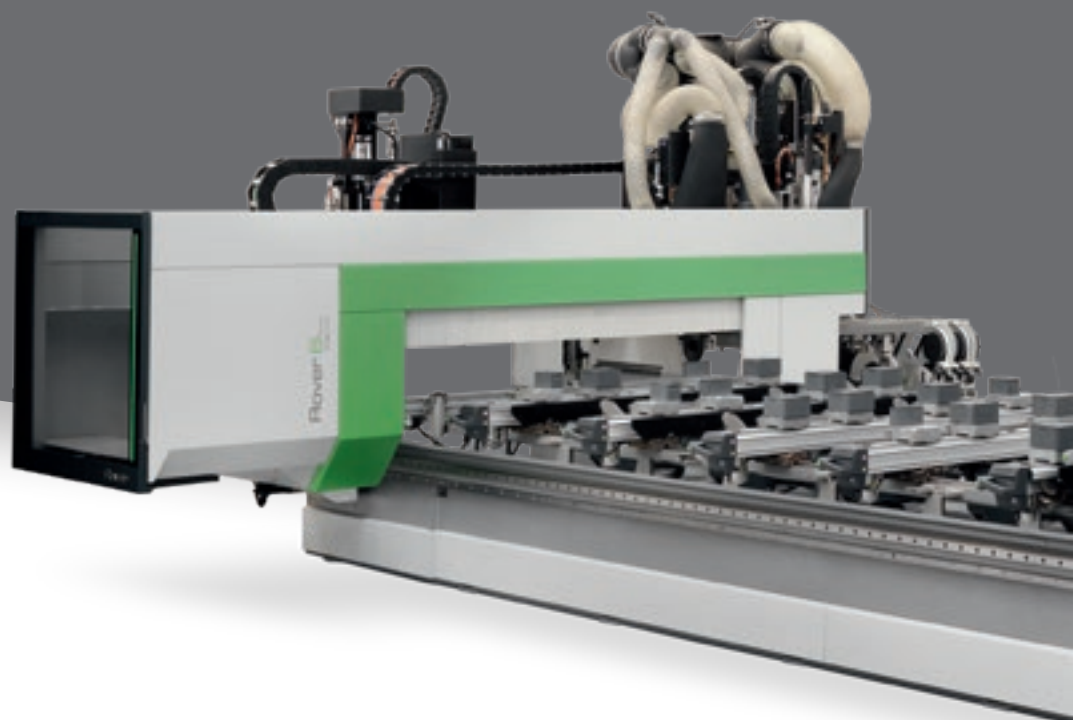


RO VER В EDGE

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ



ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ДЛЯ ФИГУРНОЙ КРОМКООБЛИЦОВКИ



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно больше производственных заданий. И всё это при сохранении высоких стандартов качества, персонализации произведенных изделий с быстрыми и точными сроками поставки и соответствии требованиям самых креативных дизайнеров.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

высокотехнологичными, но простыми в использовании решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. Кромкооблицовывающие обрабатывающие центры серии **Rover B Edge** предлагают возможность полностью выполнить на одном станке обработку деталей и кромкооблицовку. Широкая гамма размеров, рабочих групп и доступных технологий делают Rover B Edge способным удовлетворить все производственные потребности средних и больших предприятий или участков по производству образцов.



ROVER B EDGE

- УНИКАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ВЫСОКИХ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ КАЧЕСТВ
- МАКСИМАЛЬНАЯ АДГЕЗИЯ КРОМКИ
- ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛНОЙ ОБРАБОТКИ БОЛЬШИХ ДЕТАЛЕЙ
- СОКРАЩЕННОЕ ВРЕМЯ ЗАМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА
- ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ
- ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ СТАНОВЯТСЯ ДОСТУПНЫМИ И УДОБНЫМИ

БЕЗУПРЕЧНОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ВСЕХ ОБРАБОТОК

Rover B Edge позволяет выполнять обработки множества видов на одном станке, обеспечивая качество, точность и долговечность.





МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ, СОХРАНЯЕМАЯ В ТЕЧЕНИЕ ДОЛГОГО ВРЕМЕНИ



Портальная конструкция разработана для повышения стандартов точности и надежности при выполнении обработок.



Прочность и отсутствие вибраций являются гарантией постоянного и неизменного качества произведенной продукции.



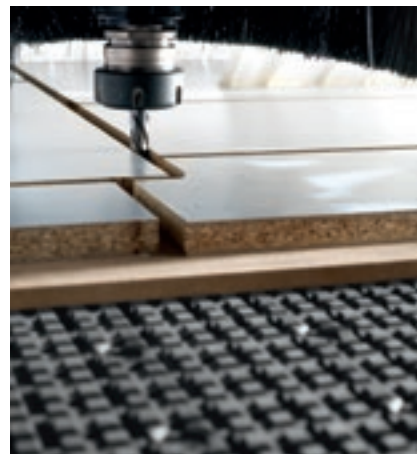
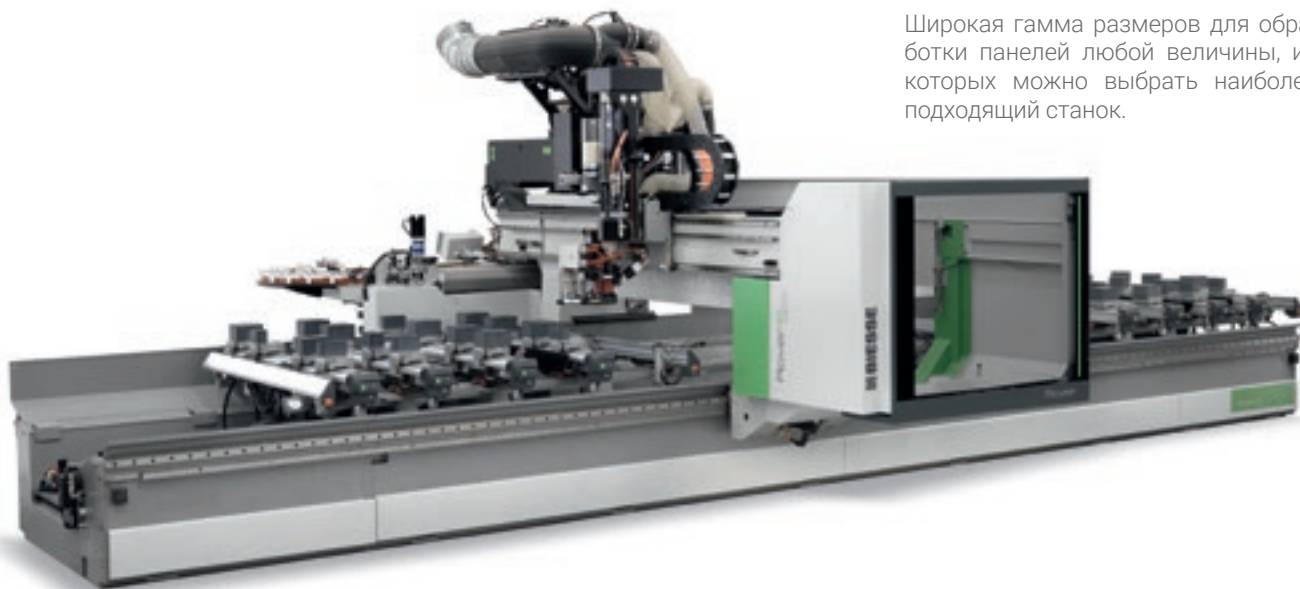
Двойной привод по оси X позволяет достигать больших скоростей и ускорений при сохранении высокой точности и качества отделки.

ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛНОЙ ОБРАБОТКИ ПАНЕЛЕЙ БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ

Прочная структура и ширина оси Y позволяют обрабатывать панели до 2208 мм всеми доступными инструментами.



Широкая гамма размеров для обработки панелей любой величины, из которых можно выбрать наиболее подходящий станок.

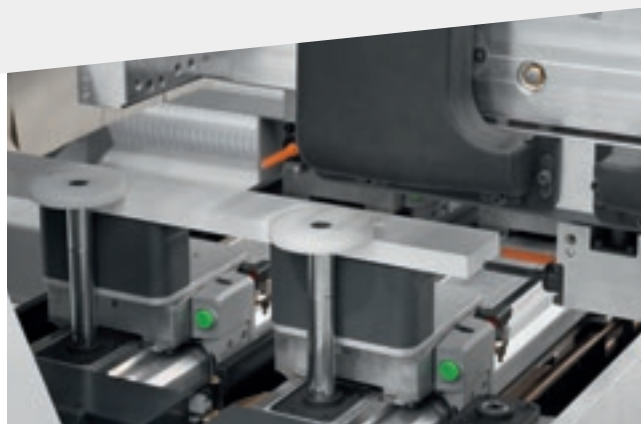


Два станка в одном: полная функциональность и качество настоящего пантографического стола обеспечивается за счет технологии CFT (Convertible Flat Table), которая поддерживает обработку тонких панелей, а также обработку с технологиями нестинг и фолдинг.

ПРОСТОЕ, БЫСТРОЕ И НАДЕЖНОЕ ОСНАЩЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ



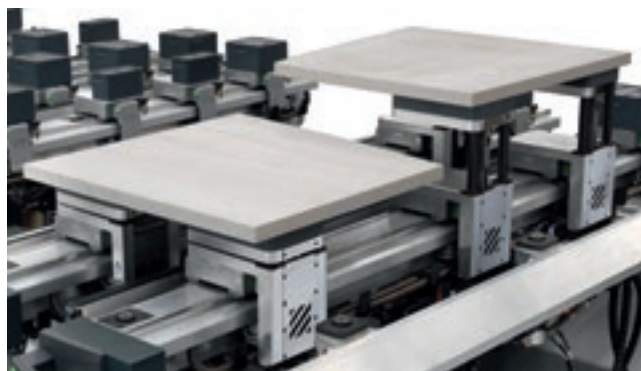
Вакуумные системы фиксации.



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



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



HYPERPOD: ГИБКОСТЬ ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ

Hyperpod - это инновационная система позиционирования, позволяющая использовать рабочую поверхность по высоте. Hyperpods позволяют, поднимая составляющие программы детали, осуществлять обработку, которая ранее была возможна только на станках с большей шириной.

- ✔ Оптимизация рабочей поверхности
- ✔ Эффективность производственного процесса
- ✔ Компактность
- ✔ Гибкость процесса обработки

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



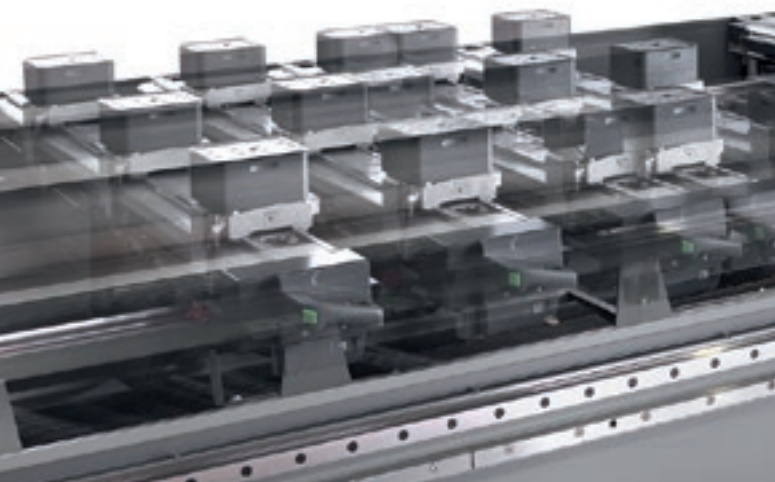
ATS (Advanced Table-Setting System)

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.

XPS 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.

МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ КРОМКИ

Максимальное качество прижима кромки в фазе наклеивания на фигурные детали благодаря системе прижима кромки, оснащенной двумя роликами.



Как и в линейных кромкооблицовочных станках, клей наносится непосредственно на панель для обеспечения максимального качества наклеивания. Позволяет наносить тонкие или прозрачные (3D) кромки в тех же условиях, что и толстые и более прочные кромки.



Загрузка клея происходит в скрытое время при помощи системы подачи твёрдых гранул в клеевую группу. Хранение клея в гранулах с плавлением только необходимого для обработки количества обеспечивает поддержание максимальных характеристик клея, сохраняющего свои клеящие свойства

СИЛЬНАЯ И СТОЙКАЯ АДГЕЗИЯ

Biesse предлагает специальные решения для использования полиуретанового клея, устойчивого к воздействию тепла, влажности и воды.



Гранулы с полиуретановым клеем.

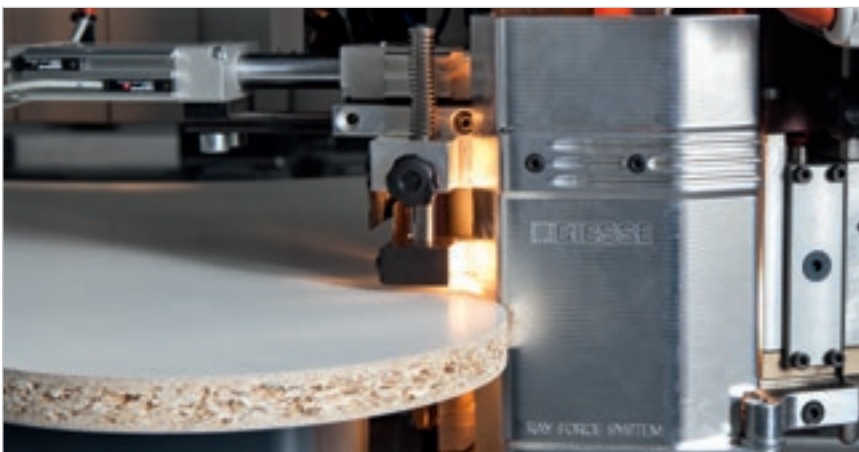


Дополнительные клеевые ванночки, оснащенные электрической системой, с быстрым отсоединением, в том числе для полиуретанового клея в гранулах.



Устройство предварительного расплава Nordson для высокой производительности - эксклюзивная система прямой инъекции для непрерывной обработки при значительном расходе и большой скорости.

Компания Biesse предлагает специальные решения, обеспечивающие высочайшее качество готовых изделий посредством использования технологии бесшовного соединения ("zero-joint") RayForce System.



Система RayForce System с быстрой сменой агрегатов для работы с клеями EVA или PUR, обеспечивает высочайшее качество готовых изделий.

RAY FORCE SYS TEM

УНИКАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Высокотехнологичное оборудование Biesse отвечает все более сложным запросам рынка. Компания разработала новейшую, уникальную в своем роде технологию для кромкооблицовки криволинейных поверхностей: RAYFORCE SYSTEM.

Ее революционность заключается в уникальном методе плавления реактивного слоя под действием инфракрасных ламп. Решение во многом аналогично технологии AirForce System для линейной кромкооблицовки.

Уникальные преимущества:

- высочайшее качество отделки,
- низкие энергозатраты,
- простота использования.

RAYFORCESYSTEM



BIESSE

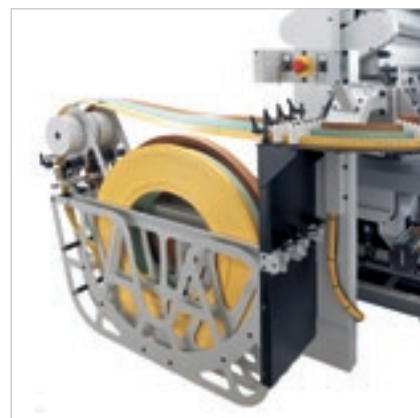
RAY FORCE SYSTEM

РЕШЕНИЯ, УВЕЛИЧИВАЮЩИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СТАНКА

Автоматический магазин кромки, установленный на каретке X, позволяет пользователю выбирать между тонкой и толстой кромкой во время одного цикла обработки.



Тонкие или толстые кромки, предварительно нарезанные или в рулоне, с ручной или автоматической подачей. До 6 постоянно доступных на станке рулонов для быстрой подачи кромки



До 6 постоянно доступных на станке рулонов для быстрой подачи кромки.

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ГОТОВЫХ В СТАНКЕ ИНСТРУМЕНТОВ, МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОСТОТА ОСНАЩЕНИЯ



До 92 инструментов всегда доступны для каждого типа обработки с автоматической загрузкой с помощью рабочей группы.



Цепные магазины на 33 позиций



Одноместный магазин и Инструментальный магазин револьверного типа на 6 мест.



Инструментальный магазин револьверного типа на 16 мест



Устройство Pick Up позволяет оснащать магазины на станке.

МНОЖЕСТВО РЕШЕНИЙ ДЛЯ ОТДЕЛКИ ИДЕАЛЬНОГО КАЧЕСТВА

СТАНКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ЧАСТИ КРОМКИ, НАНОСИМОЙ НА ПАНЕЛЬ.

ET60C



Кромкообрезной станок, минимальный внутренний радиус 30 мм или 18 мм с плоскими ножами.

ETG60C



Кромкообрезной станок, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

ETS60C



Кромкообрезной станок, жидкость с антиприлипающим эффектом, минимальный внутренний радиус 80 мм.

EGS60C



Станок циклевания профиля, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

EF60C



Станок для финишной отделки кромки с тремя функциями: кромкооблицовка, циклевание кромки и клея; минимальный внутренний радиус 30 мм.



Стол для облегчения настройки станков финишной отделки кромки, используемый вне станка.

ПОЛНЫЙ НАБОР ОСНАТКИ ДЛЯ ВСЕХ ОПЕРАЦИЙ ПО ОБРАБОТКЕ.



Инструмент для станка торцовки / обкатки углов

Торцовочный станок, лезвие 215 мм

Лезвие 260 мм для торцевания по 5 осям

Пила 300 мм на 5-осевом узле для обрезки кромки

Станок торцевания / обкатки углов с горизонтальным копированием

Станок для финишной отделки кромок, наносимых на края, которые заканчиваются на профилях постформинг.

ИДЕАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ



Станок обдува и распыления антиадгезионной жидкости.



Кромкообрезной станок с системой распыления жидкости с антиприлипающим эффектом



Щеточный агрегат с дозатором жидкости для удаления клея.



Продувочная группа с холодным или горячим воздухом.



Продувочная группа.

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ОТДЕЛКИ КРОМКИ



Станок для фрезерования внутренних углов 90 градусов.



ROVER EDGE

НАДЕЖНАЯ КРОМКООБЛИЦОВКА

Максимальное прилегание при нанесении клея, возможность нанесения тонкой и прозрачной кромки 3D, простое обслуживание и очистка панели во время рабочего цикла.

Кромкооблицовка всегда основывалась на нанесении клея непосредственно на панель. Biesse сохранила этот принцип, применяя его повсеместно в линейной кромкооблицовке, а также кромкооблицовке криволинейных поверхностей, осуществляемой на обрабатывающих центрах.



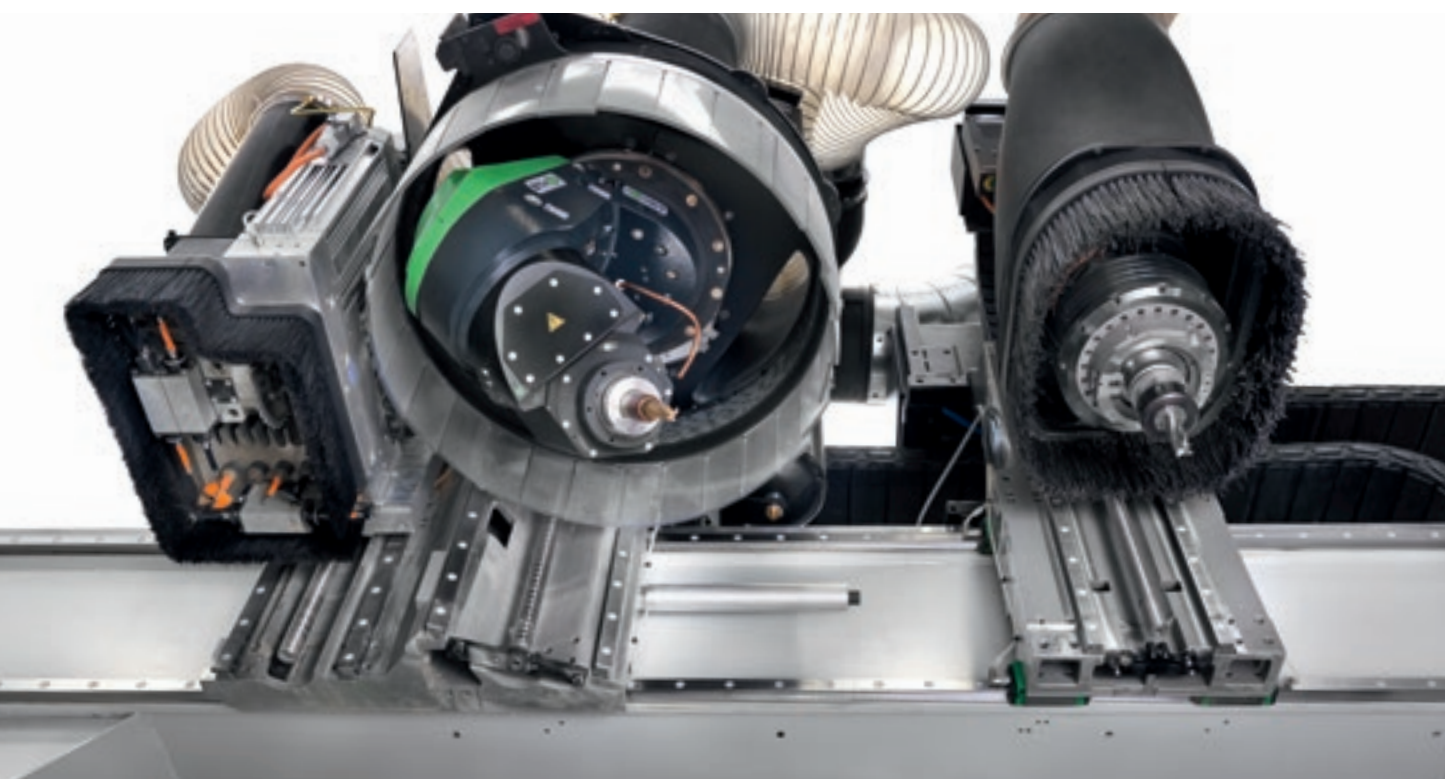
ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ЗАКАЗЧИКА

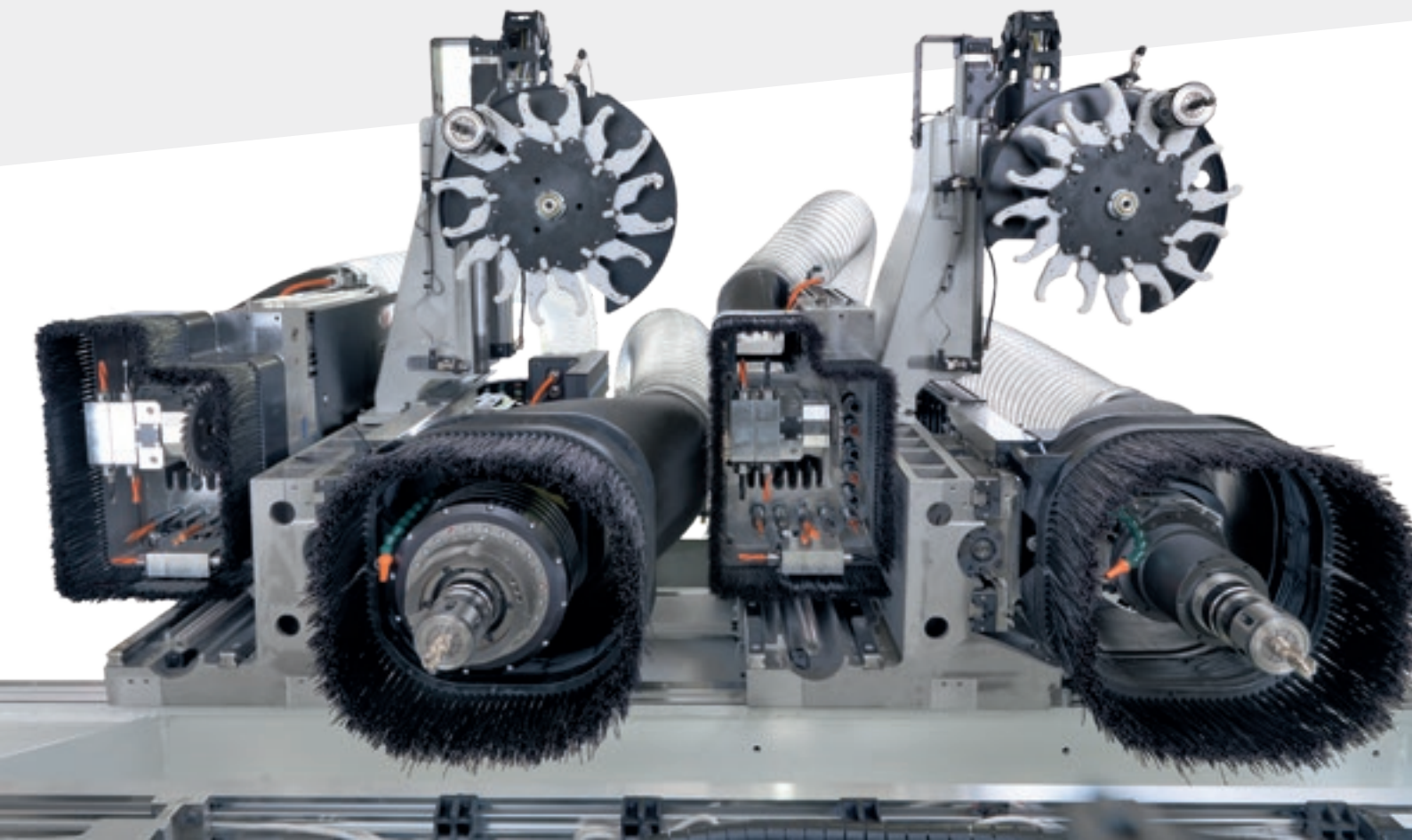
Конфигурируемость Rover B Edge позволяет удовлетворить различные рыночные требования и создавать конфигурации, ориентированные на удовлетворение потребностей каждого отдельного клиента.



Компактность пятиосевой группы в сочетании с высокой производительностью сверления, которая может варьироваться в широком диапазоне: от простых до сложнейших обработок.

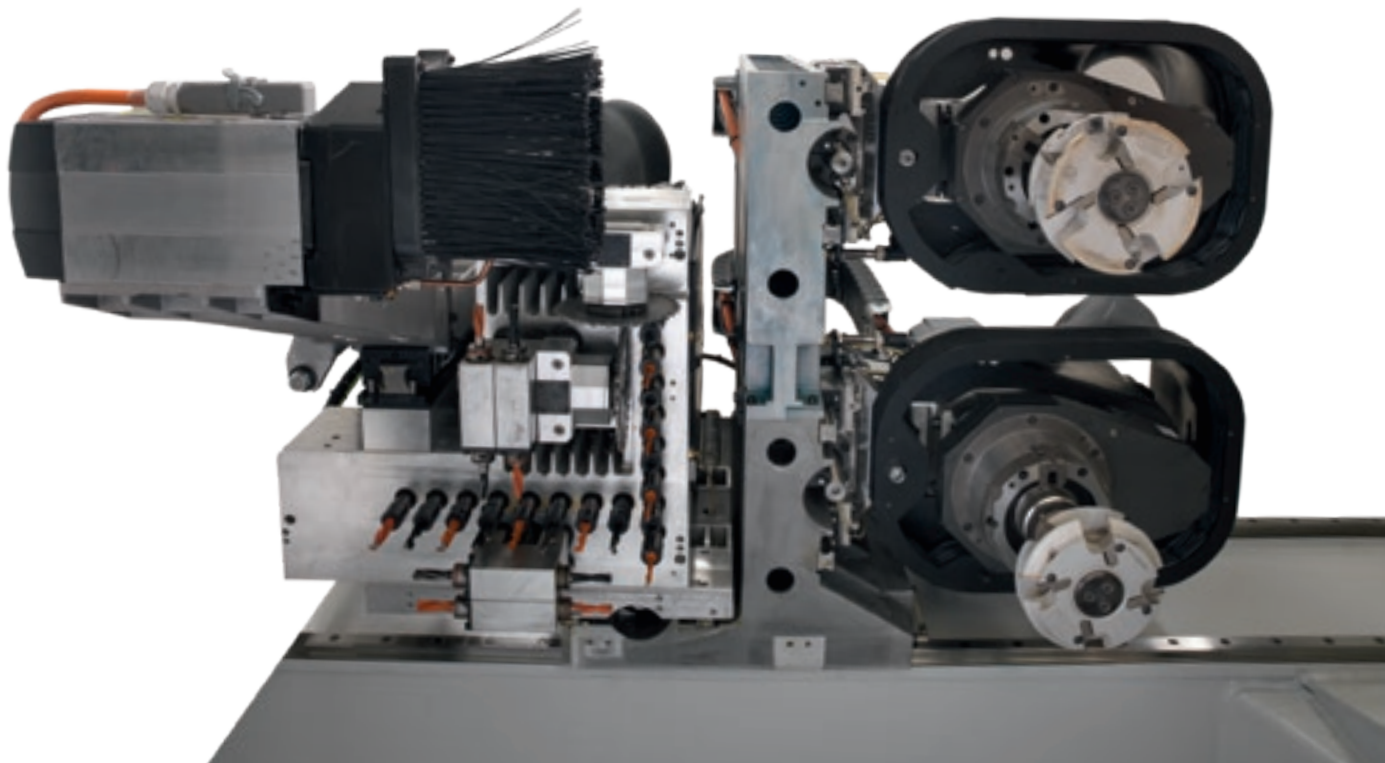
Возможность конфигурации станка с двумя независимыми каретками Y, одна из которых оснащена 5-осевым фрезерным и сверлильным агрегатом, а другая 4-осевым фрезерным агрегатом, позволяет оптимизировать производство при сохранении высокой гибкости.





Конфигурация для обеспечения высокой производительности. Одновременная обработка двух деталей при фрезеровании и сверлении и смена инструмента без простоя станка.

Конфигурация с двумя 4-осными электрошпинделями предназначена для достижения высокой производительности с оптимизацией стоимости без ущерба для качества.



ЗАЩИТА И БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ЛЮБЫХ ОБРАБОТКАХ

Безопасность и гибкость благодаря новым буферам в сочетании с фотоэлементами, не занимающими пространства на полу и синхронизированными с маятниковым режимом.



Боковые шторы для защиты рабочей группы, подвижные с целью дать возможность работать на максимальной скорости при полной безопасности.

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

Чувствительные коврики позволяют станку постоянно работать на максимальной скорости.

ТЕХНОЛОГИЯ НА СЛУЖБЕ ОПЕРАТОРА



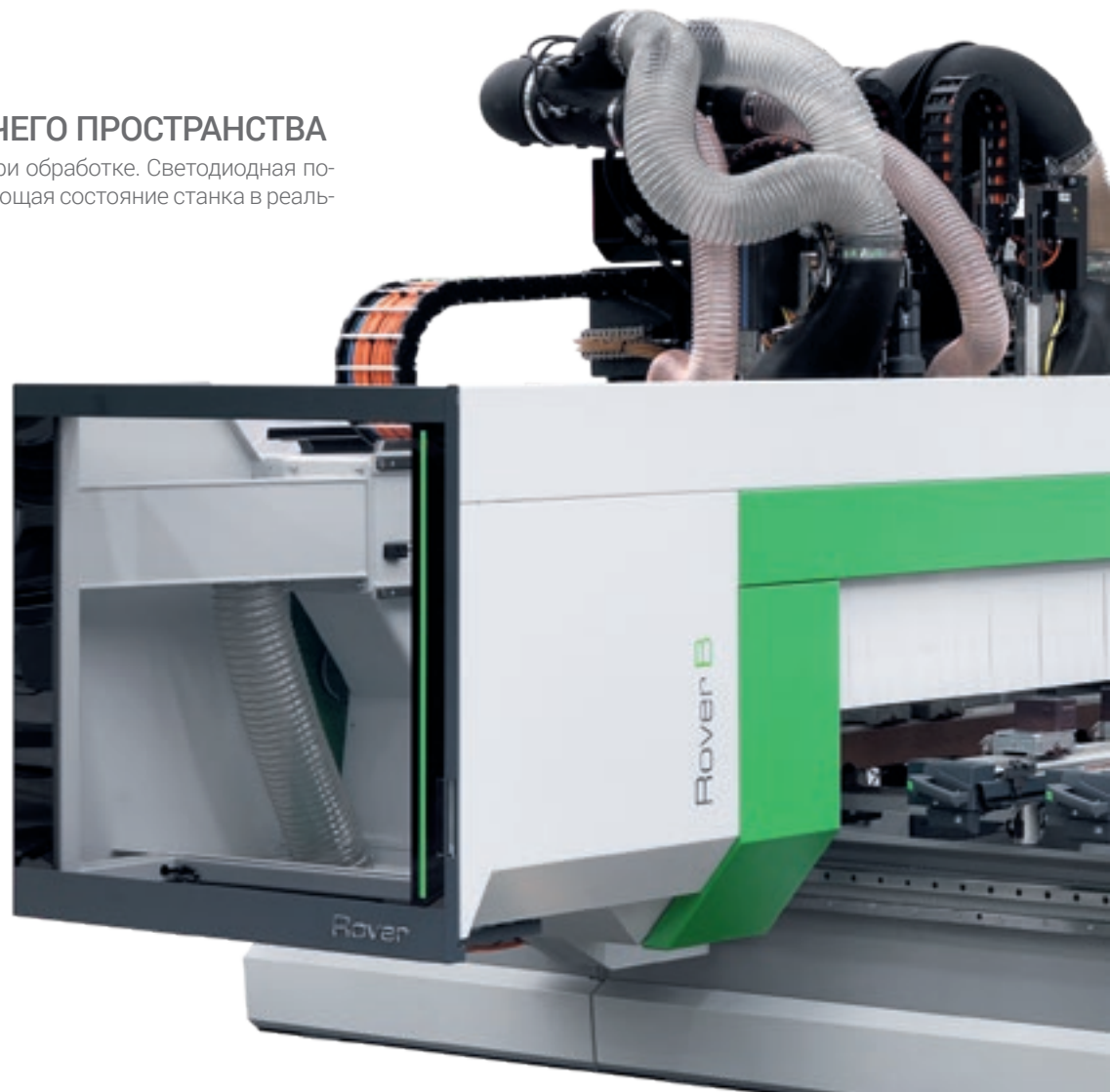
Мобильная консоль обеспечивает легкий доступ ко всем функциям и программированию станка. bTouch представляет собой дополнительное устройство, которое может быть приобретено также после продажи, для улучшения функциональности и использования доступной технологии.

BT TOUCH

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

МАКСИМАЛЬНАЯ ВИДИМОСТЬ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

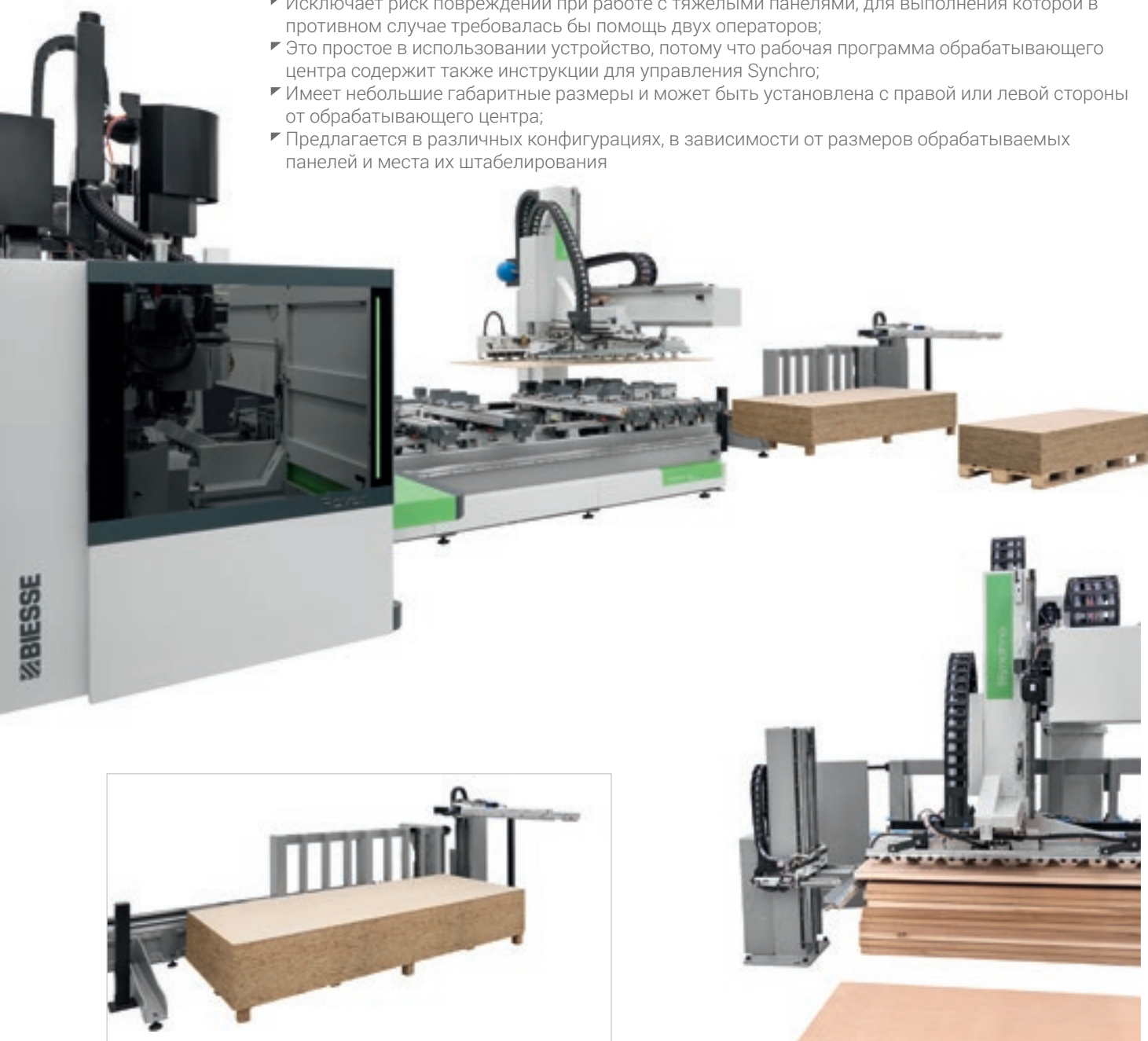
Максимальная видимость при обработке. Светодиодная полоска с 5 цветами, показывающая состояние станка в реальном времени.



РЕШЕНИЯ ПО ЗАГРУЗКЕ И ВЫГРУЗКЕ

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



Механический разделитель

Повышает надежность и повторяемость цикла автоматического функционирования ячейки, компенсируя нарушение выравнивания панелей в стопе. Он состоит из центрального или бокового подвижного упора, оснащенного воздушными подушками, для возможности разделения панелей стопы.

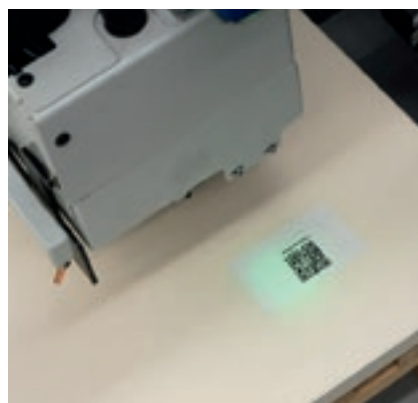
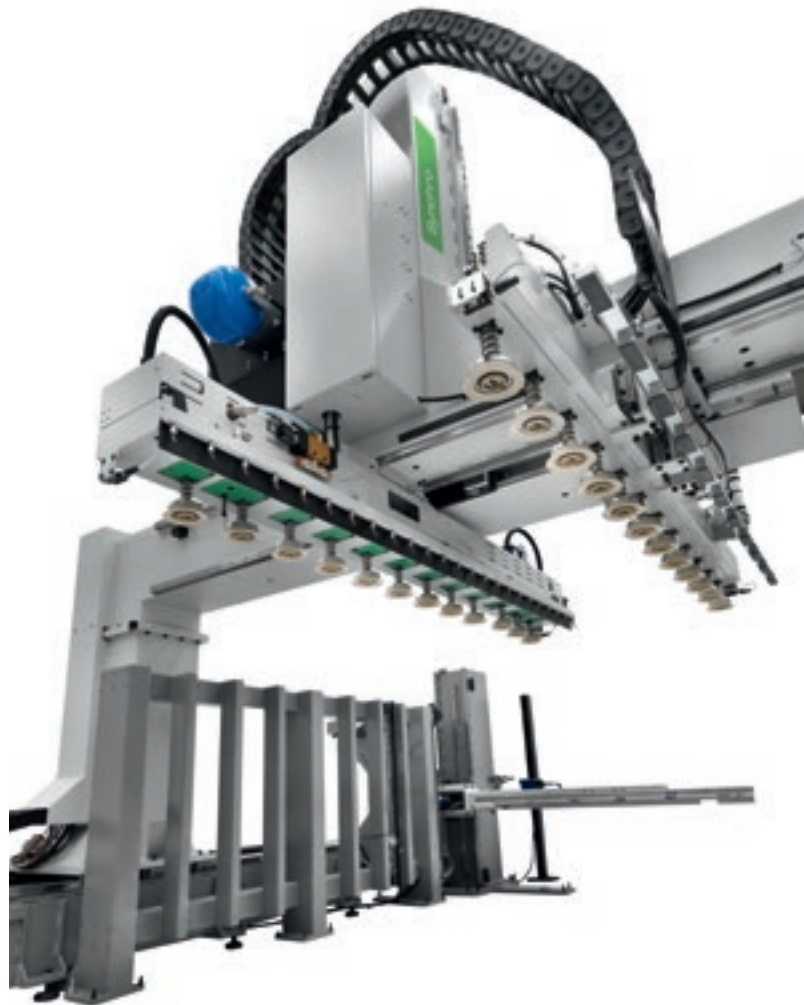
Автоматизированная ячейка для обработки партий панелей или дверей.

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.

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
- Предусмотрен в мультизональном режиме с дискретизированной активацией присосок
- Присоски могут быть сконфигурированы с внутренней продувкой для обработки пропускающих воздух материалов



Предусмотрены два варианта устройства считывания штрих-кода для считывания штрих-кодов, как на верхней, так и на боковой поверхности панели, посредством которых можно загрузить в спецификацию соответствующую программу обработки, предупреждая ошибки со стороны оператора.

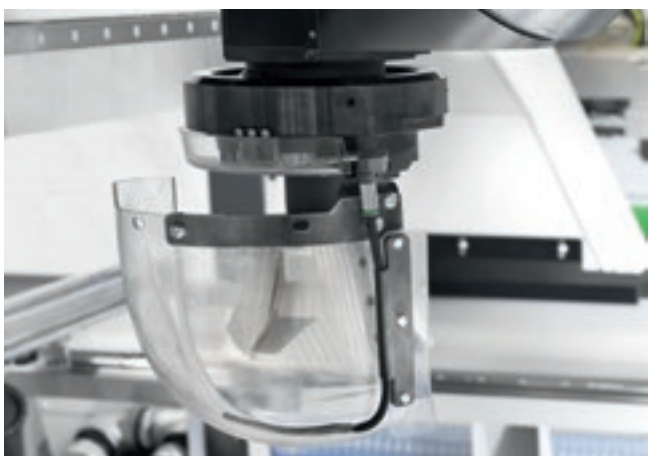
Специальная конфигурация для одновременной загрузки и/или выгрузки двух панелей, чтобы максимизировать производительность обрабатывающего центра:

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

МАКСИМАЛЬНАЯ ЧИСТОТА ПРОДУКЦИИ И ФАБРИКИ



Рабочие поверхности со скрытыми соединениями для значительного облегчения удаления стружки.

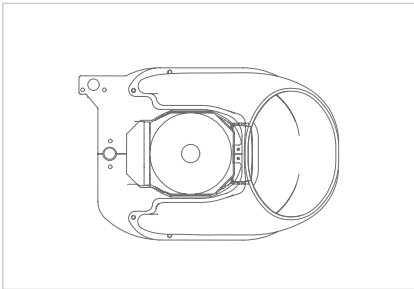


Дефлектор стружки, управляемый ЧПУ.

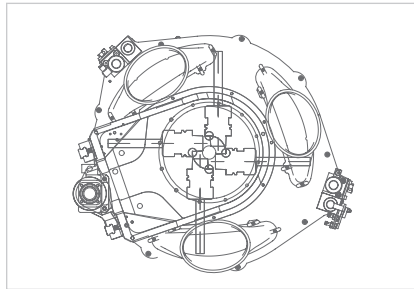


Регулируемый вытяжной кожух с 10 позициями для 4 осей и 19 позициями для 5 осей и непрерывным позиционированием для всех фрезерных блоков.

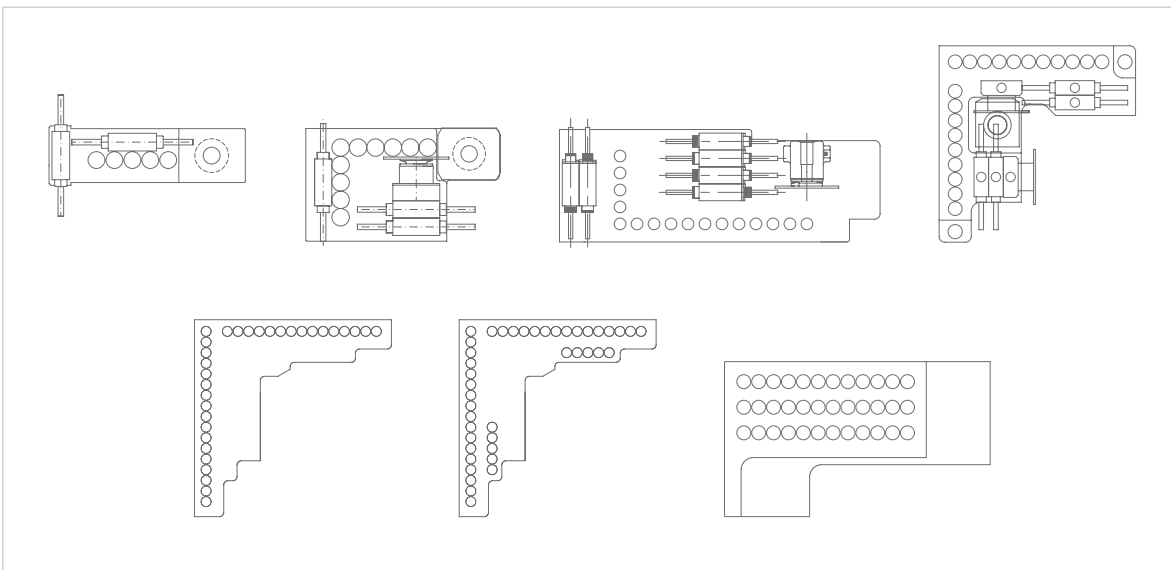
КОМПЛЕКТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ



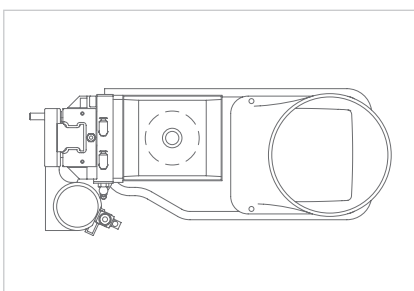
Фрезервальная группа с воздушным или жидкостным охлаждением, с креплением ISO 30, HSK F63 и HSK E63 и мощностью от 13,2 кВт до 19,2 кВт.



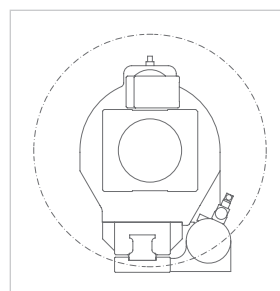
5-осевая фрезервальная группа мощностью от 13 до 16,5 кВт.



Сверлильная головка – предлагаются от 9 до 42 инструментов: решения для вертикального и горизонтального сверления: VHZ 9 - VHZ 17 L - VHZ 29 L - VHZ 30 2L - VHC 32 - VHC 42 - VHC 36 либо специальные решения для вертикального сверления VHC 42 с блоками для горизонтального сверления – вращающимся TCH9 L или фиксированным TCH14 2L.



Устройство для горизонтального сверления мощностью 6 кВт.



Многофункциональная группа с вращением на 360°.



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.



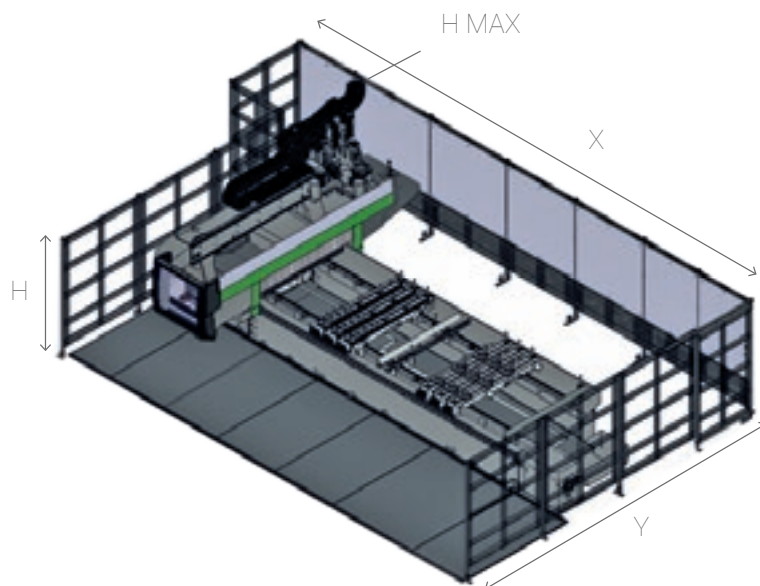
Biesse разработала ряд решений, которые помогают оператору на различных этапах работы, упрощая повседневные задачи. myVA становится виртуальным помощником каждого оператора.

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.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



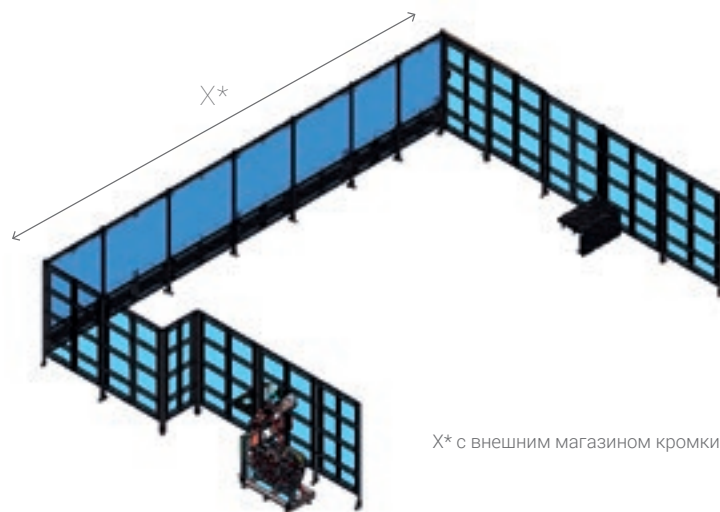
РАБОЧАЯ ЗОНА

| | | X1 Фрезерование | Y1 Фрезерование | X2 Кромкооблицовка | Y2 Кромкооблицовка | Z1 Фрезерование модули H74 | Z2 Фрезерование модули H29 |
|--------------------------|----|--------------------|--------------------|-----------------------|-----------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Rover B Edge 1638 | мм | 3855 | 1600 | 2900 | 1600 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 1650 | мм | 5055 | 1600 | 4100 | 1600 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 1667 | мм | 6735 | 1600 | 5780 | 1600 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 1684 | мм | 8415 | 1600 | 7460 | 1600 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 1950 | мм | 5055 | 1900 | 4100 | 1900 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 1967 | мм | 6735 | 1900 | 5780 | 1900 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 1984 | мм | 8415 | 1900 | 7460 | 1900 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 2250 | мм | 5055 | 2200 | 4100 | 2200 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 2267 | мм | 6735 | 2200 | 5780 | 2200 | 245 | 290 |
| Rover B Edge 2284 | мм | 8415 | 2200 | 7460 | 2200 | 245 | 290 |

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

Усреднённый уровень звукового давления A на: Рабочем месте оператора Lp_{fA} 82 dB (A). Пост загрузки/разгрузки Lp_{fA} 79 dB (A). Погрешность измерения K = 4 дБ (A). Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202:2010 и последующие изменения

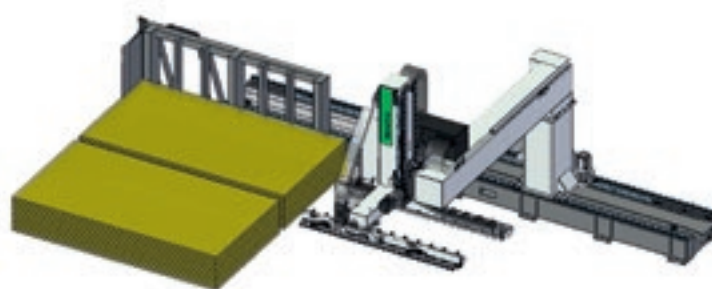
Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных 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.



X* с внешним магазином кромки

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

| | X | X* | Y | H | H MAX |
|-------------------|-------|-------|------|------|-------|
| | ММ | ММ | ММ | ММ | ММ |
| Rover B Edge 1638 | 8440 | 8680 | 5990 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 1650 | 9620 | 9860 | 5990 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 1667 | 11280 | 11520 | 5990 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 1684 | 12980 | 13220 | 5990 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 1950 | 9620 | 9860 | 6340 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 1967 | 11520 | 11280 | 6340 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 1984 | 12980 | 13220 | 6340 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 2250 | 9620 | 9860 | 6680 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 2267 | 11520 | 11280 | 6680 | 2000 | 2650 |
| Rover B Edge 2284 | 12980 | 13220 | 6680 | 2000 | 2650 |



РАБОЧИЕ ЗОНЫ SYNCHRO

| | | |
|--|----|--------------|
| Длина (мин / макс) | ММ | 400 / 3200 * |
| Ширина (мин / макс) | ММ | 200 / 2200 * |
| Толщина (мин / макс) | 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 обрабатывающего центра Rover, работающего с Synchro.

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.

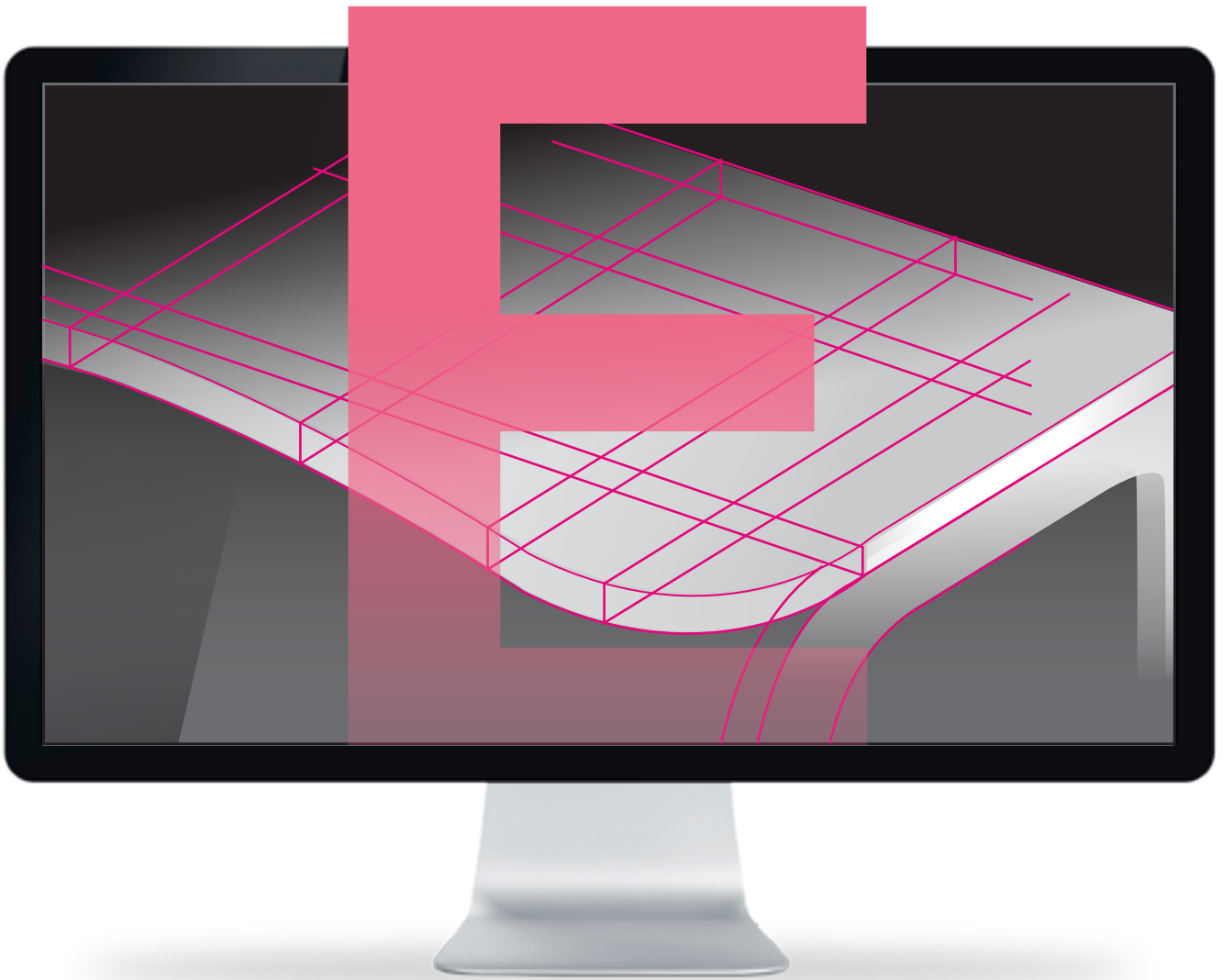


УПРОЩЕНИЕ ПРОГРАММИРОВАНИЯ КРОМКООБЛИЦОВКИ



V_EDGE - ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ, ВСТРОЕННЫЙ В V_SUITE МОДУЛЬ. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ВОЗМОЖНОСТЕЙ SUITE, V_EDGE УПРОЩАЕТ ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА КРОМКООБЛИЦОВКИ.

- Автоматическая выдача последовательности обработок при кромкооблицовке.
- Добавление обучающей информации о ПО в зависимости от производственной необходимости.
- Упрощение процесса управления кромками и кромкооблицовочными устройствами.



ПРОСТОЙ И БЫСТРЫЙ СПОСОБ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ

SMART CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION - ЭТО ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ЗАКАЗАМИ НА ПРЕДПРИЯТИИ, НАЧИНАЯ ОТ ИХ СОЗДАНИЯ И ЗАКАНЧИВАЯ КАЛЕНДАРНЫМ ПЛАНИРОВАНИЕМ И ФАКТИЧЕСКИМ ВВОДОМ В ПРОИЗВОДСТВО, ВСЕГО ПОСРЕДСТВОМ НЕСКОЛЬКИХ ПРОСТЫХ И ИНТУИТИВНЫХ ШАГОВ.

БЛАГОДАРЯ SMARTCONNECTION МОЖНО ПОДКЛЮЧИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКИ, ПРЕВРАЩАЯ КОМПАНИЮ В РАБОТАЮЩЕЕ В КЛЮЧЕ 4.0 ПРОИЗВОДСТВО.



SmartConnection представляет собой веб-решение, которое может использоваться с любого устройства. использовать с любого устройства.

ОБРАБОТАЙТЕ ЗАКАЗ

ЗАПРОГРАММИРУЙТЕ

ВНЕСИТЕ В КАЛЕНДАРЬ

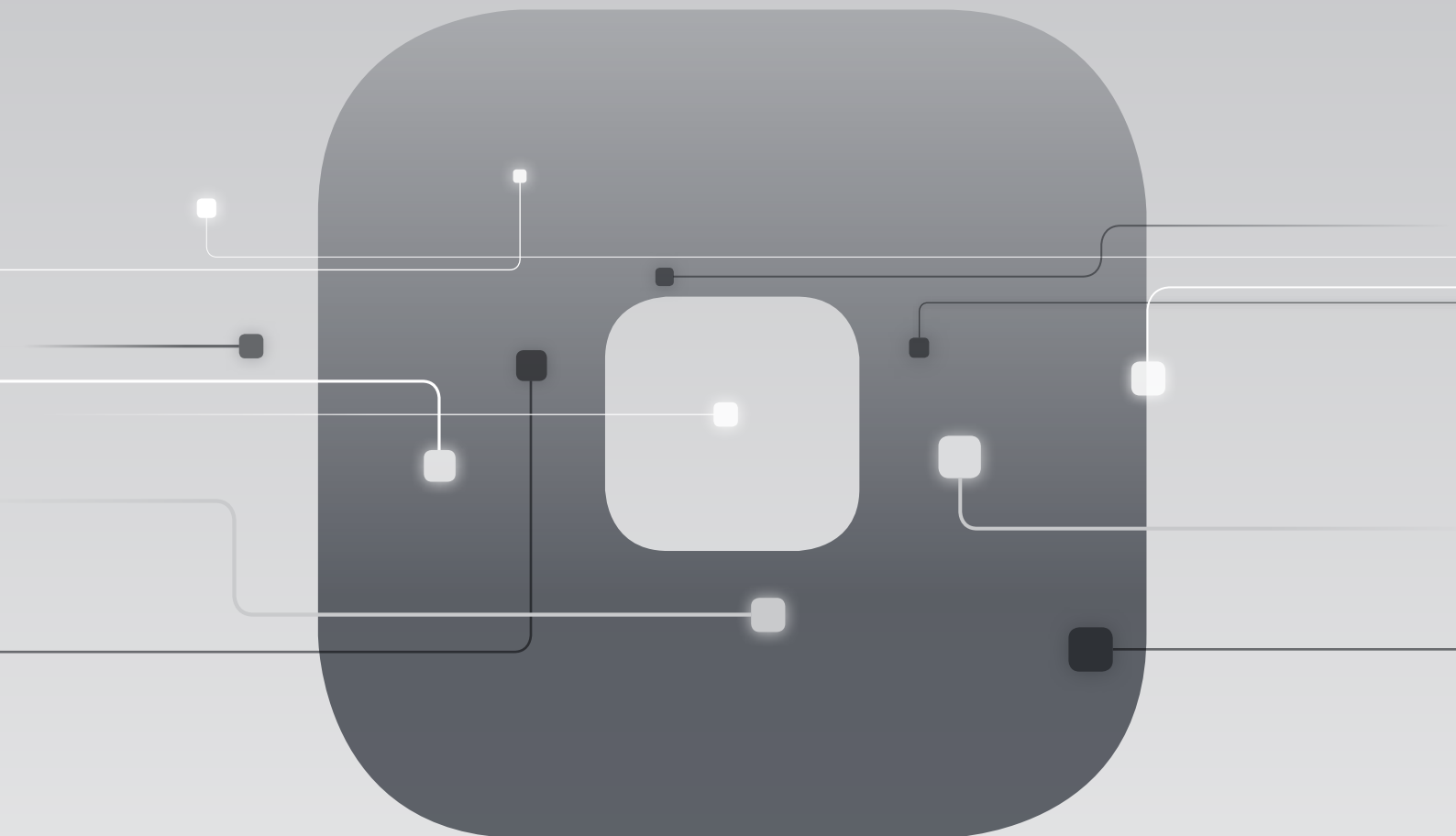
РАБОТАЙТЕ



Biesse расширяет SmartConnection во всех регионах. Чтобы проверить его доступность в Вашей стране, свяжитесь с вашей референтной коммерческой структурой.

SOPHIA

БОЛЬШАЯ ЦЕННОСТЬ СТАНКОВ



IoT-платформа компании Biesse, обеспечивающая доступ ее заказчикам и покупателям к широкой гамме услуг для облегчения и рационализации управления производственным процессом.

УСЛУГИ

ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ

АНАЛИЗ

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

СДЕЛАНО С BIESSE

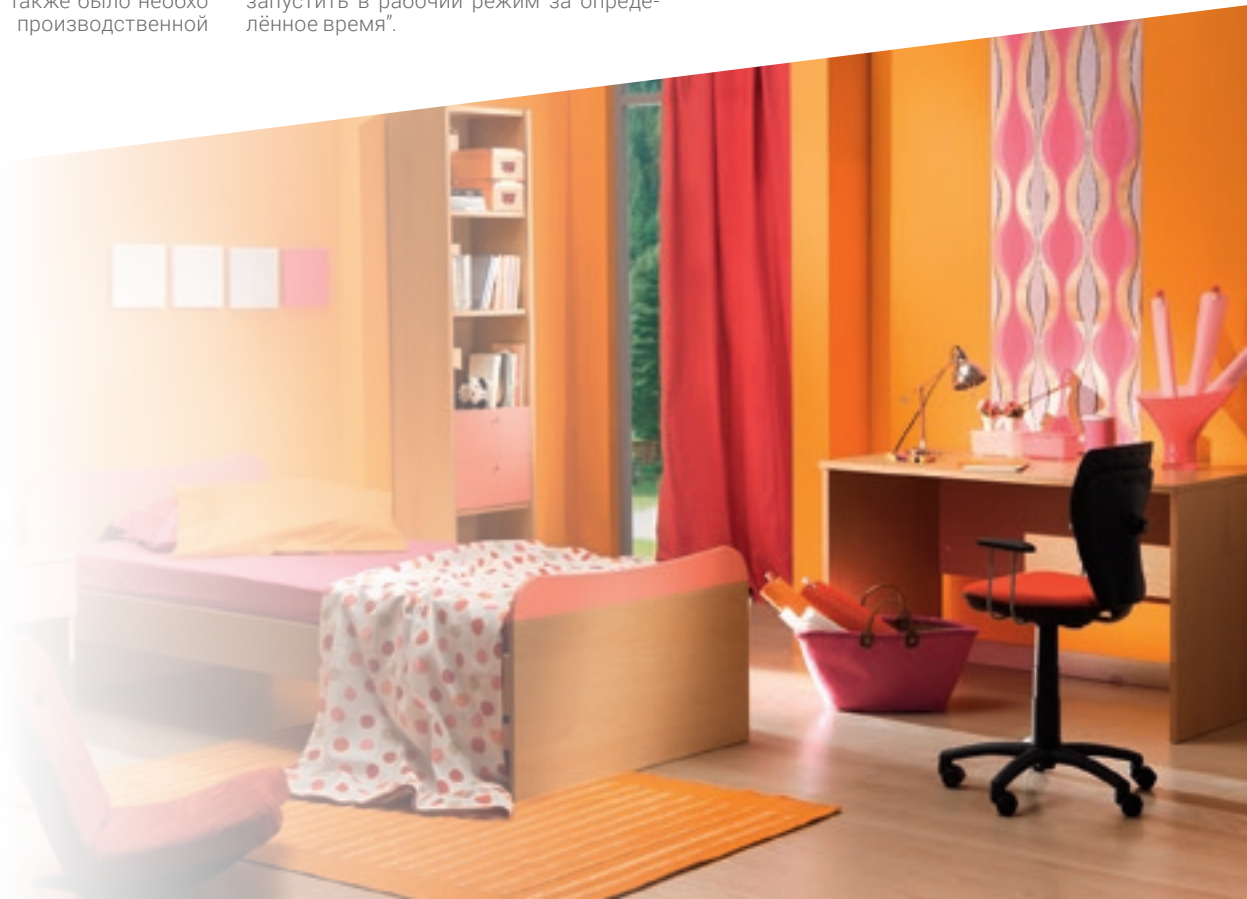
ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ GRUPPO BIESSE ПОДДЕРЖИВАЮТ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА ОСНОВНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ МЕБЕЛИ В МИРЕ

“Мы находились в поиске решения, которое было бы настолько инновационным, что отвечало бы сразу всем нашим требованиям”, - таков комментарий производственного директора одной всемирно известной мебельной фабрики. “Значительная часть нашего производства была оснащена средствами с ЧПУ, однако сегодня 100 процентов всего того, что мы производим, создаётся по этой технологии. Также было необходимо увеличение производственной

мощности. Biesse представила нам решение, которое нам очень понравилось, это была целая линия обрабатывающих центров и автоматических магазинов – инновационная, притягивающая взгляд и довольно производительная. Совместно с Biesse мы определили, каково будет решение «под ключ», которое предстояло спроектировать, изготовить, протестировать, смонтировать, отладить и запустить в рабочий режим за определённое время”.

Источник: фрагмент интервью с производственным директором одного из известнейших мебельных производств в мире.

BIESSE.COM



Основана в Италии,
международная
изначально.

Мы - международная компания,
производящая системы,
интегрированные линии для
обработки древесины, стекла,
камня, пластика и композитных
материалов и изделий из них.

Накопленный опыт, постоянно
растущий благодаря всемирной
сети, позволяет нам
поддерживать развитие вашего
бизнеса, расширяя возможности
воображения.

Мастерство владения материалом,
с 1969 года.

Мы упрощаем
процесс
изготовления
изделий, чтобы
раскрыть
потенциал
любого
материала.



