

PRO VER^c

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE

 **BIESSE**

LA PUISSANCE RENCONTRE LA PRÉCISION



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 fiables 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.

Rover C est le nouveau centre d'usinage qui permet de fabriquer de manière simple des meubles, des escaliers et des composants de menuiserie de toutes formes, dimensions et épaisseurs. Il a été conçu pour être utilisé dans les façonnages difficiles qui nécessitent l'emploi d'outils et d'agréats de grandes dimensions.



ROVER C

- ✔ SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES UNIQUES SUR LE MARCHÉ POUR DES PRESTATIONS DE PREMIER ORDRE
- ✔ CONFIGURATIONS PERSONNALISABLES SELON LES EXIGENCES MULTIPLES DE PRODUCTION
- ✔ POSSIBILITÉ D'USINAGE COMPLET DE COMPOSANTS DE FORTE ÉPAISSEUR, PASSAGE DE PIÈCE EN Z JUSQU'À 500 MM
- ✔ TECHNOLOGIE FIABLE, SANS COMPROMIS

PRODUIRE SANS LIMITES

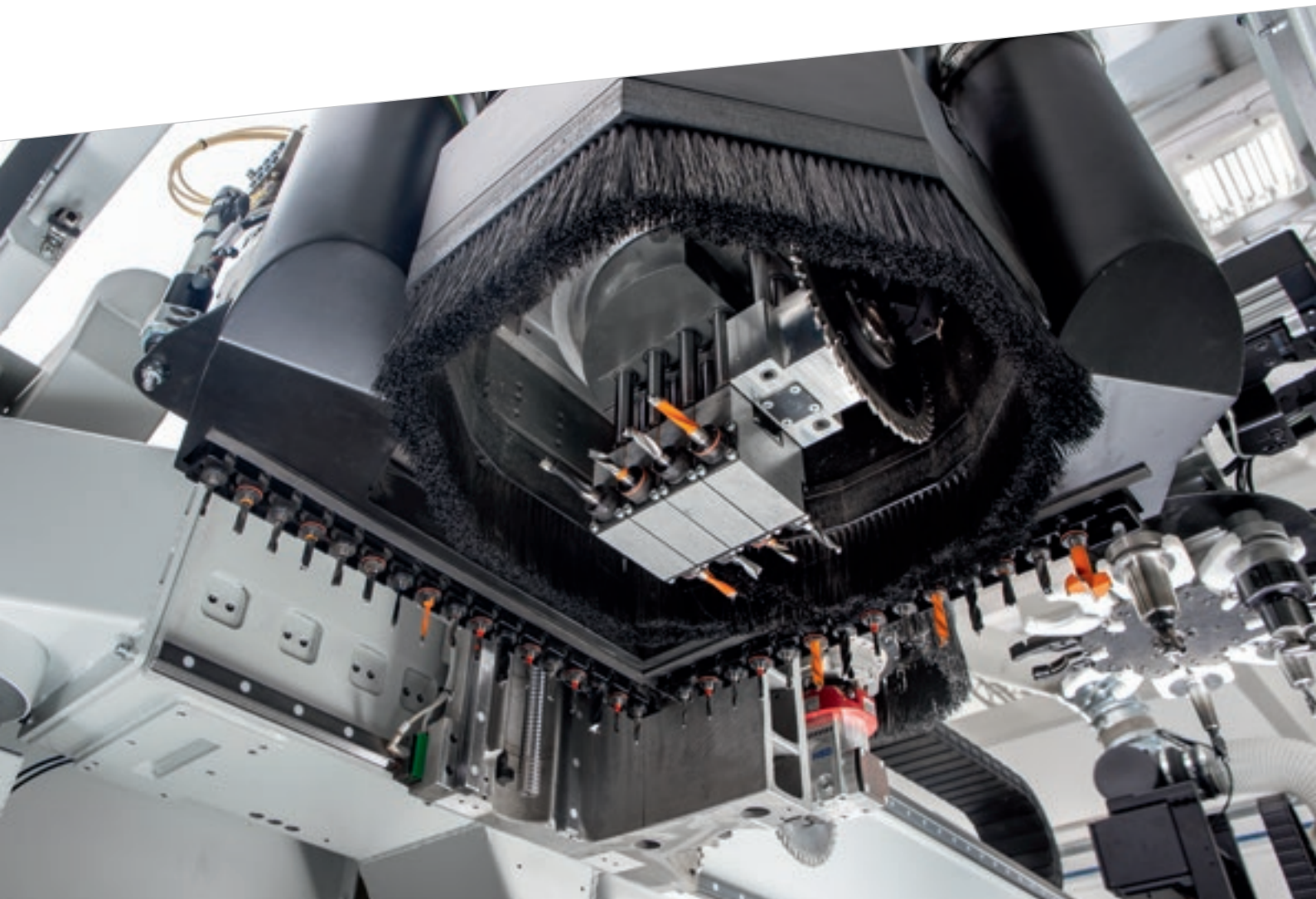
La technologie de la nouvelle Rover C permet de façonner des pièces aux formes complexes tout en garantissant qualité, précision et fiabilité totale en termes de temps.



TECHNOLOGIE À 5 AXES INTERPOLÉS AVEC ROTATION CONTINUE



TECHNOLOGIE FIABLE, SANS COMPROMIS



Le groupe de perçage BHC 42, avec broches de 28 mm de diamètre, est refroidi par liquide et lubrifié automatiquement pour garantir des perçages rapides, précis, de qualité de finition élevée et avec une grande fiabilité. Le groupe opérateur TCH9L pivotant sur 360° à commande numérique, qui complète le BHC 42, permet de réaliser des perçages horizontaux, des rainures et des coupes de lame orientées dans toutes les directions.



La pompe à graisse à bord du chariot X assure la lubrification automatique du groupe de perçage, sans aucune intervention de la part de l'opérateur et sans arrêt de la machine.

Les unités de finition, de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés pour Biesse par HSD, entreprise leader mondial du secteur, et garantissent une puissance élevée, des dimensions compactes et des standards de finissage très élevés.



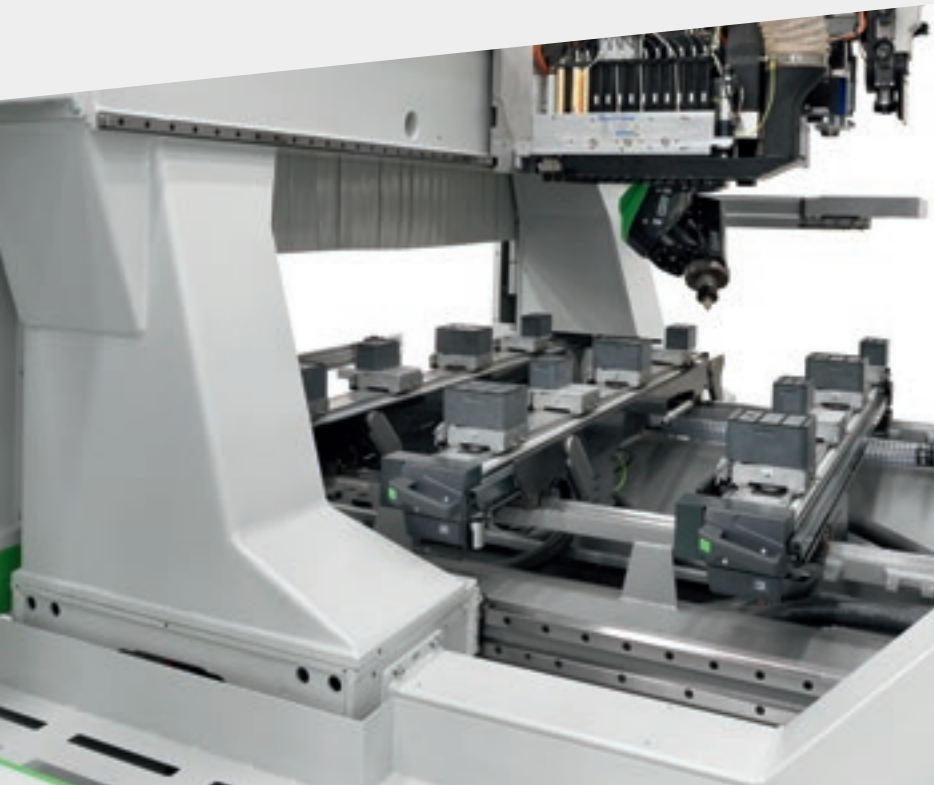
L'axe C Torque exempt d'engrenages est très rigide, rapide durant les positionnements et précis car il s'agit d'une solution technique qui n'est pas sujette à l'usure.



Unité d'usinage à 5 axes interpolants de 21,5 kW et 8.000 tr/m, la plus puissante du marché, qui permet de réaliser des façonnages complexes tout en garantissant une qualité optimale et une grande précision.

EXÉCUTION PARFAITE DES FAÇONNAGES

Absence totale de vibrations grâce à la structure Gantry avec double motorisation, extrêmement solide et équilibrée, conçue pour élever les niveaux de précision et de fiabilité dans l'exécution des façonnages.



La **lubrification automatique** garantit une lubrification continue des principaux organes d'actionnement de la machine sans l'intervention de l'opérateur.

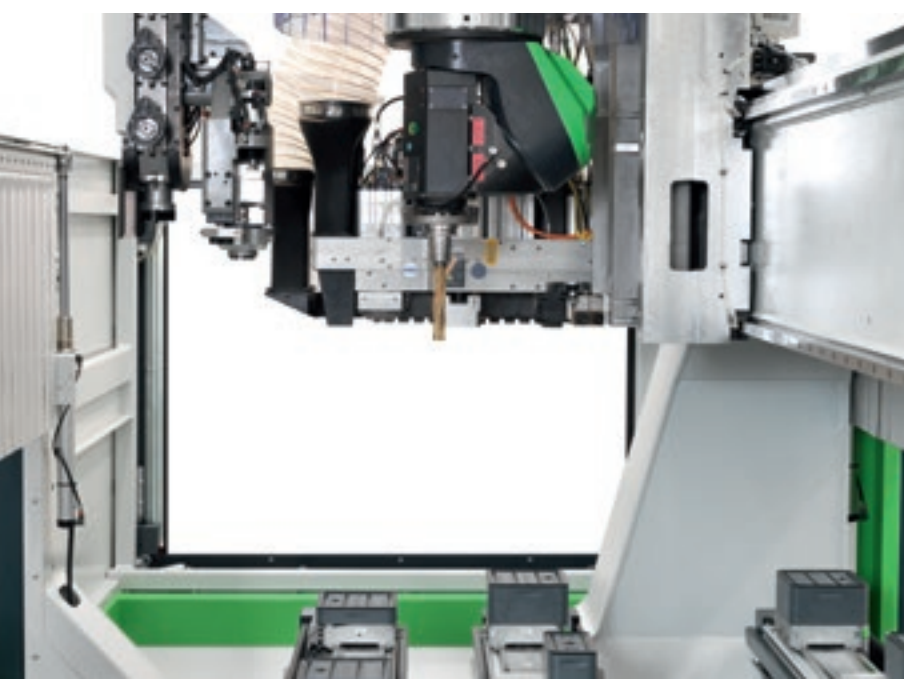


POSSIBILITÉ D'USINAGE COMPLET DE COMPOSANTS DE FORTE ÉPAISSEUR, PASSAGE DE PIÈCE EN Z JUSQU'À 500 MM

L'extrême rigidité de la structure permet d'affronter les façonnages sur des pièces ayant des dimensions X/Y/Z jusqu'à 1950x8125x500 mm, et jusqu'à 2250x8125x500 mm comme option, avec la plus grande précision et qualité de finition.



Passage de pièce jusqu'à 500 mm



Les champs de travail sont couverts par tous les outils. Cela fait de Rover C une machine extrêmement flexible et en mesure de garantir une efficacité et une ergonomie maximales.

HIGH TECHNO LOGY

EXTRÊME PUISSANCE

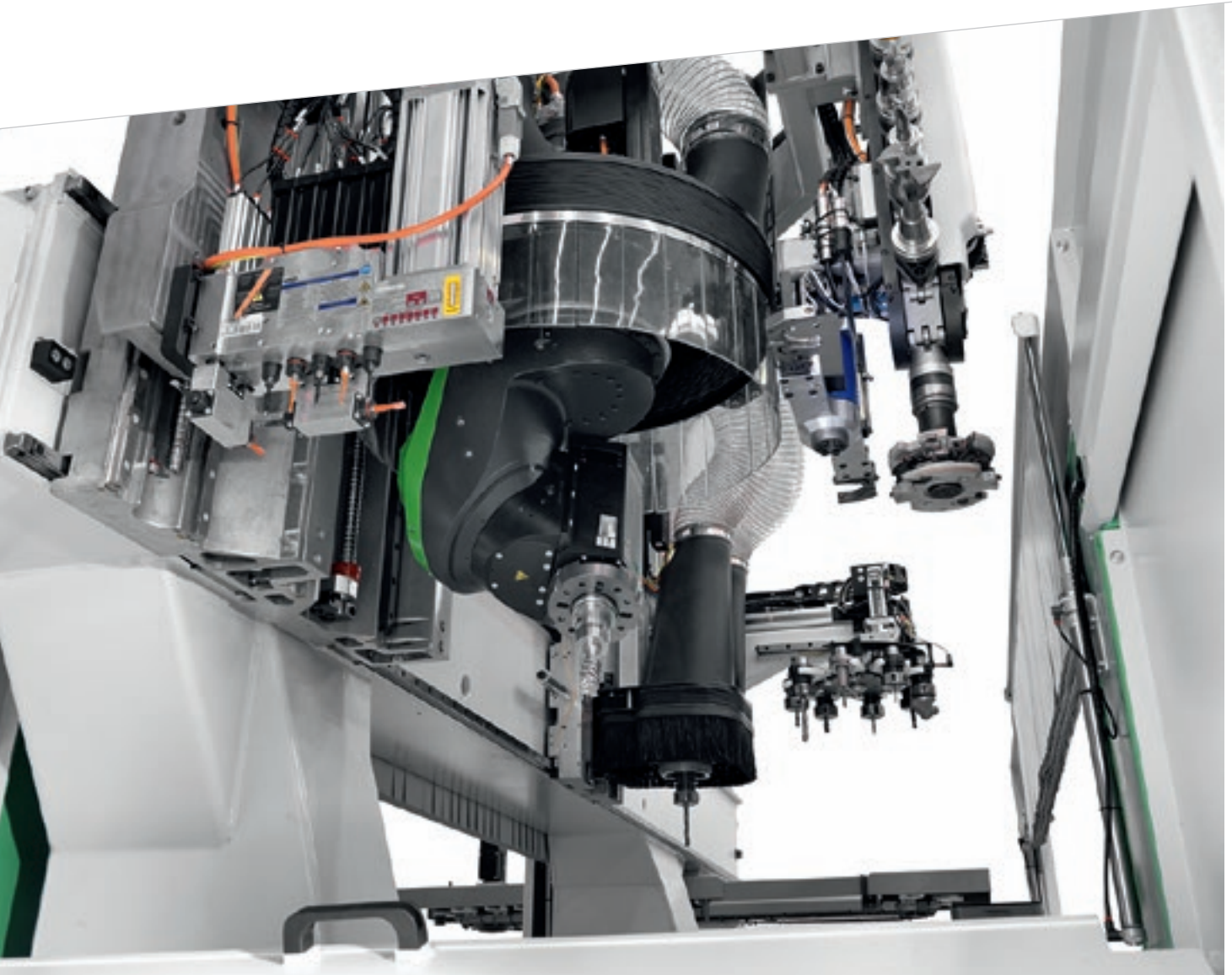
Des solutions technologiques uniques sur le marché pour répondre aux besoins de productivité et de flexibilité des fabricants les plus exigeants.

L'unité opératrice à 5 axes à interpolation HSD, d'une puissance de 21,5 kW et 8 000 tr/m, avec une rotation à 360 degrés en continu sur les axes verticaux et horizontaux, permet d'effectuer l'usinage de pièces aux formes complexes, garantissant qualité, précision et une fiabilité totale dans le temps. Les groupes de fraisage à 5 axes et 4 axes disposés sur des chariots Y indépendants permettent de produire de manière flexible tout type d'élément et d'effectuer les opérations de changement d'outils sans allonger les temps de cycle. Les grandes vitesses des axes et les accélérations rapides assurent une productivité élevée.



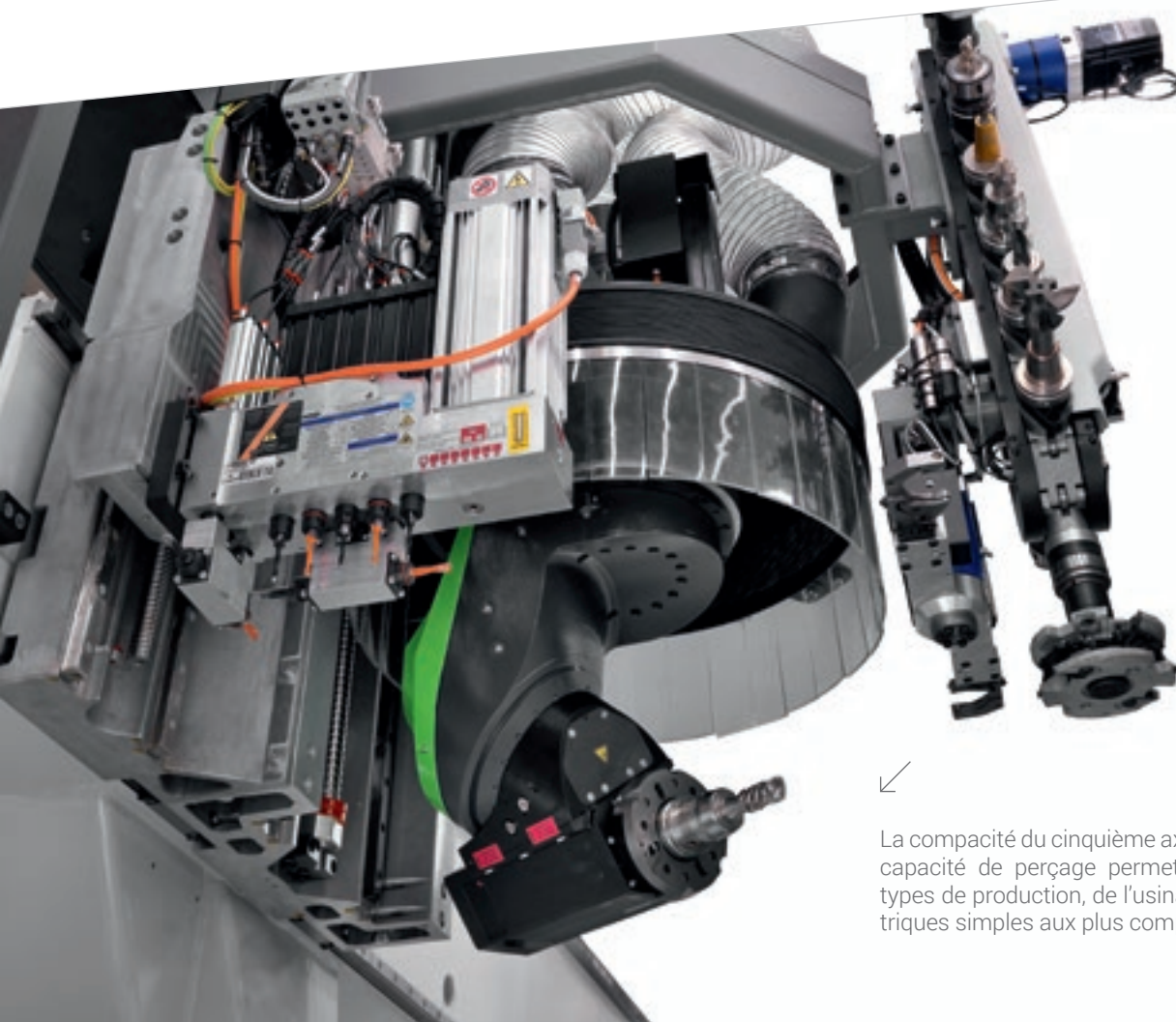
PERSONNALISABLE SELON LES BESOINS

La possibilité de configurer Rover C permet de satisfaire les différentes exigences du marché et de créer des configurations ciblées pour les exigences de chaque client.



La possibilité de configurer la machine avec deux chariots Y indépendants, dont un est équipé d'un groupe de fraisage à 5 axes et d'une perceuse et l'autre est équipé d'un groupe de fraisage à 4 axes, permet de maximiser la production en maintenant une flexibilité élevée.

VITESSE VECTORIELLE DES AXES DE 124 À 156 M/1' ET ACCÉLÉRATIONS DE 3,5 À 5 M/S² POUR UNE PRODUCTIVITÉ EN SÉRIE ÉLEVÉE ET VARIÉE



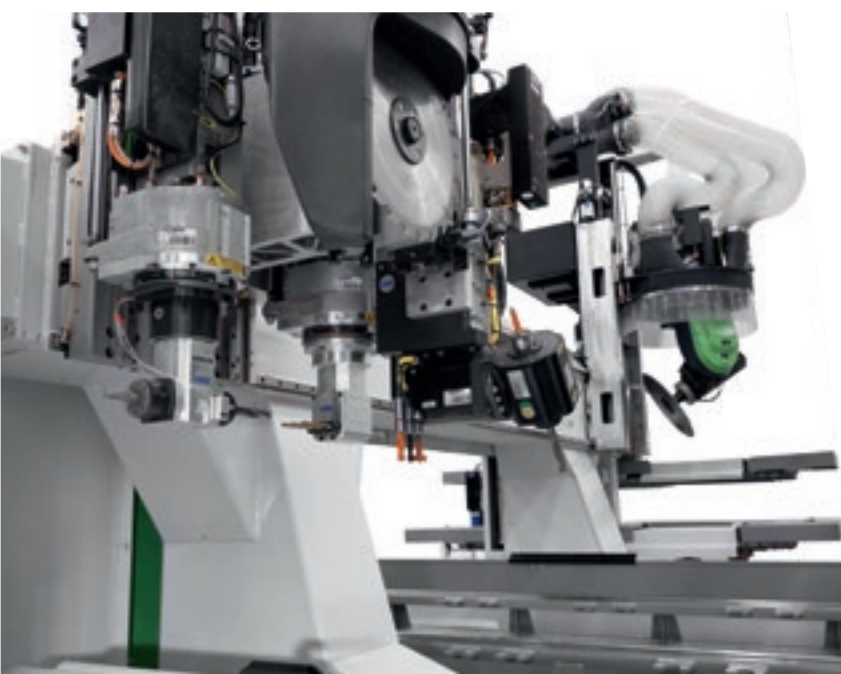
La compacité du cinquième axe associée à la grande capacité de perçage permet de toucher tous les types de production, de l'usinage de formes géométriques simples aux plus complexes.



CONFIGURATION POUR HUISSERIES À CHARIOTS Y INDÉPENDANTES POUR LE CHANGEMENT D'OUTIL EN TEMPS MASQUÉ

Le chariot Y arrière est équipé d'une tête à 5 axes de 21,5 kW de puissance dès 8.000 tr/min. Le chariot Y avant est équipé de 4 groupes dotés chacun de moteur indépendant et rotation sur 360° en continu :

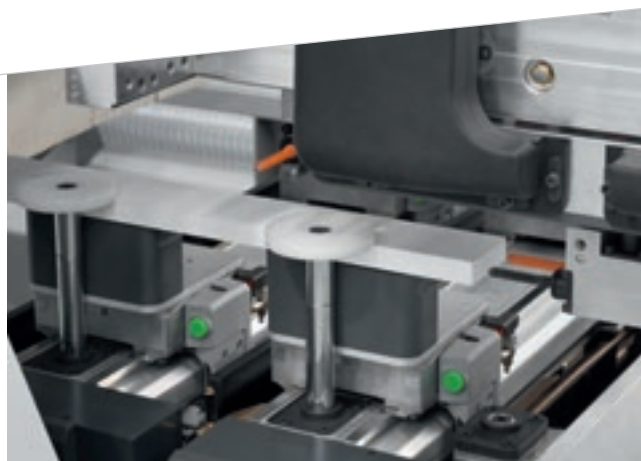
- agrégat à 3+1 outils opposés pour le perçage horizontal pour la jonction,
- agrégat lame diamètre 300 mm pour coupes en bout,
- agrégat fraisages horizontaux à 2 sorties dont une prévue pour lame, pour la récupération de pièce étroite,
- groupe basculant à deux sorties pour fraisages et perçages inclinés avec positionnement à CN.



OUTILLAGES DE LA ZONE DE FAÇONNAGE DE MANIÈRE SIMPLE, RAPIDE ET SÛRE



Systèmes de blocage **par vide**.



Système de blocage **Easyclamp** pour les façonnages de pièces étroites.



Systèmes de blocage pneumatique **Uniclamp** et **Hyperclamp** à détachement rapide pour des blocages rigides et précis.



La zone de travail garantit le blocage de pièces de toute forme et dimension. L'outillage de la zone de travail s'avère simple et rapide.



Easy Zone

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

Multizone

permet le blocage par vide ou par étaux Uniclamp et Hyperclamp de plusieurs éléments de manière simple et rapide.

Activation des systèmes de blocage

Une ligne de photocellules située sur le côté frontal du bâti permet l'activation des systèmes de blocage depuis n'importe quel point de la machine.



Élévateurs pour aider à charger les pièces volumineuses et/ou lourdes. Fabriqués en aluminium, ils sont équipés chacun de deux cylindres de détection.

La descente verticale s'effectue à basse pression.

DIFFÉRENTS SYSTÈMES DE POSITIONNEMENT DE LA ZONE DE TRAVAIL EN FONCTION DE CHAQUE PROCESSUS INDIVIDUEL



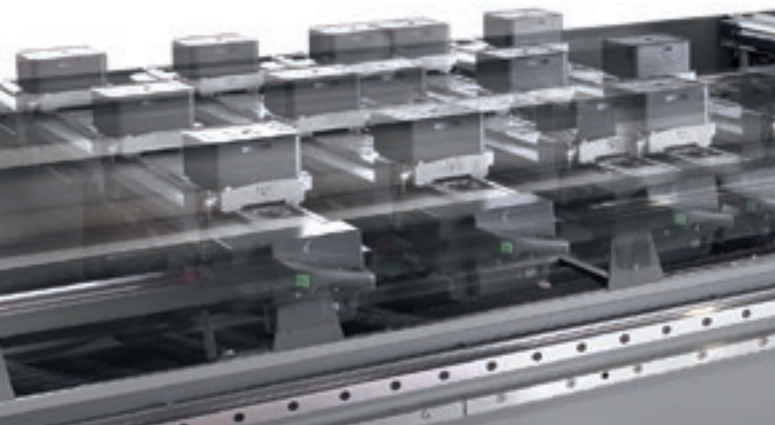
ATS (Advanced Table-Setting System)

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. Il se distingue par la présence de capteurs linéaires qui permettent de connaître à tout moment la position des systèmes de blocage, même en cas d'intervention manuelle de l'opérateur, et de rendre le positionnement des systèmes de blocage extrêmement précis. La fonction d'auto-apprentissage permet de positionner manuellement les modules de vide et les étaux à blocage pneumatique et de mémoriser automatiquement leurs cotes dans le programme par une simple commande.

XPS VITESSE ET DE PRÉCISION DE POSITIONNEMENT

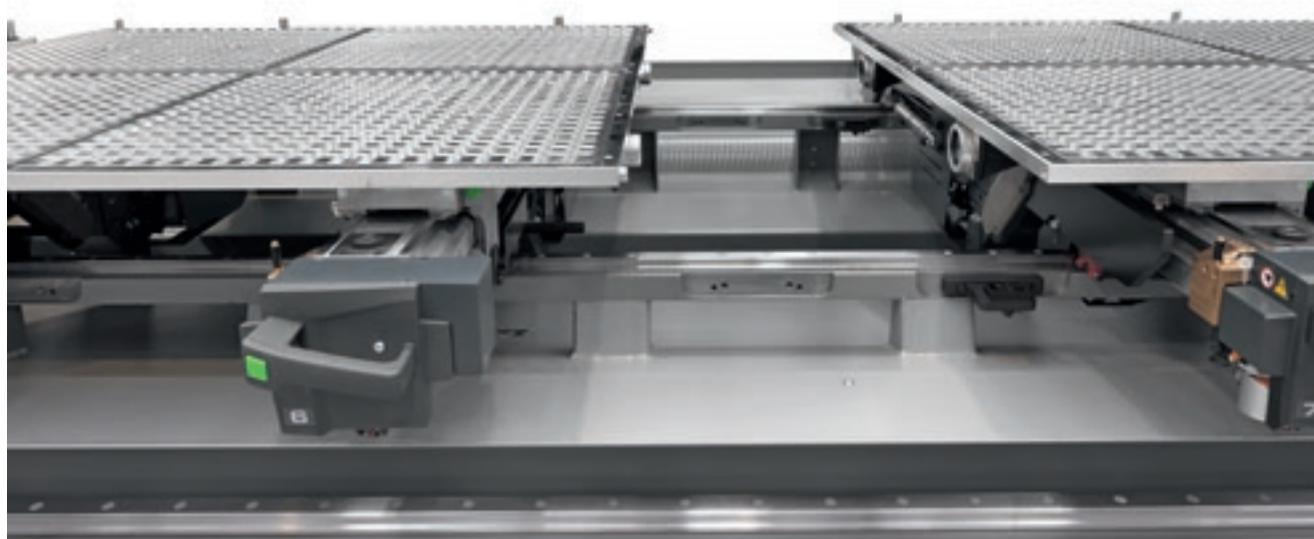


XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM est la solution la plus performante sur le marché en termes de vitesse et de précision de positionnement. Dotée d'un moteur pour chaque plan de travail et pour chaque chariot, elle permet le positionnement simultané de tous les systèmes de blocage. En plus de positionnement les modules de vide et les étaux à blocage pneumatique, XPS est en mesure d'aider l'opérateur durant les phases de chargement et de déplacer les pièces durant l'exécution du programme sans intervention manuelle de l'opérateur. L'installation MULTIZONE de série permet de créer jusqu'à 16 zones de blocage, toutes indépendantes.

CFT: DEUX MACHINES EN UNE, COMPÉTITIVITÉ GARANTIE

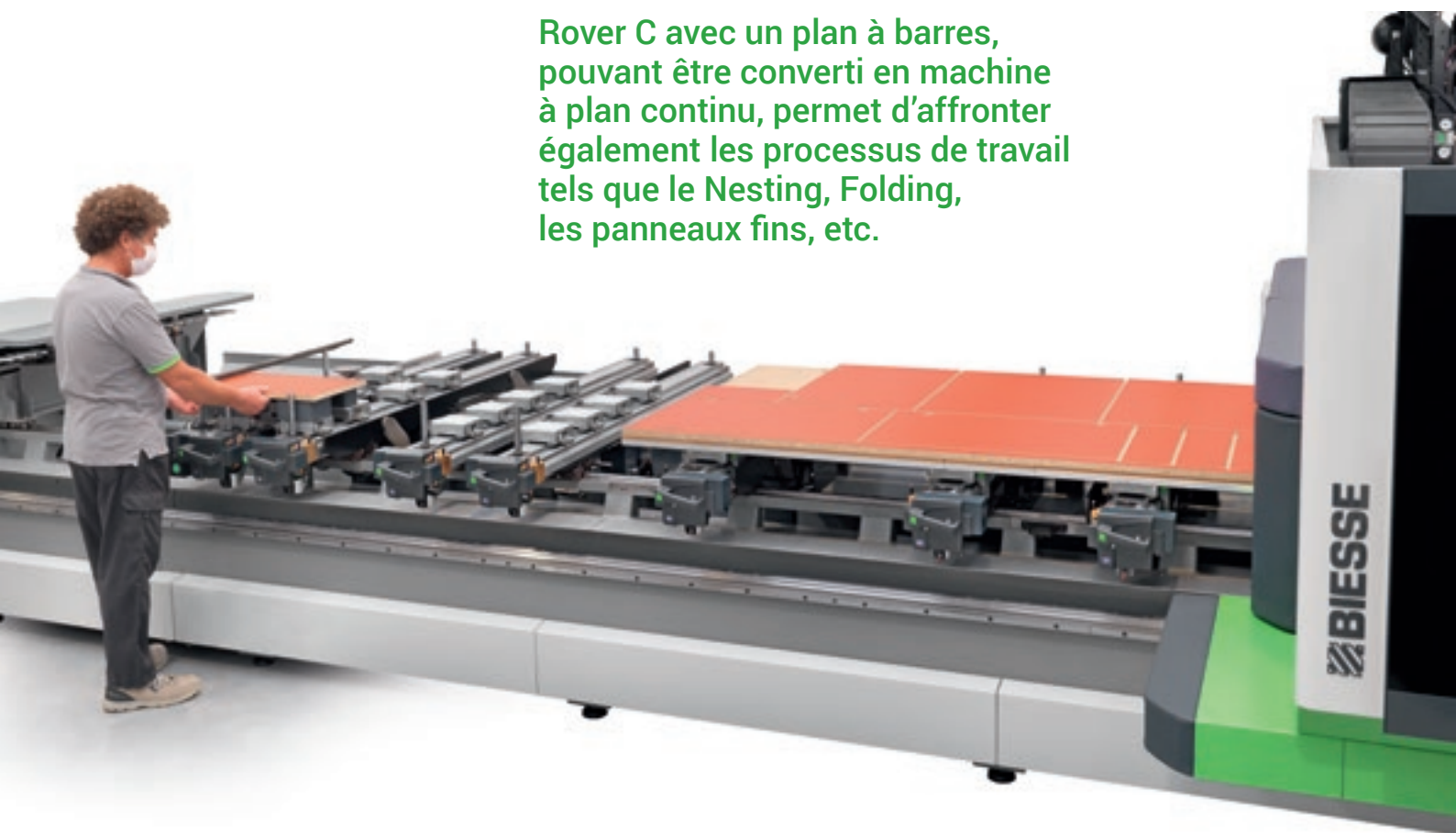


Le nouveau système CFT conçu par Biesse rend la machine hautement flexible et permet de traiter n'importe quel type d'ordre de travail.



Passer d'une machine avec un plan à barres à une machine à plan continu est simple et rapide grâce aux modules CFT à raccord rapide.

Rover C avec un plan à barres, pouvant être converti en machine à plan continu, permet d'affronter également les processus de travail tels que le Nesting, Folding, les panneaux fins, etc.



La coupe en mode nesting permet d'obtenir des pièces sur mesure déjà équarries, à partir d'un panneau de grandes dimensions. Les pièces individuelles peuvent être complétées dans la zone de travail opposée, avec tous les façonnages qui ne peuvent pas être réalisés sur un plan de travail en continu (trous horizontaux, façonnages en contre-dépouille, etc.).

En présence d'un plan de travail avec positionnement à commande numérique, le positionnement des modules du vide et des plans à barres a lieu de manière automatique, sans intervention manuelle de l'opérateur.

DES SOLUTIONS QUI RENDENT L'UTILISATION DE NOS MACHINES PLUS SIMPLE, PLUS ERGONOMIQUE ET PLUS EFFICACE



STATION UNIQUE DE CONTRÔLE AVEC DOUBLE ÉCRAN ET ÉTIQUETEUSE

Dans un point de commande unique, il est possible de contrôler la machine et d'imprimer les étiquettes, utiles pour l'identification des pièces. Une solution qui augmente incroyablement l'ergonomie de la machine.

IMPRIMANTE EMBARQUÉE SUR LA CONSOLE MOBILE

Grâce à sa position, l'imprimante connectée directement au PC de la machine permet d'avoir à portée de main tout le nécessaire pour l'étiquetage.

Biesse a développé une série de solutions qui assistent l'opérateur dans les différentes phases de travail, en simplifiant les tâches quotidiennes. myVA, devient l'assistant virtuel de chaque opérateur.

LECTEUR DE CODES-BARRES ET QR PORTABLE

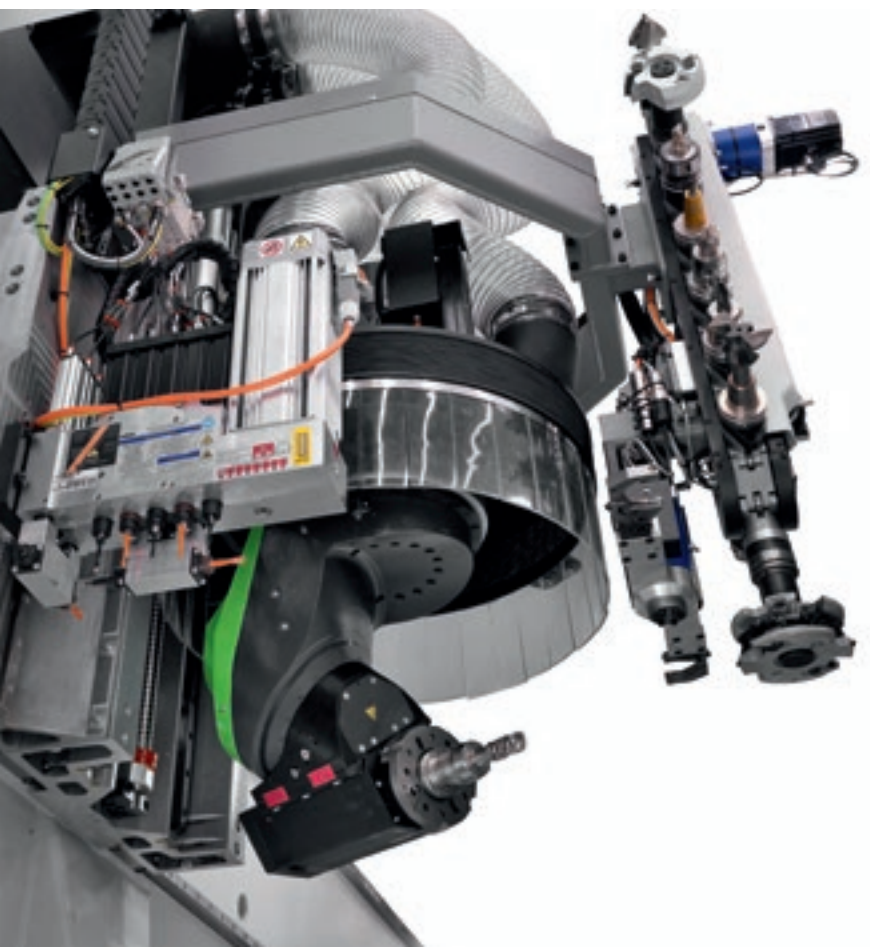
Permet de charger des programmes dans la liste, en lisant les informations contenues sur l'étiquette et en activant les phases d'usinage suivantes. La lecture d'un code QR ou codebarres a lieu de manière très rapide et précise en laissant à l'opérateur les mains libres contrairement à un lecteur classique.



SIMPLICITÉ D'OUTILLAGE ET GRANDE DISPONIBILITÉ D'OUTILS



Double magasin outils sur le chariot X de 44-66 positions pour garantir un changement d'outil rapide et des temps de façonnage réduits. Il permet de loger une lame de 400 mm de diamètre.



Magasin outils à chaîne verticale sur axe Y de 10-15 positions.

Réduction totale des temps d'outillage machine grâce à de nouvelles solutions pour le changement d'outil qui permettent d'avoir plus de 100 outils toujours disponibles.

RÉDUCTION DES TEMPS DE CYCLE DE PRODUCTIVITÉ



Grâce aux **axes Y** indépendants, il est possible d'effectuer des changements d'outils en temps masqué en utilisant le plus grand nombre d'outils disponibles sur la machine. La navette présente dans le magasin à chaîne vertical rend l'exécution du changement d'outil plus rapide.

LES SOLUTIONS DÉVELOPPÉES SUR ROVER C PERMETTENT D'EXÉCUTER DES CHANGEMENTS D'OUTILS RAPIDES AVEC DES TEMPS DE CYCLES RÉDUITS.



Le **Pick Up** permet d'équiper les magasins sur la machine.

PROTECTION ET SÉCURITÉ DANS TOUS LES FAÇONNAGES

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



Le grand portillon ouvrant facilite l'accès aux groupes opérateurs pour l'outillage.



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

VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR EN COURS D'USINAGE



L'éclairage interne à LED assure une excellente visibilité 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 AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



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

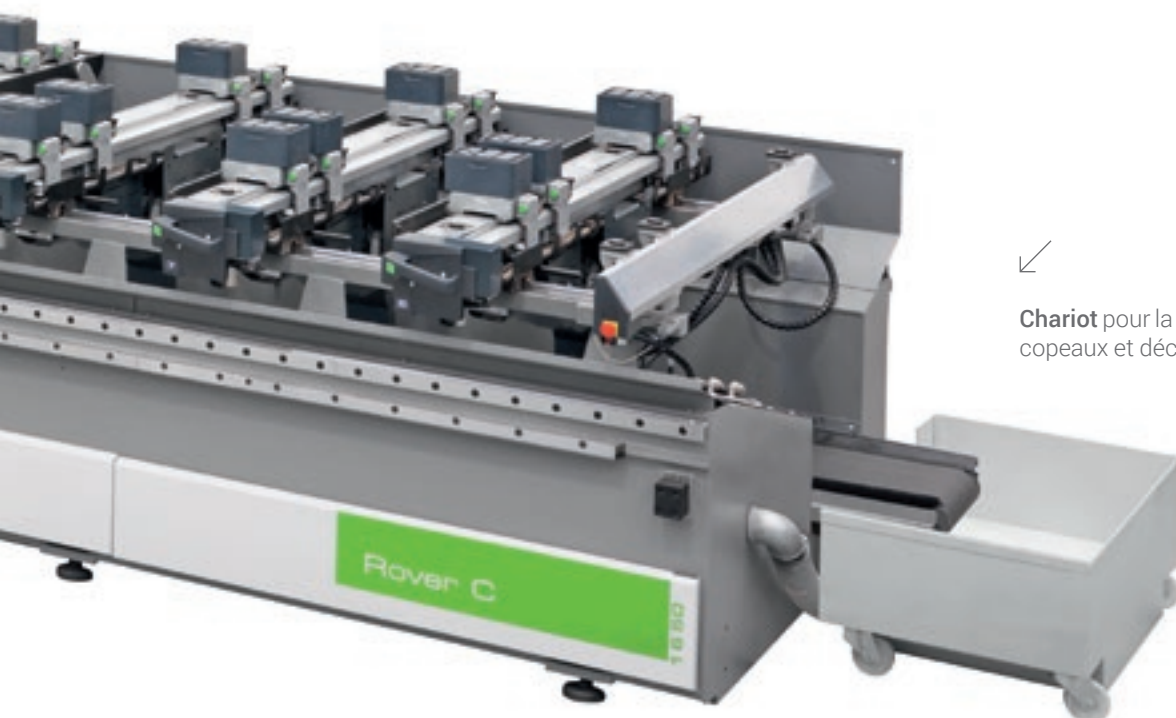
SOLUTIONS EFFICACES POUR UNE USINE IMPECCABLE



Rover C de différentes solutions en option pour le nettoyage automatique du produit et de la zone autour de la machine, ce qui permet à l'opérateur de ne pas perdre de temps dans les opérations de nettoyage.



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



Chariot pour la collecte et l'élimination des copeaux et déchets.

TEMPS DE NETTOYAGE RÉDUITS POUR GARANTIR LE MAXIMUM DE PRODUCTIVITÉ



Défecteur à flux forcé avec souffleur intégré, qui augmente la vitesse du copeau à l'intérieur du déflecteur pour améliorer la propreté de la machine.



Hotte d'aspiration **multistep à 12 positions** avec positionnement automatique par le programme ou avec **positionnement continu à commande numérique** (pour les unités de fraisage à 3/4 axes).



Hotte d'aspiration **multistep à 19 positions** avec positionnement automatique par le programme ou avec **positionnement continu à commande numérique** (pour les unités de fraisage à 5 axes).



LA TECHNOLOGIE LA PLUS ÉVOLUÉE À PORTÉE DE MAIN

bTouch est une option qui est également disponible en après-vente pour améliorer les fonctionnalités et l'utilisation de la technologie à disposition.



bTouch est le 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.

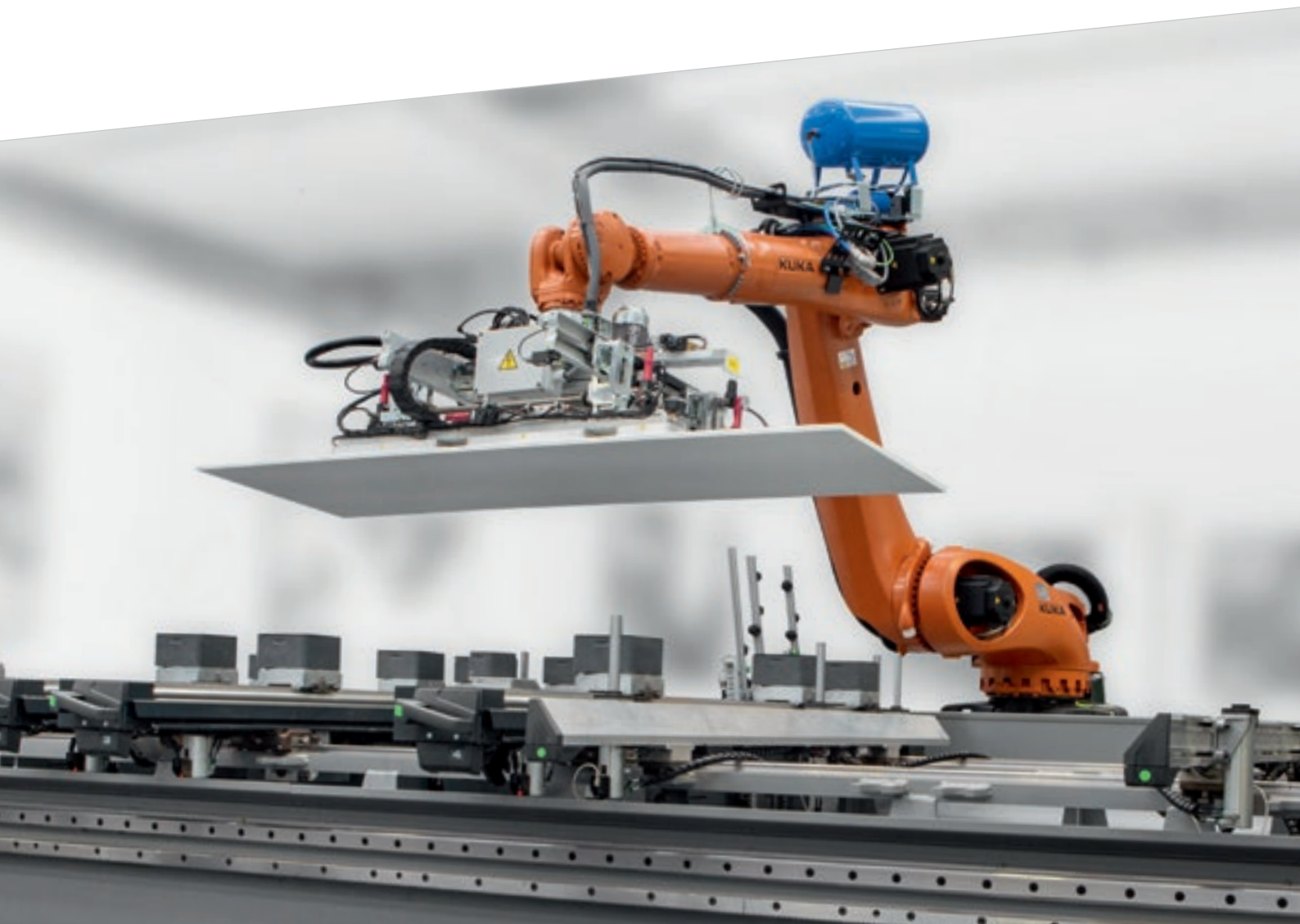
Parfaitement intégré à l'interface de la B_SUITE 3.0 (et versions suivantes), optimisée pour une utilisation tactile, il profite au mieux et avec la plus grande simplicité des fonctions des logiciels Biesse installés sur la machine.

L'écran possède une résolution maximale de 1920 x 1080 (Full HD) à 60 Hz.

Il peut notamment :

- Créer un programme CAO quelconque (même paramétrique) avec les géométries et les usinages
- Agrandir, déplacer et faire pivoter les objets (pièce, CNC, outils, etc.) présents dans la zone CAO/FAO
- Équiper les magasins en faisant simplement glisser les outils dans le logement désigné
- Préparer la machine pour le positionnement correct de la pièce (configuration machine) en déplaçant les plans et les chariots dans la position désirée
- Envoyer un programme dans la liste, modifier ses paramètres et l'envoyer au CNC pour le façonnage suivant
- Gérer toutes les commandes présentes dans la console logicielle

PRODUCTION EFFICACE SANS LIMITES



La gamme Rover s'intègre parfaitement dans les lignes avec robots et les systèmes de chargement et déchargement. Elle représente la solution idéale pour ceux qui ont besoin de solutions automatisées pour les productions de grands lots.

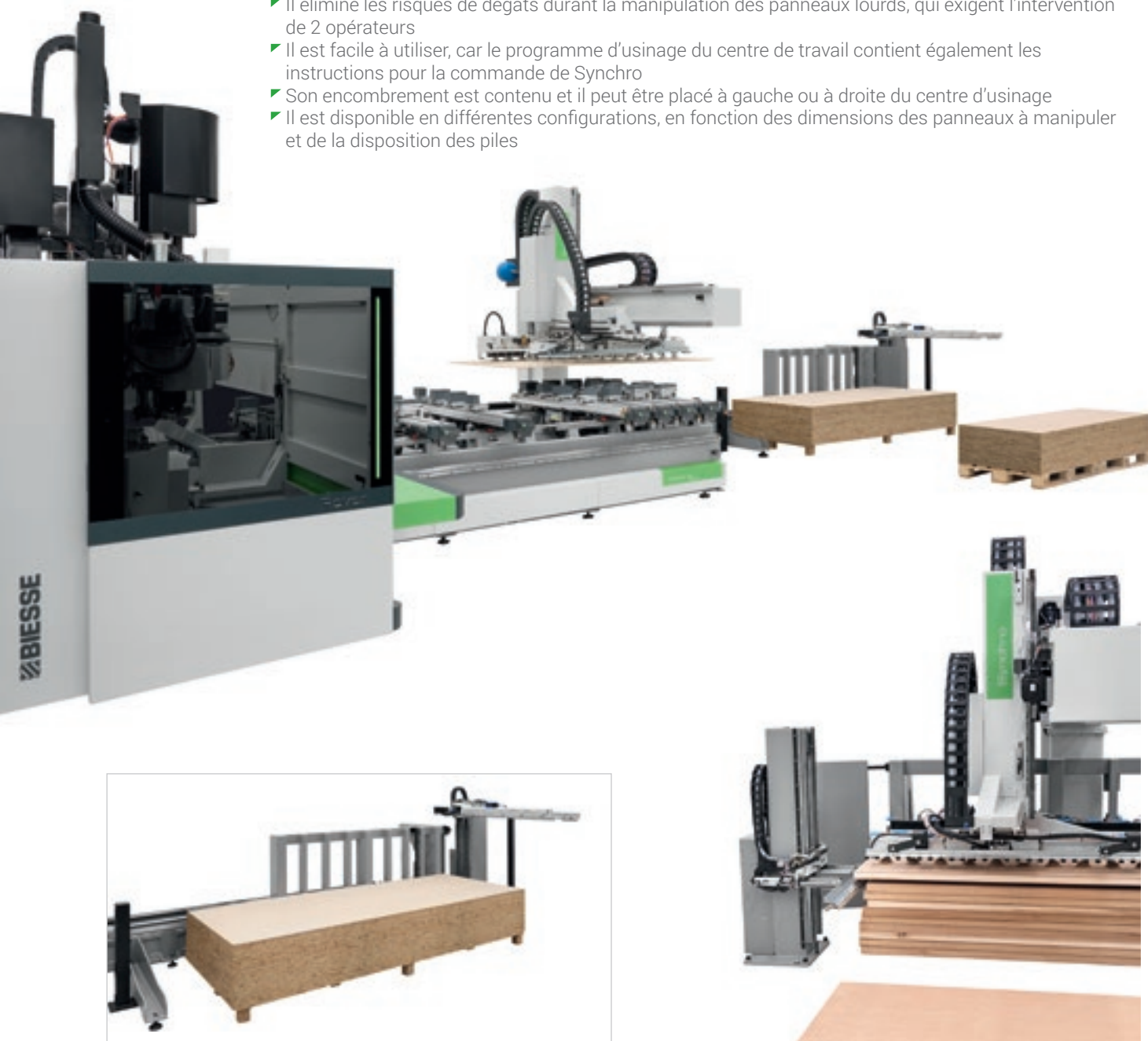
AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ ET RÉDUCTION DES COÛTS DE PRODUCTION GRÂCE À :

- ✔ Possibilité de façonner en double station avec chargement et déchargement de la pièce en temps masqué
- ✔ Réduction du temps de travail pour le technicien opérateur
- ✔ Simplification du travail pour le technicien opérateur
- ✔ Façonnages sans supervision et sans limites de temps, 24h sur 24 et 7 jours sur 7

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

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



Décolleur mécanique

Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule en compensant le désalignement des panneaux qui composent la pile. Il se compose d'une butée mobile centrale ou latérale équipée de souffleurs pour permettre le décollement des panneaux qui composent la pile.

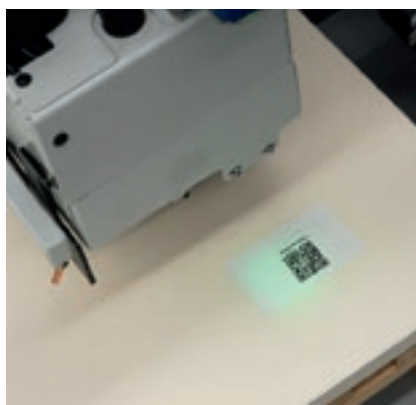
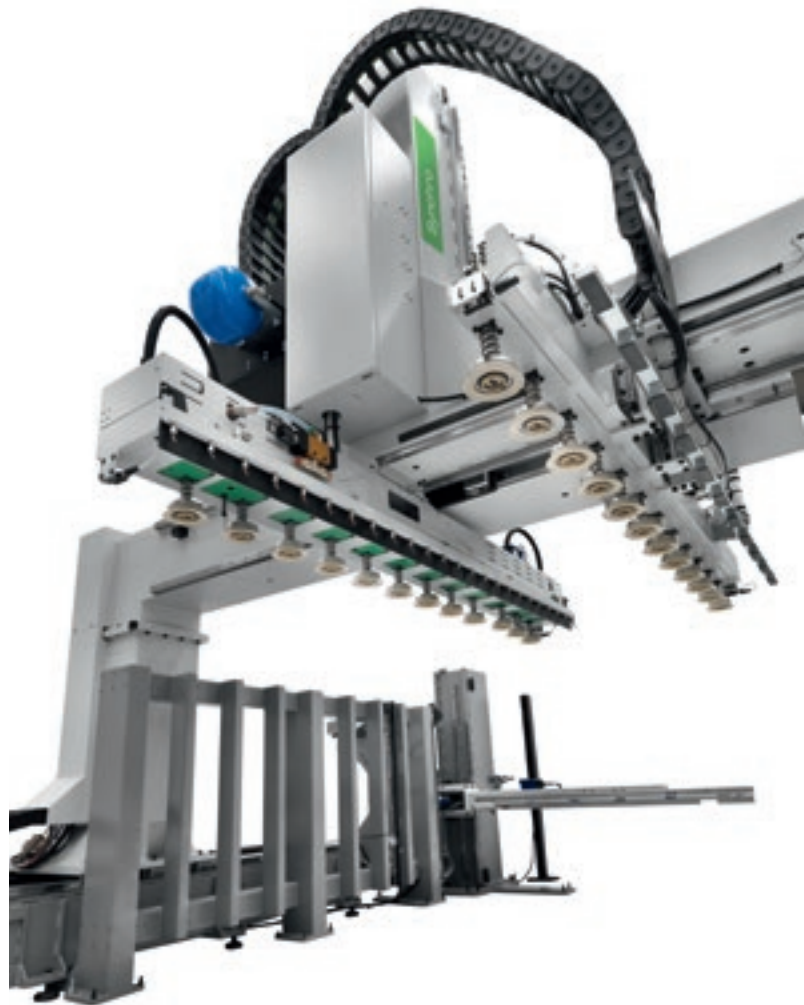
Cellule automatisée pour le façonnage d'un lot de panneaux ou de portes.

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.

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
- Disponible en mode multizone avec activation discrétisée des ventouses
- Les ventouses peuvent être configurées avec un soufflage intérieur pour gérer les matériaux respirants

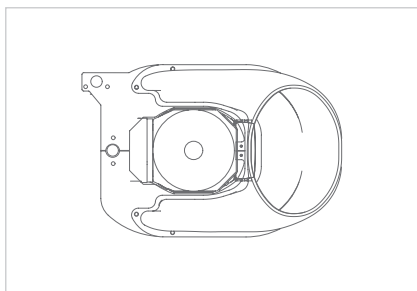


Deux types de **lecteur de code à barres** sont disponibles pour lire les codes à barres à la fois sur la face supérieure et sur la face latérale du panneau, grâce auxquels il est possible de charger le programme de façonnage correct dans la liste, en évitant les erreurs de l'opérateur.

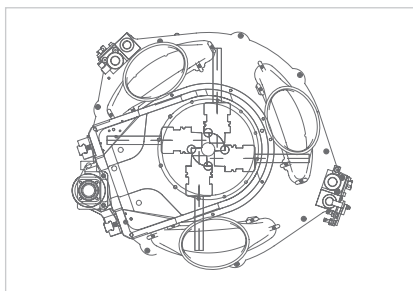
Configuration dédiée pour le chargement/déchargement simultané de 2 panneaux, pour optimiser la productivité du centre d'usinage :

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

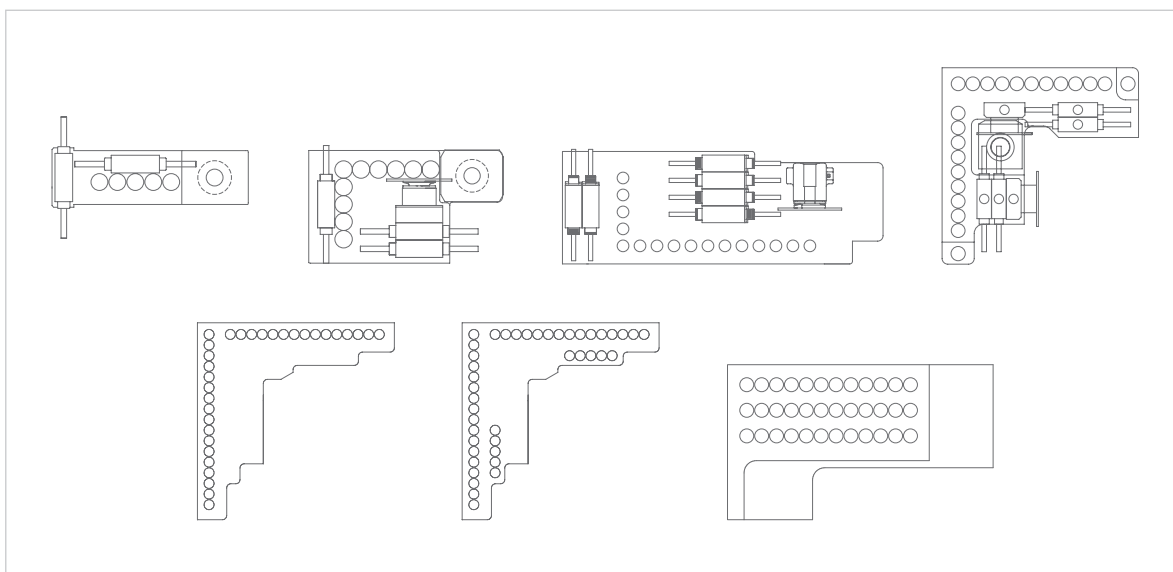
COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



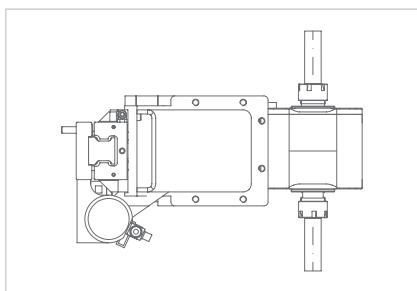
Unité de fraisage à 4 axes avec des puissances allant jusqu'à 30 kW avec refroidissement à air ou à liquide.



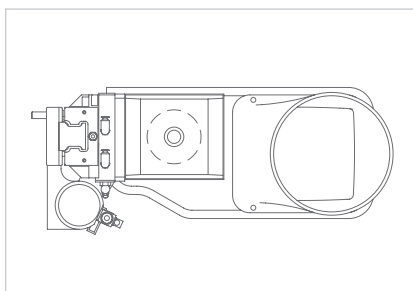
Unité de fraisage à 5 axes avec des puissances allant jusqu'à 21,5 kW.



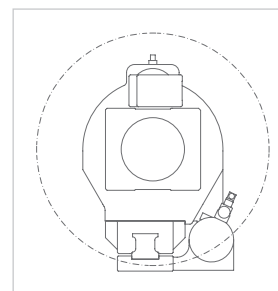
Têtes de perçage disponibles de 9 à 42 positions:
BHZ 9, BHZ 17 L, BHZ 29 L, BHZ 30 2L, BHC 32, BHC 42, BHC 36.



Unité de fraisage horizontal à 2 sorties



Unité de fraisage vertical de 6 kW.



Multifonction
avec rotation à 360°.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE D'USINAGE



MEILLEURE FINITION, PLUS GRANDE PRODUCTIVITÉ



Moteur horizontal à 2 sorties spécifique pour l'usinage des emplacements de serrure et façonnages horizontaux.

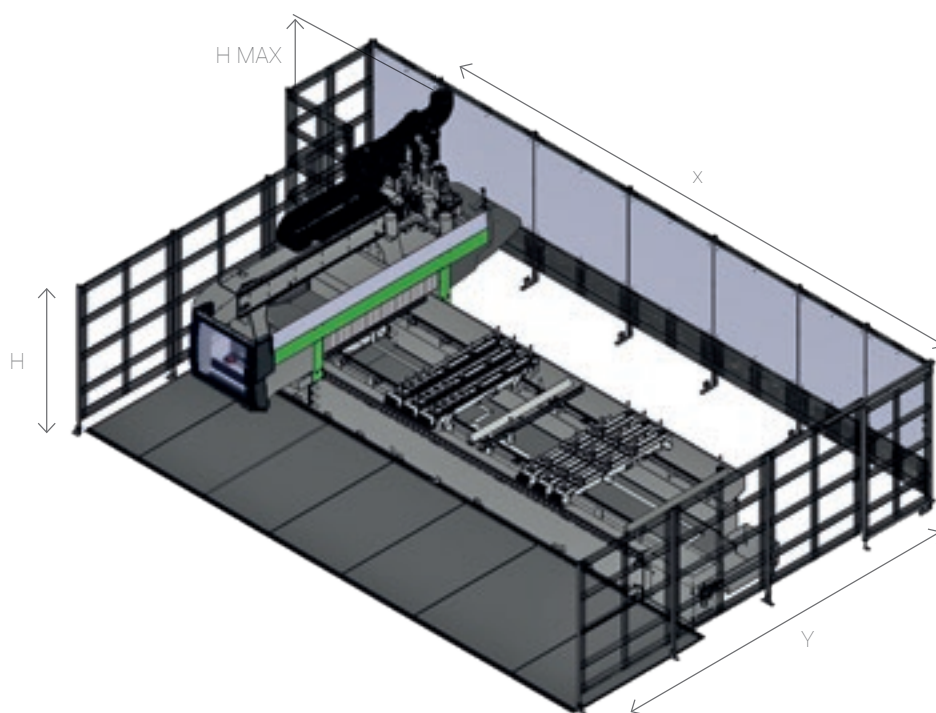


Moteur vertical fixe spécifique consacré à d'autres processus de fraisage (slot, anti-éclats, ...).



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

DONNÉES TECHNIQUES



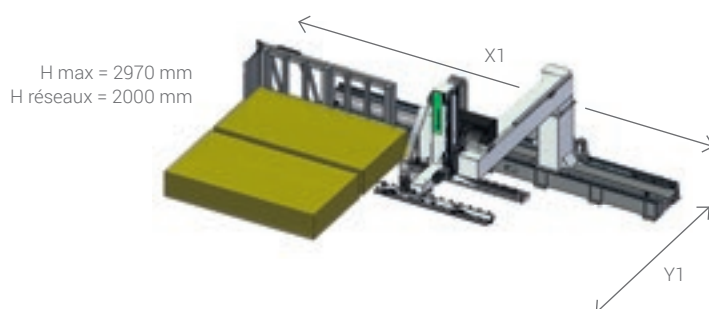
PLAGE D'USINAGE

		X	Y	Z
Rover C 1636	mm	3625	1650	400
Rover C 1648	mm	4825	1650	400
Rover C 1665	mm	6505	1650	400
Rover C 1682	mm	8125	1650	400
Rover C 1936	mm	3625	1950	400
Rover C 1948	mm	4825	1950	400
Rover C 1965	mm	6505	1950	400
Rover C 1982	mm	8125	1950	400

Configuration Rover C 2250 gérée comme spéciale.

ENCOMBREMENTS

		X CE Tapis	Y CE Tapis	X CE bumper	Y CE bumper	H	H MAX	H MAX
							5 axes	4 axes
Rover C 1636	mm	8121	6547	8361	6530	2000	3370	3040
Rover C 1648	mm	9334	6547	9574	6530	2000	3370	3040
Rover C 1665	mm	11027	6547	11267	6530	2000	3370	3040
Rover C 1682	mm	12720	6547	12930	6530	2000	3370	3040
Rover C 1936	mm	8121	6567	8361	6530	2000	3370	3040
Rover C 1948	mm	9334	6567	9574	6530	2000	3370	3040
Rover C 1965	mm	11027	6567	11267	6530	2000	3370	3040
Rover C 1982	mm	12720	6567	12930	6530	2000	3370	3040



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.

Usinage de pièces en aulne de 92 mm de hauteur. Niveau de pression sonore superficiel pondéré A (Lp_{fA}) 83 dB (A). Niveau de puissance sonore superficielle pondéré A (Lw_A) 106 dB (A). Usinage de pièces en MDF de 19 mm de hauteur. Niveau de pression sonore superficiel pondéré A (Lp_{fA}) 79 dB (A). Facteur d'incertitude K = 4 dB.

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 et amendements. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente dei livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

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.



GÉRER LA PRODUCTION DE FAÇON SIMPLE ET IMMÉDIATE

SMART
CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION EST UN LOGICIEL DE GESTION DES COMMANDES DANS L'ENTREPRISE, DEPUIS LEUR CRÉATION JUSQU'AU PLANNING ET À LA MISE EN FABRICATION À PROPREMENT PARLER, LE TOUT EN QUELQUES ÉTAPES SIMPLES ET INTUITIVES.

GRÂCE À SMARTCONNECTION, IL EST POSSIBLE DE CONNECTER LES MACHINES DU SITE DE PRODUCTION. POUR TRANSFORMER L'ENTREPRISE EN CLÉ 4.0



SmartConnection est une solution Web qui peut être utilisée à partir de n'importe quel appareil.

GÉREZ LA COMMANDE

PROGRAMMEZ

PLANIFIEZ

FAÇONNEZ



Biesse étend SmartConnection à toutes les zones géographiques. Pour vérifier la disponibilité dans votre pays, veuillez contacter votre représentant commercial.

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.

LE SERVICE À LA CLIENTÈLE EST NOTRE FAÇON D'ÊTRE

SERVICES est une nouvelle expérience pour nos clients, pour offrir une nouvelle valeur faite non seulement d'une excellente technologie mais d'un lien de plus en plus direct avec l'entreprise, le professionnalisme qui la compose et l'expérience qui la caractérise.



DIAGNOSTIC AVANCÉ

Canaux numériques pour interaction à distance en ligne 24h/24 et 7 jours sur 7. Toujours prêts à intervenir sur site 7 jours sur 7.



RÉSEAU MONDIAL

39 filiales, plus de 300 agents et revendeurs certifiés dans 120 pays et des dépôts de pièces de rechange en Amérique, Europe et Extrême-Orient.



PIÈCESDERECHANGEDISPONIBLES IMMÉDIATEMENT

Identification, expédition et livraison de pièces de rechange pour toutes les exigences.



OFFRE DE FORMATION ÉVOLUÉE

De nombreux modules de formation sur site, en ligne et en salle pour des parcours de croissance personnalisés.



SERVICES DE VALEUR

Une large gamme de services et de logiciels pour l'amélioration continue des performances de nos clients.

EXCELLENCE DU NIVEAU DE SERVICE

+550

TECHNICIENS HAUTEMENT SPÉCIALISÉS DANS LE MONDE, PRÊTS À ASSISTER LES CLIENTS POUR TOUS LEURS BESOINS

90%

DE CAS D'ARRÊT MACHINE, AVEC UN DÉLAI DE RÉPONSE INFÉRIEUR À 1 HEURE

+100

EXPERTS EN CONTACT DIRECT À DISTANCE ET EN TÉLÉSERVICE

92%

DE COMMANDES DE PIÈCES DE RECHANGE POUR ARRÊT MACHINE EXÉCUTÉES DANS LES 24 HEURES

+50.000

ARTICLES EN STOCK DANS LES DÉPÔTS DE PIÈCES DE RECHANGE

+5.000

VISITES D'ENTRETIEN PRÉVENTIF

80%

DE DEMANDES D'ASSISTANCE RÉSOLUES EN LIGNE

96%

DE COMMANDES DE PIÈCES DE RECHANGE EXÉCUTÉES DANS LES DÉLAIS ÉTABLIS

88%

DE CAS RÉSOLUS AVEC LA PREMIÈRE INTERVENTION SUR SITE

MADE WITH BIESSE

DOUBLE TRAVAIL POUR LA TECHNOLOGIE BIESSE CHEZ MCM

Un des secrets pour justifier le coût d'un investissement dans une technologie flexible qui fait économiser de la main d'oeuvre consiste à trouver la façon de la maintenir toujours en activité.

MCM Inc. de Toronto y est parvenue. Afin d'optimiser le retour sur investissement de certaines de ses nombreuses machines à commande numérique, la société a acheté des machines qui peuvent être utilisées tant pour produire des composants pour ses projets personnalisés pour des bureaux et magasins que pour réaliser les panneaux antibruit pour plafond qu'elle produit pour une autre entreprise. Bon nombre des machines qui font ce double travail sur le site MCM présentent le logo Biesse. « Pour notre société, c'est une combinaison parfaite, dans la mesure où le façonnage CNC pour les produits antibruit est plutôt simple ; il s'agit seulement de faire des trous », affirme Gregory Rybak, qui a fondé MCM, acronyme de Millworks Custom Manufacturing, en 2001. « Mais disposer de cette technologie nous aide beaucoup dans le travail sur mesure, en particulier en ce qui concerne les formes et profils particulièrement complexes. Les panneaux antibruit pour plafond servent à exploiter toute notre capacité, c'est la raison pour laquelle nous pouvons nous permettre d'avoir toutes ces machines. S'il n'y avait que le travail sur mesure, nous n'aurions jamais pu toutes les acheter. » MCM possède ainsi tant que de machines Biesse que Rybak dit

avoir pris en compte. Elle énumère ensuite rapidement une liste de 11 machines Biesse : Centre d'usinage CNC Rover C9 à 5 axes avec plan combiné ; Centre d'usinage CNC Rover A à 5 axes avec plan combiné ; Deux fraises de nesting CNC Rover B7 flat table ; Centre d'usinage Rover G5 flat table ; Centre d'usinage CNC Rover S avec flat table 4x8 ; Cellule d'usinage CNC Rover A 1536G pour façonnage nesting ; Centre de perçage Skipper 100, vainqueur d'un IWF 2006 Challengers Award ; Deux scies à débit Selco avec plaqueuse de chants Stream. Rybak vante la capacité de MCM à réaliser des projets sur mesure de bureaux et magasins que bon nombre de ses concurrents ne sont pas en mesure de gérer. Près de son riche équipement de technologie pour le façonnage du bois, MCM dispose d'une capacité de stratification personnalisée du placage, d'un atelier de façonnage du métal d'environ 3.500 mètres carrés et d'un système de finition en ligne le long d'environ 42,5 mètres. La plus neuve parmi les machines Biesse de MCM est le centre de façonnage CNC flat table Rover S. Elle est essentiellement utilisée avec le Skipper pour produire des panneaux antibruit de plafond, mais elle est parfois mise en service également pour produire des pièces pour nos projets commerciaux et pour des bureaux. « La réalisation des panneaux antibruit est une procédure très simple », affirme Rybak. « Le Skipper dispose de 62 groupes de perçage pour

pratiquer plusieurs trous en même temps dans les panneaux MDF plaqués pour l'absorption sonore. Tandis que le Skipper perce un panneau, le même opérateur utilise la Rover S pour percer l'autre côté du plan. Cela rend l'opération rapide et plus productive. » La Rover S, utilisée également pour fabriquer des pièces en plastique et en matériau non ferreux, a remplacé le travail effectué par une des deux fraises de nesting CNC Rover B de MCM. Les deux machines Rover B sont maintenant utilisées pour les produits sur mesure. La fraise à 5 axes Rover C9 avec flat table est un autre exemple de machine qui effectue tant une production que des travaux sur mesure. « La C9 est une machine combinée que nous utilisons pour le produit antibruit mais qui est essentiellement utilisée pour les pièces en trois dimensions. Nous avons récemment utilisé la C9 pour couper une rambarde qui traversait trois étages d'un bureau ». La rambarde a été collée à du chêne massif d'environ 2-3/8 pouces d'épaisseur. La partie supérieure de la rambarde de chaque palier avait un design en spirale plutôt complexe. « Les machines à cinq axes ont le temps d'inactivité le plus long ; nous ne les utilisons que 20% du temps, » explique Rybak. « Mais sans la fonction à 5 axes, nous ne serions pas en mesure de réaliser bon nombre des pièces, comme les rambardes. Même si cela a un coût, pour nous, cela en vaut la peine. »

CELA A ÉTÉ UN BON MARIAGE. BIESSE EST UN FOURNISSEUR DE NIVEAU MONDIAL ET IL A ÉTÉ POUR NOUS UN EXCELLENT PARTENAIRE AU FIL DES ANS EN TERMES D'ASSISTANCE ET DE SUPPORT.


Gregory Rybak
Fondateur

MCM2001.CA



LIVE THE EXPE RIENCE



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**

