

ROVER A EDGE 16

CENTRE DE PLAQUAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

YEARS


 **BIESSEGROUP**

PRODUIRE DES PANNEAUX PROFILÉS ET PLAQUÉS SUR UNE SEULE MACHINE



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant **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 Edge** est le centre de plaquage conçu pour produire des panneaux profilés et plaqués sur une seule machine, compacte et performante. Il est parfaitement adapté aux petites et grandes menuiseries qui doivent produire du hors mesure ou pour la production standard de petits lots.



ROVER A EDGE

- ✔ PERSONNALISATION DE LA MACHINE SUIVANT LES EXIGENCES DE PRODUCTION
- ✔ TENUE DU CHANT MAXIMALE
- ✔ RÉDUCTION DES TEMPS DE CYCLE ET AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ
- ✔ EXCELLENTE QUALITÉ DE FINITION
- ✔ RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE
- ✔ LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE.

PERSONNALISATION DE LA MACHINE SUIVANT LES 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.

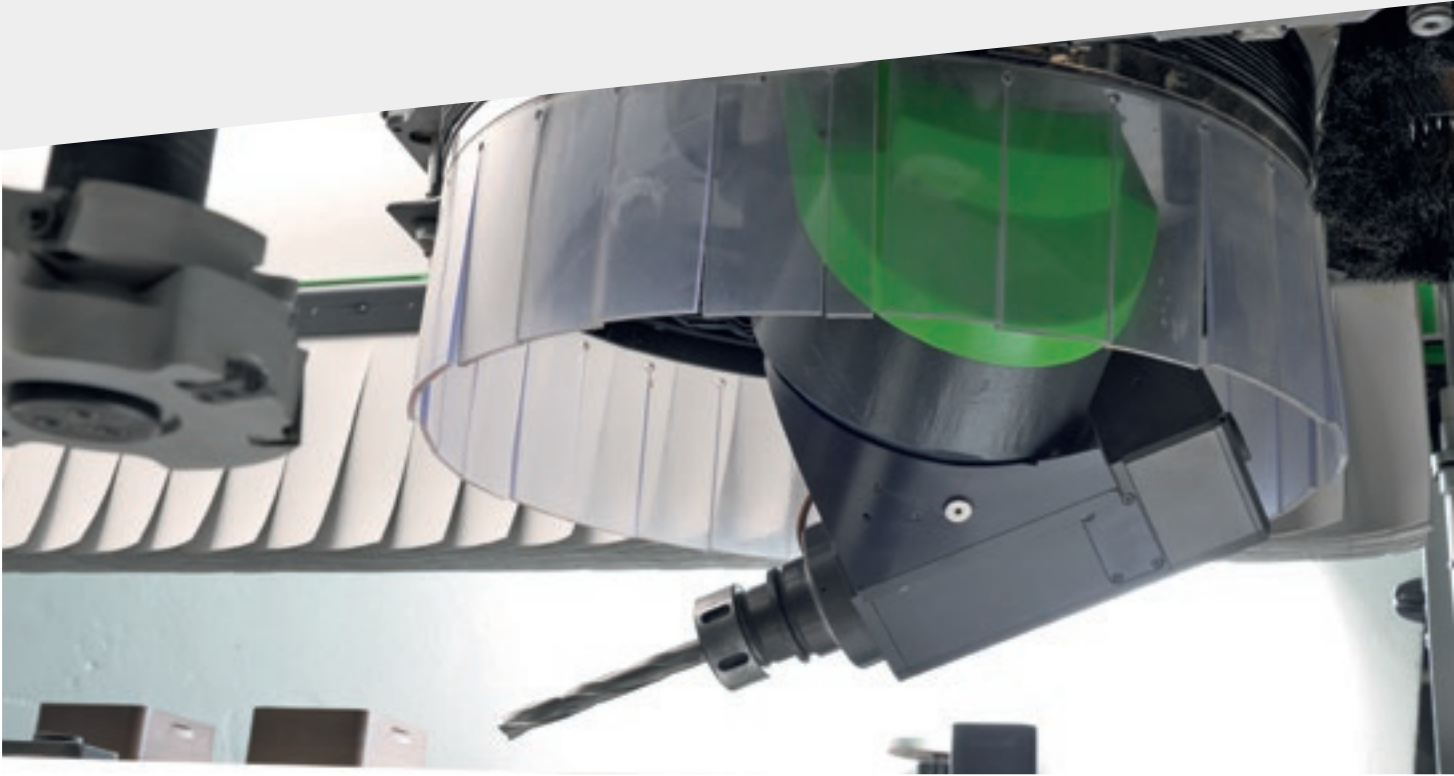


CONFIGURATION 4 AXES.



Une **configuration complète du groupe opérateur** permet d'exécuter différents façonnages en maintenant une haute qualité du produit usiné.





CONFIGURATION 5 AXES.



L'unité opératrice 5 axes, technologiquement avancée, permet l'usinage de pièces avec des formes complexes en garantissant qualité et précision.

TENUE DU CHANT MAXIMALE

Qualité de pression maximale du chant pendant la phase d'encollage sur panneaux profilés grâce au système de pression du chant doté de deux rouleaux.



Comme pour les plaqueuses de chant de ligne, la colle est appliquée directement sur le panneau afin de garantir une qualité maximale d'encollage. Permet l'utilisation de chants minces ou transparents (3D) avec les mêmes conditions que pour les chants épais et plus résistants.



Le chargement de la colle est effectué en temps masqué dans le système d'alimentation granules solidaire au groupe de collage. En conservant la colle en granules et en gardant en fusion uniquement la quantité nécessaire au façonnage, on garantit la performance maximale de la colle qui conserve ses caractéristiques d'encollage.

COLLAGES SOLIDES ET RÉSISTANTS

Biesse offre des solutions spécifiques pour l'utilisation des colles polyuréthanes résistantes à la chaleur, à l'humidité et à l'eau.



Colles polyuréthanes en granules.

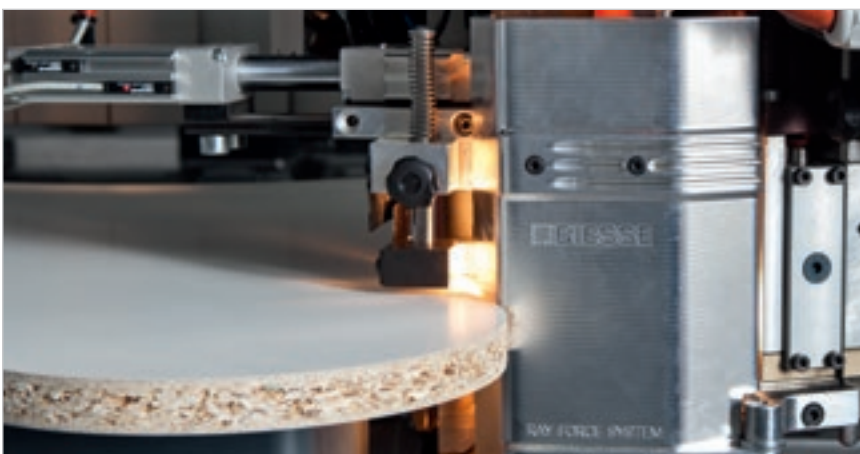


Bacs à colles complémentaires dotés d'installation électrique à décrochement rapide même pour les colles polyuréthanes en granules.



Préfuseur Nordson pour des exigences de production élevées, un système exclusif à injection directe pour les façonnages non-stop à hautes consommations et à vitesses soutenues.

Biesse offre des solutions spécifiques pour la qualité maximale de la pièce finie grâce à l'utilisation de la technologie zero-joint RayForceSystem.



Équipement RayForceSystem, interchangeable à l'utilisation des colles EVA ou PUR, pour la qualité maximale du produit fini.

ROVER EDGE

PLACAGE TENACE

Étanchéité du collage maximale, possibilité d'application de chants minces et de chants transparents 3D, entretien facile et nettoyage du panneau pendant le cycle de façonnage.

Le placage se base depuis toujours sur l'application de la colle directement sur le panneau; Biesse a maintenu ce principe, appliqué universellement sur le placage linéaire, y compris sur le placage profilé effectué par les centres d'usinage.



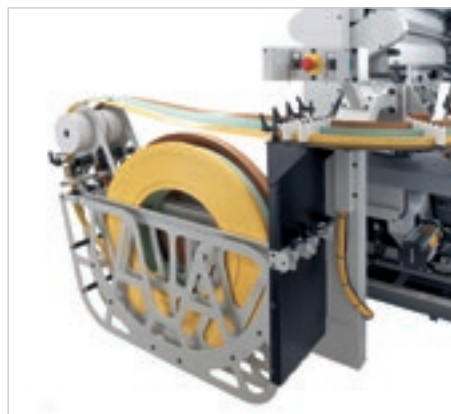
SOLUTIONS QUI AUGMENTENT LA PRODUCTIVITÉ DE LA MACHINE



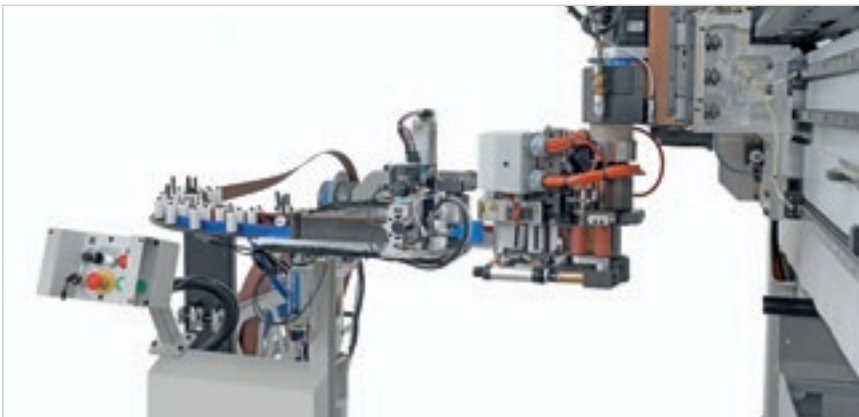
Le **magasin** pour l'alimentation automatique des chants, monté sur le chariot X, permet d'utiliser des chants minces ou épais pendant le même cycle d'usinage.



Changement rapide des bobines avec magasin chant positionné hors de la grille de protection.



Chants minces ou épais, prédécoupés ou en bobine, avec alimentation automatique ou manuelle.



Double axe Y pour effectuer des changements outils et chargement du chant en temps masqué.



Double axe Z indépendant pour porter efficacement différentes typologies de têtes de perçage de 9, 24 ou 30 outils ou multifonction.



Magasin outil à 16 positions pour changements effectués pendant les opérations d'application du chant.

DE NOMBREUSES SOLUTIONS POUR UNE FINITION PARFAITE

AGRÉGATS POUR LA FINITION DE LA PARTIE UPÉRIEURE ET INFÉRIEURE DU CHANT APPLIQUÉ SUR LE PANNEAU

ET60C



Agrégat ébarbeur, rayon interne minimum 30 mm ou 18 mm avec couteaux plats.

ETG60C



Agrégat ébarbeur, racleur de colle, rayon interne minimum 30 mm.

ETS60C



Agrégat ébarbeur, liquide anti-adhérent, rayon interne minimum 80 mm.

EGS60C



Agrégat racleur de chant, racleur de colle, rayon interne minimum 30 mm.

EF60B



Agrégat de finissage du chant à trois fonctions : ébarbage, raclage de chant et colle ; rayon interne minimum 30 mm.



Banc pour faciliter le réglage des agrégats de finissage du chant et utilisable à l'extérieur de la machine.

AGRÉGATS POUR LE FINISSAGE DU CHANT SUR LES ARÊTES DU PANNEAU



Outil bordeur/arrondisseur



Agrégat bordeur, lame 215 mm



Lame 260 mm pour bordage 5 axes



Lame 300 mm pour bordage sur 5 axes



Agrégat bordeuse/arrondisseuse avec copiage horizontal



Agrégat pour le finissage des chants appliqués sur les arêtes qui terminent sur des profils post-formés

QUALITÉ MAXIMALE DU PRODUIT FINI



Agrégat souffleur et distributeur de liquide anti-adhésant.



Agrégat ébarbeur, avec distribution de liquide anti-adhérent.



Agrégat brosseur avec distributeur de liquide nettoyant du fil de colle.



Groupe souffleur à air froid ou chaud pour raviver la couleur du chant.



Groupe souffleur.



Groupe souffleur à 4 sorties utilisable également avec les agrégats de finition du chant.

AGRÉGATS POUR EXÉCUTER TOUT TYPE DE FAÇONNAGE



Groupe souffleur



Agrégat pour fraisage d'angles internes 90°.



RAY FORCE SYSTEM

TECHNOLOGIE INIMITABLE

La haute technologie Biesse répond aux exigences toujours plus complexes du marché en développant une toute nouvelle technologie, unique en son genre, pour l'application du chant sur panneaux profilés : RAY FORCE SYSTEM. Son caractère révolutionnaire provient de sa technique incomparable basée sur la fusion d'une couche réactive à l'aide de lampes à rayons infrarouges. Solution comparable à la technologie Air Force System appliquée sur le placage linéaire.

Les avantages sont incomparables :

- qualité de finition maximale,
- consommations d'énergie réduites,
- simplicité d'utilisation.



 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE

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



Étaux Hyperclamp
pour blocages rigides et précis.



Modules pour le système de blocage par le vide. Contre-gabarits dotés de caoutchoucs pour augmenter la résistance en présence de poussées horizontales causées par le placage.



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

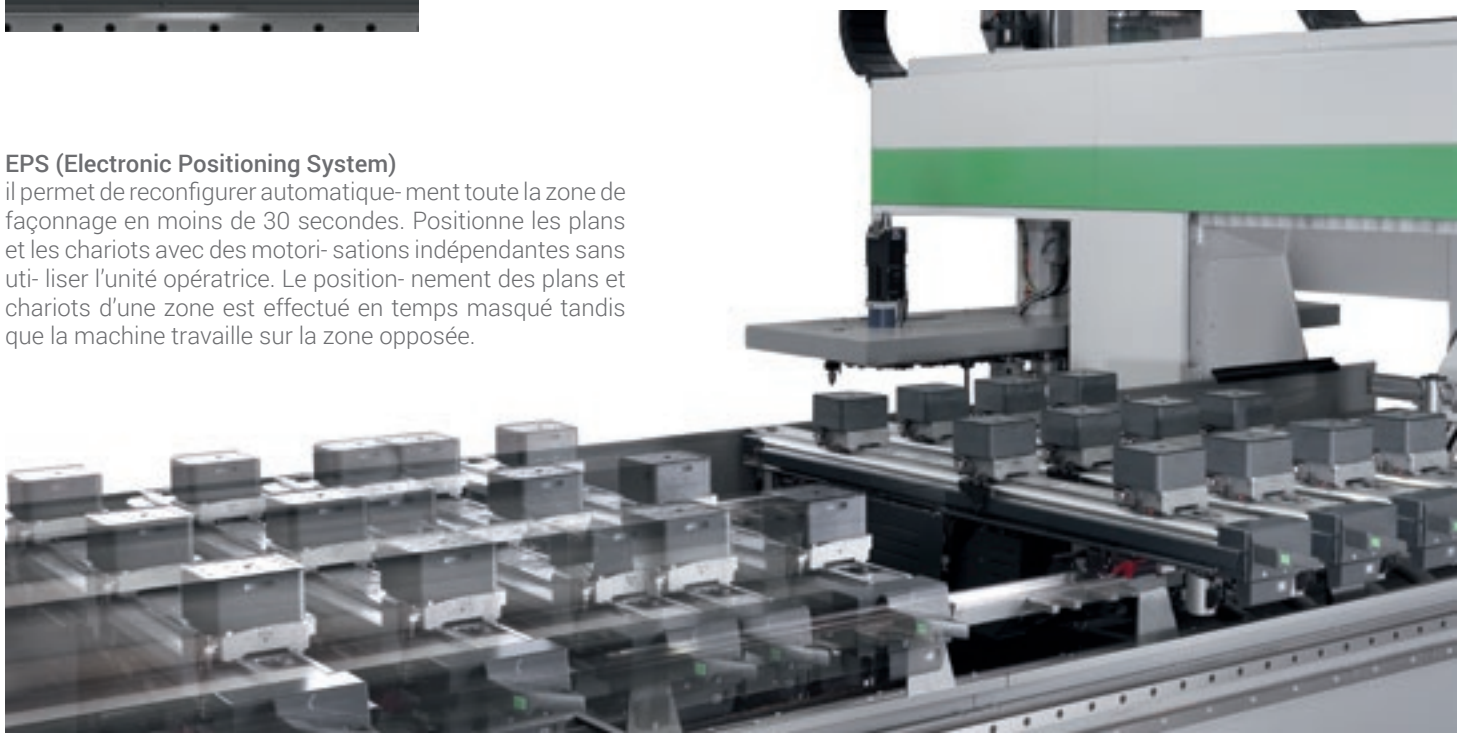


SA (Set Up Assistance)

Le plan de travail à positionnement assisté dirige l'opérateur sur la façon de placer le panneau (en indiquant la position des plans de travail et des systèmes de blocage) et protège la zone de façonnage contre les éventuelles collisions avec l'outil.

EPS (Electronic Positioning System)

il permet de reconfigurer automatiquement toute la zone de façonnage en moins de 30 secondes. Positionne les plans et les chariots avec des motorisations indépendantes sans utiliser l'unité opératrice. Le positionnement des plans et chariots d'une zone est effectué en temps masqué tandis que la machine travaille sur la zone opposée.



ON PEUT POSITIONNER DANS LA MACHINE
JUSQU'À 28 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.



Remplacement des mèches facile et rapide grâce au **système d'attache exclusif et rapide des broches**.



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

POSSIBILITÉ D'USINER DE GRANDS 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 prédécoupage ou d'effectuer des usinages différents de la production standard.

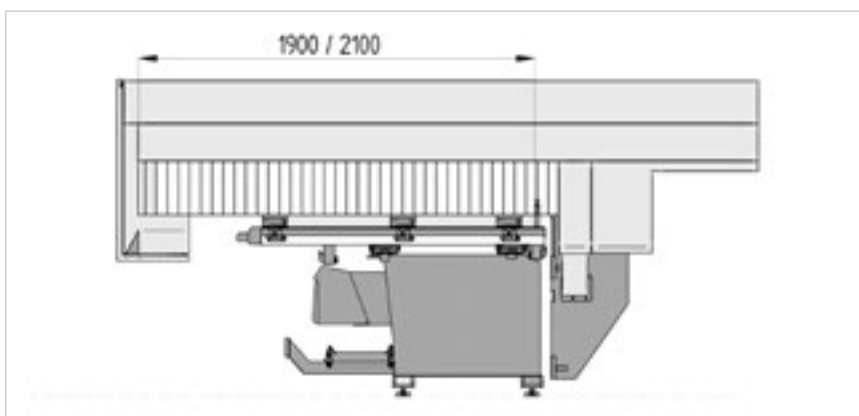


Le palpeur en croix permet de détecter les dimensions du panneau avec le maximum de précision.



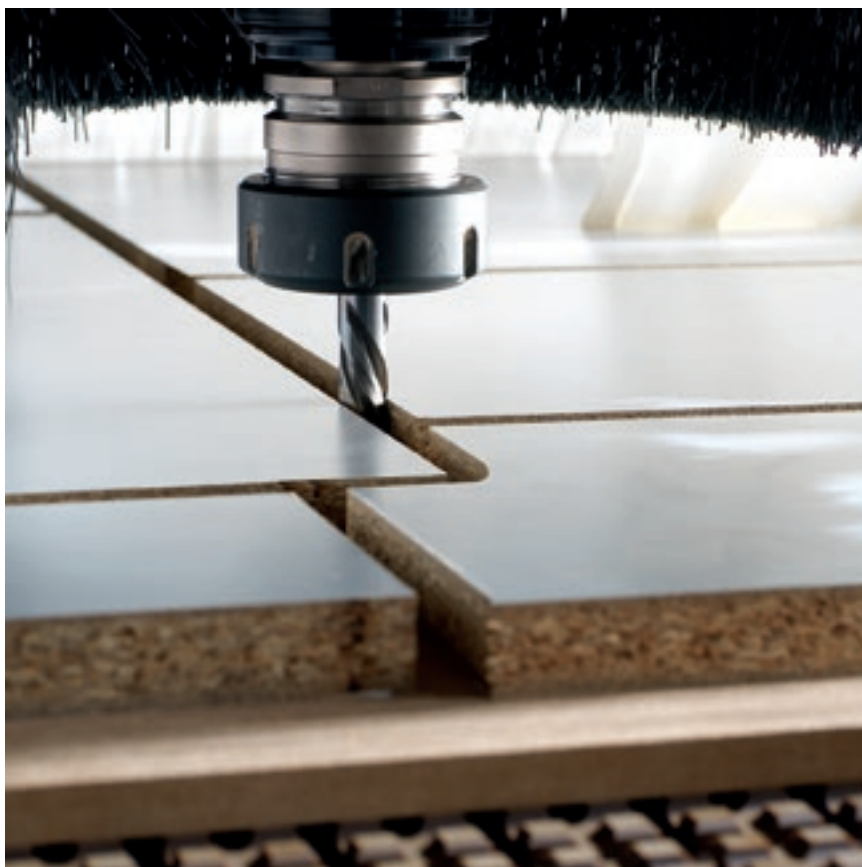
Possibilité de choisir la machine la plus adaptée parmi une **vaste gamme de tailles** permettant d'usiner des panneaux de toutes dimensions.

Rover A 1632
Rover A 1643
Rover A 1659





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



SÉCURITÉ MAXIMALE POUR L'OPÉRATEUR

Sécurité et flexibilité grâce aux nouveaux bumpers associés aux photocellules sans encombrement à terre avec fonction pendulaire dynamique.



Les tapis de détection sensibles permettent à la machine d'usiner à vitesse maximale constante.



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

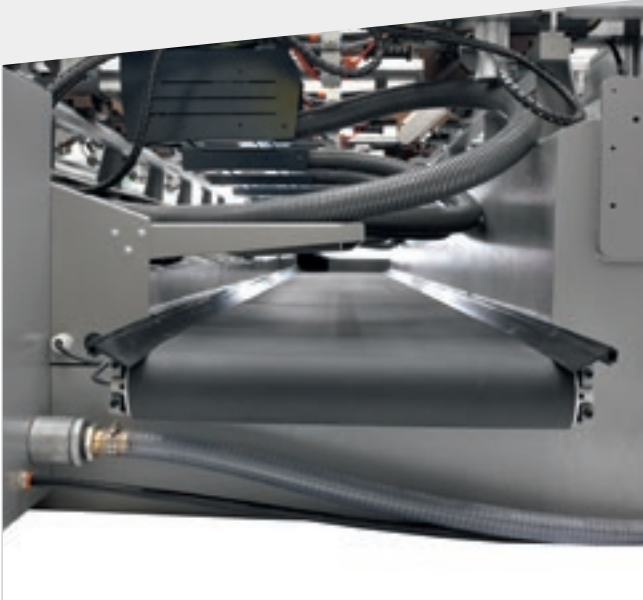


Console à distance pour un contrôle direct et immédiat par l'opérateur.



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

PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Tapis motorisé pour l'évacuation de copeaux et de déchets.



Défecteur (transporteur de copeaux) géré par contrôle numérique.



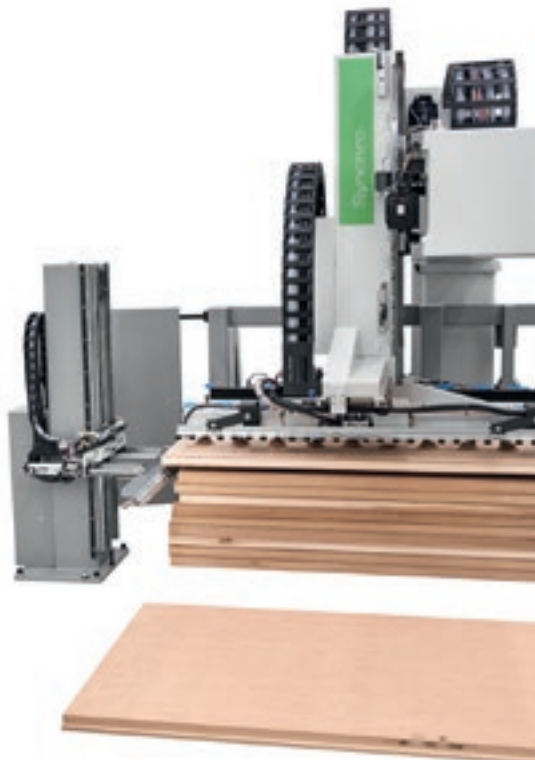
Coiffe d'aspiration à 6 positions dotée d'un groupe de soufflage pour le nettoyage du panneau pendant la finition du chant.

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

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

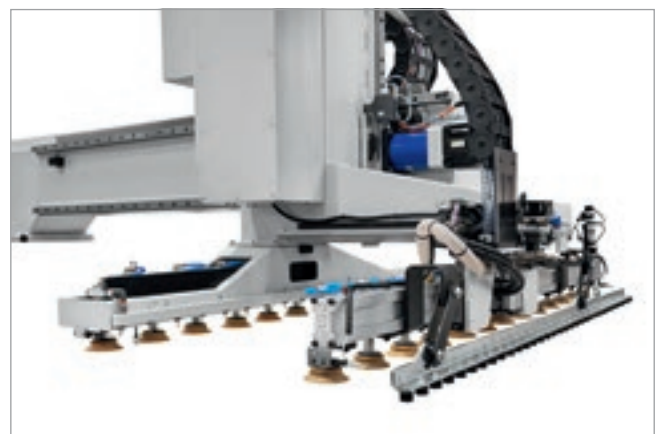
Synchro est un dispositif de chargement/déchargement qui transforme le centre d'usinage Rover en cellule automatique, pour produire en autonomie une pile de panneaux sans intervention de l'opérateur :

- ✔ 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

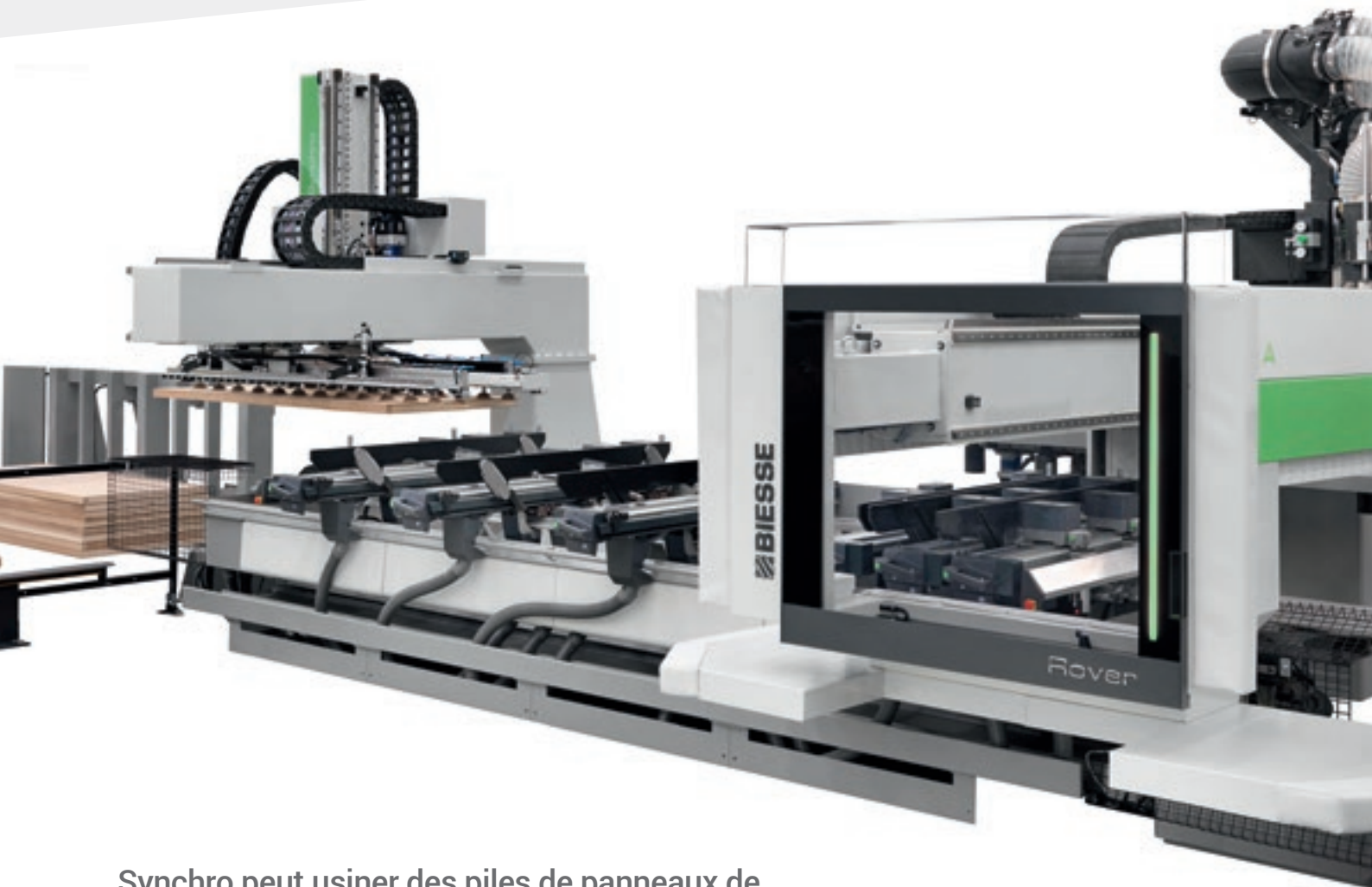
Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule même en présence de matériaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés, souvent munis d'un film de protection.



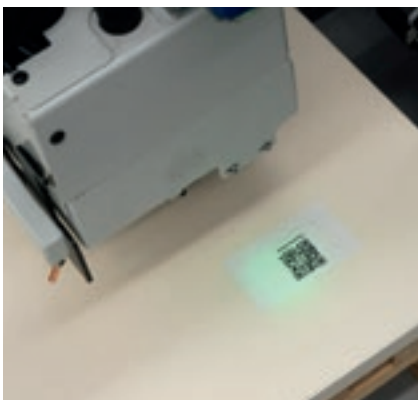
Dispositif de prélèvement du panneau avec positionnement automatique des barres porte-ventouses

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

LA TECHNOLOGIE LA PLUS ÉVOLUÉE À PORTÉE DE MAIN



BPAD

Console de contrôle Wi-Fi pour effectuer les principales fonctions nécessaires lors des phases de préparation de la zone de façonnage, d'outillage des groupes opérateurs et des magasins porte-outil.

bPad représente un bon outil d'assistance à distance grâce aux fonctionnalités d'appareil photo et de lecture de codes barres.



BTOUCH

Nouvel écran tactile de 21,5" qui permet d'exécuter toutes les fonctions réalisées par la souris et par le clavier en assurant une interactivité directe entre l'utilisateur et le dispositif. Parfaitement intégré à l'interface de la bSuite 3.0 (et versions suivantes), optimisée pour une utilisation tactile, il profite au mieux et avec la plus grande simplicité des fonctions des logiciels Biesse installés sur la machine.

BPAD ET BTOUCH SONT UNE OPTION QUI PEUT ÊTRE ACHETÉE MEME APRÈS L'ACHAT DE LA MACHINE POUR AMÉLIORER LES FONCTIONNALITÉS ET L'UTILISATION DE LA TECHNOLOGIE À DISPOSITION.

INDUSTRY 4.0 READY



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

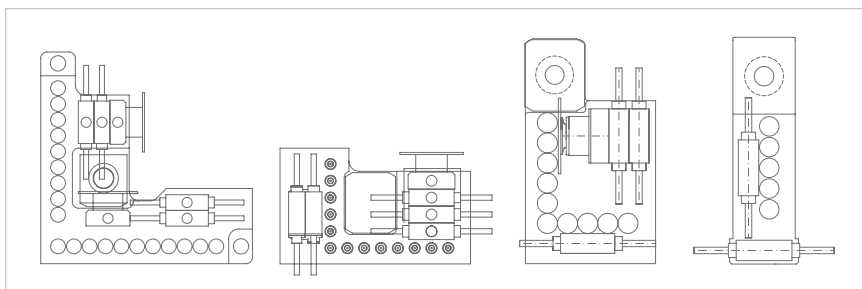


L'engagement de Biesse est de transformer les usines de nos clients en real-time factories prêtes à garantir les opportunités de la digital manufacturing. Les machines intelligentes et les logiciels deviennent des outils incontournables qui facilitent le travail quotidien des personnes qui façonnent le bois et de nombreux autres matériaux dans le monde entier.

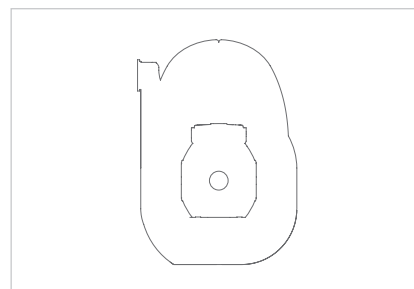
INDUSTRY 4.0 READY

COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR

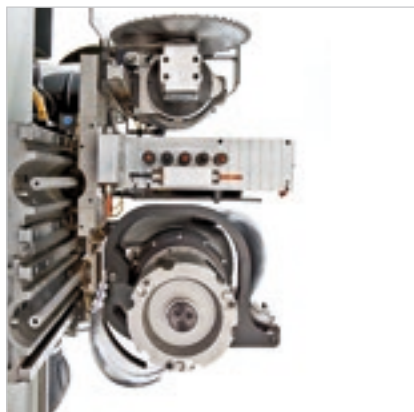
CONFIGURATION 4 AXES.

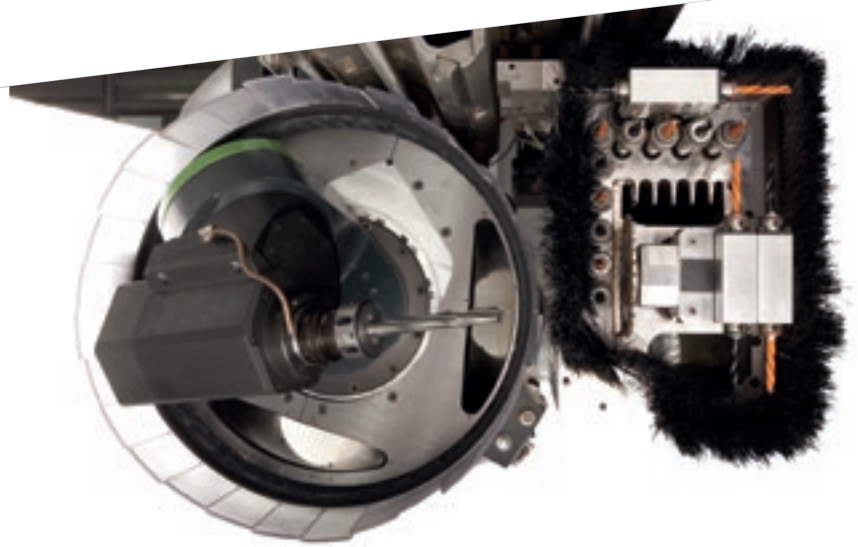


Têtes de perçage disponibles de 9 à 30 positions:
BH30 2L - BH24 - BH17 L - BH9.

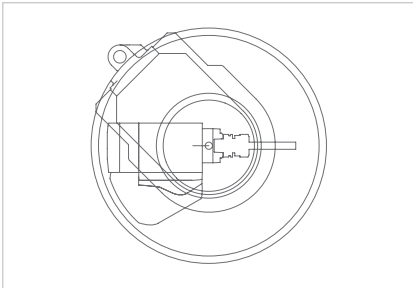


Unité de fraisage avec refroidissement
à air ou à liquide, attaches ISO 30, HSK
F63 et HSK E63 et puissances de 13,2
à 19,2 kW.

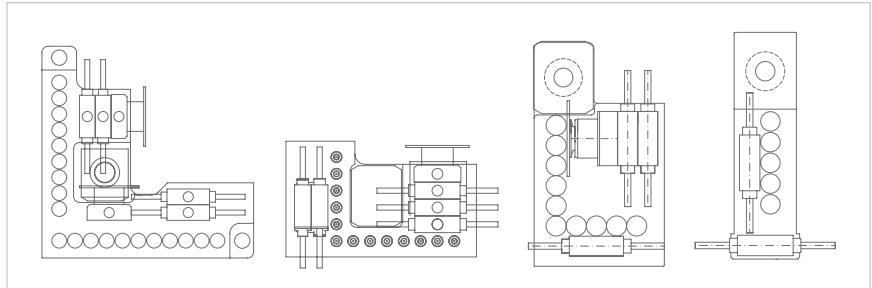




CONFIGURATION 5 AXES.



5 axes 13 kW à 24 000 tours
ou 16 kW à 18 000 tours.



Têtes de perçage disponibles de 9 à 30 positions:
BH30 2L - BH24 - BH17 L - BH9.



LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

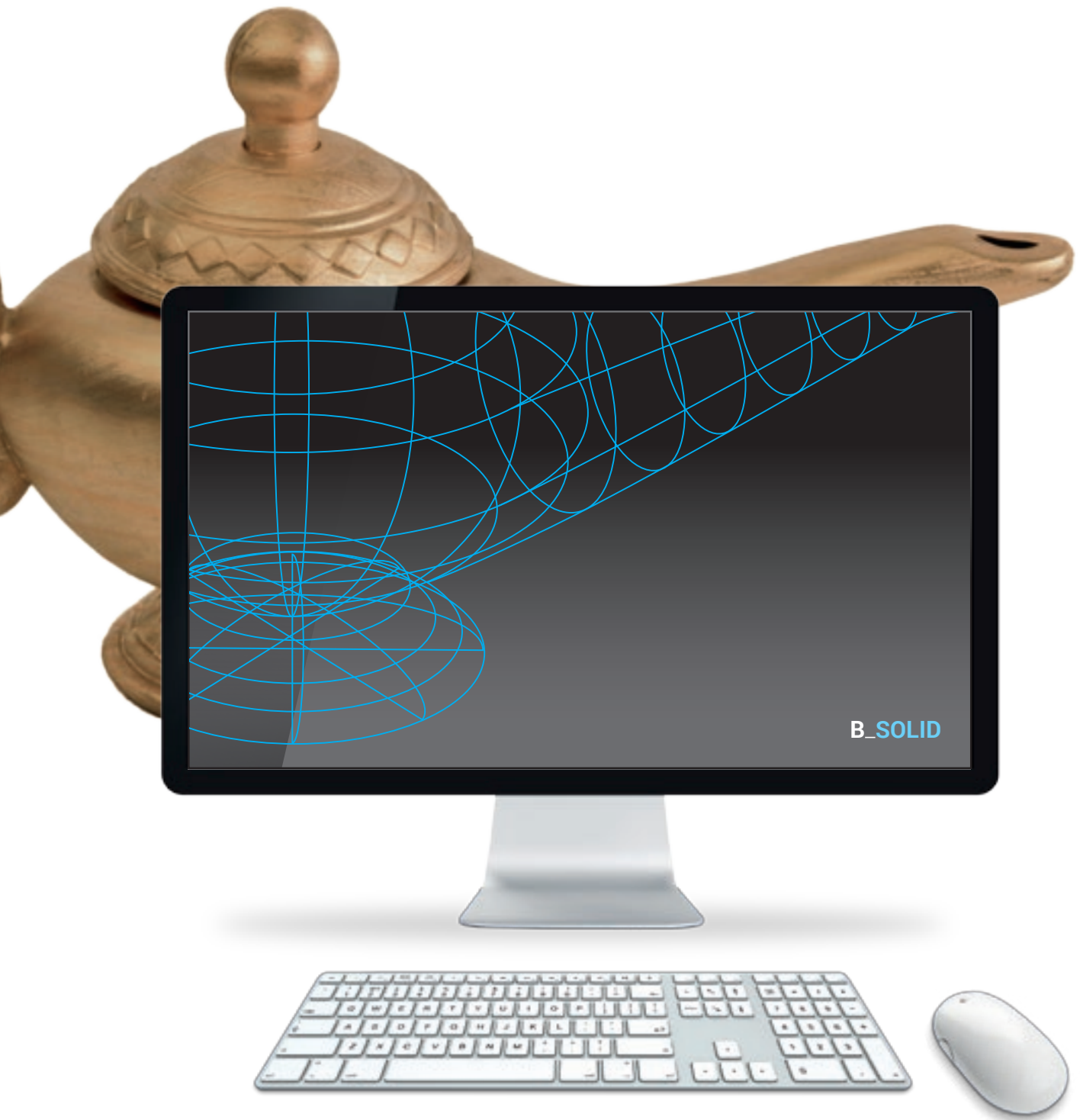


B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.

- 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



SIMPLIFIER LA PROGRAMMATION DU PLAQUAGE



B_EDGE EST UN PLUG-IN (MODULE D'EXTENSION) DE B_SUITE, PARFAITEMENT INTÉGRÉ POUR LA CONCEPTION DU PLAQUAGE. GRÂCE À L'EXPLOITATION DE LA CONCEPTION ET DE LA SIMULATION DE B_SUITE, B_EDGE ASSURE LES PLACAGES DES PIÈCES PLUS COMPLEXES AVEC UNE SIMPLICITÉ UNIQUE.

- Émission automatique de la séquence des opérations de placage.
- Actualisation des connaissances de base du logiciel suivant les exigences d'usinage.
- Simplification de la gestion des dispositifs de placage.

'B_EDGE



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.

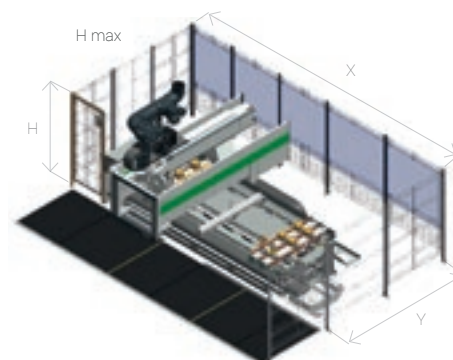
 **BIESSE**

en collaboration avec  **accenture**

DONNÉES TECHNIQUES

CHAMPS DE TRAVAIL

		X1 fraisage	Y1 fraisage	X2 placage	Y2 placage	Z1 fraisage modules H74	Z2 fraisage modules H29
Rover A Edge 1632	mm	3228	1580	2300	1500	200	245
	inches	127,1	62,2	90,6	59,1	7,9	9,6
Rover A Edge 1643	mm	4320	1580	3300	1500	200	245
	inches	170,1	62,2	129,9	59,1	7,9	9,6
Rover A Edge 1659	mm	5920	1580	4900	1500	200	245
	inches	233,1	62,2	192,9	59,1	7,9	9,6



ENCOMBREMENTS

CE	Panneau chargeable	X	X avec magasin chant externe	Y	H	H max 4 axes	H max 5 axes
Rover A Edge 1632	avec tapis 2100	7045	7884	5387	2000	2400	2700
	avec bumpers et photocellules 2100	7045	7884	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1643	avec tapis 2100	8078	8917	5387	2000	2400	2700
	avec bumpers et photocellules 2100	8078	8917	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1659	avec tapis 2100	9681	10520	5387	2000	2400	2700
	avec bumpers et photocellules 2100	9681	10520	5437	2000	2400	2700



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 de la pile	mm	1000
Hauteur de la pile par rapport au sol (palette Euro 145 mm incluse)	mm	1145



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

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.

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 de niveau sonore indiquées se réfèrent à des niveaux d'émission et ne représentent pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour établir si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou pas. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel la force de travail est sujette comprennent la durée d'exposition, les caractéristiques du local de travail, d'autres sources de poussière et de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus adjacents. Quoi qu'il en soit, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.

MADE WITH BIESSE

ROVER A EDGE 16

LA TECHNOLOGIE DU GROUPE BIESSE SUPPORTE L'EFFICACITÉ PRODUCTIVE DES PRINCIPAUX PRODUCTEURS DE MEUBLES DU MONDE

"Nous étions à la recherche d'une solution assez innovante pour pouvoir répondre simultanément à toutes nos exigences", commente le responsable de production de l'un des principaux producteurs de meubles au monde.

"Une bonne partie de notre production était déjà réalisée grâce à l'utilisation d'outils à contrôle numérique mais aujourd'hui 100% de ce que nous produisons naît de ces technologies.

De là la nécessité d'augmenter notre capacité

de production. Biesse a présenté une solution qui nous a beaucoup plu, une véritable ligne de centres de façonnage et de magasins automatiques. Innovante, fascinante et résolument puissante.

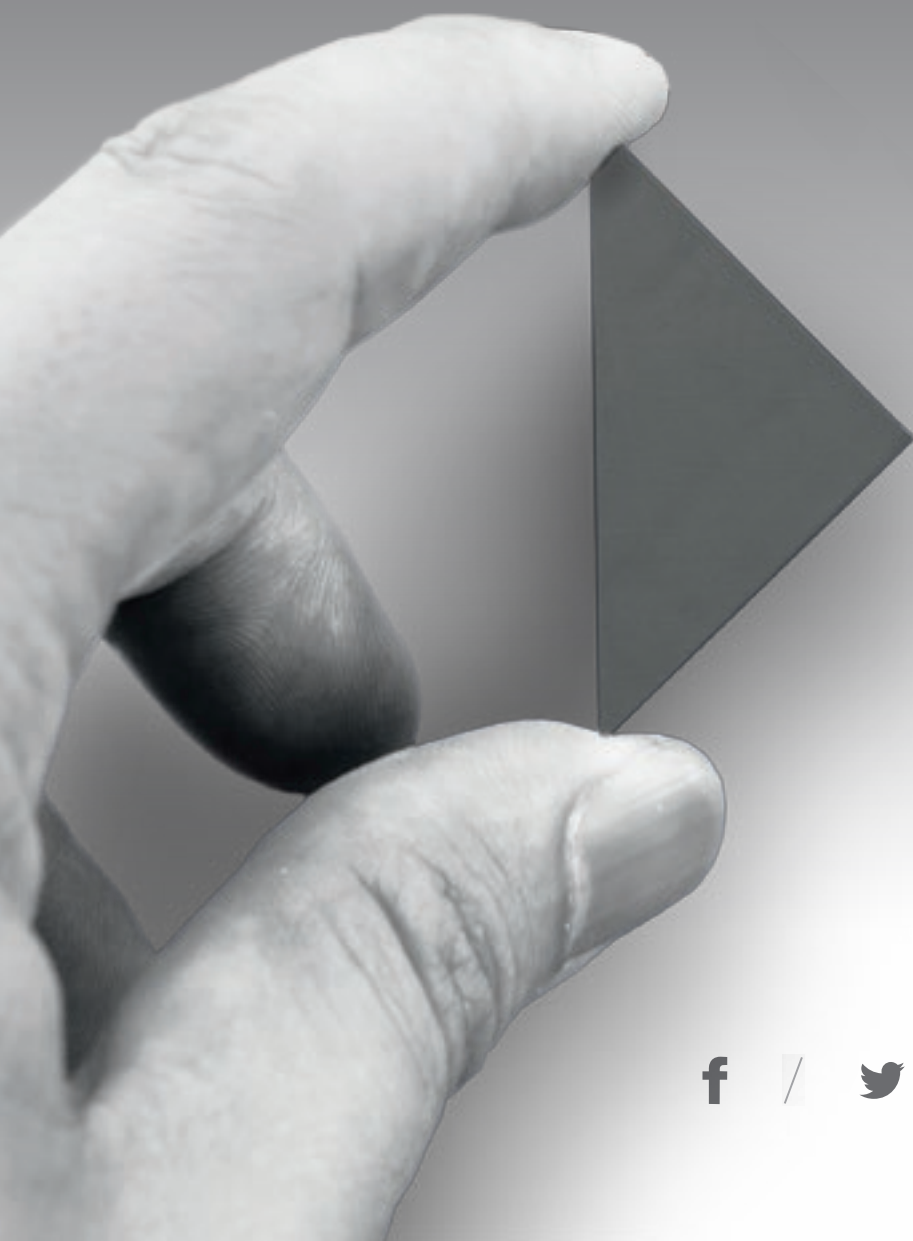
Avec Biesse, nous avons défini une solution "clés en main" à concevoir, construire, tester, installer, vérifier et mettre à régime dans des délais définis".

Source: tiré d'une interview au responsable de production de l'un des principaux producteurs de meubles au monde.

BIESSE.COM



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**

