

RO VER A SMART FT

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

LA MACHINE COMPACTE AU SERVICE DE L'ARTISAN



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 A SMART FT** est le nouveau centre d'usinage à commande numérique extrêmement compact et performant à structure Gantry, équipé de nouveaux pare-chocs pour une protection maximale. ROVER A SMART FT est conçu pour le façonnage des panneaux en bois et dérivés. C'est la solution idéale pour l'artisan et les petites et moyennes entreprises disposant d'un espace réduit, qui recherchent la simplicité d'utilisation et la qualité du façonnage.

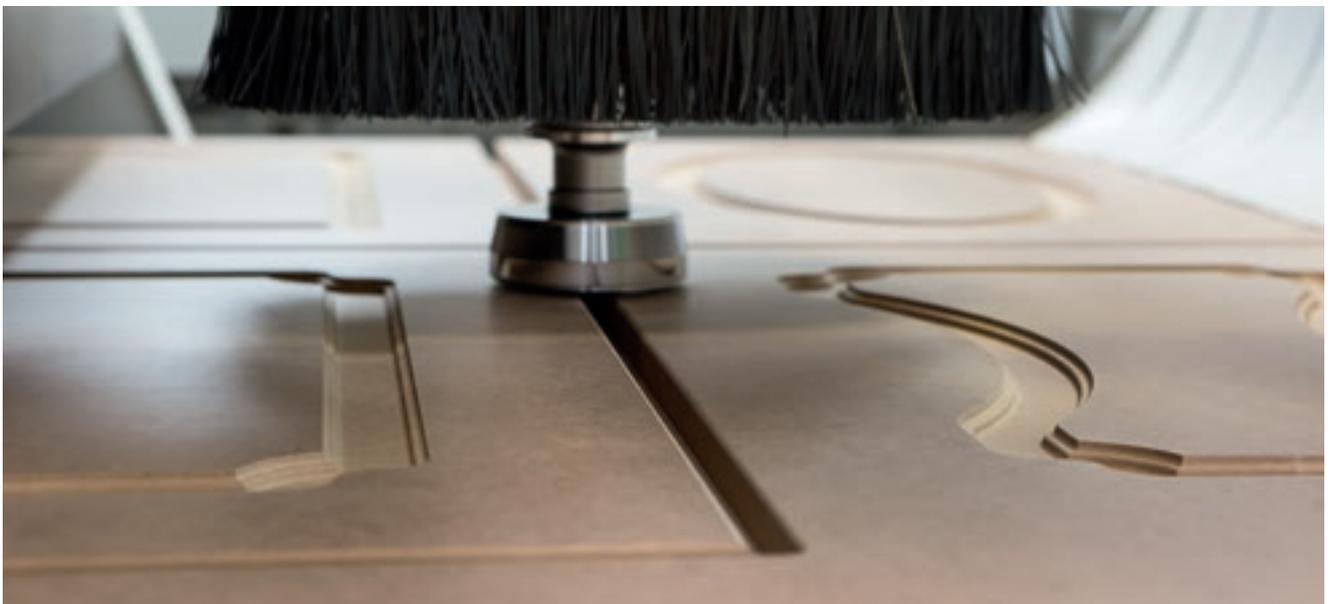


ROVER A SMART FT

- ▀ UN SEUL CENTRE D'USINAGE POUR EXÉCUTER DE NOMBREUX TYPES DE FAÇONNAGE
- ▀ MACHINE EXTRÊMEMENT COMPACTE ET ERGONOMIQUE
- ▀ FLEXIBILITÉ MAXIMUM SUR MESURE-TECHNOLOGIE DE POINTE À LA PORTÉE DE TOUS
- ▀ ERGONOMIE ET SÉCURITÉ MAXIMALES POUR L'OPÉRATEUR

UN SEUL CENTRE D'USINAGE POUR RÉALISER PLUSIEURS FAÇONNAGES

Rover A SMART FT peut effectuer différents types de façonnages, notamment : nesting de battants, éléments du meuble, façonnages à 5 axes, gravures sur bois massif, panneaux et portes. Le centre d'usinage permet d'obtenir le produit fini, complètement façonné dans une seule machine.





COMPACTE ET ERGONOMIQUE



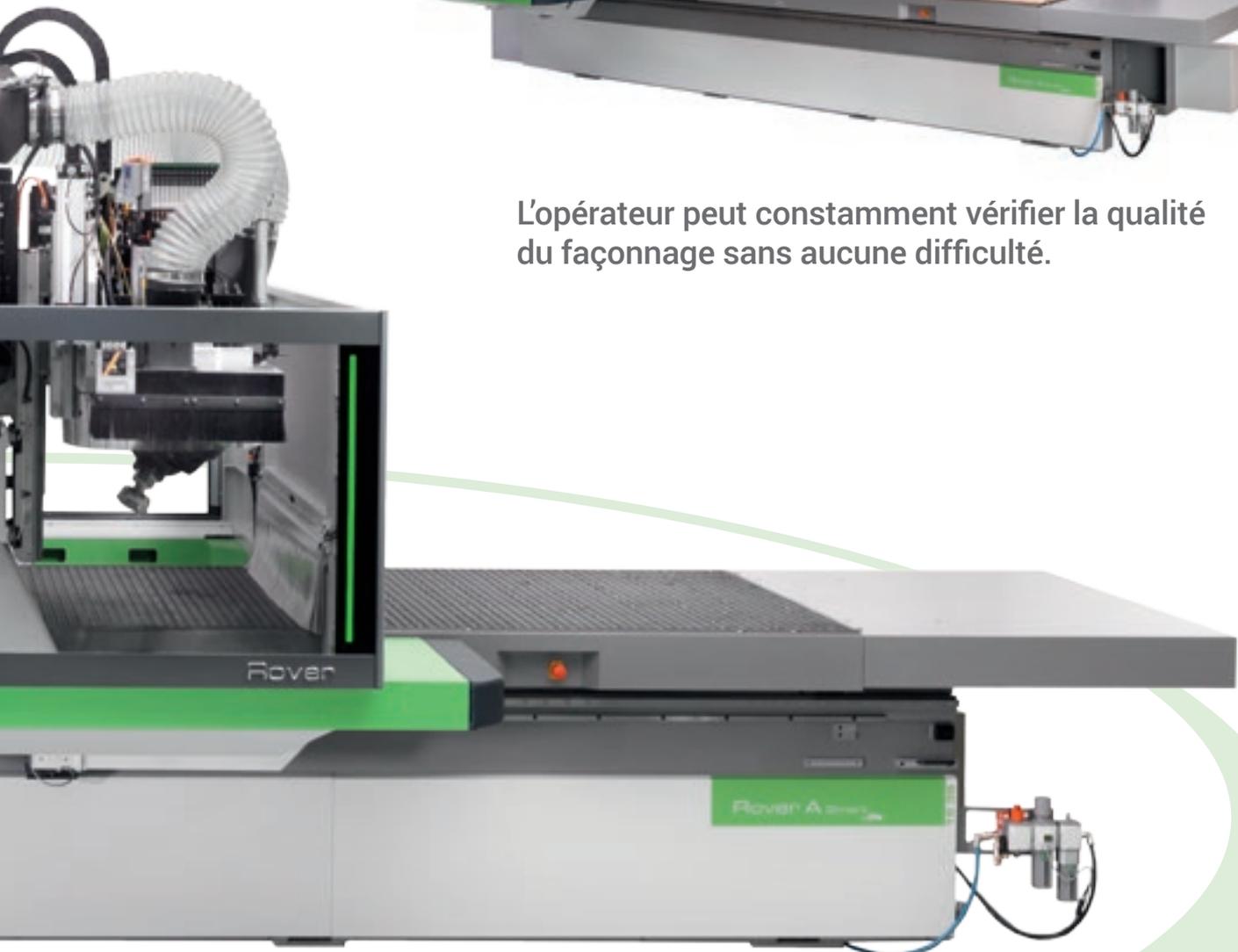
Une centre d'usinage très compacte conçue pour s'intégrer au mieux au lieu de production. L'opérateur peut toujours accéder à la machine par tous les côtés, en toute sécurité et sans obstacles au sol.



LA SOLUTION LA PLUS COMPACTE DISPONIBLE SUR LE MARCHÉ.

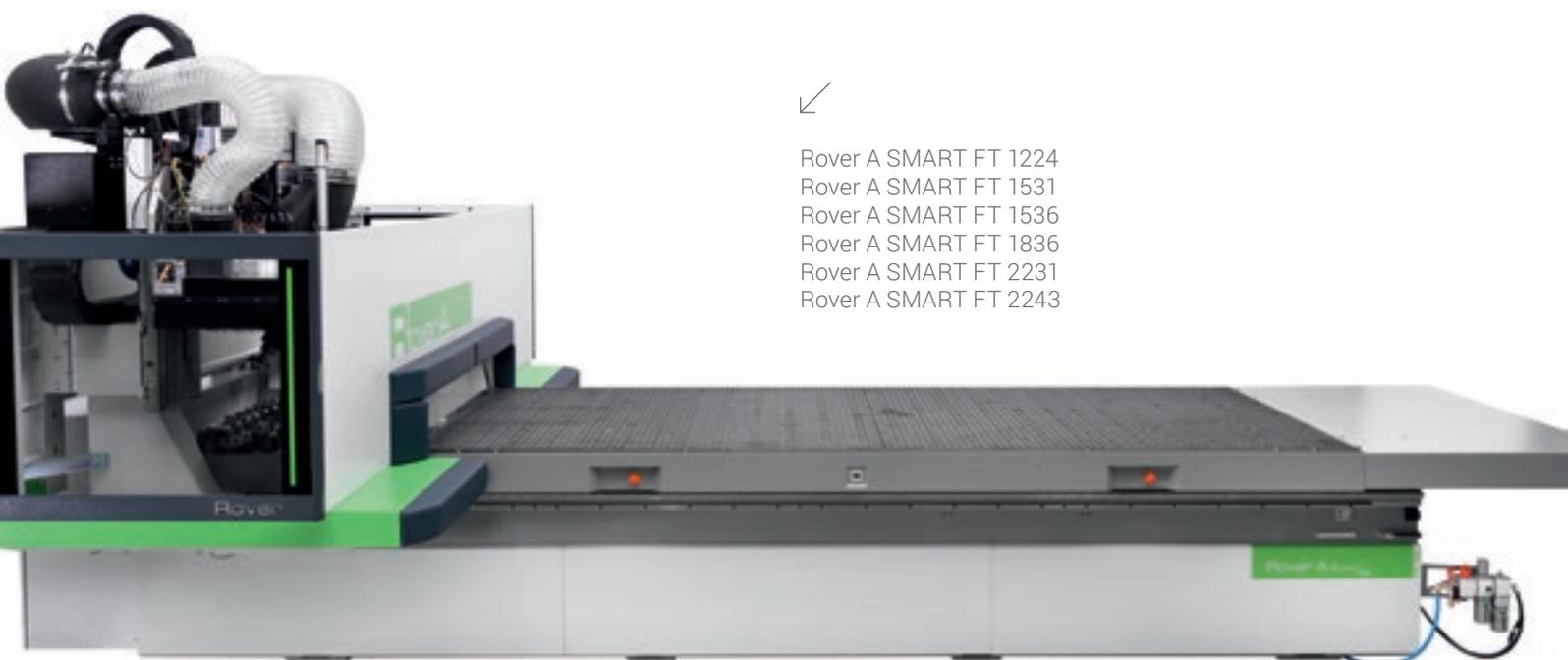


L'opérateur peut constamment vérifier la qualité du façonnage sans aucune difficulté.



FLEXIBILITÉ MAXIMALE SUR MESURE

La vaste gamme de tailles disponibles permet d'usiner toutes les dimensions de panneaux typiques du nesting, et offre aux clients la possibilité de choisir la machine la mieux adaptée à leurs exigences.

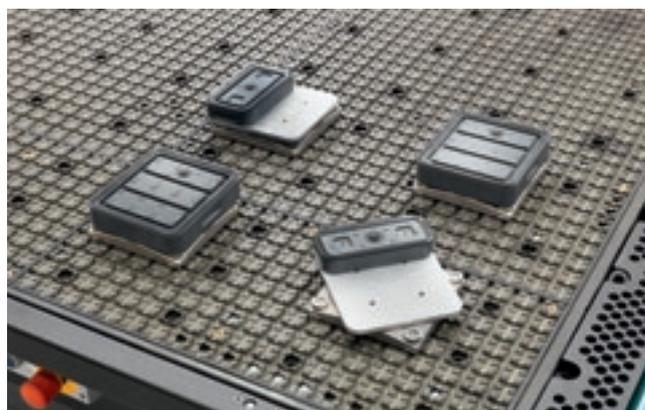


Rover A SMART FT 1224
Rover A SMART FT 1531
Rover A SMART FT 1536
Rover A SMART FT 1836
Rover A SMART FT 2231
Rover A SMART FT 2243

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

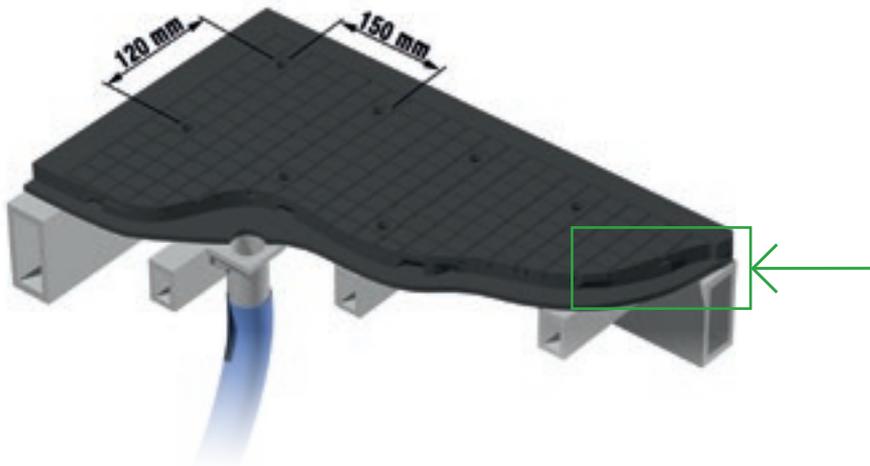


Plan de travail en stratifié phénolique avec installation à vide.



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

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



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.



IDENTITY

DESIGN FONCTIONNEL

Une esthétique innovante et essentielle caractérise l'identité spécifique de Biesse.

Le portillon de protection en polycarbonate transparent antieffraction a été conçu pour garantir le maximum de visibilité à l'opérateur. Muni de LED à cinq couleurs pour indiquer l'état de la machine, il permet de surveiller aisément les différentes phases d'usinage en toute sécurité.

ROVER

TECHNOLOGIE DE POINTE À LA PORTÉE DE TOUS



Rover A SMART FT est équipé des mêmes composants que ceux utilisés sur les autres modèles haut de gamme. L'électrobroche, la tête de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés pour Biesse par HSD, entreprise leader dans son secteur à l'échelle mondiale.



Capacité maximum de perçage jusqu'à 25 broches indépendantes et groupe lame intégré.

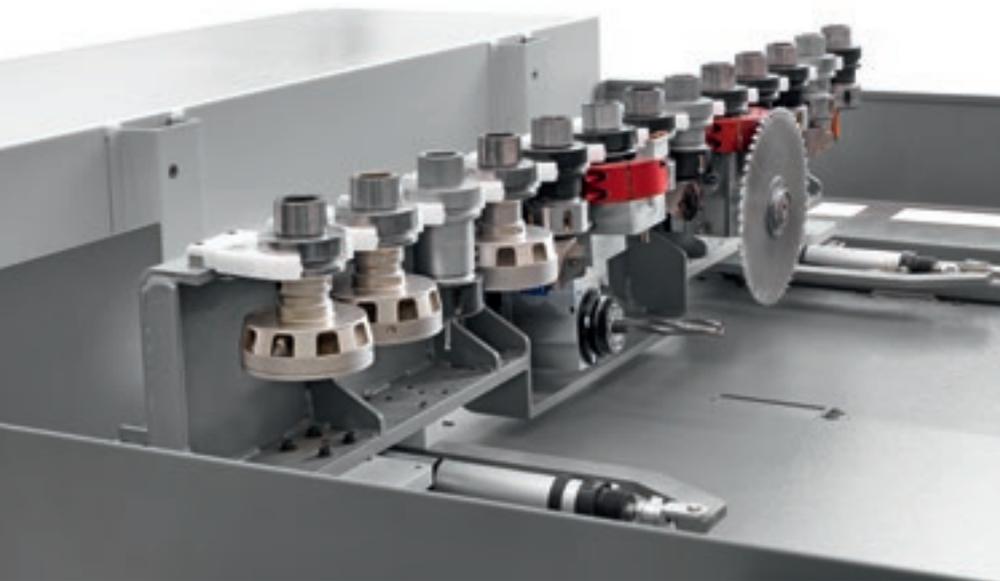


Électrobroches pour toutes les applications : jusqu'à 19,2 kW HSD à refroidissement liquide avec changeur d'outil automatique HSK F63 1000-24 000 tr/min.

AXE C TORQUE: PLUS PRÉCIS, PLUS RAPIDE, PLUS RIGIDE.

GRANDE CONTENANCE DU MAGASIN POUR TOUT TYPE D'USINAGE

Magasin changeur d'outils jusqu'à 24 postes qui permet d'avoir tous les outils et agrégats toujours disponibles sans demander l'intervention de l'opérateur pour l'outillage pour passer d'un façonnage à l'autre.



Le magasin à râtelier à 13/16 positions fournit une solution simple et fonctionnelle tout en conservant une compacité maximale dans les encombrements.

Revolver à 8 positions, solidaire avec la poutre de la machine.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE D'USINAGE



HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS

Le Rover A SMART FT a une structure solide et équilibrée, calculée pour supporter les grosses sollicitations d'usinage sans nuire à la qualité de la pièce finie.

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



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



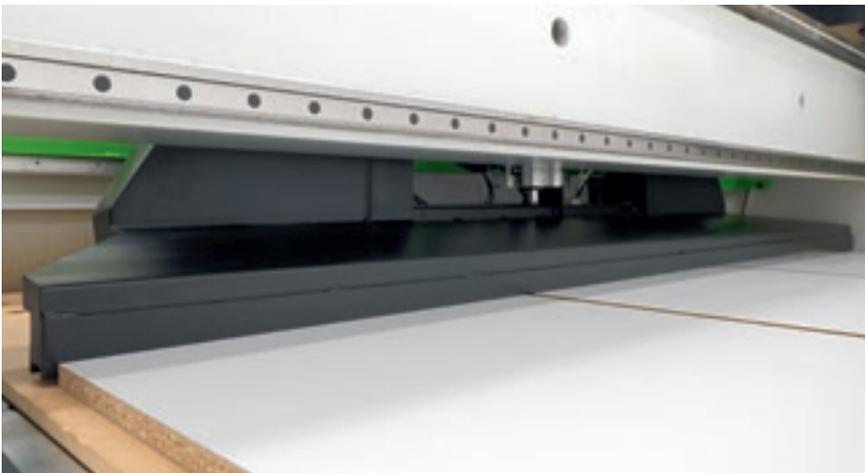
Le système de climatisation de l'armoire électrique standard garantit la fiabilité de tous les composants électriques dans le temps.



PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Le **Coiffe d'aspiration** réglable sur 12 positions.



Le **Sweeper Arm**, à aspiration intégrée, permet d'effectuer simultanément le déchargement des pièces et le nettoyage de la pièce de tête, en évitant l'intervention manuelle et en augmentant ainsi la productivité.



Le système d'aspiration des copeaux placé entre la machine et le tapis de déchargement garantit la plus grande propreté des pièces.

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.

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.

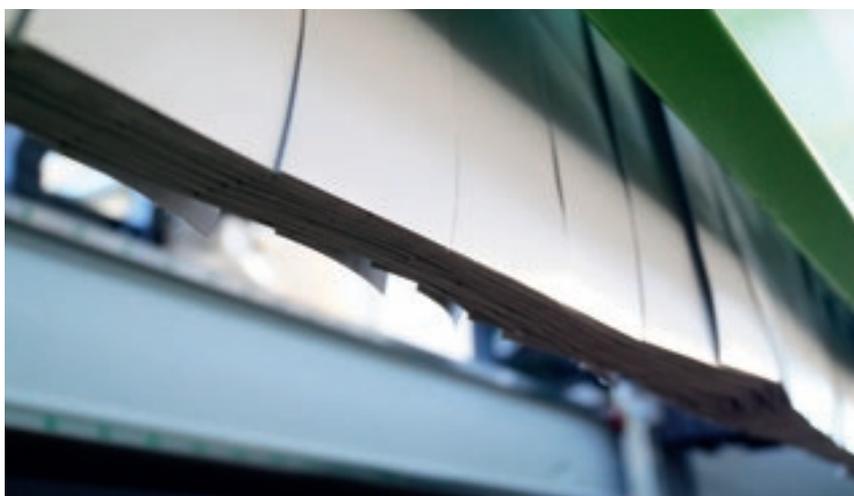
Les centres d'usinage Biesse pour le façonnage Nesting et la sculpture sur bois permettent d'avoir un produit fini façonné et sculpté sur une seule machine compacte à un prix compétitif. La structure solide et équilibrée de la machine est conçue pour supporter de plus grands efforts de façonnage sans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



ERGONOMIE ET SÉCURITÉ MAXIMALES POUR L'OPÉRATEUR

Les machines Biesse sont conçues pour garantir à l'opérateur de travailler en toute sécurité.

La nouvelle solution full bumper permet d'accéder au plan de travail en toute sécurité, à tout moment et par tous les côtés.



Des couches superposées de bandes latérales protègent le groupe opérateur.



Protection intégrale du groupe opérateur. La large porte ouvrante garanti une visibilité maximale de travail et permet d'accéder aisément aux groupes opérateurs.

LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR

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

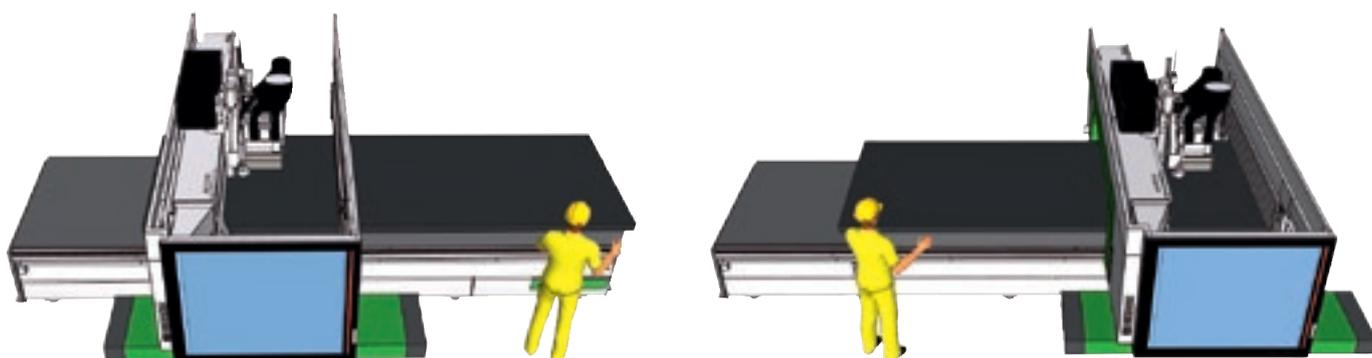


VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR DEPUIS TOUTE POSITION

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.



INTÉGRABILITÉ DANS LES FLUX DE PRODUCTION



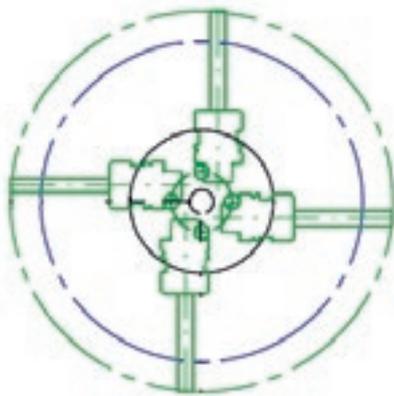
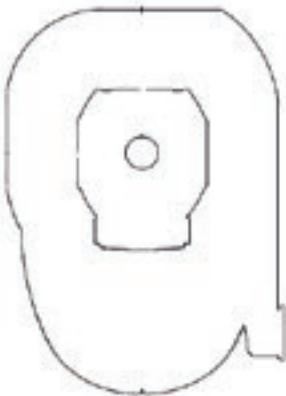
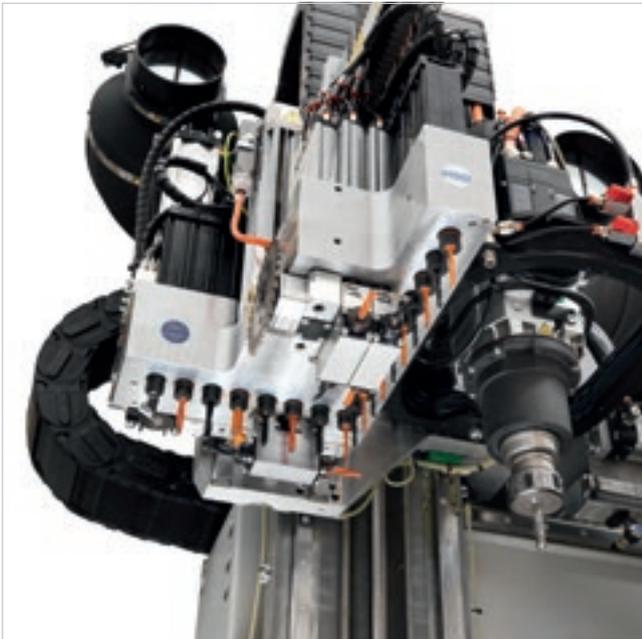
Il est possible de configurer la machine avec la fonction pendulaire pour pouvoir façonner les panneaux sur les origines opposées de manière alternée et effectuer ainsi les opérations de chargement et de déchargement en temps masqué.

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

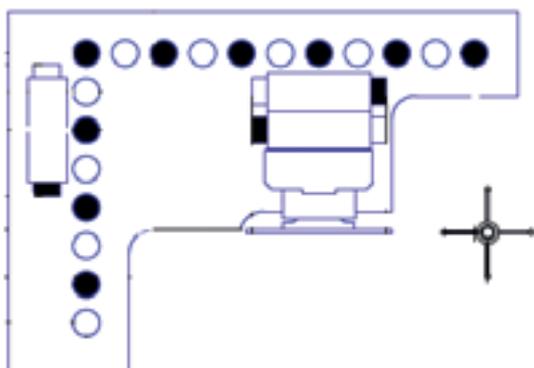


Temps d'arrêt machine considérablement réduits grâce au tapis de déchargement qui permet de décharger les panneaux usinés de différentes épaisseurs hors de la zone de façonnage de la machine.

CONFIGURABILITÉ



Électrobroches de 13.2 kW à air / 19,2 Kw à liquide 3 axes, unité 5 axes de 13 Kw à liquide



Tête à percer jusqu'à 25 broches à lame - BH25

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

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE



BSOLID 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 et sans limites.
- 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.

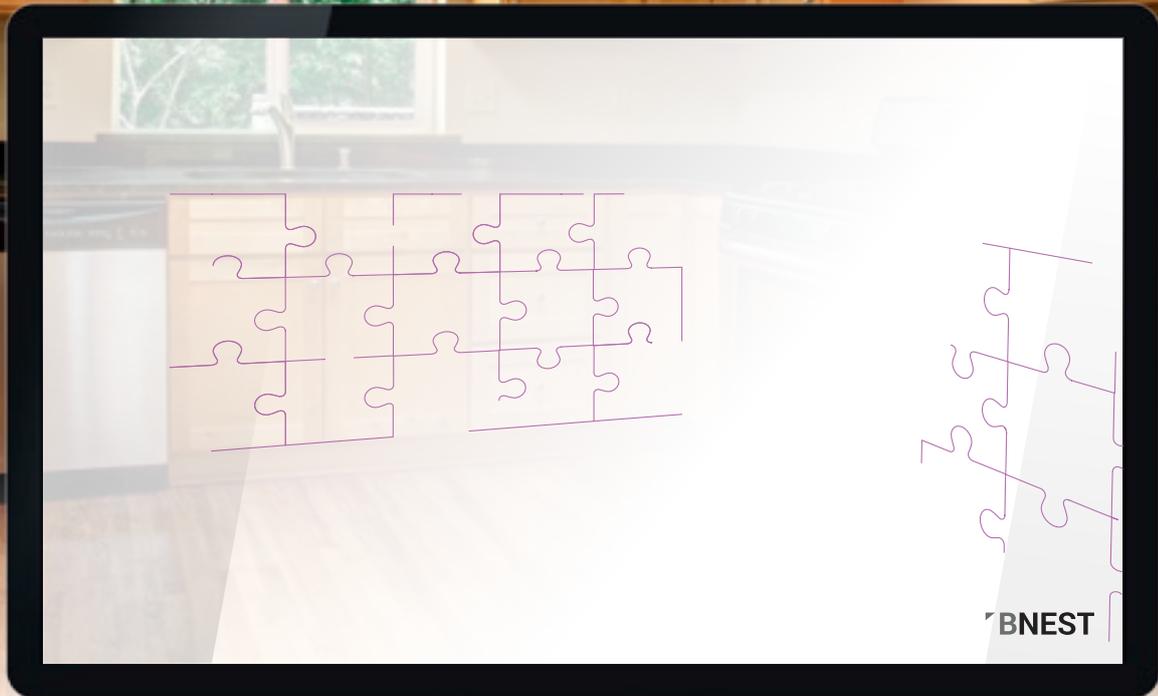


RÉDUCTION DES TEMPS ET DES GASPILLAGES

BNEST EST LE PLUG-IN DE BSUITE 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.

- Réduction des coûts de production.
- Simplification du travail de l'opérateur.
- Intégration aux logiciels de l'entreprise.





LES IDÉES PRENNENT FORME ET MATIÈRE

**BCABINET EST LE PLUG-IN DE BSUITE
POUR LA CONCEPTION DE L'AMEUBLEMENT.
IL PERMET D'ÉLABORER LE DESIGN D'UN
ESPACE ET D'IDENTIFIER RAPIDEMENT LES
DIFFÉRENTS ÉLÉMENTS QUI LE COMPOSENT.**

- Il permet de dessiner chaque meuble ou l'ameublement complet d'une pièce en toute simplicité.
- Intégration maximale avec bSuite pour passer de la conception à la production en quelques clics.
- Contrôle total et optimisation maximale du processus d'élaboration et de création de l'ameublement pour atteindre le plus haut niveau d'efficacité.

BCABINET



BCABINET

SOPHIA

**UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES**



SOPHIA EST LA PLATE-FORME IOT DE BIESSE QUI OFFRE À SES CLIENTS UNE VASTE GAMME DE SERVICES POUR SIMPLIFIER ET RATIONALISER LA GESTION DU TRAVAIL.

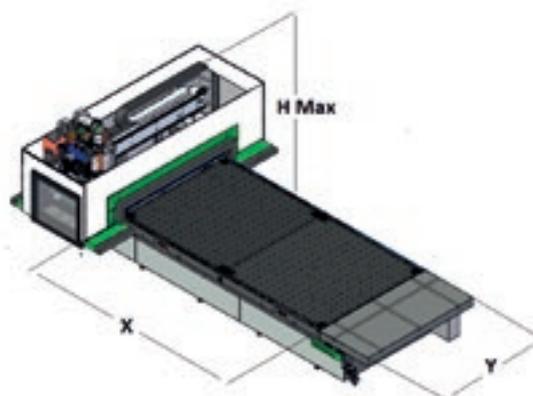
ELLE SE BASE SUR LA POSSIBILITÉ D'ENVOYER EN TEMPS RÉEL DES INFORMATIONS ET DONNÉES SUR LES TECHNOLOGIES UTILISÉES POUR OPTIMISER LES PERFORMANCES ET LA PRODUCTIVITÉ DES MACHINES ET DES LIGNES. ELLE COMPREND DEUX DIVISIONS: IOT ET PARTS.

- RÉDUCTION DES DÉLAIS DE PRODUCTION
- RÉDUCTION DES COÛTS
- RÉDUCTION DES ARRÊTS MACHINE
- OPTIMISATION DU PROCESSUS DE PRODUCTION
- AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ
- QUALITÉ MAXIMALE DU TRAVAIL QUOTIDIEN

Grâce aux fonctionnalités **IOT**, il est possible d'obtenir la meilleure visibilité des performances spécifiques des machines avec le diagnostic à distance, l'analyse des arrêts machine et la prévention des pannes.

PARTS est le nouveau portail web des pièces détachées qui permet de naviguer au sein d'un compte personnalisé, avec toutes les informations relatives aux achats effectués, de remplir directement un panier d'achats de pièces détachées et d'en suivre la progression.

DONNÉES TECHNIQUES



CHAMP DE TRAVAIL ET HAUTEUR Z

	X		Y		PENDULE SANS SUSPENSION (4Ax/5Ax)		Z		H max	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover A FT 1224	2465	97	1260	50	-	-	200/250	8/10	2750	108
Rover A FT 1531	3100	122	1560	61	1126 / 1069	44 / 42	200/250	8/10	2750	108
Rover A FT 1536	3765	148	1560	61	1459 / 1401	57 / 55	200/250	8/10	2750	108
Rover A FT 1836	3765	148	1875	74	1459 / 1401	57 / 55	200/250	8/10	2750	108
Rover A FT 2231	3100	122	2205	87	1126 / 1069	44 / 42	200/250	8/10	2750	108
Rover A FT 2243	4300	169	2205	87	1726 / 1669	68 / 66	200/250	8/10	2750	108

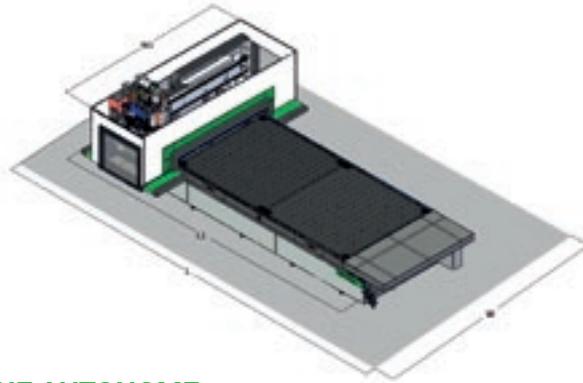
VITESSE

m/min - ft/min	X		Y		Z		VITESSE VECTORIELLE	
	25	82	60	197	20	66	65	213

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.

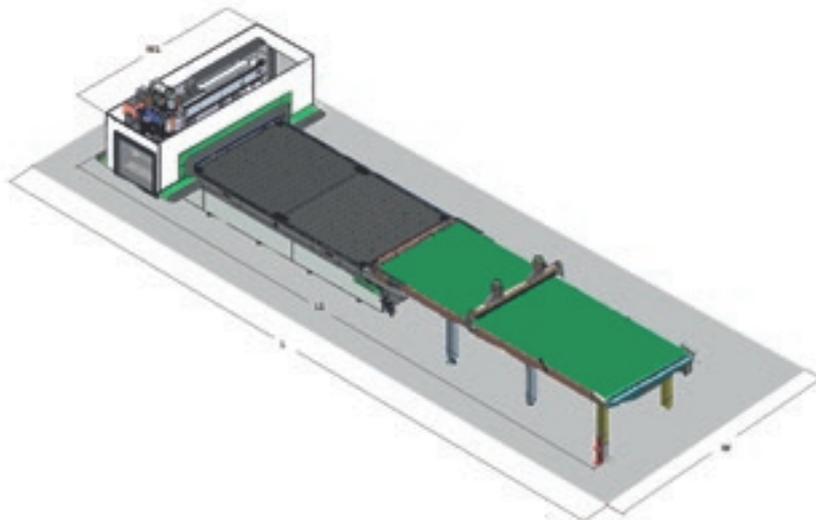
Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes Lpa=86dB(A) Lwa=106dB(A)
Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (LwA) pendant le façonnage sur machine avec pompes à 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 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.



ENCOMBREMENTS MACHINE AUTONOME

ACCÈS PAR TOUS LES CÔTÉS	L		L1		W		W1	
	CE / NCE		CE / NCE		CE / NCE		CE / NCE	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover A FT 1224	6380	251	5379	212	4136	163	3136	123
Rover A FT 1531	7020	276	6019	237	4436	175	3436	135
Rover A FT 1536	7680	302	6680	263	4436	175	3436	135
Rover A FT 1836	7680	302	6680	263	4752	187	3752	148
Rover A FT 2231	7020	276	6019	237	5082	200	4082	161
Rover A FT 2243	8210	323	7215	284	5082	200	4082	161



ENCOMBREMENTS TAPIS DE DÉCHARGEMENT SEUL

TAPIS DE DÉCHARGEMENT	L		L1		W		W1	
	CE / NCE		CE / NCE		CE / NCE		CE / NCE	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Rover A FT 1224	8680	342	7779	306	4136	163	3136	123
Rover A FT 1531	9870	389	8965	353	4436	175	3436	135
Rover A FT 1536	11210	441	10306	406	4436	175	3436	135
Rover A FT 1836	11210	441	10306	406	4752	187	3752	148
Rover A FT 2231	9870	389	8965	353	5082	200	4082	161
Rover A FT 2243	12270	483	11367	448	5082	200	4082	161

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

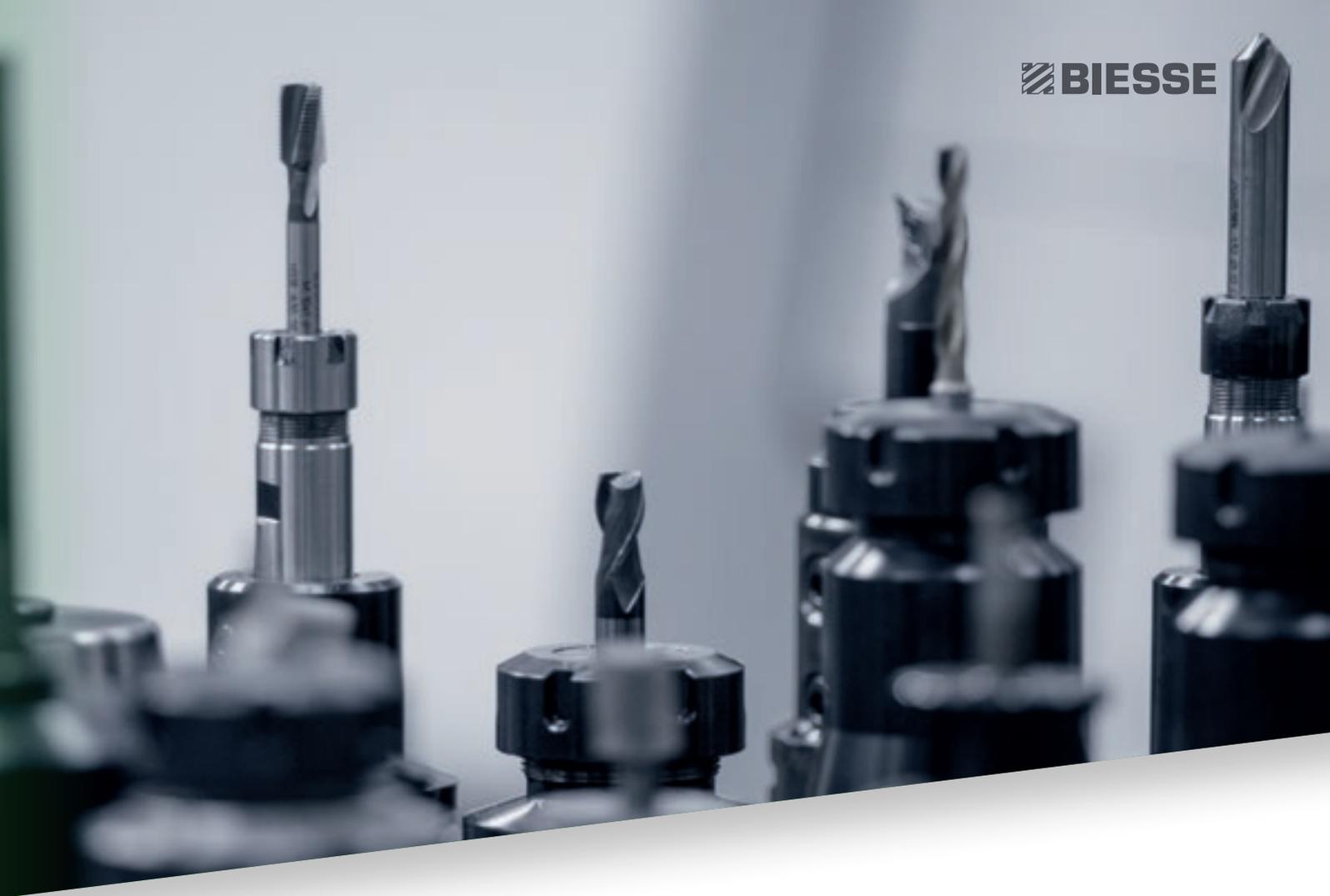
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

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

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'utili-

sateur 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

GAMME CENTRES D'USINAGE

CNC - FRAISAGE



Rover Gold G
NCE



Rover Gold
NCE



Rover K Smart



Rover K



Rover A Smart

CNC - FRAISAGE



Rover A



Rover M5



Rover B



Rover C



Excel

CNC - PLACAGE



Rover A Edge



Rover B Edge



Rover C Edge



Rover Edge Line

CNC - NESTING



Rover J FT



Rover K FT

CNC - NESTING



Rover S FT



Rover A smart FT



Rover A FT



Rover B FT



Rover C FT

CNC - NESTING



Excel

CNC - MENUISERIES



Winline 16

CNC - PERÇAGE

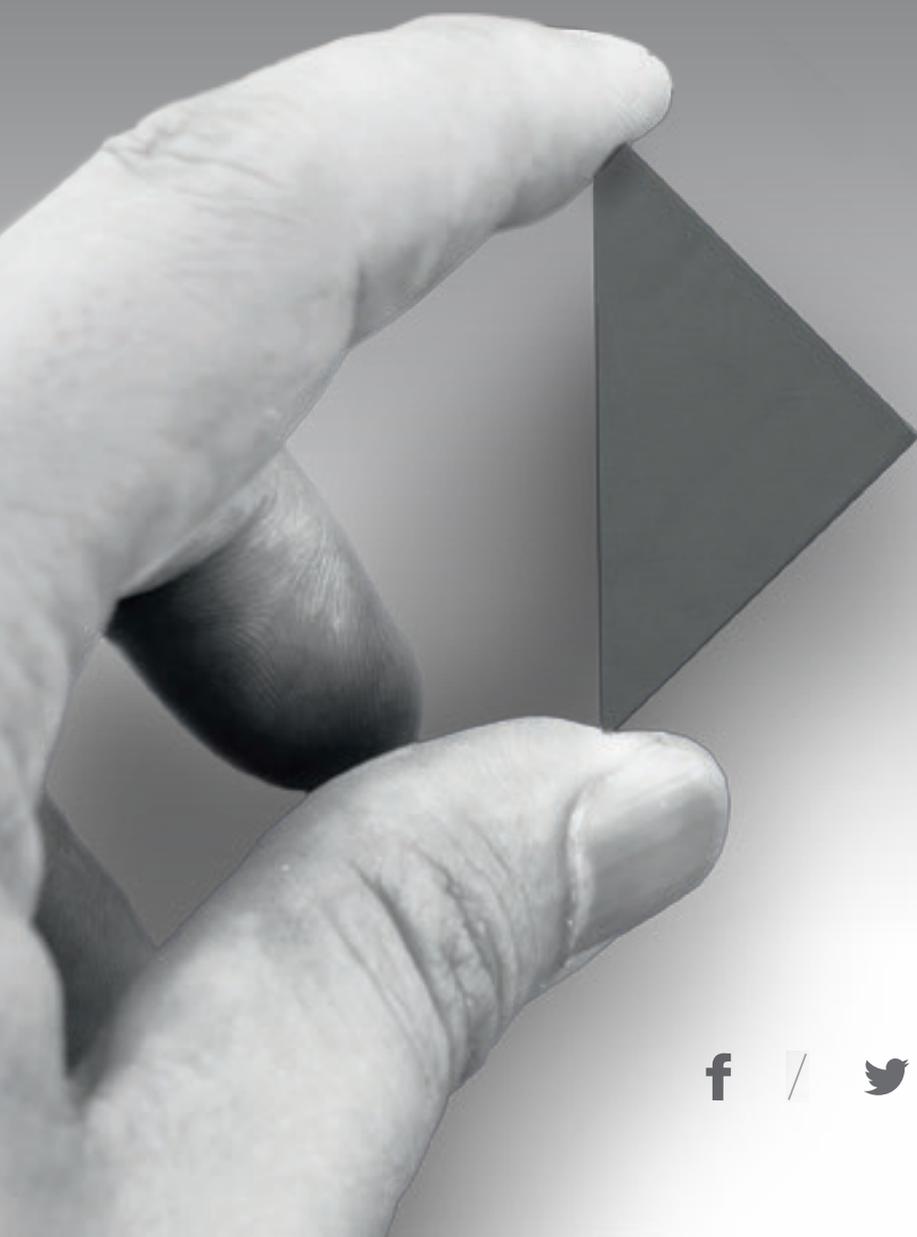


Skipper 100



Skipper 130

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**

