

Rover A

centre d'usinage à contrôle numérique



 **BIESSE**

Quand compétitivité
signifie savoir
répondre à toutes
les exigences

Rover

Made In Biesse

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** 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.

- ▶ **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.**

Un seul centre d'usinage
pour effectuer chaque
façonnage



Rover A
centre d'usinage à contrôle numérique



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.

Configuration 4 axes.



Une **configuration complète du groupe de façonnage** permet d'effectuer différents usinages en maintenant une haute qualité du produit fini.



Configuration 5 axes.



L'unité opératrice à 5 axes, technologiquement avancée, permet le façonnage de pièces aux formes complexes en garantissant qualité et précision.



Technologie conviviale

L'unité opératrice à 5 axes, équipée d'une électrobroche HSD de 13 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.

5 AXES

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

Mariage parfait entre innovation Biesse et génie italien.



Haute qualité de finition



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



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.



Nouvel axe C Torque : plus précis, plus rapide, plus rigide.



La nouvelle tête de perçage BH30 2L est munie d'une lubrification automatique et d'une aspiration en métal pour une plus longue durée dans le temps. Elle est refroidie par un liquide pour garantir le maximum de précision.

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 sur 6 positions (pour 4 axes) et 13 positions (pour 5 axes).

Réduction des temps d'outillage

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

Plus de 1500 centres d'usinage avec EPS vendus.



Étaux Hyperclamp pour blocages rigides et précis.



Étaux Uniclamp avec décrochement rapide pneumatique.



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.

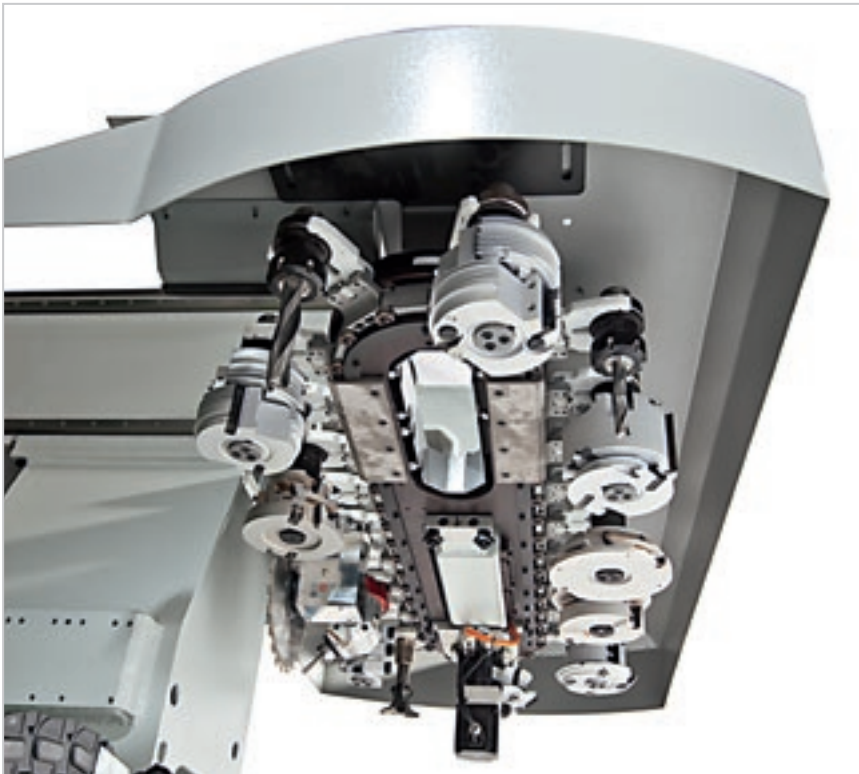


EPS (Electronic Positioning System)

il permet de reconfigurer automatiquement toute la ligne d'usinage dans les plus brefs délais. Positionne les plans et les chariots avec des motorisations indépendantes, donc sans engager l'unité opératrice. Le positionnement des plans et chariots d'une zone est exécuté en temps masqué tandis que la machine travaille sur la zone opposée.



Il est possible de positionner dans la machine jusqu'à 98 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.



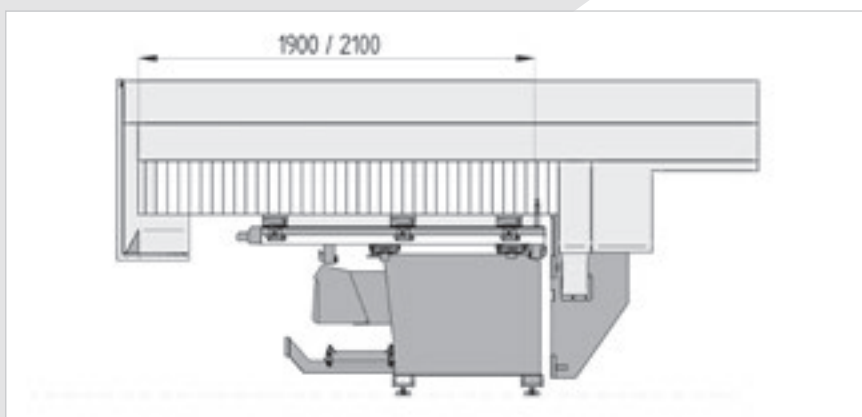
Le **Pick Up** permet d'équiper les magasins à bord de la machine.



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 pré-découpage ou d'effectuer des usinages différents de la production standard.

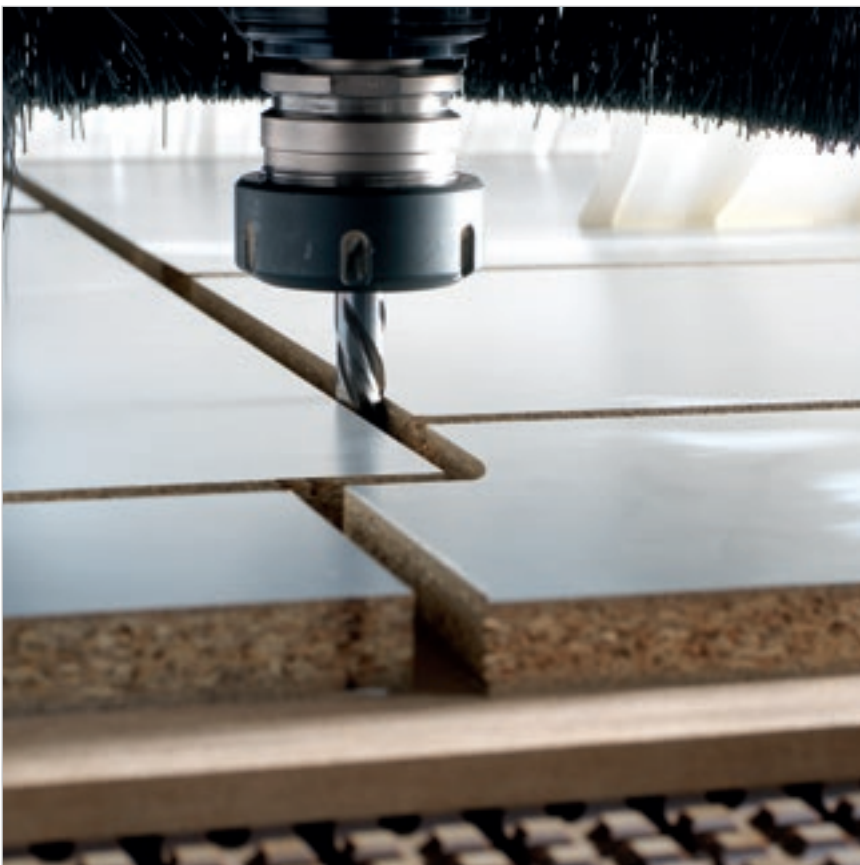


Possibilité de choisir la machine la plus adaptée parmi une vaste gamme de tailles permettant d'usiner des panneaux de toutes dimensions.

Rover A 1432
Rover A 1443
Rover A 1459
Rover A 1625
Rover A 1632
Rover A 1643
Rover A 1659

Avec le modèle Rover A, un producteur peut accepter des commandes pour des panneaux plus épais grâce au passage pièce de 245 mm.

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.

Design fonctionnel

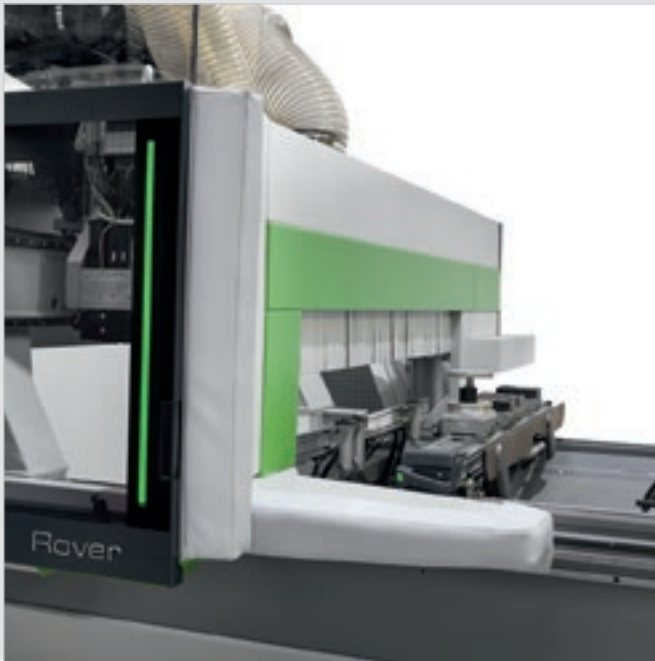
Le portillon de protection en polycarbonate transparent antieffraction a été conçu pour garantir le maximum de visibilité à l'opérateur. Muni de LED à cinq couleurs pour indiquer l'état de la machine, il permet de surveiller aisément les différentes phases d'usinage en toute sécurité.

BIESSE IDENTITY

Une esthétique innovante et essentielle caractérise l'identité spécifique de Biesse. Binôme parfait entre la créativité et le génie italien.

ROVER

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 de travailler à vitesse maximale constante.

Protections périmétrales avec porte d'accès frontal.





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.



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 même 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.

La haute technologie devient accessible et intuitive



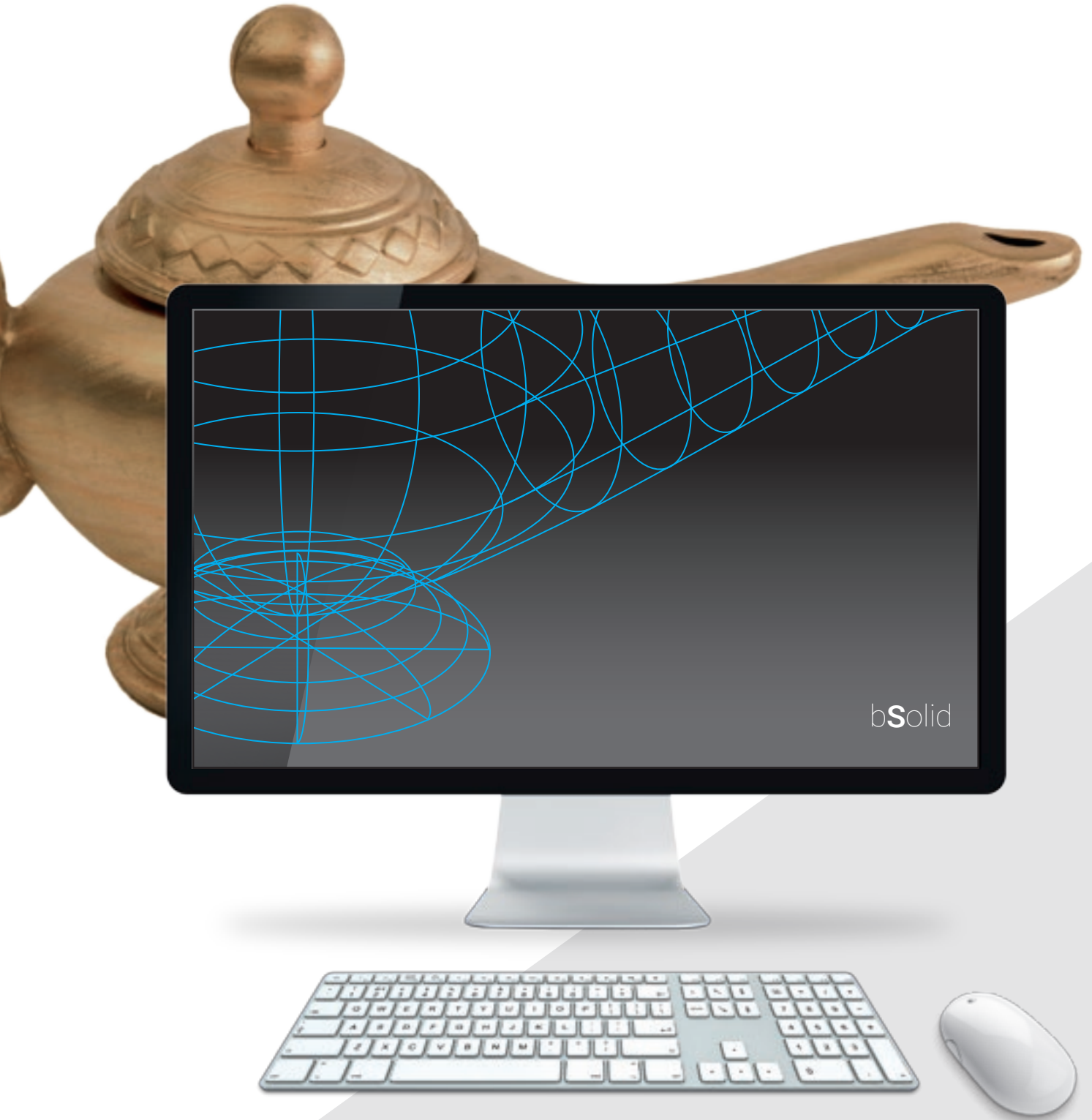
bSolid est un logiciel CAO/FAO 3D qui permet d'exécuter, avec une seule plateforme, tous les types de façonnage grâce à des modules verticaux réalisés pour des productions spécifiques.

- ▶ **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.**

Visionner le spot **bSolid** sur : youtube.com/biessegroup



bSolid



Service 4.0

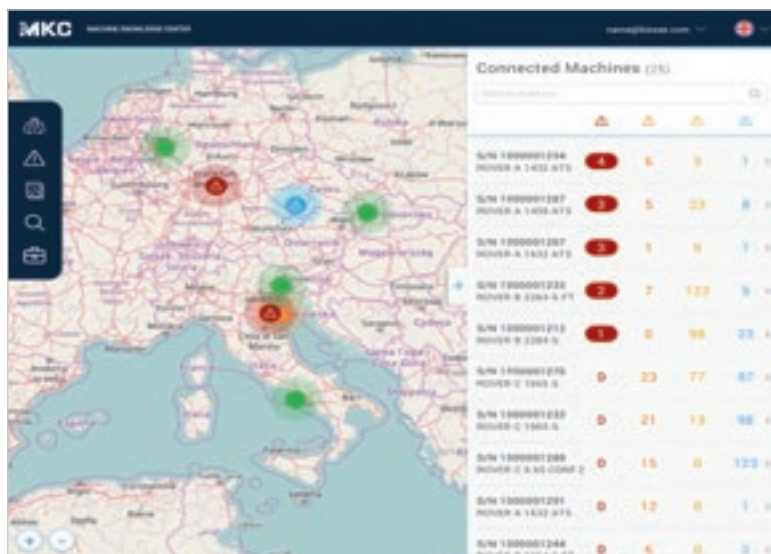
Biesse a développé une riche gamme de services pour renforcer les performances des machines et la productivité des clients, en améliorant l'efficacité opérationnelle et en réduisant les coûts.

Des capteurs et dispositifs pouvant être appliqués sur les machines qui permettent de générer des analyses approfondies, facilement consultables sur les panneaux de commande pour les dispositifs mobiles.



Paquet Service IoT Biesse

- ▶ Service d'assistance étendu et prioritaire.
- ▶ Connexion continue avec le centre de contrôle Biesse.
- ▶ Monitoring direct des performances de la machine avec une app dédiée.
- ▶ Analyse des arrêts machine, diagnostic à distance et prévention des pannes.
- ▶ Contrôle fonctionnel et inspection technique sur site dans la période de garantie.



↙
Écran de monitoring des machines connectées au centre de contrôle Biesse.



↙
Écran de contrôle des détails de la machine.

La connexion directe avec Biesse garantit des avantages importants

- ▶ Optimisation de l'efficacité et de la qualité de fonctionnement.
- ▶ Réduction nette des temps de réparation.
- ▶ Meilleure prédictibilité des arrêts machine.
- ▶ Mise à jour à distance du logiciel.

60 minutes de temps maximum pour gérer un arrêt machine.

Réduction de **80%** du temps nécessaire pour le diagnostic.

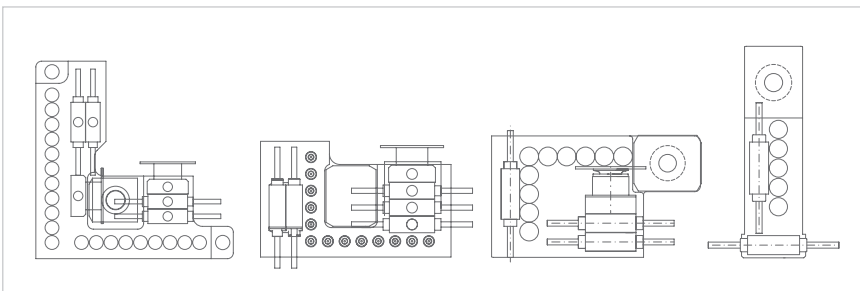
Réduction de **50%** des temps d'inactivité.

Composition du groupe opérateur

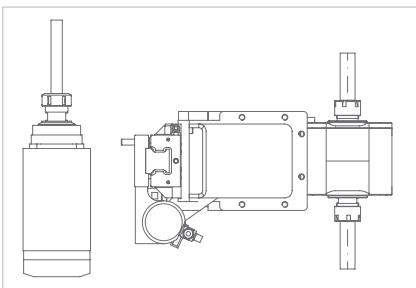
Configuration 4 axes.



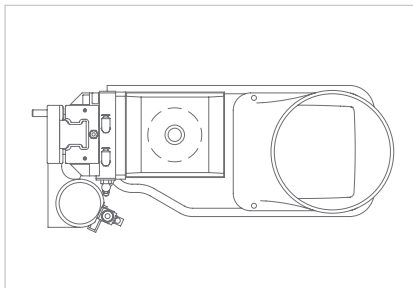
Configuration 5 axes disponible sur Rover A 16XX.



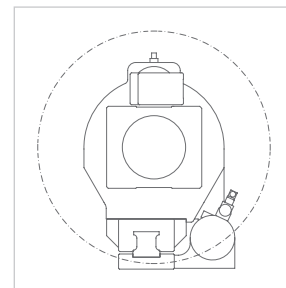
Têtes de perçage disponibles de 9 à 30 positions : BH30 2L - BH24 - BH17 - BH9.



Unité de fraisage horizontal à 1 ou 2 sorties.



Unité de fraisage vertical de 6 kW.



Multifonction avec rotation à 360°.

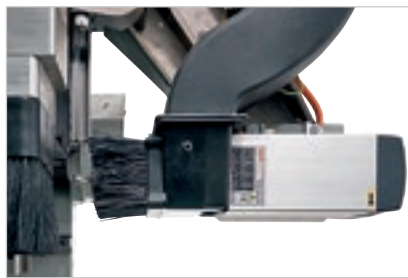
Agrégats pour exécuter tout type d'usinage



Meilleure finition, plus grande productivité



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.).



Moteur horizontal à 1 ou 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, ...).



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

Solutions de chargement et de déchargement

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

Synchro est un dispositif de manipulation à 4 axes contrôlés asservi au centre d'usinage Rover. Il prélève les panneaux à façonner dans une pile, les positionne par rapport à un point de référence du centre d'usinage. À la fin du façonnage, il les dépose sur un poste dédié à la pile des panneaux façonnés. Le cycle de travail est exécuté en mode automatique jusqu'à ce que le lot usiné soit terminé.



Dispositif de prélèvement de panneaux transparents ou avec des anoblissements dédiés

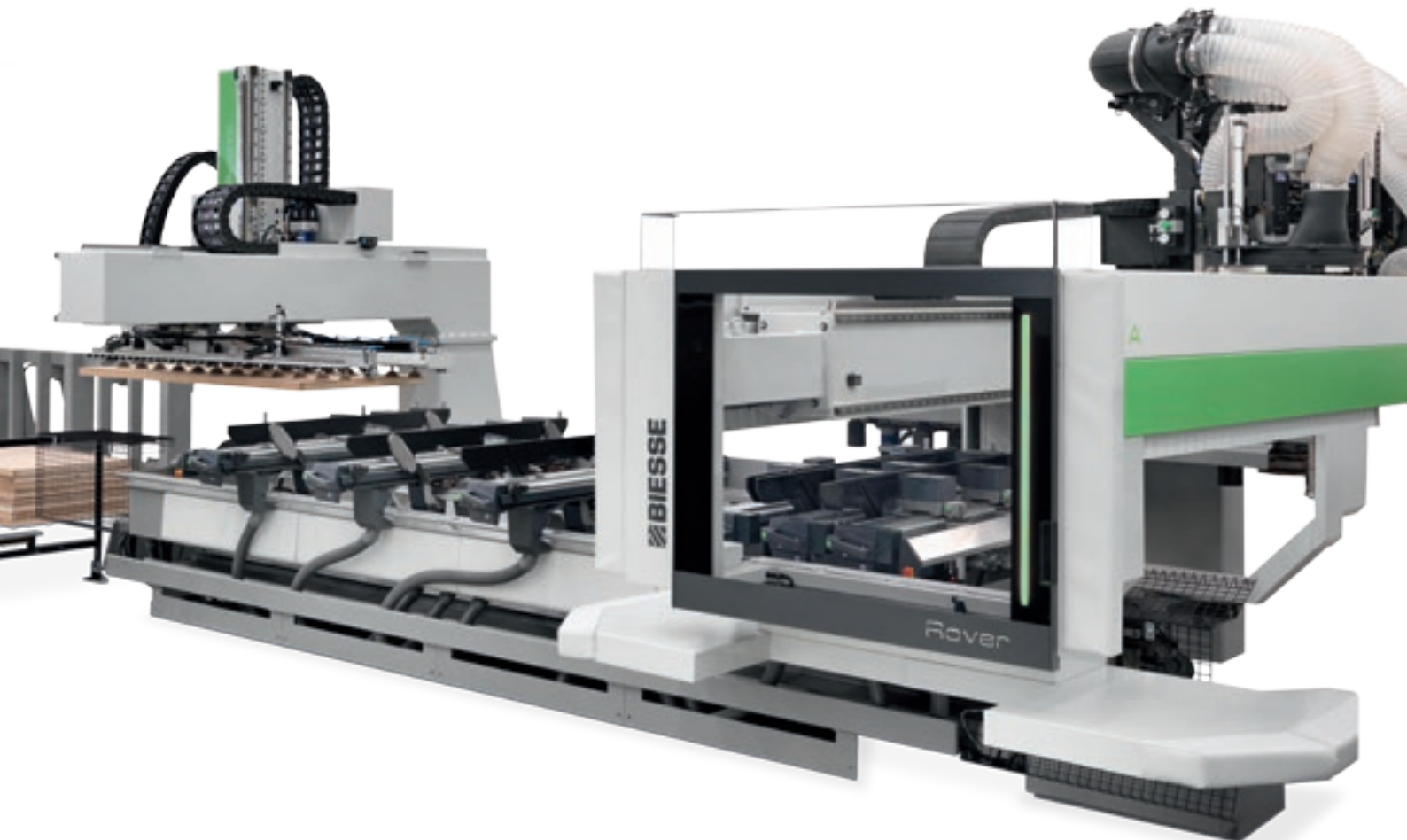
Il augmente la fiabilité et la répétabilité du cycle de fonctionnement automatique de la cellule même en présence de matériaux transparents ou avec des anoblissements dédiés, souvent munis d'un film de protection.



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.

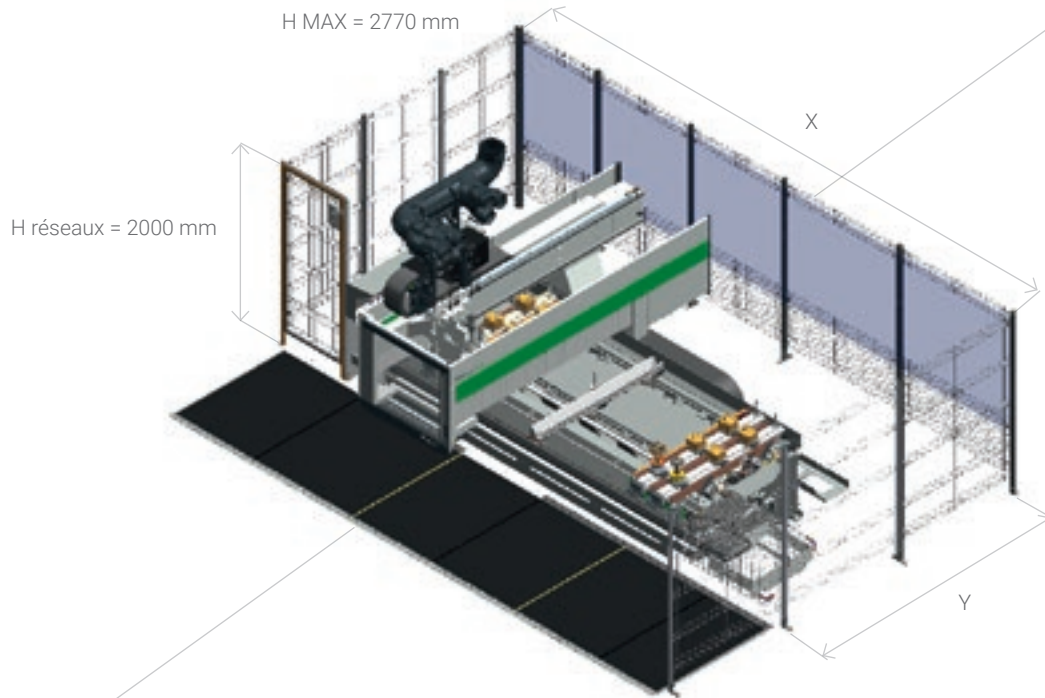


Synchro peut usiner des piles de panneaux de dimensions différentes les uns par rapport aux autres grâce au dispositif de référence de la pile et au cycle de pré-alignement du panneau, qui est exécuté en temps masqué tandis que le centre d'usinage Rover exécute le façonnage du panneau précédent.

Synchro peut être placé à gauche ou à droite du centre d'usinage.
Flux des matériaux cohérents avec le cycle de production de l'usine du client.

- ▶ Élimine les risques d'endommagement des matériaux causés par des manipulations manuelles;
- ▶ interface opérateur extrêmement simple, intégrée à l'environnement de programmation du centre d'usinage.

Données techniques



Plage d'usinage

	X	Y	Z
	mm	mm	mm
Rover A 1432	3280	1320	245
Rover A 1443	4320	1320	245
Rover A 1459	5920	1320	245
Rover A 1625	2500	1620	245
Rover A 1632	3280	1620	245
Rover A 1643	4320	1620	245
Rover A 1659	5920	1620	245

Plage d'usinage Synchro

		Min	Max
Longueur	mm	500	2500
Largeur	mm	200	1350
Épaisseur	mm	16	60
Poids	Kg	-	100
Hauteur utile pile	mm	-	1000
Hauteur pile du sol (y compris Europalettes 145 mm)	mm	-	1145

H MAX = 2970 mm

H réseaux = 2 000 mm



Dimensions

	Panneau chargeable	X CE photocellules	Y CE photocellules
	mm	mm	mm
Rover A 1625	1900	5712	4865
Rover A 1625	2100	5712	4865

	Panneau chargeable	X CE photocellules + bumpers	Y CE photocellules + bumpers
	mm	mm	mm
Rover A 1432	2100	7050	5034
Rover A 1443	2100	8080	5034
Rover A 1459	2100	9684	5034
Rover A 1632	2100	7050	5034
Rover A 1643	2100	8080	5034
Rover A 1659	2100	9684	5034

	Panneau chargeable	X CE tapis	Y CE tapis
	mm	mm	mm
Rover A 1432	2100	6445	4874
Rover A 1443	2100	7465	4874
Rover A 1459	2100	9111	4874
Rover A 1632	1900	6445	4674
Rover A 1632	2100	6445	4874
Rover A 1643	1900	7465	4674
Rover A 1643	2100	7465	4874
Rover A 1659	1900	9111	4674
Rover A 1659	2100	9111	4874

Vitesse axes X/Y/Z	80/60/20 m/min
Vitesse vectorielle	100 m/min

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.

Service & Pièces Détachées

Coordination directe et immédiate entre Service & Pièces Détachées des 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 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 en Italie et dans le monde.

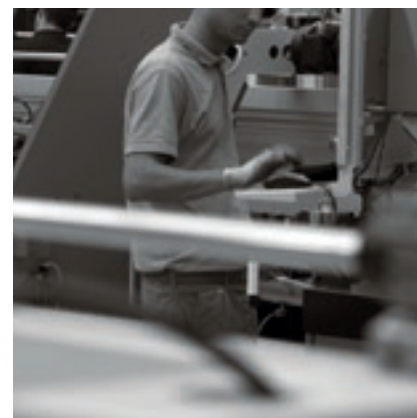
50 / techniciens Biesse opérant en téléservice.

550 / techniciens Distributeurs certifiés.

120 / cours de formation multilingues réalisés chaque année.


Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et les services après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées.

Il peut compter sur un réseau mondial et sur une équipe hautement spécialisée afin d'offrir partout dans le monde des services d'assistance et des pièces de rechange pour les machines et les composants sur site et en ligne 24/24h et 7/7 jours.




Biesse Pièces Détachées

- ▶ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisées 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 automatiques.

87%  de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

95%  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 œuvre 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.*



<http://www.lago.it>



Biesse Group

In

1 groupe industriel, 4 divisions
et 9 sites de production.

How

14 millions d'euros par an en R&D
et 200 brevets enregistrés.

Where

37 filiales et 300 agents/revendeurs sélectionnés.

With

Clients dans 120 pays: fabricants d'ameublement
et design, portes et fenêtres, composants
pour le bâtiment, le secteur nautique et aérospatial.

We

3.800 employés à travers le monde.

Biesse Group est une multinationale leader
dans la technologie pour le façonnage du bois,
du verre, de la pierre, du plastique et du métal.

Fondée à Pesaro en 1969 par Giancarlo Selci,
elle est cotée en bourse depuis juin 2001 .

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

