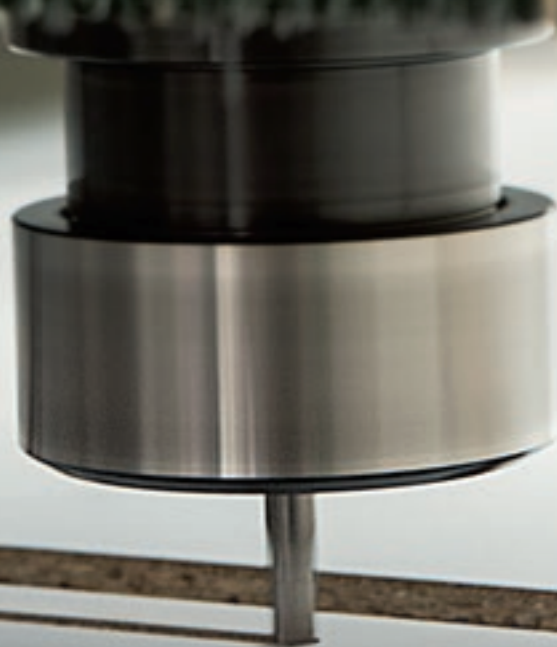


RO VER SFT

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

PRODUCTION INTÉGRALE À DES PRIX COMPÉTITIFS

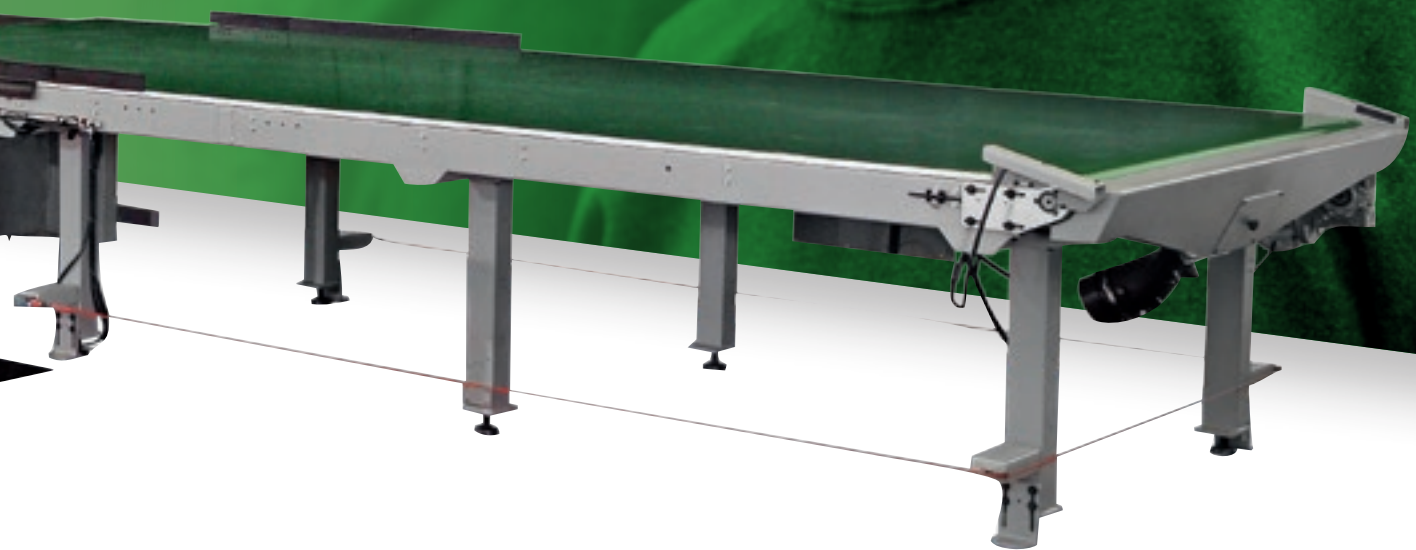


LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant aux entreprises d'**accepter le plus grand nombre de commandes possibles**. Le tout, sans renoncer aux normes élevées de qualité ni à la personnalisation des produits **avec des délais de livraison rapides et sûrs**.

BIESSE RÉPOND

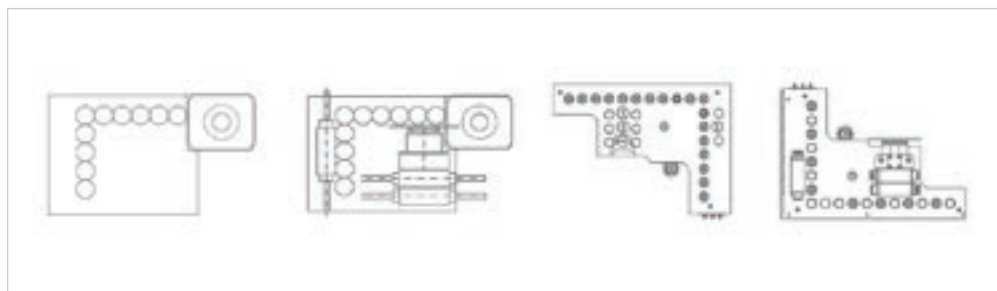
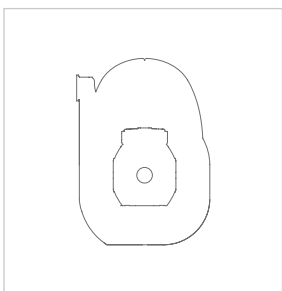
par des **solutions technologiques innovantes** pour le façonnage en mode nesting. **Rover S FT** est le centre d'usinage gantry conçu pour les applications de nesting du bois et des matériaux à base de bois, mais aussi pour le façonnage des matériaux dérivés du plastique et non-ferreux.



ROVER SFT

- ✓ HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS
- ✓ RENDEMENT MAXIMAL, ENCOMBREMENT MINIMAL
- ✓ HAUTE FLEXIBILITÉ D'USINAGE
- ✓ PERSONNALISATION DE LA MACHINE SUIVANT LES MULTIPLES EXIGENCES DE PRODUCTION.

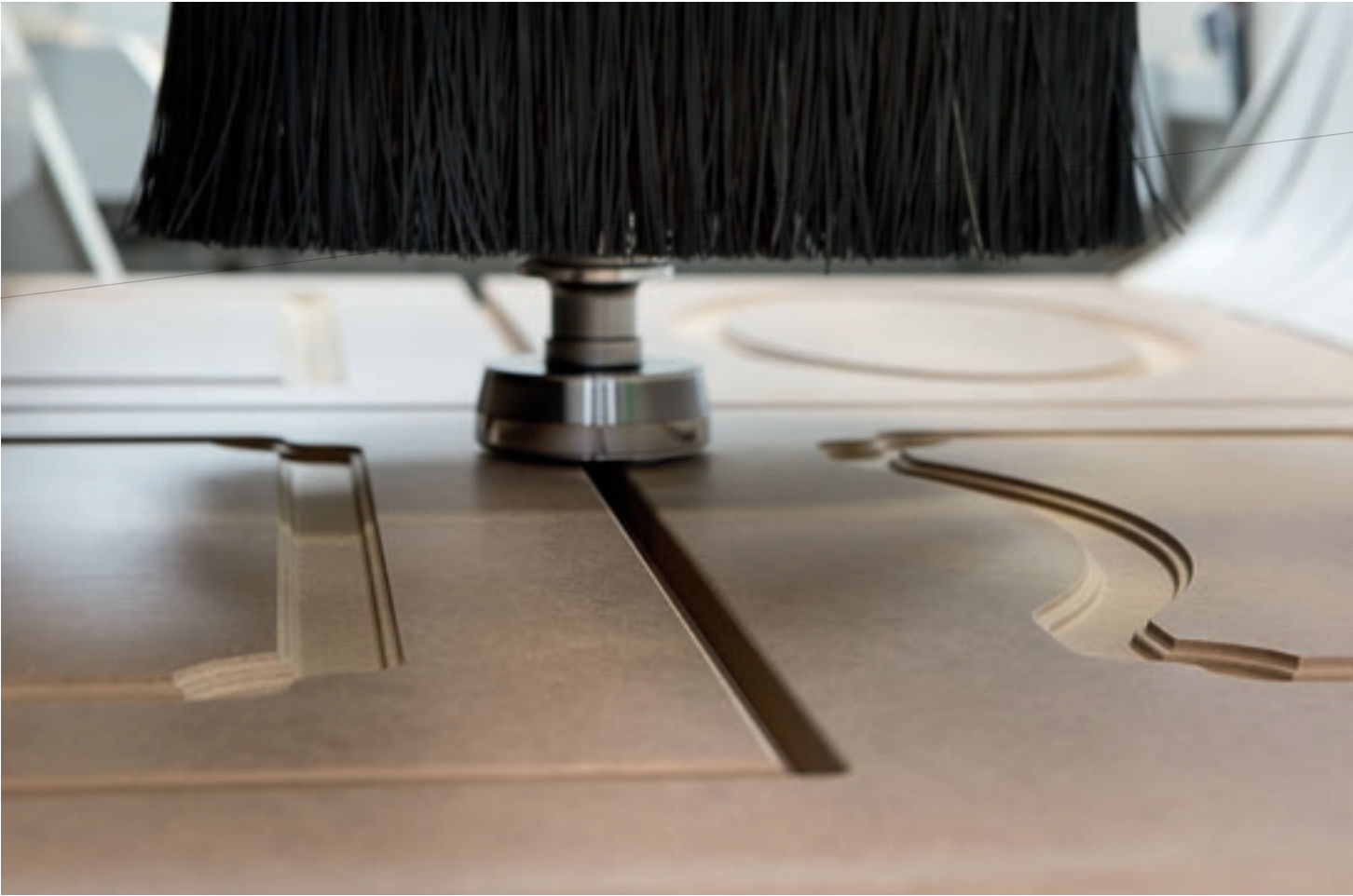
PERSONNALISATION DE LA MACHINE SUIVANT LES MULTIPLES EXIGENCES DE PRODUCTION



Électrobroches jusqu'à
19.2 kW.

Têtes de perçage disponibles de 10 à 25 positions : BH10 - BH17L - BH18 - BH25L.





HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS

Rover S FT est dotée d'une structure solide et équilibrée, conçue pour répondre aux conditions exigeantes d'usinage sans compromettre la qualité du produit.



Le lourd bâti monolithique garantit solidité et absence de vibrations pour une qualité du produit constante et durable.

La structure Gantry avec double motorisation est conçue pour élever les niveaux de précision et de fiabilité dans l'exécution des façonnages.





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



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.

**Accélérations jusqu'à 3 m/s²
et vitesse jusqu'à 85 m/min grâce
aux moteurs plus puissants.**



HAUTE FLEXIBILITÉ D'USINAGE

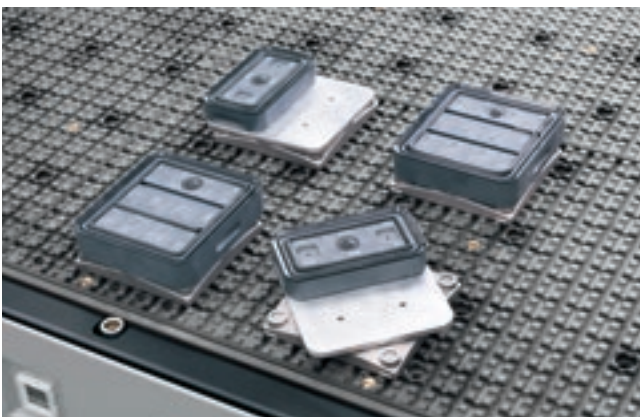


Le large éventail de tailles de plan disponibles couvre toutes les tailles de panneaux standards du secteur nesting, ainsi, les clients peuvent choisir la machine qui répond le mieux à leurs besoins.

Rover S FT 1224
Rover S FT 1236
Rover S FT 1536
Rover S FT 1836
Rover S FT 2231
Rover S FT 2243



TECHNOLOGIE DE POINTE DU PLAN DE TRAVAIL POUR FAÇONNER EN TOUTE FIABILITÉ DES PANNEAUX DE DIFFÉRENTS TYPES ET DIMENSIONS.

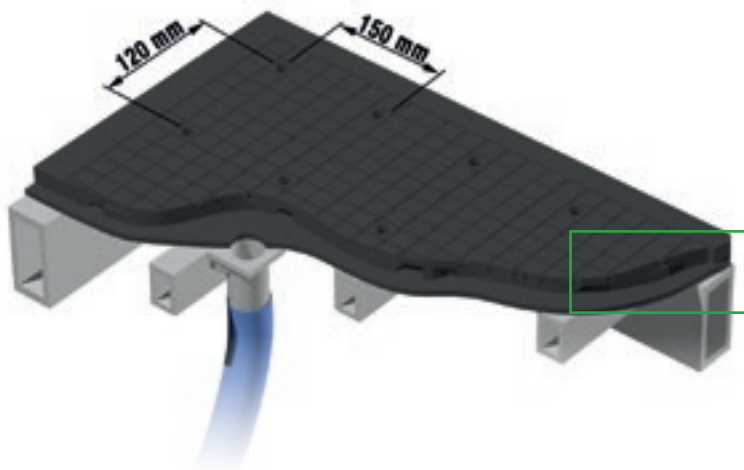


Modules à vide librement positionnables sur le plan de travail FT sans besoin de connexions spécifiques.



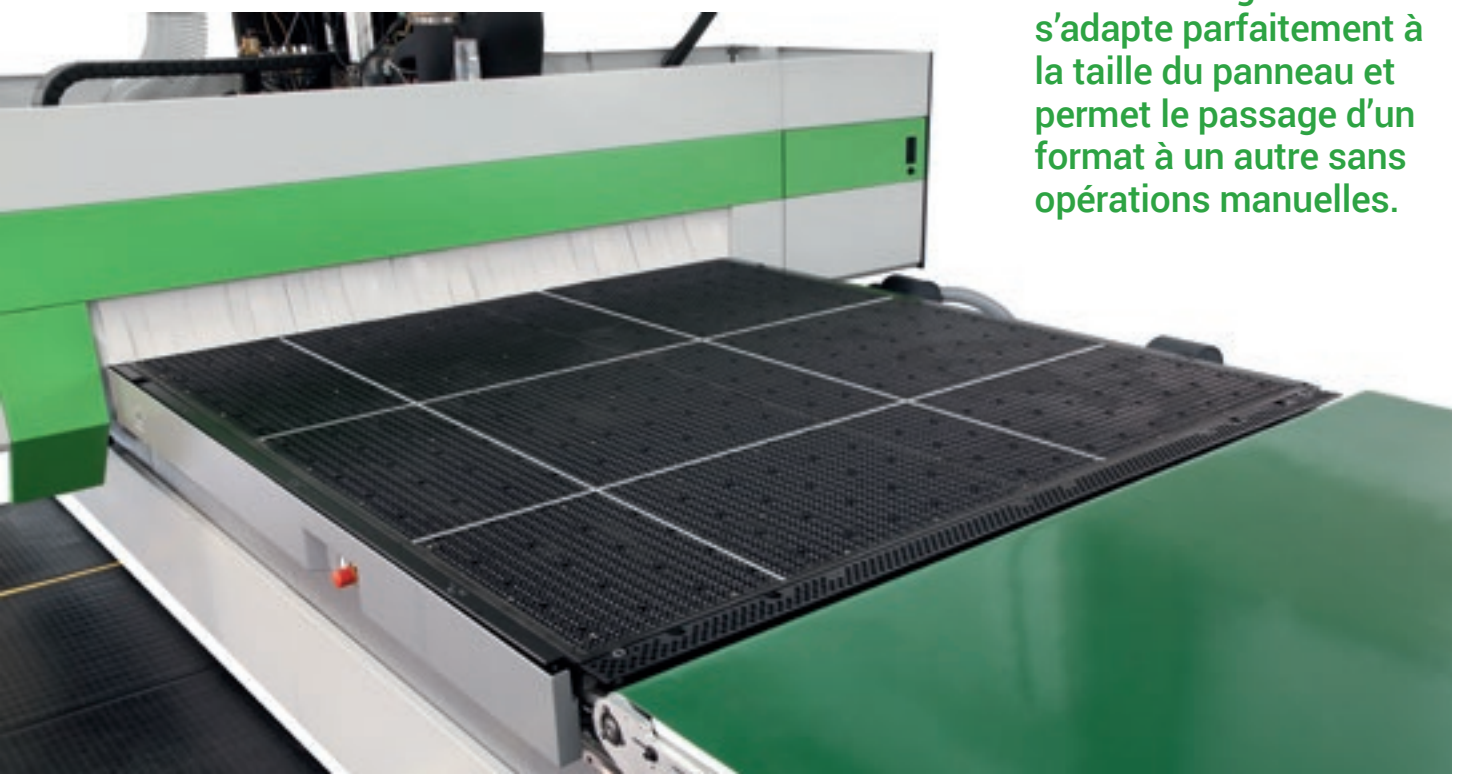
Modules de vide pouvant être positionnés directement sur la pièce de tête. Les modules peuvent être utilisés facilement et rapidement sans installation à vide auxiliaire.

PLAN DE TRAVAIL À DÉBIT ÉLEVÉ AVEC DISTRIBUTION DE VIDE HAUTE EFFICACITÉ.



Technologie multizone qui adapte automatiquement le vide de la machine pour les différentes tailles du panneaux que le client a dans sa production.

CHAMBRE DE DISTRIBUTION
DU VIDE



Le verrouillage du vide s'adapte parfaitement à la taille du panneau et permet le passage d'un format à un autre sans opérations manuelles.

NES TING

ÉCONOMIE DE PRODUCTION

Plus de productivité et d'efficacité, tout en préservant des standards élevés de qualité et des délais de livraison rapides.

Les centres d'usinage Biesse pour le façonnage Nesting et la sculpture sur bois permettent d'avoir un produit fini façonné et sculpté sur une seule machine compacte à un prix compétitif. La structure solide et équilibrée de la machine est conçue pour supporter de plus grands efforts de façonnage sans compromettre la qualité du produit et pour garantir une finition optimale sur différents types de matériel.



L'EXPÉRIENCE DE BIESSE À VOTRE SERVICE

Une équipe dédiée à la Recherche et Développement conçoit des solutions de dernière génération pour satisfaire aux demandes du marché et pour offrir une technologie à l'avant-garde, fiable et performante. Biesse utilise les mêmes composants de haut niveau pour toutes les machines de sa gamme de produits.



Le presseur à anneau permet d'effectuer le façonnage de panneaux gondolés et superposés en exerçant une pression sur le côté supérieur du panneau.



AXE C TORQUE:
plus précis, plus rapide, plus rigide.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE D'USINAGE



TEMPS DE CHANGEMENT D'OUTIL RÉDUIT



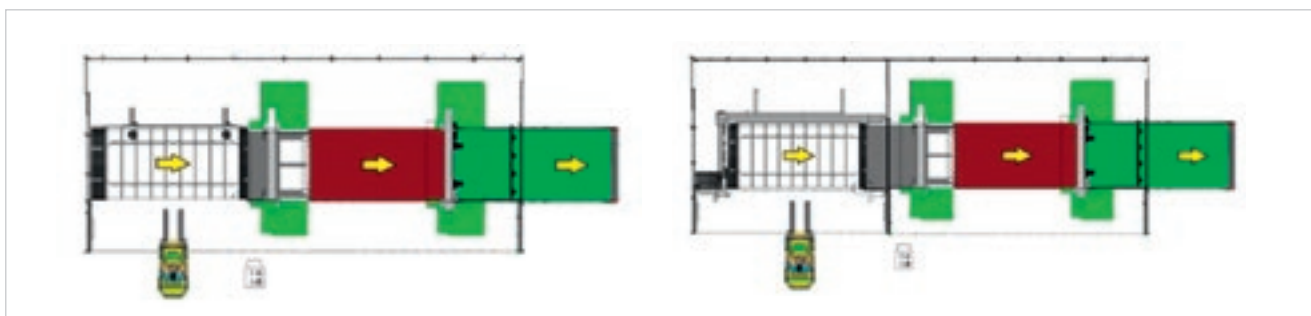
Jusqu'à 20 agrégats et outils disponibles sur la machine. Possibilité de passer d'un façonnage à l'autre sans l'intervention de l'opérateur pour les changements d'outil.



Réduction des temps d'outillage machine sans erreurs de la part de l'opérateur grâce au Présélecteur à contact qui permet de mesurer automatiquement la longueur de l'outil.

RENDEMENT MAXIMAL, ENCOMBREMENT MINIMAL

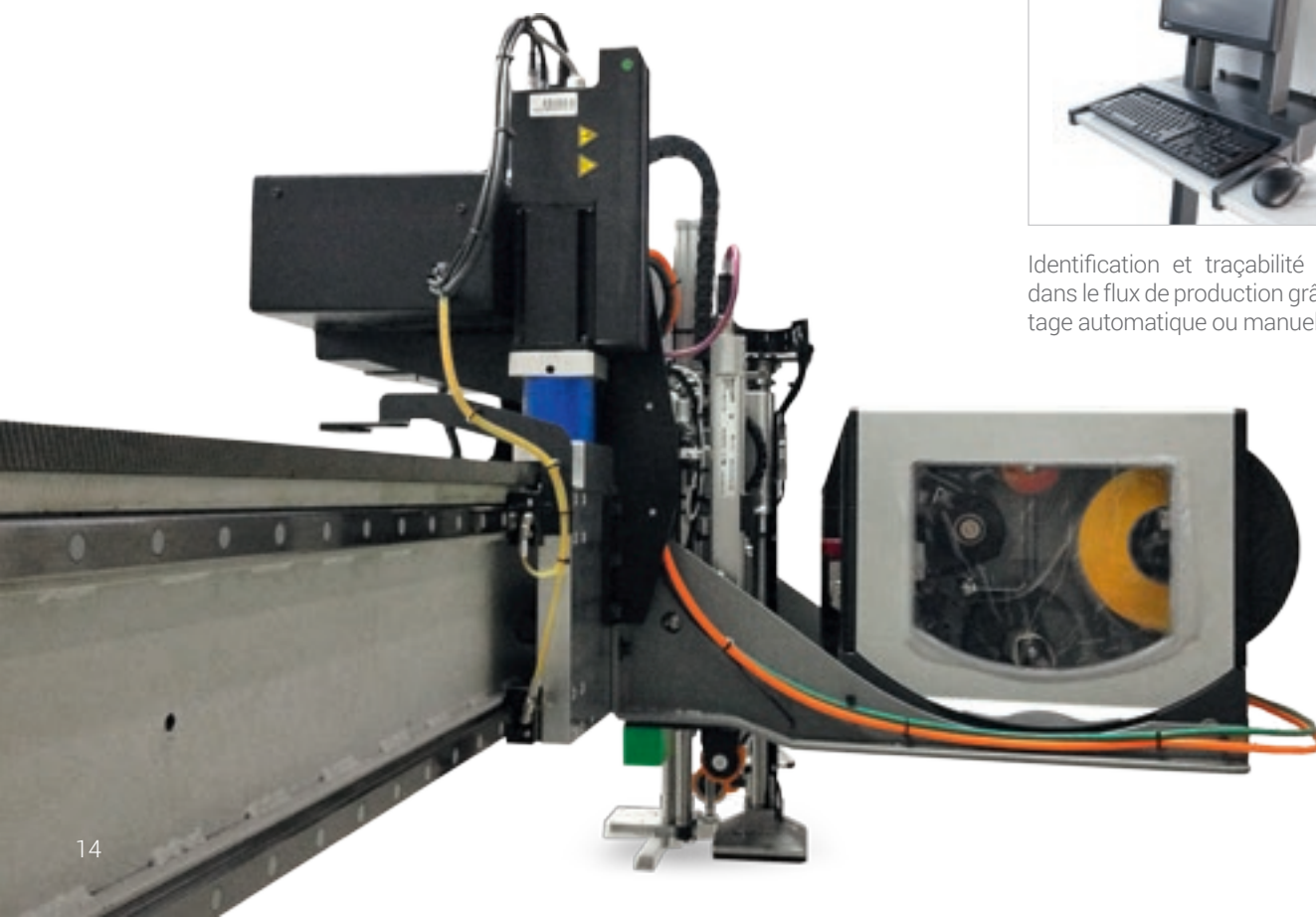
Biesse offre des solutions technologiques pour le chargement et le déchargement des panneaux augmentant la productivité jusqu'à 40 %.



Les opérations de chargement et de déchargement ont lieu simultanément, ce qui permet à l'opérateur d'enlever les pièces façonnées dans la station de déchargement en toute sécurité tandis que la machine usine déjà le panneau suivant.



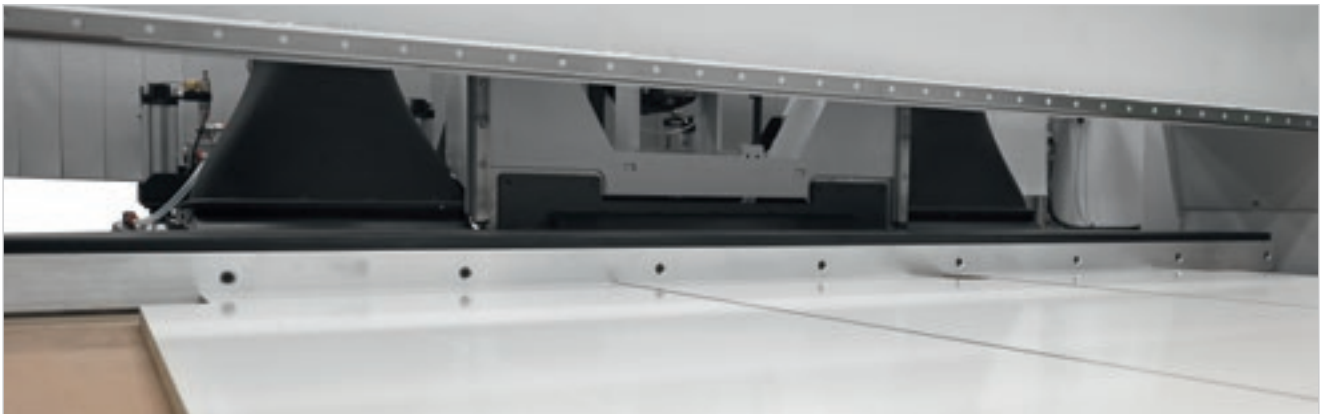
Identification et traçabilité du panneau dans le flux de production grâce à l'étiquetage automatique ou manuel.



SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

Système de chargement des panneaux par élévateur à ciseaux et alignement automatique du panneau. La simplicité du système garantit une grande fiabilité dans le temps.

Le banc de chargement permet de charger des panneaux, transpirants ou pas, au-dessus de 3 mm d'épaisseur et offre la possibilité d'étiqueter automatiquement les panneaux.



Les systèmes de détachement sont en mesure de gérer le chargement de matériaux transpirants.

INTE GRA TION

ÉVOLUTION CONTINUE

Les lignes intégrées et cellules robotisées repensent constamment la méthode de production de l'avenir.

Biesse propose des technologies de plus en plus sophistiquées mais à la fois conviviales, capables de maximiser la compétitivité des clients qui doivent augmenter leur productivité avec des un temps et des coûts réduits.

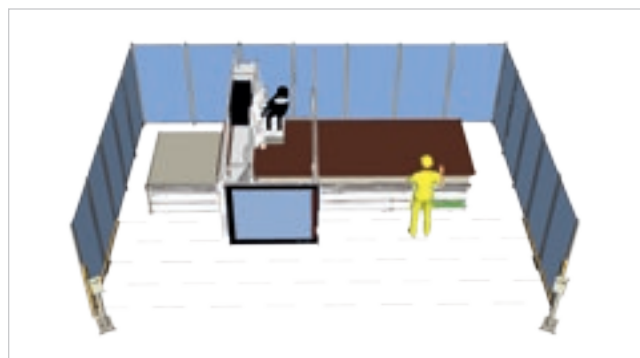


COMPACTITÉ ET ERGONOMIE

Encombrement compacte et performances ergonomiques supérieures, la Rover S FT en version autonome est la solution la plus compacte du marché. Elle permet à l'opérateur d'accéder aux trois côtés de la machine, en garantissant un maximum d'ergonomie et de sécurité.



ACCROISSEMENT DE LA CAPACITÉ DE PRODUCTION



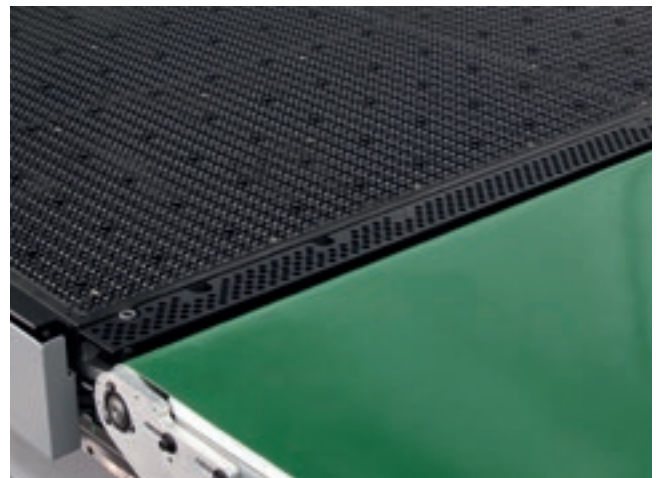
Il est possible de configurer la machine avec la fonction pendulaire pour pouvoir façonner les panneaux sur les origines opposées de manière alternée et effectuer ainsi les opérations de chargement et de déchargement en temps masqué.

PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER

Différentes solutions sont disponibles en option pour le nettoyage du panneau 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.



Coiffe d'aspiration réglable sur 6 positions.



Aspiration par le bas disposée entre la machine et le tapis de déchargement.



Kit complémentaire d'aspiration pour tapis de déchargement composé d'une coiffe d'aspiration située au bout du tapis.



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.

SÉCURITÉ MAXIMALE POUR L'OPÉRATEUR

Les machines Biesse sont conçues pour garantir à l'opérateur un travail en toute sécurité. Protection intégrale du groupe opérateur.



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.



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

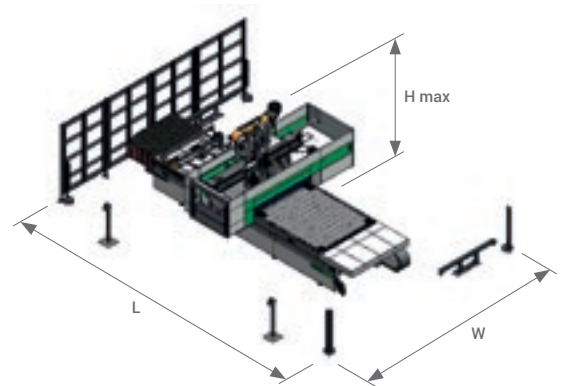


Des couches superposées de bandes latérales protègent le groupe opérateur.



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Machine autonome,
3 accès latéraux



ENCOMBREMENTS

	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	6309/248	6567/259	4760/187	5117/187	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	7609/300	7867/310	4760/187	5117/187	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	7609/300	7867/310	5010/197	5387/197	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	7609/300	7867/310	5210/205	5687/205	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	6949/274	7207/284	5510/217	6060/217	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	8130/320	8385/330	5510/217	6060/217	985/39	2445/96

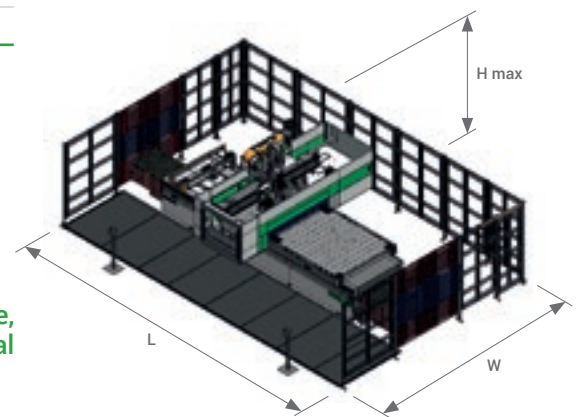
VITESSE

	X	Y	Z
m/min	60	60	25
foot/min	196,9	196,9	82,0

VITESSE VECTORIELLE

	X
m/min	84,9
foot/min	278,4

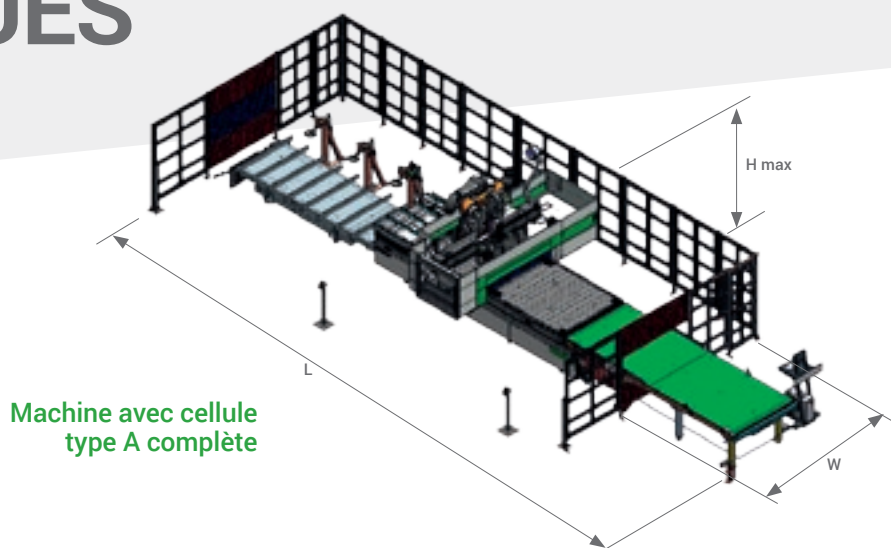
Machine autonome,
accès frontal



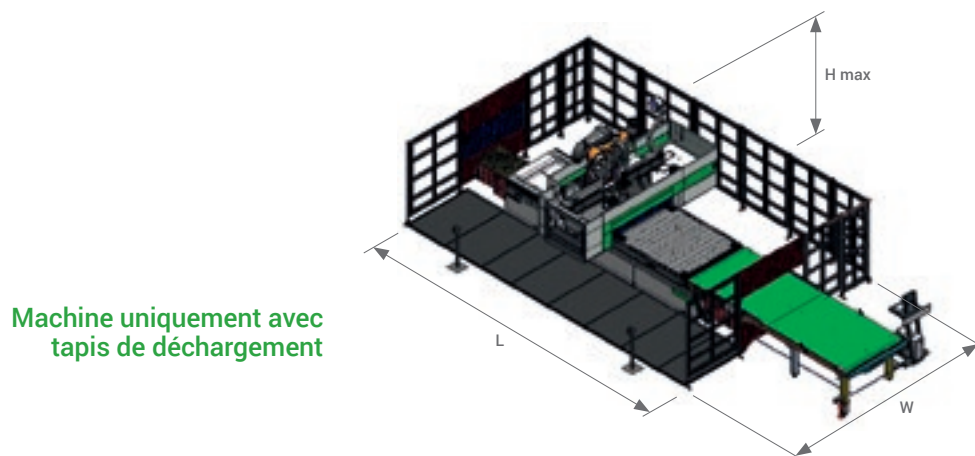
ENCOMBREMENTS

	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	6475/255	6525/275	4502/177	4734/186	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	7775/306	7828/308	4502/177	4734/177	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	7775/306	7828/308	5002/197	5064/199	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	7775/306	7828/308	5197/205	5334/210	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	7075/279	7155/282	5497/216	5724/225	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	8320/328	8338/328	5497/216	5724/225	985/39	2445/96

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



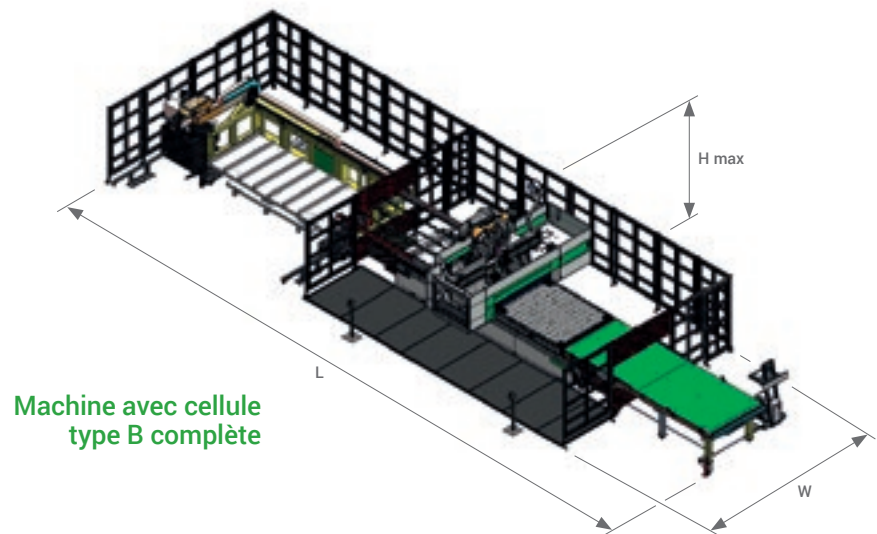
ENCOMBREMENTS	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	10065/396	10011/394	4502/177	4734/186	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	13769/542	13773/542	4502/177	4734/186	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	13769/542	13773/542	5002/197	5064/199	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	13780/543	13773/542	5197/205	5334/210	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	11787/464	11814/465	5497/216	5724/225	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	15451/608	15398/606	5497/216	5724/225	985/39	2445/96



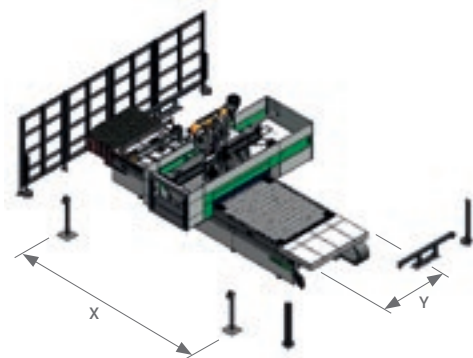
ENCOMBREMENTS	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	8135/320	8155/321	4502/177	4734/186	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	10644/419	10674/420	4502/177	4734/177	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	10644/419	10674/420	5002/197	5064/199	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	10644/419	10674/420	5197/205	5334/210	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	9280/365	9339/368	5497/216	5724/225	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	11701/461	11729/462	5497/216	5724/225	985/39	2445/96

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

Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (Lwa) pendant le façonnage sur machine avec pompes à cames Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertitude de mesure K dB(A) 4.


ENCOMBREMENTS

	L		W		H	H max
	mm/inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover S FT 1224	13255/522	12887/507	4771/188	4807/189	985/39	2445/96
Rover S FT 1236	16959/668	16619/654	4771/188	4807/189	985/39	2445/96
Rover S FT 1536	16959/668	16619/654	5107/201	5102/251	985/39	2445/96
Rover S FT 1836	16658/656	16619/654	5307/209	5372/211	985/39	2445/96
Rover S FT 2231	15054/593	14690/578	5802/228	5804/229	985/39	2445/96
Rover S FT 2243	18666/735	18304/721	5802/228	5804/229	985/39	2445/96

**Machine autonome,
3 accès latéraux**

CHAMPS DE TRAVAIL

	X	Y	Z		
	mm/inch				
			SANS SWEEPER ARM	AVEC SWEEPER ARM	PENDULE SANS SUSPENSION
Rover S FT 1224	2465/97	1260/50	170/7	105/4	-
Rover S FT 1236	3765/148	1260/50	170/7	105/4	1450/57
Rover S FT 1536	3765/148	1560/61	170/7	105/4	1450/57
Rover S FT 1836	3765/148	1875/74	170/7	105/4	1450/57
Rover S FT 2231	3100/122	2205/87	170/7	105/4	1120/44
Rover S FT 2243	4300/169	2205/87	170/7	105/4	1720/68

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 reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, on ne peut pas l'utiliser pour déterminer s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. Quoi qu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

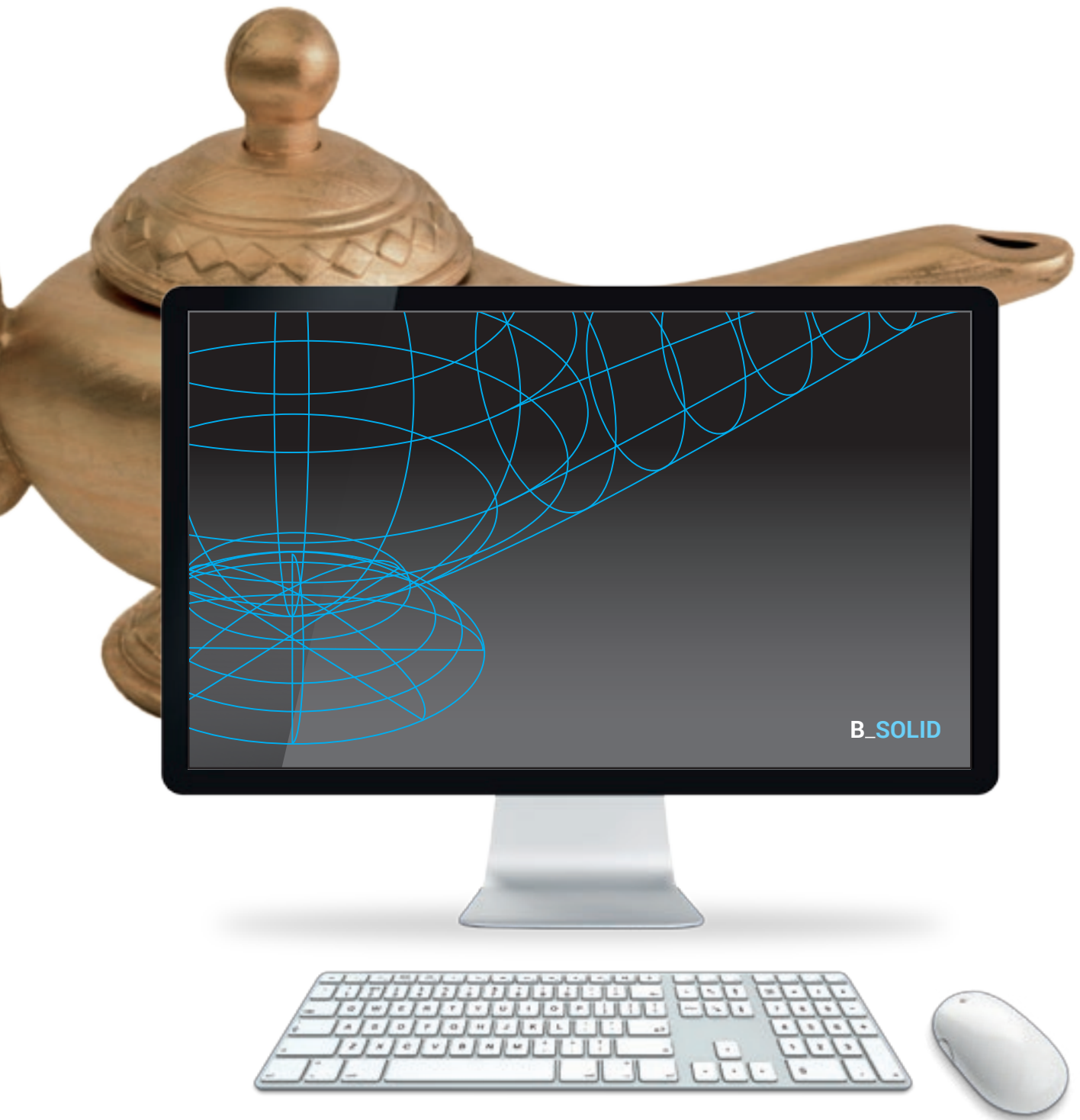


**B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D
QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE
PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE
GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS
POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.**

- 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



RÉDUCTION DES TEMPS ET DES GASPILLAGES



B_NEST EST LE PLUG-IN DE B_SUITE DÉDIÉ AU FAÇONNAGE EN MODE NESTING. IL PERMET D'ORGANISER SIMPLEMENT LES PROJETS DE NESTING EN RÉDUISANT LA CONSOMMATION DE MATÉRIAU ET LES TEMPS D'USINAGE.

- Flexibilité et réduction des temps et des coûts de production.
- Optimisation pour chaque type de produit.
- Gestion des articles, volumes et étiquettes.
- Intégration aux logiciels de l'entreprise.





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.

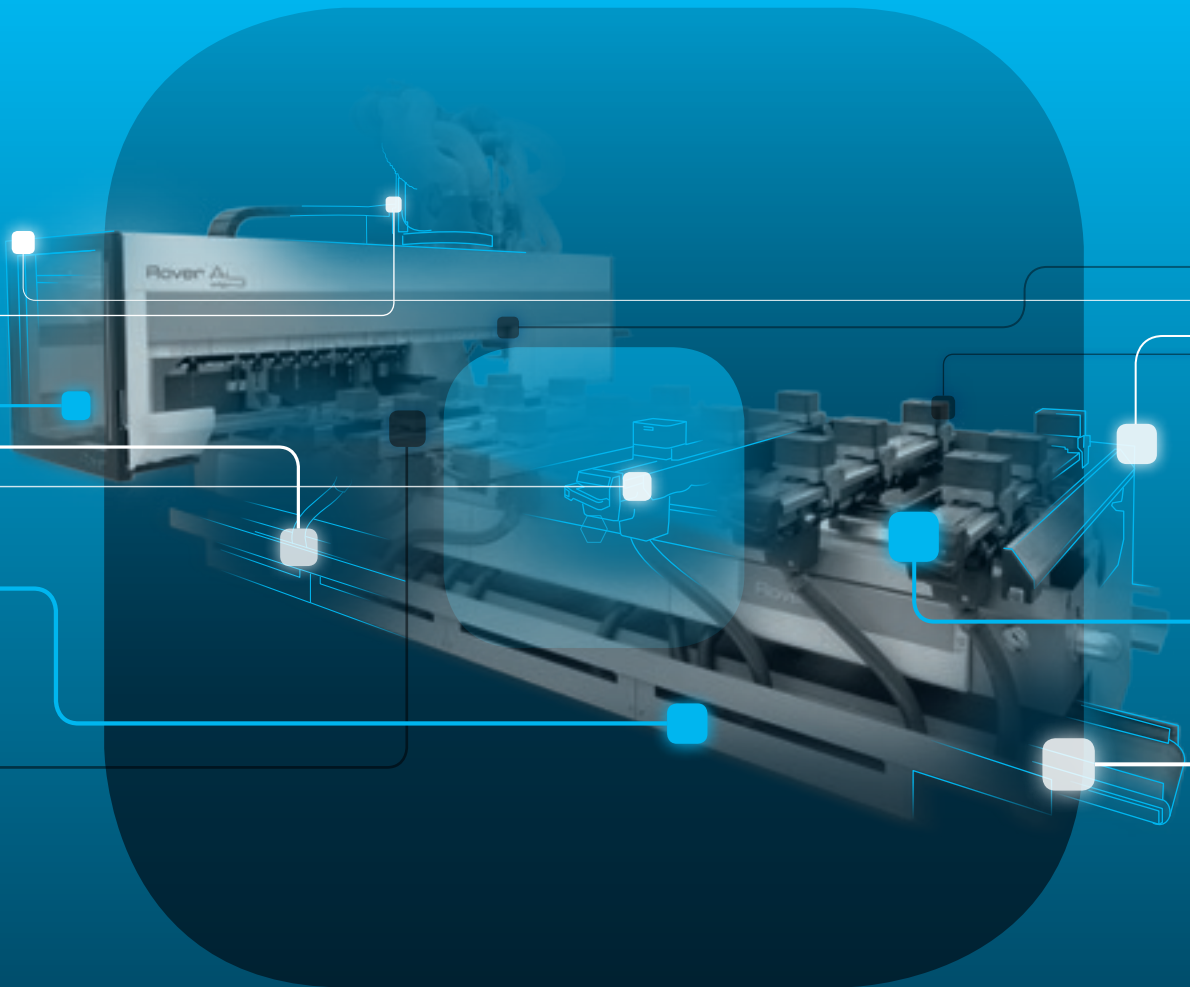
B_CABINET FOUR INCLUT UN ENVIRONNEMENT DÉDIÉ À LA SURVEILLANCE EN TEMPS RÉEL DE L'ÉVOLUTION DES PHASES DE PRODUCTION. IL PERMET AINSI UN CONTRÔLE COMPLET DE L'ÉTAT DE LA COMMANDE PHASE PAR PHASE, GRÂCE À DES GRAPHIQUES ET DES VUES 3D.

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**

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

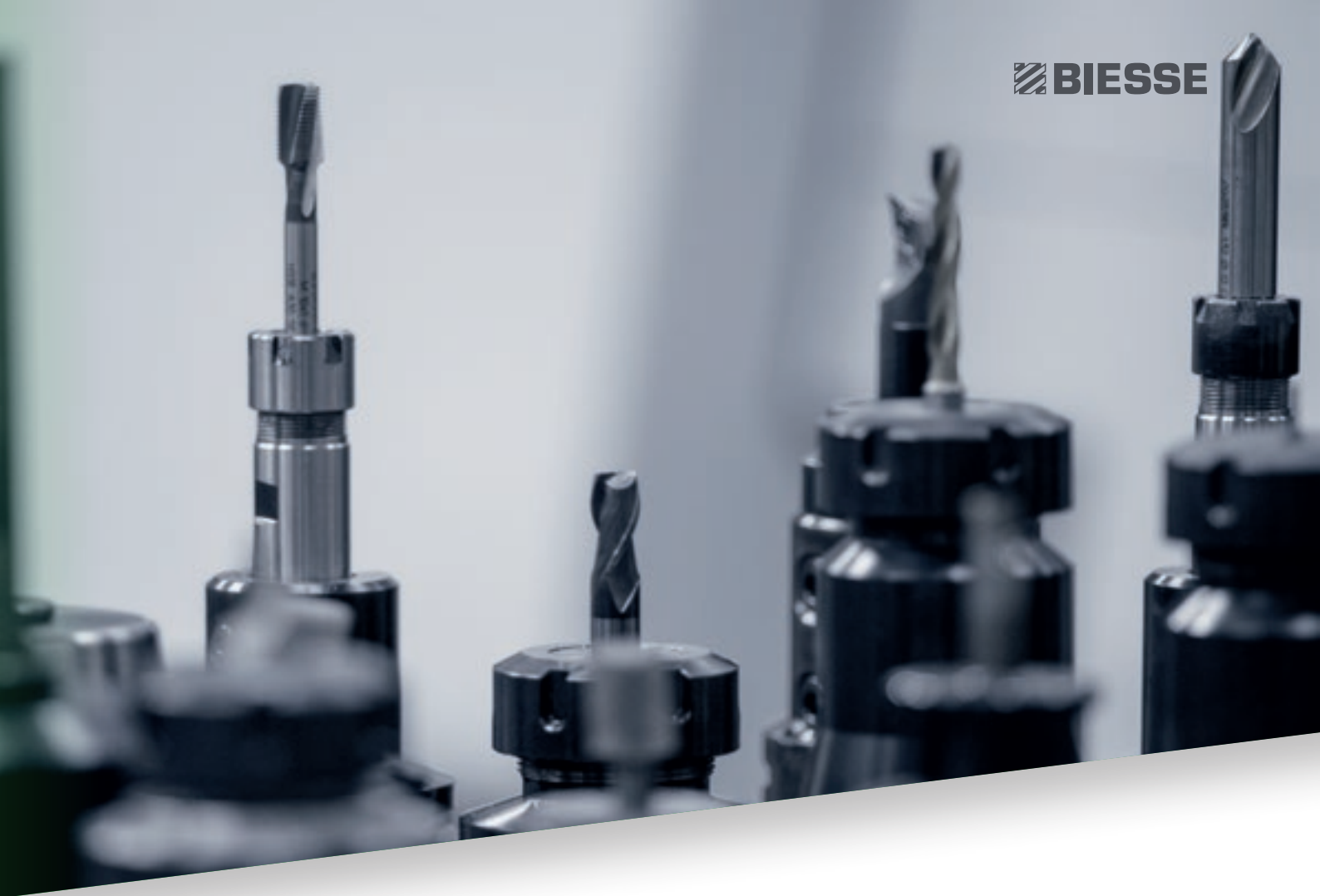
techniciens Biesse opérant
en télé-assistance.

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 bits are metallic and show various designs, including standard double-flute and more complex multi-flute designs. The background is a soft, out-of-focus grey.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et le service après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées. Grâce à son réseau mondial et son équipe hautement spécialisée, il garantit un service d'assistance et la disponibilité des pièces de rechange sur place partout dans le monde et en ligne 24/24h et 7/7 jours.

BIESSE PIÈCES DÉTACHÉES

- ▀ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ▀ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ▀ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ▀ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatisés.

92%
de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

96%
de commandes exécutées dans les délais établis.

100
techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500
commandes gérées chaque jour.

MADE WITH BIESSE

LE CHANTIER DE LA SAGRADA FAMÍLIA MISE SUR BIESSE

Le chantier de la majestueuse basilique espagnole conçue par Antoni Gaudí achète un centre d'usinage BIESSE sur lequel seront essentiellement réalisés les moules destinés à la production des pièces en pierre, marbre et ciment ainsi que les modules pour les coffrages. Salvador Guardiola, expert spécialisé dans la construction de bateaux et

auteur de la reproduction de deux des Caravelles du voyage de Christophe Colomb vers l'Amérique, est le responsable du chantier de la Sagrada Família depuis 19 ans. « Nous avons choisi BIESSE pour la qualité de ses centres d'usinage et de son service technique » affirme Monsieur Guardiola. « La machine ne peut pas s'arrêter : certains

jours elle fonctionne 24 heures sur 24, nous avons donc besoin d'une réponse immédiate à tout type d'imprévu ». En effet, l'assistance technique BIESSE sur le chantier de la Sagrada Família sera efficace, ponctuelle et précise grâce au service en ligne que l'entreprise offre à ses clients.

MATON ET BIESSE FONT DE LA MUSIQUE ENSEMBLE

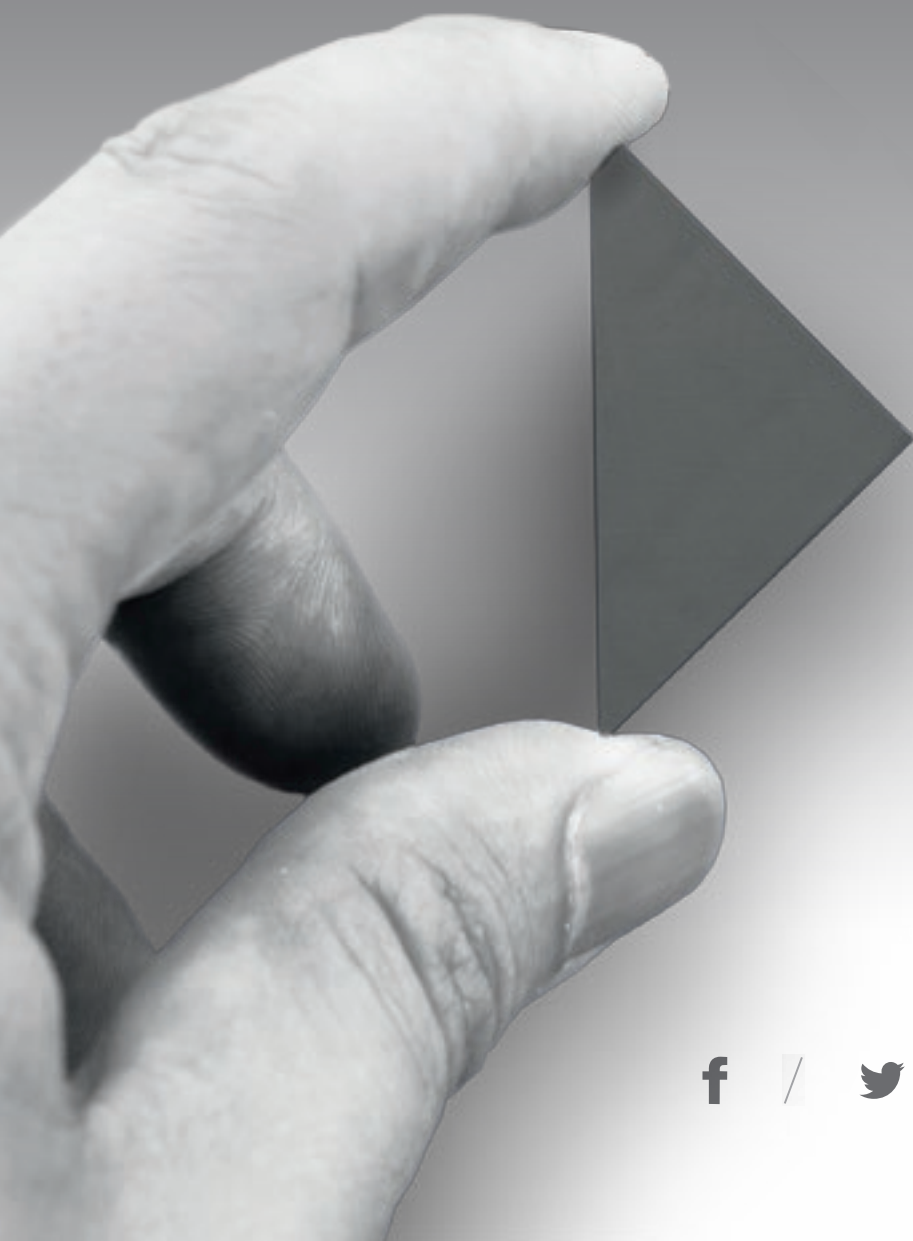
Avec plus de 1200 modèles de guitares produits pour des milliers de musiciens professionnels, le fabricant australien Maton Guitars s'affirme comme une référence mondiale et enregistre un véritable succès. «La meilleure guitare est celle que veut le marché» déclare Patrick Evans, responsable du développement produit de Maton. L'évolution continue dans les techniques de production et dans la recherche des logiciels les plus appropriés ont poussé Maton à chercher de nouvelles solutions en mesure de répondre de manière appropriée aux nouvelles exigences. Après avoir examiné de nombreux fabricants, en 2008 Maton a choisi Biesse. Maton requiert à la fois une technologie de production haut de gamme et une grande maestria artisanale pour atteindre des niveaux maximums en termes de qualité et de performances. Une grande guitare, c'est à la fois une oeuvre d'art et un excellent instrument de musique. Pour obtenir ces deux résultats, il faut disposer des outils appropriés tant pour les façonnages lourds que délicats, pour effectuer des profilages 3D et usiner avec des tolérances minimales. Biesse a fourni à Maton des solutions avancées pour les processus de façonnage qui ajoutent une grande qualité aux produits, mais plus encore, qui permettent de consacrer plus de temps aux finitions manuelles afin de garantir l'unicité du produit. En 1995, ils

ont installé la première machine CNC. Ils possèdent maintenant deux centres d'usinage en mode nesting qui travaillent en tandem. La Rover C est la machine idéale pour les façonnages en mode nesting de haute précision, mais aussi pour la réalisation de formes complexes telles que celles des inimitables guitares Maton. La cabine de la machine de nouvelle conception offre une excellente visibilité de toutes les unités d'exploitation. Biesse n'est pas seulement un fabricant de machines pour la production de cuisines. Leur gamme impressionnante de machines est en mesure d'usiner une très large gamme de matériaux et de produits. «Dans des mains créatives», affirme Patrick Evans, «Biesse devient l'instrument de l'artisan. L'important est de trouver la bonne machine pour le faire. Nous avons découvert qu'une machine Biesse peut réaliser beaucoup plus de ce que nous pensions». Maton utilise les deux machines Biesse également pour réaliser les prototypes de nouveaux produits; les formes les plus complexes mais aussi chaque partie, ou presque, qui compose une guitare Maton. Patrick affirme qu'il faut faire travailler les CNC Biesse à des vitesses élevées même sur les pièces les plus complexes, telles que le magnifique clavier. «Nous avons besoin de cette flexibilité afin de pouvoir passer d'un modèle à l'autre rapidement et Biesse nous permet de le faire de façon très efficace.»

Biesse donne à l'utilisateur la liberté créative pour produire pratiquement tout type de concept de manière rapide et efficace. «Grâce aux CNC Biesse», affirme Patrick, «il est possible de concrétiser les idées beaucoup plus rapidement. En effet, la flexibilité offerte par les machines Biesse permet de produire deux prototypes de claviers en sept minutes seulement! S'ils étaient réalisés à la main, il faudrait une journée entière. Grâce à l'utilisation des machines Biesse, cette année il a été possible de réaliser huit nouveaux modèles de guitare». L'introduction des machines Biesse a permis à Maton de consacrer plus de temps à la finition de qualité et moins de temps au façonnage des pièces individuelles. Chaque guitare Maton est finie à la main par une équipe dédiée et qualifiée de luthiers. Maton a montré qu'il est possible de produire en Australie une guitare de grande qualité mondialement connue, en utilisant des bois australiens des technologies d'avant-garde. Maton sait exactement comment concevoir et construire un produit unique en son genre, une guitare bien faite. Or, avec Biesse comme partenaire de valeur, les meilleures guitares au monde prendront vie.

Extrait d'une interview de Patrick Evans, responsable du développement produit Maton Guitars - Australie

LIVE THE EXPERIENC



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**

