

PRO VER A SMART 16

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР С ЧПУ

 **BIESSE**

ВЫБОР ДЛЯ БУДУЩЕГО

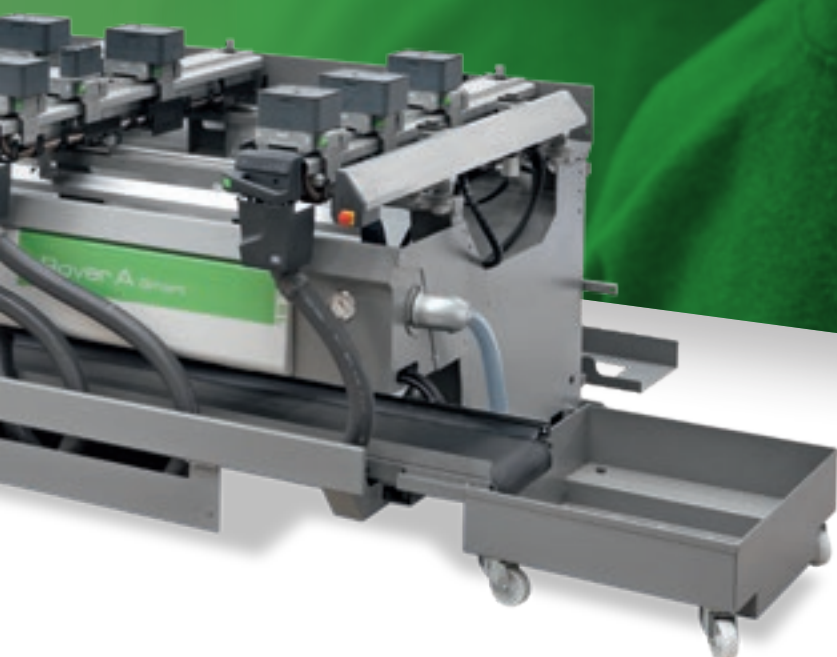


РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно больше заказов. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества продукции при соблюдении кратчайших сроков поставки и соответствии требованиям самых взыскательных заказчиков.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

технологичными решениями в области технической экспертизы, знаний процессов и материалов. **Rover A Smart 16** - это обрабатывающий центр с числовым программным управлением и 5 осями, простой и интуитивный в использовании, делающий возможным изготовление любых деталей для мебели. Идеально подходит как для небольших, так и для крупных деревообрабатывающих производств.



ROVER A SMART 16

- ✔ **ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И ТОЧНОСТЬ КОНЕЧНОЙ ОБРАБОТКИ**
- ✔ **ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИЕ ФОРМАТЫ**
- ✔ **СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ**
- ✔ **ДОСТУПНЫЕ И ЛЕГКИЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ
ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ РЕШЕНИЯ**

ОДИН ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ДЛЯ УДОВЛЕТВОРЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ

Технология 5-осной обработки для получения качественной готовой продукции. Позволяет с легкостью изготавливать сложные детали, соблюдая высокую точность и качество конечной отделки.



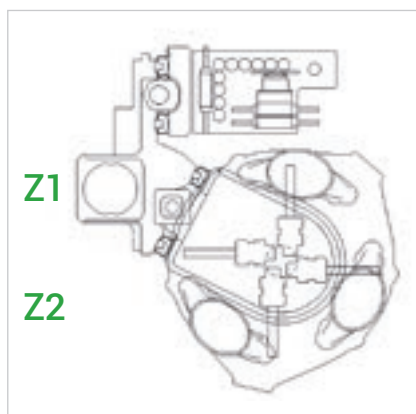
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО КОНЕЧНОЙ ОТДЕЛКИ И ТОЧНОСТЬ



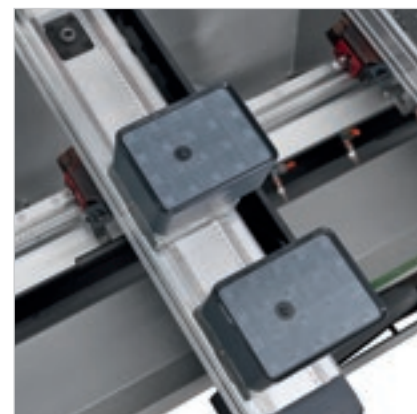
Новая сверлильная головка VN29 2L оснащена системой автоматической смазки и высокоэффективной жесткой крышкой для защиты окружающего пространства. Благодаря жидкостному охлаждению обеспечивается максимальная точность.

Максимальная надёжность и производительность благодаря использованию компонентов самого высокого уровня во всех станках линии Rover.

Линейные направляющие для перемещения рабочих столов для максимальной точности позиционирования и стабильности.



Две независимые оси Z обеспечивают максимальные возможности при обработке по Z. Высокая скорость оси Z (30 м/ мин) позволяет 5-осной голове производить быстрые циклы обработки и смены инструмента.



5 ОСЕЙ

УДОБНЫЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТЕХНОЛОГИИ

Высокотехнологичные решения самых продаваемых в мире обрабатывающих центров отвечают требованиям тех, кто занимается деревообработкой.

5-осная рабочая голова, оснащённая электрошпинделем HSD мощностью 13 или 15 кВт, имеет непрерывное вращение на 360° по вертикальной и горизонтальной осям и позволяет обрабатывать детали сложных форм, обеспечивая при этом качество, точность и долговечность использования.



ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИЕ ФОРМАТЫ

Проход детали, равный 245 мм, единственный в данной категории станков, позволяет выполнять любые задачи, включая обработку деталей большой толщины.

ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАГРУЖАТЬ ПАНЕЛИ НА ГЛУБИНУ ДО 1900 ММ ПОЗВОЛЯЕТ ИЗБЕГАТЬ ФАЗЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО РАСКРОЯ И ОБРАБАТЫВАТЬ ДЕТАЛИ, БОЛЬШИЕ, ЧЕМ РАБОЧАЯ ЗОНА, ПРИ ДВОЙНОМ ПОЗИЦИОНИРОВАНИИ.



МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ОПЕРАТОРА

Высокая производительность и поддержка больших скоростей обработки при максимальной безопасности во время работы оператора.



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



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



"Коврики безопасности" позволяют станку постоянно работать на максимальной скорости.



Боковые подвижные шторы для защиты рабочей группы позволяют работать на максимальной скорости при полной безопасности.

ВЕКТОРНАЯ СКОРОСТЬ 100 М/МИН.

СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ

Рабочий стол, разработанный Biesse,
гарантирует идеальное удержание детали,
а также более простое и быстрое оснащение.



Uniclamp

Системы пневматической фиксации
с быстрым освобождением.



SA (Set Up Assistance - Помощь в настройке)

Рабочий стол с функцией позиционирования предлагает оператору способ установки панели (указывая положение рабочих столов и систем фиксации) и защищает рабочую зону от возможных столкновений с инструментом.

Револьверный магазин инструментов на 16 мест на каретке X позволяет иметь инструменты и агрегаты всегда под рукой. Оснащен картером с автоматическим открытием, защищающим инструменты.



Магазин инструментов на 12 мест, устанавливаемый на станине

Имеется возможность автоматически изменять оснащение "быстрого" револьверного магазина на 16 мест, забирая инструменты, устанавливаемые в гребенчатый магазин на 12 мест. Это позволяет работать, не препятствуя обработке в маятниковом режиме. Первое переднее положение играет роль загрузочного магазина для оснащения револьверного магазина. Имеет картер с автоматическим открытием, защищающий инструменты.

СОКРАЩЁННОЕ ВРЕМЯ НА ОЧИСТКУ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



Фрезеровальная группа с 5 осями с вытяжным кожухом, регулируемым по высоте на 360 мм.



Регулируемый многоступенчатый кожух аспирации.



Контейнер для сбора стружки в комплекте с транспортёром удаления стружки.

САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



▣ ВРАД

Консоль управления Wi-Fi для выполнения основных функций, необходимых на этапе подготовки рабочей зоны, а также оснащения рабочих групп и магазинов инструментов. bPad - это ценный инструмент при удалённой поддержке благодаря видеокамере и сканеру штрих-кодов.



▣ ВТΟΥЧ

Новый сенсорный экран 21,5" обеспечивает интерактивное взаимодействие между пользователем и управляемым устройством, выполняя все функции, которые обычно исполняются при помощи мыши и клавиатуры. Полностью интегрирован в bSuite 3.0 (и последующие версии), оптимизирован для сенсорного управления и использует с максимальной простотой программные функции Biesse, установленные на станке.

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

INDUSTRY 4.0 READY



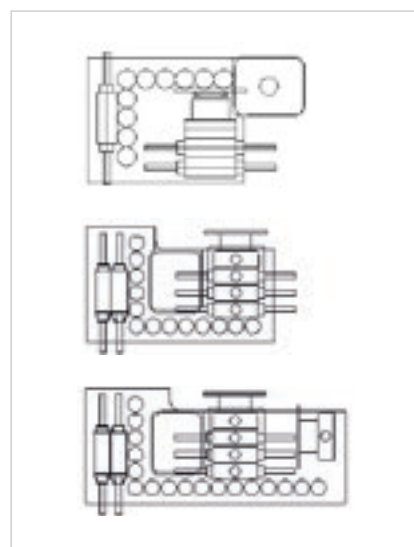
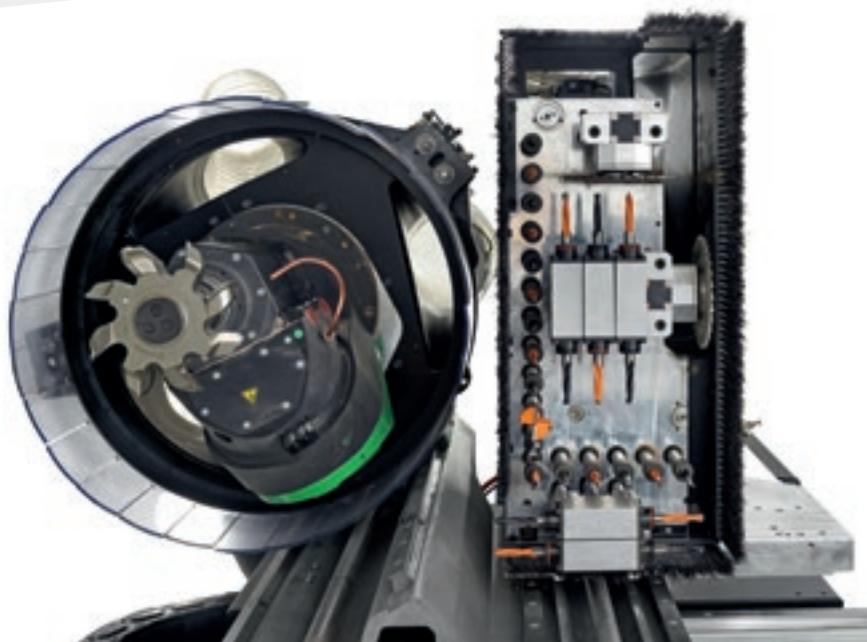
Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые “общаются” с предприятиями. Оборудование способно самостоятельно обмениваться информацией и взаимодействовать при исполнении производственных процессов, будучи объединенным в интеллектуальные сети.



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

INDUSTRY 4.0 READY

КОМПЛЕКТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ



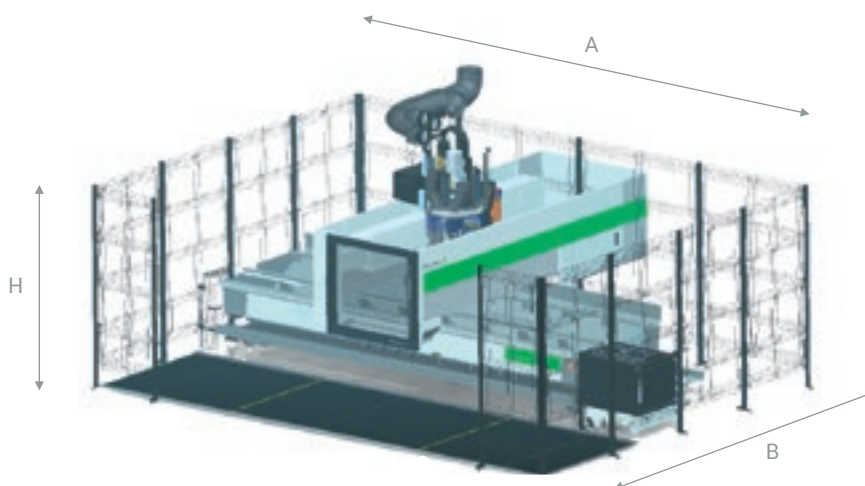
Станок может быть конфигурирован вертикальным фрезерным устройством мощностью до 19,2 кВт или 5-осевым электрошпинделем мощностью 13 кВт или 16,5 кВт.

Доступные сверлильные головы ВН17 L - ВН24 L - ВН29 2L.

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ОБРАБОТОК ЛЮБОГО ТИПА



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



РАБОЧИЙ СТОЛ

	X	Y	Z
Rover A Smart 1632	3280	1620	245
Rover A Smart 1643	4320	1620	245
Rover A Smart 1659	5920	1620	245

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

	Конфигурация	Возможные типы магазинов инструмента	A	B	H
Rover A Smart 1632	1	12ти местный линейный магазин инструмента	5600	4150	2770
	2	16ти местный револьверный магазин инструмента – 12ти местный линейный магазин инструмента	5600	4610	2770
Rover A Smart 1643	2	16ти местный револьверный магазин инструмента – 12ти местный линейный магазин инструмента	6630	4610	2770
Rover A Smart 1659	2	16ти местный револьверный магазин инструмента – 12ти местный линейный магазин инструмента	8260	4610	2770

СКОРОСТИ ПО ОСЯМ

	H max
Скорости по осям X/Y/Z	80 - 60 - 20 м/мин
Векторные скорости	100 м/мин

Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить некоторые изменения без предварительного уведомления.

Усреднённый уровень звукового давления на рабочем месте оператора составляет: LP = 78 дБ (A) при сверлении. LP = 78,5 дБ (A) при фрезеровании. Уровень звуковой мощности составляет: LWA = 93,5 дБ при сверлении. LWA = 95,5 дБ при фрезеровании. Коэффициент неопределенности K = 4 дБ.

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 и последующие изменения. Указанные уровни шумового давления являются уровнями эмиссии и не обязательно представляют точные эксплуатационные уровни. Несмотря на то, что существует соотношение между уровнем производимого шума и степенью подверженности воздействию шума, оно не может быть надёжным образом использовано для того чтобы определить, необходимы или нет дополнительные меры предосторожности. Факторы, определяющие степень экспозиции рабочих, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, другие источники пыли и шума и т. д., а именно, количество станков и наличие других прилегающих рабочих процессов. В любом случае, данная информация позволит пользователю станка провести наилучшую оценку опасности и риска.

ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ СТАНОВЯТСЯ ДОСТУПНЫМИ И ИНТУИТИВНЫМИ

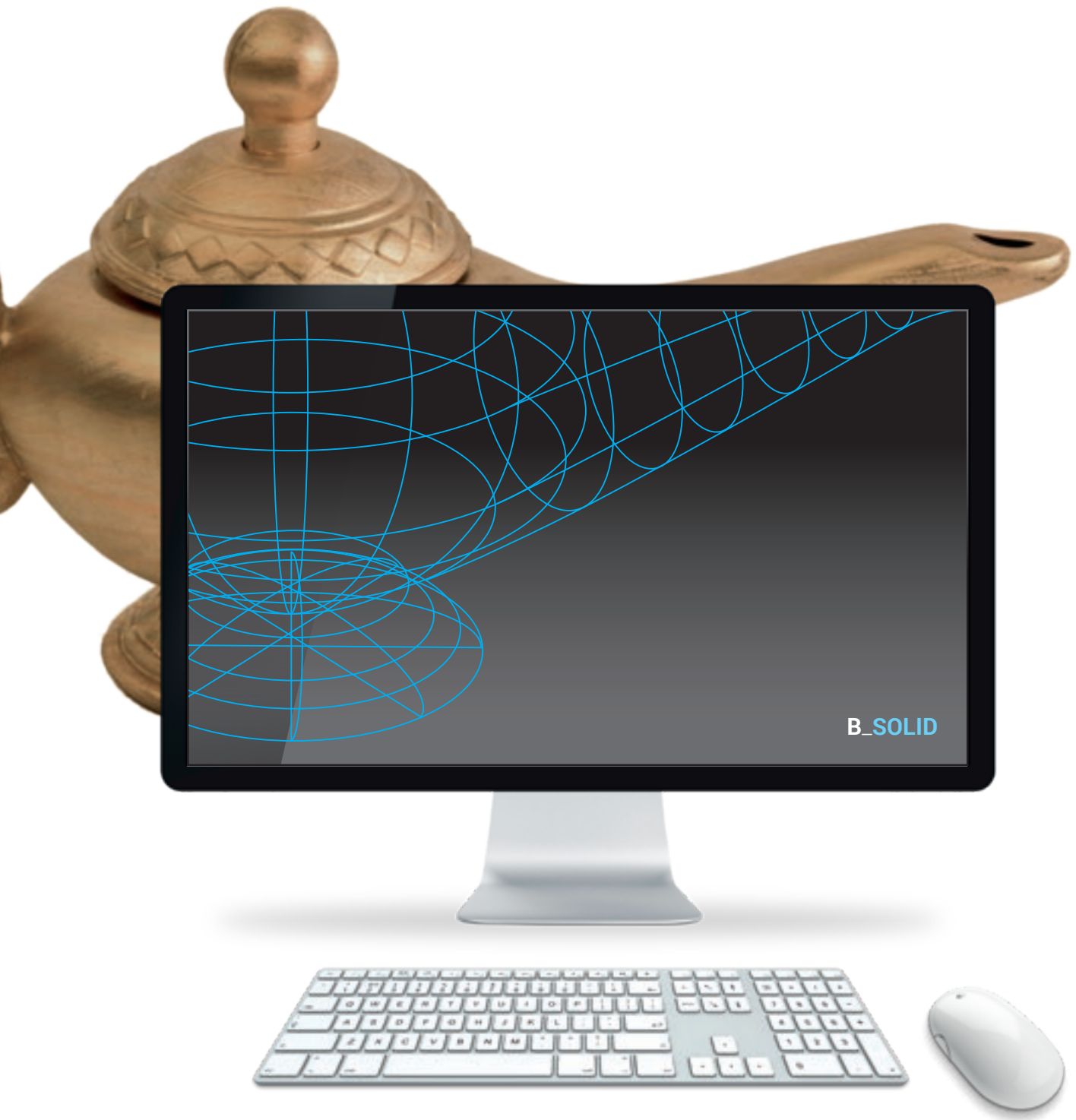


**B_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ
ВЕРТИКАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ
ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

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



B_SOLID



ИДЕИ ВОПЛОЩАЮТСЯ В ФОРМУ И МАТЕРИЮ



V_SABINET ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ УНИКАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ МЕБЕЛИ, ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ В ФОРМАТЕ 3D ДО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПОТОКА. ДЕЛАЕТ ВОЗМОЖНЫМ СОЗДАНИЕ ДИЗАЙНА ПОМЕЩЕНИЯ С БЫСТРЫМ ПЕРЕХОДОМ ОТ СОСТАВЛЯЮЩИХ ЕГО ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДО ФОТОРЕАЛИСТИЧЕСКИХ КАТАЛОЖНЫХ ИЗОБРАЖЕНИЙ, ОТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПЕЧАТИ ДО ОТЧЕТОВ ПОТРЕБНОСТЕЙ, ВСЕ В ОДНОЙ СРЕДЕ.

V_SABINET FOUR (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ) ОБЕСПЕЧИВАЕТ УДОБНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВСЕМИ РАБОЧИМИ ФАЗАМИ (РЕЗКА, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, СВЕРЛЕНИЕ, ОБЛИЦОВКА, СБОРКА, УПАКОВКА) ОДНИМ ЩЕЛЧКОМ МЫШИ.

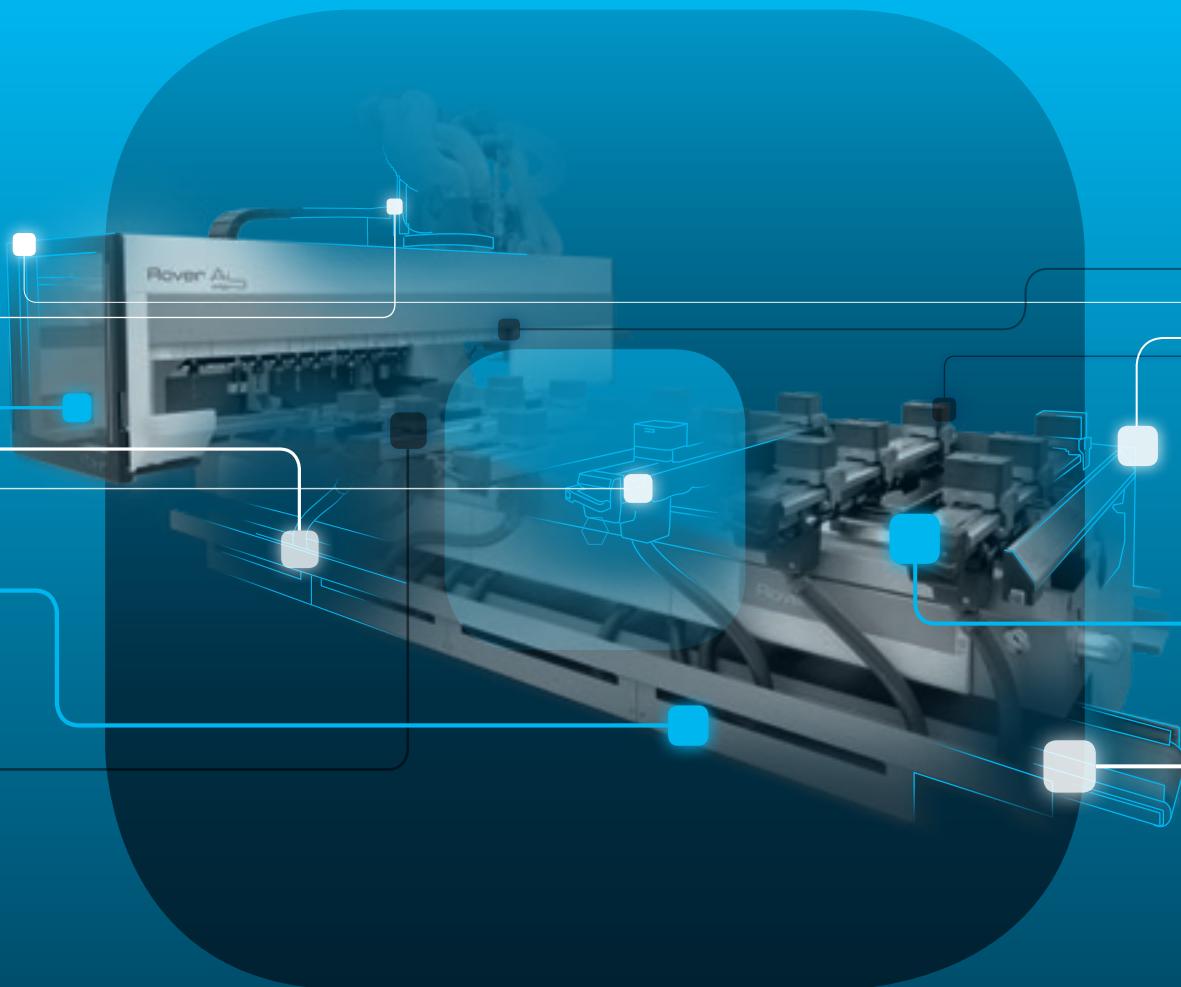
V_SABINET FOUR ВКЛЮЧАЕТ СРЕДУ, ПРЕДНАЗНАЧЕННУЮ ДЛЯ КОНТРОЛЯ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ ДИНАМИКИ ФАЗ ПРОИЗВОДСТВА. ПОЭТОМУ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОЛНЫЙ ПОЭТАПНЫЙ КОНТРОЛЬ ЗАКАЗА ЗА СЧЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГРАФИКОВ И ВИДОВ В ФОРМАТЕ 3D.

B_CABINET



SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

В режиме реального времени, платформа отслеживает и передает оператору информацию о этапе производства и задействованных станках. Подробные инструкции для еще более эффективной работы.

□ **10% СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ**

□ **50% СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ
ОБОРУДОВАНИЯ**

□ **10% УВЕЛИЧЕНИЕ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

□ **80% ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА
ДИАГНОСТИКУ**

**SOPHIA ВЫВОДИТ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
С ОПЕРАТОРОМ НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ.**

iOT
SOPHIA

IoT - платформа интернета вещей SOPHIA отображает конкретные характеристики станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

Эта платформа постоянно подключена к центру управления и позволяет оператору оперативно обращаться за помощью в службу поддержки (вызовы через приложение имеют высший приоритет) и вызвать специалиста для диагностики в течение гарантийного периода. С SOPHIA, клиенты получают техническую поддержку первой очереди.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA новый, удобный и индивидуальный инструмент для заказа запасных частей Biesse.

Портал предлагает клиентам, дилерам и филиалам компании персональную учетную запись, доступ к обновляемой базе технической документации на приобретенные станки и возможность формировать корзину заказа запасных частей, с отображением информации о текущих складских остатках и стоимости. Более того, ход выполнения заказа можно контролировать в любое время.

 **BIESSE**

в ассоциации с  **accenture**

СДЕЛАНО С BIESSÉ

ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ BIESSÉ, ИННОВАЦИИ LAGO И АБСОЛЮТНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

На насыщенном предложениями рынке домашних интерьеров компания Lago занимает свое место как активный развивающийся бренд, чья корпоративная философия - взаимодействие между бизнесом и искусством и постоянные изыскания в области устойчивого развития. «Мы создали ряд проектов, а точнее, концепций - говорит Даниэль Лаго - которые сформировали бренд Lago таким, каким мы его видим сегодня. Мы видим дизайн как культуру, которая применяется не только к отдельным продуктам, но и ко всей бизнес-цепочке». «Гибкость - ключевое слово здесь, на Lago», - говорит Карло Бертакко, менеджер по произ-

водству. «Мы начали вводить концепцию обработки только персонализированных заказов, что позволило нам с самого начала сократить расходы и очистить склад». «Механизм, который мы разработали, - утверждает Бертакко, - это здорово, он не требует таких же высоких инвестиций как получаемые возможности, и связан с конкретным производственным подходом. То, о чем я говорю, - это заданный объем производства со стандартами качества Lago и возможность персонализации в последний момент, по желанию заказчика: конкретнее - это основные принципы бережливого производства».

Источник: IDM Industria del Mobile Lago, клиент Biesse с 1999 года, является одним из самых престижных итальянских мебельных брендов в мире.

LAGO.IT



ДВОЙНОЙ ЭФФЕКТ БЛАГОДАРЯ ТЕХНОЛОГИИ BIESSE, ВНЕДРЕННОЙ В КОМПАНИИ MCM

Один из секретов, оправдывающих стоимость инвестиций в гибкую технологию, которая помогает экономить на стоимости рабочей силы, заключается в том, чтобы найти способ постоянно использовать такую технологию в производственной деятельности.

Компания MCM Inc. из Торонто вполне преуспела в этом. Чтобы максимально увеличить отдачу от инвестиций в некоторые из своих многочисленных станков с числовым программным управлением, компания приобрела оборудование, которое можно использовать как для производства деталей для своих собственных проектов для офисов и магазинов, так и для изготовления звукопоглощающих панелей для потолков, которые она производит для другой компании. Многие из станков, которые выполняют фактически двойную работу на предприятии MCM, имеют логотип Biesse. «Это идеальное сочетание для нашей компании, так как обработка с ЧПУ для звукопоглощающих изделий довольно проста; речь идет всего лишь о сверлении отверстий», – говорит Грегори Рыбак, который в 2001 году основал компанию MCM – сокращение от Millworks Custom Manufacturing. «Но использование этой технологии очень помогает нам в работе, выполняемой на заказ, в частности, в отношении изготовления особо сложных форм и профилей. Производство звукопоглощающих панелей для потолка требует использования всех наших возможностей – причина, по которой мы можем позволить себе иметь в своем парке все эти станки. Если бы речь шла только о работе на заказ, мы бы никогда не купили все это оборудование». Компания MCM использует в своем производстве так много станков Biesse, что, как гово-

рит Рыбак, он потерял счет. Затем он быстро перечисляет все 11 станков Biesse: 5-осевой обрабатывающий центр Rover C9 с ЧПУ и комбинированным столом; 5-осевой обрабатывающий центр Rover A с ЧПУ и комбинированным столом; два фрезерных станка для работы по технологии «нестинг» Rover B7 с ЧПУ и плоским столом; обрабатывающий центр Rover G5 с плоским столом; обрабатывающий центр Rover S с ЧПУ и плоским столом 4x8; обрабатывающая секция Rover A 1536G с ЧПУ для обработки деталей по технологии «нестинг»; перфорационный центр Skipper 100, обладатель премии IWF 2006 Challengers Award; два раскроечных станка Selco с кромкооблицовочной установкой Stream. Рыбак гордится способностью MCM реализовывать нестандартные проекты для офисов и магазинов, с которыми многие его конкуренты не могут справиться. Наряду с высокой технологической оснащенностью для деревообработки, компания MCM имеет возможность шпонирования в соответствии с индивидуальными требованиями заказчика, кроме того, в ее распоряжении имеется цех обработки металла площадью около 3500 квадратных метров и линия отделки длиной около 42,5 метров. Новейшим из станков Biesse, приобретенным компанией MCM, является обрабатывающий центр Rover S с ЧПУ и плоским столом, который в основном используется вместе с перфорационной системой Skipper для производства потолочных звукопоглощающих панелей, но иногда он также применяется в производстве деталей для наших проектов, связанных с магазинами и офисами. «Производство звукопоглощающих панелей – достаточно простой процесс», – говорит Рыбак. «Перфорационный центр

Skipper имеет 62 сверлильных головки для одновременного высверливания большого количества отверстий в звукопоглощающих шпонированных панелях МДФ. В то время как Skipper высверливает отверстия в панели, сам оператор использует Rover S, чтобы высверлить отверстия на другой стороне доски. Это делает всю работу более быстрой и продуктивной». Обрабатывающий центр Rover S, также используемый для производства деталей для своих собственных металлов, выполняет работу, ранее производимую одним из двух фрезерных станков Rover B с ЧПУ и технологией «нестинг», которые имеет в своем станочном парке компания MCM. Два станка Rover B теперь используются для изготовления продукции по индивидуальным заказам. 5-осевая фреза Rover C9 с плоским столом является еще одним примером станка, который выполняет как серийные, так и нестандартные работы. «C9 – это комбинированный станок, который используется нами главным образом для производства трехмерных деталей, хотя он привлекается нами также и для выпуска звукопоглощающей продукции. Недавно мы использовали C9 для резки перил в трехэтажном офисе». Перила были приклеены к детали из цельного дуба толщиной 2-3/8 дюймов. Верхняя часть перил каждой лестничной площадки имела довольно сложную спиральную конструкцию. «Пятиосевые станки имеют наибольшее время простоя; мы используем только 20% времени», – объясняет Рыбак. «Но без 5-осевой функции мы не смогли бы изготовить многие детали, например, те же перила. Даже если это обходится дорого, оно того стоит для нас».

ПРЕКРАСНЫЙ ПРИМЕР СОТРУДНИЧЕСТВА. BIESSE – ПОСТАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ МИРОВОГО УРОВНЯ, А ДЛЯ НАС – ПРЕВОСХОДНЫЙ ПАРТНЕР В ТЕЧЕНИЕ МНОГИХ ЛЕТ В ПЛАНЕ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ И ПОДДЕРЖКИ.



Gregory Rybak
Основатель

MCM2001.CA



СЕРВИС И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запасных частей. Поддержка ключевых клиентов специалистами компании Biesse в головном офисе и/или на предприятии клиента.

СЕРВИС BIESSE

- ▀ Установка и запуск станков и систем.
- ▀ Центр для обучения технических специалистов Biesse, а также дилеров; обучение клиентов непосредственно на предприятии клиента.
- ▀ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▀ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▀ Обновление программного обеспечения.

500

специалистов Biesse в Италии и во всём мире.

50

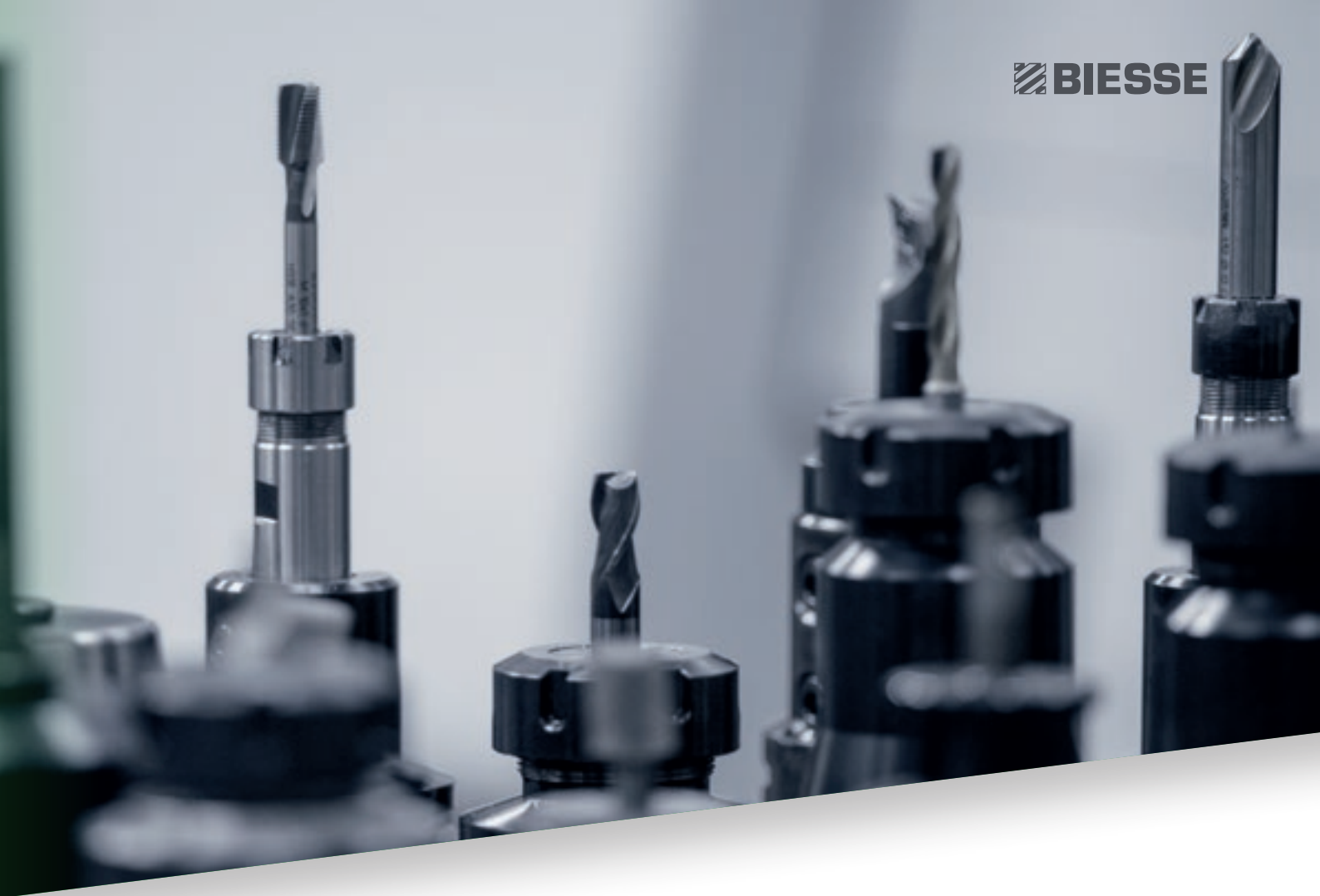
специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred in the foreground and background. The lighting is dramatic, highlighting the metallic textures and sharp edges of the tools.

Компания Biesse выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание благодаря специальным подразделениям: Biesse Service и Biesse Parts. Компания имеет глобальную сеть сервисных центров и команду высококвалифицированных специалистов, обеспечивая по всему миру оказание сервисных услуг и поставку запасных частей для станков, а также установку компонентов на месте и онлайн-поддержку в режиме “24/7”.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запасных частей Biesse, и обеспечивающие многократные ежедневные доставки.
- ✔ Оптимизированное время оплаты благодаря развитой дилерской сети по всему миру с автоматизированными и перемещаемыми складами.

92%

заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

96%

заказов, выполненных в назначенное время.

100

специалистов по запасным частям в Италии и в мире.

500

заказов, обрабатываемых каждый день.

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Технологии и сервис, открывающие новые горизонты для успеха наших клиентов по всему миру.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ
С BIESSE GROUP В
НАШИХ КАМПУСАХ
ПО ВСЕМУ МИРУ**

 **BIESSEGROUP**

