

PRO VER^B

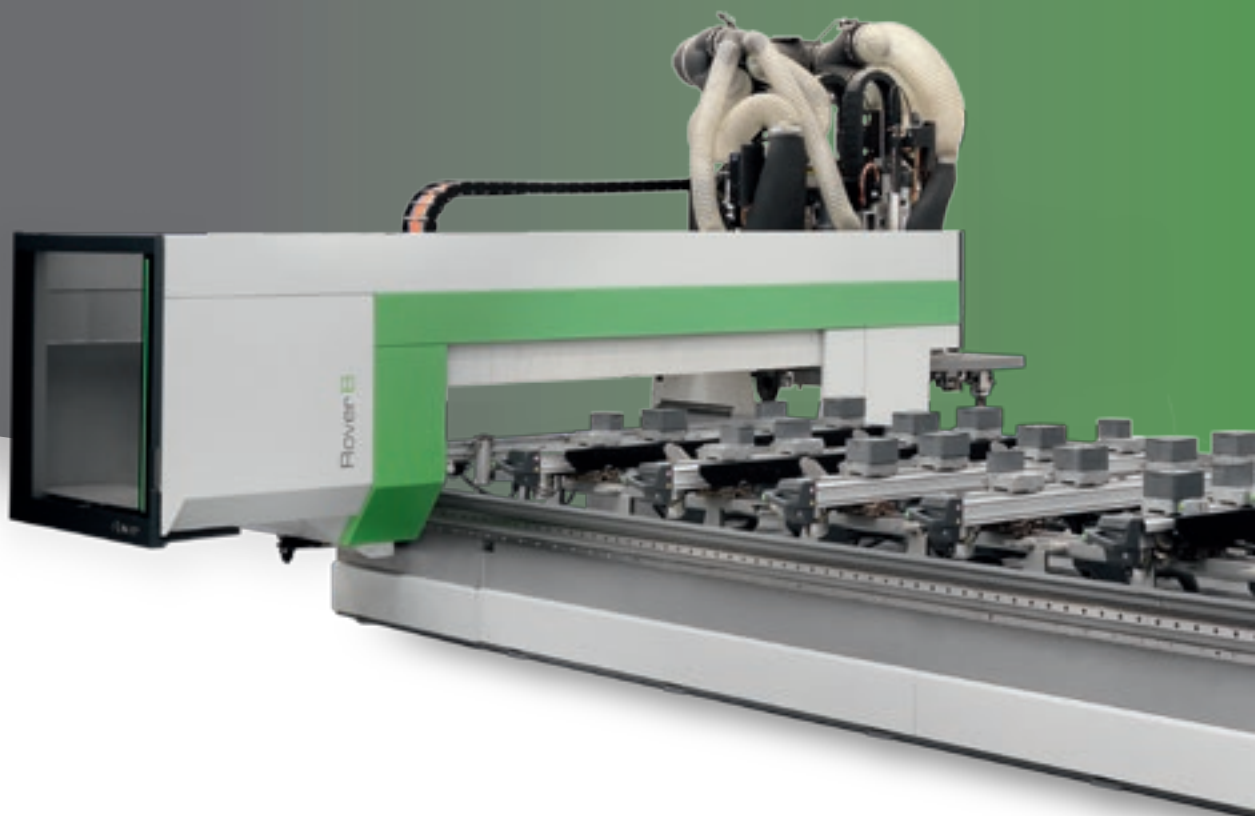
CENTRO DE TRABALHO
COM CONTROLE NUMÉRICO



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

RÁPIDO RETORNO DO INVESTIMENTO



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. **Rover B** é o centro de trabalho estudado para marcenarias avançadas e a grande indústria. Com grande capacidade de configuração e rendimento, garante uma alta qualidade de acabamento e confiabilidade com qualquer condição de uso.



ROVER_B

- ✓ 5 CONFIGURAÇÕES PERSONALIZÁVEIS CONFORME AS DIVERSAS EXIGÊNCIAS DE PRODUÇÃO
- ✓ SOLUÇÕES TECNOLÓGICAS ÚNICAS NO MERCADO PARA ALTOS RENDIMENTOS
- ✓ REDUÇÃO DO TEMPO DE APETRECHAMENTO
- ✓ MÁXIMA PRECISÃO DE USINAGEM REPETIDA COM O PASSAR DO TEMPO
- ✓ TOTAL USINABILIDADE DE PAINÉIS DE GRANDES DIMENSÕES.

MÁXIMA PERSONALIZAÇÃO

2 eixos para a máxima produtividade com qualquer tipo de usinagem. É possível usinar 2 painéis simultaneamente e executar a troca de ferramenta em tempo “mascarado”, garantindo sempre que uma ferramenta trabalhe com a peça.



A forma compacta do quinto eixo, combinada com a alta capacidade de perfuração, permite operar com diferentes formas de produção, das usinagens com geometrias simples àquelas mais complexas.



Uma configuração para alta produtividade. Usinagem simultânea de duas peças em fresagem e perfuração e troca de ferramenta em tempo “mascarado”.



Uma configuração que satisfaz as exigências de flexibilidade produtiva sem abrir mão de uma alta produtividade. A combinação de grupo com 5 eixos e 4 eixos permite processar qualquer tipo de produto.

COMPONENTES TOP DE GAMA



O cabeçote de furação BHC 42, refrigerado com líquido e lubrificado automaticamente, combinado com um grupo rotativo para perfurações horizontais e cortes de lâmina, garante perfuração de alto desempenho e orientação de 360 ° da perfuração horizontal.



Os eletromandris, os cabeçotes de furação e os agregados são projetados e realizados para a Biesse pela HSD, empresa líder mundial no setor de mecânica.

**NOVO EIXO C TORQUE:
MAIS PRECISO,
MAIS RÁPIDO,
MAIS RÍGIDO.**

REDUÇÃO DO TEMPO DE APETRECHAMENTO

A bancada de trabalho da Biesse garante uma ótima retenção da peça e um apetrechamento fácil e rápido.



Módulos para o sistema de bloqueio com vácuo. Contramoldes com borrachas para aumentar a resistência na presença de impulsos horizontais causados pelo acabamento da borda.



Tornos Hyperclamp para bloqueios rígidos e precisos, com liberação rápida para reduzir o tempo de configuração e facilitar o operador.



O ATS (Advanced Table-Setting System)

permite posicionar manualmente os sistemas de bloqueio de forma simples e rápida.

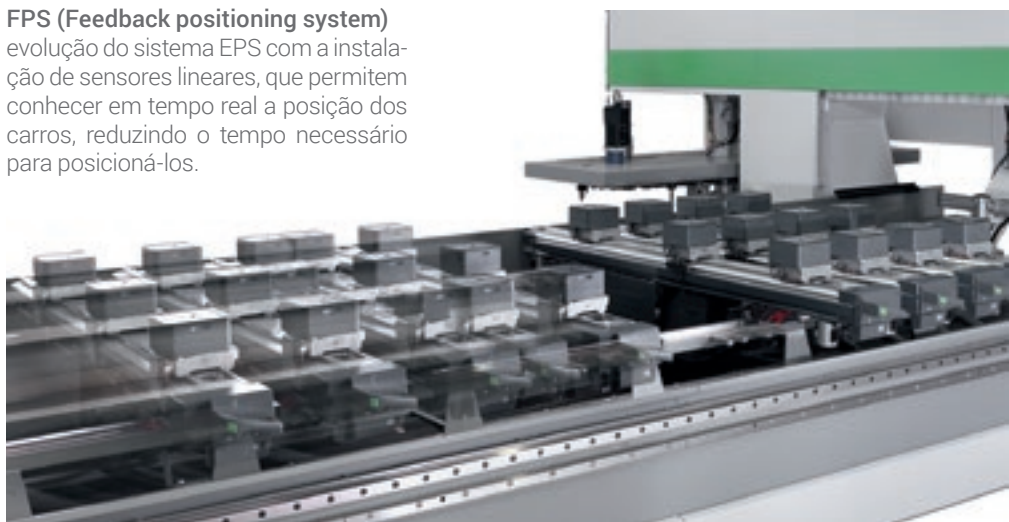
O EPS (Electronic Positioning System) permite reconfigurar automaticamente toda a área de trabalho rapidamente. Posiciona as bancadas e os carros através de motorizações independentes, sem ocupar, portanto, a unidade operacional. O posicionamento das bancadas e dos carros de uma área é feito em tempo "mascarado", enquanto a máquina trabalha em uma área oposta.

FPS (Feedback positioning system) evolução do sistema EPS com a instalação de sensores lineares, que permitem conhecer em tempo real a posição dos carros, reduzindo o tempo necessário para posicioná-los.



SA (Set Up Assistance)

A bancada de trabalho com posicionamento assistido sugere ao operador como posicionar o painel (indicando a posição das bancadas de trabalho e dos sistemas de bloqueio) e protege a área de trabalho contra colisões com a ferramenta.

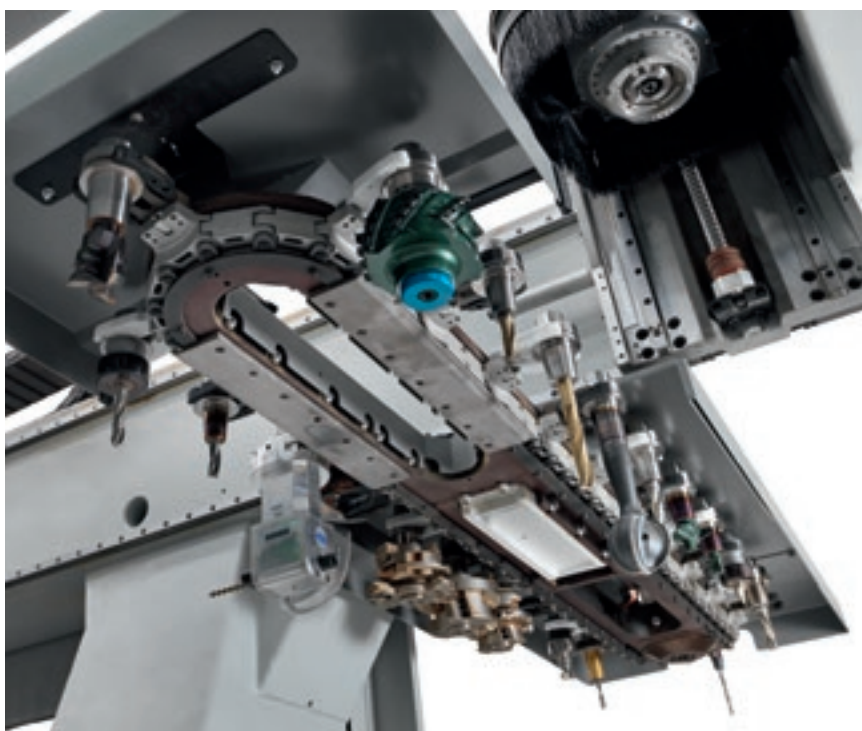


APETRECHAMENTO DA BANCADA DE SERVIÇO DE FORMA SIMPLES E RÁPIDA



Easy zone

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



Ao passar de uma usinagem para outra, a intervenção do operador para o apetrechamento não é necessária graças ao alto número de ferramentas e agregados presentes na máquina.



O **Pick Up** permite apetrechar os depósitos da máquina.

5 AXES

TECNOLOGIA PRÁTICA

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

A unidade operacional com 5 eixos, equipada com eletromandril HSD de 13 kW ou 16.5 kW e rotação de 360° contínua nos eixos vertical e horizontal, permite a usinagem de peças com formas complexas, garantindo qualidade, precisão e total segurança ao longo do tempo.



POSSIBILIDADE DE TRABALHAR COM GRANDES ESPESSURAS

A estrutura Gantry é projetada para elevar os padrões de precisão e confiabilidade ao executar as usinagens.



Solidez e ausência de vibrações são garantia de qualidade constante e durabilidade das peças fabricadas.



A passagem da peça de até 290 mm torna o Rover B extremamente flexível e capaz de processar peças também muito espessas.

CFT: DUAS MÁQUINAS EM UMA



Todas as funções e a qualidade de um verdadeiro pantógrafo de bancada são garantidas pela CFT (**Convertible Flat Table**), que permite a usinagem de painéis finos, nesting e folding em uma única máquina com plano em barras.



IDENTITY

DESIGN FUNCIONAL

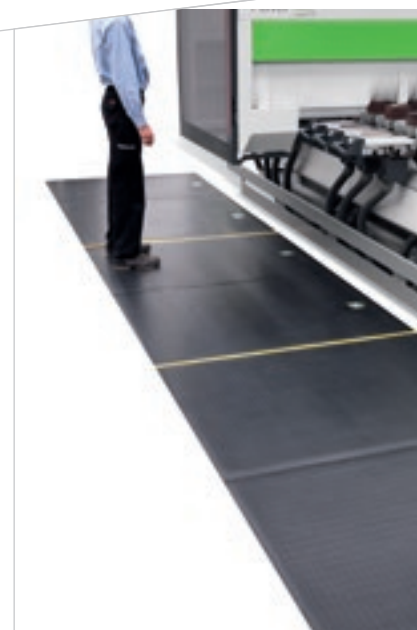
Uma estética inovadora e essencial caracteriza a identidade peculiar da Biesse.

A porta de proteção de policarbonato transparente blindada foi projetada para garantir a máxima visibilidade ao operador. É equipada com led de cinco cores que indica o estado da máquina, permitindo monitorar facilmente as fases de usinagem com total segurança.

ROVER

MÁXIMA SEGURANÇA PARA O OPERADOR

Segurança e flexibilidade graças aos novos bumpers combinados com as fotocélulas sem o volume no solo com oscilação dinâmica.



As **plataformas sensíveis** permitem que a máquina trabalhe com velocidade máxima constante.



Faixas laterais para a proteção do grupo operador, móveis para trabalhar com a máxima velocidade com total segurança.

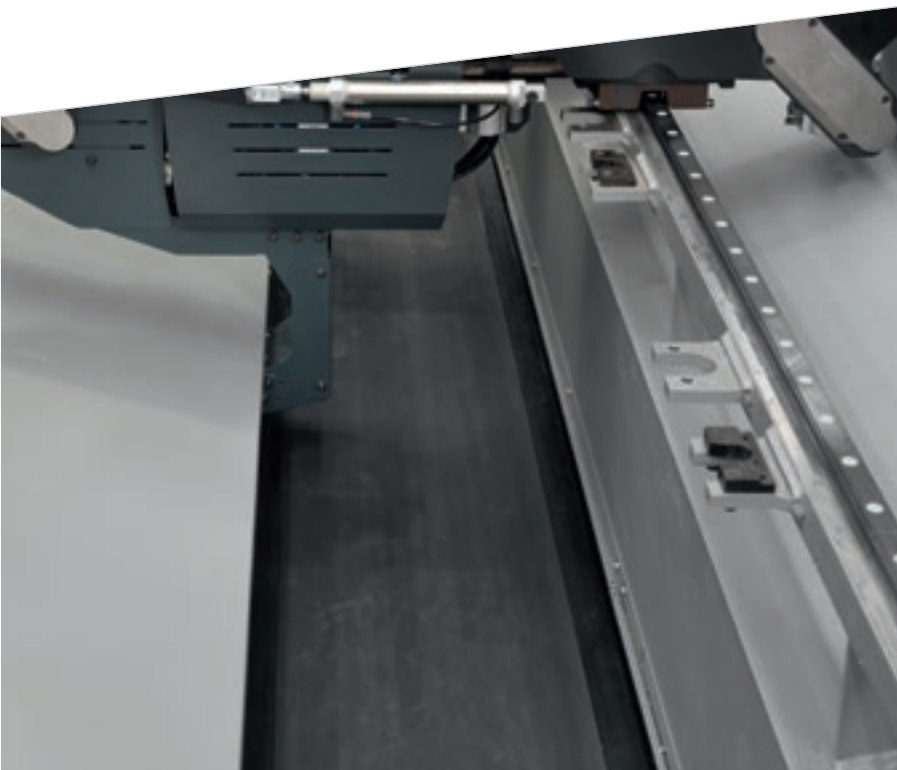


Console remoto para o controle direto e imediato por parte do operador.



Máxima visibilidade de usinagem. **Banda led de 5 cores** para indicar o estado da máquina em tempo real.

MÁXIMA LIMPEZA DO PRODUTO E DA FÁBRICA



Tapete motorizado para a remoção de cavacos e aparas.
Bancadas de serviço com ligações ocultas para fornecer excelente capacidade de evacuação das aparas.



Caixa de aspiração regulável com 6 posições (para 4 eixos) e 12 posições (para 5 eixos) com deflector (transportador de aparas) controlado por controle numérico.

A TECNOLOGIA MAIS AVANÇADA AO SEU ALCANCE



BPAD

Console de controle Wi-Fi para desempenhar as funções principais necessárias durante as fases de preparação da área de trabalho e apetrechamento dos grupos operadores e dos depósitos porta-ferramentas.

bPad é um ótimo instrumento de apoio de telesserviço graças às funções de câmera e leitura de códigos de barra.



BTOUCH

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 bSuite 3.0 (e sucessivas), otimizada para o uso em tela de toque, permite utilizar da melhor maneira e com a máxima simplicidade as funções dos softwares da Biesse instalados na máquina.

BPAD E BTOUCH SÃO OPCIONAIS E PODEM SER ADQUIRIDOS INCLUSIVE SUCESSIVAMENTE, ATRAVÉS DOS SERVIÇOS DE PÓS-VENDA, PARA MELHORAR AS FUNÇÕES E O USO DA TECNOLOGIA À DISPOSIÇÃO.

INDUSTRY 4.0 READY



A Industry 4.0 é a nova fronteira da indústria baseada nas tecnologias digitais, nas máquinas que falam com as empresas. Os produtos são capazes de comunicar e interagir entre si de forma autônoma em processos de produção ligados por redes inteligentes.



O compromisso da Biesse é transformar as fábricas dos nossos clientes em real-time factories, prontas a desfrutar as oportunidades da digital manufacturing. Máquinas inteligentes e softwares tornam-se ferramentas indispensáveis que facilitam o trabalho diário de quem, no mundo todo, usa a madeira e não só.

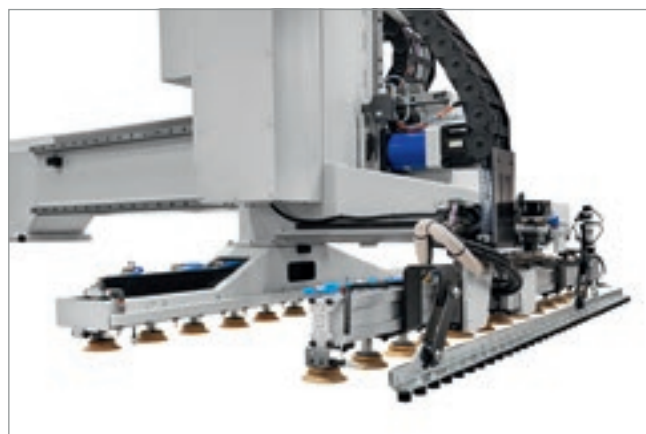
INDUSTRY 4.0 READY

SOLUÇÕES DE CARGA E DESCARGA

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

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 manuseio de painéis pesados, que exigem a intervenção de 2 operadores
- ✔ é simples de usar, porque o programa de usinagem 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.

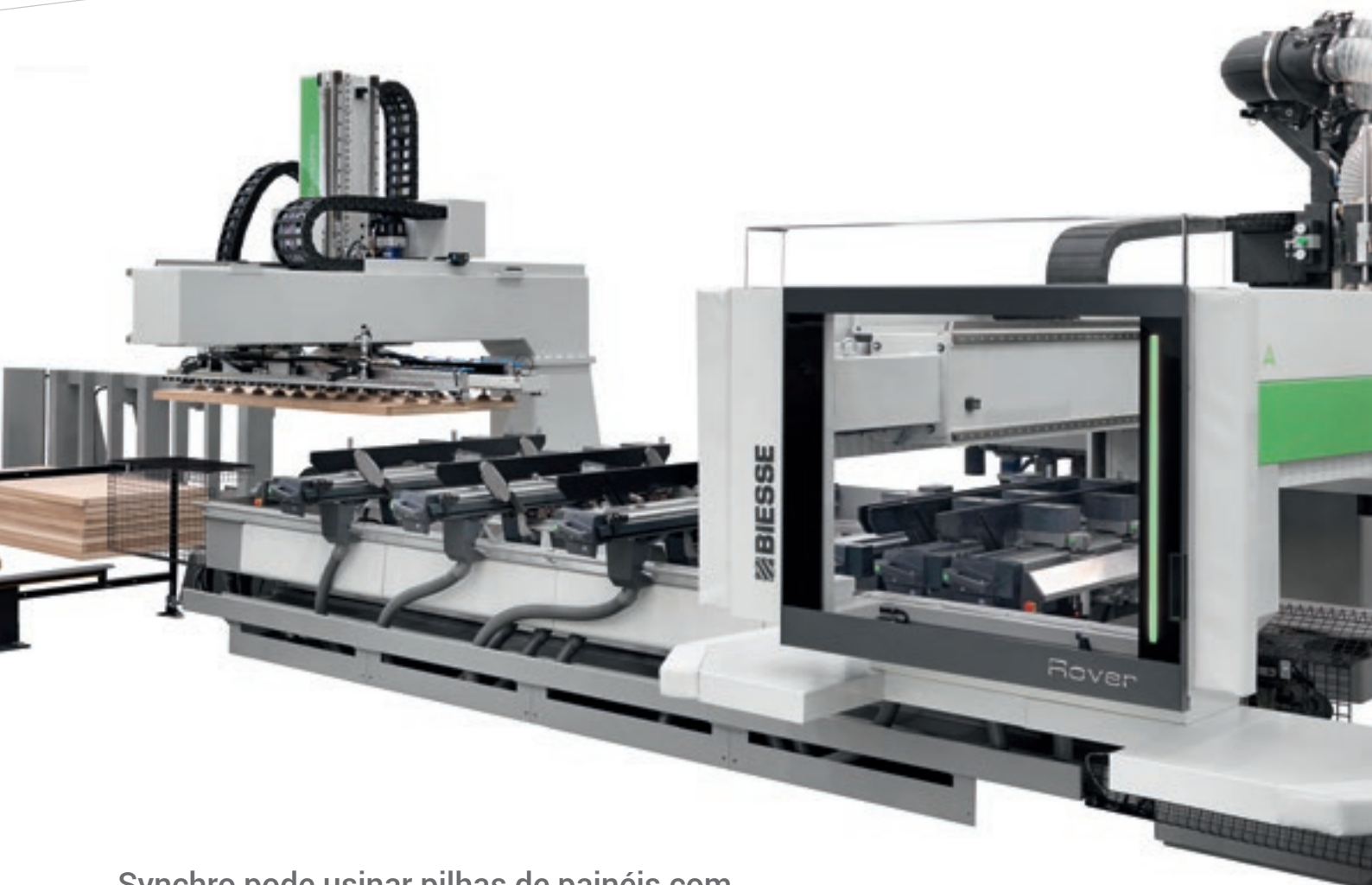


Dispositivo para a tomada de painéis transparentes ou laminados

Aumenta a confiabilidade e repetibilidade do ciclo de funcionamento automático da célula mesmo em caso de materiais transparentes ou laminados, que são frequentemente protegidos por películas.

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 apetrechamento erradas.



Synchro pode usinar 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 usinagem do painel precedente.

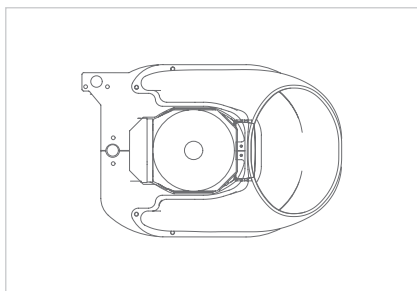


Leitor de código de barras para o envio automático do programa de usinagem do Centro de Trabalho Rover.

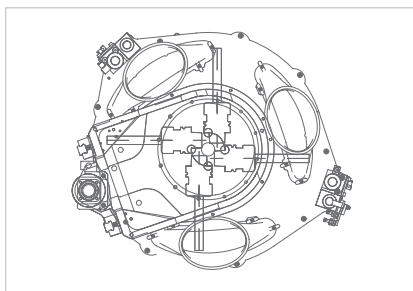
Configuração específica para a carga/descarga simultânea de 2 painéis, para maximizar a produtividade do Centro de Trabalho:

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

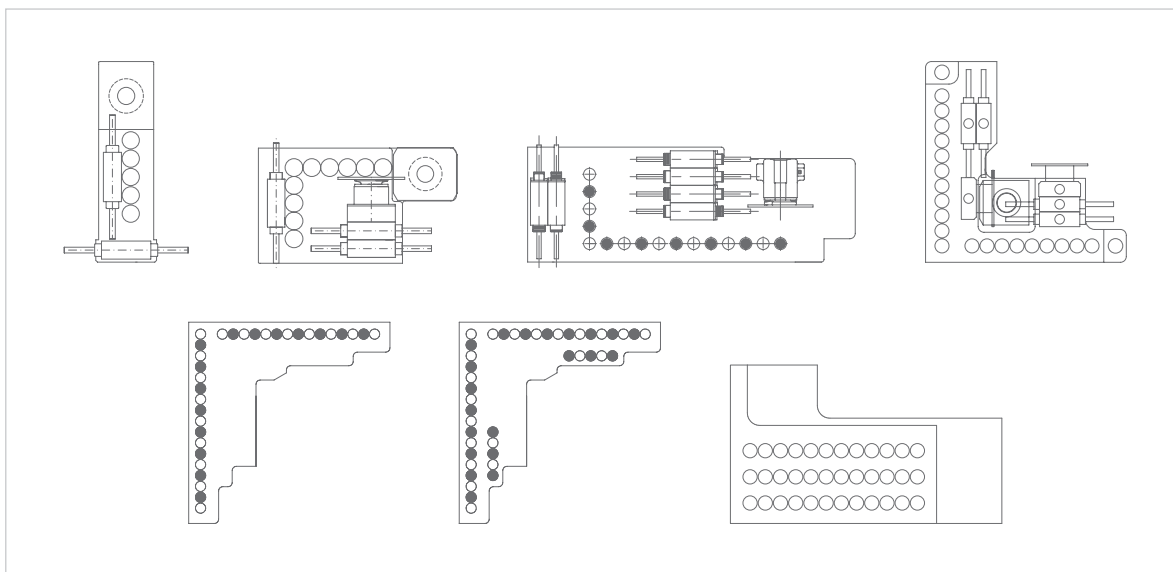
COMPOSIÇÃO DO GRUPO OPERADOR



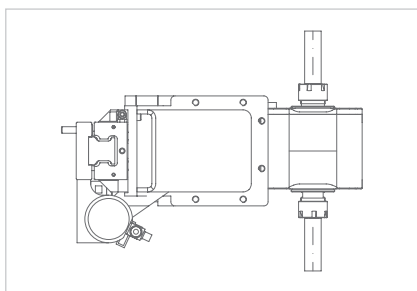
Unidade de fresagem com arrefecimento por ar ou líquido e potência de até 30 kW.



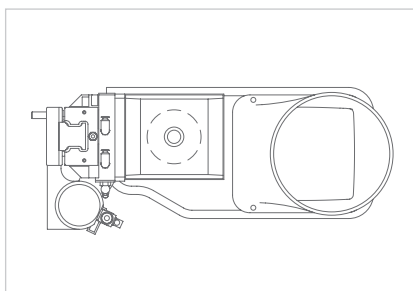
Unidade de fresagem com 5 eixos com potência de 13 a 16,5 kW.



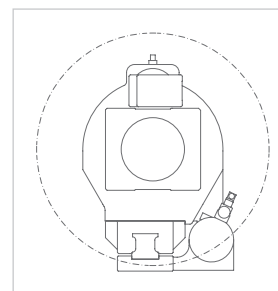
Cabeçotes de furação disponíveis com entre 9 e 42 ferramentas: BH9, BH17 L, BH29 L, BH 30 2L, BHC 32, BHC 42, BH 36.



Unidade de fresagem horizontal com 2 saídas.



Unidade de fresagem vertical de 6 kW.



Multifuncional com rotação 360°.

AGREGADOS PARA EXECUTAR QUALQUER TIPO DE USINAGEM



MELHOR ACABAMENTO, MAIOR PRODUTIVIDADE



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



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

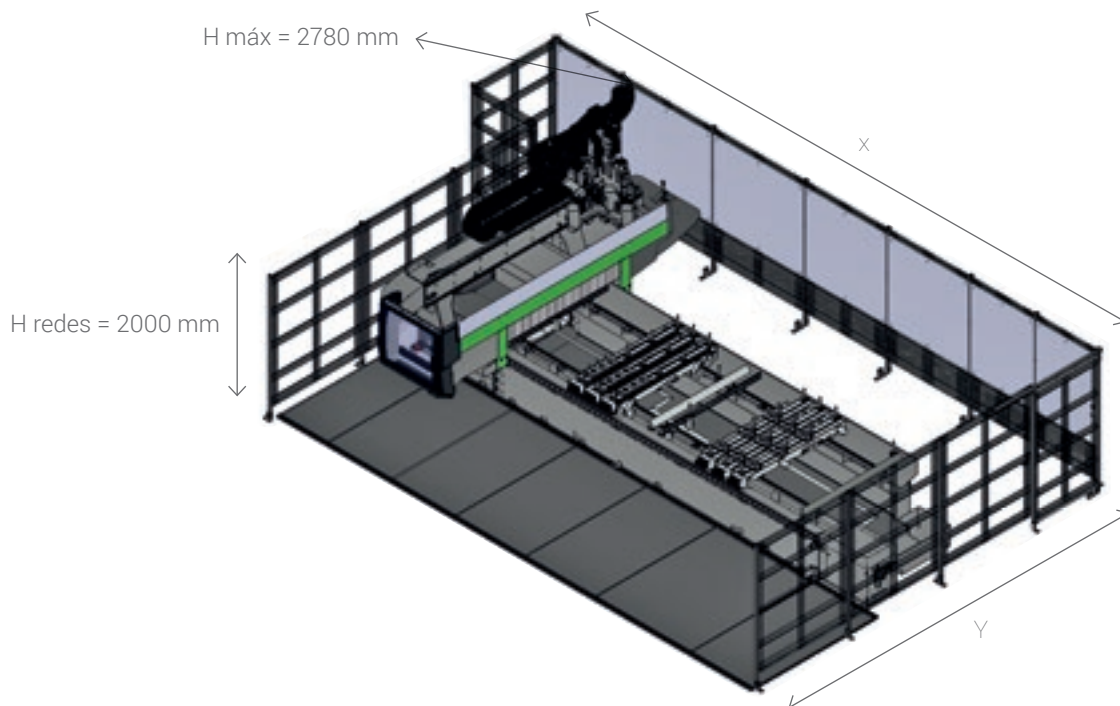


O grupo multifuncional, com posicionamento contínuo em 360° controlado por CN, pode receber agregados para a execução de usinagens específicas (fenda para ferragens, alojamento para dobradiças, perfuração horizontal profunda, usinagem de topo, etc.).



O apalpador em cruz permite detectar com a máxima precisão as dimensões do painel.

DATOS TÉCNICOS

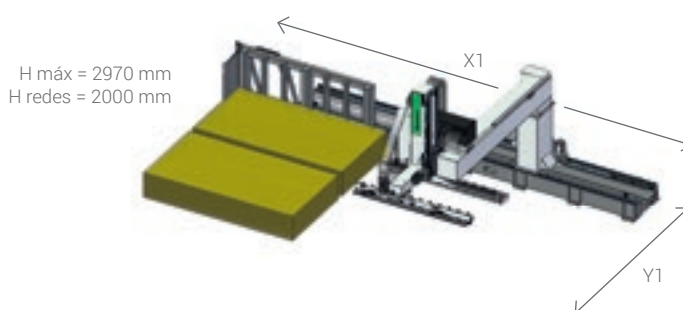


VOLUMES

Bancada CE (mm)	ROVER B		SYNCHRO		CÉLULA		
	Tapetes	Bumper	X1	Y1	X + X1		
	X	Y	X	Y	X1	Y1	X + X1
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	7881	5657	8181	5647	4170	5215	12051
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	9094	5657	9364	5647	4170	5215	13264
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	10757	5657	11057	5647	4170	5215	14927
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	12480	5657	12720	5647	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	7881	5857	8181	5797	4170	5215	12051
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	9094	5857	9364	5797	4170	5215	13264
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	10757	5857	11057	5797	4170	5215	14927
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	12480	5857	12720	5797	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200	4170	5215	12111
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200	4170	5215	13324
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200	4170	5215	14987
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	12480	6210	12720	6200	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6410	8241	6350	4170	5215	12111
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6410	9424	6350	4170	5215	13324
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6410	11117	6350	4170	5215	14987
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	12480	6410	12720	6350	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650

VOLUMES

Bancada NON CE (mm)	Tapetes		Bumper	
	X	Y	X	Y
Rover B 16.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5457	8181	5497
Rover B 16.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5457	9364	5497
Rover B 16.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5457	11057	5497
Rover B 19.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5657	8181	5647
Rover B 19.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5657	9364	5647
Rover B 19.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5657	11057	5647
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6010	8241	6050
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6010	9424	6050
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6050
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200


CAMPOS DE TRABALHO ROVER B

Volumes CE (mm)	X	Y	Z
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	8415	2230	245 / 290
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	8415	2230	245 / 290

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 chão (incluído 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.

Nível de pressão acústica ponderado A (LpA) em usinagem no local do operador na máquina com bombas de palhetas Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Nível de pressão acústica sonora ponderado A (LpA) local do operador e nível de potência acústica (Lwa) em usinagem na máquina com bombas de eixos Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incerteza de medição K dB(A) 4.

A medição foi efetuada respeitando a norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746:2009 (potência acústica) e UNI EN ISO 11202:2009 (pressão acústica no local do operador) com passagem nos painéis. 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 SE TORNA ACESSÍVEL E INTUITIVA

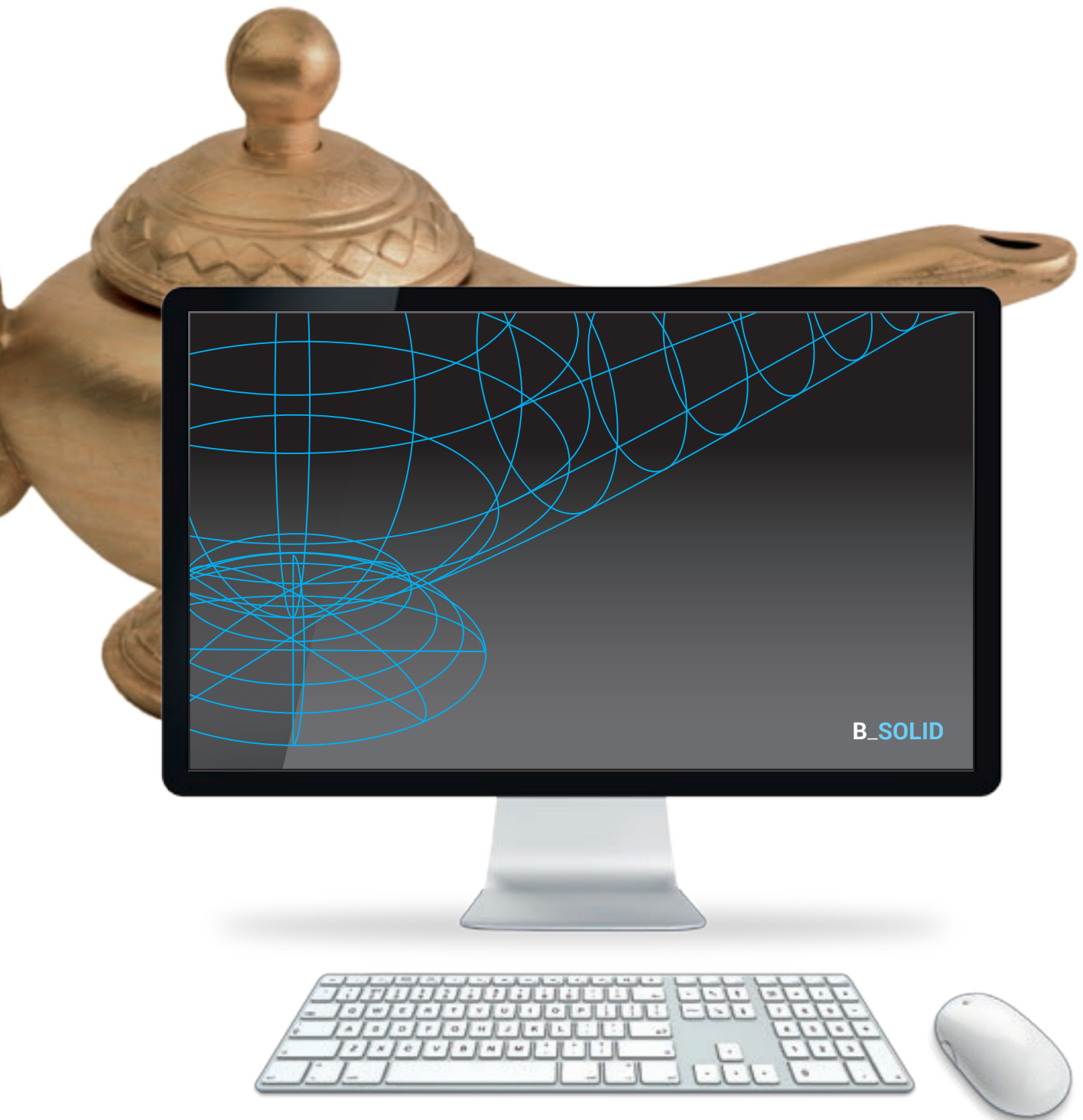


O B_SOLID É UM SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, EM UMA ÚNICA PLATAFORMA, EXECUTAR TODOS OS TIPOS DE USINAGENS GRAÇAS AOS MÓDULOS VERTICAIS PROJETADOS PARA PROCESSOS DE PRODUÇÃO ESPECÍFICOS.

- Projeto com poucos cliques.
- Simulação da usinagem para ter uma visualização prévia da peça e servir de guia na sua concepção.
- Realização prévia da peça em uma máquina virtual, prevenindo colisões e equipando a máquina da melhor forma.
- Simulação da usinagem com cálculo do tempo de execução.



B_SOLID



AS IDEIAS GANHAM FORMA E MATÉRIA



B_CABINET É UMA SOLUÇÃO ÚNICA PARA GERENCIAR A PRODUÇÃO DE MÓVEIS DESDE O PROJETO 3D ATÉ O MONITORAMENTO DO FLUXO DE PRODUÇÃO. TORNA POSSÍVEL CONCEBER O DESIGN DE UM ESPAÇO E PASSAR RAPIDAMENTE DE CRIAR CADA UM DOS ELEMENTOS QUE O COMPÕEM A GERAR IMAGENS FOTORREALISTAS DE CATÁLOGO, PARA GERAR IMPRESSÕES TÉCNICAS COM RELATÓRIOS DE REQUISITOS, TUDO EM UM ÚNICO AMBIENTE.

B_CABINET FOUR (MÓDULO ADICIONAL) FACILITA A GESTÃO DE TODAS AS FASES DO TRABALHO (CORTE, FRESAGEM, PERFURAÇÃO, ACABAMENTO DE BORDA, MONTAGEM, EMBALAGEM) TUDO COM UM CLIQUE.

B_CABINET FOUR INCLUI UM AMBIENTE DEDICADO AO MONITORAMENTO, EM TEMPO REAL, DO PROGRESSO DAS FASES DE PRODUÇÃO. PORTANTO, PERMITE UM CONTROLE COMPLETO DO ESTADO DO PEDIDO, FASE POR FASE, ATRAVÉS DE GRÁFICOS E VISUALIZAÇÕES 3D.

B_CABINET



SOPHIA

MAIS VALOR 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 paradas da máquina e da prevenção de falhas. O serviço inclui a conexão contínua com o centro de controle, 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**

SERVICE & PARTS

Coordenação direta e imediata entre o Service e Parts das solicitações de serviço. Suporte para Key Customers com pessoal dedicado da Biesse na sede e/ou no local do cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Instalação e configuração das máquinas e sistemas.
- ✔ Training center para a formação dos técnicos Field Biesse, filiais, revendedores e diretamente nos clientes.
- ✔ Revisões, atualizações, reparos, manutenção.
- ✔ Solução de problemas e diagnóstico a distância.
- ✔ Atualização do software.

500

técnicos Biesse Field na Itália e no mundo.

50

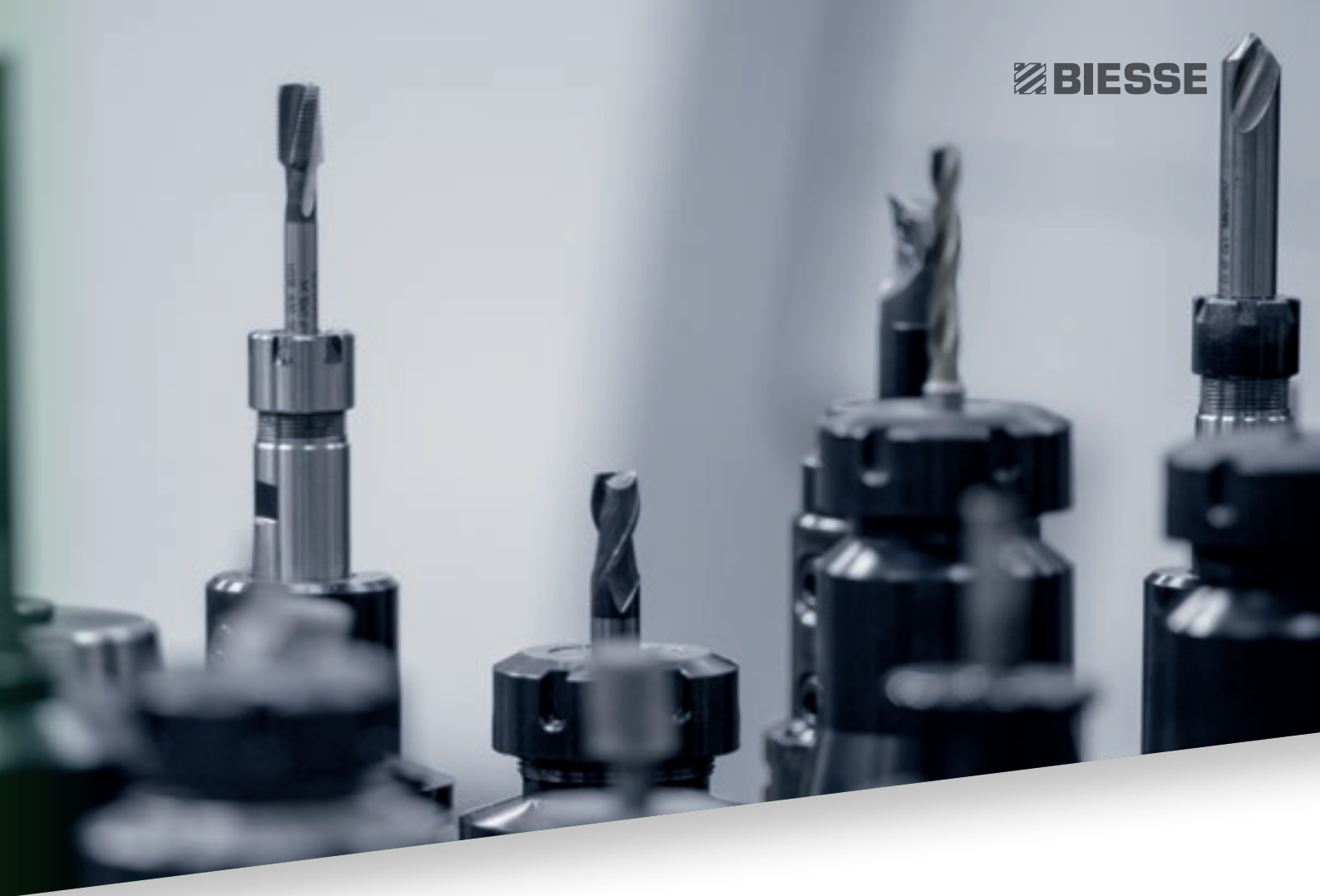
técnicos Biesse que operam por telesserviço.

550

técnicos Revendedores certificados.

120

curios de treinamento multilíngue todo o ano.

A close-up, shallow depth-of-field photograph of several metal drill bits of different sizes and designs, arranged in a row. The bits are dark in color, possibly coated, and their sharp, fluted tips are the primary focus.

O Grupo Biesse promove, cuida e desenvolve relações diretas e construtivas com o cliente para conhecer as suas exigências, melhorar os produtos e os serviços de pós-venda, através de duas áreas específicas: Biesse Service e Biesse Parts.

Com uma rede global e uma equipe altamente especializada, a empresa oferece em qualquer parte do mundo os serviços de assistência e peças de reposição para máquinas e componentes, *on-site* e *on-line*, 24 horas por dia, 7 dias por semana.

BIESSE PARTS

- ✔ Peças de reposição originais Biesse e kit de peças de reposição personalizados segundo o modelo da máquina.
- ✔ Suporte para a identificação da peça de reposição.
- ✔ Escritórios dos serviços de entrega expressa DHL, UPS e GLS dentro do depósito das peças de reposição da Biesse com várias coletas diárias.
- ✔ Prazos de expedição melhorados, graças à ampla rede de distribuição no mundo, com depósitos deslocalizados e automáticos.

92%
dos pedidos por interrupção da máquina expedidos em 24 horas.

96%
dos pedidos expedidos dentro da data acordada.

100
funcionários específicos para as peças de reposição na Itália e no mundo.

500
pedidos processados diariamente.

MADE WITH BIESSE

AS TECNOLOGIAS DO GRUPO BIESSE ACOMPANHAM A FORÇA INOVADORA E OS PROCESSOS DE QUALIDADE TOTAL DA LAGO

No cenário repleto do design doméstico, a Lago afirma a própria identidade de marca emergente, através dos produtos inspiradores e uma filosofia corporativa que abraça a interação entre negócio e arte, unidos à pesquisa para um desenvolvimento sustentável.

“Realizamos uma série de projetos, ou melhor de conceitos - explica Daniele Lago - que fez surgir a Lago contemporânea: nós concebemos o design como uma visão cultural de todo o conjunto do negócio, e não só de cada produto”.

A flexibilidade é a palavra chave na Lago - declara Carlo Bertacco, responsável

pela produção. Começamos a introduzir o conceito de processamento somente para os pedidos fechados, isso permitiu diminuir a necessidade de espaço, esvaziando a fábrica desde o princípio”.

As máquinas que compramos - descreve ainda Bertacco - são belíssimos sistemas, um investimento relacionado ao que oferecem, e representam uma escolha da filosofia de produção. Estamos falando de certo volume de produção com a qualidade Lago e da personalização o mais tarde possível quando solicitada pelo cliente, em resumo, são os princípios da lean production”.

A flexibilidade da lago permitiu fornecer ao cliente um alfabeto modular com o qual construir um espaço pessoal em sintonia consigo mesmo. A filosofia da empresa “Lago Interior Life” objetiva, de fato, criar empatia entre os espaços internos e as pessoas que vivem neles, entre o bem-estar ambiental e interior.

*Fonte: IDM Industria del Mobile
Lago, nosso cliente desde 1999, é uma das marcas de móveis para interiores de mais prestígio do design italiano no mundo.*



TRABALHO DUPLO PARA A TECNOLOGIA BIESSE NA MCM

Um dos segredos para justificar o custo de investir em uma tecnologia flexível, que fazer economizar mão de obra, é encontrar a forma de mantê-la sempre ativa.

A MCM Inc. de Toronto conseguiu. A fim de maximizar o retorno do investimento de algumas de suas numerosas máquinas com controle numérico, a empresa adquiriu máquinas que podem ser usadas tanto para produzir componentes para seus projetos personalizados para escritórios e lojas, como para fazer painéis fono-absorventes para teto, que produz para outra empresa. Muitas das máquinas que fazem trabalho duplo na fábrica da MCM exibem a logomarca Biesse. " Para a nossa empresa é uma combinação perfeita , pois a usinagem CNC para os produtos fono-absorventes é bastante simples; é só uma questão de fazer furos ", diz Gregory Rybak, que, em 2001, fundou a MCM, um acrônimo para Millworks Custom Manufacturing. "Mas contar com essa tecnologia nos ajuda muito no trabalho feito sob medida, em particular modo no que diz respeito a formas e perfis particularmente complexos. Os painéis fono-absorventes para teto servem para explorar toda a nossa capacidade, e é por isso que podemos nos dar ao luxo de ter todas essas máquinas. Se fosse apenas para o trabalho personalizado, nunca poderíamos ter comprado todas." A MCM possui assim tantas máquinas Biesse que Rybak diz ter perdido a conta. Faz rapidamente uma lista de 11 máqui-

nas Biesse: Centro de trabalho Rover C9 CNC de 5 eixos com bancada combinada; Centro de trabalho Rover A de 5 eixos com bancada combinada; Duas fresadoras de nesting CNC Rover B7 flat table; Centro de trabalho Rover G5 flat table; Centro de trabalho CNC Rover S com flat table 4x8; Célula de trabalho CNC Rover A 1536G para usinagem nesting; Centro de perfuração Skipper 100, vencedor de um IWF 2006 Challengers Award; Duas seccionadora Selco com coladeira de borda Stream. Rybak possui a capacidade da MCM de realizar projetos sob medida para escritórios e lojas que muitos de seus concorrentes não conseguem administrar. Ao lado da grande quantidade de recursos tecnológicos para a usinagem da madeira que possui, a MCM tem uma capacidade de estratificação personalizada do laminado, uma oficina de processamento do metal de aproximadamente 3.500 metros quadrados e de um sistema de acabamento em linha de aproximadamente 42,5 metros.

A mais nova das máquinas MCM da Biesse é o centro de trabalho CNC flat table Rover S. É usado principalmente junto com o Skipper para produzir painéis fono-absorventes de teto, mas às vezes também é colocada em serviço para produzir peças para nossos projetos comerciais e para escritórios.

"A realização dos painéis fono-absorventes é um processo muito simples ", diz ele Rybak. "O Skipper tem 62 cabeças de

perfuração para realizar diversos furos ao mesmo tempo nos painéis laminados de MDF para absorção acústica. Enquanto o Skipper fura um painel, o mesmo operador usa o Rover S para furar o outro lado da mesa. Isso torna a operação mais rápida e produtiva."

O Rover S, também é utilizado na fabricação de peças de plástico e material não ferroso, substituiu o trabalho realizado por uma das duas fresas de nesting CNC Rover B da MCM. As duas máquinas Rover B agora são usadas para os produtos personalizados. A fresa de 5 eixos Rover C9 com flat table é outro exemplo de máquina que realiza trabalhos de produção que personalizados. "A C9 é uma máquina combinada que usamos para o produto fono-absorvente, mas que é usada principalmente para peças tridimensionais. Recentemente, usamos a C9 para cortar uma grade que atravessava três andares de um escritório". A grade foi colada a uma peça de carvalho maciço com cerca de 2-3/8 polegadas de espessura. A parte superior da grade de cada patamar tinha um design em espiral bastante complexo. "As Máquinas de cinco eixos têm o maior tempo de inatividade; as usamos somente 20% do tempo," explica Rybak. "Mas sem a função de 5 eixos, não poderíamos fazer muitas das peças, como as grades. Embora isso tenha um custo, para nós vale a pena."

FOI UM BOM CASAMENTO. A BIESSE É UM FORNECEDOR DE NÍVEL MUNDIAL E PARA NÓS FOI UMA BOA PARCEIRA ,AO LONGO DOS ANOS, NO QUE SE REFERE A ASSISTÊNCIA E APOIO.

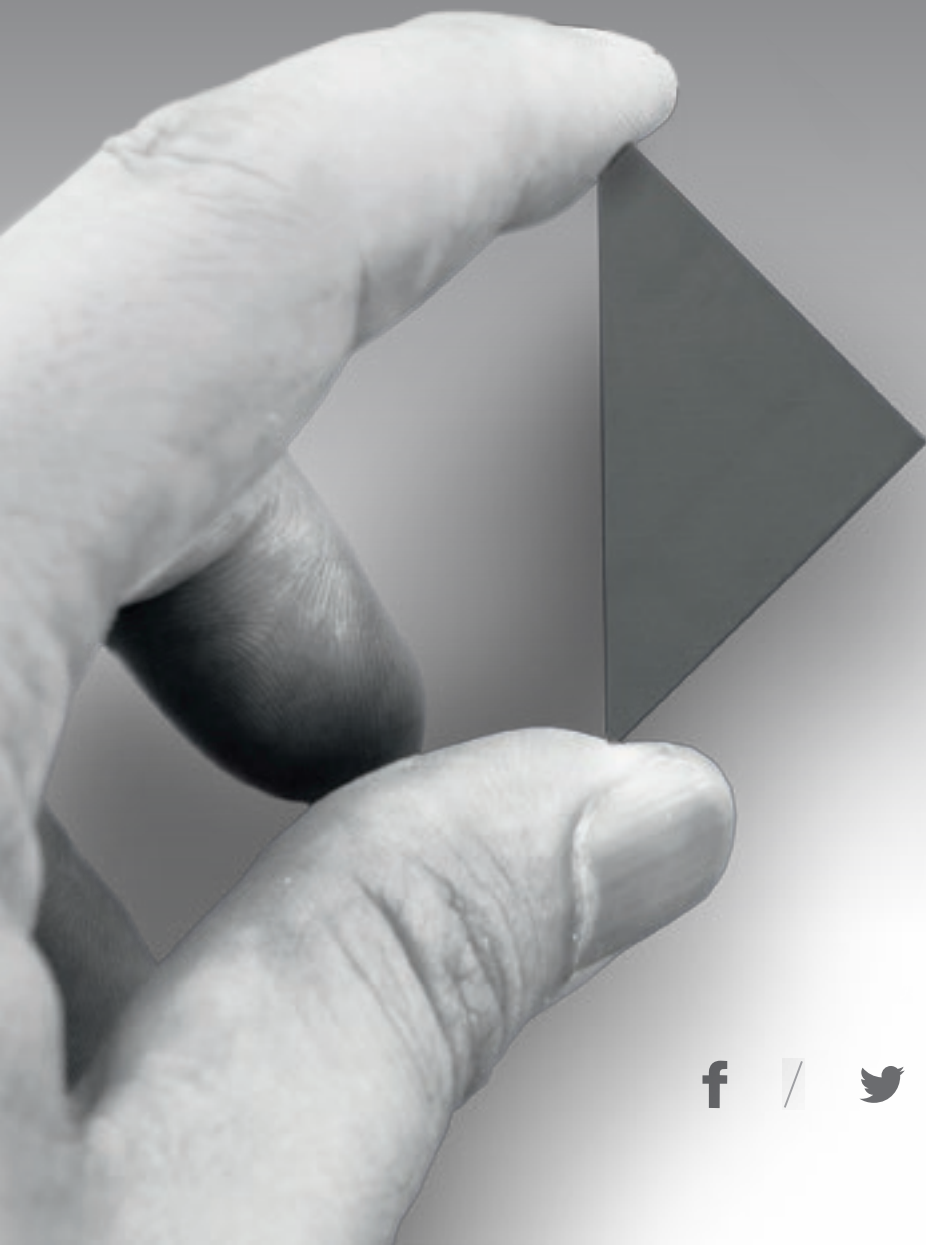


Gregory Rybak
Fundador

MCM2001.CA



LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



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.**

 **BIESSEGROUP**

