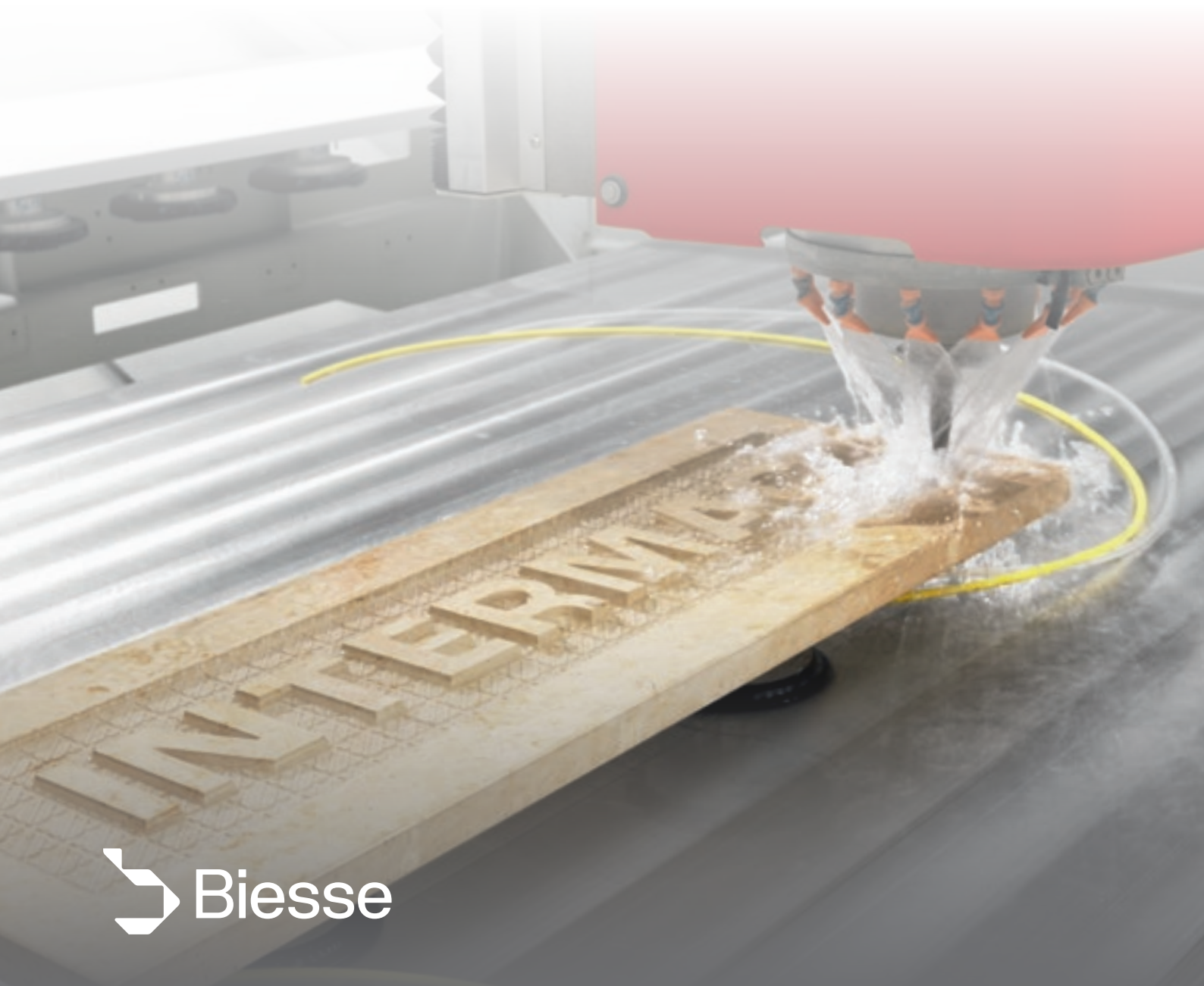


MA STER SERIES

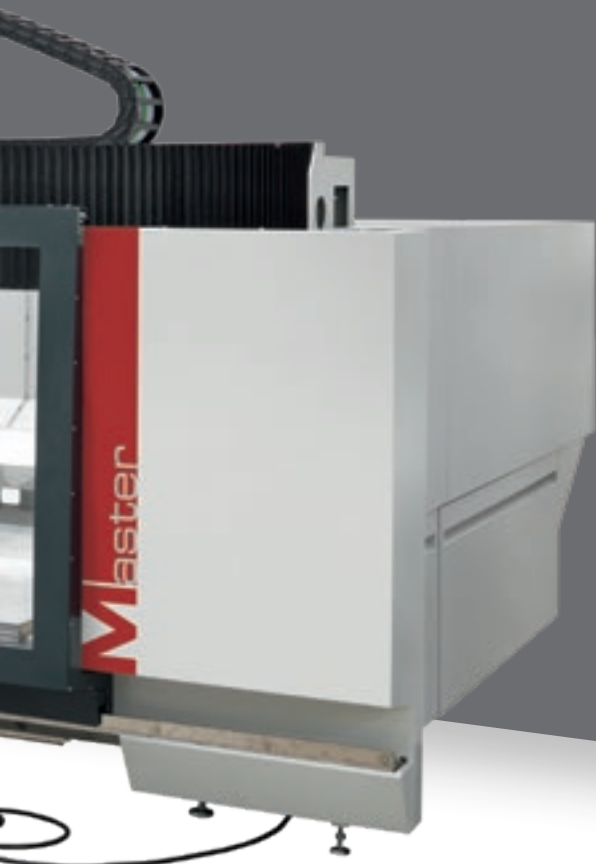
ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР
С ЧПУ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАМНЯ



ТЕХНОЛОГИЯ ПОСЛЕДНЕГО ПОКОЛЕНИЯ



Master Series - это гамма обрабатывающих центров, предназначенных для обработки камня. Способен обрабатывать плиты из натурального, керамического и синтетического материалов, используемых для полов, фасадов и покрытий, интерьеров, кухонных столешниц и сферы ритуальных услуг.



MASTER SERIES

- ✓ БЕСПРЕЦЕДЕНТНОЕ КАЧЕСТВО И ЧИСТОВАЯ ОТДЕЛКА
- ✓ ГИБКОСТЬ И УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИ ЛЮБОЙ ОБРАБОТКЕ МАТЕРИАЛА, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ НЕСРАВНЕННУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ. ВЫСОКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДАЖЕ ПРИ НАИБОЛЕЕ СЛОЖНЫХ ОБРАБОТКАХ
- ✓ СОКРАЩЁННОЕ ВРЕМЯ НА ПЕРЕОСНАЩЕНИЕ
- ✓ ШИРОКИЙ ВЫБОР ИНСТРУМЕНТОВ, ГОТОВЫХ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛЮБОГО ТИПА
- ✓ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН И ЭРГОНОМИЧНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ ДЛЯ НАИЛУЧШЕЙ ВИДИМОСТИ И ДЛЯ МАКСИМАЛЬНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ОБРАБОТКЕ.

БЕСПРЕЦЕДЕНТНЫЕ КАЧЕСТВО И ЧИСТОВАЯ ОТДЕЛКА

Серия станков Master способна исполнять самые сложные и разнообразные обработки, обеспечивая пользователю высокое качество первоклассной отделки при обработке натурального камня, гранита, мрамора, синтетических и керамических материалов для столешниц ванных комнат и кухонь.



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ MASTER ЗАДУМАНЫ ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ПРЕДОСТАВИТЬ КЛИЕНТУ МАКСИМАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ ПЛИТ И БЛОКОВ НАТУРАЛЬНОГО, КЕРАМИЧЕСКОГО И СИНТЕТИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛОВ, ВСЕГДА ОБЕСПЕЧИВАЯ МАКСИМАЛЬНУЮ НАДЁЖНОСТЬ.

ГИБКОСТЬ И УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИ ЛЮБЫХ ОБРАБОТКАХ И МАТЕРИАЛАХ



Идеален для обработок любого типа:

- ▣ Сверление
- ▣ Фрезерование
- ▣ Шлифование и полирование
- ▣ Понижение уровня
- ▣ Шлифование чашевидным инструментом
- ▣ V-образная обработка
- ▣ Нанесение текстов и гравировка
- ▣ Состаривание
- ▣ Вырезы под стекло
- ▣ Профилирование



Несравненное качество на данном рынке

Шлифовальная и полировальная обработка чашевидным инструментом по внешнему профилю и по внутреннему профилю вырезов с помощью агрегата с магнитным инструментом.



Профиль против каплепадения по наклонной поверхности для кухонных столешниц.



Резка диском под 45° для соединений.



Агрегат для нижней подрезки кухонных столешниц.

НЕОГРАНИЧЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

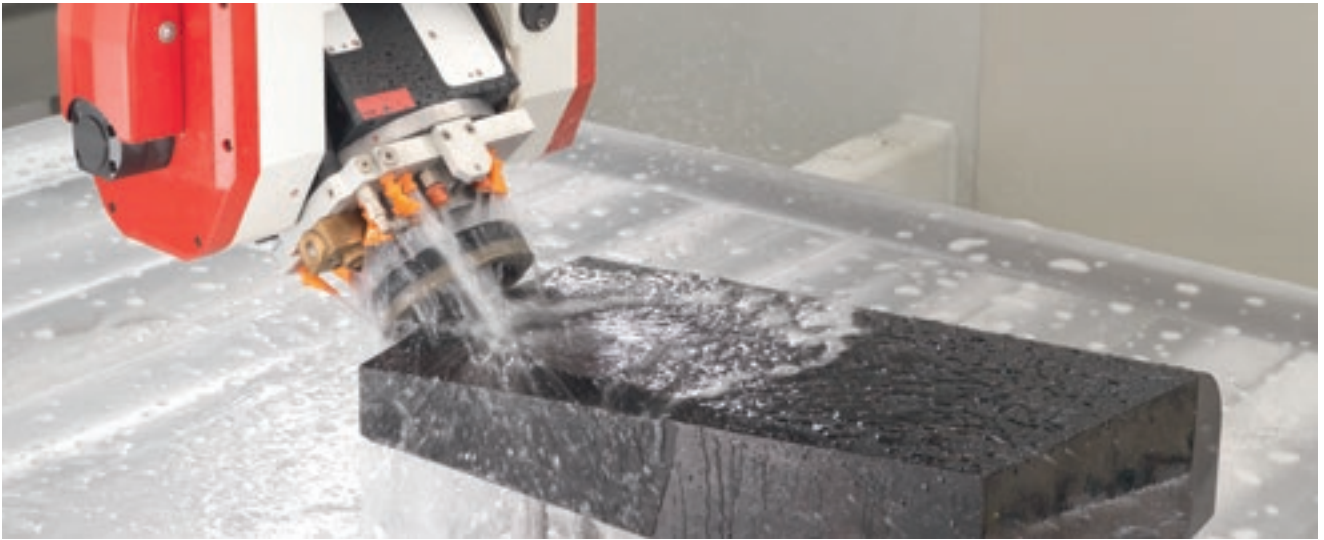
Массивная рабочая голова класса "hi-tech" с 5 осями способна свободно изготавливать кухонные столешницы из листа и массива при знаменитом качестве Обрабатывающих центров.



Резка с помощью диска, наклоняемого в любом направлении.



Полировка закруглённых профилей по массиву.



Фацет с переменным углом.



Шлифование чашевидным инструментом внешней кромки.

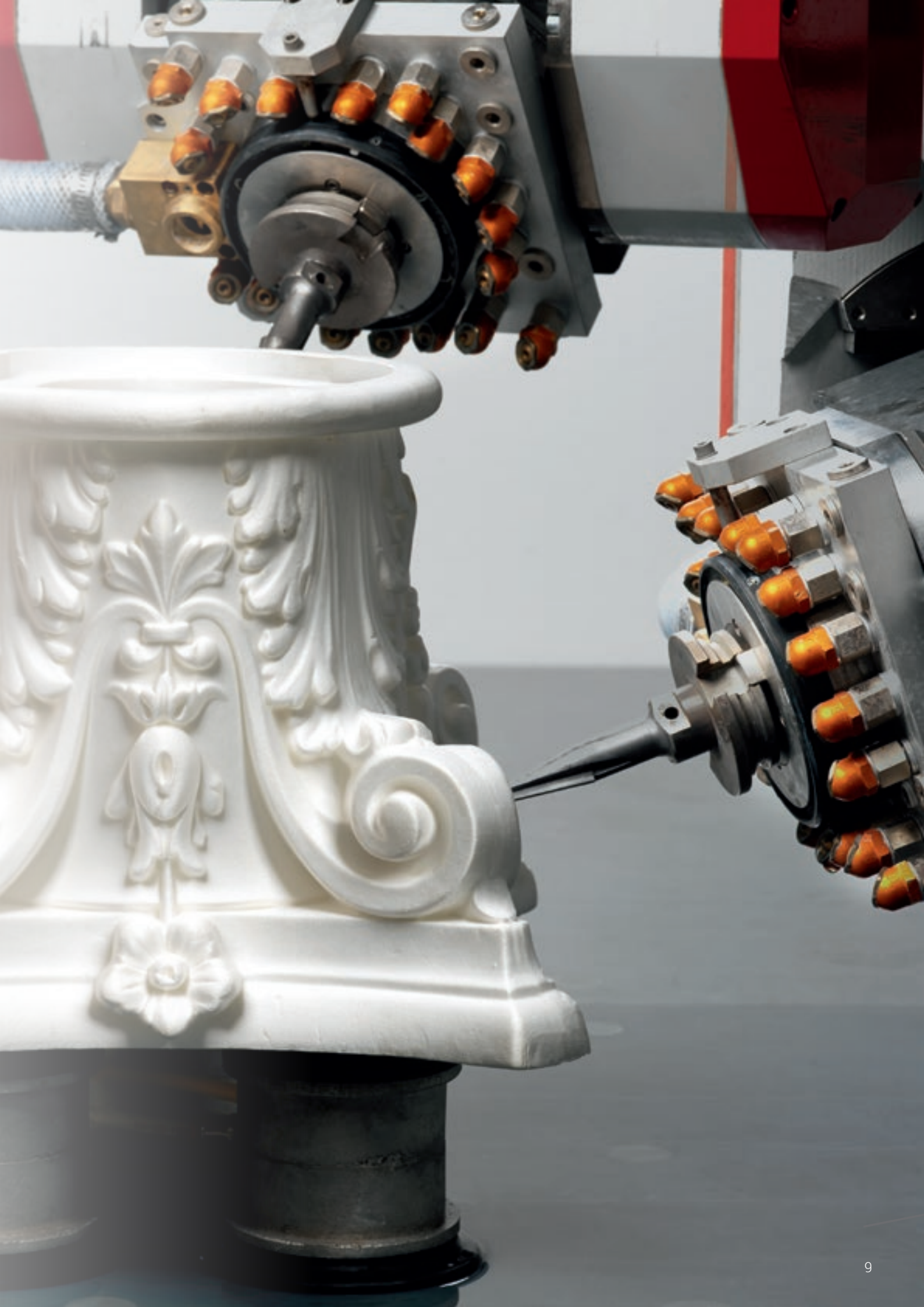
ИННО ВА ЩИИ



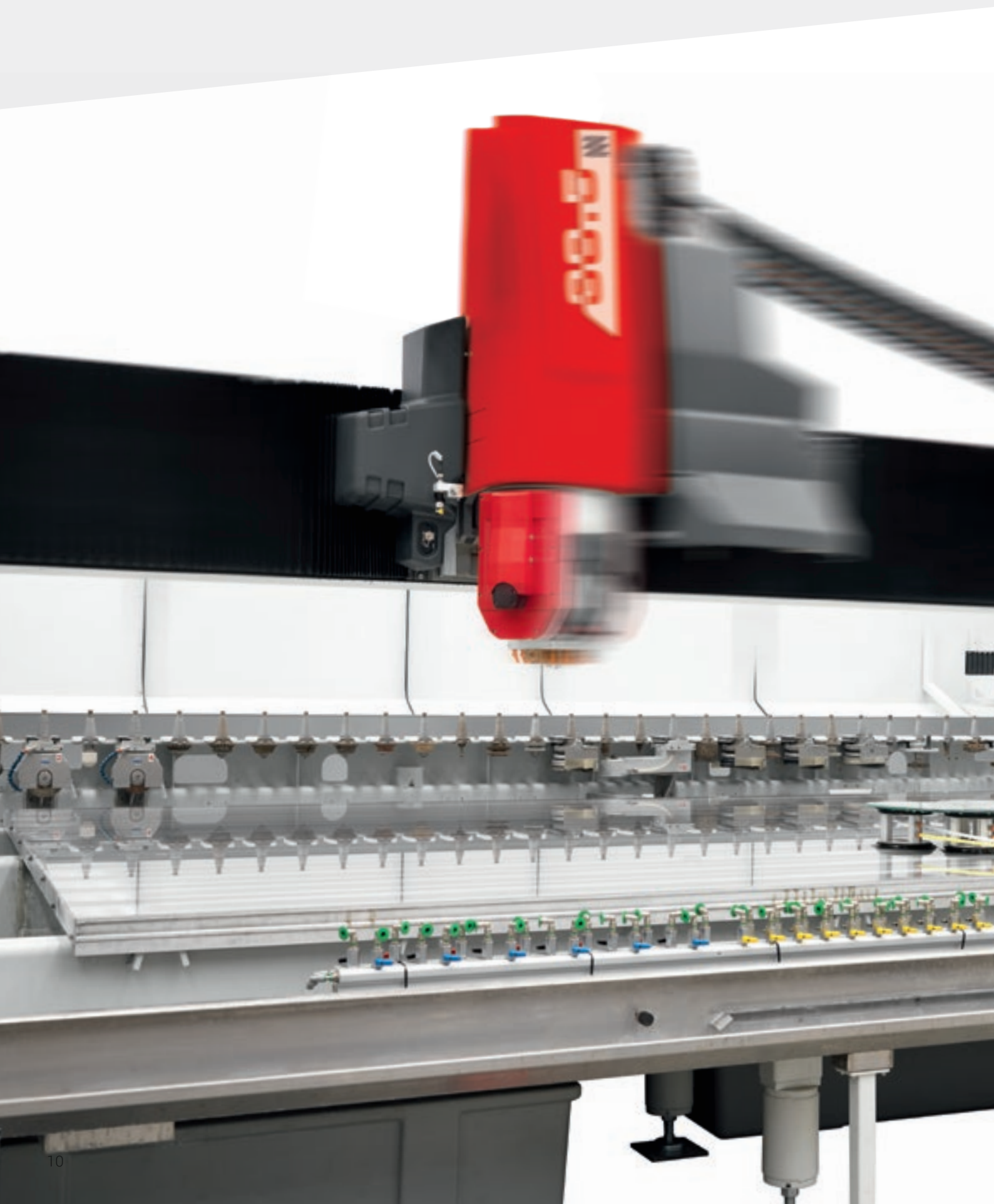
ТЕХНОЛОГИИ С 5 ОСЯМИ

Технологии высокого уровня для получения наилучших результатов при максимальной простоте использования.

Голова с 5 осями, среди которых поворотная ось С с бесконечным вращением и ось А, наклоняемая на угол от -90° до $+90^{\circ}$, обеспечивает максимальную гибкость и позволяет превосходить все возможные пределы при исполнении наиболее сложных обработок.



ВЫСОКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



В зависимости от производственных требований возможно оснащать станок осью С или осью Т.

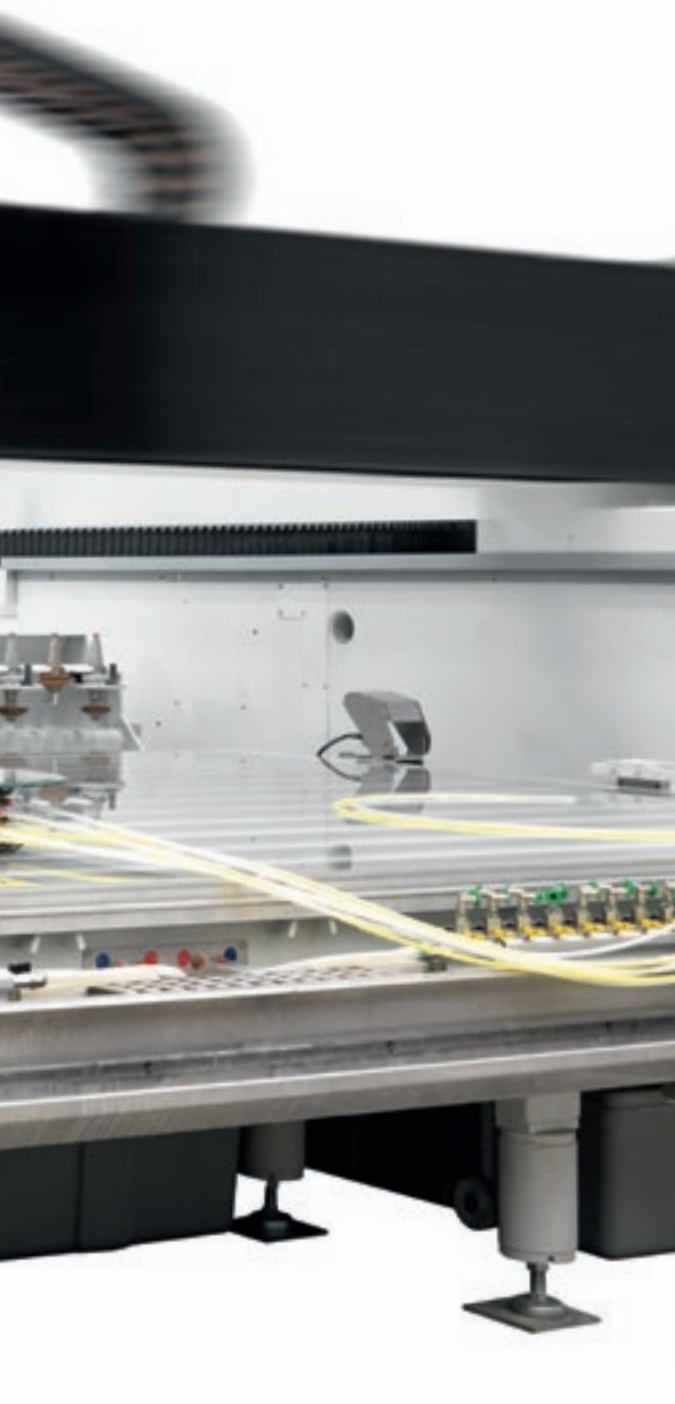
Максимальные ускорения и скорости осей, которые позволяют минимизировать время ожидания и снизить время исполнения цикла.



Поворотная ось С с бесконечным вращением для прекрасного исполнения наиболее сложных обработок в плавной и точной манере.



Наклоняемая ось Т ($\pm 2,5^\circ$) для исполнения глухих выборок по наклонной плоскости на кухонных столешницах.



ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ ПО ЗАПРОСУ

Рабочий стол станка представляет собой очень жёсткую конструкцию, на которой установлена поверхность из алюминия, в свою очередь отшлифованная для придания максимальной плоскостности рабочей зоны, что является необходимым условием для оптимального результата обработки. Станок готов для работы на двух рабочих станциях.

Перемещение балки производится с помощью технологии двойного привода для большей точности и долговечности.



Размеры рабочего стола оптимизированы под любые производственные требования.



Возможность выбора высоты рабочего стола (525 мм или 730 мм) упрощает операции по загрузке и выгрузке заготовок в соответствии с производственными требованиями.



Компактные размеры по ширине и высоте для уменьшения занимаемого пространства.



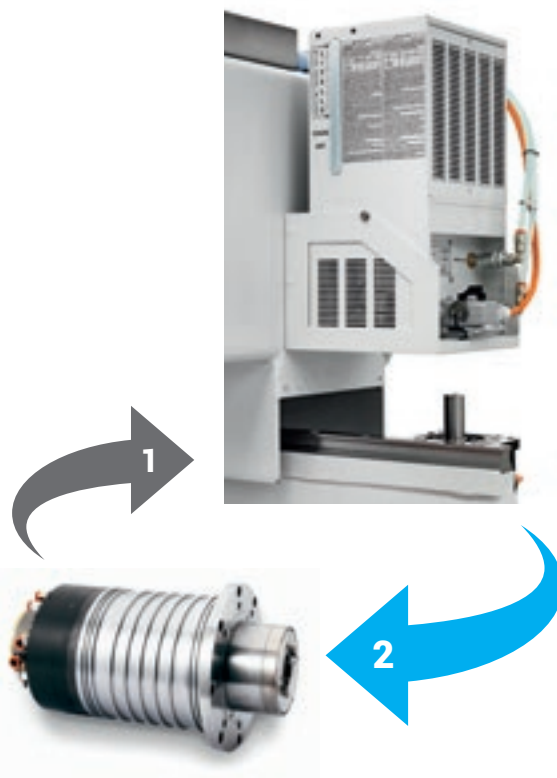
Обработка центров Master также может поставляться в версии Plus для компаний, которые работают с изделиями большой толщины.

МАКСИМАЛЬНАЯ НАДЁЖНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ



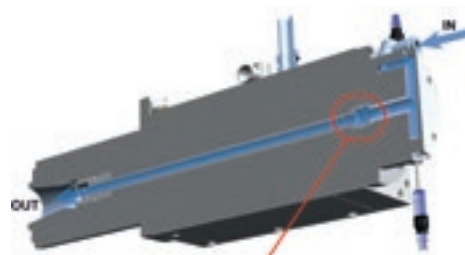
Серия Master оснащается шпинделями HSD - предприятием, являющимся мировым лидером в данном сегменте, что гарантирует высокую мощность, компактные размеры и высочайшие стандарты качества.

- **+60% к долговечности шпинделя и сокращение шума** благодаря 4 керамическим подшипникам, которые обеспечивают более высокую сопротивляемость механическим стрессам.
- **Выше надёжность** благодаря применению нержавеющей стали и вала шпинделя диаметром 55 мм.



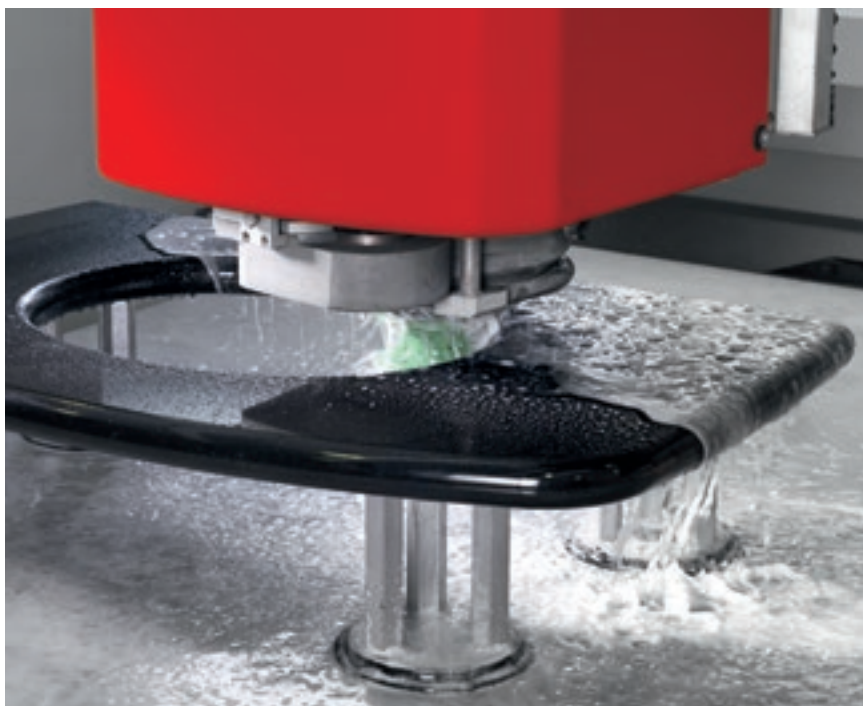
Система **охлаждение гликолем** с замкнутым контуром, что обеспечивает постоянство характеристик во времени и сопротивляемость максимально возможным стрессам при обработке.

1. **Высокотемпературный контур**
(система охлаждения с теплообменником).
2. **Низкотемпературный контур.**



DPC (запатентовано) - распределитель с контролируемой утечкой

Патентованная система для обеспечения более высокой надёжности и долговечности благодаря инновационной системе герметизации без механического контакта.



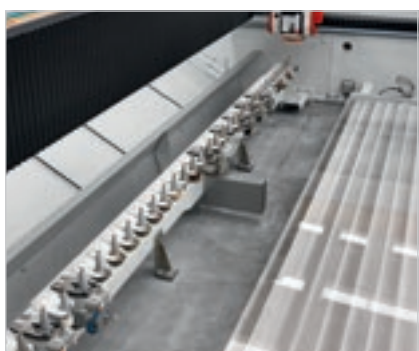
Потребляемый шпинделем ток постоянно измеряется ЧПУ с последующей регулировкой давления, развиваемого инструментом на заготовку в целях обеспечения оптимального качества отделки.



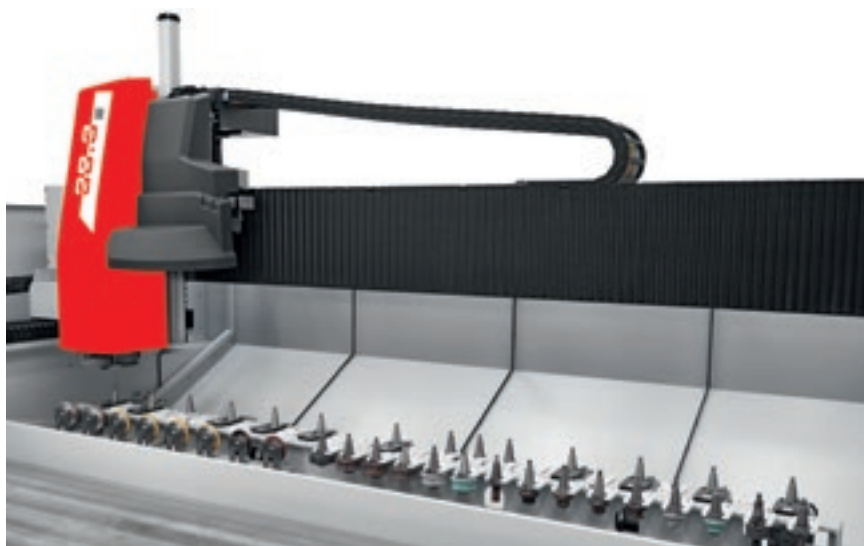
Вся гамма Master имеет встроенную систему автоматической смазки движущихся осей для непрерывного и точного ежедневного технического обслуживания.

ШИРОКАЯ ГАММА ИНСТРУМЕНТОВ, ПОСТОЯННО ГОТОВЫХ К РАБОТЕ НА СТАНКЕ

Серия Master даёт возможность оснащать станок значительным количеством инструментов, готовых для обработки любого типа с автоматической загрузкой с помощью рабочей головы.



Однорядный задний магазин.



Двухрядный задний магазин.



Револьверный магазин на рабочей голове на 8 мест для сокращения времени замены инструментов, используемых чаще всего.



Отдельный магазин для агрегата с магнитной сменой.

Максимальные результаты благодаря возможности оснащать магазин компонентами высокого качества.



Механический измеритель проверяет с периодичностью, которая может задаваться оператором станка, степень износа алмазных инструментов и обновляет параметры инструментов во избежание ошибки любого типа со стороны оператора.

Устройства правки расположены рядом с рабочей зоной и позволяют производить простые и быстрые операции по шлифовке инструмента для обеспечения постоянно высокого качества и быстроты исполнения. Устройства правки делают станок Master полностью автоматическим даже при самых длительных обработках, упрощая ручные операции.



Правка сверла

Устройство располагается рядом с рабочей зоной и служит для быстрого восстановления инструментов в целях обеспечения постоянно наилучшего качества и быстроты обработки.

СОКРАЩЁННОЕ ВРЕМЯ НА ПЕРЕОСНАЩЕНИЕ



Лазерный проектор используется для того, чтобы сделать подготовку рабочей зоны простой и быстрой, проецируя на рабочий стол расположение всех присосок и обрабатываемых деталей без необходимости перемещения головы.

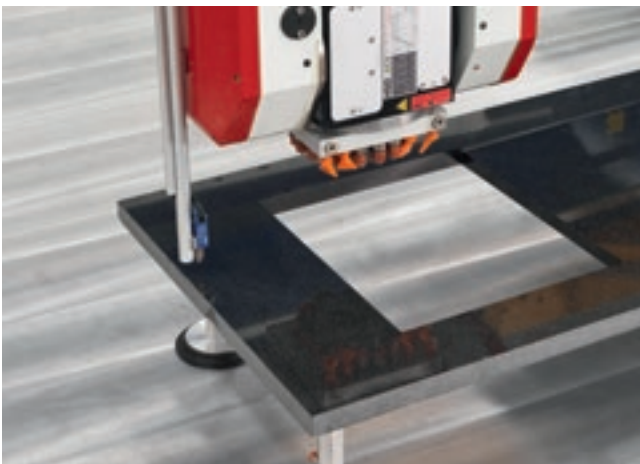


Крестовидный курсор лазера направляет оператора при позиционировании присосок и упоров, ускоряя операции по оснащению рабочего стола.





Механический щуп на трёхосной голове.



Щуп с переменной координатой по Z позволяет поддерживать постоянным качество обработки даже деталей нерегулярной толщины.

ПРОСТОТА В ЭКСПЛУАТАЦИИ

Максимальная простота пользования благодаря эргономичной консоли и соответствующему интерфейсу оператора, простому и интуитивному.

Использование ПК с ОС Windows обеспечивает простое и интуитивное обращение со стороны оператора и позволяет производить программирование CAD-CAM непосредственно на самом станке.

Консоль с подвижной планкой для более удобной организации работы.

Интерфейс оператора в среде windows позволяет производить следующее:

- задавать в простом режиме рабочие списки для наилучшей оптимизации производства
- быстро управлять производственными заданиями и параметрами инструмента
- отображать время исполнения каждой детали



Максимальное удобство исполнения операций при применении портативного пульта дистанционного управления, что позволяет получать следующее:

- быстрое и простое позиционирование упоров и присосок, в том числе благодаря возможности оснащать станок при открытых дверях
- Упрощённая настройка инструментов благодаря максимальному контролю за рабочей головой непосредственно у обрабатываемой детали
- Никаких препятствий между оператором и станком Master
- Контроль скорости обработки
- кнопка аварийного отключения всегда под рукой у оператора
- старт для двух рабочих станций
- кнопка паузы и возобновления обработки



ЗАЩИТА И БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ЛЮБЫХ ОБРАБОТКАХ

Intermac 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.



Соблюдение директив в области машиностроения и действующего законодательства в области охраны труда и здоровья персонала на рабочем месте являются обязательным условием доступа к финансированию любого типа.

При работе на обрабатывающих центрах Master оператор защищён следующим образом:

- ▀ Активные средства защиты на фронтальных ограждениях и револьверном магазине.
- ▀ Фронтальное эргономичное взрывозащищённое ограждение соответствующей высоты, сертифицированное внешними организациями с тестом по "выстрелу".
- ▀ Боковые и задние ограждения из материала и металла, обработанных соответствующим образом специальными циклами антикоррозийной защиты.
- ▀ Электротехническая и пневматическая системы, полностью встроенные в станок и защищённые закрывающимися люками.
- ▀ Недоступность к движущимся частям станка.
- ▀ Чистая рабочая зона (вода и остатки от обработки не загрязняют рабочее место).
- ▀ Уровень акустического загрязнения снижен и полностью соответствует нормативам в отношении станка.

Серия Master имеет эргономичную защиту, которая позволяет получать полную обзорность обработки при исполнении процесса.

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

MASTER C MTS MATRIX TELESCOPIC SYSTEM

Система МТС позволяет обрабатывать различные типы плит, разной формы в одной партии (Batch One), без необходимости каждый раз изменения положения присосок в станке, что позволяет последовательно обрабатывать различные плиты.



МОГУТ БЫТЬ АДАПТИРОВАНЫ КО ВСЕЙ СЕРИИ MASTER*

Можно оснастить рабочую поверхность МТС максимальным количеством 40 телескопических присосок различных размеров и форм. Системы МТС автоматически управляются программным обеспечением станка ПЛК и программируются с помощью специальных функций САМ, разработанных компанией Intemas.

Предусмотрены 4 различные конфигурации:

- ▣ 20 телескопических присосок
- ▣ 30 телескопических присосок
- ▣ 40 телескопических присосок

Можно одновременно оснастить поверхность станка телескопическими и стандартными присосками.

*кроме Плюс версии

УПРОЩЕННЫЕ ОПЕРАЦИИ

интеллектуальное программирование



СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦЕНТРИРОВАНИЯ И НАСТРОЙКИ

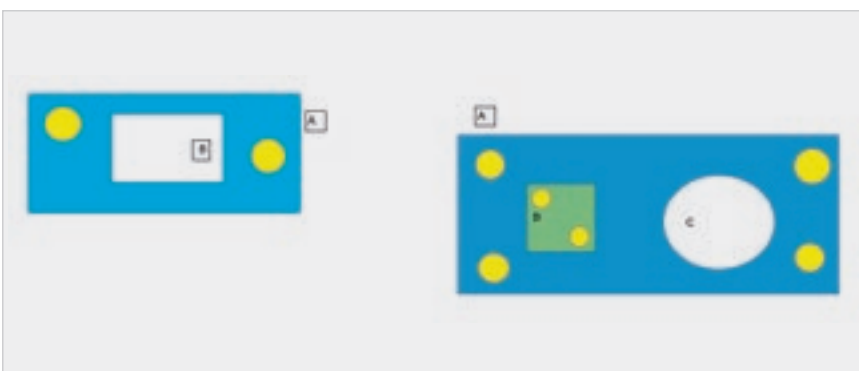
Благодаря функциям, разработанным в среде САМ, обеспечивается более удобная работа оператора на этапе позиционирования заготовки в соответствии с матрицей телескопических присосок, с указанием различными цветами состояния присосок:

- ▣ активная присоска (зеленого цвета ●)
- ▣ активная присоска для брака (фиолетового цвета ●)
- ▣ отключенная присоска (серого цвета ●)



УПРАВЛЕНИЕ ОТХОДАМИ

Процесс обработки отходов осуществляется автоматически. Таким образом можно продолжить последующую обработку, без необходимости вмешательства оператора, с автоматической выгрузкой отходов процесса обработки.



PIECE - TRACKER

Система Piece-tracker автоматически определяет ротационное перемещение заготовки. Это позволяет не задействовать упоры и максимально использовать матрицу телескопических присосок для центрирования обрабатываемой заготовки.

ЭВОЛЮЦИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СТАНКА

ПРЕИМУЩЕСТВА РЕШЕНИЙ MASTER



MASTER	MASTER C MTS	MASTER C MTS + ROS
<p>MASTER</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Единая конфигурация для обработки детали ➤ Смешанная партия ➤ Ручные загрузочно-разгрузочные операции ➤ 100% гибкость 	<p>MASTR C MTS</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Ручная настройка станка ➤ Смешанная партия ➤ Ручные загрузочно-разгрузочные операции ➤ +22% гибкость 	<p>MASTER C MTS + ROS</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Единая конфигурация для обработки партии ➤ Система автоматического центрирования в станке MTS ➤ MTS ➤ +60% гибкость

INDUSTRY 4.0 READY

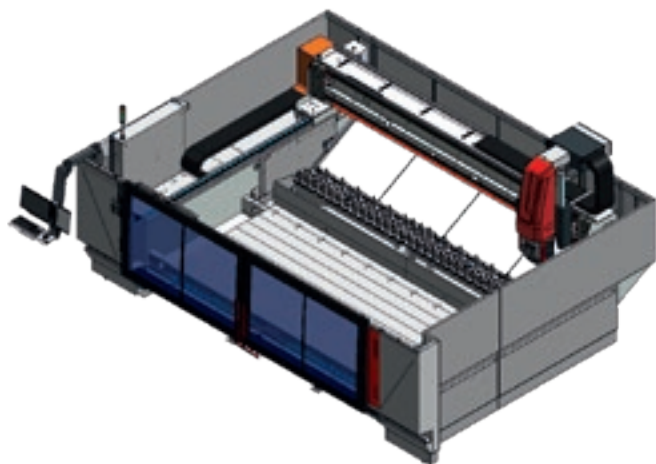
Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые "общаются" с самой фабрикой. Продукция может быть связана с производственными процессами посредством интеллектуальных сетей.



Задачей компании Intermac являлось преобразование фабрик наших клиентов в фабрики, работающие в реальном времени и готовые обеспечивать преимущества цифрового производства, когда интеллектуальное оборудование и программное обеспечение являются необходимыми средствами, облегчающими ежедневный труд тех, кто во всём мире обрабатывает стекло, камень и металл, и не только это. Наша философия практична: предоставлять предпринимателям конкретные данные для снижения затрат, улучшения работы и оптимизации процессов.

Всё это означает соответствие концепции "4.0 ready".

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



OVERALL DIMENSIONS

	33.x	38.x	45.x
Габаритные размеры станка L x W x H макс.	3490x6250x2600	3895x6750x2600	4420x7455x2600
Габаритные размеры станка L x W x H макс. с боковым магазином инструментов	3490x6510x2600	3895x7010x2600	4420x7715x2600
Габаритные размеры станка L x W x H макс. с задним однорядным магазином инструментов	3895x6250x2600	4945x6750x2600	5470x7455x2600
Габаритные размеры станка L x W x H макс. с задним двухрядным магазином инструментов	4525x6250x2600	4945x6750x2600	5470x7455x2600

OVERALL DIMENSIONS

	33.X PLUS	38.X PLUS	45.X PLUS
Габаритные размеры станка L x W x H макс.	3490 x 6250 x 3175	3895 x 6750 x 3175	4420 x 7455 x 3175
Габаритные размеры станка L x W x H макс. с боковым магазином инструментов	3490 x 6510 x 3175	3895 x 7010 x 3175	4420 x 7715 x 3175
Габаритные размеры станка L x W x H макс. с задним однорядным магазином инструментов	3895 x 6250 x 3175	4945 x 6750 x 3175	5470 x 7455 x 3175
Габаритные размеры станка L x W x H макс. с задним двухрядным магазином инструментов	4525 x 6250 x 3175	4945 x 6750 x 3175	5470 x 7455 x 3175

(L=глубина W=ширина H=высота)

Габариты подразумеваются без навесной консоли и с закрытыми дверцами (передние, боковой магазин, электрический шкаф). L+1000 мм с учетом максимального габарита навесной консоли.

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.

Уровень средневзвешенного звукового давления A (LpA) в процессе работы на рабочем месте оператора с лопастными насосами Lpa=79 Дб(A) Lwa=96 Дб (A) Уровень средневзвешенного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым насосом Lwa=83 Дб (A) Lwa=100 Дб (A) Коэффициент погрешности K=4 Дб(A) .

Коэффициент погрешности измерений K dB(A). Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Приведённые значения относятся к уровню испускаемого шума и не обязательно являются точными рабочими данными. 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 степень шумовой экспозиции рабочих, включают в себя длительность этой экспозиции, характеристики рабочего помещения, другие источники пыли и шума и т. д., а именно количество станков и наличие других расположенных рядом рабочих процессов. В любом случае, данная информация позволит пользователю станка лучше провести оценку опасности и риска.

MASTER 3 ОСИ - 3 ОСИ PLUS
**Master 33.3
Master 33.3 Plus**
**Master 38.3
Master 38.3 Plus**
**Master 45.3
Master 45.3 Plus**

Максимальный размер обрабатываемой детали (3-осевое шлифование с инструментом диаметром 100 mm)	мм	3.300 x 1.550	3.800 x 2.000	4.500 x 2.500
Ход оси Z	мм	465	465	465
Ход оси Z вариант plus	мм	650	650	650
Ход оси C (опция)	мм	∞	∞	∞
Ход оси T (опция)	мм	+/- 2,5°	+/- 2,5°	+/- 2,5°
Максимальная скорость осей (X, Y, Z)	м/мин	60, 70, 18	60, 70, 18	60, 70, 18
Высота рабочей поверхности (высокая поверхность)	мм	535 (740)	535 (740)	535 (740)
Мощность электрошпинделя на S1 (S6)	kW	15 (18)	15 (18)	15 (18)
Максимальное вращение электрошпинделя	об/мин	12000	12000	12000
Оправка инструмента		ISO 40	ISO 40	ISO 40
Магазин инструментов (опция)	N.	45	53	61
Требуемая мощность	до	22,5 / 30	22,5 / 30	22,5 / 30
Вес	Kg	5800	6800	8600
Отправка наземным транспортом		Full truck (44,6 ft)	Full truck (44,6 ft)	Special without escort
Отправка морским транспортом		Container 40" OT	Container 40" OT	Wooden case

MASTER 5 AXIS - 5 AXIS PLUS
**Master 33.5
Master 33.5 Plus**
**Master 38.5
Master 38.5 Plus**
**Master 45.5
Master 45.5 Plus**

Максимальный размер обрабатываемой детали (3-осевое шлифование с инструментом диаметром 100 mm)	мм	3.300 x 1.550	3.800 x 2.000	4.500 x 2.500
Ход оси Z	мм	465	465	465
Ход оси Z вариант plus	мм	650	650	650
Ход оси C (опция)	мм	∞	∞	∞
Ход оси T (опция)	мм	+/- 90°	+/- 90°	+/- 90°
Максимальная скорость осей (X, Y, Z)	м/мин	60, 70, 18	60, 70, 18	60, 70, 18
Высота рабочей поверхности (высокая поверхность)	мм	535 (740)	535 (740)	535 (740)
Мощность электрошпинделя на S1 (S6)	kW	15 (18)	15 (18)	15 (18)
Максимальное вращение электрошпинделя	об/мин	12000	12000	12000
Оправка инструмента		ISO 40	ISO 40	ISO 40
Магазин инструментов (опция)	N.	45	53	61
Требуемая мощность	до	25 / 30	25 / 30	25 / 30
Вес	Kg	5800	6800	8600
Отправка наземным транспортом		Full truck (44,6 ft)	Full truck (44,6 ft)	Special without escort
Отправка морским транспортом		Container 40" OT	Container 40" OT	Wooden case

ВСЕ ФУНКЦИИ УДОБНЫ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

EASYSTONE - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ CAD/CAM, СПЕЦИАЛЬНО ПРЕДУСМОТРЕННОЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МРАМОРА, ГРАНИТА, КАМНЯ И СИНТЕТИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ НА ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРАХ С ЧПУ. ШИРОКО ИСПОЛЬЗУЕМОЕ В ДАННОЙ ОТРАСЛИ, ПОЗВОЛЯЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ВИДЫ ОБРАБОТКИ КАМНЯ. СОВМЕСТИМОСТЬ С УЖЕ УСТАНОВЛЕННЫМИ ПАКЕТАМИ EASYSTONE И ГИБКОСТЬ КОНФИГУРАЦИИ В СООТВЕТСТВИИ С ПОТРЕБНОСТЯМИ ЗАКАЗЧИКОВ.

- **Простое в использовании и интуитивное**
Может использоваться даже работниками, не обладающими специфическими навыками: все функции удобны в использовании.
- **Комплексное**
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.

EASY STONE

РАЗРАБОТАНО ДЛЯ УДОБНОГО ПРОГРАММИРОВАНИЯ РАБОТ
ОБРАБОТКИ КАМНЯ НА ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРАХ С ЧПУ,
ПОЗВОЛЯЕТ ПОДЧЕРКНУТЬ ВОЗМОЖНОСТИ MASTER.



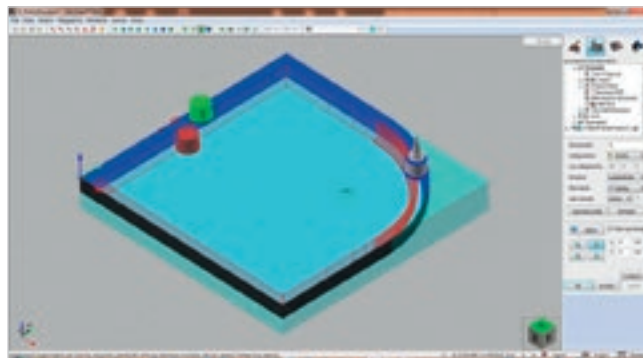
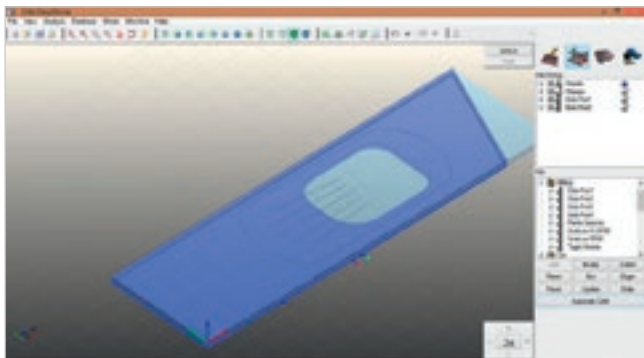
ИНТУИТИВНОЕ И УДОБНОЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ДАЖЕ ДЛЯ МЕНЕЕ ОПЫТНЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ

EASYSTONE MASTER 3 ОСИ

- ✔ Создание и импорт чертежей 2D и 3D в наиболее распространенных стандартных форматах (.dxf, .stl, .iges).
- ✔ Программирование обработки 2D на листе: сверление, фрезерование, кромкооблицовка, резьба, занижение, прослеживание.
- ✔ Программирование работ по удалению материала и отделки 3 осей на массиве (душевые поддоны, раковины, ванны, вазы).
- ✔ Возможность импортирования файла изображений в стандартном формате (.jpg, .bmp) и их преобразование на поверхностях для программирования обработки в барельефе и горельефе.
- ✔ Симулирование удаления материала.

EASYSTONE MASTER 5 ОСЕЙ

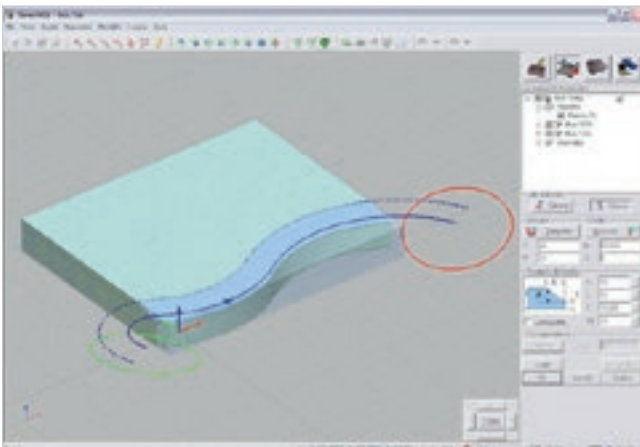
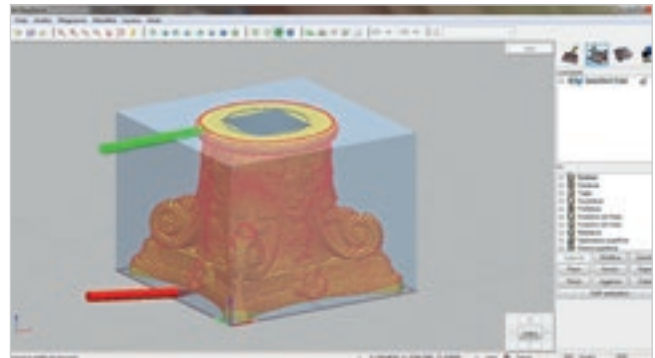
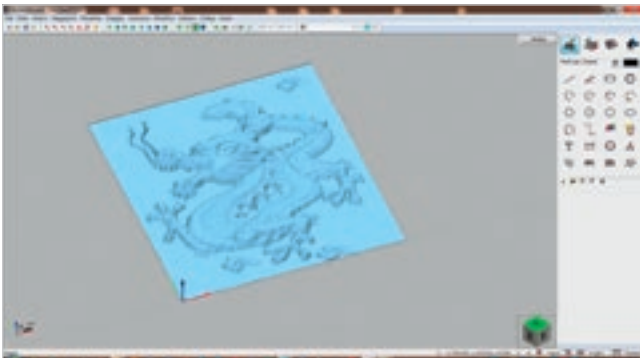
Кроме функций EasySTONE Master 3 оси, позволяет программировать виды обработки на 5 осей (фаски, капители, статуи).



EASY STONE

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАКЕТЫ

- **Автоматический модуль САМ:** автоматическое определение соответствия видов обработки деталям на основе определенных пользователем правил в соответствии с характеристиками чертежа, как уровень с геометрией.
- **Офисное рабочее место, мультицентр и системный ключ:** возможность создания офисных программ, а для Master, отличающихся от варианта с одним рабочим местом на борту станка, совместное использование лицензии EasySTONE до 10 соединенных в сети рабочих мест.
- **Обработка снизу:** возможность программирования операций сверления и резки снизу.

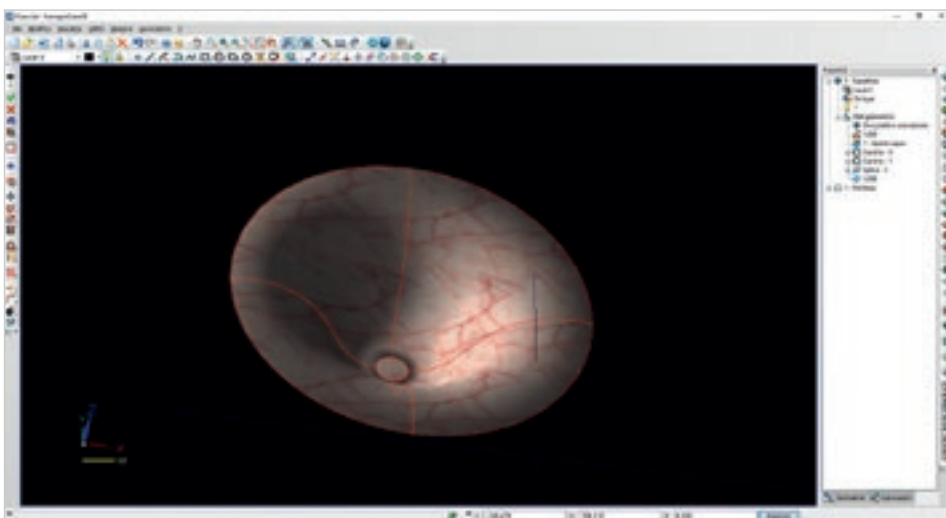
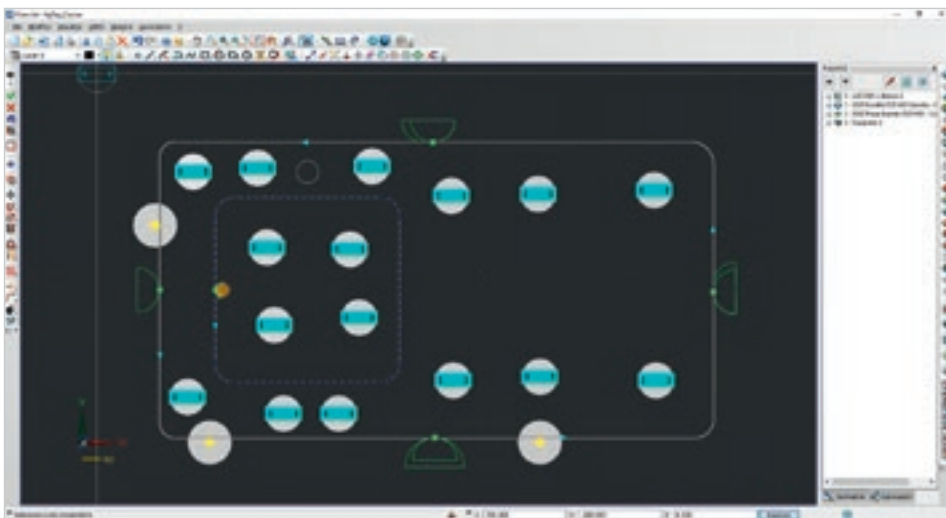


ОТВЕТ - ПРОСТОЙ

МОЖНО ОСНАЩАТЬ MASTER ТАКЖЕ И МАКСИМАЛЬНО НАДЕЖНЫМ И УДОБНЫМ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ПРОГРАММНЫМ ОБЕСПЕЧЕНИЕМ ICAM. С БОЛЕЕ ЧЕМ 6.500 УСТАНОВЛЕННЫМИ ПАКЕТАМИ, ICAM ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ САМОЕ ПРОДАВАЕМОЕ ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, ГАРАНТИРУЮЩЕЕ ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ КОМПЕТЕНЦИИ ГЛОБАЛЬНОЙ СИСТЕМЫ. СОВМЕСТИМО С УЖЕ УСТАНОВЛЕННЫМИ СТАНКАМИ INTERMACS.



МОЖНО ОСНАЩАТЬ MASTER ТАКЖЕ И МАКСИМАЛЬНО НАДЕЖНЫМ И УДОБНЫМ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ПРОГРАММНЫМ ОБЕСПЕЧЕНИЕМ ICAM.



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%

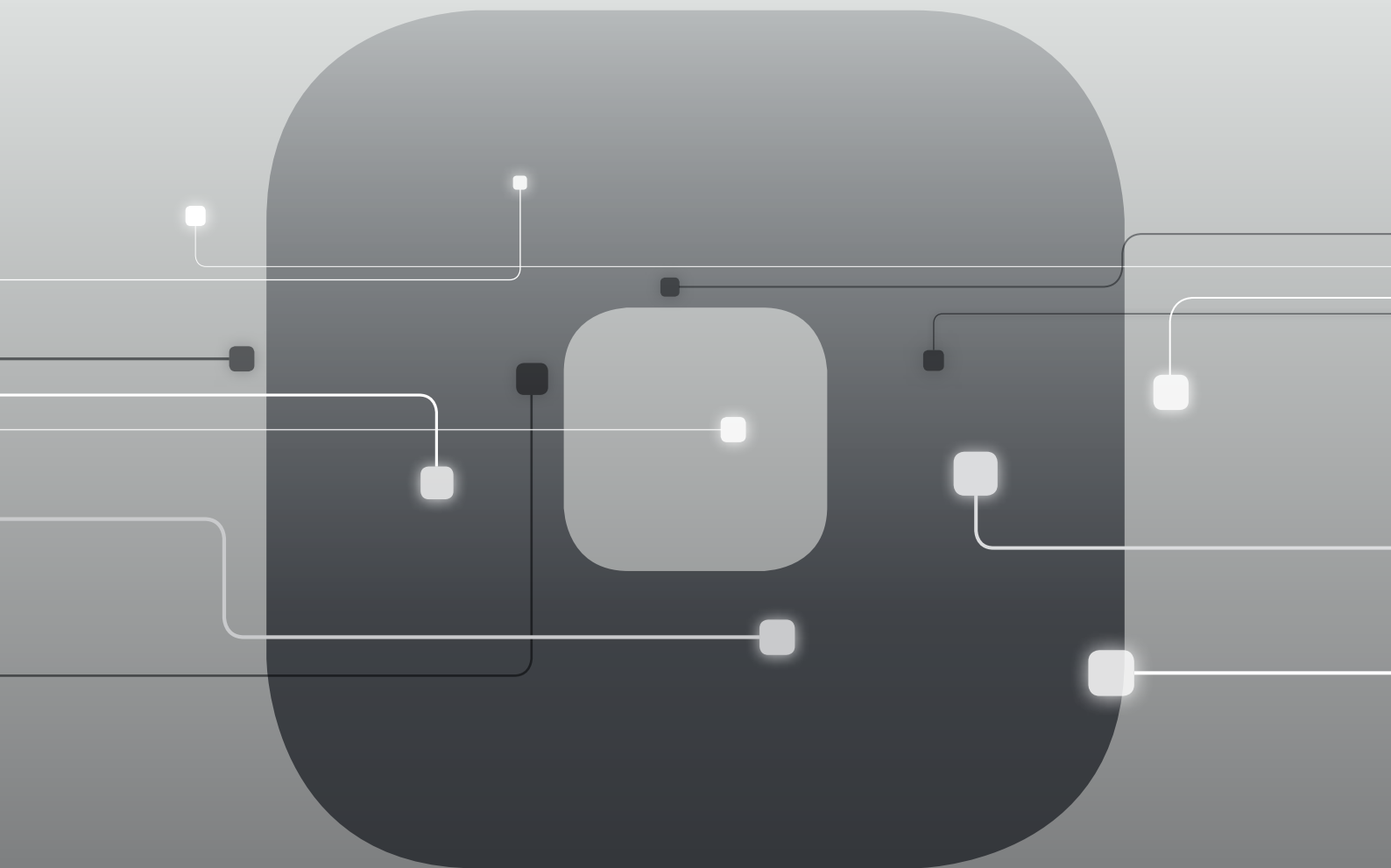
ЗАКАЗОВ, ВЫПОЛНЕННЫХ В ОГОВОРЕННЫЕ СРОКИ

88%

РЕШЕННЫХ ПРОБЛЕМ ПРИ ПЕРВОМ ВМЕШАТЕЛЬСТВЕ НА МЕСТЕ

SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

В режиме реального времени, платформа отслеживает и передает оператору информацию о этапе производства и задействованных станках. Подробные инструкции для еще более эффективной работы.

- 10% СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ
- 50% СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ ОБОРУДОВАНИЯ
- 10% УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
- 80% ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА ДИАГНОСТИКУ

SOPHIA ВЫВОДИТ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С ОПЕРАТОРОМ НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ.



IoT - платформа интернета вещей SOPHIA отображает конкретные характеристики станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

Эта платформа постоянно подключена к центру управления и позволяет оператору оперативно обращаться за помощью в службу поддержки (вызовы через приложение имеют высший приоритет) и вызвать специалиста для диагностики в течение гарантийного периода. С SOPHIA, клиенты получают техническую поддержку первой очереди.



PARTS SOPHIA новый, удобный и индивидуальный инструмент для заказа запасных частей Biesse. Портал предлагает клиентам, дилерам и филиалам компании персональную учетную запись, доступ к обновляемой базе технической документации на приобретенные станки и возможность формировать корзину заказа запасных частей, с отображением информации о текущих складских остатках и стоимости. Более того, ход выполнения заказа можно контролировать в любое время.



MADE WITH BIESSE

ПРИРОДА ЗОВЁТ - INTERMAC ОТВЕЧАЕТ

Generelli SA, предприятие из швейцарского кантона Тичино, находящееся в Ривере, вот уже более сорока лет преобразует натуральный камень в совершенные изделия. На фабрике Generelli самые современные техники обработки камня всегда сочетаются с художественным вкусом жителей Тичино. Неся сквозь годы эту миссию, предприятие зародилось в 1974 году под руководством основателя **Guido Дженерелли**, затем перешло по наследству сыну **Moreno**, и в настоящий момент **Matteo** представляет собой уже третье поколение. Натуральные камни, композиты кварца, пластиковые и керамические материалы - вот их насущный хлеб; креативность воплощается в искусство, «от простого подоконника до сложной трёхмерной обработки», - восклицает **Moreno**, показывая, как каменные плиты становятся каждодневной продукцией, и не только столешницами для кухонь и ванных комнат, но также лестницами, полами, каминами, бассейнами, предназначенными для украшения и подня-

тия класса интерьеров во всём мире. «Благодаря технологии Intermac мы способны изготовить объекты сложной формы, увеличивая производительность и автономию работы.» Ничто не доверяется посторонним: на фабрике Джанерелли каждый переход от одной обработки к другой делается внутри предприятия, что обеспечивает максимальное качество. «Сегодня технология - это незаменимая составная часть нашего предприятия: без неё мы бы не были теми, кем являемся», - подтверждает **Matteo**. И ещё лучше, если эта технология поступает из Италии, где всё ещё, по мнению **Moreno**, находятся лучшие в мире предприятия. На производстве, действительно, царят обрабатывающий центр **Master 33** и станок гидроабразивной резки с 5 осями **Primus** производства компании Intermac, с которой Generelli сотрудничает с далёкого 1996 года. Именно станок Primus, одно из последних поступлений на фабрику, подтолкнул её к тому, чтобы преодолевать новые вызовы, как это рассказывает **Matteo**:

«С помощью этого станка мы способны изготовить разнообразные формы различных размеров, достигая высокой точности резки, и, кроме того, производить трёхмерные вырезания в двух плоскостях, увеличивая таким образом производительность и автономию работы». Станки оснащаются инструментами последнего поколения «с техническими характеристиками, намного более продвинутыми по сравнению с прошлым», и эта нацеленность на подбор механических компонентов, точность и мощность которых нацелены в будущее, когда, как уже предвидит **Matteo**, «она будет всё более распространена на всех производственных фазах и будет проявлять свои сильные стороны на этапе проектирования и программирования благодаря всё большей автономии и интеллекту. Всё это возможно, однако, только тогда, когда предприятия, которые используют это оборудование, будут способны развиваться одновременно с ним».



Основана в Италии,
международная
изначально.

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.

Мы упрощаем
процесс
изготовления
изделий, чтобы
раскрыть
потенциал
любого
материала.



