

PRO VER_A

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE

 **BIESSE**

UN PETIT INVESTISSEMENT POUR UNE GRANDE CROISSANCE



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant **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 fiables et répondant aux exigences des clients les plus créatifs.

BIESSE RÉPOND

par des **solutions technologiques** qui améliorent et valorisent les compétences techniques et les connaissances des procédés et des matériaux. **Rover A** est le nouveau centre d'usinage à commande numérique à haute performance et flexibilité, conçu pour le client qui veut investir dans un produit capable d'usiner n'importe quel type d'élément en peu de temps et à un prix raisonnable.



ROVER^A

- ✔ PERSONNALISABLE SELON LES MULTIPLES EXIGENCES DE PRODUCTION
- ✔ ERGONOMIQUE ET COMPACTE
- ✔ PRÉCISE ET FIABLE DANS LE TEMPS
- ✔ SÛRE ET ERGONOMIQUE POUR L'OPÉRATEUR.

PERSONNALISATION MAXIMALE

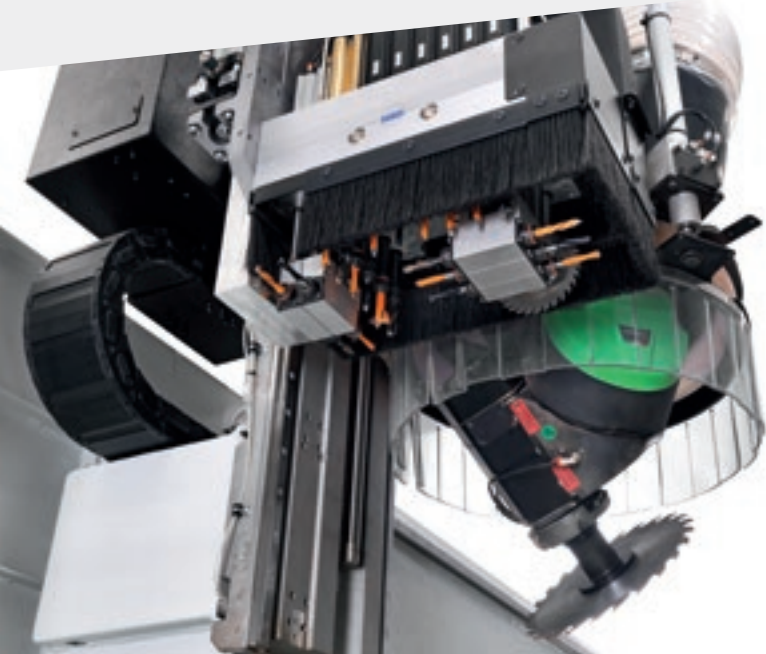
Rover A s'adapte à la production de n'importe quel élément, comme les fenêtres, les portes, les escaliers, les tops, les meubles et bien plus encore.



L'unité d'usinage à 5 axes, technologiquement avancée, permet de façonner des pièces aux formes complexes tout en garantissant qualité, précision et productivité

La **rotation continue** des axes B et C, assurée par des composants technologiquement avancés, garantit une vitesse d'usinage et une qualité du produit fini maximales.

COMPOSANTS HAUT DE GAMME



La nouvelle tête de perçage BH29 2L est munie d'une lubrification automatique et d'une hotte aspirante rigide extrêmement efficace pour un environnement plus propre et refroidie par liquide pour garantir le maximum de précision.



Lubrification automatique tête de perçage BH29 2L.



Les électrobroches, les têtes de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés pour Biesse par HSD, entreprise leader mondial du secteur de la mécatronique.



L'AXE C TORQUE INNOVANT, SANS ENGRENAGES, PLUS PRÉCIS, PLUS RAPIDE, PLUS RIGIDE.

HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS

La Rover A, à structure Gantry, a été conçue pour supporter des efforts d'usinage élevés tout en garantissant la qualité du produit fini.



Le plan de travail Biesse garantit une tenue optimale de la pièce, un outillage facilité et rapide.



EPS (Electronic Positioning System)

il permet de reconfigurer automatiquement toute la ligne d'usinage dans les plus brefs délais. Positionne les plans et les chariots avec des motorisations indépendantes, donc sans engager l'unité opératrice. Le positionnement des plans et chariots d'une zone est exécuté en temps masqué tandis que la machine travaille sur la zone opposée.



SA (Set Up Assistance)

Le plan de travail à positionnement assisté dirige l'opérateur sur la façon de placer le panneau (en indiquant la position des plans de travail et des systèmes de blocage) et protège la zone de façonnage contre les éventuelles collisions avec l'outil.

RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE

Jusqu'à 39 positions pour avoir de nombreux outils toujours disponibles



Magasin outils à râtelier 12/23 positions avec pick-up intégré.

Magasin outils à revolver 13/16 positions.



La possibilité d'échange entre le magasin à râtelier et le magasin à revolver accélère les opérations de changement d'outil, ce qui rend la machine plus productive.

POSSIBILITÉ DE TRAVAILLER AUSSI DE GROSSES ÉPAISSEURS

L'ensemble de la zone de travail est couvert par tous les groupes de fraisage et de perçage afin de garantir une efficacité maximale.



Possibilité de choisir la machine la plus adaptée parmi une vaste gamme de tailles permettant d'usiner des panneaux de toutes dimensions:

- ✔ Rover A 1232
- ✔ Rover A 1242
- ✔ Rover A 1256
- ✔ Rover A 1532
- ✔ Rover A 1542
- ✔ Rover A 1556



AVEC LE MODÈLE ROVER A, UN PRODUCTEUR PEUT ACCEPTER DES COMMANDES POUR DES PANNEAUX PLUS ÉPAIS GRÂCE AU PASSAGE PIÈCE DE 245 MM.



5 AXES

TECHNOLOGIE CONVIVIALE

La haute technologie des centres d'usinage les plus vendus au monde répond aux exigences d'utilisation de ceux qui travaillent le bois.

L'unité opératrice à 5 axes, équipée d'une électrobroche HSD de 13 kW et d'un dispositif de rotation à 360 degrés en continu sur l'axe vertical et l'axe horizontal, permet d'effectuer l'usinage de pièces aux formes complexes, garantissant qualité, précision et une fiabilité totale dans le temps.



SÉCURITÉ MAXIMALES POUR L'OPÉRATEUR

Les machines Biesse sont conçues pour travailler en toute sécurité.

Plusieurs solutions disponibles.

La nouvelle solution **full bumper** permet d'accéder au plan de travail par tous les côtés pour un maximum d'ergonomie.

Solution uniquement avec des tapis, rapide et productive.

Solution Bumper plus photocellules, productive et ergonomique.



Protection intégrale du groupe opérateur. La large porte ouvrante garanti une visibilité maximale de travail et permet d'accéder aisément aux groupes opérateurs.



Des couches superposées de bandes latérales protègent le groupe opérateur.

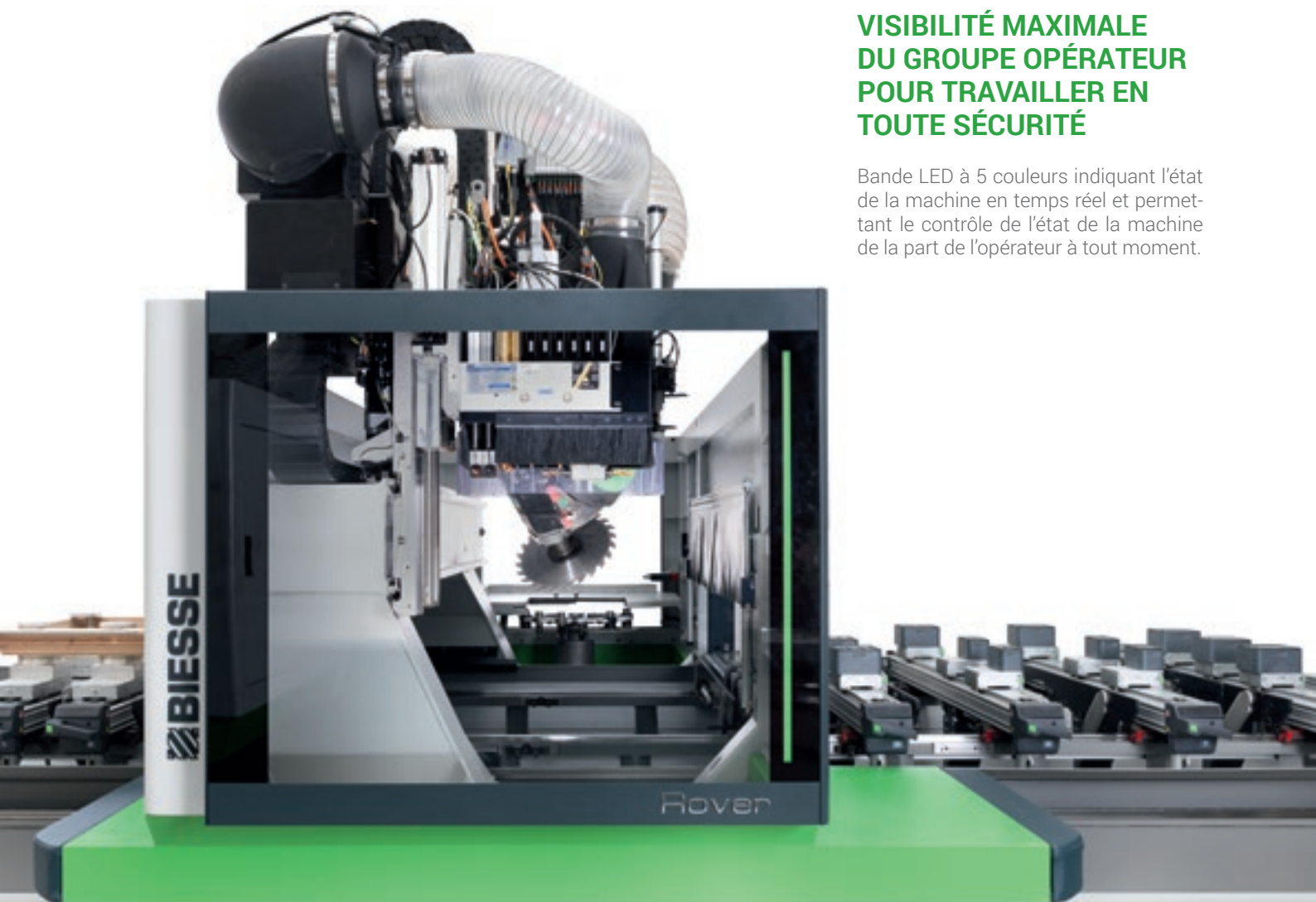
LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



PC avec système d'exploitation Windows en temps réel et interface logiciel bSolid incluant un système anticollision.

VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ

Bande LED à 5 couleurs indiquant l'état de la machine en temps réel et permettant le contrôle de l'état de la machine de la part de l'opérateur à tout moment.



LA TECHNOLOGIE LA PLUS ÉVOLUÉE À PORTÉE DE MAIN



BPAD

Console de contrôle Wi-Fi pour effectuer les principales fonctions nécessaires lors des phases de préparation de la zone de façonnage, d'outillage des groupes opérateurs et des magasins porte-outil.

bPad représente un bon outil d'assistance à distance grâce aux fonctionnalités d'appareil photo et de lecture de codes barres.



BTOUCH

Nouvel écran tactile de 21,5" qui permet d'exécuter toutes les fonctions réalisées par la souris et par le clavier en assurant une interactivité directe entre l'utilisateur et le dispositif. Parfaitement intégré à l'interface de la bSuite 3.0 (et versions suivantes), optimisée pour une utilisation tactile, il profite au mieux et avec la plus grande simplicité des fonctions des logiciels Biesse installés sur la machine.

BPAD ET BTOUCH SONT UNE OPTION QUI PEUT ÊTRE ACHETÉE MEME APRÈS L'ACHAT DE LA MACHINE POUR AMÉLIORER LES FONCTIONNALITÉS ET L'UTILISATION DE LA TECHNOLOGIE À DISPOSITION.

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 est la nouvelle frontière de l'industrie basée sur les technologies numériques, sur les machines qui communiquent avec les entreprises. Les produits sont capables de communiquer et d'interagir entre eux de manière autonome au sein des processus de productions connectés par des réseaux intelligents.



L'engagement de Biesse est de transformer les usines de nos clients en real-time factories prêtes à garantir les opportunités de la digital manufacturing. Les machines intelligentes et les logiciels deviennent des outils incontournables qui facilitent le travail quotidien des personnes qui façonnent le bois et de nombreux autres matériaux dans le monde entier.

INDUSTRY 4.0 READY

IDENTITY

DESIGN FONCTIONNEL

Une esthétique innovante et essentielle caractérise l'identité spécifique de Biesse.

Le portillon de protection en polycarbonate transparent antieffraction a été conçu pour garantir le maximum de visibilité à l'opérateur. Muni de LED à cinq couleurs pour indiquer l'état de la machine, il permet de surveiller aisément les différentes phases d'usinage en toute sécurité.

ROVER

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

Cellule automatisée pour le façonnage d'un lot de panneaux ou de portes.

Synchro est un dispositif de manipulation à 4 axes contrôlés asservi au centre d'usinage Rover. Il prélève les panneaux à façonner dans une pile, les positionne par rapport à un point de référence du centre d'usinage. À la fin du façonnage, il les dépose sur un poste dédié à la pile des panneaux façonnés. Le cycle de travail est exécuté en mode automatique jusqu'à ce que le lot usiné soit terminé.



Dispositif de prélèvement de panneaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés

Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule même en présence de matériaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés, souvent munis d'un film de protection.



Dispositif de prélèvement du panneau avec positionnement automatique des barres porte-ventouses

En fonction des dimensions du panneau façonné :

- ▶ ne nécessite aucune intervention de l'opérateur pour ajouter ou enlever les barres porte-ventouses
- ▶ temps inactifs considérablement réduits pour exécuter des changements de format
- ▶ réduction des risques de choc causés par des opérations d'outillage incorrectes.



Synchro peut usiner des piles de panneaux de dimensions différentes les uns par rapport aux autres grâce au dispositif de référence de la pile et au cycle de pré-alignement du panneau, qui est exécuté en temps masqué tandis que le centre d'usinage Rover exécute le façonnage du panneau précédent.

Synchro peut être placé à gauche ou à droite du centre d'usinage.
Flux des matériaux cohérents avec le cycle de production de l'usine du client.

- ▶ Élimine les risques d'endommagement des matériaux causés par des manipulations manuelles;
- ▶ interface opérateur extrêmement simple, intégrée à l'environnement de programmation du centre d'usinage.

PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Tapis motorisé pour l'évacuation des copeaux et déchets.

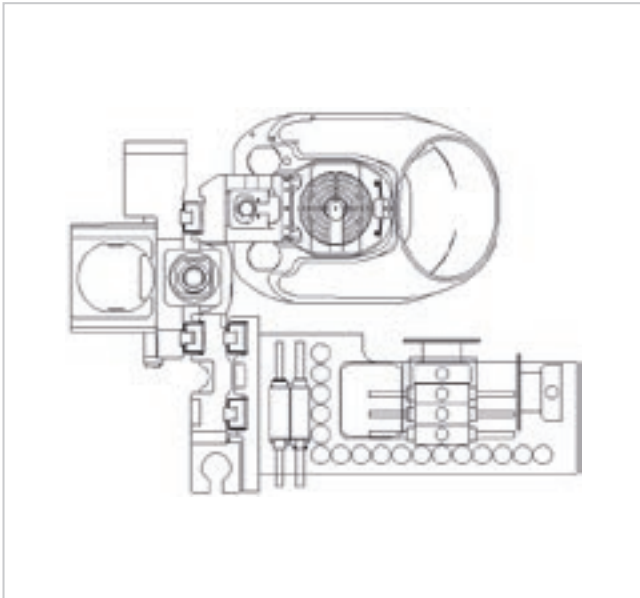


Défecteur (transporteur de copeaux) géré par contrôle numérique.

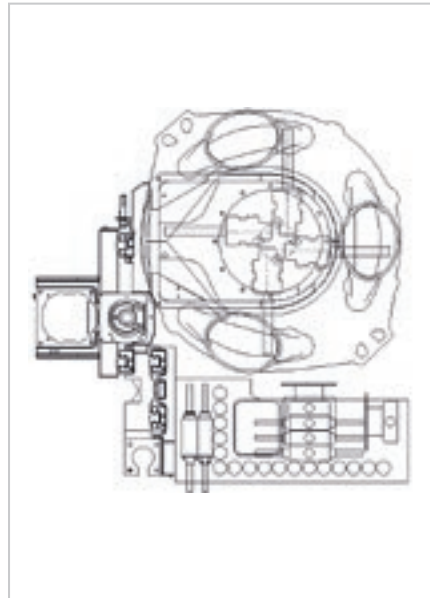


Coiffe d'aspiration réglable sur 6 positions (pour 4 axes) et 13 positions (pour 5 axes).

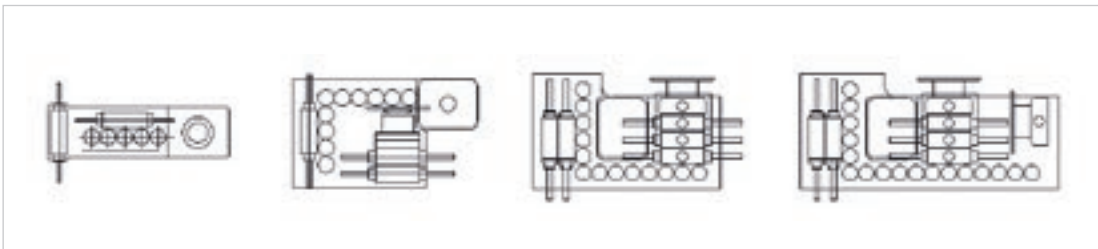
COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



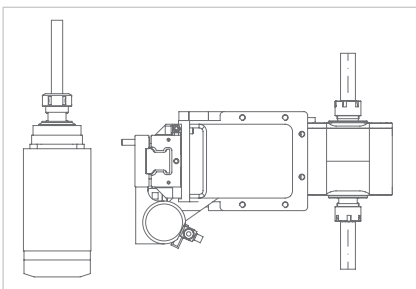
Unité de fraisage à 4 axes d'une puissance allant jusqu'à 19,2 kW.



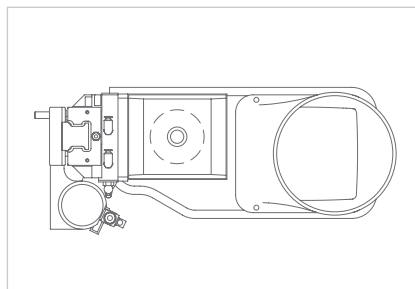
Unité de fraisage à 5 axes d'une puissance de 13 kW.



Têtes de perçage disponibles de 9 à 29 positions : BH9 – BH17 – BH24 – BH29 2L



Unité de fraisage horizontale à 1 sortie
Puissance du moteur 5,4 kW
Unité de fraisage horizontale à 2 sorties
Puissance du moteur 6,0 kW
Le refroidissement par liquide garantit une fiabilité maximale.



Unité de fraisage verticale
Puissance du moteur 7,2 kW.

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE



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

- Conception en quelques clics et sans limites.
- Simulation du façonnage pour avoir une visualisation préalable de la pièce et être guidé dans sa conception.
- Réalisation virtuelle de la pièce afin de prévenir les éventuelles collisions, permettant d'équiper la machine de la meilleure façon possible.



SOPHIA

**UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES**



SOPHIA EST LA PLATE-FORME IOT DE BIESSE QUI OFFRE À SES CLIENTS UNE VASTE GAMME DE SERVICES POUR SIMPLIFIER ET RATIONALISER LA GESTION DU TRAVAIL.

ELLE SE BASE SUR LA POSSIBILITÉ D'ENVOYER EN TEMPS RÉEL DES INFORMATIONS ET DONNÉES SUR LES TECHNOLOGIES UTILISÉES POUR OPTIMISER LES PERFORMANCES ET LA PRODUCTIVITÉ DES MACHINES ET DES LIGNES. ELLE COMPREND DEUX DIVISIONS: IOT ET PARTS.

- RÉDUCTION DES DÉLAIS DE PRODUCTION
- RÉDUCTION DES COÛTS
- RÉDUCTION DES ARRÊTS MACHINE
- OPTIMISATION DU PROCESSUS DE PRODUCTION
- AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ
- QUALITÉ MAXIMALE DU TRAVAIL QUOTIDIEN

Grâce aux fonctionnalités **IoT**, il est possible d'obtenir la meilleure visibilité des performances spécifiques des machines avec le diagnostic à distance, l'analyse des arrêts machine et la prévention des pannes.

PARTS est le nouveau portail web des pièces détachées qui permet de naviguer au sein d'un compte personnalisé, avec toutes les informations relatives aux achats effectués, de remplir directement un panier d'achats de pièces détachées et d'en suivre la progression.

DONNÉES TECHNIQUES

PLAGE D'USINAGE

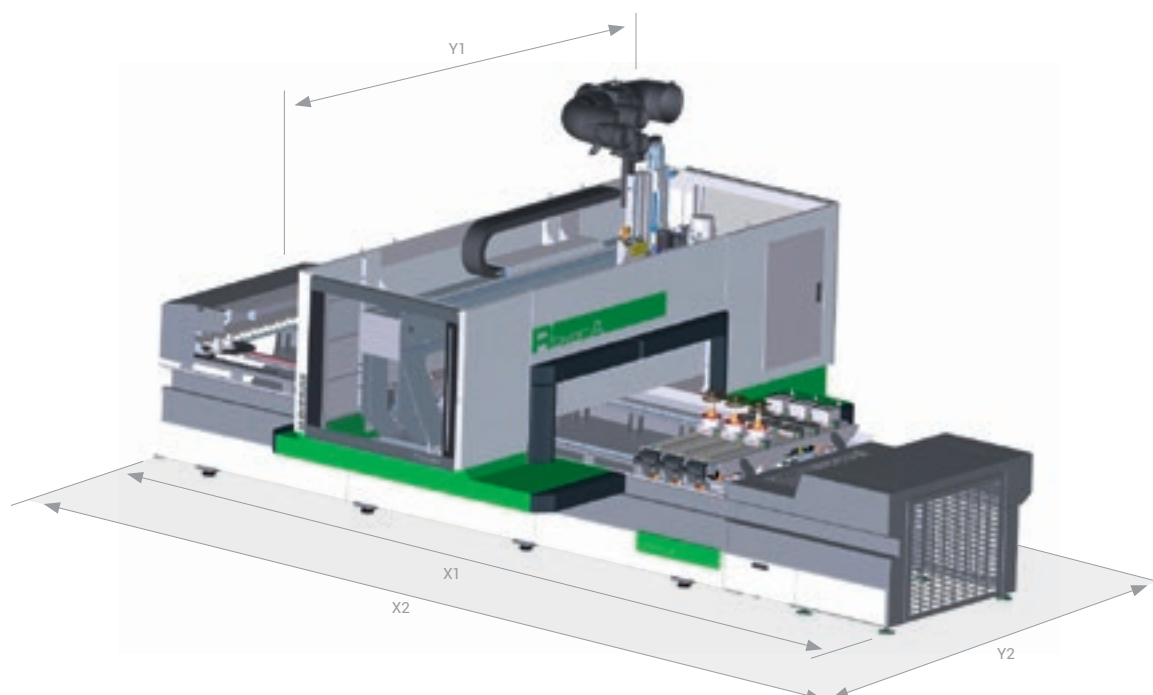
		X	Y	Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245
Rover A 1242	mm	4140	1260	245
Rover A 1256	mm	5540	1260	245
Rover A 1532	mm	3140	1560	245
Rover A 1542	mm	4140	1560	245
Rover A 1556	mm	5540	1560	245

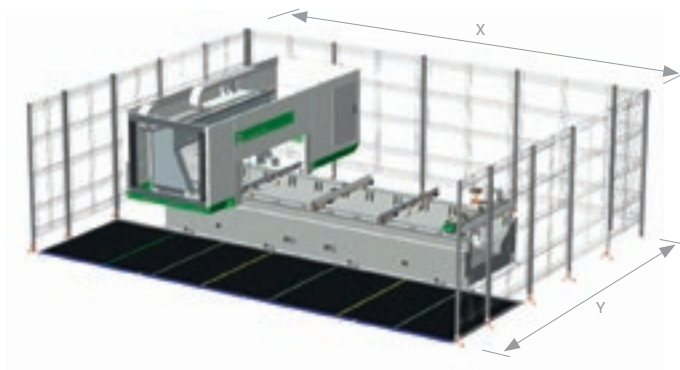
VITESSE AXES

		X	Y	Vitesse vectorielle
Matten	m/min	60	60	85
Photocellules + bumpers	m/min	60 / 25	60	85 / 65
Full bumper	m/min	25	60	65

DIMENSIONS FULL BUMPER

		Panneau chargeable	X1	X2	Y1	Y2	H
Rover A 1232	mm	1350	7126	6626	4549	3549	2600
Rover A 1242	mm	1350	8126	7626	4549	3549	2600
Rover A 1256	mm	1350	9526	9026	4549	3549	2600
Rover A 1532	mm	1650	7126	6626	4849	3849	2600
Rover A 1542	mm	1650	8126	7626	4849	3849	2600
Rover A 1556	mm	1650	9526	9026	4849	3849	2600



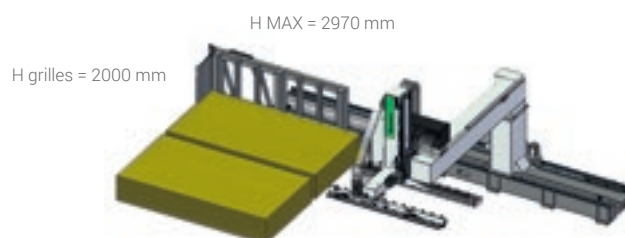


ENCOMBREMENT DES GRILLES ET TAPIS

		Panneau chargeable	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	6383	4822	2600
Rover A 1242	mm	1350	7383	4822	2600
Rover A 1256	mm	1350	8783	4822	2600
Rover A 1532	mm	1650	6383	5122	2600
Rover A 1542	mm	1650	7383	5122	2600
Rover A 1556	mm	1650	8783	5122	2600

DIMENSIONS PHOTOCÉLULES + BUMPERS

		Panneau chargeable	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	7286	4884	2600
Rover A 1242	mm	1350	8286	4884	2600
Rover A 1256	mm	1350	9686	4884	2600
Rover A 1532	mm	1650	7286	5184	2600
Rover A 1542	mm	1650	8286	5184	2600
Rover A 1556	mm	1650	9686	5184	2600



PLAGE D'USINAGE SYNCHRO

		Min	Max
Longueur	mm	500	2500
Largeur	mm	200	1350
Épaisseur	mm	16	60
Poids	Kg	-	100
Hauteur utile pile	mm	-	1000
Hauteur pile du sol (y compris Europalettes 145 mm)	mm	-	1145

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent représenter 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 de niveau sonore indiquées se réfèrent à des niveaux d'émission et ne représentent pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour établir si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou pas. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel la force de travail est sujette comprennent la durée d'exposition, les caractéristiques du local de travail, d'autres sources de poussière et de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus adjacents. Quoiqu'il en soit, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.

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

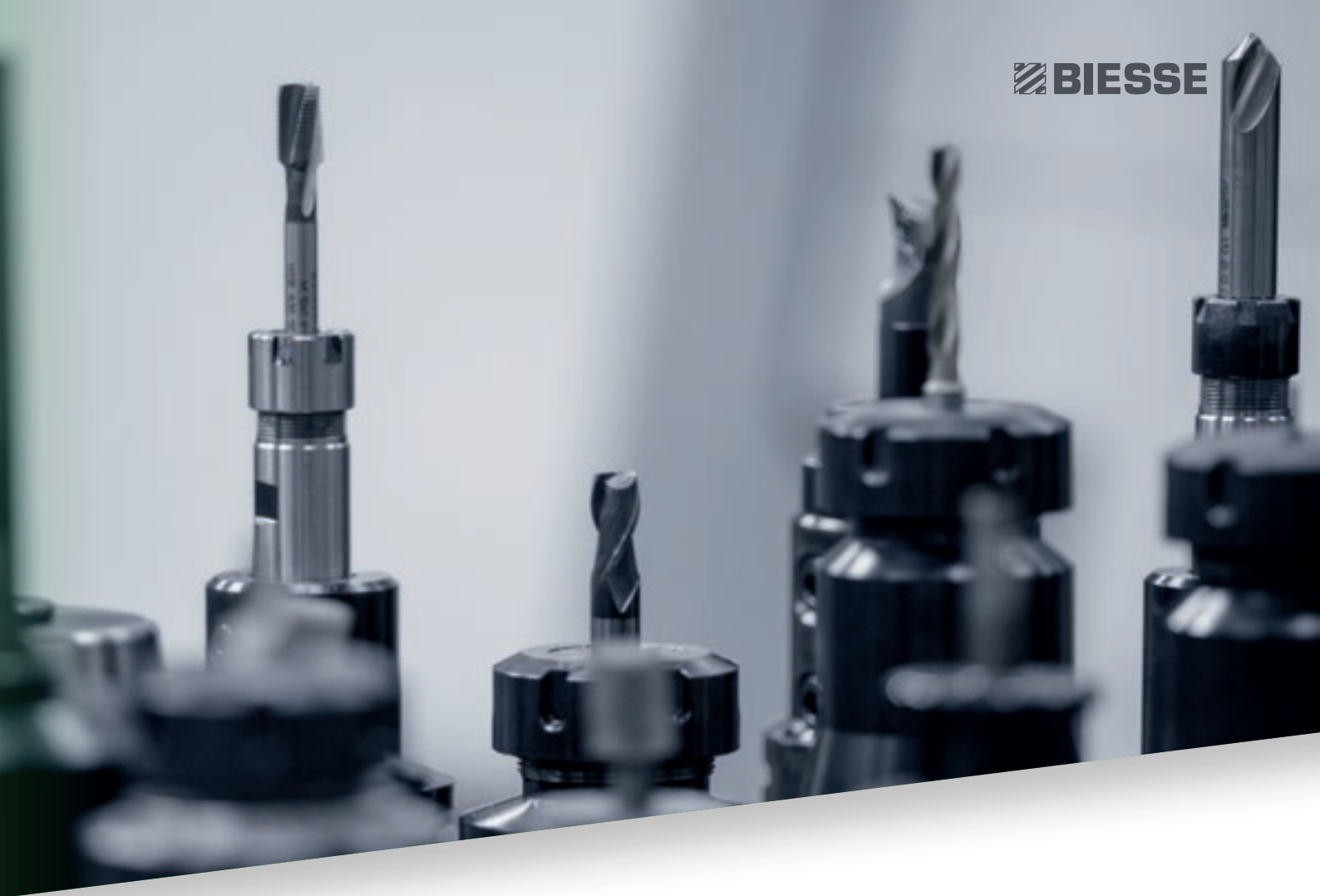
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés chaque année.

The background of the top half of the page is a close-up photograph of several different types of drill bits. The bits are arranged in a row, with some in sharp focus and others blurred in the background. They are set against a light, neutral background.

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 BIESSE

LES TECHNOLOGIES DU GROUPE BIESSE ACCOMPAGNENT LA FORCE INNOVANTE ET LES PROCESSUS DE QUALITÉ TOTALE DE LAGO

Dans le marché saturé du design d'intérieur, Lago affirme son identité de marque émergente à travers des produits captivants et une ouverture à la fusion entre l'art et l'entreprise, unis à la recherche d'un développement durable. "Nous avons mis en oeuvre toute une série de projets, ou plus exactement de pensées - affirme Daniele Lago - qui ont donné naissance à la Lago contemporaine: nous avons conçu le design comme une vision culturelle de toute la chaîne du business, et non pas du simple produit". "Chez Lago, le mot clé est la flexibilité - déclare Carlo Bertacco, responsable de la production.

Nous avons commencé à introduire le concept de travail basé uniquement sur le vendu, ce qui nous a permis de limiter les espaces et de vider rapidement l'usine". "Les machines que nous avons achetées - déclare encore Carlo Bertacco - sont de très belles installations, un investissement limité pour ce qu'elles offrent, et elles représentent un choix de philosophie orientée vers la production. Nous parlons d'un certain volume de production, de qualité Lago et de personnaliser ces installations le plus tard possible, lorsque le client le demande ; tels sont les principes de base de la production allégée".

*Source : IDM Industria del Mobile
Lago, notre client depuis 1999, est l'une des
marques d'ameublement d'intérieur les plus
prestigieuses du design italien dans le monde.*



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

