

PRO VER A EDGE 15/18

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР С ЧПУ



 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

ТЕХНОЛОГИЯ ДЕМОНСТРИРУЕТ МАКСИМАЛЬНУЮ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИ ОБЛИЦОВКЕ КРОМКИ ФИГУРНЫХ ПАНЕЛЕЙ



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

улучшений в производственных процессах, которые позволят фабрикам выполнять **больше разноформатных заказов**. При этом должны поддерживаться неизменно высокие стандарты качества продукции с соблюдением точных сроков изготовления и возможностью создавать индивидуальные дизайны для самых взыскательных клиентов.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

техническими решениями, обогащенными собственной экспертизой, знанием процессов и материалов. **Rover A Edge 15/18** - это новый обрабатывающий центр с ЧПУ и с портальной конструкцией, предназначенный для производства фигурных панелей и облицовки их кромки на одном станке. Идеальное решение для малых и средних предприятий, которым требуется простота использования, качество изготовления, долговременная надежность.



ROVER A EDGE 15/18

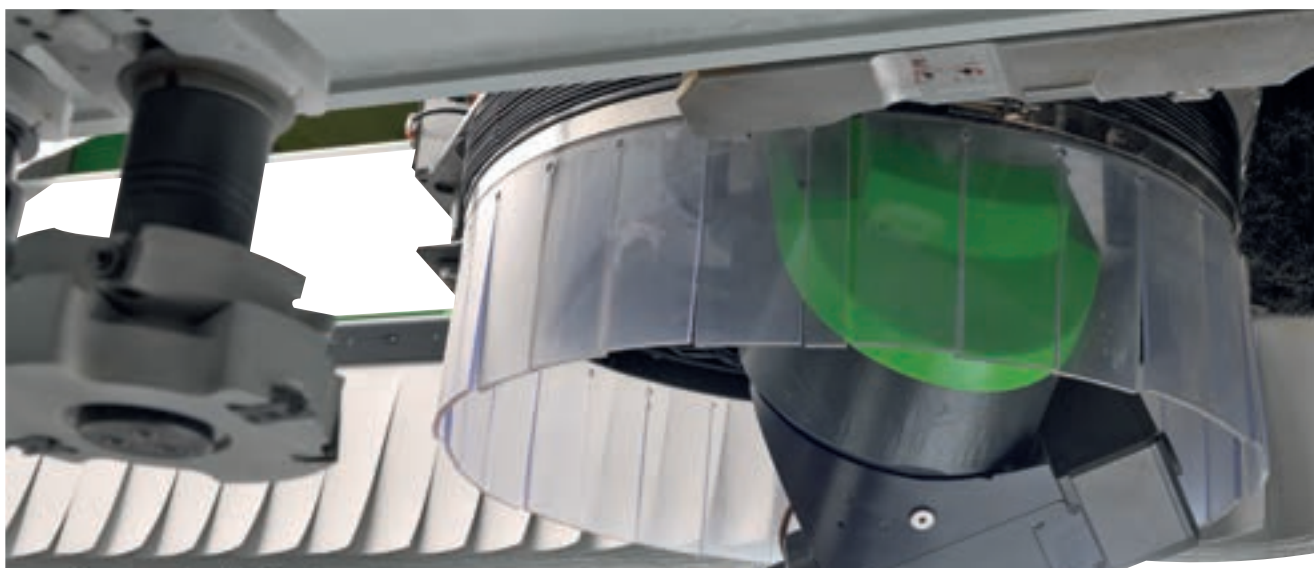
- ✔ НАДЕЖНОСТЬ И ПРОЧНОСТЬ БЛАГОДАРЯ ПОРТАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ
- ✔ СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ НАЛАДКИ И ОСНАСТКИ
- ✔ ОПТИМАЛЬНАЯ АДГЕЗИЯ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА
- ✔ ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- ✔ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СТАНКА
- ✔ ЭКОНОМИЧНОСТЬ И КОМПАКТНОСТЬ.

МАКСИМАЛЬНАЯ ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ

Rover A Edge 15/18 позволяет осуществлять различные виды обработки на одном станке, гарантируя качество, точность и долгосрочную надежность.



КОНФИГУРАЦИЯ С 4 ОСЯМИ



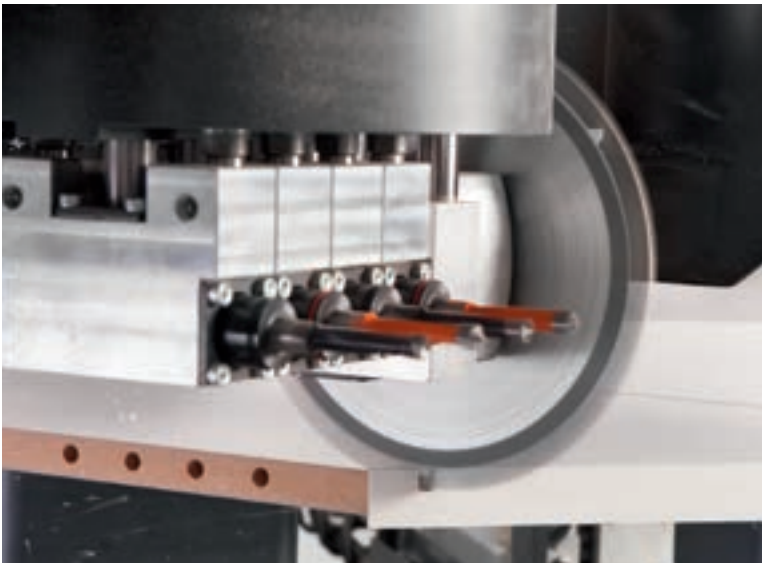
КОНФИГУРАЦИЯ С 5 ОСЯМИ

Технологически продвинутая рабочая голова с 5 осями позволяет обрабатывать детали сложной формы при поддержке высокого качества и точности.

КОМПОНЕНТЫ ВЫСШЕГО УРОВНЯ



ОБЛИЦОВКА КРОМКИ КРИВОЛИНЕЙНЫХ ПАНЕЛЕЙ



СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ

Полная конфигурация рабочей группы позволяет производить разнообразные виды обработки при поддержании высокого качества продукции.

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ НА ДОЛГИЙ СРОК

Портальная конструкция Rover A Edge 15/18 разработана, чтобы выдерживать высокие рабочие нагрузки, сохраняя качество готового изделия.



В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗЛИЧНЫХ ТРЕБОВАНИЙ, ПРЕДУСМОТРЕНЫ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ



ATS (Advanced Table-Setting System)

Эта система обеспечивает простое и быстрое ручное позиционирование систем блокировки.

EPS (Electronic Positioning System)

Эта система обеспечивает автоматическое и быстрое позиционирование систем блокировки на заданных уровнях.

Двигатели вместе с функцией контроля и предупреждения столкновений обеспечивают выполнение контролируемого позиционирования, не допуская каких-либо столкновений.



SA (Set Up Assistance)

Эта система обеспечивает простое, быстрое и контролируемое ручное позиционирование систем блокировки. Линейные датчики на рабочей поверхности и функция контроля и предупреждения столкновений предотвращают любые столкновения.

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.



СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ



Easy Zone

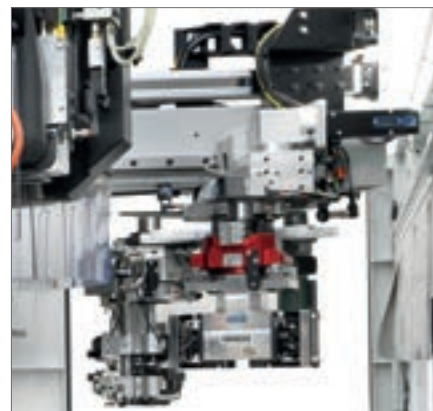
Дополнительная вакуумная система, которая используется для быстрой и простой блокировки нескольких элементов на станке.

СТАНОК МОЖЕТ БЫТЬ ОСНАЩЕН МАГАЗИНОМ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ

Магазин на 12 или 23 инструмента с интегрированной подачей.



Одноместный передний магазин, расположенный на каретке X, для агрегатов и пил диаметром до 290 мм.



6-позиционный револьвер, всегда присутствующий на каретке Y.

Возможность переключения между инструментальным шкафом и револьверной подачей ускоряет операции смены инструмента, делая машину более производительной.

ROVER EDGE

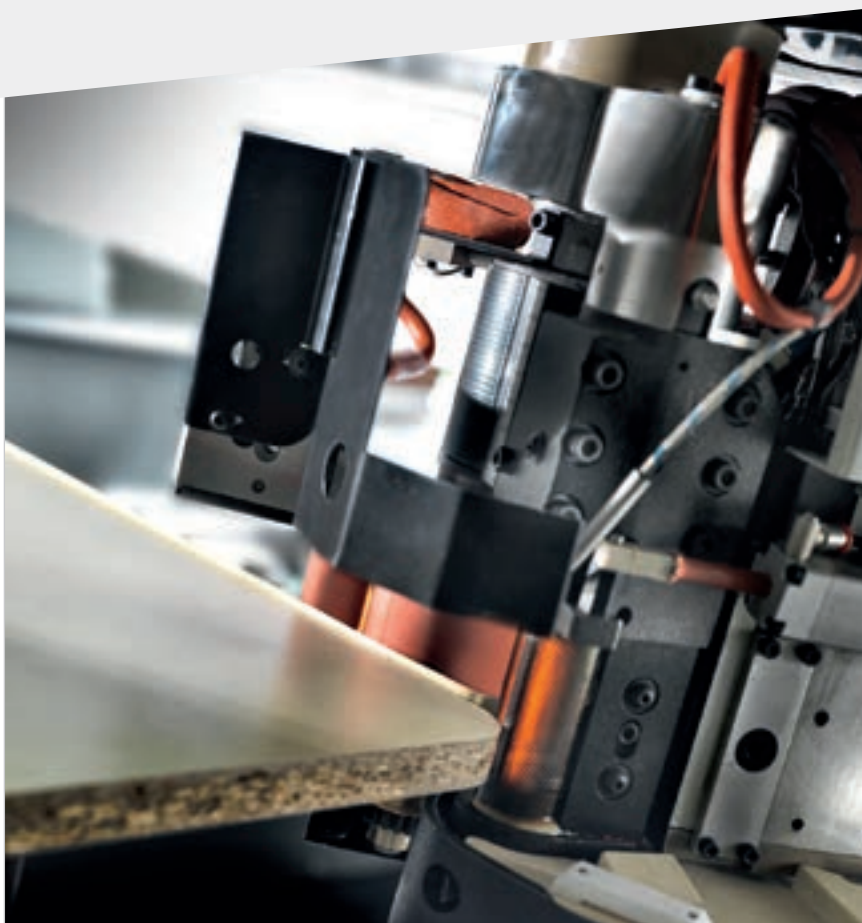
НАДЕЖНАЯ КРОМКООБЛИЦОВКА

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 кромкооблицовке криволинейных поверхностей, осуществляемой на обрабатывающих центрах.



НАДЕЖНАЯ ФИКСАЦИЯ КРОМКИ



Максимальное качество прижима кромки в фазе наклеивания на фигурные 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 в гранулах



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

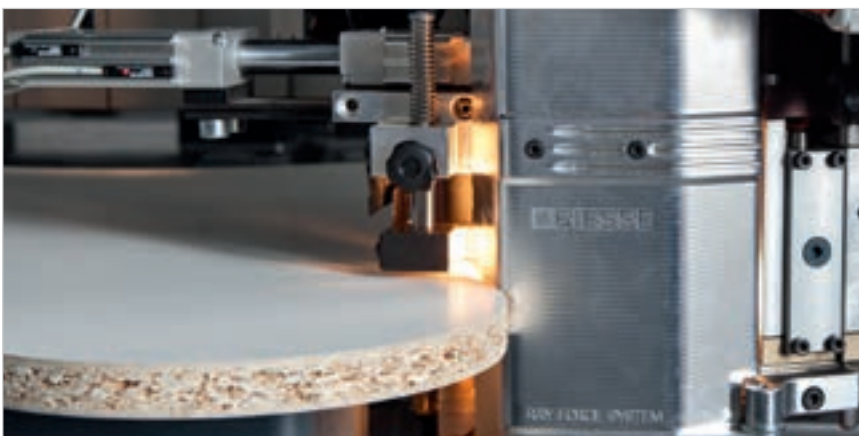


ПРЕФУЗОР TM10

Новая система для плавления полиуретанового клея в картриджах.

- ▶ Высокая гибкость применения благодаря картриджам небольших размеров.
- ▶ Герметичная система длительного хранения клея.
- ▶ Простота обслуживания.

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.

RAY FORCE SYSTEM

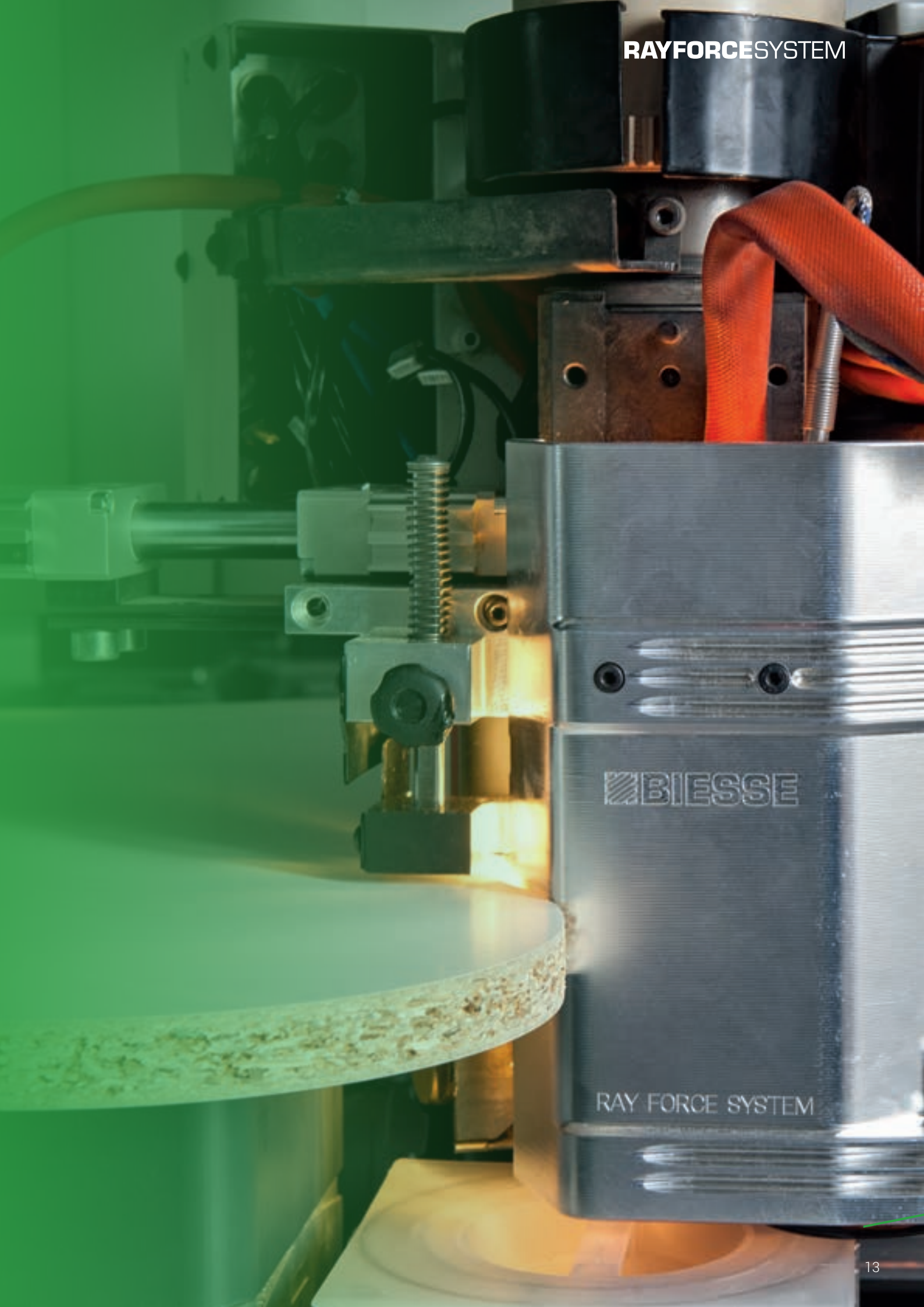
УНИКАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

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

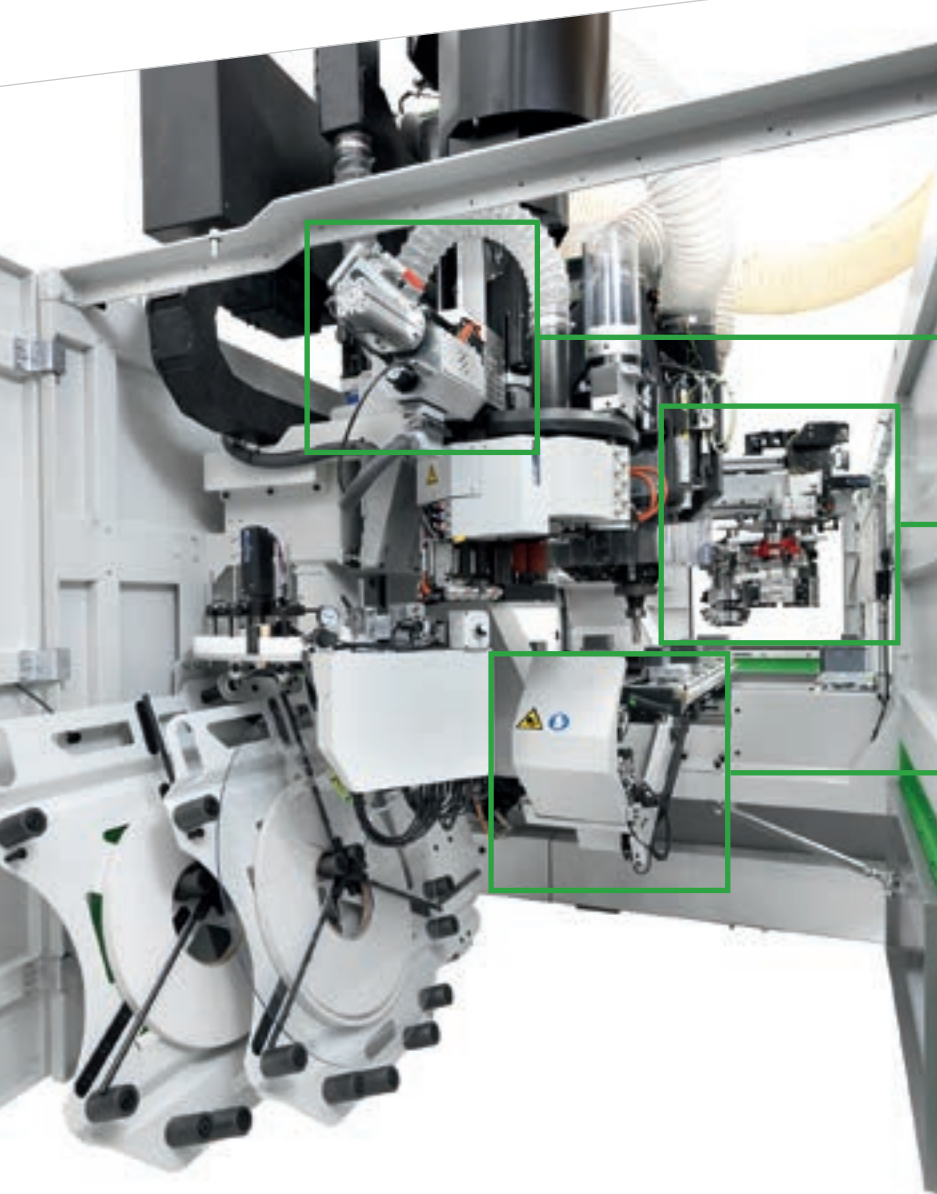


 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

РЕШЕНИЯ, УВЕЛИЧИВАЮЩИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СТАНКА

Максимальная легкость доступа к магазину с кромками и магазинам для оснастки станка.



ПРЕФУЗОР ТМ10

РЕВОЛЬВЕРНЫЙ
МАГАЗИН

ПЕРЕДНИЙ МАГАЗИН

СКОРОСТЬ И НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНОСТЬ СМЕНЫ БОБИН

Передний магазин кромки с: 1 катушкой, 2 катушками и/ или ручной подачей с механической подвеской.

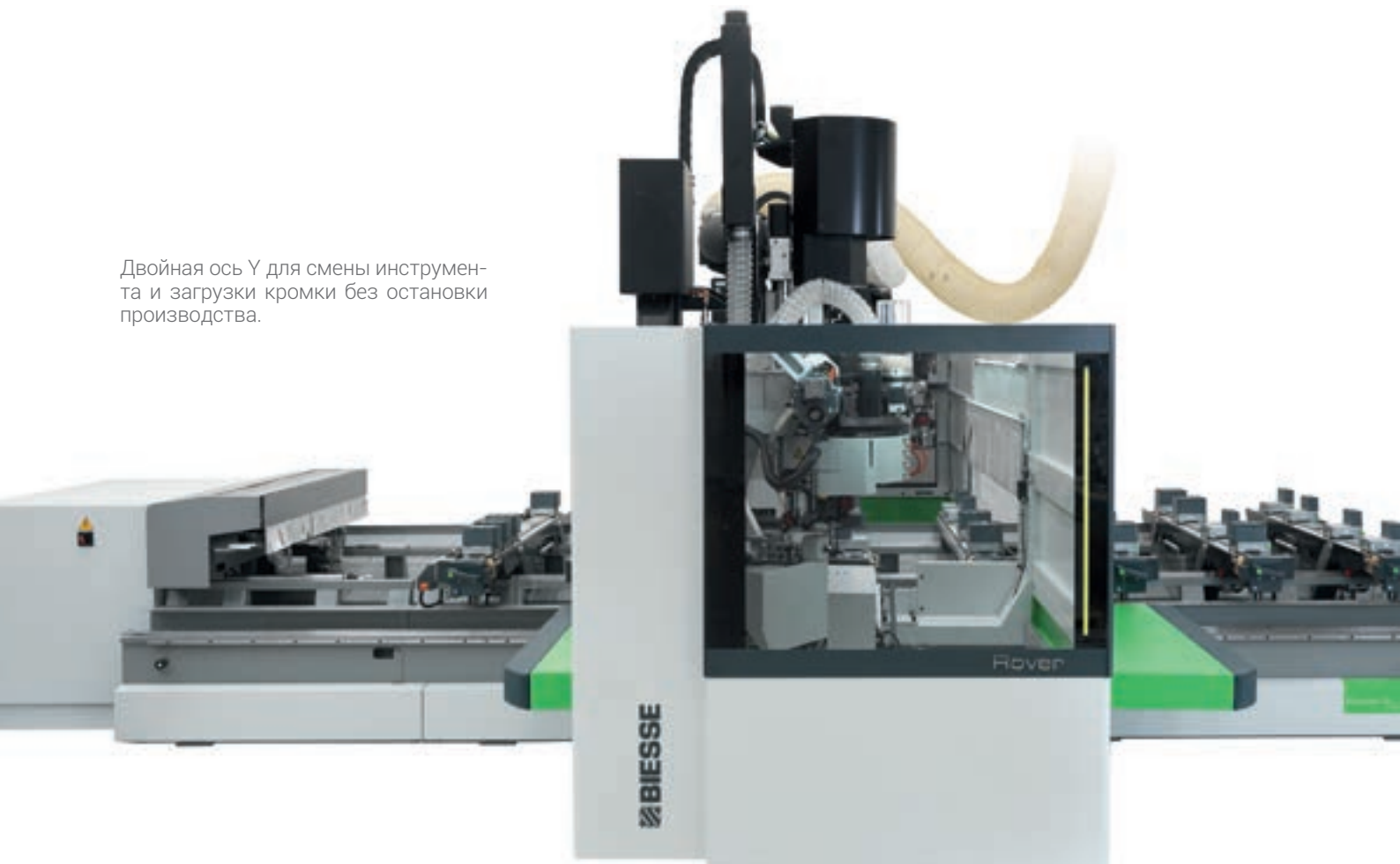
Магазин для автоматической подачи кромки с двумя положениями, установленный спереди на каретке X, позволяет использовать тонкие или толстые кромки во время одного и того же рабочего цикла.

КОМПАКТНЫЙ И ЭРГОНОМИЧНЫЙ



Очень компактный станок, легко адаптируемый к производственным площадям. Обеспечивает оператору свободный доступ к станку со всех сторон.

Двойная ось Y для смены инструмента и загрузки кромки без остановки производства.



МАКСИМАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВСЕЙ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ

Каретка кромкооблицовочного узла, расположенная на той же стороне, что и рабочие блоки, позволяет максимально использовать имеющуюся рабочую зону.

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



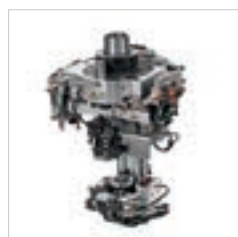
Кромкообрезной агрегат, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

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 станков финишной отделки кромки, используемый вне станка.

АГРЕГАТЫ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ КРОМКИ НА КРАЯХ ПАНЕЛИ



Инструмент для станка торцовки / обкатки углов



Торцовочный станок, 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



Агрегат обдува и распыления антиадгезионной жидкости.



Кромкообрезной агрегат с системой распыления жидкости с антиприлипающим эффектом.



Щеточный агрегат с системой распыления очишающей жидкости тонкого слоя клея.



Продувочная группа с холодным или горячим воздухом.



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.



МАКСИМАЛЬНАЯ ЭРГОНОМИЧНОСТЬ И БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

ВСЕ МАШИНЫ BIESSE РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Полная защита рабочего модуля. Широкое окно обеспечивает максимальную видимость производственного процесса и способствует свободному доступу к рабочей голове.



ДОСТУПНЫ РАЗЛИЧНЫЕ РЕШЕНИЯ

- ✔ Только бампер (новое решение) - позволяет подходить к станку с каждой стороны
- ✔ Бампер и фотоэлементы - производительное и эргономичное решение



Боковые шторы с перекрытием защищают рабочую голову.

ТЕХНОЛОГИЯ НА СЛУЖБЕ ОПЕРАТОРА



ПК в электрическом шкафу с операционной системой Windows реального времени и интерфейсом программного обеспечения bSolid.

Мобильная консоль обеспечивает легкий доступ ко всем функциям и программированию станка.

МАКСИМАЛЬНАЯ ВИДИМОСТЬ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

Максимальная видимость при обработке. Светодиодная полоска с 5 цветами, показывающая состояние станка в реальном времени.



САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



▣ ВРАД

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.



▣ ВТРУЧ

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

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.



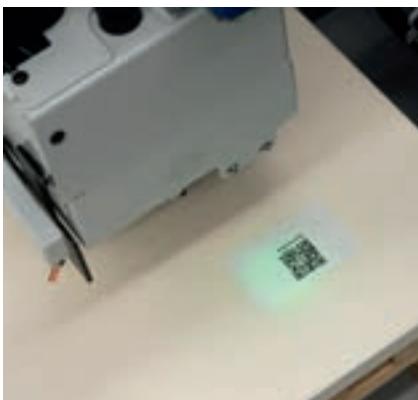
Устройство отбора панелей с автоматическим позиционированием планок с присосками

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

МАКСИМАЛЬНАЯ ЧИСТОТА ПРОДУКЦИИ И ФАБРИКИ



Ленточный транспортёр с электроприводом для удаления стружки и обрезков.

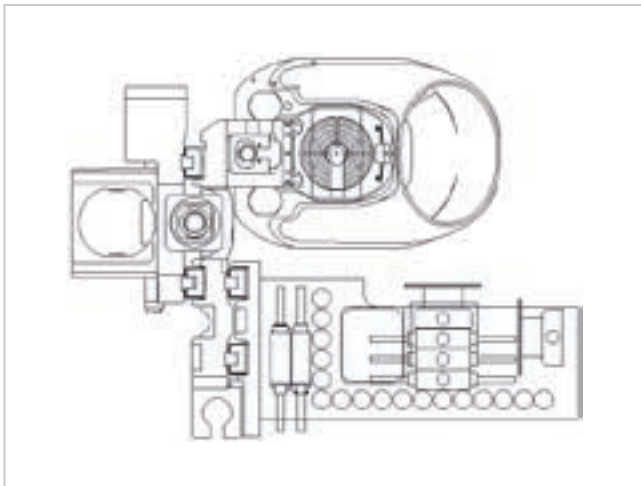


Дефлектор стружки, управляемый ЧПУ.

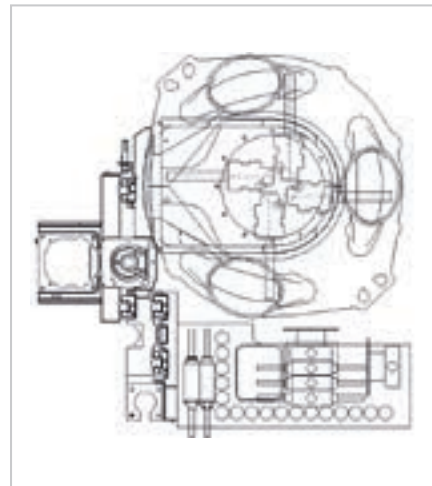


Регулируемый вытяжной кожух с 8 позициями для 4 осей и 12 позициями для 5 осей.

КОМПЛЕКТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ



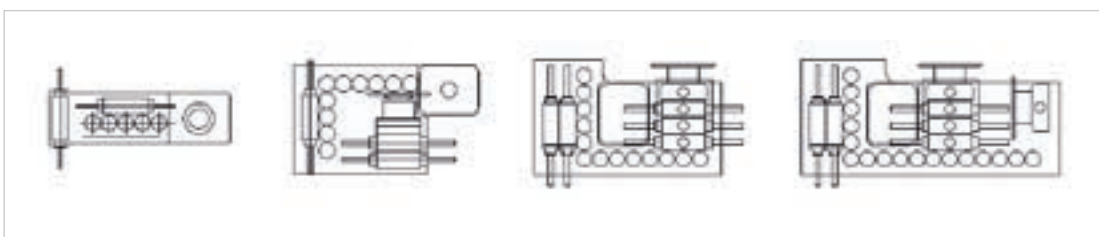
4-осевая фрезеровальная группа мощностью до 19,2 кВт.



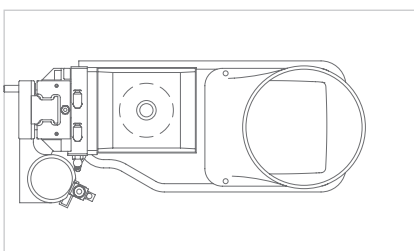
5-осевая фрезеровальная группа мощностью до 13,0 кВт.



Вращающаяся ось С для максимальной скорости и точности управления агрегатами.



Сверильные головки доступны с 9 - 29 инструментами: ВН9 - ВН17 L - ВН24 L - ВН29 2L



Группа вертикального фрезерования:
Мотор мощностью 7,2 кВт.



Вертикальный фрезерный блок с правым или левым вращением шпинделя и ручной сменой инструмента.

Позволяет выполнять легкое фрезерование в начале обработки или при торцевании/обкатке углов без необходимости смены инструмента.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

		Z	Y	X	маятниковый режим X	маятниковый режим X с подвеской (***)
Rover A Edge 1532	MM	245 (*) / 75 (**)	1550 (макс. толщина загружаемой панели 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 (макс. толщина загружаемой панели 1860)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1842	MM			4140	1500	1915
Rover A Edge 1856	MM			5540	2200	2615

(*) С вакуумными модулями H29, макс. длина инструментов 160 мм, с агрегатом HSK в револьверном магазине.

(**) С настройкой кромкооблицовки.

(***) Обработка в маятниковом режиме с подвеской позволяет создать дополнительную рабочую зону; операция загрузки не допускается во время облицовки кромки на противоположной стороне. Для операций по контурной и финишной обработке кромок можно установить в программе одно и то же предельное значение для того, чтобы повысить производительность и качество.



ФОТОЭЛЕМЕНТЫ + БАМПЕР

Максимальная скорость 25 м/мин

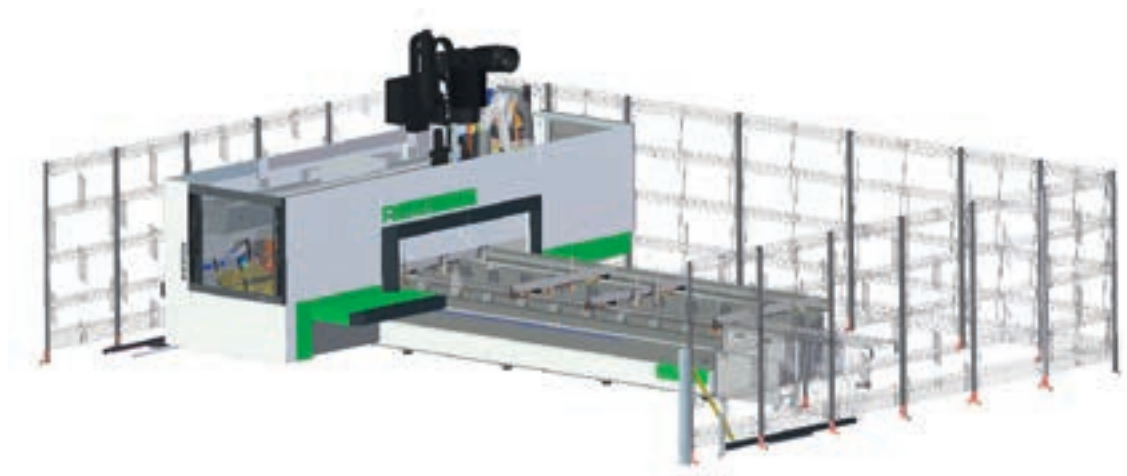
		X	Y	Площадь (м2)	X + ОПТ (*)	Y + ОПТ (*)
Rover A Edge 1532	MM	7368	6000	44,2	7748	5550
Rover A Edge 1542	MM	8368		50,2	8748	
Rover A Edge 1556	MM	9768		58,6	10148	
Rover A Edge 1832	MM	7368	6150	45,3	7748	5700
Rover A Edge 1842	MM	8368		51,5	8748	
Rover A Edge 1856	MM	9768		60,1	10148	

(*) Для установки станка у стены.

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные 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) Lwa=100dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 4.

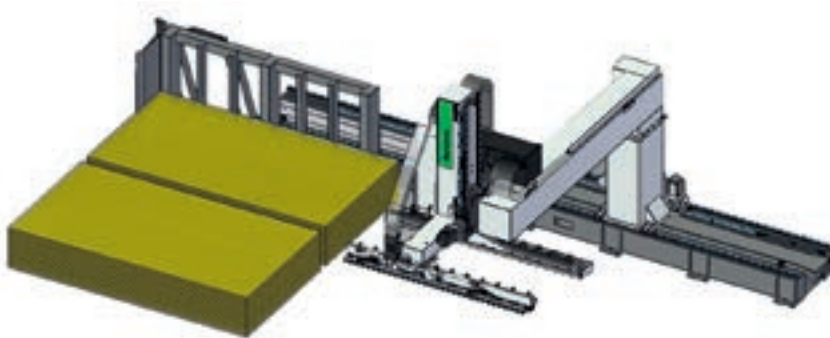
Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных 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.



ОБЩИЕ ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ФОТОДАТЧИКИ+БАМПЕР+СЕТКИ

Максимальная скорость 60 м/мин

		х	у	Площадь (м2)
Rover A Edge 1532	ММ	7573	6336	48,0
Rover A Edge 1542	ММ	8573		54,3
Rover A Edge 1556	ММ	9973		63,2
Rover A Edge 1832	ММ	7573		48,0
Rover A Edge 1842	ММ	8573		54,3
Rover A Edge 1856	ММ	9973		63,2



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)	КГ	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.

ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СТАНОВИТСЯ ДОСТУПНОЙ И ИНТУИТИВНОЙ

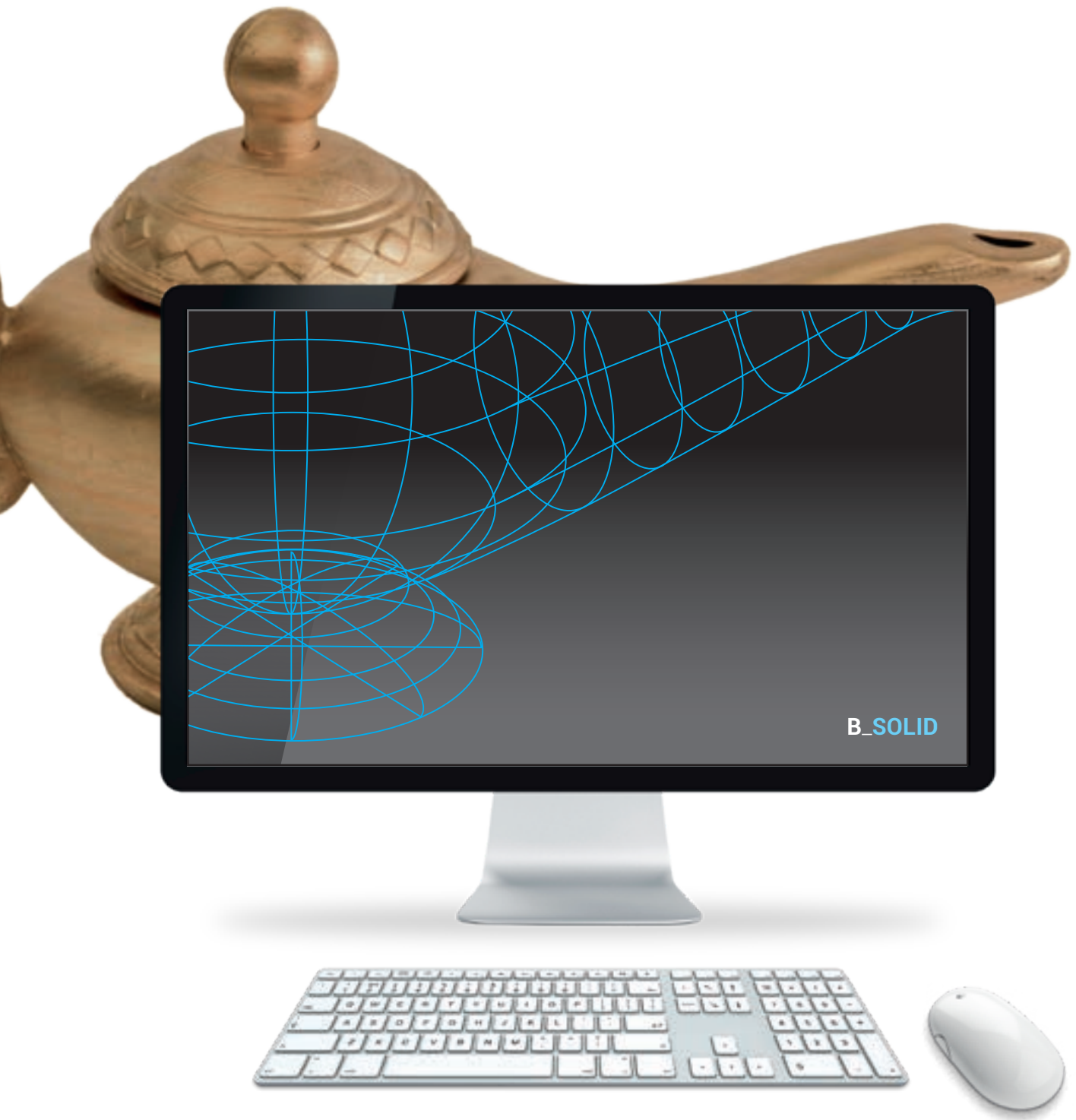


**B_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ ВЕРТИКАЛЬНЫМ
МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ
ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- 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 - ЭТО ПОЛНОСТЬЮ ИНТЕГРИРУЕМЫЙ ПЛАГИН V_SUITE ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ КРОМКООБЛИЦОВКИ. ИСПОЛЬЗУЯ СРЕДСТВА ПРОЕКТИРОВАНИЯ И СИМУЛЯЦИИ V_SUITE, V_EDGE ДЕЛАЕТ ИСПОЛНИМОЙ И БЕЗОПАСНОЙ КРОМКООБЛИЦОВКУ НАИБОЛЕЕ СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ С УНИКАЛЬНОЙ ПРОСТОТОЙ.

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

B_EDGE



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 different types of metal drill bits, some with black coatings, arranged in a row. 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 BIEESSE

ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ GRUPPO BIEESSE 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.**

