

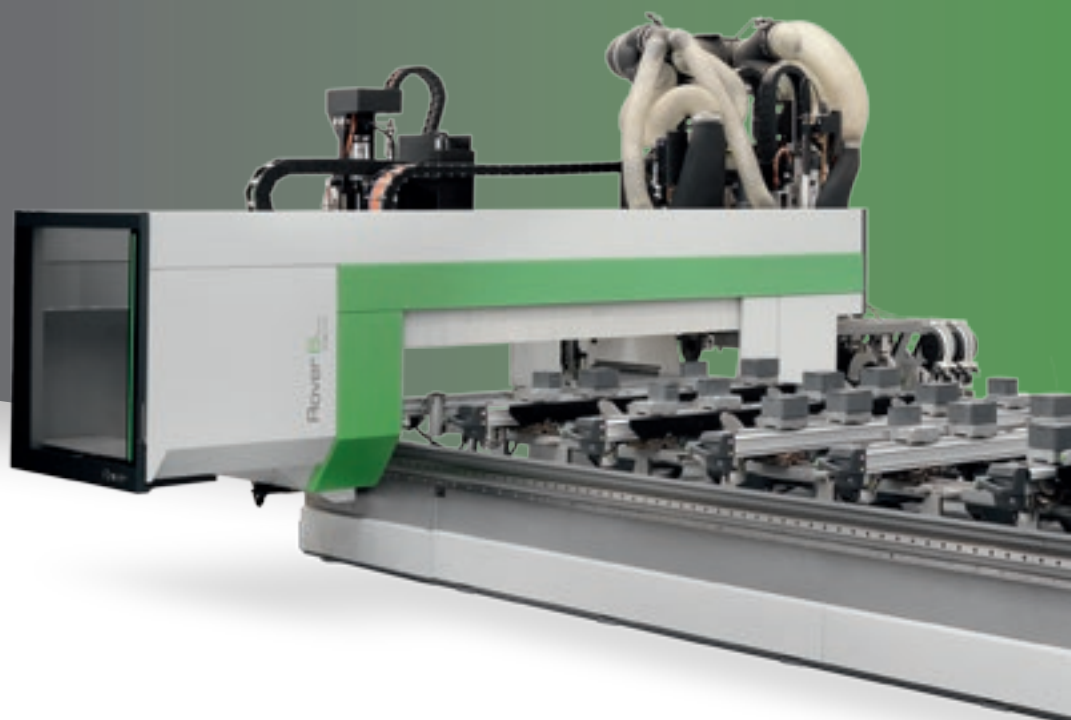
RO VER В EDGE

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ДЛЯ ФИГУРНОЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно больше производственных заданий. И всё это при сохранении высоких стандартов качества, персонализации произведенных изделий с быстрыми и точными сроками поставки и соответствии требованиям самых креативных дизайнеров.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

высокотехнологичными, но простыми в использовании решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. Кромкооблицовывающие обрабатывающие центры серии **Rover B Edge** предлагают возможность полностью выполнить на одном станке обработку деталей и кромкооблицовку. Широкая гамма размеров, рабочих групп и доступных технологий делают Rover B Edge способным удовлетворить все производственные потребности средних и больших предприятий или участков по производству образцов.



ROVER B EDGE

- ✔ УНИКАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ВЫСОКИХ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ КАЧЕСТВ
- ✔ МАКСИМАЛЬНАЯ АДГЕЗИЯ КРОМКИ
- ✔ ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛНОЙ ОБРАБОТКИ БОЛЬШИХ ДЕТАЛЕЙ
- ✔ СОКРАЩЕННОЕ ВРЕМЯ ЗАМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА
- ✔ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ
- ✔ ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ СТАНОВЯТСЯ ДОСТУПНЫМИ И УДОБНЫМИ.

БЕЗУПРЕЧНОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ВСЕХ ОБРАБОТОК

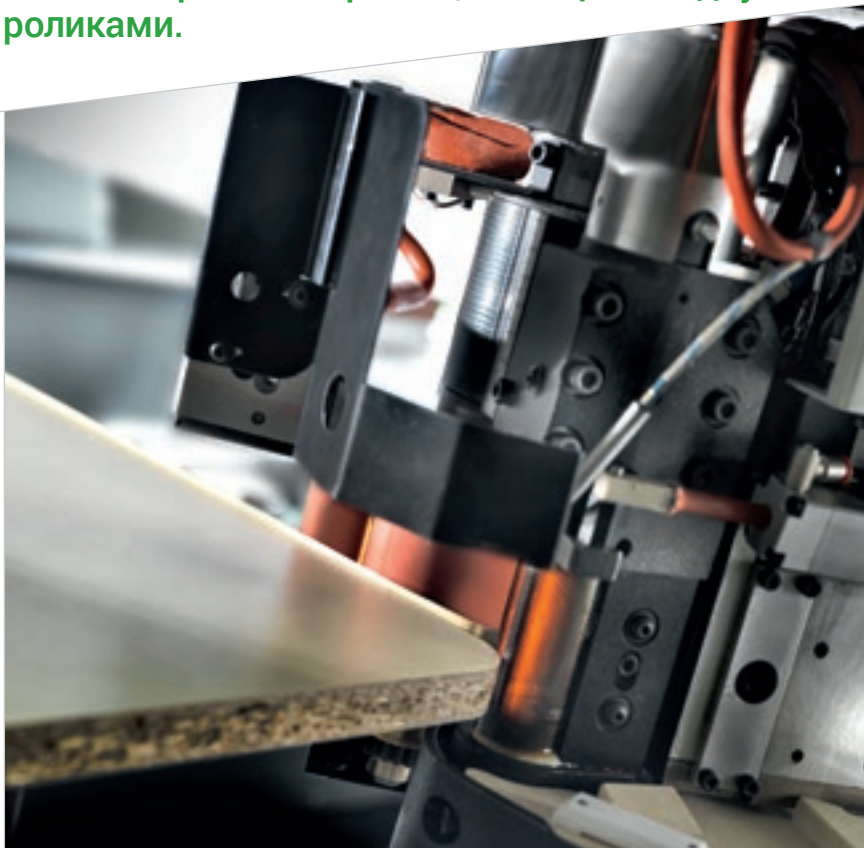
Rover B Edge позволяет выполнять обработки множества видов на одном станке, обеспечивая качество, точность и долговечность.





МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ КРОМКИ

Максимальное качество прижима кромки в фазе наклеивания на фигурные детали благодаря системе прижима кромки, оснащенной двумя роликами.



Как и в линейных кромкооблицовочных станках, клей наносится непосредственно на панель для обеспечения максимального качества наклеивания. Позволяет наносить тонкие или прозрачные (3D) кромки в тех же условиях, что и толстые и более прочные кромки.



Загрузка клея происходит в скрытое время при помощи системы подачи твёрдых гранул в клеевую группу. Хранение клея в гранулах с плавлением только необходимого для обработки количества обеспечивает поддержание максимальных характеристик клея, сохраняющего свои клеящие свойства

СИЛЬНАЯ И СТОЙКАЯ АДГЕЗИЯ

Biesse предлагает специальные решения для использования полиуретанового клея, устойчивого к воздействию тепла, влажности и воды.



Гранулы с полиуретановым клеем.

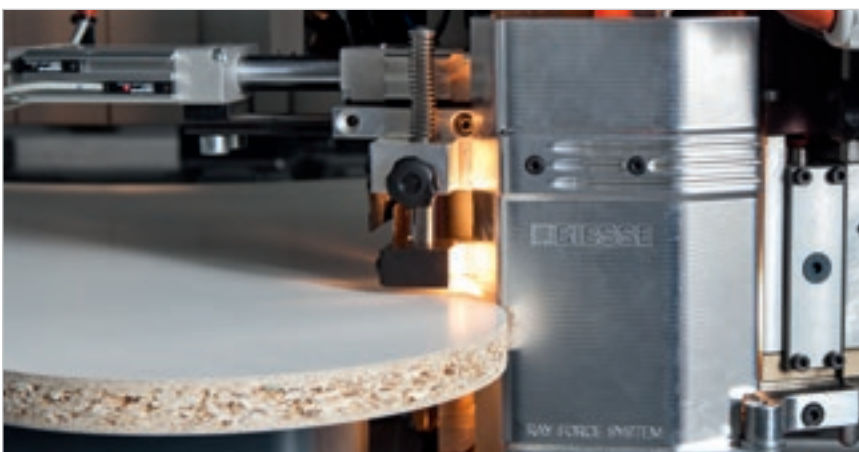


Дополнительные клеевые ванночки, оснащенные электрической системой, с быстрым отсоединением, в том числе для полиуретанового клея в гранулах.



Устройство предварительного расплава Nordson для высокой производительности - эксклюзивная система прямой инъекции для непрерывной обработки при значительном расходе и большой скорости.

Компания Biesse предлагает специальные решения, обеспечивающие высочайшее качество готовых изделий посредством использования технологии бесшовного соединения ("zero-joint") RayForceSystem.



Система RayForce System с быстрой сменой агрегатов для работы с клеями EVA или PUR, обеспечивает высочайшее качество готовых изделий.

ROVER EDGE

НАДЕЖНАЯ КРОМКООБЛИЦОВКА

Максимальное прилегание при нанесении клея, возможность нанесения тонкой и прозрачной кромки 3D, простое обслуживание и очистка панели во время рабочего цикла.

Кромкооблицовка всегда основывалась на нанесении клея непосредственно на панель. Biesse сохранила этот принцип, применяя его повсеместно в линейной кромкооблицовке, а также кромкооблицовке криволинейных поверхностей, осуществляемой на обрабатывающих центрах.



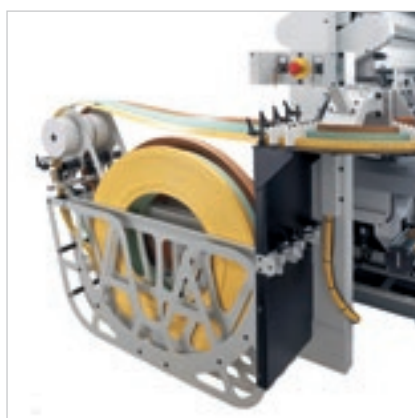
РЕШЕНИЯ, УВЕЛИЧИВАЮЩИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СТАНКА



Автоматический магазин кромки, установленный на каретке X, позволяет пользователю выбирать между тонкой и толстой кромкой во время одного цикла обработки.



До 6 постоянно доступных на станке рулонов для быстрой подачи кромки.



Тонкие или толстые кромки, предварительно нарезанные или в рулоне, с ручной или автоматической подачей. До 6 постоянно доступных на станке рулонов для быстрой подачи кромки

На станке можно установить до 41 агрегата и инструмента.



Простая и быстрая замена сверл благодаря эксклюзивной системе быстрого крепления шпинделей.



При переходе от одной обработки к другой оператор не должен выполнять операций по оснащению благодаря большому количеству инструментов и агрегатов, имеющихся на станке.

МНОЖЕСТВО РЕШЕНИЙ ДЛЯ ОТДЕЛКИ ИДЕАЛЬНОГО КАЧЕСТВА

СТАНКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ЧАСТИ КРОМКИ, НАНОСИМОЙ НА ПАНЕЛЬ.

ET60C



Кромкообрезной станок, минимальный внутренний радиус 30 мм или 18 мм с плоскими ножами.

ETG60C



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

ETS60C



Кромкообрезной станок, жидкость с антиприлипающим эффектом, минимальный внутренний радиус 80 мм.

EGS60C



Станок циклевания профиля, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

EF60B



Станок для финишной отделки кромки с тремя функциями: кромкооблицовка, циклевание кромки и клея; минимальный внутренний радиус 30 мм.



Стол для облегчения настройки станков финишной отделки кромки, используемый вне станка.

ПОЛНЫЙ НАБОР ОСНАТКИ ДЛЯ ВСЕХ ОПЕРАЦИЙ ПО ОБРАБОТКЕ.



Инструмент для станка торцовки / обкатки углов

Торцовочный станок, лезвие 215 мм

Лезвие 260 мм для торцевания по 5 осям

Пила 300 мм на 5-осевом узле для обрезки кромки

Станок торцевания / обкатки углов с горизонтальным копированием

Станок для финишной отделки кромок, наносимых на края, которые заканчиваются на профилях постформинг.

ИДЕАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ



Станок обдува и распыления антиадгезионной жидкости.



Кромкообрезной станок с системой распыления жидкости с антиприлипающим эффектом



Щеточный агрегат с дозатором жидкости для удаления клея.



Продувочная группа с холодным или горячим воздухом.



Продувочная группа.



Продувочная группа с 4 выходами для кромкооблицовочных операций

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ОТДЕЛКИ КРОМКИ



Станок для фрезерования внутренних углов 90 градусов.



RAY FORCE SYSTEM

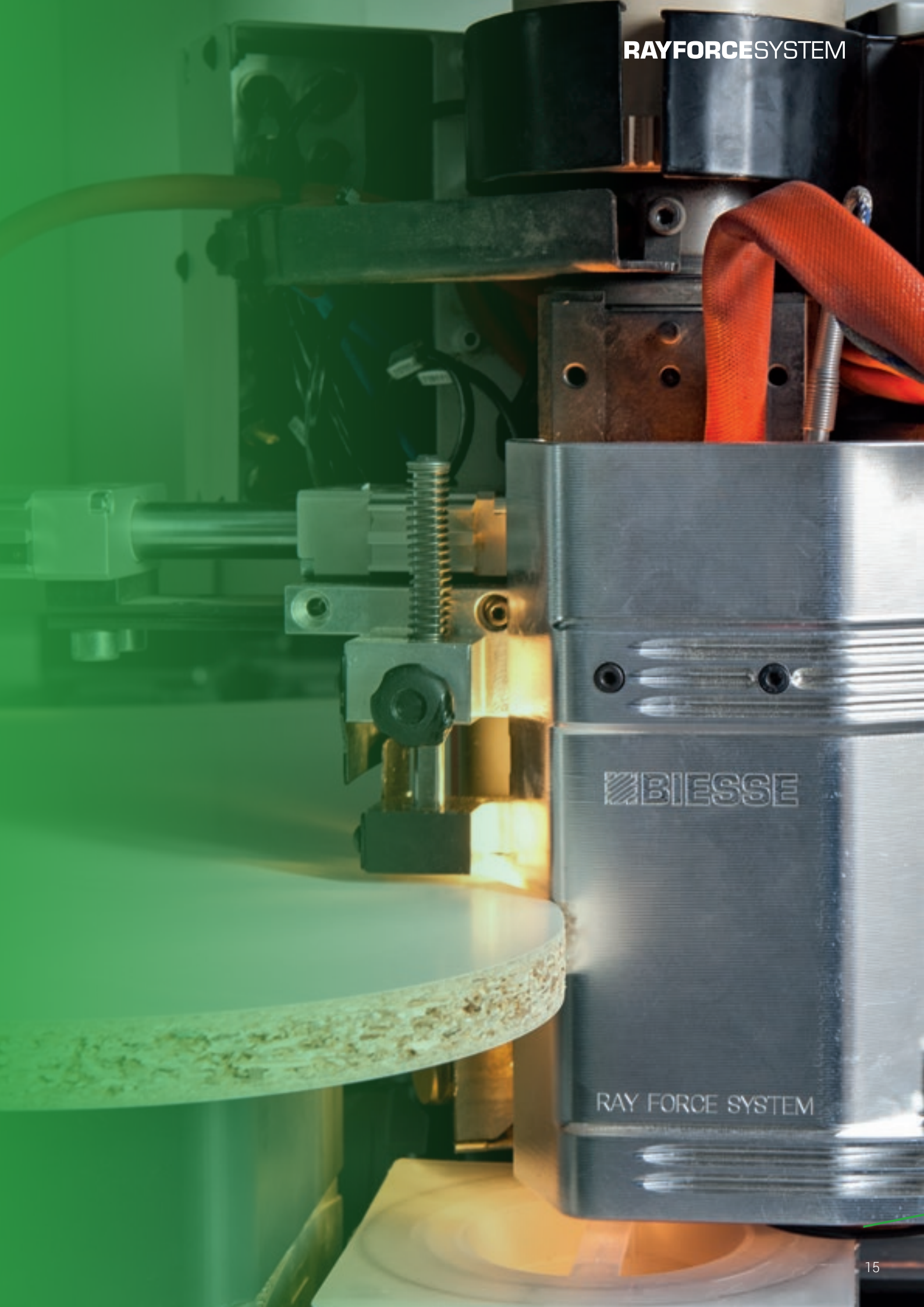
УНИКАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

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

Ее революционность заключается в уникальном методе плавления реактивного слоя под действием инфракрасных ламп. Решение во многом аналогично технологии Air Force System для линейной кромкооблицовки.

Уникальные преимущества:

- высочайшее качество отделки,
- низкие энергозатраты,
- простота использования.

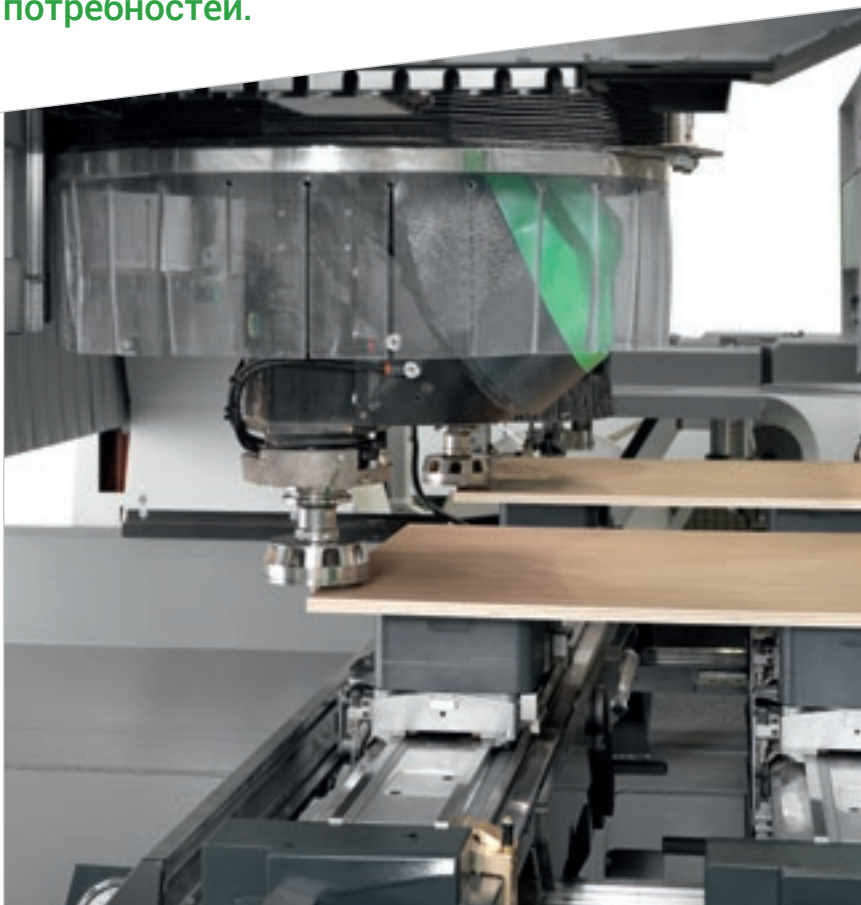


 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

УНИКАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ОТЛИЧНЫХ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ КАЧЕСТВ

5 настраиваемых конфигураций для самого широкого спектра производственных потребностей.



Конфигурация, которая отвечает потребности в гибкости производства без отказа от высокой производительности. За счет сочетания 5-осевой и 4-осевой групп можно обрабатывать различные типы изделий.

Позволяет выполнять операции вертикального фрезерования одновременно двумя электрошпинделями (без агрегатов).



5-осевая головка мощностью 16,5 кВт, предназначенная для обработки массива. Большая мощность и прочность для использования больших инструментов и выполнения более тяжелых обработок.

Компактность пятой оси в сочетании с высокой производительностью сверления которая может варьироваться в широком диапазоне обработок, от обработки деталей простой геометрии до более сложных деталей.

Команда специалистов и менеджеров по продукту помогут вам определить производственные потребности и подобрать наиболее подходящую комплектацию станка.



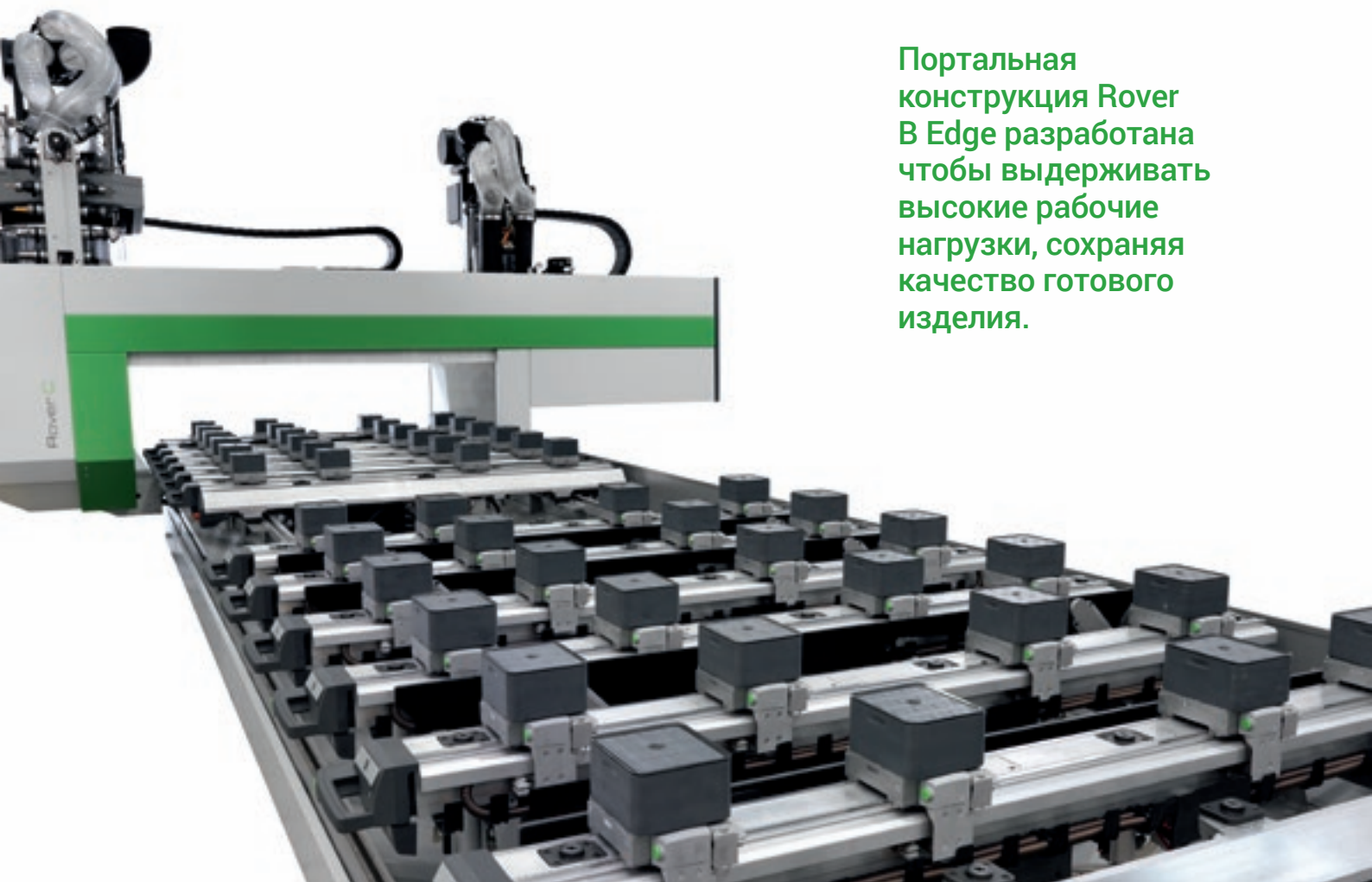
Конфигурация с 3 или 4 осями может выполнять все обработки мебельных деталей при небольших вложениях.



Конфигурация с двумя 4-осными электрошпинделями предназначена для достижения высокой производительности с оптимизацией стоимости без ущерба для качества.

Эта конфигурация разработана для оптимальной производительности. Возможна одновременная обработка двух деталей при фрезеровании и расточке. Смена инструмента может происходить прямо во время работы машины.

СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ



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



Модули для системы вакуумной блокировки. Шаблоны с резиновыми прокладками для увеличения сопротивления при горизонтальных толчках, возникающих в процессе облицовки кромкой.



Пневматические зажимы **Uniclamp**.



Easy zone
Дополнительная вакуумная система, которая используется для быстрой и простой фиксации нескольких деталей на станке.

В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗЛИЧНЫХ ТРЕБОВАНИЙ, ПРЕДУСМОТРЕНЫ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ



ATS (Advanced Table-Setting System)
Эта система обеспечивает простое и быстрое ручное позиционирование систем блокировки.



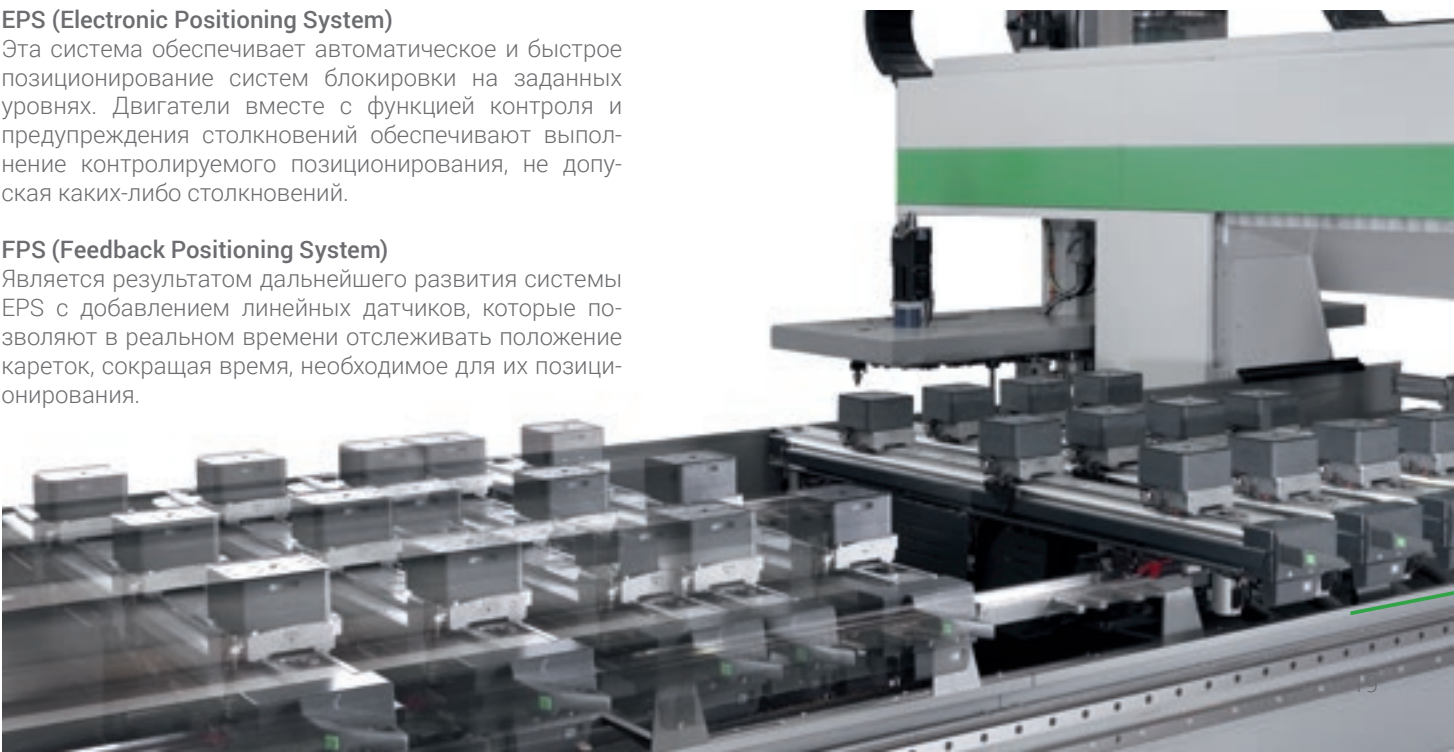
SA (Set Up Assistance)
Эта система обеспечивает простое, быстрое и контролируемое ручное позиционирование систем блокировки. Линейные датчики на рабочей поверхности и функция контроля и предупреждения столкновений предотвращают любые виды столкновений.

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.



МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ, СОХРАНЯЕМАЯ В ТЕЧЕНИЕ ДОЛГОГО ВРЕМЕНИ

Портальная конструкция разработана для
повышения стандартов точности и надежности
при выполнении обработок.



Прочность и отсутствие вибраций являются гарантией постоянного и неизменного качества произведенной продукции.



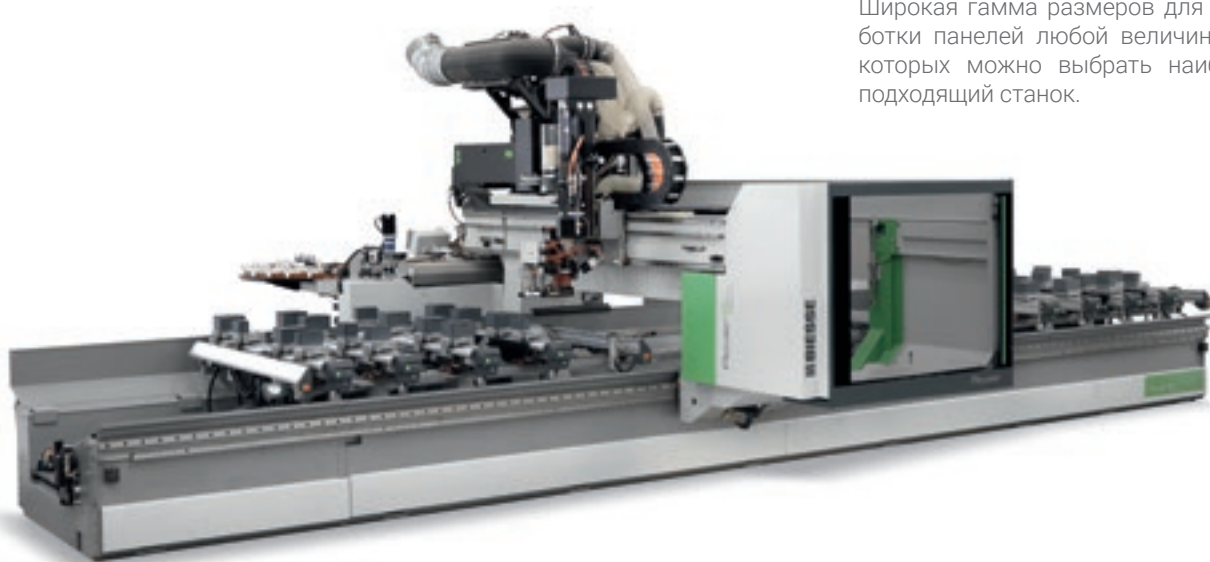
Двойной привод по оси X позволяет достигать больших скоростей и ускорений при сохранении высокой точности и качества отделки.

ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛНОЙ ОБРАБОТКИ ПАНЕЛЕЙ БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ

Прочная структура и ширина оси Y позволяют обрабатывать панели до 2208 мм всеми доступными инструментами.



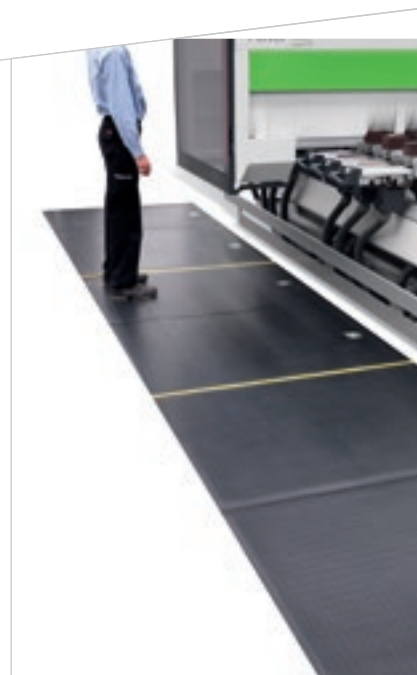
Широкая гамма размеров для обработки панелей любой величины, из которых можно выбрать наиболее подходящий станок.



Два станка в одном: полная функциональность и качество настоящего пантографического стола обеспечивается за счет технологии CFT (Convertible Flat Table), которая поддерживает обработку тонких панелей, а также обработку с технологиями нестинг и фолдинг.

МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Станки Biesse разработаны для обеспечения абсолютно безопасных рабочих условия для оператора.



Чувствительные коврики позволяют станку постоянно работать на максимальной скорости.



Боковые шторы для защиты рабочей группы, подвижные с целью дать возможность работать на максимальной скорости при полной безопасности.

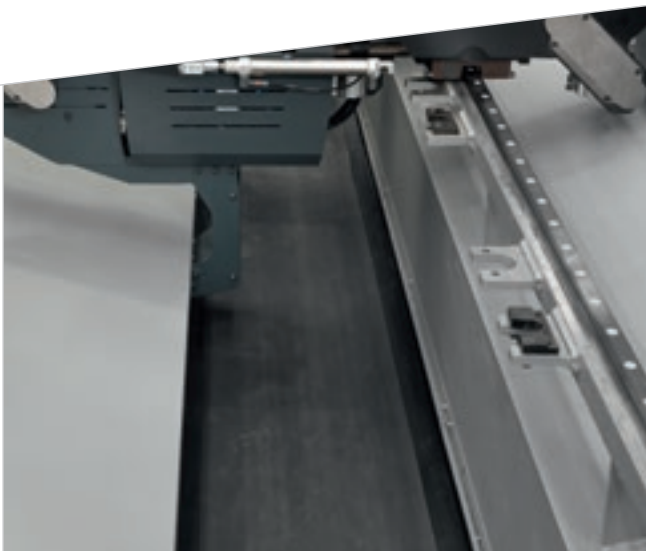


Удаленная консоль управления для немедленного и непосредственного управления со стороны оператора.

Максимальная видимость обработки. Светодиодная пятицветная полоска, показывающая состояние станка в реальном времени.



МАКСИМАЛЬНАЯ ЧИСТОТА ПРОДУКЦИИ И ФАБРИКИ



Рабочие поверхности со скрытыми соединениями для значительного облегчения удаления стружки.



Дефлектор стружки, управляемый ЧПУ.



Вытяжной кожух, регулируемый по 6 положениям, имеющий группу продувки для очистки панели при нанесении кромки.

САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



▣ bPAD

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.



▣ bTOUCH

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.

VPAD И VTOUCH - ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ, КОТОРЫЕ МОГУТ ПОКУПАТЬСЯ ПОСЛЕ ПРИОБРЕТЕНИЯ МАШИНЫ ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ И ПРИМЕНЕНИЯ ДОСТУПНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ.

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 объединенным в интеллектуальные сети.



Biesse стремится трансформировать фабрики, принадлежащие нашим клиентам, в фабрики в реальном времени, которые готовы предоставить возможности цифрового производства. Интеллектуальные машины и программное обеспечение становятся незаменимыми инструментами, которые облегчают повседневную работу тех, кто ежедневно обрабатывает древесину и другие материалы.

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 установлена 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

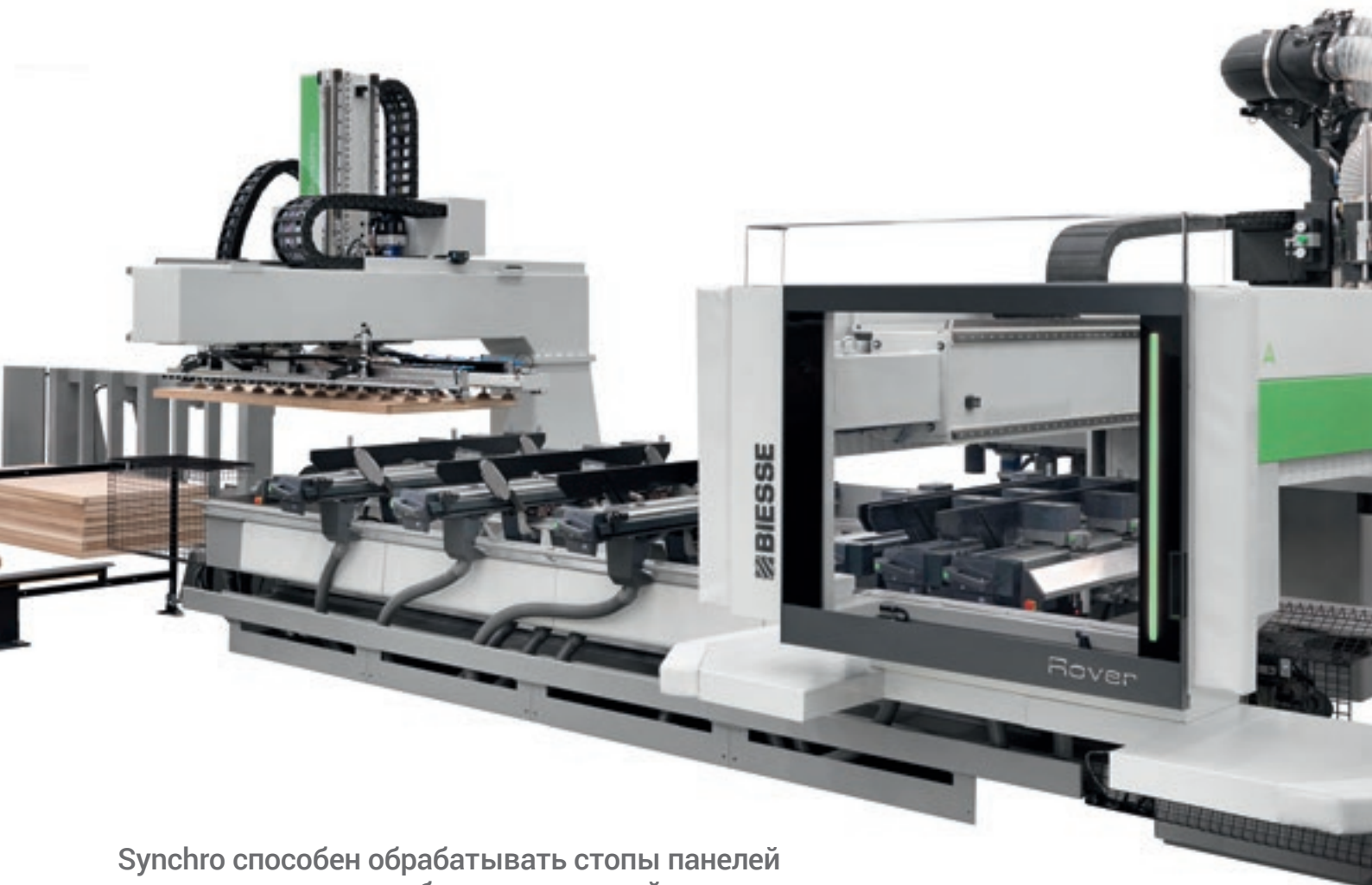
Увеличивает надёжность и повторяемость рабочего цикла автоматической ячейки даже при обработке пористого материала или панелей с деликатным покрытием, часто имеющим защитную плёнку.



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
- значительно сокращает время простоя при смене формата
- снижает риск 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.

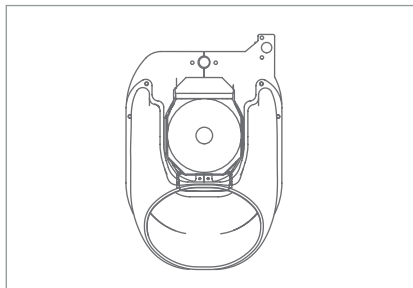


Сканер штрих-кода для автоматической отправки рабочей программы обрабатывающего центра Rover.

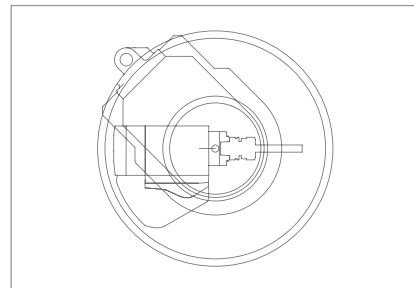
Специальная конфигурация для одновременной загрузки и/или выгрузки двух панелей, чтобы максимизировать производительность обрабатывающего центра:

- ✔ 0 операторов
- ✔ 1 рабочая программа
- ✔ 2 панели

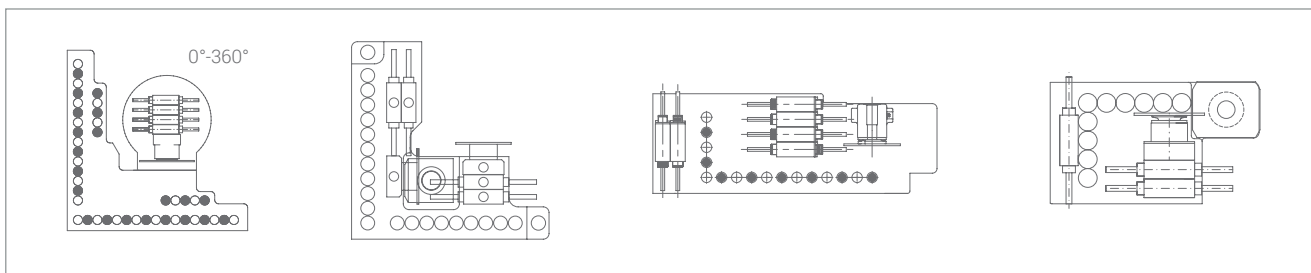
КОМПЛЕКТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ



Фрезервальная группа с воздушным или жидкостным охлаждением, с креплением ISO 30, HSK F63 и HSK E63 и мощностью от 13,2 кВт до 19,2 кВт.

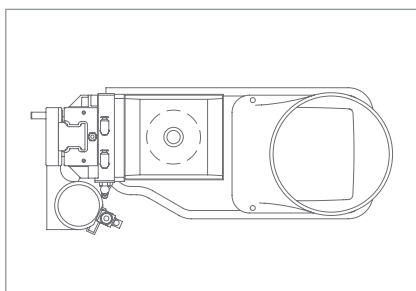


5-осевая фрезервальная группа мощностью от 13 до 16,5 кВт.

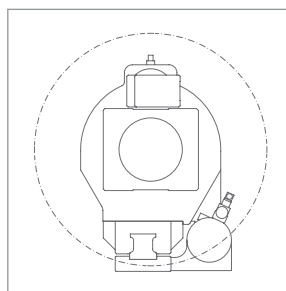


Сверлильная головка – предлагаются от 9 до 56 инструментов.

Решения для вертикального и горизонтального сверления: ВН17 L, ВН29 L, ВН30 2L либо специальные решения для вертикального сверления ВНС42 с блоками для горизонтального сверления – вращающимся ТСН9 L или фиксированным ТСН14 2L.



Устройство для горизонтального сверления мощностью 6 кВт.



Многофункциональная группа с вращением на 360°.



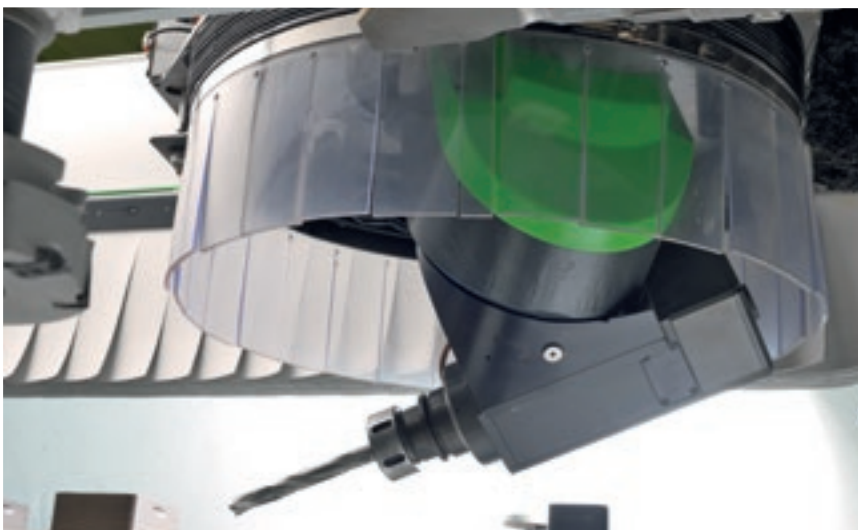
Быстрая подготовка магазинов с инструментами револьверного типа благодаря расположению на каретке электрошпинделя.



Электрошпиндели, сверильные головки и агрегаты спроектированы и выполнены для Biesse подразделением HSD, предприятием, являющемся мировым лидером в секторе мехатроники.



Новая сверильная головка **ВН30 2L** оснащена автоматической смазкой и металлической вытяжкой для более долгого срока службы и имеет жидкостное охлаждение для гарантии максимальной точности.



Фиксированный вертикальный двигатель предназначен для дополнительных обработок по фрезерованию (слот, антискот, ...).

Многофункциональная группа, с непрерывным вращением на 360° с ЧПУ может вмещать агрегаты для выполнения специфических обработок (выборка под замок, места под петли, глубокое горизонтальное сверление, торцевание и т.д.).

ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СТАНОВИТСЯ ДОСТУПНОЙ И ИНТУИТИВНОЙ

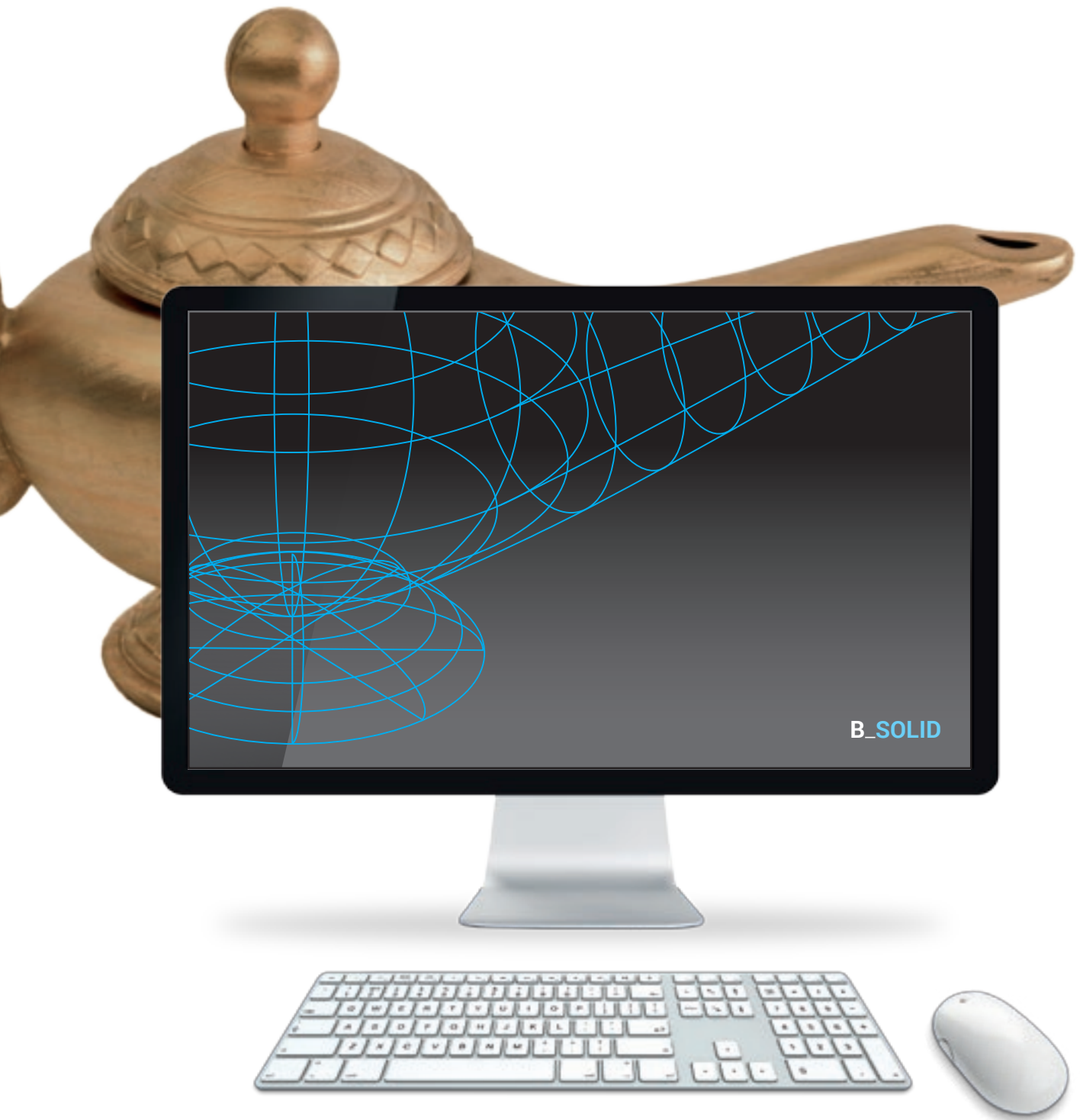


**B_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ
ВЕРТИКАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ
ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- Проектирование в несколько кликов.
- Моделирование процесса обработки для предварительного отображения детали и получения указаний по её проектированию.
- Виртуальная реализация обработки детали для предотвращения столкновений и обеспечения оптимальной настройки станка.
- Моделирование процесса обработки с расчетом рабочего времени.



B_SOLID



УПРОЩЕНИЕ ПРОГРАММИРОВАНИЯ КРОМКООБЛИЦОВКИ



V_EDGE - ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ, ВСТРОЕННЫЙ В V_SUITE МОДУЛЬ. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ВОЗМОЖНОСТЕЙ SUITE, V_EDGE УПРОЩАЕТ ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА КРОМКООБЛИЦОВКИ.

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

'B_EDGE



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.

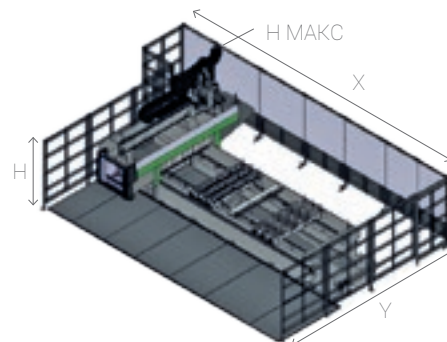
 **BIESSE**

в ассоциации с  **accenture**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

		X1 Фрезерование	Y1 Фрезерование	X2 Кромкооблицовка	Y2 Кромкооблицовка	Z1 Фрезерование модули H74	Z2 Фрезерование модули H29
Rover B Edge 1638	мм inches	3855 151,8	1600 63,0	2900 114,2	1600 63,0	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 1660	мм inches	5055 199,0	1600 63,0	4100 161,4	1600 63,0	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 1667	мм inches	6735 265,2	1600 63,0	5780 227,6	1600 63,0	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 1684	мм inches	8415 331,3	1600 63,0	7460 293,7	1600 63,0	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 1650	мм inches	5055 199,0	1900 74,8	4100 161,4	1900 74,8	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 1667	мм inches	6735 265,2	1900 74,8	5780 227,6	1900 74,8	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 1984	мм inches	8415 331,3	1900 74,8	7460 293,7	1900 74,8	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 2250	мм inches	5055 199,0	2200 86,6	4100 161,4	2200 86,6	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 2267	мм inches	6735 265,2	2200 86,6	5780 227,6	2200 86,6	245 9,6	290 11,4
Rover B Edge 2284	мм inches	8415 331,3	2200 86,6	7460 293,7	2200 86,6	245 9,6	290 11,4



ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

	X	X*	Y	H	H МАКС
	мм	мм	мм	мм	мм
Rover B Edge 1638	8440	8680	5990	2000	2650
Rover B Edge 1650	9620	9860	5990	2000	2650
Rover B Edge 1667	11280	11520	5990	2000	2650
Rover B Edge 1684	12980	13220	5990	2000	2650
Rover B Edge 1950	9620	9860	6340	2000	2650
Rover B Edge 1967	11520	11280	6340	2000	2650
Rover B Edge 1984	12980	13220	6340	2000	2650
Rover B Edge 2250	9620	9860	6680	2000	2650
Rover B Edge 2267	11520	11280	6680	2000	2650
Rover B Edge 2284	12980	13220	6680	2000	2650



РАБОЧИЕ ЗОНЫ SYNCHRO

Длина (мин / макс)	мм	400 / 3200 *
Ширина (мин / макс)	мм	200 / 2200 *
Толщина (мин / макс)	мм	8/150
Вес кг (1 панель / 2 панели)	кг	150 / 75
Полезная высота стопы	мм	1000
Высота стопы от пола (включая Европаллет 145 мм)	мм	1145

(*) Мин. и Макс. значения зависят от конфигураций Synchro и обрабатываемого центра Rover, работающего с Synchro.



Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Blesse Spa оставляет за собой право вносить некоторые 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 прохождении 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.

СДЕЛАНО С BIESSSE

ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ GRUPPO BIESSSE ПОДДЕРЖИВАЮТ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА ОСНОВНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ МЕБЕЛИ В МИРЕ

“Мы находились в поиске решения, которое было бы настолько инновационным, что отвечало бы сразу всем нашим требованиям”, - таков комментарий производственного директора одной всемирно известной мебельной фабрики. “Значительная часть нашего производства была оснащена средствами с ЧПУ, однако сегодня 100 процентов всего того, что мы производим, создаётся по этой технологии. Также было необходимо увеличение производственной

мощности. Biesse представила нам решение, которое нам очень понравилось, это была целая линия обрабатывающих центров и автоматических магазинов – инновационная, притягивающая взгляд и довольно производительная. Совместно с Biesse мы определили, каково будет решение «под ключ», которое предстояло спроектировать, изготовить, протестировать, смонтировать, отладить и запустить в рабочий режим за определённое время”.

Источник: фрагмент интервью с производственным директором одного из известнейших мебельных производств в мире.

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

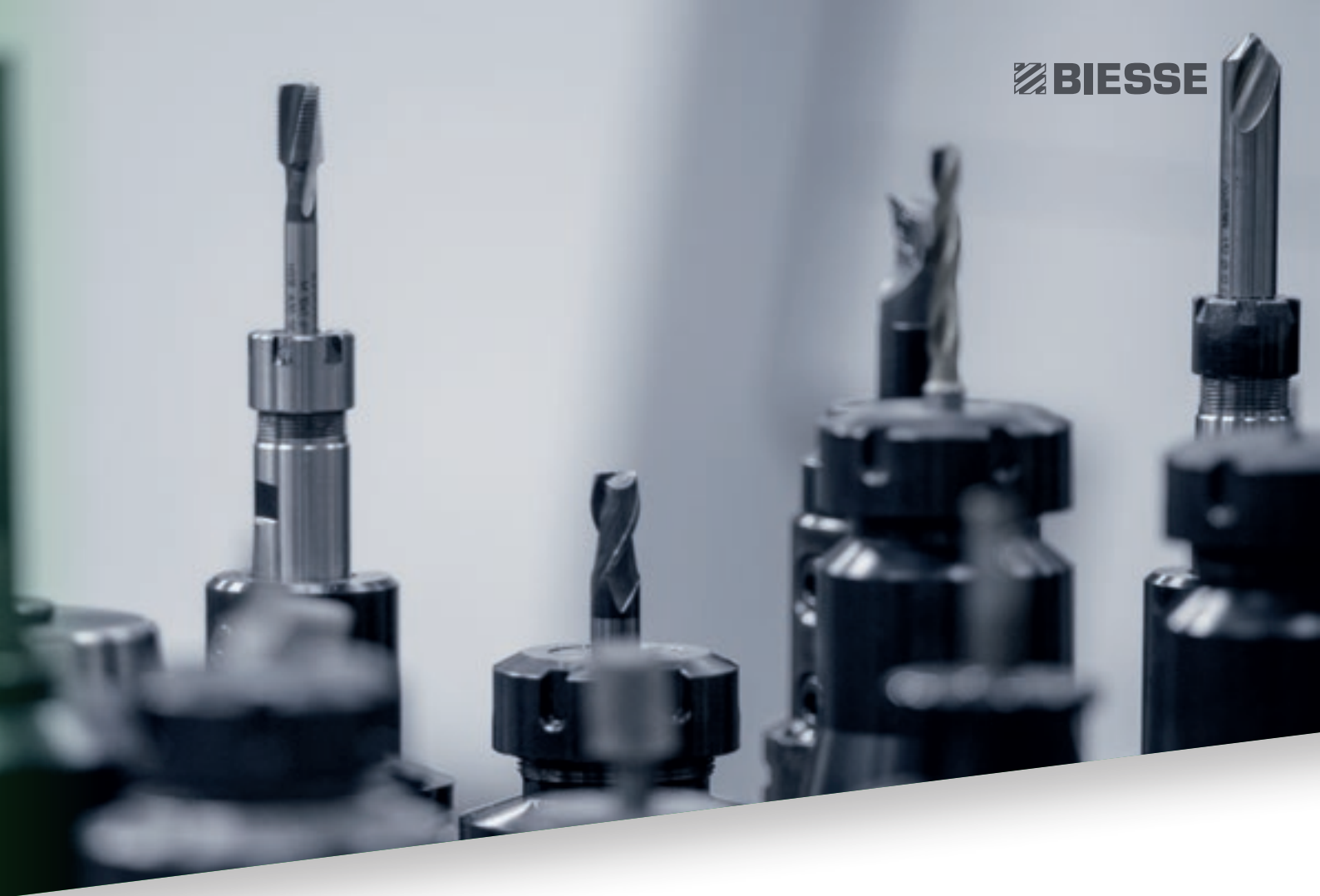
сервисных специалистов Biesse для дистанционной технической поддержки.

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.

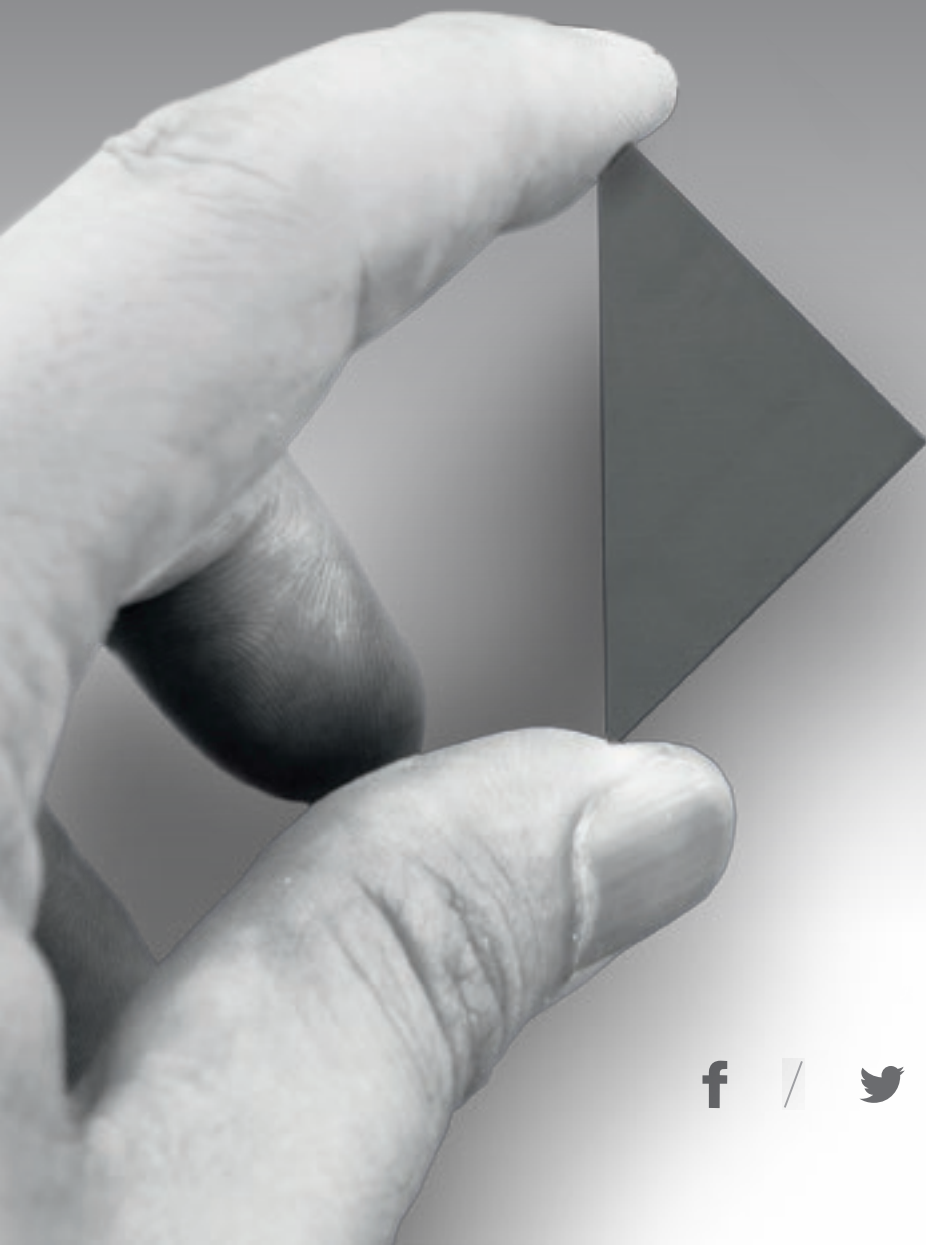
100

специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500

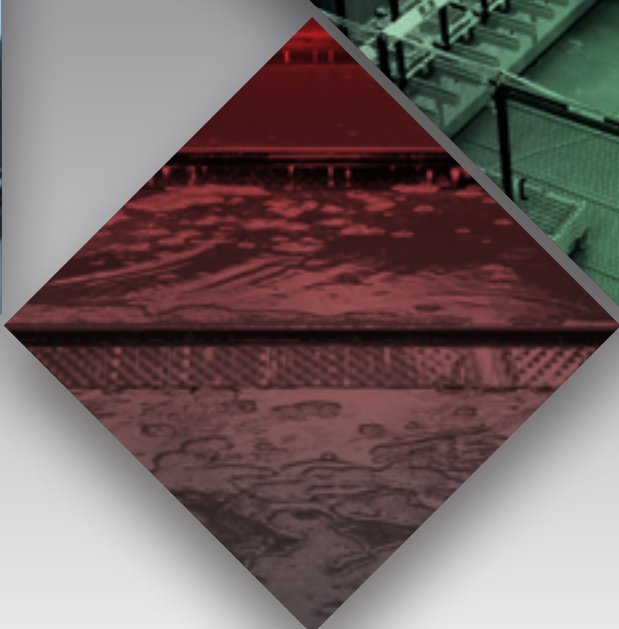
заказов, обрабатываемых ежедневно.

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**

