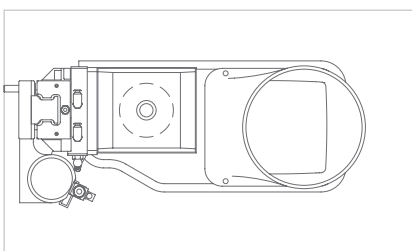
Unité de fraisage à 5 axes d'une puissance de 13 kW.



Axe C-Torque pour une rapidité et une précision maximales de la gestion des agrégats.



Têtes de perçage disponibles de 9 à 29 positions : BH9 - BH17 L - BH24 L - BH29 2L



Unité de fraisage verticale
Puissance du moteur 7,2 kW.



Unité de fraisage verticale à rotation à droite ou à gauche, avec changeur d'outil manuel.

Permet de réaliser des fraisages légers, de début de façonnage ou de coupe en bout/arrondissement du chant sans devoir changer d'outil.

DONNÉES TECHNIQUES

PLAGE D'USINAGE

		Z	Y	X	Pendulaire X	Pendulaire X avec suspension (***)
Rover A Edge 1532	mm	245 (*) / 75 (**)	1550 (épaisseur maximum du panneau pouvant être chargé 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 (épaisseur maximum du panneau pouvant être chargé 1860)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1842	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1856	mm			5540	2200	2615

(*) Avec modules de vide H29, longueur d'outils max 160 mm, y compris l'agrégat HSK dans le magasin revolver.

(**) Avec configuration placage.

(***) Le façonnage pendulaire avec suspension permet de disposer d'une zone de façonnage supplémentaire ; l'opération de chargement n'est pas permise durant le placage sur le coté opposé. Pour les opérations de chantournage et de finissage des chants, il est possible de configurer la même limite dans le programme, afin d'obtenir une meilleure productivité et qualité.



DIMENSIONS FULL BUMPER

		Vitesse maximale 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	

(*) Pour installer la machine contre un mur

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent représenter des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis. Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A).

Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (LwA) pendant le façonnage sur machine avec pompes à cames Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertitude de mesure K dB(A) 4.

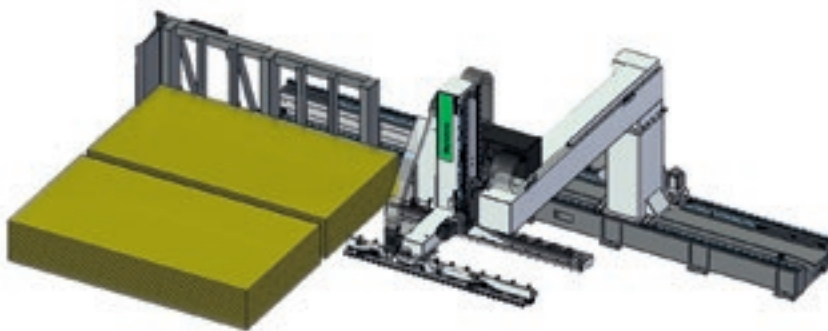
Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3 : 2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs de niveau sonore indiquées se réfèrent à des niveaux d'émission et ne représentent pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour établir si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou pas. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel la force de travail est sujette comprennent la durée d'exposition, les caractéristiques du local de travail, d'autres sources de poussière et de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus adjacents. Quoi qu'il en soit, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.



ENCOMBREMENTS PHOTOCELLULES + BUMPERS + GRILLES

Vitesse maximale 60 m/min

		X	Y	Area (m ²)
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



PLAGE D'USINAGE SYNCHRO

Longueur (min / max)	mm	400 / 3200 *
Largeur (min / max)	mm	200 / 2200 *
Épaisseur (min / max)	mm	8 / 150
Poids (1 panneau / 2 panneaux)	Kg	150 / 75
Hauteur utile pile	mm	1000
Hauteur pile du sol (y compris Europalettes 145 mm)	mm	1145

(*) Les valeurs Min et Max peuvent varier en fonction des configurations de Synchro et du centre d'usinage Rover auquel Synchro est asservi.

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

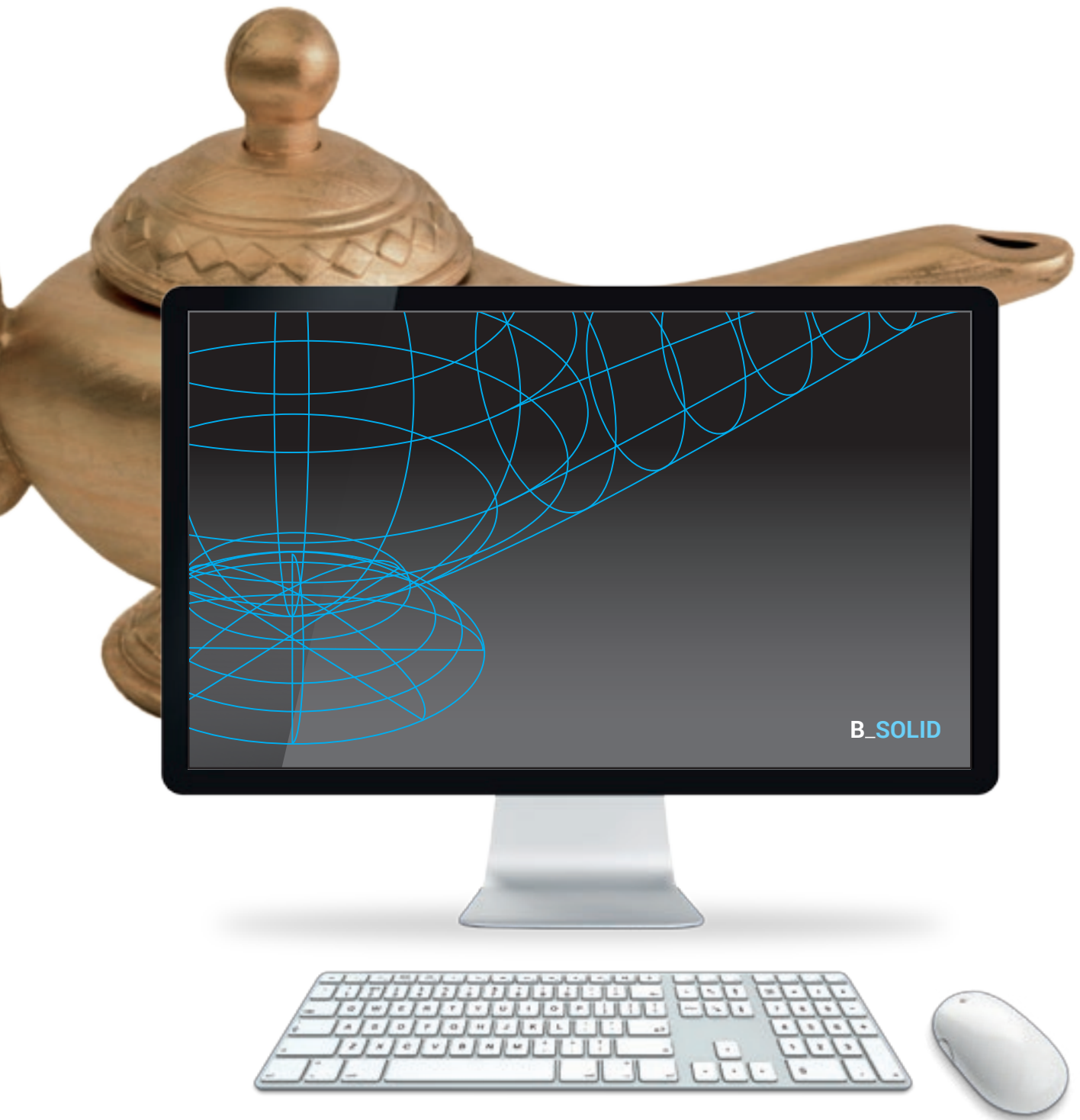


B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.

- Conception en quelques clics.
- Simulation du façonnage pour avoir une visualisation préalable de la pièce et être guidé dans sa conception.
- Réalisation virtuelle de la pièce afin de prévenir les éventuelles collisions, permettant d'équiper la machine de la meilleure façon possible.
- Simulation de l'usinage avec calcul du temps d'exécution.



B_SOLID



SIMPLIFIER LA PROGRAMMATION DU PLAQUAGE



**B_EDGE EST UN MODULE SUPPLÉMENTAIRE
INTÉGRÉ DANS LA B_SUITE. EN UTILISANT LES
CAPACITÉS DE LA SUITE, B_EDGE SIMPLIFIE LA
PROGRAMMATION DU PROCESSUS DE PLACAGE.**

- Émission automatique de la séquence des opérations de placage.
- Actualisation des connaissances de base du logiciel suivant les exigences d'usinage.
- Simplification de la gestion des chants et des dispositifs de placage.

B_EDGE



LES IDÉES PRENNENT FORME ET MATIÈRE



B_CABINET EST UNE SOLUTION UNIQUE POUR GÉRER LA PRODUCTION DE MEUBLE DE LA CONCEPTION 3D JUSQU'À LA SURVEILLANCE DU FLUX DE PRODUCTION. IL PERMET D'IMAGINER LE DESIGN D'UN ESPACE ET DE PASSER RAPIDEMENT À LA CRÉATION DES ÉLÉMENTS INDIVIDUELS QUI LE COMPOSENT POUR GÉNÉRER DES IMAGES RÉALISTES À PARTIR D'UN CATALOGUE, DE GÉNÉRER DES IMPRESSIONS TECHNIQUES AUX RAPPORTS DE BESOINS, LE TOUT AU SEIN D'UN SEUL ENVIRONNEMENT.

B_CABINET FOUR (MODULE COMPLÉMENTAIRE) SIMPLIFIE LA GESTION DE TOUTES LES PHASES DE TRAVAIL (COUPE, FRAISAGE, PERÇAGE, PLACAGE, ASSEMBLAGE, CONDITIONNEMENT) À PORTÉE DE CLIC.

B_CABINET FOUR INCLUT UN ENVIRONNEMENT DÉDIÉ À LA SURVEILLANCE EN TEMPS RÉEL DE L'ÉVOLUTION DES PHASES DE PRODUCTION. IL PERMET AINSI UN CONTRÔLE COMPLET DE L'ÉTAT DE LA COMMANDE PHASE PAR PHASE, GRÂCE À DES GRAPHIQUES ET DES VUES 3D.

B_CABINET



SOPHIA

UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES



SOPHIA est la plate-forme IoT de Biesse, réalisée en collaboration avec Accenture, qui offre à ses clients une vaste gamme de services pour simplifier et rationaliser la gestion du travail.

La plate-forme permet d'envoyer en temps réel des informations et des données sur les technologies utilisées pour optimiser les performances et la productivité des machines et des lignes.

- **10% RÉDUCTION DES COÛTS**
- **50% RÉDUCTION DU TEMPS D'ARRÊT MACHINE**
- **10% AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ**
- **80% RÉDUCTION DU TEMPS DE DIAGNOSTIC D'UN PROBLÈME**

SOPHIA PORTE L'INTERACTION ENTRE LE CLIENT ET LE SERVICE À UN NIVEAU SUPÉRIEUR.

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA offre la meilleure visibilité des performances spécifiques des machines à travers le diagnostic à distance, l'analyse des arrêts machine et la prévention des pannes.

Le service prévoit la connexion continue avec un centre de contrôle, la possibilité d'appel intégré dans l'appli client avec la gestion prioritaire des signalements et une visite de diagnostic et de performances durant la période de garantie. Par le biais de SOPHIA, le client profite d'une assistance technique prioritaire.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA est le nouvel outil facile, intuitif et personnalisé pour commander des pièces détachées Biesse.

Le portail offre aux clients, aux concessionnaires et aux filiales la possibilité de naviguer au sein d'un compte personnalisé, de consulter la documentation, constamment mise à jour, des machines achetées et de créer un panier d'achat de pièces détachées avec indication de la disponibilité en stock en temps réel et du tarif correspondant, ainsi que de suivre la progression de la commande.

 **BIESSE**

en collaboration avec  **accenture**

SERVICE & PIÈCES DÉTACHÉES

Coordination directe et immédiate
entre Service et Pièces Détachées
pour les demandes d'intervention.
Assistance Client avec un personnel
Biesse dédié disponible au siège
et/ou auprès du client.

BIESSE SERVICE

- ▣ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ▣ Centre de formation des techniciens Field Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ▣ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ▣ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ▣ Mise à jour du logiciel.

500

techniciens Biesse Field en Italie
et dans le monde.

50

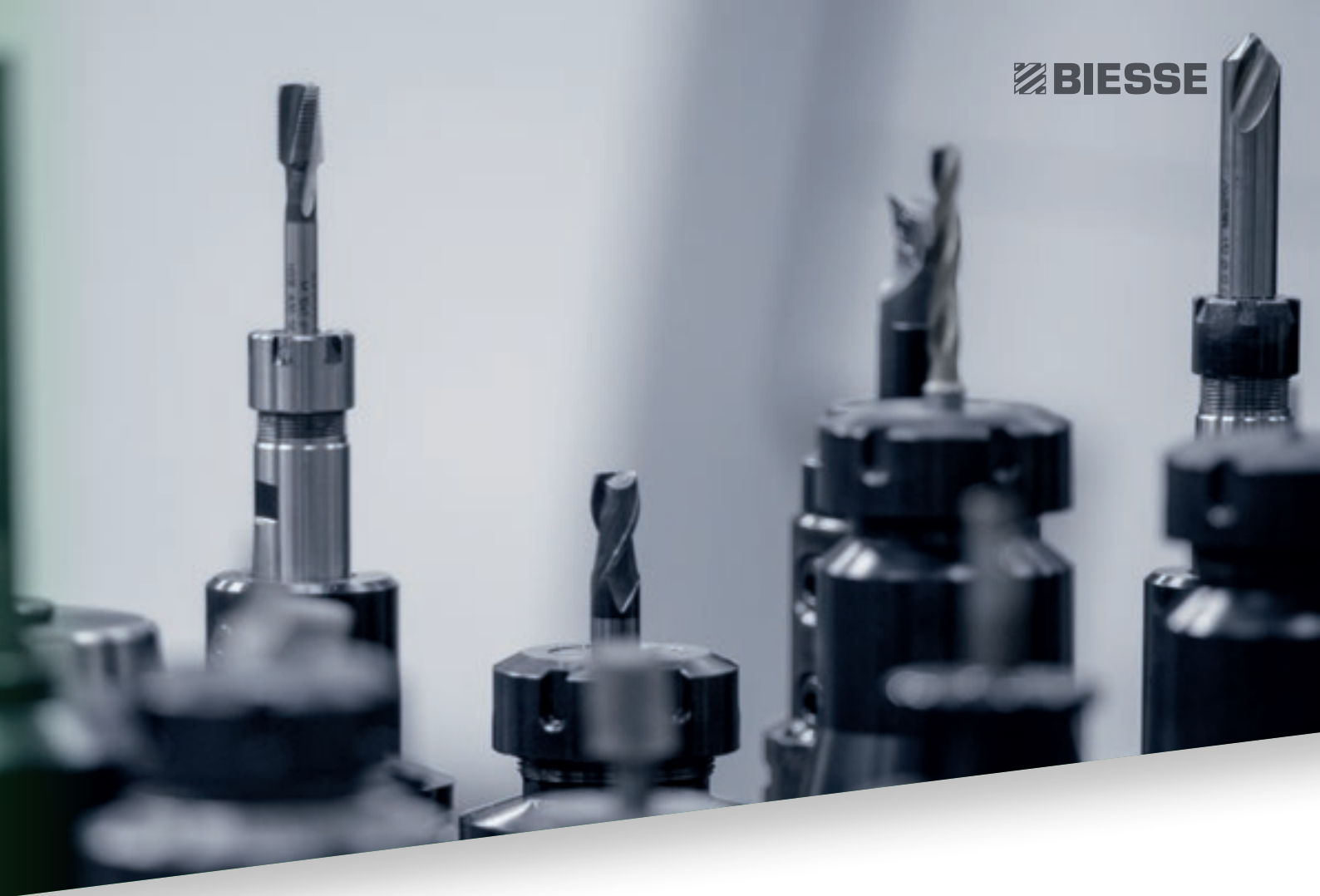
techniciens Biesse opérant
en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés
chaque année.

The background of the top half of the page is a close-up photograph of several different types of drill bits. The bits are arranged in a row, with some in sharp focus and others blurred in the background. They are set against a light, neutral background.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et le service après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées. Grâce à son réseau mondial et son équipe hautement spécialisée, il garantit un service d'assistance et la disponibilité des pièces de rechange sur place partout dans le monde et en ligne 24/24h et 7/7 jours.

BIESSE PIÈCES DÉTACHÉES

- ▀ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ▀ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ▀ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ▀ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatisés.

92%
de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

96%
de commandes exécutées dans les délais établis.

100
techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500
commandes gérées chaque jour.

MADE WITH BIESSE

LA TECHNOLOGIE DU GROUPE BIESSE SUPPORTE L'EFFICACITÉ PRODUCTIVE DES PRINCIPAUX PRODUCTEURS DE MEUBLES DU MONDE

"Nous étions à la recherche d'une solution assez innovante pour pouvoir répondre simultanément à toutes nos exigences", commente le responsable de production de l'un des principaux producteurs de meubles au monde.

"Une bonne partie de notre production était déjà réalisée grâce à l'utilisation d'outils à contrôle numérique mais aujourd'hui 100% de ce que nous produisons naît de ces technologies.

De là la nécessité d'augmenter notre capacité de production. Biesse a présenté une solution qui nous a beaucoup plu, une véritable ligne de centres de façonnage et de magasins automatiques. Innovante, fascinante et résolument puissante.

Avec Biesse, nous avons défini une solution "clés en main" à concevoir, construire, tester, installer, vérifier et mettre à régime dans des délais définis".

Source: tiré d'une interview au responsable de production de l'un des principaux producteurs de meubles au monde.

LIVE THE EXPERIENCE



Technologies interconnectées et services évolués qui optimisent l'efficacité et la productivité, en générant de nouvelles compétences au service du client.

VIVEZ L'EXPÉRIENCE BIESSE GROUP DANS NOS CAMPUS DU MONDE ENTIER.

