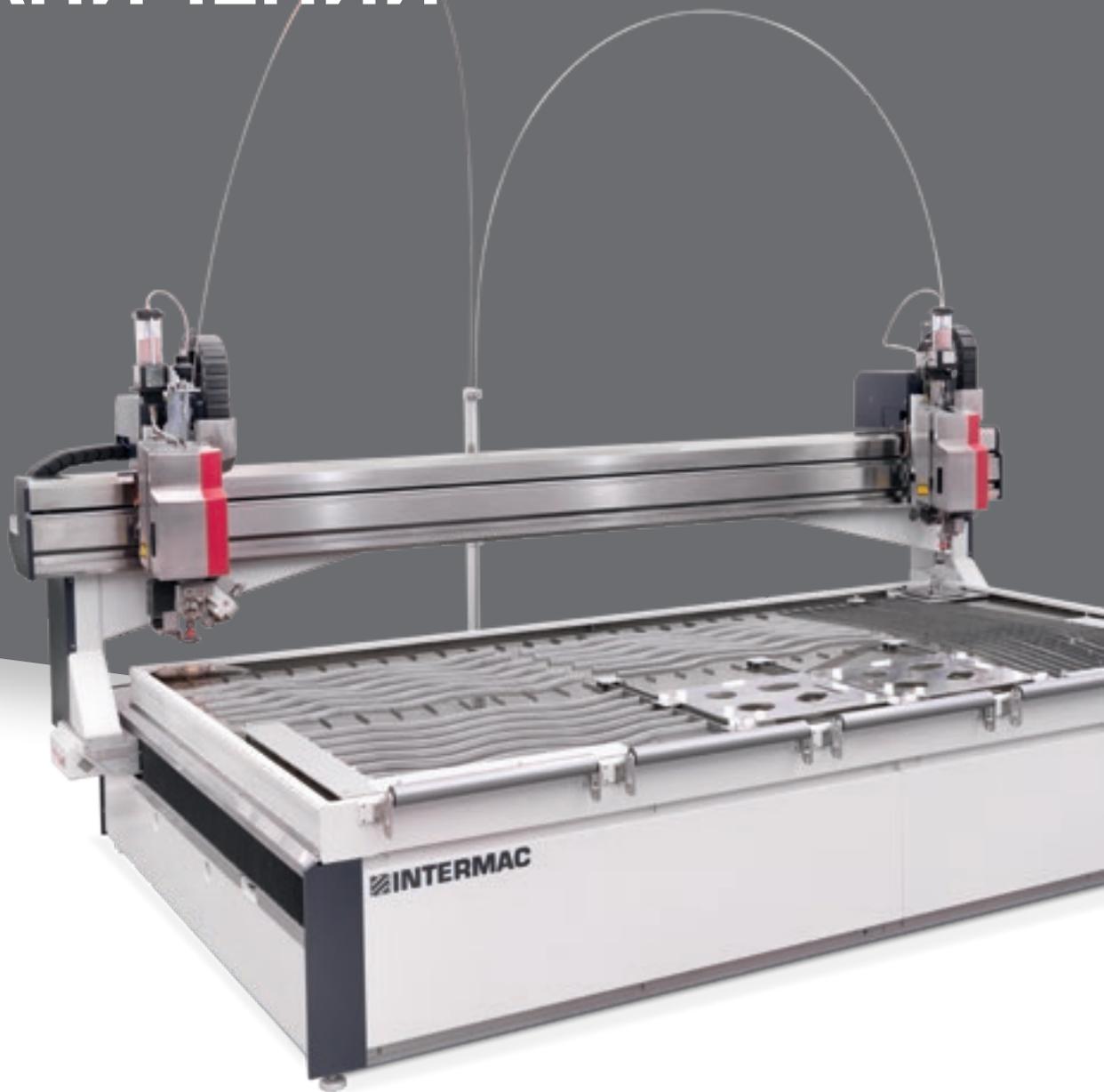


PRI MIUS SERIES

СИСТЕМЫ
ГИДРОАБРАЗИВНОЙ
РЕЗКИ



ОБРАБОТКА БЕЗ ОГРАНИЧЕНИЙ



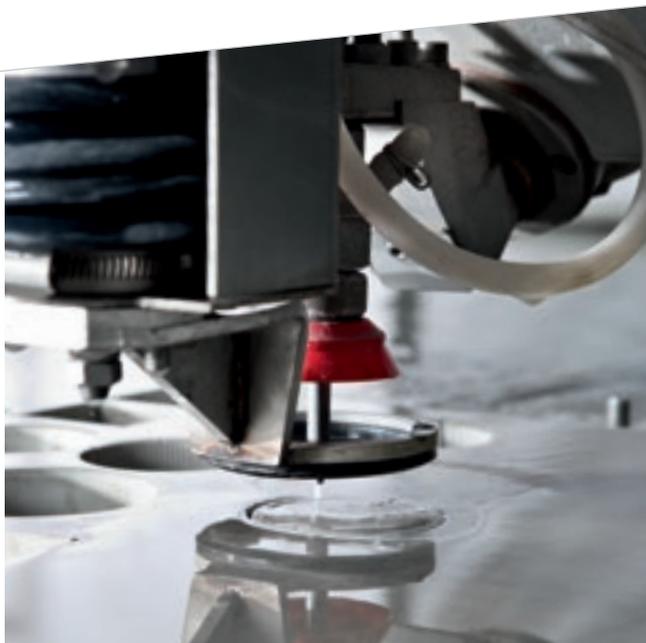
Серия **Primus** - это гамма станков с гидроабразивной резкой, спроектированная для удовлетворения требований предприятий, которым необходима максимальная гибкость. Даёт возможность обрабатывать широкую гамму материалов, от камня до металла, от стекла до пластика, от керамики до композитных материалов.



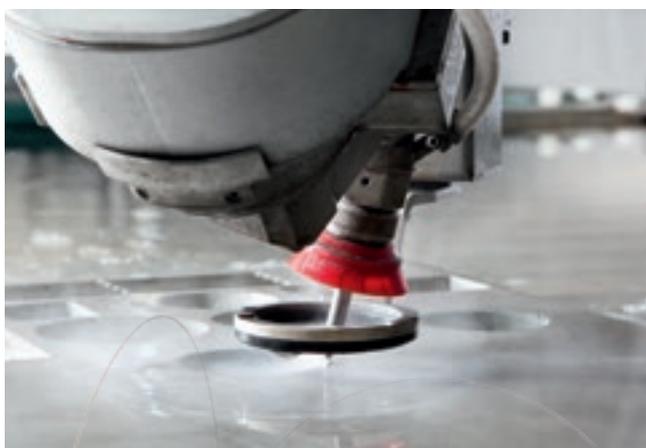
PRIMUS

- ✓ ИДЕАЛЕН ДЛЯ РЕЗКИ МАТЕРИАЛОВ ЛЮБОГО ТИПА И ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ ЛЮБОГО ТИПА СЛОЖНЫХ ФИГУР
- ✓ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И ТОЧНОСТЬ РЕЗКИ
- ✓ ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ОПТИМИЗАЦИЯ ЗАТРАТ НА РЕЗКУ
- ✓ ПЕРЕДОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ БЛАГОДАРЯ ПАТЕНТОВАННОЙ СИСТЕМЕ INTERMAC С ОСЬЮ С, ИМЕЮЩЕЙ БЕСКОНЕЧНОЕ ВРАЩЕНИЕ
- ✓ УСТРАНЕНИЕ ЗАТРАТ ВРЕМЕНИ НА ПЕРЕНАЛАДКУ БЛАГОДАРЯ ПРОСТОТЕ СИСТЕМ ФИКСАЦИИ И НАСТРОЙКИ

ИДЕАЛЕН ДЛЯ РЕЗКИ МАТЕРИАЛОВ ЛЮБОГО ТИПА

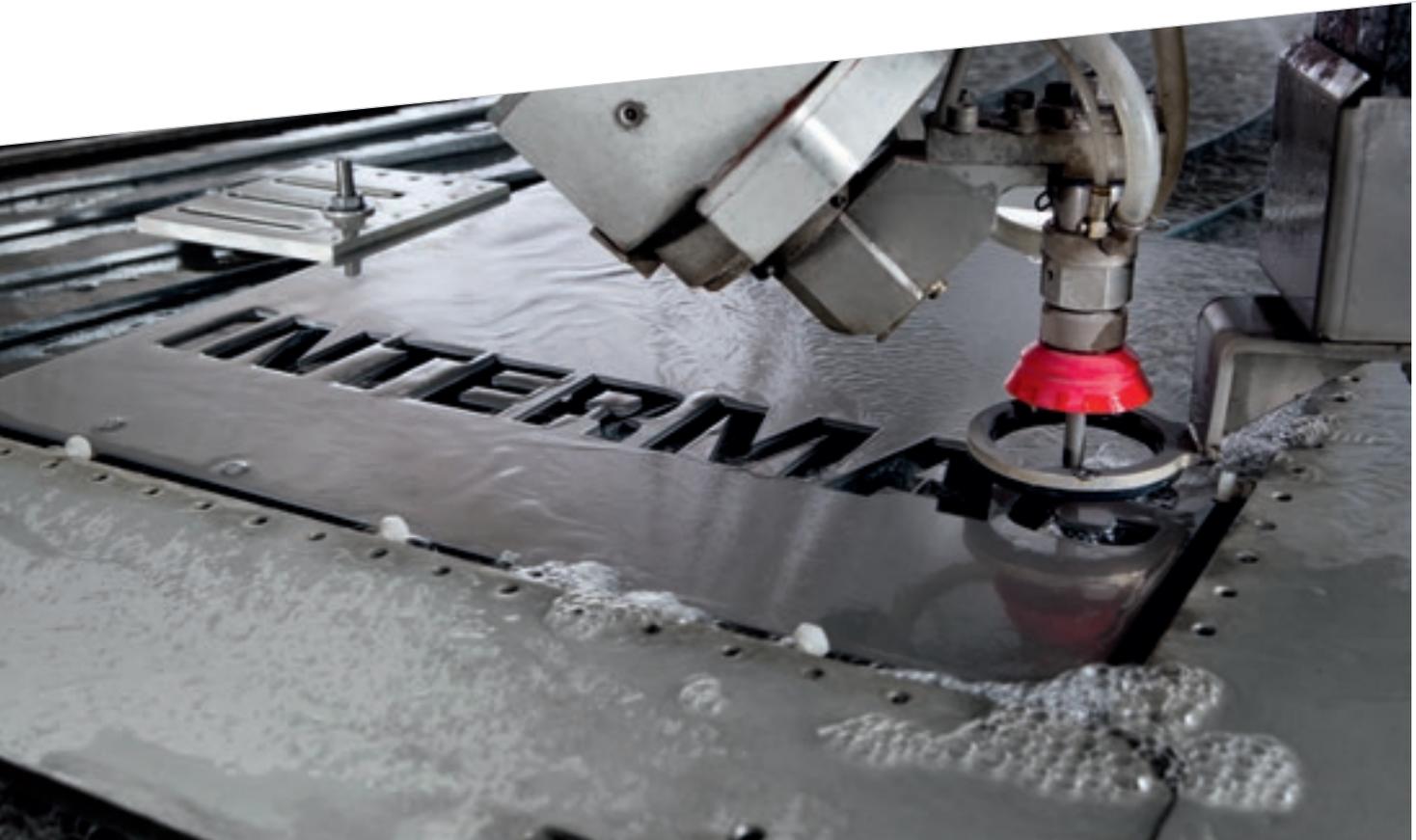


Практичность использования и способность резать любые материалы в сочетании с высоким качеством, точностью и чистой отделкой делают гамму станков Primus способной применяться широкой гаммой пользователей.



Primus предлагает возможность обработки широкого спектра материалов: синтетические и натуральные камни, керамические материалы и стекло.

Primus 402 оснащается одной или двумя головами.



Специальные применения для обработок с регулируемой координатой по Z и с резкой трёхмерных объектов исполняются с помощью специализированного программного обеспечения.

Процесс гидроабразивной резки заключается в обработке материалов с помощью струи воды, как с добавкой абразивного порошка, так и без таковой, при давлении, достигающем 400 МПа.



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И ТОЧНОСТЬ РЕЗКИ



Primus - это технология, которая смотрит в будущее, готовая исполнить любой тип сложной фигуры, в том числе выборкой непосредственно в массе материала.

ПРЕКРАСНОЕ КАЧЕСТВО
РЕЗКИ НАТУРАЛЬНОГО
КАМНЯ, КЕРАМИЧЕСКИХ И
КОМПОЗИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ.



СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА,
ПОДХОДЯЩАЯ ДЛЯ ПРОЦЕССА ЗАКАЛКИ
БЕЗ НУЖДЫ ВТОРИЧНОЙ ОБРАБОТКИ.



Primus 322 оснащается одной или двумя
головами.

**ИДЕАЛЕН ДЛЯ РЕЗКИ
МОНОЛИТНОГО,
ЛАМИНИРОВАННОГО,
МНОГОСЛОЙНОГО,
БРОНИРОВАННОГО И
ОГНЕСТОЙКОГО СТЕКЛА.**

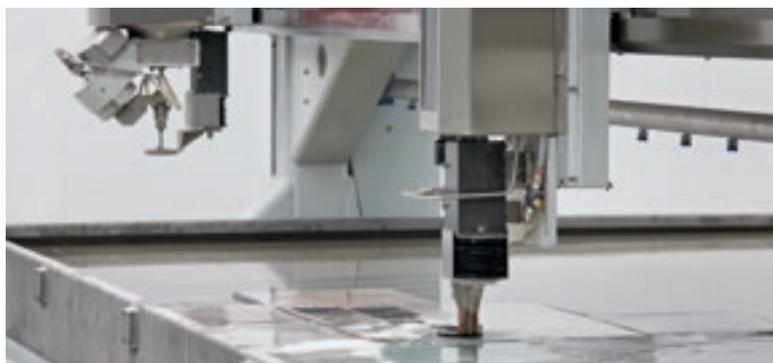
ВЫСОКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Primus может конфигурироваться одной или более головами для независимой* резки с целью удовлетворить требования клиентов в отношении производительности.



Возможность работать с 3 или 5 осями позволяет производить также резку под 45 градусов или наклонную резку от 0 до $\pm 60^\circ$ для исполнения фаски или зенковки.

Каждая голова оснащена независимой автоматической системой управления абразивом, обеспечивая в любой момент идеальное для каждой обработки дозирование.



Программное обеспечение автоматически адаптирует количество режущих голов в зависимости от количества выполняемых деталей в целях обеспечивать постоянно максимальную производительность без отказа от гибкости (одна голова для резки деталей, различных между собой, и две головы для резки нескольких идентичных деталей одновременно).

*недоступно для Primus 184.

ОДНО РЕШЕНИЕ ДЛЯ ЛЮБЫХ ТРЕБОВАНИЙ

Доступность несущих столов для материала и специальных устройств для сокращения до минимума отражения струй воды от материала и облегчения дренажа воды и небольших остатков обработки.



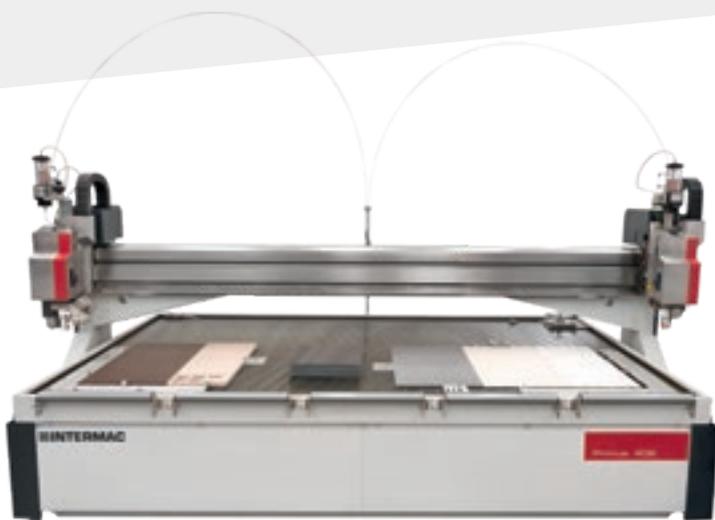
Стол со стандартными лезвиями.



Возможность позиционировать несколько шаблонов на рабочем столе для увеличения производительности.

ШИРОКАЯ ВОЗМОЖНОСТЬ СОЗДАНИЯ РАЗЛИЧНЫХ КОНФИГУРАЦИЙ РАБОЧЕГО СТОЛА

Максимальная персонализация в качестве ответа на запросы рынка: технология, которая адаптируется к эволюции материалов и разнообразию требований.



PRIMUS 402

Primus 402 - это идеальное решение для обработки всех материалов форматом 4000x2000 мм.

PRIMUS 402 С ОПРОКИДЫВАЮЩИМИ МЕХАНИЗМАМИ ДЛЯ БОЛЕЕ УДОБНОЙ ЗАГРУЗКИ ЛИСТА

Откидные рычаги обеспечивают удобную загрузку самых тяжелых листов на рабочий стол.

Позволяют загружать листы весом до 500 кг максимальными размерами 4000 мм x 2000 мм и минимальной шириной 1100 мм.



PRIMUS 184 - ЭТО ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ТЕХ, КТО ПРОИЗВОДИТ ОБРАБОТКУ В УСЛОВИЯХ РЕЗКО ОГРАНИЧЕННОГО ПРОСТРАНСТВА

Primus 184 задуман в качестве системы «включил и работай» («plug and play»), что позволяет сразу же начинать обработку.

Он отличается компактностью размеров благодаря электрошкафу, встроенному в кабину консоли, и опциональной системе удаления абразива внутри конструкции станка.



СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ УДОВЛЕТВОРЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ ЗАКАЗЧИКОВ

PRIMUS 402 С ДВОЙНОЙ ЕМКОСТЬЮ

Primus 402 с двойной емкостью: идеальная для обработки в маятниковом цикле для форматов листов 4000x2000 мм.



PRIMUS 3212 С ДВОЙНОЙ БАЛКОЙ

Две автономные установки 3210x6000 мм с одной балкой для обработки до 12000 м.



МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОСТОТА ФИКСАЦИИ И НАСТРОЕК

После позиционирования детали на рабочем столе и ввода параметров обработки станок готов производить резку. Фиксация обрабатываемых деталей очень проста или даже вообще не требуется, и настройка станка почти нулевая.



Алюминиевая линейка для позиционирования деталей.



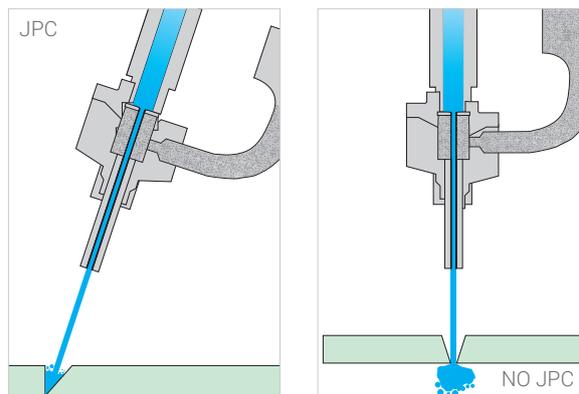
Зажимы для фиксации деталей толщиной от 4 до 50 мм



Зажимы для фиксации деталей толщиной от 1 до 3 мм.

ОПТИМИЗАЦИЯ СТОИМОСТИ РЕЗКИ

Оптимизация стоимости резки без компромиссов для производства благодаря динамическому контролю подачи абразива и основных параметров резки для обеспечения работы станка с максимальной производительностью за счёт тщательного контроля производственных затрат.



Разработанная компанией Biesse, технология JPC (Jet Performance Control) максимально увеличивает эффективность обработки в отношении качества получаемого профиля и скорости резки.



Система ощупывания автоматически регулирует оптимальное расстояние между режущей головкой и обрабатываемой поверхностью, улучшая качество резки и обеспечивая безопасность при обработке.

УСТРАНЕНИЯ ВРЕМЕНИ НА ОСНАЩЕНИЕ

Благодаря автоматическому контролю центровки пятиосной головы возможно снизить примерно на 90% время этой центровки путём замены компонентов режущей головы.



Максимальный доступ при полной безопасности.

Основным преимуществом нового технического решения с открывающимися картерами является предоставление возможности для клиента быстро inspectировать группы режущей головы и производить необходимые действия по техническому обслуживанию без демонтажа картера.

Лазерный проектор для задания положения листа на рабочем столе. Имеется возможность использовать лазерный проектор для ручного считывания шаблонов.



МАКСИМАЛЬНАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИ УПРАВЛЕНИИ АБРАЗИВОМ



Нагнетатель абразива позволяет оператору загружать новый абразив в первый бак без необходимости остановки станка.

Он состоит из двух частей: первого бака вместимостью около 330 кг абразива и второго нагнетательного бака.



Система автоматического удаления отработанного абразива, включая держатель больших мешков вместимостью 1 м³, пульт управления, соответствующий ПЛК и управляющее программное обеспечение для независимой от станка работы.

Благодаря этому новому решению имеется возможность программировать часы работы установки удаления абразива в любое время дня, например, в ночную смену, когда применяются более экономные тарифы электроэнергии; другое преимущество предоставляет возможность производить при необходимости техническое обслуживание установки без остановки станка (недоступно для Primus 184).

ТЕХНИ ПОЛНО ГИЯ

ОСЬ С С БЕСКОНЕЧНЫМ ВРАЩЕНИЕМ

**Максимальная гибкость при программировании
благодаря свободе движений режущей головы.**

Режущая голова с пятью осями оснащена патентованной системой Intermac - осью С с бесконечным вращением, что позволяет исполнять наклонные профили ($\pm 60^\circ$) с максимальным качеством и сложностью формы без каких-либо ограничений. Данная система устраняет риск ошибок вследствие люфта при реверсе вращения поворотной оси, имеющийся в традиционных системах, обеспечивая также постоянство подачи абразива.





ПРОСТОТА ЗАГРУЗКИ И ВЫГРУЗКИ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Компактное и эргономичное решение с максимальным доступом с 3 сторон с целью позволить производить операции по загрузке и выгрузке материала.



Возможность установки передних и задних роликов для облегчения загрузки и выгрузки материала.

**ИМЕЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ
ПРОИЗВОДИТЬ ОБРАБОТКУ НА
ДВУХ СТАНЦИЯХ, РАЗДЕЛЯЯ ВСЮ
РАБОЧУЮ ЗОНУ НА ДВЕ.**

В то время как станок с одной стороны исполняет резку, оператор может производить выгрузку и загрузку детали с другой стороны в полной безопасности.

Барьер, который разделяет рабочий стол на две части - легкосъёмный, чтобы при необходимости оператор смог располагать максимальной площадью в виде единой зоны.



МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОСТОТА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Качество резки и основные параметры обработки, такие как подача абразива, контролируются программным обеспечением и могут изменяться в любой момент, в том числе и при обработке детали. Таким образом оператор станка способен максимально возможным образом управлять стоимостью производства.



Переносной пульт позволяет оператору исполнять основные операции на станке с максимальным удобством и безопасностью на удалённом расстоянии от панели управления, когда это необходимо.



Оptionальная система фотографического считывания особенно рекомендуется для обработок при открытом станке, когда важным является отслеживание морфологии натурального камня. Ещё одним преимуществом является возможность максимально оптимизировать частично использованные листы или листы с выделенной зоной, в которой обнаружены дефекты материала.



VEINS MATCHING - DDX

Можно программировать раскрой листов таким образом, чтобы достичь эффекта "непрерывной текстуры", то есть соединяя различные листы и совмещая текстуру.



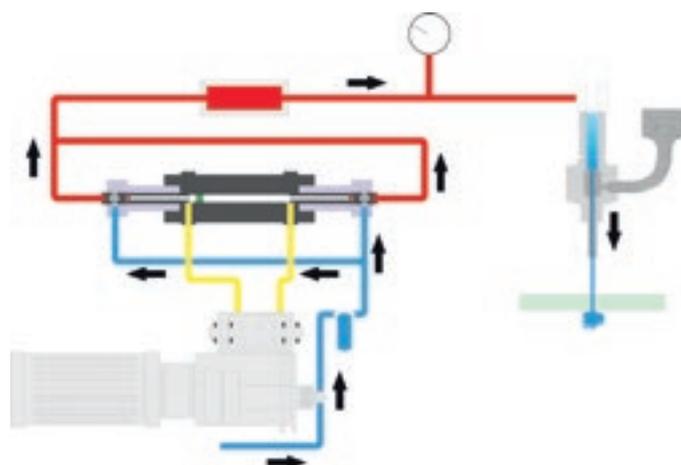
Мобильная консоль с сенсорным монитором. Графический современный и интуитивный интерфейс для удобного управления станком.



ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ И ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Максимальный профессионализм благодаря передовой технологии насосов.

Полная гамма нагнетателей сверхвысокого давления для удовлетворения любых требований клиента. Все системы имеют аккумуляторы давления большого объема (2,49 л.) для минимизации колебаний давления и износа компонентов. Пропорциональный клапан позволяет изменять интенсивность давления в зависимости от обрабатываемого материала и типа выполняемой резки. Максимальная доступность всех деталей, подверженных износу, для облегчения технического обслуживания и замены.



ECOTRON

Прекрасное соотношение качество/цена представляет собой основное преимущество данной модели насосов.

Создание давления производится с помощью насоса с осевым поршнем, регулируемым серийно устанавливаемым пропорциональным клапаном.



HYTRON 40.75

Насос имеет два умножителя давления, которые регулируются двумя поршневыми насосами, обеспечивающими с помощью электронного управления оптимальное развитие этого давления.

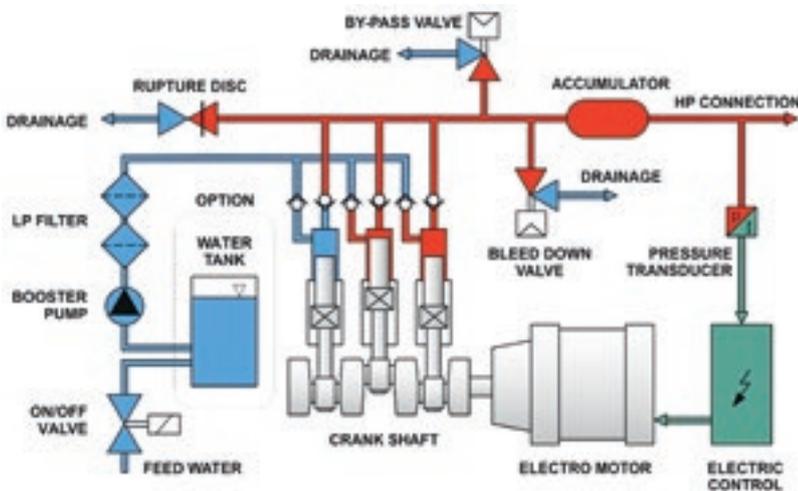
Насосы данного типа благодаря высокой производительности являются идеальными для клиентов, которые обрабатывают изделия значительной толщины, а также желают поддерживать высокую скорость даже при работе нескольких режущих голов.



SERVOTRON

Благодаря управлению давлением с помощью серводвигателя с частотным регулированием (патент BFT) достигается экономия электроэнергии до 24% по сравнению с обычными насосами, кроме того, достигается увеличение срока службы компонентов высокого давления (прокладки, клапаны) и сокращение износа всей системы высокого давления от насоса до режущей головы.

Меньше усилий для большей мощности:
трансмиссионные системы будущего



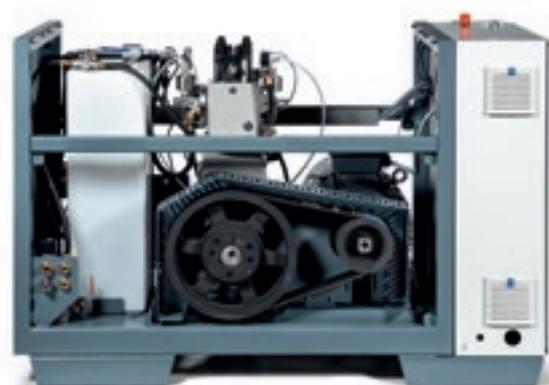
VECTRON

Класс мощности 22 кВт с производительностью до 3,5 л/мин при рабочем давлении 3800 бар.

Трехпоршневой насос в связи с низким энергопотреблением идеально подходит для небольших предприятий. По сравнению со стандартными насосами высокого давления его энергоэффективность выше примерно на 25%.

► Новый Насос Высокого Давления С Прямым Приводом.

► минимальное энергопотребление, идеально подходящее для малого бизнес



УЛУЧШЕННЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЯВЛЯЮТСЯ ВАЖНЫМ ФАКТОРОМ ПРИ ВЫБОРЕ



Сотрудничество с КМТ означает опыт, обширное покрытие сети и надежность.



КМТ NEO 50

КМТ Waterjet NEO 50 сочетает в себе более чем 50-летний опыт и обеспечивает беспрецедентные технологические результаты в области гидроабразивной резки.

Резьбовые цилиндры высокого давления, устраняющие любые смещения во время сборки и максимально сокращающие время простоя. Современная гидравлическая коробка передач, обеспечивающая переключения без перерывов и задержек, технически продвинутая система управления и контроля в режиме реального времени, все это способствует снижению затрат на техническое обслуживание и простоте эксплуатации.

ЗАЩИТА И БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ЛЮБЫХ ОБРАБОТКАХ

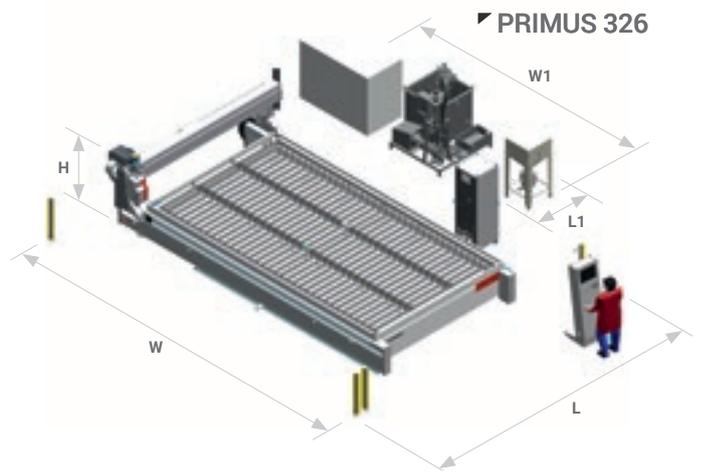
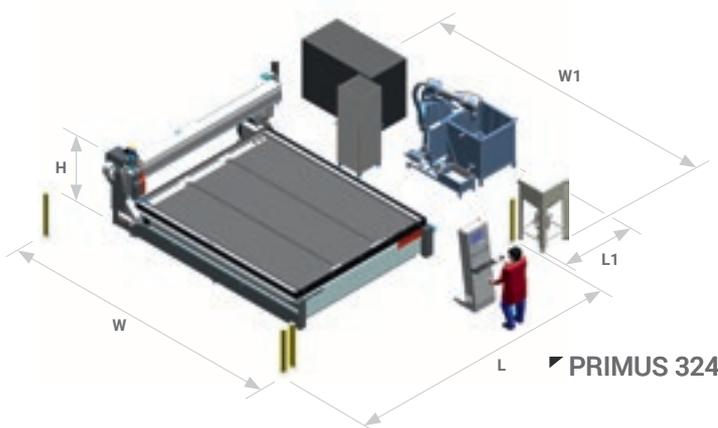
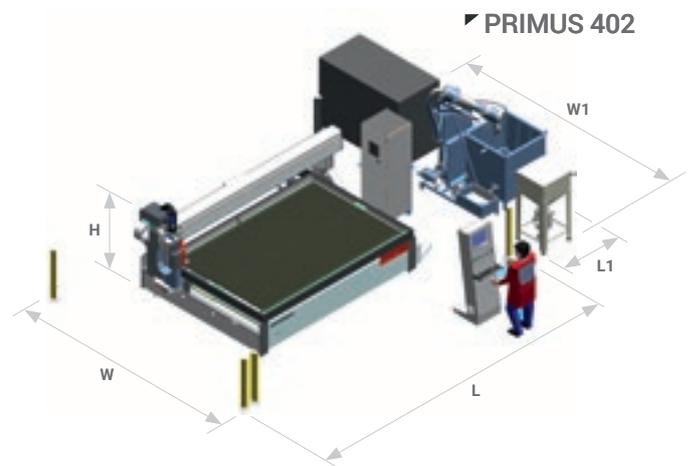
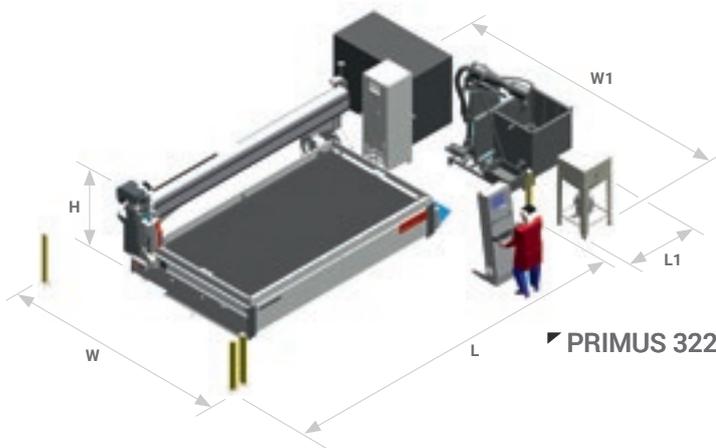
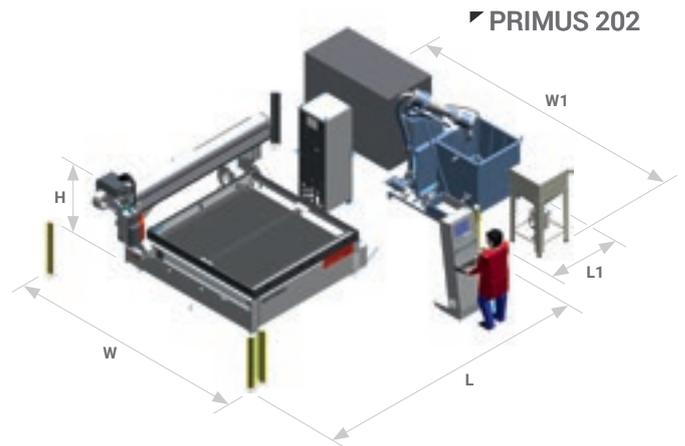
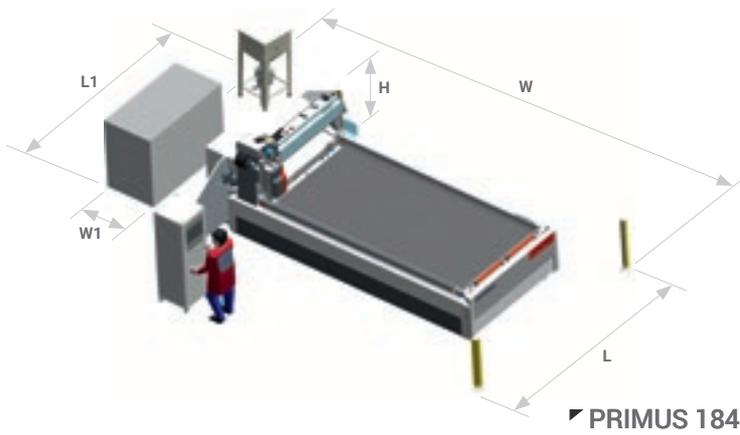
Biesse всегда обращает максимальное внимание теме безопасности и здоровья своих клиентов. Охрана здоровья каждого техника при использовании станка - вопрос фундаментальной важности, включающий в себя предотвращение происшествий вследствие возможной рассеянности или ошибок, которые могут являться причиной неприятностей и несчастных случаев.



Фотоэлементы по боковым
сторонам станка.

Соблюдение директив по машиностроению и действующего законодательства в области безопасности и охраны здоровья является необходимым условием доступа к работе любого типа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДААННЫЕ



| | PRIMUS 184 | PRIMUS 202 | PRIMUS 322 | PRIMUS 402 | PRIMUS 324 | PRIMUS 326 |
|---|----------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Рабочая зона X-Y (мм)* | 1860x4000 1700x3800** | 2000x2000 | 3210x2000 | 4000x2000 | 3210x4000 | 3210x6000 |
| Максимальные размеры загружаемого листа X-Y (мм) | 2010x4100 | 2080x2250 | 3300x2250 | 4100x2250 | 3300x4300 | 3300x6300 |
| Ход по оси Z | 250 (200 with 5-axis head) | | | | | |
| Максимальная скорость по осям X-Y | 45m/min | | | | | |
| Максимальная производительность стола, несущего деталь | 1000kg/sq.m | | | | | |
| Ось A | +/-60° | | | | | |
| Ось C (опция) | ∞ | | | | | |
| Минимальное межосевое расстояние режущих голов при трёх осях | - | | | | | 280 мм |
| Минимальное межосевое расстояние режущих голов при трёх + пяти осях | - | | | | | 340 мм |
| Минимальное межосевое расстояние режущих голов при пяти осях | - | | | | | 500 мм |

* при наклонном наружу разрезе, рабочая область уменьшается; уменьшение зависит от угла разреза и толщины материала.
** с 5-осевой головой.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ НАСОС UHP

| Мощность НАСОС UHP | 22 kW | 30 kW | 37 kW | 45 kW | 75 kW |
|--------------------|--|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Макс. давление | 420 Mpa | | | | |
| Макс. подача воды | 2 l/min (ECO 40.22) 3.5 l/min (VEC 40.22) | 3.2 l / min | 3.8 l / min | 4.1 l / min | 7.8 l / min |

| ГАБАРИТЫ | | PRIMUS 184 | PRIMUS 202 | PRIMUS 322 | PRIMUS 402 | PRIMUS 324 | PRIMUS 326 |
|--------------------|----|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| L | мм | 3900 | 5070 | 6280 | 7590 | 6280 | 6280 |
| L1 | мм | 3900 | 1650 | 1650 | 1650 | 1650 | 1650 |
| W | мм | 6490 | 4940 | 4940 | 4940 | 7130 | 9210 |
| W1 | мм | 800 | 4940 | 4940 | 4940 | 4940 | 4940 |
| H макс. (стандарт) | мм | 3000 | 5000 | 5000 | 5000 | 3000 | 3000 |
| H макс. (опция) | мм | - | 3000 | 3000 | 3000 | - | - |

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

PRIMUS 184 Усреднённый уровень звукового давления A L pA 80 дБ.
PRIMUS 202/322/324/326/402 Усреднённый уровень звукового давления A LpFA* 81 дБ(A).
Уравновешенный уровень звуковой мощности A LpFA 102 дБ(A).
Погрешность измерения K = 4 дБ (A).

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202 и последующие изменения. Указанные значения уровня звукового давления относятся к уровням издаваемого шума и не обязательно представляют точные уровни экспозиции. Несмотря на то, что существует соотношение между уровнем производимого шума и степенью подверженности воздействию шума, оно не может быть надёжным образом использовано для того чтобы определить, необходимы или нет дополнительные меры предосторожности. Факторы, определяющие фактический уровень воздействия шума на персонал, включают продолжительность воздействия, характеристики рабочего помещения, наличие других источников излучения, то есть других соседних станков и технологических процессов. Данная информация позволяет пользователю станка выполнить более точную оценку рисков и опасностей.

ВСЕ ФУНКЦИИ УДОБНЫ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ



EasySTONE

Простое в использовании и интуитивное

Может использоваться даже работниками, не обладающими специфическими навыками: все функции удобны в использовании.

Complete

Обеспечивает полный контроль за всеми аспектами обработки и ЧПУ, руководя оператором от чертежа до расположения деталей на рабочей поверхности, с оптимизацией работы инструментов и созданием программ для работы станка

Автоматизированное

Архив параметрических компонентов позволяет быстро создавать чертеж изготавливаемых деталей. Автоматический модуль CAM позволяет автоматически определять соответствие выполняемых видов обработки деталям.

Идеальное для всех видов обработки

Позволяет осуществлять программирование всех стандартных видов обработки камня, например, профилирование и полирование кромок, столешниц для кухни и ванной, резьба, барельефы, душевые поддоны, профилирование и отделка массива, при использовании всех видов инструментов.

ICAM: САМЫЙ ПРОСТОЙ ОТВЕТ



ICAM

▸ Простота пользования

Простой, но мощный интерфейс, позволяющий очень легко и быстро работать.

▸ Экономия времени

Позиционирование упоров и присосок в среде CAD/CAM при снижении до минимума времени оснащения даже в случаях внесения изменений в проект.

▸ Инновационность

Унифицированный интерфейс для сред CAD и CAM.

▸ Автоматизация

Параметрическая библиотека и модуль Idoors позволяют быстро создавать и автоматизировать обработки в зависимости от готовой продукции.

▸ Качество сервиса

Высокая компетентность всемирного сервиса.

IC: ВЕСЬ ОПЫТ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА В ОДНОМ ПРОГРАММНОМ ОБЕСПЕЧЕНИИ



IC ОСНОВАН НА ОПЫТЕ И НАДЕЖНОСТИ ICAM, КОТОРЫЙ С БОЛЕЕ ЧЕМ 7500 ПАКЕТАМИ, УСТАНОВЛЕННЫМИ В 180 СТРАНАХ, ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ НАИБОЛЕЕ ШИРОКО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ В МИРЕ CAD/CAM В СФЕРЕ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА.

- **ОБНОВЛЕННЫЙ ГРАФИЧЕСКИЙ ИНТЕРФЕЙС:** ИНТУИТИВНО ПОНЯТНЫЙ И ПРОСТОЙ В ОСВОЕНИИ БЛАГОДАРЯ ВНЕДРЕННОЙ КОНЦЕПЦИИ АВТООБУЧЕНИЯ БЕЗ УЩЕРБА ДЛЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ И ГИБКОСТИ ПРОГРАММИРОВАНИЯ
- **МОЩНАЯ И НАДЕЖНАЯ ПЛАТФОРМА**
- **ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ВЫЧИСЛИТЕЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ БЛАГОДАРЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ САМЫХ СОВРЕМЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ РАЗРАБОТКИ**
- **СОВРЕМЕННЫЙ ИНТЕРФЕЙС:** подобный самым современным прикладным программам, может использоваться с сенсорным экраном.
- **ЧРЕЗВЫЧАЙНАЯ ПРОСТОТА ПРИМЕНЕНИЯ:** проектирование, процесс которого заключается в рамках 5 шагов. от чертежа до машины всего за несколько секунд.
- **ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ ПРОЦЕССА ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОТ ЧЕРТЕЖА ДО ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ.**
- **РЕШЕНИЯ, ПОДХОДЯЩИЕ ДЛЯ КРУПНОСЕРИЙНОГО И/ИЛИ МЕЛКОСЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА:** возможность управления библиотеками моделей, в том числе параметрическими.
- **АВТОМАТИЧЕСКИЕ ФУНКЦИИ НЕСТИНГ В 4 ПРОСТЫХ ШАГАХ:** Автоматически распознаются, корректируются формы, производится подготовка деталей и осуществляется обработка. Нестинг IC для Primus позволяет автоматически распознавать несколько профилей, содержащихся в одном файле DXF или DWG.
- **АКТИВНАЯ СЛУЖБА ПОДДЕРЖКИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ:** IC оснащена технологией «AIC Log»: в случае возникновения проблем и/или необходимости поддержки, Сервисная служба Biesse может просмотреть в режиме воспроизведения выполненные операции и быстро устранить проблему.

INDUSTRY 4.0 READY

Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые “общаются” с предприятиями. Оборудование способно самостоятельно обмениваться информацией и взаимодействовать при исполнении производственных процессов, будучи соединённым в интеллектуальные сети.



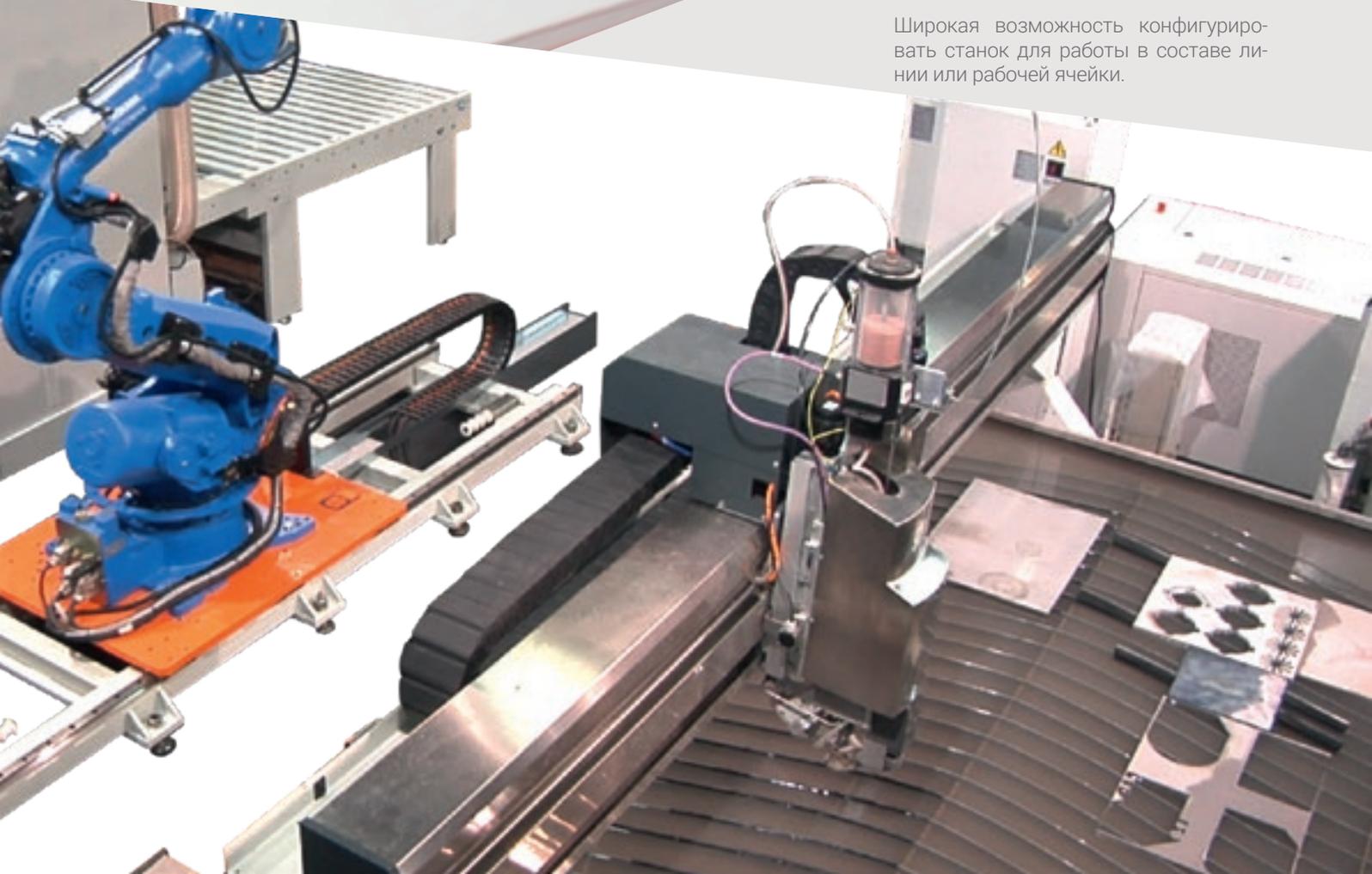
INTERMAC
INDUSTRY 4.0 READY

Задачей Biesse является преобразование фабрик наших клиентов в предприятия, работающие в реальном времени и способные обеспечивать режим “цифрового производства”. Интеллектуальные станки и соответствующее программное обеспечение становятся необходимыми средствами, которые во всём мире облегчают повседневную деятельность тех, кто занимается обработкой дерева и других материалов. Наша философия проста - предоставлять конкретные данные клиентам с целью снижения стоимости выпускаемой продукции, оптимизации работы и улучшения результатов.

**ВСЁ ЭТО И НАЗЫВАЕТСЯ
4.0 READY.**



Широкая возможность конфигурировать станок для работы в составе линии или рабочей ячейки.



ЗАБОТА О ЗАКАЗЧИКЕ - ЭТО НАШ ОБРАЗ ЖИЗНИ

SERVICES - новый проект для наших клиентов, предлагающий новые ценности, представленные не только превосходной технологией, но и всё более прямой связью с компанией, характеризующейся профессионализмом и опытом.



ПЕРЕДОВАЯ ДИАГНОСТИКА

Цифровые каналы для удаленного взаимодействия онлайн 24/7. Мы готовы оказать поддержку заказчику на месте 7/7.



ВСЕМИРНАЯ СЕТЬ

39 филиалов, более чем 300 сертифицированных агентов и дилеров в 120 странах, а также склады запасных частей в Америке, Европе и на Дальнем Востоке.



ВОЗМОЖНОСТЬ НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНОГО ПОЛУЧЕНИЯ ЗАПЧАСТЕЙ

Идентификация, отгрузка и доставка запасных частей для удовлетворения любых потребностей.



РАСШИРЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ОБУЧЕНИЯ

Многочисленные учебные модули на сайте, онлайн и в учебной аудитории для персонализированных путей роста.



ЦЕННЫЕ УСЛУГИ

Широкий спектр услуг и программного обеспечения для постоянного повышения показателей наших клиентов.

ПРЕВОСХОДСТВО ОБСЛУЖИВАНИЯ

+550

ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ ПО ВСЕМУ МИРУ, ГОТОВЫХ ОКАЗАТЬ ПОДДЕРЖКУ КЛИЕНТАМ В ЛЮБЫХ СИТУАЦИЯХ

90%

СЛУЧАЕВ ОСТАНОВА СТАНКОВ, С ВРЕМЕНЕМ ВМЕШАТЕЛЬСТВА В ТЕЧЕНИЕ 1 ЧАСА

+100

СПЕЦИАЛИСТОВ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ПРЯМОГО УДАЛЕННОГО КОНТАКТА И ТЕЛЕОБСЛУЖИВАНИЯ

92%

ЗАКАЗОВ НА ЗАПЧАСТИ, В СВЯЗИ С ОСТАНОВКОЙ СТАНКА, ВЫПОЛНЕННЫХ В ТЕЧЕНИЕ 24 ЧАСОВ

+50.000

НАИМЕНОВАНИЙ ЗАПЧАСТЕЙ НА СКЛАДАХ

+5.000

ПОСЕЩЕНИЙ КЛИЕНТОВ В ЦЕЛЯХ ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

80%

ЗАПРОСОВ НА ПОДДЕРЖКУ РЕШЕНО В ОНЛАЙНОВОМ РЕЖИМЕ

96%

ЗАКАЗОВ, ВЫПОЛНЕННЫХ В ОГОВОРЕННЫЕ СРОКИ

88%

РЕШЕННЫХ ПРОБЛЕМ ПРИ ПЕРВОМ ВМЕШАТЕЛЬСТВЕ НА МЕСТЕ

MADE WITH BIESSSE

ЦИФРОВОЙ СКУЛЬПТОР: ВЫЗОВЫ ПРИ ВЗАИМОДЕЙСТВИИ ОБРАБОТКИ КАМНЯ И ТЕХНОЛОГИИ 4.0

В рамках мероприятия "Italian Stone Theatre" ("Итальянский каменный театр"), которое проводилось во время выставки Marmomac в 2017 г., технологии Intermac доказали наличие свой высокого потенциала в обработке камня, повышая производственное и техническое мастерство мебельных и дизайнерских компаний, с которыми реализуется сотрудничество: Seguso Gianni и Vicentina Marmi. «Лампа "Rezzonico", - объясняет дизайнер Рафаэлло Галиотто - произведена с применением натурального мрамора с прожилками: это выбор, который выделяет ценность натурального материала, придавая стандартной форме

индивидуальность и уникальность. Каждая отдельно взятая лампа может считаться уникальным изделием благодаря неповторимости природной текстуры, а с технической точки зрения гидроабразивная обработка с пятью осями станка Primus доведена до совершенства, при этом значительно сокращаются отходы».

Изделие разработано в сотрудничестве с Generelli Marmi. «Применение технологии гидроабразивной резки на станках гаммы Primus компании Intermac продемонстрировало необычайные возможности преобразовывать каменный материал в сложные с точки зрения

техники и форм артефакты. Системы нового поколения, которыми оснащён станок, позволяют получать точность, скорость обработки и сокращение отходов, что является фундаментальным при серийном производстве предметов сложной формы и достигать характеристик, аналогичных для более лёгких материалов» -

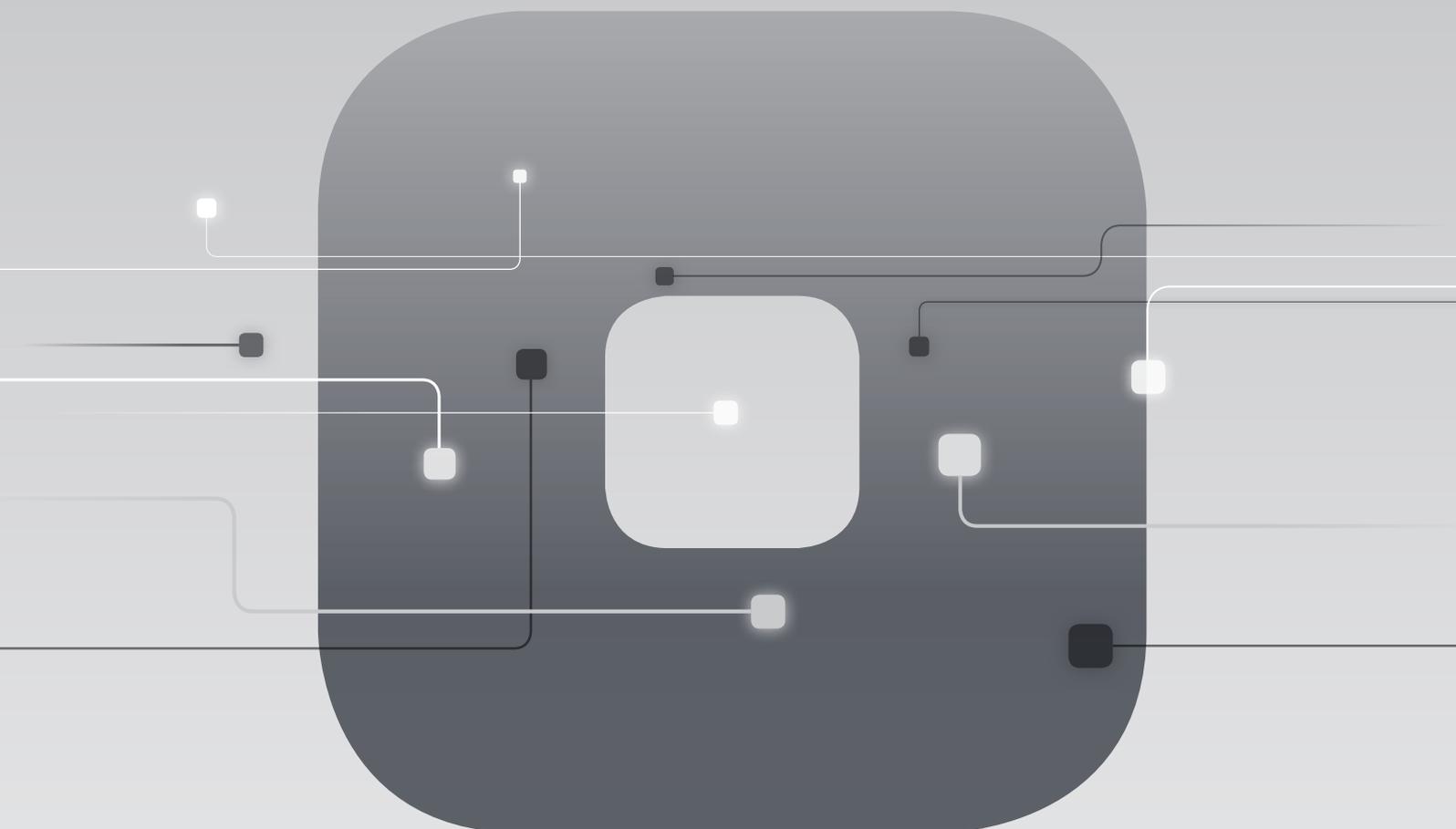
таков комментарий Маттео Джеренелли, владельца предприятия, по окончании подготовки опытного образца.

«Italian Stone Theatre», Италия



SOPHIA

БОЛЬШАЯ ЦЕННОСТЬ СТАНКОВ



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

УСЛУГИ

ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ

АНАЛИЗ

Основана в Италии,
международная изначально.

Мы упрощаем
изготовление
чтобы раскрыть
потенциал лю
материала.

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

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

Мастерство владения материалом, с 1969 года.

М процесс изделий, ыть обого

Присоединяйтесь
к миру Biesse.

biesse.com



