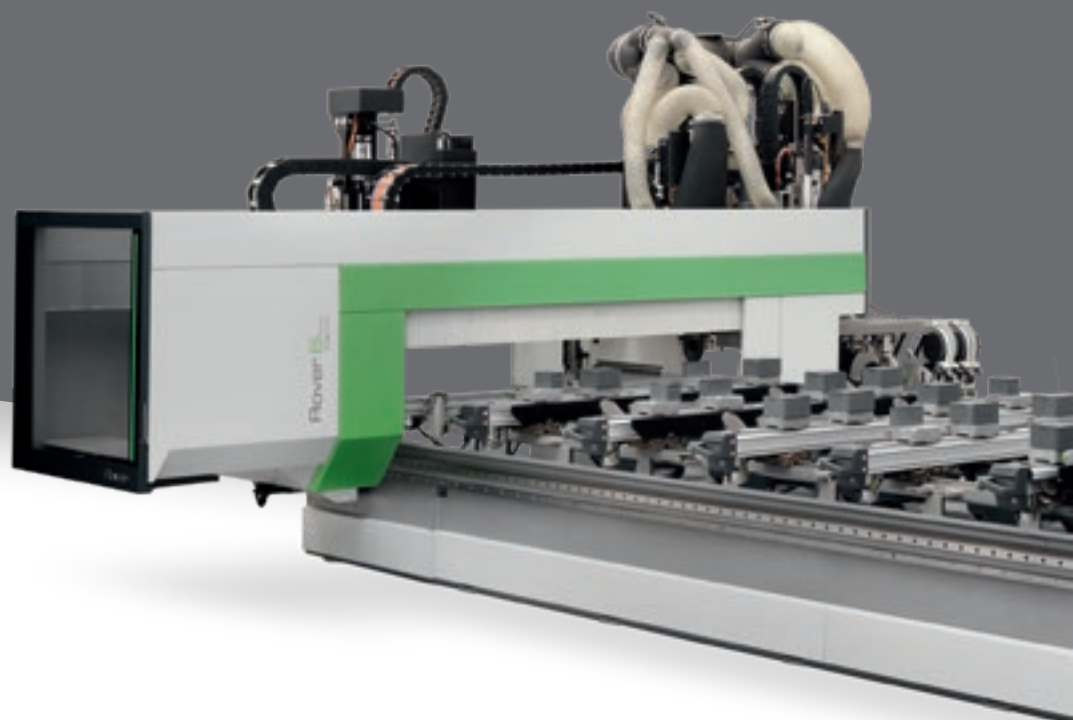


PRO VER BEDGE

CENTRO DE MECANIZADO DE CANTEADO
A CONTROL NUMÉRICO

EL CENTRO DE MECANIZADO PARA EL CANTEADO DE PANELES CON FORMAS



EL MERCADO EXIGE

un cambio en los procesos de producción que permita aceptar el mayor número de pedidos posible. Todo ello manteniendo altos niveles de calidad, la personalización de los productos manufacturados, con plazos de entrega reducidos y seguros y satisfaciendo las exigencias de los arquitectos más creativos.

BIESSE RESPONDE

con soluciones tecnológicas que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. Los centros de mecanizado para rebordear de la serie **Rover B Edge** ofrecen la posibilidad de completar en una única máquina los mecanizados de un panel modelado y rebordeado. La amplia gama de tamaños, grupos operadores y tecnologías disponibles hacen que el Rover B Edge se adapte a todas las exigencias de producción de empresas de tamaño mediano o grande así como talleres de prototipos.



ROVER_B EDGE

- ✓ SOLUCIONES TECNOLÓGICAS ÚNICAS EN EL MERCADO PARA ALTAS PRESTACIONES
- ✓ MÁXIMA SUJECIÓN DEL CANTO
- ✓ POSIBILIDAD DE MECANIZAR COMPLETAMENTE LOS PANELES DE GRANDES DIMENSIONES
- ✓ REDUCCIÓN DEL TIEMPO NECESARIO PARA LA COLOCACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS
- ✓ EXCELENTE CALIDAD DE ACABADO
- ✓ LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA

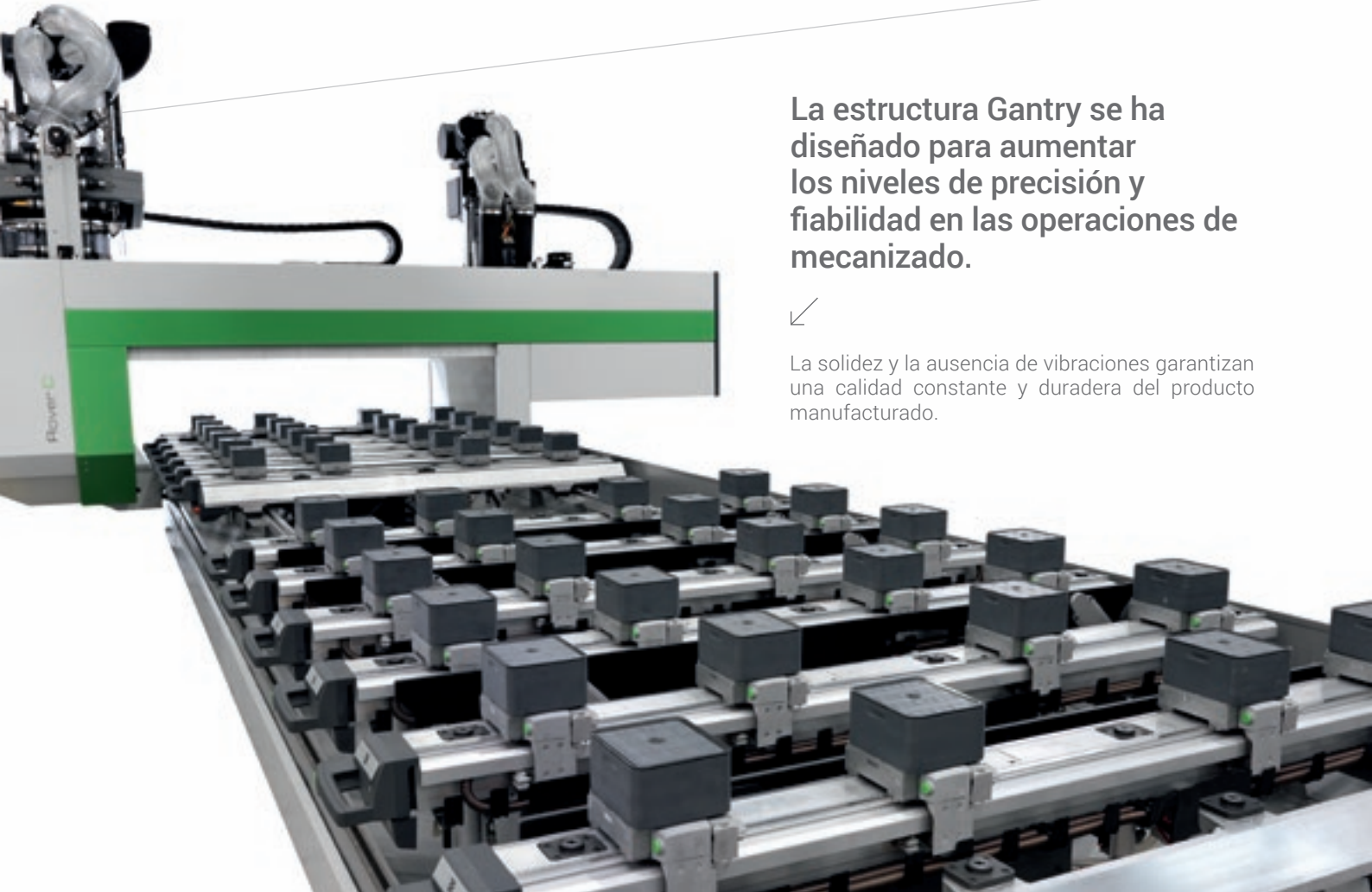
MUCHAS ELABORACIONES REALIZADAS SEGÚN LAS REGLAS DEL ARTE

Rover B Edge permite realizar numerosos tipos de mecanizado en una única máquina, garantizando calidad, precisión y total fiabilidad a lo largo del tiempo.





MÁXIMA PRECISIÓN DE MECANIZADO REPETIDA A LO LARGO DEL TIEMPO



La estructura Gantry se ha diseñado para aumentar los niveles de precisión y fiabilidad en las operaciones de mecanizado.



La solidez y la ausencia de vibraciones garantizan una calidad constante y duradera del producto manufacturado.



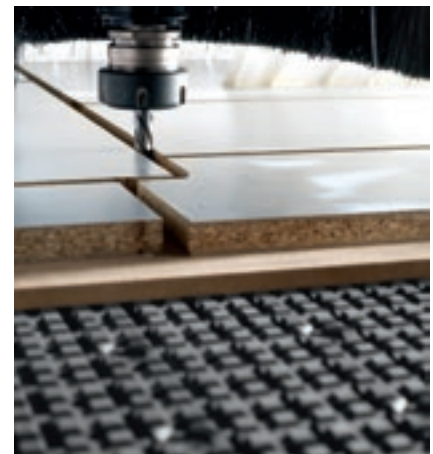
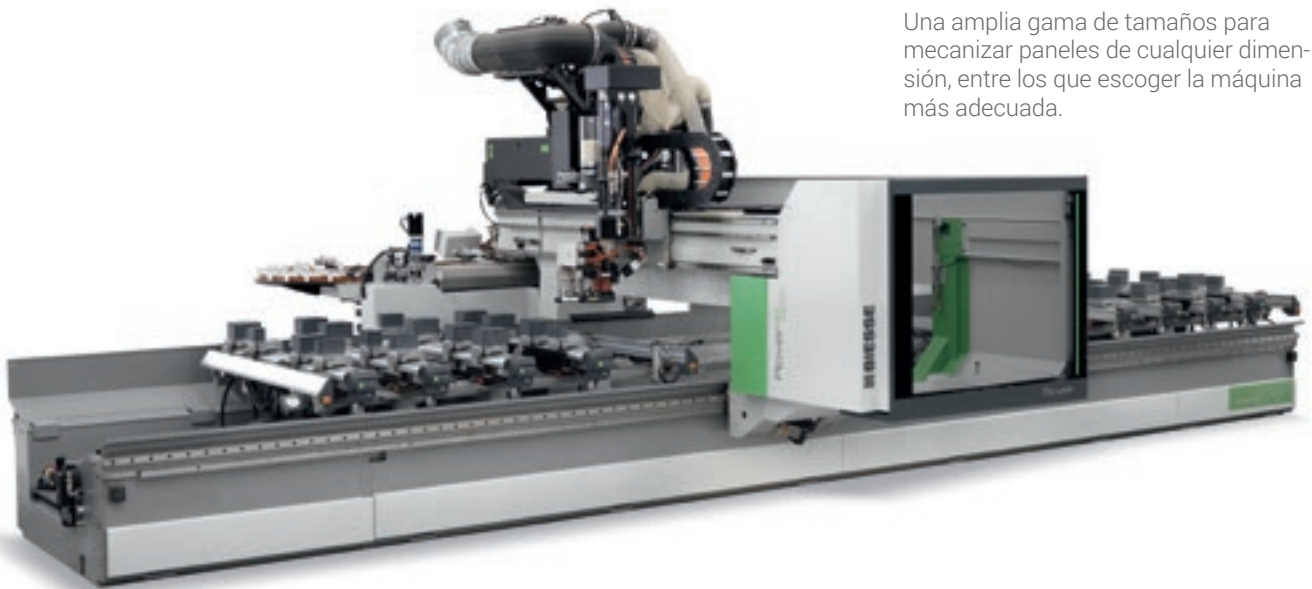
La doble motorización en el eje X permite alcanzar altas velocidades y aceleraciones, manteniendo una alta precisión y calidad de acabado.

POSIBILIDAD DE MECANIZAR COMPLETAMENTE LOS PANELES DE GRANDES DIMENSIONES

La estructura rígida de la máquina y la amplitud del eje Y permite mecanizar paneles de hasta 2208 mm con todas las herramientas disponibles.



Una amplia gama de tamaños para mecanizar paneles de cualquier dimensión, entre los que escoger la máquina más adecuada.

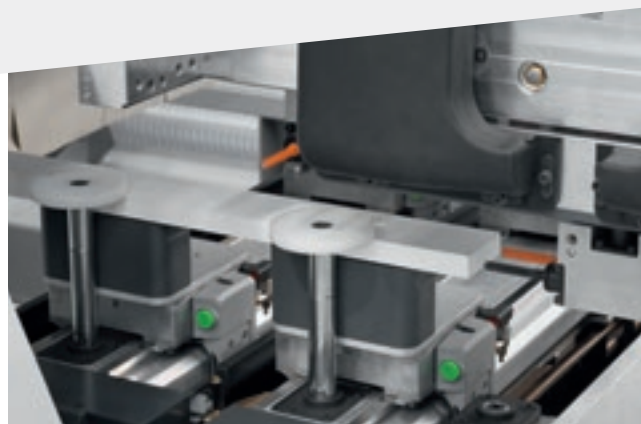


Dos máquinas en una: todas las funciones y la calidad de una auténtica mesa pantógrafo están garantizadas por el CFT (Convertible Flat Table), permitiendo mecanizados de paneles finos, nesting y folding en una máquina con mesa de barras.

CONFIGURACIÓN RÁPIDA, SENCILLA Y SEGURA DE LA PLATAFORMA DE TRABAJO



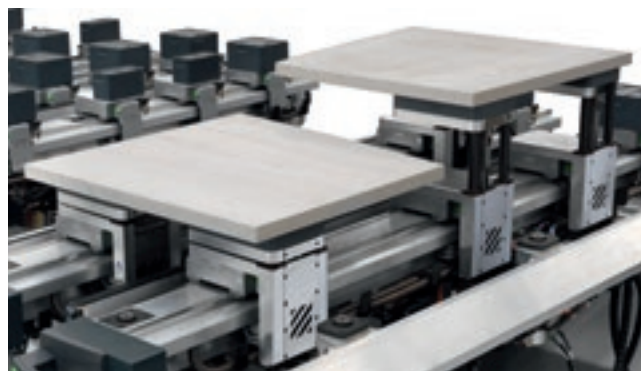
Sistemas de sujeción **con vacío**.



El sistema de sujeción **Easyclamp** sirve para el mecanizado de piezas estrechas.



Sistemas de sujeción neumática Uniclamp e Hyperclamp con desenganche rápido para obtener una sujeción rígida y exacta.



HYPERPOD: FLEXIBILIDAD DE MECANIZADO

Hyperpod es el innovador sistema de posicionamiento que permite aprovechar la altura de la mesa de trabajo. Los Hyperpods permiten realizar operaciones de mecanizado que antes solo eran posibles en máquinas de mayor anchura, levantando las piezas que componen un programa.

- ✔ Optimización del área de trabajo
- ✔ Proceso de producción eficiente
- ✔ Compacidad
- ✔ Flexibilidad de mecanizado

La plataforma de trabajo garantiza la sujeción de piezas de cualquier forma y tamaño.
La configuración de la plataforma de trabajo se hace de forma rápida y fácil.



Easy Zone

Sistema de vacío adicional para la sujeción rápida y sencilla de varios elementos en la máquina.

Multizona

Ofrece una sujeción rápida y fácil de varios elementos con vacío o abrazaderas Uniclamp y Hyperclamp.



Activación de sistemas sujeción

Una línea de fotocélulas colocadas en la parte delantera de la bancada hace que se activen los sistemas de sujeción desde cualquier punto de la máquina.

VARIOS SISTEMAS DE POSICIONAMIENTO DE LA PLATAFORMA DE TRABAJO EN FUNCIÓN DE CADA PROCESO



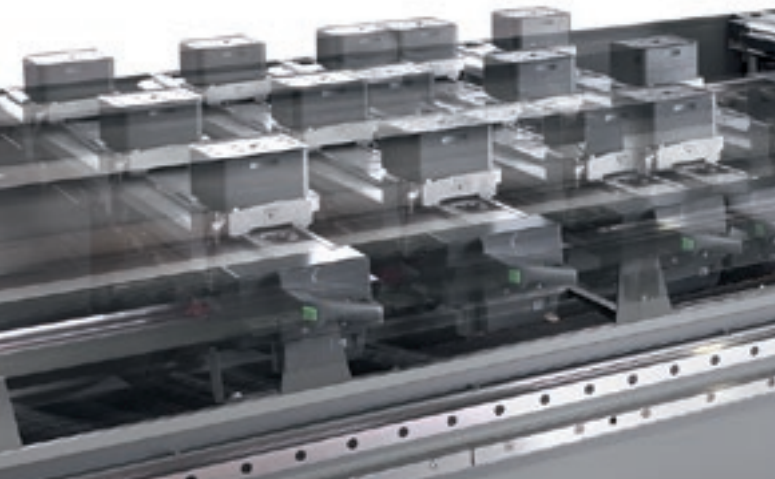
ATS (Advanced Table-Setting System)

Permite un posicionamiento manual rápido y sencillo de los sistemas de sujeción.



SA (Set Up Assistance)

Permite un posicionamiento manual sencillo, rápido y controlado de los sistemas de sujeción. Los sensores lineales de la mesa de trabajo y la función de control de colisiones reducen el riesgo de colisiones.



EPS (Electronic Positioning System)

Permite un posicionamiento automático y rápido de los sistemas de sujeción a las dimensiones programadas. Los motores, junto a la función de control de colisiones, permiten hacer un posicionamiento controlado, reduciendo el riesgo de colisiones.

FPS (Feedback Positioning System)

Evolución del sistema EPS. Se distingue por la presencia de sensores lineales para conocer en todo momento la posición de los sistemas de sujeción, incluso en caso de intervención manual del operario, y hacer que el posicionamiento de los sistemas de sujeción sea sumamente exacto. Con la función Self Learning se pueden posicionar manualmente los módulos del vacío y los tornillos de banco neumáticos y memorizar automáticamente sus dimensiones dentro del programa con un simple comando.

XPS VELOCIDAD Y PRECISIÓN DE POSICIONAMIENTO



XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM es la solución más eficaz del mercado en cuanto a velocidad y precisión de posicionamiento. Equipado con un motor para cada mesa de trabajo y cada carro, permite efectuar el posicionamiento simultáneo de todos los sistemas de sujeción. Además de posicionar los módulos del vacío y los tornillos de banco neumáticos, XPS puede ayudar al operario durante las fases de carga y mover las piezas durante la ejecución del programa sin intervención manual del operario. El sistema estándar MULTIZONE permite crear hasta 16 zonas de sujeción independientes.

MÁXIMA SUJECCIÓN DEL CANTO

Máxima calidad de presión del canto durante la fase de encolado en los paneles perfilados gracias al sistema de presión del canto que está dotado de dos rodillos.



Al igual que en las canteadoras de línea, la cola se aplica directamente en el panel para garantizar la máxima calidad de encolado. Permite aplicar cantos finos o transparentes (3D) con las mismas condiciones que los cantos de espesor y más resistentes.



El sistema de alimentación de gránulos, solidario al grupo de encolado, carga la cola mientras la máquina está realizando otras operaciones. Al conservar la cola en gránulos, fusionando solamente la cantidad necesaria para la operación que se está realizando, se mantienen íntegras todas sus características de encolado para garantizar las máximas prestaciones.

ADHESIÓN SÓLIDA Y RESISTENTE

Biesse ofrece soluciones específicas para utilizar las colas poliuretánicas resistentes al calor, a la humedad y al agua.



Colas poliuretánicas en gránulos.

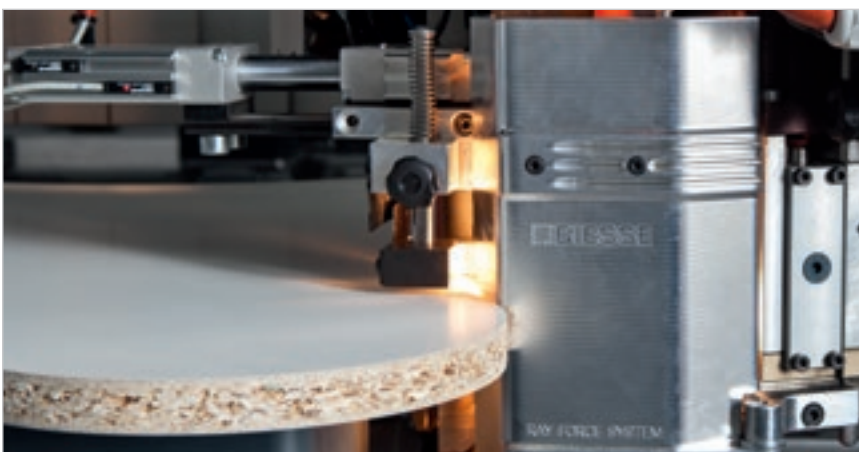


Calderines de cola adicionales con instalación eléctrica de desconexión rápida, también para colas poliuretánicas en gránulos.



El prefusor Nordson para grandes necesidades de producción es un sistema exclusivo de inyección directa para elaboraciones ininterrumpidas de alto consumo y a alta velocidad.

Biesse ofrece soluciones específicas para obtener la máxima calidad de la pieza acabada gracias a la tecnología zero-joint de RayForce System.



Equipo RayForce System, intercambiable con el empleo de cola EVA o PUR, para conseguir la máxima calidad del producto acabado.

RAY FORCE SYSTEM

TECNOLOGÍA INIMITABLE

La alta tecnología de Biesse atiende las necesidades cada vez más complejas del mercado, desarrollando una nueva y exclusiva tecnología para aplicar cantos en paneles perfilados: RAYFORCE SYSTEM. Su carácter revolucionario deriva de su incomparable técnica basada en la fusión de una capa reactiva utilizando lámparas de infrarrojos. Este sistema puede compararse con la tecnología AirForce System aplicada al canteado lineal.

Las ventajas son incomparables:

- la máxima calidad de acabado,
- menor consumo de energía,
- facilidad de uso.

RAYFORCESYSTEM



BIESSE

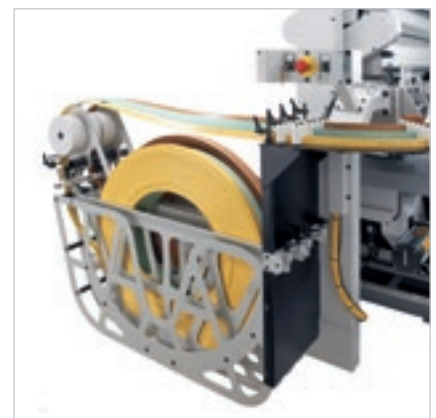
RAY FORCE SYSTEM

SOLUCIONES QUE AUMENTAN LA PRODUCTIVIDAD DE LA MÁQUINA

El almacén para la alimentación automática de los bordes, montado en el carro X, permite utilizar bordes finos o de grosor durante el mismo ciclo de trabajo.

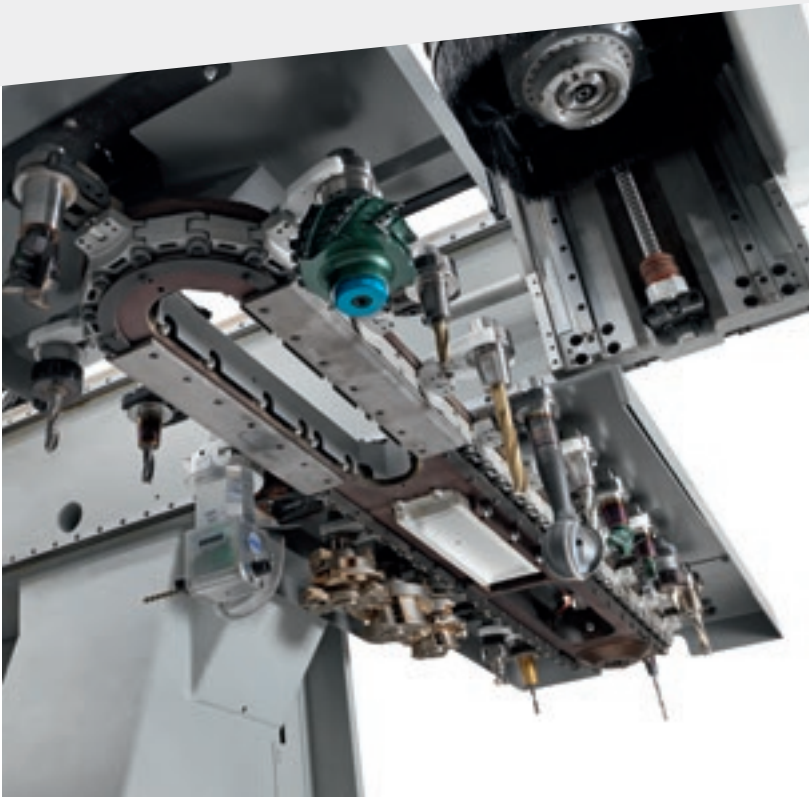


Cambio rápido de las bobinas con almacén de cantos ubicado fuera de la red de protección.



Cantos finos o de espesor, pre-cortados o en bobina, con alimentación automática o manual.

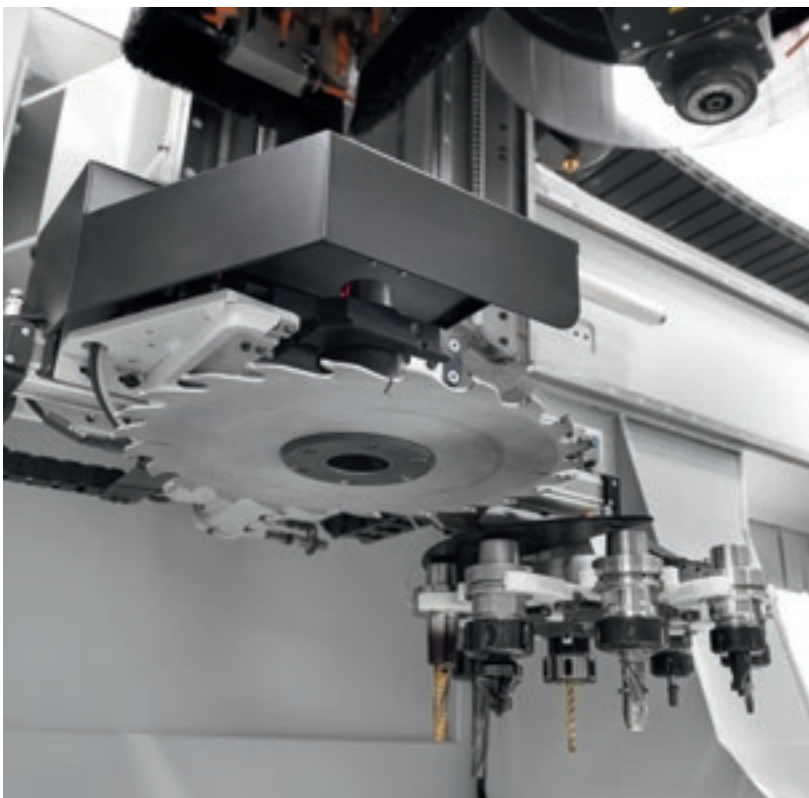
FÁCIL EQUIPAMIENTO Y AMPLIA DISPONIBILIDAD DE HERRAMIENTAS



Hasta 92 herramientas siempre disponibles para cualquier tipo de mecanizado con carga automática por parte del grupo operador.



Cargadores en cadena de 33 posiciones



Almacén frontal de puesto individual y almacén herramientas de revolver 6 posiciones



Almacén herramientas de revolver 16 posición



El Pick Up permite equipar los almacenes en la máquina.

MUCHAS SOLUCIONES PARA UN ACABADO PERFECTO

AGREGADOS PARA EL ACABADO DE LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DEL CANTO APLICADO SOBRE EL PANEL

ET60C



Agregado canteador, radio interior mínimo de 30 mm o 18 mm con cuchillas planas.

ETG60C



Agregado canteador, rascador de cola, radio interno mínimo 30 mm.

ETS60C



Agregado canteador, líquido antiadherente, radio interno mínimo 80 mm.

EGS60C



Agregado rascador de cantos, rascador de cola, radio interior mínimo 30 mm.

EF60C



Agregado para el acabado de cantos con tres funciones: canteado, rascado de cantos y cola; radio interior mínimo de 30 mm.



Banco para facilitar el ajuste de los grupos de acabado de cantos, que puede utilizarse fuera de la máquina.

GRUPOS PARA EL ACABADO DE CANTOS EN LAS ARISTAS DE LOS PANELES



Herramienta retestadora redondeadora



Agregado retestador, cuchilla 215 mm



Cuchilla de 260 mm para el retestado en 5 ejes



Cuchilla de 300 mm para el retestado en 5 ejes



Agregado retestador/redondeador con copia horizontal



Agregado para el acabado de cantos aplicados a aristas que terminan en formas postformadas

MÁXIMA CALIDAD DEL PRODUCTO ACABADO



Agregado soplador y pulverizador de anteadhesivador.



Agregado canteador con pulverizador de líquido antiadherente.



Agregado cepillador con pulverizador de líquido limpiador del hilo de cola.



Grupo soplador de aire frío o caliente para reavivar el color del canto.



Grupo soplador.

GRUPOS PARA REALIZAR CUALQUIER TIPO DE MECANIZADO



Agregado para el fresado de ángulos interiores 90.



ROVER EDGE

CANTEADO RESISTENTE

Máxima resistencia de encolado, posibilidad de aplicación de cantos finos y cantos transparentes en 3D, mantenimiento y limpieza sencillos del panel durante el ciclo de mecanizado.

El canteado se basa desde siempre en la aplicación de la cola directamente en el panel; Biesse ha mantenido este principio, aplicado universalmente en el canteado lineal, incluso en el canteado moldeado realizado por los centros de mecanizado.



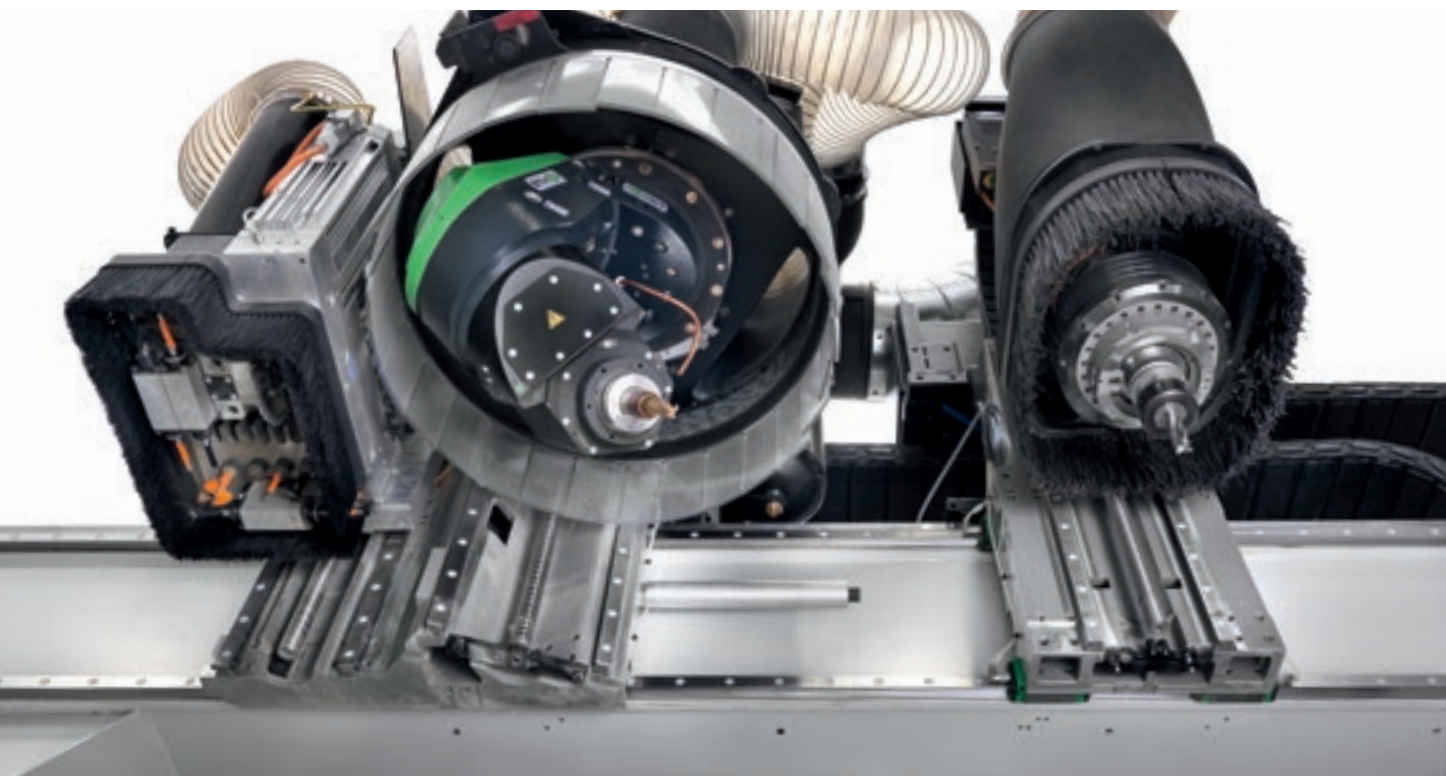
PERSONALIZADO SEGÚN LAS NECESIDADES

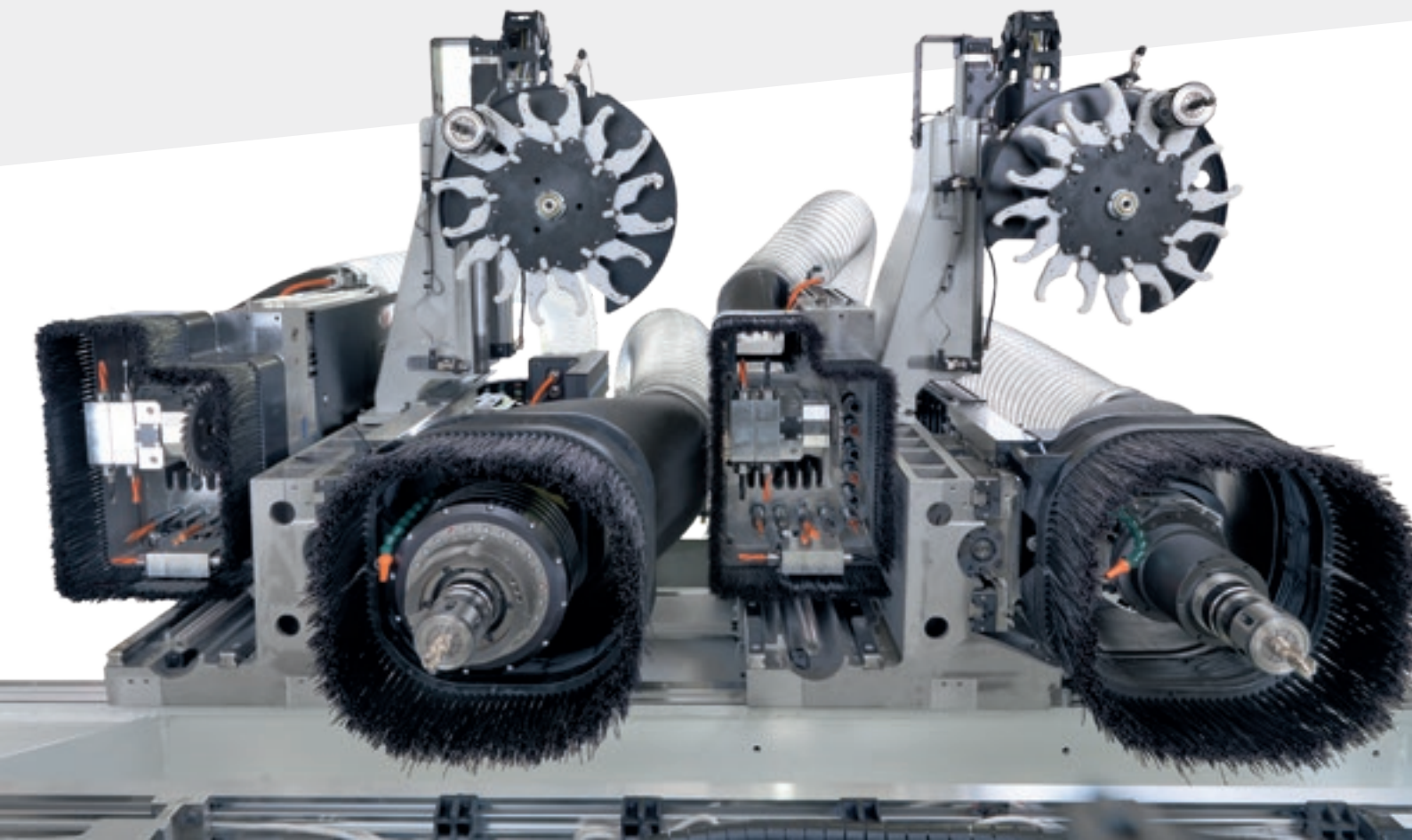
Con la capacidad de configuración de Rover B Edge se pueden satisfacer las necesidades del mercado y crear configuraciones en función de las necesidades de cada cliente.



El tamaño compacto del quinto eje, combinado con la alta capacidad de taladrado, permite abarcar cualquier rango de producción, desde los mecanizados de geometrías simples hasta los más complejos.

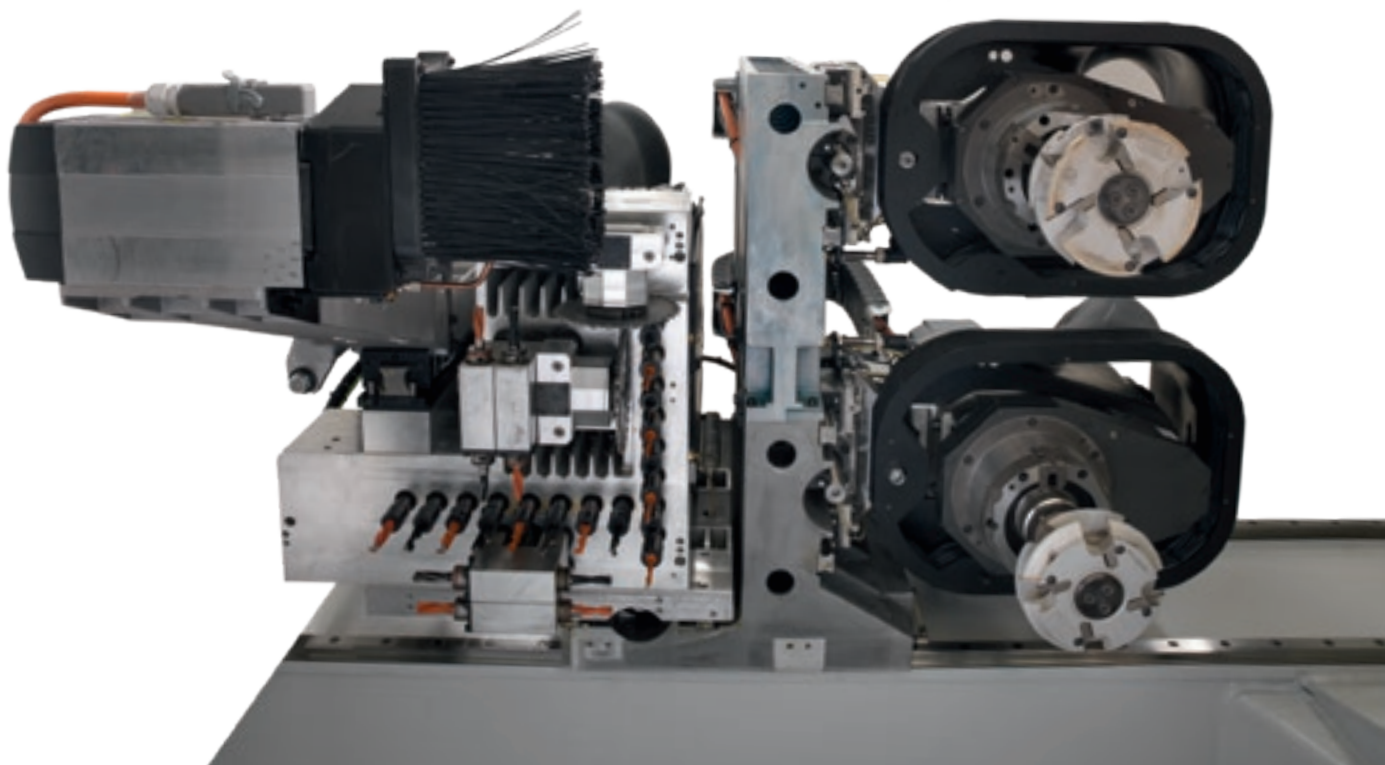
La posibilidad de configurar la máquina con dos carros Y independientes, uno equipado con un grupo de fresado de 5 ejes y una perforadora y el otro con una unidad de fresado de 4 ejes, permite maximizar la producción manteniendo una gran flexibilidad.



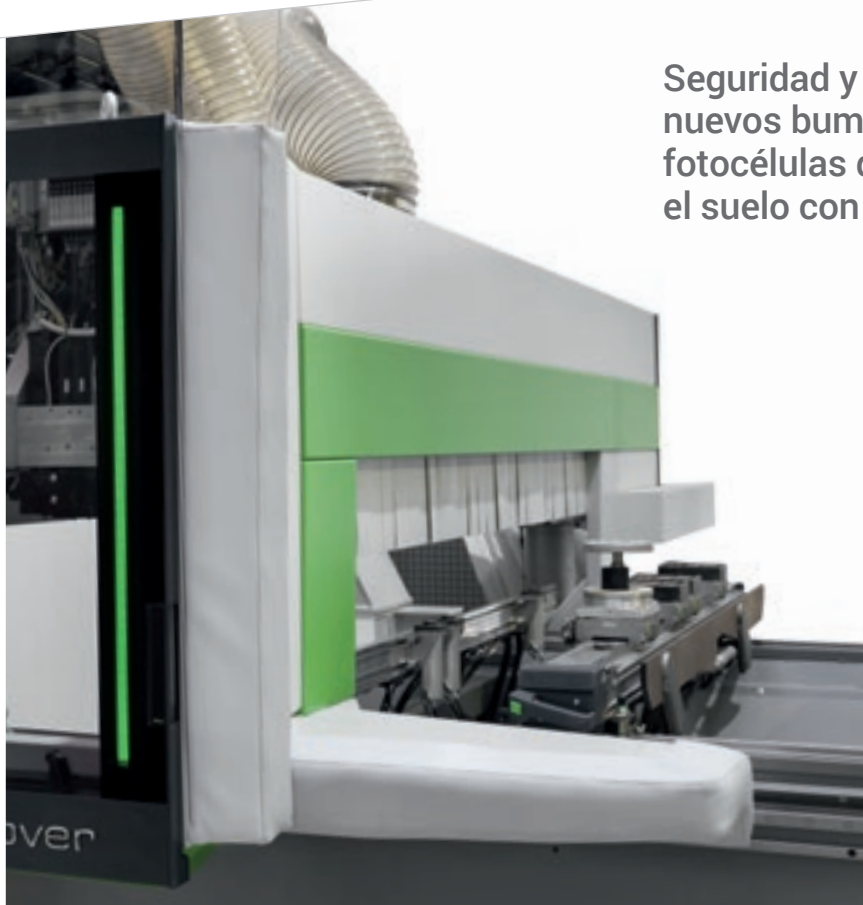


Una configuración para una alta productividad. Mecanizado simultáneo de dos piezas en fresado y taladrado y cambio de herramienta mientras la máquina realiza otras operaciones.

Configuración con doble electromandril de 4 ejes, para quienes necesitan producciones en grandes cantidades, optimizando los costes sin renunciar a la calidad.



PROTECCIÓN Y SEGURIDAD EN TODAS LAS OPERACIONES DE MECANIZADO



Seguridad y flexibilidad gracias a los nuevos bumpers combinables con las fotocélulas que no ocupan espacio en el suelo con pendular dinámico.



Bandas laterales para proteger el grupo operador, móviles para trabajar con la máxima velocidad con total seguridad.



Consola remota para que el operario pueda ejercer un control directo e inmediato.

Las plataformas sensibles permiten que la máquina trabaje a una velocidad máxima constante.

LA TECNOLOGÍA AL SERVICIO DEL USUARIO



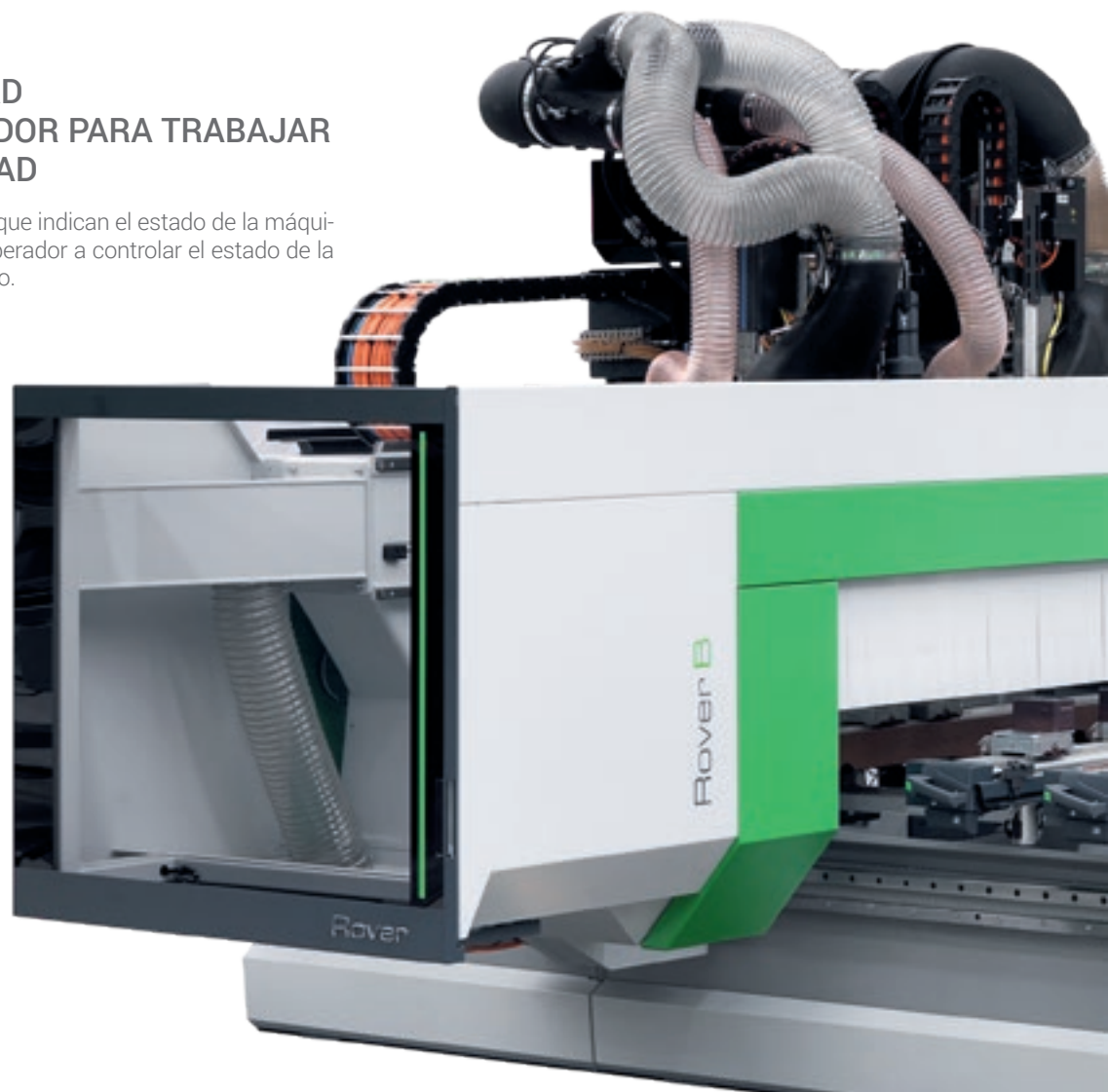
Consola móvil que permite un fácil acceso a todas las funciones y a la programación de la máquina. bTouch es una opción que puede adquirirse también en posventa para mejorar la funcionalidad y el uso de la tecnología disponible.

BTOUCH

Nueva pantalla táctil de 21,5" que permite realizar todas las funciones desempeñadas por el ratón y por el teclado garantizando una interactividad directa entre el usuario y el dispositivo. Perfectamente integrado con la interfaz de B_SUITE 3.0 (y posteriores), optimizada para un uso táctil, utiliza perfectamente y con la máxima sencillez las funciones de los software Biese instalados en la máquina.

MÁXIMA VISIBILIDAD DEL GRUPO OPERADOR PARA TRABAJAR EN TOTAL SEGURIDAD

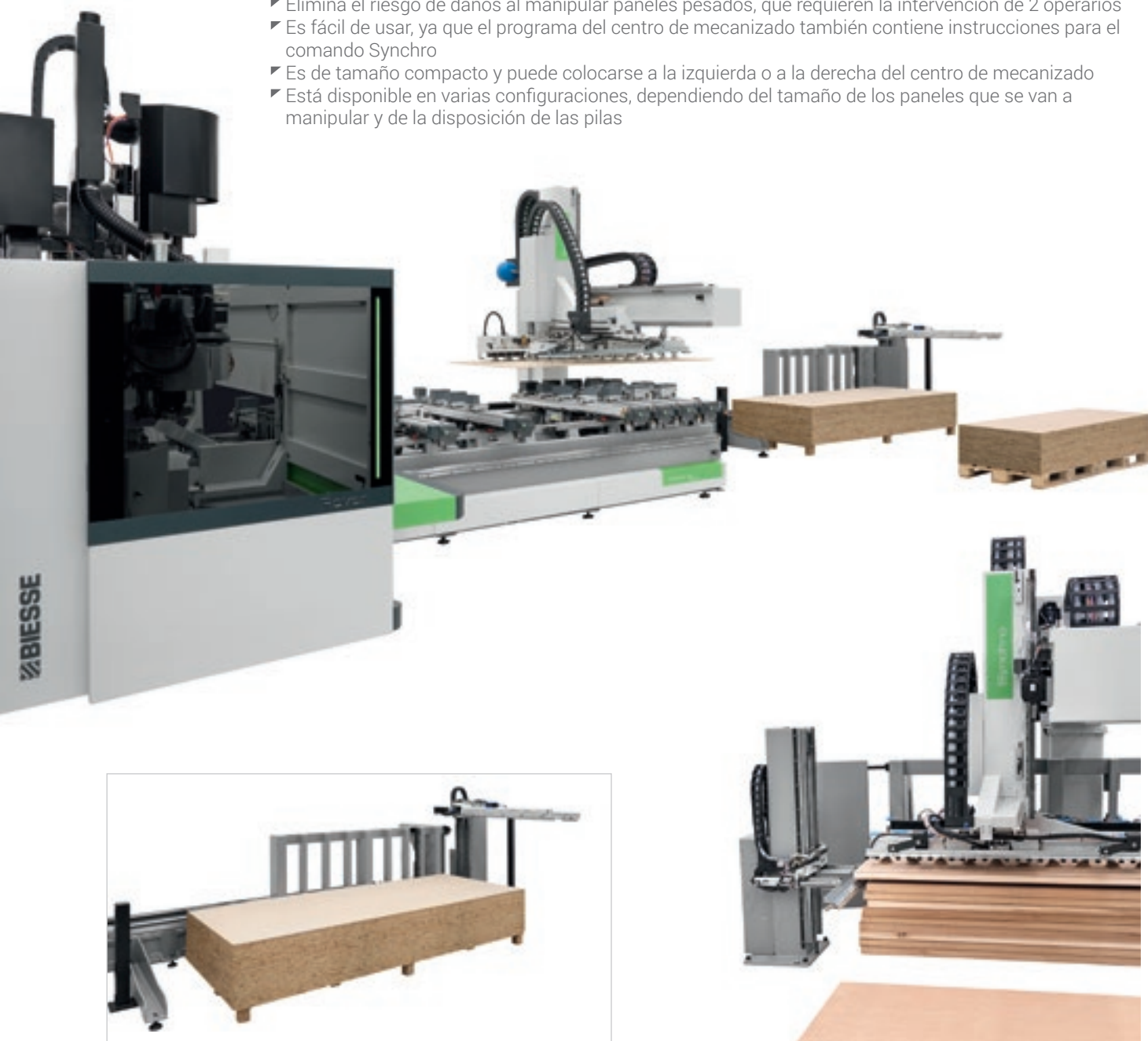
La banda de leds de 5 colores que indican el estado de la máquina en tiempo real ayudan al operador a controlar el estado de la máquina en cualquier momento.



SOLUCIONES DE CARGA Y DESCARGA

Synchro es un dispositivo de carga y descarga que transforma el Centro de Mecanizado Rover en una célula automática, para producir una pila de paneles de forma autónoma sin la necesidad del operario:

- ▶ Elimina el riesgo de daños al manipular paneles pesados, que requieren la intervención de 2 operarios
- ▶ Es fácil de usar, ya que el programa del centro de mecanizado también contiene instrucciones para el comando Synchro
- ▶ Es de tamaño compacto y puede colocarse a la izquierda o a la derecha del centro de mecanizado
- ▶ Está disponible en varias configuraciones, dependiendo del tamaño de los paneles que se van a manipular y de la disposición de las pilas



Separador mecánico

Aumenta la fiabilidad y la repetibilidad del ciclo de funcionamiento automático de la célula compensando la desalineación de los paneles que componen la pila. Está compuesto por un tope móvil central o lateral dotado de soplores para permitir el desprendimiento de los paneles que componen la pila.

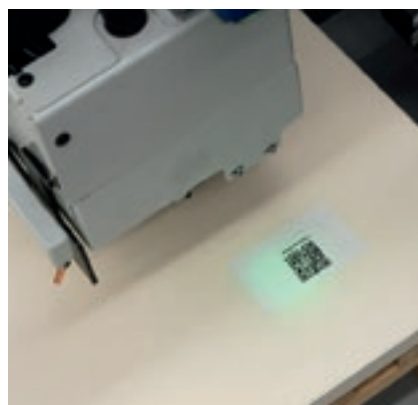
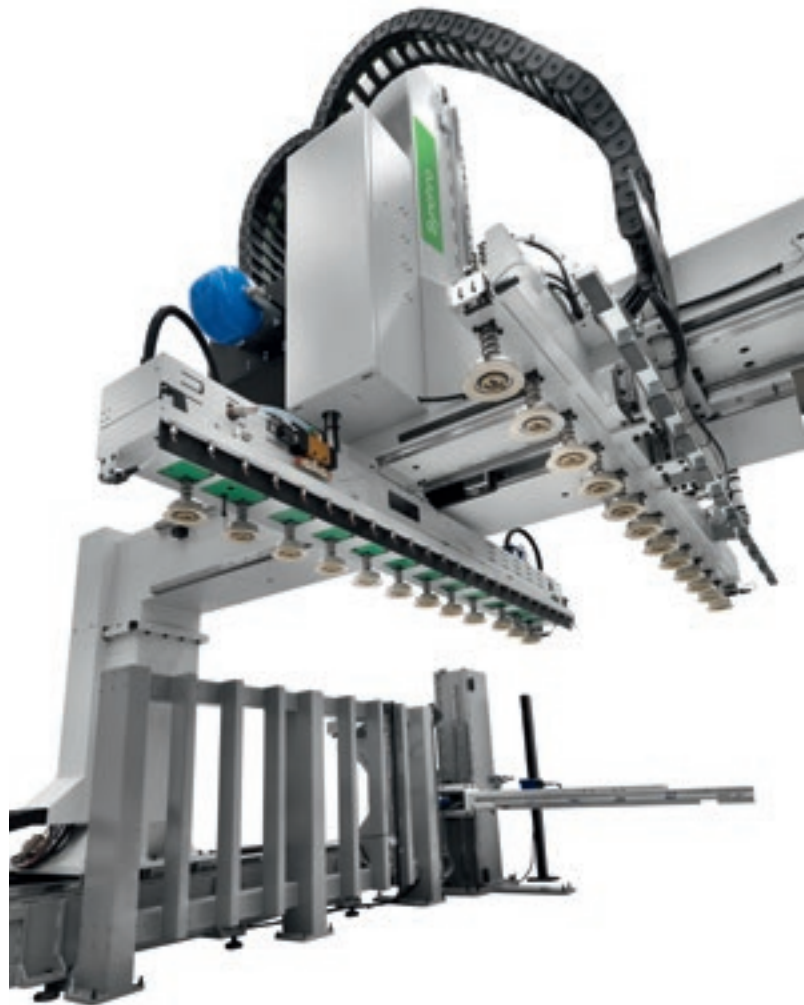
Celda automatizada para elaborar un lote de paneles o puertas.

Synchro puede elaborar pilas de paneles de dimensiones distintas entre sí, gracias al dispositivo que sirve para la referencia de la pila y al ciclo de pre-alineación del panel, que se lleva a cabo sin ninguna interrupción mientras el centro de trabajo Rover elabora el panel anterior.

Dispositivo de recogida del panel con posicionamiento automático de las barras porta-ventosas

En función del tamaño del panel que se recoge:

- No necesita que intervenga el operador para añadir o eliminar las barras porta-ventosas
- Tiempos de inactividad reducidos drásticamente para efectuar el cambio de formato
- Reducción del riesgo de choque provocado por operaciones incorrectas de cambio de equipamiento
- Disponible en modo multizona con activación discretizada de las ventosas
- Las ventosas pueden configurarse con sople interior para gestionar materiales transpirables



Hay disponibles dos tipos de **lector de código de barras** para leer los códigos de barras tanto en la cara superior como en la cara lateral del panel, mediante los que es posible cargar el programa de procesamiento correcto en la lista, evitando así errores por parte del operador.

Configuración específica para la carga y descarga simultánea de 2 paneles y para maximizar la productividad del centro de mecanizado:

- 0 operadores
- 1 programa de mecanizado
- 2 paneles

MÁXIMA LIMPIEZA DEL PRODUCTO Y DE LA FÁBRICA



Tapete motorizado para eliminar virutas y recortes.
Superficies de trabajo con conexiones ocultas para proporcionar una excelente capacidad de evacuación de virutas.

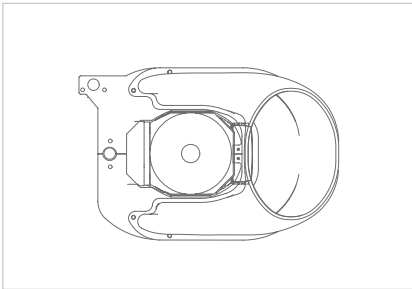


Deflector (transportador de virutas) gestionado por control numérico.

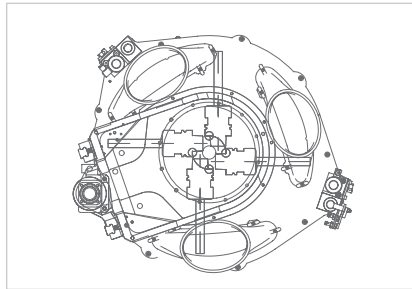


Campana de aspiración regulable en 10 posiciones (para 4 ejes) y 19 posiciones (para 5 ejes) y posicionamiento continuo para todas las unidades de fresado.

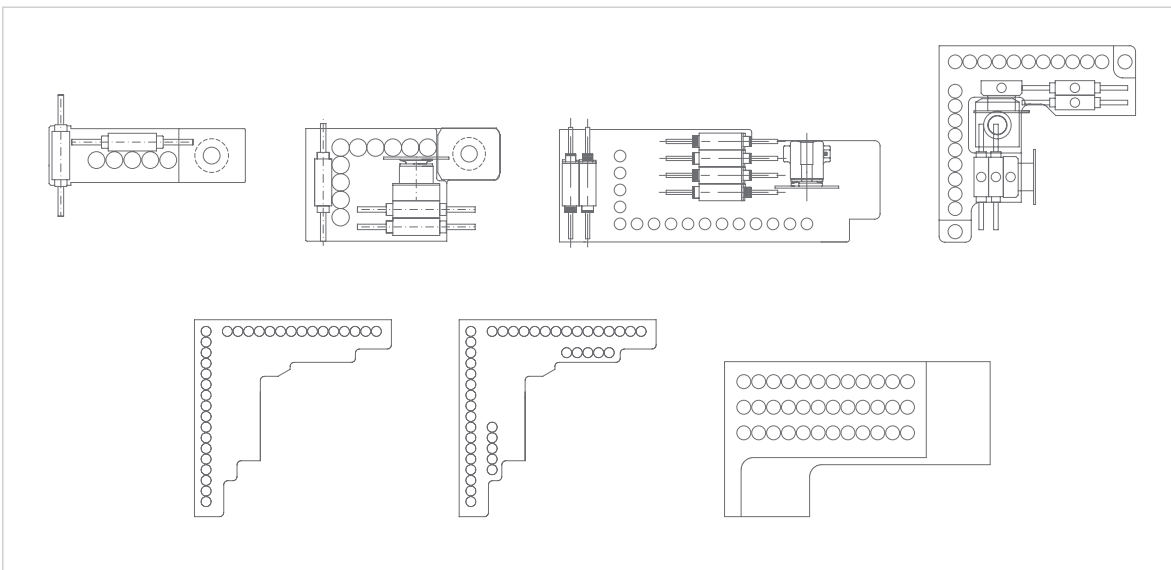
COMPOSICIÓN DEL GRUPO OPERADOR



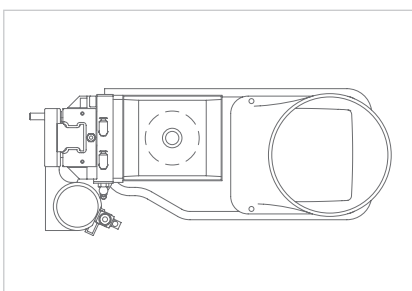
Unidad de fresado con refrigeración por aire o líquido, conexiones ISO 30, HSK F63 y HSK E63 y potencias de 13,2 kW a 19,2 kW.



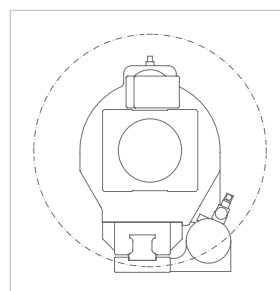
5 ejes de 13 kW con 24.000 r.p.m. o 16,5 kW con 18.000 r.p.m.



Cabezal de perforación disponibles de 9 a 42 herramientas: soluciones para la perforación vertical y horizontal: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36 o perforación vertical específica BHC 42 con unidades de perforación horizontal rotativa TCH9 L o unidades de perforación fijas TCH14 2L



Unidad de fresado vertical de 6 kW.



Multifunción con rotación 360°.



SOLUCIONES QUE HACEN EL USO DE NUESTRAS MÁQUINAS MÁS SENCILLO, MÁS ERGONÓMICO Y EFICIENTE



UNA SOLA ESTACIÓN DE CONTROL CON DOBLE MONITOR Y ETIQUETADORA

En un solo punto de control se puede controlar la máquina e imprimir las etiquetas que sirven para identificar las piezas. Una solución que aumenta notablemente la ergonomía de la máquina.

IMPRESORA A BORDO DE LA CONSOLA MÓVIL

La impresora, conectada directamente al PC de la máquina, gracias a su posición, permite tener a mano todo lo necesario para el etiquetado.

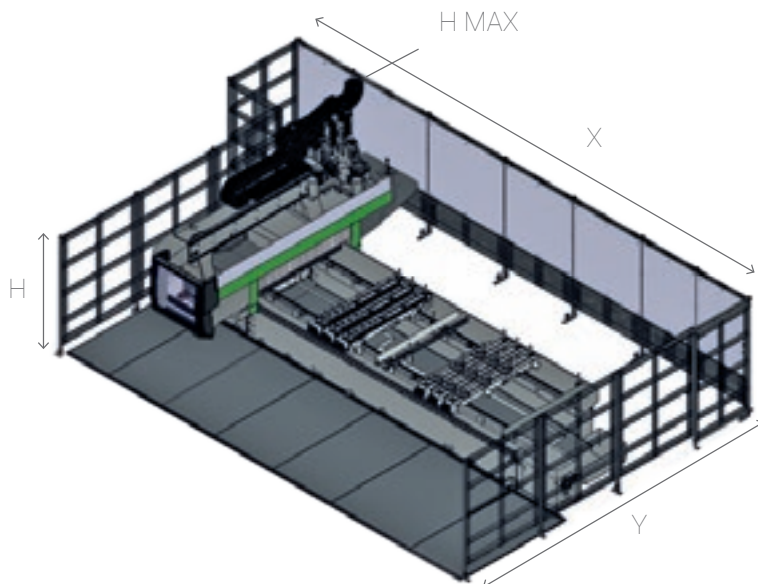
Biesse ha desarrollado una serie de soluciones que asisten al operador en todas las fases de trabajo, simplificando las tareas diarias. myVA se convierte en el asistente virtual de cada operador.

LECTOR DE CÓDIGO DE BARRAS Y QR PORTÁTIL

Permite cargar en la lista un programa, leyendo la información de la etiqueta, activando las fases de mecanizado siguientes. La lectura de un código QR o de un código de barras es muy rápida y exacta, deja las manos libres al operador a diferencia de un lector tradicional.



DATOS TÉCNICOS



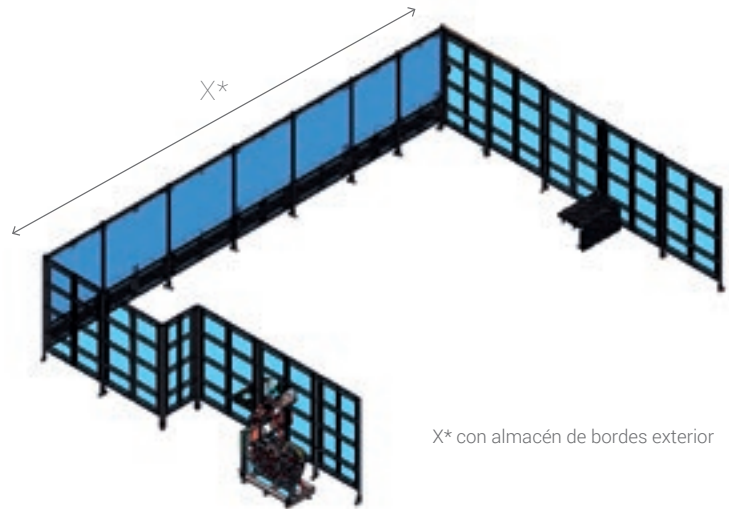
CAMPOS DE TRABAJO

		X1 fresado	Y1 fresado	X2 canteado	Y2 canteado	Z1 fresado módulos H74	Z2 fresado módulos H29
Rover B Edge 1638	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
Rover B Edge 1650	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
Rover B Edge 1667	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
Rover B Edge 1684	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
Rover B Edge 1950	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
Rover B Edge 1967	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
Rover B Edge 1984	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
Rover B Edge 2250	mm	5055	2200	4100	2200	245	290
Rover B Edge 2267	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
Rover B Edge 2284	mm	8415	2200	7460	2200	245	290

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora ponderado A en: Puesto del operador LpFA 82 dB (A). Puesto de carga/descarga LpFA 79 dB (A). Incertidumbre de la medición K = 4 dB (A).
La medición se ha realizado de conformidad con la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202:2010 y modificaciones posteriores

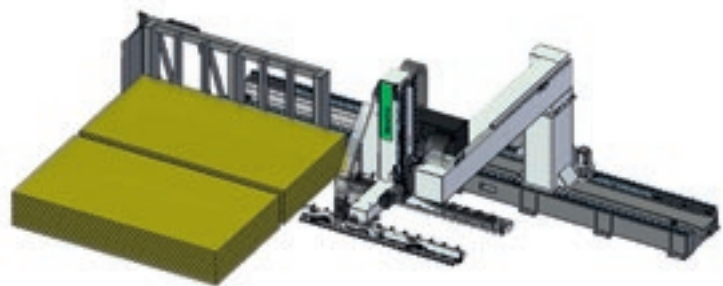
Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. No obstante exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.



X* con almacén de bordes exterior

BANCADA

	X	X*	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
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



CAMPOS DE TRABAJO SYNCHRO

Longitud (min / max)	mm	400 / 3200 *
Ancho (min / max)	mm	200 / 2200 *
Espesor (min / max)	mm	8/150
Peso (1 panel / 2 paneles)	kg	150 / 75
Altura útil de la pila	mm	1000
Altura de la pila desde el suelo (incluyendo el europalet 145 mm)	mm	1145

(*) Los valores Mínimo y Máximo pueden variar dependiendo de las configuraciones de Synchro y del Centro de Mecanizado Rover al cual está asignado Synchro.

LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA



B_SOLID ES UN SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, CON UNA ÚNICA PLATAFORMA, REALIZAR TODOS LOS TIPOS DE MECANIZADO GRACIAS A MÓDULOS VERTICALES REALIZADOS PARA PRODUCCIONES ESPECÍFICAS.

- Diseño en unos pocos clics.
- Simulación del mecanizado para obtener una vista preliminar de la pieza y ser guiado en su diseño.
- Prototipo virtual de la pieza para prevenir colisiones y equipar la máquina de la mejor manera posible.
- Simulación del mecanizado con cálculo del tiempo de ejecución.

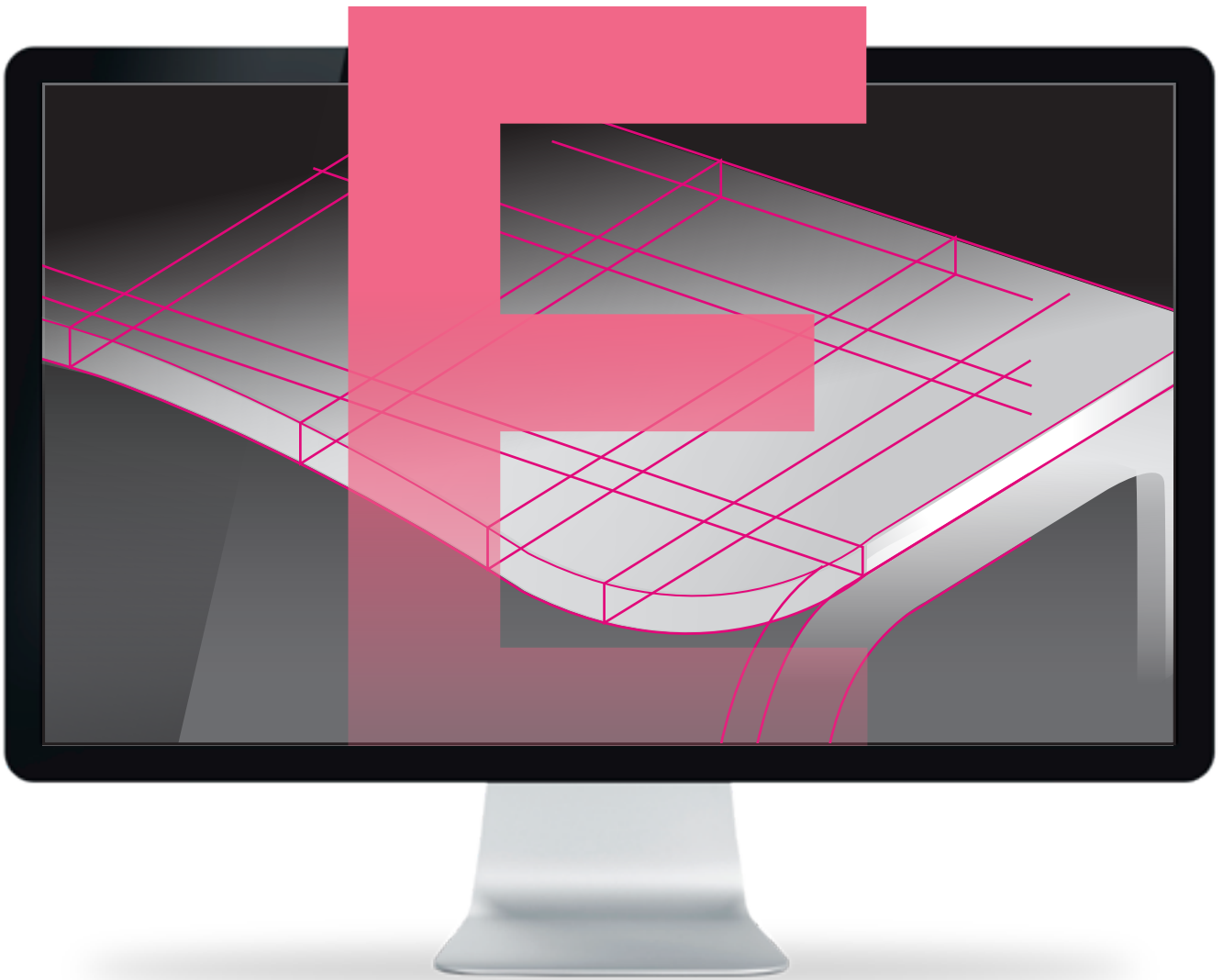


SIMPLIFICAR LA PROGRAMACIÓN DEL REBORDEADO



B_EDGE ES UN MÓDULO ADICIONAL INTEGRADO EN LA B_SUITE. APROVECHANDO LAS CAPACIDADES DE LA SUITE, B_EDGE SIMPLIFICA LA PROGRAMACIÓN DEL PROCESO DE CANTEADO.

- Generación automática de la secuencia de mecanizados de rebordeado.
- Implementación de los conocimientos de base del software según las necesidades de mecanizado.
- Simplificación de la gestión de los cantos y de los dispositivos de canteado.



GESTIONAR LA PRODUCCIÓN DE FORMA FÁCIL E INMEDIATA

SMART CONNECTION
Powered by Retuner




SMARTCONNECTION ES UN SOFTWARE PARA GESTIONAR LOS PEDIDOS EN LA EMPRESA, DESDE SU GENERACIÓN HASTA LA PLANIFICACIÓN DEL CALENDARIO Y LA PRODUCCIÓN REAL EN POCOS PASOS SENCILLOS E INTUITIVOS.

GRACIAS A SMARTCONNECTION, SE PUEDEN CONECTAR LAS MÁQUINAS DE LA PLANTA DE PRODUCCIÓN, TRANSFORMANDO LA EMPRESA EN UNA EMPRESA 4.0



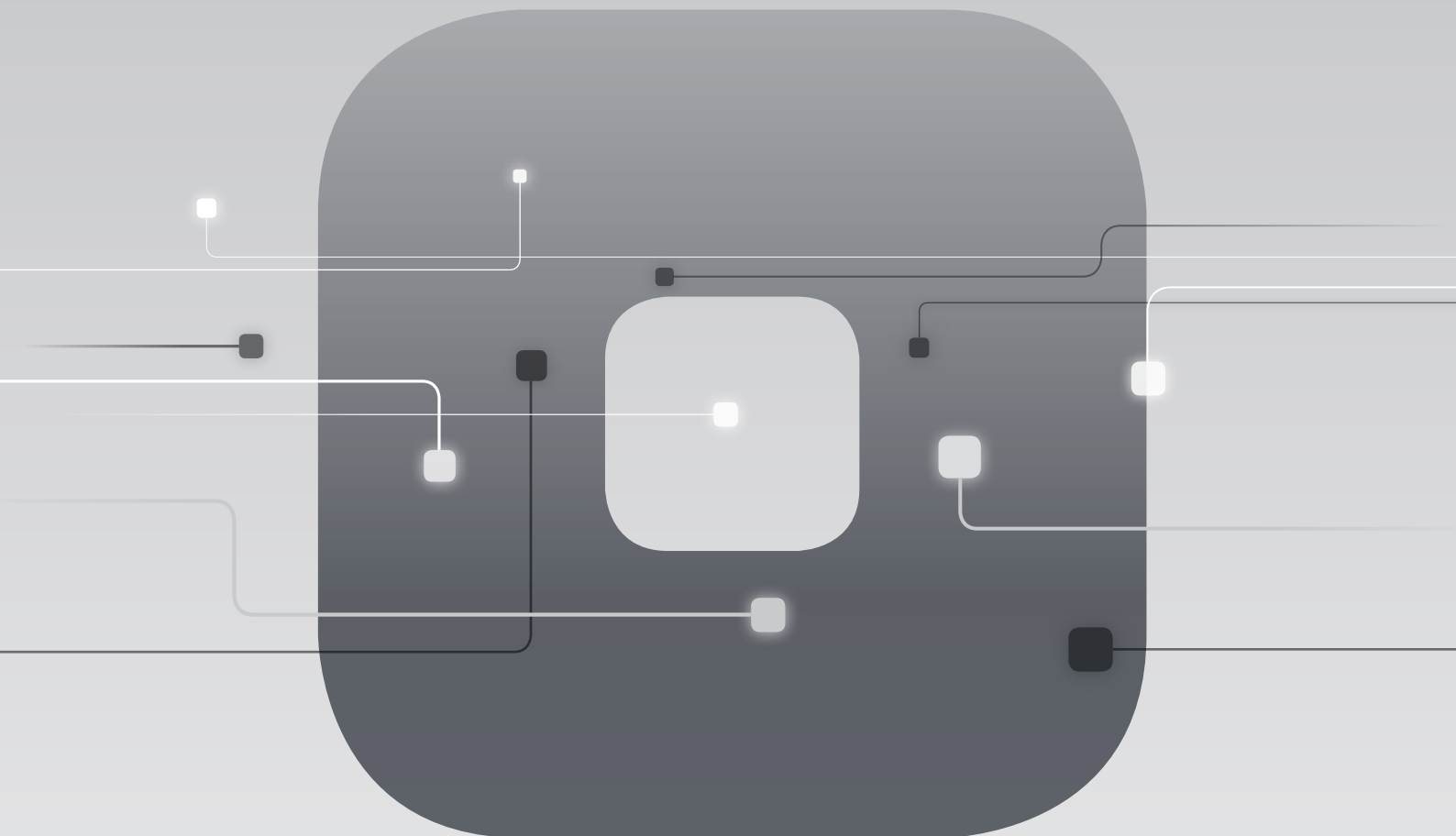
SmartConnection es una solución basada en la web que puede utilizarse desde cualquier dispositivo.



 Biesse está difundiendo SmartConnection en todas las zonas geográficas. Para comprobar la disponibilidad en tu país, ponte en contacto con tu representante de ventas.

SOPHIA

MÁS VALOR DE LAS MÁQUINAS



La plataforma iot de Biesse que ofrece a sus clientes una amplia gama de servicios para simplificar y racionalizar la gestión del trabajo.

SERVICIOS

PREDICTIVIDAD

ANÁLISIS



LA ATENCIÓN AL CLIENTE ES NUESTRA FORMA DE SER

SERVICES es una nueva experiencia para nuestros clientes, para ofrecer un nuevo valor que no solo consta de una excelente tecnología sino de una conexión cada vez más directa con la empresa, la profesionalidad de las personas que la componen y la experiencia que la caracteriza.



DIAGNÓSTICO AVANZADO

Canales digitales para la interacción a distancia online 24/7. Siempre listos para intervenir in situ 7/7.



RED MUNDIAL

39 filiales, más de 300 agentes y distribuidores certificados en 120 países y almacenes de piezas de repuesto en América, Europa y Extremo Oriente.



PIEZAS DE REPUESTO DISPONIBLES DE INMEDIATO

Identificación, envío y entrega de piezas de repuesto para cualquier necesidad.



OFERTA DE FORMACIÓN AVANZADA

Numerosos módulos de formación presencial, online y en el aula para lograr un crecimiento personalizado.



SERVICIOS DE VALOR

Una amplia gama de servicios y programas de software para mejorar constantemente los resultados de nuestros clientes.

LA EXCELENCIA EN EL NIVEL DE SERVICIO

+550

TÉCNICOS ALTAMENTE ESPECIALIZADOS ALREDEDOR DEL MUNDO, DISPUESTOS A ATENDER A LOS CLIENTES EN TODAS SUS NECESIDADES

90%

DE CASOS POR PARADA DE MÁQUINA, CON RESPUESTA EN 1 HORA

+100

EXPERTOS EN CONTACTO DIRECTO A DISTANCIA Y TELESERVICIO

92%

DE PEDIDOS DE REPUESTOS POR MÁQUINA PARADA EN 24 HORAS

+50.000

ARTÍCULOS EN STOCK EN EL ALMACÉN DE REPUESTOS

+5.000

VISITAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

80%

DE SOLICITUDES DE ASISTENCIA RESUELTAS ONLINE

96%

DE PEDIDOS DE REPUESTOS ENVIADOS ANTES DE LA FECHA PROMETIDA

88%

DE CASOS RESUELTOS CON LA PRIMERA INTERVENCIÓN IN SITU

MADE WITH BIESSE

LA TECNOLOGÍA DEL GRUPO BIESSE APOYA LA EFICIENCIA PRODUCTIVA DE LOS PRINCIPALES FABRICANTES DE MUEBLES EN TODO EL MUNDO

"Buscábamos una solución que fuera tan innovadora que consiguiera satisfacer todas nuestras necesidades", comenta el jefe de producción de uno de los principales fabricantes de muebles del mundo. "Buena parte de nuestra producción ya se realizaba con herramientas de control numérico, pero ahora el 100% de nuestra producción procede de estas tecnologías. De ahí surge la necesidad de aumentar la

capacidad de producción. Biesse nos ha presentado una solución que nos ha gustado mucho, una auténtica línea de centros de mecanizado y almacenes automáticos. Innovadora, interesante y, sin duda, muy potente. Hemos acordado una solución "llave en mano" con Biesse, la cual diseñará, construirá, probará, instalará, someterá a ensayo y pondrá en funcionamiento respetando unos plazos establecidos".

Fuente: tomado de una entrevista al responsable de producción de uno de los principales fabricantes de muebles del mundo.

BIESSE.COM



Fundada en Italia, de origen internacional.

Somos una empresa internacional que fabrica líneas y máquinas integradas para mecanizar madera, vidrio, piedra, plástico y materiales compuestos y todo lo que pueda surgir en el futuro.

Gracias a nuestra profunda y consolidada experiencia, respaldada por una red mundial que crece constantemente, fomentamos el desarrollo de tu negocio, potenciando tu imaginación.

Especialista en materiales, desde 1969.

Simplificamos el proceso de fabricación para sacar a relucir el potencial de cualquier material.



Entra en
el mundo Biesse.

biesse.com



