

PRO VER A 16

CENTRI DI LAVORO
A CONTROLLO NUMERICO



 **BIESSE**

UN UNICO CENTRO DI LAVORO PER ESEGUIRE OGNI LAVORAZIONE



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 16 è il centro di lavoro a controllo numerico per la produzione di mobili e infissi. Grazie alla varietà di taglie e di composizioni 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 16

- ✔ PERSONALIZZAZIONE DELLA MACCHINA SECONDO MOLTEPLICI ESIGENZE DI PRODUZIONE
- ✔ ELEVATA QUALITÀ DI FINITURA
- ✔ RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO
- ✔ POSSIBILITÀ DI LAVORARE GRANDI FORMATI
- ✔ L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA
- ✔ ALIMENTAZIONE AUTOMATICA SENZA PRESIDIO OPERATORE

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.

TECNOLOGIA A 5 ASSI INTERPOLANTI CON ROTAZIONE CONTINUA



La rotazione continua dell'asse B e C, permessa da componenti tecnologicamente avanzati, garantisce massima velocità di lavorazione e qualità del prodotto finito.

ELEVATA QUALITÀ DI FINITURA



Biesse utilizza la stessa componentistica di alto livello per tutte le macchine della gamma Rover.



La nuova testa a forare BH29 2L è dotata di lubrificazione automatica e raffreddamento a liquido per garantire la massima precisione.



Lubrificazione automatica unità di foratura BH29 2L.



Gli elettromandrini, la testa a forare e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore.

ALTA PRECISIONE E AFFIDABILITÀ NEL TEMPO

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



Morse Hyperclamp

a sgancio rapido per bloccaggi rigidi e precisi.



Morse Uniclamp

a sgancio rapido pneumatico.



SA (Set Up Assistance)

permette un posizionamento manuale semplice, rapido e controllato dei sistemi di bloccaggio.

I sensori lineari presenti nel piano di lavoro e la funzione di controllo collisioni riducono il rischio di collisioni.

ATS (Advanced Table-Setting System) permette un posizionamento manuale semplice e rapido dei sistemi di bloccaggio.



EPS (Electronic Positioning System)

permette un posizionamento automatico e rapido dei sistemi di bloccaggio alle quote programmate. I motori posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni permettono posizionamenti controllati, riducendo il rischio di collisioni.

FPS (Feedback positioning system)

evoluzione del sistema EPS con l'aggiunta di sensori lineari, che permettono di conoscere in tempo reale la posizione dei carrelli riducendo i tempi necessari al loro posizionamento.



Easy Zone

impianto di vuoto supplementare utilizzato per un bloccaggio semplice e rapido di più elementi sulla macchina.



5 AXES

TECNOLOGIA PRATICA

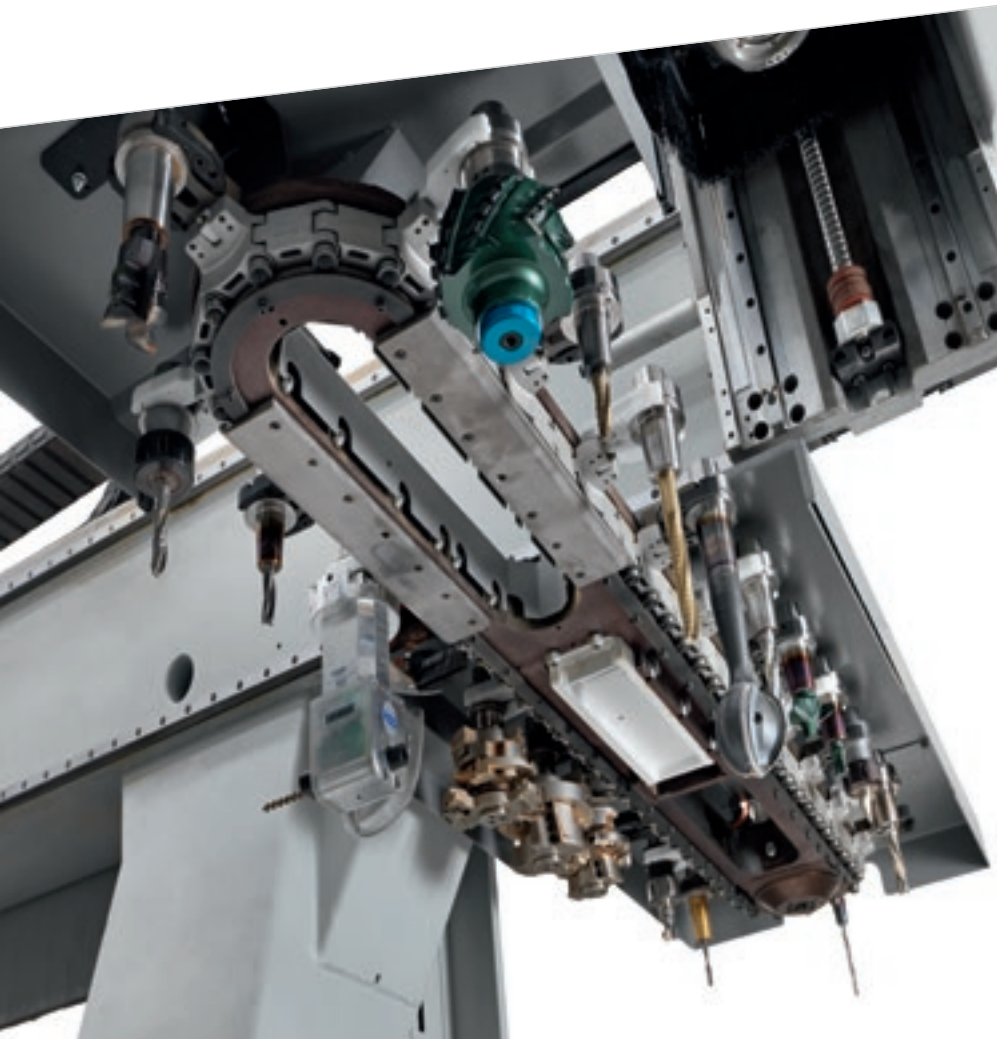
L'alta tecnologia dei centri di lavoro più venduti al mondo incontra le esigenze d'uso di chi lavora il legno.

L'unità operatrice 5 assi, equipaggiata con elettromandrino HSD fino a 16.5 kW, rotazione di 360° in continuo sugli assi verticale e orizzontale, consente la lavorazione di pezzi con forme complesse, garantendo qualità, precisione e totale affidabilità nel tempo.



RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO

È possibile posizionare nella macchina fino a 45 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.



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

Il **Pick Up** permette di attrezzare i magazzini a bordo macchina.

MASSIMA PULIZIA DEL PEZZO E DELLA FABBRICA



Tappeto motorizzato per la rimozione di trucioli e sfridi.



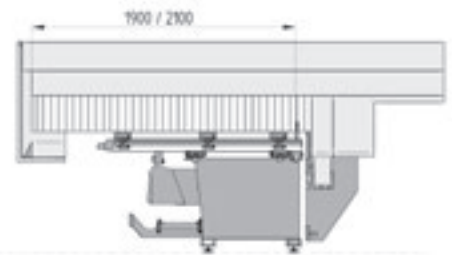
Deflettore (convogliatore di trucioli) gestito da controllo numerico.



Cuffia di aspirazione regolabile fino a 19 posizioni.

POSSIBILITÀ DI LAVORARE GRANDI FORMATI E SPESSORI

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.



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

- ✔ Rover A 1632
- ✔ Rover A 1643
- ✔ Rover A 1659



Il passaggio pezzo di 245 mm rende Rover A 16 estremamente flessibile ed in grado di processare pezzi anche di elevato spessore

CFT: DUE MACCHINE IN UNA

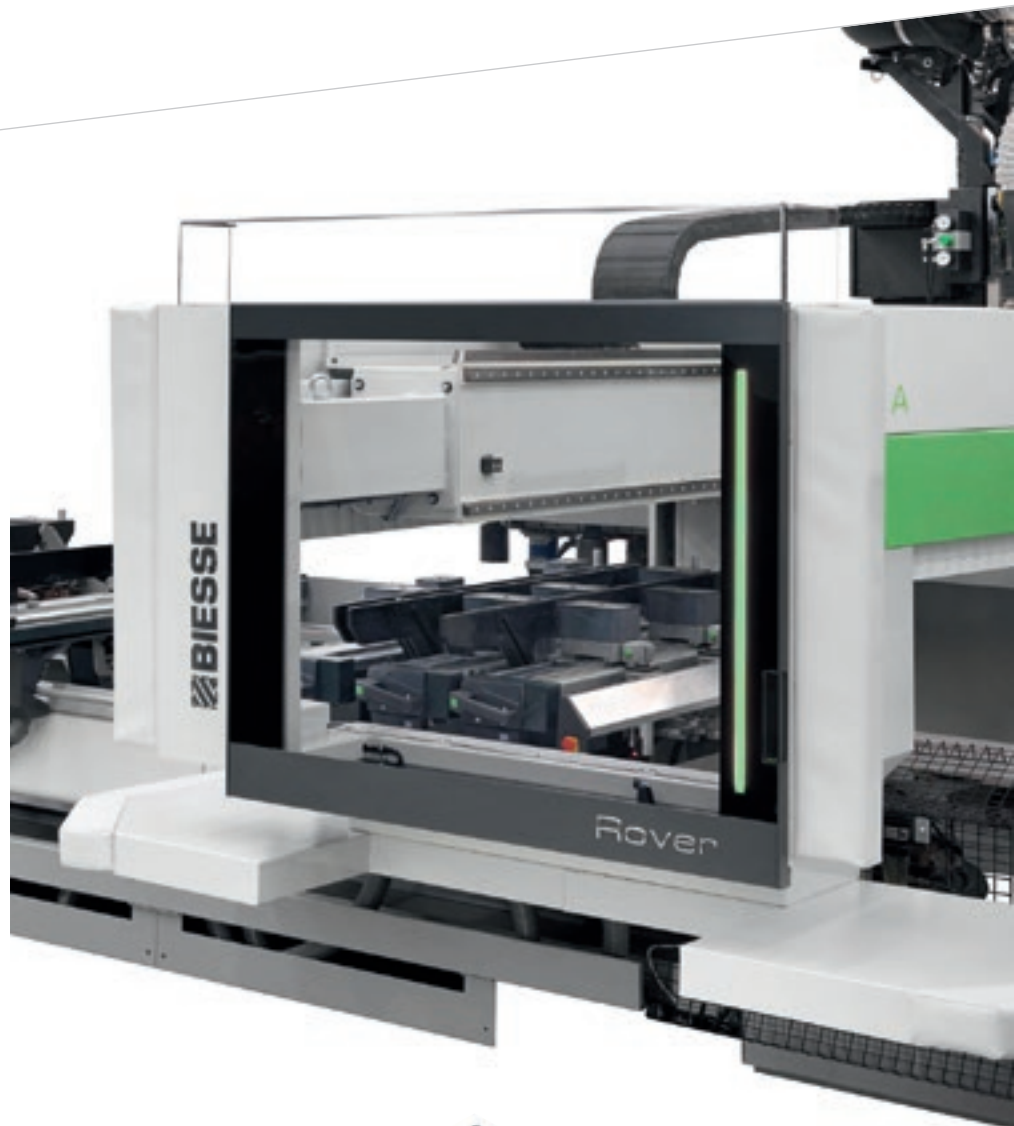


Tutte le funzionalità e la qualità di un vero piano pantografo sono garantite dal CFT (**Convertible Flat Table**), consentendo lavorazioni di pannelli sottili, nesting e folding su una macchina con il piano a barre.



MASSIMA SICUREZZA PER L'OPERATORE

Sicurezza e flessibilità grazie ai nuovi bumper che, abbinati alle fotocellule, permettono un pendolare dinamico senza ingombro a terra.



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



Protezioni perimetrali con porta di accesso frontale.



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



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

MASSIMA VISIBILITÀ DEL GRUPPO OPERATORE PER LAVORARE IN TOTALE SICUREZZA

Banda led a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale permette il controllo dello stato macchina da parte dell'operatore in qualsiasi momento.



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

IDENTITY

DESIGN FUNZIONALE

Un'estetica innovativa ed essenziale caratterizza l'identità distintiva Biesse.

Lo sportello di protezione in policarbonato trasparente antisfondamento è progettato per garantire la massima visibilità all'operatore. Dotato di led a cinque colori ad indicare lo stato della macchina, permette di monitorare agevolmente le fasi di lavorazione in totale sicurezza.

ROVER

SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

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

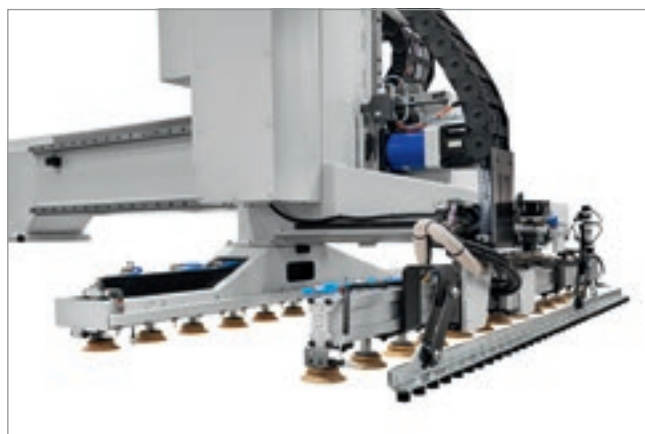
Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il Centro di Lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- ✔ 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

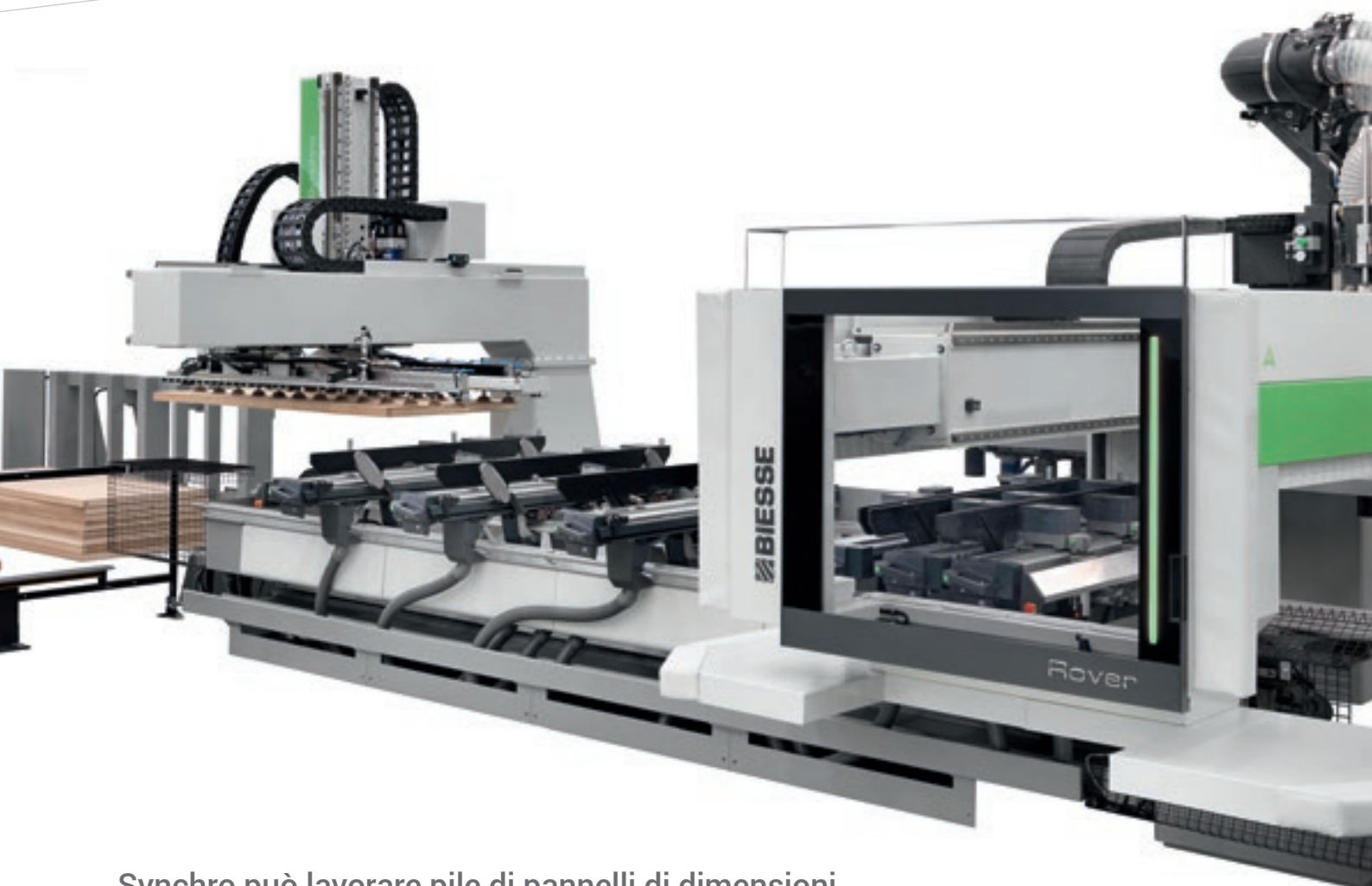
aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella anche in presenza di materiali traspiranti o con nobilitazioni dedicate, spesso provviste di pellicola protettiva.



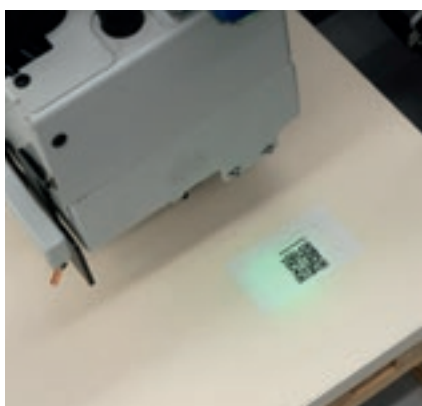
Dispositivo di prelievo del pannello con posizionamento automatico delle barre porta-ventose

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.

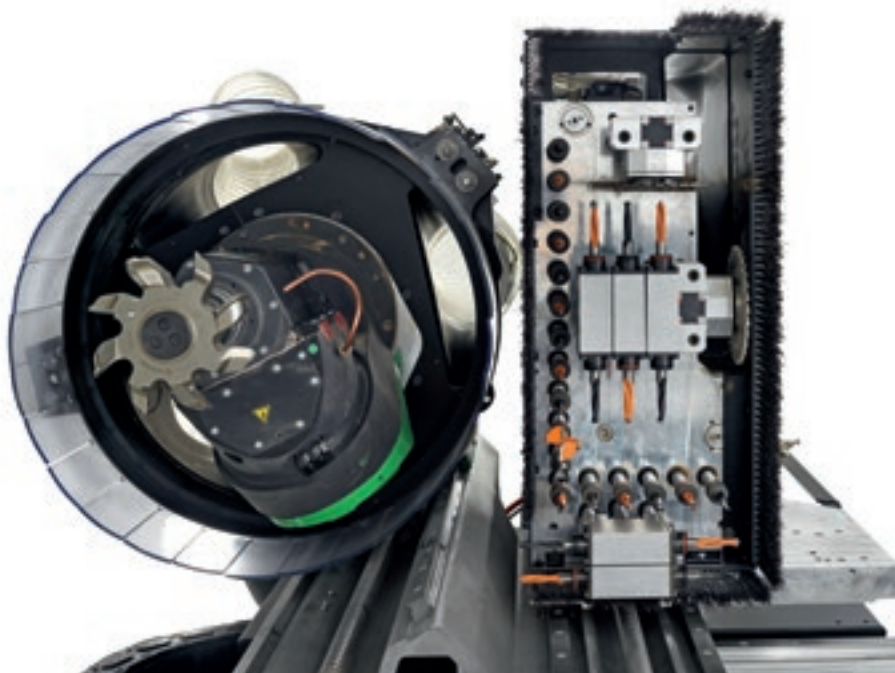


Letture codice a barre per l'invio automatico del programma di lavorazione del Centro di Lavoro Rover.

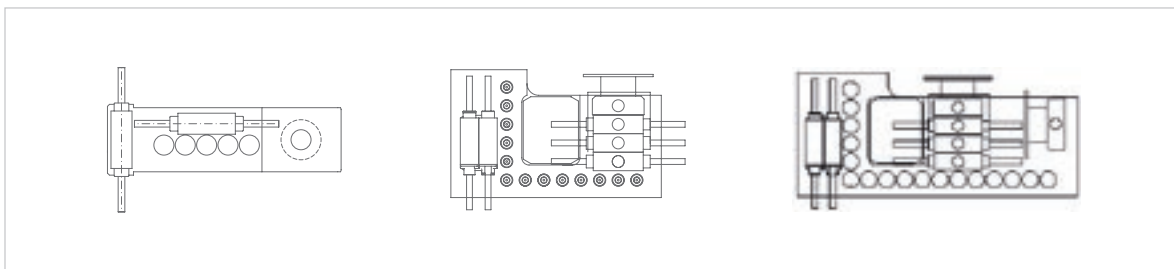
Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del Centro di Lavoro:

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

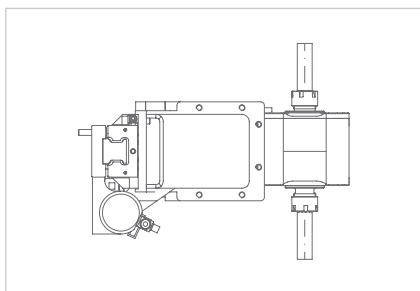
COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE



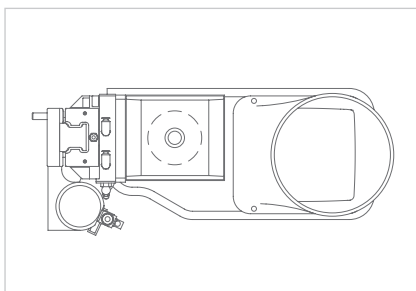
La macchina può essere configurata con unità di fresatura con un elettromandri-
no 5 assi con potenza fino a 16,5 KW.



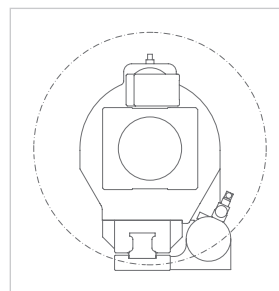
Teste a forare disponibili da 9 a 29 posizioni: BH9 - BH24 L - BH29 2L.



Unità di fresatura orizzontale
a 2 uscite.



Unità di fresatura verticale da 6 kW.



Multifunzione
con rotazione 360°.

AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



MIGLIORE FINITURA, MAGGIORE PRODUTTIVITÀ



Motore orizzontale a 2 uscite
dedicato a scassinature e lavorazioni
orizzontali.



**Motore verticale
fisso** dedicato
a lavorazioni
accessorie di
fresatura (slot,
antischeggia, ecc.).

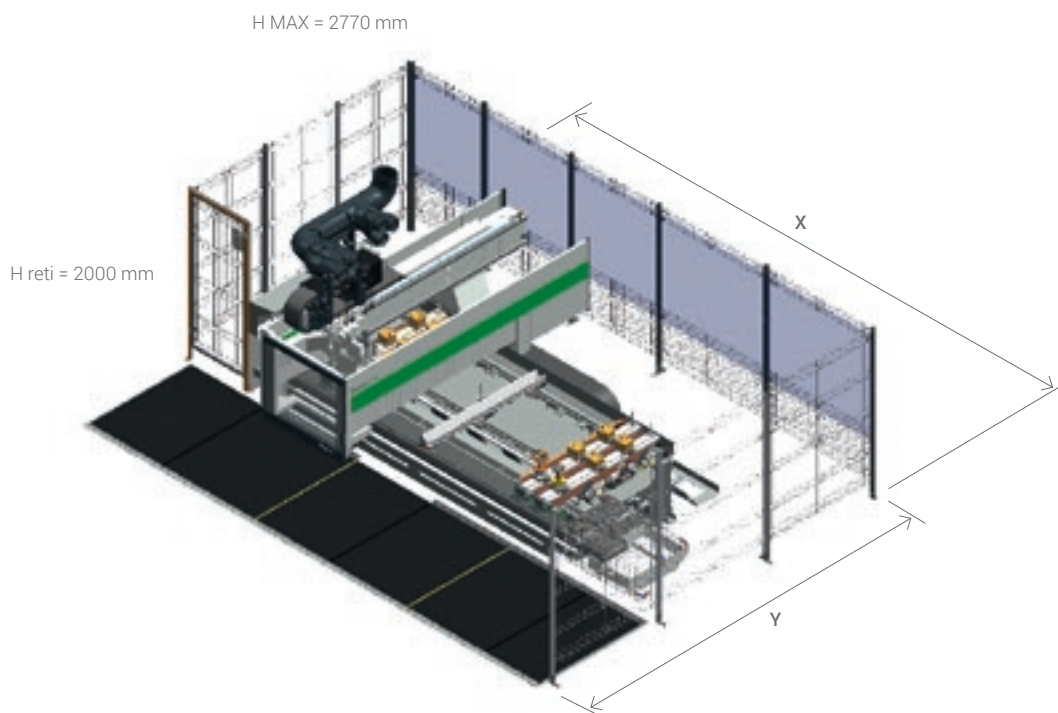


Il gruppo multifunzione
posizionabile in continuo su 360°
da CN, può ospitare aggregati
per l'esecuzione di lavorazioni
specifiche (incasso per serratura,
sedi per cerniere, foratura
orizzontale profonda,
intestatura, ecc.).



Tastatore a 5 sonde
consente di rilevare
con la massima
precisione le
dimensioni del
pannello.

DATI TECNICI

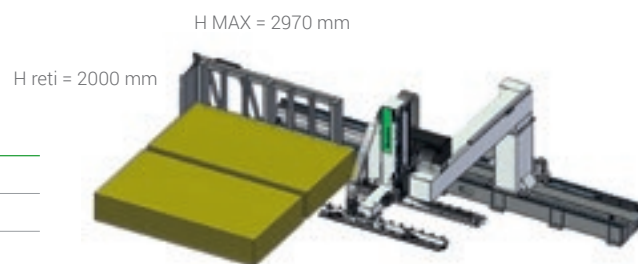


CAMPI DI LAVORO

		X	Y	Z
Rover A 1632	mm	3280	1620	245
Rover A 1643	mm	4320	1620	245
Rover A 1659	mm	5920	1620	245

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 (incluso 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.

INGOMBRI

		Pannello caricabile	X CE fotocellule + bumper	Y CE fotocellule + bumper
Rover A 1632	mm	2100	7050	5034
Rover A 1643	mm	2100	8080	5034
Rover A 1659	mm	2100	9684	5034

		Pannello caricabile	X CE tappeti	Y CE tappeti
Rover A 1632	mm	1900	6445	4674
Rover A 1632	mm	2100	6445	4874
Rover A 1643	mm	1900	7465	4674
Rover A 1643	mm	2100	7465	4874
Rover A 1659	mm	1900	9111	4674
Rover A 1659	mm	2100	9111	4874

Velocità assi X/Y/Z	m/min	80/60/20 (30, su 5 assi)
Velocità vettoriale	m/min	100

Il livello di pressione sonora corretto, dalla posizione operatore è di: LP = 78 dB (A), durante la foratura. LP = 78,5 dB (A), durante la fresatura. Il livello di potenza sonora è di: LWA = 93,5 dB, durante la foratura. LWA = 95,5 dB, durante la fresatura. Fattore di incertezza K = 4 dB. Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 e successive modifiche. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente dei 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.

L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA

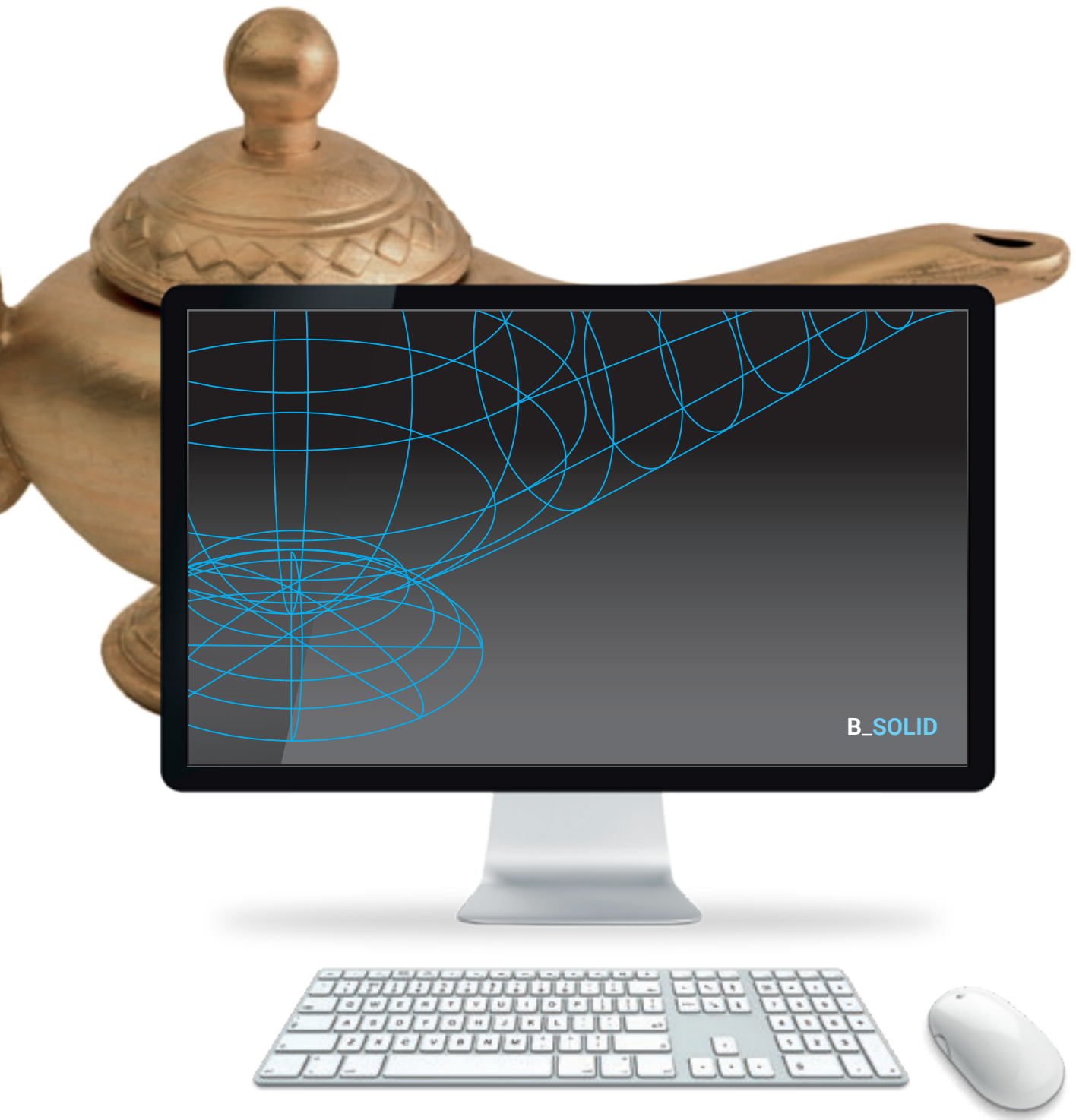


B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- 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



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**

SERVICE & PARTS

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✔ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✔ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✔ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✔ Upgrade del software.

500

tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50

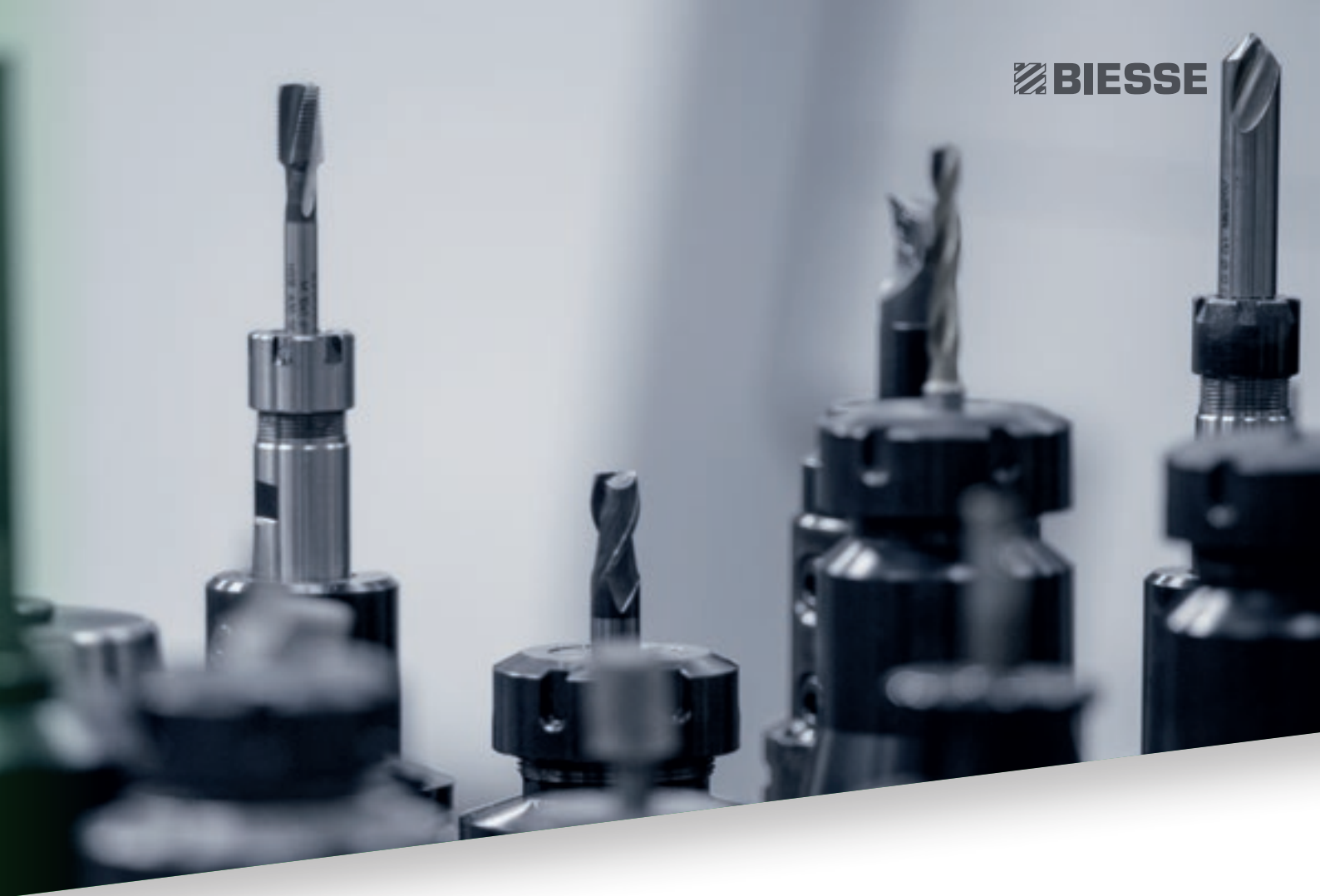
tecnici Biesse operanti in tele-service.

550

tecnici Dealer certificati.

120

corsi di formazione multilingua ogni anno.



Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts. Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.

BIESSE PARTS

- ✔ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✔ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✔ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✔ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

92%

di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

96%

di ordini evasi entro la data promessa.

100

addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500

ordini gestiti ogni giorno.

MADE WITH BIESSE

LE TECNOLOGIE DEL GRUPPO BIESSE ACCOMPAGNANO LA FORZA INNOVATIVA E I PROCESSI DI QUALITÀ TOTALE DI LAGO

Nell'affollato scenario del design domestico, Lago afferma la propria identità di marchio emergente, attraverso prodotti emozionanti e un'apertura alle contaminazioni tra arte e impresa, uniti alla ricerca per uno sviluppo sostenibile.

"Abbiamo realizzato una serie di progetti, o meglio di pensieri - ci dice Daniele Lago - che hanno fatto nascere la Lago contemporanea: il design l'abbiamo concepito come una visione culturale di tutta la catena del business, non solo del singolo prodotto".

"La flessibilità è la parola chiave in Lago - ci dice Carlo Bertacco, responsabile di

produzione. Abbiamo cominciato a introdurre il concetto di lavorare solo sul venduto, questo ci ha permesso di contenere gli spazi, svuotando fin dal primo momento la fabbrica".

"Le macchine che abbiamo acquistato - ci dice ancora Bertacco - sono bellissimi impianti, un investimento contenuto per quello che offrono, e rappresentano una scelta di filosofia produttiva. Stiamo parlando di un certo volume di produzione, di qualità Lago e di personalizzare il più tardi possibile e quando me lo chiede il cliente, cioè dei principi base della lean production".

*Fonte:
IDM Industria del Mobile
Lago, nostro cliente dal 1999,
è uno dei marchi di arredamento
d'interni più prestigioso
del design italiano nel mondo.*



LIVE THE EXPE RIENCE



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.**

