

PRO VER A 12/15

CENTROS DE TRABALHO
COM CONTROLO NUMÉRICO

 **BIESSE**

O PRIMEIRO INVESTIMENTO PARA UM GRANDE CRESCIMENTO



O MERCADO PEDE

uma mudança nos processos de produção que permita **aceitar o maior número possível de pedidos**. Tudo isto mantendo altos padrões de qualidade, personalização dos produtos fabricados e prazos de entrega rápidos e garantidos, para satisfazer as exigências dos arquitetos mais criativos.

A BIESSE FORNECE

soluções tecnológicas que valorizam e dão suporte à capacidade técnica e ao conhecimento dos processos e materiais. **Rover A 12/15** é o novo centro de trabalho com controle numérico de alto desempenho e flexibilidade, projetado para o cliente que deseja investir em um produto que possa processar qualquer tipo de elemento em pouco tempo a um preço razoável.

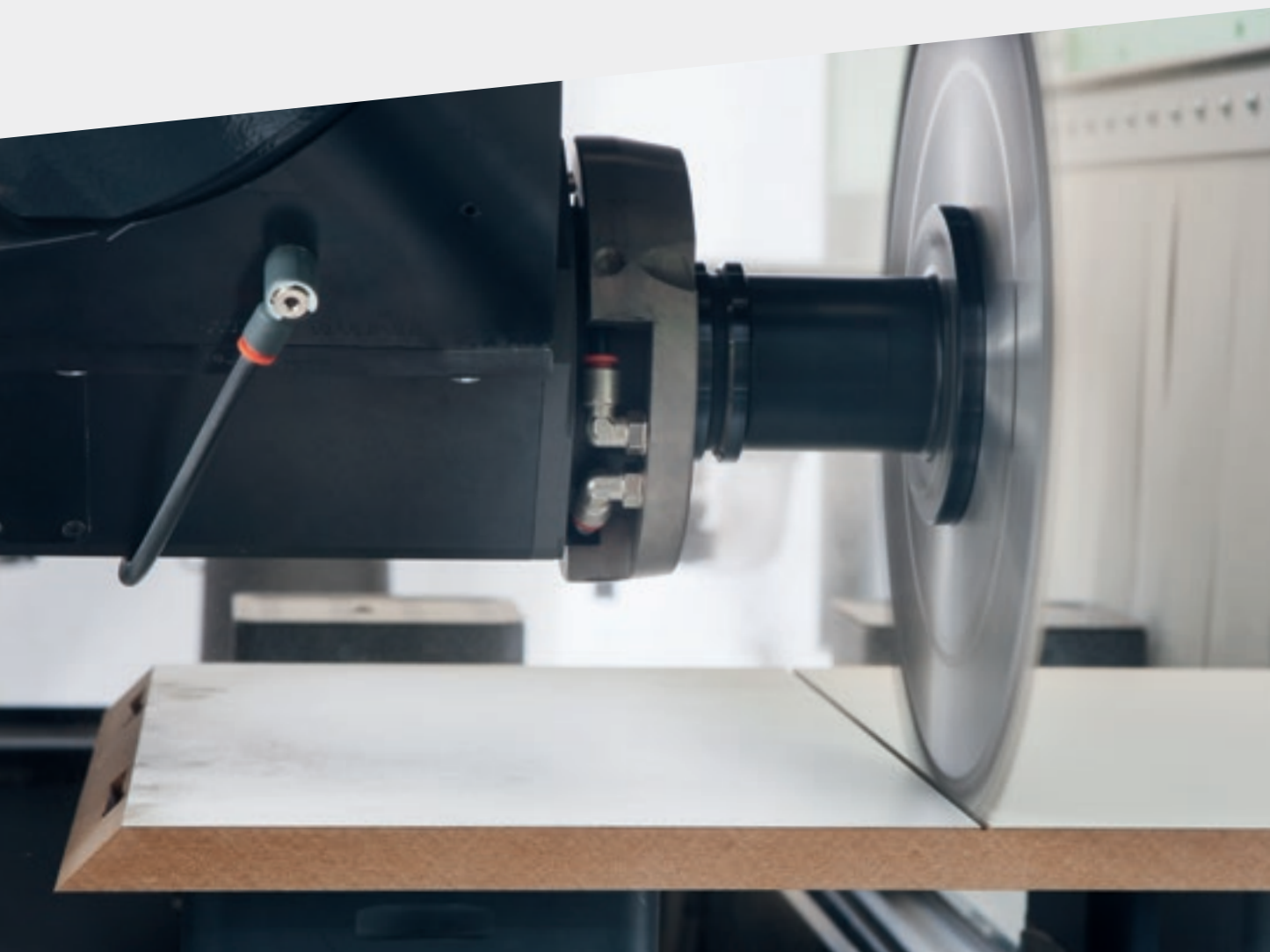


ROVER A 12/15

- ✔ PERSONALIZÁVEL DE ACORDO COM AS MÚLTIPLAS EXIGÊNCIAS DE PRODUÇÃO
- ✔ ERGONÔMICA E COMPACTA
- ✔ PRECISA E CONFIÁVEL NO TEMPO
- ✔ SEGURA PARA O OPERADOR

MÁXIMA PERSONALIZAÇÃO

Rover A adapta-se à produção de qualquer elemento, como janelas, portas, escadas, bancadas, elementos de mobiliário e muito mais.



A rotação contínua dos eixos B e C, permitida por componentes tecnologicamente avançados, garante velocidade máxima de mecanização e qualidade do produto acabado.

COMPONENTES TOPO DE GAMA



O novo cabeçote de furação BH29 2L está equipado com lubrificação automática e refrigeração com líquido para garantir a máxima precisão. O exaustor de aspiração rígido, altamente eficiente, garante um ambiente de trabalho mais limpo.



Lubrificação automática da unidade de perfuração BH29 2L.



O eletromandril, o cabeçote de furação e os agregados são projetados e realizados para a Biesse pela HSD, empresa líder mundial no setor.



EIXO C TORQUE INOVADOR, SEM ENGRENAGENS, MAIS PRECISO, MAIS RÁPIDO, MAIS RÍGIDO.

ALTA PRECISÃO E CONFIABILIDADE AO LONGO DO TEMPO

Rover A com estrutura Gantry foi calculada para suportar altos esforços de mecanização, garantindo a qualidade do acabamento do produto.



Tornos Uniclamp com liberação rápida pneumática.

A bancada de trabalho da Biesse garante uma ótima retenção da peça e uma instalação fácil e rápida.

VÁRIOS PLANOS DE TRABALHO DISPONÍVEIS DE ACORDO COM DIFERENTES NECESSIDADES



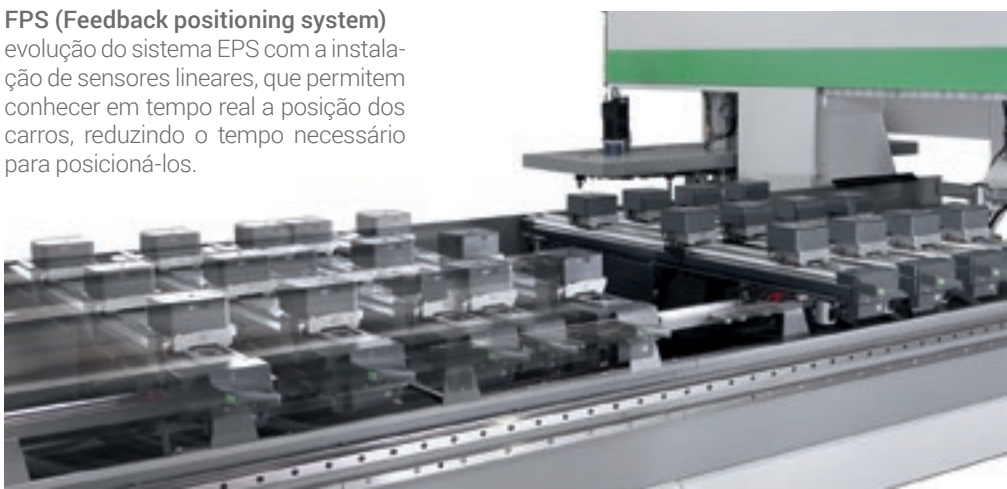
O ATS (Advanced Table-Setting System) permite posicionar manualmente os sistemas de bloqueio de forma simples e rápida.



SA (Set Up Assistance) permite um posicionamento manual simples, rápido e controlado dos sistemas de bloqueio. Os sensores lineares colocados nas bancadas de trabalho e a função de controle de colisões reduzem o risco de colisões.

EPS (Electronic Positioning System) permite um posicionamento automático e rápido dos sistemas de bloqueio nas cotas programadas. Os motores colocados nas bancadas de trabalho e a função de controle de colisões permitem posicionamentos controlados com redução do risco de colisões.

FPS (Feedback positioning system) evolução do sistema EPS com a instalação de sensores lineares, que permitem conhecer em tempo real a posição dos carros, reduzindo o tempo necessário para posicioná-los.



INSTALAÇÃO DA BANCADA DE TRABALHO DE MODO SIMPLES E RÁPIDO



Easy Zone
sistema de vácuo adicional
usado para um bloqueio sim-
ples e rápido de vários ele-
mentos na máquina.

REDUÇÃO DO TEMPO DE INSTALAÇÃO

**Até 39 ferramentas
sempre disponíveis.**

Depósito de ferramentas prateleira
12/23 posições com pick up integrado.



**A possibilidade de troca entre o
depósito de ferramentas prateleira
e o depósito de ferramentas tambor
acelera as operações de troca de
ferramentas, tornando a máquina
muito mais produtiva.**

Depósito de ferramentas tambor
13/16 posições.



POSSIBILIDADE DE TRABALHAR TAMBÉM COM GRANDES ESPESSURAS

Toda a área de trabalho é coberta com todos os grupos de fresagem e perfuração, garantindo máxima eficiência e ergonomia.



A PASSAGEM DA PEÇA DE ATÉ 245 MM TORNA A ROVER A EXTREMAMENTE FLEXÍVEL E CAPAZ DE PROCESSAR TAMBÉM PEÇAS DE ALTA ESPESSURA

Uma vasta gama de tamanhos, entre os quais escolher a máquina ideal para a mecanização de painéis de qualquer dimensão.

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





5 EIXOS

TECNOLOGIA PRÁTICA

A alta tecnologia dos centros de trabalho mais vendidos no mundo atende as exigências dos profissionais do setor da madeira.

A unidade operacional com 5 eixos, equipada com eletromandril HSD de 13 kW e rotação de 360° contínua nos eixos vertical e horizontal, permite a mecanização de peças com formas complexas, garantindo qualidade, precisão e total segurança ao longo do tempo.



MÁXIMA SEGURANÇA PARA O OPERADOR

360°

As máquinas Biesse são projetadas para trabalhar em total segurança.

Diferentes soluções disponíveis.

A **nova solução full bumper** permite o acesso à superfície de trabalho por todos os lados, sendo assim, a mais ergonômica. Solução rápida e produtiva apenas com tapetes. Solução bumper mais fotocélulas, produtiva e ergonômica.



Proteção integral do grupo operador. A ampla porta com abertura garante a máxima visibilidade de mecanização e facilidade de acesso aos grupos operadores para a instalação.



Camadas sobrepostas de faixas laterais para a proteção do grupo operador.

A TECNOLOGIA A SERVIÇO DO USUÁRIO



Nova consola móvel com sistema operativo Windows realtime e interface software bSolid com sistema de proteção contra colisões.

VISIBILIDADE MÁXIMA DO GRUPO OPERADOR PARA TRABALHAR COM SEGURANÇA TOTAL

Banda led de 5 cores que indica o estado da máquina em tempo real e permite o controle do estado da máquina pelo operador a qualquer momento.



A TECNOLOGIA MAIS AVANÇADA AO SEU ALCANCE

BPAD

Consola de controlo Wi-Fi para desempenhar as funções principais necessárias durante as fases de preparação da área de trabalho e montagem dos grupos operadores e dos depósitos porta-ferramentas.

bPad é um ótimo instrumento de apoio de telesserviço graças às funções de câmara e leitura de códigos de barra.



BTOUCH

Novo ecrã de toque de 21,5" que permite executar todas as funções realizadas pelo mouse e pelo teclado, garantindo uma interatividade direta entre o usuário e o dispositivo. Perfeitamente integrada com a interface da bSuite 3.0 (e sucessivas), otimizada para o uso em no ecrã de toque, permite utilizar da melhor maneira e com a máxima simplicidade as funções dos softwares da Biesse instalados na máquina.

BPAD E BTOUCH SÃO OPCIONAIS E PODEM SER ADQUIRIDOS INCLUSIVE SUCESSIVAMENTE, ATRAVÉS DOS SERVIÇOS DE PÓS-VENDA, PARA MELHORAR AS FUNÇÕES E O USO DA TECNOLOGIA À DISPOSIÇÃO.

INDUSTRY 4.0 READY



A Industry 4.0 é a nova fronteira da indústria baseada nas tecnologias digitais, nas máquinas que falam com as empresas. Os produtos são capazes de comunicar e interagir entre si de forma autônoma em processos de produção ligados por redes inteligentes.



O compromisso da Biesse é transformar as fábricas dos nossos clientes em real-time factories, prontas a desfrutar as oportunidades da digital manufacturing. Máquinas inteligentes e softwares tornam-se ferramentas indispensáveis que facilitam o trabalho diário de quem, no mundo todo, mecaniza a madeira e não só.

INDUSTRY 4.0 READY

IDENTITY

DESIGN FUNCIONAL

Uma estética inovadora e essencial caracteriza a identidade peculiar da Biesse.

A porta de proteção de policarbonato transparente blindada foi projetada para garantir a máxima visibilidade ao operador. É equipada com led de cinco cores que indica o estado da máquina, permitindo monitorizar facilmente as fases da mecanização com total segurança.

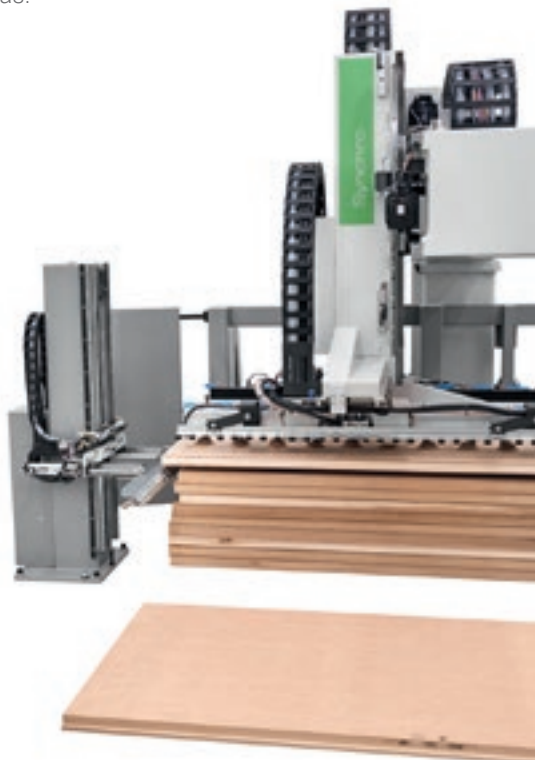
ROVER

SOLUÇÕES DE CARGA E DESCARGA

Célula automatizada para a mecanização de um lote de painéis ou portas.

O Synchro é um dispositivo de carga/descarga que transforma o Centro de Trabalho Rover em uma célula automática, para produzir autonomamente uma pilha de painéis sem a necessidade do operador.

- ✔ elimina o risco de danos no manuseamento de painéis pesados, que exigem a intervenção de 2 operadores
- ✔ é simples de usar, porque o programa de mecanização do Centro de Trabalho também contém instruções para o comando do Synchro
- ✔ é compacto e pode ser instalado à esquerda ou à direita do Centro de Trabalho
- ✔ está disponível em várias configurações, dependendo do tamanho dos painéis a serem manuseados e da disposição das pilhas.



Dispositivo para a recolha de painéis transparentes ou laminados

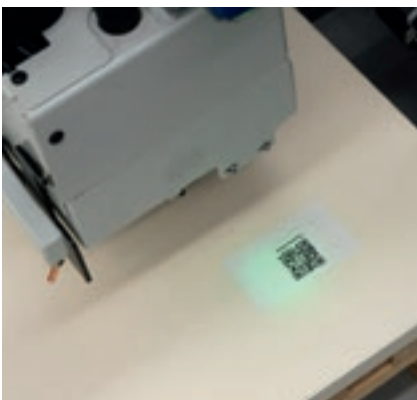
Aumenta a confiabilidade e repetitividade do ciclo de funcionamento automático da célula mesmo em caso de materiais transparentes ou laminados, que são frequentemente protegidos por películas.

Dispositivo de tomada do painel com posicionamento automático das barras porta-ventosas segundo as dimensões do painel a tomar:

- ✔ não é necessária a intervenção do operador para acrescentar ou remover barras porta-ventosas
- ✔ tempos de parada para a troca do formato fortemente reduzidos
- ✔ redução dos riscos de impacto causados por operações de instalação erradas.



Synchro pode mecanizar pilhas de painéis com dimensões diferentes graças ao dispositivo para a referência da pilha e ao ciclo de alinhamento prévio do painel, realizado em tempo “mascarado” enquanto o centro de trabalho Rover executa a mecanização do painel anterior.



Leitor de código de barras para o envio automático do programa de mecanização do Centro de Trabalho Rover.
Configuração específica para a carga/descarga simultânea de 2 painéis, para maximizar a produtividade do Centro de Trabalho:

- ▶ 0 operadores
- ▶ 1 programa de mecanização
- ▶ 2 painéis

MÁXIMA LIMPEZA DO PRODUTO E DA FÁBRICA



Tapete motorizado com carro para a remoção de restos e aparas.

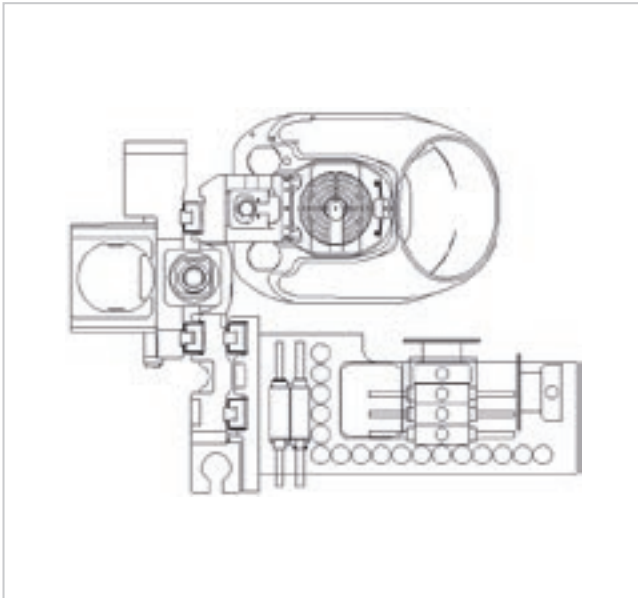


Deflector (transportador de aparas) controlado por controlo numérico.

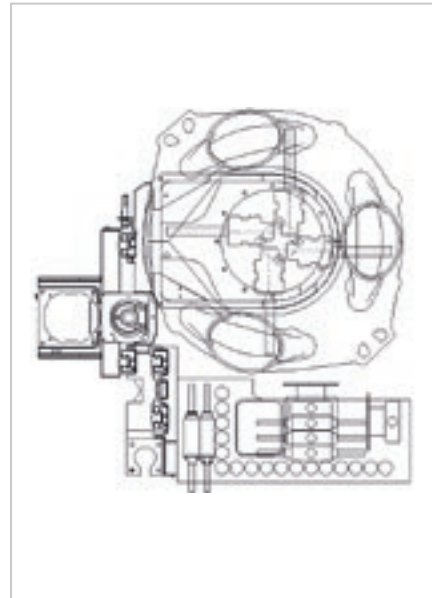


Caixa de aspiração regulável com 8 posições (para 4 eixos) e 12 posições (para 5 eixos).

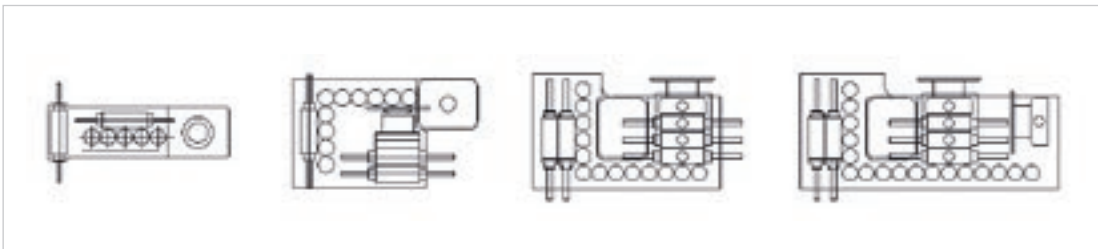
COMPOSIÇÃO DO GRUPO OPERADOR



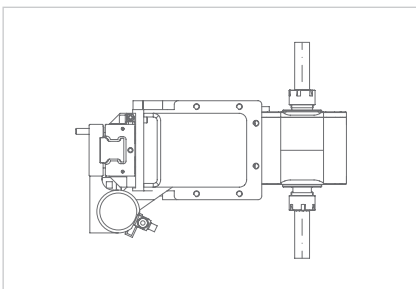
Unidade de fresagem de 4 eixos com potência de até 19,2 kW.



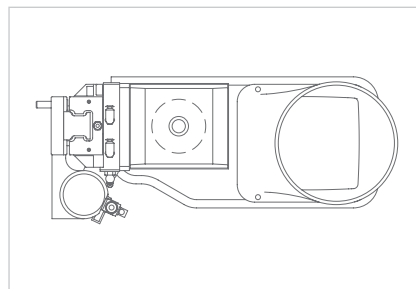
Unidade de fresagem de 5 eixos com potência de até 13 kW.



Cabeçotes de perfuração disponíveis de 9 a 29 posições: BH9 - BH17 L - BH24 L - BH29 2L



Unidade de fresagem horizontal com 2 saídas
Potência do motor de 6 kW refrigerado a líquido.



Unidade de fresagem vertical
Potência do motor de 7,2 kW.

DADOS TÉCNICOS

CAMPOS DE TRABALHO

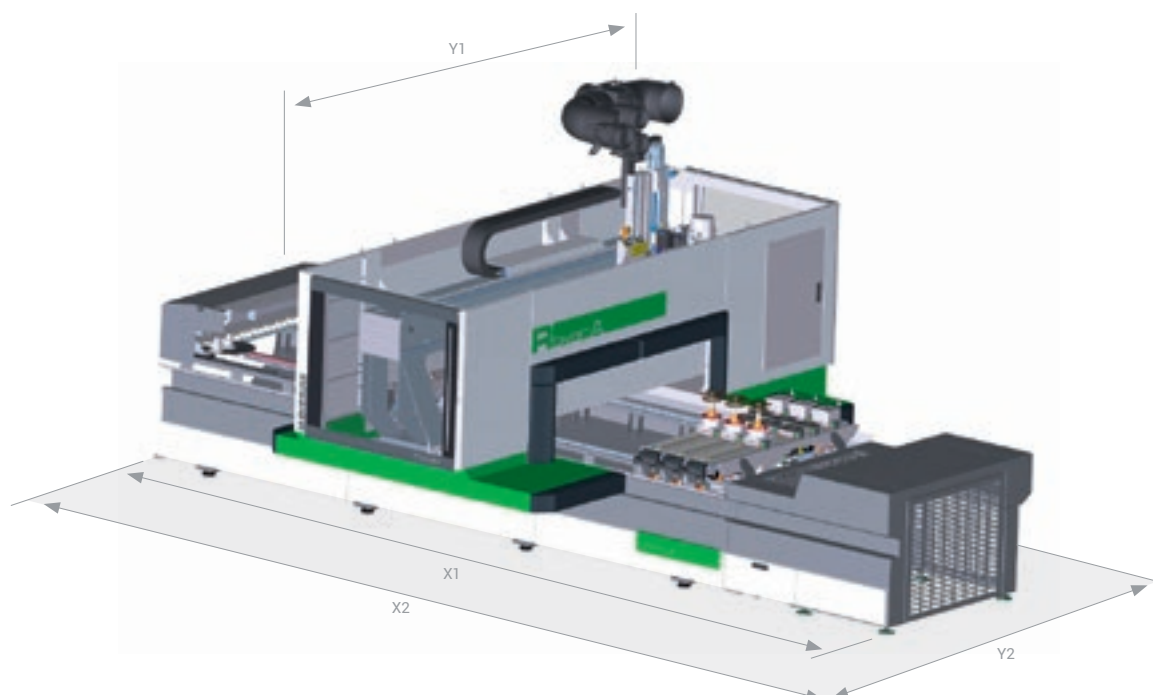
		X	Y	Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245
Rover A 1242	mm	4140	1260	245
Rover A 1256	mm	5540	1260	245
Rover A 1532	mm	3140	1560	245
Rover A 1542	mm	4140	1560	245
Rover A 1556	mm	5540	1560	245

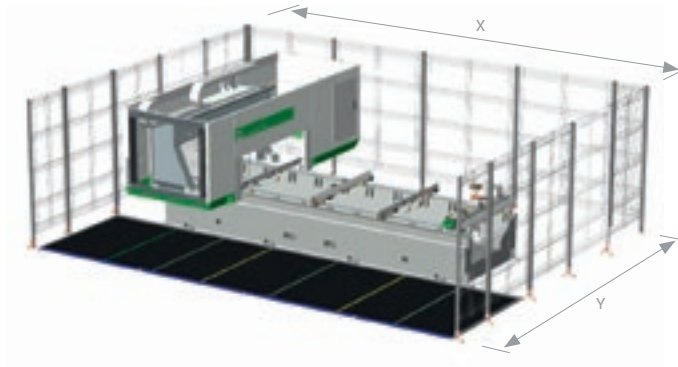
VELOCIDADE

		X	Y	Vetorial
Tapetes	m/min	60	60	85
Bumper + fotocélulas	m/min	60 / 25	60	85 / 65
Full bumper	m/min	25	60	65

DIMENSÕES FULL + BUMPER

		Painel carregável	X2	X1	Y2	Y1	H
Rover A 1232	mm	1350	7126	6626	4549	3549	2600
Rover A 1242	mm	1350	8126	7626	4549	3549	2600
Rover A 1256	mm	1350	9526	9026	4549	3549	2600
Rover A 1532	mm	1560	7126	6626	4849	3849	2600
Rover A 1542	mm	1560	8126	7626	4849	3849	2600
Rover A 1556	mm	1560	9526	9026	4849	3849	2600



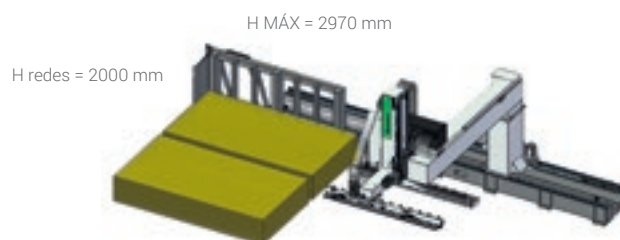


DIMENSÕES REDES TAPETES

		Painel carregável	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	6383	4822	2600
Rover A 1242	mm	1350	7383	4822	2600
Rover A 1256	mm	1350	8783	4822	2600
Rover A 1532	mm	1560	6383	5122	2600
Rover A 1542	mm	1560	7383	5122	2600
Rover A 1556	mm	1560	8783	5122	2600

DIMENSÕES FOTOCÉLULAS BUMPER

		Painel carregável	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	7286	4884	2600
Rover A 1242	mm	1350	8286	4884	2600
Rover A 1256	mm	1350	9686	4884	2600
Rover A 1532	mm	1560	7286	5184	2600
Rover A 1542	mm	1560	8286	5184	2600
Rover A 1556	mm	1560	9686	5184	2600



CAMPOS DE TRABALHO SYNCHRO

Comprimento (mín. / máx.)	mm	400 / 3200 *
Largura (mín. / máx.)	mm	200 / 2200 *
Espessura (mín. / máx.)	mm	8 / 150
Peso (1 painel / 2 painéis)	Kg	150 / 75
Altura útil da pilha	mm	1000
Altura da pilha a partir do solo (incluindo Europallet 145 mm)	mm	1145

(*) os valores Mín. e Máx. podem variar dependendo das configurações do Synchro e do Centro de Trabalho Rover ao qual o Synchro está associado.

Dados técnicos e ilustrações não são vinculantes. Algumas fotos podem reproduzir as máquinas com todos os opcionais. A Biesse Spa se reserva o direito de efetuar eventuais alterações sem aviso prévio.

Nível de pressão acústica ponderado A (LpA) em mecanização no local do operador na máquina com bombas de palhetas Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Nível de pressão acústica ponderado A (LpA) local do operador e nível de potência acústica (LwA) em mecanização na máquina com bombas de eixos Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incerteza de medição K dB(A) 4.

A medição foi efetuada respeitando a norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potência acústica) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressão acústica no local do operador) com passagem nos painéis. Os valores dos ruídos indicados são níveis de emissão e não representam necessariamente níveis operacionais seguros. Não obstante exista uma relação entre níveis de emissão e níveis de exposição, esta não pode ser utilizada em modo confiável para estabelecer se são necessárias ou não outras precauções. Os fatores que determinam o nível de exposição ao qual é sujeita a força trabalho compreendem a duração da exposição, as características do local de trabalho, outras fontes de pó e ruído, etc., isto é o número de máquinas e outros processos próximos. Em todo caso, estas informações permitirão que o usuário da máquina efetue uma avaliação melhor do perigo e do risco.

A ALTA TECNOLOGIA TORNA-SE ACESSÍVEL E INTUITIVA

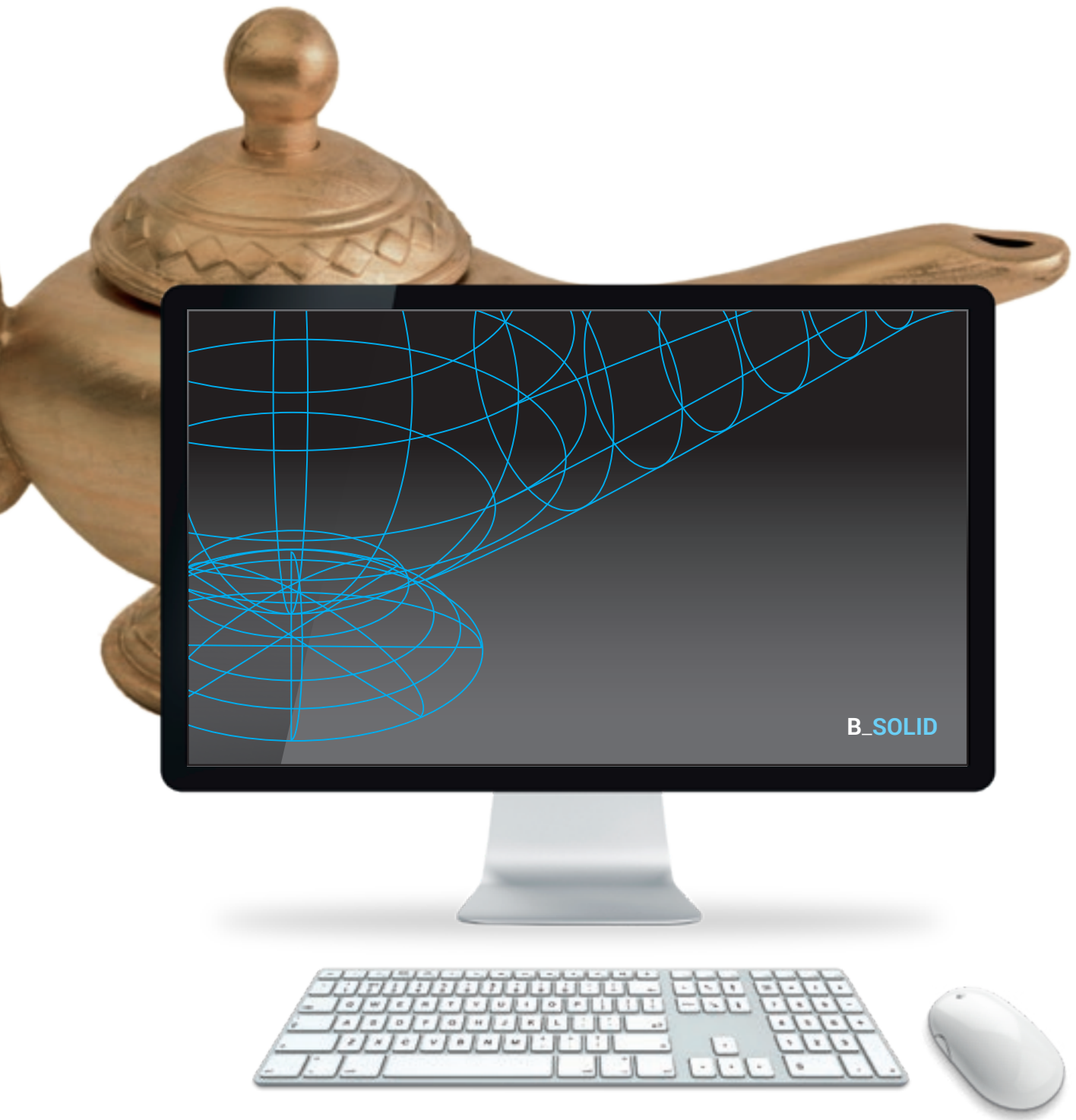


O B_SOLID É UM SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, EM UMA ÚNICA PLATAFORMA, EXECUTAR TODOS OS TIPOS DE MECANIZAÇÕES GRAÇAS AOS MÓDULOS VERTICAIS PROJETADOS PARA PROCESSOS DE PRODUÇÃO ESPECÍFICOS.

- Projeto com poucos cliques.
- Simulação da mecanização para ter uma visualização prévia da peça e servir de guia na sua produção.
- Realização prévia da peça em uma máquina virtual, prevenindo colisões e equipando a máquina da melhor forma.
- Simulação da mecanização com cálculo do tempo de execução.



B_SOLID



B_SOLID

AS IDEIAS GANHAM FORMA E MATÉRIA



B_CABINET É UMA SOLUÇÃO ÚNICA PARA GERIR A PRODUÇÃO DE MÓVEIS DESDE O PROJETO 3D ATÉ O A MONITORIZAÇÃO DO FLUXO DE PRODUÇÃO. TORNA POSSÍVEL CONCEBER O DESIGN DE UM ESPAÇO E PASSAR RAPIDAMENTE DE CRIAR CADA UM DOS ELEMENTOS QUE O COMPÕEM A GERAR IMAGENS FOTOREALISTAS DE CATÁLOGO, PARA GERAR IMPRESSÕES TÉCNICAS COM RELATÓRIOS DE REQUISITOS, TUDO EM UM ÚNICO AMBIENTE.

B_CABINET FOUR (MÓDULO ADICIONAL) FACILITA A GESTÃO DE TODAS AS FASES DO TRABALHO (CORTE, FRESAGEM, PERFURAÇÃO, ACABAMENTO DE BORDA, MONTAGEM, EMBALAGEM) TUDO COM UM CLIQUE.

B_CABINET FOUR INCLUI UM AMBIENTE DEDICADO À MONITORIZAÇÃO EM TEMPO REAL, DO PROGRESSO DAS FASES DE PRODUÇÃO. PORTANTO, PERMITE UM CONTROLO COMPLETO DO ESTADO DO PEDIDO, FASE POR FASE, ATRAVÉS DE GRÁFICOS E VISUALIZAÇÕES 3D.

B_CABINET



SOPHIA

MAIS VALORIZAÇÃO DAS MÁQUINAS



Sophia é a plataforma IoT da Biesse que habilita os seus clientes para uma vasta gama de serviços, para simplificar e racionalizar a gestão do trabalho.

Permite enviar, em tempo real, informações e dados sobre as tecnologias em uso para otimizar o desempenho e a produtividade das máquinas e dos sistemas.

- **10% DE REDUÇÃO DOS CUSTOS**
- **10% DE AUMENTO DA PRODUTIVIDADE**

- **50% DE REDUÇÃO DO TEMPO DE MÁQUINA PARADA**
- **80% DE REDUÇÃO DO TEMPO PARA O DIAGNÓSTICO DE UM PROBLEMA**

SOPHIA LEVA A INTERAÇÃO ENTRE CLIENTE E SERVIÇOS A UM NÍVEL SUPERIOR.

iOT
SOPHIA

IoT SOPHIA oferece a máxima visibilidade dos rendimentos específicos das máquinas através do diagnóstico remoto, da análise das paragens da máquina e da prevenção de falhas. O serviço inclui a conexão contínua com o centro de controlo, a possibilidade de chamada integrada no aplicativo cliente, com gestão prioritária dos avisos, e uma consulta de diagnóstico e desempenho durante o período de garantia. Com a plataforma SOPHIA, o cliente recebe uma assistência técnica prioritária.

PARTS
SOPHIA

A PARTS SOPHIA é a nova ferramenta fácil, intuitiva e personalizada para encomendar as Peças de Reposição da Biesse. O portal oferece aos Clientes, Revendedores e Filiais a oportunidade de navegar em uma conta personalizada, consultar a documentação, sempre atualizada das máquinas compradas, criar um carrinho de compra das peças de reposição, com indicação, em tempo real, da disponibilidade no depósito e a respectiva lista de preços, além de poder monitorar o andamento da encomenda.

 **BIESSE**

Em colaboração com  **accenture**

SERVICE & PARTS

Coordenação direta e imediata entre o Service e Parts das solicitações de serviço. Suporte para Key Customers com pessoal dedicado da Biesse na sede e/ou no local do cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Instalação e configuração das máquinas e sistemas.
- ✔ Training center para a formação dos técnicos Field Biesse, filiais, revendedores e diretamente nos clientes.
- ✔ Revisões, atualizações, reparações, manutenção.
- ✔ Solução de problemas e diagnóstico a distância.
- ✔ Atualização do software.

500

técnicos Biesse Field em Itália e no mundo.

50

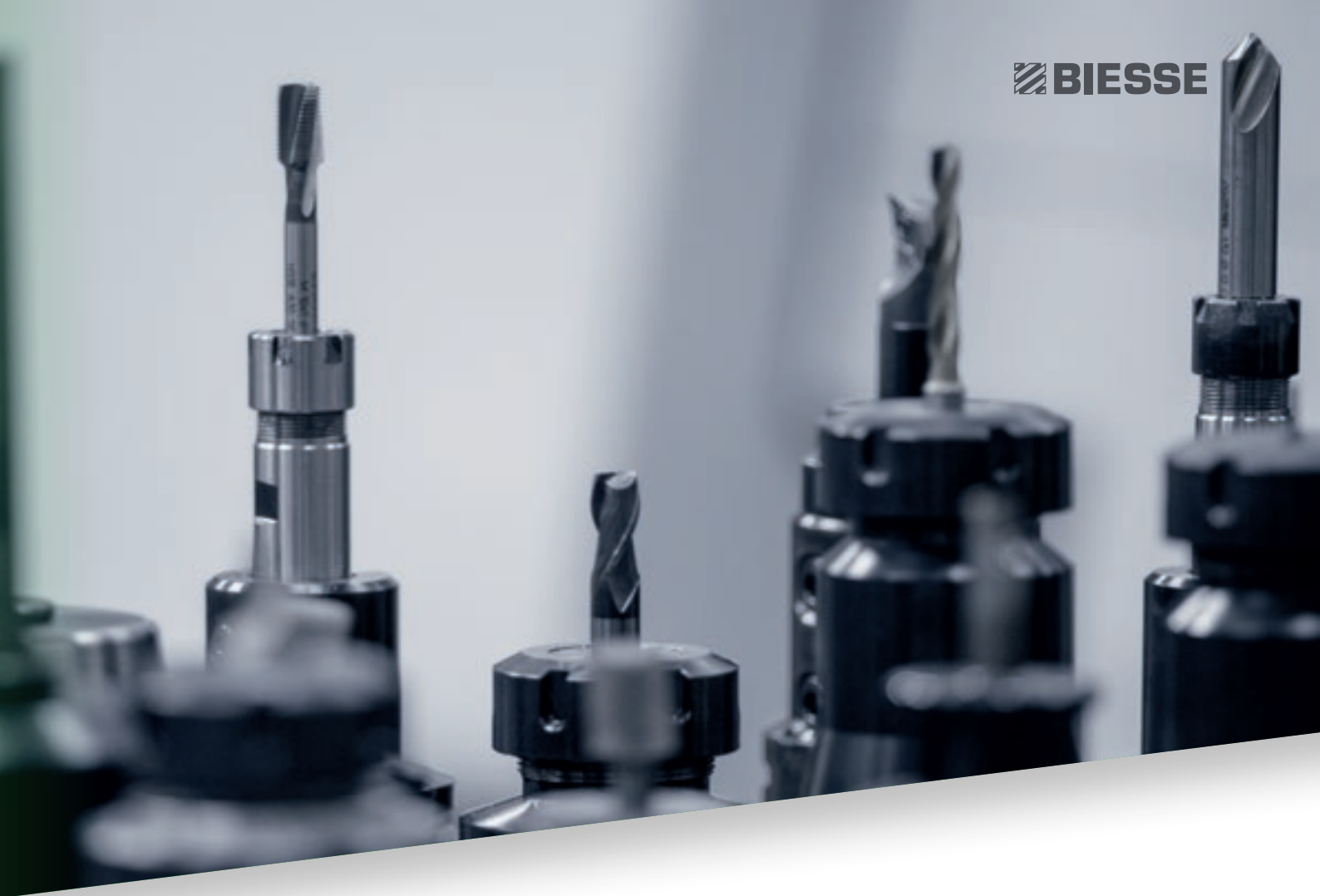
técnicos Biesse que operam por teleservice.

550

técnicos Revendedores certificados.

120

curso de formação multilíngue todo o ano.

A close-up photograph of several metal drill bits of different sizes and designs, arranged in a row. The bits are metallic and have various flutes and coatings. The background is a soft, out-of-focus grey.

O Grupo Biesse promove, cuida e desenvolve relações diretas e construtivas com o cliente para conhecer as suas exigências, melhorar os produtos e os serviços de pós-venda, através de duas áreas específicas: Biesse Service e Biesse Parts.

Com uma rede global e uma equipa altamente especializada, a empresa oferece em qualquer parte do mundo os serviços de assistência e peças de reposição para máquinas e componentes, *on-site* e *on-line*, 24 horas por dia, 7 dias por semana.

BIESSE PARTS

- ✔ Peças de reposição originais Biesse e kit de peças de reposição personalizados segundo o modelo da máquina.
- ✔ Suporte para a identificação da peça de reposição.
- ✔ Escritórios dos serviços de entrega Expresso DHL, UPS e GLS dentro do depósito das peças de reposição da Biesse com várias recolhas diárias.
- ✔ Prazos de expedição melhorados, graças à ampla rede de distribuição no mundo, com depósitos deslocalizados e automáticos.

92%

dos pedidos por interrupção da máquina expedidos em 24 horas.

96%

dos pedidos expedidos dentro da data acordada.

100

funcionários específicos para as peças de reposição em Itália e no mundo.

500

pedidos processados diariamente.

MADE WITH BIESSE

AS TECNOLOGIAS DO GRUPO BIESSE ACOMPANHAM A FORÇA INOVADORA E OS PROCESSOS DE QUALIDADE TOTAL DA LAGO

No cenário repleto do design doméstico, a Lago afirma a própria identidade de marca emergente, através dos produtos inspiradores e uma filosofia corporativa que abraça a interação entre negócio e arte, unidos à pesquisa para um desenvolvimento sustentável.

“Realizamos uma série de projetos, ou melhor de conceitos - explica Daniele Lago - que fez surgir a Lago contemporânea: nós concebemos o design como uma visão cultural de todo o conjunto do negócio, e não só de cada produto”.

A flexibilidade é a palavra chave na Lago - declara Carlo Bertacco, responsável

pela produção. Começamos a introduzir o conceito de processamento somente para os pedidos fechados, isso permitiu diminuir a necessidade de espaço, esvaziando a fábrica desde o princípio”.

As máquinas que compramos - descreve ainda Bertacco - são belíssimos sistemas, um investimento relacionado ao que oferecem, e representam uma escolha da filosofia de produção. Estamos falando de certo volume de produção com a qualidade Lago e da personalização o mais tarde possível quando solicitada pelo cliente, em resumo, são os princípios da lean production”.

*Fonte:
IDM Industria del Mobile
Lago, nosso cliente desde 1999,
é uma das marcas de móveis
para interiores de mais prestígio
do design italiano no mundo.*



TRABALHO DUPLO PARA A TECNOLOGIA BIESSE NA MCM

Um dos segredos para justificar o custo de investir em uma tecnologia flexível, que faz economizar mão de obra, é encontrar a forma de mantê-la sempre ativa.

A MCM Inc. de Toronto conseguiu. A fim de maximizar o retorno do investimento de algumas de suas numerosas máquinas com controlo numérico, a empresa adquiriu máquinas que podem ser usadas tanto para produzir componentes para seus projetos personalizados para escritórios e lojas, como para fazer os painéis fono-absorventes para teto, que produz para outra empresa. Muitas das máquinas que fazem trabalho duplo na fábrica da MCM exibem a logomarca Biesse. "Para a nossa empresa é uma combinação perfeita, pois a mecanização CNC para os produtos fono-absorventes é bastante simples; é só uma questão de fazer furos", diz Gregory Rybak, que, em 2001, fundou a MCM, um acrônimo para Millworks Custom Manufacturing. "Mas contar com essa tecnologia nos ajuda muito no trabalho feito sob medida, sobretudo no que diz respeito a formas e perfis particularmente complexos. Os painéis fono-absorventes para teto servem para explorar toda a nossa capacidade, e é por isso que podemos nos dar ao luxo de ter todas essas máquinas. Se fosse apenas para o trabalho personalizado, nunca poderíamos ter comprado todas." A MCM possui assim tantas máquinas Biesse que Rybak diz ter perdido a con-

ta. Faz rapidamente uma lista de 11 máquinas Biesse: Centro de trabalho CNC Rover C9 de 5 eixos com bancada combinada; Centro de trabalho CNC Rover A de 5 eixos com bancada combinada; Duas fresadoras de nesting CNC Rover B7 flat table; Centro de trabalho Rover G5 flat table; Centro de trabalho CNC Rover S com flat table 4x8; Célula de trabalho CNC Rover A 1536G para mecanização nesting; Centro de perfuração Skipper 100, vencedor de um IWF 2006 Challengers Award; Duas seccionadoras Selco com orladora de orla Stream. Rybak possui a capacidade da MCM de realizar projetos sob medida para escritórios e lojas que muitos de seus concorrentes não conseguem administrar. Ao lado da grande quantidade de recursos tecnológicos para a mecanização da madeira que possui, a MCM tem uma capacidade de estratificação personalizada do laminado, uma oficina de mecanização do metal de cerca de 3 500 metros quadrados e um sistema de acabamento em linha de cerca de 42,5 metros.

A mais nova das máquinas MCM da Biesse é o centro de trabalho CNC flat table Rover S. É usado principalmente junto com o Skipper para produzir painéis fono-absorventes de teto, mas às vezes também é colocado em serviço para produzir peças para nossos projetos comerciais e para escritórios.

"A realização dos painéis fono-absorventes é um processo muito simples",

afirma Rybak. "O Skipper tem 62 cabeçotes de perfuração para realizar diversos furos, ao mesmo tempo, nos painéis laminados de MDF para absorção acústica. Enquanto o Skipper fura um painel, o mesmo operador usa o Rover S para furar o outro lado da mesa. Isso torna a operação mais rápida e produtiva."

O Rover S, também usado na fabricação de peças de plástico e material não ferroso, substituiu o trabalho realizado por uma das duas fresas de nesting CNC Rover B da MCM. As duas máquinas Rover B agora são usadas para os produtos personalizados. A fresa de 5 eixos Rover C9 com flat table é outro exemplo de máquina que realiza trabalhos de produção personalizados. "A C9 é uma máquina combinada que usamos para o produto fono-absorvente, mas que é usada principalmente para as peças tridimensionais. Recentemente, usamos a C9 para cortar uma grade que atravessava três andares de um escritório". A grade foi colada a uma peça de carvalho maciço com cerca de 2-3/8 polegadas de espessura. A parte superior da grade de cada patamar tinha um design em espiral bastante complexo. "As Máquinas de cinco eixos têm o maior tempo de inatividade; as usamos somente 20% do tempo," explica Rybak. "Mas sem a função de 5 eixos, não poderíamos fazer muitas das peças, como as grades. Embora isso tenha um custo, para nós vale a pena."

FOI UM BOM CASAMENTO. A BIESSE É UM FORNECEDOR DE NÍVEL MUNDIAL E PARA NÓS FOI UMA BOA PARCERIA, AO LONGO DOS ANOS, NO QUE SE REFERE À ASSISTÊNCIA E APOIO.

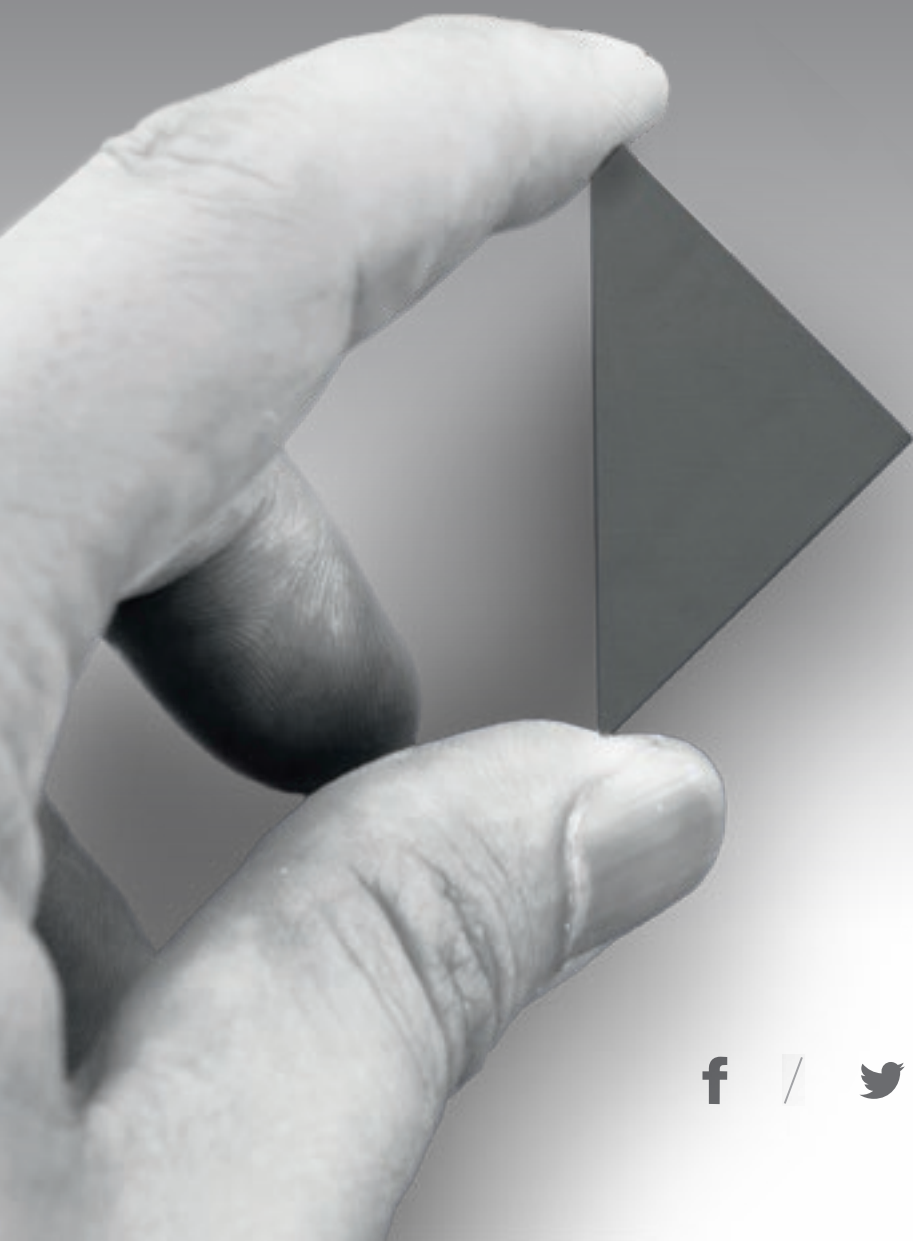


Gregory Rybak
Fundador

MCM2001.CA



LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Tecnologias interligadas e serviços evoluídos para maximizar a eficiência e a produtividade, gerando novas competências ao serviço do cliente.

**VIVA A EXPERIÊNCIA
BIESSE GROUP NOS
NOSSOS CAMPUS
NO MUNDO**

 **BIESSEGROUP**

