

RO VER A EDGE 16

CENTRO DI LAVORO A BORDARE
A CONTROLLO NUMERICO



 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

PRODURRE PANNELLI SAGOMATI E BORDATI SU UN'UNICA MACCHINA



IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con **tempi di consegna rapidi e certi** e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. **Rover A Edge** è il centro di lavoro a bordare per produrre pannelli sagomati e bordati su un'unica macchina, compatta e prestazionale. Si adatta perfettamente alle piccole e grandi falegnamerie che necessitano di produrre i fuori misura o per la produzione standard di piccoli lotti.

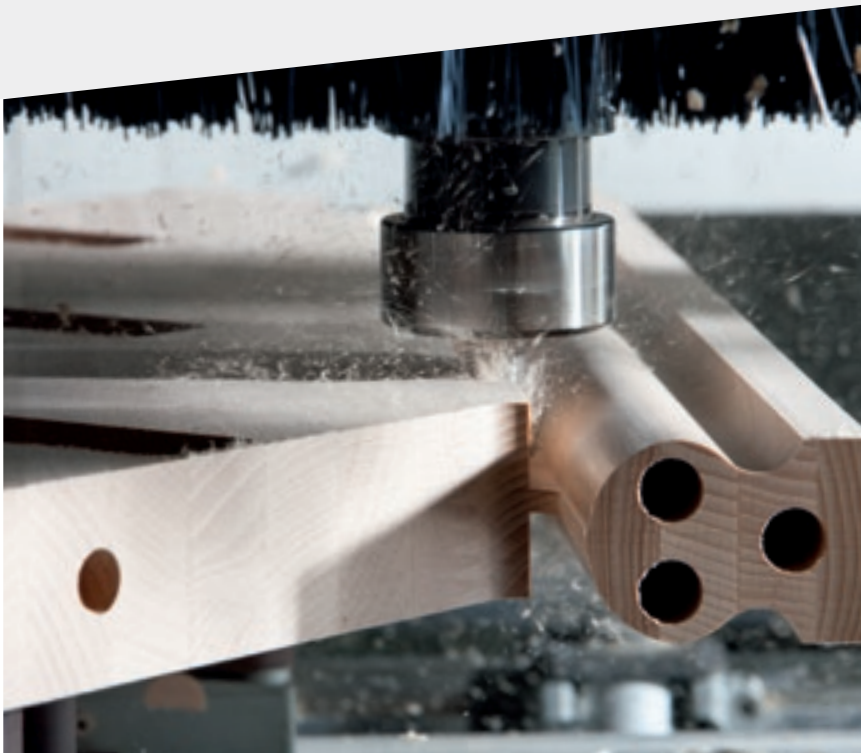


ROVER A EDGE 16

- ✔ PERSONALIZZAZIONE DELLA MACCHINA SECONDO LE ESIGENZE DI PRODUZIONE
- ✔ MASSIMA TENUTA DEL BORDO
- ✔ RIDUZIONE DEI TEMPI CICLO E AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ
- ✔ OTTIMA QUALITÀ DI FINITURA
- ✔ RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO
- ✔ L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA.

PERSONALIZZAZIONE DELLA MACCHINA SECONDO LE MOLTEPLICI ESIGENZE DI PRODUZIONE

Un team di sales engineer specializzato è in grado di interpretare le necessità produttive e individuare la composizione della macchina più adatta.

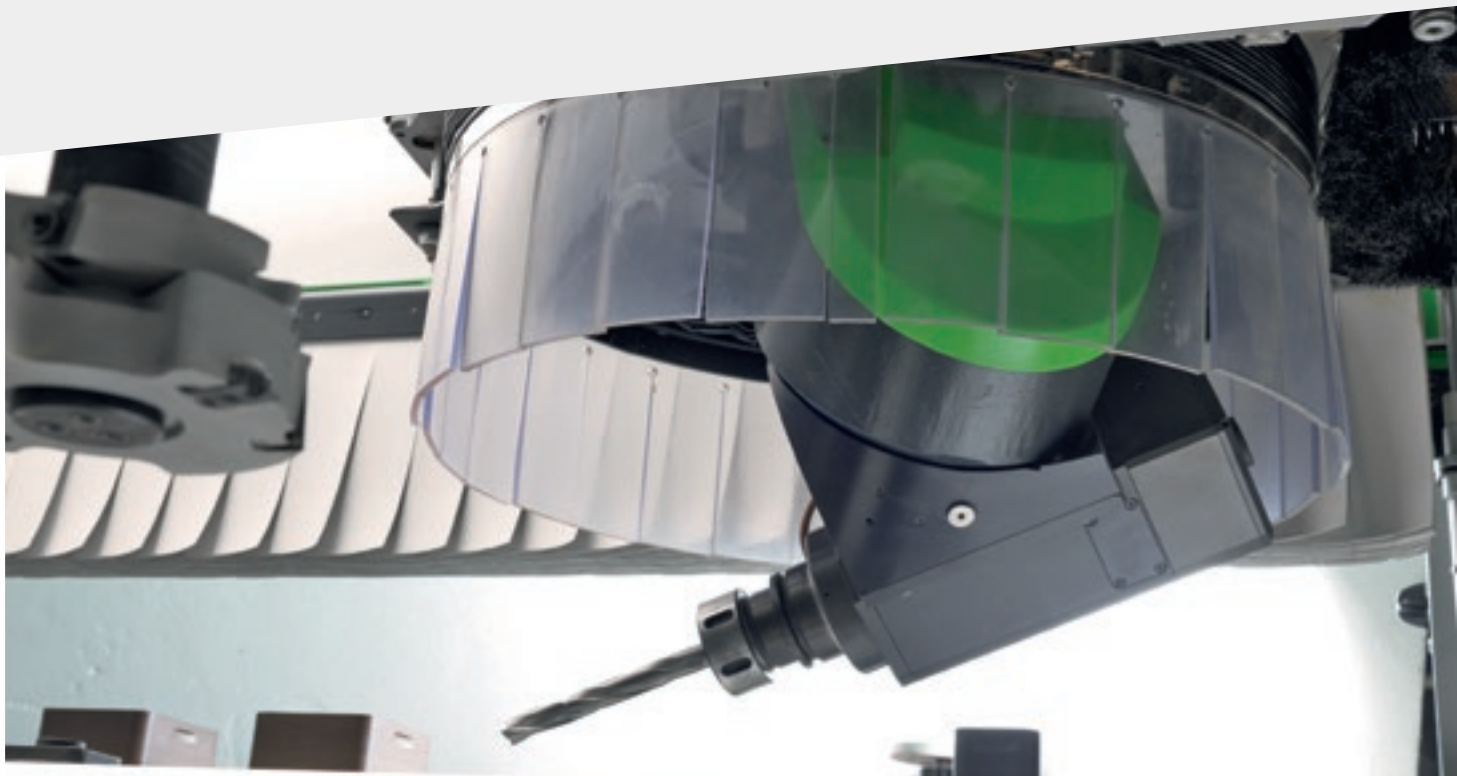


CONFIGURAZIONE 4 ASSI.



Una **configurazione completa del gruppo operatore** consente di eseguire diverse lavorazioni mantenendo un'elevata qualità del manufatto.





CONFIGURAZIONE 5 ASSI.



L'unità operatrice 5 assi, tecnologicamente avanzata, consente la lavorazione di pezzi con forme complesse garantendo qualità e precisione.

MASSIMA TENUTA DEL BORDO

Massima qualità di pressione del bordo durante la fase di incollaggio su pannelli sagomati grazie al sistema di pressione del bordo dotato di due rulli.



Come per le bordatrici da linea, **la colla viene applicata direttamente sul pannello** per garantire la massima qualità di incollaggio. Permette l'uso di bordi sottili o trasparenti (3D) alle stesse condizioni dei bordi di spessore e più resistenti.



Il **caricamento della colla** avviene in tempo mascherato nel sistema di alimentazione granuli solidale al gruppo di incollaggio. La conservazione della colla in granuli, tenendo in fusione solo la quantità necessaria alla lavorazione, garantisce la massima performance della colla, che conserva le sue caratteristiche di incollaggio.

ADESIONI ROBUSTE E RESISTENTI

Soluzioni specifiche per l'utilizzo delle colle poliuretaniche resistenti al calore, all'umidità e all'acqua.



Colle poliuretaniche in granuli.

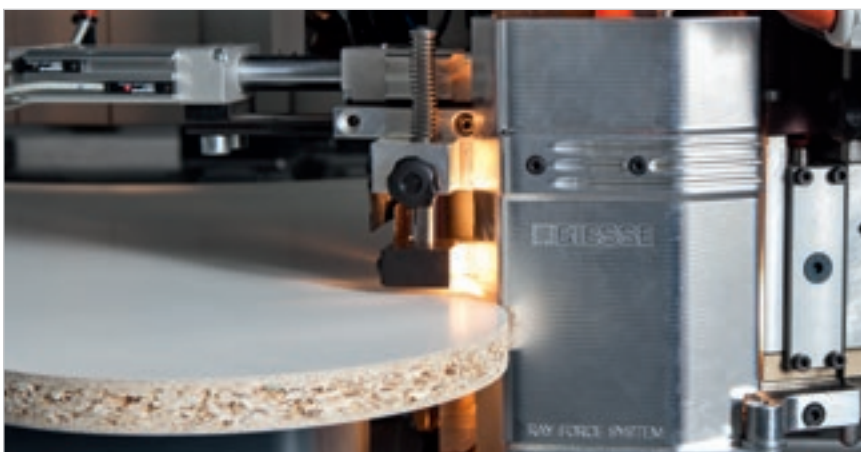


Vasche colle aggiuntive dotate di impianto elettrico a sgancio rapido anche per colle poliuretaniche in granuli.



Prefusore Nordson per elevate esigenze produttive, sistema esclusivo ad iniezione diretta per lavorazioni non stop ad alti consumi e velocità sostenute.

Biesse offre soluzioni specifiche per la massima qualità del pezzo finito attraverso l'uso della tecnologia zero-joint RayForceSystem.



Attrezzatura RayForceSystem, intercambiabile con l'uso di colle EVA o PUR, per la massima qualità del prodotto finito.

ROVER EDGE

BORDATURA TENACE

Massima tenuta di incollaggio, possibilità di applicazione di bordi sottili e bordi trasparenti 3D, facile manutenzione e pulizia del pannello durante il ciclo di lavorazione.

La bordatura si basa da sempre sull'applicazione della colla direttamente sul pannello; Biesse ha mantenuto questo principio, applicato universalmente sulla bordatura lineare, anche sulla bordatura sagomata eseguita dai centri di lavoro.



SOLUZIONI CHE AUMENTANO LA PRODUTTIVITÀ DELLA MACCHINA



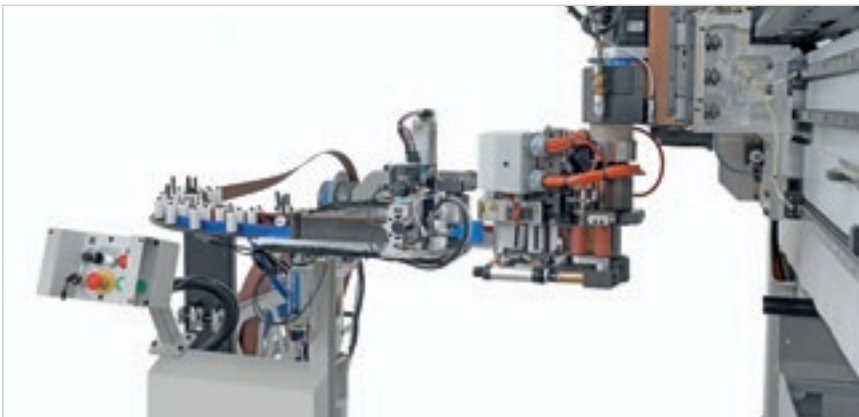
Il **magazzino** per l'alimentazione automatica dei bordi, montato su carro X, permette di utilizzare bordi sottili o di spessore durante lo stesso ciclo di lavoro.



Cambio rapido delle bobine con magazzino bordi posizionato fuori dalla reti di protezione.



Bordi sottili o di spessore, pretagliati o in bobina, con alimentazione automatica o manuale.



Doppio asse Y per effettuare cambi utensili e carico bordo in tempo mascherato.



Doppio asse Z indipendente per portare efficacemente diverse tipologie di teste a forare da 9, 24 o 30 utensili o multifunzione.



Magazzino utensile a 16 posizioni per cambi eseguiti durante le operazioni di applicazione del bordo.



TANTE SOLUZIONI PER UNA FINITURA PERFETTA

AGGREGATI PER LA FINITURA DELLA PARTE SUPERIORE ED INFERIORE DEL BORDO APPLICATO SUL PANNELLO

ET60C



Aggregato rifilatore, raggio interno minimo 30 mm o 18 mm con coltellini piani.

ETG60C



Aggregato rifilatore, raschia colla, raggio interno minimo 30 mm.

ETS60C



Aggregato rifilatore, liquido antiaderente, raggio interno minimo 80 mm.

EGS60C



Aggregato raschia bordo, raschia colla, raggio interno minimo 30 mm.

EF60B



Aggregato di finitura del bordo con tre funzioni: rifilatura, raschiatura bordo e colla; raggio minimo interno 30 mm.



Banco per facilitare la regolazione degli aggregati di finitura del bordo ed utilizzabile esternamente alla macchina.

AGGREGATI PER LA FINITURA DEL BORDO SUGLI SPIGOLI DEL PANNELLO



Utensile intestatore arrotondatore



Aggregato intestatore, lama 215 mm



Lama 260 mm per intestatura 5 assi



Lama 300 mm per intestatura su 5 assi



Aggregato intestatore/arrotondatore con copiatura orizzontale



Aggregato per la finitura dei bordi applicati su spigoli che finiscono su sagome post-formate

MASSIMA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINITO



Aggregato soffiatore e erogatore liquido antiadesivizzante.



Aggregato refillatore con erogazione liquido antiaderente



Aggregato spazzolatore con erogatore liquido pulente del filo colla.



Gruppo soffiatore ad aria fredda o calda per ravvivare il colore del bordo.



Gruppo soffiatore.



Gruppo soffiatore a 4 uscite utilizzabile anche con gli aggregati di finitura del bordo.

AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



Aggregato per fresatura di angoli interni 90.



RAY FORCE SYSTEM

TECNOLOGIA INIMITABILE

L'alta tecnologia Biesse risponde alle sempre più complesse esigenze di mercato sviluppando una nuovissima tecnologia, unica nel suo genere, per l'applicazione del bordo su pannelli sagomati: RAY FORCE SYSTEM.

Il suo carattere rivoluzionario deriva dalla sua imparagonabile tecnica basata sulla fusione di uno strato reattivo con l'utilizzo di lampade a raggi infrarossi. Soluzione paragonabile alla tecnologia Air Force System applicata sulla bordatura lineare.

I vantaggi sono impareggiabili:

- massima qualità di finitura,
- minori consumi energetici,
- semplicità di utilizzo.



 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO

Il piano di lavoro Biesse garantisce una tenuta ottimale del pezzo e un attrezzaggio facilitato e rapido.



Morse Uniclamp con sgancio rapido pneumatico.



Moduli per il sistema di bloccaggio con vuoto. Controsagome dotate di gomme per aumentare la resistenza in presenza di spinte orizzontali causate dalla bordatura.



ATS (Advanced Table-Setting System) ti permette di posizionare in modo manuale l'intera area di lavoro.

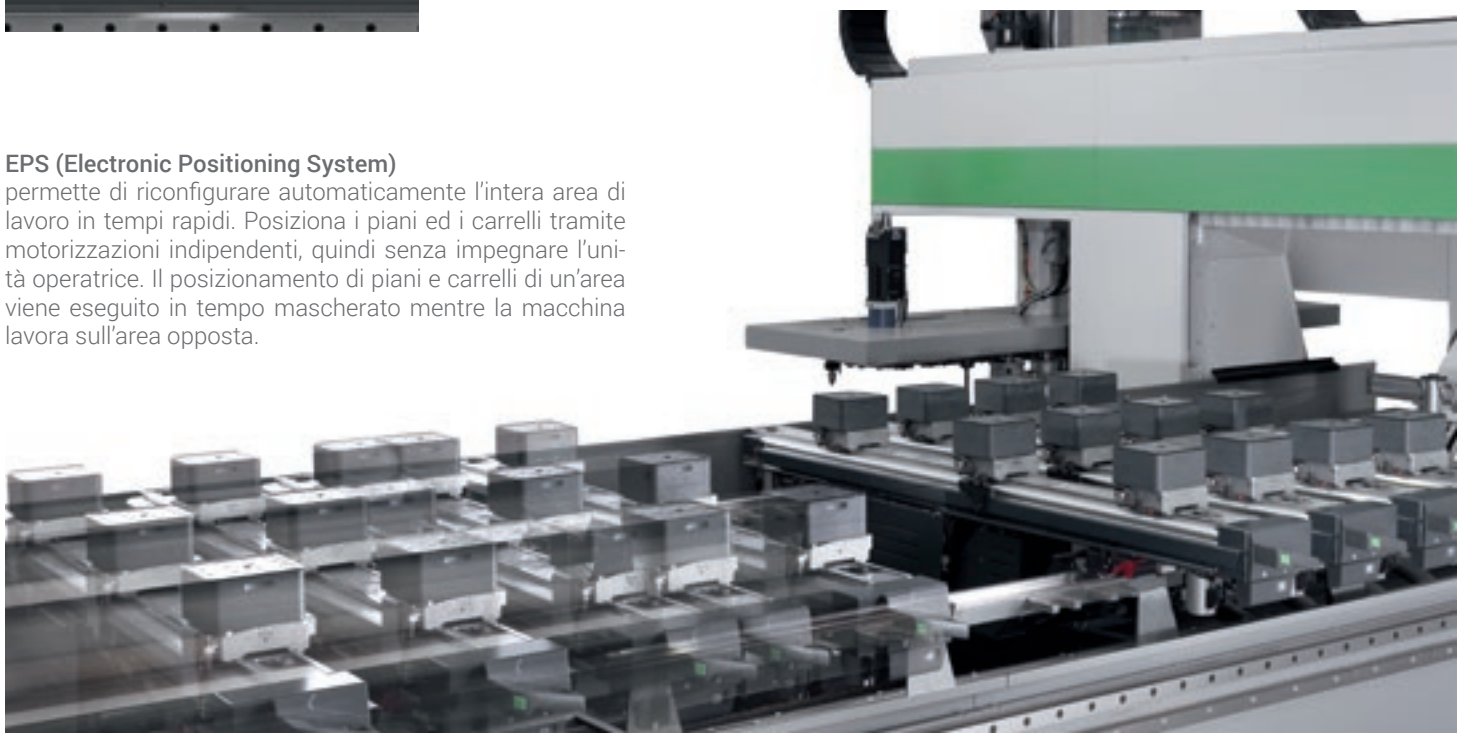


SA (Set Up Assistance)

il piano di lavoro a posizionamento assistito suggerisce all'operatore come sistemare il pannello (indicando la posizione di piani di lavoro e dei sistemi di bloccaggio) e tutela l'area di lavoro da eventuali collisioni con l'utensile.

EPS (Electronic Positioning System)

permette di riconfigurare automaticamente l'intera area di lavoro in tempi rapidi. Posiziona i piani ed i carrelli tramite motorizzazioni indipendenti, quindi senza impegnare l'unità operatrice. Il posizionamento di piani e carrelli di un'area viene eseguito in tempo mascherato mentre la macchina lavora sull'area opposta.



È POSSIBILE POSIZIONARE NELLA MACCHINA FINO A 28 TRA AGGREGATI E UTENSILI.



Passando da una lavorazione all'altra, non è richiesto l'intervento dell'operatore per l'attrezzaggio grazie all'**elevato numero di utensili e aggregati** presenti sulla macchina.



Sostituzione delle punte facile e veloce grazie all'esclusivo **sistema di attacco rapido dei mandrini**.



Accesso facilitato durante le operazioni di attrezzaggio grazie alla **carena anteriore apribile**.

POSSIBILITÀ DI LAVORARE GRANDI FORMATI

La carenatura aperta permette di caricare sulla macchina formati standard molto grandi (fino a 2100 mm in y) consentendo di evitare la fase di pre-sezionatura o di eseguire lavorazioni diverse dalla produzione standard.

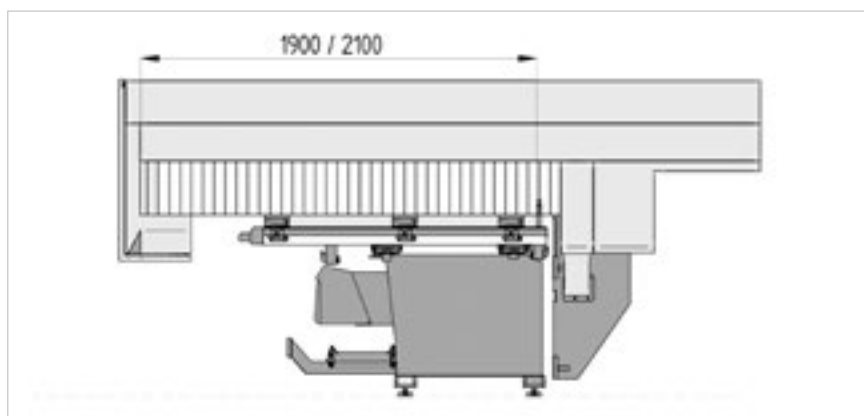


Il **tastatore a croce** consente di rilevare con la massima precisione le dimensioni del pannello.



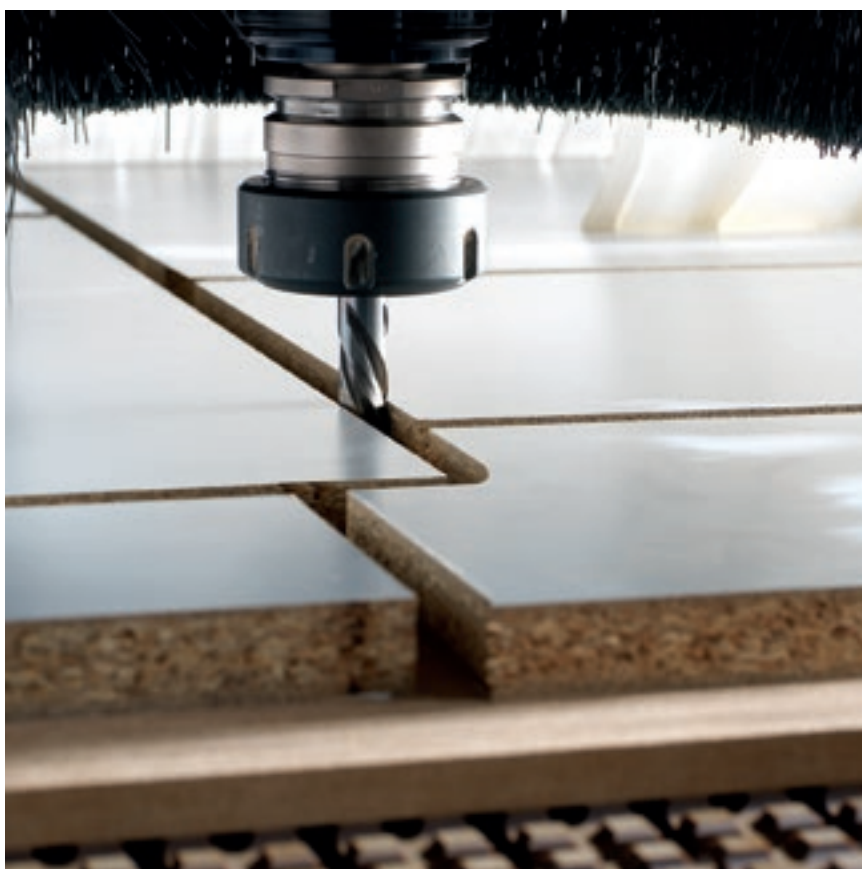
Una **vasta gamma di taglie** per lavorare pannelli di ogni dimensione, tra cui scegliere la macchina più adatta.

Rover A Edge 1632
Rover A Edge 1643
Rover A Edge 1659





Due macchine in una: tutte le funzionalità e la qualità di un vero piano pantografo sono garantite dal **CFT (Convertible Flat Table)**, consentendo lavorazioni di pannelli sottili, Nesting e Folding su una macchina con il piano a barre.



MASSIMA SICUREZZA PER L'OPERATORE

Sicurezza e flessibilità grazie ai nuovi bumper abbinati alle fotocellule senza ingombro a terra con pendolare dinamico.



Le **pedane sensibili** permettono alla macchina di lavorare a velocità massima costante.



Bandelle laterali a protezione del gruppo operatore, mobili per lavorare a massima velocità in totale sicurezza.



Consolle remotata per un controllo diretto e immediato da parte dell'operatore.

Massima visibilità di lavorazione. **Banda led a 5 colori** indicanti lo stato della macchina in tempo reale.



MASSIMA PULIZIA DEL PRODOTTO E DELLA FABBRICA



Tappeto motorizzato per la rimozione di trucioli e sfridi. Piani di Lavoro con collegamenti nascosti per fornire un'ottima capacità di evacuazione dei trucioli.



Deflettore (convogliatore di trucioli) gestito da controllo numerico.



Cuffia di aspirazione a 6 posizioni dotata di **gruppo di soffiatura** per la pulizia del pannello durante la finitura del bordo.

SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

Cella automatizzata per la lavorazione di un lotto di pannelli o porte.

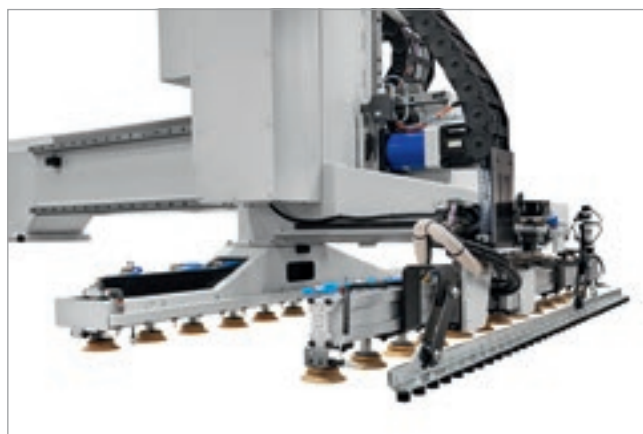
Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il Centro di Lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- ✔ elimina i rischi di danneggiamento nella manipolazione di pannelli pesanti, che richiedono l'intervento di 2 operatori
- ✔ è semplice da utilizzare, perché il programma di lavorazione del Centro di Lavoro contiene anche le istruzioni per il comando di Synchro
- ✔ ha ingombri contenuti e può essere posizionato a sinistra o a destra del Centro di Lavoro
- ✔ è disponibile in varie configurazioni, a seconda delle dimensioni dei pannelli da manipolare e della disposizione delle pile.



Dispositivo per il prelievo di pannelli traspiranti o con nobilitazioni dedicate

aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella anche in presenza di materiali traspiranti o con nobilitazioni dedicate, spesso provviste di pellicola protettiva.



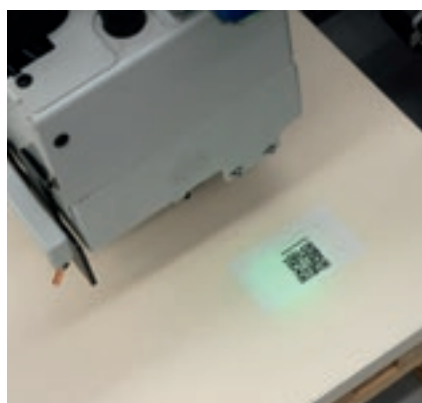
Dispositivo di prelievo del pannello con posizionamento automatico delle barre porta-ventose

in funzione delle dimensioni del pannello da prelevare:

- ✔ non necessita di intervento dell'operatore per aggiungere o rimuovere le barre porta-ventose
- ✔ tempi inattivi drasticamente ridotti per eseguire cambi formato
- ✔ riduzione dei rischi di urto causati da errate operazioni di attrezzaggio.



Synchro può lavorare pile di pannelli di dimensioni differenti l'uno dall'altro, grazie al dispositivo per il riferimento della pila ed al ciclo di pre-allineamento del pannello, che viene eseguito in tempo mascherato mentre il centro di lavoro Rover esegue la lavorazione del precedente pannello.



Letture codice a barre per l'invio automatico del programma di lavorazione del Centro di Lavoro Rover.

Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del Centro di Lavoro:

- ✔ 0 operatori
- ✔ 1 programma di lavorazione
- ✔ 2 pannelli

LA TECNOLOGIA PIÙ EVOLUTA A PORTATA DI MANO

BPAD

Consolle di controllo Wi-Fi per svolgere le funzioni principali necessarie nelle fasi di preparazione dell'area di lavoro, di attrezzaggio dei gruppi operatori e dei magazzini portautensili.

bPad è un valido strumento di supporto di teleservice grazie alle funzionalità di camera e lettura codice a barre.



BTOUCH

Nuovo schermo tattile da 21,5" che permette di eseguire tutte le funzioni svolte dal mouse e dalla tastiera garantendo un'interattività diretta tra utente e dispositivo. Perfettamente integrato con l'interfaccia della bSuite 3.0 (e successive), ottimizzata per un utilizzo touch, sfrutta al meglio e con la massima semplicità le funzioni dei software Biesse installati in macchina.

BPAD E BTOUCH SONO OPZIONALI CHE POSSONO ESSERE ACQUISTATI ANCHE IN POST-VENDITA PER MIGLIORARE LE FUNZIONALITÀ E L'UTILIZZO DELLA TECNOLOGIA A DISPOSIZIONE.

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 è la nuova frontiera dell'industria basata sulle tecnologie digitali, sulle macchine che parlano alle aziende. I prodotti sono in grado di comunicare e interagire tra loro autonomamente in processi produttivi collegati da reti intelligenti.

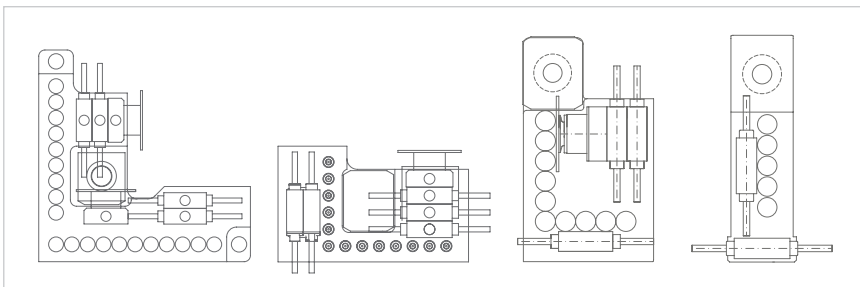


L'impegno di Biesse è quello di trasformare le fabbriche dei nostri clienti in real-time factories pronte a garantire le opportunità della digital manufacturing. Macchine intelligenti e software diventano strumenti imprescindibili che facilitano il lavoro quotidiano di chi, in tutto il mondo, lavora il legno e non solo.

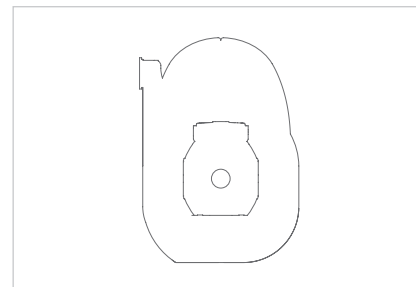
INDUSTRY 4.0 READY

COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE

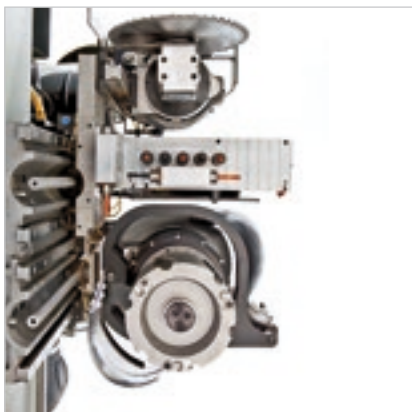
CONFIGURAZIONE 4 ASSI

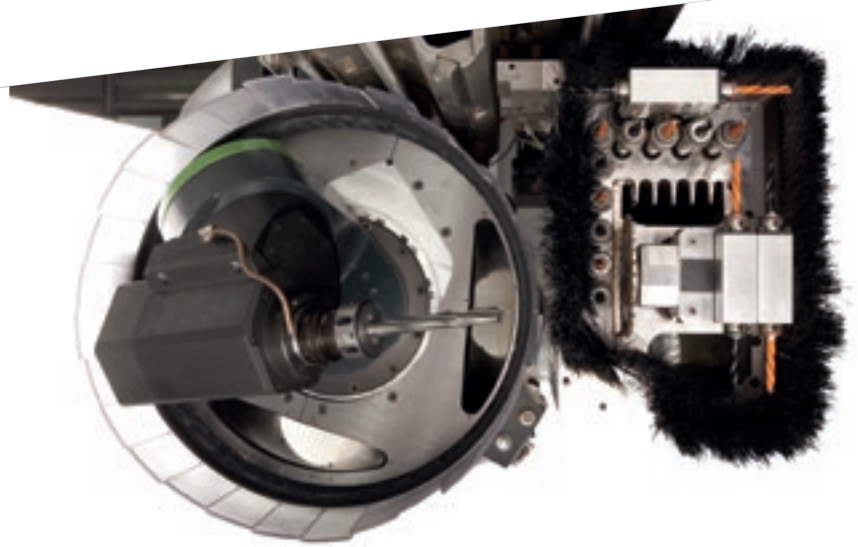


Teste a forare disponibili da 9 a 30 posizioni:
BH30 2L - BH24 -BH17 L - BH9.

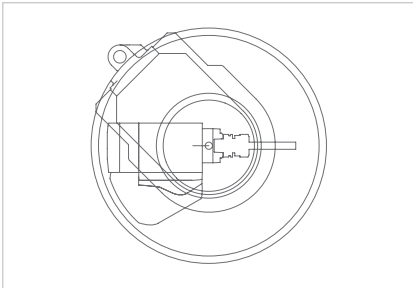


Unità di fresatura con raffreddamento
ad aria o a liquido, attacchi ISO 30, HSK
F63 e HSK E63 e potenze da 13,2 kW a
19,2 kW.

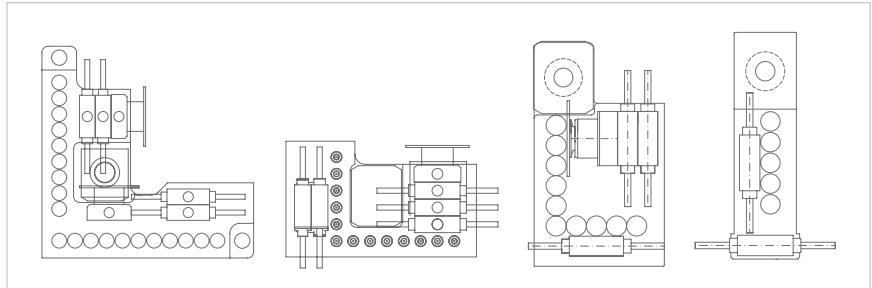




CONFIGURAZIONE 5 ASSI



5 assi 13 kW con 24000 giri
o 16 kW con 18000 giri.



Teste a forare disponibili da 9 a 30 posizioni:
BH30 2L - BH24 - BH17 L - BH9.



L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA

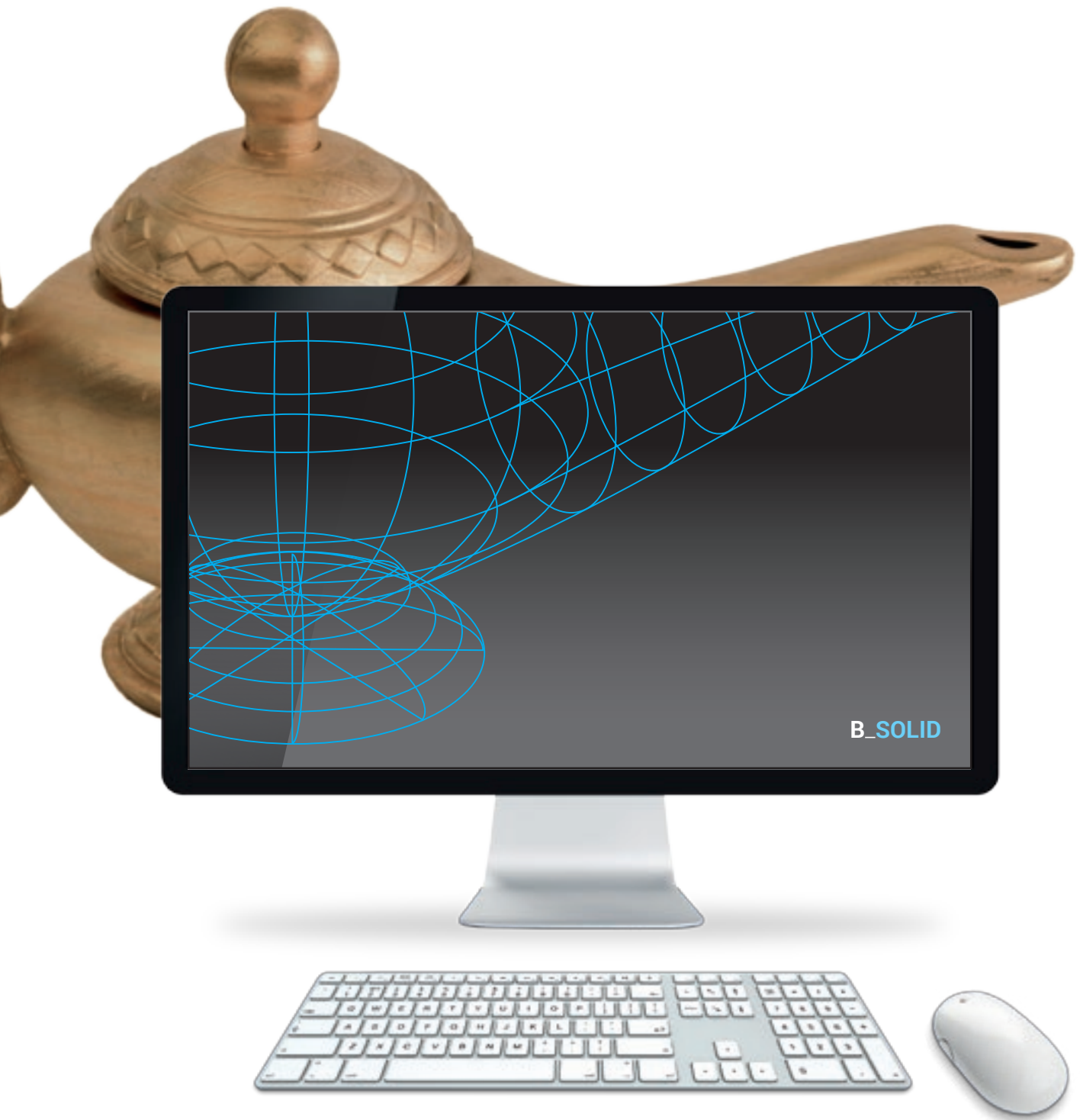


B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- Progettazione in pochi click.
- Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.
- Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.
- Simulazione della lavorazione con calcolo del tempo di esecuzione.



B_SOLID



SEMPLIFICARE LA PROGRAMMAZIONE DELLA BORDATURA



B_EDGE È UN PLUG-IN DI B_SUITE, PERFETTAMENTE INTEGRATO, PER LA PROGETTAZIONE DELLA BORDATURA. SFRUTTANDO LA PROGETTAZIONE E LA SIMULAZIONE DI B_SUITE, B_EDGE RENDE POSSIBILI E SICURE ANCHE LE BORDATURE DEI PEZZI PIÙ COMPLESSI CON UNA SEMPLICITÀ UNICA.

- Generazione automatica della sequenza delle lavorazioni di bordatura.
- Implementazione delle conoscenze di base del software secondo le esigenze di lavorazione.
- Semplificazione della gestione dei dispositivi di bordatura.

'B_EDGE



LE IDEE PRENDONO FORMA E MATERIA



B_CABINET È UNA SOLUZIONE UNICA PER GESTIRE LA PRODUZIONE DI MOBILI DALLA PROGETTAZIONE 3D FINO AL MONITORAGGIO DEL FLUSSO PRODUTTIVO. RENDE POSSIBILE IDEARE IL DESIGN DI UNO SPAZIO E PASSARE RAPIDAMENTE DA CREARE I SINGOLI ELEMENTI CHE LO COMPONGONO A GENERARE IMMAGINI FOTOREALISTICHE DA CATALOGO, DA GENERARE STAMPE TECNICHE A REPORT DI FABBISOGNI, IL TUTTO IN UN UNICO AMBIENTE.

B_CABINET FOUR (MODULO AGGIUNTIVO) RENDE SEMPLICE LA GESTIONE DI TUTTE LE FASI DI LAVORO (TAGLIO, FRESATURA, FORATURA, BORDATURA, ASSEMBLAGGIO, CONFEZIONAMENTO) ALLA PORTATA DI UN CLICK.

B_CABINET FOUR INCLUDE UN AMBIENTE DEDICATO AL MONITORAGGIO REAL TIME DELL'ANDAMENTO DELLE FASI PRODUTTIVE. CONSENTE QUINDI UN CONTROLLO COMPLETO DELLO STATO DELL'ORDINE FASE PER FASE, ATTRAVERSO GRAFICI E VISTE 3D.

B_CABINET



SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



Sophia è la piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

Permette di inviare in tempo reale informazioni e dati sulle tecnologie in uso per ottimizzare le prestazioni e la produttività delle macchine e degli impianti.

□ **10% TAGLIO DEI COSTI**

□ **50% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI FERMO MACCHINA**

□ **10% AUMENTO
DELLA PRODUTTIVITÀ**

□ **80% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI DIAGNOSTICA DI UN PROBLEMA**

**SOPHIA PORTA L'INTERAZIONE TRA CLIENTE
E SERVICE A UN LIVELLO SUPERIORE.**

iOT
SOPHIA

IoT SOPHIA offre la massima visibilità delle specifiche performance delle macchine con la diagnostica remota, l'analisi dei fermo macchina e la prevenzione dei guasti. Il servizio include la connessione continua con il centro di controllo, la possibilità di chiamata integrata nella app cliente con gestione prioritaria delle segnalazioni e una visita diagnostica e prestazionale entro il periodo di garanzia. Attraverso SOPHIA, il cliente usufruisce di un'assistenza tecnica prioritaria.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA è il nuovo strumento facile, intuitivo e personalizzato per ordinare i Ricambi di Biesse. Il portale offre a Clienti, Dealers e Filiali l'opportunità di navigare all'interno di un account personalizzato, consultare la documentazione sempre aggiornata delle macchine acquistate, creare un carrello di acquisto ricambi con indicazione della disponibilità a magazzino in tempo reale e il relativo listino prezzi e di monitorare l'avanzamento dell'ordine.

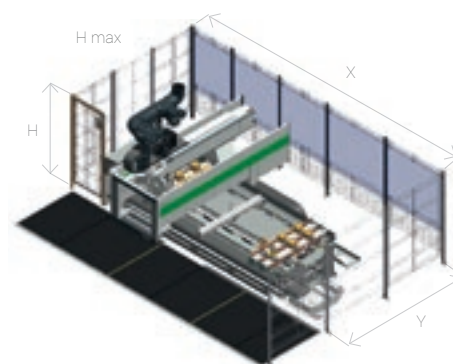
 **BIESSE**

in collaborazione con  **accenture**

DATI TECNICI

CAMPI DI LAVORO

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



INGOMBRI

CE	Pannello caricabile	X	X con magazzino bordi esterni	Y	H	H max 4 assi	H max 5 assi
Rover A Edge 1632	con tappeti 2100	7045	7884	5387	2000	2400	2700
	con bumper e fotocellule 2100	7045	7884	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1643	con tappeti 2100	8078	8917	5387	2000	2400	2700
	con bumper e fotocellule 2100	8078	8917	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1659	con tappeti 2100	9681	10520	5387	2000	2400	2700
	con bumper e fotocellule 2100	9681	10520	5437	2000	2400	2700



CAMPI DI LAVORO SYNCHRO

Lunghezza (min / max)	mm	400 / 3200 *
Larghezza (min / max)	mm	200 / 2200 *
Spessore (min / max)	mm	8/150
Peso (1 pannello / 2 pannelli)	Kg	150 / 75
Altezza utile della pila	mm	1000
Altezza pila da terra (incuso Europallet 145 mm)	mm	1145



(*) i valori Min e Max possono variare a seconda delle configurazioni di Synchro e del Centro di Lavoro Rover al quale Synchro è asservito.

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4.

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

MADE WITH BIESSE

ROVER A EDGE 16

LA TECNOLOGIA DEL GRUPPO BIESSE SUPPORTA L'EFFICIENZA PRODUTTIVA DEI PRINCIPALI PRODUTTORI DI MOBILI DEL MONDO

"Eravamo alla ricerca di una soluzione che fosse così innovativa da poter rispondere contemporaneamente a tutte le nostre esigenze", commenta il responsabile di produzione di uno dei principali produttori di mobili al mondo.

"Buona parte della nostra produzione era già realizzata grazie all'impiego di strumenti a controllo numerico, ma oggi il 100 per cento di ciò che produciamo nasce da queste tecnologie.

Da qui la necessità di aumentare la capacità produttiva. Biesse ha presentato una soluzione che ci è piaciuta molto, una vera e propria linea di centri di lavoro e magazzini automatici. Innovativa, affascinante e decisamente potente.

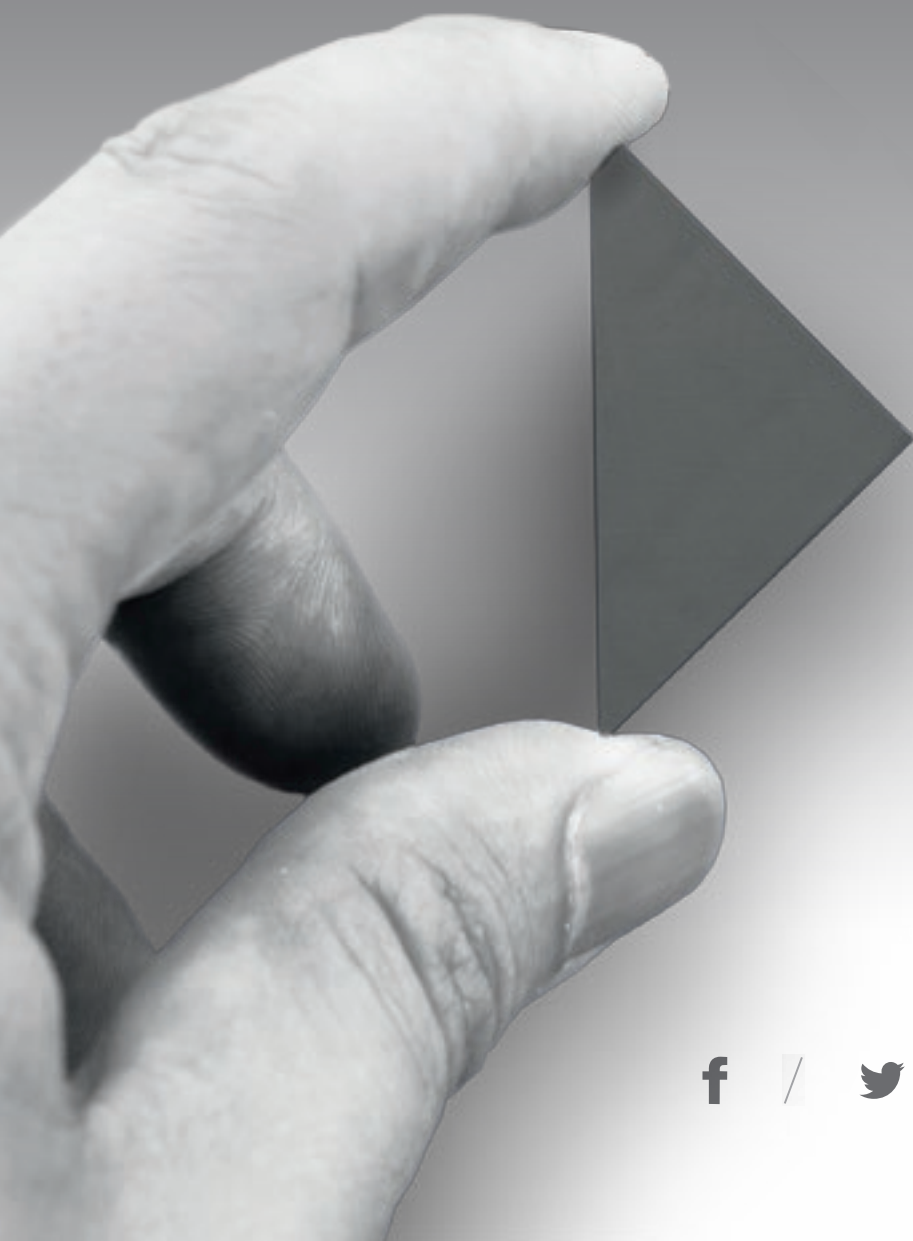
Con Biesse abbiamo definito una soluzione "chiavi in mano" da progettare, costruire, testare, installare, collaudare e mettere a regime in tempi definiti".

Fonte: tratto da un'intervista al responsabile di produzione di uno dei principali produttori di mobili al mondo.

BIESSE.COM

A photograph of a modern bedroom interior. The room features a bed with a patterned blanket, a desk with a chair, and a window with red curtains. The walls are painted in warm tones, and there is a pink basket on the floor. The image is partially overlaid by a green gradient on the left side.

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Da 50 anni tecnologie interconnesse e servizi evoluti in grado di massimizzare l'efficienza e la produttività, generando nuove competenze al servizio del cliente.

**VIVI L'ESPERIENZA
BIESSE GROUP NEI
NOSTRI CAMPUS
NEL MONDO.**

 **BIESSEGROUP**

