

PRO VER A 12/15/18

CENTROS DE TRABALHO
COM CONTROLO NUMÉRICO

 **BIESSE**

COMPETITIVA PELA TECNOLOGIA E DESEMPENHO



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. A **Rover A 12/15/18** é o novo centro de trabalho com controle numérico com estrutura Gantry de alto desempenho e flexibilidade, concebido para o cliente que deseja investir em um produto capaz de processar qualquer tipo de elemento, em breve tempo, sem comprometer o desempenho. A Rover A 12/15/18 possui uma relação imbatível em termos de qualidade e competitividade no mercado, que a torna um investimento perfeito.



ROVER A 12/15/18

- MÁXIMA PERSONALIZAÇÃO
- ERGONÔMICA E COMPACTA E RESISTENTE
- COMPONENTES TOP DA GAMA PARA GARANTIR CONFIABILIDADE INABALÁVEL
- APETRECHAMENTO DA ÁREA DE TRABALHO DE FORMA SIMPLES, RÁPIDA E SEGURA

ADEQUADA PARA UMA VASTA GAMA DE PROCESSAMENTOS DE 3, 4 E 5 EIXOS

Sem limite de processamento:

A Rover A é adequada para a produção de qualquer elemento, como janelas, portas, escadas, tampos, elementos de mobiliário e muito mais.



TECNOLOGIA DE 5 EIXOS INTERPOLANTES COM ROTAÇÃO CONTÍNUA



A rotação contínua dos eixos B e C da unidade de fresagem de 5 eixos, facilitada por componentes tecnologicamente avançados, garante a máxima velocidade de processamento e qualidade do produto acabado.

ERGONÔMICA E COMPACTA E RESISTENTE



Centro de trabalho extremamente compacto, concebido para adaptar-se da melhor forma no ambiente de produção. Permite que o operador tenha sempre acesso a todos os lados da máquina, com total segurança e sem obstáculos no pavimento.



A nova Rover A 12/15/18 foi estudada para oferecer o máximo rendimento com uma solução extremamente compacta e o mínimo volume.



A Rover A potencializa a sua gama, aumentando o desempenho no processamento da madeira maciça.

Graças à estrutura Gantry, herdada da gama superior, é capaz de suportar grandes esforços de processamento, garantindo a máxima confiabilidade e precisão típicas do processamento da madeira maciça.



COMPONENTES TOPO DE GAMA

Os componentes da Rover A 15/12/18 são os mesmos utilizados nas soluções de ponta, garantindo desempenho constante, ao longo do tempo.

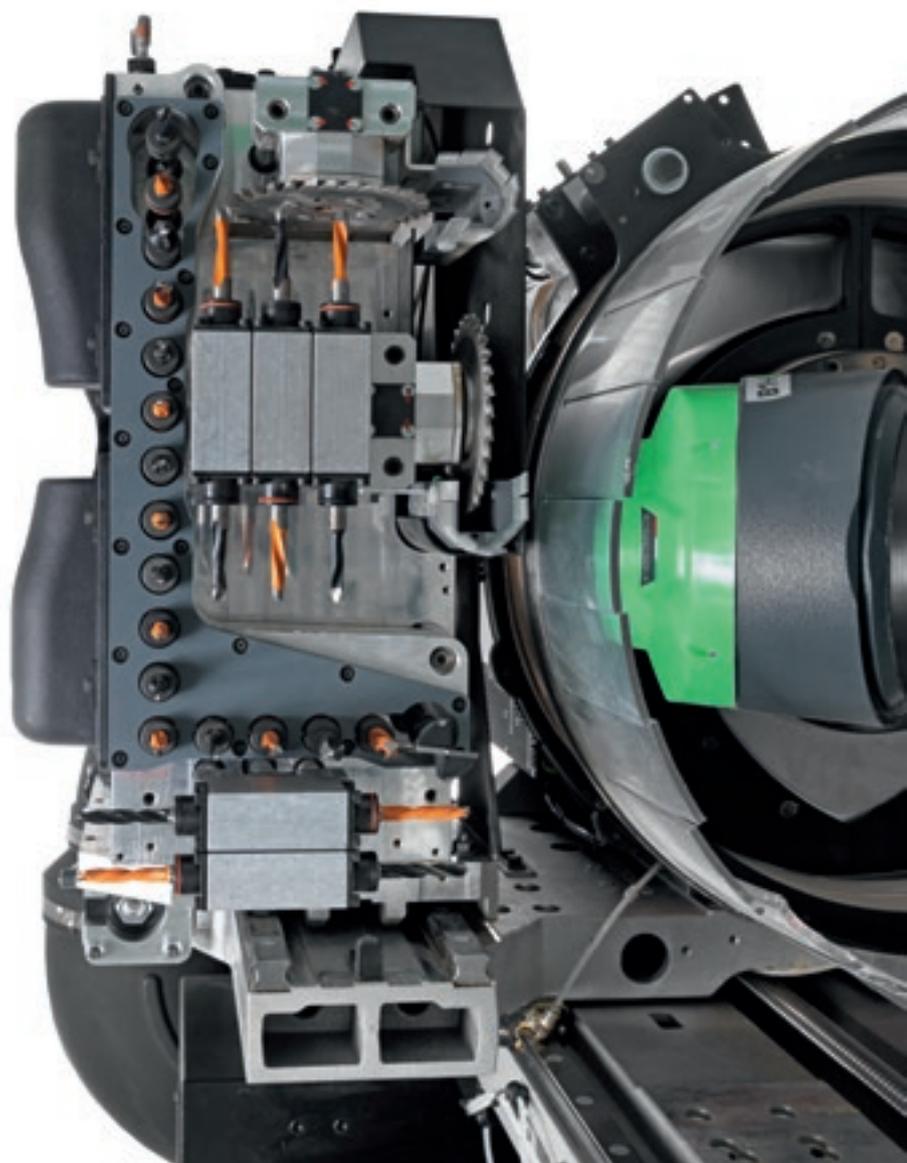
O novo cabeçote de furação BHZ 29 2L está equipado com lubrificação automática e refrigeração com líquido para garantir a máxima precisão. O exaustor de aspiração rígido, altamente eficiente, garante um ambiente de trabalho mais limpo.



Lubrificação automática da unidade de perfuração BHZ 29 2L.



O sistema de refrigeração reduz a dilatação térmica da furadeira e garante máxima confiabilidade e precisão.



As unidades de fresagem, de perfuração e os agregados são projetados e realizados para a Biesse pela HSD, líder mundial no setor, garantindo alta potência, dimensões compactas e altíssimos padrões de acabamento.



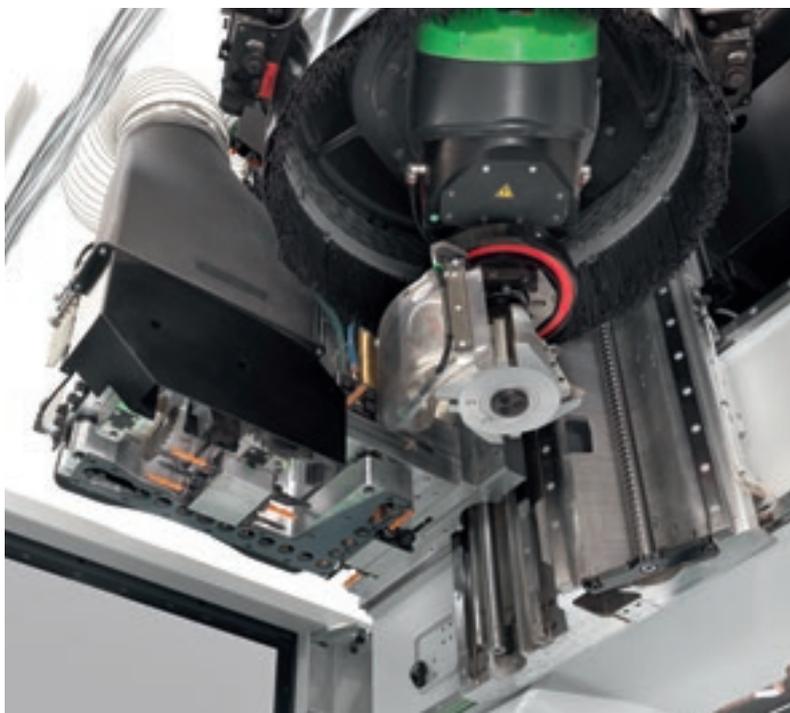
O eixo C Torque, sem engrenagens, é mais preciso mais rápido, mais rígido e não está sujeito a desgaste.



A unidade de 5 eixos de 16,5 kW, o eletromandril de 19,2 kW e 6 rolamentos de cerâmica grandes garantem altas taxas de desbaste e máxima qualidade de acabamento.

POSSIBILIDADE DE TRABALHAR COM GRANDES FORMATOS E ESPESSURAS

Toda a área de trabalho é coberta com todos os grupos de fresagem e perfuração, garantindo máxima eficiência e ergonomia. A cobertura da área de trabalho X e Y, com todas as ferramentas, torna a Rover A extremamente flexível e capaz de processar peças complexas e de grande dimensões.



ROVER A NA VERSÃO COM EIXO Z DUPLO Z PERMITE POSICIONAR AS PEÇAS COM ESPESSURAS DE ATÉ 275 MM.

NA VERSÃO COM APENAS UM EIXO Z PERMITE UMA PASSAGEM DA PEÇA COM ESPESSURA DE ATÉ 245 MM.

SIMPLES DE EQUIPAR E AMPLA DISPONIBILIDADE DE FERRAMENTAS



Depósito de ferramentas prateleira 12/23 posições.



Depósito de ferramentas tambor 8 posições.



Depósito de ferramentas tambor 13/16 posições.



Depósitos com corrente de 14/21 e 22/33 posições.



O Pick Up permite apetrechar os depósitos da máquina.

Até 56 ferramentas sempre disponíveis, para qualquer tipo de processamento, com carga automática através do grupo operador. O elevado número de ferramentas sempre prontas nos depósitos elimina os tempos improdutivos para reequipar os próprios depósitos.

5 EIXOS

TECNOLOGIA PRÁTICA

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

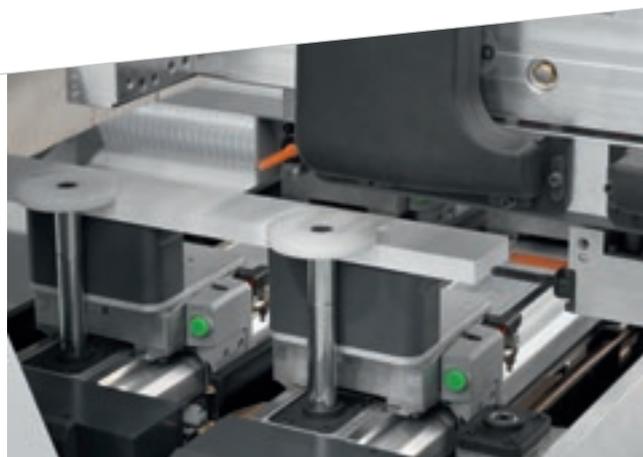
A unidade operacional com 5 eixos interpolados HSD com potência de 13 kW ou 16,5 kW e rotação de 360°, contínua nos eixos vertical e horizontal, permite o processamento de peças com formas complexas, garantindo qualidade, precisão e total segurança ao longo do tempo.



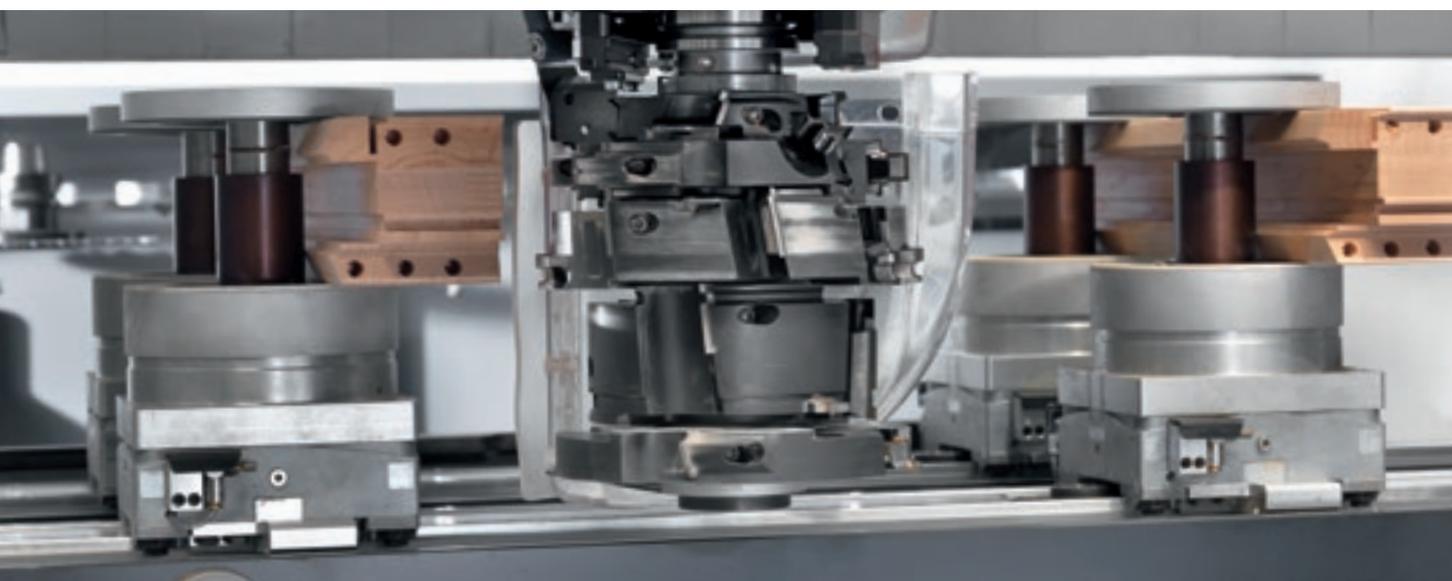
APETRECHAMENTO DA ÁREA DE TRABALHO DE FORMA SIMPLES E RÁPIDA



Sistemas de bloqueio a **vácuo**.



Sistema de bloqueio **Easyclamp** para processamentos de peças estreitas.



Sistemas de bloqueio pneumático **Uniclamp** e **Hyperclamp** de desengate rápido para bloqueios rígidos e precisos.



A área de trabalho garante o bloqueio das peças de qualquer formato e tamanho. O apetrechamento da área de trabalho é fácil e rápido.



Easy Zone

Sistema de vácuo adicional usado para um bloqueio simples e rápido de vários elementos na máquina.

Multisetor

Permite o bloqueio a vácuo ou por grampos Uni-clamp e Hyperclamp de vários elementos de forma simples e rápida.

Sistema de bloqueio com fotocélulas

Uma linha de fotocélulas, instaladas na parte frontal da base, permite o acionamento dos sistemas de bloqueio estando em qualquer ponto da máquina.



Levantadores para ajudar carregar peças grandes e/ou pesadas. Fabricados em alumínio, cada um deles é equipado com dois cilindros sensorizados.

A descida vertical ocorre em baixa pressão.

DIFERENTES SISTEMAS PARA POSICIONAR A ÁREA DE TRABALHO, DE ACORDO COM CADA PROCESSO ESPECÍFICO



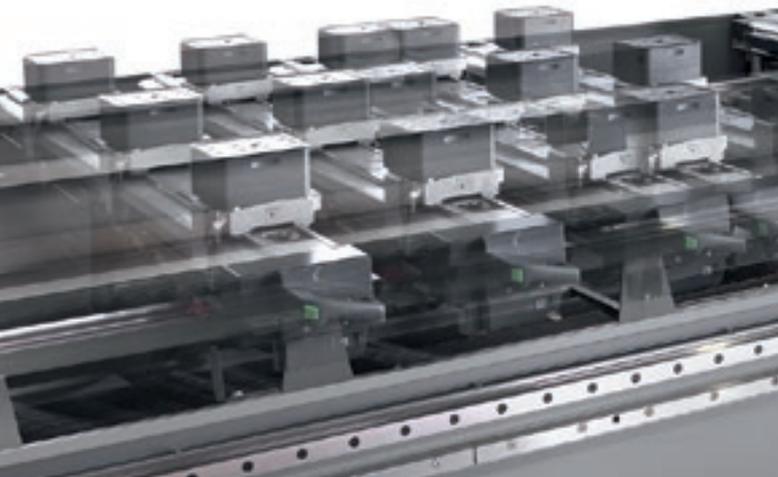
ATS (Advanced Table-Setting System)

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. Distingue-se pela presença de sensores lineares que permitem saber sempre a posição dos sistemas de bloqueio, mesmo em caso de intervenção manual do operador, e tornar extremamente preciso o posicionamento dos sistemas de bloqueio. A função Self Learning permite posicionar manualmente os módulos de vácuo e as morsas de bloqueio pneumático e memorizar automaticamente seus valores dentro do programa, através de um simples comando.

XPS VELOCIDADE E PRECISÃO DE POSICIONAMENTO



O XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM é a solução com melhor desempenho do mercado em termos de velocidade e precisão de posicionamento. Equipado com um motor para cada bancada de trabalho e para cada carro, permite o posicionamento simultâneo de todos os sistemas de bloqueio. O XPS, além de posicionar os módulos de vácuo e as morsas de bloqueio pneumático, é capaz de auxiliar o operador nas fases de carga, para movimentar as peças durante a execução do programa, sem intervenção manual do operador. O sistema MULTIZONA de fábrica, permite criar até 16 áreas de bloqueio, todas independentes.

CFT: DUAS MÁQUINAS EM UMA, COMPETITIVIDADE GARANTIDA



O novo sistema CFT, projetado pela Biesse, torna a máquina altamente flexível, permitindo processar qualquer tipo de pedido de trabalho.



Passar de uma máquina com uma bancada de barras para uma máquina com bancada contínua é rápido e fácil graças aos módulos CFT de engate rápido.



VEJA O VÍDEO

A Rover A 12/15/18 com bancada de barras, conversível em máquina com bancada contínua, também permite realizar processos de trabalho como nesting, folding, painéis finos, etc.



O corte no modo nesting permite obter peças, sob medida já quadradas, a partir de um painel de tamanho grande. Cada peça pode ser completada na área de trabalho oposta, com todos os processamentos que não podem ser realizados em uma bancada de trabalho contínua (furos horizontais, trabalhos de entalhe, etc.).

Ao utilizar a bancada com posicionamento de controle numérico, a posição dos módulos de vácuo e das bancadas de barras é determinada automaticamente sem a intervenção manual do operador.



SOLUÇÕES QUE TORNAM MAIS SIMPLES,
ERGONÔMICO E EFICIENTE
USAR AS NOSSAS MÁQUINA



ESTAÇÃO ÚNICA DE CONTROLE COM MONITOR DUPLO E ETIQUETADORA

Em um único ponto de comando
é possível comandar a máquina e
imprimir as etiquetas, úteis para a
identificação das peças.

IMPRESSORA NO CONSOLE MÓVEL

A impressora, conectada
diretamente ao PC da máquina,
graças à sua posição, permite
que ter ao alcance das mãos
tudo o que precisa
para etiquetar.

A Biesse desenvolveu uma série de soluções, que auxiliam o operador nas diversas fases do trabalho, simplificando as atividades do dia a dia. O recurso myVA, se torna o assistente virtual de cada operador.

LEITOR DE CÓDIGO DE BARRAS E QR VESTÍVEL

Permite carregar programas na lista, lendo as informações contidas na etiqueta, ativando as etapas de processamento seguintes. A leitura de um código QR ou código de barras ocorre de forma muito rápida e precisa, deixando livre as mãos do operador, ao contrário de um leitor clássico.



PROTEÇÃO E SEGURANÇA EM TODOS OS PROCESSAMENTOS

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.



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.

VISIBILIDADE MÁXIMA DO GRUPO OPERADOR PARA TRABALHAR COM SEGURANÇA TOTAL



A iluminação LED interna garante excelente visibilidade para trabalhar com total segurança.

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 A SERVIÇO DO USUÁRIO



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

SOLUÇÕES EFICIENTE PARA UMA FÁBRICA IMPECÁVEL



Esteira motorizada para evacuação de aparas.

A Rover A tem várias soluções opcionais para a limpeza automática do produto e do ambiente ao redor da máquina, que permitem ao operador não perder tempo em operações de limpeza.



Carro para coleta e remoção de aparas e descartes.

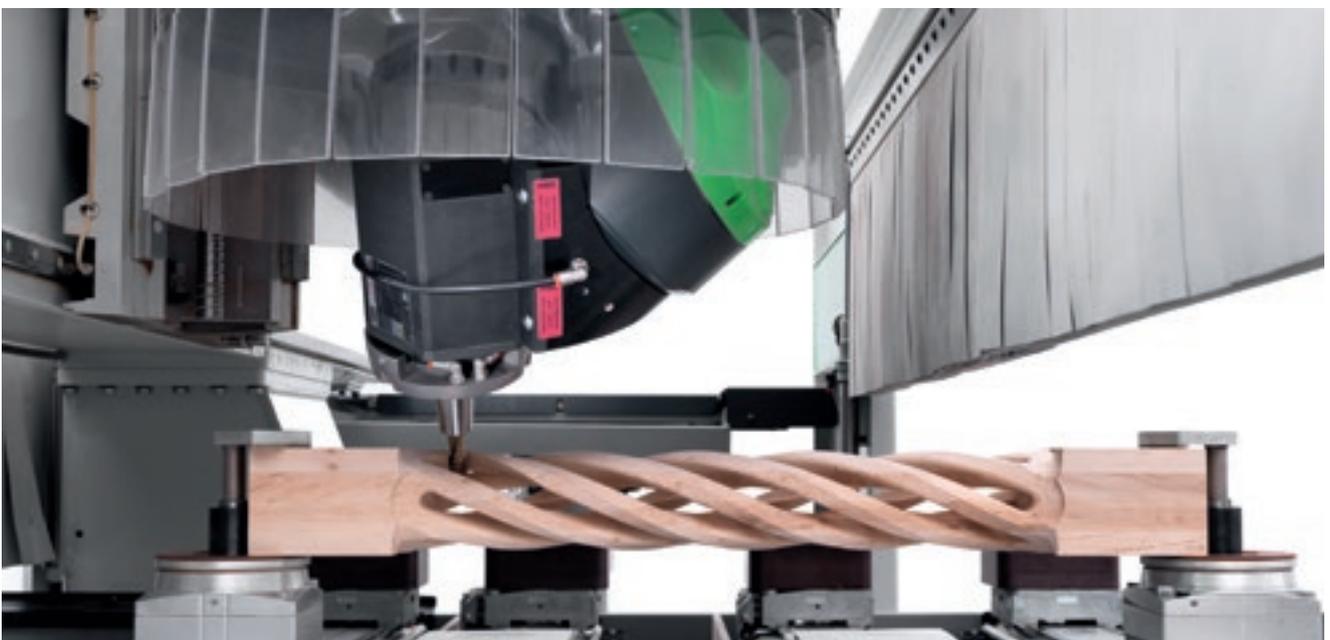
MENOR TEMPO DE LIMPEZA PARA GARANTIR A MÁXIMA PRODUTIVIDADE



O **defletor de fluxo forçado**, com soprador integrado, aumenta a velocidade da passagem das aparas dentro do defletor, melhorando a limpeza da máquina.



Coifa de aspiração **multipasso de 12 posições** com posicionamento automático programado ou com **posicionamento contínuo de controle numérico** (para unidade de fresagem de 3/4 eixos).



Coifa de aspiração **multipasso de 19 posições** com posicionamento automático programado ou com **posicionamento contínuo de controle numérico** (para unidade de fresagem de 5 eixos).

A TECNOLOGIA MAIS AVANÇADA AO SEU ALCANCE

bTouch é um opcional, que pode ser adquirido também no pós-venda, para melhorar as funções e o uso da tecnologia à disposição.



bTouch é a nova tela 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.

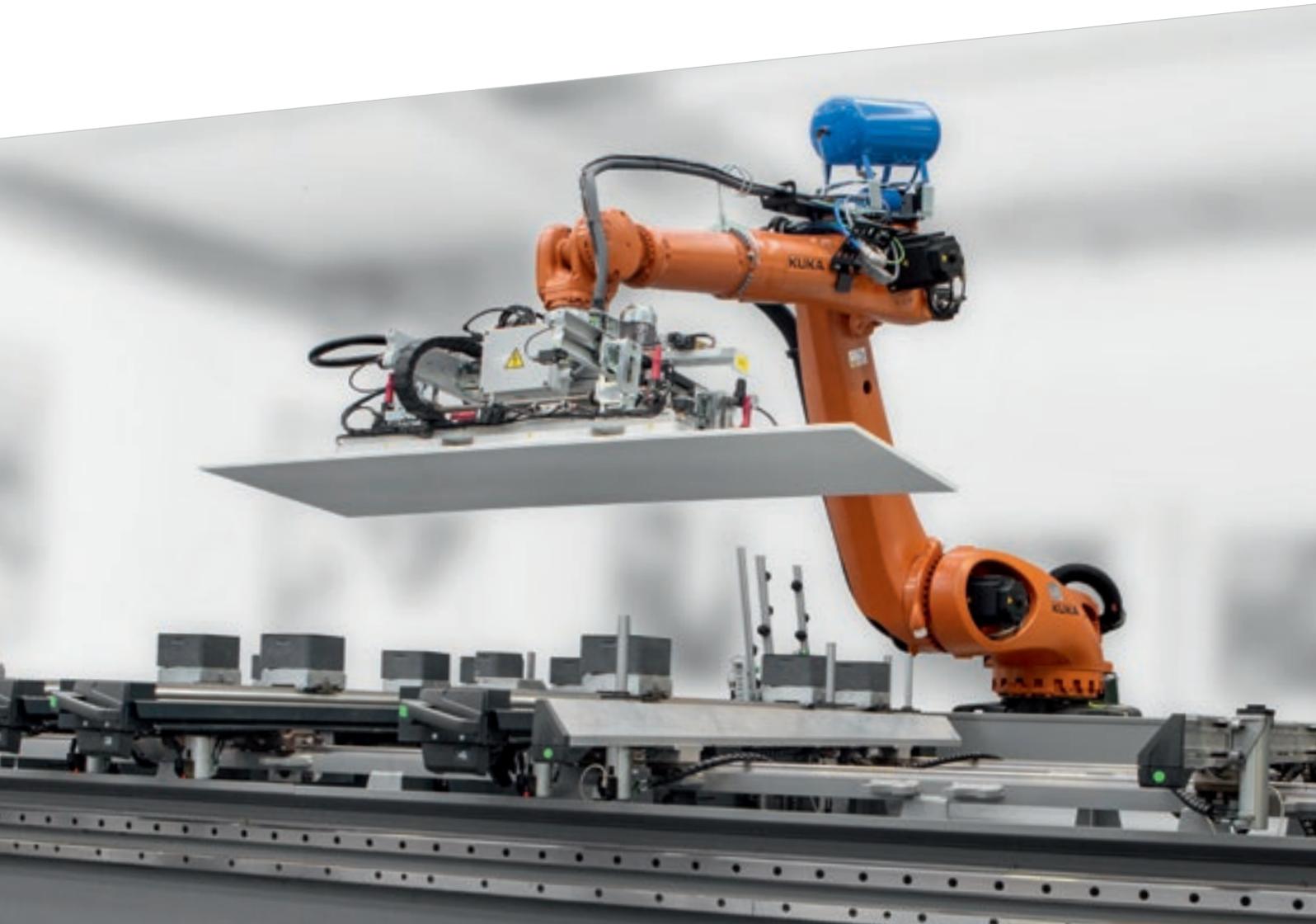
Perfeitamente integrada com a interface da B_SUITE 3.0 (e sucessivas), otimizada para o uso em no ecrã de toque, permite utilizar da melhor maneira e com a máxima simplicidade as funções dos softwares da Biesse instalados na máquina.

A tela tem uma resolução máxima de 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

Em especial pode:

- ✔ Criar qualquer programa CAD (incluindo paramétrico), incluindo geometrias e processamentos
- ✔ Ampliar, mover e girar os objetos (peça, CNC, ferramentas, etc.) presentes na área CAD/CAM
- ✔ Equipar os armazéns simplesmente arrastando as ferramentas para o alojamento designado
- ✔ Preparar a máquina para o posicionamento correto da peça (Configuração da Máquina) movendo as mesas e carros na posição desejada
- ✔ Enviar um programa da lista, modificar seus parâmetros e enviá-lo ao CNC para o posterior processamento
- ✔ Gerenciar todos os comandos presentes no soft-console

PRODUÇÃO AUTOMÁTICA E INTERLIGADA



A Rover A é perfeitamente integrável em linha com o Robot (ROS) e os sistemas de carga e descarga. Os ROS (soluções robóticas) garantem um aumento decisivo na produção e total confiabilidade seja no processo de produção, que nas operações de carga/descarga, mesmo em um contexto mais amplo de automação industrial.

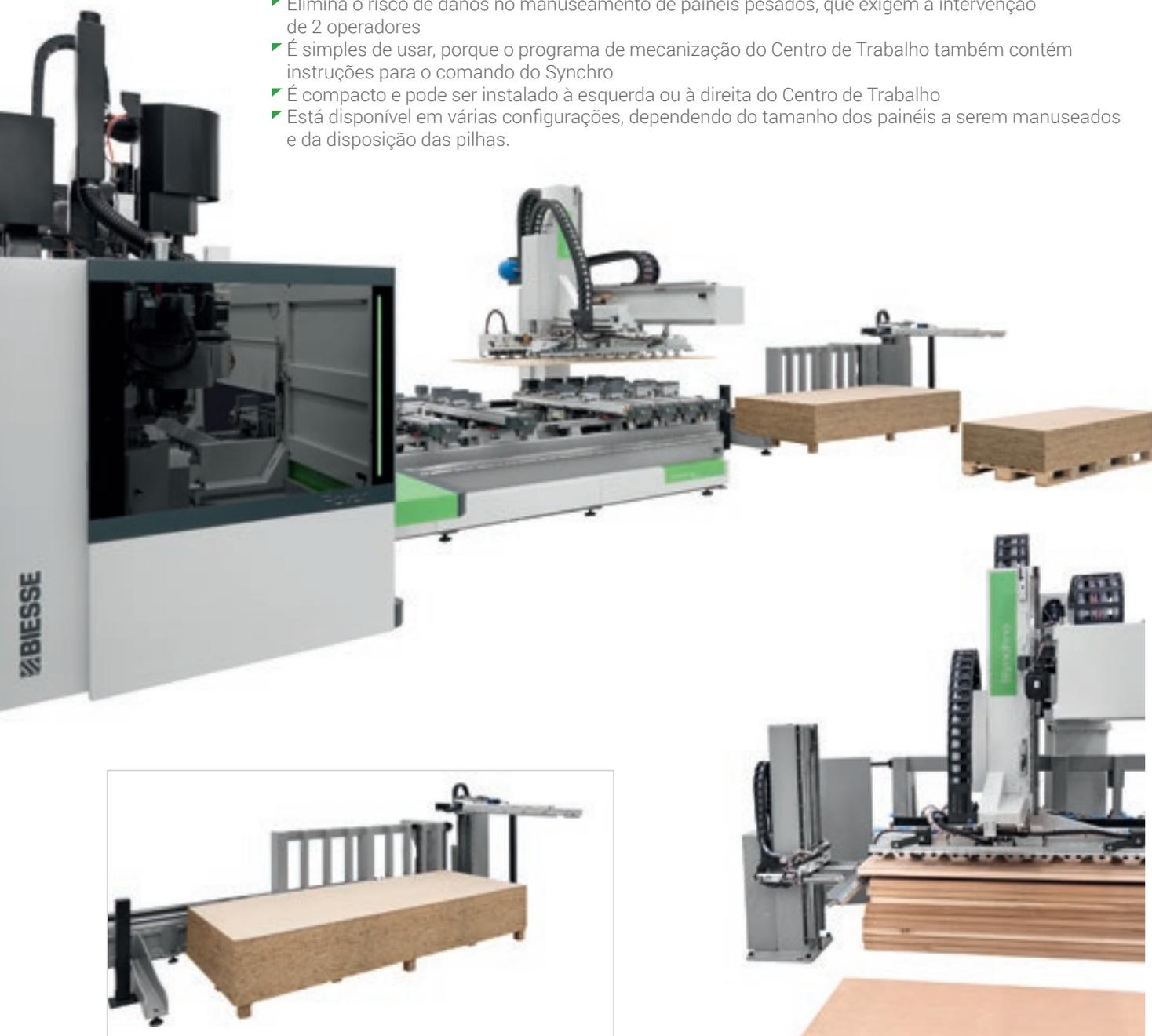
AUMENTO DA PRODUTIVIDADE E REDUÇÃO DOS CUSTOS DE PRODUÇÃO, GRAÇAS A:

- ✔ Possibilidade de trabalhar em estação dupla, com carga e descarga da peça, em tempo mascarado
- ✔ Redução do tempo de trabalho para o técnico operador
- ✔ Simplificação do trabalho para o técnico operador
- ✔ Processamentos sem a presença de supervisor e sem limite de tempo, 24h por dia, 7 dias na semana

SOLUÇÕES DE CARGA E DESCARGA

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.



Destacador mecânico

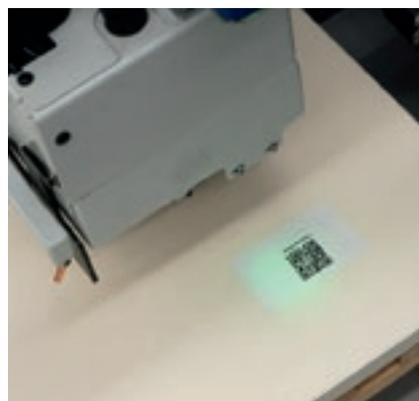
Aumenta a confiabilidade e a repetibilidade do ciclo de funcionamento automático da célula, compensando o desalinhamento dos painéis que compõem a pilha. É composto por um batente móvel central ou lateral equipado com sopradores para permitir a separação dos painéis que constituem a pilha.

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

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.

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
- ✔ Disponível em modo multiáreas com ativação discretizada das ventosas
- ✔ As ventosas podem ser configuradas com sopro interno para lidar com materiais respiráveis

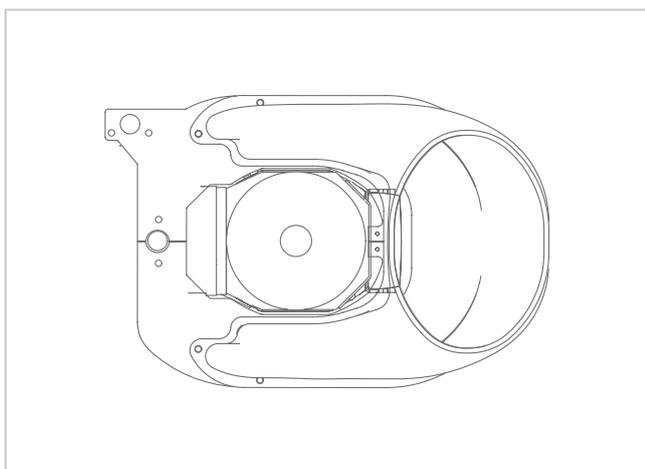


Estão disponíveis dois tipos de leitor de código de barras para a leitura dos códigos de barras seja na face superior que lateral do painel através dos quais é possível carregar na lista o programa de processamento correto, evitando erros por parte do operador.

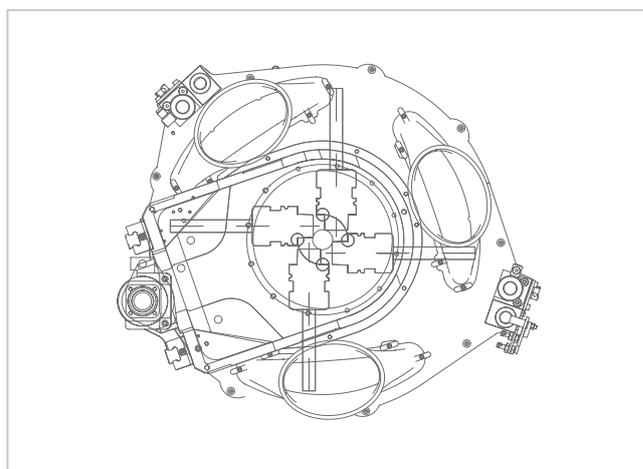
Configuração específica para a carga/descarga simultânea de 2 painéis, para maximizar a produtividade do Centro de Trabalho:

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

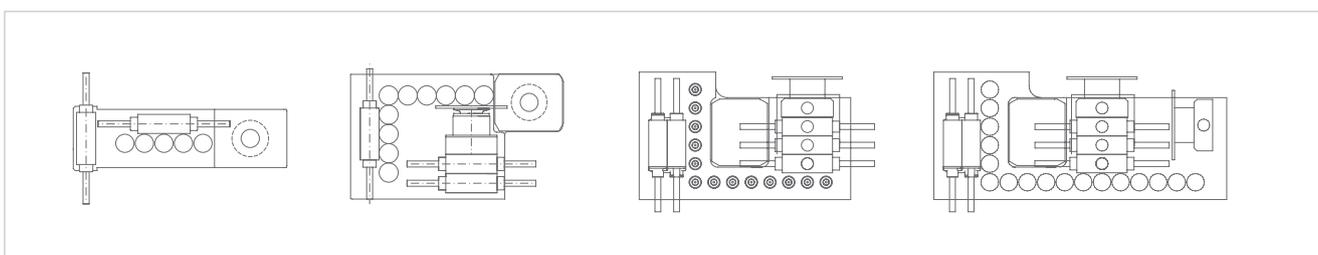
COMPOSIÇÃO DO GRUPO OPERADOR



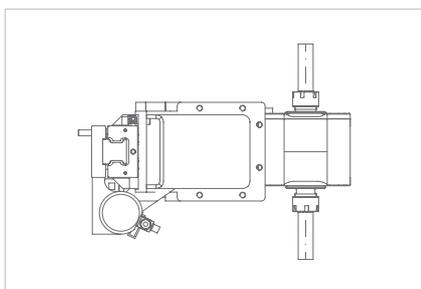
Unidade de fresagem com 4 eixos, potência de até 19,2 kW, com refrigeração arrefecimento por ar ou líquido.



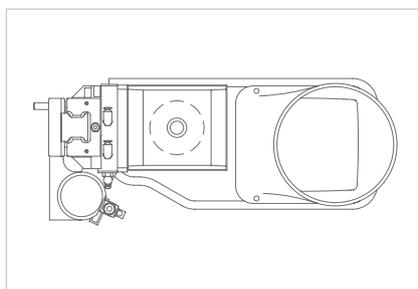
Unidade de fresagem com 5 eixos, potência de até 16,5 kW.



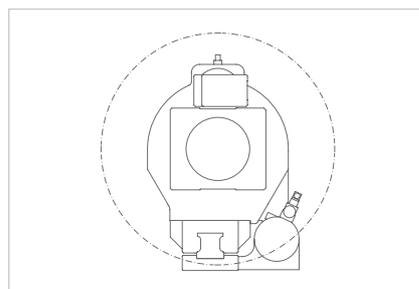
Eixos de furação disponíveis com entre 9 e 29 posições: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



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.



Multifuncional com rotação de 360°.

AGREGADOS PARA EXECUTAR QUALQUER TIPO DE USINAGEM



ALTA QUALIDADE DE ACABAMENTO, ALTA PRODUTIVIDADE



Motor horizontal com 2 saídas para fendas em portas e janelas e usinagens horizontais.



Motor vertical fixo para usinagens complementares de fresagem (abertura, corte de juntas, etc.).



O grupo multifuncional com posicionamento contínuo em 360° controlado por CN, pode receber agregados para a execução de usinagens específicas (fenda para ferragens, alojamento para dobradiças, perfuração horizontal profunda, usinagem de topo, etc.).

DADOS TÉCNICOS

CAMPOS DE TRABALHO

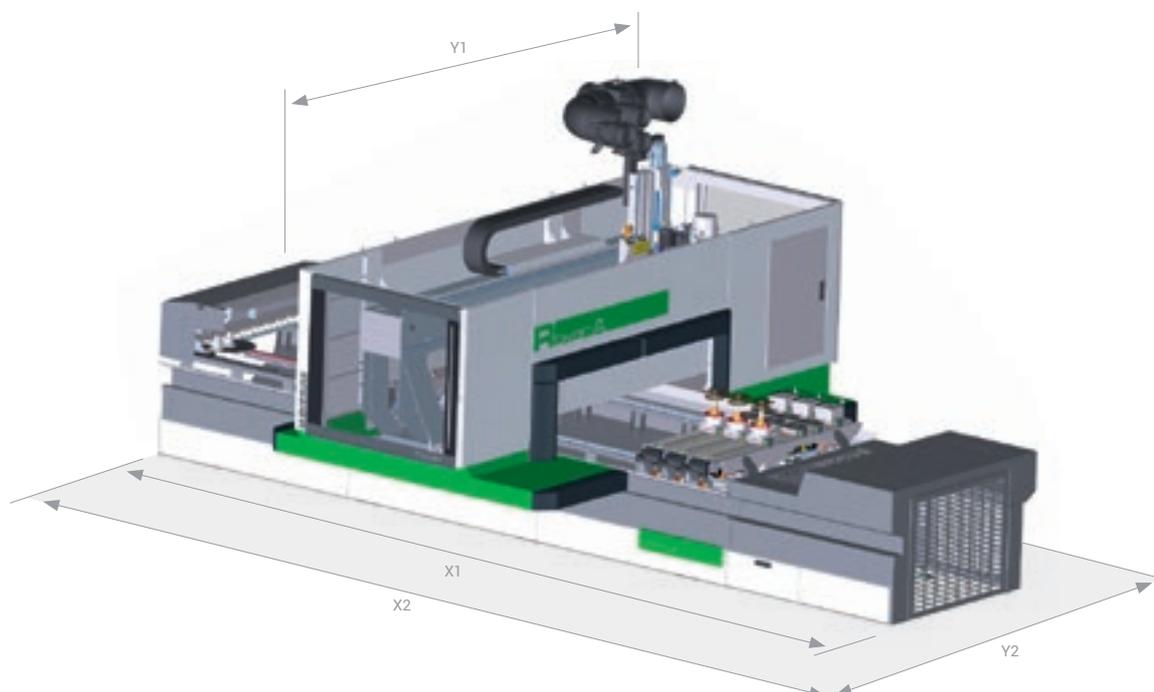
		X	Y	1 Z	2 Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245	275
Rover A 1242	mm	4140	1260	245	275
Rover A 1256	mm	5540	1260	245	275
Rover A 1532	mm	3140	1560	245	275
Rover A 1542	mm	4140	1560	245	275
Rover A 1556	mm	5540	1560	245	275
Rover A 1832	mm	3140	1860	245	275
Rover A 1842	mm	4140	1860	245	275
Rover A 1856	mm	5540	1860	245	275

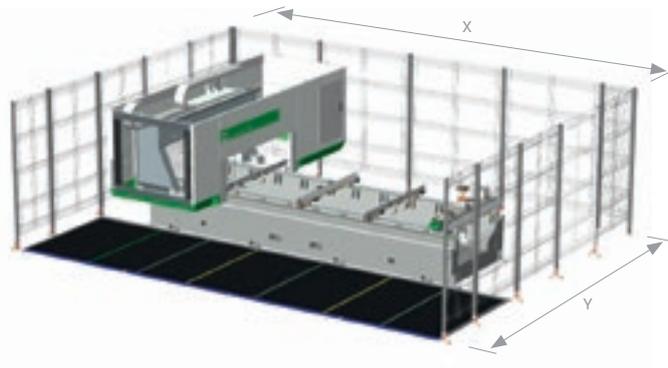
VELOCIDADE

		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	X1	X2	Y1	Y2
Rover A 1232	mm	1350	6716	7116	3589	4589
Rover A 1242	mm	1350	7716	8116	3589	4589
Rover A 1256	mm	1350	9116	9516	3589	4589
Rover A 1532	mm	1560	6716	7116	3889	4889
Rover A 1542	mm	1560	7716	8116	3889	4889
Rover A 1556	mm	1560	9116	9516	3889	4889
Rover A 1832	mm	1880	6716	7116	4200	5200
Rover A 1842	mm	1880	7716	8116	4200	5200
Rover A 1856	mm	1880	9116	9516	4200	5200



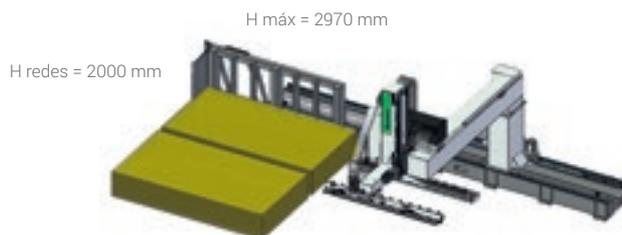


DIMENSÕES REDES TAPETES

		Painel carregável	X	Y
Rover A 1232	mm	1350	6475	4927
Rover A 1242	mm	1350	7508	4927
Rover A 1256	mm	1350	8908	4927
Rover A 1532	mm	1560	6475	5227
Rover A 1542	mm	1560	7508	5227
Rover A 1556	mm	1560	8908	5227

DIMENSÕES FOTOCÉLULAS BUMPER

		Painel carregável	X	Y
Rover A 1232	mm	1350	7358	4927
Rover A 1242	mm	1350	8358	4927
Rover A 1256	mm	1350	9758	4927
Rover A 1532	mm	1560	7358	5227
Rover A 1542	mm	1560	8358	5227
Rover A 1556	mm	1560	9758	5227
Rover A 1832	mm	1880	7538	5536
Rover A 1842	mm	1880	8538	5536
Rover A 1856	mm	1880	9938	5536



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.

O correto nível de pressão sonora, da posição do operador é de: LP = 78 dB (A), durante a perfuração. LP = 78,5 dB (A), durante a fresagem. O nível de potência acústica é de: LWA = 93,5 dB, durante a perfuração. LWA = 95,5 dB, durante a fresagem. Fator de incerteza K = 4 dB.

A medição foi efetuada respeitando a norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 e alterações posteriores. 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.



GERENCIAR A PRODUÇÃO DE FORMA SIMPLES E IMEDIATA



SmartConnection uma solução baseada na web que pode ser usada a partir de qualquer dispositivo.



SMARTCONNECTION É UM SOFTWARE PARA A GESTÃO DE PEDIDOS NA EMPRESA, DESDE SUA GERAÇÃO ATÉ O PLANEJAMENTO DO CALENDÁRIO E A PRODUÇÃO REAL, EM ALGUMAS ETAPAS SIMPLES E INTUITIVAS.

GRAÇAS AO SMARTCONNECTION É POSSÍVEL CONECTAR AS MÁQUINAS DO LOCAL DE PRODUÇÃO, TRANSFORMANDO A EMPRESA EM UMA FÁBRICA 4.0

GERENCIA O PEDIDO



PROGRAMA

SMART CONNECTION

Powered by Retuner



PLANEJA O CALENDÁRIO

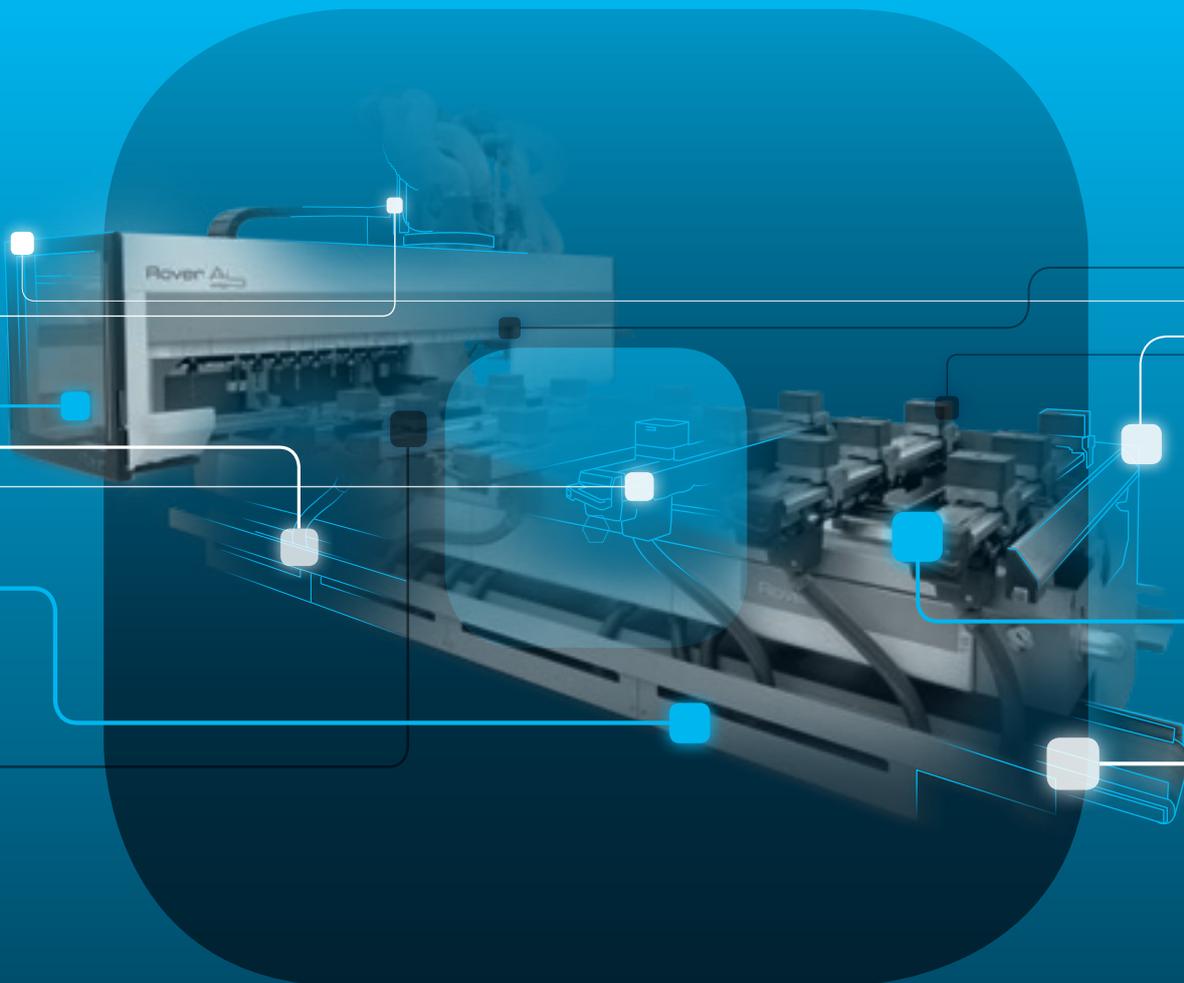
TRABALHA



A Biesse está ampliando a SmartConnection em todas as áreas geográficas.
Para verificar a disponibilidade em seu País, entre em contato com seu representante de vendas.

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**

CUSTOMER CARE É O NOSSO MODO DE ESTAR

SERVICES é uma nova experiência para os nossos clientes, para oferecer um novo valor composto não só pela excelente tecnologia mas por uma conexão cada vez mais direta com a empresa, as profissões que a compõem e a experiência que a caracteriza.



DIAGNÓSTICO AVANÇADO

Canais digitais para interação remota on line 24/7. Sempre prontos a intervir no local 7/7.



REDE WORLDWIDE

39 filiais, mais de 300 agentes e revendedores certificados em 120 países e lojas de peças de substituição na América, Europa e Far East.



PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO JÁ DISPONÍVEIS

Identificação, envio e entrega de peças de substituição para todas as finalidades.



OFERTA FORMAÇÃO AVANÇADA

Vários módulos de formação no local, online e em aula para percursos de crescimento personalizados.



SERVIÇOS DE VALOR

Uma ampla gama de serviços e software para a melhoria contínua do desempenho dos nossos clientes.

EXCELÊNCIA NO NÍVEL DE SERVIÇO

+550

TÉCNICOS NO MUNDO ALTAMENTE ESPECIALIZADOS, PREPARADOS PARA AUXILIAR OS CLIENTES EM TODAS AS NECESSIDADES

90%

DE CASOS POR PARAGEM DE MÁQUINA, COM TEMPO DE RESPOSTA NO PRAZO DE 1 HORA

+100

ESPECIALISTAS EM CONTACTO DIRETO POR VIA REMOTA E TELESERVICE

92%

DE ENCOMENDAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO POR PARAGEM DE MÁQUINA PROCESSADAS EM 24 HORAS

+50.000

ARTIGOS EM STOCK NAS LOJAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

+5.000

VISITAS DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

80%

DE PEDIDOS DE APOIO CONCRETIZADOS ON-LINE

96%

DE ENCOMENDAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO PROCESSADAS NA DATA PREVISTA DE ENTREGA

88%

DE CASOS RESOLVIDOS COM A PRIMEIRA INTERVENÇÃO NO LOCAL

MADE WITH BIESSE

PARA UM DESIGN REVOLUCIONÁRIO, MAS CONSCIENTE

Um design ciente que entende a sociedade e é capaz de transformá-la para melhor. É assim que se resume a missão da Lago, uma empresa de móveis fundada em 1976 que tem no DNA dois conceitos simples: curiosidade e fazer bem.

O que une o Grupo Biesse e a Lago, reforçando ainda mais uma parceria já antiga, unindo mundo do processamento da madeira e o dos móveis, é a adesão ao projeto Alliance, um grupo de marcas, empresas e personalidades que decidiu iniciar, juntamente com a empresa de design do Vêneto, o caminho do respeito pelo nosso planeta, por nós mesmos e pelo o amanhã. Uma relação de colaboração antiga, que foi concretizada na concepção do sistema inovador de produção que Biesse desenvolveu em conjunto com a Lago, reorganizando por completo o local de produção.

O resultado é a inclusão de uma nova fábrica Batch One dentro do ambiente de produção existente, marcada pela personalização, flexibilidade e rapidez. O sistema possui uma nova célula de esquadrejamento com

Stream MDS e Winner W1, uma nova célula de perfuração com Skipper 130 e uma nova máquina de serrar Selco WNR 650 conectada ao Winstore 3D K1, que gerencia todo o material a ser processado, de forma inteligente. "A inclusão do processo "batch one" reforça o "just in time" que a empresa Lago se propôs como meta, permitindo a redução dos armazéns dedicados a produtos semiacabados e matérias-primas, reduzindo também desperdícios e aumentando a qualidade dos produtos.

Além disso, maior eficiência, prazos de entrega reduzidos e total controle do fluxo de produção » explica Mauro Pede, Biesse Systems sales director.

«Os novos investimentos nos levaram a uma nova flexibilidade de produção, que vai continuar a ser implementada, para uma nova velocidade de processamento e uma personalização ainda maior da gama», explica Daniele.

Carlo Bertacco, responsável pela produção, pensa do mesmo modo: "Estamos concluindo um ampliação de mais 2.500 metros quadrados para sermos ainda mais flexíveis

e rápidos, mantendo o altíssimo nível de qualidade que caracteriza a Lago. Uma equação em que a tecnologia desempenha um papel muito importante: penso em uma das máquinas mais interessantes que compramos da Biesse, uma pequena Brema Eko que não só é extremamente flexível, mas nos faz simplificar bastante alguns passos, porque podemos trabalhar peças pintadas sem a preocupação de que se danifique.

É a demonstração que, quando existem ideias claras e uma organização precisa dos fluxos de trabalho, é possível encontrar soluções simples que dão excelentes resultados.

O DESIGN PARA A LAGO DEVE SER GUIADO PELO HOMEM, PELA HUMANIDADE E PELA EMPATIA



Daniele Lago
Fundador



LIVE THE EXPE RIENCE



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

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

