

PRO VER A 12/15/18

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

COMPÉTITIF EN MATIÈRE DE TECHNOLOGIE ET DE PERFORMANCES



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant **d'accepter 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 12/15/18** est le nouveau centre d'usinage à commande numérique avec structure en portique à haute performance et flexibilité, conçu pour le client qui souhaite investir dans un produit en mesure de traiter n'importe quel type d'élément en peu de temps et sans aucun compromis de performance. Rover A 12/15/18 affiche un rapport imbattable en termes de qualité et de compétitivité sur le marché, ce qui en fait un investissement parfait.



ROVER A 12/15/18

- ✔ PERSONNALISATION MAXIMALE
- ✔ ERGONOMIQUE, COMPACT ET ROBUSTE
- ✔ COMPOSANTS HAUT DE GAMME POUR GARANTIR UNE FIABILITÉ SANS COMPROMIS
- ✔ OUTILLAGES DE LA ZONE DE FAÇONNAGE DE MANIÈRE SIMPLE, RAPIDE ET SÛRE

ADAPTÉ À UNE VASTE GAMME DE FAÇONNAGE À 3, 4 ET 5 AXES

Aucune limite de façonnage :

Rover A s'adapte à la production de n'importe quel élément, tel que les fenêtres, portes, escaliers, plans, éléments d'ameublement et bien plus encore.



TECHNOLOGIE À 5 AXES INTERPOLÉS AVEC ROTATION CONTINUE



La rotation continue de l'axe B et C de l'unité de fraisage à 5 axes, possible grâce à des composants à la pointe de la technologie, garantit une vitesse de façonnage et une qualité du produit fini maximales.

ERGONOMIQUE, COMPACT ET ROBUSTE

360°

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.



La nouvelle Rover A 12/15/18 a été étudiée pour fournir les meilleures performances en une solution très compacte, en prenant le moins de place possible.



Rover A renforce sa gamme en augmentant les performances dans le façonnage du bois massif.

Grâce à la structure en portique, héritée de la gamme supérieure, il parvient à supporter des forces d'usinage élevées en garantissant la fiabilité et la précision typique du façonnage du bois massif.



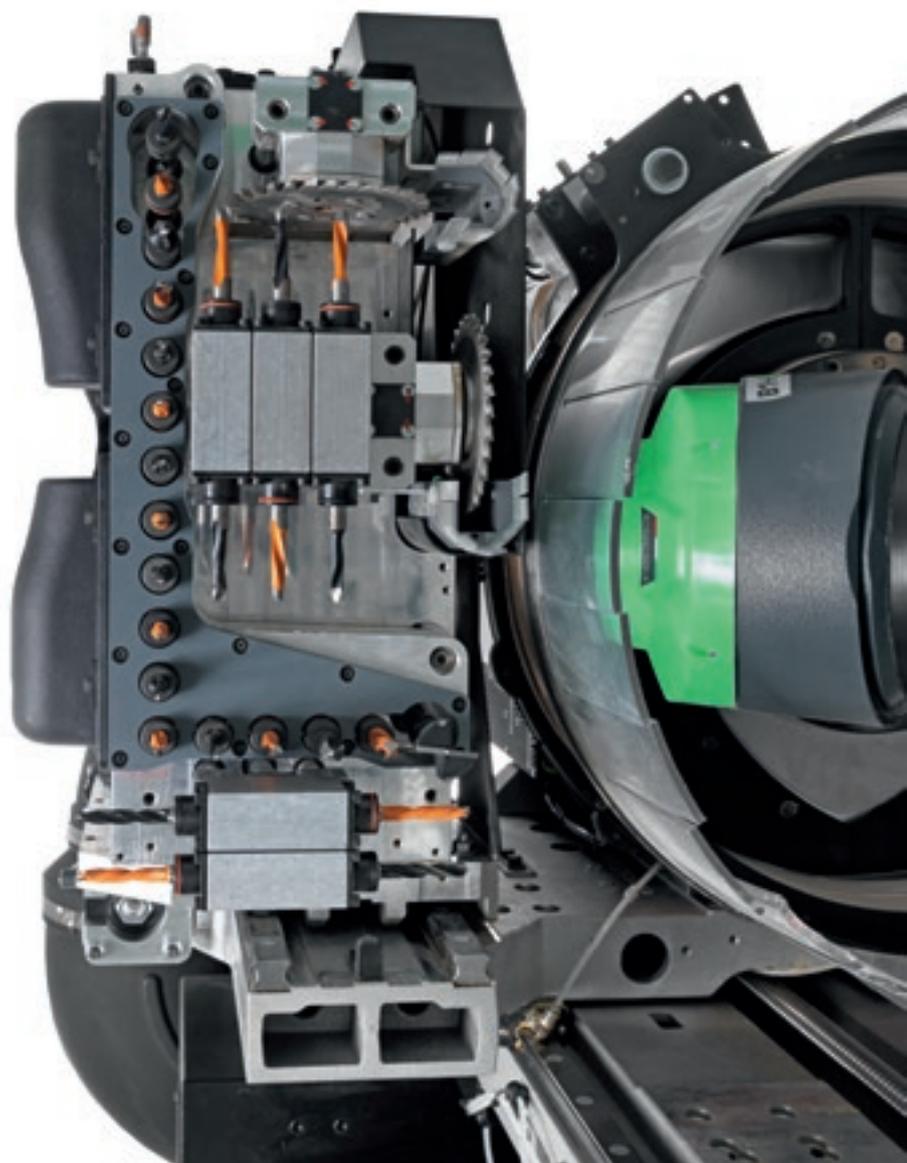
COMPOSANTS HAUT DE GAMME

Les composants de Rover A 12/15/18 sont les mêmes que ceux utilisés dans les solutions haut de gamme, garantissant des performances constantes au fil du temps.

La nouvelle tête de perçage BHZ 29 2L est munie d'une lubrification automatique et d'une hotte aspirante rigide extrêmement efficace pour un environnement plus propre et refroidie par liquide pour garantir le maximum de précision.



Lubrification automatique tête de perçage BHZ 29 2L.



le système de refroidissement réduit la dilatation thermique de la perceuse et garantit une fiabilité et une précision maximales.

Les unités de fraisage, de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés pour Biesse par HSD, entreprise leader mondial du secteur, et garantissent une puissance élevée, des dimensions compactes et des standards de finissage très élevés.



L'axe C Torque exempt d'engrenages est très rigide, rapide durant les positionnements et précis car il s'agit d'une solution technique qui n'est pas sujette à l'usure.

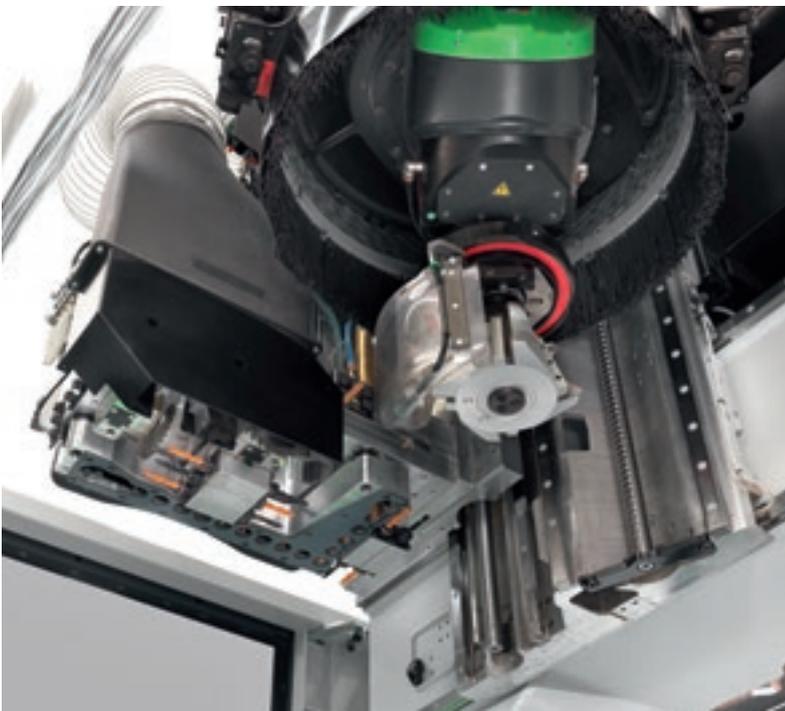


L'unité 5 axes de 16,5 kW et l'électrobroche de 19,2 kW, toutes deux avec 6 roulements céramiques de grandes dimensions, garantissent des enlèvements importants et une qualité de finissage maximale.

POSSIBILITÉ DE TRAVAILLER DE GROSSES ÉPAISSEURS ET FORMATS

L'ensemble de la zone de travail est couvert par tous les groupes de fraisage et de perçage afin de garantir une efficacité maximale.

La couverture du champ de travail X et Y avec tous les outils rend le Rover A extrêmement flexible et en mesure de traiter des pièces complexes et de grandes dimensions.



ROVER A EN VERSION À AXE Z DOUBLE PERMET LE POSITIONNEMENT DE PIÈCES AVEC UNE ÉPAISSEUR JUSQU'À 275 MM.

DANS LA VERSION À AXE Z SIMPLE, IL PERMET UN PASSAGE DE PIÈCE D'UNE ÉPAISSEUR JUSQU'À 245 MM.

SIMPLICITÉ D'OUTILLAGE ET GRANDE DISPONIBILITÉ D'OUTILS



Magasin outils à râtelier 12/23 positions.



Magasin outils à revolver 8 positions.



Magasin outils à revolver 13/16 positions.



Magasins à chaîne 14/21 et 22/33 positions.



Le **Pick Up** permet d'équiper les magasins sur la machine.

Jusqu'à 56 outils toujours disponibles pour tout type de façonnage, avec chargement automatique par le groupe opérateur. Le grand nombre d'outils toujours prêts dans les magasins élimine les temps non productifs dus au réoutillage des magasins.

5 AXES

TECHNOLOGIE CONVIVIALE

La haute technologie des centres d'usinage les plus vendus au monde répond aux exigences d'utilisation de ceux qui travaillent le bois.

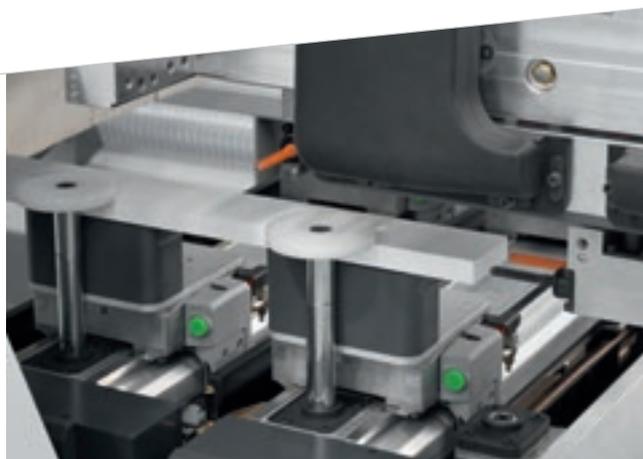
L'unité opératrice à 5 axes à interpolation HSD, d'une puissance de 13 kW ou 16,5 kW, avec une rotation à 360 degrés en continu sur les axes vertical et horizontal, permet d'effectuer l'usinage de pièces aux formes complexes, garantissant qualité, précision et une fiabilité totale dans le temps. Les groupes de fraisage à 5 axes et 4 axes disposés sur des chariots Y indépendants permettent de produire de manière flexible tout type d'élément et d'effectuer les opérations de changement d'outils sans allonger les temps de cycle. Les grandes vitesses des axes et les accélérations rapides assurent une productivité élevée.



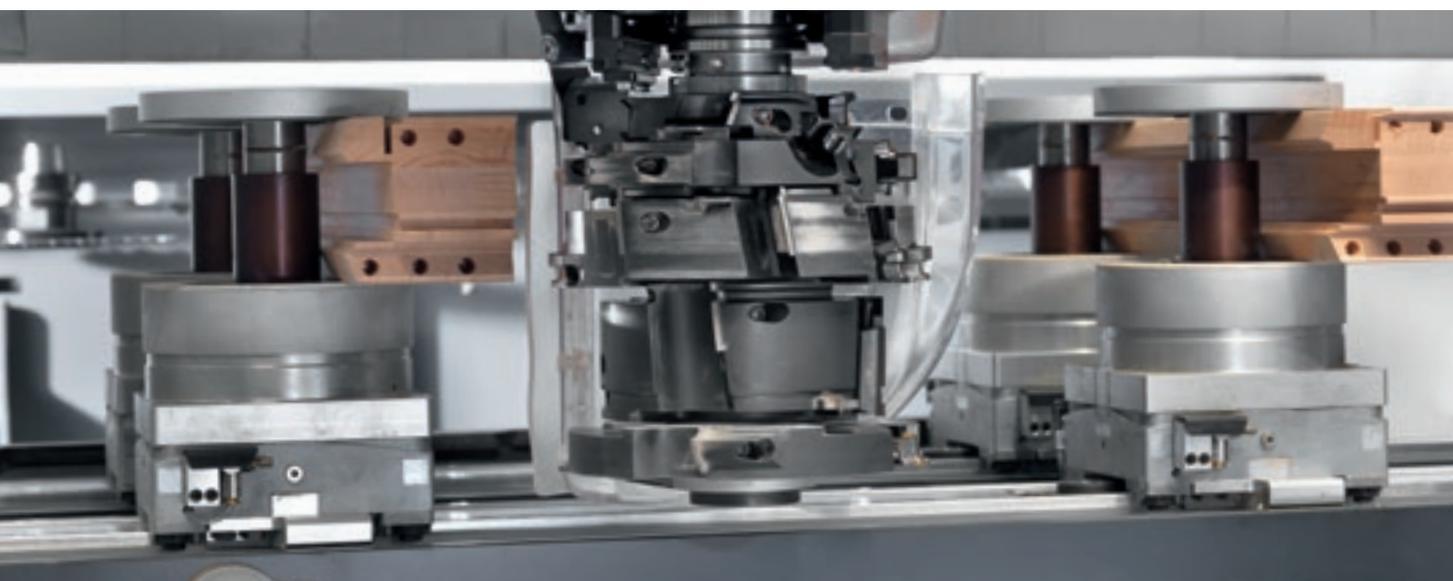
OUTILLAGES DE LA ZONE DE FAÇONNAGE DE MANIÈRE SIMPLE, RAPIDE ET SÛRE



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.



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.

CFT: DEUX MACHINES EN UNE, COMPÉTITIVITÉ GARANTIE



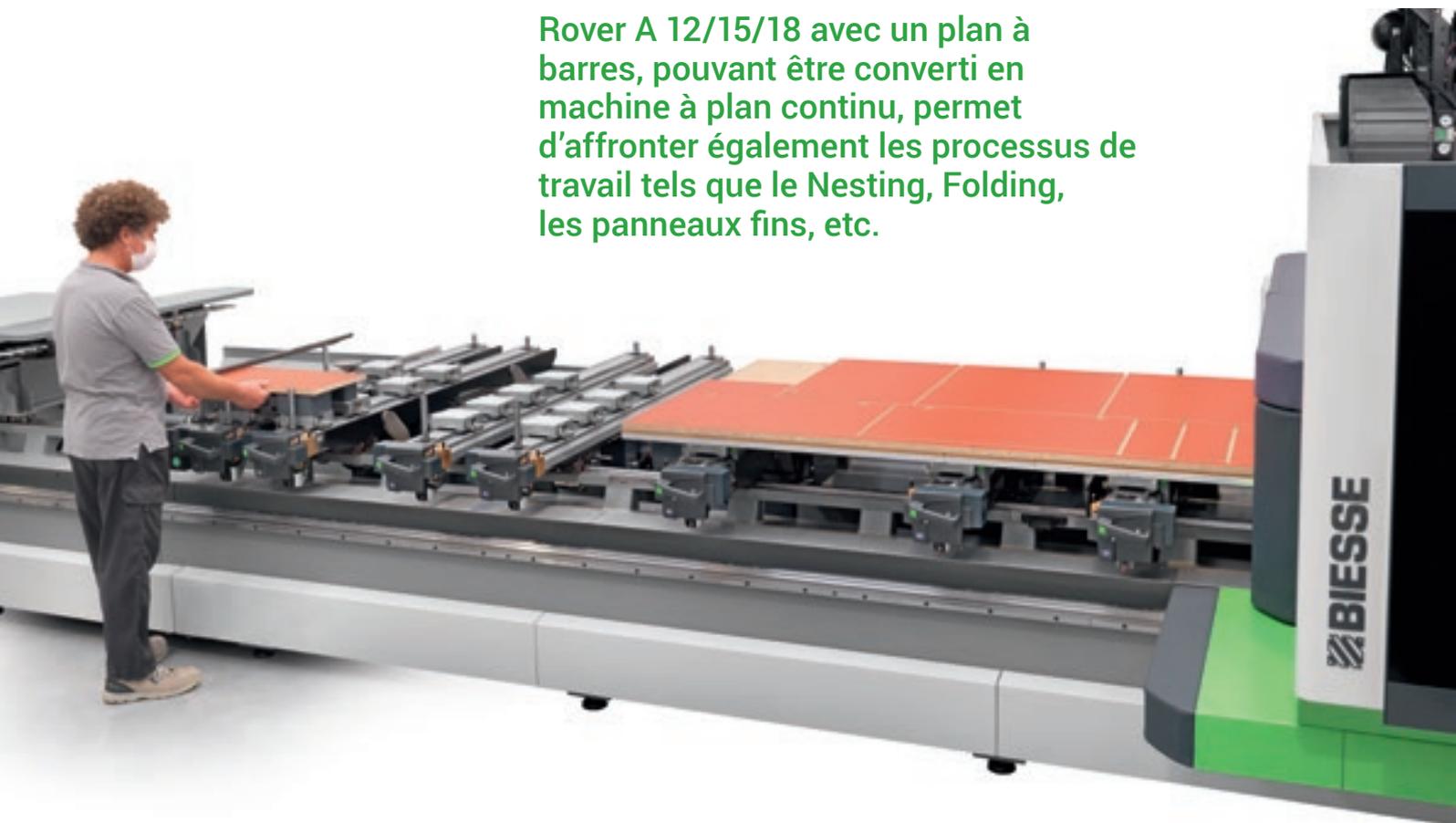
Le nouveau système CFT conçu par Biesse rend la machine hautement flexible et permet de traiter n'importe quel type d'ordre de travail.



Passer d'une machine avec un plan à barres à une machine à plan continu est simple et rapide grâce aux modules CFT à raccord rapide.

[REGARDER LA VIDÉO](#)

Rover A 12/15/18 avec un plan à barres, pouvant être converti en machine à plan continu, permet d'affronter également les processus de travail tels que le Nesting, Folding, les panneaux fins, etc.



La coupe en mode nesting permet d'obtenir des pièces sur mesure déjà équarries, à partir d'un panneau de grandes dimensions. Les pièces individuelles peuvent être complétées dans la zone de travail opposée, avec tous les façonnages qui ne peuvent pas être réalisés sur un plan de travail en continu (trous horizontaux, façonnages en contre-dépouille, etc.).

En présence d'un plan de travail avec positionnement à commande numérique, le positionnement des modules du vide et des plans à barres a lieu de manière automatique, sans intervention manuelle de l'opérateur.



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.



SÉCURITÉ MAXIMALES POUR L'OPÉRATEUR

Les machines Biesse sont conçues
pour travailler en toute sécurité.

PLUSIEURS SOLUTIONS DISPONIBLES

- ✔ La **nouvelle solution full bumper** permet d'accéder au plan de travail par tous les côtés pour un maximum d'ergonomie.
- ✔ Solution avec des **tapis**, rapide et productive.
- ✔ Solution **bumper plus photocellules**, productive et ergonomique.



Protection intégrale du groupe opérateur. La large porte ouvrante garanti une visibilité maximale de travail et permet d'accéder aisément aux groupes opérateurs.



Des couches superposées de bandes latérales protègent le groupe opérateur.

VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ



L'éclairage interne à LED assure une excellente visibilité 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.



LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



PC avec système d'exploitation Windows en temps réel et interface logiciel B_SOLID incluant un système anticollision.

PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Tapis motorisé pour l'évacuation des copeaux.

Rover A dispose de différentes solutions en option pour le nettoyage automatique du produit et de la zone autour de la machine, ce qui permet à l'opérateur de ne pas perdre de temps dans les opérations de nettoyage.



Chariot pour la collecte et l'élimination des copeaux et déchets.

TEMPS DE NETTOYAGE RÉDUITS POUR GARANTIR LE MAXIMUM DE PRODUCTIVITÉ



Défecteur à flux forcé avec souffleur intégré, qui augmente la vitesse du copeau à l'intérieur du déflecteur pour améliorer la propreté de la machine.



Hotte d'aspiration **multistep à 12 positions** avec positionnement automatique par le programme ou avec **positionnement continu à commande numérique** (pour les unités de fraisage à 3/4 axes).



Hotte d'aspiration **multistep à 19 positions** avec positionnement automatique par le programme ou avec **positionnement continu à commande numérique** (pour les unités de fraisage à 5 axes).



LA TECHNOLOGIE LA PLUS ÉVOLUÉE À PORTÉE DE MAIN



BPAD

Console de contrôle Wi-Fi pour effectuer les principales fonctions nécessaires lors des phases de préparation de la zone de façonnage, d'outillage des groupes opérateurs et des magasins porte-outil.

bPad représente un bon outil d'assistance à distance grâce aux fonctionnalités d'appareil photo et de lecture de codes barres.

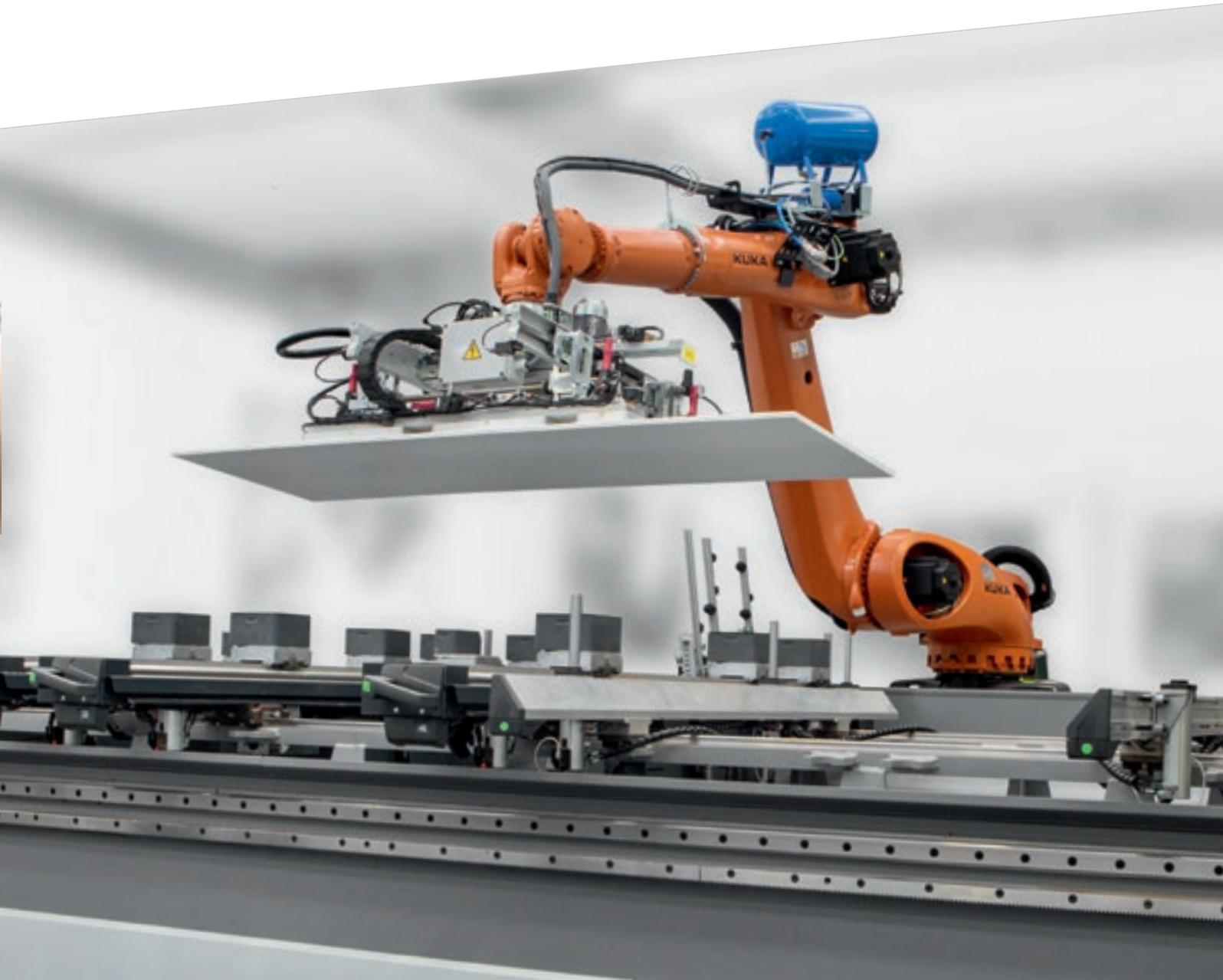


BTOUCH

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.

BPAD ET BTOUCH SONT UNE OPTION QUI PEUT ÊTRE ACHETÉE MEME APRÈS L'ACHAT DE LA MACHINE POUR AMÉLIORER LES FONCTIONNALITÉS ET L'UTILISATION DE LA TECHNOLOGIE À DISPOSITION.

PRODUCTION EFFICACE SANS LIMITES



La gamme Rover s'intègre parfaitement dans les lignes avec robots et les systèmes de chargement et déchargement. Elle représente la solution idéale pour ceux qui ont besoin de solutions automatisées pour les productions de grands lots.

AUMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD Y REDUCCIÓN DE LOS COSTES DE PRODUCCIÓN GRACIAS A:

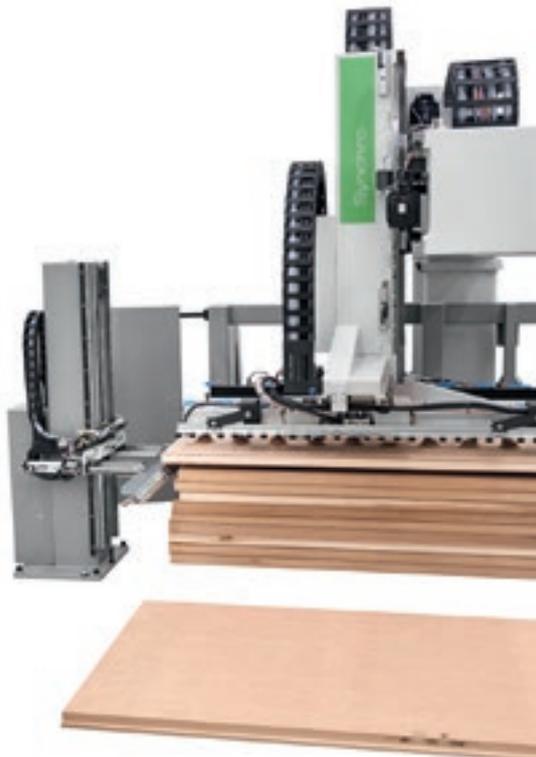
- ✔ Posibilidad de trabajar con estación doble con carga y descarga de la pieza en tiempo oculto.
- ✔ Reducción del tiempo de trabajo para el técnico operador.
- ✔ Simplificación del trabajo para el técnico operador.
- ✔ Mecanizados sin presencia de supervisión y sin límite de tiempo, 24 h del día, 7 días de la semana.J

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

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

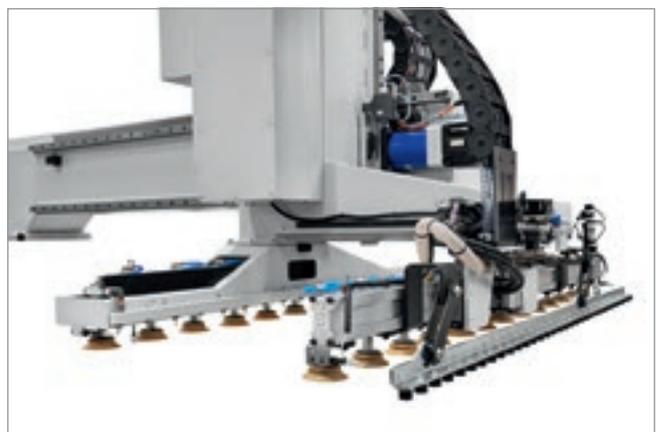
Synchro est un dispositif de chargement/déchargement qui transforme le centre d'usinage Rover en cellule automatique, pour produire en autonomie une pile de panneaux sans intervention de l'opérateur :

- ✔ 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.
- ✔ e della disposizione delle pile.



Dispositif de prélèvement de panneaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés

Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule même en présence de matériaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés, souvent munis d'un film de protection.



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.



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.

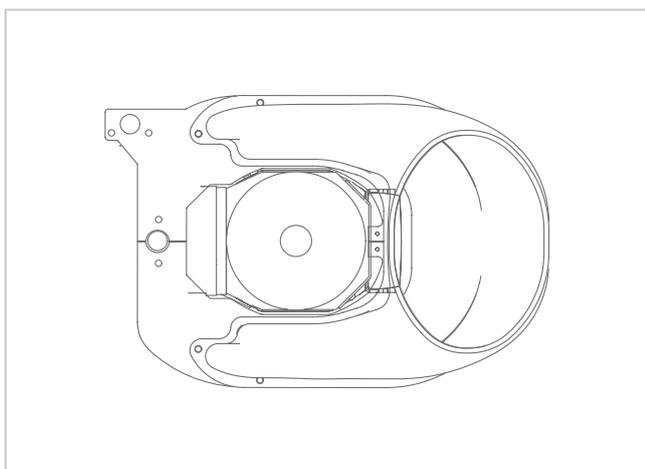


Lecteur de codes à barres pour l'envoi automatique du programme d'usinage du centre d'usinage Rover.

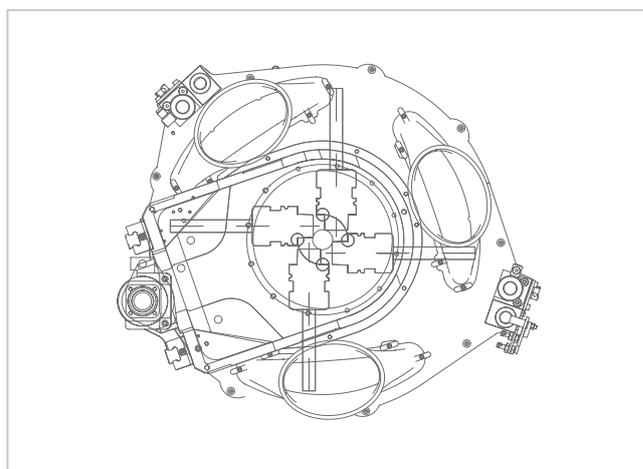
Configuration dédiée pour le chargement/déchargement simultané de 2 panneaux, pour optimiser la productivité du centre d'usinage :

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

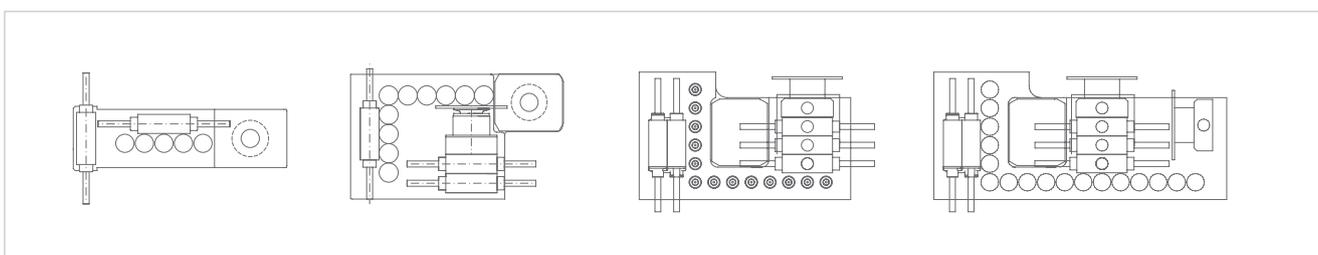
COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



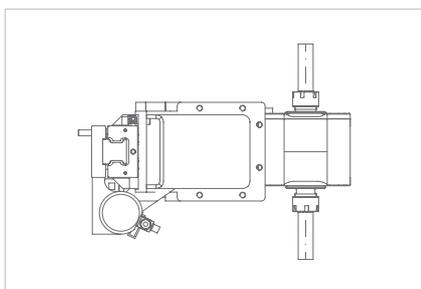
Unité de fraisage à 4 axes avec des puissances allant jusqu'à 19,2 kW avec refroidissement à air ou à liquide.



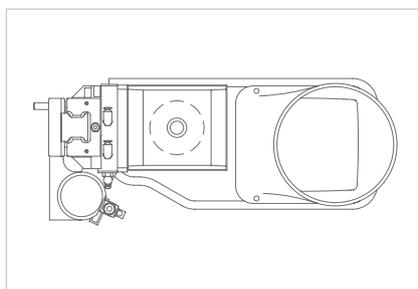
Unité de fraisage à 5 axes avec des puissances allant jusqu'à 16,5 kW.



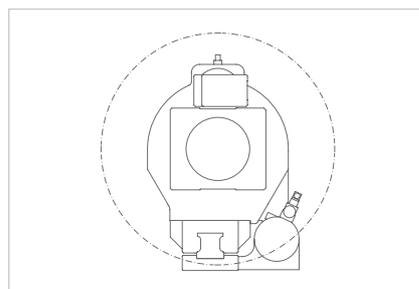
Têtes de perçage disponibles de 9 à 29 positions:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Unité de fraisage horizontal à 2 sorties
Puissance du moteur 6 kW.
Le refroidissement par liquide garantit une fiabilité maximale.



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



Multifonction
avec rotation à 360°.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE D'USINAGE



MEILLEURE FINITION, PLUS GRANDE PRODUCTIVITÉ



Moteur horizontal à 2 sorties
spécifique pour l'usinage des
emplacements de serrure et
façonnages horizontaux.



**Moteur vertical
fixe spécifique**
consacré à d'autres
processus
de fraisage
(slot, anti-éclats, ...).



Le groupe multifonction,
à placer en continu sur 360° depuis
CN, peut accueillir des agrégats
pour l'exécution de façonnages
spécifiques (logements pour
serrures, logements pour charnières,
perçage horizontal profond, coupe
en bout, etc.).

DONNÉES TECHNIQUES

PLAGE D'USINAGE

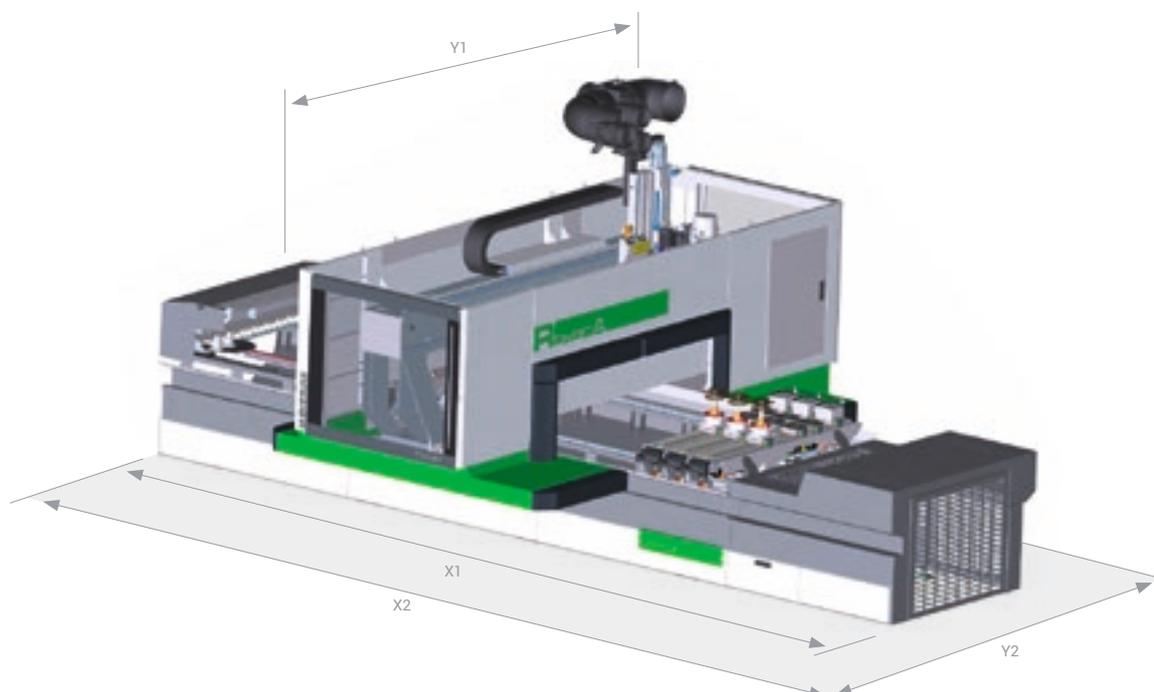
		X	Y	1 Z	2 Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245	275
Rover A 1242	mm	4140	1260	245	275
Rover A 1256	mm	5540	1260	245	275
Rover A 1532	mm	3140	1560	245	275
Rover A 1542	mm	4140	1560	245	275
Rover A 1556	mm	5540	1560	245	275
Rover A 1832	mm	3140	1860	245	275
Rover A 1842	mm	4140	1860	245	275
Rover A 1856	mm	5540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

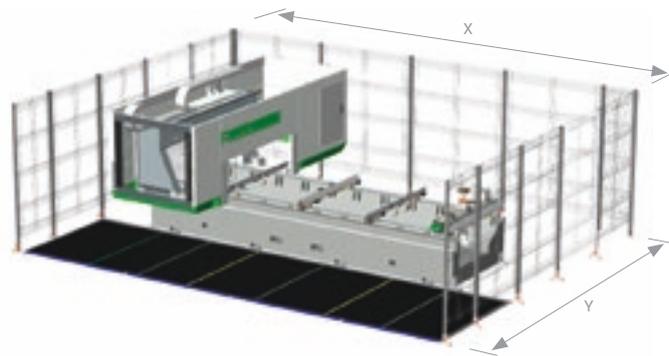
VELOCITÀ

		X	Y	Vectorielle
Matten	m/min	60	60	85
Photocellules + bumpers	m/min	60/25	60	85/65
Full bumper	m/min	25	60	65

DIMENSIONS FULL BUMPER

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



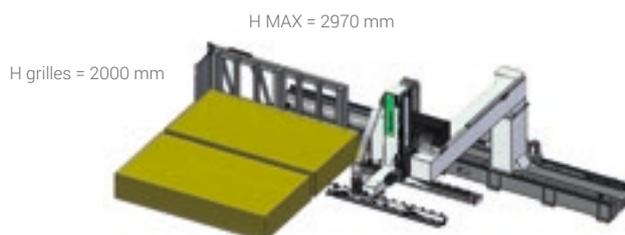


ENCOMBREMENT DES GRILLES ET TAPIS

		Panneau chargeable	X	Y
Rover A 1232	mm	1350	6475	4927
Rover A 1242	mm	1350	7508	4927
Rover A 1256	mm	1350	8908	4927
Rover A 1532	mm	1560	6475	5227
Rover A 1542	mm	1560	7508	5227
Rover A 1556	mm	1560	8908	5227

DIMENSIONS PHOTOCÉLULES + BUMPERS

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



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.

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.

Le niveau de pression sonore corrigé, à la position de l'opérateur est de : LP = 78 dB (A), durant le perçage. LP = 78.5 dB (A), durant le fraisage. Le niveau de puissance sonore est de LWA = 93.5 dB, durant le perçage. LWA = 95.5 dB, durant le fraisage. Facteur d'incertitude K = 4 dB.

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 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 soumise 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.

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

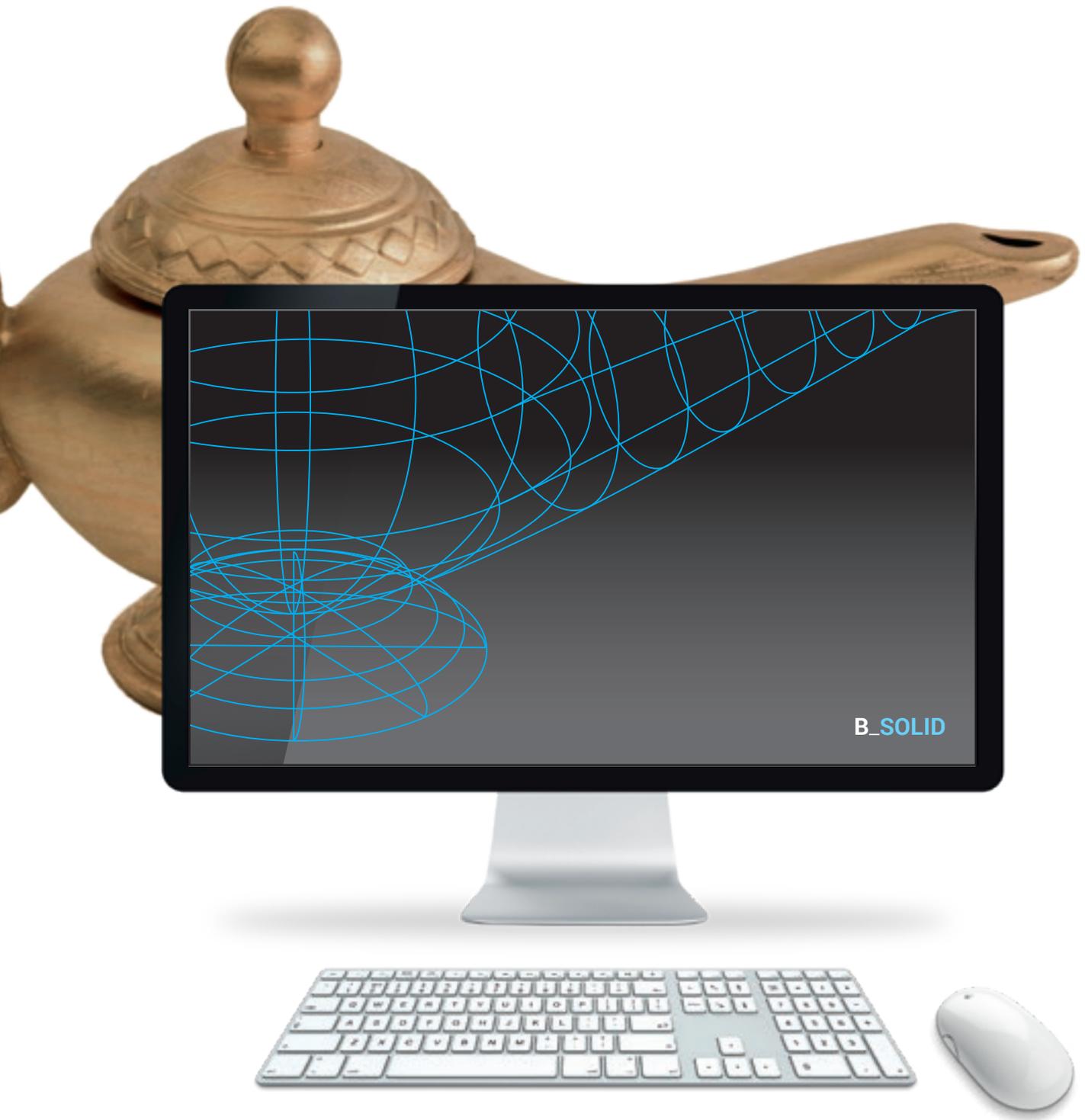


**B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D
QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE
PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE
GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS
POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.**

- 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.



B_SOLID



LA NUMÉRISATION DES PROCESSUS

CONCEVOIR, SIMULER, PLANIFIER, RÉALISER

La révolution numérique a engendré un profond changement basé sur l'innovation technologique qui implique les systèmes de production, les entreprises, le marché et la relation entre ceux-ci et l'homme. Les logiciels et les processus de gestion sont intégrés en temps réel et les nouvelles technologies rendent la compétitivité des entreprises de plus en plus dépendante de la rapidité et de la flexibilité de la production.

Le marché exige des logiciels capables de contrôler autant que possible la complexité d'utilisation et de programmation des machines, en mesure de simplifier le travail quotidien tout en garantissant les avantages obtenus par l'évolution actuelle.

À travers l'interprétation et l'adoption des concepts d'usine 4.0, Biesse répond aux demandes du marché en développant des logiciels conçus grâce à l'observation attentive du travail journalier effectué par le client, avec des interfaces simples, réalisées pour rendre pratique l'utilisation quotidienne de la machine.



**B_CABINET SUITE EST UN ENSEMBLE INTÉGRÉ DE LOGICIELS
POUR GÉRER LA PRODUCTION DE MEUBLES, DE LA CONCEPTION 3D
À LA PLANIFICATION DU PROCESSUS, JUSQU'AU SUIVI
DU FLUX DE PRODUCTION.**



B_CABINET SUITE



B_C B_CABINET



B_C B_CABINETPLANNER



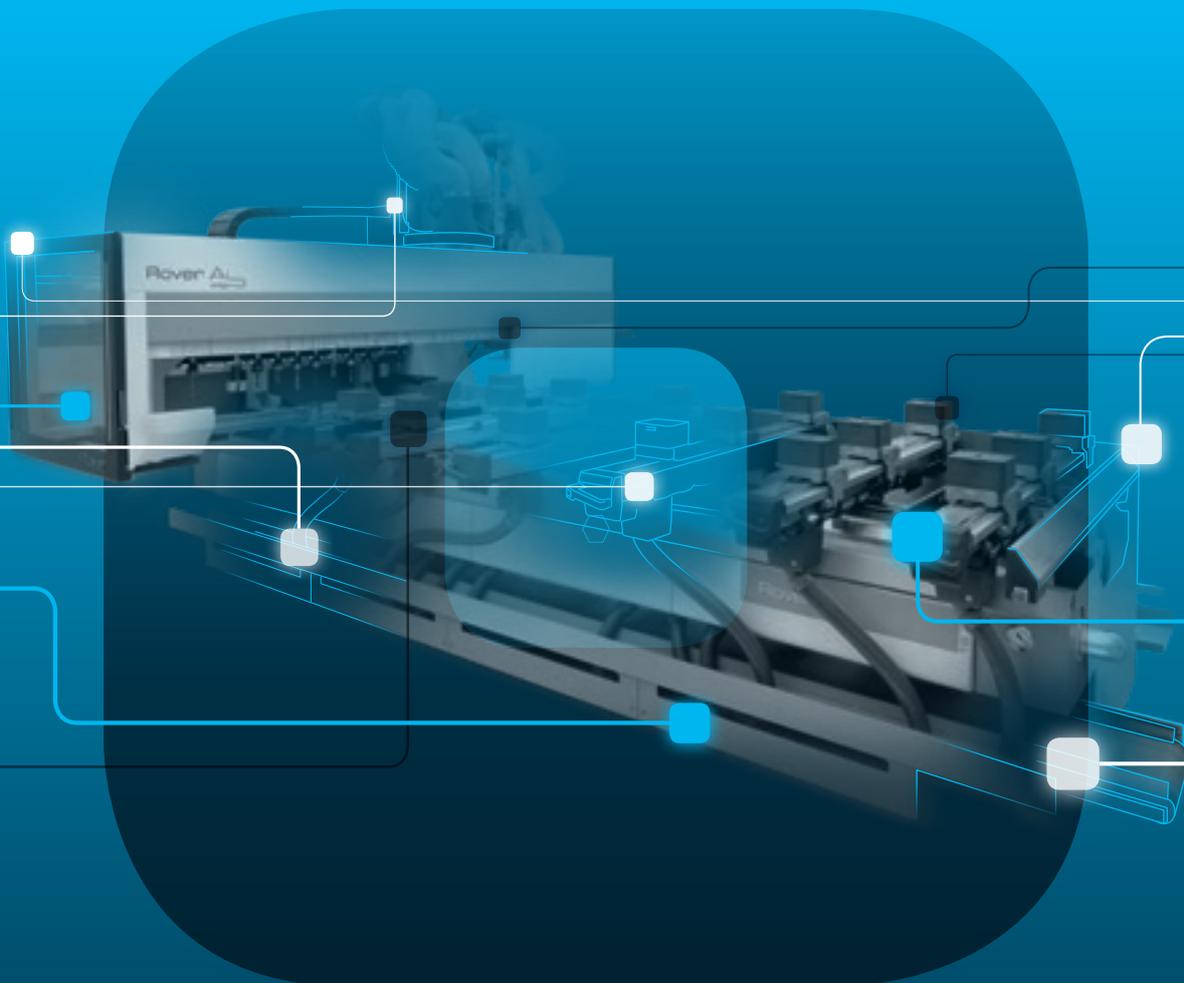
B_C B_CABINETFOUR

B_C B_CABINETUP

B_CABINET UP EST UNE APPLICATION ANDROID, DISPONIBLE POUR LES APPAREILS MOBILES, DÉDIÉE AUX LOGICIELS DE LA SUITE. ELLE PERMET D'ÉLIMINER TOUS LES SUPPORTS MATÉRIELS FIXES AFIN D'ASSURER UNE VISIBILITÉ CONSTANTE ET MOBILE DE L'EXÉCUTION DES USINAGES, DES ÉVENTUELS DÉFAUTS ET D'OBTENIR EN PERMANENCE DES INFORMATIONS DÉTAILLÉES.

SOPHIA

UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES



SOPHIA est la plate-forme IoT de Biesse, réalisée en collaboration avec Accenture, qui offre à ses clients une vaste gamme de services pour simplifier et rationaliser la gestion du travail.

La plate-forme permet d'envoyer en temps réel des informations et des données sur les technologies utilisées pour optimiser les performances et la productivité des machines et des lignes.

- **10% RÉDUCTION DES COÛTS**
- **50% RÉDUCTION DU TEMPS D'ARRÊT MACHINE**
- **10% AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ**
- **80% RÉDUCTION DU TEMPS DE DIAGNOSTIC D'UN PROBLÈME**

SOPHIA PORTE L'INTERACTION ENTRE LE CLIENT ET LE SERVICE À UN NIVEAU SUPÉRIEUR.

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA offre la meilleure visibilité des performances spécifiques des machines à travers le diagnostic à distance, l'analyse des arrêts machine et la prévention des pannes.

Le service prévoit la connexion continue avec un centre de contrôle, la possibilité d'appel intégré dans l'appli client avec la gestion prioritaire des signalements et une visite de diagnostic et de performances durant la période de garantie. Par le biais de SOPHIA, le client profite d'une assistance technique prioritaire.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA est le nouvel outil facile, intuitif et personnalisé pour commander des pièces détachées Biesse.

Le portail offre aux clients, aux concessionnaires et aux filiales la possibilité de naviguer au sein d'un compte personnalisé, de consulter la documentation, constamment mise à jour, des machines achetées et de créer un panier d'achat de pièces détachées avec indication de la disponibilité en stock en temps réel et du tarif correspondant, ainsi que de suivre la progression de la commande.

 **BIESSE**

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.



PIÈCESDERECHANGEDISPONIBLES 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

POUR UN DESIGN RÉVOLUTIONNAIRE MAIS CONSCIENT

Un design conscient qui comprend la société et la change habilement pour le meilleur. Telle est la mission de Lago, une entreprise de meubles fondée en 1976 avec deux concepts simples encodés dans son ADN: la curiosité et bien faire les choses.

L'entente du groupe Biesse et de Lago, qui renforce le partenariat historique entre les secteurs du meuble et de la menuiserie, est le projet Alliance: une collection de marques, de personnes et d'entreprises qui ont décidé de rejoindre la société de design de la Vénétie tout en préservant le respect pour notre planète, nous-mêmes et notre avenir. Le partenariat historique est confirmé par l'usine de production innovante et 4.0 que Biesse a développée avec Lago, restructurant complètement le site de fabrication. Le résultat est l'achat d'une nouvelle installation Batch One dans le contexte de production existant, dans un esprit de personnalisation, de rapidité et de flexibilité. L'installation dispose d'une nouvelle cellule à bord carré avec Stream MDS et Winner W1, d'une nouvelle cellule de forage avec

Skipper 130 et d'un nouveau centre de sciage Selco WNR 650 connecté à Winstore 3D K1, qui gère intelligemment tout le matériel à traiter. «L'inclusion du processus « batch one » renforce l'objectif « juste à temps » fixé par Lago, réduisant les entrepôts nécessaires pour les produits semi-finis et les matières premières, ainsi que la réduction des rebuts et l'amélioration de la qualité des produits. De plus, il améliore l'efficacité, réduit les délais de livraison et offre un contrôle complet sur le flux de production », explique Mauro Pede, directeur commercial de Biesse Systems. «Les nouveaux investissements nous ont conduits à une nouvelle flexibilité productive que nous continuerons à mettre en œuvre, pour une vitesse de production renouvelée et une personnalisation encore plus poussée de la gamme», ajoute Daniele. Carlo Bertacco se fait l'écho du sentiment: «Nous achevons une extension de 2 500 m², pour être encore plus rapide et plus flexible tout en maintenant le niveau de qualité extrêmement élevé qui fait la réputation de Lago. C'est une équation qui repose fortement sur la technologie: je fais

référence à l'une des machines particulièrement précieuses que nous avons achetées à Biesse - une petite " Brema Eko " - non seulement elle est extrêmement flexible, elle nous permet de simplifier considérablement certaines étapes, puisque nous pouvons traiter des pièces peintes sans se soucier de les endommager. C'est la preuve qu'avec des idées claires et un flux de travail organisé avec précision, on peut trouver des solutions simples qui produisent d'excellents résultats. »

**LAGO CROIT QUE
LE DESIGN DOIT
ÊTRE GUIDÉ
PAR L'HOMME,
PAR L'HUMANITÉ
ET L'EMPATHIE.**



Daniele Lago
Fondateur



LIVE THE EXPE RIENCE



Technologies interconnectées et services évolués qui optimisent l'efficacité et la productivité, en générant de nouvelles compétences au service du client.

VIVEZ L'EXPÉRIENCE BIESSE GROUP DANS NOS CAMPUS DU MONDE ENTIER

