

PRO VERAFT

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE

HAUTE TECHNOLOGIE POUR DES PRODUITS DE QUALITÉ



REGARDER LA VIDÉO

LE MARCHÉ REQUIERT

Dans un marché dynamique et de plus en plus complexe, une plus grande flexibilité, une production toujours plus axée sur le travail à façon et une qualité du produit fini sans compromis sont nécessaires.

BIESSE RÉPOND

Avec des solutions technologiques et innovantes visant à garantir des standards élevés de précision et de fiabilité ; des solutions modulaires pour répondre au mieux aux nouvelles exigences du marché. **Rover A FT** est le nouveau centre d'usinage nesting hautes performances. Compact et performant avec la structure en portique, le Rover A FT offre une technologie haut de gamme assurant une précision maximale dans chaque façonnage.



ROVER AFT

- ✓ HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS
- ✓ TECHNOLOGIE HAUT DE GAMME
- ✓ VASTE CHOIX D'OUTILS, PRÊTS POUR TOUT TYPE DE FAÇONNAGE
- ✓ DESIGN FONCTIONNEL ET PROTECTIONS ERGONOMIQUES POUR UNE MEILLEURE VISIBILITÉ ET POUR LE MAXIMUM DE SÉCURITÉ PENDANT LES FAÇONNAGES

UN SEUL CENTRE D'USINAGE POUR RÉALISER PLUSIEURS FAÇONNAGES

Rover A FT est conçu et fabriqué pour garantir des normes élevées de qualité et de productivité.



UNE SEULE MACHINE RÉPONDRA
À DE NOMBREUX BESOINS.



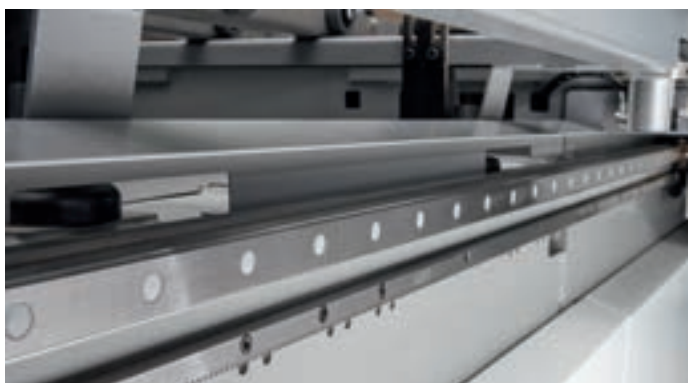
Le groupe à 5 axes augmente
encore les capacités de la
machine.

TECHNOLOGIE FIABLE

Une machine conçue pour vous permettre d'atteindre vos objectifs.



Structure à portique avec double motorisation, augmentant la productivité et la qualité du produit.



Guides linéaires dimensionnés pour une rigidité et une précision accrues.

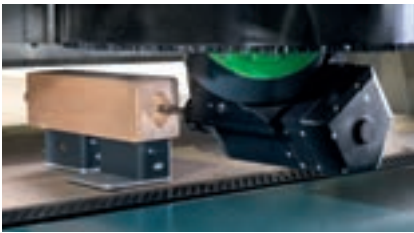


La double motorisation garantit des accélérations jusqu'à 4 m/s^2 et des vitesses jusqu'à 105 m/min , augmentant ainsi la productivité.

RETENUE MAXIMALE DES PIÈCES, CONSOMMATION RÉDUITE



Tous les plans FT Biesse peuvent adopter la technologie multizone, qui permet de personnaliser la zone de blocage au format du panneau utilisé.



Modules de vide pouvant être positionnés directement sur la pièce de tête

Les modules peuvent être aussi utilisés facilement et rapidement sans installation à vide auxiliaire, sans compromettre la tenue du panneau.

Plans de travail nesting HFT et FT PLUS pour répondre à toutes les exigences de façonnage.



HFT

Issu de l'expérience de nos clients, pour des solutions de machines avec chargement et déchargement, avec des matériaux respirants en combinaison avec le dispositif de pression à rouleaux.

VIDE DYNAMIQUE

Il s'agit d'un système innovant qui permet de concentrer le vide dans la zone concernée par le façonnage, ce qui permet d'immobiliser des pièces critiques (jusqu'à 100 x 100 mm) en matériau respirant, en aggloméré et en MDF. Les avantages sont très nombreux :

- ▣ Jusqu'à 25 % de réduction de la consommation d'énergie
- ▣ Moins de bruit
- ▣ Élimination de la pompe à vide dans les grandes tailles
- ▣ Qualité garantie
- ▣ Retour rapide sur investissement

FT PLUS

La grande modularité de ce type de plan permet d'utiliser différents systèmes de blocage pour les éléments en bois massif ou les pièces critiques. La distribution importante et le renforcement du débit permettent une flexibilité de façonnage maximale.

COMPOSANTS HAUT DE GAMME



Résultats optimaux grâce à la possibilité d'équiper la machine avec la technologie à 5 axes.



Rover A FT bénéficie de composants haut de gamme fabriqués pour Biesse par HSD, entreprise leader dans son secteur à l'échelle mondiale.

**NOUVELLE TÊTE À PERCER
BHZ 21 POUR UNE
CAPACITÉ DE PERÇAGE
ET UNE PRODUCTIVITÉ
MAXIMALES DANS SA
CATÉGORIE.**



Électrobroches pour toutes les applications : jusqu'à 19,2 kW HSD à refroidissement liquide avec changeur d'outil automatique HSK F63 1000-24 000 tr/min.



**AXE C TORQUE :
PLUS PRÉCIS,
PLUS RAPIDE,
PLUS RIGIDE.**

VASTE GAMME D'OUTILS PRÊTS DANS LA MACHINE, SIMPLICITÉ D'OUTILLAGE MAXIMALE

Magasin changeur d'outil avec un maximum de 32 emplacements. Tous les outils et agrégats sont toujours disponibles, sans besoin de l'opérateur pour passer d'un façonnage à l'autre.



Le magasin à râtelier à 13/16 positions fournit une solution simple et fonctionnelle tout en conservant une compacité maximale dans les encombrements.

Revolver à 8 positions, solidaire avec la poutre de la machine.



Magasin revolver à 8 positions en tête et à 16 positions à bord du chariot X, en mesure de réduire au minimum les temps de cycle.

NESTING

ÉCONOMIE DE PRODUCTION

Plus de productivité et d'efficacité, tout en préservant des standards élevés de qualité et des délais de livraison rapides.

Les solutions Biesse nesting garantissent :

- Autonomie des machines pour les solutions en cellule
- Livraison dans les délais
- Réduction des temps de cycle
- Augmentation de la productivité
- Réduction des rebuts



GRANDE POLYVALENCE GRÂCE AUX DIFFÉRENTS TYPES DE CONFIGURATIONS POSSIBLES

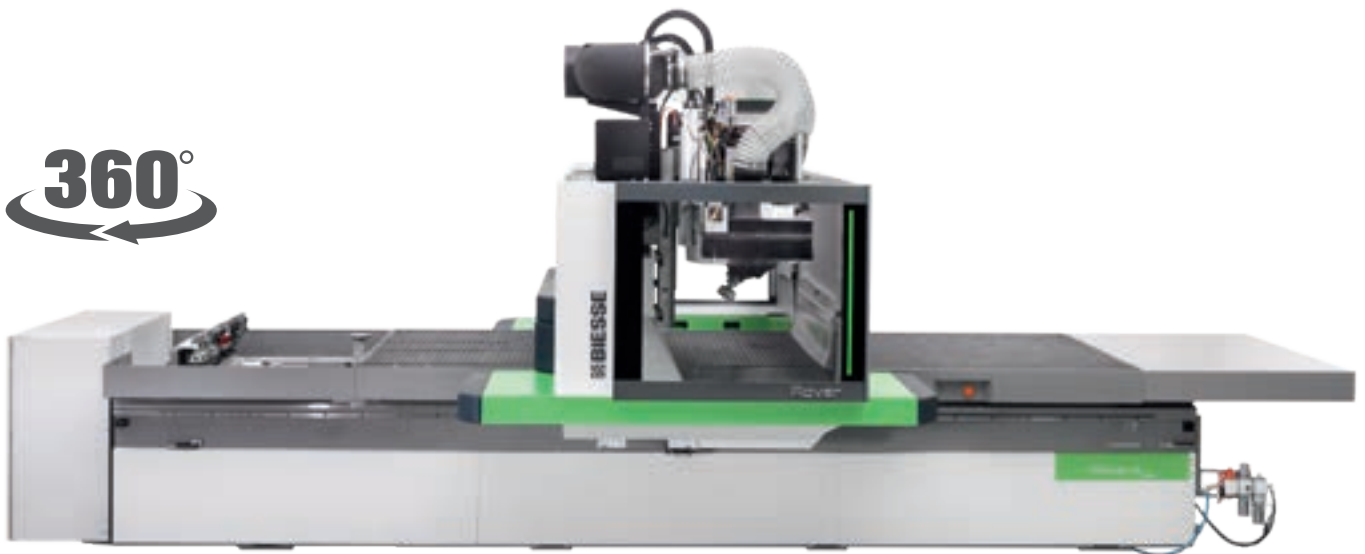


CONFIGURATION FULL BUMPER : COMPACTE ET ERGONOMIQUE

Rover A FT en version full bumper est l'une des solutions les plus compactes du marché, facilitant les opérations de chargement et de déchargement en toute sécurité par l'opérateur.

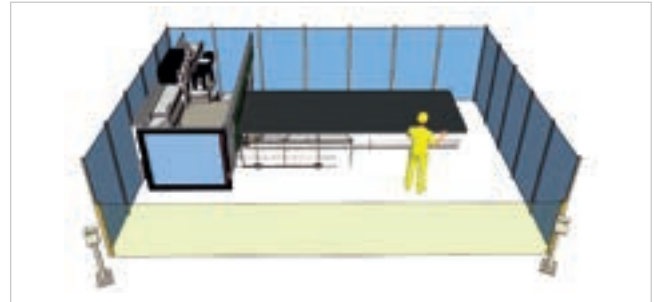


360°



La solution full bumper est conçue pour s'adapter au mieux à l'espace de production. Elle permet à l'opérateur d'accéder toujours à la machine sur tous les côtés, en toute sécurité et sans obstacles au sol.

CONFIGURATION EN PENDULAIRE : PRODUCTIVE ET SÛRE



Il est possible de configurer la machine avec la fonction pendulaire pour pouvoir façonner les panneaux sur les origines opposées de manière alternée et effectuer ainsi les opérations de chargement et de déchargement en temps masqué.

CONFIGURATION AVEC SYSTÈME DE CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT AUTOMATIQUE : EFFICACITÉ MAXIMALE



Productivité et vitesse d'usinage élevées grâce à la possibilité de chargement et de déchargement en temps masqué.

La gamme ROVER A FT représente le caractère unique dans tous les sens :

- compacte et performante,
- accessible et facile à utiliser,
- unique et imbattable.



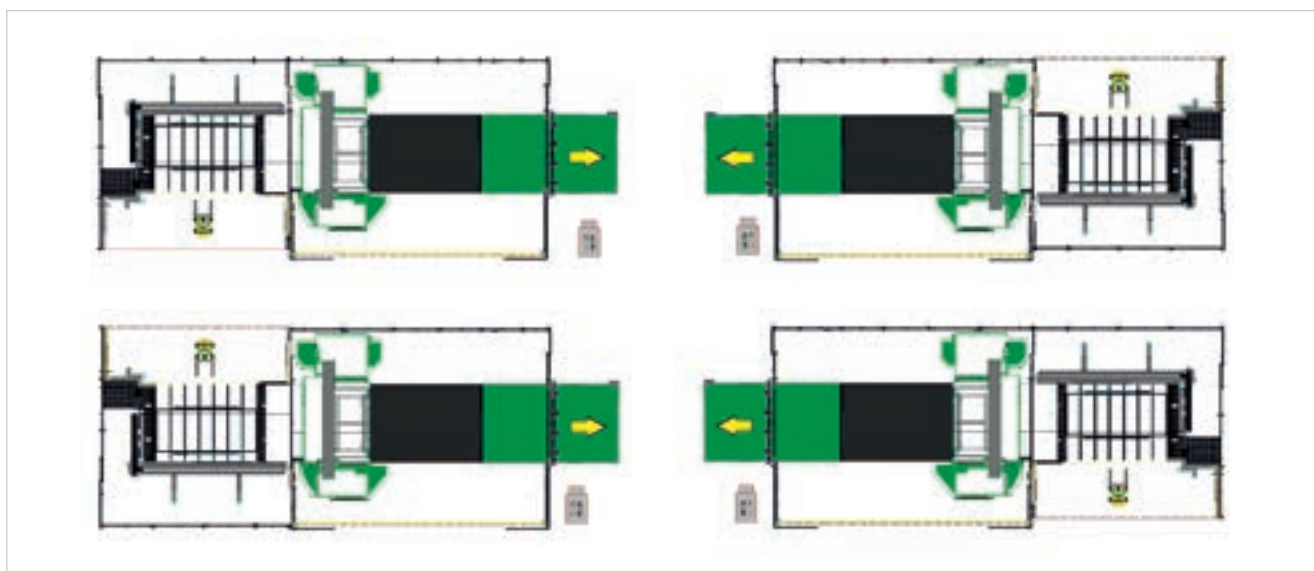
Coque postérieure ouvrable pour réduire les temps d'outillage.

INTÉGRABILITÉ DANS LES FLUX DE PRODUCTION

Rover A FT peut être adapté au flux de travail en fonction des exigences du client.



Les **opérations de chargement et de déchargement** ont lieu en même temps, ce qui permet à l'opérateur d'enlever les pièces façonnées dans la station de déchargement en toute sécurité tandis que la machine usine déjà le panneau suivant.



La technologie des ventouses à chargement indépendant et avec des systèmes de détachement offre une flexibilité à la charge unique sur le marché.



SYSTÈME DE CHARGEMENT À FLUX INVERSE

Le système de chargement avec ventouses est assemblé en fonction des besoins de flux du client afin d'optimiser sa logistique interne.

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT ENTRY

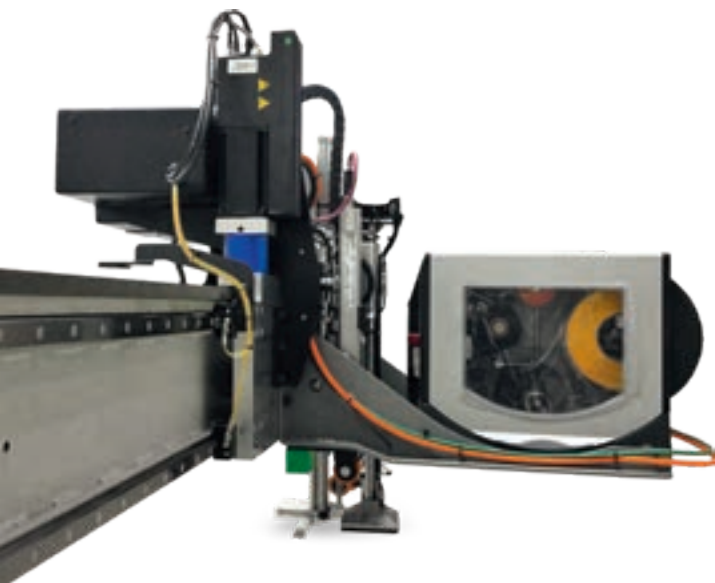


SOLUTIONS DÉDIÉES POUR LA GESTION DES MATÉRIAUX POREUX ET FINS

Le nouveau système d'alignement gère le détachement et le chargement aligné des panneaux respirants et/ou fins jusqu'à 3 mm d'épaisseur ou fortement collés.



Système de chargement des panneaux par élévateur à ciseaux et alignement automatique du panneau. La simplicité du système garantit une grande fiabilité dans le temps. Le banc de chargement à côté de la machine garantit des encombrements au sol limités.



Identification et traçabilité du panneau dans le flux de production grâce à l'**étiquetage automatique ou manuel**.

SOLUTIONS DE CHARGEMENT AVANCÉES, FIABILITÉ SANS ÉGAL



Des rouleaux permettant d'aligner le panneau individuel ou une pile de panneaux garantissent une précision de chargement maximale.



Le système de poussée à commande numérique permet de charger le nombre correct de panneaux souhaités, ce qui introduit une flexibilité de chargement totalement nouvelle.

Le système d'alignement à rouleaux monté sur le chariot Y permet d'aligner précisément le panneau sur le plan de travail.



QUALITÉ DÉVELOPPÉE ET BREVETÉE

Le système de chargement breveté par pinces permet l'introduction de paquets de panneaux avec précision et sécurité, augmentant de manière considérable la productivité.



Le dispositif de pression à rouleaux permet de façonner plusieurs panneaux superposés de matériau respirant et jusqu'à 3 panneaux d'aggloméré brut d'une épaisseur de 18 mm.

Système extrêmement efficace également pour le façonnage de panneaux de sous-format jusqu'à 50 % par rapport au panneau maximum chargeable dans la machine (largeur très inférieure à la couverture des rouleaux).

DES FLUX DE PRODUCTION FLUIDES ET EFFICIENTS



Winstore est un magasin automatique qui optimise la gestion des panneaux pour les industries qui ont besoin d'augmenter leur productivité et d'optimiser leurs délais et leurs coûts.

- UN RETOUR SUR INVESTISSEMENTS RAPIDE GRÂCE AUX PERFORMANCES ACCRUES ET À LA BAISSÉ DES COÛTS
- OPTIMISATION DU FLUX DE PRODUCTION
- INTÉGRATION DANS L'IMPLANTATION PRODUCTIVE



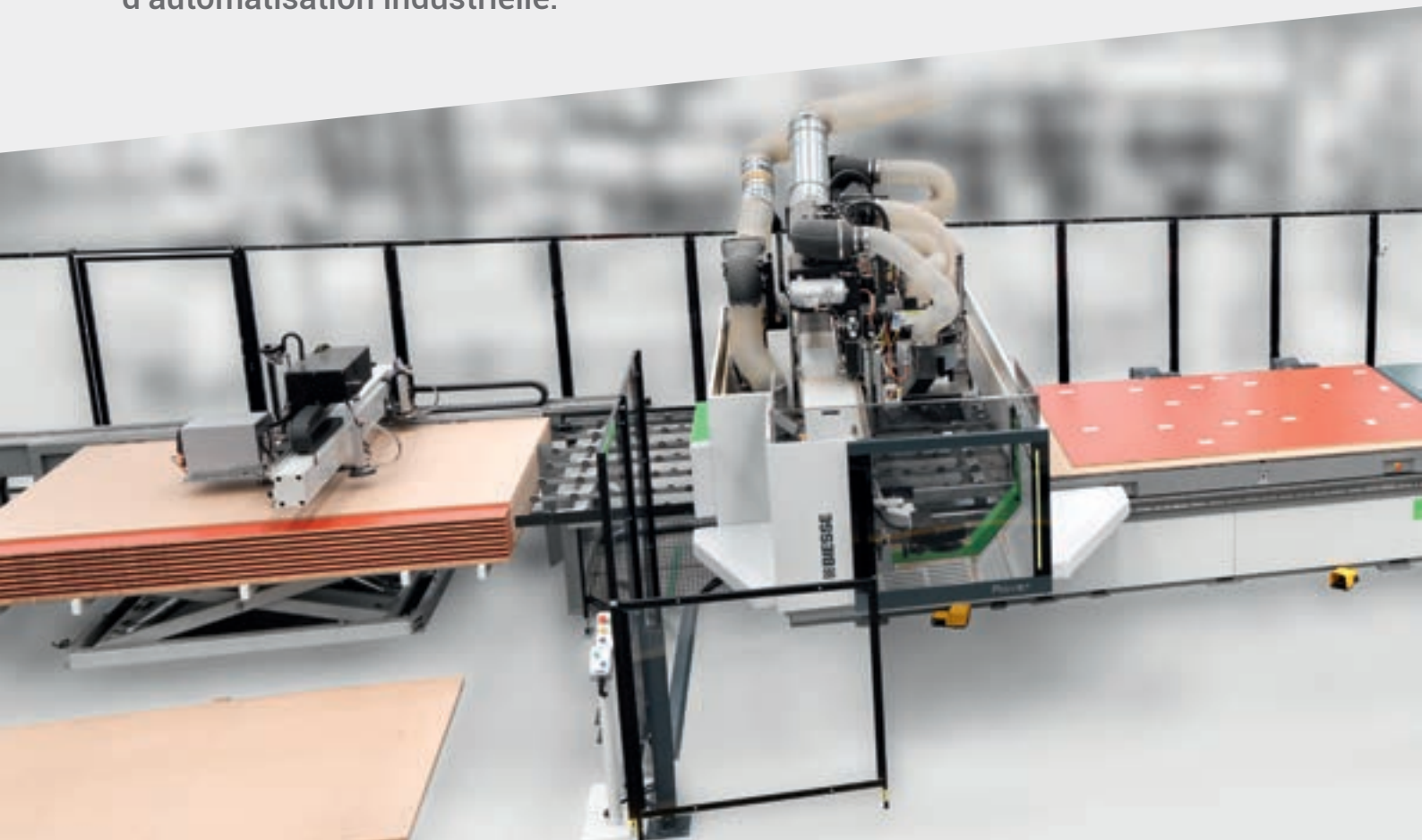
Le **Winstore** permet de disposer à tout moment du panneau à usiner, sans changements de pile fréquents, et d'obtenir ainsi une augmentation considérable de la productivité de la cellule comparé à des solutions qui prévoient le chargement des piles par chariot élévateur.



- RÉDUCTION DES DÉLAIS DE LIVRAISON
- RÉDUCTION DE L'ENCOMBREMENT DU MAGASIN
- RÉDUCTION DE LA MAIN-D'OEUVRE
- RÉDUCTION DES CHUTES
- RÉDUCTION DES RISQUES D'ENDOMMAGEMENT DES PANNEAUX

PRODUCTION AUTOMATISÉE ET INTERCONNECTÉE

Rover A FT s'intègre parfaitement avec les solutions robotisées ROS qui assurent une augmentation décisive de la production et une fiabilité complète du processus de production et des opérations de déchargement, même dans un contexte plus ample d'automatisation industrielle.



Augmentation de la productivité et réduction des coûts de production grâce à :

- ✔ Possibilité de travailler sur plusieurs postes de chargement/déchargement en même temps selon les besoins du client
- ✔ Simplification du travail pour le technicien opérateur
- ✔ Façonnages sans supervision et sans limites de temps, 24h sur 24 et 7 jours sur 7



REGARDER LA VIDÉO

LES ROS SONT DÉDIÉS À LA MANIPULATION DES PANNEAUX
DANS DES DÉLAIS PRÉDÉTERMINÉS ET TOUJOURS AVEC LE MÊME
STANDARD DE QUALITÉ AFIN D'OBTENIR POLYVALENCE
ET EFFICACITÉ EN FACILITANT LE TRAVAIL DE L'OPÉRATEUR
AVEC LA MACHINE.



Les temps morts sont considérablement réduits et le risque de détérioration du matériau résultant de la manipulation du panneau par l'opérateur est pratiquement nul.

L'application PLS (Picking List Smart) permet :

- ✔ Visualisation de la composition des piles chargée sur le Rover avec génération de rapports pour aider l'opérateur
- ✔ Intégration du ROS de décharge nesting pour les machines autonomes
- ✔ Gestion des données de base et les stocks de panneaux et de chutes partagés entre plusieurs machines.

PROTECTION ET SÉCURITÉ DANS TOUS LES FAÇONNAGES

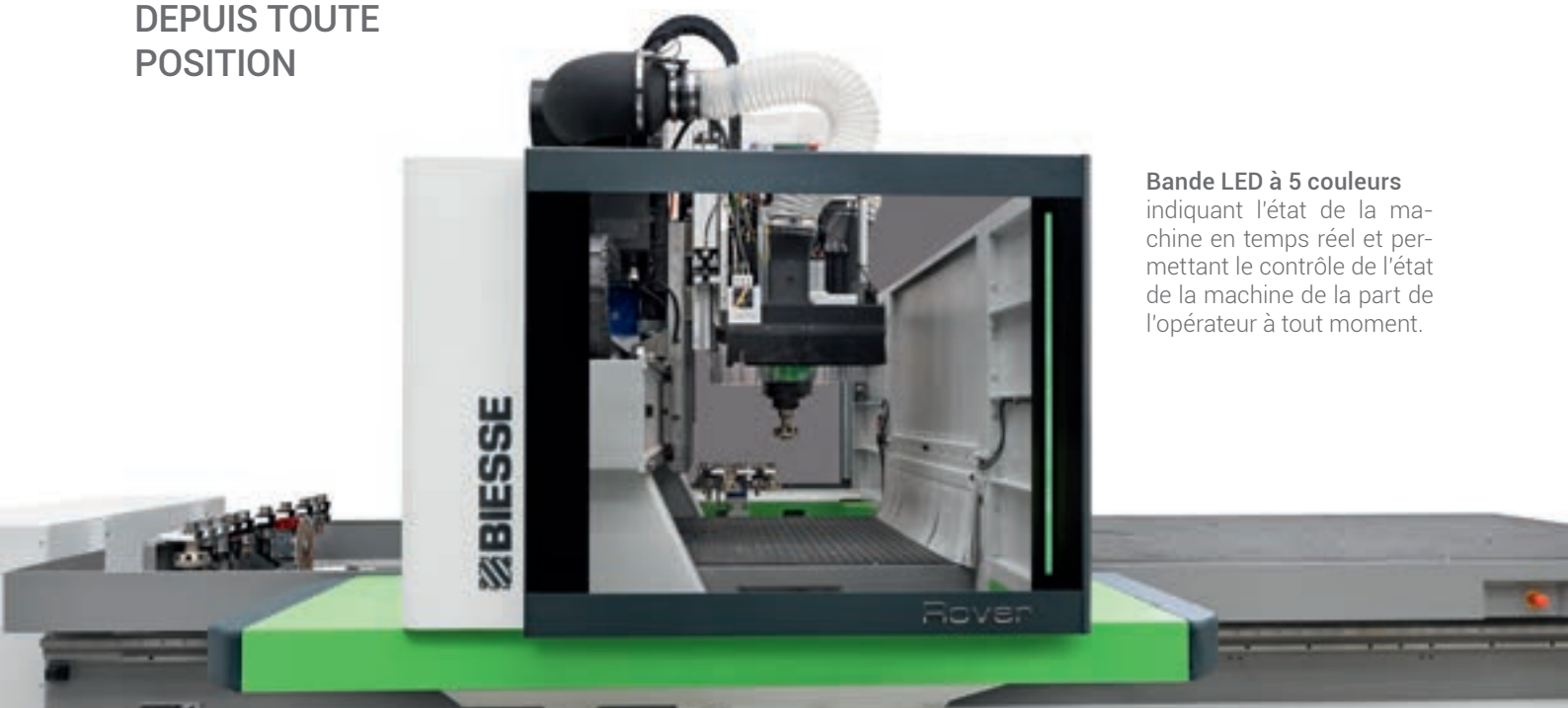
Les machines Biesse
sont conçues pour garantir
à l'opérateur un travail
en toute sécurité.

Sécurité et fiabilité maximales grâce aux **bumpers associés à des photocellules** sans encombrement au sol et exempts de dommage.

Le grand portillon ouvrant facilite l'accès pour les opérations frontales d'outillage et de nettoyage.

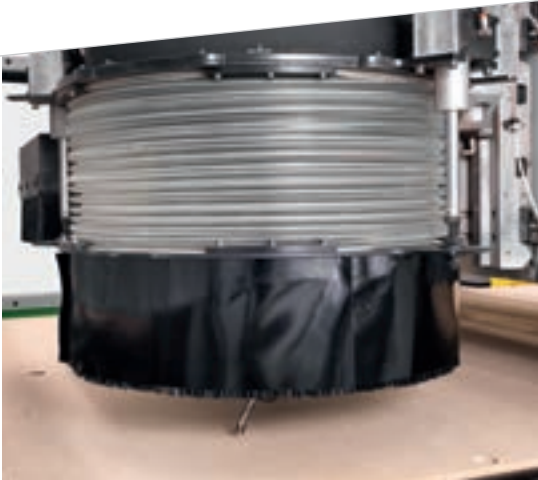


VISIBILITÉ MAXIMALE
DU GROUPE OPÉRATEUR
DEPUIS TOUTE
POSITION

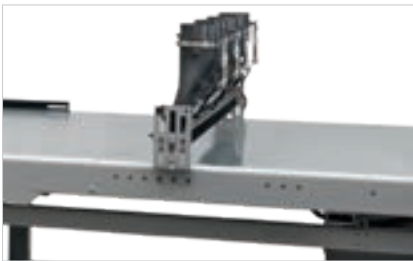


Bande LED à 5 couleurs indiquant l'état de la machine en temps réel et permettant le contrôle de l'état de la machine de la part de l'opérateur à tout moment.

DES SYSTÈMES D'ASPIRATION EFFICACES POUR ÉLIMINER TOUS LES PROBLÈMES LIÉS AUX COPEAUX.



Nouvelles hottes d'aspiration réglables sur 12 positions (3 axes) ou 19 positions (5 axes) et revêtement continu des brins. Cette solution permet un réglage fin de la position de la hotte, augmentant considérablement la capacité d'aspiration.



Système avec 2 à 4 hottes d'aspiration positionnées au-dessus du tapis de déchargement.



Collecteur d'aspiration positionné au fond du tapis.



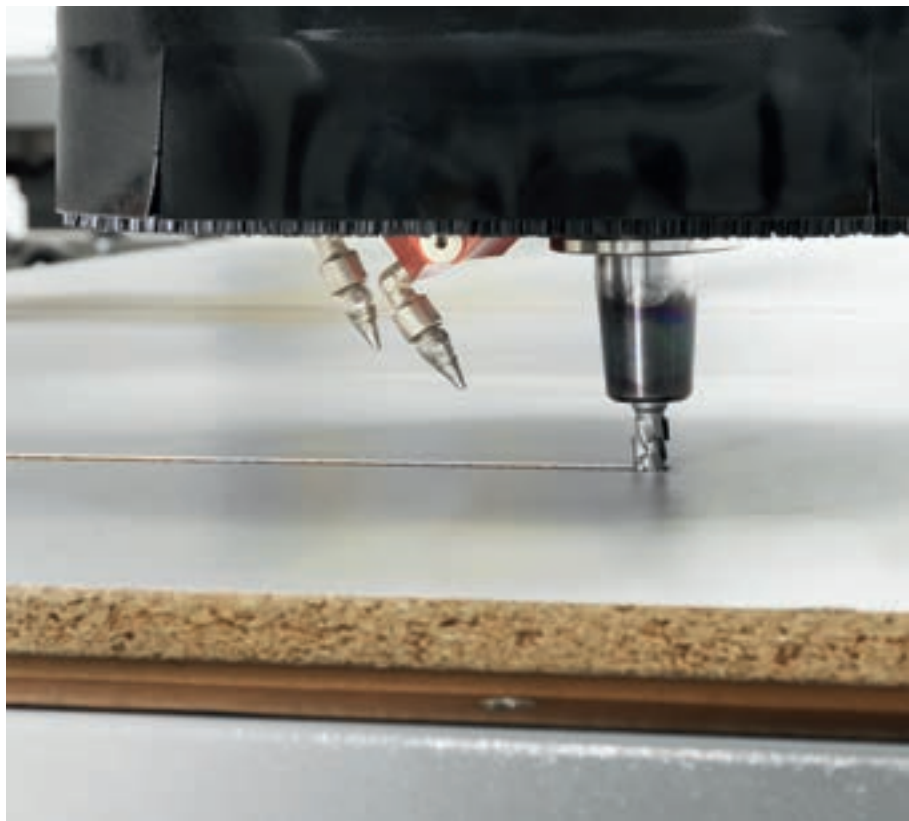
Collecteur d'aspiration pour l'application des fûts.

Solution extrêmement robuste placée à la fin du tapis dédiée à ceux qui travaillent les éléments par paquets.

T-JET TECHNOLOGIE BREVETÉE

T-JET est la solution brevetée Biesse pour l'élimination des copeaux et poussières durant les façonnages de fraisage. Le dispositif combiné avec l'axe C torque suit parfaitement les trajectoires pour garantir en un seul passage un nettoyage parfait des canaux et des surfaces latérales. Les avantages sont garantis également dans les recoins les plus étroits ou lors des changements de direction. En association avec les nouvelles hottes d'aspiration, il permet l'exécution parfaite des façonnages de manière fluide et précise, et apporte de nombreux avantages :

- MOINS DE POUSSIÈRE ET DE COPEAUX SUR LE PLAN, QUI POURRAIENT ENDOMMAGER LA SURFACE DU PANNEAU
- NETTOYAGE OPTIMAL DES SURFACES LATÉRALES DES PIÈCES
- EFFICACITÉ D'ASPIRATION GARANTIE MÊME À DE GRANDES VITESSES D'AVANCE
- QUALITÉ DE FINISSAGE SANS PRÉCÉDENTS



myVA

DES SOLUTIONS QUI RENDENT
L'UTILISATION DE NOS MACHINES
PLUS SIMPLE, PLUS ERGONOMIQUE
ET PLUS EFFICACE



STATION UNIQUE DE CONTRÔLE AVEC DOUBLE ÉCRAN ET ÉTIQUETEUSE

Dans un point de commande unique, il est possible de contrôler la machine et d'imprimer les étiquettes, utiles pour l'identification des pièces. Une solution qui augmente incroyablement l'ergonomie de la machine.

IMPRIMANTE EMBARQUÉE SUR LA CONSOLE MOBILE

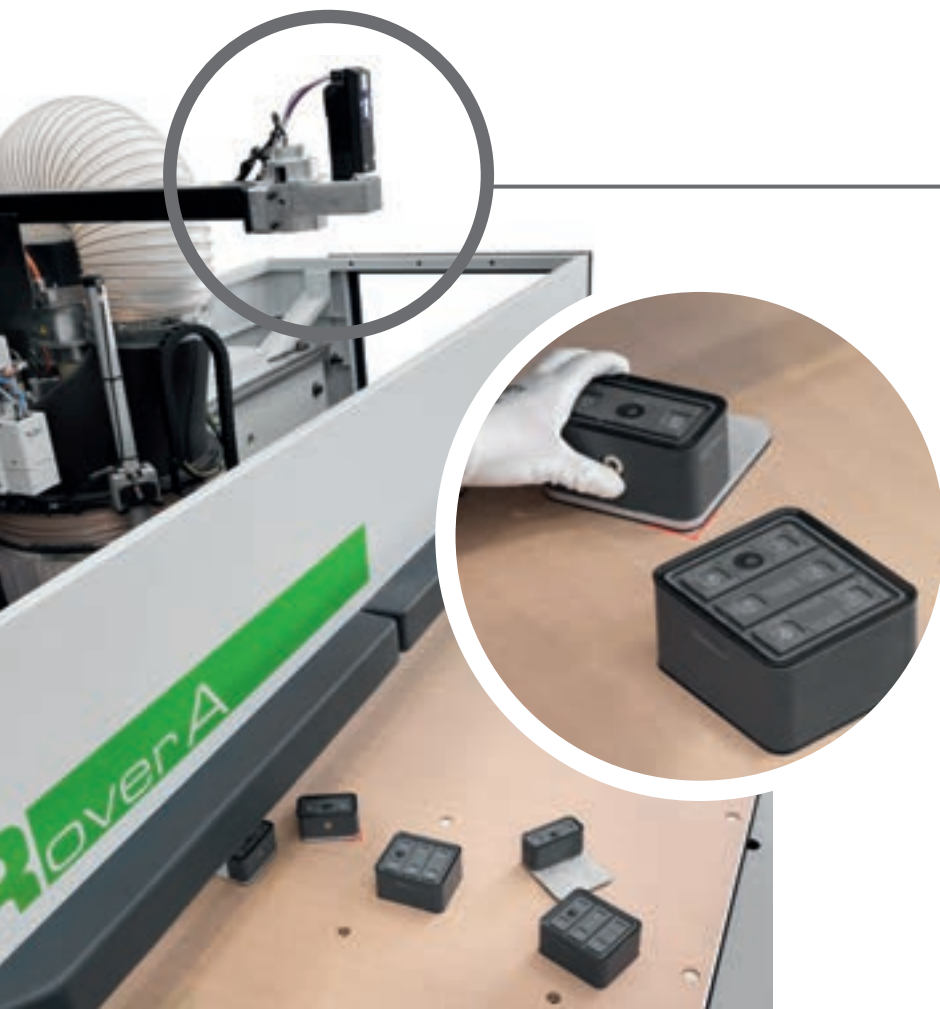
Grâce à sa position, l'imprimante connectée directement au PC de la machine permet d'avoir à portée de main tout le nécessaire pour l'étiquetage.

Biesse a développé une série de solutions qui assistent l'opérateur dans les différentes phases de travail, en simplifiant les tâches quotidiennes. myVA, devient l'assistant virtuel de chaque opérateur.



LECTEUR DE CODES-BARRES ET QR PORTABLE

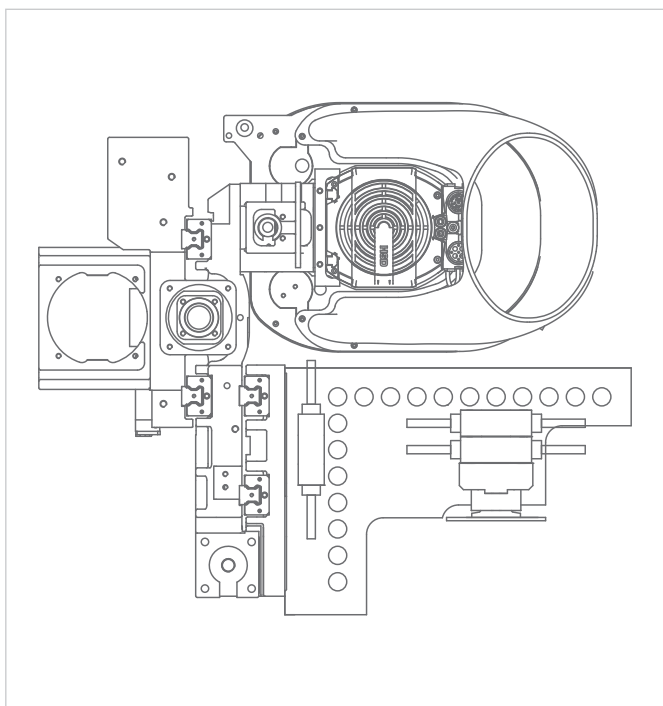
Permet de charger des programmes dans la liste, en lisant les informations contenues sur l'étiquette et en activant les phases d'usinage suivantes. La lecture d'un code QR ou code-barres a lieu de manière très rapide et précise en laissant à l'opérateur les mains libres contrairement à un lecteur classique.



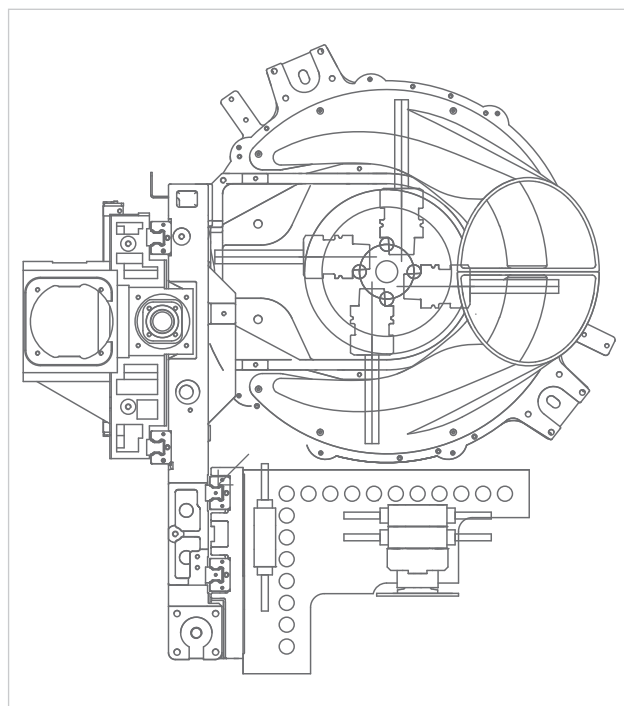
PROJECTEUR À LED POUR OUTILLAGE DU PLAN DE TRAVAIL

Le projecteur LED permet d'identifier la position correcte des modules de vide sur le plan en montrant également leur rotation. Cette solution permet d'économiser du temps d'outillage de la zone de travail et de réduire les erreurs de l'opérateur.

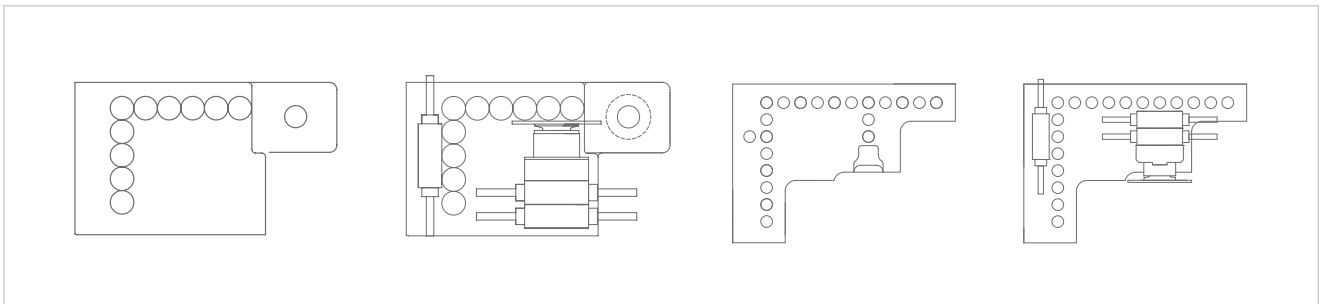
COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



Électrobroche à 3 axes avec puissance jusqu'à 19,2 kW avec refroidissement liquide.



Unité à 5 axes avec puissance jusqu'à 16 kW avec refroidissement liquide.

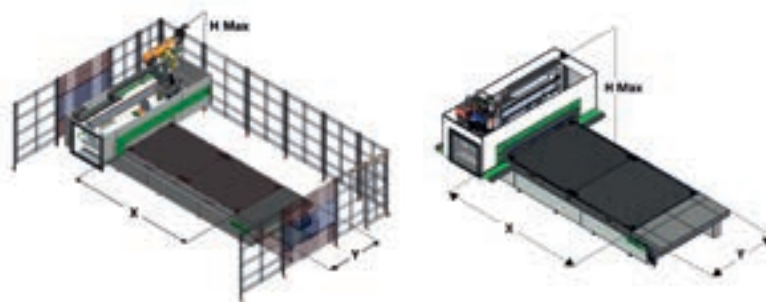


Têtes de perçage disponibles de 10 à 25 positions : BHZ 10 - BHZ 17 L - BHZ 21 - BHZ 25 L.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE D'USINAGE



DONNÉES TECHNIQUES



CHAMPS DE TRAVAIL ET HAUTEUR Z

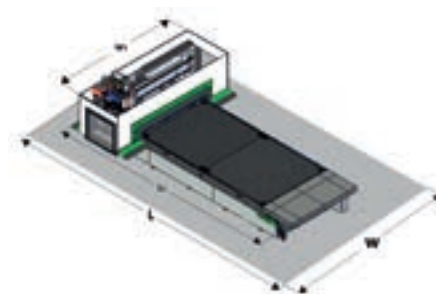
| | | X | Y | Pendulaire 4/5 axes SANS suspension | Z | H max |
|-----------------|----|------|------|---|---------------------|-------|
| Rover A FT 1224 | mm | 2465 | 1260 | 809 / 751 | 170 (1) / 200 / 250 | 2750 |
| Rover A FT 1531 | mm | 3100 | 1560 | 1126 / 1069 | 170 (1) / 200 / 250 | 2750 |
| Rover A FT 1536 | mm | 3765 | 1560 | 1459 / 1401 | 170 (1) / 200 / 250 | 2750 |
| Rover A FT 1564 | mm | 6450 | 1560 | 2801/2743 | 170 (1) / 200 / 250 | 2750 |
| Rover A FT 1836 | mm | 3765 | 1875 | 1459 / 1401 | 170 (1) / 200 / 250 | 2750 |
| Rover A FT 2231 | mm | 3100 | 2205 | 1126 / 1069 | 170 (1) / 200 / 250 | 2750 |
| Rover A FT 2243 | mm | 4300 | 2205 | 1726 / 1669 | 170 (1) / 200 / 250 | 2750 |

VITESSE

| | | X | Y | Z | Vector |
|-------------|-------|----|----|----|--------|
| Full bumper | m/min | 25 | 60 | 20 | 65 |
| High speed | m/min | 85 | 60 | 20 | 105 |

ENCOMBREMENTS autonome

| Full Bumper | | L | L1 | W | W1 |
|-----------------|----|-----------------|-----------------|------|---------|
| | | | | | |
| Rover A FT 1224 | mm | 6380 (6640) (1) | 5379 (5644) (1) | 4136 | 3136 |
| Rover A FT 1531 | mm | 7020 (7300) (1) | 6019 (6304) (1) | 4436 | 3436 |
| Rover A FT 1536 | mm | 7680 (7960) (1) | 6680 (6964) (1) | 4436 | 3436 |
| Rover A FT 1836 | mm | 7680 (7960) (1) | 6680 (6964) (1) | 4752 | 3752 |
| Rover A FT 2231 | mm | 7020 (7300) (1) | 6015 (6305) (1) | 5082 | 4082 |
| Rover A FT 2243 | mm | 8210 (8500) (1) | 7215 (7505) (1) | 5082 | 4082 |
| High Speed | | L | | W | |
| | | CE | NCE (2) | CE | NCE (2) |
| Rover A FT 1224 | mm | 6525 | 6475 | 4734 | 4752 |
| Rover A FT 1531 | mm | 7155 | 7075 | 5064 | 5052 |
| Rover A FT 1536 | mm | 7828 | 7772 | 5064 | 5052 |
| Rover A FT 1564 | mm | 10494 | 10420 | 5082 | 5052 |
| Rover A FT 1836 | mm | 7828 | 7775 | 5334 | 5247 |
| Rover A FT 2231 | mm | 7155 | 7075 | 5724 | 5547 |
| Rover A FT 2243 | mm | 8338 | 8320 | 5724 | 5547 |

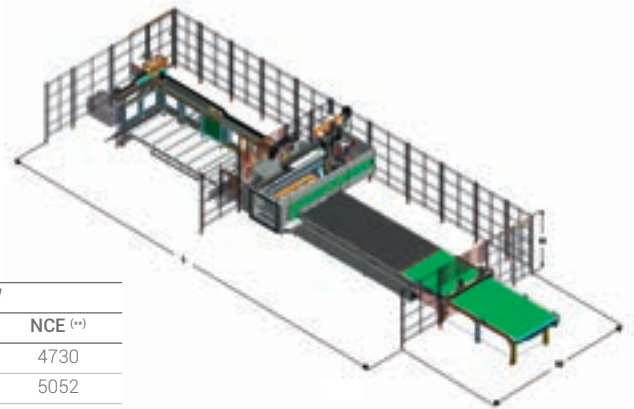
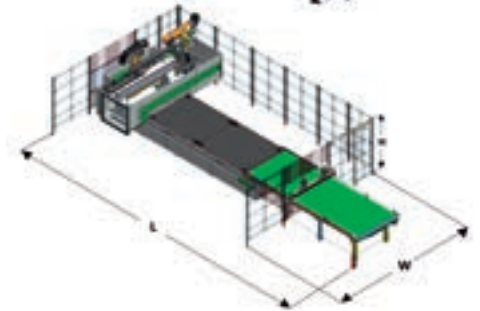
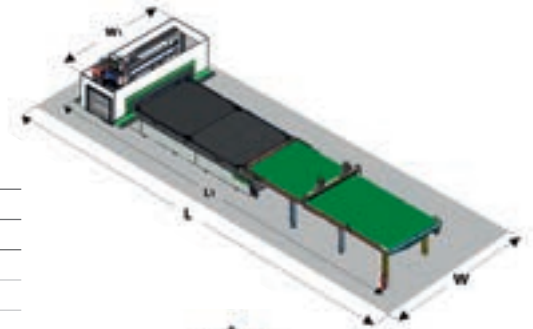


(1) Avec Sweeping Arm

(2) Dans la version NCE, la hauteur des protections est de 1,1 m

ENCOMBREMENTS tapis de déchargement seul

| Full Bumper | | L | LT | W | W1 |
|-----------------|----|-------------|-------------|------|----------|
| | | CE/NCE | | | |
| Rover A FT 1224 | mm | 8680 | 7680 | 4136 | 3136 |
| Rover A FT 1531 | mm | 9870 | 8965 | 4436 | 3436 |
| Rover A FT 1536 | mm | 11210 | 10306 | 4436 | 3436 |
| Rover A FT 1836 | mm | 11210 | 10307 | 4752 | 3752 |
| Rover A FT 2231 | mm | 9870 | 8965 | 5082 | 4082 |
| Rover A FT 2243 | mm | 12270 | 11367 | 5082 | 4082 |
| High Speed | | L | | W | |
| | | CE | NCE (**) | CE | NCE (**) |
| Rover A FT 1224 | mm | 8155 | 8135 | 4734 | 4752 |
| Rover A FT 1531 | mm | 9339 (***) | 9280 (***) | 5064 | 5052 |
| Rover A FT 1536 | mm | 10674 (***) | 10644 (***) | 5064 | 5052 |
| Rover A FT 1836 | mm | 10674 | 10644 | 5334 | 5247 |
| Rover A FT 2231 | mm | 9328 (***) | 9284 (***) | 5724 | 5547 |
| Rover A FT 2243 | mm | 11730 (***) | 11700 (***) | 5724 | 5547 |



ENCOMBREMENT cellule nesting

| Cellule nesting type A | | L | | W | |
|------------------------|----|-------------|-------------|------|----------|
| | | CE | NCE (**) | CE | NCE (**) |
| Rover A FT 1224 | mm | 10010 | 10065 | 4730 | 4730 |
| Rover A FT 1531 | mm | 11820 (***) | 11770 (***) | 5064 | 5052 |
| Rover A FT 1536 | mm | 13773 (***) | 13769 (***) | 5064 | 5052 |
| Rover A FT 1836 | mm | 13714 | 13780 | 5334 | 5247 |
| Rover A FT 2231 | mm | 11814 (***) | 11787 (***) | 5724 | 5547 |
| Rover A FT 2243 | mm | 15400 (***) | 15451 (***) | 5720 | 5547 |
| Cellule nesting type B | | L | | W | |
| | | CE | NCE (**) | CE | NCE (**) |
| Rover A FT 1224 | mm | 12887 | 13255 | 4813 | 4807 |
| Rover A FT 1531 | mm | 14700 (***) | 15080 (***) | 5102 | 5216 |
| Rover A FT 1536 | mm | 16619 (***) | 16959 (***) | 5102 | 5107 |
| Rover A FT 1836 | mm | 16620 | 16960 | 5372 | 5307 |
| Rover A FT 2231 | mm | 14690 (***) | 15054 (***) | 5804 | 5802 |
| Rover A FT 2243 | mm | 18304 (***) | 18666 (***) | 5804 | 5802 |

(**) Dans la version NCE, la hauteur des protections est de 1,1 m

(***) L'encombrement augmente de 460 mm en présence de la grille du collecteur de poussière du tapis de transport de sortie pour panneaux superposés

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent illustrer des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique pondéré A in: Poste de l'opérateur Lp_{fA} 76 dB (A). Place de chargement/déchargement Lp_{fA} 72 dB (A). Conditions de fonctionnement: fraisages à 20 m/min et 20000 t/m. Facteur d'incertitude K = 4 dB (A).

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 et amendements. Les valeurs du niveau de bruit indiquées sont les niveaux d'émission qui ne seront cependant pas forcément les niveaux opérationnels de sécurité. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel les opérateurs sont soumis, comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, et d'autres sources de poussières et de bruit etc., à savoir le nombre de machines et autres processus adjacents. Ces informations permettent à l'utilisateur de la machine d'évaluer au mieux le danger et le risque.

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE



B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.

- Conception en quelques clics.
- Simulation du façonnage pour avoir une visualisation préalable de la pièce et être guidé dans sa conception.
- Réalisation virtuelle de la pièce afin de prévenir les éventuelles collisions, permettant d'équiper la machine de la meilleure façon possible.
- Simulation de l'usinage avec calcul du temps d'exécution.



RÉDUCTION DES TEMPS ET DES GASPILLAGES



B_NEST EST LE PLUG-IN DE B_SUITE DÉDIÉ AU FAÇONNAGE EN MODE NESTING. IL PERMET D'ORGANISER SIMPLEMENT LES PROJETS DE NESTING EN RÉDUISANT LA CONSOMMATION DE MATÉRIAU ET LES TEMPS D'USINAGE.

- Flexibilité et réduction des temps et des coûts de production.
- Optimisation pour chaque type de produit.
- Gestion des articles, volumes et étiquettes.
- Intégration aux logiciels de l'entreprise.



GÉRER LA PRODUCTION DE FAÇON SIMPLE ET IMMÉDIATE

SMART CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION EST UN LOGICIEL DE GESTION DES COMMANDES DANS L'ENTREPRISE, DEPUIS LEUR CRÉATION JUSQU'AU PLANNING ET À LA MISE EN FABRICATION À PROPREMENT PARLER, LE TOUT EN QUELQUES ÉTAPES SIMPLES ET INTUITIVES.

GRÂCE À SMARTCONNECTION, IL EST POSSIBLE DE CONNECTER LES MACHINES DU SITE DE PRODUCTION. POUR TRANSFORMER L'ENTREPRISE EN CLÉ 4.0




SmartConnection est une solution Web qui peut être utilisée à partir de n'importe quel appareil.

GÉREZ LA COMMANDE

PROGRAMMEZ

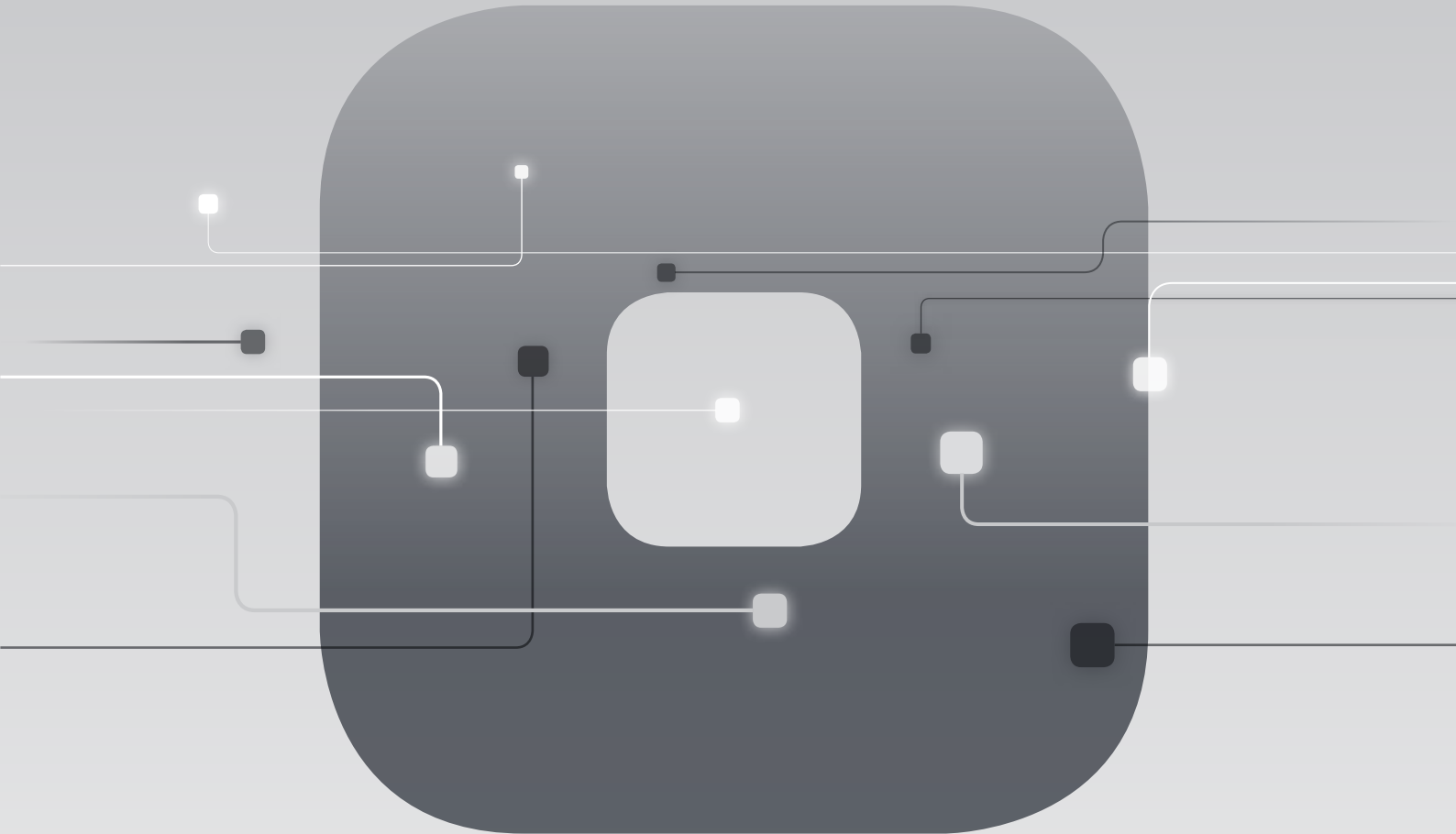
PLANIFIEZ

FAÇONNEZ

 Biesse étend SmartConnection à toutes les zones géographiques. Pour vérifier la disponibilité dans votre pays, veuillez contacter votre représentant commercial.

SOPHIA

UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES



La plate-forme IoT de Biesse qui offre à ses clients une vaste gamme de services pour simplifier et rationaliser la gestion du travail.

SERVICES PRÉDICTIONNÉ ANALYSE



LE SERVICE À LA CLIENTÈLE EST NOTRE FAÇON D'ÊTRE

SERVICES est une nouvelle expérience pour nos clients, pour offrir une nouvelle valeur faite non seulement d'une excellente technologie mais d'un lien de plus en plus direct avec l'entreprise, le professionnalisme qui la compose et l'expérience qui la caractérise.



DIAGNOSTIC AVANCÉ

Canaux numériques pour interaction à distance en ligne 24h/24 et 7 jours sur 7. Toujours prêts à intervenir sur site 7 jours sur 7.



RÉSEAU MONDIAL

39 filiales, plus de 300 agents et revendeurs certifiés dans 120 pays et des dépôts de pièces de rechange en Amérique, Europe et Extrême-Orient.



PIÈCES DE RECHANGE DISPONIBLES IMMÉDIATEMENT

Identification, expédition et livraison de pièces de rechange pour toutes les exigences.



OFFRE DE FORMATION ÉVOLUÉE

De nombreux modules de formation sur site, en ligne et en salle pour des parcours de croissance personnalisés.



SERVICES DE VALEUR

Une large gamme de services et de logiciels pour l'amélioration continue des performances de nos clients.

EXCELLENCE DU NIVEAU DE SERVICE

+550

TECHNICIENS HAUTEMENT SPÉCIALISÉS DANS LE MONDE, PRÊTS À ASSISTER LES CLIENTS POUR TOUS LEURS BESOINS

90%

DE CAS D'ARRÊT MACHINE, AVEC UN DÉLAI DE RÉPONSE INFÉRIEUR À 1 HEURE

+100

EXPERTS EN CONTACT DIRECT À DISTANCE ET EN TÉLÉSERVICE

92%

DE COMMANDES DE PIÈCES DE RECHANGE POUR ARRÊT MACHINE EXÉCUTÉES DANS LES 24 HEURES

+50.000

ARTICLES EN STOCK DANS LES DÉPÔTS DE PIÈCES DE RECHANGE

+5.000

VISITES D'ENTRETIEN PRÉVENTIF

80%

DE DEMANDES D'ASSISTANCE RÉSOLUES EN LIGNE

96%

DE COMMANDES DE PIÈCES DE RECHANGE EXÉCUTÉES DANS LES DÉLAIS ÉTABLIS

88%

DE CAS RÉSOLUS AVEC LA PREMIÈRE INTERVENTION SUR SITE

MADE WITH BIESSE

LE CHANTIER DE LA SAGRADA FAMÍLIA MISE SUR BIESSE

Le chantier de la majestueuse basilique espagnole conçue par Antoni Gaudí acquiert un centre d'usinage BIESSE sur lequel seront essentiellement réalisés les moules destinés à la production des pièces en pierre, marbre et ciment ainsi que les modules pour les coffrages. Salvador Guardiola, expert spécialisé dans la construction de bateaux et auteur de la reproduction de deux des Caravelles du voyage de Christophe Colomb vers l'Amérique, est le responsable du chantier de la Sagrada Família depuis 19 ans. « Nous avons choisi BIESSE pour la qualité de ses centres d'usinage et de son service technique » affirme Monsieur

Guardiola. « La machine ne peut pas s'arrêter : certains jours elle fonctionne 24 heures sur 24, nous avons donc besoin d'une réponse immédiate à tout type d'imprévu ». En effet, l'assistance technique de BIESSE au chantier de la Sagrada Família sera efficace, ponctuelle et précise grâce au service en ligne que la prestigieuse entreprise italienne offre à ses clients.

Racines italiennes, vision internationale.

Nous sommes une entreprise internationale spécialisée dans la fabrication de lignes intégrées et de machines pour l'usinage du bois, du verre, de la pierre, du plastique et de matériaux composites.

Grâce à notre expertise profonde et ancrée, alimentée par notre réseau mondial en constante expansion, nous accompagnons l'évolution de votre entreprise, pour vous permettre de donner libre cours à votre imagination.

La maîtrise des matériaux, depuis 1969.

Nous simplifions vos procédés de fabrication pour faire briller le potentiel de n'importe quel matériau.



Rejoignez le
monde Biesse.

[biesse.com](https://www.biesse.com)



