

PRO VER A 12/15/18

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР С ЧПУ

 **BIESSE**

КОНКУРЕНТНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

улучшений в производственных процессах, которые позволят фабрикам выполнять **больше разноформатных заказов**. При этом должны поддерживаться неизменно высокие стандарты качества продукции с соблюдением точных сроков изготовления и возможностью создавать индивидуальные дизайны для самых взыскательных клиентов.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

техническими решениями, обогащенными собственной экспертизой, знанием процессов и материалов.

Rover A 12/15/18 - новый обрабатывающий центр с ЧПУ с портальной конструкцией, характеризующийся высокими характеристиками и гибкостью, разработан для заказчика, желающего инвестировать в оборудование, способное обрабатывать любые виды деталей за короткое время, без ущерба для производительности. Rover A 12/15/18 характеризуется непревзойденным соотношением качества и конкурентоспособности на рынке, что делает его идеальным для инвестирования.



ROVER A 12/15/18

- МАКСИМАЛЬНАЯ ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ
- ЭРГОНОМИЧНЫЙ, КОМПАКТНЫЙ И ПРОЧНЫЙ
- ЛУЧШИЕ В СВОЕЙ КАТЕГОРИИ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ
ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕСКОМПРОМИССНОЙ
НАДЕЖНОСТИ
- ПРОСТОЕ, БЫСТРОЕ И НАДЕЖНОЕ ОСНАЩЕНИЕ
РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

ПОДХОДИТ ДЛЯ ШИРОКОГО СПЕКТРА 3, 4 И 5-ОСЕВОЙ ОБРАБОТКИ

Без ограничения спектра обработки: Rover A пригоден для производства любых элементов, таких как окна, двери, лестницы, столешницы, предметы мебели и многое другое.



ТЕХНОЛОГИЯ С 5 ИНТЕРПОЛИРУЮЩИМИ ОСЯМИ С НЕПРЕРЫВНЫМ ВРАЩЕНИЕМ

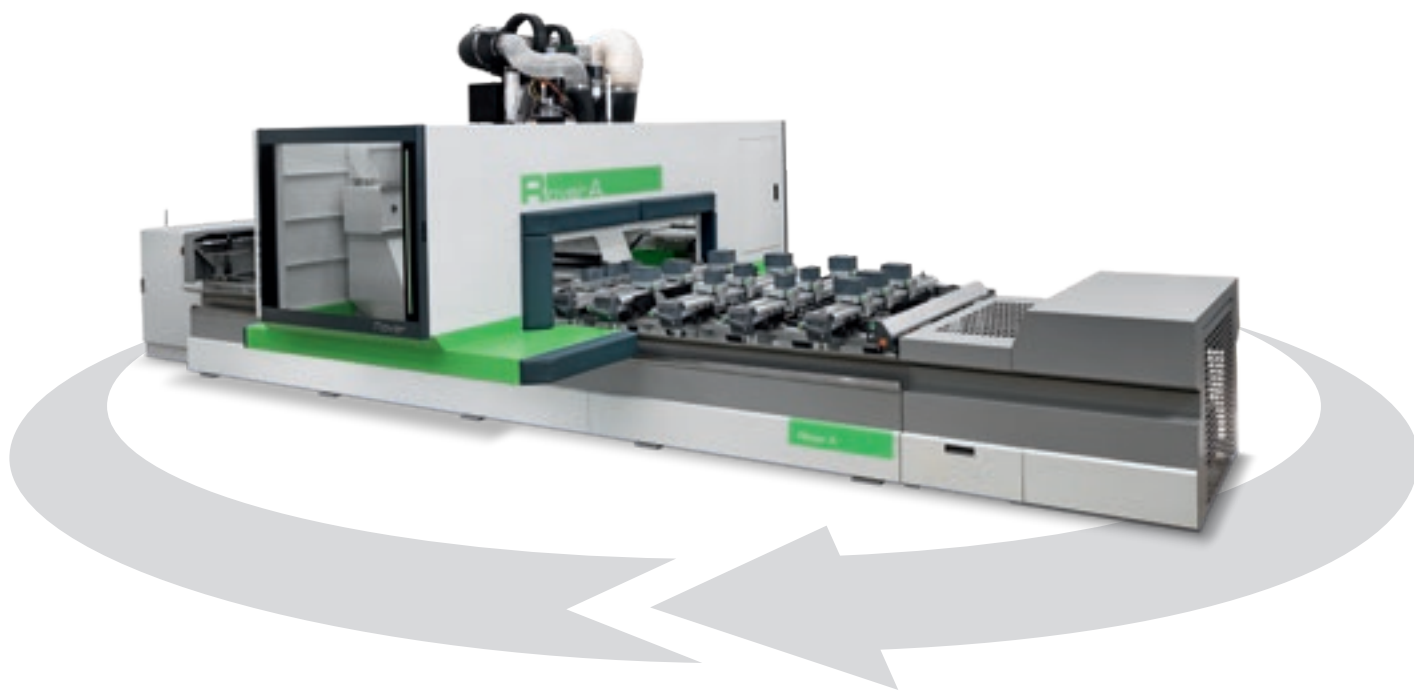


Непрерывное вращение оси В и С 5-осевого фрезерного агрегата, обеспечиваемое высокоэффективными компонентами, обеспечивает максимальную скорость обработки и высокое качество готовой продукции.

ЭРГОНОМИЧНЫЙ, КОМПАКТНЫЙ И ПРОЧНЫЙ



Крайне компактный станок, легко адаптируемый в производственные площадки. Обеспечивает оператору свободный доступ к станку со всех сторон.



Станок Rover A 12/15/18 разработан чтобы предложить наибольшую производительность при минимальных габаритах.



Rover A расширяет свою линейку, повышая показатели при обработке массива.

Благодаря портальной конструкции, унаследованной от станков более высокой категории, выдерживает высокие нагрузки при обработке, обеспечивая максимальную надежность и точность, характерную для обработки массива.



КОМПОНЕНТЫ ВЫСШЕЙ ЛИГИ

Комплектующие Rover 12/15/18 - те же самые, что и в решениях высокого класса, с гарантией стабильных в течение времени показателей.

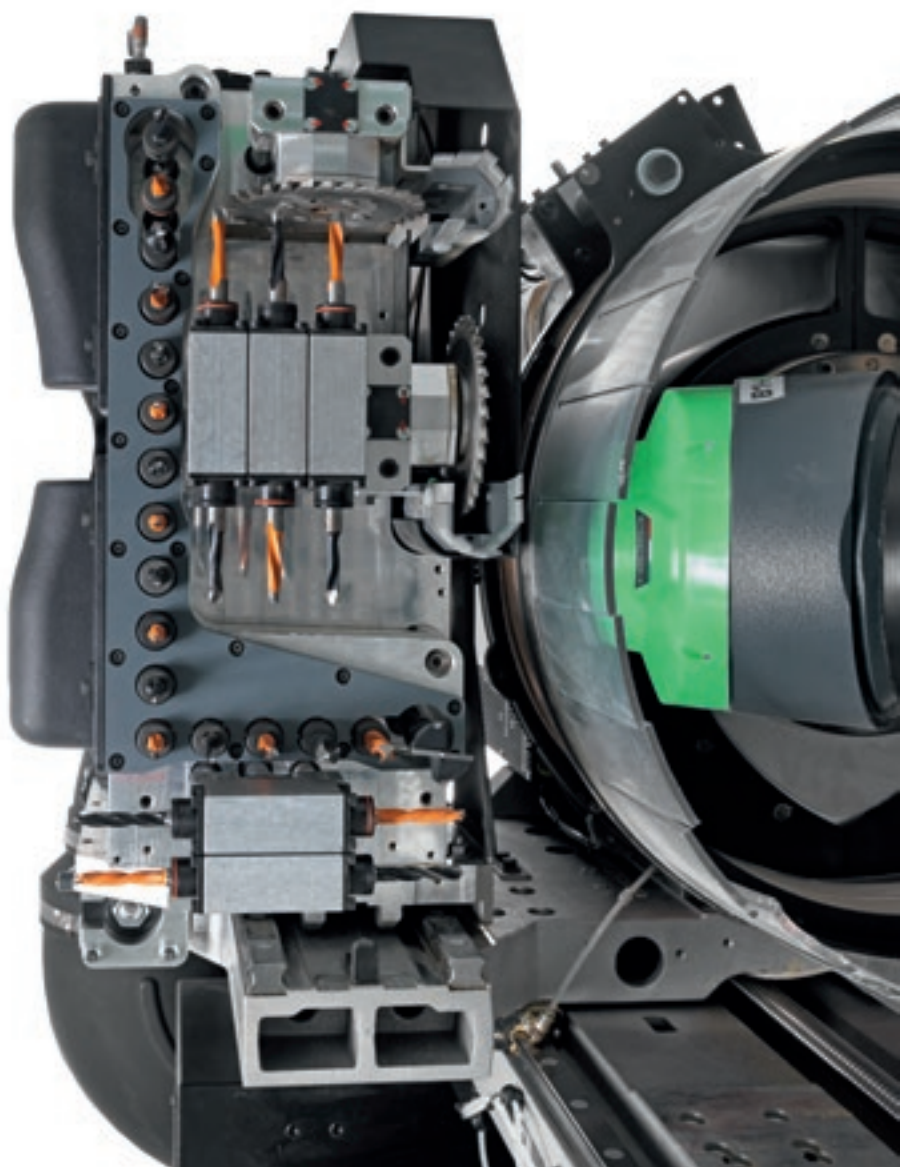
Новая сверлильная голова BHZ 29 2L оснащена системой автоматической смазки и высокоэффективной жесткой крышкой для защиты окружающего пространства. Благодаря жидкостному охлаждению обеспечивается максимальная точность.



Система автоматической смазки сверлильной головы BHZ 29 2L.



система охлаждения уменьшает тепловое расширение сверлильного станка и гарантирует максимальную надежность и точность.



Фрезерные, сверлильные группы и агрегаты разработаны и изготовлены для Biesse компанией HSD, занимающей лидирующее положение на рынке в данной сфере, и гарантируют высокую мощность, компактные размеры и высочайший уровень обработки.



Ось C Torque без зубчатых колес является очень жесткой, быстрой при позиционировании и точной, представляет собой не подвергающееся износу техническое решение.



5-осевой блок 16,5 кВт и электрошпиндель 19,2 кВт с 6 крупными керамическими подшипниками обеспечивают высокую скорость снятия материала и максимальное качество обработки.

ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИЕ ФОРМАТЫ

Все фрезерные и сверлильные элементы полностью покрывают рабочую зону для обеспечения оптимальной эффективности. Покрытие рабочего диапазона X и Y со всеми инструментами делает Rover чрезвычайно гибким и способным обрабатывать сложные и крупные детали.



ROVER A В ВАРИАНТЕ С ДВОЙНОЙ ОСЬЮ Z ПОЗВОЛЯЕТ ПОЗИЦИОНИРОВАТЬ ДЕТАЛИ ТОЛЩИНОЙ ДО 275 ММ.

В ВАРИАНТЕ С ОДНОЙ ОСЬЮ Z ПОЗВОЛЯЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ОДИН ПРОХОД ДЕТАЛИ ТОЛЩИНОЙ ДО 245 ММ.

ПРОСТОТА ОСНАЩЕНИЯ И ШИРОКИЙ НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ



Шкаф для инструментов на 12 или 23 места.



Инструментальный магазин револьверного типа на 8 мест.



Инструментальный магазин револьверного типа на 13 или 16 мест.



Цепные магазины на 14/21 мест и 22/33 позиций.



Устройство **Pick Up** позволяет оснащать магазины на станке.

До 56 инструментов всегда доступны для каждого вида обработки с автоматической загрузкой с помощью рабочей группы. Большое количество инструментов, всегда готовых на складах, исключает простои в связи с переоборудованием самих складов.

5 ОСЕИ

УДОБНЫЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТЕХНОЛОГИИ

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

Обрабатывающий центр с 5 интерполированными осями HSD мощностью 13 кВт или 16.6 кВт и с непрерывным вращением на 360° на вертикальной и горизонтальной оси, обеспечивает обработку деталей сложной формы, гарантируя качество, точность и абсолютную надёжность в течение времени. 5- и 4-осевые фрезерные агрегаты, расположенные на независимых каретках Y, позволяют производить гибким путем любые элементы и осуществлять операции смены инструментов, не влияя при этом на время цикла. Высокая скорость осей и быстрое ускорение обеспечивают высокую производительность.



ПРОСТОЕ, БЫСТРОЕ И НАДЕЖНОЕ ОСНАЩЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ



Вакуумные системы фиксации.



Система фиксации **Easyclamp** для обработки узких заготовок.



↑ Пневматические системы фиксации **Uniclamp** и **Hyperclamp** с быстрым расцеплением для жесткой и точной фиксации.



Рабочая поверхность обеспечивает фиксацию деталей любой формы и размера. Быстрое и удобное оснащение рабочей поверхности.

**Easy Zone**

Дополнительная вакуумная система, которая используется для быстрой и простой блокировки нескольких элементов на станке.

Multizona

Мультизональная система позволяет легко и быстро фиксировать несколько элементов с помощью вакуума или зажимов Uniclamp и Hyperclamp.

**активация система фиксации с фотоэлементами**

Линия фотоэлементов, расположенная с передней стороны основания, позволяет активировать системы фиксации из любой точки машины.

РАЗЛИЧНЫЕ СИСТЕМЫ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ КАЖДОГО ОТДЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА



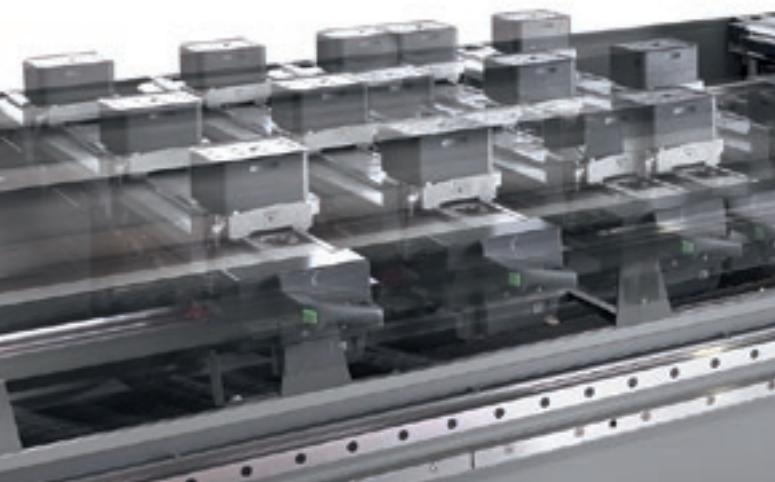
ATS (Advanced Table-Setting System)

Эта система обеспечивает простое и быстрое ручное позиционирование систем блокировки.



SA (Set Up Assistance)

Эта система обеспечивает простое, быстрое и контролируемое ручное позиционирование систем блокировки. Линейные датчики на рабочей поверхности и функция контроля и предупреждения столкновений предотвращают любые виды столкновений.



EPS (Electronic Positioning System)

Эта система обеспечивает автоматическое и быстрое позиционирование систем блокировки на заданных уровнях. Двигатели вместе с функцией контроля и предупреждения столкновений обеспечивают выполнение контролируемого позиционирования, не допуская каких-либо столкновений.

FPS (Feedback positioning system)

Эволюция системы EPS. Характеризуется наличием линейных датчиков, которые позволяют всегда знать положение систем блокировки, в том числе в случае ручного вмешательства оператора, и сделать позиционирование систем блокировки чрезвычайно точным. Функция самообучения позволяет вручную позиционировать вакуумные модули и пневматические блокировочные зажимы и автоматически сохранять их значения в программе с помощью простой команды.

ХРС. БЫСТРОДЕЙСТВИЕ И ТОЧНОСТИ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ



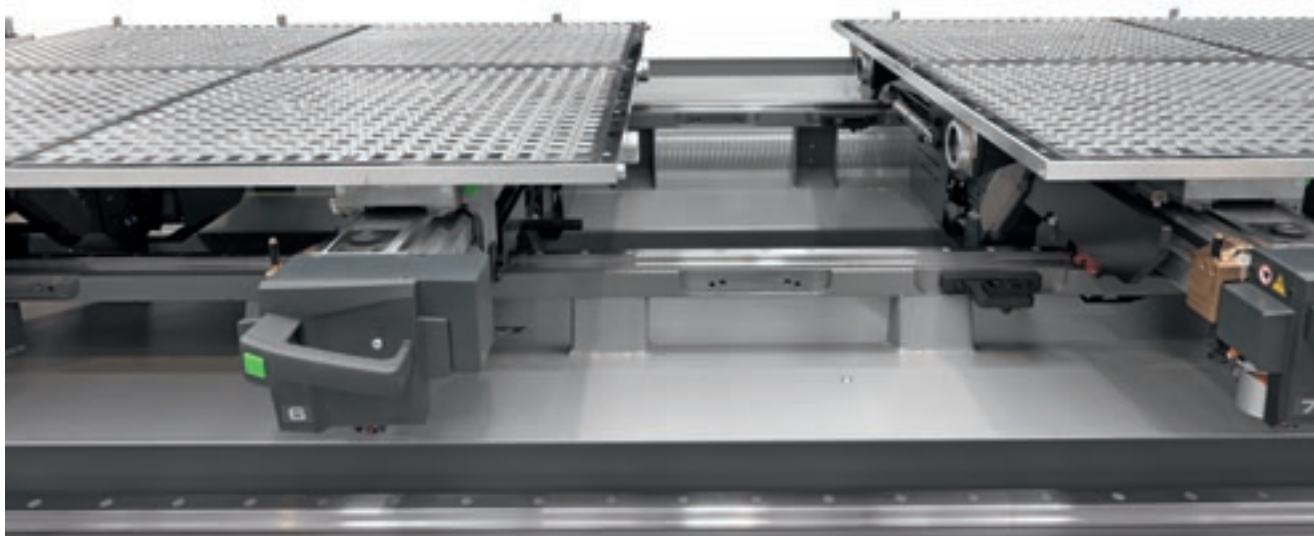
XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM является наиболее эффективным на рынке решением с точки зрения скорости и точности позиционирования. Оснащенный двигателем для каждой рабочей поверхности и для каждой каретки, он позволяет одновременно позиционировать все системы блокировки. XPS кроме позиционирования вакуумных модулей и пневматических блокировочных зажимов, может содействовать оператору на этапах загрузки, перемещать детали во время выполнения программы без ручного вмешательства оператора.

МНОГОЗОННАЯ система серийной комплектации позволяет создавать до 16 независимых зон блокировки.

CFT: ДВА СТАНКА В ОДНОМ, ГАРАНТИРОВАННАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ



Новая система CFT, разработанная Biesse, делает станок максимально гибким, позволяя обрабатывать любые рабочие заказы.



Переход от станка с балочной поверхностью к станку со сплошной поверхностью - удобный и быстрый благодаря быстроразъемным модулям CFT.



ПОСМОТРИТЕ ВИДЕО

Rover A 12/15/18 с балочной поверхностью, трансформируемый в станок со сплошной поверхностью, позволяет производить обработку с использованием таких рабочих процессов, как «нестинг», «фолдинг», обработка тонких панелей и т.д.



Раскрой по технологии «нестинг» позволяет получать из панели крупных размеров квадратные детали заданных размеров. Отдельные виды обработки детали, не выполняемые на сплошной рабочей поверхности, могут быть завершены на противоположной рабочей поверхности (горизонтальные отверстия, углубления и т.д.).

При наличии рабочей поверхности с позиционированием с ЧПУ, размещение вакуумных модулей и балочных поверхностей осуществляется автоматически без ручного вмешательства оператора.



РЕШЕНИЯ, ДЕЛАЮЩИЕ БОЛЕЕ ПРОСТЫМ,
ЭРГОНОМИЧНЫМ И ЭФФЕКТИВНЫМ
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НАШИХ СТАНКОВ

ЕДИНАЯ СТАНЦИЯ КОНТРОЛЯ С ДВОЙНЫМ МОНИТОРОМ И ЭТИКЕТИРОВОЧНОЙ МАШИНОЙ

В одной точке управления вы можете управлять станком и печатать этикетки, необходимые для идентификации деталей. Невероятно увеличивающее эргономику станка решение.

БОРТОВОЙ ПРИНТЕР НА ПОДВИЖНОЙ КОНСОЛИ

Принтер, подключенный непосредственно к ПК станка, благодаря своему расположению, позволяет иметь под рукой все необходимое для маркировки.



Biesse разработала ряд решений, которые помогают оператору на различных этапах работы, упрощая повседневные задачи.

myVA становится виртуальным помощником каждого оператора.

ОДЕВАЕМЫЙ СКАНЕР ШТРИХ-КОДА И QR-КОДА

Позволяет загружать в рабочее задание программы, считывая информацию, содержащуюся в этикетке, и активируя последующие этапы обработки. Считывание QR-кода или штрих-кода происходит очень быстро и точно, при этом руки оператора остаются свободными, в отличие от классического сканера.



МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ОПЕРАТОРА

Все машины Biesse разработаны для безопасной эксплуатации.

ДОСТУПНЫ РАЗЛИЧНЫЕ РЕШЕНИЯ

- ✔ Только бампер, новинка, - позволяет подходить к станку с каждой стороны - наиболее эргономичное решение.
- ✔ Только мат - для скорости и производительности.
- ✔ Бампер и фотоэлементы - производительность и эргономия.



Полная защита рабочего модуля. Широкое окно обеспечивает максимальную видимость производственного процесса и способствует свободному доступу к рабочей голове.



Боковые шторки с перекрытием защищают рабочую голову.

МАКСИМАЛЬНАЯ ВИДИМОСТЬ РАБОЧЕГО МОДУЛЯ ДЛЯ ПОЛНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ



Внутреннее светодиодное освещение обеспечивает отличную видимость для работы в условиях полной безопасности.

полоска с 5 цветами, показывающая состояние станка в реальном времени, позволяя оператору полностью контролировать процесс.



ТЕХНОЛОГИЯ НА СЛУЖБЕ ОПЕРАТОРА



Новая консоль с операционной системой Windows и программным интерфейсом B_SOLID, включая систему защиты от столкновениям.

ОПТИМАЛЬНО ЧИСТЫЕ ЗАГОТОВКИ И РАБОЧЕЕ МЕСТО



Моторизованная лента для отвода стружки.

Rover A предлагает несколько дополнительных решений для автоматической очистки продукта и окружающей среды, которые позволяют оператору не тратить время на очистку.



Тележка для сбора и удаления стружек и отходов.

СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОЧИСТКИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



Дефлектор с форсированным потоком с встроенной продувкой, увеличивает скорость стружки внутри дефлектора, улучшая очистку станка.



Всасывающий кожух multistep на 12 позиций с автоматическим позиционированием через программу или с непрерывным позиционированием с ЧПУ (для 3/4-осевого фрезерного агрегата).



Всасывающий кожух multistep на 19 позиций с автоматическим позиционированием через программу или с непрерывным позиционированием с ЧПУ (для 5-осевого фрезерного агрегата).

САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



▣ bPAD

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.

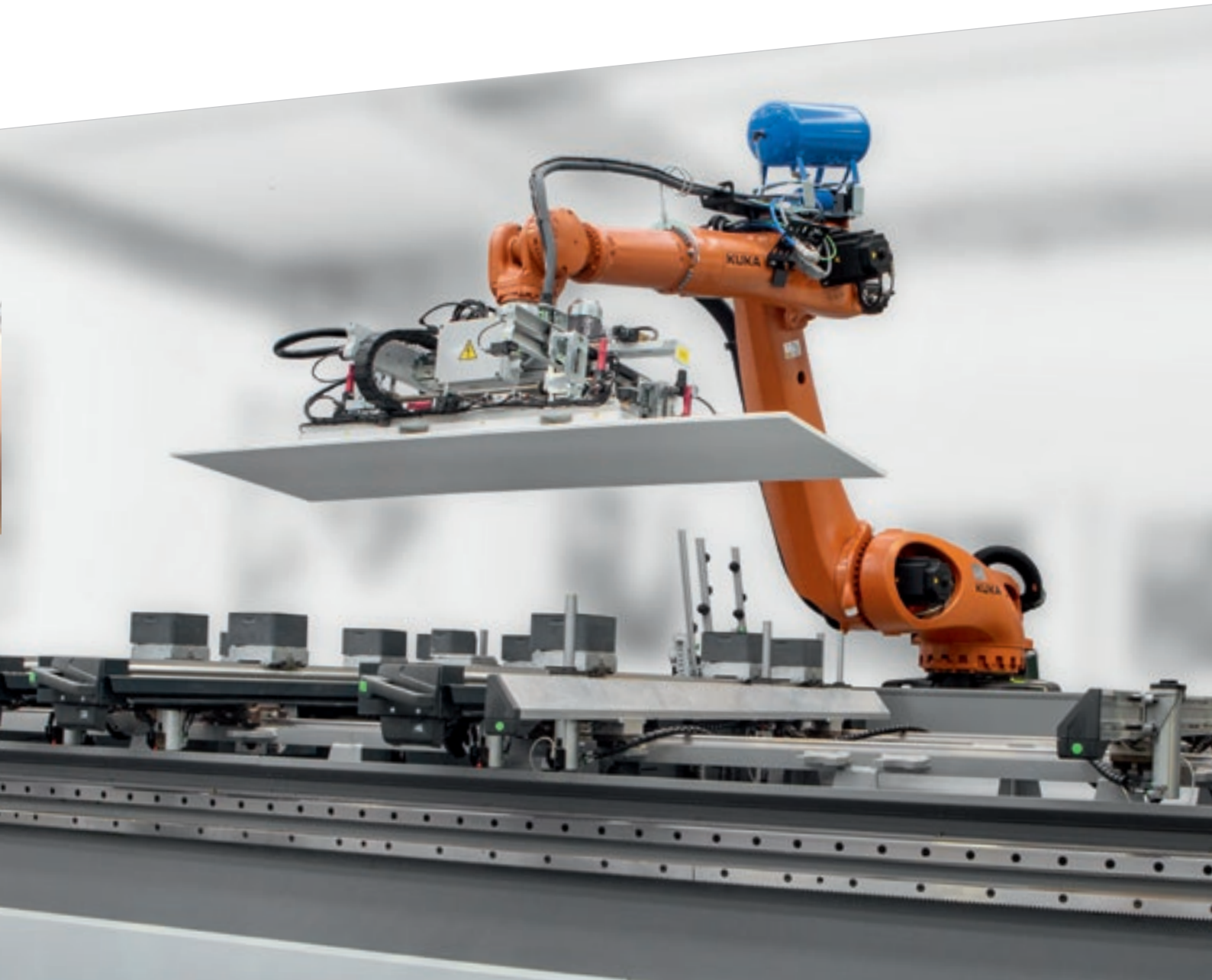


▣ VTOUCH

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 V_SUITE 3.0 (и последующие версии), оптимизирован для сенсорного управления и использует с максимальной простотой программные функции Biesse, установленные на станке.

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

ЭФФЕКТИВНОЕ ПРОИЗВОДСТВО БЕЗ ГРАНИЦ



Rover A идеально интегрируется на линии с роботами (ROS) и системами загрузки и выгрузки. ROS гарантируют значительное повышение производительности, а также полную надежность производственного процесса, как загрузочных/разгрузочных операций, так и в более обширном контексте промышленной автоматизации.

ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И СНИЖЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАТРАТ БЛАГОДАРЯ СЛЕДУЮЩИМ ЭЛЕМЕНТАМ:

- ✔ Возможности работы на двойной станции с загрузкой и выгрузкой детали без останова производства.
- ✔ Снижению рабочего времени оператора.
- ✔ Упрощению работы для оператора.
- ✔ Работе без присутствия оператора и без ограничения по времени, 24 часа в сутки и 7 дней в неделю.

РЕШЕНИЯ ПО ЗАГРУЗКЕ И ВЫГРУЗКЕ

Автоматизированная ячейка для обработки партий панелей или дверей.

Synchro - это устройство для загрузки и выгрузки, которое превращает обрабатывающий центр Rover в полностью автоматическую систему, способную самостоятельно штабелировать панели без необходимости какого-либо участия со стороны оператора:

- ✔ исключает риск повреждений при работе с тяжелыми панелями, для выполнения которой в противном случае требовалась бы помощь двух операторов;
- ✔ это простое в использовании устройство, потому что рабочая программа обрабатывающего центра содержит также инструкции для управления Synchro;
- ✔ имеет небольшие габаритные размеры и может быть установлена с правой или левой стороны от обрабатывающего центра;
- ✔ предлагается в различных конфигурациях, в зависимости от размеров обрабатываемых панелей и места их штабелирования.



Устройство для отбора пористых панелей или панелей с деликатным покрытием

Увеличивает надёжность и повторяемость рабочего цикла автоматической ячейки даже при обработке пористого материала или панелей с деликатным покрытием, часто имеющим защитную плёнку.



Устройство отбора панелей с автоматическим позиционированием планок с присосками

В зависимости от размеров отбираемой панели:

- ✔ не требует вмешательства оператора для добавления или удаления планок с присосками;
- ✔ значительно сокращает время простоя при смене формата;
- ✔ снижает риск столкновения при ошибочном оснащении.



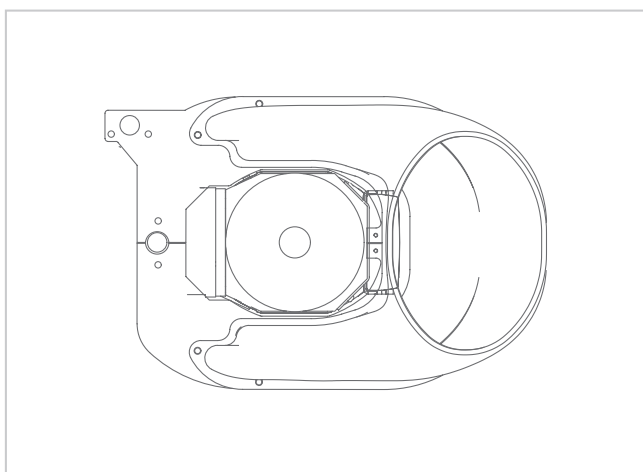
Synchro способен обрабатывать стопы панелей различных размеров благодаря устройству для базирования стопы и циклу предварительного выравнивания панели, что осуществляется за скрытое время, пока обрабатывающий центр Rover производит обработку предыдущей панели.



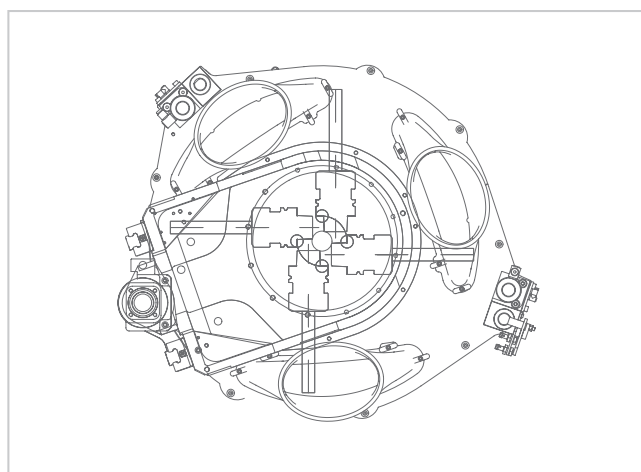
Сканер штрих-кода для автоматической отправки рабочей программы обрабатывающего центра Rover. Специальная конфигурация для одновременной загрузки и/или выгрузки двух панелей, чтобы максимизировать производительность обрабатывающего центра:

- ✔ 0 операторов;
- ✔ 1 рабочая программа;
- ✔ 2 панели.

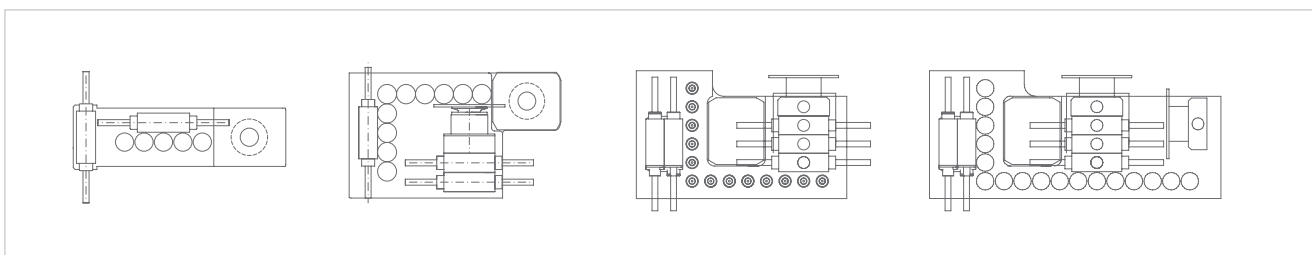
КОМПЛЕКТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ



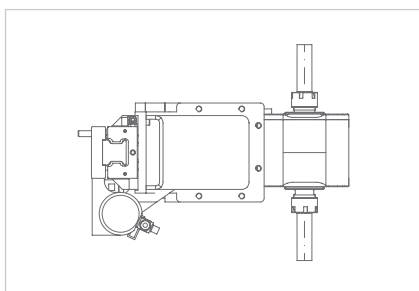
4-осевой фрезерный агрегат мощностью до 19,2 кВт с воздушным или жидкостным охлаждением.



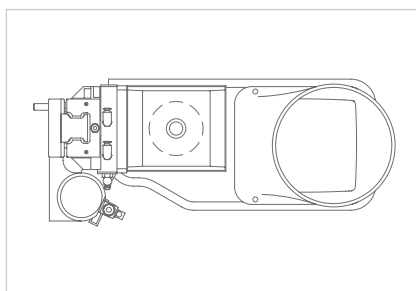
5-осевая фрезеровальная группа мощностью до 16,5 кВт.



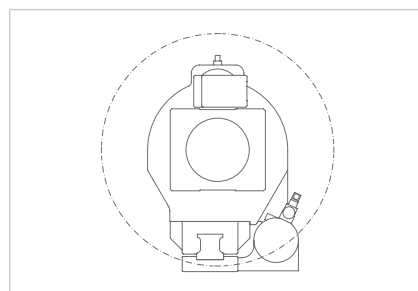
Сверильные головки доступны на 9 - 29:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Группа горизонтального фрезерования с 2 выходами.
Мощность мотора 6 кВт Система жидкостного охлаждения для высокой надежности.



Unità di fresatura verticale
Мотор мощностью 7,2 кВт.



Многофункциональная группа с вращением на 360°.

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ



ЛЮБЫХ ТИПОВ ОБРАБОТКИ



Горизонтальный двигатель с 2 выходами предназначен для выполнения выборки под замок и горизонтальных обработок.



Вертикальный фиксированный двигатель для вспомогательных фрезеральных обработок (слот, антискольная обработка и т. п.).



Многофункциональная группа, непрерывно позиционируемая на 360° под управлением ЧПУ, может принимать агрегаты для исполнения специфических обработок (вырезы под замок, посадочные места под петли, глубокое горизонтальное сверление, торцевание и т. п.).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧИЙ СТОЛ

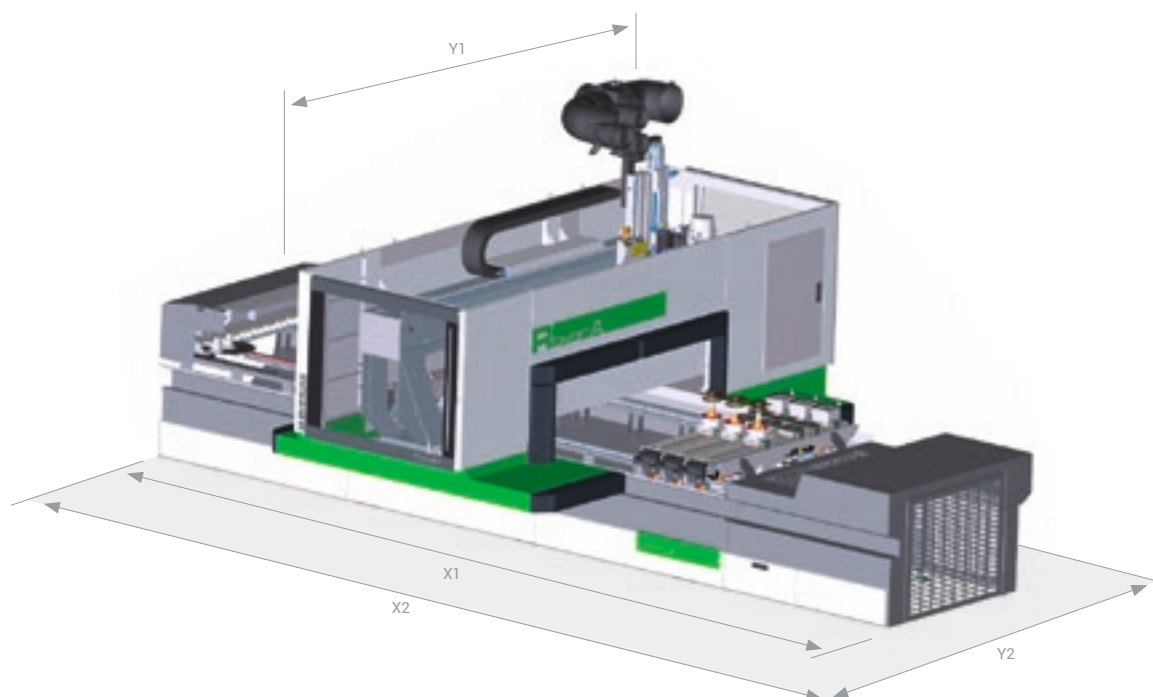
		X	Y	1 Z	2 Z
Rover A 1232	мм	3140	1260	245	275
Rover A 1242	мм	4140	1260	245	275
Rover A 1256	мм	5540	1260	245	275
Rover A 1532	мм	3140	1560	245	275
Rover A 1542	мм	4140	1560	245	275
Rover A 1556	мм	5540	1560	245	275
Rover A 1832	мм	3140	1860	245	275
Rover A 1842	мм	4140	1860	245	275
Rover A 1856	мм	5540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

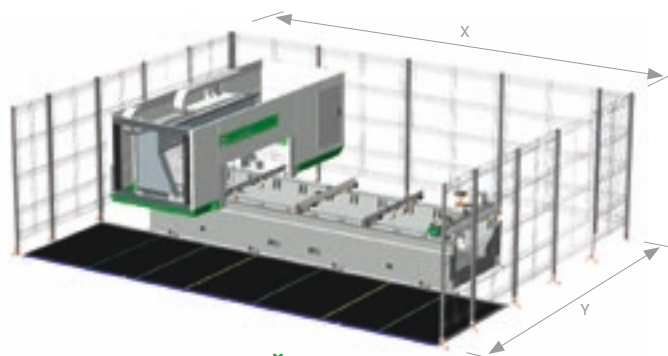
ОБОРОТЫ ОСИ

		X	Y	Вектор
Маты	м/мин	60	60	85
Бампер+фотоэлементы	м/мин	60/25	60	85/65
Только бампер	м/мин	25	60	65

РАБОЧИЕ ЗОНЫ, БАМПЕР

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



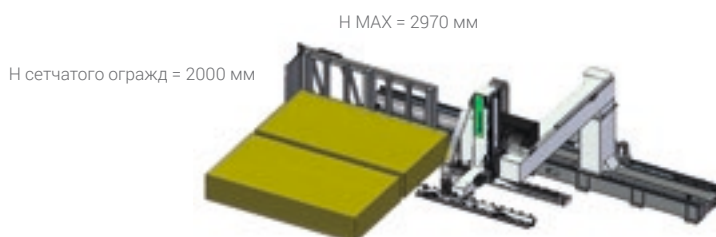


ГАБАРИТЫ СЕТЧАТЫХ ОГРАЖДЕНИЙ И КОНТАКТНЫХ МАТОВ

		Загружаемая панель	X	Y
Rover A 1232	мм	1350	6475	4927
Rover A 1242	мм	1350	7508	4927
Rover A 1256	мм	1350	8908	4927
Rover A 1532	мм	1560	6475	5227
Rover A 1542	мм	1560	7508	5227
Rover A 1556	мм	1560	8908	5227

ФОТОЭЛЕМЕНТЫ + БАМПЕР

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



РАБОЧИЙ СТОЛ SYNCHRO

Длина (min/max)	мм	400/3200 *
Ширина (min/max)	мм	200/2200 *
Толщина (min/max)	мм	8/150
Вес кг (1 панель/2 панели)	кг	150/75
Полезная высота стопы	мм	1000
Высота стопы от пола (включая Европаллет 145 мм)	мм	1145

(*) Мин. и Макс. значения зависят от конфигураций Synchro и обрабатываемого центра Rover, работающего с Synchro.

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 значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ СТАНОВЯТСЯ ДОСТУПНЫМИ И ИНТУИТИВНЫМИ

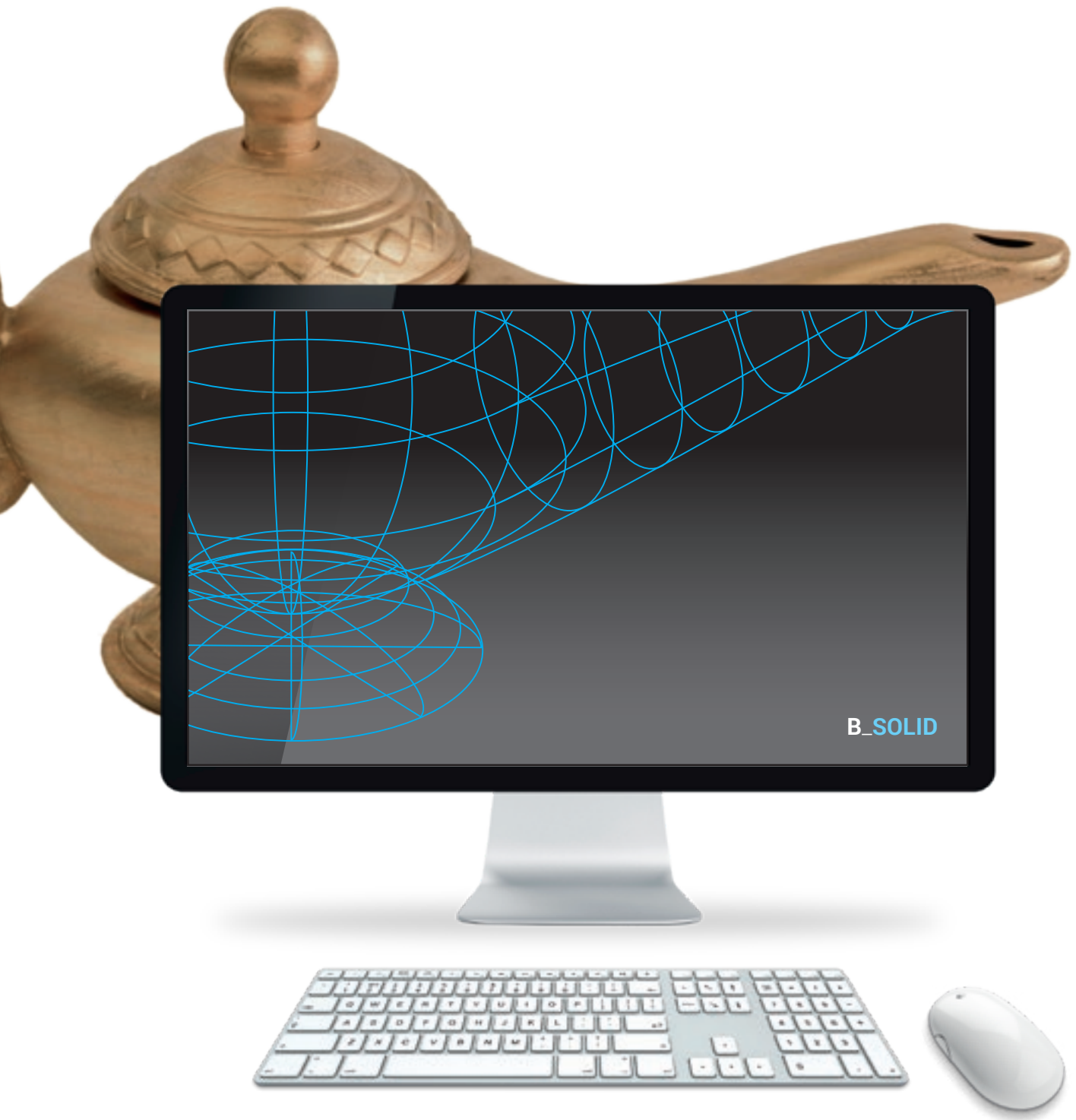


**B_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ
ВЕРТИКАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ
ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- 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



ДИГИТАЛИЗАЦИЯ ПРОЦЕССОВ

ПРОЕКТИРОВАНИЕ, МОДЕЛИРОВАНИЕ,
ПЛАНИРОВАНИЕ, РЕАЛИЗАЦИЯ

Цифровая революция привела к изменениям эпохального масштаба, основанным на технологических инновациях, связанных с производственными системами, предприятиями, рынком и отношениями между ними и людьми. В реальном времени программное обеспечение и процессы управления интегрируются с новыми технологиями, таким образом конкурентоспособность компаний все в большей мере зависит от скорости и гибкости производства. Рынок требует программного обеспечения, способного максимально контролировать сложность использования и программирования станков, способных упростить повседневную работу, гарантируя преимущества текущей эволюции.

Biesse, воплощая и реализуя собственные концепции Индустрии 4.0, отвечает на запросы рынка, разрабатывая программы, созданные для ежедневного и близкого контроля работы заказчика, с помощью простых интерфейсов, выполненных в целях обеспечения практичности ежедневного использования станка.



B_CABINET SUITE ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ КОМПЛЕКСНОЕ ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ МЕБЕЛИ, ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ В ФОРМАТЕ 3D, ДО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПОТОКА.



V_CABINET SUITE



B_C V_CABINET



B_C V_CABINETPLANNER



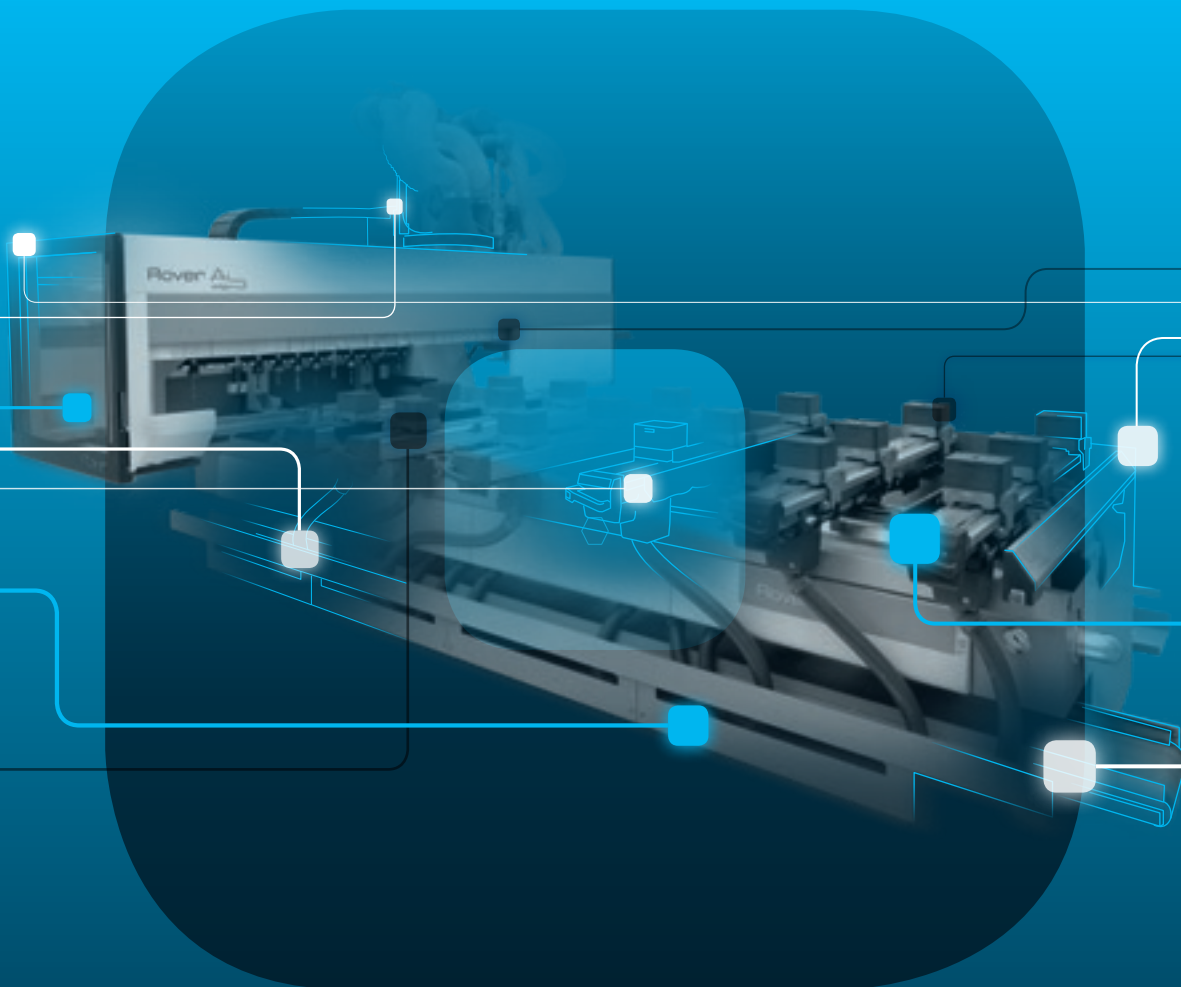
B_C V_CABINETFOUR

B_C V_CABINETUP

V_CABINET UP - ЭТО ПРИЛОЖЕНИЕ ANDROID, ДОСТУПНОЕ ДЛЯ МОБИЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ, ПРЕДНАЗНАЧЕННОЕ ДЛЯ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ SUITE, ПОЗВОЛЯЕТ УСТРАНИТЬ ВСЕ ФИКСИРОВАННЫЕ АППАРАТНЫЕ СРЕДСТВА, ОБЕСПЕЧИВАЯ ПОСТОЯННУЮ И МОБИЛЬНУЮ ВИДИМОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ ОБРАБОТКИ, ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ПОДРОБНУЮ ИНФОРМАЦИЮ.

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**

ЗАБОТА О ЗАКАЗЧИКЕ - ЭТО НАШ ОБРАЗ ЖИЗНИ

SERVICES - новый проект для наших клиентов, предлагающий новые ценности, представленные не только превосходной технологией, но и всё более прямой связью с компанией, характеризующейся профессионализмом и опытом.



ПЕРЕДОВАЯ ДИАГНОСТИКА

Цифровые каналы для удаленного взаимодействия онлайн 24/7. Мы готовы оказать поддержку заказчику на месте 7/7.



ВСЕМИРНАЯ СЕТЬ

39 филиалов, более чем 300 сертифицированных агентов и дилеров в 120 странах, а также склады запасных частей в Америке, Европе и на Дальнем Востоке.



ВОЗМОЖНОСТЬ НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНОГО ПОЛУЧЕНИЯ ЗАПЧАСТЕЙ

Идентификация, отгрузка и доставка запасных частей для удовлетворения любых потребностей.



РАСШИРЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ОБУЧЕНИЯ

Многочисленные учебные модули на сайте, онлайн и в учебной аудитории для персонализированных путей роста.



ЦЕННЫЕ УСЛУГИ

Широкий спектр услуг и программного обеспечения для постоянного повышения показателей наших клиентов.

ПРЕВОСХОДСТВО ОБСЛУЖИВАНИЯ

+550

ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ ПО ВСЕМУ МИРУ, ГОТОВЫХ ОКАЗАТЬ ПОДДЕРЖКУ КЛИЕНТАМ В ЛЮБЫХ СИТУАЦИЯХ

90%

СЛУЧАЕВ ОСТАНОВА СТАНКОВ, С ВРЕМЕНЕМ ВМЕШАТЕЛЬСТВА В ТЕЧЕНИЕ 1 ЧАСА

+100

СПЕЦИАЛИСТОВ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ПРЯМОГО УДАЛЕННОГО КОНТАКТА И ТЕЛЕОБСЛУЖИВАНИЯ

92%

ЗАКАЗОВ НА ЗАПЧАСТИ, В СВЯЗИ С ОСТАНОВКОЙ СТАНКА, ВЫПОЛНЕННЫХ В ТЕЧЕНИЕ 24 ЧАСОВ

+50.000

НАИМЕНОВАНИЙ ЗАПЧАСТЕЙ НА СКЛАДАХ

+5.000

ПОСЕЩЕНИЙ КЛИЕНТОВ В ЦЕЛЯХ ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

80%

ЗАПРОСОВ НА ПОДДЕРЖКУ РЕШЕНО В ОНЛАЙНОВОМ РЕЖИМЕ

96%

ЗАКАЗОВ, ВЫПОЛНЕННЫХ В ОГОВОРЕННЫЕ СРОКИ

88%

РЕШЕННЫХ ПРОБЛЕМ ПРИ ПЕРВОМ ВМЕШАТЕЛЬСТВЕ НА МЕСТЕ

MADE WITH BIESSE

ДЛЯ РЕВОЛЮЦИОННОГО, НО СОЗНАТЕЛЬНОГО ДИЗАЙНА

Сознательный дизайн, понимающий общество и умело изменяющий его к лучшему. Именно такова основная задача Lago, мебельной компании, основанной в 1976 году, в ДНК которой заложены две простые концепции: любопытство и стремление к лучшему.

Общей основой для Biesse Group и Lago, укрепляющей историческое партнерство между мебельным и столярным секторами, является проект Альянс: коллекция брендов, люди и компании, которые решили присоединиться к дизайнерской компании из Венето на пути уважения к нашей планете, самим себе и нашему будущему. Историческое партнерство подтверждается инновационным производственным проектом, который компания Biesse разработала вместе с Lago, полностью реструктурировав производственную площадку. Результатом является включение нового подразделения Batch One в существующий производственный контекст в духе персонализации, скорости и гибкости.

Подразделение имеет новый кромкоо-

блищевочный модуль со Stream MDS и Winner W1, новый сверлильный модуль со Skipper 130 и новый калибровочный центр Selco WNR 650, подключенный к Winstore 3D K1, который разумно управляет всем обрабатываемым материалом.

"Включение процесса "batch one" укрепляет цель "точно в срок", поставленную Lago, сокращая склады, необходимые для полуфабрикатов и сырья, а также отходы, в то же время повышая качество продукции. Более того, повышает эффективность, сокращает время поставки и обеспечивает полный контроль над производственным потоком", - объясняет Мауро Педе, Коммерческий Директор Biesse Systems.

"Новые инвестиции привели нас к новой производственной гибкости, которую мы будем продолжать внедрять для повышения скорости производства и еще большей персонализации ассортимента", - добавляет Даниэле.

Карло Бертакко поддерживает эту точку зрения: "Мы завершаем расширение на 2500 м2, чтобы обеспечить еще большую скорость и гибкость, сохраняя при этом чрезвычайно высокий уровень качества,

которым славится Lago. Это уравнение в значительной степени зависит от технологии: Я имею в виду один из особенно ценных станков, которые мы приобрели у Biesse, небольшой "Brema Eko", он не только чрезвычайно гибкий, но и позволяет нам значительно упростить некоторые этапы, поскольку мы можем обрабатывать окрашенные детали, не беспокоясь о том, чтобы повредить их.

Это является свидетельством того, что с четкими идеями и четко организованным рабочим потоком можно найти простые решения, которые дают отличные результаты."

**LAGO СЧИТАЕТ,
ЧТО ДИЗАЙН ДОЛЖЕН
РУКОВОДСТВОВАТЬСЯ
ЧЕЛОВЕКОМ,
ГУМАННОСТЬЮ
И ЭМПАТИЕЙ**



Даниэле Лаго
Основатель



LIVE THE EXPERIENCE



Технологии и сервис, которые максимизируют продуктивность и эффективность и создают новые возможности для успешного выполнения задач клиентов.

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

