

RO VER A 16

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

UN SEUL CENTRE D'USINAGE POUR EFFECTUER CHAQUE FAÇONNAGE



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, la personnalisation des pièces produites avec des délais de livraison fiables et répondant aux exigences des clients les plus créatifs.

BIESSE RÉPOND

par des **solutions technologiques** qui améliorent et valorisent les compétences techniques et les connaissances des procédés et des matériaux. **Rover A 16** est le centre d'usinage à contrôle numérique pour la production de meubles et menuiseries. Avec une variété de tailles et de compositions, il s'adapte parfaitement aux petites et grandes menuiseries qui doivent produire du hors mesure ou des produits standard de petits lots.



ROVER A 16

- ✔ PERSONNALISATION DE LA MACHINE EN FONCTION DES MULTIPLES EXIGENCES DE PRODUCTION
- ✔ HAUTE QUALITÉ DE FINITION
- ✔ RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE
- ✔ POSSIBILITÉ DE FAÇONNER DE GRANDS FORMATS
- ✔ LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE
- ✔ ALIMENTATION AUTOMATIQUE SANS LA PRÉSENCE DE L'OPÉRATEUR

PERSONNALISATION DE LA MACHINE EN FONCTION DES MULTIPLES EXIGENCES DE PRODUCTION



Une équipe d'ingénieurs spécialisés est en mesure d'interpréter les nécessités de production et d'identifier la composition de la machine la plus adaptée.

TECHNOLOGIE À 5 AXES INTERPOLÉS AVEC ROTATION CONTINUE



La rotation continue de l'axe B et C, possible grâce à des composants à la pointe de la technologie, garantit la plus grande vitesse d'usinage et la qualité du produit fini.



HAUTE QUALITÉ DE FINITION



Biesse utilise les mêmes composants de haut niveau pour toutes les machines de sa gamme Rover.



La nouvelle tête de perçage BH29 2L est munie d'une lubrification automatique et d'une hotte aspirante rigide extrêmement efficace pour un environnement plus propre et refroidie par liquide pour garantir le maximum de précision.



Lubrification automatique tête de perçage BH29 2L.



Les électrobroches, les têtes de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés pour Biesse par HSD, entreprise leader mondial du secteur de la mécatronique.

HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS

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



Étaux Hyperclamp
à décrochage rapide pour blocages rigides et précis.



Étaux Uniclamp
à décrochage rapide pneumatique.



SA (Set Up Assistance)
Permet un positionnement manuel simple, rapide et contrôlé des systèmes de blocage. Les capteurs linéaires présents dans le plan de travail et la fonction de contrôle des collisions réduit le risque de collisions.

ATS (Advanced Table-Setting System)
Permet un positionnement manuel simple et rapide des systèmes de blocage.



EPS (Electronic Positioning System)
Permet un positionnement automatique et rapide des systèmes de blocage aux cotes programmées. Les moteurs, associé à la fonction de contrôle des collisions, permettent des positionnements contrôlés, en réduisant le risque de collisions.

FPS (Feedback positioning system)
évolution du système EPS avec l'ajout de capteurs linéaires, qui permettent de connaître en temps réel la position des chariots en réduisant les temps nécessaires pour leur positionnement.



Easy Zone
installation à vide supplémentaire utilisée pour un blocage simple et rapide de plusieurs éléments sur la machine.

5 AXES

TECHNOLOGIE CONVIVIALE

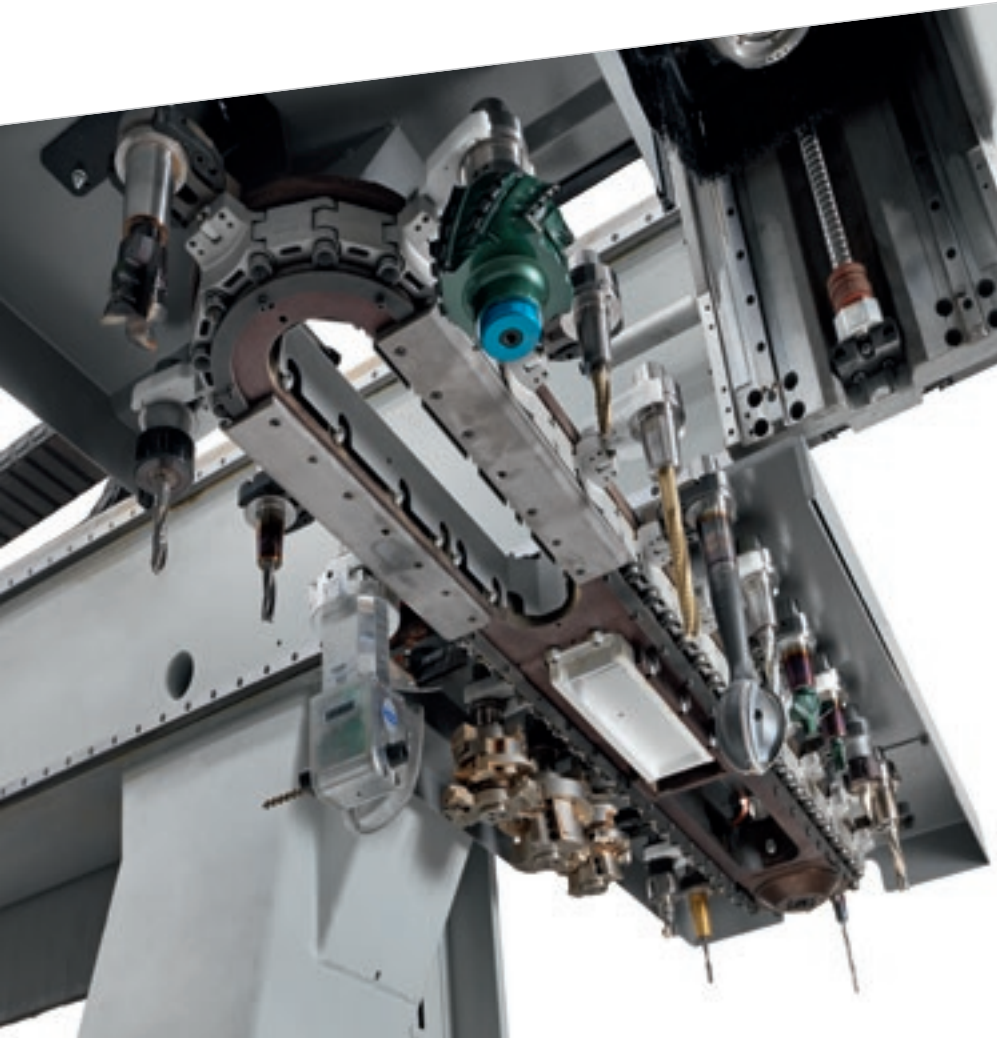
La haute technologie des centres d'usinage les plus vendus au monde répond aux exigences d'utilisation de ceux qui travaillent le bois.

L'unité opératrice à 5 axes, équipée avec électrobroche HSD jusqu'à 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.



RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE

Il est possible de positionner dans la machine jusqu'à 45 agrégats et outils.



En passant d'un usinage à l'autre, l'opérateur n'a pas besoin d'intervenir pour l'outillage grâce au **nombre élevé d'outils et d'agrégats présents sur la machine.**



Accès facilité pendant les opérations d'outillage grâce à la **carène antérieure ouvrable.**

Le **Pick Up** permet d'équiper les magasins à bord de la machine.

PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Tapis motorisé
pour l'évacuation des copeaux et
déchets.



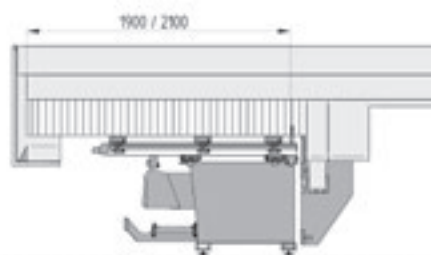
Défecteur
(transporteur de copeaux) géré par
contrôle numérique.



Coiffe d'aspiration réglable
jusqu'à 19 positions.

POSSIBILITÉ DE TRAVAILLER DE GROSSES ÉPAISSEURS ET FORMATS

Le carénage ouvert permet de charger sur la machine des formats standard de grandes tailles (jusqu'à 2100 mm en y) en permettant d'éviter la phase de pré-découpage ou d'effectuer des usinages différents de la production standard.



Possibilité de choisir la machine la plus adaptée parmi une vaste gamme de tailles permettant d'usiner des panneaux de toutes dimensions:

- ✔ Rover A 1632
- ✔ Rover A 1643
- ✔ Rover A 1659



Le passage de pièce de 245 mm offre à Rover A une flexibilité extrêmement et permet de traiter des pièces même de forte épaisseur.

CFT: DEUX MACHINES EN UNE



Toutes les fonctionnalités et la qualité d'un vrai plan pantographe sont garanties par le **CFT (Convertible Flat Table)**, permettant des façonnages de panneaux fins, Nesting et Folding sur une machine avec plan à barres.

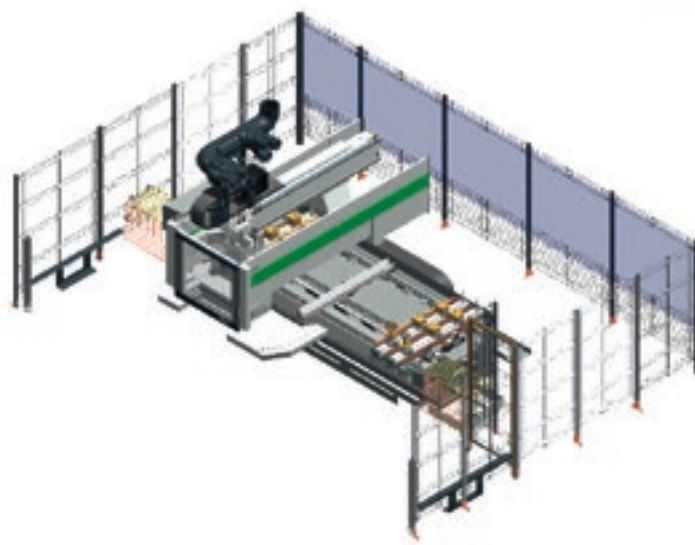


SÉCURITÉ MAXIMALES POUR L'OPÉRATEUR

Sécurité et flexibilité grâce aux nouveaux bumpers qui, associés aux photocellules, permettent une fonction pendulaire dynamique sans encombrement au sol.



Les tapis de détection sensibles permettent à la machine de travailler à vitesse maximale constante.



Protections périmétrales avec porte d'accès frontal.



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



Bandes latérales pour protéger le groupe opérateur, mobiles pour travailler à la vitesse maximale en toute sécurité.

VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ

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.



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

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

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

Cellule automatisée pour le façonnage d'un lot de panneaux ou de portes.

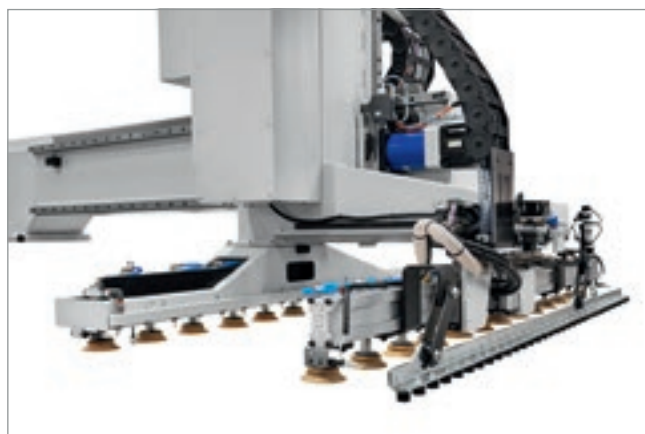
Synchro est un dispositif de chargement/déchargement qui transforme le centre d'usinage Rover en cellule automatique, pour produire en autonomie une pile de panneaux sans intervention de l'opérateur :

- ✔ il élimine les risques de dégâts durant la manipulation des panneaux lourds, qui exigent l'intervention de 2 opérateurs
- ✔ il est facile à utiliser, car le programme d'usinage du centre de travail contient également les instructions pour la commande de Synchro
- ✔ son encombrement est contenu et il peut être placé à gauche ou à droite du centre d'usinage
- ✔ il est disponible en différentes configurations, en fonction des dimensions des panneaux à manipuler et de la disposition des piles.
- ✔ e della disposizione delle pile.



Dispositif de prélèvement de panneaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés

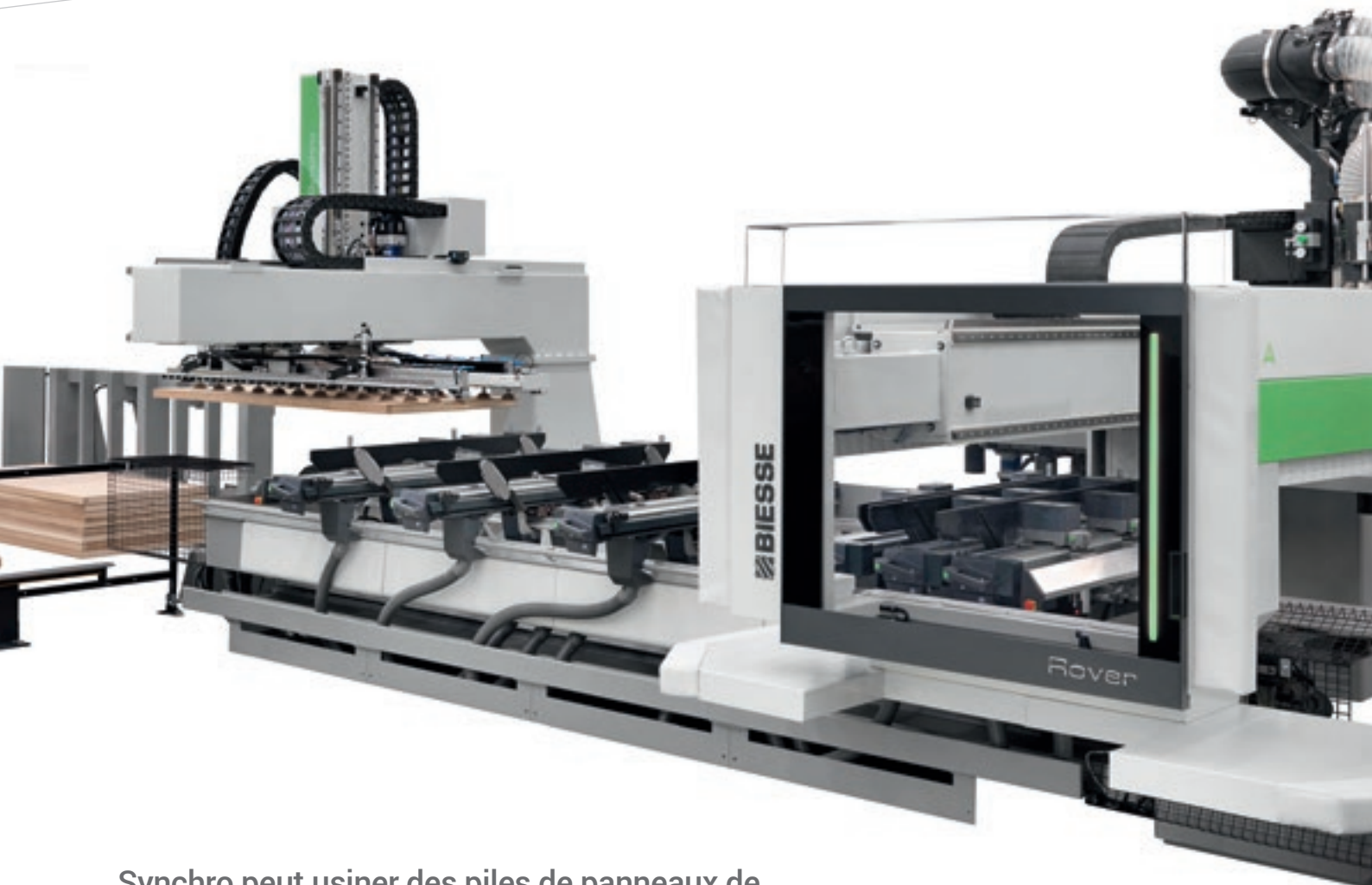
Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule même en présence de matériaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés, souvent munis d'un film de protection.



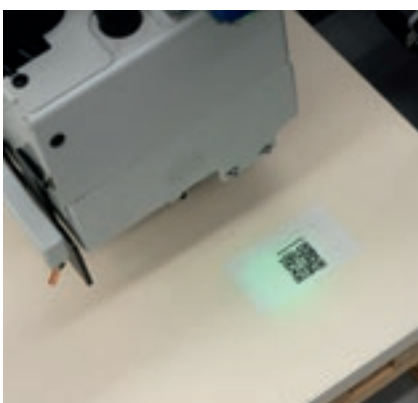
Dispositif de prélèvement du panneau avec positionnement automatique des barres porte-ventouses

En fonction des dimensions du panneau façonné :

- ✔ ne nécessite aucune intervention de l'opérateur pour ajouter ou enlever les barres porte-ventouses
- ✔ temps inactifs considérablement réduits pour exécuter des changements de format
- ✔ réduction des risques de choc causés par des opérations d'outillage incorrectes.



Synchro peut usiner des piles de panneaux de dimensions différentes les uns par rapport aux autres grâce au dispositif de référence de la pile et au cycle de pré-alignement du panneau, qui est exécuté en temps masqué tandis que le centre d'usinage Rover exécute le façonnage du panneau précédent.

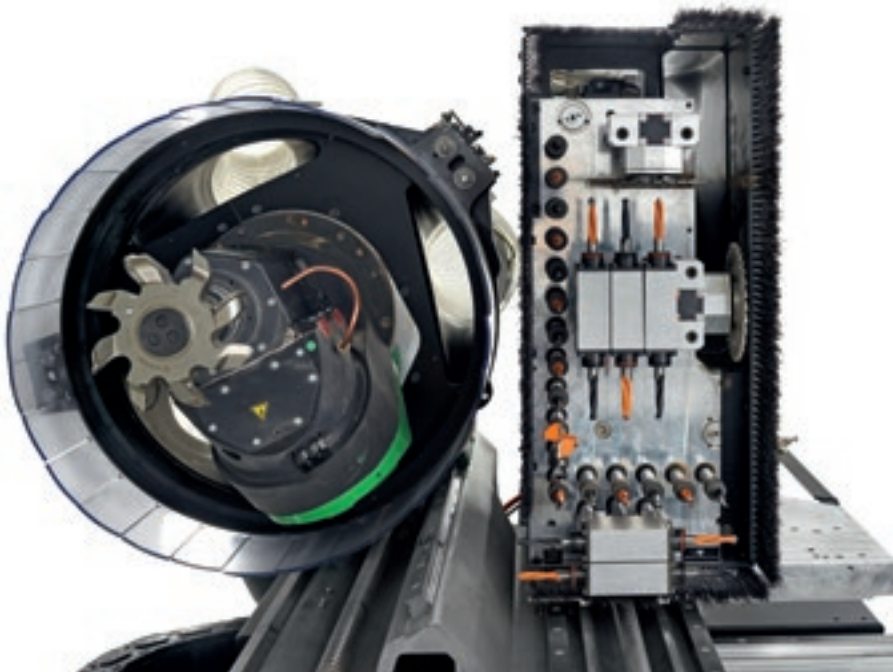


Lecteur de codes à barres pour l'envoi automatique du programme d'usinage du centre d'usinage Rover.

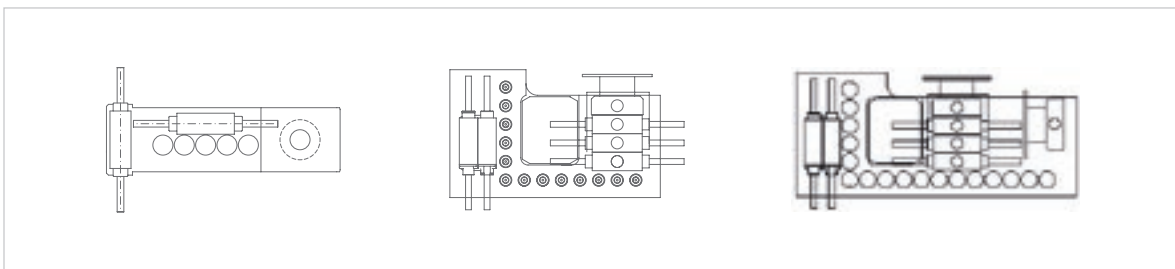
Configuration dédiée pour le chargement/déchargement simultané de 2 panneaux, pour optimiser la productivité du centre d'usinage :

- ▶ 0 opérateur
- ▶ 1 programme d'usinage
- ▶ 2 panneaux

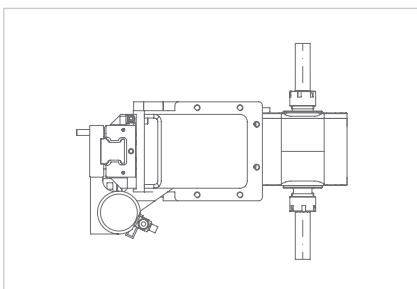
COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



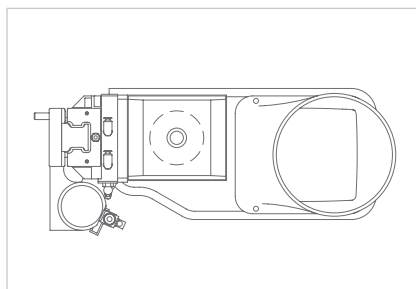
La machine peut être configurée avec une électrobroche 5 axes avec une puissance jusqu'à 16,5 kW.



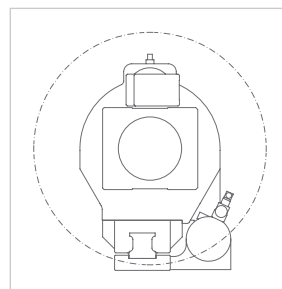
Têtes de perçage disponibles de 9 à 29 positions : BH9 - BH24 L - BH29 2L.



Unité de fraisage horizontal à 2 sorties.



Unité de fraisage vertical de 6 kW.



Multifonction avec rotation à 360°.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE D'USINAGE



MEILLEURE FINITION, PLUS GRANDE PRODUCTIVITÉ



Moteur horizontal à 2 sorties spécifique pour l'usinage des emplacements de serrure et façonnages horizontaux.



Moteur vertical fixe spécifique consacré à d'autres processus de fraisage (slot, anti-éclats, etc.).

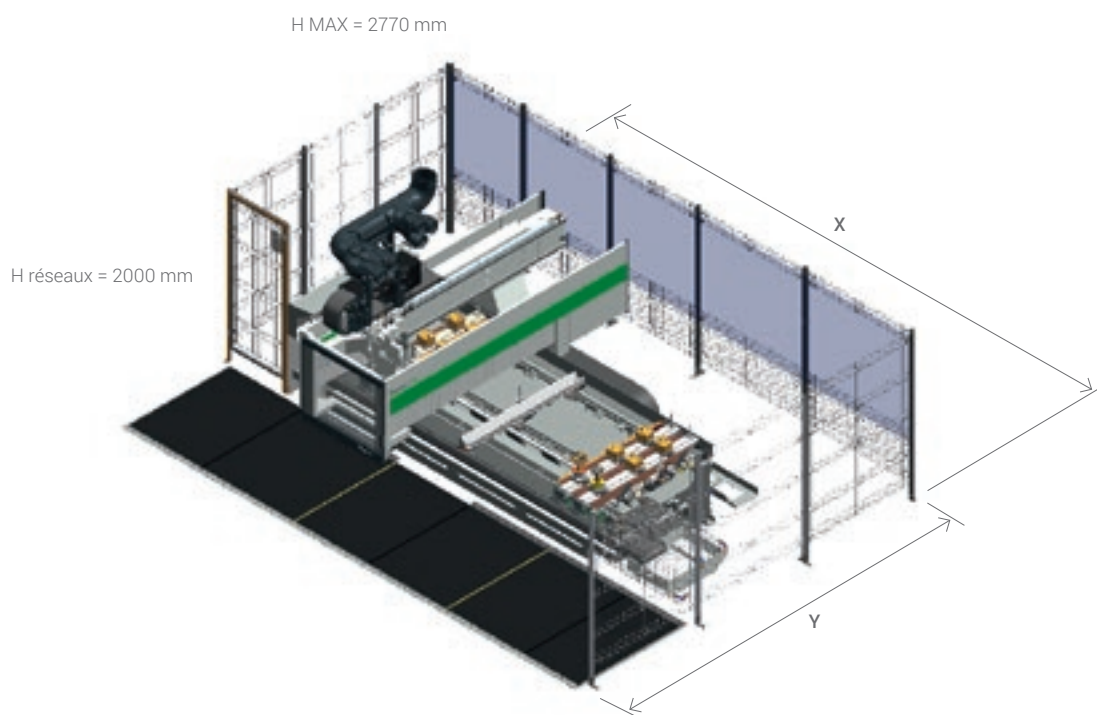


Le **groupe multifonction**, à placer en continu sur 360° depuis CN, peut accueillir des agrégats pour l'exécution de façonnages spécifiques (logements pour serrures, logements pour charnières, perçage horizontal profond, coupe en bout, etc.).



Le palpeur en croix permet de détecter les dimensions du panneau avec le maximum de précision.

DONNÉES TECHNIQUES

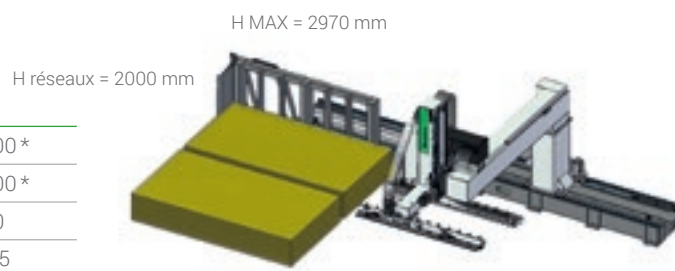


PLAGE D'USINAGE

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

PLAGE D'USINAGE SYNCHRO

Longueur (min / max)	mm	400 / 3200 *
Largeur (min / max)	mm	200 / 2200 *
Épaisseur (min / max)	mm	8 / 150
Poids (1 panneau / 2 panneaux)	Kg	150 / 75
Hauteur utile pile	mm	1000
Hauteur pile du sol (y compris Europalettes 145 mm)	mm	1145



(*) les valeurs Min et Max peuvent varier en fonction des configurations de Synchro et du centre d'usinage Rover auquel Synchro est asservi.

DIMENSIONS

		Panneau chargeable	X CE photocellules + bumpers	Y CE photocellules + bumpers
Rover A 1632	mm	2100	7050	5034
Rover A 1643	mm	2100	8080	5034
Rover A 1659	mm	2100	9684	5034

		Panneau chargeable	X CE tapis	Y CE tapis
Rover A 1632	mm	1900	6445	4674
Rover A 1632	mm	2100	6445	4874
Rover A 1643	mm	1900	7465	4674
Rover A 1643	mm	2100	7465	4874
Rover A 1659	mm	1900	9111	4674
Rover A 1659	mm	2100	9111	4874

Vitesse axes X/Y/Z	m/min	80/60/20 (30, sur 5 axis)
Vitesse vectorielle	m/min	100

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.

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 EN ISO 3746 - EN ISO 11202. 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

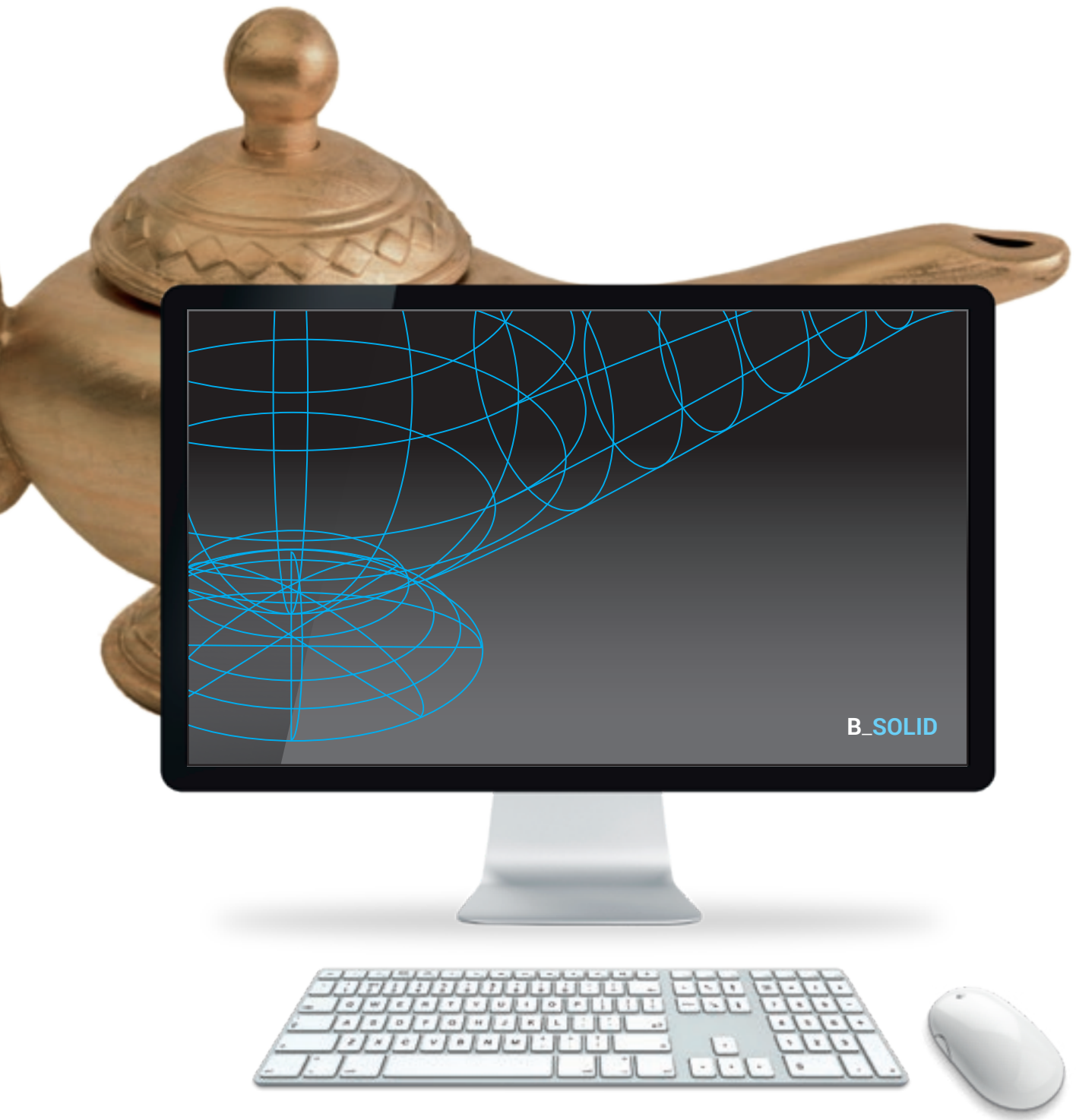


B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.

- 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**

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

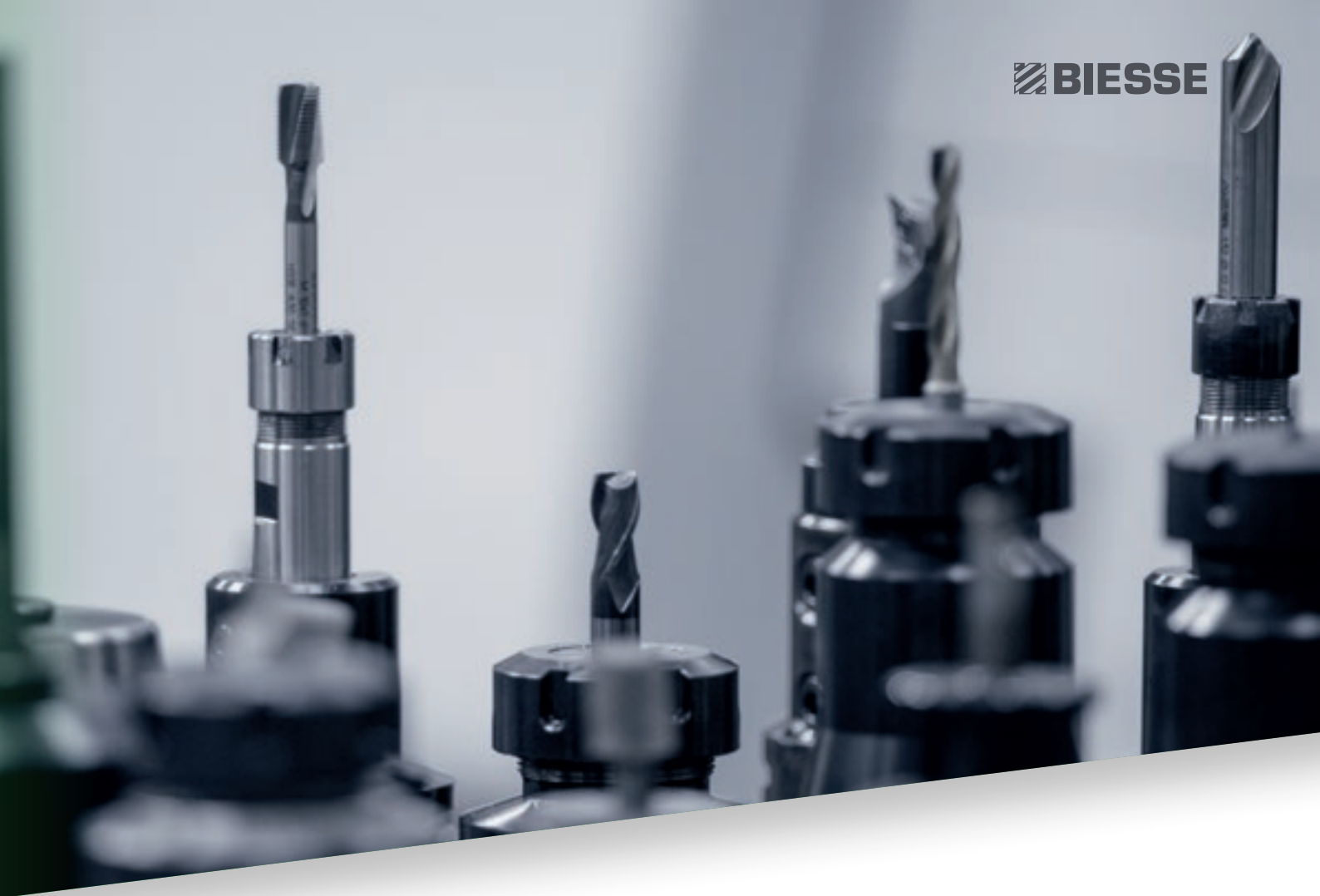
techniciens Biesse opérant
en télé-assistance.

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 focus is on the sharp, metallic tips of the bits, with some blurred in the background. The lighting is dramatic, highlighting the textures and shapes of the tools.

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

LES TECHNOLOGIES DU GROUPE BIESSE 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.*



LIVE THE EXPE RIENCE



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

