

# PRO VER A SMART 16

CENTRE D'USINAGE  
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

# UN CHOIX POUR L'AVENIR



## 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, une personnalisation des pièces produites avec des délais de livraison rapides et fiables, le tout répondant aux exigences des architectes les plus créatifs.

## BIESSE RÉPOND

avec des solutions technologiques qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux. **Rover A Smart 16** est un centre d'usinage à contrôle numérique à 5 axes simple et intuitif qui permet de produire tout type de meubles. Il est parfaitement adapté aux exigences des petites et grandes menuiseries qui doivent produire du hors mesure ou pour la fabrication standard de petits lots.



## **ROVER** A SMART 16

- ✔ HAUTE QUALITÉ DE FINITION ET PRÉCISION
- ✔ POSSIBILITÉ DE FAÇONNER DE GRANDS FORMATS
- ✔ RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE
- ✔ LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

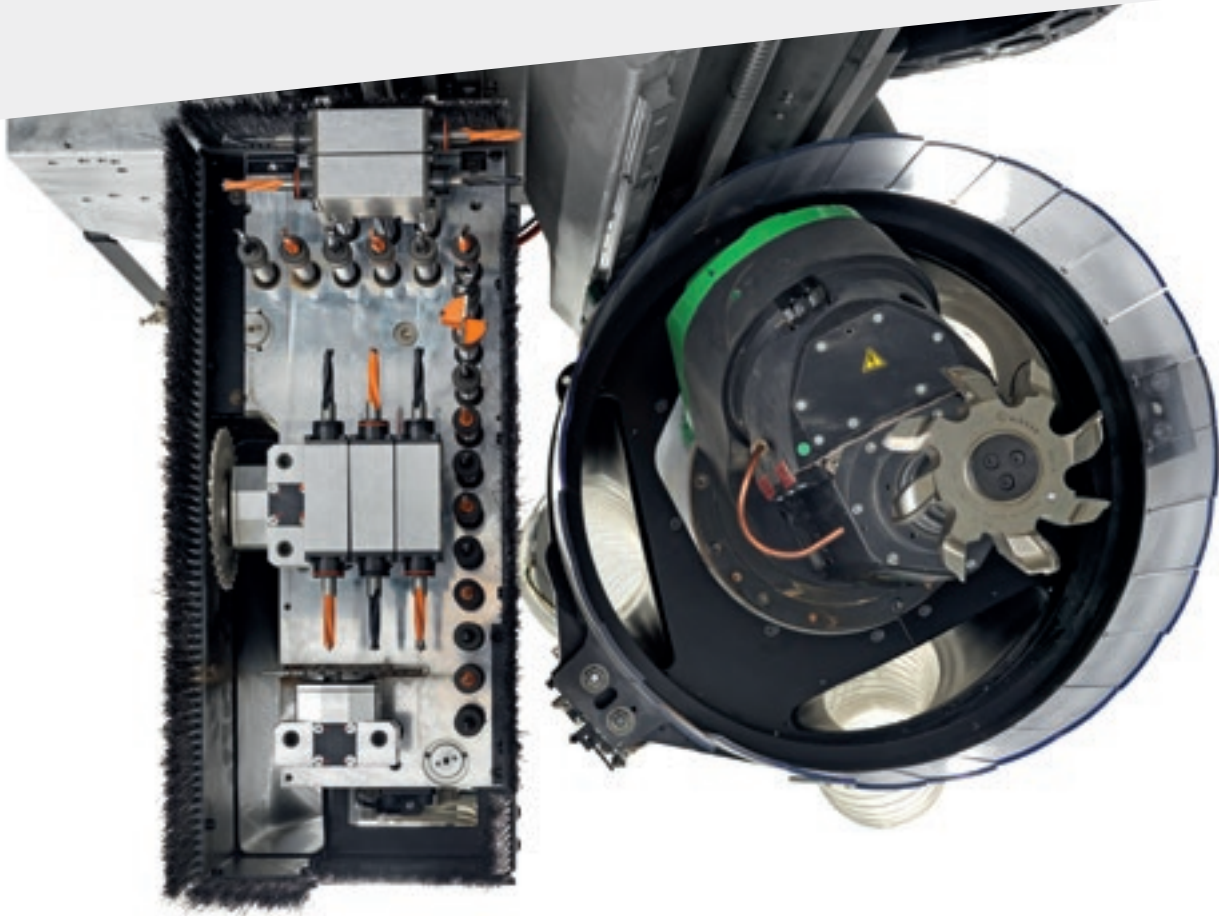


# UN SEUL CENTRE D'USINAGE POUR RÉPONDRE AUX MULTIPLÉS BESOINS DE PRODUCTION

Technologie à 5 axes pour donner de la valeur aux produits finis. Il permet de réaliser des pièces complexes en toute simplicité, avec une précision et une qualité de finition optimales.



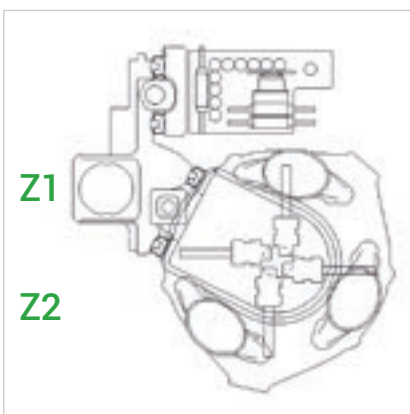
## HAUTE QUALITÉ DE FINITION ET PRÉCISION



La nouvelle tête de perçage BH29 2L est munie d'une lubrification automatique et refroidie par liquide pour garantir le maximum de précision.

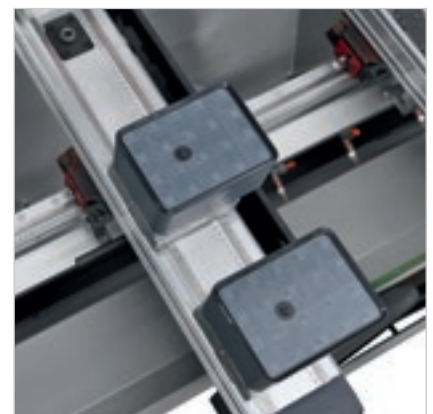
**Fiabilité et productivité maximales grâce à l'utilisation de composants haut de gamme sur toutes les machines de la gamme Rover.**

Guides linéaires de coulissement des plans de travail pour une précision de positionnement et une stabilité optimales.



**Les deux axes Z indépendants assurent une usinabilité maximale en Z.**

**La vitesse élevée de l'axe Z à 30 m/min permet à l'unité de travail à 5 axes d'accélérer les cycles de façonnage et de changement d'outil.**



# 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 ou 16.5 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.





# POSSIBILITÉ D'USINER DE GRANDS FORMATS

Le passage de la pièce de 245 mm, unique dans sa catégorie, permet d'accepter tout type de commande et de pouvoir façonner des pièces de grande épaisseur.

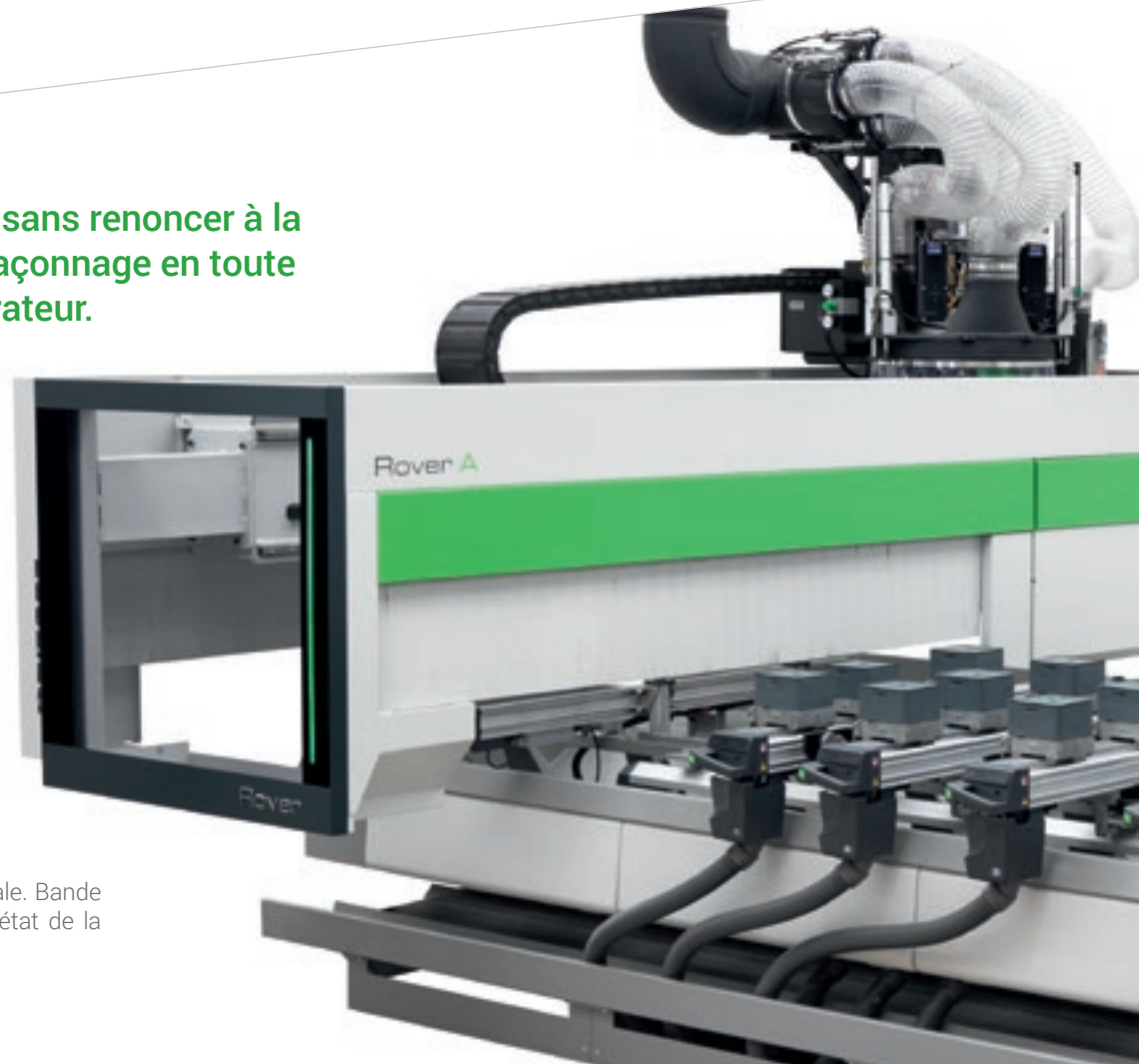
LA POSSIBILITÉ DE CHARGER DES PANNEAUX DE 1900 MM DE PROFONDEUR PERMET D'ÉVITER LA PHASE DE PRÉ-COUCPE ET D'EXÉCUTER DES FAÇONNAGES DE PIÈCES PLUS GRANDES QUE LA ZONE DE FAÇONNAGE EN DOUBLE POSITIONNEMENT.





# SÉCURITÉ MAXIMALE POUR L'OPÉRATEUR

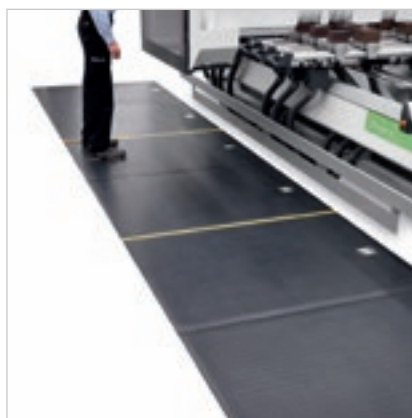
Haute productivité sans renoncer à la vitesse élevée de façonnage en toute sécurité pour l'opérateur.



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



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



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.

## VITESSE VECTORIELLE DE 100 M/MIN.

# RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE

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



## Uniclamp

Systèmes de blocage pneumatique à décrochement rapide.



## SA (Set Up Assistance)

Le plan de travail à positionnement assisté suggère à l'opérateur 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.



## Magasin outils à Revolver à 16 positions

sur chariot X pour avoir à disposition des outils et des agrégats en permanence. Muni d'un capot de protection des outils à ouverture automatique.



## Magasin outils à 12 positions sur bâti

Il est possible de modifier automatiquement l'outillage du magasin rapide à Revolver à 16 postes en prélevant les outils présents dans le magasin à Râtelier à 12 positions. Cette solution permet d'usiner sans entraver le façonnage en pendulaire. La première position avant fait office de Pick-Up pour l'outillage du magasin à revolver.

Muni d'un capot de protection des outils à ouverture automatique.





# TEMPS DE NETTOYAGE RÉDUITS POUR GARANTIR LE MAXIMUM DE PRODUCTIVITÉ



Unité de fraisage à 5 axes avec coiffe réglable en hauteur de 360 mm.



Coiffe d'aspiration en plusieurs étapes.



Bac de collecte des copeaux fourni avec le convoyeur pour copeaux.



# 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



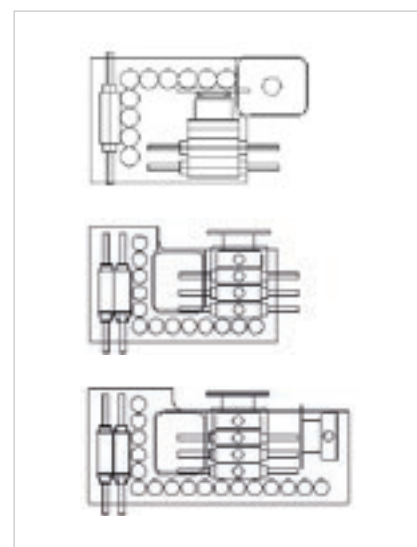
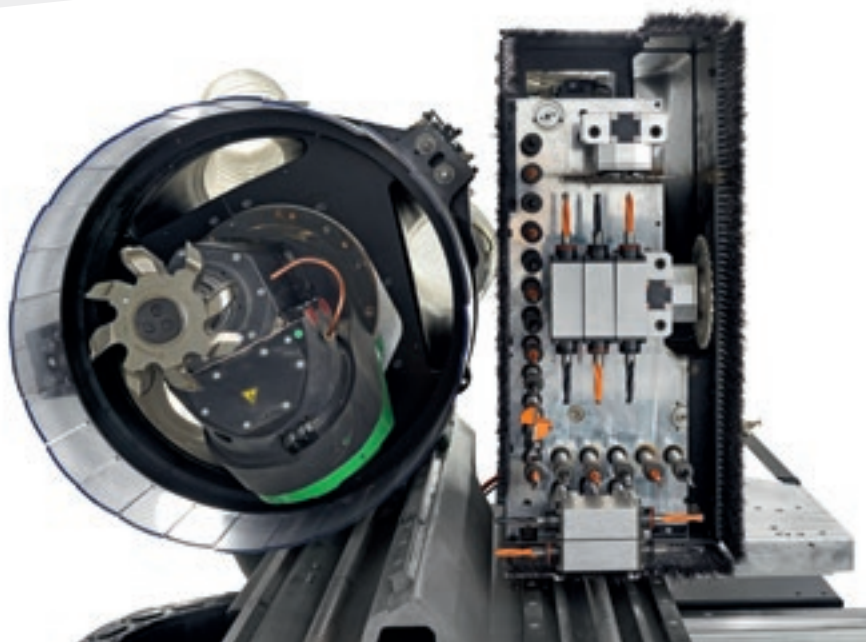
Industry 4.0 est la nouvelle frontière de l'industrie basée sur les technologies numériques, sur les machines qui communiquent avec les entreprises. Les produits sont capables de communiquer et d'interagir entre eux de manière autonome au sein des processus de productions connectés par des réseaux intelligents.



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

# COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



La machine peut être configurée avec une unité de fraisage verticale jusqu'à 19,2 kW ou avec une électrobroche 5 axes avec une puissance de 13 kW ou 16,5 kW.

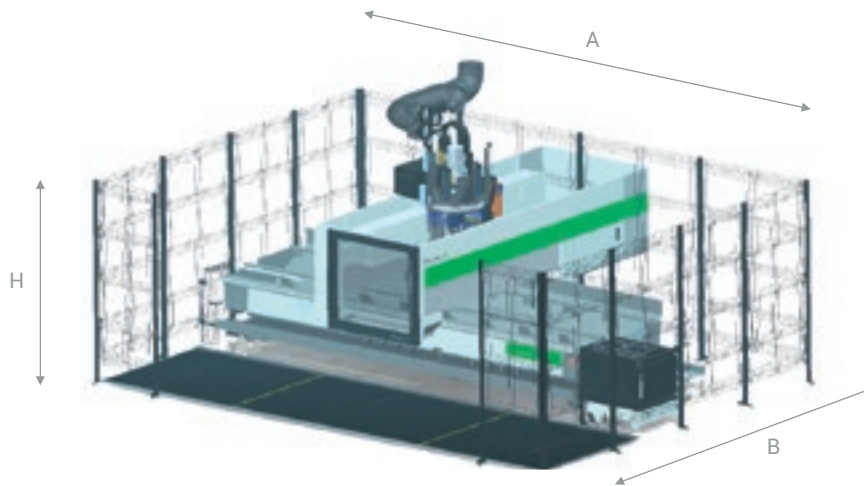
Têtes de perçage disponibles  
BH17 L - BH24 L - BH29 2L.

## AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE D'USINAGE





# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



## PLAGE D'USINAGE

	X	Y	Z
Rover A Smart 1632	3280	1620	245
Rover A Smart 1643	4320	1620	245
Rover A Smart 1659	5920	1620	245

## DIMENSIONS

	Configuration	Magasin disponible	A	B	H
Rover A Smart 1632	1	Magasin à Râtelier à 12 positions	5600	4150	2770
	2	Magasin outils à Revolver à 16 positions - Magasin à Râtelier à 12 positions	5600	4610	2770
Rover A Smart 1643	2	Magasin outils à Revolver à 16 positions - Magasin à Râtelier à 12 positions	6630	4610	2770
Rover A Smart 1659	2	Magasin outils à Revolver à 16 positions - Magasin à Râtelier à 12 positions	8260	4610	2770

## VITESSE AXES

	H max
Vitesse axes X / Y / Z	80 - 60 - 20 m/min
Vitesse vectorielle	100 m/min

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent illustrer des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Le niveau de pression sonore corrigé, à la position de l'opérateur est de : LP = 78 dB (A), durant le perçage. LP = 78,5 dB (A), durant le fraisage. Le niveau de puissance sonore est de LWA = 93,5 dB, durant le perçage. LWA = 95,5 dB, durant le fraisage. 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. Les valeurs du niveau de bruit indiquées sont les niveaux d'émission qui ne seront cependant pas forcément les niveaux opérationnels de sécurité. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel les opérateurs sont soumis, comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, et d'autres sources de poussières et de bruit etc., à savoir le nombre de machines et autres processus adjacents. Ces informations permettent à l'utilisateur de la machine d'évaluer au mieux le danger et le risque.

# LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

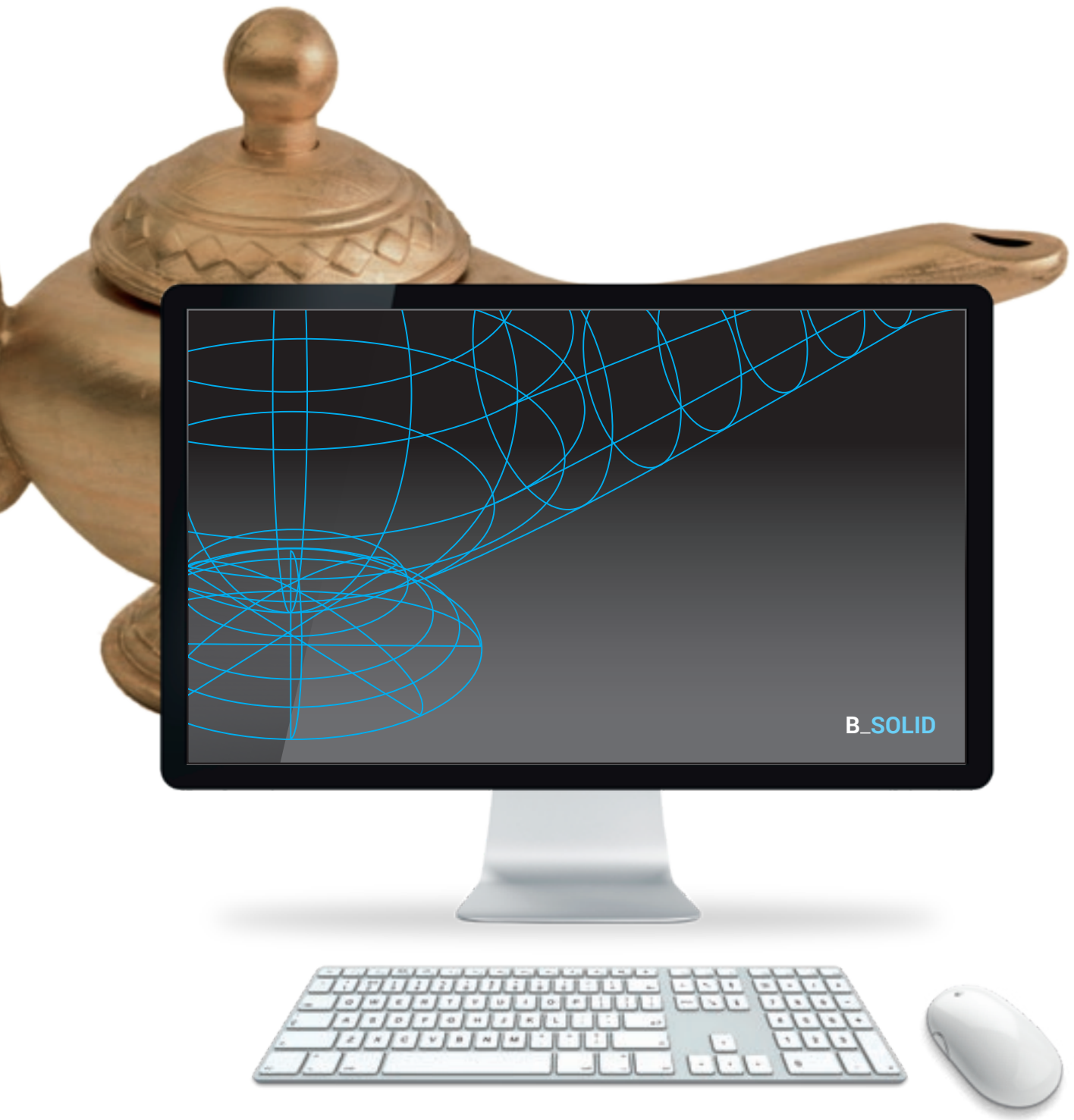


**B\_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.**

- 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





# 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**

# MADE WITH BIESSSE

## LES TECHNOLOGIES DU GROUPE BIESSSE 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.*

LAGO.IT



# 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'œuvre 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 magasin 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 rampes. 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**





# 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**

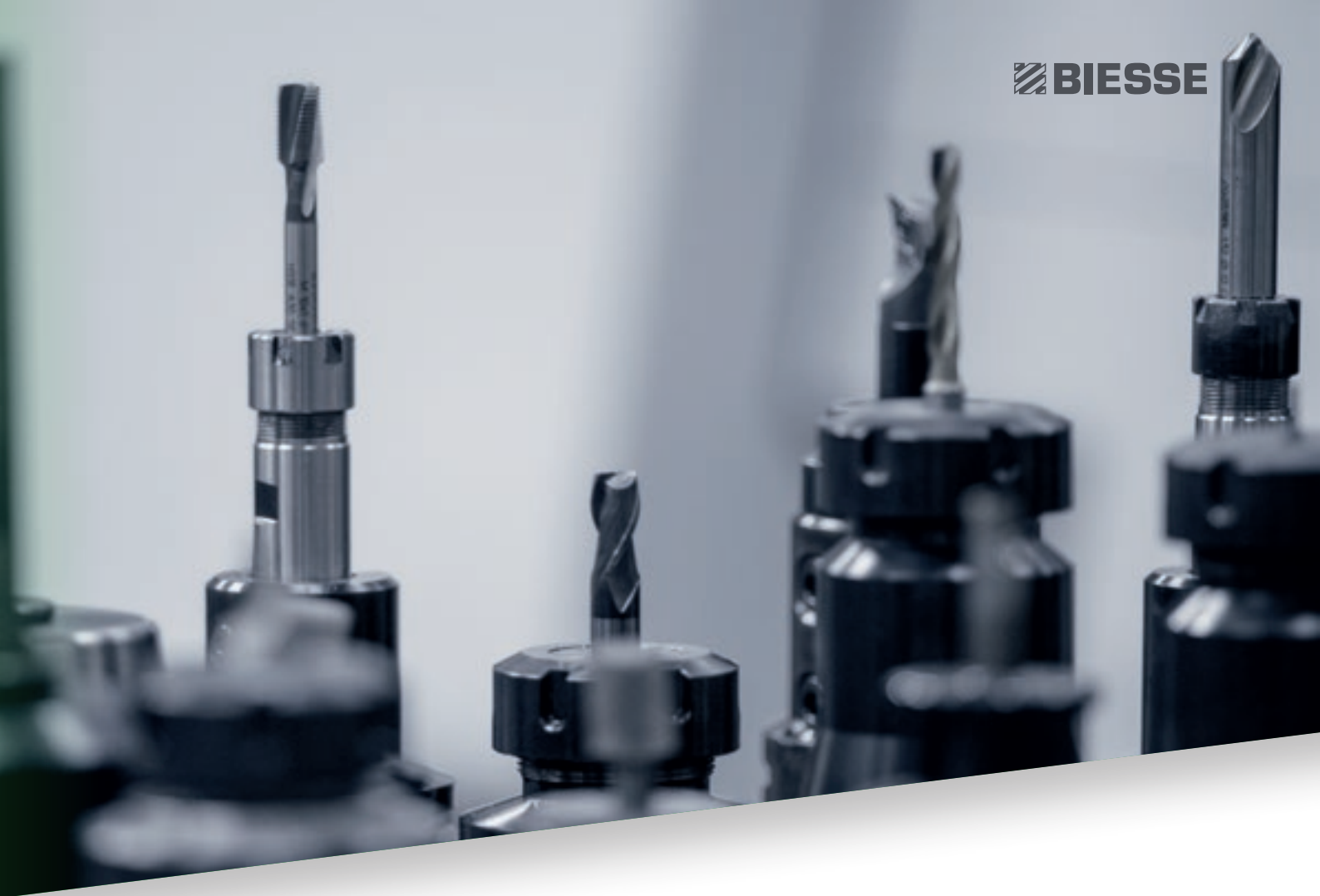
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

**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.

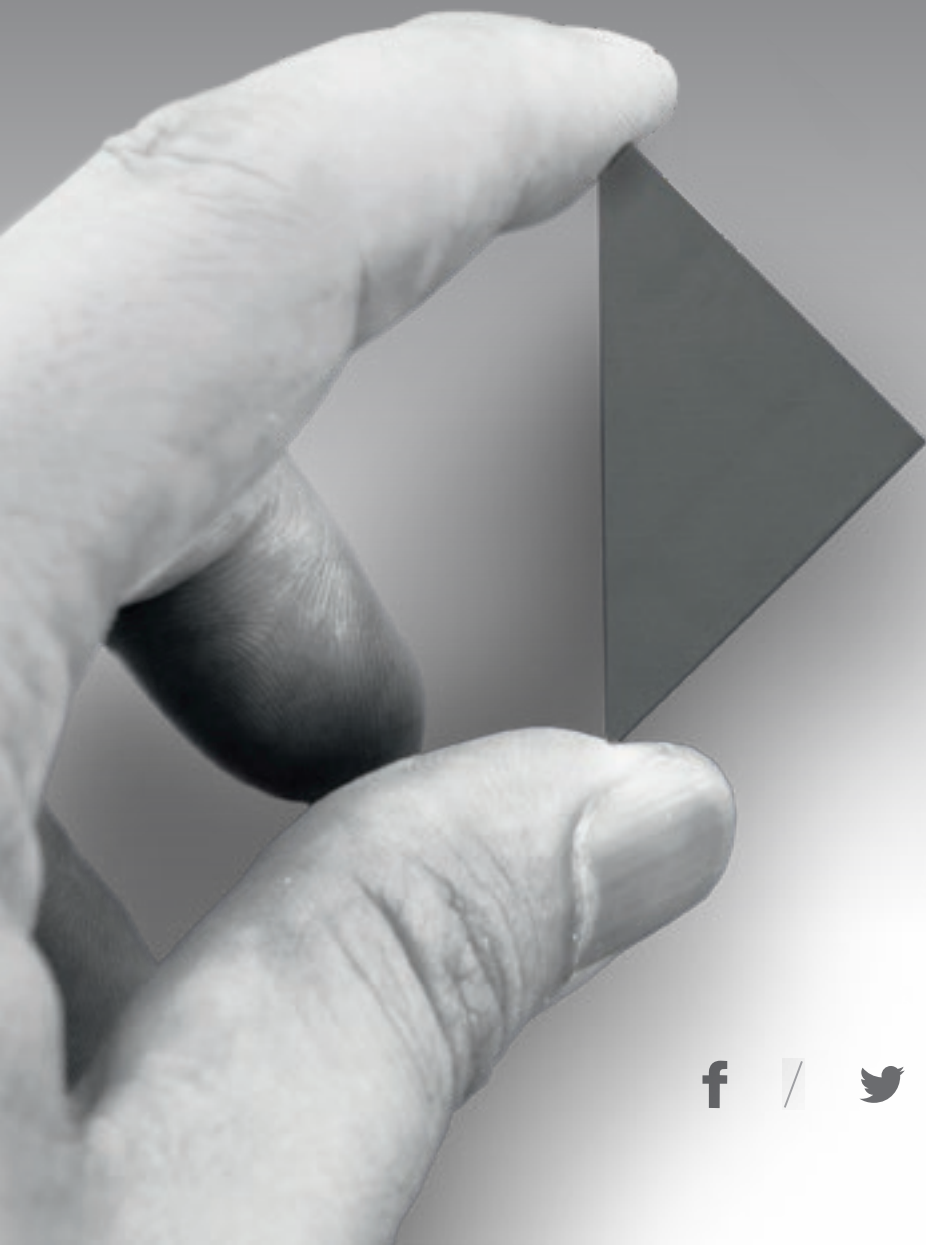
**100**

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

**500**

commandes gérées chaque jour.

# 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**

