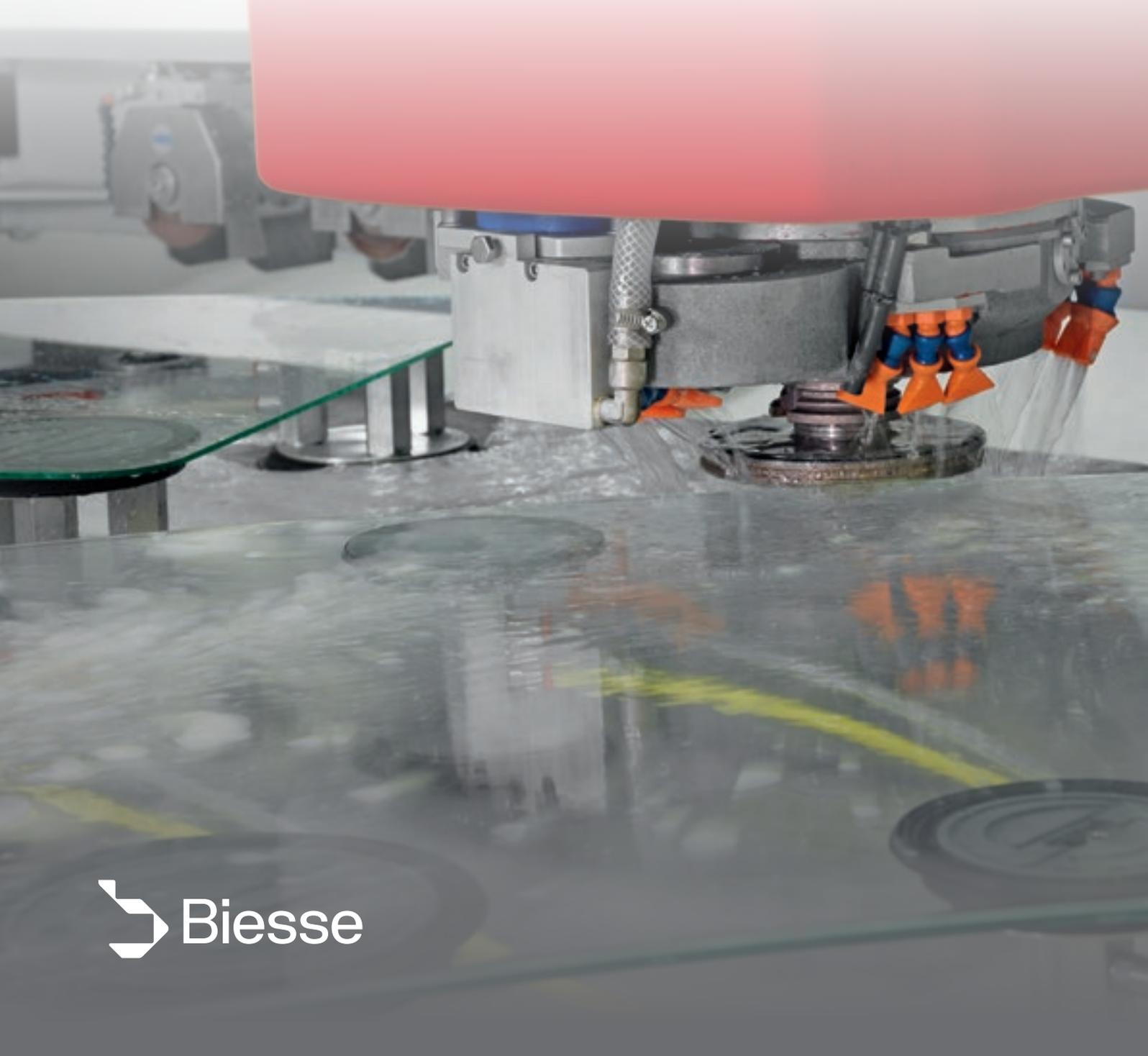


MA MASTER ONE SERIES

CENTRO DE TRABALHO EM CNC
PARA O VIDRO



COMPETITIVA E SEGURA EM TECNOLOGIA E DESEMPENHO



Master One é o centro de trabalho de 3 ou 4 eixos (3 eixos +C) dedicado à usinagem do vidro capaz de executar uma vasta gama de usinagens com a melhor tecnologia e sem afetar o desempenho. O Master One possui uma relação imbatível em termos de qualidade e competitividade no mercado que fazem deste centro um investimento perfeito. Essencial e ergonômica no design, mas com todas as funções, o Master One é o centro de trabalho apropriado especificamente para as grandes indústrias, que necessitam de alta produtividade, mas também para o pequeno artesão.



MASTER ONE SERIES

- ✓ SEGURA E APROPRIADA PARA UMA VASTA GAMA DE USINAGENS
- ✓ RÁPIDA E EFICIENTE
- ✓ MÁXIMA SIMPLICIDADE PARA APETRECHARE AMPLA ESCOLHA DE FERRAMENTAS
- ✓ SEGURA E ERGONÔMICA
- ✓ OCUPA POUCO ESPAÇO
- ✓ SIMPLES E INTUITIVA

APROPRIADA PARA UMA VASTA GAMA DE USINAGENS

O Master One é capaz de executar uma vasta gama de usinagens garantindo ao usuário uma qualidade de acabamento de primeira categoria.

IDEAL PARA QUALQUER TIPO DE USINAGEM 3 EIXOS



Fresagem.



Desbaste e polimento periférico.



Perfuração integrada com sistema Helix.



Perfuração pela parte de cima.



Escritura superior.

RÁPIDA E EFICIENTE

A usinagem de 3 eixos garante a máxima confiabilidade e precisão para a realização de portas, mesas, balcões de banheiro e de cozinha, vidros para eletrodomésticos, para os setores automobilístico, eletrônico e decoração de internos.

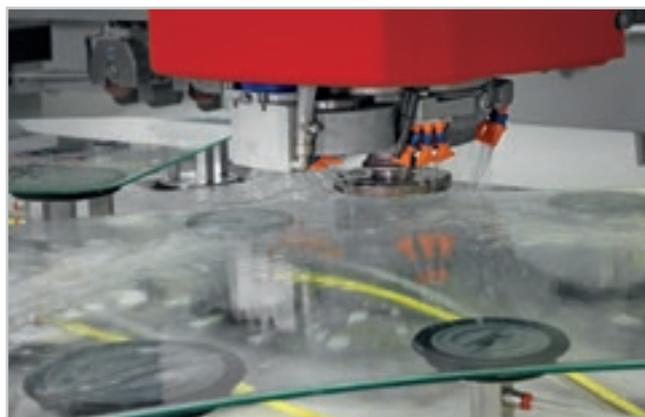


Usinagem completa de uma porta: fresagem e lapidação de entalhe, lapidação e polimento periférico.

Máxima produtividade, graças à possibilidade de trabalhar várias peças na mesma bancada.



Lapidação em alta velocidade muito solicitada no setor automobilístico e de eletrodomésticos.



Usinagem com eixo C.



Perfuração pela parte de baixo com agregado.



Incisão com agregado.



Disco serra plano.

Usinagem de 3 ou 4 eixos.



Dynamic lock em peça pequena de 30 mm.



Dynamic lock em peça grande de 130 mm.

O SISTEMA INOVADOR DYNAMIC LOCK, PATENTEADO PELA BIESSE, PERMITE TRABALHAR, LAPIDAR, POLIR PEÇAS PEQUENAS QUADRADAS, CIRCULARES OU RETANGULARES TÍPICAS DO SETOR DA ILUMINAÇÃO E DECORAÇÃO. GRAÇAS À MÁXIMA FLEXIBILIDADE A MÁQUINA PODE TRABALHAR PEÇAS COM DIMENSÕES DE 3300X1500 mm A 30X30 mm.

PERFURAÇÃO REVOLUCIONÁRIA

Helix, é a ferramenta Diamut que, combinada com o software Biesse, supera todos os limites dos sistemas tradicionais de perfuração, efetuando com uma única ferramenta as operações de perfuração, desbaste e escareamento de placas de vidro de até 19 mm.



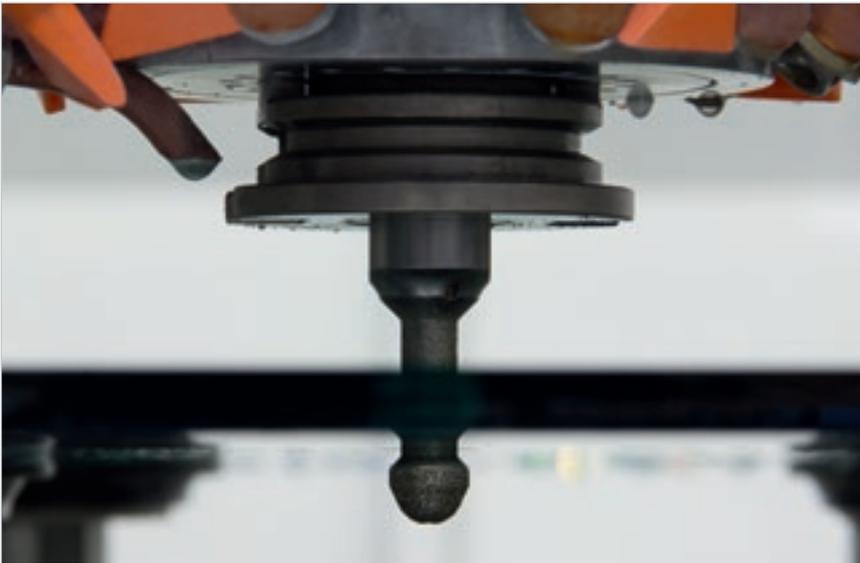
QUALIDADE DESENVOLVIDA E PATENTEADA

Inovação criada por uma equipe de especialistas Diamut e Biesse, o Helix System é a combinação perfeita entre *hardware* e *software*, que se concretiza em toda a gama dos centros de trabalho Master.

O novo padrão nas operações de perfuração.

O Helix System é o resultado do desejo de desenvolver um sistema revolucionário de perfuração, até hoje não havia no mercado, que é capaz de executar furos com escareamento superior e inferior integrado nas placas de vidro de até 19 mm de espessura, utilizando uma única ferramenta em máquinas CNC.

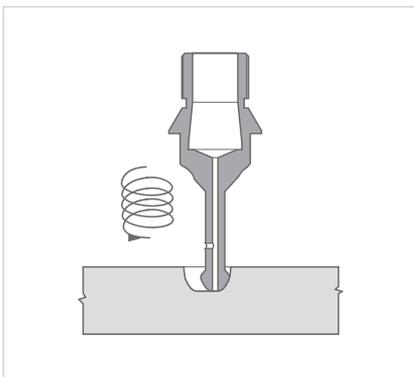
SISTEMA DE PERFURAÇÃO INTEGRADO



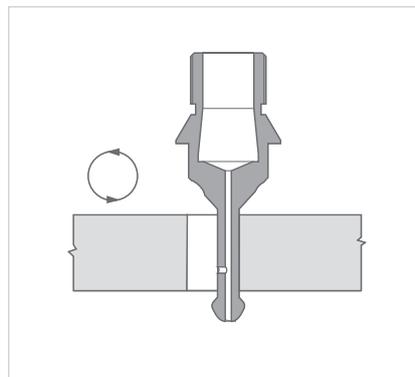
Uma ferramenta inovadora comandada por um software específico.



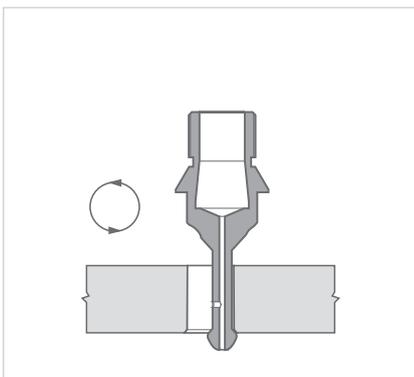
- ▣ Máxima qualidade no acabamento.
- ▣ Tolerância de usinagem reduzida pela metade.
- ▣ Furos de diâmetros diferentes com uma só ferramenta.
- ▣ Utilizável também no vidro laminado.
- ▣ Escareamentos superior e inferior integrados.
- ▣ Usinagem possível em qualquer ponto da placa.
- ▣ Jato de ar para limpeza da ferramenta depois da usinagem.



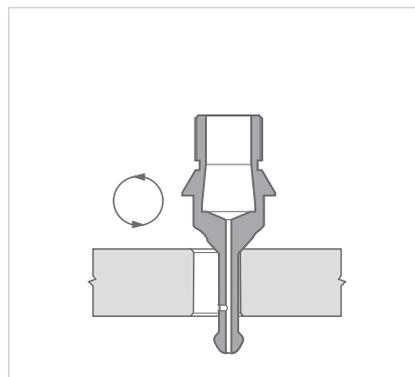
1_Perfuração com movimento helicoidal



2_Desbaste lateral



3_Escareamento inferior



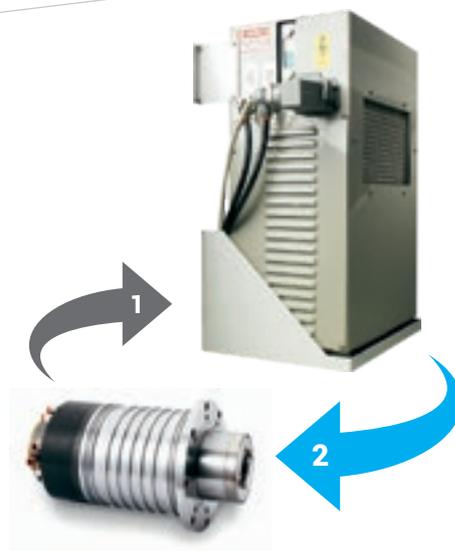
4_Escareamento superior

TECNOLOGIA CONFIÁVEL



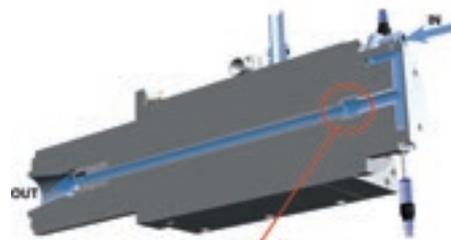
A série Master é equipada com mandris HSD, empresa líder mundial no setor, além de fazer parte do Grupo Biesse, que garantem potências elevadas, tamanho compacto e padrão de acabamento altíssimo.

- ▀ **+60% de vida útil do mandril e redução do ruído**
graças a 4 rolamentos que garantem uma maior resistência ao estresse mecânico.
- ▀ **Maior confiança**
graças ao uso do aço inoxidável e ao eixo do mandril de 55 mm.



Sistema opcional de **refrigeração com glicol** em circuito fechado, que garante desempenho constante ao longo dos anos e resistência aos mais altos níveis de estresses na usinagem.

1. **Fluido em alta temperatura** (sistema de refrigeração com comutador de calor).
2. **Fluido em baixa temperatura**



DPC (patenteado) - Distribuidor com vazamento controlado

Sistema patenteado para garantir a maior confiança e duração ao longo do tempo, graças ao sistema de vedação inovador sem contato mecânico.



A bancada de trabalho da máquina é composta por uma estrutura extremamente rígida na qual é aplicada uma superfície de alumínio retificado para garantir usinagens perfeitas.

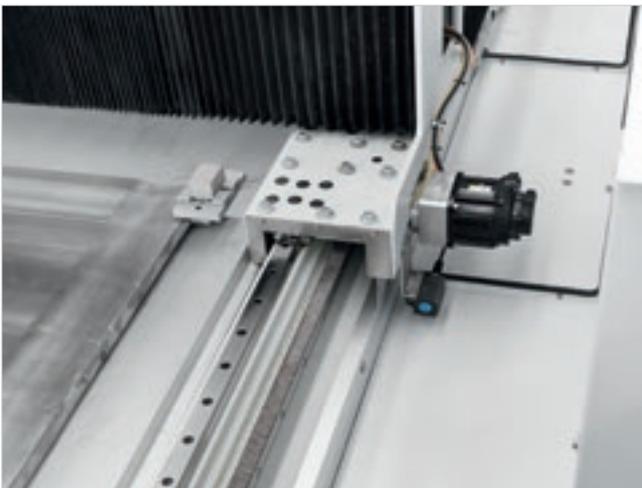
A máquina pode ser configurada também para trabalhar com estação dupla.

COMPONENTES DE ALTA QUALIDADE PARA GARANTIR SEGURANÇA SEM RENUNCIAR A NADA



Segurança garantida

O Master One é equipado com o sistema integrado de lubrificação automática dos eixos de movimentação para uma manutenção constante e precisa, dia após dia, que garante a proteção de todas as partes mecânicas e dos componentes.



Pinhão e cremalheira para movimentação em X e Y para velocidades e acelerações mais que duplicadas. As cremalheiras e dentes helicoidais garantem a máxima confiança.



O ar condicionado do painel elétrico de fábrica é particularmente adequado para manter em perfeita condição de funcionamento todos os componentes elétricos e eletrônicos da máquina.

MÁXIMA SIMPLICIDADE PARA APETRECHAR E AMPLA ESCOLHA DE FERRAMENTAS

O Master One oferece a possibilidade de configurar a máquina com um alto número de ferramentas prontas para todo tipo de usinagem, com carga automática utilizando o grupo operador.



Depósito de ferramentas traseiro de 23 lugares.



Troca da ferramenta até 10"

A solução mais rápida no mundo do vidro graças ao depósito revólver na cabeça de 8 posições (6 posições com eixo C).

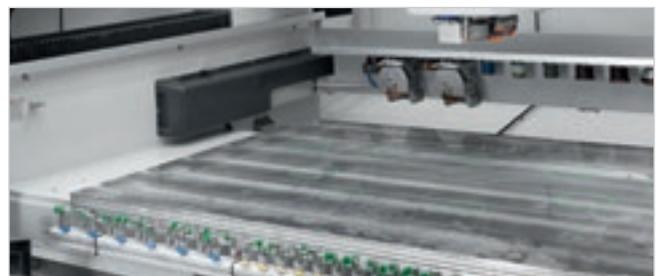
POUCO TEMPO NECESSÁRIO PARA O APETRECHAMENTO

Menos tempo de apetrechamento, quase 20% a menos, em relação ao sistema padrão

O laser em cruz guia o operador no posicionamento de ventosas e batentes acelerando as operações de apetrechamento da bancada.



O projetor laser é utilizado para tornar a preparação da área de trabalho fácil e rápida, reproduzindo na bancada a posição de todas as ventosas e do perfil da peça a ser posicionada na bancada de trabalho.



INNOVATION



INTERMAC TECHNOLOGY

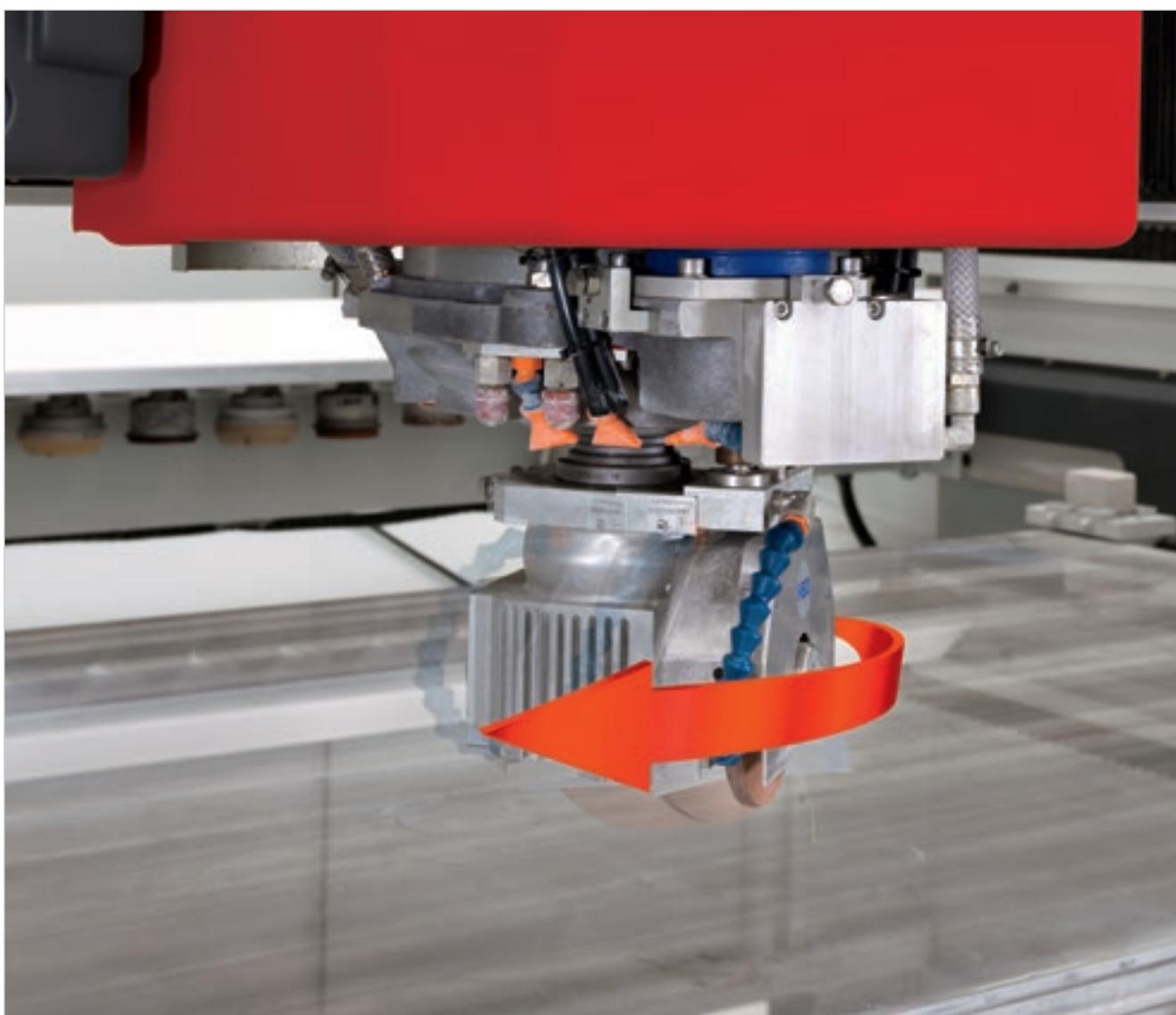
O elevado conteúdo tecnológico dos centros de trabalho mais vendidos no mundo atende as exigências de uso da indústria do vidro.

Configurações com 3 ou 3 eixos +C capazes de gerenciar uma vasta gama de usinagens. Os componentes de todas as configurações são os mesmos usados nas soluções de alta gama.



ALTO DESEMPENHO

Aceleração máxima e velocidade dos eixos que permitem minimizar os períodos de espera e reduzir os tempos do ciclo.



EIXO C GIRATÓRIO INFINITO PARA A EXECUÇÃO PERFEITA DAS USINAGENS MAIS COMPLEXAS DE FORMA FLUIDA E PRECISA.

QUALIDADE CONSTANTE



Leitor origem girada

Sistema automático para detectar nos vidros tipicamente quadrados ou retangulares a posição correta da origem, simplificando as operações de equipamento da máquina e diminuindo o tempo de processo.

Intensificador de pressão da água externa

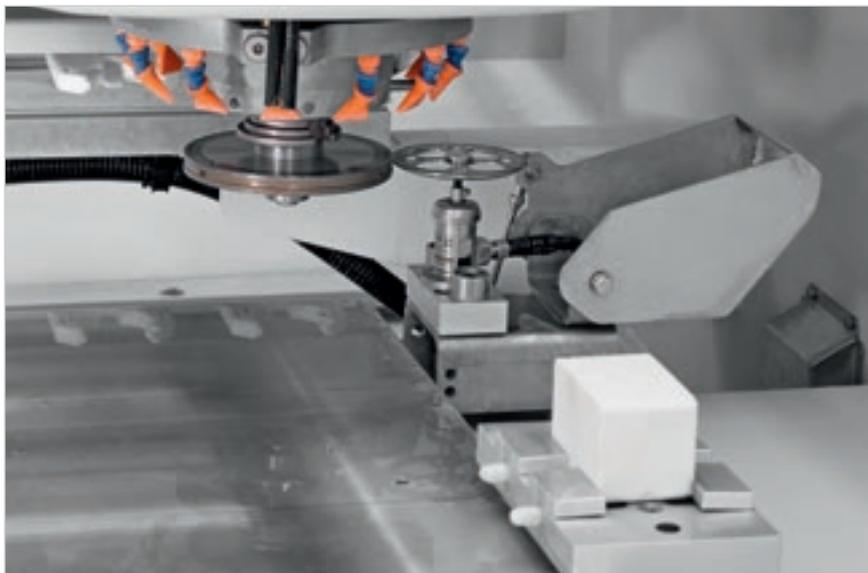
É uma coroa circular equipadas com pequenos bicos que aumentam a pressão da água externa. Mediante um movimento vertical de 3 posições, este dispositivo garante que o ponto de impacto da água seja sempre ideal, independente do raio e altura da ferramenta. Ideal para usinagens em alta velocidade como nos setores automotivo, de eletrodomésticos e eletrônica. Graças à regulagem automática da altura, também com o uso de rebolos em pacote, se mantém sempre uma regulagem perfeita.

ESPESSURA DO VIDRO	VELOCIDADE STD	INCREMENTO
4 mm	18 m/min	+40% (até 25 m/min)
10 mm	2,5 m/min	+60% (até 4 m/min)
19 mm	1,8 m/min	+66% (até 3 m/min)

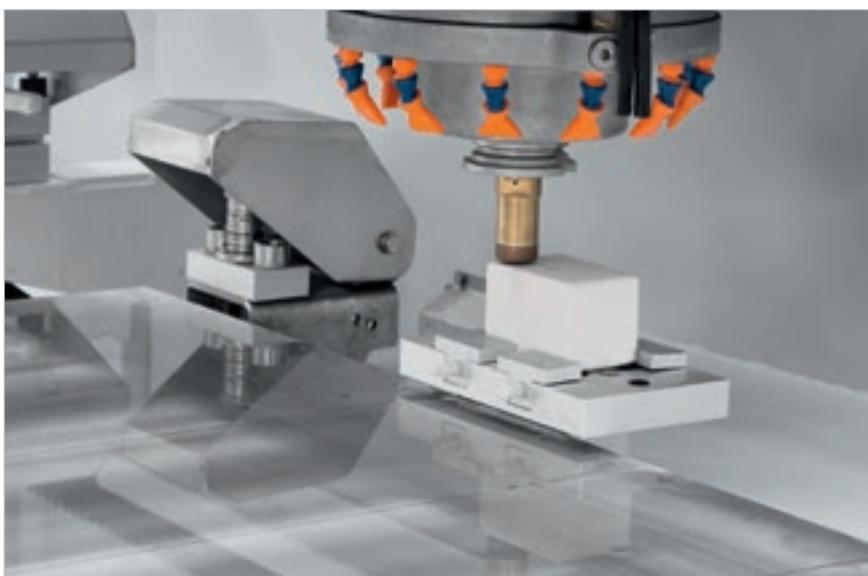


OPERAÇÕES SIMPLES E RÁPIDAS

Os dispositivos opcionais de amoladura estão posicionados próximos à área de trabalho e permitem operações simples e rápidas de retificação das ferramentas, para garantir sempre a melhor qualidade e rapidez de execução.



O Master One poder ser equipado com um **presetter mecânico**, que graças ao sistema completamente automático, com a máxima simplicidade e rapidez, permite obter uma medida sempre precisa e atualizada das ferramentas, durante os processos de usinagem, e evitar erros por parte do operador.



Retífica de brocas

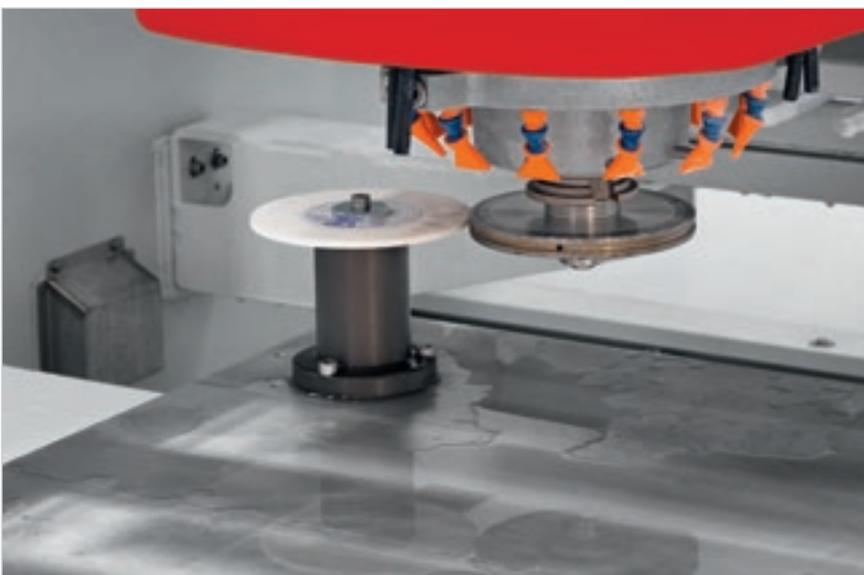
O dispositivo está posicionado próximo da área de trabalho para a retificação imediata das ferramentas para garantir sempre a melhor qualidade e rapidez de execução.

Os retificadores tornam o Master One completamente automático, mesmos nas usinagens mais longas, simplificando as operações manuais.



Retificador dos rebolos polidores.

O dispositivo está situado próximo da área de trabalho para a retificação imediata do rebolo polidor, que permite garantir sempre a melhor qualidade de polimento.



Retificador dos rebolos diamantados.

O dispositivo está situado próximo da área de trabalho para a retificação imediata do rebolo diamantado, que permite garantir sempre o melhor desempenho e velocidade de usinagem.

SEGURA E ERGONÔMICA

A Biesse, desde sempre, presta a máxima atenção aos temas da segurança e saúde dos próprios clientes. A proteção de cada operador durante o uso da máquina é de fundamental importância, prevenindo eventuais distrações ou erros que podem ser causa de inconvenientes desagradáveis e/ou acidentes.

- ✔ Proteções frontais ergonômicas conforme à norma CE.
- ✔ Proteções laterais e traseiras feitas de material metálico, devidamente tratado com ciclos especiais de pintura anticorrosão.
- ✔ Sistema elétrico e pneumático completamente integrados na máquina e protegidos com portinholas fechadas.
- ✔ Impossibilidade de entrar nas partes em movimento da máquina.
- ✔ Ambiente de trabalho limpo (a água e os resíduos de usinagem não se dispersam).
- ✔ Níveis de poluição sonora reduzidos e plenamente conforme à norma da máquina.

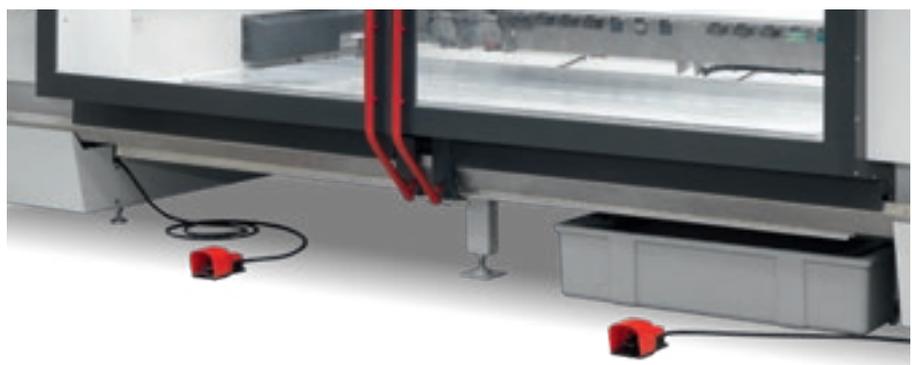


Fechadura elétrica de segurança com botoneira ergonômica integrada para abertura das portas e Início da usinagem, para a máxima rapidez e conforto do operador.



O pistão compensador de segurança garante maior confiança e segurança ao longo do tempo, suportando o peso da cabeça e garantindo um menor esforço do motor.

Possibilidade de preparar a usinagem em estação dupla, com pedal duplo.



A conformidade com as diretrizes para máquinas e com as leis em matéria de segurança e saúde no trabalho são condição imprescindível para se obter qualquer tipo de financiamento.



Máxima comodidade nas operações graças à presença de um palmar opcional para permitir:

- ✔ O posicionamento rápido e simplificado dos batentes e ventosas graças também à possibilidade de apetrechar a bancada de serviço com as portas abertas.
- ✔ Instalação das ferramentas graças ao controle máximo da cabeça operadora diretamente na peça a ser trabalhada.
- ✔ Nenhuma barreira entre o operador e a Master.
- ✔ Controle das velocidades de usinagem.
- ✔ Botão de emergência sempre ao alcance da mão do operador.
- ✔ Botão de Início, Pausa e retomada da usinagem.

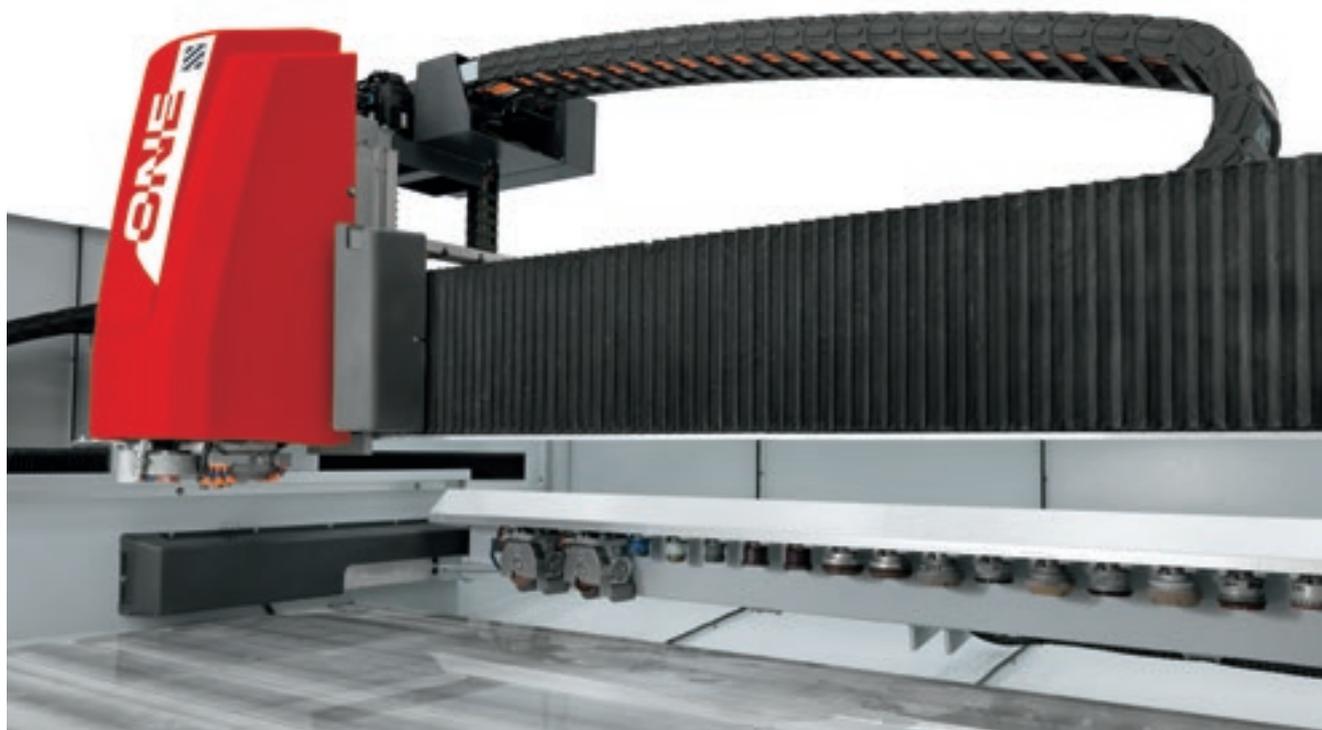
O semáforo opcional de 4 cores identifica e indica de forma visual o estado da máquina.



Painel de controle integrado, com tela touchscreen opcional, no lado esquerdo da máquina com a possibilidade de instalá-lo também do lado direito.

OCUPA POUCO ESPAÇO

O Master One tem um tamanho compacto para ocupar menos espaço na fábrica.



Altura máxima da máquina 2550 mm

A corrente rebaixada garante compacidade e ocupa menos espaço, permite instalar a máquina também em ambientes com pouca altura.

PRODUÇÃO EFICIENTE SEM LIMITES

A gama Master é perfeitamente integrável em linha com Robô e sistemas de carga e descarga. Representa a solução ideal para quem necessita de soluções automatizadas para produção de grandes lotes como do setor de eletrodomésticos, automobilístico, eletrônica e móveis.



A MASTER permite aumentar a produtividade e reduzir os custos de produção graças a:

- ✔ **Possibilidade de trabalhar com estação dupla** com carga e descarga da peça em tempo mascarado.
- ✔ **Redução do tempo de trabalho para o técnico operador**
- ✔ **Simplificação do trabalho para o técnico operador** que terá como tarefa apenas a gestão dos cavaletes para o início e fim do lote de usinagem.
- ✔ **Usinagens sem a presença de supervisor e sem limite de tempo, 24h por dia, 7 dias na semana**



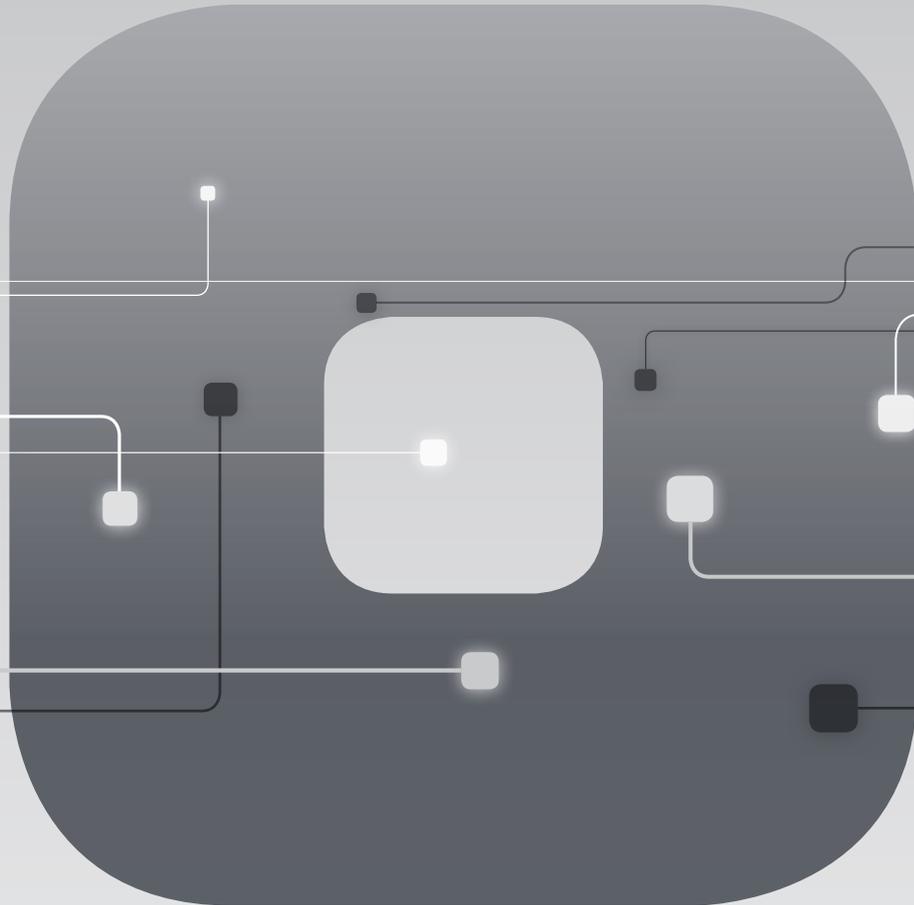
INDUSTRY 4.0 READY

A Industry 4.0 é a nova fronteira da indústria baseada nas tecnologias digitais, nas máquinas que falam com as empresas. Os produtos são capazes de comunicar e interagir entre si de forma autônoma em processos de produção ligados por redes inteligentes.

O compromisso da Biesse é transformar as fábricas dos nossos clientes em real-time factories prontas para garantirem as oportunidades da digital manufacturing, onde as máquinas inteligentes e o software tornam-se ferramentas indispensáveis que facilitam o trabalho diário de quem, em todo o mundo, trabalha o vidro, a pedra, o metal e não só. A nossa filosofia é prática: fornecer dados concretos aos empreendedores para ajudá-los a abater os custos, melhorar o trabalho e otimizar os processos.

SOPHIA

MAIS VALOR COM AS MÁQUINAS



A plataforma IoT da Biesse que habilita os seus clientes para uma vasta gama de serviços, para simplificar e racionalizar a gestão do trabalho.

SERVIÇOS

PROATIVIDADE

ANÁLISE

IC: TODA A EXPERIÊNCIA DO VIDRO NUM ÚNICO SOFTWARE



O IC NASCE DA EXPERIÊNCIA E FIABILIDADE DO ICAM, QUE, COM MAIS DE 7500 PACOTES INSTALADOS EM 180 PAÍSES, É O CAD/CAM MAIS UTILIZADO NO MUNDO PARA APLICAÇÕES DO VIDRO.

- ✔ **INTERFACE GRÁFICA RENOVADA, INTUITIVA E FÁCIL DE APRENDER ATRAVÉS DE CONCEITOS DE AUTOAPRENDIZAGEM, SEM COMPROMETER A FUNCIONALIDADE E FLEXIBILIDADE DE PROGRAMAÇÃO**
- ✔ **PLATAFORMA SÓLIDA E FIÁVEL**
- ✔ **POTÊNCIA DE CÁLCULO OTIMIZADA ATRAVÉS DA UTILIZAÇÃO DAS MAIS MODERNAS TECNOLOGIAS DE DESENVOLVIMENTO**

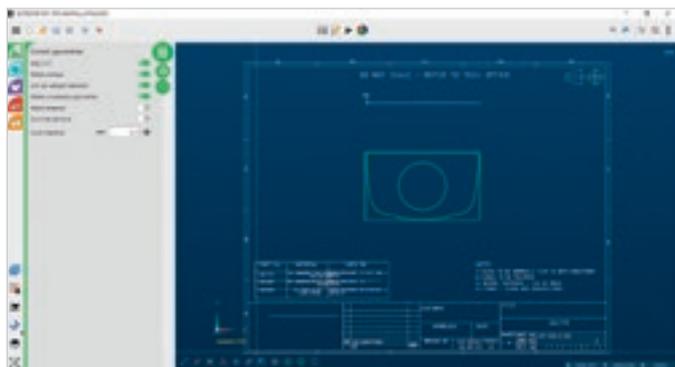
- ✔ **INTERFACE MODERNA:** similar às Apps moderna, utilizável com touch screen.
- ✔ **EXTREMA SIMPLICIDADE DE UTILIZAÇÃO:** projeto guiado em 5 etapas. Do desenho à máquina em poucos segundos.
- ✔ **CONTROLO TOTAL DO PROCESSO DE CONCEPÇÃO DO DESENHO À PEÇA ACABADA.**
- ✔ **SOLUÇÕES ADEQUADAS PARA A PRODUÇÃO EM SÉRIE E/OU BATCH ONE:** possibilidade de gestão de livrarias de modelos, incluindo paramétricos.
- ✔ **SERVIÇO DE ASSISTÊNCIA ATIVO AO LADO DO CLIENTE:** O IC é dotado de tecnologia "AIC Log": em caso de problema e/ou necessidade de apoio, o Service Biesse pode rever em playback as operações realizadas e intervir rapidamente.



IC: VEDE, PROJETA, REALIZA

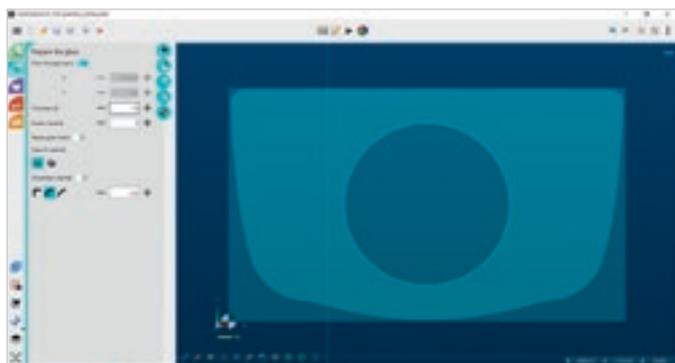
O software sugere a sequência correta das 5 etapas para as fases do projeto.

1. SIMPLIFICA
2. IDENTIFICA
3. APLICA
4. ELABORA
5. EXECUTA



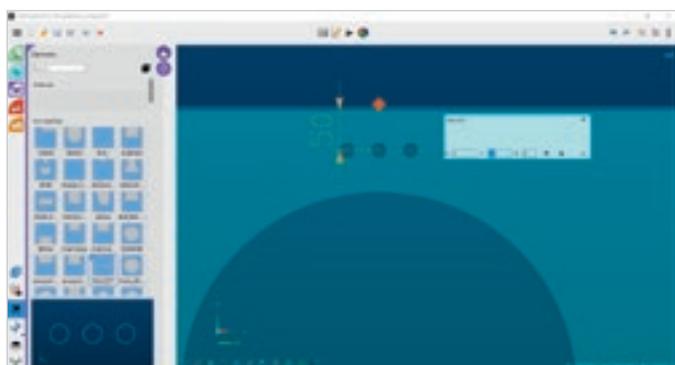
SIMPLIFICA

Nesta etapa, é possível simplificar um design importado, identificar as geometrias úteis para o processamento e corrigir eventuais imperfeições.



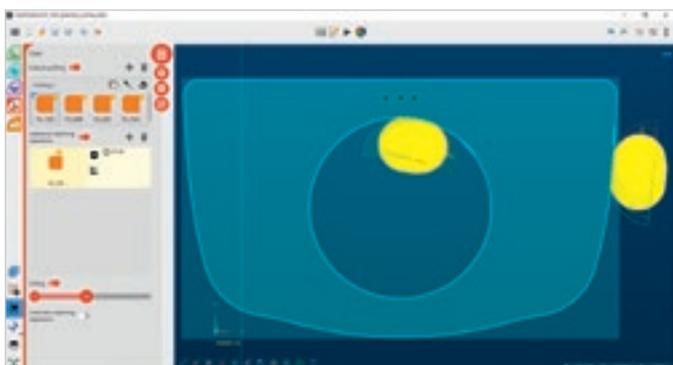
IDENTIFICA

O vidro a ser processado na máquina é facilmente identificado a partir do desenho previamente elaborado ou especificando suas dimensões.



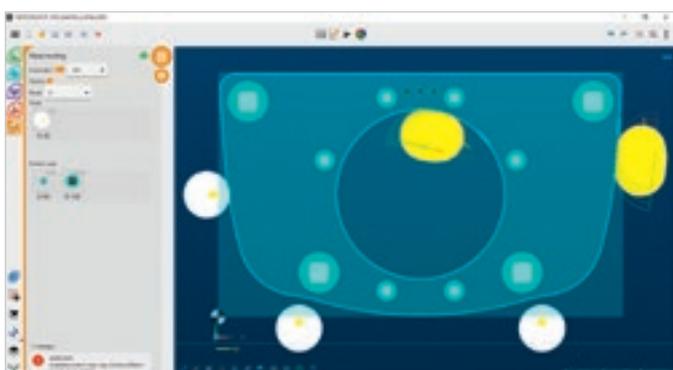
APLICA

Com um simples drag&drop, é possível aplicar parametricamente à peça elementos adicionais, como entalhes e itens de ferramenta. Esses elementos podem ser adicionados facilmente e personalizados pelo cliente.



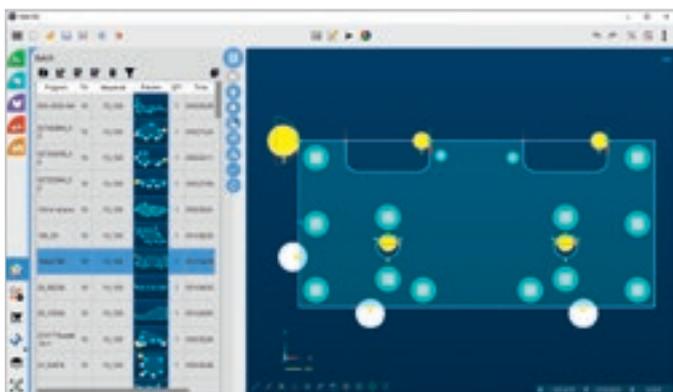
ELABORA

Com um clique, as geometrias são processadas automaticamente: os círculos se tornam perfurações, os perfis se tornam fresagens, o vidro é lapidado; as camadas podem ser associadas a usinagens específicas.



EXECUTA

A peça é preparada para ser realizada na máquina. As posições dos carros são calculadas e as ventosas necessárias são ativadas. Possibilidade de intervenção manual com controle de colisão.



IC BATCH

Possibilidade de importar e programar automaticamente uma lista de desenhos (em formato padrão DXF, DWG ou IC) e enviá-los diretamente para a máquina. Possibilidade de modificação das peças após cálculo automático.

O IC SIMPLIFICA AUTOMATICAMENTE DESENHOS COMPLEXOS, IDENTIFICA O VIDRO A SER PROCESSADO E TODAS AS OPERAÇÕES PARA PRODUZI-LO.

CUSTOMER CARE É O NOSSO MODO DE ESTAR

SERVICES é uma nova experiência para os nossos clientes, para oferecer um novo valor composto não só pela excelente tecnologia mas por uma conexão cada vez mais direta com a empresa, as profissões que a compõem e a experiência que a caracteriza.



DIAGNÓSTICO AVANÇADO

Canais digitais para interação remota on line 24/7. Sempre prontos a intervir no local 7/7.



REDE WORLDWIDE

39 filiais, mais de 300 agentes e revendedores certificados em 120 países e lojas de peças de substituição na América, Europa e Far East.



PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO JÁ DISPONÍVEIS

Identificação, envio e entrega de peças de substituição para todas as finalidades.



OFERTA FORMAÇÃO AVANÇADA

Vários módulos de formação no local, online e em aula para percursos de crescimento personalizados.



SERVIÇOS DE VALOR

Uma ampla gama de serviços e software para a melhoria contínua do desempenho dos nossos clientes.

EXCELÊNCIA NO NÍVEL DE SERVIÇO

+550

TÉCNICOS NO MUNDO ALTAMENTE ESPECIALIZADOS, PREPARADOS PARA AUXILIAR OS CLIENTES EM TODAS AS NECESSIDADES

90%

DE CASOS POR PARAGEM DE MÁQUINA, COM TEMPO DE RESPOSTA NO PRAZO DE 1 HORA

+100

ESPECIALISTAS EM CONTACTO DIRETO POR VIA REMOTA E TELESERVICE

92%

DE ENCOMENDAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO POR PARAGEM DE MÁQUINA PROCESSADAS EM 24 HORAS

+50.000

ARTIGOS EM STOCK NAS LOJAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

+5.000

VISITAS DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA

80%

DE PEDIDOS DE APOIO CONCRETIZADOS ON-LINE

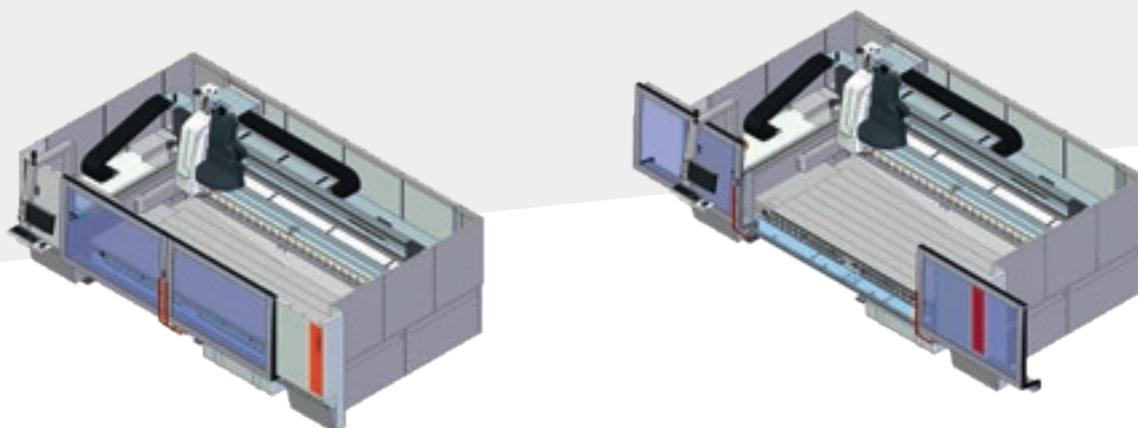
96%

DE ENCOMENDAS DE PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO PROCESSADAS NA DATA PREVISTA DE ENTREGA

88%

DE CASOS RESOLVIDOS COM A PRIMEIRA INTERVENÇÃO NO LOCAL

DADOS TÉCNICOS



		Master One	Master One C
Tamanho máximo da peça usinável (lapidação de 3 eixos com ferramenta diâmetro de 100 mm)	mm	3300x1500 *	3300x1500 *
Curso do eixo Z	mm	285	285
Volume máximo da máquina	mm	L: 7650 (portas abertas e tanque do vácuo) L: 7050 (portas fechadas e tanque do vácuo) L: 6200 (portas fechadas sem tanque do vácuo) W: 4100 H: 2550	L: 7650 (portas abertas e tanque do vácuo) L: 7050 (portas fechadas e tanque do vácuo) L: 6200 (portas fechadas sem tanque do vácuo) W: 4100 H: 2550
Curso eixo C		-	∞
Velocidade máxima dos eixos (X - Y - Z)	m/min	70 - 70 - 19	70 - 70 - 19
Altura da mesa de serviço	mm	740	740
Potência do eletromandril em S	kW	9,2	9,2
Rotação máxima do eletromandril	giros/min	12000	12000
Engate ferramenta		ISO 40	ISO 40
Diâmetro máximo da ferramenta	mm	150	150
Depósito de ferramentas fixo	posições	23	23
Depósito ferramentas na cabeça (opcional)	posições	8	6
Pressão do ar de trabalho	bar	7	7
Consumo máximo de ar	NI/min	200	200
Consumo de água interno	l/min	10,5	10,5
Potência pedida	kW	20	20

* O tamanho máximo usinável muda em função das opções instaladas na bancada de trabalho.

Dados técnicos e ilustrações não são vinculantes. Algumas fotos podem reproduzir as máquinas com todos os opcionais. A Biesse Spa se reserva o direito de efetuar eventuais alterações sem aviso prévio.

Nível de pressão acústica ponderado A (LpA) em usinagem no local do operador na máquina com bombas de palhetas Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Nível de pressão acústica ponderado A (LpA) local do operador e nível de potência acústica (LwA) em usinagem na máquina com bombas de eixos Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incerteza de medição K dB(A) 4.

A medição foi efetuada respeitando a norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potência acústica) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressão acústica no local do operador) com passagem nos painéis. Os valores dos ruídos indicados são níveis de emissão e não representam necessariamente níveis operacionais seguros. Não obstante exista uma relação entre níveis de emissão e níveis de exposição, esta não pode ser utilizada em modo confiável para estabelecer se são necessárias ou não outras precauções. Os fatores que determinam o nível de exposição ao qual é sujeita a força trabalho compreendem a duração da exposição, as características do local de trabalho, outras fontes de pó e ruído, etc., isto é o número de máquinas e outros processos próximos. Em todo caso, estas informações permitirão que o usuário da máquina efetue uma avaliação melhor do perigo e do risco.

MADE WITH ZYTRONIC

AMARCA INCONFUNDÍVEL DO CNC MASTER

A Zytronic, empresa produtora de tecnologias tácteis e soluções touchscreen, escolhe a sofisticada tecnologia dos centros de trabalho Intermac para garantir uma experiência do usuário feita nos níveis mais altos. Digitando na tela touch de qualquer dispositivo para comprar uma passagem de trem, sacar dinheiro no caixa eletrônico, comprar uma bebida ou jogar na slot machine, o tempo de reatividade é o parâmetro principal que define a satisfação de um usuário na interação com um dispositivo eletrônico. É por isto que a Zytronic desenvolve tecnologias tácteis inovadoras e patenteadas que a tornam, há mais de 15 anos, líder no setor de soluções touchscreen. Servindo um mercado tão amplo é necessário que a empresa desenvolva uma grande flexibilidade na fabricação de diferentes forma-

tos de telas e a Intermac, se demonstrou, ao longo dos anos, a empresa perfeita capaz de fornecer uma tecnologia que garante qualidade, precisão e acabamentos impecáveis. A Zytronic e a Intermac se orgulham de uma colaboração de longa data, baseada na estima e confiança recíproca, a empresa já possui dois maquinários Intermac: um Master 33 e uma famosa Compact Edge, que ao longo do tempo confirmaram ser a escolha perfeita, garantindo segurança e qualidade. O Diretor de Produção Adrian Leyland explica: "Precisamos poder oferecer aos nossos clientes produtos únicos, que garantam uma experiência do usuário feita nos níveis mais altos em termos de interação com a tecnologia touch. O tamanho das telas touchscreen, também, crescem continuamente e as formas são cada vez

mais complexas, por isto é fundamental a flexibilidade garantida pela Master 23, para trabalhar o vidro e obter o resultado que desejamos alcançar". Todos estes motivos foram a alavanca que nos fizeram escolher mais uma vez a Intermac. Uma escolha que reforça o sucesso da Zytronic no mercado, que já forte devido a uma longa experiência no setor da usinagem do vidro. O Diretor de Vendas e Marketing, Ian Crosby, acrescenta: Os nossos clientes solicitam cada vez mais as telas touchscreen frameless, mesmo neste caso a Master 23 nos ajuda a encontrar a solução ideal e superar a concorrência, o desafio de garantir uma experiência do usuário feita nos níveis mais altos, graças à tecnologia Intermac, com certeza é um sucesso garantido".



Empresa fundada na Itália,
nativa internacional.

Simplificamos
processo de fa
para maximiza
de todos os ma

Somos uma empresa internacional que fabrica linhas de produção e máquinas integradas para o processamento de madeira, vidro, pedra, plástico, materiais compósitos e o que resulta desse processo.

Graças à nossa competência sólida, ampliada por uma rede mundial em constante crescimento, apoiamos a evolução do seu negócio - dando asas à sua imaginação.

Mestre de materiais, desde 1969.

o seu
fabricação
o potencial
materiais.

Junte-se
ao mundo Biesse.

biesse.com



