

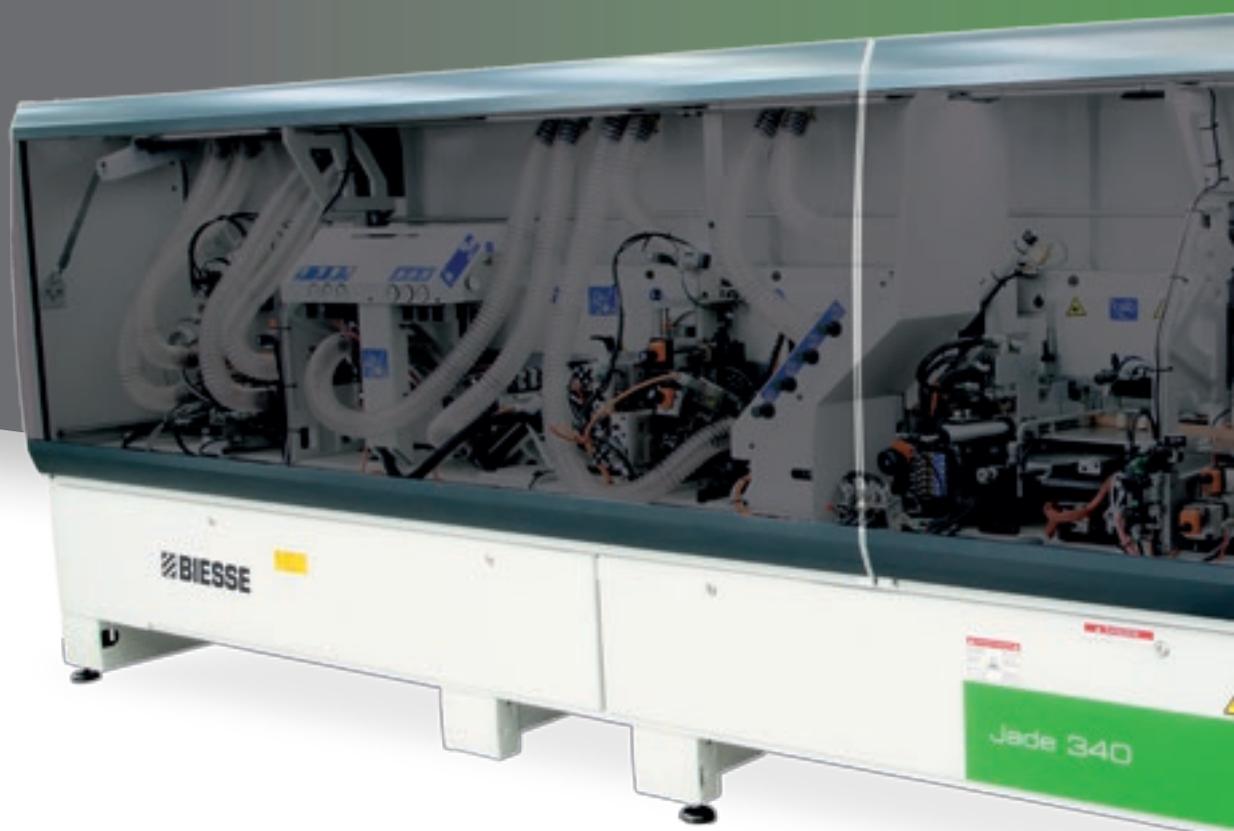
JADE 300

PLAQUEUSES DE CHANTS
MONOLATÉRALES AUTOMATIQUES



 **BIESSE**

HAUTES PERFORMANCES ET MAXIMUM DE PRÉCISION



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les processus de production qui permette d'accepter le **plus grand nombre de commandes possibles**. Tout en maintenant de hauts standards de qualité, 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

par des **solutions technologiques** qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux.

Jade 300 est une gamme de plaqueuses de chants monolatérales automatiques conçue pour les artisans qui veulent accroître et automatiser leur production ou pour les ateliers des entreprises qui fabriquent sur mesure.



JADE 300

- ✔ CONSTRUITE SELON LES EXIGENCES DE FAÇONNAGE
- ✔ PRÉCISION OPTIMALE GRÂCE À LA SOLIDITÉ ET À LA ROBUSTESSE DE CONSTRUCTION
- ✔ HAUTES PERFORMANCES
- ✔ ATTENTION ET SOIN DES DÉTAILS

CONSTRUITES SELON LES EXIGENCES DE FAÇONNAGE

Les plaqueuses de chants Jade sont des machines compactes et solides construites pour les exigences spécifiques de façonnage. Elles représentent la solution idéale pour les petites et moyennes entreprises.

JADE 340 Disponible configuration



Groupe de rectification



Groupe de collage



Groupe de coupe en bout



Groupe de chanfreinage



Groupe arrondisseur



Groupe racleur de chant



Groupe racleur de colle



Brosses



Séchoir (opt.)



Le nouveau design des cabines rend la machine parfaitement ergonomique, ce qui facilite l'opérateur aussi bien dans les façonnages que dans les opérations d'entretien en lui garantissant un large espace de manoeuvre.

JADE 325 Disponible configuration



Groupe de collage



Groupe de coupe en bout



Groupe de chanfreinage



Groupe racleur de chant



Groupe racleur de colle

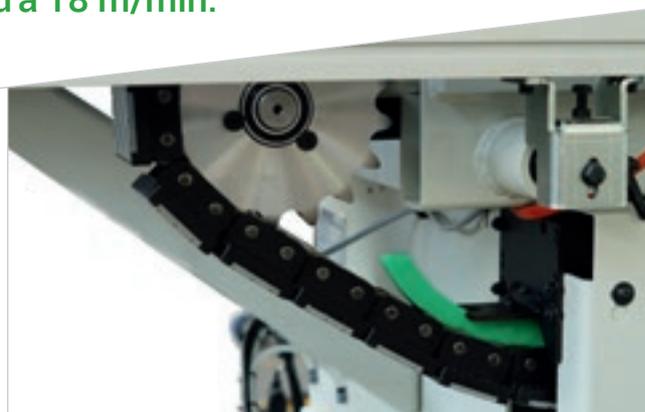


Brosses



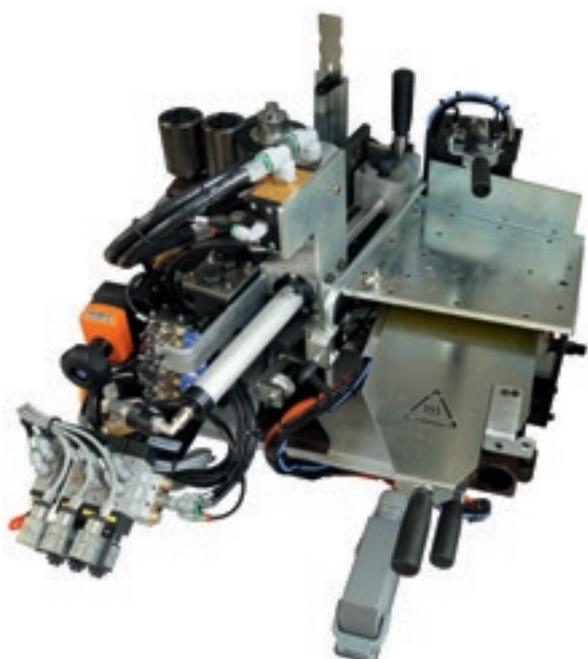
MAXIMUM DE PRÉCISION

La solidité et la robustesse qui distinguent les Jade 300 permettent de réaliser des façonnages précis et fiables même à des vitesses élevées allant jusqu'à 18 m/min.



Le groupe rectifieur est équipé de deux moteurs à intervention automatique pour garantir un finissage parfait.

Le dispositif Autoset de la Rectifieuse, pour le centrage automatique de l'outil par rapport au panneau, améliore la qualité tout en diminuant les temps de set-up.



Groupe de collage pour l'application automatique de chants en bobines de 0,4 à 3 mm et en bandes jusqu'à 12 mm à chargement automatique des bandes.

Collage optimal grâce au contrôle de la température différentielle entre le bac colle et le rouleau d'application de la colle. Un dispositif automatique permet d'éviter que la colle ne surchauffe quand la machine n'est pas utilisée. Entretien facile et rapide grâce à une couche intérieure en téflon.

Les groupes opérateurs sont fixés sur le bâti et garantissent une plus grande stabilité et solidité pendant le façonnage, les vibrations sont dissipées au sol afin d'éviter toute imperfection sur le panneau.



Groupe de chanfreinage pour l'affleurage du chant, équipé de 2 moteurs à haute fréquence et copieurs verticaux / horizontaux à disque rotatif.

Fiabilité et précision de coupe grâce au Groupe de coupe en bout pour éliminer la partie excédentaire du chant en tête et en queue du panneau. Grâce à l'inclinaison automatique de série des lames, il est possible de gérer entièrement le groupe de contrôle.



ROTAX ELECTRO SPIND LES

TECHNOLOGIE EXCLUSIVE

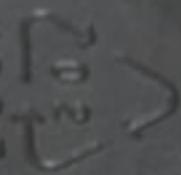
Biesse conçoit et fabrique directement tous les composants high-tech de ses machines.

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.

 BIESSE

FNZ8100120

HDPE



HAUT RENDEMENT

Produits de haute qualité et temps de façonnage réduits grâce à des solutions spécifiques créées pour supporter le travail quotidien.



Le Groupe arrondisseur multifonction à deux moteurs permet d'appliquer une précoupe non seulement en tête et en queue du chant, mais aussi dans la partie supérieure et inférieure du panneau.



Le Groupe racleur de chants élimine les imperfections et offre une finition parfaite sur toute la surface du chant.

FINISSAGE PARFAIT



Solutions technologiques conçues pour le finissage parfait 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, est le seul groupe présent sur le marché à être muni de 4 cylindres pneumatiques pour une haute qualité de finissage.



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



Groupe de séchage pour la réactivation de la couleur des chants (opt.).

TECHNOLOGIE FACILE À UTILISER

Une programmation facile et immédiate à la portée de tous grâce au panneau de commande.



Affichage et gestion de la température de la colle sur le rouleau et le bac.

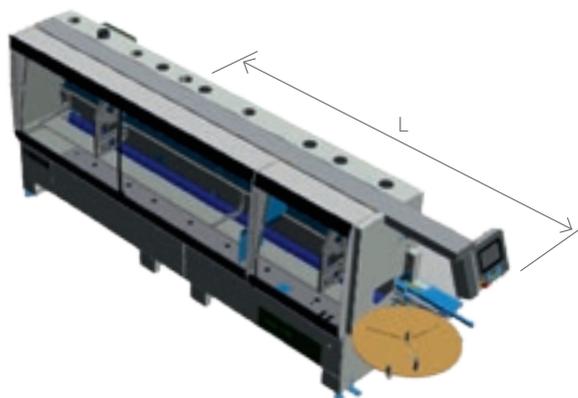


Attention et soin des détails

L'aspiration spécifique pour chaque groupe opérateur garantit une propreté optimale de façonnage et réduit la nécessité d'interventions d'entretien supplémentaires.

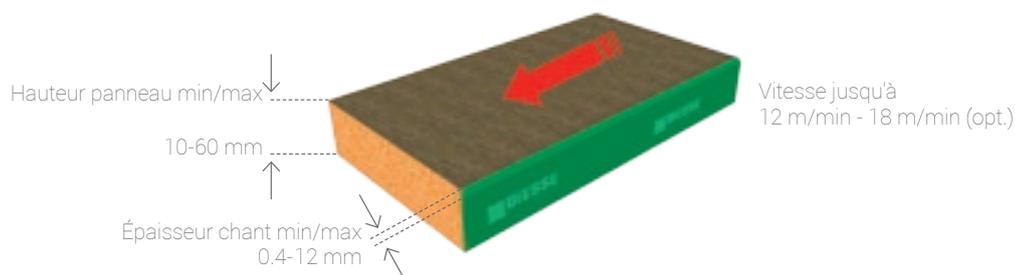


CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



L

Jade 325	3680 mm
Jade 340	5160 mm
Hauteur panneau	10-60 mm
Hauteur du matériau à plaquer	14-64 mm
Épaisseur du matériau à plaquer en bobines/bandes	0.4-12 mm
Dépassement panneau	25 mm
Longueur minimale du panneau	140 mm
Largeur minimale du panneau (avec largeur 140 mm)	85 mm
Largeur minimale du panneau (avec longueur 250 mm)	50 mm
Vitesse d'avancement	jusqu'à 12 m/min - 18 m/min (opt.)
Système d'aspiration de la poussière pour chaque groupe opérateur 1 bouche diam.	100 mm
Connexion pneumatique	7 Bar
Capacité bac colle (approximative)	2 kg
Temps de chauffage du bac colle à mi-charge (approximatif)	10 minutes



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=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.

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.

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

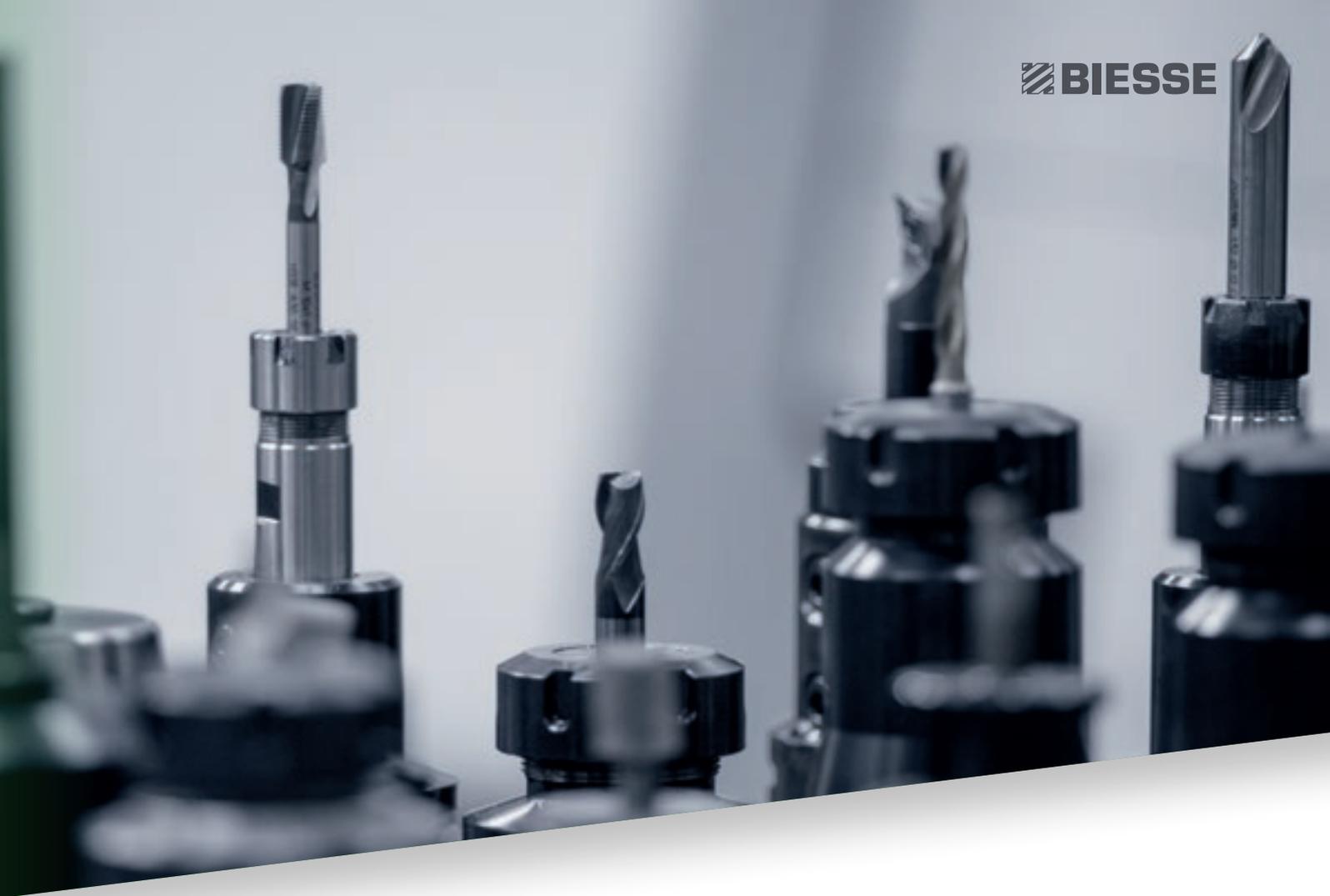
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés chaque année.

A close-up photograph of several drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is on the sharp, metallic tips of the bits, with the background being 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

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 moulures 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'automatisation», 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 chutes.» 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 façonnons 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



LA GAMME BIESSE POUR LE PLAQUAGE LINÉAIRE

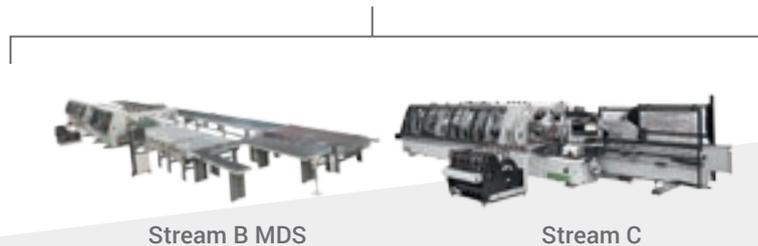
PLAQUAGE



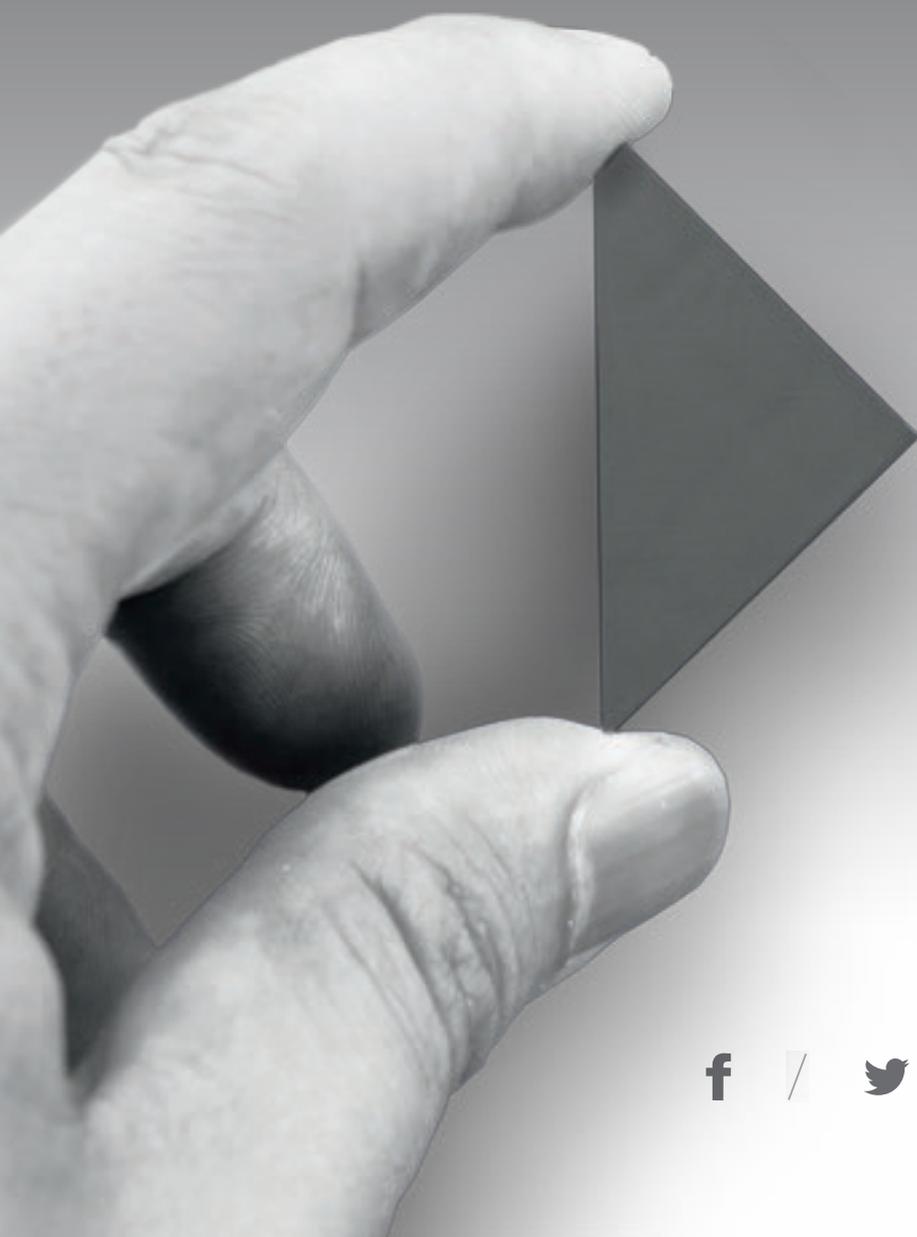
PLAQUAGE



FAÇONNAGE-PLAQUAGE



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**

