

PRO VER A EDGE 15/18

CENTRE DE PLAQUAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



LA TECHNOLOGIE ATTEINT LES PERFORMANCES MAXIMALES POUR LE PLACAGE DU PROFILÉ



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant **le plus grand nombre de commandes possibles** tout en maintenant de hauts standards de qualité, la personnalisation des pièces produites avec des délais de **livraison fiables** et répondant aux exigences des clients les plus créatifs.

BIESSE RÉPOND

par des **solutions technologiques** qui améliorent et valorisent les compétences techniques et les connaissances des procédés et des matériaux. **Rover A Edge 15/18** est le nouveau centre de plaquage conçu à commande numérique avec structure à portique, conçu pour produire des panneaux profilés et plaqués sur une seule machine. C'est la solution idéale pour l'artisan et les petites et moyennes entreprises qui recherchent la simplicité d'utilisation, la qualité du façonnage et la fiabilité dans le temps.



ROVER A EDGE 15/18

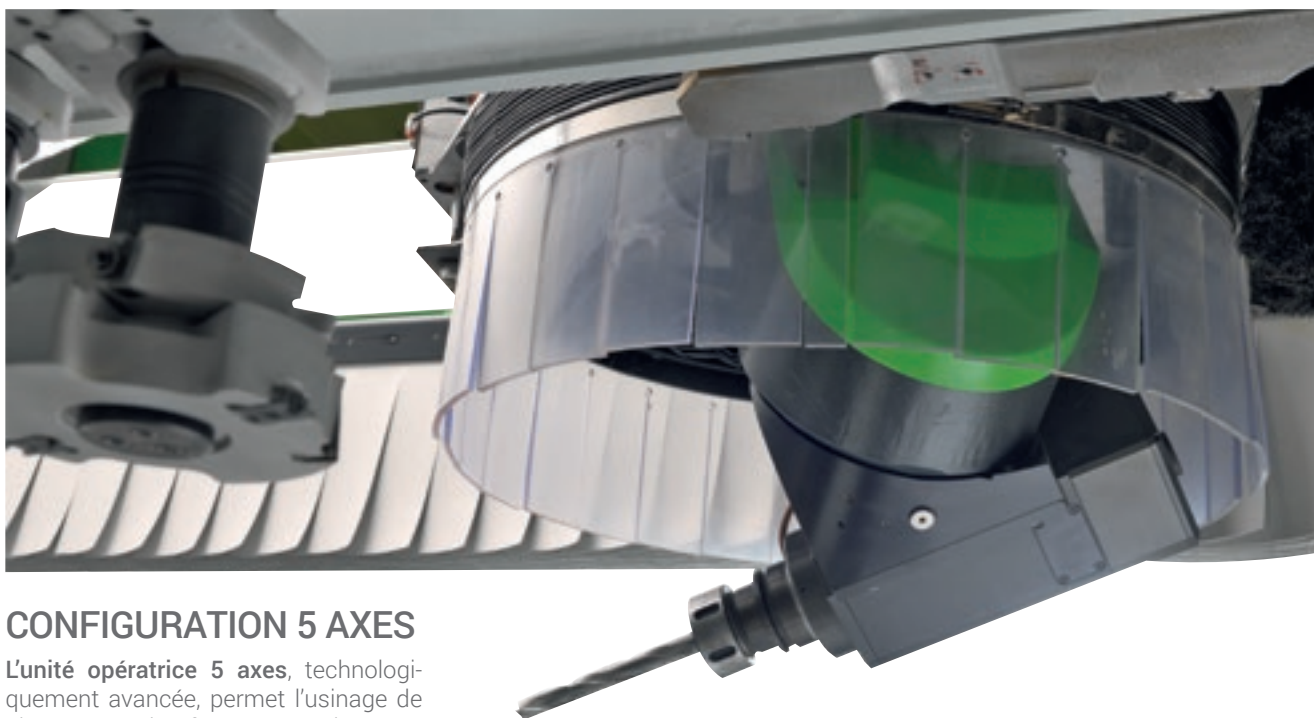
- FIABILITÉ ET ROBUSTESSE GRÂCE À LA STRUCTURE À PORTIQUE
- RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE
- TENUE DU CHANT MAXIMALE
- QUALITÉ MAXIMALE DU PRODUIT FINI
- DES SOLUTIONS QUI AUGMENTENT LA PRODUCTIVITÉ DE LA MACHINE
- ERGONOMIQUE ET COMPACTE

PERSONNALISATION MAXIMALE

Rover A Edge 15/18 permet d'exécuter de nombreux types de façonnage dans une seule machine, garantissant qualité, précision et fiabilité totale dans le temps.



CONFIGURATION 4 AXES



CONFIGURATION 5 AXES

L'unité opératrice 5 axes, technologiquement avancée, permet l'usinage de pièces avec des formes complexes en garantissant qualité et précision.

TECHNOLOGIE ZERO-JOINT



PLACAGE PROFILÉ



PERÇAGE

Une configuration complète du groupe opérateur permet d'exécuter différents façonnages en maintenant une haute qualité du produit usiné.

HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS



La Rover A Edge 15/18, à structure Gantry, a été conçue pour supporter des efforts d'usinage élevés tout en garantissant la qualité du produit fini.



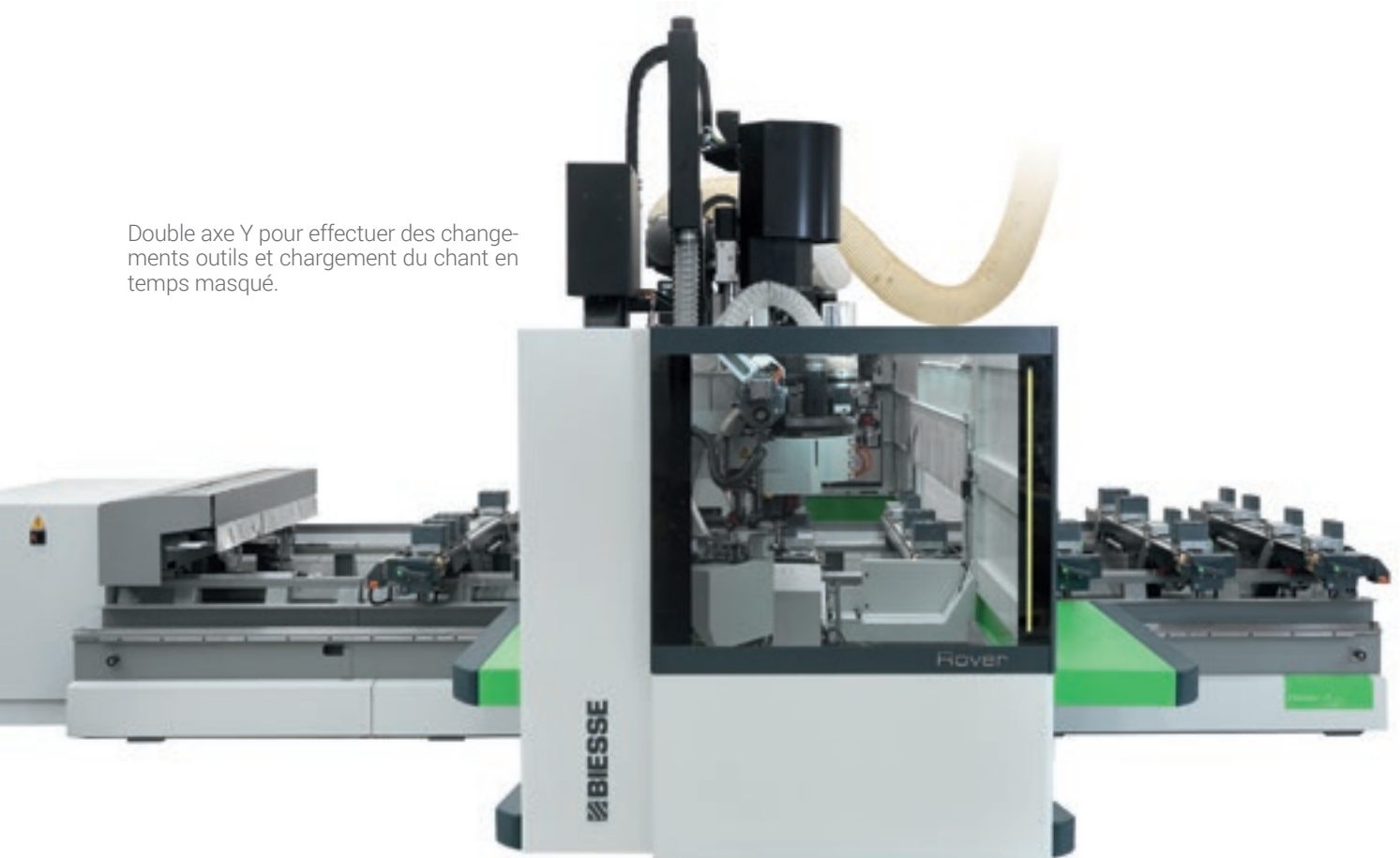
EXCELLENTE QUALITÉ DE FINITION ESTHÉTIQUE QUI DURE DANS LE TEMPS.

ERGONOMIQUE ET COMPACTE



Une centre d'usinage très compacte conçue pour s'intégrer au mieux au lieu de production. L'opérateur peut toujours accéder à la machine par tous les côtés, en toute sécurité et sans obstacles au sol.

Double axe Y pour effectuer des changements outils et chargement du chant en temps masqué.

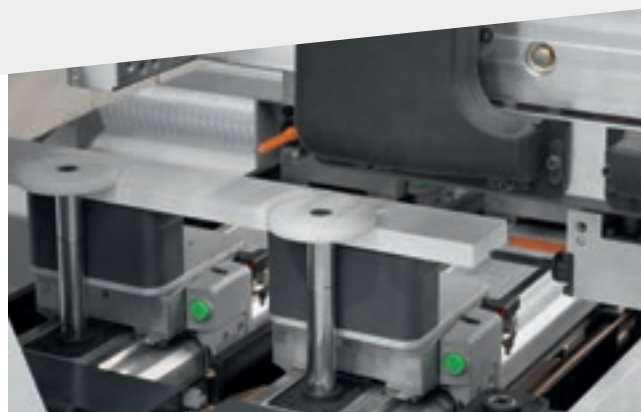


LE CHARIOT DU GROUPE DE PLACAGE PLACÉ DU MÊME CÔTÉ QUE LES GROUPES OPÉRATEURS PERMET D'UTILISER AU MAXIMUM LA ZONE DE FAÇONNAGE DISPONIBLE.

OUTILLAGES DE LA ZONE DE FAÇONNAGE DE MANIÈRE SIMPLE, RAPIDE ET SÛRE



Systèmes de blocage **par vide**.



Système de blocage **Easyclamp** pour les façonnages de pièces étroites.



Systèmes de blocage pneumatique Uniclamp et Hyperclamp à détachement rapide pour des blocages rigides et précis.



HYPERPOD : FLEXIBILITÉ DE FAÇONNAGE

Hyperpod est le système innovant de positionnement qui permet de profiter du plan de travail en hauteur.

Les Hyperpod soulèvent les pièces qui composent un programme et permettent de réaliser des façonnages qui n'étaient possibles auparavant que sur des machines plus larges.

- ▀ Optimisation de la zone de façonnage
- ▀ Processus de production efficace
- ▀ Compacité
- ▀ Flexibilité de façonnage



La zone de travail garantit le blocage de pièces de toute forme et dimension. L'outillage de la zone de travail s'avère simple et rapide.



Easy Zone

Installation à vide supplémentaire utilisée pour un blocage simple et rapide de plusieurs éléments sur la machine.

Multizona

permet le blocage par vide ou par mors Uniclamp et Hyperclamp de plusieurs éléments de manière simple et rapide.



Activation des systèmes de blocage

Une ligne de photocellules située sur le côté frontal du bâti permet l'activation des systèmes de blocage depuis n'importe quel point de la machine.

DIFFÉRENTS SYSTÈMES DE POSITIONNEMENT DE LA ZONE DE TRAVAIL EN FONCTION DE CHAQUE PROCESSUS INDIVIDUEL



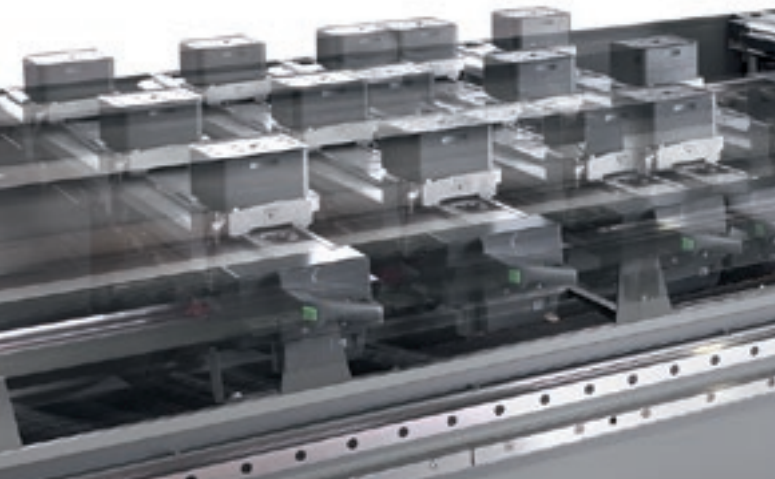
ATS (Advanced Table-Setting System)

Permet un positionnement manuel simple et rapide des systèmes de blocage.



SA (Set Up Assistance)

Permet un positionnement manuel simple, rapide et contrôlé des systèmes de blocage. Les capteurs linéaires présents dans le plan de travail et la fonction de contrôle des collisions réduisent le risque de collisions.



EPS (Electronic Positioning System)

Permet un positionnement automatique et rapide des systèmes de blocage aux cotes programmées. Les moteurs, associé à la fonction de contrôle des collisions, permettent des positionnements contrôlés, en réduisant le risque de collisions.

FPS (Feedback positioning system)

Évolution du système EPS. Il se distingue par la présence de capteurs linéaires qui permettent de connaître à tout moment la position des systèmes de blocage, même en cas d'intervention manuelle de l'opérateur, et de rendre le positionnement des systèmes de blocage extrêmement précis. La fonction d'auto-apprentissage permet de positionner manuellement les modules de vide et les étaux à blocage pneumatique et de mémoriser automatiquement leurs cotes dans le programme par une simple commande.

XPS VITESSE ET DE PRÉCISION DE POSITIONNEMENT



XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM est la solution la plus performante sur le marché en termes de vitesse et de précision de positionnement. Dotée d'un moteur pour chaque plan de travail et pour chaque chariot, elle permet le positionnement simultané de tous les systèmes de blocage. En plus de positionnement les modules de vide et les étaux à blocage pneumatique, XPS est en mesure d'aider l'opérateur durant les phases de chargement et de déplacer les pièces durant l'exécution du programme sans intervention manuelle de l'opérateur. L'installation MULTIZONE de série permet de créer jusqu'à 16 zones de blocage, toutes indépendantes.

TENUE DU CHANT MAXIMALE

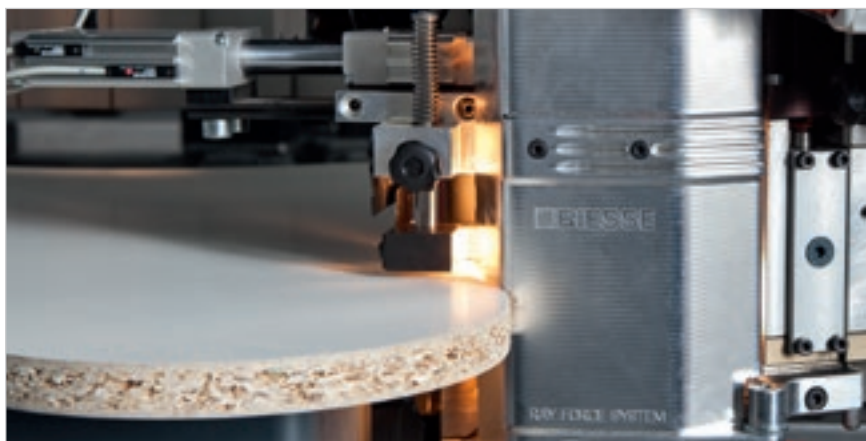


Qualité de pression maximale du chant pendant la phase d'encollage sur panneaux profilés grâce au système de pression du chant doté de deux rouleaux.



Comme pour les plaqueuses de chant de ligne, la colle est appliquée directement sur le panneau afin de garantir une qualité maximale d'encollage. Permet l'utilisation de chants minces ou transparents (3D) avec les mêmes conditions que pour les chants épais et plus résistants.

Biesse offre des solutions spécifiques pour la qualité maximale de la pièce finie grâce à l'utilisation de la technologie zero-joint RayForce System.



Équipement RayForce System, interchangeable à l'utilisation des colles EVA ou PUR, pour la qualité maximale du produit fini.

COLLAGES SOLIDES ET RÉSISTANTS

COLLES POLYURÉTHANES EN GRANULES

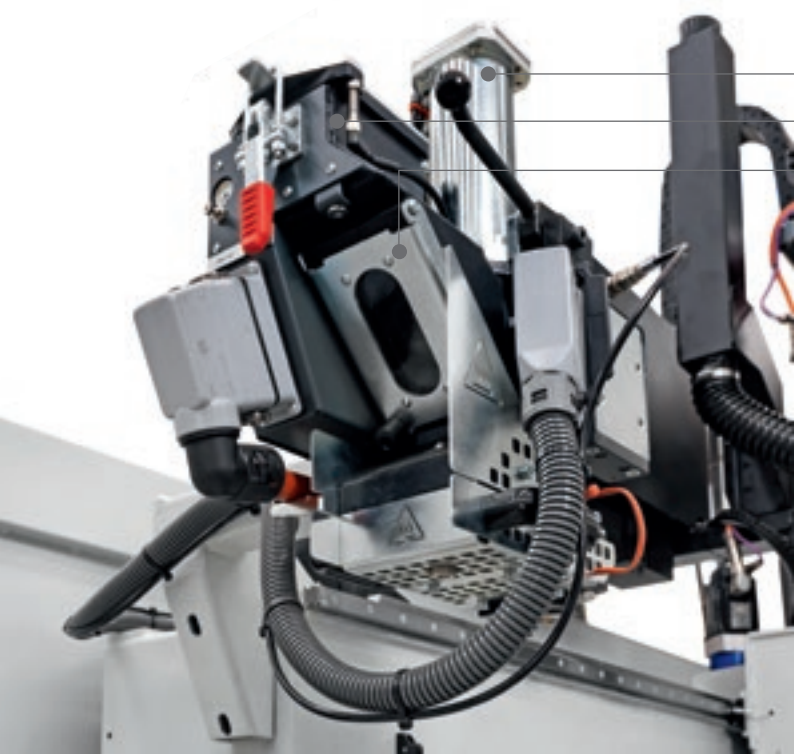
Solutions spécifiques pour l'utilisation des colles polyuréthanes résistantes à la chaleur, à l'humidité et à l'eau.

Le **chargement de la colle** est effectué en temps masqué dans le système d'alimentation granules solidaire au groupe de collage. En conservant la colle en granules et en gardant en fusion uniquement la quantité nécessaire au façonnage, on garantit la performance maximale de la colle qui conserve ses caractéristiques d'encollage.



Bacs à colles complémentaires dotés d'installation électrique à décrochement rapide même pour les colles polyuréthanes en granules.

COLLE PUR, EVA OU APAO EN GRANULÉS OU EN CARTOUCHES



CARTOUCHES

CHARGEMENT GRANULÉS

DÉCHARGEMENT GRANULÉS



Dispositif de préfusion Hybrid Top Melt TM15

Nouveau système hybride pour la fusion de la colle à la demande par le haut :

- Dispositif de préfusion hybride pour utiliser la colle PUR ou la colle EVA adapté à toutes les exigences
- Grande flexibilité d'utilisation grâce à la possibilité d'utiliser des formats de colle en granulés ou en cartouches de petite taille
- Procédures d'entretien rapides et simples pouvant être réalisées commodément sans compétences spécifiques de l'opérateur

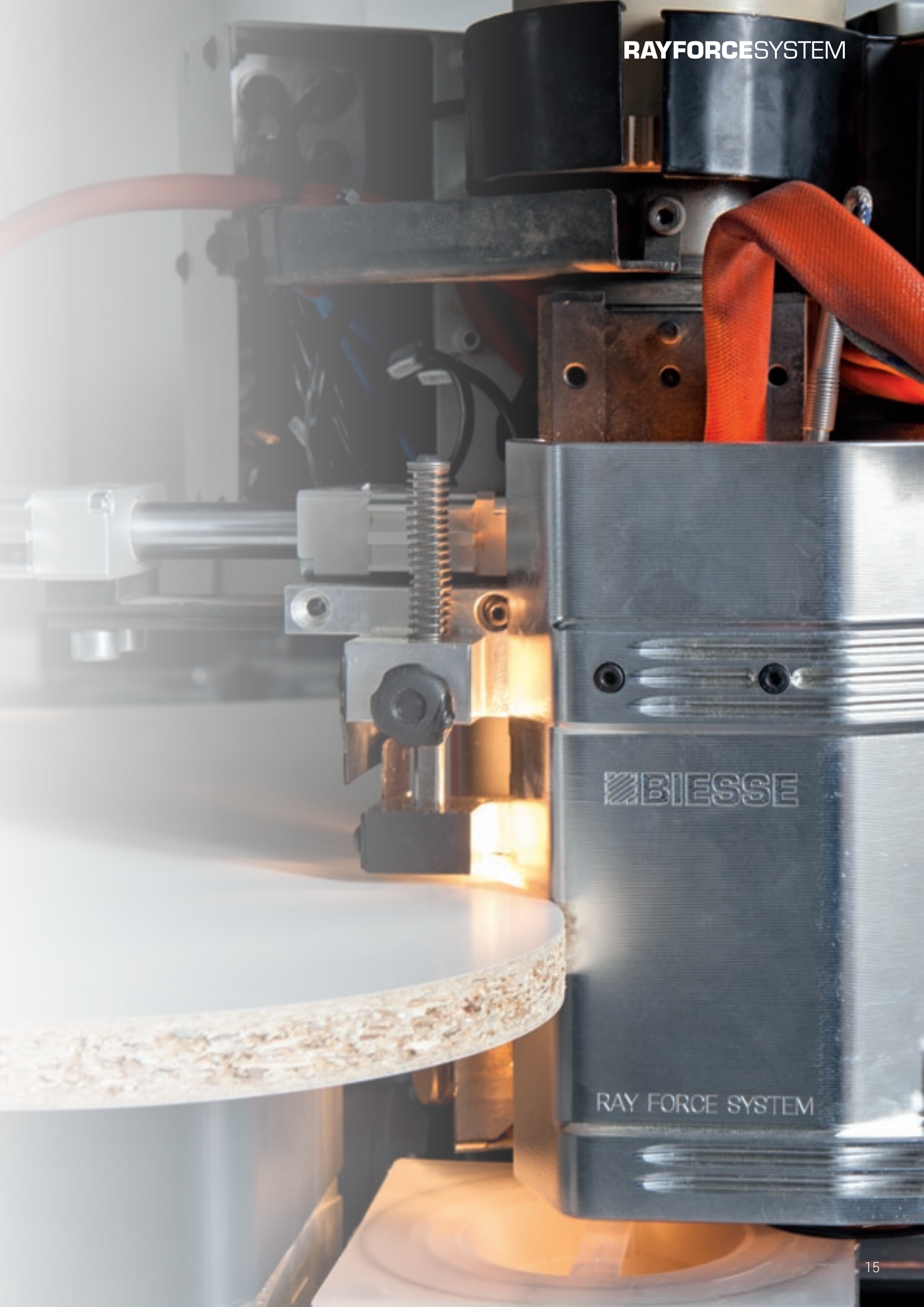
RAY FORCE SYSTEM

TECHNOLOGIE INIMITABLE

La haute technologie Biesse répond aux exigences toujours plus complexes du marché en développant une toute nouvelle technologie, unique en son genre, pour l'application du chant sur panneaux profilés : RAYFORCE SYSTEM. Son caractère révolutionnaire provient de sa technique incomparable basée sur la fusion d'une couche réactive à l'aide de lampes à rayons infrarouges. Solution comparable à la technologie AirForce System appliquée sur le placage linéaire.

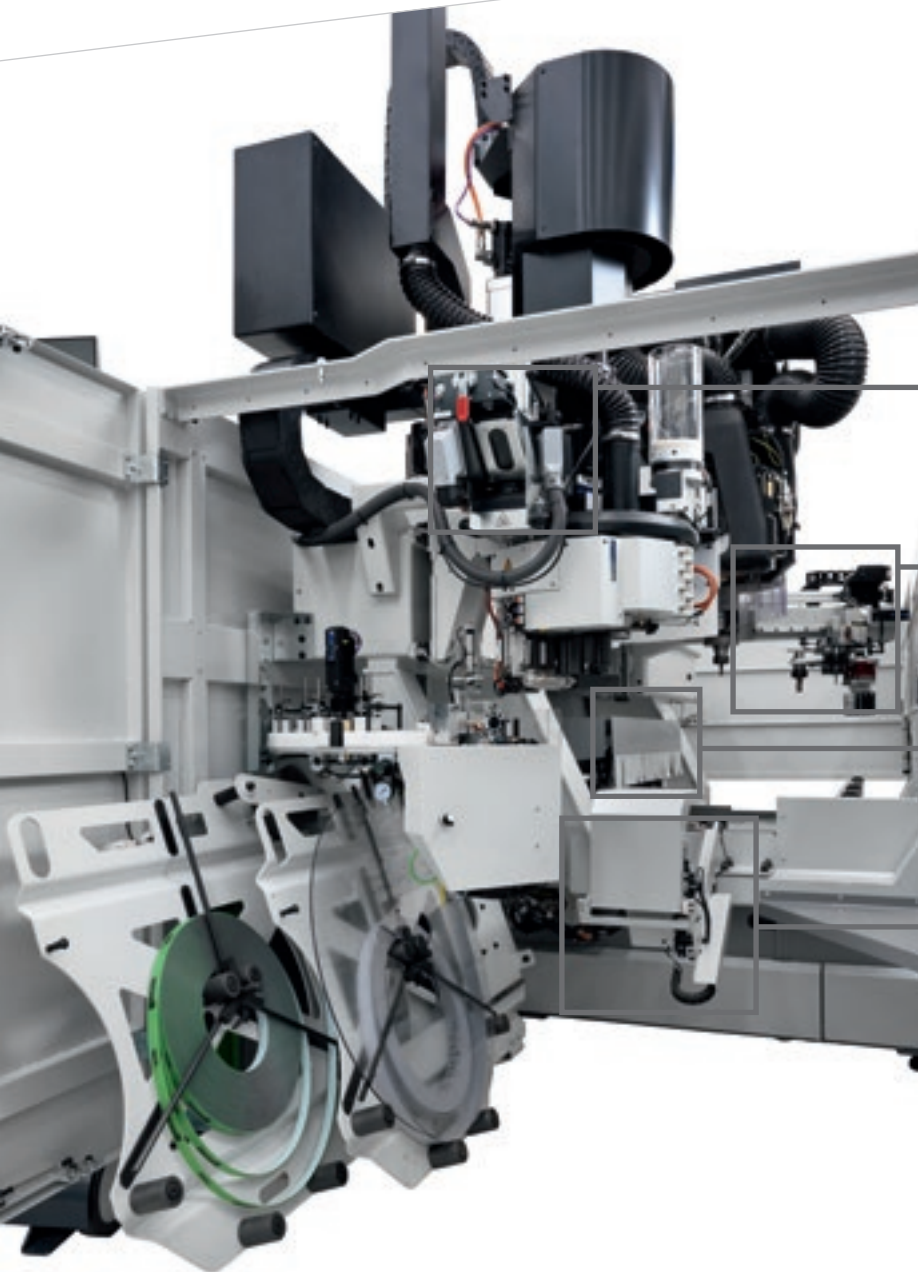
Les avantages sont incomparables :

- qualité de finition maximale,
- consommations d'énergie réduites,
- simplicité d'utilisation.



SOLUTIONS QUI AUGMENTENT LA PRODUCTIVITÉ DE LA MACHINE

Facilité d'accès maximale au magasin de chants et aux magasins de la machine pour l'outillage.



TM15

MAGASIN REVOLVER

MAGASIN À RÂTELIER

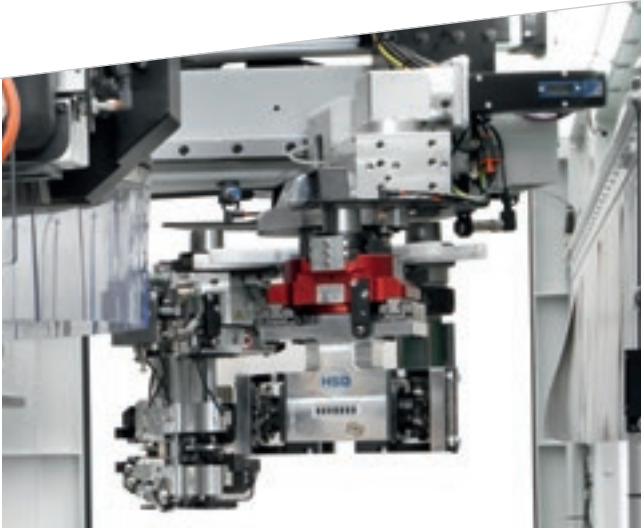
MAGASIN FRONTAL

VITESSE ET CHANGEMENT DE BOBINES IMMÉDIAT

Magasin de chants avant de : 1 bobine, 2 bobines et/ou alimentation manuelle avec suspension du façonnage.

Le magasin pour l'alimentation automatique des chants, à 2 positions, monté à l'avant du chariot X, permet d'utiliser des chants minces ou épais durant le même cycle de travail.

JUSQU'À 30 POSITIONS POUR AVOIR DE NOMBREUX OUTILS TOUJOURS DISPONIBLES



Revolver à 6 positions toujours disponible sur le chariot Y.



Magasin outils à râtelier 12/23 positions avec pick-up intégré.



Magasin frontal à emplacement simple, placé sur le chariot X, pour les agrégats et lames jusqu'à 290 mm de diamètre.

DE NOMBREUSES SOLUTIONS POUR UNE FINITION PARFAITE

AGRÉGATS POUR LA FINITION DE LA PARTIE UPÉRIEURE ET INFÉRIEURE DU CHANT APPLIQUÉ SUR LE PANNEAU

ET60C



Agrégat ébarbeur, rayon interne minimum 30 mm ou 18 mm avec couteaux plats.

ETG60C



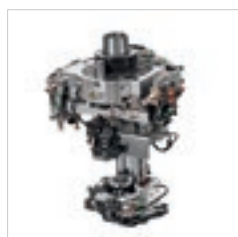
Agrégat ébarbeur, racleur de colle, rayon interne minimum 30 mm.

ETS60C



Agrégat ébarbeur, liquide anti-adhérent, rayon interne minimum 80 mm.

EGS60C



Agrégat racleur de chant, racleur de colle, rayon interne minimum 30 mm.

EF60C



Agrégat de finissage du chant à trois fonctions : ébarbage, raclage de chant et colle ; rayon interne minimum 30 mm.



Banc pour faciliter le réglage des agrégats de finissage du chant et utilisable à l'extérieur de la machine.

AGRÉGATS POUR LE FINISSAGE DU CHANT SUR LES ARÊTES DU PANNEAU



Outil bordeur/arrondisseur



Agrégat bordeur, lame 215 mm



Lame 260 mm pour bordage 5 axes



Lame 300 mm pour bordage sur 5 axes



Agrégat bordeuse/arrondisseuse avec copiage horizontal



Agrégat pour le finissage des chants appliqués sur les arêtes qui terminent sur des profils post-formés

QUALITÉ MAXIMALE DU PRODUIT FINI



Agrégat souffleur et distributeur de liquide anti-adhésant.



Agrégat ébarbeur, avec distribution de liquide anti-adhérent.



Agrégat brosseur avec distributeur de liquide nettoyant du fil de colle.



Groupe souffleur à air froid ou chaud pour raviver la couleur du chant.



Groupe souffleur.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE DE FAÇONNAGE



Groupe souffleur



Agrégat pour fraisage d'angles internes 90°.



ERGONOMIE ET SÉCURITÉ MAXIMALES POUR L'OPÉRATEUR

LES MACHINES BIESSE SONT CONÇUES POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ.

Protection intégrale du groupe opérateur ; le portillon frontal avec ouverture à double vantail garantit une visibilité maximale et la facilité d'accès aux groupes opérateurs pour l'outillage.



PLUSIEURS SOLUTIONS DISPONIBLES

- ▣ La nouvelle solution full bumper permet d'accéder au plan de travail par tous les côtés.
- ▣ Solution Bumper plus photocellules, productive et ergonomique.



Bandes latérales pour protéger le groupe opérateur, mobiles pour travailler à la vitesse maximale en toute sécurité.

LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



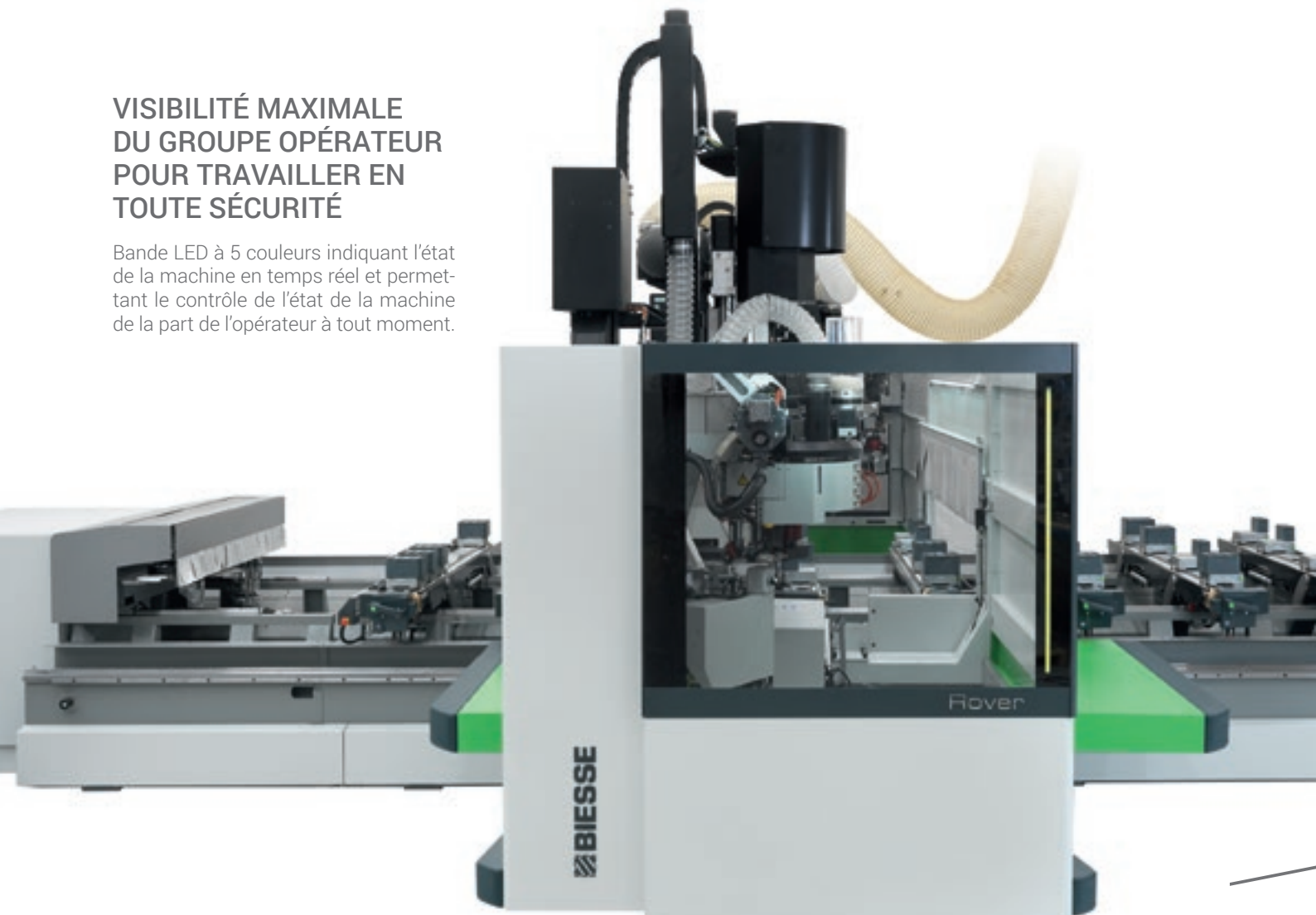
Console mobile permettant un accès facile à toutes les fonctions et à la programmation de la machine. bTouch est une option qui est également disponible en après-vente pour améliorer les fonctionnalités et l'utilisation de la technologie à disposition.

BTOUCH

Nouvel écran tactile de 21,5" qui permet d'exécuter toutes les fonctions réalisées par la souris et par le clavier en assurant une interactivité directe entre l'utilisateur et le dispositif. Parfaitement intégré à l'interface de la B_SUITE 3.0 (et versions suivantes), optimisée pour une utilisation tactile, il profite au mieux et avec la plus grande simplicité des fonctions des logiciels Biesse installés sur la machine.

VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ

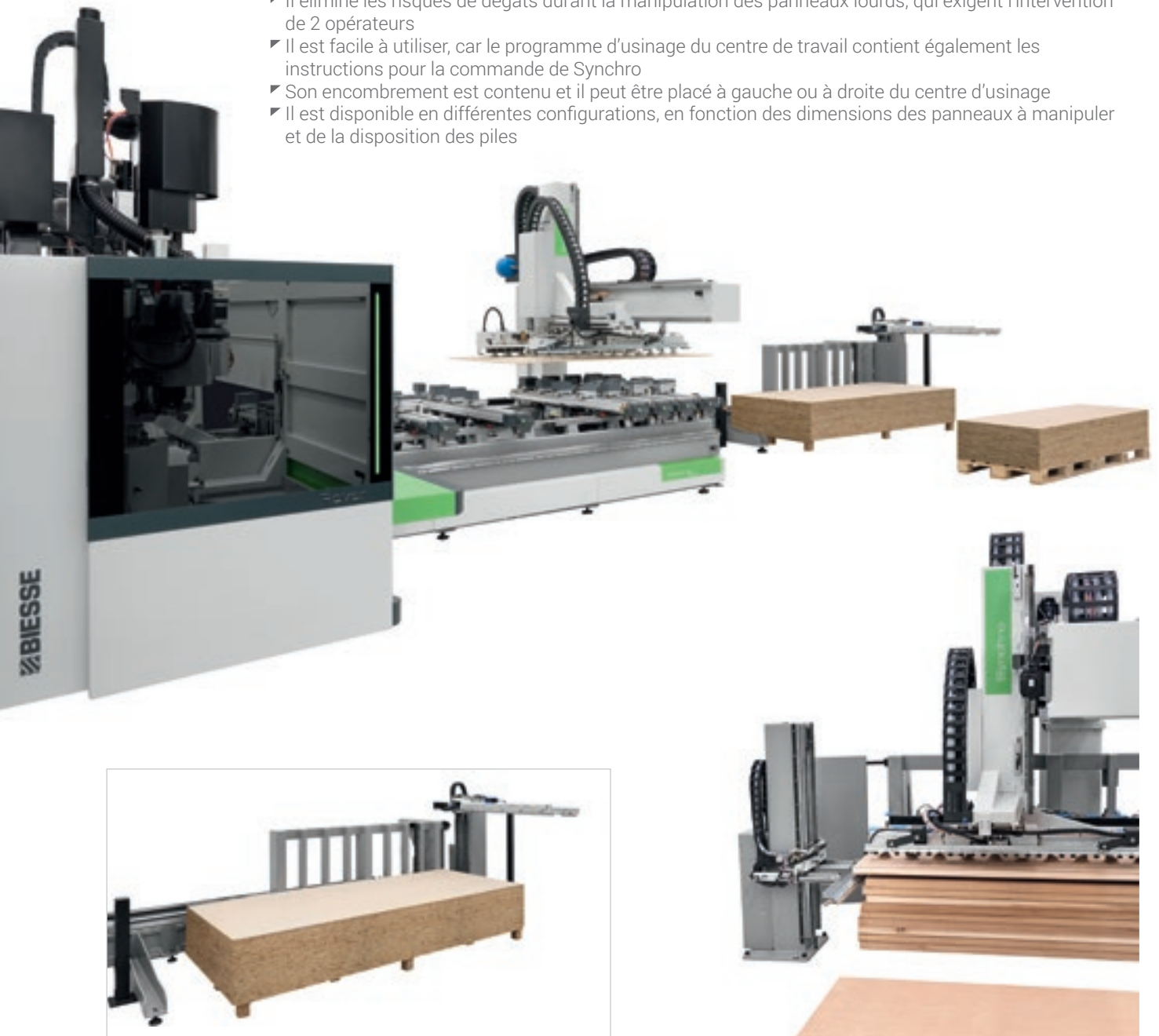
Bande LED à 5 couleurs indiquant l'état de la machine en temps réel et permettant le contrôle de l'état de la machine de la part de l'opérateur à tout moment.



SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

Synchro est un dispositif de chargement/déchargement qui transforme le centre d'usinage Rover en cellule automatique, pour produire en autonomie une pile de panneaux sans intervention de l'opérateur :

- ▶ Il élimine les risques de dégâts durant la manipulation des panneaux lourds, qui exigent l'intervention de 2 opérateurs
- ▶ Il est facile à utiliser, car le programme d'usinage du centre de travail contient également les instructions pour la commande de Synchro
- ▶ Son encombrement est contenu et il peut être placé à gauche ou à droite du centre d'usinage
- ▶ Il est disponible en différentes configurations, en fonction des dimensions des panneaux à manipuler et de la disposition des piles



Décolleur mécanique

Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule en compensant le désalignement des panneaux qui composent la pile. Il se compose d'une butée mobile centrale ou latérale équipée de soufflantes pour permettre le décollement des panneaux qui composent la pile.

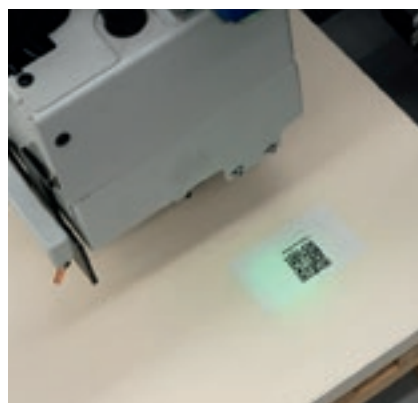
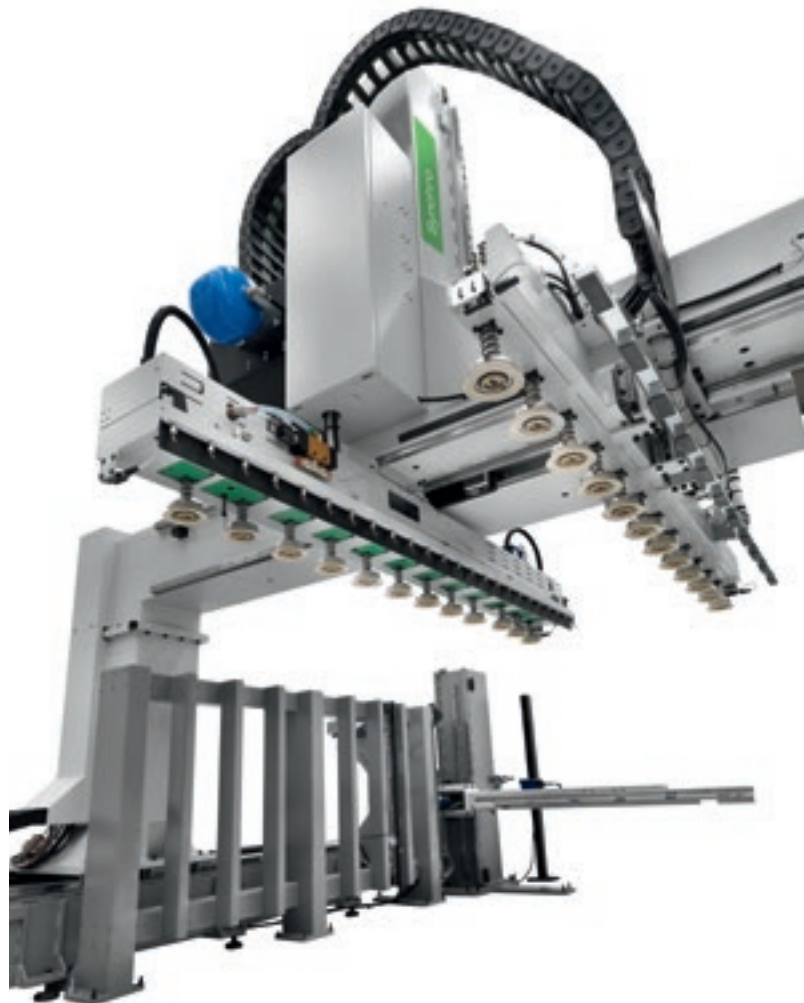
Cellule automatisée pour le façonnage d'un lot de panneaux ou de portes.

Synchro peut usiner des piles de panneaux de dimensions différentes les uns par rapport aux autres grâce au dispositif de référence de la pile et au cycle de pré-alignement du panneau, qui est exécuté en temps masqué tandis que le centre d'usinage Rover exécute le façonnage du panneau précédent.

Dispositif de prélèvement du panneau avec positionnement automatique des barres porte-ventouses

En fonction des dimensions du panneau façonné :

- Ne nécessite aucune intervention de l'opérateur pour ajouter ou enlever les barres porte-ventouses
- Temps inactifs considérablement réduits pour exécuter des changements de format
- Réduction des risques de choc causés par des opérations d'outillage incorrectes
- Disponible en mode multizone avec activation discrétisée des ventouses
- Les ventouses peuvent être configurées avec un soufflage intérieur pour gérer les matériaux respirants



Deux types de **lecteur de code à barres** sont disponibles pour lire les codes à barres à la fois sur la face supérieure et sur la face latérale du panneau, grâce auxquels il est possible de charger le programme de façonnage correct dans la liste, en évitant les erreurs de l'opérateur.

Configuration dédiée pour le chargement/déchargement simultané de 2 panneaux, pour optimiser la productivité du centre d'usinage :

- 0 opérateur
- 1 programme d'usinage
- 2 panneaux

PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Tapis motorisé pour l'évacuation des copeaux et déchets.

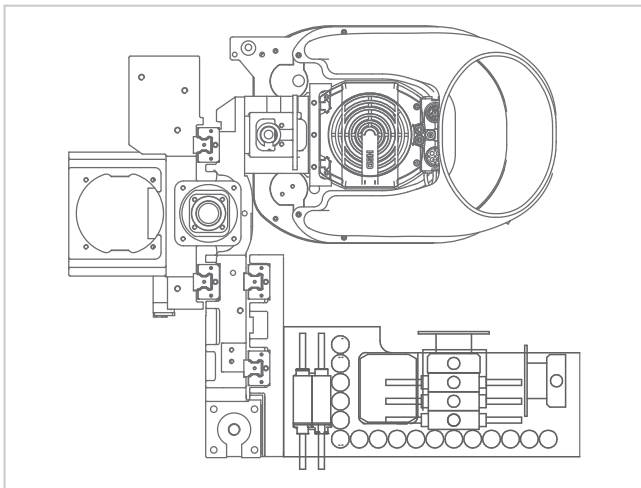


Défecteur (transporteur de copeaux) géré par contrôle numérique.

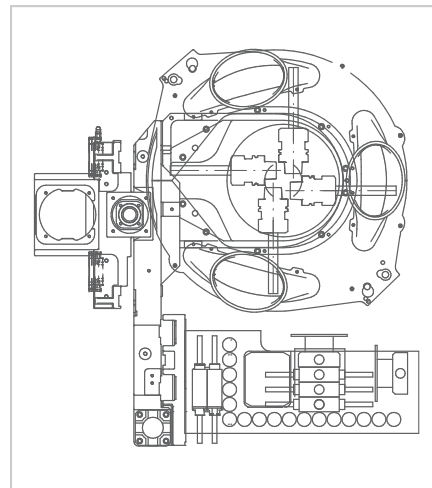


Coiffe d'aspiration réglable sur 8 positions (pour 4 axes) et 12 positions (pour 5 axes).

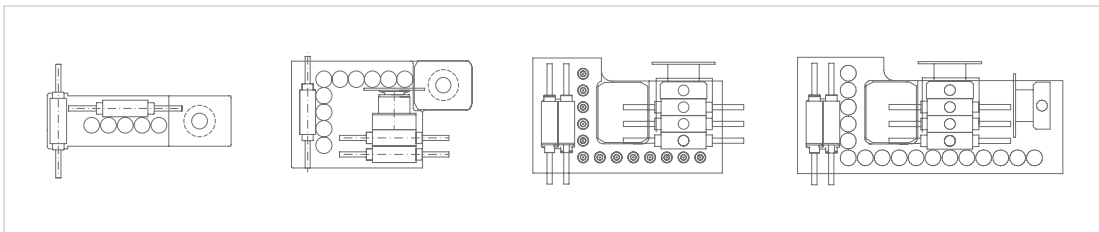
COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



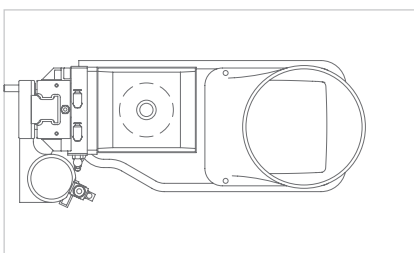
Unité de fraisage à 4 axes d'une puissance allant jusqu'à 19,2 kW.



Unité de fraisage à 5 axes d'une puissance de 16,5 kW.



Têtes de perçage disponibles de 9 à 29 positions : BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Unité de fraisage verticale
Puissance du moteur 7,2 kW.



Unité de fraisage verticale à rotation à droite ou à gauche, avec changeur d'outil manuel.

Permet de réaliser des fraisages légers, de début de façonnage ou de coupe en bout/arrondissement du chant sans devoir changer d'outil.

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



STATION UNIQUE DE CONTRÔLE AVEC DOUBLE ÉCRAN ET ÉTIQUETEUSE

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

IMPRIMANTE EMBARQUÉE SUR LA CONSOLE MOBILE

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

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

LECTEUR DE CODES-BARRES ET QR PORTABLE

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



DONNÉES TECHNIQUES

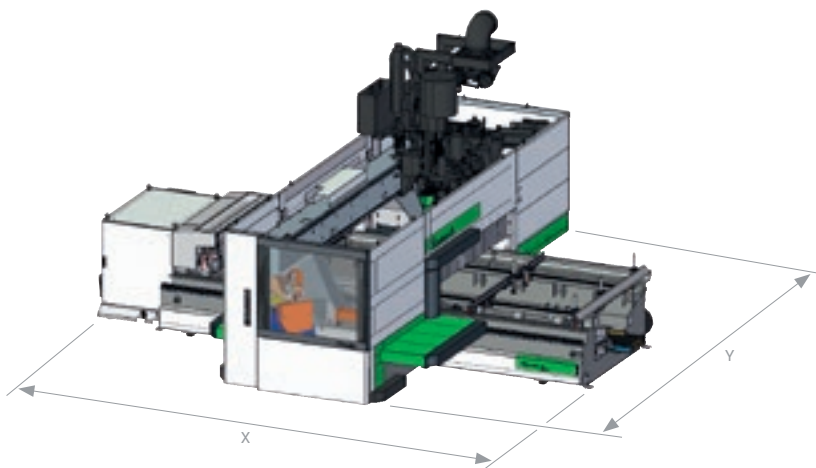
PLAGE D'USINAGE

		Z	Y	X	Pendulaire X	Pendulaire X avec suspension (***)
Rover A Edge 1532	mm	245 (*) / 75 (**)	1550 (épaisseur maximum du panneau pouvant être chargé 1560)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1542	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1556	mm			5540	2200	2615
Rover A Edge 1832	mm		1850 (épaisseur maximum du panneau pouvant être chargé 1860)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1842	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1856	mm			5540	2200	2615

(*) Avec modules de vide H29, longueur d'outils max 160 mm, y compris l'agrégat HSK dans le magasin revolver.

(**) Avec configuration placage.

(***) Le façonnage pendulaire avec suspension permet de disposer d'une zone de façonnage supplémentaire ; l'opération de chargement n'est pas permise durant le placage sur le coté opposé. Pour les opérations de chantournage et de finissage des chants, il est possible de configurer la même limite dans le programme, afin d'obtenir une meilleure productivité et qualité.



DIMENSIONS FULL BUMPER

Vitesse maximale 25 m/min

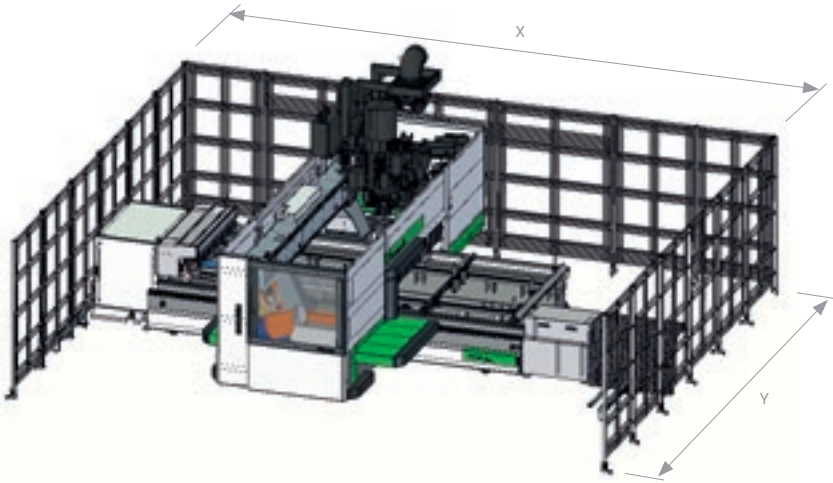
		X	Y	Area (m ²)	X + opt (*)	Y + opt (*)
Rover A Edge 1532	mm	7368	6000	44,2	7748	5550
Rover A Edge 1542	mm	8368		50,2	8748	
Rover A Edge 1556	mm	9768		58,6	10148	
Rover A Edge 1832	mm	7368	6150	45,3	7748	5700
Rover A Edge 1842	mm	8368		51,5	8748	
Rover A Edge 1856	mm	9768		60,1	10148	

(*) Pour installer la machine contre un mur

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

Niveau de pression acoustique pondéré A in: Poste de l'opérateur LpFA 82 dB (A). Place de chargement/déchargement LpFA 79 dB (A). Facteur d'incertitude K = 4 dB (A).

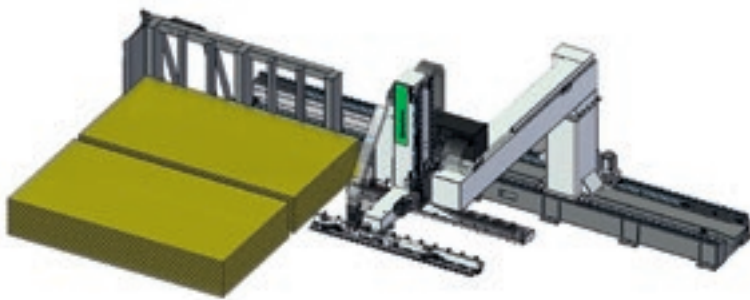
Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202:2010 et amendements. Les valeurs de niveau sonore indiquées se réfèrent à des niveaux d'émission et ne représentent pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour établir si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou pas. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel la force de travail est sujette comprennent la durée d'exposition, les caractéristiques du local de travail, d'autres sources de poussière et de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus adjacents. Quoi qu'il en soit, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.



**ENCOMBREMENTS
PHOTOCELLULES +
BUMPERS + GRILLES**

Vitesse maximale 60 m/min

		X	Y	Area (m²)
Rover A Edge 1532	mm	7573	6336	48,0
Rover A Edge 1542	mm	8573		54,3
Rover A Edge 1556	mm	9973		63,2
Rover A Edge 1832	mm	7573		48,0
Rover A Edge 1842	mm	8573		54,3
Rover A Edge 1856	mm	9973		63,2



PLAGE D'USINAGE SYNCHRO

Longueur (min / max)	mm	400 / 3200 *
Largeur (min / max)	mm	200 / 2200 *
Épaisseur (min / max)	mm	8 / 150
Poids (1 panneau / 2 panneaux)	Kg	150 / 75
Hauteur utile pile	mm	1000
Hauteur pile du sol (y compris Europalettes 145 mm)	mm	1145

(*) Les valeurs Min et Max peuvent varier en fonction des configurations de Synchro et du centre d'usinage Rover auquel Synchro est asservi.

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE



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

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

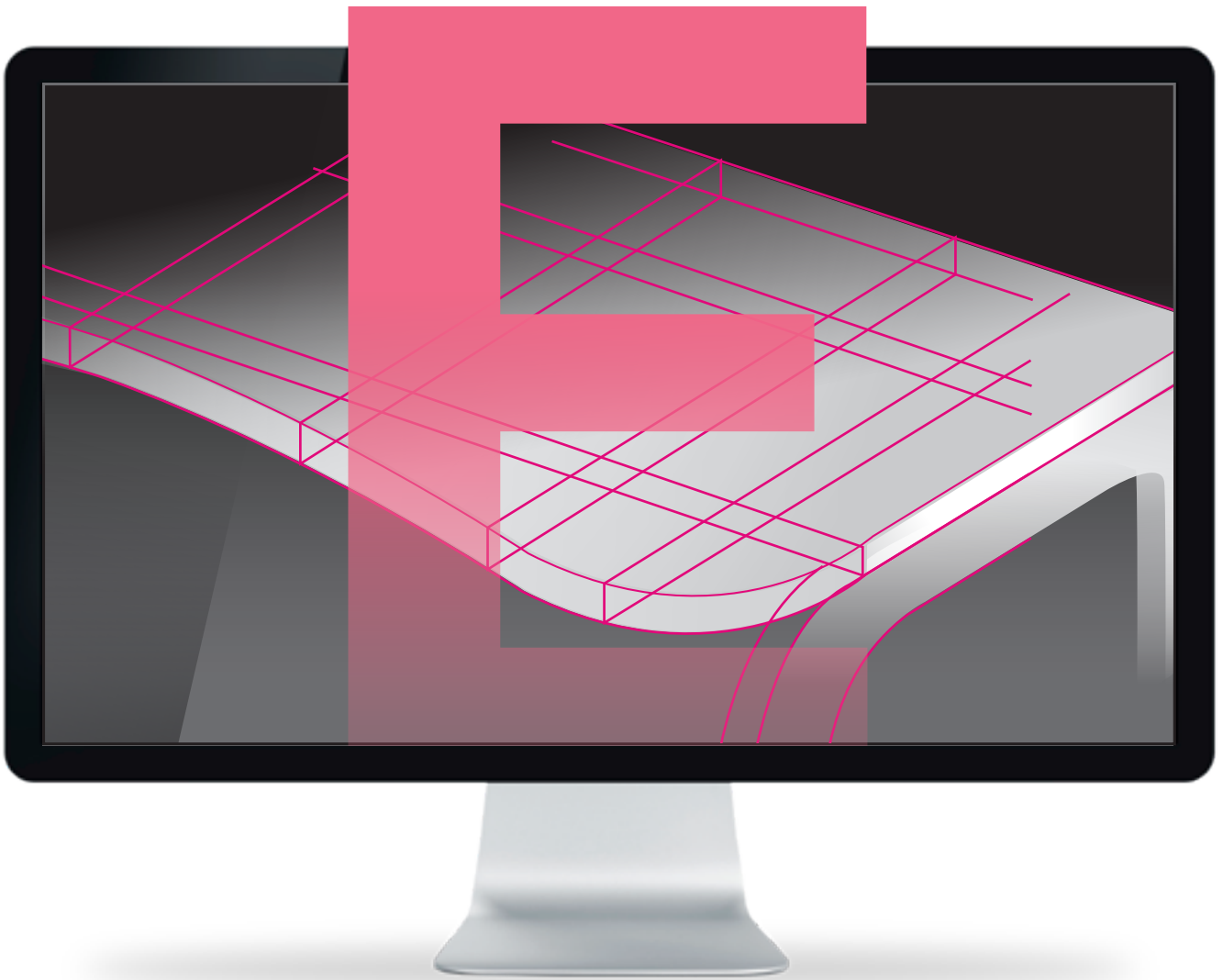


SIMPLIFIER LA PROGRAMMATION DU PLAQUAGE



**B_EDGE EST UN MODULE SUPPLÉMENTAIRE
INTÉGRÉ DANS LA B_SUITE. EN UTILISANT LES
CAPACITÉS DE LA SUITE, B_EDGE SIMPLIFIE LA
PROGRAMMATION DU PROCESSUS DE PLAQUAGE.**

- Émission automatique de la séquence des opérations de placage.
- Actualisation des connaissances de base du logiciel suivant les exigences d'usinage.
- Simplification de la gestion des chants et des dispositifs de placage.



GÉRER LA PRODUCTION DE FAÇON SIMPLE ET IMMÉDIATE

SMART CONNECTION
Powered by Retuner



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

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



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

GÉREZ LA COMMANDE

PROGRAMMEZ

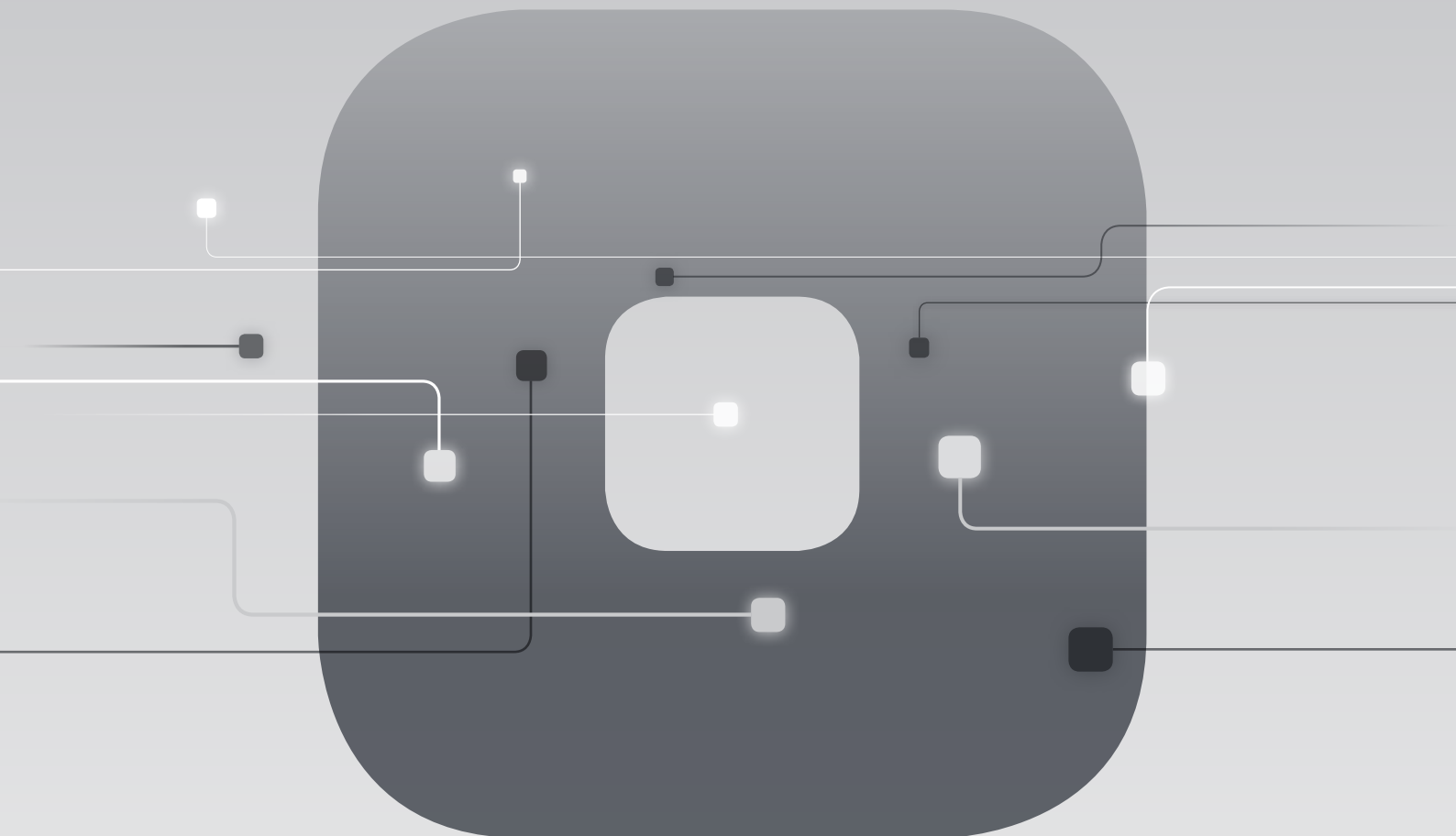
PLANIFIEZ

FAÇONNEZ

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

SOPHIA

UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES



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

□ SERVICES

□ PRÉDICTIONNÉ

□ ANALYSE



en collaboration avec **accenture**

LE SERVICE À LA CLIENTÈLE EST NOTRE FAÇON D'ÊTRE

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



DIAGNOSTIC AVANCÉ

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



RÉSEAU MONDIAL

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



PIÈCES DE RECHANGE DISPONIBLES IMMÉDIATEMENT

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



OFFRE DE FORMATION ÉVOLUÉE

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



SERVICES DE VALEUR

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

EXCELLENCE DU NIVEAU DE SERVICE

+550

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

90%

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

+100

EXPERTS EN CONTACT DIRECT À DISTANCE ET EN TÉLÉSERVICE

92%

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

+50.000

ARTICLES EN STOCK DANS LES DÉPÔTS DE PIÈCES DE RECHANGE

+5.000

VISITES D'ENTRETIEN PRÉVENTIF

80%

DE DEMANDES D'ASSISTANCE RÉSOLUES EN LIGNE

96%

DE COMMANDES DE PIÈCES DE RECHANGE EXÉCUTÉES DANS LES DÉLAIS ÉTABLIS

88%

DE CAS RÉSOLUS AVEC LA PREMIÈRE INTERVENTION SUR SITE

MADE WITH BIESSE

LA TECHNOLOGIE DU GROUPE BIESSE SUPPORTE L'EFFICACITÉ PRODUCTIVE DES PRINCIPAUX PRODUCTEURS DE MEUBLES DU MONDE

"Nous étions à la recherche d'une solution assez innovante pour pouvoir répondre simultanément à toutes nos exigences", commente le responsable de production de l'un des principaux producteurs de meubles au monde.

"Une bonne partie de notre production était déjà réalisée grâce à l'utilisation d'outils à contrôle numérique mais aujourd'hui 100% de ce que nous produisons naît de ces technologies.

De là la nécessité d'augmenter notre capacité de production. Biesse a présenté une solution qui nous a beaucoup plu, une véritable ligne de centres de façonnage et de magasins automatiques. Innovante, fascinante et résolument puissante.

Avec Biesse, nous avons défini une solution "clés en main" à concevoir, construire, tester, installer, vérifier et mettre à régime dans des délais définis".

Source: tiré d'une interview au responsable de production de l'un des principaux producteurs de meubles au monde.

BIESSE.COM



Racines italiennes, vision internationale.

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

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

La maîtrise des matériaux, depuis 1969.

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



