

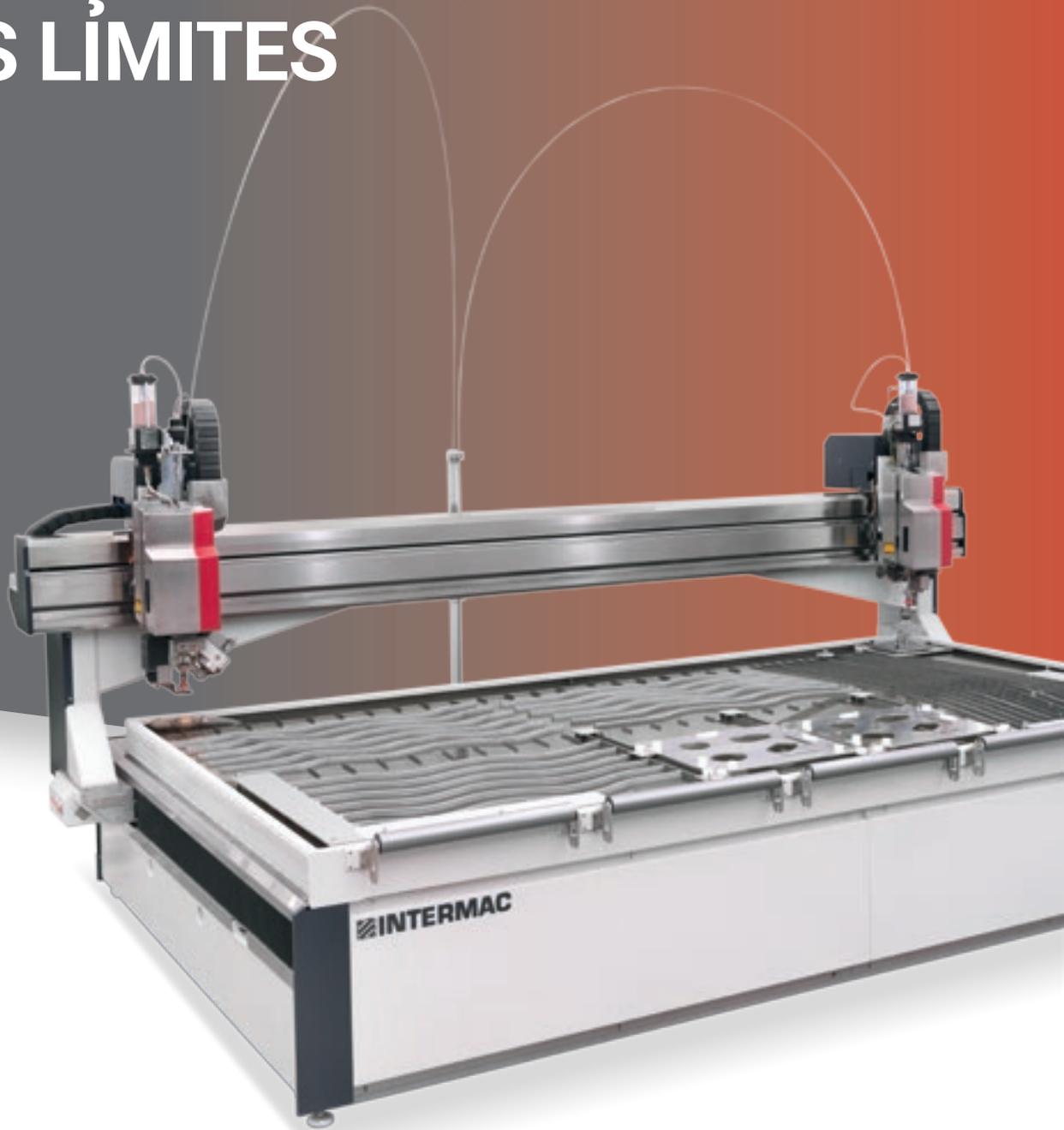
PRI MIUS

SERIES

SYSTÈMES DE COUPE
À JET D'EAU

 **INTERMAC**

DES FAÇONNAGES SANS LIMITES



LE MARCHÉ EST DEMANDEUR

d'un changement des processus de production permettant d'accepter le plus grand nombre de commandes possibles. Tout cela en maintenant des standards de qualité élevé, la personnalisation des pièces produites avec des délais de livraison rapides et fiables pour satisfaire aussi les exigences des industries les plus automatisées.

INTERMAC RÉPOND

avec des solutions technologiques qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et les évolutions continues des matériaux, qui s'adaptent aux exigences des applications et qui garantissent vitesse de coupe et contrôle des coûts de production. **Primus series** est la gamme de machine de coupe à jet d'eau conçue pour satisfaire les exigences des entreprises qui recherchent la plus grande polyvalence. Elle offre la possibilité de traiter une vaste gamme de matériaux, de la pierre au métal, du verre au plastique, de la céramique aux matériaux composites.



PRIMUS

- IDÉAL POUR COUPER TOUT TYPE DE MATÉRIAU ET POUR RÉALISER TOUT TYPE DE PROFIL COMPLEXE
- HAUTE QUALITÉ, PRÉCISION ET FINITION DE COUPE
- PERFORMANCES ÉLEVÉES ET OPTIMISATION DES COÛTS DE COUPE
- TECHNOLOGIE À L'AVANT-GARDE GRÂCE AU SYSTÈME BREVETÉ INTERMAC AXE C ROTATIF INFINI
- TEMPS DE CONFIGURATION ÉLIMINÉS GRÂCE À LA SIMPLICITÉ DES SYSTÈMES DE FIXATION ET DE PARAMÉTRAGE

IDÉAL POUR COUPER TOUT TYPE DE MATÉRIAU

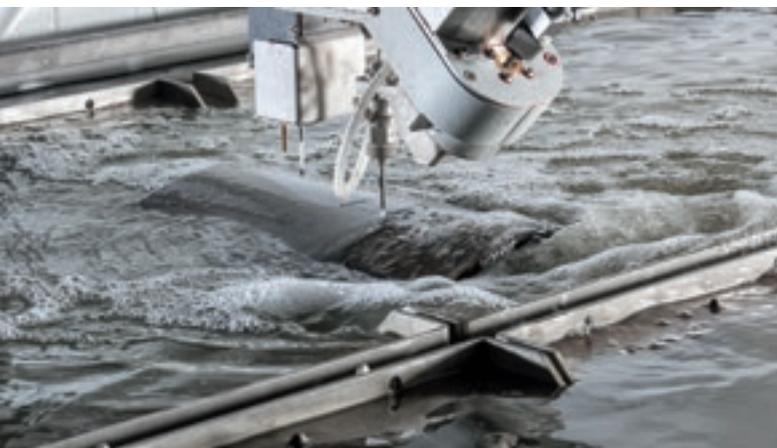


L'utilisation pratique et la capacité de couper tous les matériaux, alliées à une qualité élevée, la précision et la finition de coupe, rendent la gamme Primus adaptée à un vaste panel d'utilisateurs.



Primus offre la possibilité de traiter une vaste gamme de matériaux ferreux et non ferreux, alliages non métalliques, titane, aluminium, matériaux plastiques et composites.

Primus 402 peut être configurée avec tête simple ou double.



Les applications spéciales pour les façonnages à Z variable et sur les matériaux tridimensionnels peuvent être réalisées avec un logiciel dédié.

Primus 202 peut être configurée avec tête simple ou double.

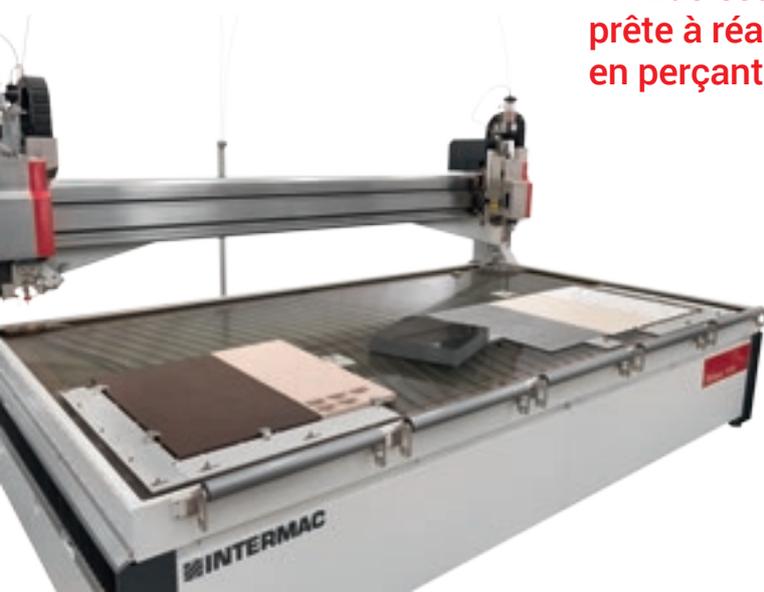


Le processus de coupe de la technologie Waterjet consiste à usiner les matériaux à l'aide d'un jet d'eau pouvant être additionné de poudre abrasive en utilisant des pressions qui arrivent jusqu'à 400 Mpa.

QUALITÉ ÉLEVÉE, PRÉCISION ET FINITION DE COUPE



Primus est la technologie qui regarde vers l'avenir, prête à réaliser tout type de profil complexe même en perçant directement dans le matériau plein.



**FINITION DE COUPE PARFAITE
DE LA PIERRE NATURELLE,
DES MATÉRIEAUX CÉRAMIQUES
ET COMPOSITES.**

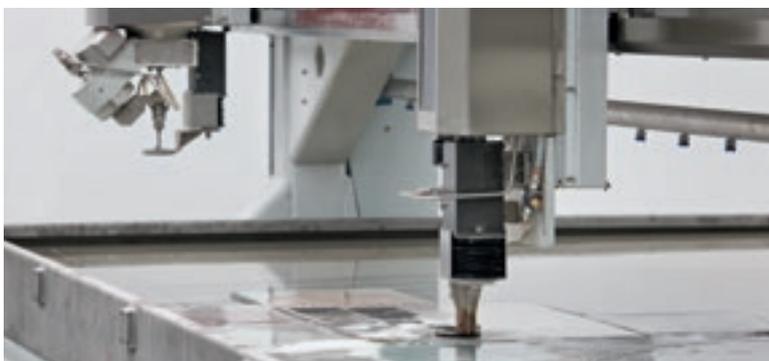
FINITION DE COUPE DU VERRE ADAPTÉE AU
PROCESSUS DE TREMPE SANS NÉCESSITER
UN SECOND FAÇONNAGE.



Primus 322 peut être configurée avec tête simple ou double.

**IDÉALE POUR LA
COUPE DU VERRE
FLOTTÉ, FEUILLETÉ,
MULTIFEUILLETÉ, BLINDÉ
ET ANTI-INCENDIE.**

PERFORMANCES ET PRODUCTIVITÉ



Primus peut être configurés avec une ou plusieurs têtes de coupe indépendantes* pour satisfaire les exigences de productivité des clients.

L'opportunité de travailler sur 3 ou 5 axes permet d'exécuter des coupes à 45 degrés ou des coupes inclinées comprises entre 0 et +/-60° pour la réalisation de chanfreins ou d'évasements.

Chaque tête de coupe est dotée d'un système indépendant et automatique de gestion de l'abrasif, assurant à tout moment de dosage idéal pour chaque usinage.

Le logiciel adapte automatiquement le nombre tête de coupe en fonction des pièces à réaliser pour assurer toujours la plus grande productivité sans renoncer à la flexibilité (une tête de coupe pour des pièces différentes et deux têtes de coupe pour plusieurs pièces identiques simultanément).

*non disponible pour Primus 184.

UNE SOLUTION POUR CHAQUE EXIGENCE

Personnalisation maximale pour répondre aux exigences du marché d'une technologie qui s'adapte à l'évolution des matériaux et aux exigences d'application extrêmement diversifiées.



PRIMUS 402

Primus 402 est la solution idéale pour le façonnage de tous les matériaux au format 4000x2000 mm.

PRIMUS 184 EST LA SOLUTION IDÉALE POUR TOUS LES LABORATOIRES AYANT DE FORTES RESTRICTIONS EN TERMES D'ESPACE.

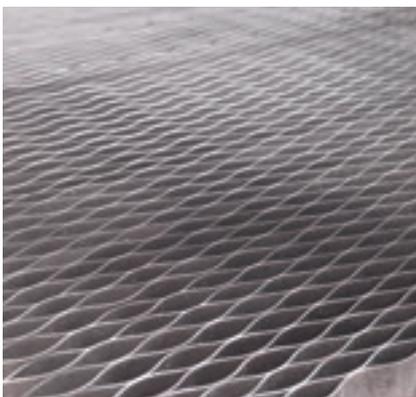
Primus 184 est conçue comme un système plug and play qui permet un départ de production immédiat.

Elle se caractérise par ses dimensions compactes, grâce à l'armoire électrique intégrée dans la cabine de la console et au système d'élimination de l'abrasif en option à l'intérieur de la structure de la machine.



GRANDE ADAPTABILITÉ DU PLAN DE TRAVAIL

Disponibilité de plans d'appui pour matériaux et applications spéciales afin de réduire au minimum la réverbération du jet d'eau sur le matériau et de faciliter le drainage de l'eau et des petits résidus d'usinage.



Plan en acier pour applications à jet d'eau pur.



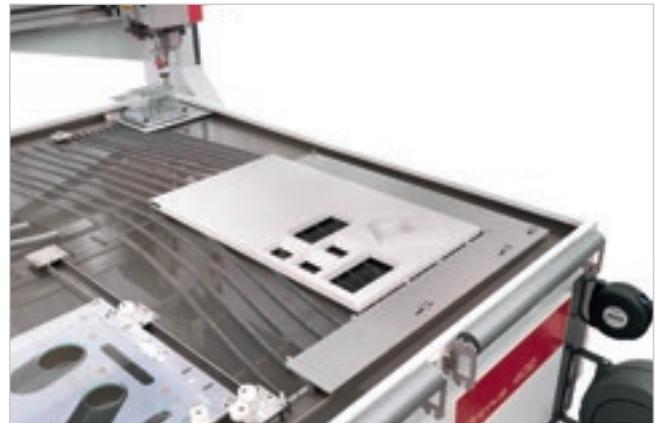
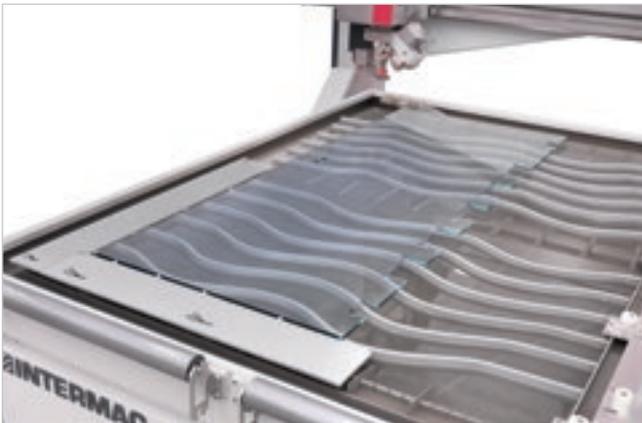
Possibilité de positionner plusieurs gabarits sur le plan de travail pour augmenter la productivité.



Systèmes de blocage/outillage pour tubes à base ronde ou carrée.

SIMPLICITÉ DE BLOCAGE ET PARAMÉTRAGE MAXIMALE

Après le placement de la pièce sur le plan et la saisie des paramètres d'usinage, la machine est prête à la coupe.
Le blocage de la pièce à façonner est très simple voire inutile et le paramétrage de la machine est quasi inexistant.



Équerre en aluminium pour le positionnement des pièces.



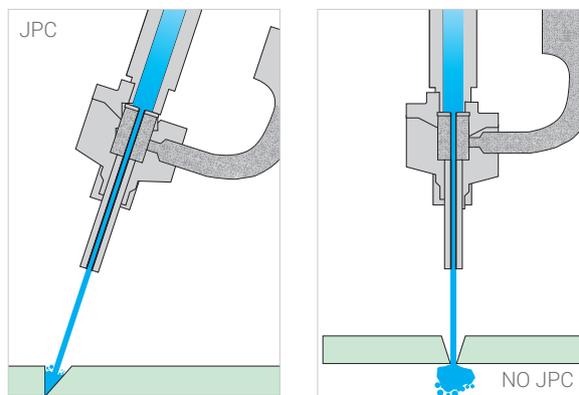
Étaux pour le blocage des pièces avec une épaisseur de 4 à 50 mm.



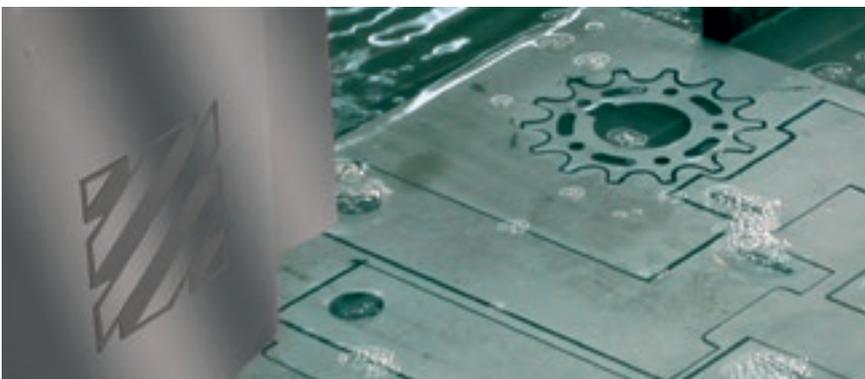
Étaux pour le blocage des pièces avec une épaisseur de 1 à 3 mm.

OPTIMISATION DES COÛTS DE COUPE

Optimisation des coûts sans compromis de production grâce au contrôle dynamique du débit d'abrasif et des principaux paramètres de coupe pour garantir à la machine un fonctionnement avec la plus grande productivité grâce à un contrôle attentif des coûts de productions.



Développée par InterMac, la technologie JPC, Jet Performance Control, maximise l'efficacité de l'usinage en termes de rapport entre qualité du profil et vitesse de coupe.



Le système palpeur règle automatiquement la distance optimale entre la tête de coupe et les surfaces de la pièce usinée, en améliorant la qualité de la coupe et en garantissant la sécurité durant les usinages.

TEMPS DE CHANGEMENT D'OUTILS ÉLIMINÉS

Grâce au contrôle automatique du centrage de tête à 5 axes, il est possible de réduire d'environ 90% les délais de mise au point du centrage de tête après le remplacement de composants de la tête de coupe.



Accessibilité maximale en toute sécurité.

Le principal avantage de la nouvelle solution avec carters ouvrants est de permettre au client de pouvoir inspecter rapidement le groupe tête et d'effectuer les entretiens relatifs sans démonter le carter.

Pointeur laser pour définir le positionnement de la plaque sur le plan de travail. Il est possible d'utiliser le pointeur laser pour l'apprentissage manuel des gabarits.



TECH NOLO GY

AXE C ROTATIF INFINI

Flexibilité maximale dans la programmation grâce à la liberté de mouvement de la tête de coupe.

La tête de coupe à cinq axes est équipée d'un système breveté Intermax axe C rotatif infini qui permet l'exécution de profils de coupe inclinés ($\pm 60^\circ$) avec la plus grande qualité sur des profils complexes sans aucune limitation.

Ce système élimine les erreurs dues au jeu d'inversion de l'axe rotatif présents dans les systèmes traditionnels et garantit également l'alimentation continue et constante de l'abrasif.



FACILITÉ DE CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT POUR L'OPÉRATEUR

Solution compacte et ergonomique avec la meilleure accessibilité sur les 3 côtés pour permettre les opérations de chargement et déchargement du matériau.



Possibilité de monter des rouleaux avant et arrière pour faciliter le chargement et le déchargement des matériaux.

IL EST POSSIBLE DE TRAVAILLER EN DOUBLE STATION EN DIVISANT TOUTE LA ZONE DE TRAVAIL EN DEUX ZONES.

Pendant que la machine poursuit la coupe dans l'une des deux zones, l'opérateur pourra effectuer le déchargement et le chargement des pièces dans l'autre zone en toute sécurité.

La barrière qui sépare le plan en deux peut être facilement retirée, de sorte que l'opérateur puisse disposer au besoin de la plus grande zone d'usinage dans une zone unique.



SIMPLICITÉ D'UTILISATION MAXIMALE

La qualité de la coupe et les principaux paramètres d'usinage, comme le débit de l'abrasif, sont contrôlés par logiciel et peuvent être modifiés à tout moment, même durant l'usinage de la pièce. De cette manière, l'opérateur de la machine possède le plus grand contrôle sur les coûts de production.



Le clavier portatif permet à l'opérateur d'effectuer les principales opérations de la machine avec la plus grande commodité et sécurité en s'éloignant du panneau de commande lorsque cela est nécessaire.

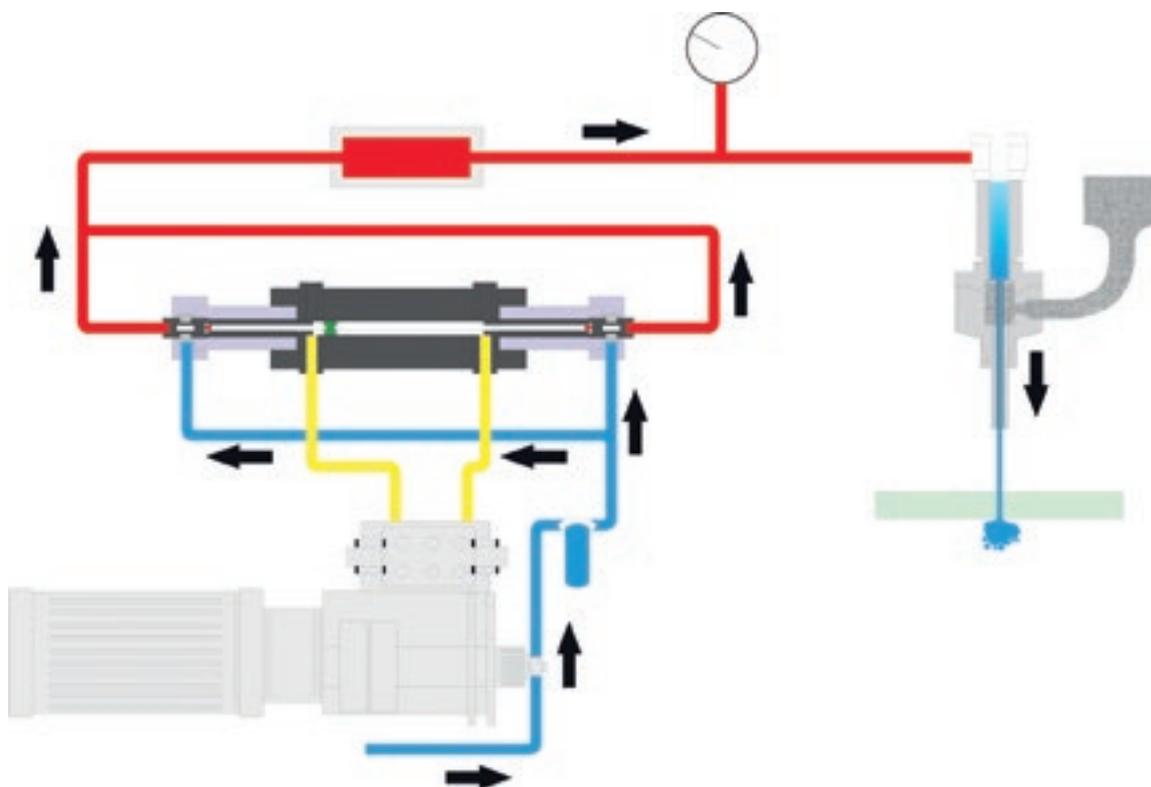


Le système en option de détection photographique est particulièrement indiqué pour les façonnages avec la machine ouverte, où il est important de suivre la morphologie de la pierre naturelle. Un autre avantage concerne la possibilité d'optimiser également les volumes déjà partiellement utilisés, ou encore d'optimiser les volumes en rejetant les éventuelles zones du matériau où se trouve des défauts.



ÉCONOMIE D'ÉNERGIE ET GRANDE EFFICACITÉ

Professionalisme maximum grâce au système évolutif de la technologie des pompes.



ECOTRON

L'excellent rapport qualité/prix représente le principal avantage de ce modèle de pompe.

La production de la pression a lieu à travers une pompe à piston axial, réglée de manière précise par une vanne proportionnelle de série.

Gamme complète d'intensificateurs à très haute pression pour répondre aux exigences de tous les clients. Tous les systèmes sont dotés d'accumulateur de pression de grand volume (2,49 l) pour minimiser les fluctuations de pression typiques et l'usure des composants. La vanne proportionnelle permet de modifier l'intensité de pression en fonction du matériau à usiner et du type de coupe à réaliser. Accessibilité maximale de toutes les parties sujettes à l'usure pour faciliter la maintenance et le remplacement.



SERVOTRON

Grâce à la gestion de la pression par servomoteur réglé en fréquence (brevet BFT), il est possible d'atteindre des économies d'énergie d'environ 24% par rapport aux pompes conventionnelles ; la durée de vie des composants haute pression (joints, vannes) est également augmentée et l'usure de l'ensemble du système haute pression est réduite, de la pompe jusqu'à la tête de coupe.



HYTRON 40.75

La pompe est dotée de deux multiplificateurs de pression qui sont réglés par deux pompes à piston axial et qui garantissent une progression optimale de la pression grâce au contrôle par circuit électronique.

Grâce au débit élevé, ce type de pompe est idéal pour les clients qui usinent des épaisseurs importantes et pour les clients qui désirent maintenir de bonnes vitesses de travail même avec plusieurs têtes de coupe.



EFFICACITÉ MAXIMALE DE LA GESTION DE L'ABRASIF



Le propulseur abrasif permet à l'opérateur de charger de l'abrasif neuf dans le premier réservoir sans devoir arrêter la machine.

Il est composé par deux parties, un premier réservoir d'une capacité de chargement d'environ 330 kg d'abrasif et un second réservoir sous pression.



Système automatique d'élimination de l'abrasif usé comprenant un support pour big-bag de 1 m³, avec tableau de commande, PLC correspondant et logiciel de gestion, pour une utilisation indépendante de la machine.

Grâce à cette nouvelle solution, il est possible de programmer les heures de travail de la ligne d'élimination d'abrasif à n'importe quelle tranche horaire, par exemple durant la nuit lorsqu'il est possible de profiter de tarifs préférentiels pour l'énergie électrique ; un autre avantage concerne la possibilité d'effectuer les éventuels entretiens sur la ligne sans devoir arrêter la machine (non disponible pour Primus 184).

PROTECTION ET SÉCURITÉ DANS TOUS LES FAÇONNAGES

Intermac accorde depuis toujours la plus grande attention aux thèmes de la sécurité et de la santé de ses clients. La protection de chaque technicien durant la conduite de la machine est d'une importance fondamentale, en évitant les éventuelles distractions ou erreurs qui peuvent être la cause de désagréments et/ou d'accidents.



Photocellules
sur les côtés de la machine.

Le respect des directives relatives aux machines et des normes en matière de sécurité et de santé au travail est une condition sine qua non pour accéder à tout type de financement.

LA RÉPONSE LA PLUS SIMPLE

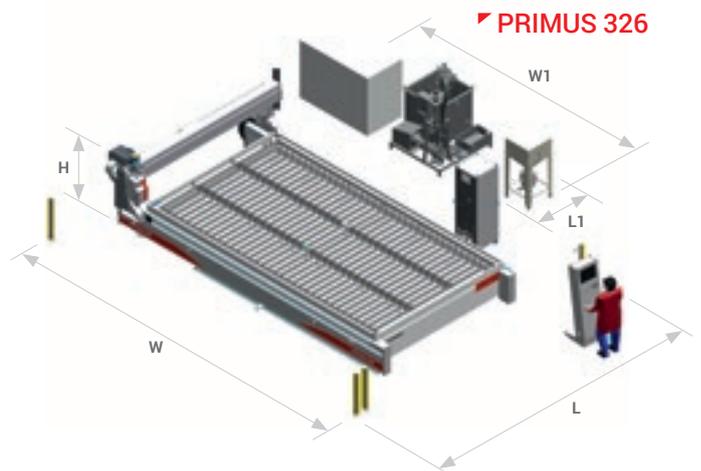
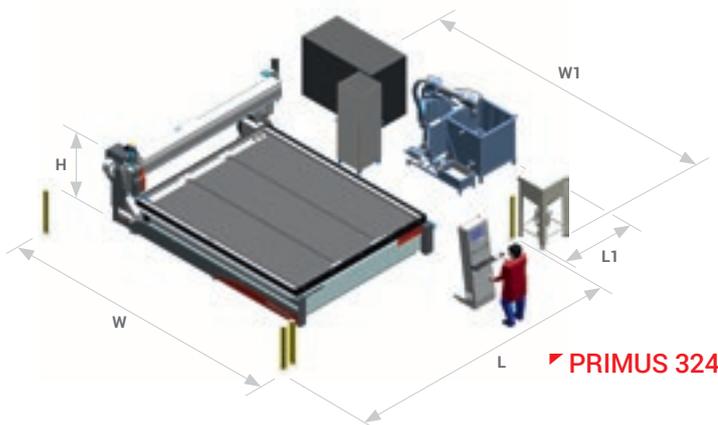
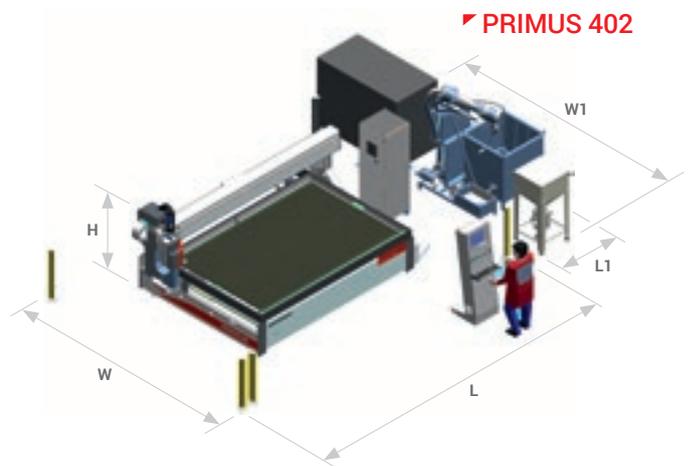
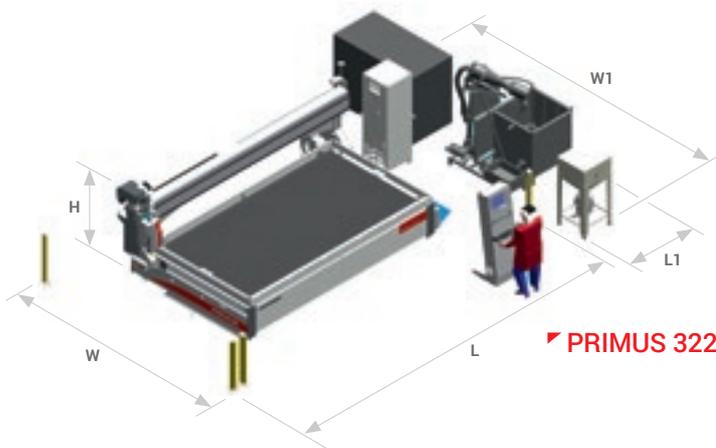
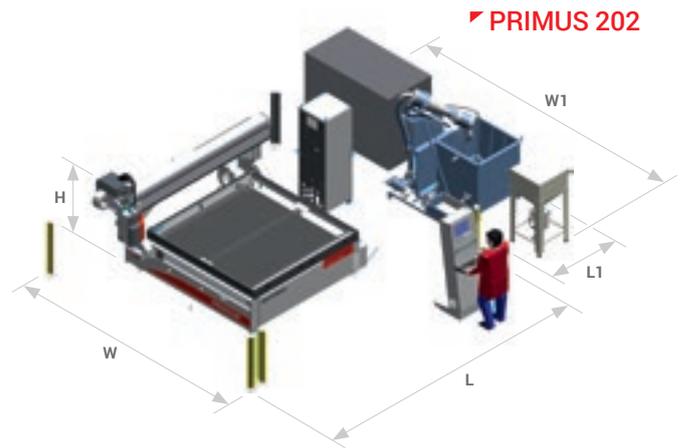
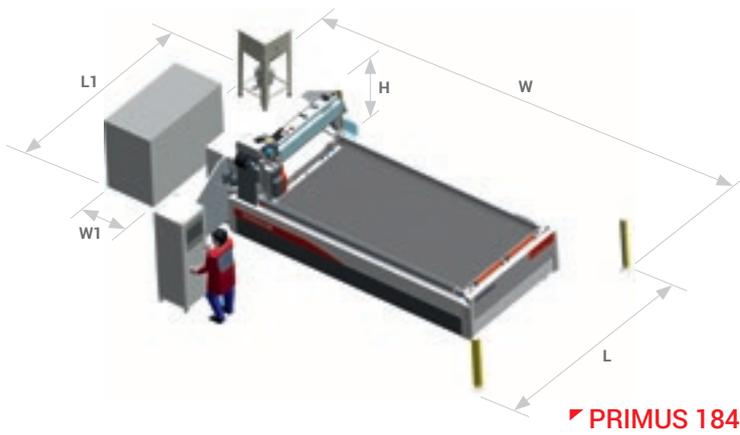
PLUS DE 6500 PAQUETS INSTALLÉS ET UTILISÉS AVEC SATISFACTION PAR DES CLIENTS DANS 180 PAYS DU MONDE, ICAM EST LE LOGICIEL EXTRÊMEMENT FIABLE ET ROBUSTE QUI ASSOCIE DES PRESTATIONS ÉLEVÉES À UNE GRANDE FACILITÉ D'UTILISATION.

- **Simplicité d'utilisation**
Interface simple et puissante qui permet un travail très facile et rapide.
- **Gain de temps**
Positionnement des butées et ventouses en environnement CAO/FAO, en réduisant au minimum les temps d'outillage en cas de modifications du projet.
- **Innovant**
Interface unifiée pour environnement CAO et FAO.
- **Automatisé**
La bibliothèque paramétrique et le module Idoors permettent de générer rapidement et automatiquement les façonnages en fonction du produit à réaliser.
- **Qualité de service**
Compétence élevée dans l'assistance internationale.

**PENSÉ POUR SATISFAIRE LES BESOINS RÉELS
DE PROGRAMMATION DES CENTRES D'USINAGE MASTER,
AFIN DE RENDRE LE TRAVAIL PLUS FACILE ET RAPIDE.
DES SOLUTIONS BASÉES SUR LES STANDARDS
ET TOURNÉES VERS L'AVENIR.**



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



	PRIMUS 184	PRIMUS 202	PRIMUS 322	PRIMUS 402	PRIMUS 324	PRIMUS 326
Zone de travail X-Y (mm)	1860x4000 1700x3800*	2000x2000	3210x2000	4000x2000	3210x4000	3210x6000
Dimension maximum du volume à charger X-Y (mm)	2010x4300	2080x2250	3300x2250	4100x2250	3300x4300	3300x6300
Course axe Z	250 (200 tête 5 axes)					
Vitesse maximale axes X-Y	45 m/min					
Portée maximale du plan de support de la pièce	1000 kg/m ²					
Axe A	+/-60°					
Axe C (opt.)	Infini					
Entraxe minimum des têtes de coupe 3 axes	-	280 mm				
Entraxe minimum des têtes de coupe 3 axes + 5 axes	-	340 mm				
Entraxe minimum des têtes de coupe 5 axes	-	500 mm				

* avec tête 5 axes

DONNÉES TECHNIQUES DE L'INTENSIFICATEUR UHP

	22 kW	30 kW	37 kW	45 kW	75 kW
Puissance de l'intensificateur					
Pression max	420 Mpa				
Débit d'eau max	2 l/min	3,2 l/min	3,8 l/min	4,1 l/min	7,8 l/min

ENCOMBREMENTS		PRIMUS 184	PRIMUS 202	PRIMUS 322	PRIMUS 402	PRIMUS 324	PRIMUS 326
L	mm	3900	5070	6280	7590	6280	6280
L1	mm	3900	1650	1650	1650	1650	1650
W	mm	6490	4940	4940	4940	7130	9210
W1	mm	800	4940	4940	4940	4940	4940
H max (standard)	mm	3000	5000	5000	5000	3000	3000
H max (option)	mm	-	3000	3000	3000	-	-

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

Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes LpA=79dB(A) Lwa=96dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (LWA) pendant le façonnage sur machine avec pompes à cames Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertitude de mesure K dB(A) 4.

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3 : 2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, on ne peut pas l'utiliser pour déterminer s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. Quoiqu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls découlant d'une exposition au bruit.

SERV ICE & PARTS

Coordination directe et immédiate entre Service & Pièces
Détachées des demandes d'intervention. Assistance Client avec
personnel Intermac dédié, disponible au siège et/ou chez le client.

INTERMAC SERVICE

- ▣ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ▣ Centre de formation des techniciens Field Intermac, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ▣ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ▣ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ▣ Mise à jour du logiciel.

85

techniciens Biesse Field en Italie et dans le monde.

20

techniciens Biesse opérant en téléservice.

35

techniciens Distributeurs certifiés.

50

cours de formation multilingues réalisés chaque année.



SERVICE TEAM

Le Groupe Intermac soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et le service après-vente à travers deux divisions spécifiques: Intermac Service et Intermac Parts. Il peut compter sur un réseau mondial et sur une équipe hautement spécialisée afin d'offrir partout dans le monde des services d'assistance et des pièces de rechange pour les machines et les composants sur site et en ligne 24/24h et 7/7 jours.

INTERMAC PARTS

- ▀ Pièces de rechange d'origine Intermac et kits de pièces de rechange personnalisées en fonction du modèle de machine.
- ▀ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ▀ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Intermac et retraits multiples journaliers.
- ▀ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatiques.

95%

de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

95%

de commandes exécutées dans les délais établis.

30

techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

150

commandes gérées chaque jour.

MADE WITH INTERMAC

BURINS NUMÉRIQUES : LES DÉFIS DE L'INTÉGRATION ENTRE PIERRE ET TECHNOLOGIE 4.0

Au sein de l'évènement « Italian Stone Theatre » qui a eu lieu lors de la récente édition 2017 de Marmomac, les technologies Intermac ont démontré le potentiel du façonnage de la pierre et mis en valeur la maîtrise de la production et de la technique des entreprises de mobilier et de design avec lesquelles Intermac a collaboré : Seguso Gianni et Vicentina Marmi. « Le lampadaire « Rezzonico » - illustre le designer Raffaello Galotto - est fabriqué en utilisant un marbre naturel veiné, un choix qui souligne la valeur de la matière naturelle, en attribuant à la forme en série un aspect unique qui ne

lui appartiendrait pas. Chaque lampadaire pourra se targuer d'être une œuvre unique grâce à la texture naturelle sans pareille. Sur le plan technique, le façonnage waterjet à cinq axes de la Primus a été porté à l'extrême afin d'obtenir une limitation considérable du rebut ».

L'œuvre a été réalisée en collaboration avec Generelli Marmi. « L'utilisation de la technologie Waterjet de la gamme Primus d'Intermac a mis en évidence les opportunités extraordinaires de transformer les matériaux en pierre en objets complexes sous l'aspect technique et formel. Les systèmes de nouvelle géné-

ration dont la machine est équipée permettent d'appliquer précision, rapidité d'exécution et réduction des rebuts, qui sont fondamentaux pour produire en série des objets de forme complexe et atteindre des niveaux de performances analogues à d'autres matériaux plus légers ».

C'est le commentaire de Matteo Generelli, propriétaire de l'entreprise, à la fin de la réalisation du prototype.

Italian Stone Theatre, Italie

La technologie d'Intermac protagoniste à
ITALIAN STONE THEATRE.





WATERJET EN LABORATOIRE

Tenaris est une société spécialisée dans les produits technologiques avancés et les services intégrés pour la gestion sur l'échelle internationale de la chaîne d'approvisionnement pour les principales entreprises du secteur pétrolier et gazier au monde, ainsi que pour les groupes industriels et ceux de l'ingénierie. En Italie, Tenaris Dalmine est le premier fabricant national de tubes en acier sans soudure pour l'industrie énergétique, automobile et mécanique, avec une capacité de production annuelle de 950 000 tonnes de produits finis. La société compte plus de 2300 salariés, 5 établissements de production et une centrale électrique d'autoproduction de 120 MW qui permet à l'établissement de Dalmine d'être totalement autonome

sur le plan énergétique depuis 2009. Au sein de ce riche scénario de production, on retrouve les activités du laboratoire d'essais, une structure qui fait partie de la Direction Qualité et qui s'occupe du traitement et de la réalisation de tous les essais destructifs et non destructifs, mécaniques ou chimiques, sur les tubes. La section de préparation héberge toutes les machines waterjet qui ont été introduites en même temps que le changement de stratégie selon lequel la société décidait d'investir sur la fabrication de tubes de plus grosse épaisseur. « Aujourd'hui, avec ces deux lignes waterjet d'Intermac, nous pouvons non seulement usiner les tronçons de tubes jusqu'à une épaisseur de 33 mm de ma-

nière plus avantageuse par rapport aux machines-outils traditionnelles, mais nous parvenons également à usiner, de manière exclusive, les épaisseurs supérieures jusqu'à 66 mm. De plus, nous pouvons aussi couper le matériau trempé ». « Trois ans après l'entrée des Primus 202 dans notre laboratoire, nous sommes absolument satisfaits de l'investissement réalisé car nous avons obtenu des avantages productifs et économiques importants. Le rôle d'Intermac avant l'achat a été décisif pour optimiser les résultats en ayant pu configurer les machines, tant sur le plan mécanique que logiciel, de manière optimale par rapport à nos exigences ».

Tenaris, Italie

INDUSTRY 4.0 READY

L'industrie 4.0 est la nouvelle frontière de l'industrie basée sur les technologies numériques et sur les machines qui parlent aux entreprises. Les machines sont interconnectables avec les processus de production reliés par des réseaux intelligents.



INTERMAC
INDUSTRY 4.0 READY

L'engagement d'Intermac est de transformer les usines de ses clients en real-time factories prêtes à garantir les opportunités du digital manufacturing, où les machines intelligentes et les logiciels deviennent des instruments incontournables qui facilitent le travail quotidien des personnes qui, dans le monde entier, façonnent le verre, la pierre, le métal et bien plus encore. Notre philosophie est pragmatique, à savoir : fournir des données concrètes aux entrepreneurs pour les aider à réduire les coûts, améliorer le travail et optimiser les processus.

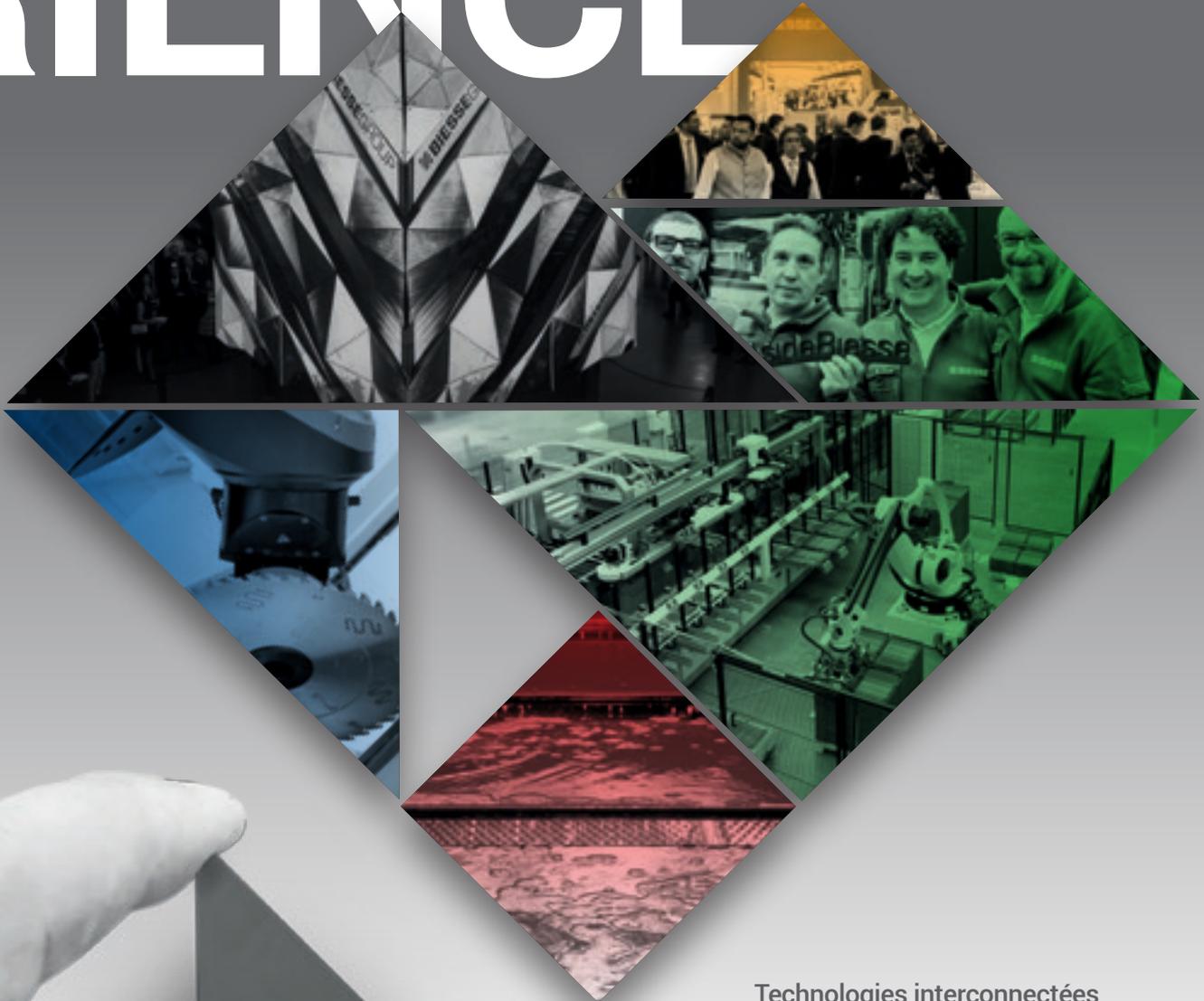
TOUT CELA SIGNIFIE ÊTRE 4.0 READY.



Ample possibilité de configurer la machine en ligne ou comme cellule de travail.

LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM



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

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



BIESSEGROUP

