

RO VER B EDGE

CENTRE DE PLAQUAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE

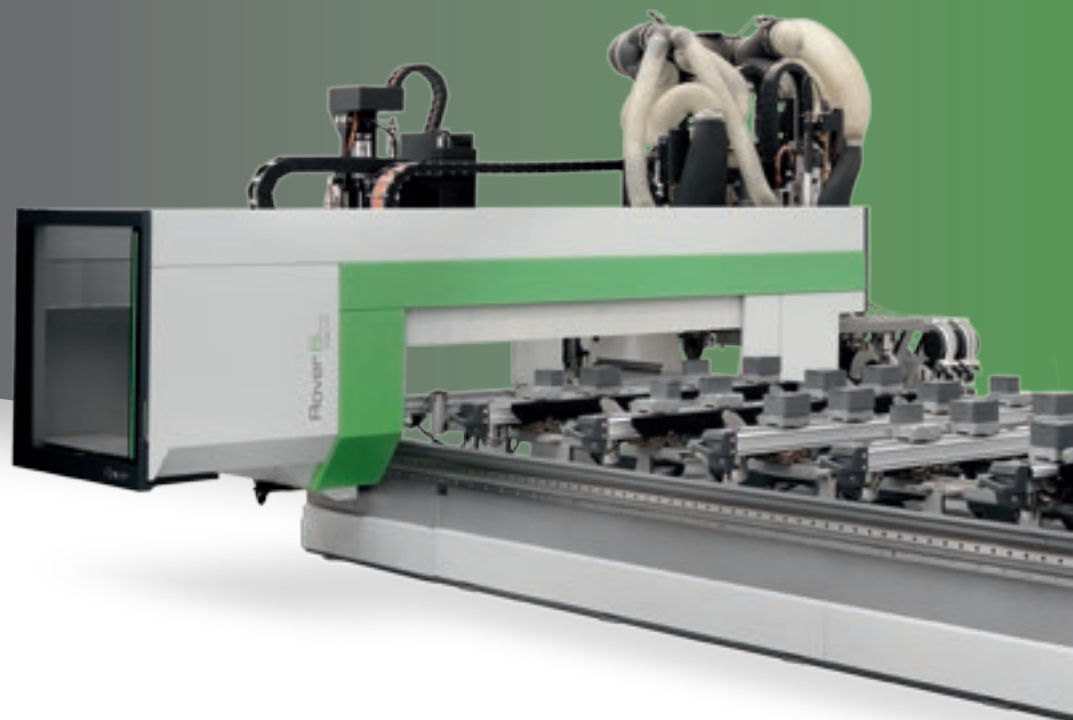


 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

LE CENTRE D'USINAGE POUR LE PLACAGE PROFILÉ



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les processus de production qui permette **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. Les centres de plaquage de la série **Rover B Edge** offrent la possibilité de compléter sur une seule machine les façonnages d'un panneau profilé et plaqué. La vaste gamme de tailles, les groupes opérateurs et les technologies disponibles, font de Rover B Edge la machine idéale pour toutes les exigences de production de petites et moyennes entreprises ou d'ateliers de prototypage.



ROVER B EDGE

- ✔ SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES UNIQUES SUR LE MARCHÉ POUR DES PRESTATIONS DE PREMIER ORDRE
- ✔ TENUE DU CHANT MAXIMALE
- ✔ POSSIBILITÉ ABSOLUE D'USINAGE DES PANNEAUX DE GRANDES DIMENSIONS
- ✔ RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE
- ✔ EXCELLENTE QUALITÉ DE FINITION
- ✔ LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE.

USINAGES RÉALISÉS DANS LES RÈGLES DE L'ART

Rover B Edge permet de réaliser différents types d'usinage sur une seule machine garantissant qualité, précision et fiabilité totale en termes de temps.





TENUE DU CHANT MAXIMALE

Qualité de pression maximale du chant pendant la phase d'encollage sur panneaux profilés grâce au système de pression du chant doté de deux rouleaux.



Comme pour les plaqueuses de chant de ligne, la colle est appliquée directement sur le panneau afin de garantir une qualité maximale d'encollage. Permet l'utilisation de chants minces ou transparents (3D) avec les mêmes conditions que pour les chants épais et plus résistants.



Le chargement de la colle est effectué en temps masqué dans le système d'alimentation granules solidaire au groupe de collage. En conservant la colle en granules et en gardant en fusion uniquement la quantité nécessaire au façonnage, on garantit la performance maximale de la colle qui conserve ses caractéristiques d'encollage.

COLLAGES SOLIDES ET RÉSISTANTS

Biesse offre des solutions spécifiques pour l'utilisation des colles polyuréthanes résistantes à la chaleur, à l'humidité et à l'eau.



Colles polyuréthanes en granules.

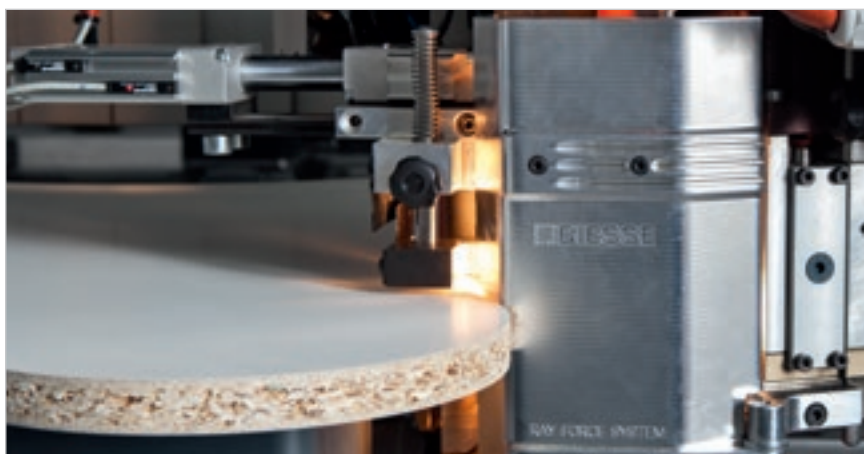


Bacs à colles complémentaires dotés d'installation électrique à décrochement rapide même pour les colles polyuréthanes en granules.



Préfuseur Nordson pour des exigences de production élevées, un système exclusif à injection directe pour les façonnages non-stop à hautes consommations et à vitesses soutenues.

Biesse offre des solutions spécifiques pour la qualité maximale de la pièce finie grâce à l'utilisation de la technologie zero-joint RayForceSystem.



Équipement RayForceSystem, interchangeable à l'utilisation des colles EVA ou PUR, pour la qualité maximale du produit fini.

ROVER EDGE

PLACAGE TENACE

Étanchéité du collage maximale, possibilité d'application de chants minces et de chants transparents 3D, entretien facile et nettoyage du panneau pendant le cycle de façonnage.

Le placage se base depuis toujours sur l'application de la colle directement sur le panneau; Biesse a maintenu ce principe, appliqué universellement sur le placage linéaire, y compris sur le placage profilé effectué par les centres d'usinage.



SOLUTIONS QUI AUGMENTENT LA PRODUCTIVITÉ DE LA MACHINE



Le **magasin** pour l'alimentation automatique des chants, monté sur le chariot X, permet d'utiliser des chants minces ou épais pendant le même cycle d'usinage.



Changement rapide des bobines avec magasin chant positionné hors de la grille de protection.



Chants minces ou épais, prédécoupés ou en bobine, avec alimentation automatique ou manuelle.

Il est possible de positionner dans la machine jusqu'à 41 agrégats et outils.



Remplacement des mèches facile et rapide grâce au système d'attache exclusif et rapide des broches.



En passant d'un usinage à l'autre, l'opérateur n'a pas besoin d'intervenir pour l'outillage grâce au nombre élevé d'outils et d'agrégats présents sur la machine.

DE NOMBREUSES SOLUTIONS POUR UNE FINITION PARFAITE

AGRÉGATS POUR LA FINITION DE LA PARTIE UPÉRIEURE ET INFÉRIEURE DU CHANT APPLIQUÉ SUR LE PANNEAU

ET60C



Agrégat ébarbeur, rayon interne minimum 30 mm ou 18 mm avec couteaux plats.

ETG60C



Agrégat ébarbeur, racleur de colle, rayon interne minimum 30 mm.

ETS60C



Agrégat ébarbeur, liquide anti-adhérent, rayon interne minimum 80 mm.

EGS60C



Agrégat racleur de chant, racleur de colle, rayon interne minimum 30 mm.

EF60B



Agrégat de finissage du chant à trois fonctions : ébarbage, raclage de chant et colle ; rayon interne minimum 30 mm.



Banc pour faciliter le réglage des agrégats de finissage du chant et utilisable à l'extérieur de la machine.

AGRÉGATS POUR LE FINISSAGE DU CHANT SUR LES ARÊTES DU PANNEAU



Outil bordeur/arrondisseur



Agrégat bordeur, lame 215 mm



Lame 260 mm pour bordage 5 axes



Lame 300 mm pour bordage sur 5 axes



Agrégat bordeuse/arrondisseuse avec copiage horizontal



Agrégat pour le finissage des chants appliqués sur les arêtes qui terminent sur des profils post-formés

QUALITÉ MAXIMALE DU PRODUIT FINI



Agrégat souffleur et distributeur de liquide anti-adhésant.



Agrégat ébarbeur, avec distribution de liquide anti-adhérent.



Agrégat brosseur avec distributeur de liquide nettoyant du fil de colle.



Groupe souffleur à air froid ou chaud pour raviver la couleur du chant.



Groupe souffleur.



Groupe souffleur à 4 sorties utilisable également avec les agrégats de finition du chant.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE DE FAÇONNAGE



Groupe souffleur



Agrégat pour fraisage d'angles internes 90.



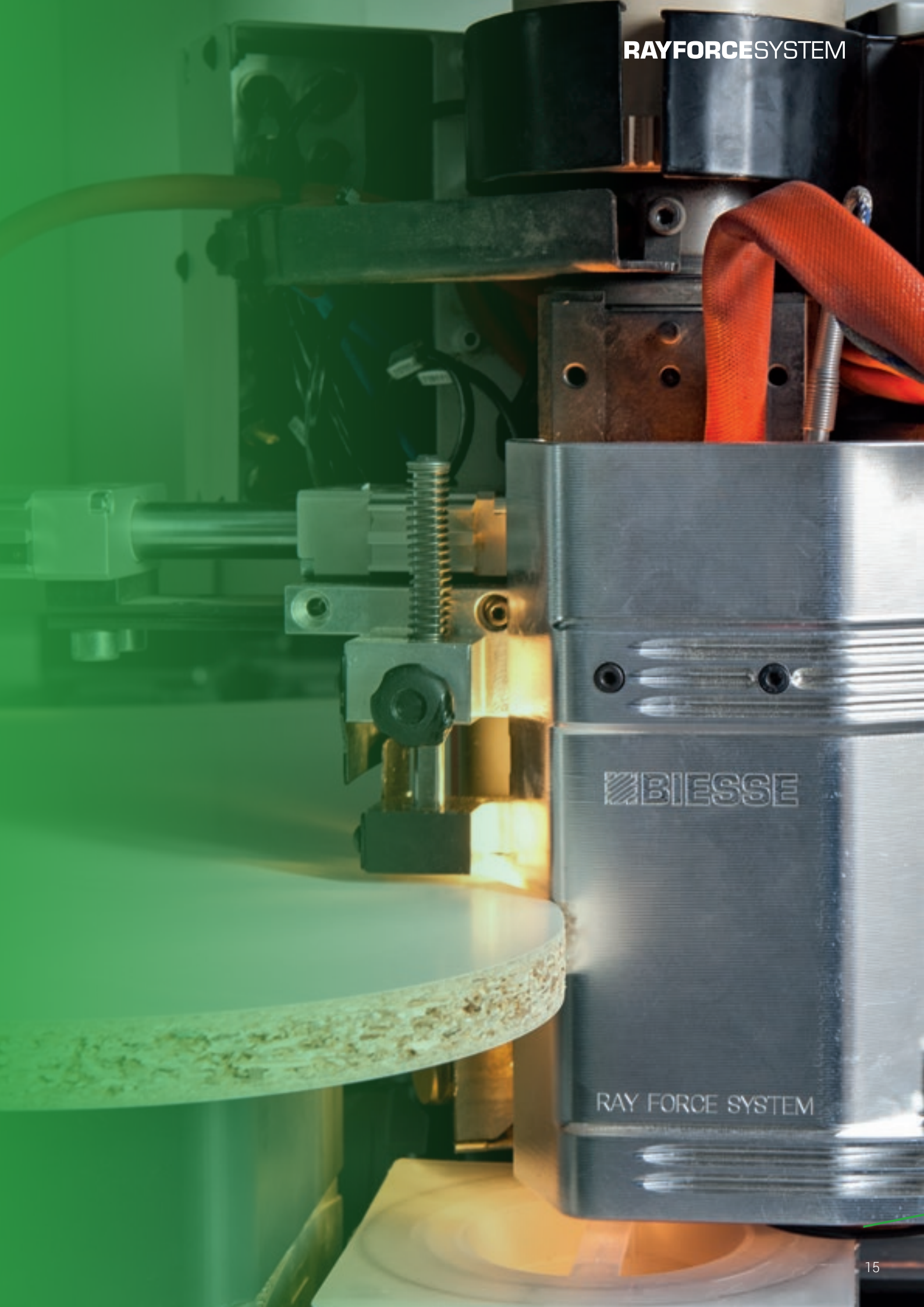
RAY FORCE SYSTEM

TECHNOLOGIE INIMITABLE

La haute technologie Biesse répond aux exigences toujours plus complexes du marché en développant une toute nouvelle technologie, unique en son genre, pour l'application du chant sur panneaux profilés : RAY FORCE SYSTEM. Son caractère révolutionnaire provient de sa technique incomparable basée sur la fusion d'une couche réactive à l'aide de lampes à rayons infrarouges. Solution comparable à la technologie Air Force System appliquée sur le placage linéaire.

Les avantages sont incomparables :

- qualité de finition maximale,
- consommations d'énergie réduites,
- simplicité d'utilisation.



BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

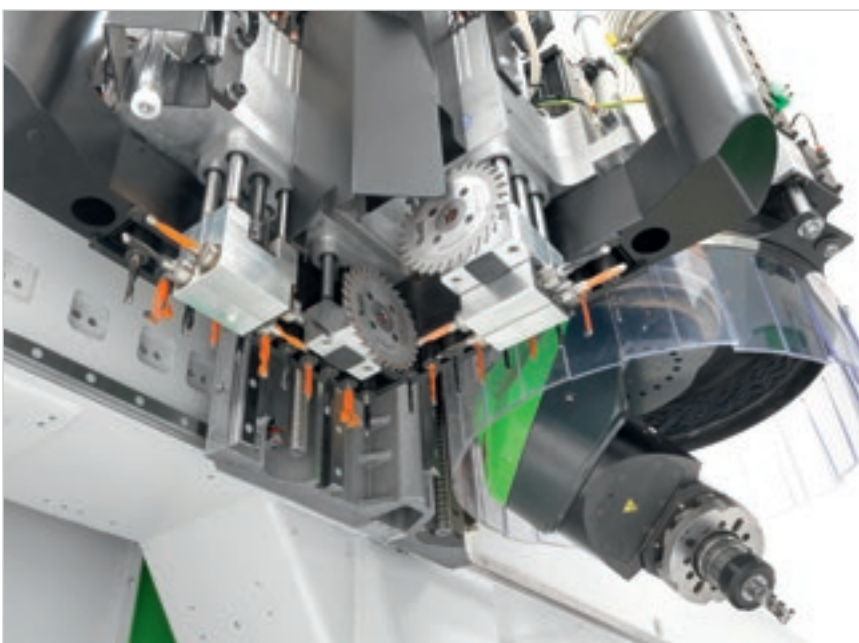
SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES UNIQUES SUR LE MARCHÉ POUR DES PRESTATIONS DE PREMIER ORDRE

5 configurations personnalisables selon
les exigences multiples de production.



Une configuration qui répond aux exigences de flexibilité de production sans renoncer à la production en série. La combinaison de groupe 5 axes et 4 axes permet de traiter tout type de produit.

Permet d'effectuer des usinages de fraisage verticaux simultanément avec les deux électrobroches (sans agrégats).



Unité de façonnage à 5 axes de 16,5 kW dédiée à l'usinage du bois massif. Puissance et rigidité accrues pour l'utilisation d'outils de grandes dimensions et la réalisation d'exportations considérables.

La compacité du cinquième axe associée à la grande capacité de perçage permet de toucher tous les types de production, de l'usinage de formes géométriques simples aux plus complexes.

Une équipe d'ingénieurs spécialisés est en mesure d'interpréter les nécessités de production et d'identifier la composition de la machine la plus adaptée.



Configuration à 3 ou 4 axes pour exécuter tous les usinages d'éléments de décoration au travers un investissement limité.

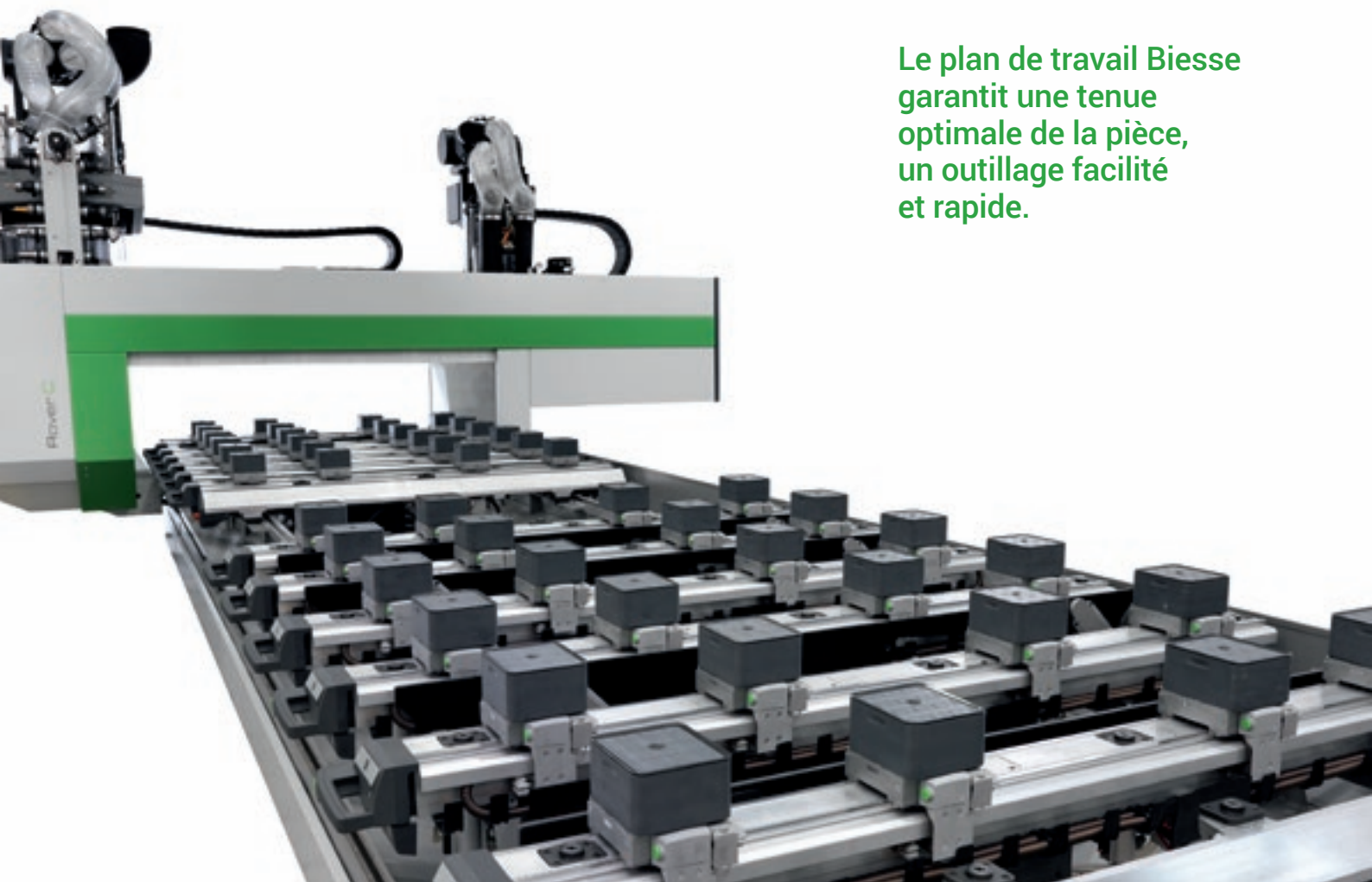


Configuration avec double électrobroche à 4 axes, pour les productions à grande échelle, optimisant ainsi les coûts sans renoncer à la qualité.

Une configuration pour le haut rendement. Usinage simultané de deux pièces en fraisage et perçage et changement d'outil en temps masqué.

RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE

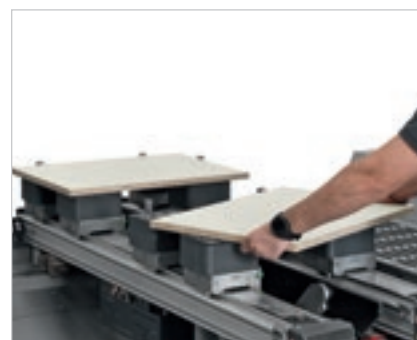
Le plan de travail Biesse garantit une tenue optimale de la pièce, un outillage facilité et rapide.



Modules pour le système de blocage par le vide. Contre-gabarits dotés de caoutchoucs pour augmenter la résistance en présence de poussées horizontales causées par le placage.



Étaux Uniclamp avec décrochement rapide pneumatique.



Easy Zone installation à vide supplémentaire utilisée pour un blocage simple et rapide de plusieurs éléments sur la machine.

DIFFÉRENTS PLANS DE TRAVAIL DISPONIBLES SELON DIFFÉRENTS BESOINS



ATS (Advanced Table-Setting System)
Permet un positionnement manuel simple et rapide des systèmes de blocage.



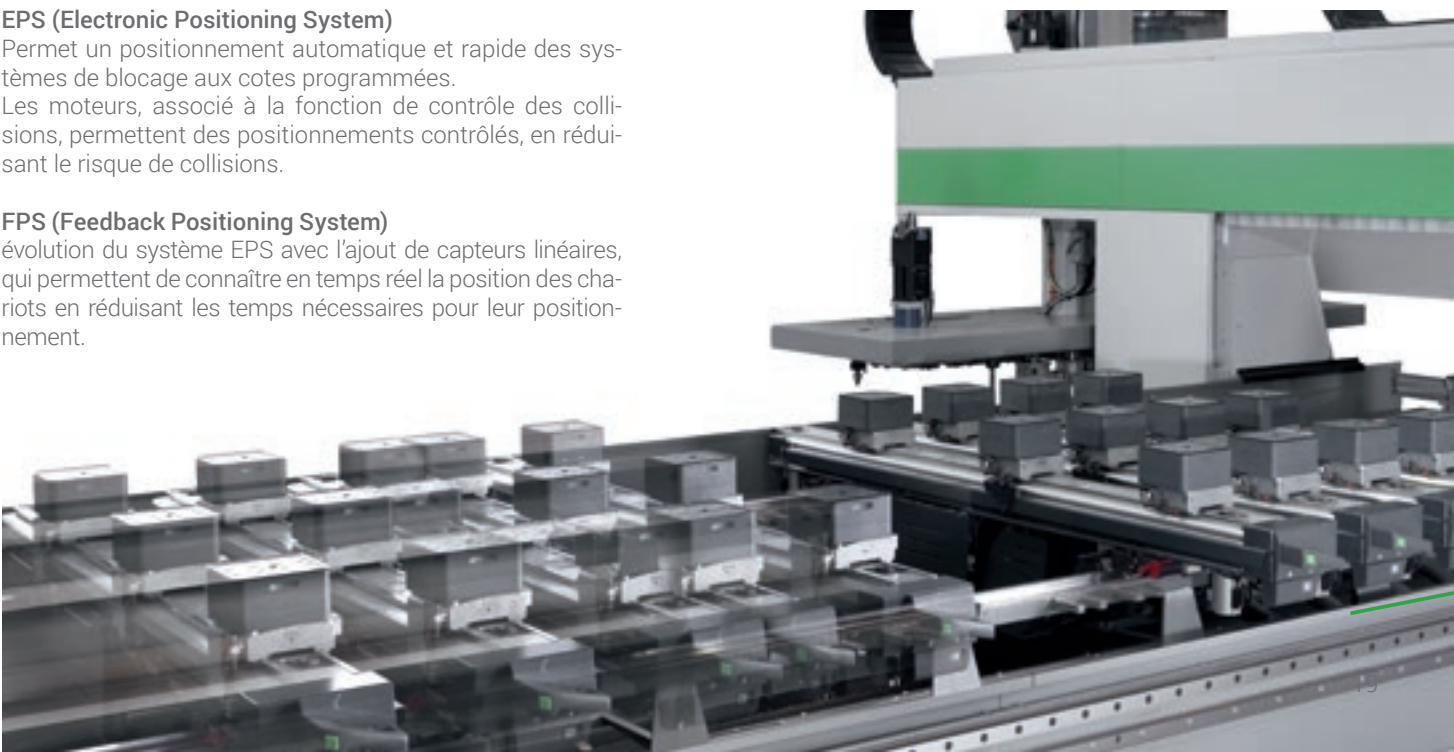
SA (Set Up Assistance)
Permet un positionnement manuel simple, rapide et contrôlé des systèmes de blocage. Les capteurs linéaires présents dans le plan de travail et la fonction de contrôle des collisions réduisent le risque de collisions.

EPS (Electronic Positioning System)

Permet un positionnement automatique et rapide des systèmes de blocage aux cotes programmées. Les moteurs, associé à la fonction de contrôle des collisions, permettent des positionnements contrôlés, en réduisant le risque de collisions.

FPS (Feedback Positioning System)

évolution du système EPS avec l'ajout de capteurs linéaires, qui permettent de connaître en temps réel la position des chariots en réduisant les temps nécessaires pour leur positionnement.



PRÉCISION MAXIMALE D'USINAGE RÉPÉTÉE DANS LE TEMPS

La structure Gantry a été conçue pour élever les standards de précision et de fiabilité dans l'exécution des façonnages.



La solidité et l'absence de vibrations sont la garantie d'une qualité constante et durable du produit.



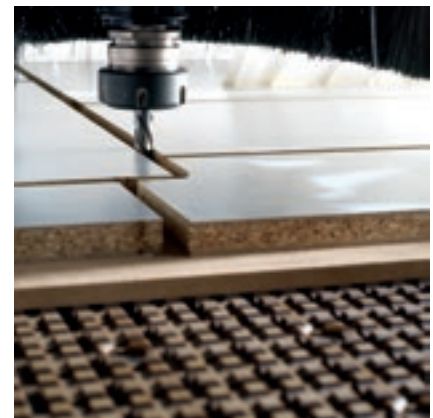
La double motorisation dans l'axe X permet d'atteindre des vitesses et des accélérations élevées tout en préservant une haute précision et une grande qualité de finition.

POSSIBILITÉ ABSOLUE D'USINAGE DES PANNEAUX DE GRANDES DIMENSIONS

La structure rigide de la machine et la largeur de l'axe Y permettent d'usiner des panneaux jusqu'à 2208 mm avec tous les outils disponibles.



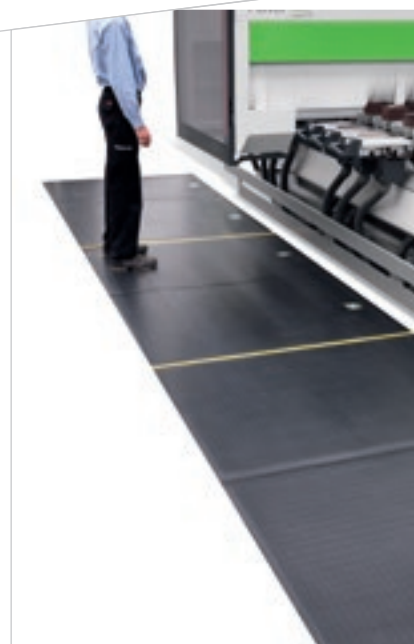
Possibilité de choisir la machine la plus adaptée parmi une vaste gamme de tailles permettant d'usiner des panneaux de toutes dimensions.



Deux machines en une : toutes les fonctionnalités et la qualité d'un vrai plan pantographe sont garanties par le **CFT (Convertible Flat Table)**, en permettant des façonnages de panneaux fins, Nesting et Folding sur une machine avec plan à barres.

SÉCURITÉ MAXIMALE POUR L'OPÉRATEUR

Sécurité et flexibilité grâce aux nouveaux bumpers associés aux photocellules sans encombrement à terre avec fonction pendulaire dynamique.



Les tapis de détection sensibles permettent à la machine d'usiner à vitesse maximale constante.



Bandes latérales pour protéger le groupe opérateur, mobiles pour travailler à la vitesse maximale en toute sécurité.

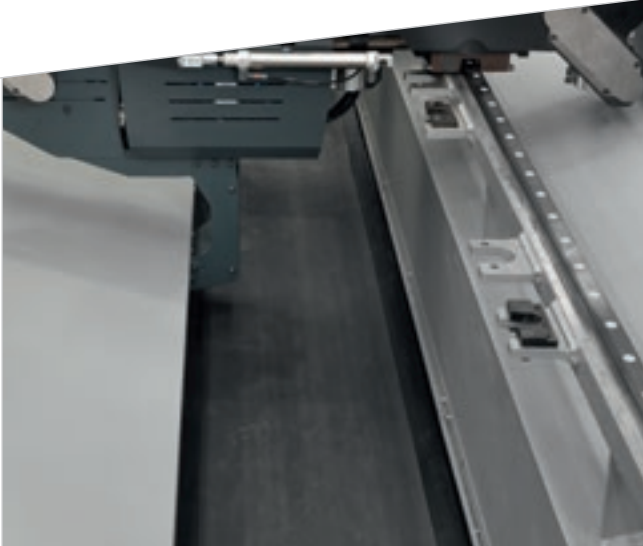


Console à distance pour un contrôle direct et immédiat par l'opérateur.

Visibilité de façonnage optimale. Bande LED à 5 couleurs indiquant l'état de la machine en temps réel.



PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Tapis motorisé pour l'évacuation de copeaux et de déchets.
Plans de travail avec raccords masqués pour fournir une excellente capacité d'évacuation des copeaux.



Défecteur (transporteur de copeaux) géré par contrôle numérique.



Coiffe d'aspiration à 6 positions dotée d'un **groupe de soufflage** pour le nettoyage du panneau pendant la finition du chant.

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.



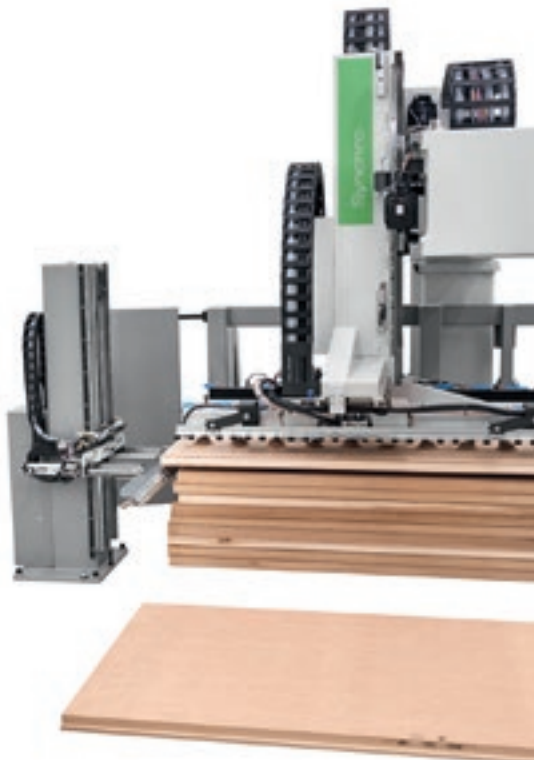
L'engagement de Biesse est de transformer les usines de nos clients en real-time factories prêtes à garantir les opportunités de la digital manufacturing. Les machines intelligentes et les logiciels deviennent des outils incontournables qui facilitent le travail quotidien des personnes qui façonnent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

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

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

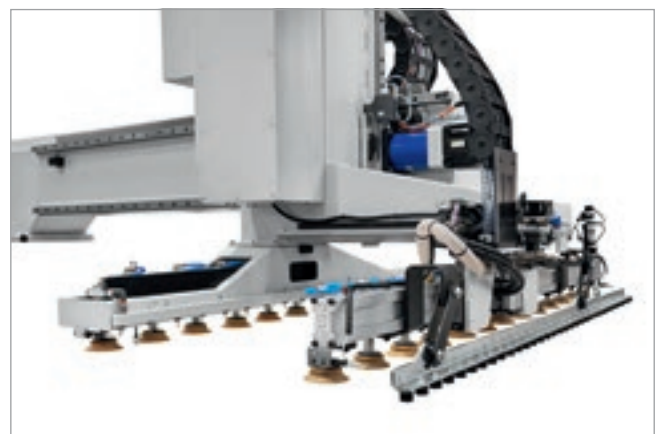
Synchro est un dispositif de chargement/déchargement qui transforme le centre d'usinage Rover en cellule automatique, pour produire en autonomie une pile de panneaux sans intervention de l'opérateur :

- ✔ il élimine les risques de dégâts durant la manipulation des panneaux lourds, qui exigent l'intervention de 2 opérateurs
- ✔ il est facile à utiliser, car le programme d'usinage du centre de travail contient également les instructions pour la commande de Synchro
- ✔ son encombrement est contenu et il peut être placé à gauche ou à droite du centre d'usinage
- ✔ il est disponible en différentes configurations, en fonction des dimensions des panneaux à manipuler et de la disposition des piles.
- ✔ e della disposizione delle pile.



Dispositif de prélèvement de panneaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés

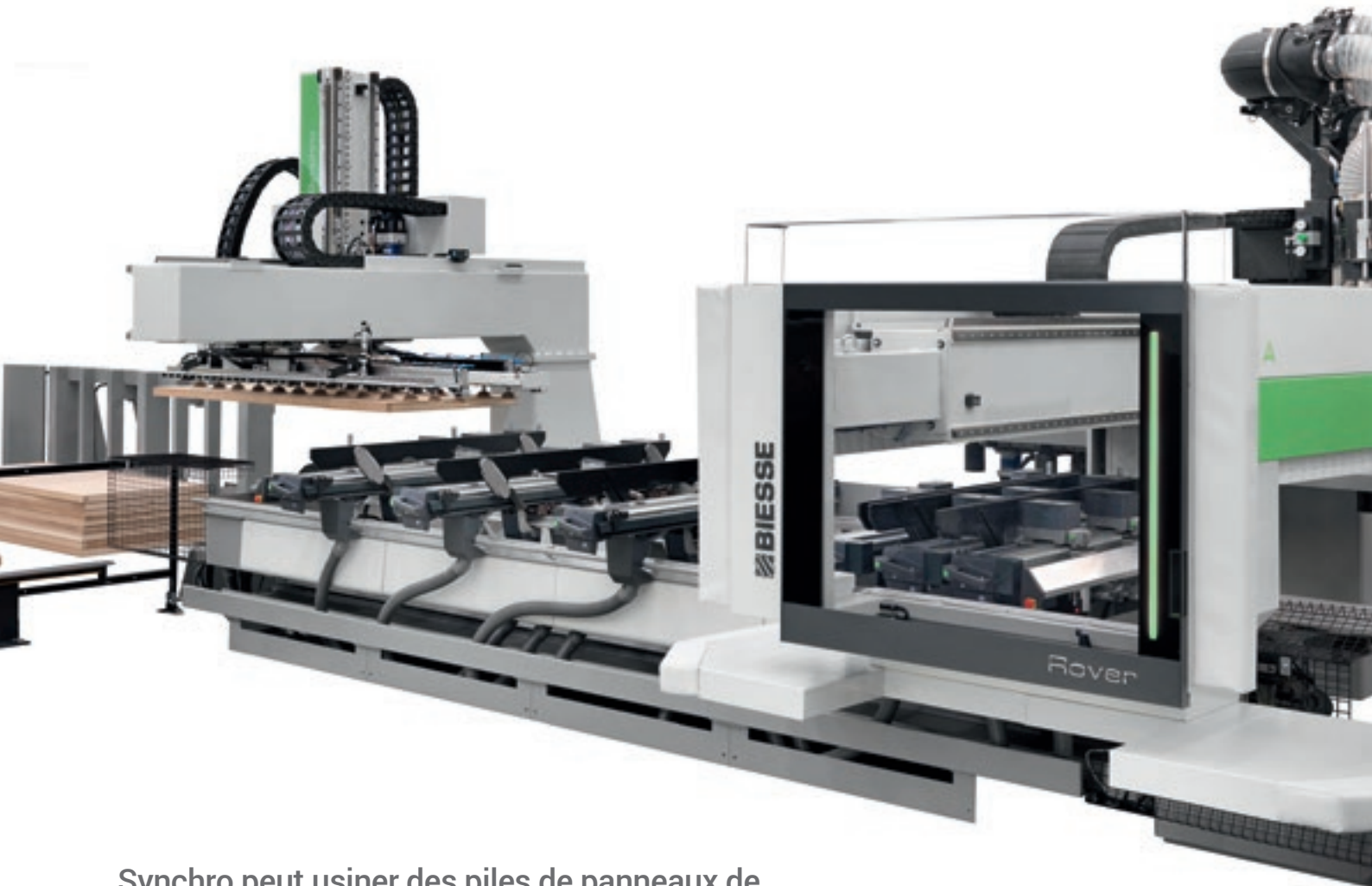
Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule même en présence de matériaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés, souvent munis d'un film de protection.



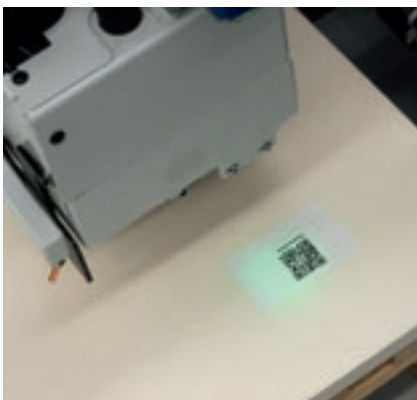
Dispositif de prélèvement du panneau avec positionnement automatique des barres porte-ventouses

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.

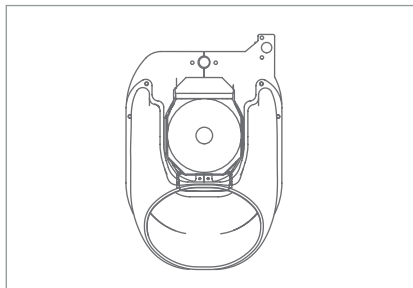


Lecteur de codes à barres pour l'envoi automatique du programme d'usinage du centre d'usinage Rover.

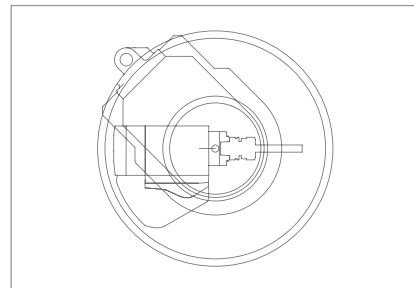
Configuration dédiée pour le chargement/déchargement simultané de 2 panneaux, pour optimiser la productivité du centre d'usinage :

- ✔ 0 opérateur
- ✔ 1 programme d'usinage
- ✔ 2 panneaux

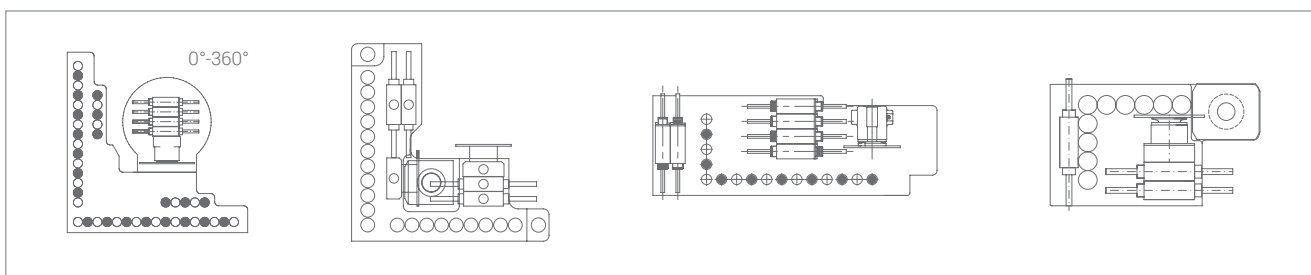
COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



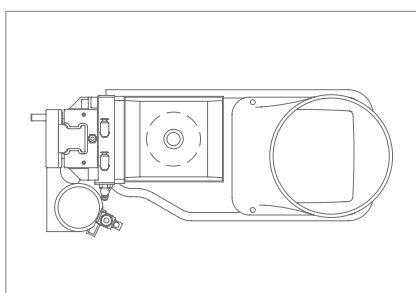
Unité de fraisage avec refroidissement à air ou à liquide, attaches ISO 30, HSK F63 et HSK E63 et puissances de 13,2 à 19,2 kW.



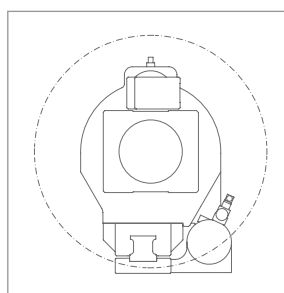
5 axes 13 kW à 24 000 tours ou 16 kW à 18 000 tours.



Têtes de perçage disponibles de 9 à 56 outils.
Solutions pour perçages verticaux et horizontaux : BH17 L, BH29 L, BH30 2L ou dédiées verticales BHC42 avec groupes pour horizontaux rotatif TCH9 L ou fixe TCH14 2L.



Unité de fraisage vertical de 6 kW.



Multifonction avec rotation à 360°.



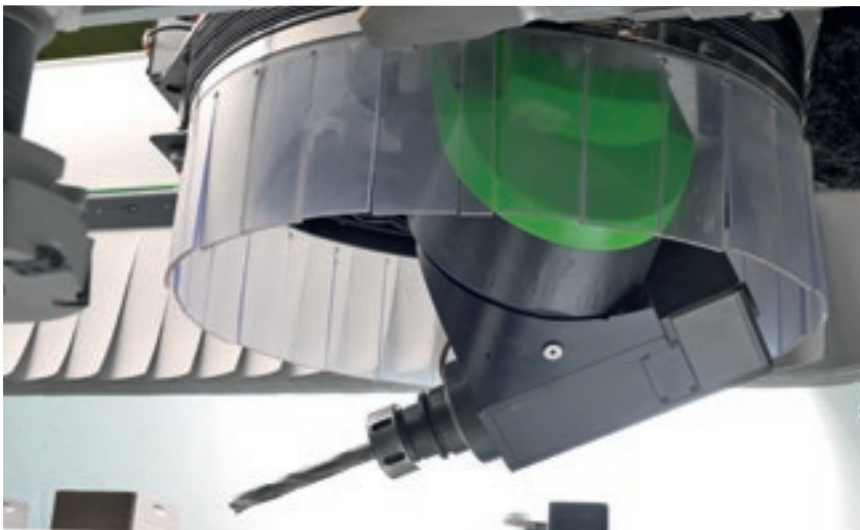
Outillage des magasins d'outils à revoler rapides grâce au positionnement sur le chariot de l'électrobroche.



Les électrobroches 4 et 5 axes, les têtes de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés pour Biesse par HSD, entreprise leader mondial du secteur de la mécatronique.



La nouvelle **tête de perçage BH30 2L** est munie d'une lubrification automatique et d'une aspiration en métal pour une plus longue durée dans le temps. Elle est refroidie par un liquide pour garantir le maximum de précision.



Moteur vertical fixe spécifique consacré à d'autres processus de fraisage (slot, anti-éclats, ...).

Le **groupe multifonction**, à placer en continu sur 360° depuis CN, peut accueillir des agrégats pour l'exécution de façonnages spécifiques (logements pour serrures, logements pour charnières, perçage horizontal profond, coupe en bout, etc.).

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

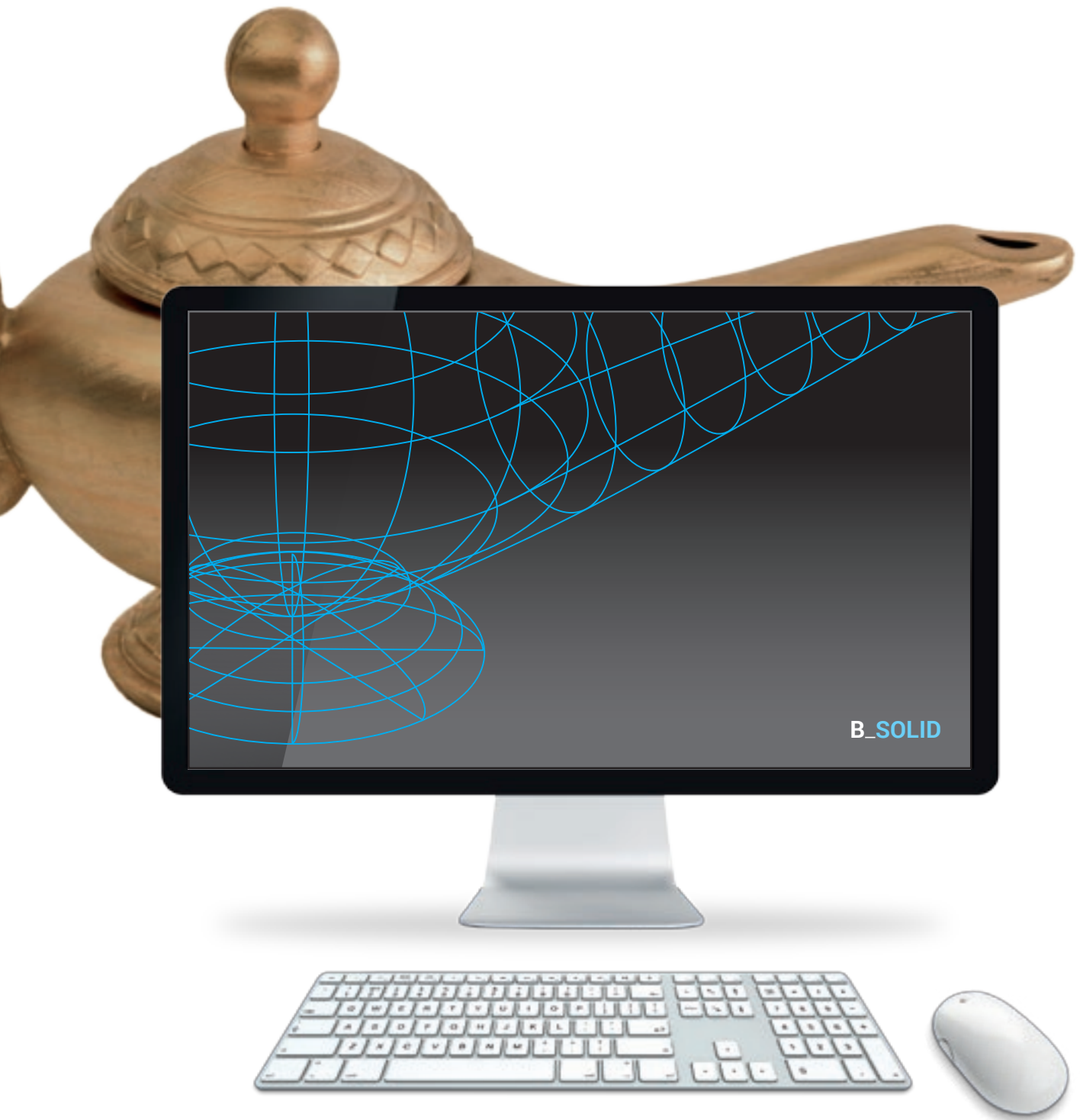


B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.

- Conception en quelques clics.
- 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.
- Simulation de l'usinage avec calcul du temps d'exécution.



B_SOLID



SIMPLIFIER LA PROGRAMMATION DU PLAQUAGE



B_EDGE EST UN PLUG-IN (MODULE D'EXTENSION) DE B_SUITE, PARFAITEMENT INTÉGRÉ POUR LA CONCEPTION DU PLAQUAGE. GRÂCE À L'EXPLOITATION DE LA CONCEPTION ET DE LA SIMULATION DE B_SUITE, B_EDGE ASSURE LES PLACAGES DES PIÈCES PLUS COMPLEXES AVEC UNE SIMPLICITÉ UNIQUE.

- Émission automatique de la séquence des opérations de placage.
- Actualisation des connaissances de base du logiciel suivant les exigences d'usinage.
- Simplification de la gestion des dispositifs de placage.

'B_EDGE



'B_EDGE

LES IDÉES PRENNENT FORME ET MATIÈRE



B_CABINET EST UNE SOLUTION UNIQUE POUR GÉRER LA PRODUCTION DE MEUBLE DE LA CONCEPTION 3D JUSQU'À LA SURVEILLANCE DU FLUX DE PRODUCTION. IL PERMET D'IMAGINER LE DESIGN D'UN ESPACE ET DE PASSER RAPIDEMENT À LA CRÉATION DES ÉLÉMENTS INDIVIDUELS QUI LE COMPOSENT POUR GÉNÉRER DES IMAGES RÉALISTES À PARTIR D'UN CATALOGUE, DE GÉNÉRER DES IMPRESSIONS TECHNIQUES AUX RAPPORTS DE BESOINS, LE TOUT AU SEIN D'UN SEUL ENVIRONNEMENT.

B_CABINET FOUR (MODULE COMPLÉMENTAIRE) SIMPLIFIE LA GESTION DE TOUTES LES PHASES DE TRAVAIL (COUPE, FRAISAGE, PERÇAGE, PLACAGE, ASSEMBLAGE, CONDITIONNEMENT) À PORTÉE DE CLIC.

B_CABINET FOUR INCLUT UN ENVIRONNEMENT DÉDIÉ À LA SURVEILLANCE EN TEMPS RÉEL DE L'ÉVOLUTION DES PHASES DE PRODUCTION. IL PERMET AINSI UN CONTRÔLE COMPLET DE L'ÉTAT DE LA COMMANDE PHASE PAR PHASE, GRÂCE À DES GRAPHIQUES ET DES VUES 3D.

B_CABINET



SOPHIA

UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES



SOPHIA est la plate-forme IoT de Biesse, réalisée en collaboration avec Accenture, qui offre à ses clients une vaste gamme de services pour simplifier et rationaliser la gestion du travail.

La plate-forme permet d'envoyer en temps réel des informations et des données sur les technologies utilisées pour optimiser les performances et la productivité des machines et des lignes.

- **10% RÉDUCTION DES COÛTS**
- **50% RÉDUCTION DU TEMPS D'ARRÊT MACHINE**
- **10% AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ**
- **80% RÉDUCTION DU TEMPS DE DIAGNOSTIC D'UN PROBLÈME**

SOPHIA PORTE L'INTERACTION ENTRE LE CLIENT ET LE SERVICE À UN NIVEAU SUPÉRIEUR.

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA offre la meilleure visibilité des performances spécifiques des machines à travers le diagnostic à distance, l'analyse des arrêts machine et la prévention des pannes.

Le service prévoit la connexion continue avec un centre de contrôle, la possibilité d'appel intégré dans l'appli client avec la gestion prioritaire des signalements et une visite de diagnostic et de performances durant la période de garantie. Par le biais de SOPHIA, le client profite d'une assistance technique prioritaire.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA est le nouvel outil facile, intuitif et personnalisé pour commander des pièces détachées Biesse.

Le portail offre aux clients, aux concessionnaires et aux filiales la possibilité de naviguer au sein d'un compte personnalisé, de consulter la documentation, constamment mise à jour, des machines achetées et de créer un panier d'achat de pièces détachées avec indication de la disponibilité en stock en temps réel et du tarif correspondant, ainsi que de suivre la progression de la commande.

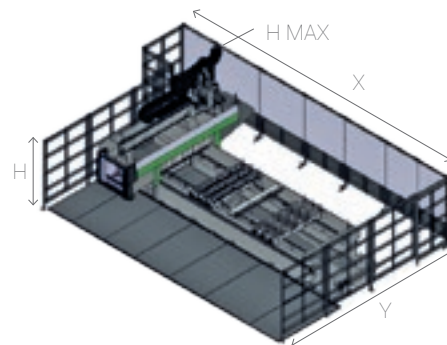
 **BIESSE**

en collaboration avec  **accenture**

DONNÉES TECHNIQUES

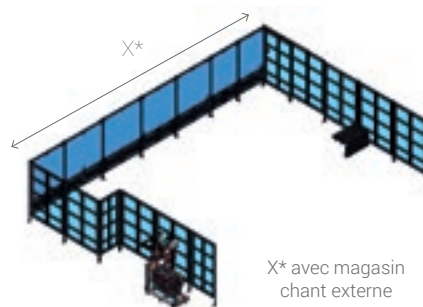
PLAGE D'USINAGE

		X1 fraisage	Y1 fraisage	X2 placage	Y2 placage	Z1 fraisage H74 modules	Z2 fraisage H29 modules
Rover B Edge 1638	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
	inches	151,8	63,0	114,2	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1660	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
	inches	199,0	63,0	161,4	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
	inches	265,2	63,0	227,6	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1684	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
	inches	331,3	63,0	293,7	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1650	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
	inches	199,0	74,8	161,4	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
	inches	265,2	74,8	227,6	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1984	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
	inches	331,3	74,8	293,7	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 2250	mm	5055	2200	4100	2200	245	290
	inches	199,0	86,6	161,4	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2267	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
	inches	265,2	86,6	227,6	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2284	mm	8415	2200	7460	2200	245	290
	inches	331,3	86,6	293,7	86,6	9,6	11,4



DIMENSIONS

	X	X*	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover B Edge 1638	8440	8680	5990	2000	2650
Rover B Edge 1650	9620	9860	5990	2000	2650
Rover B Edge 1667	11280	11520	5990	2000	2650
Rover B Edge 1684	12980	13220	5990	2000	2650
Rover B Edge 1950	9620	9860	6340	2000	2650
Rover B Edge 1967	11520	11280	6340	2000	2650
Rover B Edge 1984	12980	13220	6340	2000	2650
Rover B Edge 2250	9620	9860	6680	2000	2650
Rover B Edge 2267	11520	11280	6680	2000	2650
Rover B Edge 2284	12980	13220	6680	2000	2650



PLAGE D'USINAGE SYNCHRO

Longueur (min / max)	mm	400 / 3200 *
Largeur (min / max)	mm	200 / 2200 *
Épaisseur (min / max)	mm	8/150
Poids (1 panneau / 2 panneaux)	Kg	150 / 75
Hauteur utile pile	mm	1000
Hauteur pile du sol (y compris Europalettes 145 mm)	mm	1145



(*) les valeurs Min et Max peuvent varier en fonction des configurations de Synchro et du centre d'usinage Rover auquel Synchro est asservi.

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 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.

MADE WITH BIESSE

LA TECHNOLOGIE DU GROUPE BIESSE GARANTIT L'EFFICACITÉ DE PRODUCTION DES PRINCIPAUX FABRICANTS DE MEUBLES DANS LE MONDE

"Nous étions à la recherche d'une solution assez innovante pour pouvoir répondre simultanément à toutes nos exigences", commente le responsable de production de l'un des principaux producteurs de meubles au monde.

"Une bonne partie de notre production était déjà réalisée grâce à l'utilisation d'outils à contrôle numérique mais aujourd'hui 100% de ce que nous produisons naît de ces technologies.

De là la nécessité d'augmenter notre capacité de production. Biesse a présenté une solution qui nous a beaucoup plu, une véritable ligne de centres de façonnage et de magasins automatiques. Innovante, fascinante et résolument puissante. Avec Biesse, nous avons défini une solution "clés en main" à concevoir, construire, tester, installer, vérifier et mettre à régime dans des délais définis".

Source: tiré d'une interview du responsable de production d'un des plus grands fabricants de meubles au monde.

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

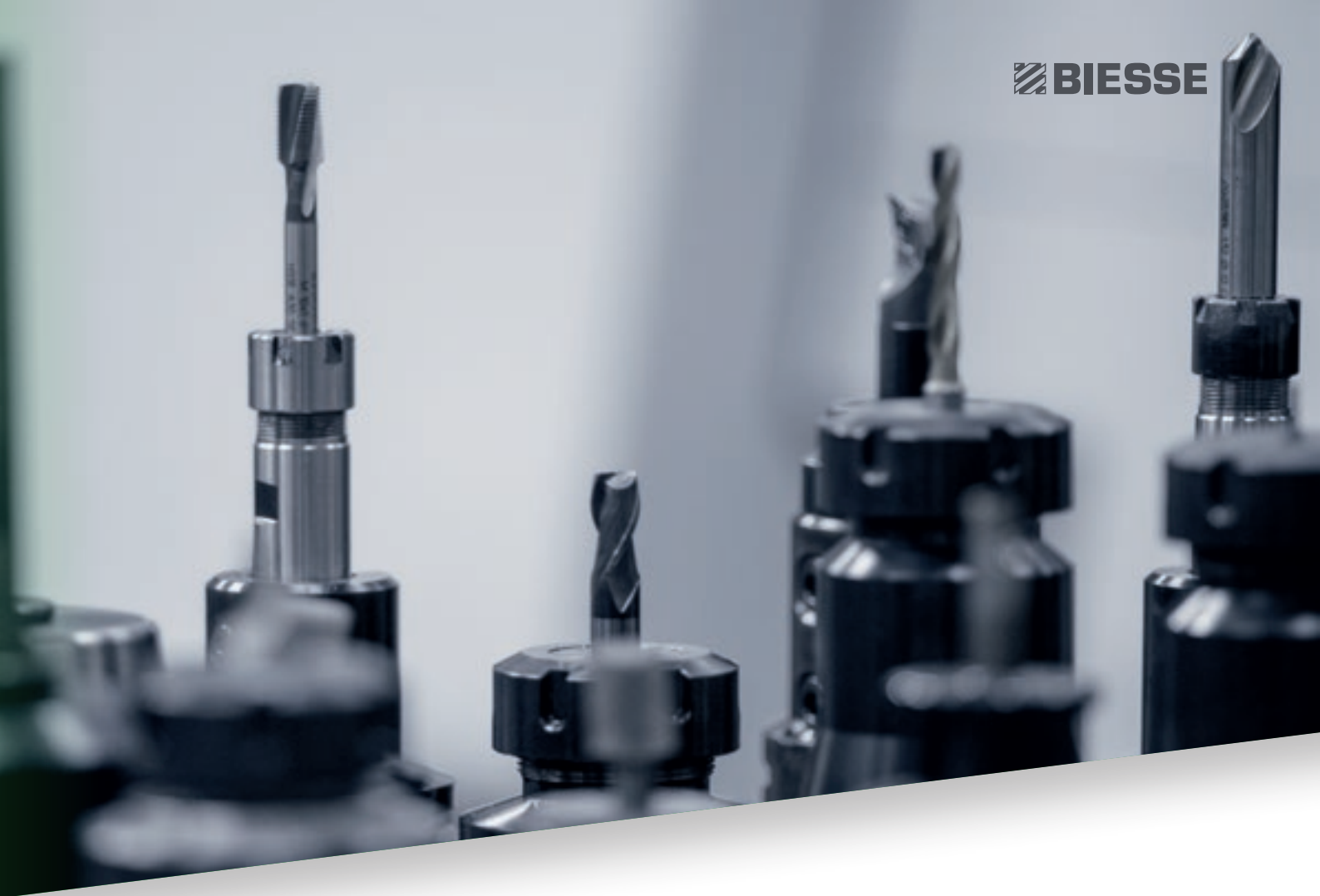
techniciens Biesse opérant
en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés
chaque année.

A close-up photograph of several different types of drill bits and tool holders, arranged in a row. The focus is on the sharp, metallic tips of the bits, with some blurred in the background. The lighting is dramatic, highlighting the textures and shapes of the tools.

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.

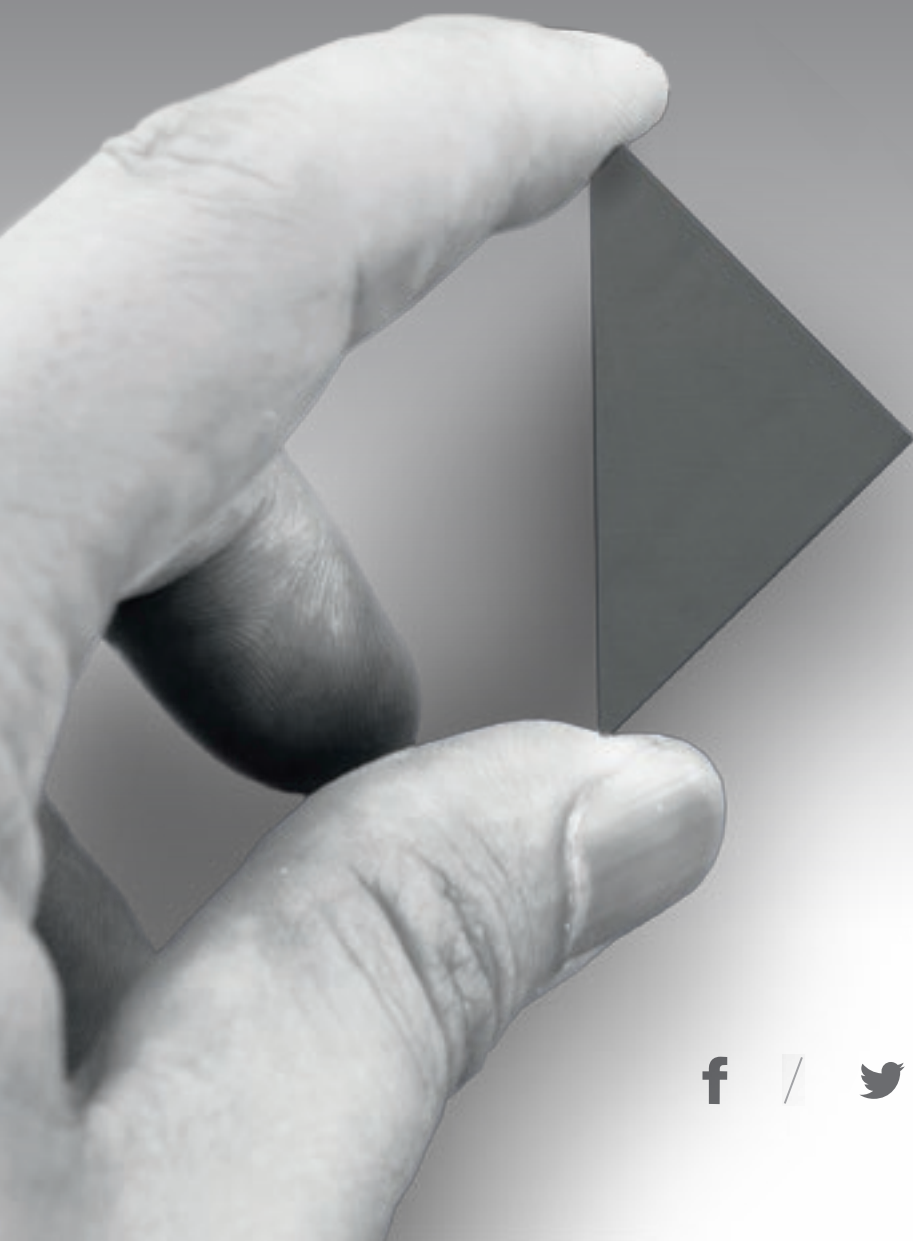
100

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

500

commandes gérées chaque jour.

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**

