

AK RON 1100

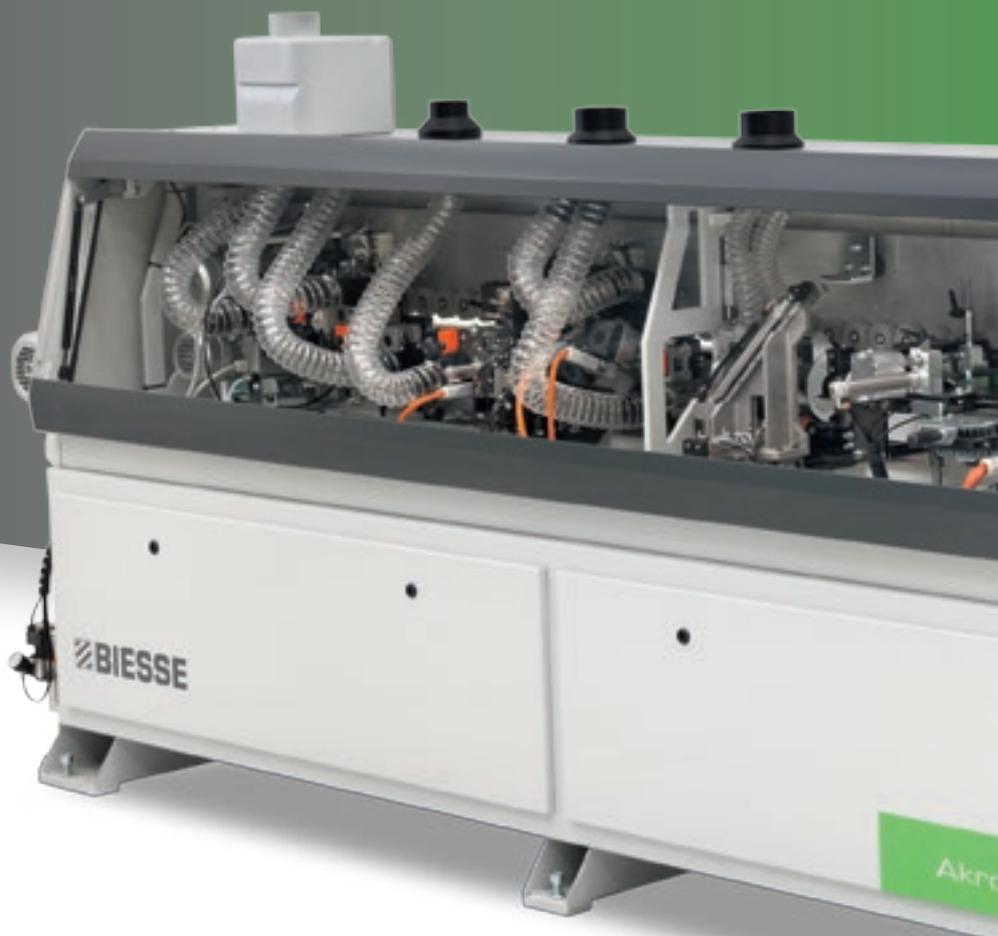
PLAQUEUSES DE CHANTS
MONOLATÉRALES AUTOMATIQUES



 **BIESSE**

 YEARS
 BIESSEGROUP

SIMPLE, COMPACTE ET UNIQUE EN SON GENRE



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

avec des **solutions technologiques** qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux. **Akron 1100** est la plaqueuse de chants monolatérale automatique la plus petite de sa gamme, unique sur le marché, et qui s'adresse au petit artisan et aux entreprises qui recherchent une simplicité d'utilisation et une qualité maximale, des standards communs à tous les produits de la gamme Biesse.



AKRON 1100

- ▀ **UNE QUALITÉ ÉLEVÉE, MADE IN BIESSE**
- ▀ **UNE TECHNOLOGIE DE DERNIÈRE GÉNÉRATION ACCESSIBLE À TOUS**
- ▀ **L'ATTENTION ET LE SOIN DU DÉTAIL**
- ▀ **UNE SIMPLICITÉ D'UTILISATION MAXIMALE.**

UNE QUALITÉ ÉLEVÉE, MADE IN BIESSE

Biesse, depuis toujours attentive à une qualité à 360°, développe des technologies de qualité qui travaillent en garantissant une meilleure qualité du produit fini.



Finition parfaite grâce au Groupe de rectification à 2 moteurs à intervention automatique.



HSD
MECHATRONICS



Rotax
electrospindle

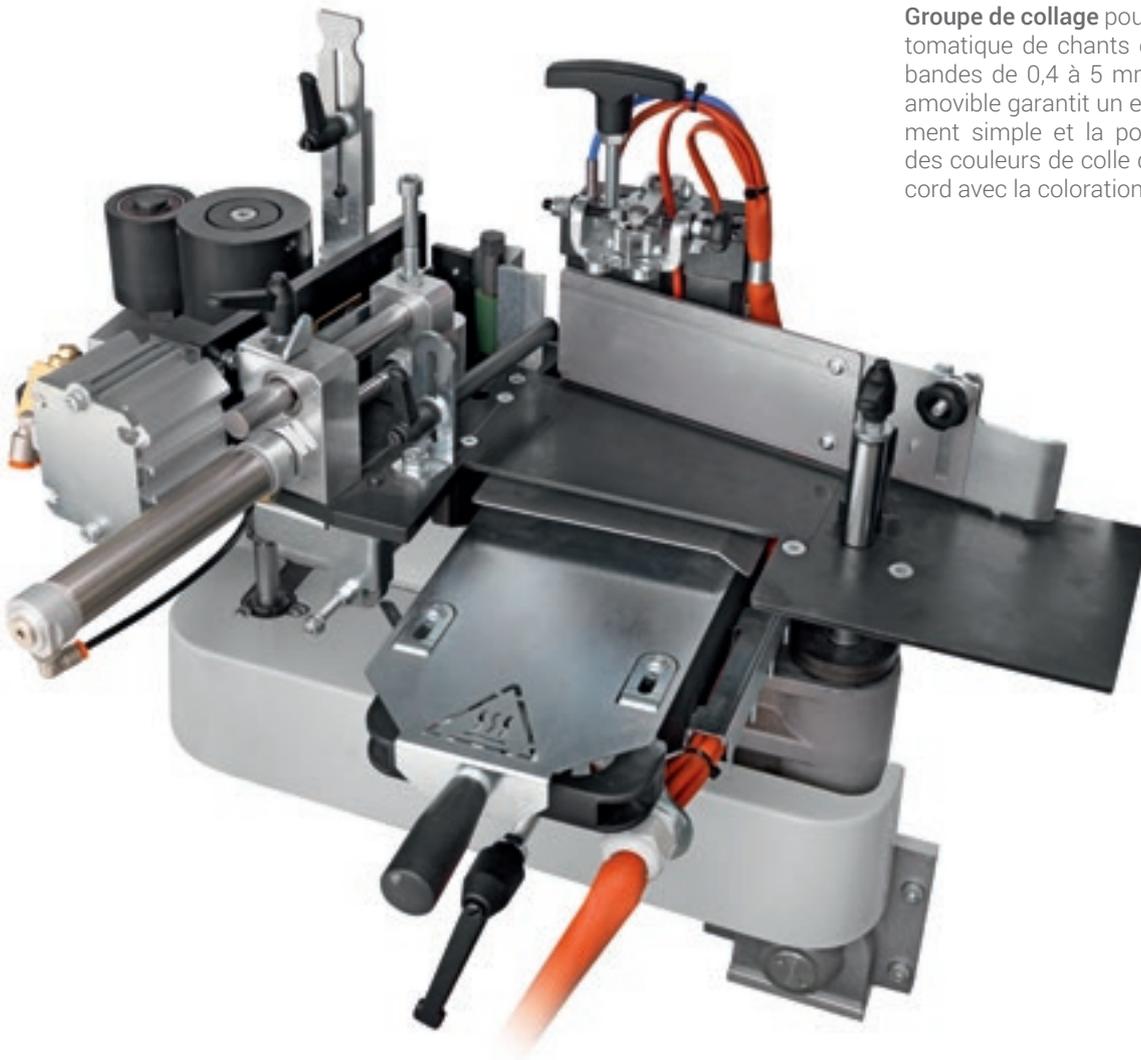
Akron équipe de série toutes les machines exclusivement avec des électrobroches de la série exclusive Rotax. Il s'agit d'électrobroches de très haute qualité, conçues et réalisées par HSD, entreprise leader dans le secteur, qui garantissent des puissances élevées, des dimensions compactes et de très hauts standards de finition.

UNE TECHNOLOGIE DE DERNIÈRE GÉNÉRATION ACCESSIBLE À TOUS

Une équipe dédiée à la Recherche et Développement conçoit des solutions de dernière génération pour satisfaire les demandes du marché et pour offrir une technologie à l'avant-garde, fiable et performante.



Groupe de collage pour l'application automatique de chants en bobines et en bandes de 0,4 à 5 mm. Le bac à colle amovible garantit un entretien extrêmement simple et la possibilité d'utiliser des couleurs de colle différentes en accord avec la coloration du panneau.



EDGE BANDING STARTS HERE

LA QUALITÉ N'A JAMAIS ÉTÉ AUSSI SIMPLE

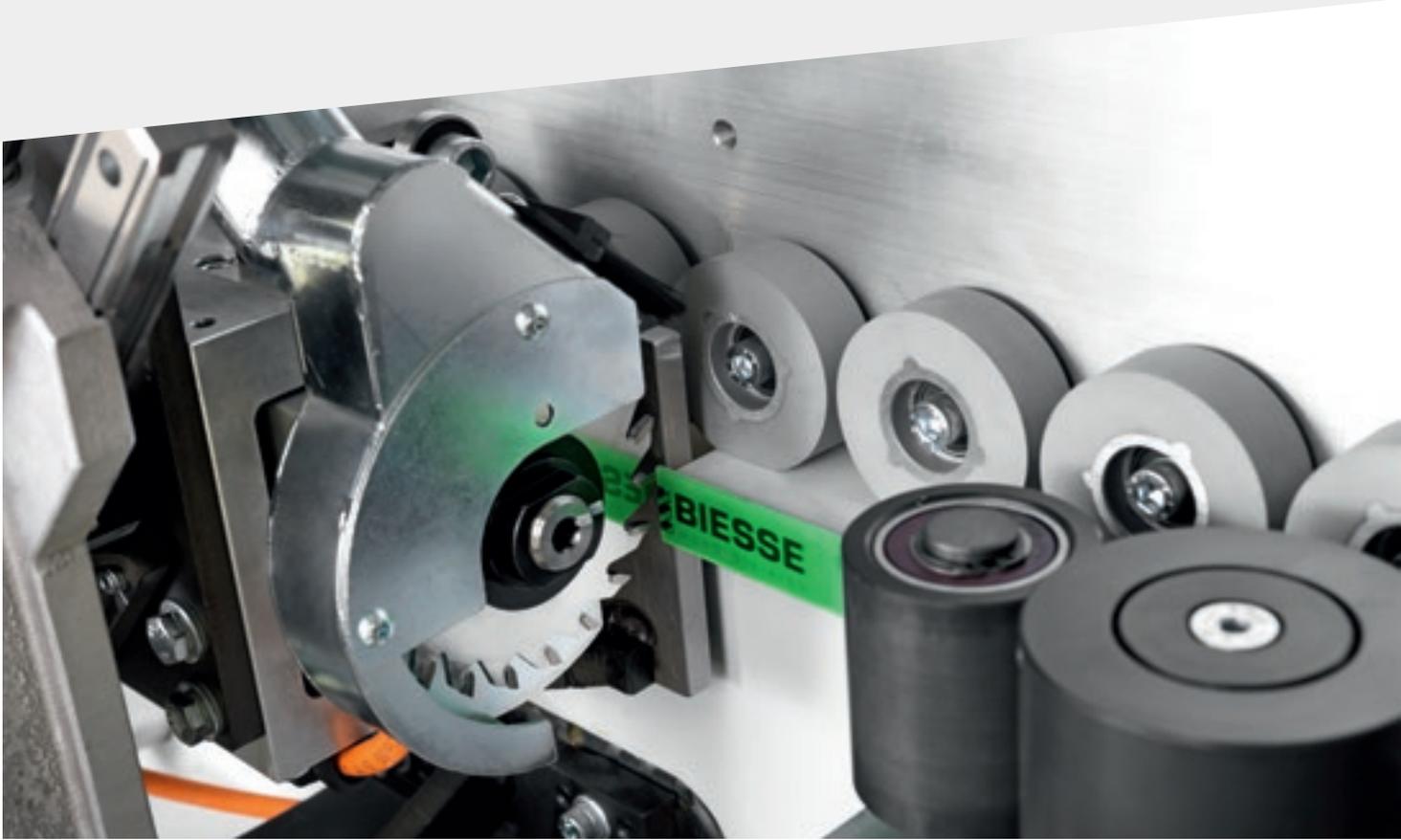
L'Akron 1100 est la plus petite des plaqueuses de chants unilatérale de sa gamme. Elle est destinée aux artisans et petites structures qui doivent moderniser leur technologie ou aux entreprises du secteur bois qui souhaitent automatiser leur production.

Cette machine est équipée de composants de haut niveau, électrobroches HSD, pupitre de commande à écran tactile 7 pouces, bac à colle amovible, structure rigide et guides linéaires qui illustrent la conception d'excellence en une machine.

Akron 1100: Simple, compacte, Made In Biesse.



PRÉCISION MAXIMALE D'USINAGE



Fiabilité et précision de la coupe grâce au **Groupe de coupe** en bout pour éliminer la partie excédentaire du chant en tête et en queue du panneau.

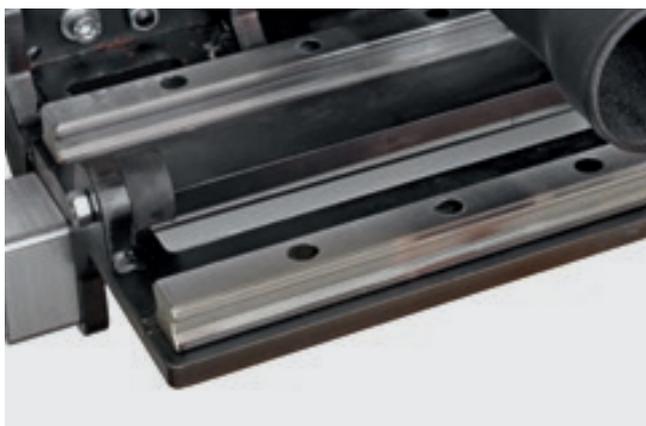
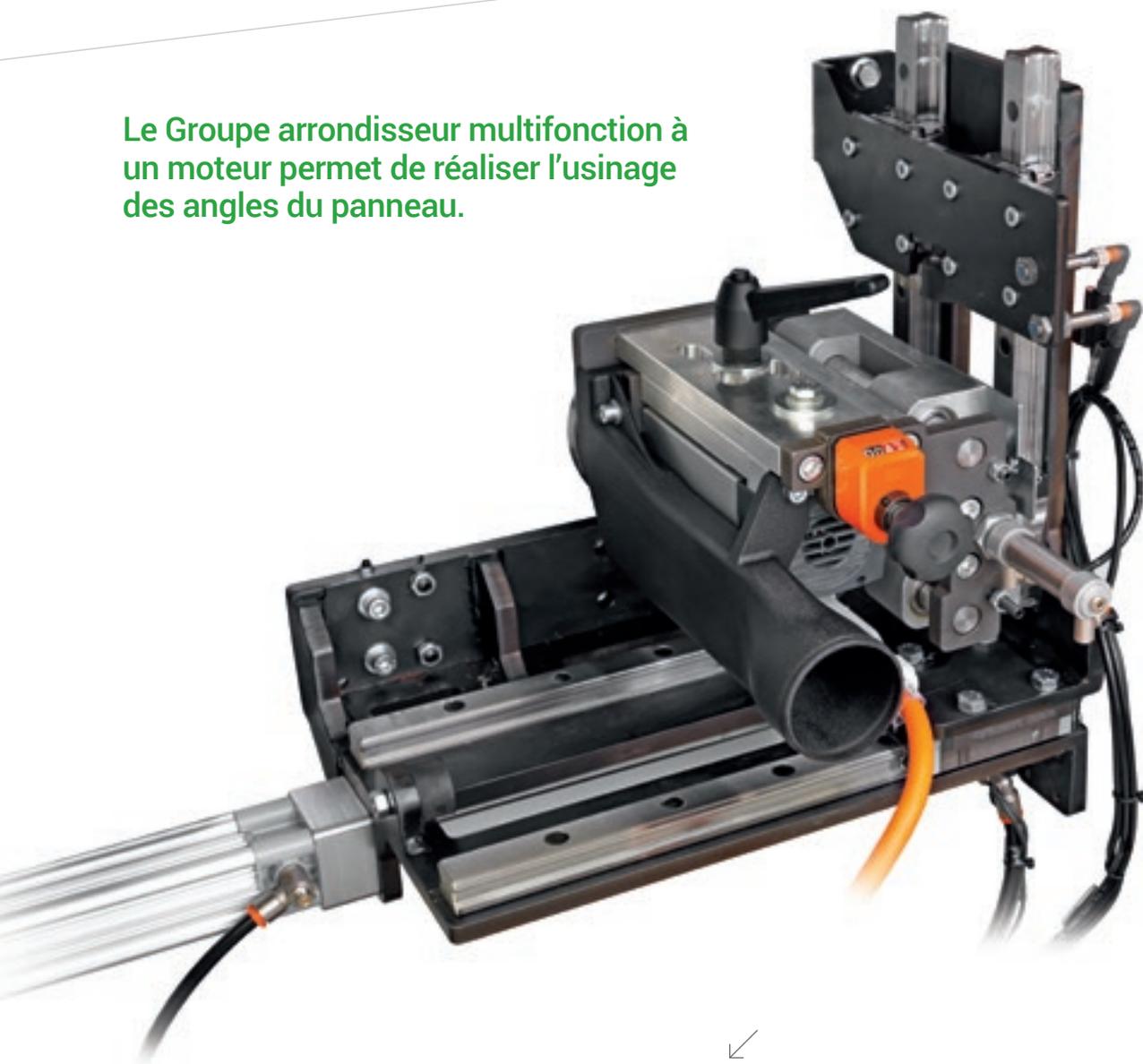
Qualité du produit sans précédents et réduction des temps d'usinage grâce à des solutions technologiques créées pour supporter le travail quotidien.



Groupe d'affleurage pour la réalisation des profils supérieurs et inférieurs grâce aux 2 moteurs haute fréquence.

PRODUITS DE HAUTE QUALITÉ

Le Groupe arrondisseur multifonction à un moteur permet de réaliser l'usinage des angles du panneau.



Structure rigide et guides linéaires avec patins à billes garantissent une stabilité maximale et une précision des façonnages dans le temps.



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

ROTAX ELECTRO SPIND LES

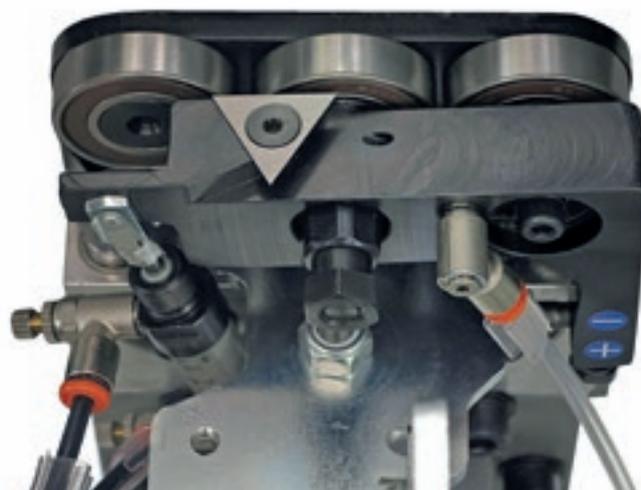
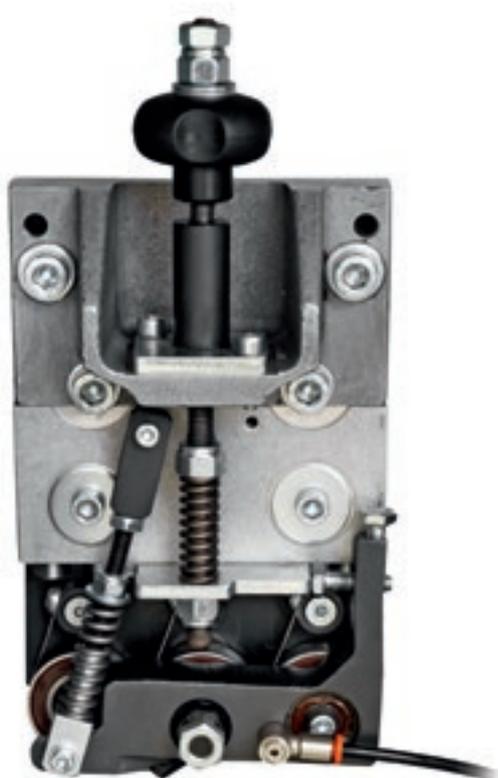
TECHNOLOGIE EXCLUSIVE

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.



FINITION PARFAITE DE TOUT TYPE DE FAÇONNAGE



Le **Groupe racleur de colle** qui sert à éliminer les excès de colle dans la partie supérieure et inférieure du panneau,



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



Le **Groupe de fraisage** permet de réaliser le rainurage et le fraisage sur la surface inférieure du panneau.

LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



Statistique avancée pour la surveillance de la productivité :

- ▀ paramètres de la productivité toujours disponibles
- ▀ subdivision des statistiques de production au total et partielles
- ▀ Sophia Parts pour trouver et commander des pièces de rechange et être informés de l'entretien.



Nouveau contrôle SMART TOUCH 7 pouces, unique sur le marché.

Une programmation simple et immédiate à la portée de tous grâce au terminal à écran tactile.

DONNÉES TECHNIQUES



		L
Akron 1110	mm	2570
Akron 1120	mm	3763
Akron 1130	mm	4213

CONFIGURATIONS

Akron 1110



Akron 1120



Akron 1130



* La configuration RACLEUR DE CHANT, BALAIS ET GROUPE FRAISEUR n'est pas disponible.

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=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 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 BIESSE 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 mouleurs 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'automation », explique Roland Palm, directeur régional

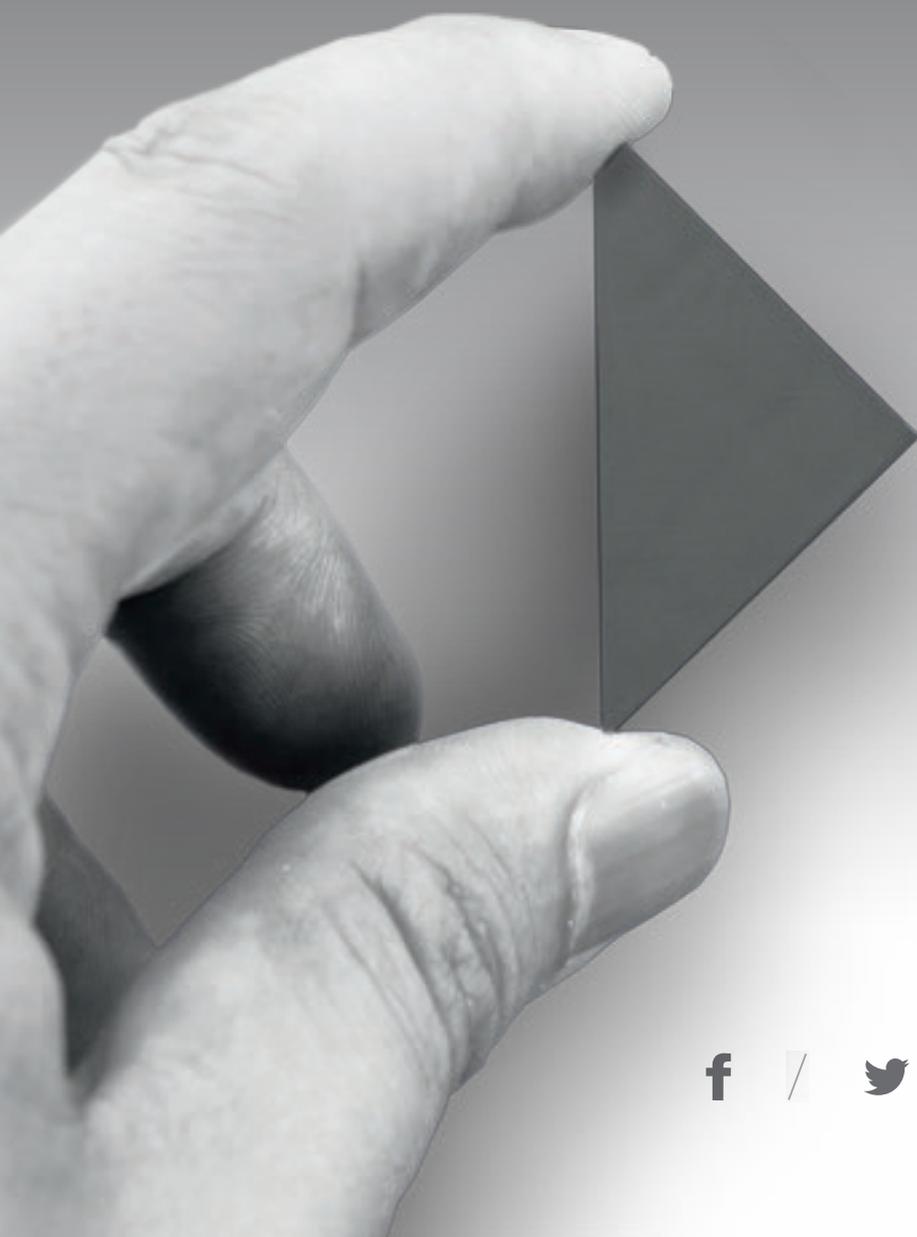
de Biesse. Un cycle productif efficace a été créé où les opérateurs ont été en mesure de donner le maximum après une brève formation. Au début de la production, se trouve un centre de sciage et une ligne de découpe « WNT 710 ». « Parce que », explique l'ébéniste qualifié Martin Rauscher, « nous souhaitons pouvoir travailler des panneaux mesurant jusqu'à 5,90 mètres afin de réduire au maximum les déchets ». 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 moulons 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 renforcer aussi 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



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**

