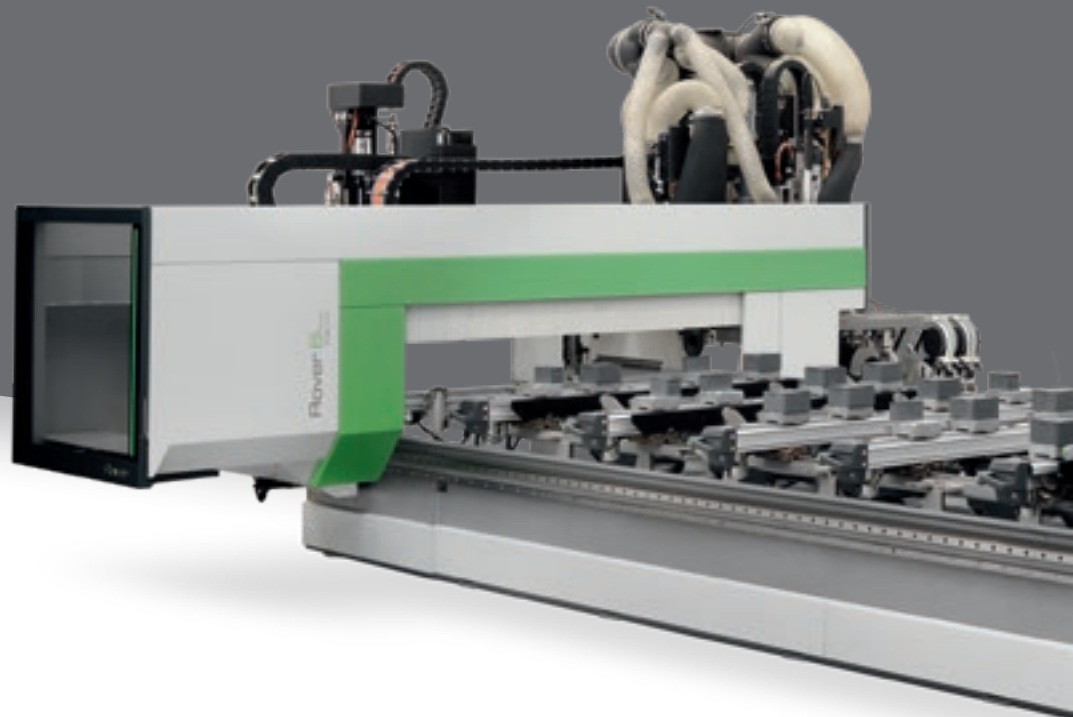


# PRO VER BEDGE

CENTRE DE PLAQUAGE  
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE

# LE CENTRE D'USINAGE POUR LE PLACAGE PROFILÉ



## LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les processus de production qui permette **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 rapides et assurés et répondant aux exigences des clients les plus créatifs.

## BIESSE RÉPOND

par des **solutions technologiques** qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux. Les centres de plaquage de la série **Rover B Edge** offrent la possibilité de compléter sur une seule machine les façonnages d'un panneau profilé et plaqué. La vaste gamme de tailles, les groupes opérateurs et les technologies disponibles, font de Rover B Edge la machine idéale pour toutes les exigences de production de petites et moyennes entreprises ou d'ateliers de prototypage.



# ROVER<sub>B</sub> EDGE

- SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES UNIQUES SUR LE MARCHÉ POUR DES PRESTATIONS DE PREMIER ORDRE
- TENUE DU CHANT MAXIMALE
- POSSIBILITÉ ABSOLUE D'USINAGE DES PANNEAUX DE GRANDES DIMENSIONS
- RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE
- EXCELLENTE QUALITÉ DE FINITION
- LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

# USINAGES RÉALISÉS DANS LES RÈGLES DE L'ART

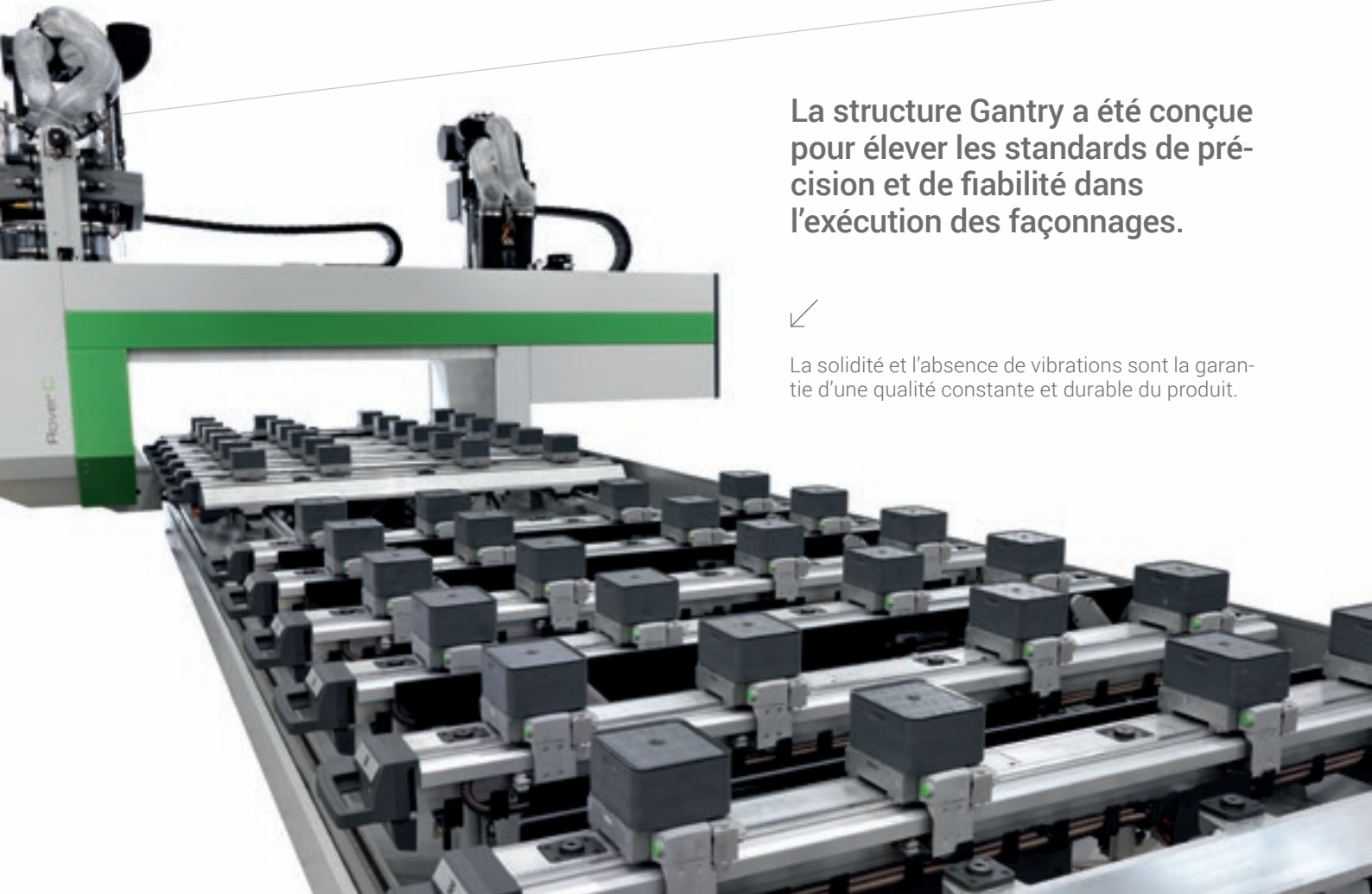
Rover B Edge permet de réaliser différents types d'usinage sur une seule machine garantissant qualité, précision et fiabilité totale en termes de temps.







# PRÉCISION MAXIMALE D'USINAGE RÉPÉTÉE DANS LE TEMPS



La structure Gantry a été conçue pour élever les standards de précision et de fiabilité dans l'exécution des façonnages.



La solidité et l'absence de vibrations sont la garantie d'une qualité constante et durable du produit.



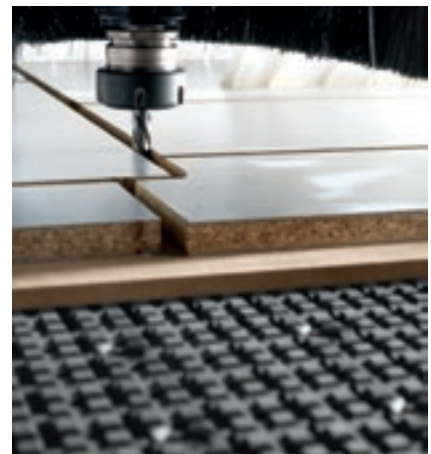
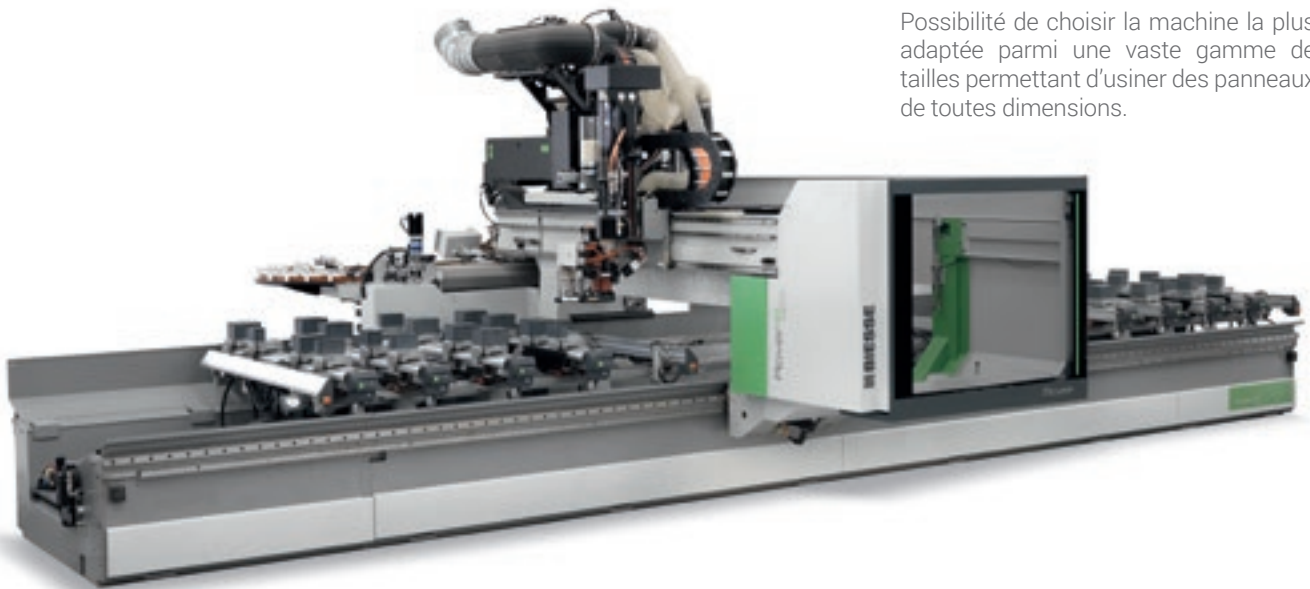
La double motorisation dans l'axe X permet d'atteindre des vitesses et des accélérations élevées tout en préservant une haute précision et une grande qualité de finition.

# POSSIBILITÉ ABSOLUE D'USINAGE DES PANNEAUX DE GRANDES DIMENSIONS

La structure rigide de la machine et la largeur de l'axe Y permettent d'usiner des panneaux jusqu'à 2208 mm avec tous les outils disponibles.



Possibilité de choisir la machine la plus adaptée parmi une vaste gamme de tailles permettant d'usiner des panneaux de toutes dimensions.



Deux machines en une : toutes les fonctionnalités et la qualité d'un vrai plan pantographe sont garanties par le **CFT (Convertible Flat Table)**, en permettant des façonnages de panneaux fins, Nesting et Folding sur une machine avec plan à barres.



# 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.

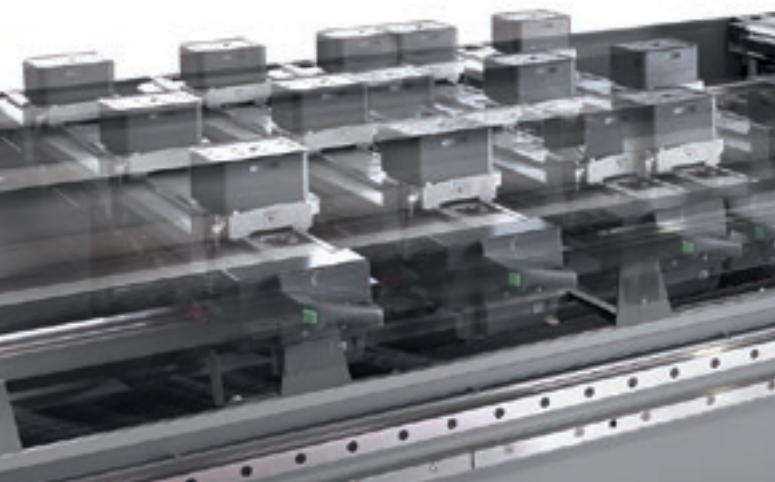
# DIFFÉRENTS SYSTÈMES DE POSITIONNEMENT DE LA ZONE DE TRAVAIL EN FONCTION DE CHAQUE PROCESSUS INDIVIDUEL



**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, associés 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.



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.

## COLLAGES SOLIDES ET RÉSISTANTS

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



Colles polyuréthanes en granules.

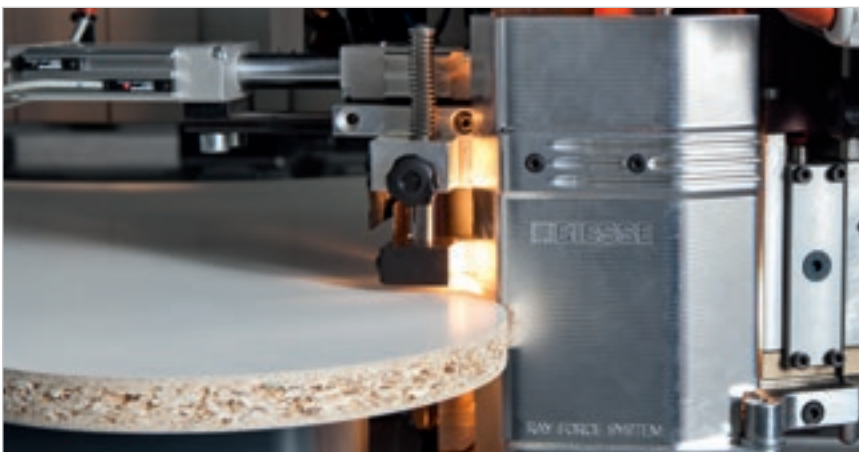


**Bacs à colles complémentaires** dotés d'installation électrique à décrochement rapide même pour les colles polyuréthanes en granules.



Préfuseur Nordson pour des exigences de production élevées, un système exclusif à injection directe pour les façonnages non-stop à hautes consommations et à vitesses soutenues.

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.

# 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.



RAYFORCESYSTEM



BIESSE

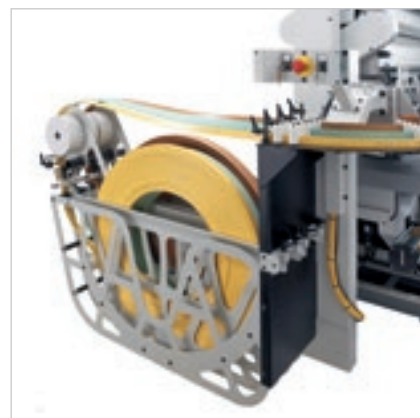
RAY FORCE SYSTEM

# SOLUTIONS QUI AUGMENTENT LA PRODUCTIVITÉ DE LA MACHINE

Le **magasin** pour l'alimentation automatique des chants, monté sur le chariot X, permet d'utiliser des chants minces ou épais pendant le même cycle d'usinage.



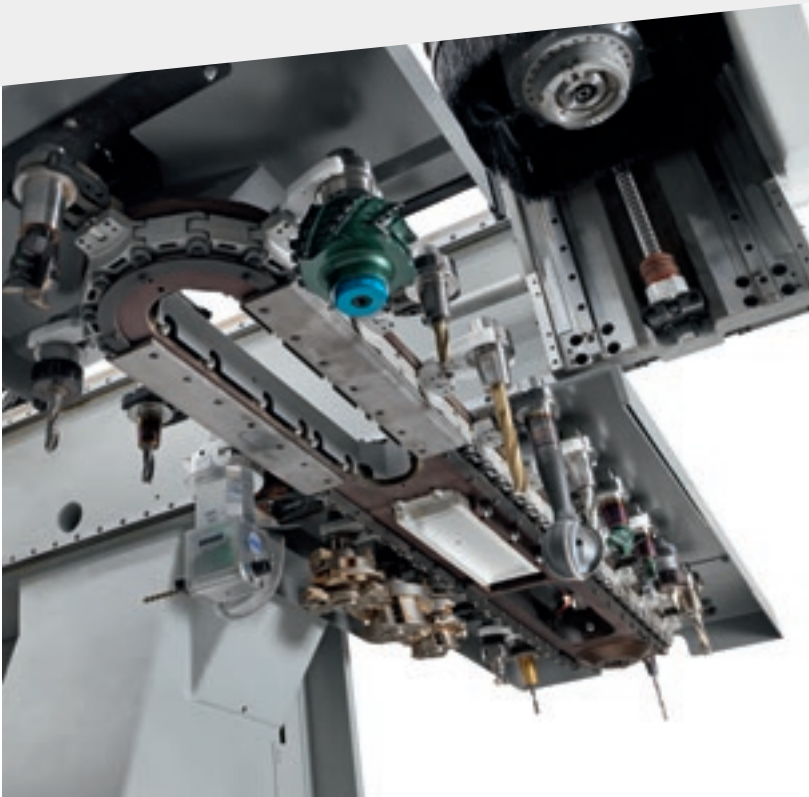
Changement rapide des bobines avec magasin chant positionné hors de la grille de protection.



Chants minces ou épais, prédécoupés ou en bobine, avec alimentation automatique ou manuelle.



# SIMPLICITÉ D'OUTILLAGE ET GRANDE DISPONIBILITÉ D'OUTILS



Jusqu'à 92 outils toujours disponibles pour tout type de façonnage, avec chargement automatique par le groupe opérateur.



Magasins à chaîne 33 positions



Magasin à emplacement simple et magasin outils à revolver 6 positions



Magasin outils à revolver 16 positions



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



# 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



Agrégat pour fraisage d'angles internes 90°.



# ROVER EDGE

## PLACAGE TENACE

**Étanchéité du collage maximale, possibilité d'application de chants minces et de chants transparents 3D, entretien facile et nettoyage du panneau pendant le cycle de façonnage.**

Le placage se base depuis toujours sur l'application de la colle directement sur le panneau; Biesse a maintenu ce principe, appliqué universellement sur le placage linéaire, y compris sur le placage profilé effectué par les centres d'usinage.





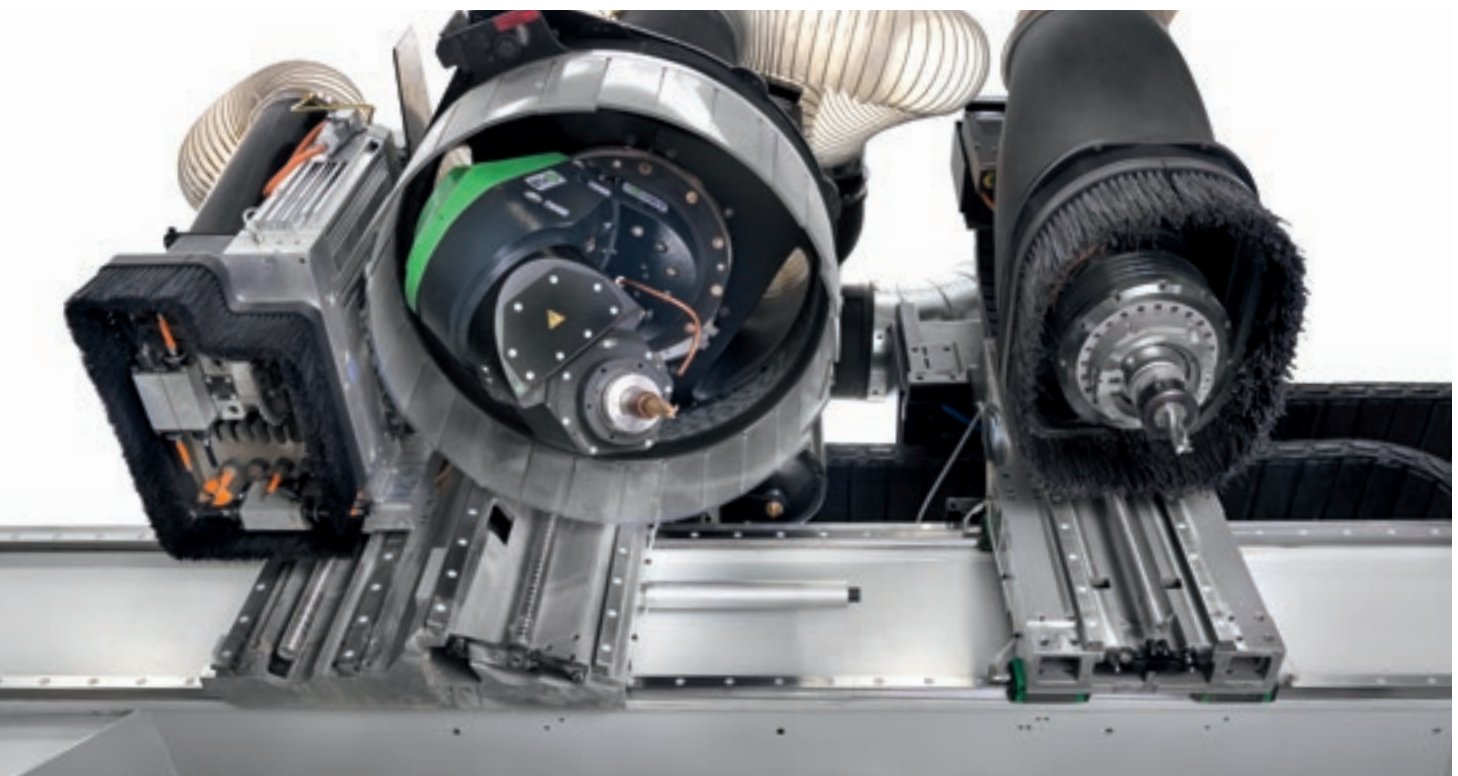
# PERSONNALISABLE SELON LES BESOINS

La possibilité de configurer Rover B Edge permet de satisfaire les différentes exigences du marché et de créer des configurations ciblées pour les exigences de chaque client.



La compacité du cinquième axe associée à la grande capacité de perçage permet de toucher tous les types de production, de l'usinage de formes géométriques simples aux plus complexes.

La possibilité de configurer la machine avec deux chariots Y indépendants, dont un est équipé d'un groupe de fraisage à 5 axes et d'une perceuse et l'autre est équipé d'un groupe de fraisage à 4 axes, permet de maximiser la production en maintenant une flexibilité élevée.

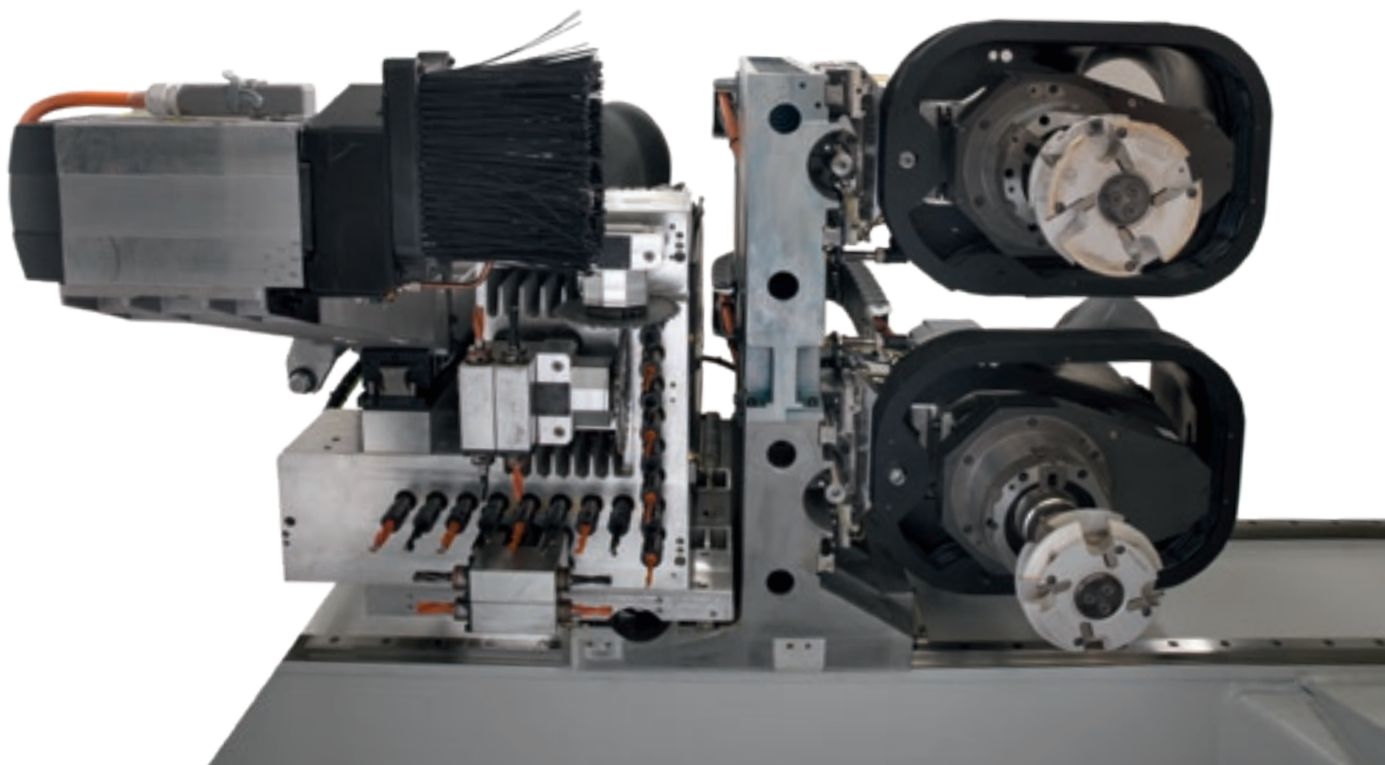






Configuration pour productivité élevée. Façonnage simultané de deux pièces en fraisage et perçage et changement d'outil en temps masqué.

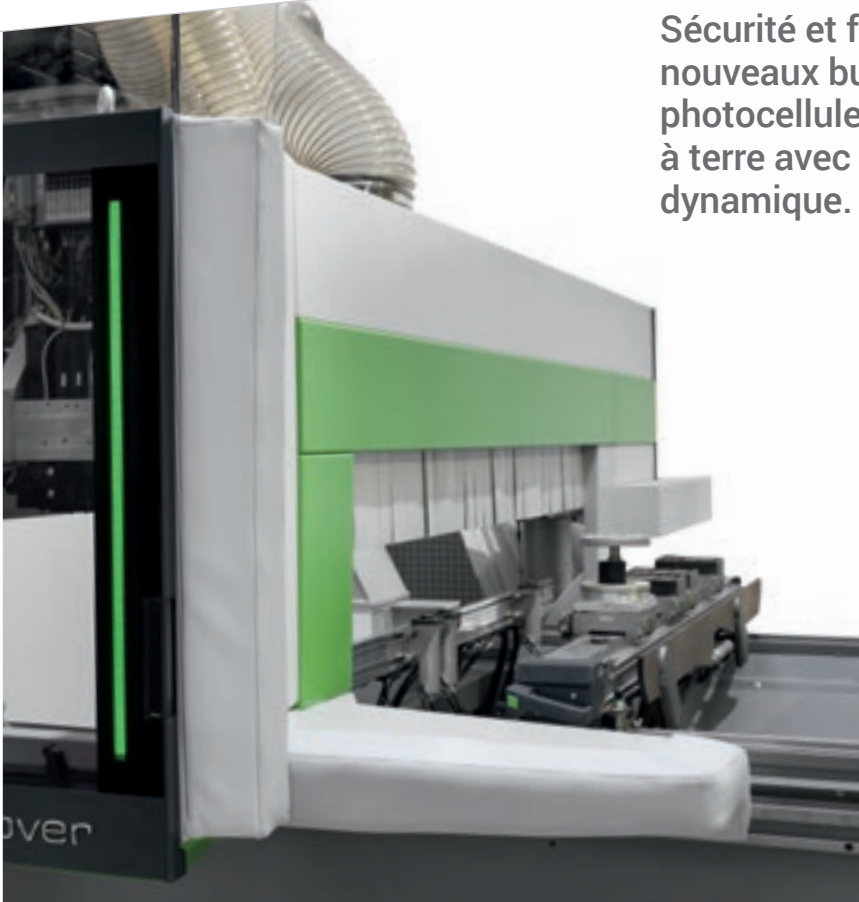
Configuration avec double électrobroche à 4 axes, pour les productions à grande échelle, optimisant ainsi les coûts sans renoncer à la qualité.





# PROTECTION ET SÉCURITÉ DANS TOUS LES FAÇONNAGES

Sécurité et flexibilité grâce aux nouveaux bumpers associés aux photocellules sans encombrement à terre avec fonction pendulaire dynamique.



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

Console à distance pour un contrôle direct et immédiat par l'opérateur.

Les tapis de détection sensibles permettent à la machine d'usiner à vitesse maximale constante.

## LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



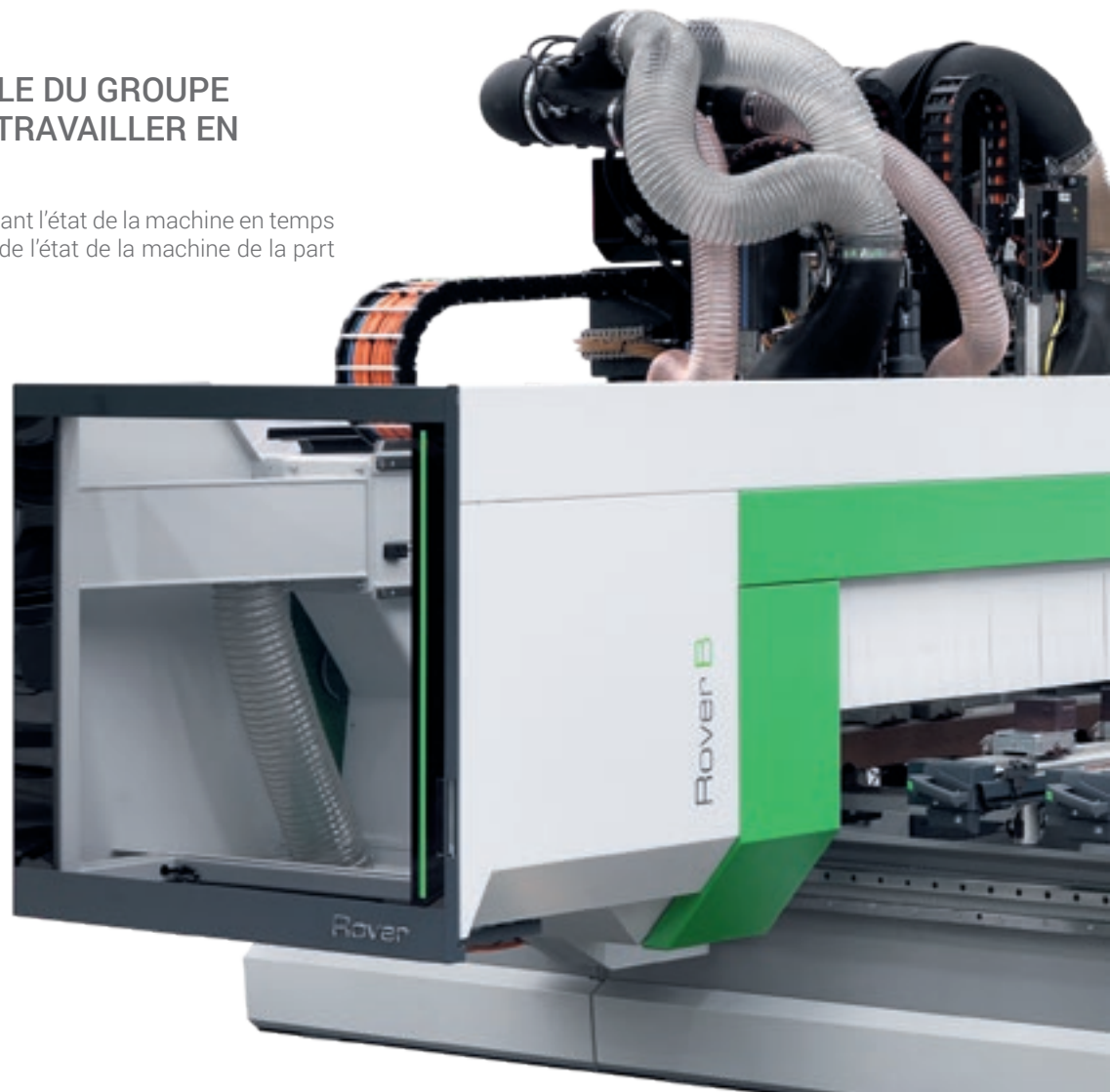
Console mobile permettant un accès facile à toutes les fonctions et à la programmation de la machine. bTouch est une option qui est également disponible en après-vente pour améliorer les fonctionnalités et l'utilisation de la technologie à disposition.

### 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

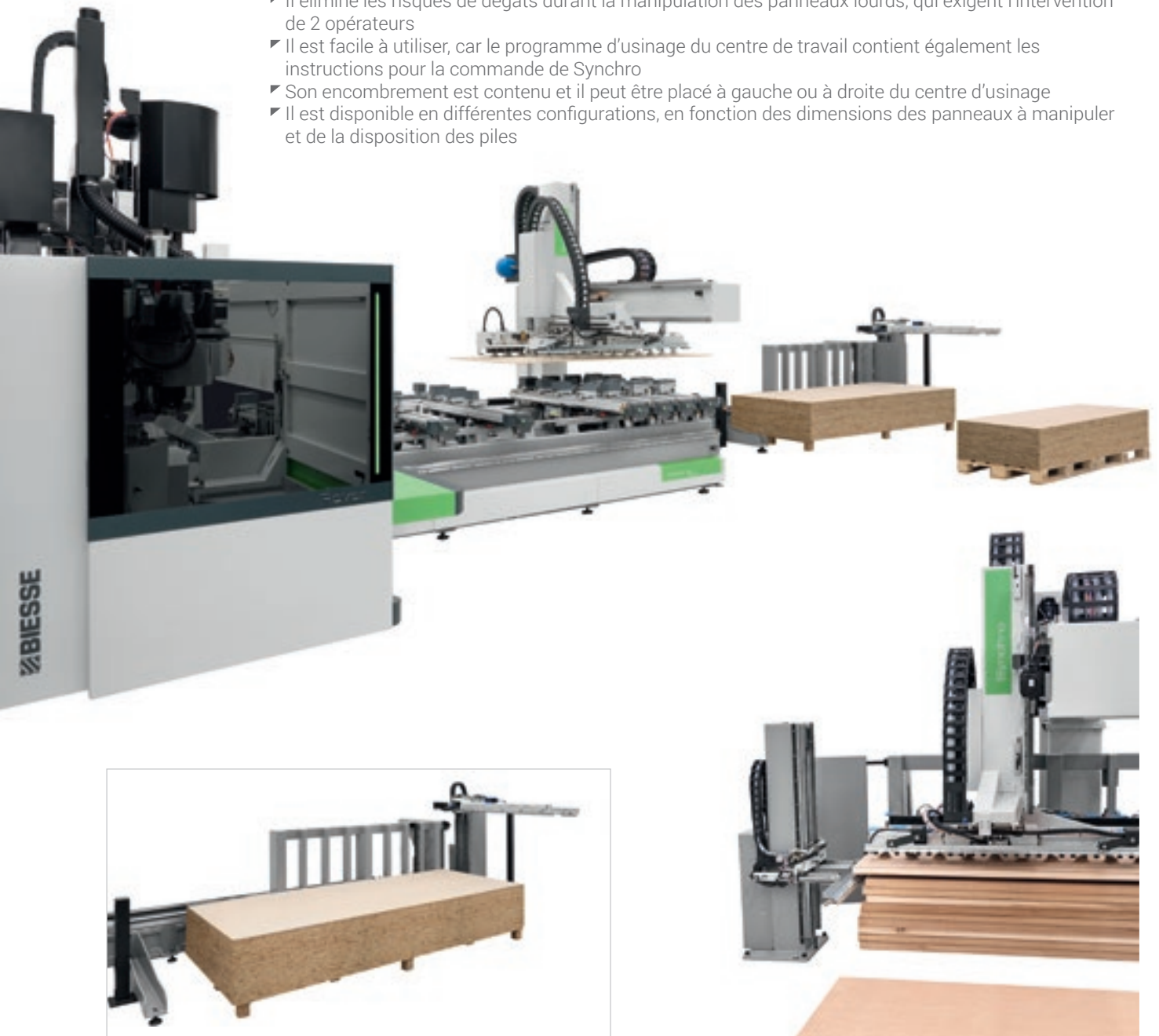
Bande LED à 5 couleurs indiquant l'état de la machine en temps réel et permettant le contrôle de l'état de la machine de la part de l'opérateur à tout moment.



# 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.



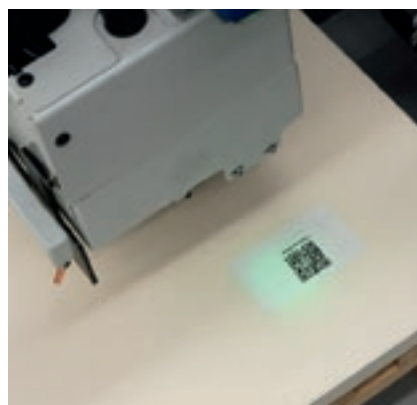
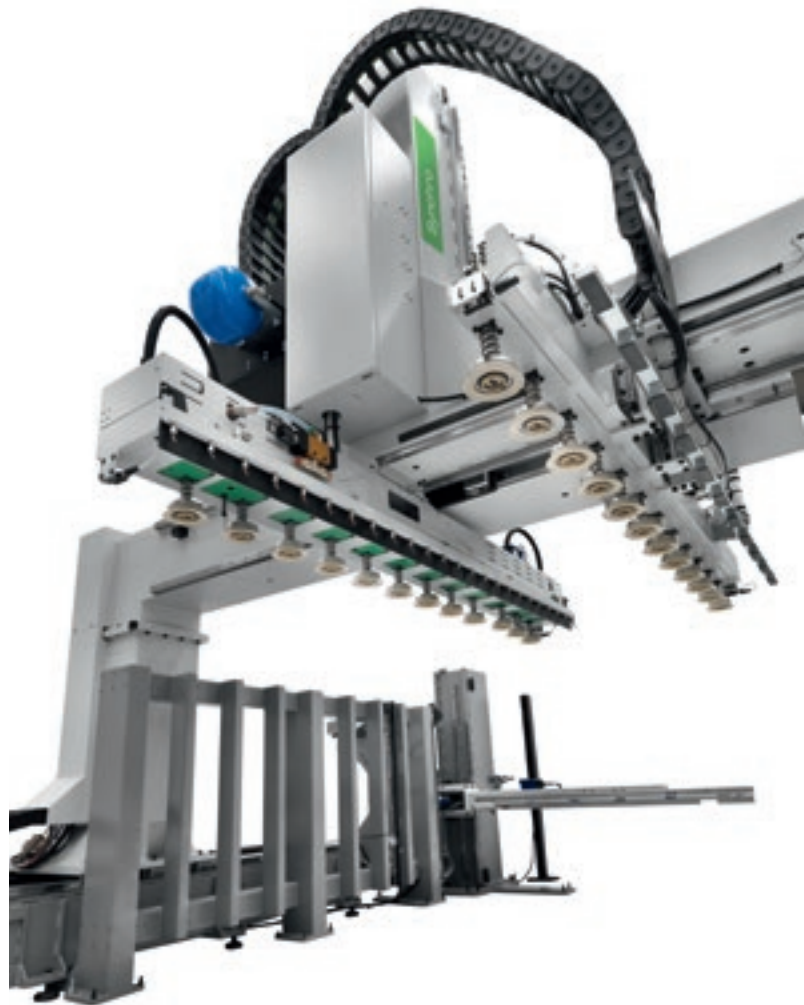
## Cellule automatisée pour le façonnage d'un lot de panneaux ou de portes.

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 de copeaux et de déchets.  
Plans de travail avec raccords masqués pour fournir une excellente capacité d'évacuation des copeaux.

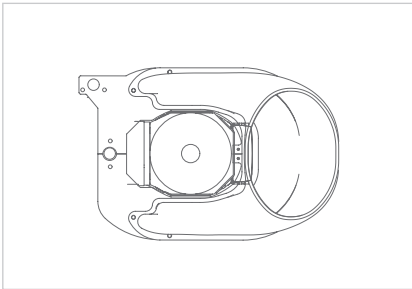


**Défecteur** (transporteur de copeaux) géré par contrôle numérique.

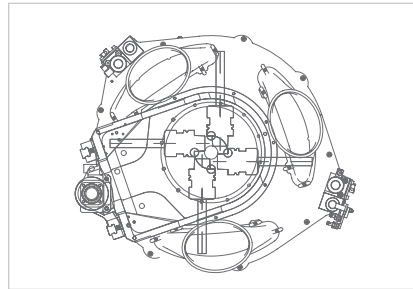


**Coiffe d'aspiration** réglable sur 10 positions (pour 4 axes) et 19 positions (pour 5 axes) et positionnement continu pour toutes les unités de fraisage.

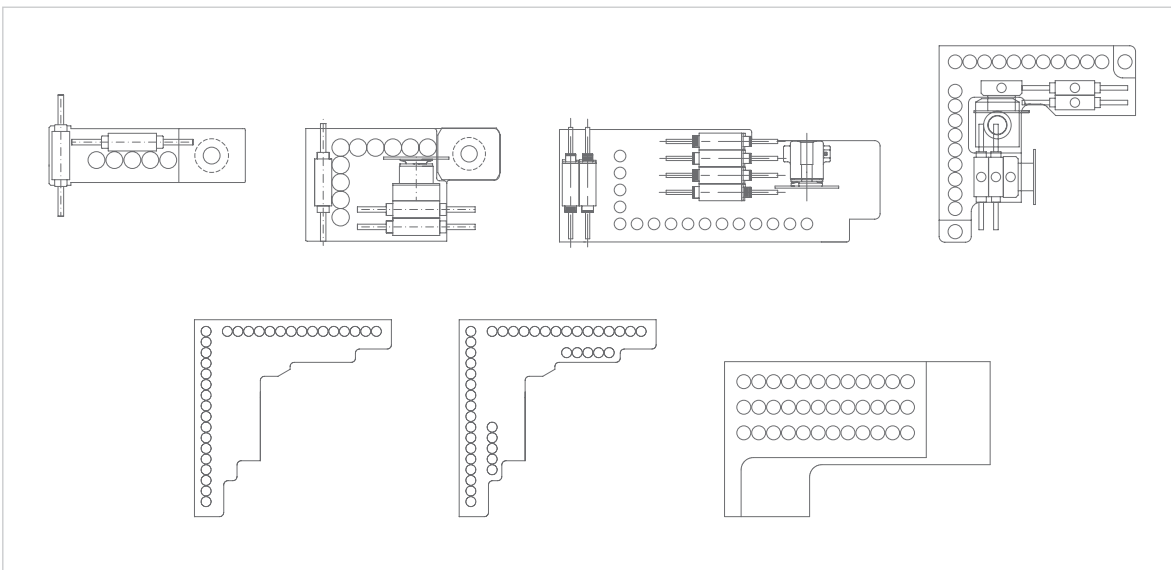
# COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



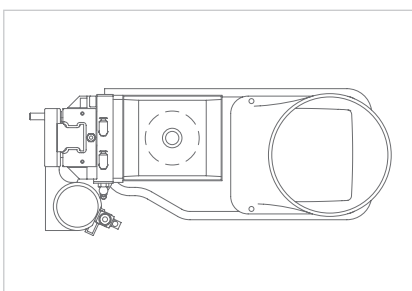
Unité de fraisage avec refroidissement à air ou à liquide, attaches ISO 30, HSK F63 et HSK E63 et puissances de 13,2 à 19,2 kW.



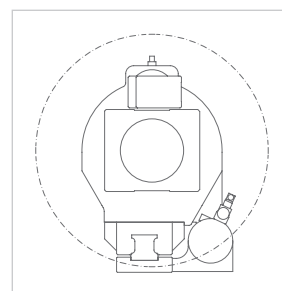
5 axes 13 kW à 24 000 tours ou 16,5 kW à 18 000 tours.



Têtes de perçage disponibles de 9 à 42 outils: solutions pour perçages verticaux et horizontaux : BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36 ou dédiées verticales BHC 42 avec groupes pour horizontaux rotatif TCH9 L ou fixe TCH14 2L.



Unité de fraisage vertical de 6 kW.



Multifonction avec rotation à 360°.





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.

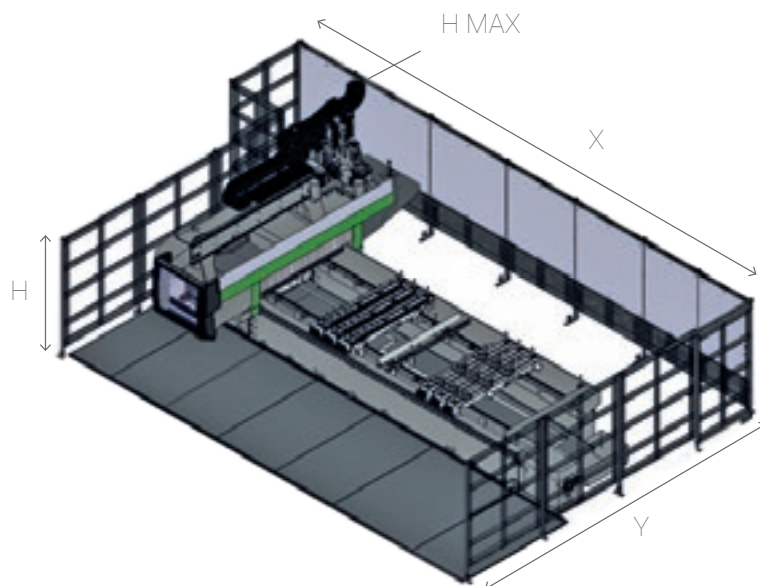
Biesse a développé une série de solutions qui assistent l'opérateur dans les différentes phases de travail, en simplifiant les tâches quotidiennes. myVA, devient l'assistant virtuel de chaque opérateur.

### 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

		X1 fraisage	Y1 fraisage	X2 placage	Y2 placage	Z1 fraisage H74 modules	Z2 fraisage H29 modules
<b>Rover B Edge 1638</b>	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
<b>Rover B Edge 1650</b>	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
<b>Rover B Edge 1667</b>	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
<b>Rover B Edge 1684</b>	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
<b>Rover B Edge 1950</b>	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
<b>Rover B Edge 1967</b>	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
<b>Rover B Edge 1984</b>	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
<b>Rover B Edge 2250</b>	mm	5055	2200	4100	2200	245	290
<b>Rover B Edge 2267</b>	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
<b>Rover B Edge 2284</b>	mm	8415	2200	7460	2200	245	290

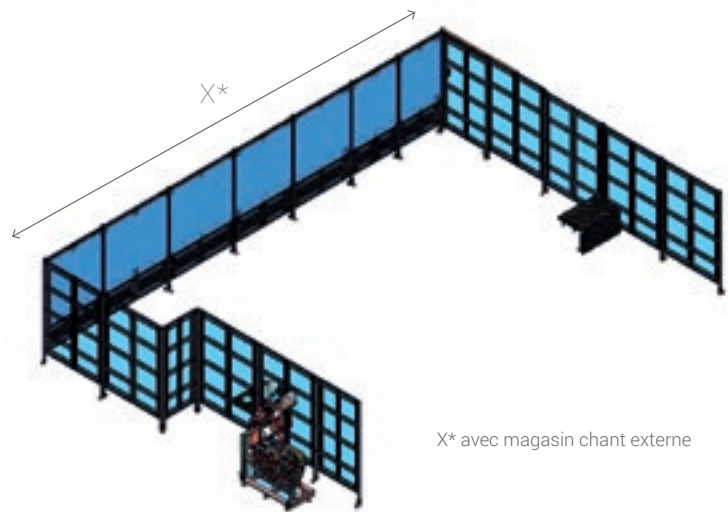
Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent représenter des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique pondéré A in: Poste de l'opérateur Lp<sub>f</sub>A 82 dB (A). Place de chargement/déchargement Lp<sub>f</sub>A 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 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.

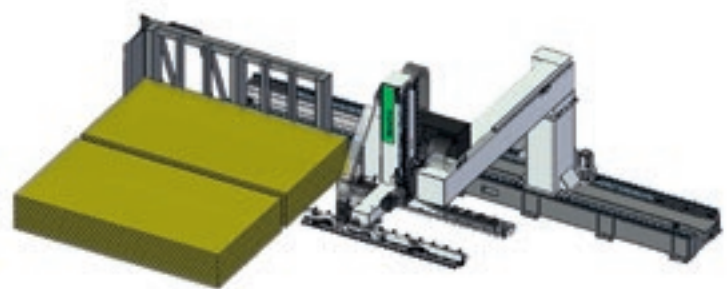




X\* avec magasin chant externe

## DIMENSIONS

	X	X*	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
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



## 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 Synchrono et du centre d'usinage Rover auquel Synchrono 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.



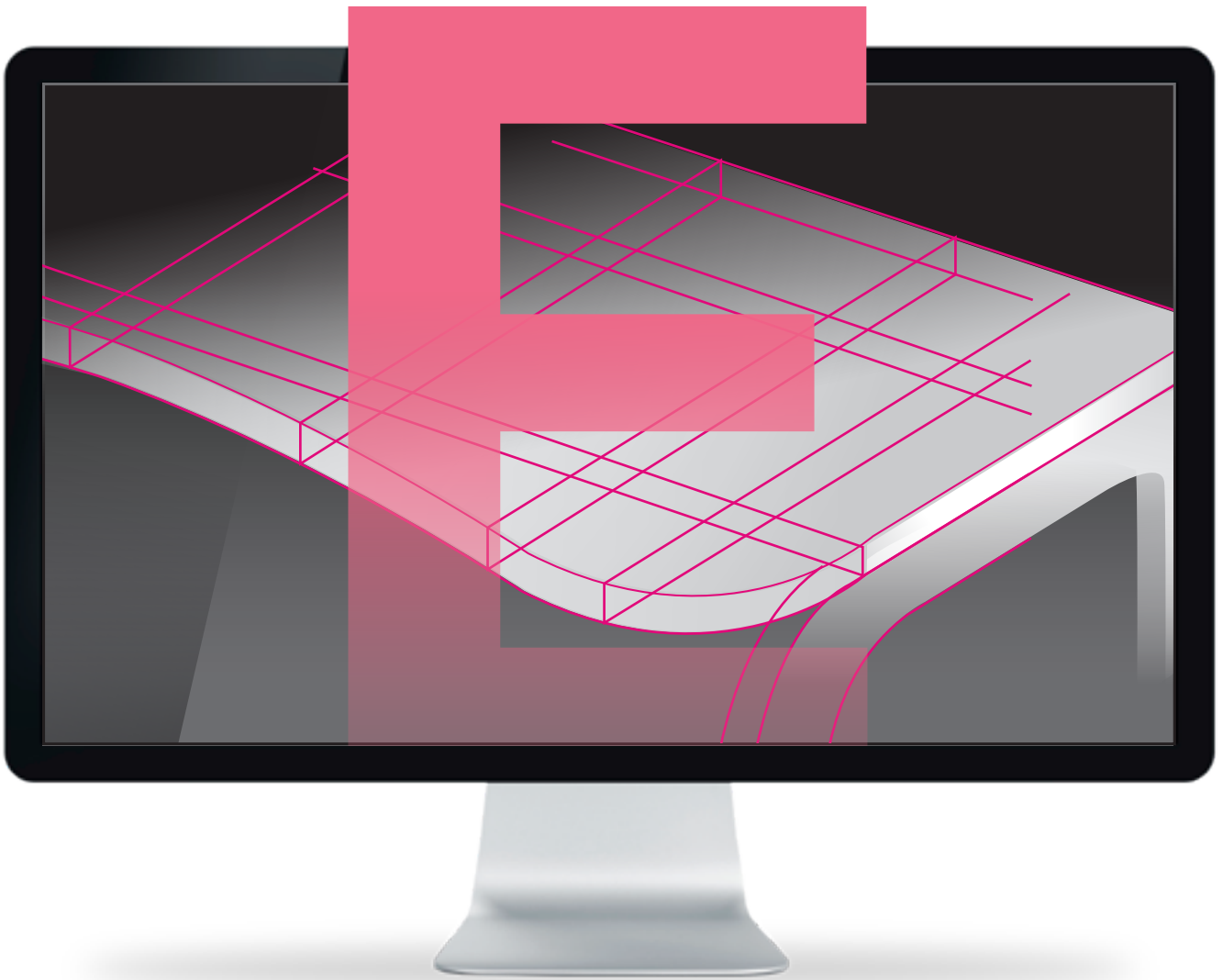


# SIMPLIFIER LA PROGRAMMATION DU PLAQUAGE



**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

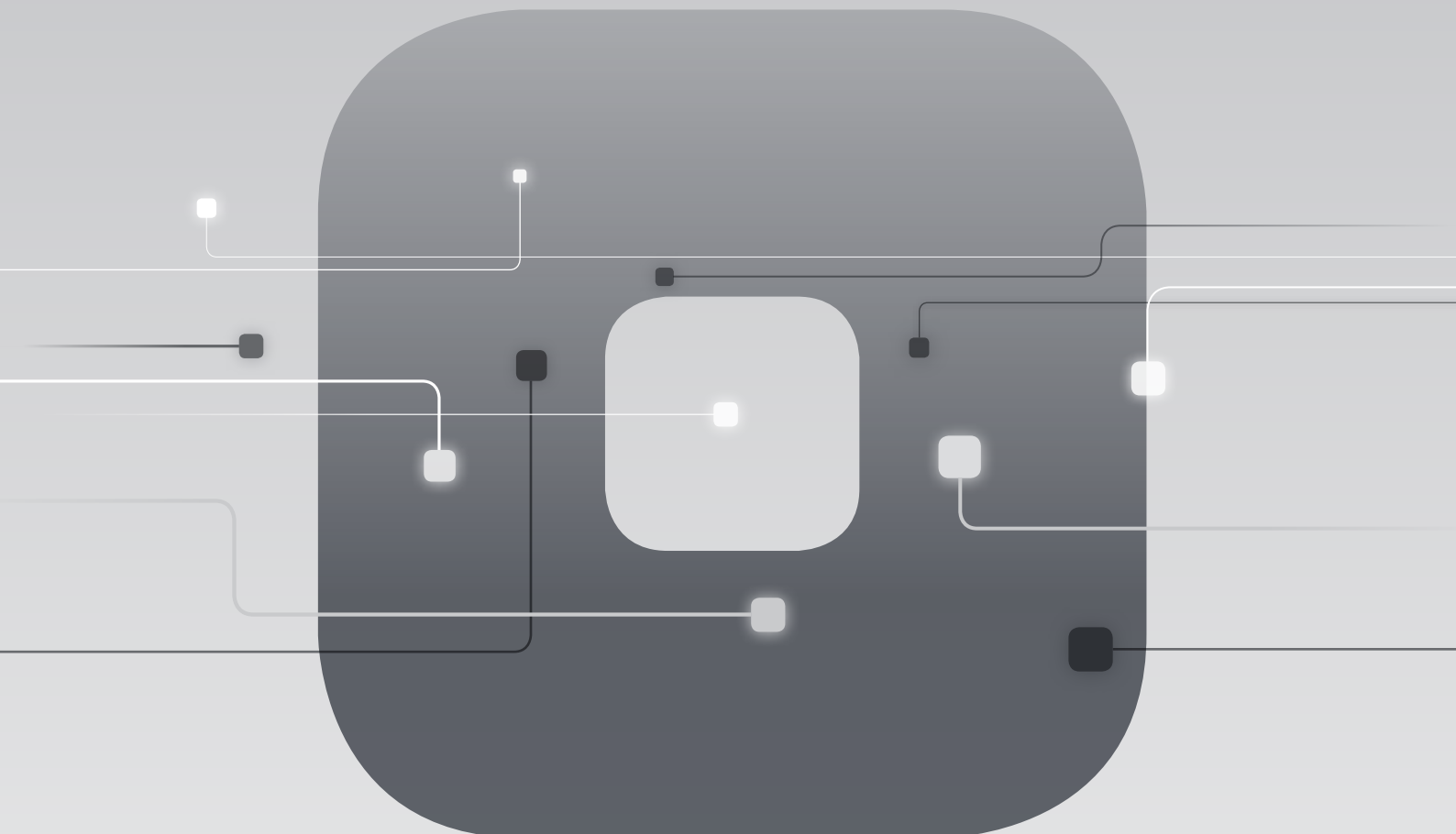
FAÇONNEZ

 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

# 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 GARANTIT L'EFFICACITÉ DE PRODUCTION DES PRINCIPAUX FABRICANTS DE MEUBLES DANS LE 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 du responsable de production d'un des plus grands fabricants 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.



