

# JADE 200

PLAQUEUSES DE CHANTS  
MONOLATÉRALES AUTOMATIQUES



 **BIESSE**

YEARS  
  
 **BIESSEGROUP**

# INVESTISSEMENT LIMITÉ, FIABILITÉ À LONG TERME



## LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les processus de production qui permette aux entreprises d'accepter **le plus grand nombre de commandes possibles**. Tout en maintenant de hauts standards de qualité, la personnalisation des pièces produites avec des délais de livraison rapides et assurés et répondant aux exigences des clients les plus créatifs.

## BIESSE RÉPOND

par des **solutions technologiques** qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux.

**Jade 200** est une gamme de plaqueuses de chants monolatérales automatiques expressément créées pour les artisans et les entreprises en quête de production simple et personnalisée et de solutions flexibles dans un espace limité.



## **JADE** 200

- ✓ CONSTRUITE SELON LES EXIGENCES D'USINAGE
- ✓ FINITION PARFAITE DE TOUT TYPE DE FAÇONNAGE
- ✓ QUALITÉ OPTIMALE DU PRODUIT FINI
- ✓ TECHNOLOGIE DE DERNIÈRE GÉNÉRATION POUR DES PERFORMANCES ÉLEVÉES.



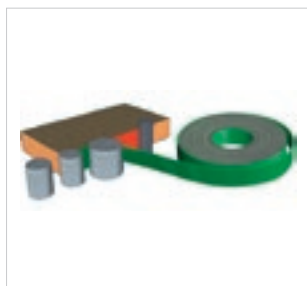
# CONSTRUITES POUR RÉPONDRE AUX EXIGENCES SPÉCIFIQUES DE FAÇONNAGE

Les Jade sont des plaqueuses de chants compactes et solides construites pour les besoins spécifiques de façonnage. Elles peuvent être reconfigurées dans un second temps pour répondre à toute nouvelle exigence de production.

## JADE 240 Disponible configuration



Groupe de rectification



Groupe d'encollage



Groupe de coupe en bout



Groupe d'affleurage



Groupe arrondisseur des angles



Groupe racleur de chant



Racleur de colle



Groupe de brossage



Le nouveau design des cabines rend la machine parfaitement ergonomique, ce qui facilite l'opérateur aussi bien dans les façonnages que dans les opérations d'entretien en lui garantissant un large espace de manoeuvre.

## JADE 225 Disponible configuration



Groupe de rectification



Groupe d'encollage



Groupe de coupe en bout



Groupe d'affleurage



Groupe racleur de chant



Racleur de colle



Groupe de brossage



# PRÉCISION ET EXACTITUDE

Produit de haute qualité et temps de façonnage réduits, grâce aux solutions spécifiques créées pour le travail au jour le jour.



Encollage optimal grâce au contrôle de la température différentielle entre le bac à colle et le rouleau d'encollage. Un dispositif de veille automatique évite la surchauffe de la colle lors des arrêts temporaires de la machine. Entretien rapide et facile grâce au revêtement interne en téflon. Dispositif de coupe automatique pour chants de 3 mm.

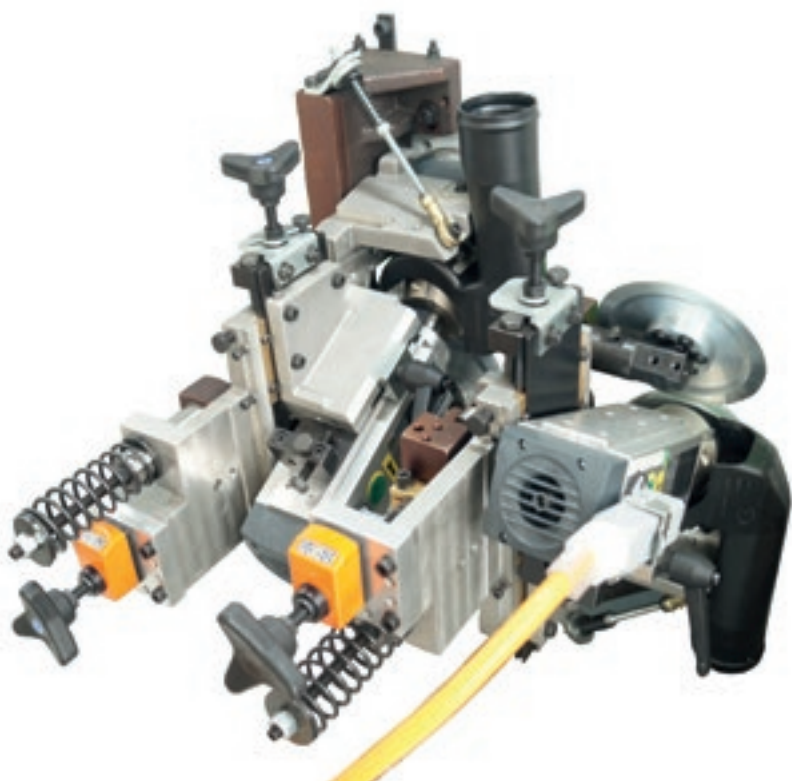


Le groupe de rectification est équipé de moteurs à intervention à 2 temps en garantie d'une finition parfaite. Le dispositif à réglage automatique assure le positionnement optimal de l'outil de rectification à l'épaisseur du panneau à façonner.





Le groupe de coupe en bout élimine la bande de chant en excès à l'avant et à l'arrière du panneau grâce à 2 moteurs à haute fréquence, assurant ainsi fiabilité et précision de coupe. Le groupe de coupe en bout s'incline automatiquement (0-15 degrés) depuis le panneau de contrôle.



Le groupe d'affleurage coupe les chants supérieurs et inférieurs, par le biais de 2 moteurs à haute fréquence et de copieux verticaux / horizontaux à disque rotatif.

# ROTAX ELECTRO SPIND LES

## TECHNOLOGIE EXCLUSIVE

**Biesse conçoit et fabrique directement tous les composants high-tech de ses machines.**

La gamme exclusive d'électrobroches Rotax est montée de série sur toutes les plaqueuses de chants Biesse, à savoir la même technologie utilisée sur les plaqueuses de chants et les centres d'usinage CNC de haut de gamme, garantissant une puissance optimale, une dimension compacte et des niveaux de finition de très haute qualité. Conçues et fabriquées par HSD, leader mondial de la technologie, les électrobroches Rotax représentent l'excellence ultime de l'ingénierie.



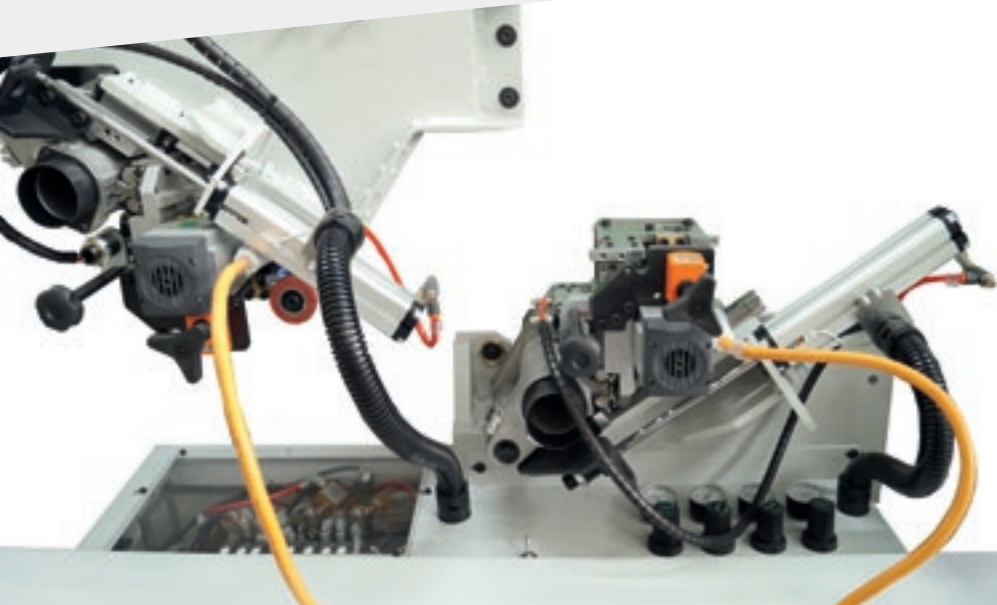


**BIESSE**

013273  
CE  
⚠  
⚠

HDPE  
FN2S100120  
133005  
011  
8903

# PLACAGE DE HAUTE QUALITÉ



Le groupe arrondisseur des angles avec ses deux moteurs applique le rayon non seulement à l'avant et à l'arrière des chants mais aussi au niveau supérieur et inférieur du panneau.



Le racleur de chant élimine les imperfections dérivant des façonnages précédents sur la partie supérieure et inférieure du chant.



# FINITION PARFAITE



**Solutions technologiques  
pour la finition parfaite  
sur tout type de façonnage.**



Le racleur de colle élimine l'excès de colle au-dessus et en dessous du panneau. Il s'agit du seul modèle sur le marché doté de 4 vérins pneumatiques pour une finition de haute qualité.

Groupe brosses pour le nettoyage et le lustrage du chant et du panneau.



# TECHNOLOGIE SIMPLE À UTILISER

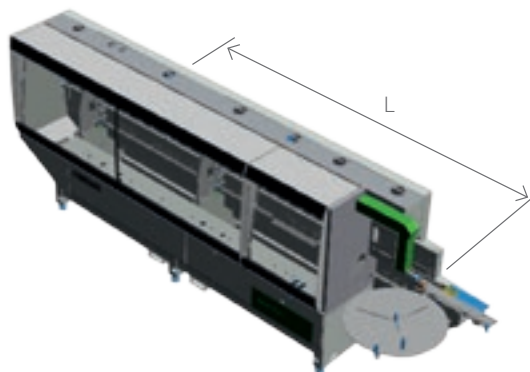
Programmation simple et facile grâce au panneau de contrôle à écran tactile au service de l'utilisateur.



Gestion du programme simple grâce à l'interface intuitive, disponible dans de nombreuses langues.



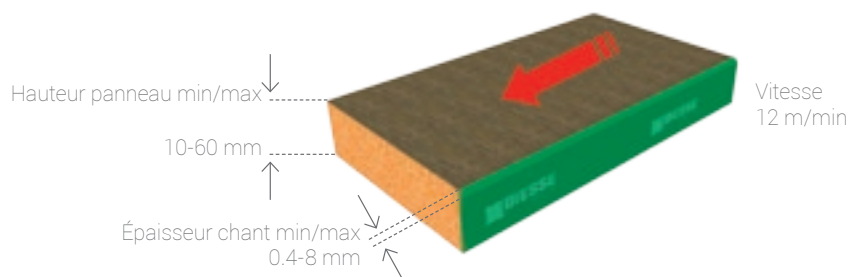
# DONNÉES TECHNIQUES



L

Jade 225	4168 mm
Jade 240	5213 mm

Hauteur du panneau	10-60 mm
Hauteur du matériau de placage de chant	14-64 mm
Épaisseur du matériau de placage de chant en rouleaux / bandes	0.4-3/8 mm
Saillie du panneau par rapport à la ligne	25 mm
Longueur min. du panneau	150 mm
Largeur min. du panneau (pour une longueur de 150 mm)	85 mm
Largeur min. du panneau (pour une longueur de 250 mm)	50 mm
Vitesse d'alimentation de la ligne	12 m/min
Système d'extraction de poussière pour chaque unité de façonnage 1 capot dia.	100 mm
Branchement pneumatique	7 bars
Capacité du pot de colle (approx.)	2 Kg
Temps de chauffe du pot de colle ½ plein (approx.)	10 minutes
Avec groupe de rectification	8 kW
Avec groupe de rectification et groupe d'arrondissement de coin	10 kW



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=86dB(A) Lwa=106dB(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=86dB(A) Lwa=106dB(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.

# SERVICE & PIÈCES DÉTACHÉES

Coordination directe et immédiate entre Service et Pièces Détachées pour les demandes d'intervention. Assistance Client avec un personnel Biesse dédié disponible au siège et/ou auprès du client.

## BIESSE SERVICE

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

**500**

techniciens Biesse Field en Italie et dans le monde.

**50**

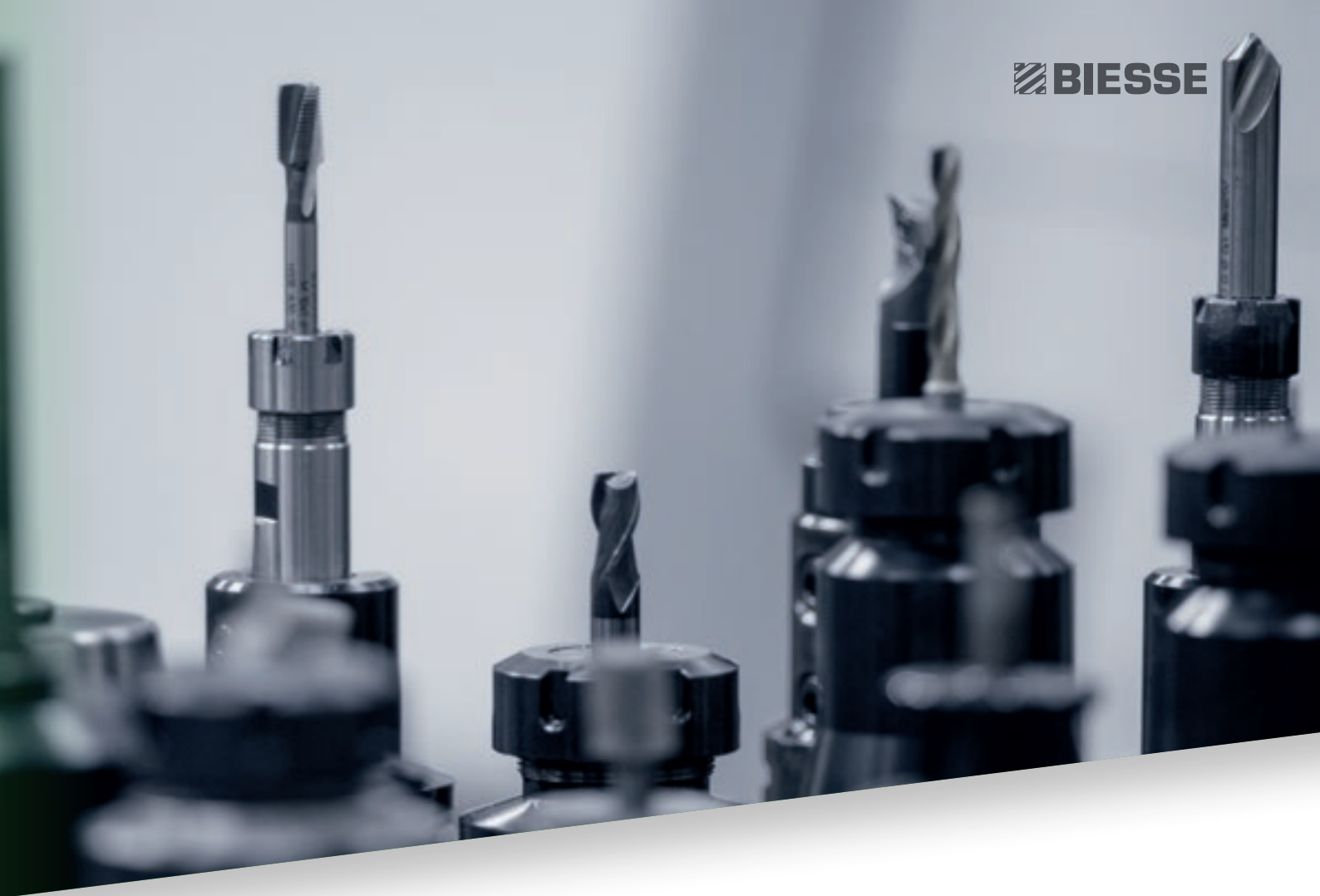
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

**550**

techniciens distributeurs certifiés.

**120**

cours de formation multilingues réalisés chaque année.

A close-up photograph of several different types of drill bits, including standard double-flute bits and more complex multi-flute bits, arranged in a row. The background is a soft, out-of-focus grey.

Le Groupe Biesse 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: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées. Grâce à son réseau mondial et son équipe hautement spécialisée, il garantit un service d'assistance et la disponibilité des pièces de rechange sur place partout dans le monde et en ligne 24/24h et 7/7 jours.

## BIESSE PIÈCES DÉTACHÉES

- ▀ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés 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 Biesse 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 automatisés.

**92%**  
de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

**96%**  
de commandes exécutées dans les délais établis.

**100**  
techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

**500**  
commandes gérées chaque jour.

# MADE WITH BIESSSE

## LA TECHNOLOGIE BIESSSE ACCOMPAGNE LA CROISSANCE DE STECHERT

« Sur ces chaises s'assied le monde entier », c'est la devise du Groupe Stechert qui peut être effectivement comprise au sens propre. La petite entreprise manufacturière qui, il y a 60 ans, produisait des moulures de landaus, des menuiseries et serrures de porte, est devenue aujourd'hui l'un des plus importants fournisseurs internationaux de chaises contract et de bureau mais aussi de meubles en acier tubulaire. Depuis 2011, elle collabore avec WRK GmbH, spécialiste international pour les structures à podium, les sièges pour salles de conférence et tribunes, liée à Stechert à travers leur société commerciale commune STW. Pour les responsables de Stechert, toutefois, l'excellent résultat obtenu n'est pas une raison pour se reposer sur ses lauriers. Au contraire, la société investit énormément dans le site de Trautskirchen pour rendre sa production encore plus efficace et rentable. En recherchant un nouveau partenaire pour les outillages, les responsables de l'entreprise ont choisi le producteur italien Biesse. « Pour le projet, nous avons choisi des outillages qui ont déjà certaines options et qui sont équipés pour les fonctions d'automatisation », explique Roland Palm, directeur régional de Biesse. Un cycle productif efficace

a été créé où les opérateurs ont été en mesure de donner le maximum après une brève formation. Au début de la production, se trouve un centre de sciage et une ligne de découpe « WNT 710 ». « Parce que, explique l'ébéniste qualifié Martin Rauscher, nous souhaitons pouvoir travailler des panneaux mesurant jusqu'à 5,90 mètres afin de réduire au maximum les chutes ». Les panneaux rectangulaires normaux pour tables ou les panneaux de mur sont transportés directement vers la plaqueuse de chants « Stream » avec la technologie « AirForceSystem ». La plaqueuse de chants Biesse est équipée d'un groupe qui active le matériel des bords stratifié non plus avec un rayon laser mais avec propulsion d'air chaud pour obtenir « zéro joints ». « La qualité n'a rien à envier au système laser, au contraire : avec une puissance d'alimentation de 7,5 kW, les coûts par mètre carré sont beaucoup plus bas », souligne le directeur régional Biesse. « Nous souhaitons être équipés quand nous façonnons nous-mêmes les menuiseries et nous devons donc calibrer les panneaux » affirme Martin Rauscher, « C'est la même chose évidemment pour le bois massif et les

panneaux multiplex, qui nécessitent un biseautage avant d'être peints dans une entreprise externe ». La ponceuse « S1 » Biesse est utilisée pour les deux types de façonnage. Pour pouvoir affronter les exigences du futur, dans l'usine de Trautskirchen se trouvent aussi deux centres d'usinage à contrôle numérique de Biesse : une « Rover C 965 Edge » et une « Rover A 1332 R », qui se complètent parfaitement. Le groupe Stechert souhaite aussi renforcer la vente de solutions innovantes pour finitions internes avec des systèmes complets pour murs, plafonds, sols et mezzanines. Pour la coupe des panneaux, le groupe a acheté une « Sektor 470 ». Pour les façonnages ultérieurs à géométrie, rainure et ressort ainsi que pour les perçages et fraisages superficiels, il existe deux centres d'usinage de Biesse, une « Arrow » pour les applications nesting, une « Rover B 440 » et récemment aussi une machine à 5 axes, le centre d'usinage « Rover C 940 R » permettant de réaliser surtout des panneaux pour murs et plafonds élaborés de façon tridimensionnelle.

Source : HK 2/2014





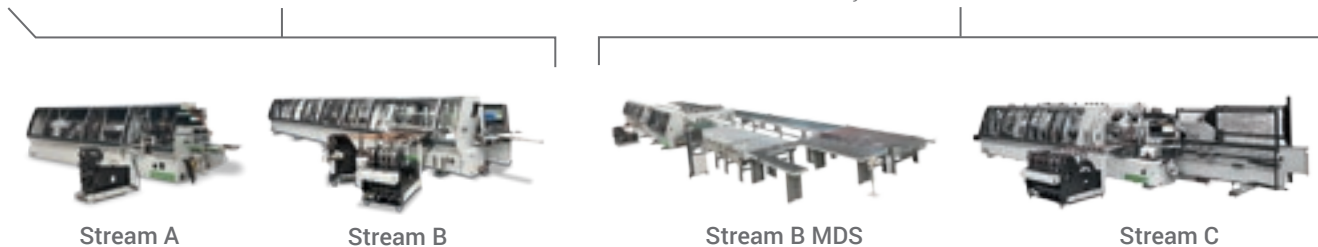
# LA GAMME BIESSE POUR LE PLAQUAGE LINÉAIRE

PLAQUAGE

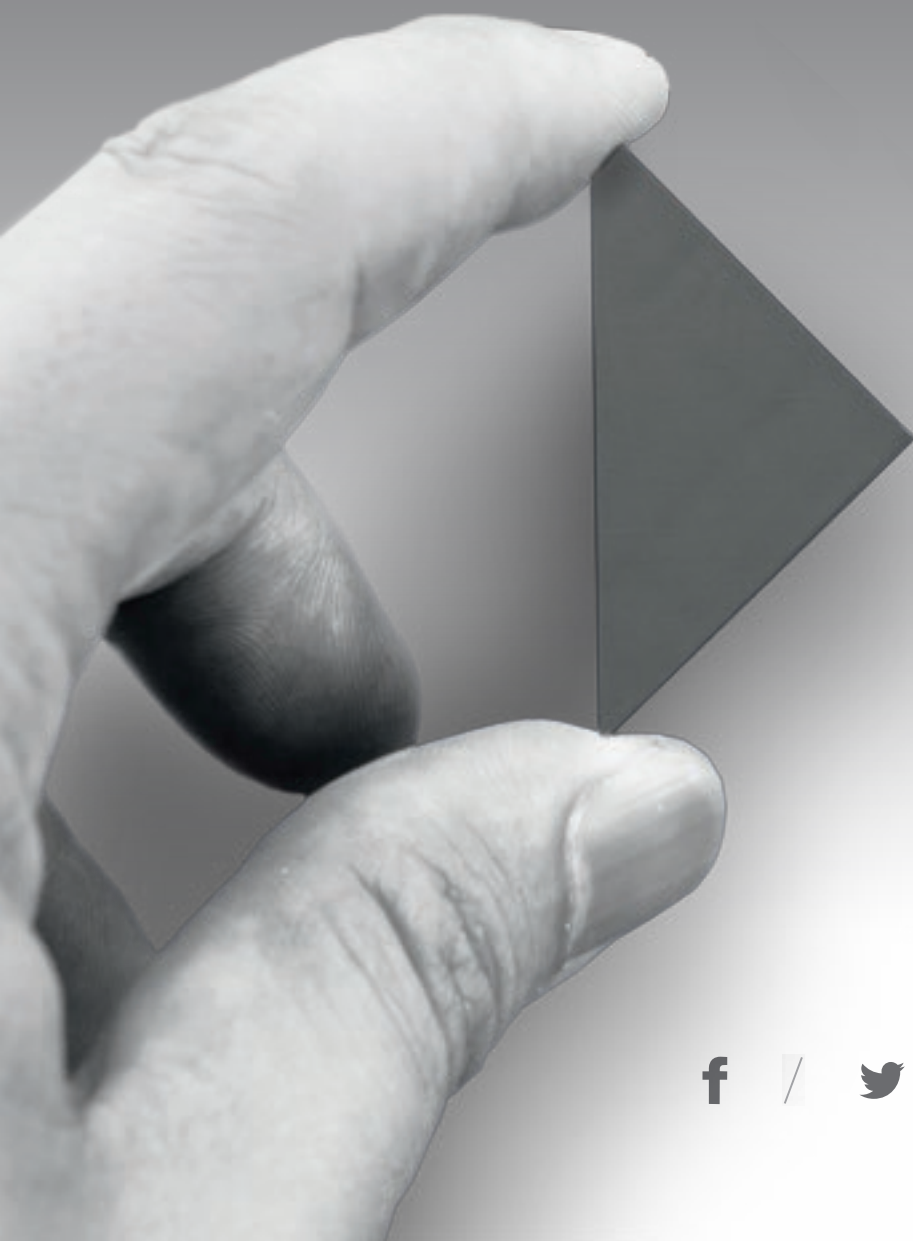


PLAQUAGE

FAÇONNAGE-PLAQUAGE



# LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



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**

