STES SERIES



LA TECHNOLOGIE DE DERNIÈRE GÉNÉRATION



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production qui permette de répondre à la demande croissante de produits personnalisés d'après les exigences spécifiques du client. Le tout, sans renoncer aux hauts standards de qualité ni à la personnalisation des produits avec des délais de livraison rapides et sûrs.

INTERMAC RÉPOND

par des solutions technologiques qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux. Master series est la gamme de centres d'usinage Made in Intermac dédiée au façonnage de la pierre. Elle permet de façonner des plaques en matériau naturel ainsi que des matériaux céramiques et synthétiques utilisés pour les sols, les façades et les revêtements, le mobilier, les plans de cuisine et les monuments funéraires. Entièrement renouvelée, la nouvelle gamme Master maintient la qualité et la fiabilité qui ont toujours caractérisé la technologie Intermac et qui en ont fait une société de premier plan et une icône de référence dans son secteur.



MASTER SERIES

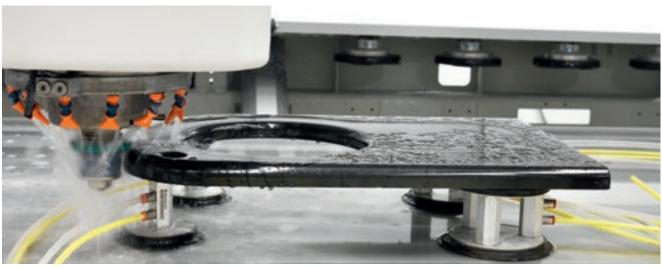
- **QUALITÉ ET FINITION SANS PRÉCÉDENT.**
- FLEXIBILITÉ ET POLYVALENCE DANS TOUT TYPE DE FAÇONNAGE ET DE MATÉRIAU POUR GARANTIR UNE PRODUCTIVITÉ SANS ÉGALE.
- PERFORMANCES ÉLEVÉES MÊME DANS LES FAÇONNAGES LES PLUS COMPLEXES.
- TEMPS D'OUTILLAGE RÉDUITS.
- VASTE CHOIX D'OUTILS, PRÊTS POUR TOUT TYPE DE FACONNAGE.
- DESIGN FONCTIONNEL ET PROTECTIONS ERGONOMIQUES POUR UNE MEILLEURE VISIBILITÉ ET POUR LE MAXIMUM DE SÉCURITÉ PENDANT LES FAÇONNAGES.

QUALITÉ ET FINITION SANS PRÉCÉDENT

Master series est capable de réaliser les façonnages les plus complexes et différents en garantissant à l'utilisateur une qualité de finition de premier ordre dans les façonnages de pierres naturelles, granite, marbre, matériaux synthétiques et céramiques pour plans vasques et plans de cuisine.





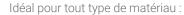


LES CENTRES D'USINAGE MASTER SONT CONÇUS POUR OFFRIR LA PLUS GRANDE QUALITÉ DE FINITION SUR LES PLAQUES ET LES BLOCS DE MATÉRIAU NATUREL, CÉRAMIQUE ET SYNTHÉTIQUE GARANTISSANT TOUJOURS LE MAXIMUM DE FIABILITÉ.



FLEXIBLE ET POLYVALENT DANS TOUT TYPE DE FAÇONNAGE ET DE MATÉRIAU





- Perçage
- Fraisage
- Meulage et polissage
- Réduction
- Meulage à godet
- Biseautage
- Écriture et gravure
- Vieillissement
- Entaillage
- Profilage







QUALITÉ SANS ÉGALE SUR LE MARCHÉ

Meulage et polissage à godet sur profil externe et sur trou interne carré par agrégat avec changement d'outil magnétique.







cuisine.



Égouttoirs sur plan incliné pour plan de Coupe avec disque à 45° pour jonctions.



Agrégat pour contre-dépouille pour plan de cuisine.

POSSIBILITÉS ILLIMITÉES

La solide tête d'usinage hi-tech à 5 axes est parfaitement en mesure d'effectuer des plans de cuisine et des façonnages sur plaques et sur dalles avec la qualité renommée des centres d'usinage Intermac.



Découpe au disque selon n'importe quelle inclinaison.



Polissage de profilés arrondis sur dalle.

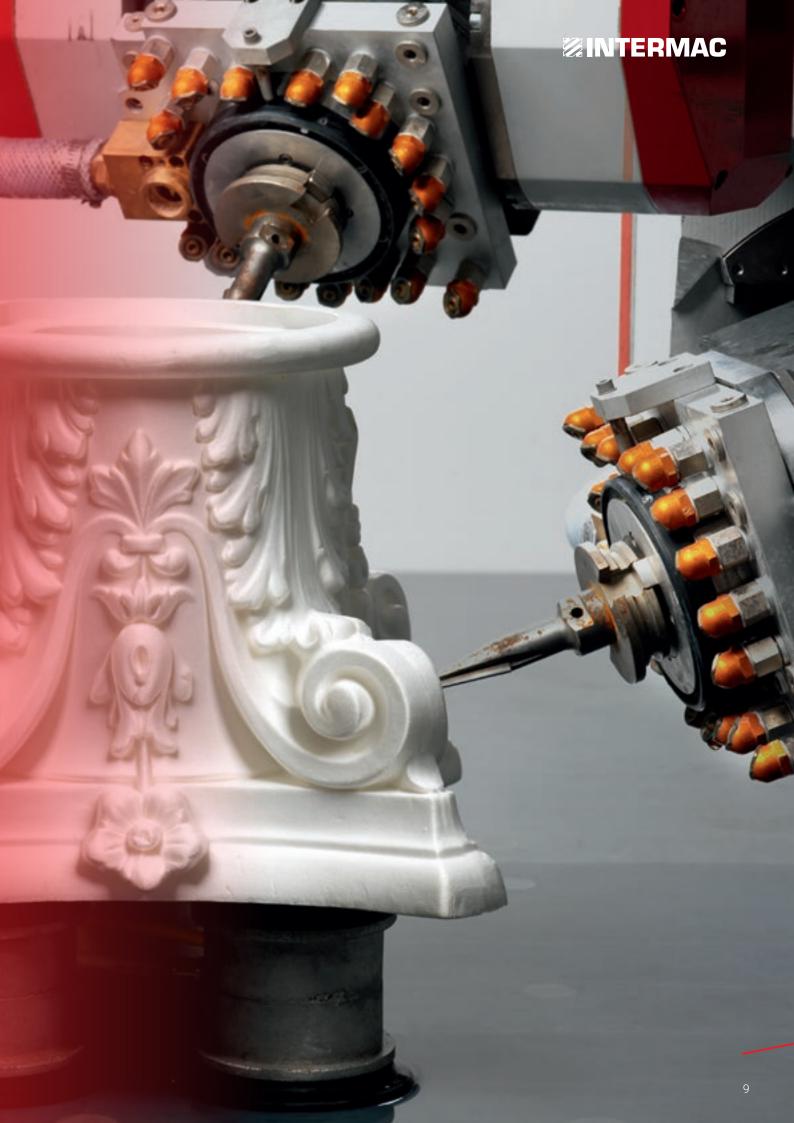


Biseau avec angle variable.

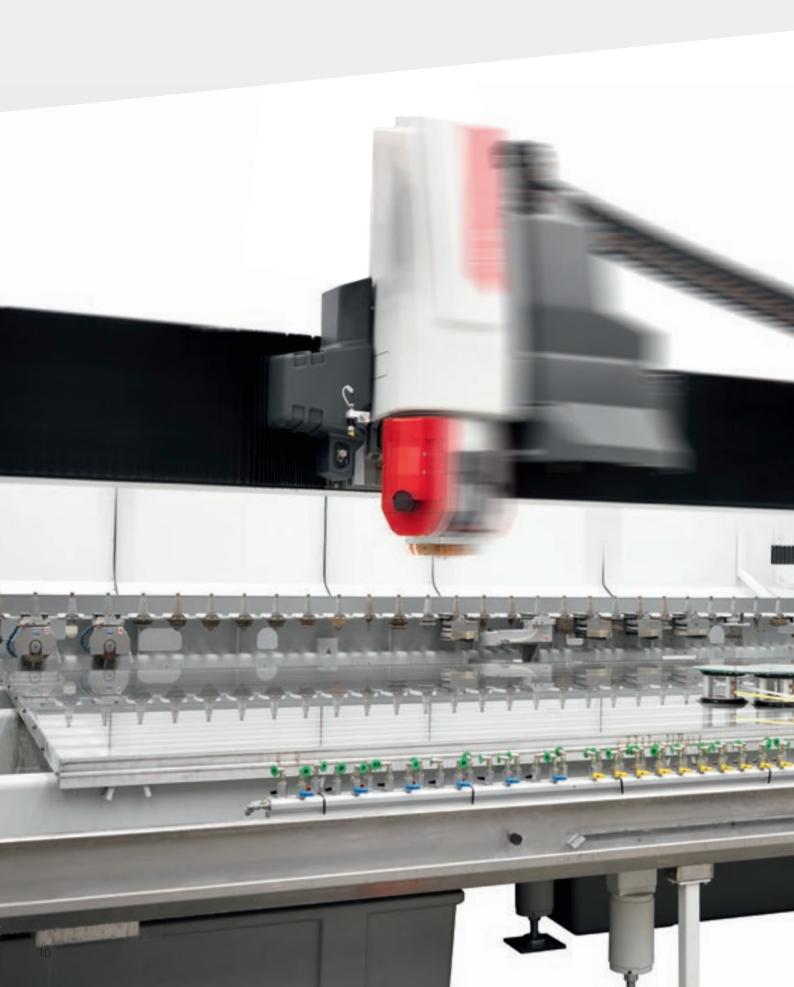


Meulage à godet du chant extérieur.

TECHNOLOGIE 5 AXES Technologie de haut niveau pour obtenir les meilleurs résultats avec la plus grande simplicité d'utilisation. La tête à 5 axes avec axe C rotatif infini et axe A basculant de -90° à +90° garantit la flexibilité maximale et permet de repousser les limites de la machine pour l'exécution des usinages les plus complexes.

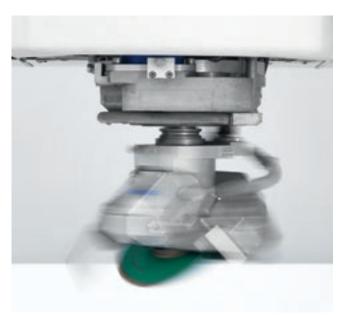


PERFORMANCES ÉLEVÉES



Accélération maximale et vitesse des axes qui permettent de minimiser les temps d'attente et réduisent les temps de cycle.





Axe C rotatif infini pour l'exécution parfaite des usinages les plus complexes de manière fluide et précise.



Axe T basculant (\pm 2,5°) pour l'exécution de réductions avec plan incliné pour plan de cuisine.

PERSONNALISABLE SELON LES BESOINS

Le plan de travail de la machine est composé d'une structure extrêmement rigide sur laquelle est appliqué un plan en aluminium rectifié pour garantir la planéité maximale de la zone de façonnage, une condition nécessaire pour une réussite optimale des façonnages. La machine est prête pour l'usinage en double station.

Manutention de la poutre avec technologie à portique à double moteur pour garantir une plus grande précision et durée dans le temps.



La dimension du plan de travail est optimisée pour tous les besoins de production.



/

La double hauteur du plan de travail (525 ou 730 mm) simplifie les opérations de chargement et déchargement des pièces en fonction des besoins.





Les centres d'usinage Master peuvent également être configurés dans la version Plus pour les entreprises qui ont besoin d'usiner des épaisseurs plus importantes.

FIABILITÉ ET PRÉCISION DE FAÇONNAGE MAXIMALES



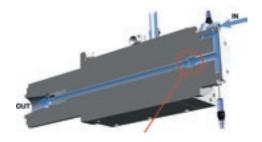
Système de **refroidissement au glycol** avec circuit fermé qui garantit des performances constantes dans le temps et la résistance aux contraintes maximales de façonnage.

La série Master est équipée de broches HSD, entreprise leader mondial dans le secteur, qui garantissent des puissances élevées, des dimensions compactes et des standards de finissage très élevés.

- **+60% de durée de vie de la broche et réduction du bruit** grâce à 4 roulements en céramique qui garantissent une plus grande résistance au stress mécanique.
- Plus grande fiabilité grâce à l'utilisation d'acier inoxydable et à l'arbre de broche de 55 mm.

tance aux contraintes maximales de façonnage.1. Fluide à haute température (système de refroidissement

avec échangeur de chaleur). 2. Fluide à basse température



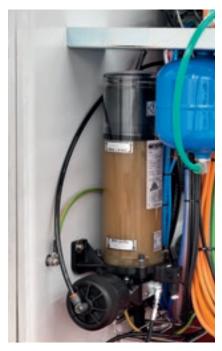
DPC (breveté) - Distributeur à perte contrôlée

Système breveté pour garantir la plus grande fiabilité et durée dans le temps grâce au système novateur d'étanchéité sans contact mécanique.



 \angle

L'absorption de la broche est mesurée en permanence par la commande numérique qui règle par conséquent la pression exercée par l'outil sur la pièce pour assurer une qualité de finition optimale.





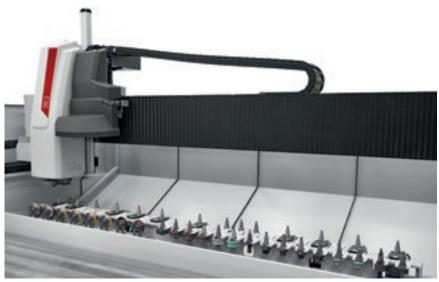
Toute la gamme Master est dotée du système intégré de graissage automatique des axes de manutention pour un entretien constant et précis au quotidien.

VASTE GAMME D'OUTILS PRÊTS DANS LA MACHINE

Master Series offre la possibilité de configurer la machine avec un grand nombre d'outils prêts pour tout type de façonnage avec chargement automatique par groupe opérateur.



Magasin arrière à une rangée.



Magasin arrière à deux rangées.



Magasin à bord de la tête rotative à 8 positions pour réduire les temps de remplacement des outils les plus utilisés.



Magasin dédié au changement d'outil pour agrégat avec changement magnétique.

Des résultats optimaux grâce à la capacité d'équiper la machine de composants de haute qualité.



Le dispositif de préréglage mécanique vérifie, à une cadence pouvant être définie par l'opérateur de la machine, le degré d'usure des outils diamantés et met à jour automatiquement les paramètres de l'outil dans le contrôle de la machine pour garantir une qualité d'usinage constante dans le temps et éviter les erreurs possibles de l'opérateur.

Les dispositifs de ravivage sont positionnés à proximité de la zone de façonnage et permettent des opérations simples et rapides de rectification des outils pour garantir toujours la meilleure qualité et rapidité d'exécution. Les régénérateurs rendent le Master complètement automatique même sur les façonnages plus longs, en simplifiant les opérations manuelles.





Régénérateur de foret

Le dispositif est positionné à proximité de la zone de façonnage pour une régénération immédiate des outils afin de garantir toujours la meilleure qualité et rapidité d'exécution.

TEMPS D'OUTILLAGE RÉDUITS



Le projecteur laser est utilisé pour rendre la préparation de la zone de travail simple et rapide en reproduisant sur le plan la position de toutes les ventouses et des pièces à usiner et en évitant le mouvement de la tête.



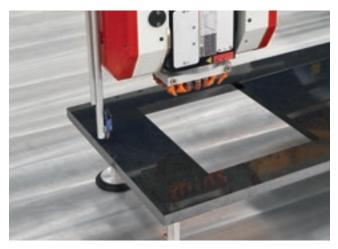


Le laser en croix guide l'opérateur pour le positionnement des ventouses et butées en accélérant les opérations d'équipement du plan.

 \angle

Palpeur mécanique sur la tête à 3 axes.





Le palpeur à Z variable permet de maintenir une qualité constante d'usinage même sur les pièces ayant une épaisseur irrégulière.



Le dispositif laser présent sur la tête permet de positionner la pièce sur le plan sans l'emploi de butées mécaniques afin d'assurer une précision maximale et une économie importante en termes de temps. Particulièrement utile en présence de plaques de grandes dimensions qui sont lourdes et occupent tout le plan.

SIMPLICITÉ D'UTILISATION

Simplicité maximale d'utilisation grâce à la console ergonomique et à l'interface opérateur correspondante, simple et intuitive.







Commodité maximum des opérations grâce à la présence d'un clavier portatif pour permettre:

- positionnement rapide et simplifié des butées et des ventouses grâce à la possibilité supplémentaire d'équiper le plan de travail avec les portes ouvertes.
- configuration des outils simplifiée grâce au contrôle maximum de la tête d'usinage directement sur la pièce à façonner. Aucune limite entre l'opérateur et le centre Master
- contrôle des vitesses de façonnage
- bouton d'arrêt d'urgence toujours à proximité de la main de l'opérateur
- démarrage pour les deux stations de façonnage
- bouton de pause et de reprise du façonnage.

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.



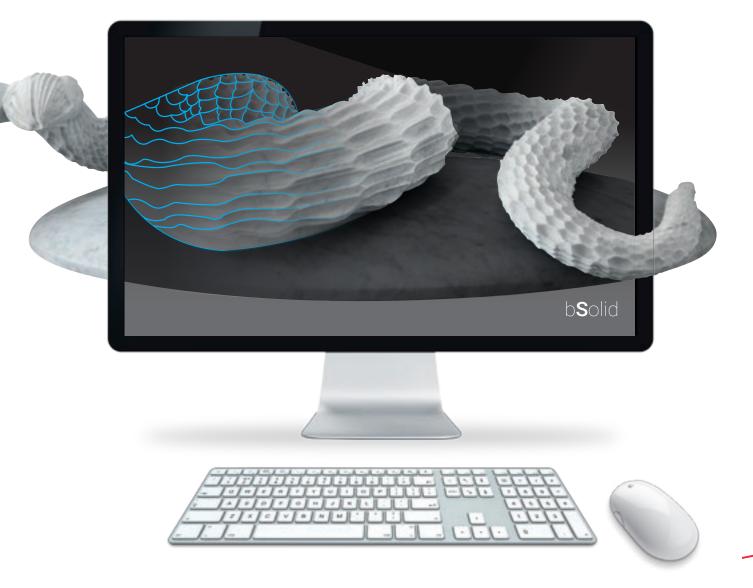
LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

BSOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 2D/3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.



- Conception paramétrique en quelques clics et sans limites.
- Configuration et gestion des outils aux formes les plus complexes.
- Simulation de l'usinage et réalisation d'une visualisation préalable de la pièce.

bSolid



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 l'utilisation 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.



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.

Dans les centres d'usinage Master, l'opérateur est protégé par:

- Sécurités actives dans les protections frontales et dans le magasin rotatif.
- Protections frontales ergonomiques d'une hauteur adaptée et à l'épreuve des explosions certifiées par des instituts externes avec des essais de «détonation».
- Protections latérales et postérieures en matériau métallique spécifiquement traité avec des cycles spéciaux de peinture anticorrosion.
- Installations électrique et pneumatique complètement intégrées dans la machine et protégées par des portillons fermés.
- Inaccessibilité des parties en mouvement de la machine.
- Environnement de travail propre (l'eau et les résidus d'usinage restent confinés).
- Niveaux de pollution sonore réduits et totalement conformes à la directive Machines.

MASTER SERIES



Master series est équipé de protections ergonomiques qui offrent une meilleure visibilité du façonnage pendant le procédé.





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.



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.

INDUSTRY 4.0 READY

L'industry 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.





L'engagement d'Intermac est de transformer les usines de ses clients en realtime 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.



GAMME DES CENTRES D'USINAGE INTERMAC POUR LE FAÇONNAGE DE LA PIERRE

CENTRES D'USINAGE



Master 23



CENTRES D'USINAGE



Master 33.3-38.3-45.3



Master 33.3 Plus-38.3 Plus-45.3 Plus



Master 33.5 Plus-38.5 Plus-45.5 Plus

CENTRE D'USINAGE UNIVERSELS



Master 850-1200



CENTRE D'USINAGE UNIVERSELS

AUTOMATIQUES

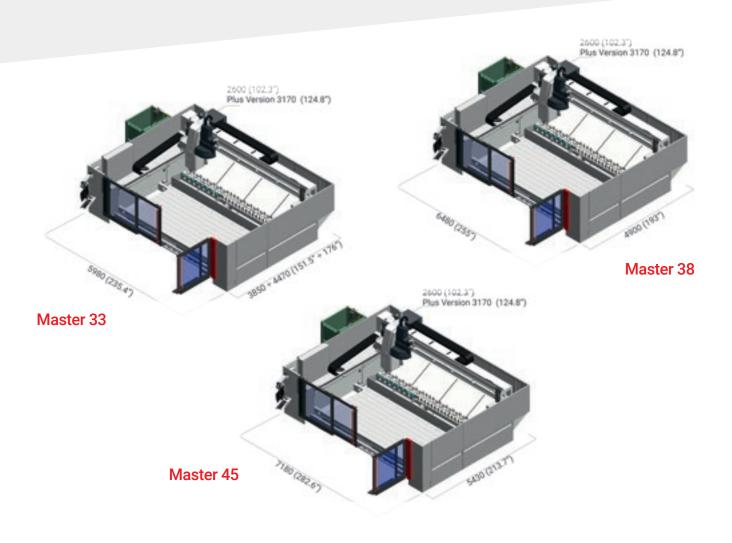
Mastersaw 625 Double Table

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. Quoi qu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



MASTER 3 AXES		Master 33.3	Master 38.3	Master 45.3
dimension maximale de la pièce à usiner (meulage à 3 axes avec outil diamètre 100 mm)	mm	3 300 x 1 600 *	3 800 x 2 000	4 500 x 2 500
Course axe Z	mm	465	465	465
Course axe C (Opt.)		∞	∞	∞
Course axe T (Opt.)		+/-2,5°	+/-2,5°	+/-2,5°
Vitesse maximum axes (X, Y, Z)	m/min	60, 70, 18	60, 70, 18	60, 70, 18
Hauteur plan de travail (version plan haut)	mm	535 (740)	535 (740)	535 (740)
Puissance électrobroche en S1 (S6)	kW	15 (18)	15 (18)	15 (18)
Rotation maximum électrobroche	tours/min	12000	12000	12000
Prise pour outil		ISO 40	ISO 40	ISO 40
Magasin outils jusqu'à	N.	53	61	69
Puissance requise	kW/HP	22,5 / 30	22,5 / 30	22,5 / 30

^{*} En fonction de la configuration des magasins outils.

MASTER 3 AXES PLUS		Master 33.3 Plus	Master 38.3 Plus	Master 45.3 Plus
dimension maximale de la pièce à usiner (meulage à 3 axes avec outil diamètre 100 mm)	mm	3 300 x 1 600 *	3 800 x 2 000	4 500 x 2 500
Course axe Z	mm	650	650	650
Course axe C (Opt.)		00	∞	∞
Course axe T (Opt.)		+/-2,5°	+/-2,5°	+/-2,5°
Vitesse maximum axes (X, Y, Z)	m/min	60, 70, 18	60, 70, 18	60, 70, 18
Hauteur plan de travail (version plan haut)	mm	535 (740)	535 (740)	535 (740)
Puissance électrobroche en S1 (S6)	kW	15 (18)	15 (18)	15 (18)
Rotation maximum électrobroche	tours/min	12000	12000	12000
Prise pour outil		ISO 40	ISO 40	ISO 40
Magasin outils jusqu'à	N.	53	61	69
Puissance requise	kW / HP	22,5 / 30	22,5 / 30	22,5 / 30

^{*} En fonction de la configuration des magasins outils.

MASTER 5 AXES PLUS		Master 33.5 Plus	Master 38.5 Plus	Master 45.5 Plus
Dimension maximale de la pièce à usiner (meulage à 3 axes avec outil diamètre 100 mm)	mm	3 300 x 1 600 *	3 800 x 2 000	4 500 x 2 500
Course axe Z	mm	650	650	650
Course axe C (Opt.)		∞	00	00
Course axe T (Opt.)		+/-90°	+/-90°	+/-90°
Vitesse maximum axes (X, Y, Z)	m/min	60, 70, 18	60, 70, 18	60, 70, 18
Hauteur plan de travail (version plan haut)	mm	535 (740)	535 (740)	535 (740)
Puissance électrobroche en S1 (S6)	kW	15 (18)	15 (18)	15 (18)
Rotation maximum électrobroche	tours/min	12000	12000	12000
Prise pour outil		ISO 40	ISO 40	ISO 40
Magasin outils jusqu'à	N.	53	61	69

^{*} En fonction de la configuration des magasins outils.

Puissance requise

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.

kW/HP

22,5/30

22,5/30

22,5 / 30

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. Quoi qu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

MADE MITH NIERMAC

LA NATURE APPELLE, INTERMAC RÉPOND

Generelli SA, entreprise du Tessin sise à Rivera, en Suisse, transforme depuis quarante ans la pierre naturelle en produits manufacturés d'excellence. Chez Generelli, les techniques de façonnage de la pierre les plus modernes se combinent en permanence avec l'artisanat habile du Tessin. Avec cette mission, l'entreprise suisse née en 1974 dirigée par le fondateur Guido Generelli, ayant ensuite passé le timon à son fils Moreno, est parvenue aujourd'hui avec Matteo à la troisième génération. Pierres naturelles, composites de quartz, matériaux plastiques et céramique sont le pain quotidien pour la créativité qui se transforme en art, «du simple rebord de fenêtre en granite jusqu'au façonnage tridimensionnel le plus complexe» débute Moreno, en illustrant comment les plaques de pierre deviennent des réalisations «quotidiennes», non seulement des plans pour cuisines et plans vasques, mais aussi des escaliers, revêtements de sol, cheminées, piscines,

destinés à enrichir et mettre en valeur les espaces dans le monde entier.

«Grâce à la technologie Intermac, nous sommes en mesure de réaliser des objets de forme complexe, en augmentant la productivité et le travail autonome». Rien n'est confié à des tiers: chez Generelli, chaque passage est effectué en interne, pour obtenir et garantir la plus grande qualité. «La technologie fait aujourd'hui partie intégrante et incontournable de notre société: sans elle, nous ne serons pas ce que nous sommes aujourd'hui», confirme Matteo. Mieux encore si la technologie arrive de l'Italie. où selon Moreno, se trouve encore les meilleures entreprises. Dans le secteur production, on retrouve en effet au premier plan le centre d'usinage Master 33 et la waterjet à 5 axes Primus d'Intermac, avec laquelle Generelli collabore déjà depuis 1996. C'est justement la Primus, l'une des dernières machines arrivées au secteur production, qui a poussé l'entreprise à repousser de

nouvelles limites, comme le raconte Matteo: «Avec cette machine, nous sommes en mesure de réaliser des formes de différentes dimensions, en obtenant des découpes très précises, et de réaliser également des marqueteries tridimensionnelles à double courbe, pour augmenter ainsi la productivité et le travail autonome». Équipées d'outils de nouvelle génération, «avec des caractéristiques techniques plus évoluées par rapport au passé», ces concentrés de mécanique dédiés à la précision et à la puissance anticipent déjà l'avenir, où la technologie, comme l'imagine déjà Matteo, «sera toujours plus présente au cours de toute la phase de production et accentuera ses points forts lors de la conception et de la programmation grâce une autonomie et une intelligence toujours plus importantes. Tout cela est cependant subordonné au fait que les entreprises qui utilisent les machines soient capables d'évoluer en même temps que ces dernières».



GENERELLI.CH

E GRG JPE

IN

1 groupe industriel, 4 secteurs d'activité et 9 sites de production

HOW

14 M€/an en R&D et 200 brevets déposés

WHERE

37 filiales et 300 agents et revendeurs sélectionnés

WITH

clients dans 120 pays : fabricants d'ameublement et design, portes et fenêtres, composants pour le bâtiment, le secteur nautique et aérospatial.

WE

3800 salariés dans le monde



BIESSEGROUP

ßBIESSE ≋INTERMAC ≋DIAMUT

MECHATRONICS