

# RO VER A12/15

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР С ЧПУ

 **BIESSE**

 YEARS  
 **BIESSE GROUP**

# ПЕРВАЯ ИНВЕСТИЦИЯ В БОЛЬШОЙ РОСТ



## 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** это новый обрабатывающий центр с ЧПУ, обеспечивающий максимальную производительность и гибкость производства. Этот станок станет ответом для фабрик, желающих выполнять любые обработки, быстро и экономично.



## **ROVER** A 12/15

- ✔ ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ ДЛЯ ОТВЕТА РАЗНООБРАЗНЫМ ЗАДАЧАМ ПРОИЗВОДСТВА
- ✔ ЭРГОНОМИЯ И КОМПАКТНОСТЬ
- ✔ ТОЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ НА ДОЛГИЙ СРОК
- ✔ БЕЗОПАСНОСТЬ И УДОБСТВО ДЛЯ ОПЕРАТОРА.

# ОДИН ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ

Rover A идеально подходит для производства таких элементов как окна, двери, лестницы, предметы мебели и многое другое.



Непрерывное вращение осей В и С, обеспечиваемое высокотехнологичными узлами станка, гарантирует максимальную скорость обработки и качество готового изделия.

# КОМПОНЕНТЫ ВЫСШЕЙ ЛИГИ



Новая сверлильная голова BH29 2L оснащена системой автоматической смазки и высокоэффективной жесткой крышкой для защиты окружающего пространства. Благодаря жидкостному охлаждению обеспечивается максимальная точность.



Система автоматической смазки сверлильной головы BH29 2L.



Электрошпиндели, сверлильные головы и агрегаты спроектированы и изготовлены для Biesse компанией HSD — мировым лидером в сегменте высокоточной электромеханики.



**ИННОВАЦИОННОЕ  
РЕШЕНИЕ - С ПРЯМЫМ  
ПРИВОДОМ -  
ВЫШЕ ТОЧНОСТЬ,  
ВЫШЕ СКОРОСТЬ,  
ВЫШЕ ЖЕСТКОСТЬ.**

# ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ НА ДОЛГИЙ СРОК

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



Рабочий стол Biesse надежно закрепляет заготовку и обеспечивает быструю и удобную замену инструмента.



**Зажимы Uniclamp**  
для быстрого пневматического освобождения.

## В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗЛИЧНЫХ ТРЕБОВАНИЙ, ПРЕДУСМОТРЕНЫ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ



### ATS (Advanced Table-Setting System)

Эта система обеспечивает простое и быстрое ручное позиционирование систем блокировки.



### 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 виды столкновений.

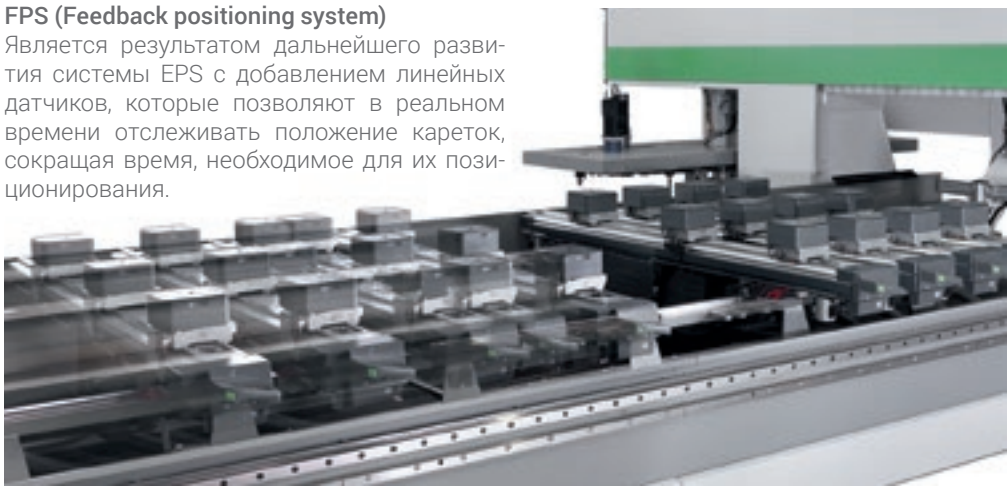
### EPS (Electronic Positioning System)

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.

### 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.



## ПРОСТОЕ И БЫСТРОЕ ОСНАЩЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ



### Easy Zone

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

## МЕНЬШЕ ВРЕМЕНИ НА СМЕНУ ИНСТРУМЕНТА

Доступно до 39 рабочих мест, позволяющих всегда держать нужный инструмент под рукой.

Шкаф для инструментов на 12 или 23 места со встроенной подачей.



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

Инструментальный магазин револьверного типа на 13 или 16 мест.



# ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБОТКИ БОЛЬШИХ ФОРМАТОВ

Все фрезерные и сверлильные элементы полностью покрывают рабочую зону для обеспечения оптимальной эффективности.



**ВОЗМОЖНОСТЬ ПРОХОЖДЕНИЯ ЗАГОТОВОК РАЗМЕРОМ 245 ММ ДЕЛАЕТ ROVER A ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО УНИВЕРСАЛЬНЫМ СТАНКОМ, СПОСОБНЫМ ОБРАБАТЫВАТЬ ДАЖЕ ОЧЕНЬ КРУПНЫЕ ПО ТОЛЩИНЕ ДЕТАЛИ**

Широкая гамма размеров для обработки панелей любой величины, из которой выбирается наиболее подходящий станок.

- ✓ Rover A 1232
- ✓ Rover A 1242
- ✓ Rover A 1256
- ✓ Rover A 1532
- ✓ Rover A 1542
- ✓ Rover A 1556







# 5 ОСЕИ

## УДОБНЫЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТЕХНОЛОГИИ

Высокотехнологичные решения самых продаваемых в мире обрабатывающих центров отвечают требованиям тех, кто занимается деревообработкой.

5-осная рабочая голова, оснащённая электрошпинделем HSD мощностью 13 кВт, имеет непрерывное вращение на 360° по вертикальной и горизонтальной осям и позволяет обрабатывать детали сложных форм, обеспечивая при этом качество, точность и долговечность использования.



# МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ОПЕРАТОРА

**360°**

**Все машины Viesse разработаны для безопасной эксплуатации.**

Доступны различные решения:

Только бампер, новинка, - позволяет подходить к станку с каждой стороны - наиболее эргономичное решение.

Только мат - для скорости и производительности.

Бампер и фотоэлементы - производительность и эргономия.



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



Боковые шторки с перекрытием защищают рабочую голову.

# ТЕХНОЛОГИЯ НА СЛУЖБЕ ОПЕРАТОРА



Новая консоль с операционной системой Windows и программным интерфейсом bSolid, включая систему защиты от столкновениям.

## МАКСИМАЛЬНАЯ ВИДИМОСТЬ РАБОЧЕГО МОДУЛЯ ДЛЯ ПОЛНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

Светодиодная полоска с 5 цветами, показывающая состояние станка в реальном времени, позволяя оператору полностью контролировать процесс.



# САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



## ▣ ВРАD

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.



## ▣ ВТОUCH

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

# IDE NTITY

## ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН

**Инновационная и концептуальная эстетика характеризует отличительную неповторимость Biesse.**

Защитный люк из прозрачного противоударного поликарбоната разработан для обеспечения максимальной видимости оператору. Имеет светодиод с 5 цветами, показывающий в реальном времени состояние станка, и позволяет удобно и в полной безопасности отслеживать фазы обработки.



ROVER

# РЕШЕНИЯ ПО ЗАГРУЗКЕ И ВЫГРУЗКЕ

## Автоматизированная ячейка для обработки партий панелей или дверей.

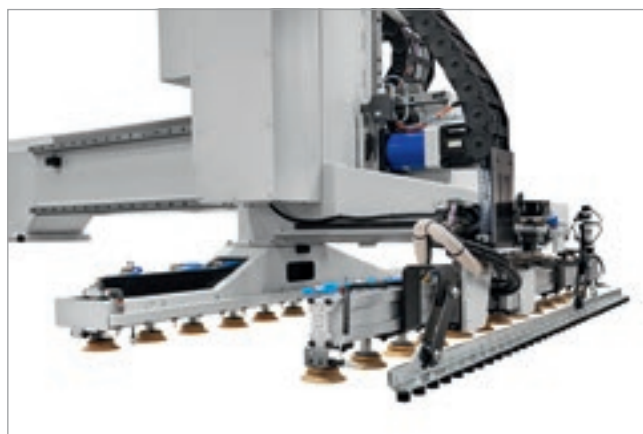
Synchro - это устройство для загрузки и выгрузки, которое превращает обрабатывающий центр Rover в полностью автоматическую систему, способную самостоятельно штабелировать панели без необходимости какого-либо участия со стороны оператора:

- 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

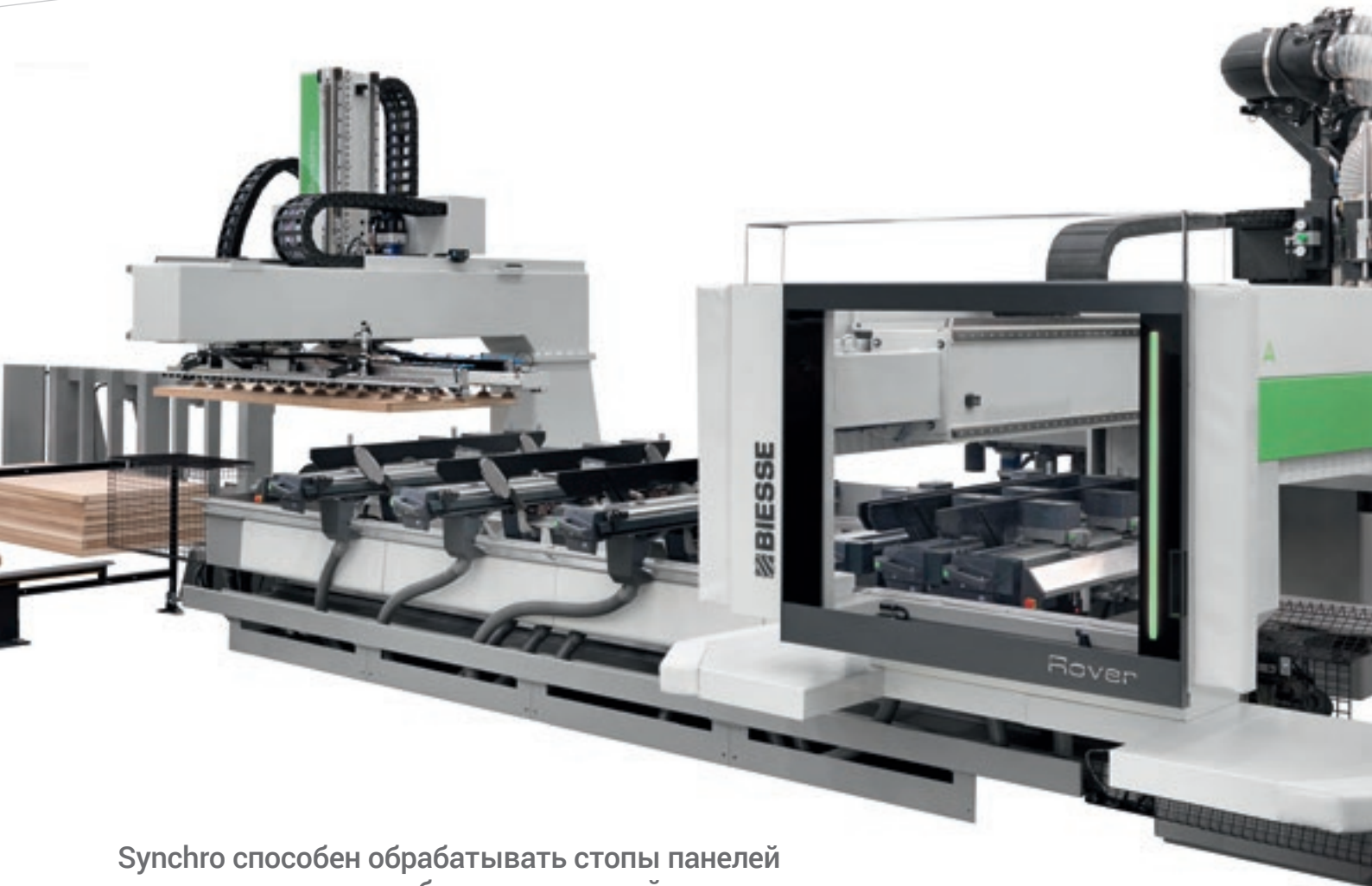
Увеличивает надёжность и повторяемость рабочего цикла автоматической ячейки даже при обработке пористого материала или панелей с деликатным покрытием, часто имеющим защитную плёнку.



### 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

# ОПТИМАЛЬНО ЧИСТЫЕ ЗАГОТОВКИ И РАБОЧЕЕ МЕСТО



Ленточный транспортёр с электроприводом для удаления стружки и обрезков.

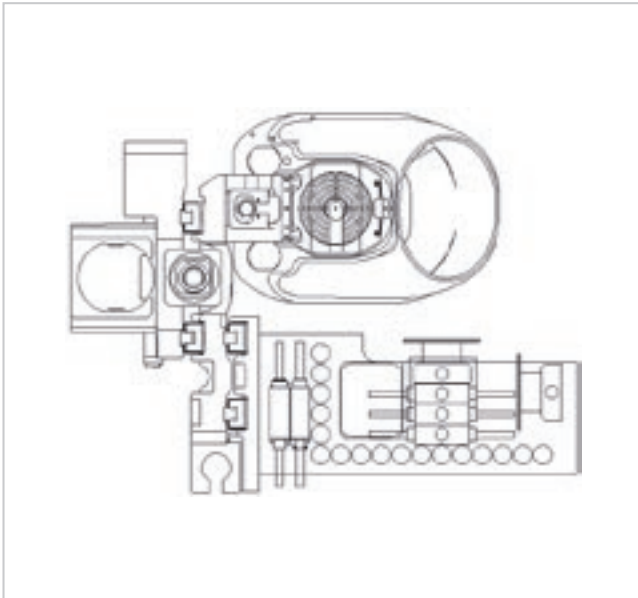


Дефлектор стружки, управляемый ЧПУ.

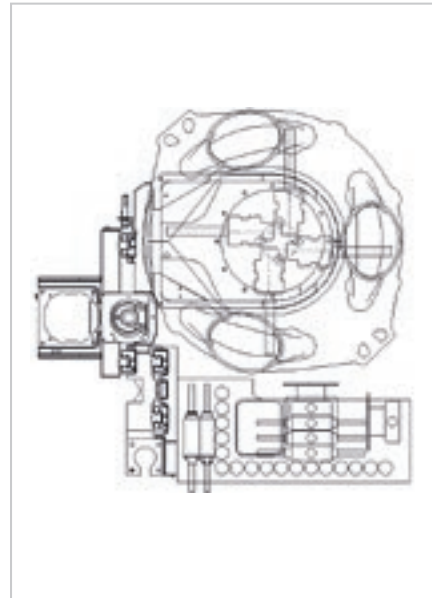


Регулируемый вытяжной кожух с 8 позициями для 4 осей и 12 позициями для 5 осей.

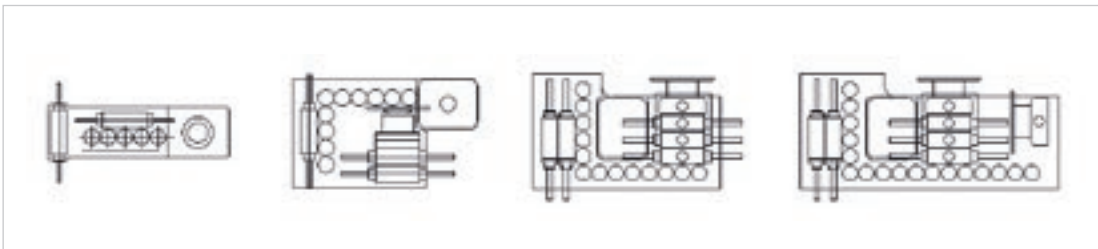
# КОМПЛЕКТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ



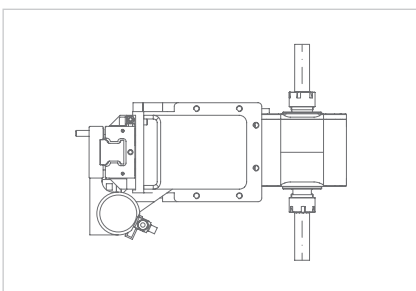
4-осевая фрезервальная группа мощностью до 19,2 кВт.



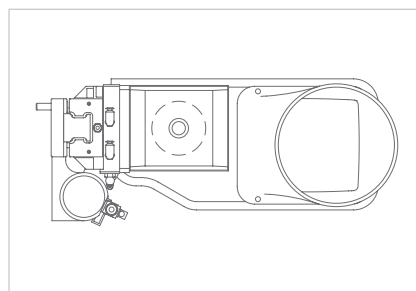
5-осевая фрезервальная группа мощностью до 13,0 кВт.



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



Группа горизонтального фрезерования с 2 выходами.  
Мощность мотора 6,0 кВт  
Система жидкостного охлаждения для высокой надежности.



Группа вертикального фрезерования.  
Мотор мощностью 7,2 кВт.

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

## РАБОЧИЙ СТОЛ

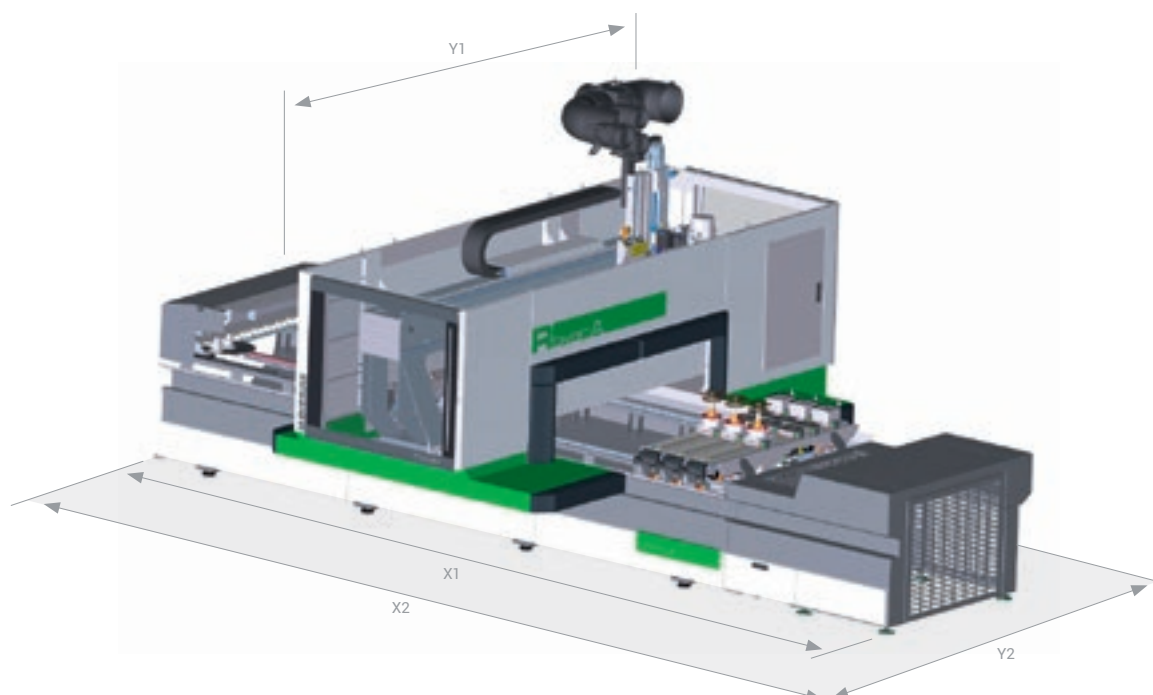
		X	Y	Z
Rover A 1232	мм	3140	1260	245
Rover A 1242	мм	4140	1260	245
Rover A 1256	мм	5540	1260	245
Rover A 1532	мм	3140	1560	245
Rover A 1542	мм	4140	1560	245
Rover A 1556	мм	5540	1560	245

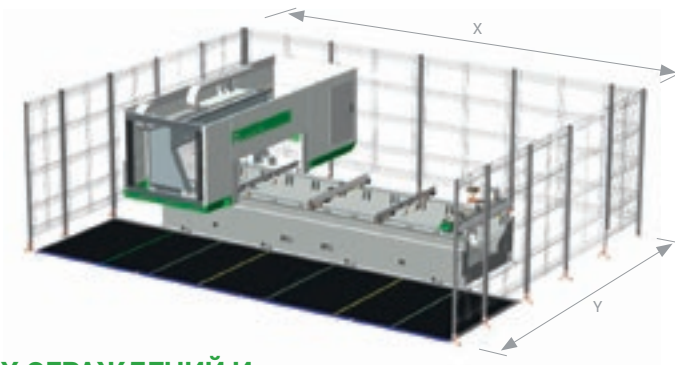
## ОБОРОТЫ ОСИ

		X	Y	вектор
Маты	м/мин	60	60	85
Бампер+фотоэлементы	м/мин	60 / 25	60	85 / 65
Только бампер	м/мин	25	60	65

## РАБОЧИЕ ЗОНЫ, БАМПЕР

		Загружаемая панель	X2	X1	Y2	Y1	H
Rover A 1232	мм	1350	7126	6626	4549	3549	2600
Rover A 1242	мм	1350	8126	7626	4549	3549	2600
Rover A 1256	мм	1350	9526	9026	4549	3549	2600
Rover A 1532	мм	1650	7126	6626	4849	3849	2600
Rover A 1542	мм	1650	8126	7626	4849	3849	2600
Rover A 1556	мм	1650	9526	9026	4849	3849	2600





## ГАБАРИТЫ СЕТЧАТЫХ ОГРАЖДЕНИЙ И КОНТАКТНЫХ МАТОВ

		Загружаемая панель	X	Y	H
Rover A 1232	мм	1350	6383	4822	2600
Rover A 1242	мм	1350	7383	4822	2600
Rover A 1256	мм	1350	8783	4822	2600
Rover A 1532	мм	1650	6383	5122	2600
Rover A 1542	мм	1650	7383	5122	2600
Rover A 1556	мм	1650	8783	5122	2600

## ФОТОЭЛЕМЕНТЫ + БАМПЕР

		Загружаемая панель	X	Y	H
Rover A 1232	мм	1350	7286	4884	2600
Rover A 1242	мм	1350	8286	4884	2600
Rover A 1256	мм	1350	9686	4884	2600
Rover A 1532	мм	1650	7286	5184	2600
Rover A 1542	мм	1650	8286	5184	2600
Rover A 1556	мм	1650	9686	5184	2600

H сетчатого огражд = 2000 мм  
H MAX = 2970 мм



## 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)	Kg	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.

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.

# ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СТАНОВИТСЯ ДОСТУПНОЙ И ИНТУИТИВНОЙ



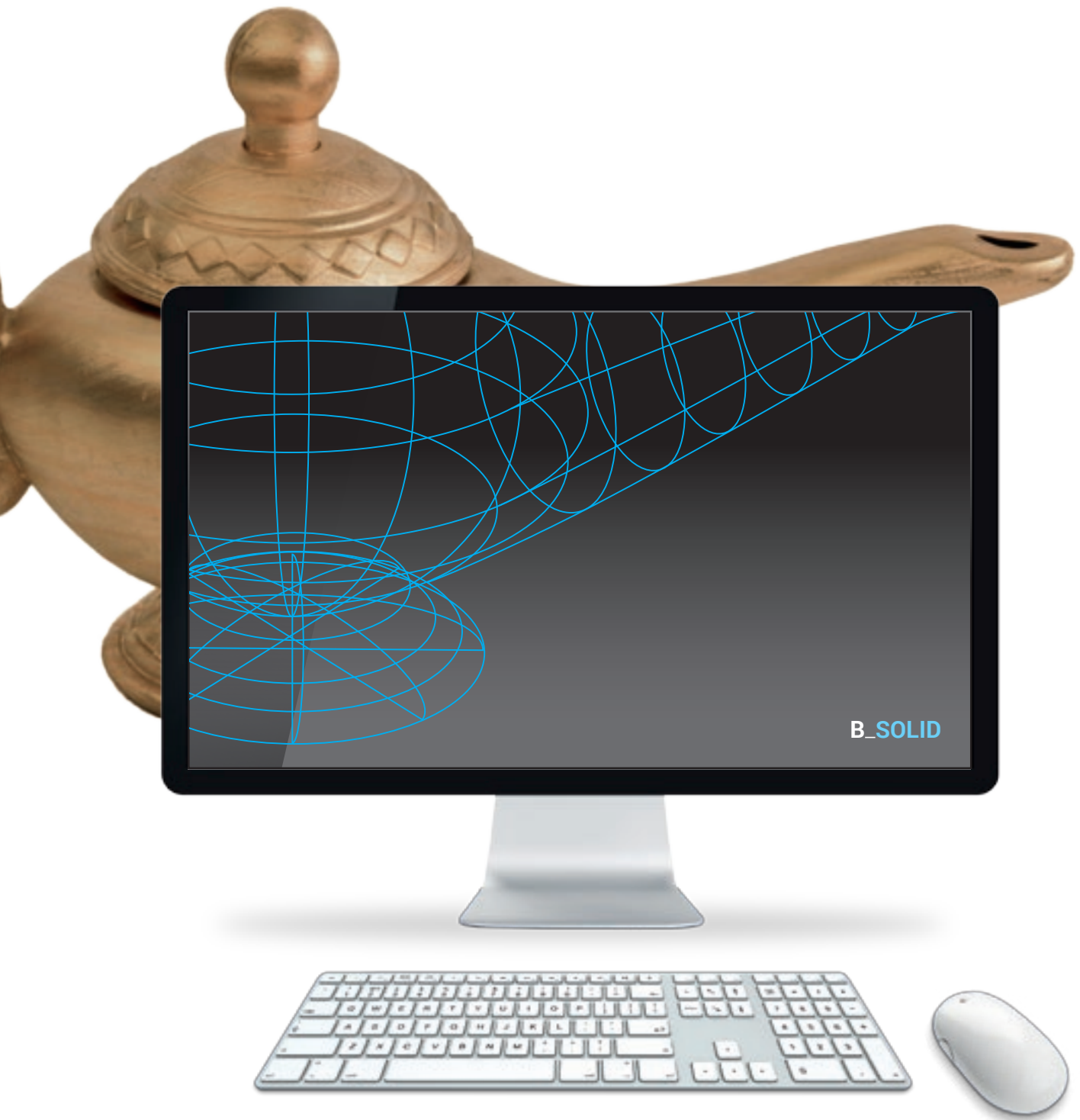
**B\_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ  
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,  
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ  
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ КАЛЬНЫМ  
МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ  
ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- 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



# ИДЕИ ВОПЛОЩАЮТСЯ В ФОРМУ И МАТЕРИЮ



**V\_SABINET 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\_SABINET FOUR (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ) ОБЕСПЕЧИВАЕТ УДОБНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВСЕМИ РАБОЧИМИ ФАЗАМИ (РЕЗКА, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, СВЕРЛЕНИЕ, ОБЛИЦОВКА, СБОРКА, УПАКОВКА) ОДНИМ ЩЕЛЧКОМ МЫШИ.**

**V\_SABINET 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**

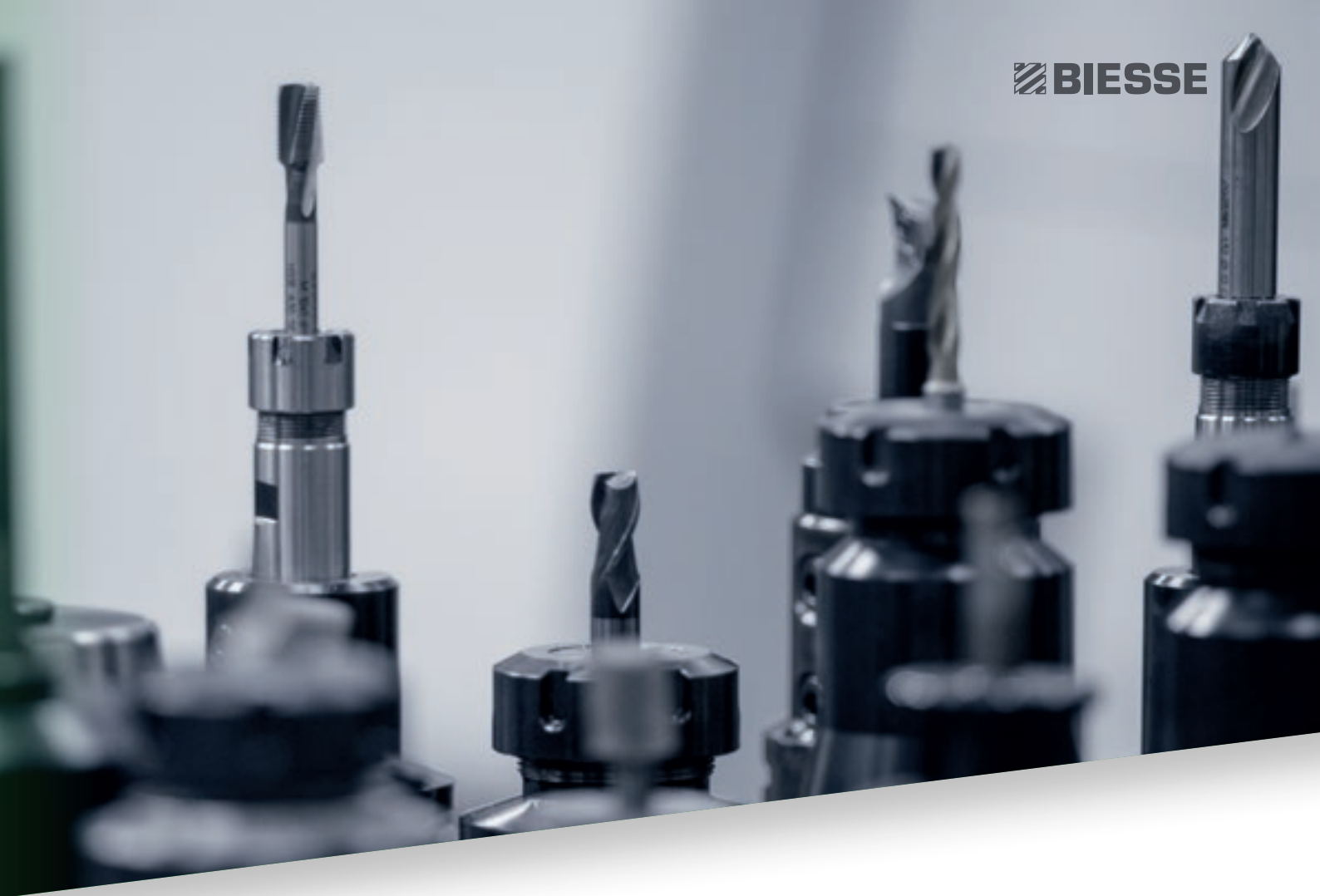
сервисных специалистов Biesse для дистанционной технической поддержки.

**550**

сертифицированных дилеров.

**120**

учебных курсов на разных языках ежегодно.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred in the foreground and background. The lighting is dramatic, highlighting the metallic textures and sharp edges of the tools.

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 BIESSSE

## ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ BIESSSE, ИННОВАЦИИ LAGO И АБСОЛЮТНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

На насыщенном предложениями рынке домашних интерьеров компания Lago занимает свое место как активный развивающийся бренд, чья корпоративная философия - взаимодействие между бизнесом и искусством и постоянные изыскания в области устойчивого развития. «Мы создали ряд проектов, а точнее, концепций - говорит Даниэль Лаго - которые сформировали бренд Lago таким, каким мы его видим сегодня. Мы видим дизайн как культуру, которая применяется не только к отдельным продуктам, но и ко всей бизнес-цепочке». «Гибкость - ключевое слово здесь, на Lago», - говорит Карло Бертакко, ме-

неджер по производству. «Мы начали вводить концепцию обработки только персонализированных заказов, что позволило нам с самого начала сократить расходы и очистить склад». «Механизм, который мы разработали, - утверждает Бертакко, - это здорово, он не требует таких же высоких инвестиций как получаемые возможности, и связан с конкретным производственным подходом. То, о чем я говорю, - это заданный объем производства со стандартами качества Lago и возможность персонализации в последний момент, по желанию заказчика: конкретнее - это основные принципы бережливого производства».

*Источник: IDM Industria del Mobile Lago, клиент Biesse с 1999 года, является одним из самых престижных итальянских мебельных брендов в мире.*





# ДВОЙНОЙ ЭФФЕКТ БЛАГОДАРЯ ТЕХНОЛОГИИ BIESSE, ВНЕДРЕННОЙ В КОМПАНИИ MCM

**Один из секретов, оправдывающих стоимость инвестиций в гибкую технологию, которая помогает экономить на стоимости рабочей силы, заключается в том, чтобы найти способ постоянно использовать такую технологию в производственной деятельности.**

Компания MCM Inc. из Торонто вполне преуспела в этом. Чтобы максимально увеличить отдачу от инвестиций в некоторые из своих многочисленных станков с числовым программным управлением, компания приобрела оборудование, которое можно использовать как для производства деталей для своих собственных проектов для офисов и магазинов, так и для изготовления звукопоглощающих панелей для потолков, которые она производит для другой компании. Многие из станков, которые выполняют фактически двойную работу на предприятии MCM, имеют логотип Biesse. «Это идеальное сочетание для нашей компании, так как обработка с ЧПУ для звукопоглощающих изделий довольно проста; речь идет всего лишь о сверлении отверстий», – говорит Грегори Рыбак, который в 2001 году основал компанию MCM – сокращение от Millworks Custom Manufacturing. «Но использование этой технологии очень помогает нам в работе, выполняемой на заказ, в частности, в отношении изготовления особо сложных форм и профилей. Производство звукопоглощающих панелей для потолка требует использования всех наших возможностей – причина, по которой мы можем позволить себе иметь в своем парке все эти станки. Если бы речь шла только о работе на заказ, мы бы никогда не купили все это оборудование». Компания MCM использует в своем производстве так много станков Biesse, что, как

говорит Рыбак, он потерял счет. Затем он быстро перечисляет все 11 станков Biesse: 5-осевой обрабатывающий центр Rover C9 с ЧПУ и комбинированным столом; 5-осевой обрабатывающий центр Rover A с ЧПУ и комбинированным столом; два фрезерных станка для работы по технологии «нестинг» Rover B7 с ЧПУ и плоским столом; обрабатывающий центр Rover G5 с плоским столом; обрабатывающий центр Rover S с ЧПУ и плоским столом; обрабатывающая секция Rover A 1536G с ЧПУ для обработки деталей по технологии «нестинг»; перфорационный центр Skipper 100, обладатель премии IWF 2006 Challengers Award; два раскроечных станка Selco с кромкооблицовочной установкой Stream. Рыбак гордится способностью MCM реализовывать нестандартные проекты для офисов и магазинов, с которыми многие его конкуренты не могут справиться. Наряду с высокой технологической оснащенностью для деревообработки, компания MCM имеет возможность шпонирования в соответствии с индивидуальными требованиями заказчика, кроме того, в ее распоряжении имеется цех обработки металла площадью около 3500 квадратных метров и линия отделки длиной около 42,5 метров. Новейшим из станков Biesse, приобретенным компанией MCM, является обрабатывающий центр Rover S с ЧПУ и плоским столом, который в основном используется вместе с перфорационной системой Skipper для производства потолочных звукопоглощающих панелей, но иногда он также применяется в производстве деталей для наших проектов, связанных с магазинами и офисами. «Производство звукопоглощающих панелей – достаточно простой процесс», – говорит

Рыбак. «Перфорационный центр Skipper имеет 62 сверлильных головки для одновременного высверливания большого количества отверстий в звукопоглощающих шпонированных панелях МДФ. В то время как Skipper высверливает отверстия в панели, сам оператор использует Rover S, чтобы высверлить отверстия на другой стороне доски. Это делает всю работу более быстрой и продуктивной». Обрабатывающий центр Rover S, также используемый для производства деталей из пластика и цветных металлов, выполняет работу, ранее производимую одним из двух фрезерных станков Rover B с ЧПУ и технологией «нестинг», которые имеет в своем станочном парке компания MCM. Два станка Rover B теперь используются для изготовления продукции по индивидуальным заказам. 5-осевая фреза Rover C9 с плоским столом является еще одним примером станка, который выполняет как серийные, так и нестандартные работы. «C9 – это комбинированный станок, который используется нами главным образом для производства трехмерных деталей, хотя он привлекается нами также и для выпуска звукопоглощающей продукции. Недавно мы использовали C9 для резки перил в трехэтажном офисе». Перила были приклеены к детали из цельного дуба толщиной 2-3/8 дюймов. Верхняя часть перил каждой лестничной площадки имела довольно сложную спиральную конструкцию. «Пятиосевые станки имеют наибольшее время простоя; мы используем только 20% времени», – объясняет Рыбак. «Но без 5-осевой функции мы не смогли бы изготовить многие детали, например, те же перила. Даже если это обходится дорого, оно того стоит для нас».

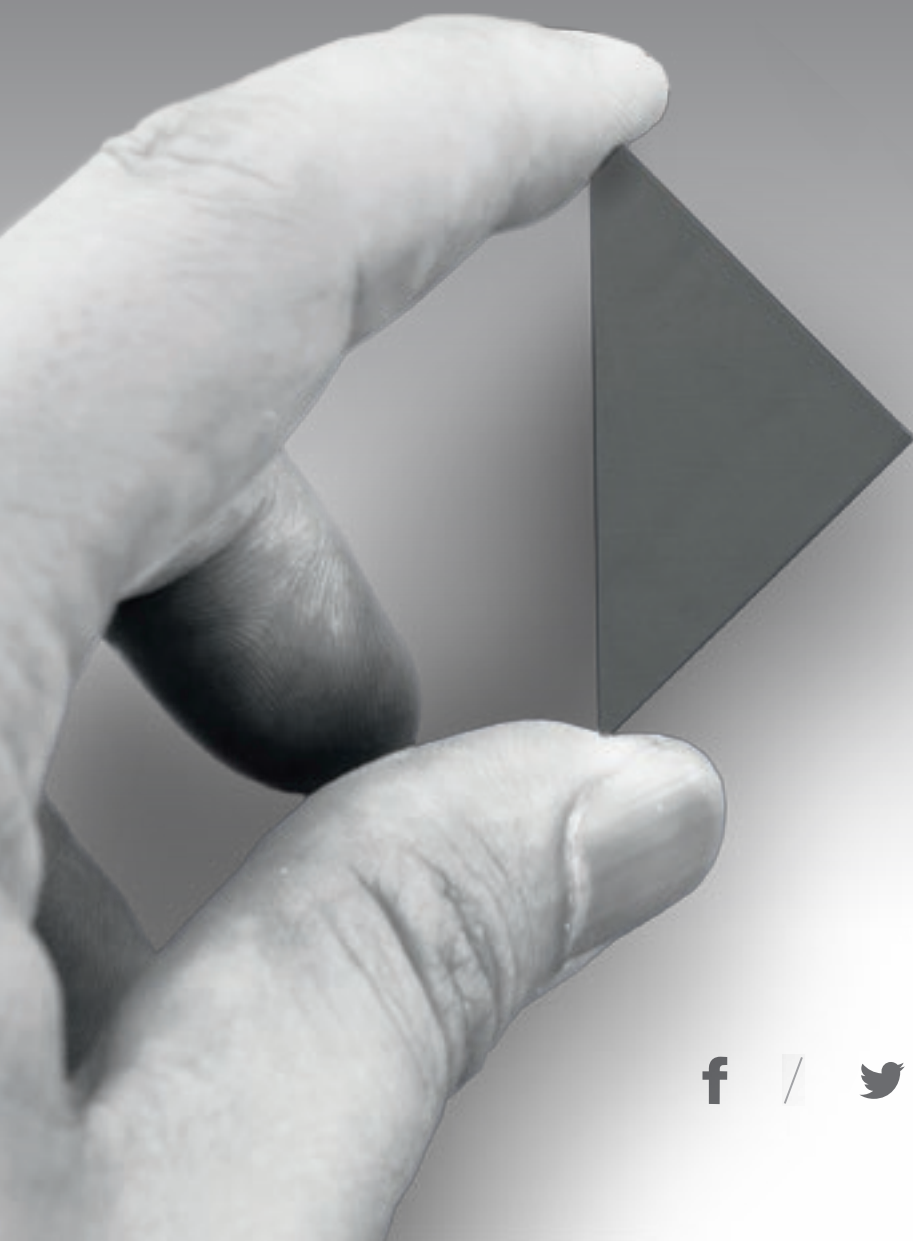
**ПРЕКРАСНЫЙ ПРИМЕР СОТРУДНИЧЕСТВА. BIESSE – ПОСТАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ МИРОВОГО УРОВНЯ, А ДЛЯ НАС – ПРЕВОСХОДНЫЙ ПАРТНЕР В ТЕЧЕНИЕ МНОГИХ ЛЕТ В ПЛАНЕ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ И ПОДДЕРЖКИ.**

  
**Gregory Rybak**  
Основатель

**MCM2001.CA**



# LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



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.**

 **BIESSEGROUP**

