

# PRO VER CFT

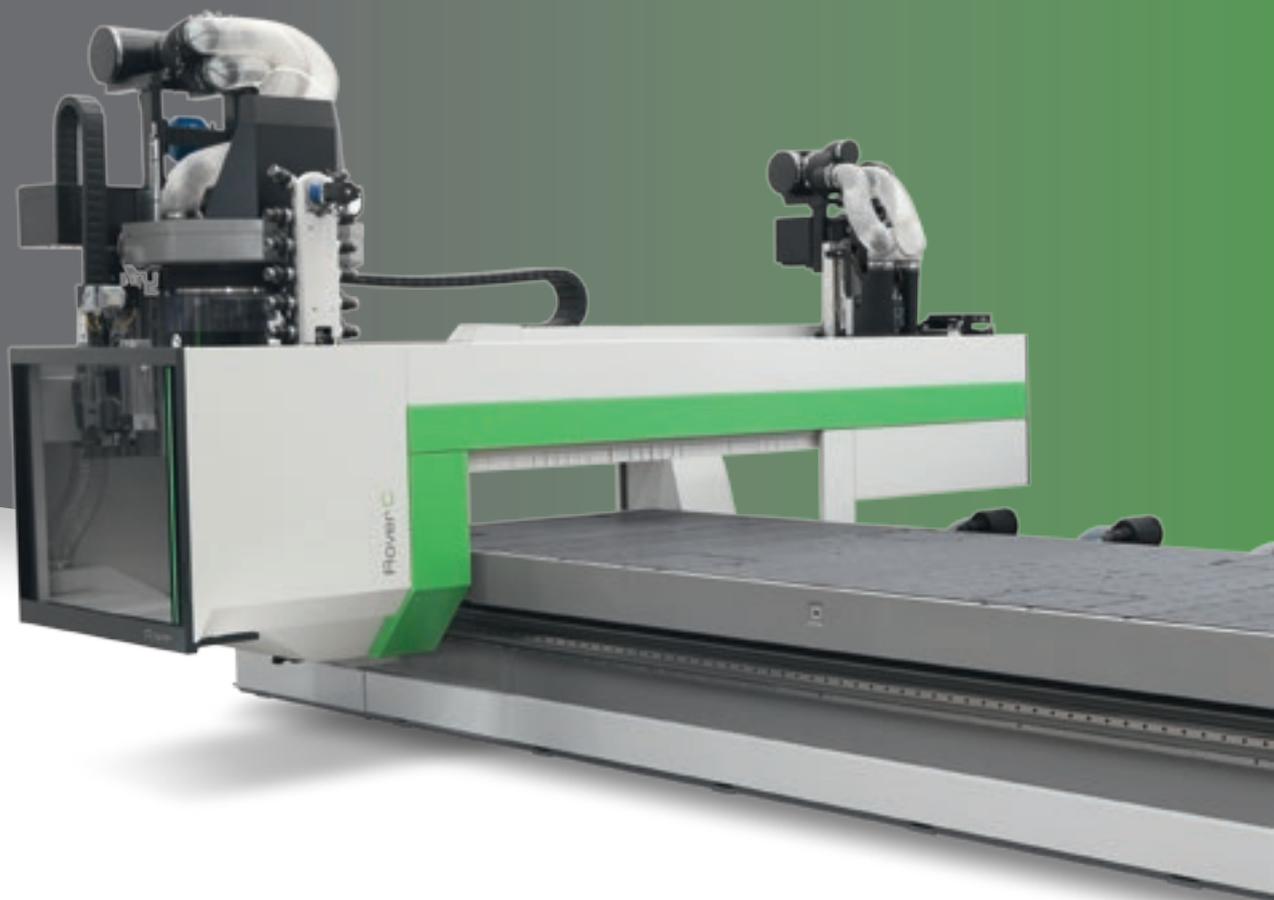
CENTRE D'USINAGE  
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

50 YEARS  
  
 **BIESSEGROUP**

# LA MACHINE POUR LES FAÇONNAGES COMPLEXES



## LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant **d'accepter le plus grand nombre de commandes possibles**. Le tout, sans renoncer aux hauts standards de qualité **ni à la personnalisation des produits** avec des délais de livraison rapides et sûrs.

## BIESSE RÉPOND

par **des solutions technologiques** capables de satisfaire les exigences des entreprises qui produisent sur commande tout en réduisant radicalement les coûts et les temps de cycle. **Rover C FT** est le nouveau centre d'usinage autonome qui permet de produire non seulement en mode nesting mais également des pièces particulières de grande épaisseur, des façonnages complexes, des productions spéciales et mixtes, en mode folding ainsi qu'en aluminium et en matériaux technologiques. Cette machine a été conçue pour une utilisation dans des productions particulières qui requièrent des façonnages spécifiques.

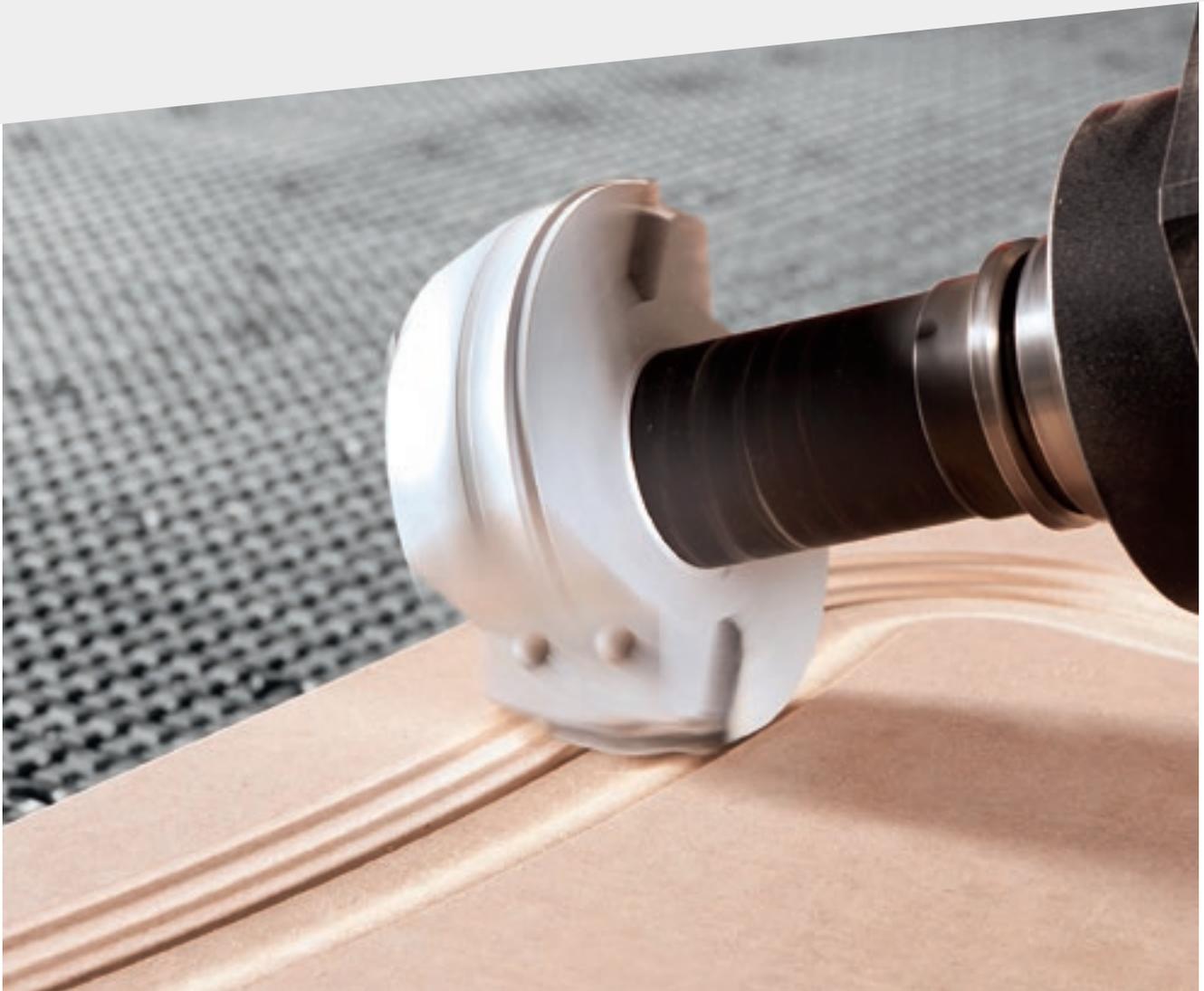


## ROVER C FT

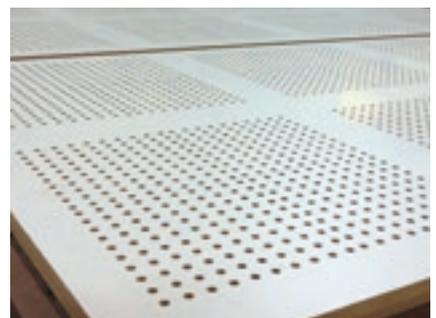
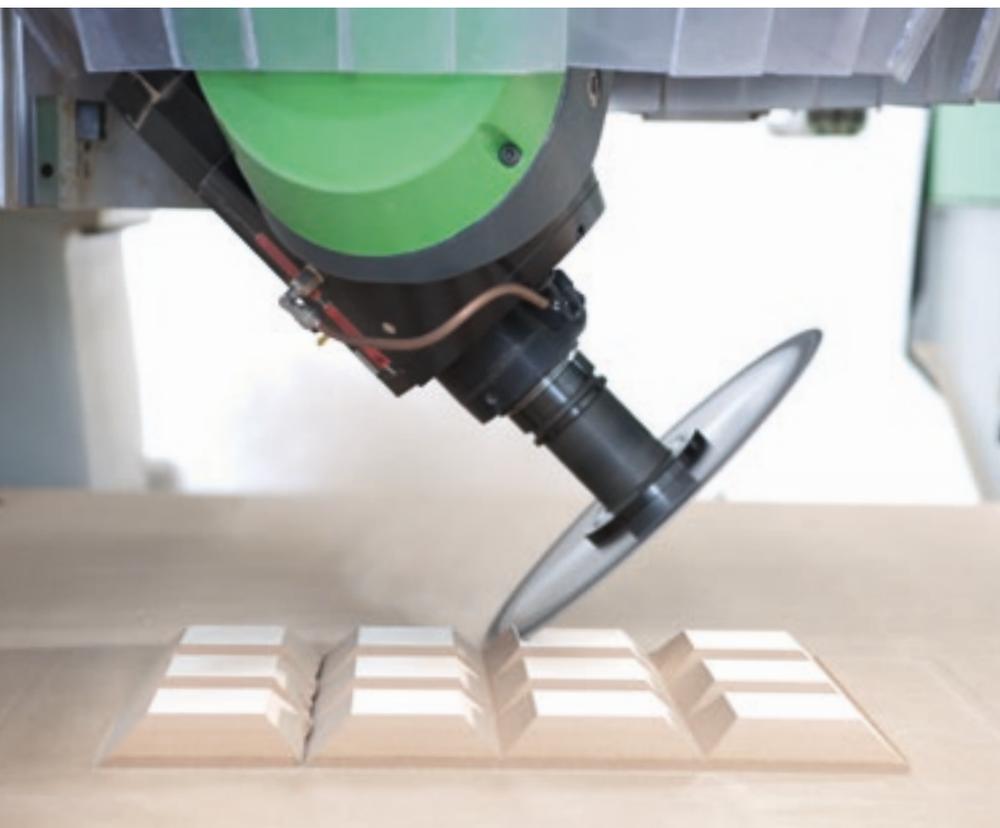
- ✔ TECHNOLOGIE DE POINTE POUR DES PERFORMANCES DE HAUT NIVEAU
- ✔ QUALITÉ DU FAÇONNAGE
- ✔ MAXIMUM DE PRÉCISION
- ✔ TECHNOLOGIE FIABLE DANS LE TEMPS.

# POSSIBILITÉS DE FAÇONNAGE INFINIES

La technologie de la nouvelle Rover C FT permet de façonner des pièces aux formes complexes et de grande épaisseur tout en garantissant qualité, précision et fiabilité totale en termes de temps.



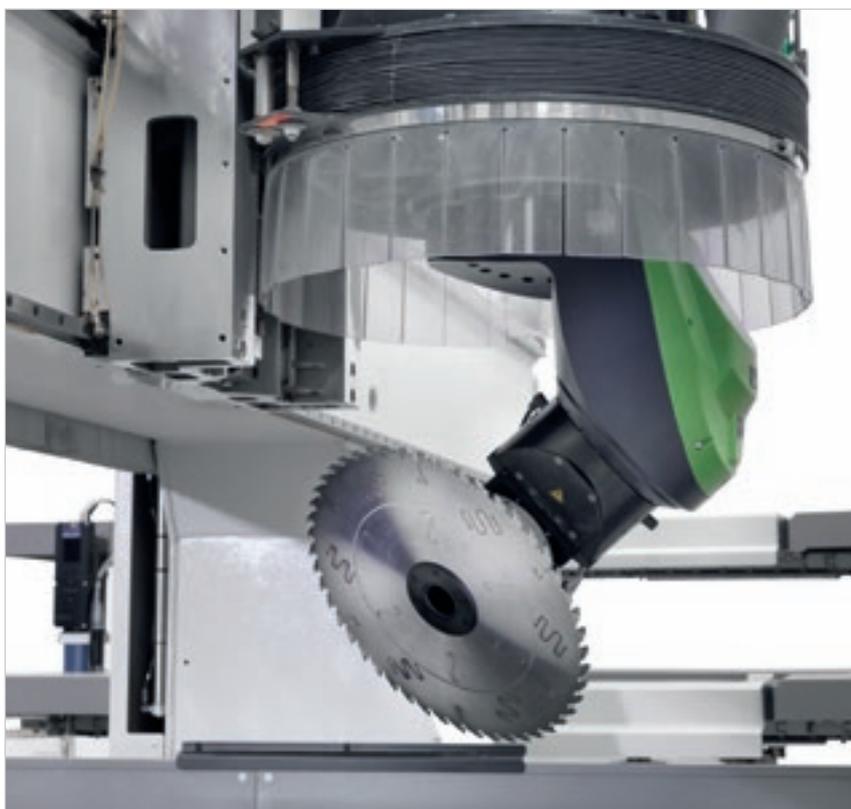
LA MEILLEURE TECHNOLOGIE DU SECTEUR  
ET LA LONGUE EXPÉRIENCE DE BIESSE DANS  
LE NESTING RÉPONDENT AUX APPLICATIONS  
LES PLUS VARIÉES



La modularité et la plus grande configurabilité transversale pour toutes les tailles, permettent de satisfaire les demandes du marché les plus variées et de créer des configurations ciblées aux exigences de chaque client.

# TECHNOLOGIE DE POINTE POUR DES PERFORMANCES DE HAUT NIVEAU

Des solutions technologiques uniques sur le marché pour répondre aux besoins de productivité et de flexibilité des fabricants les plus exigeants.

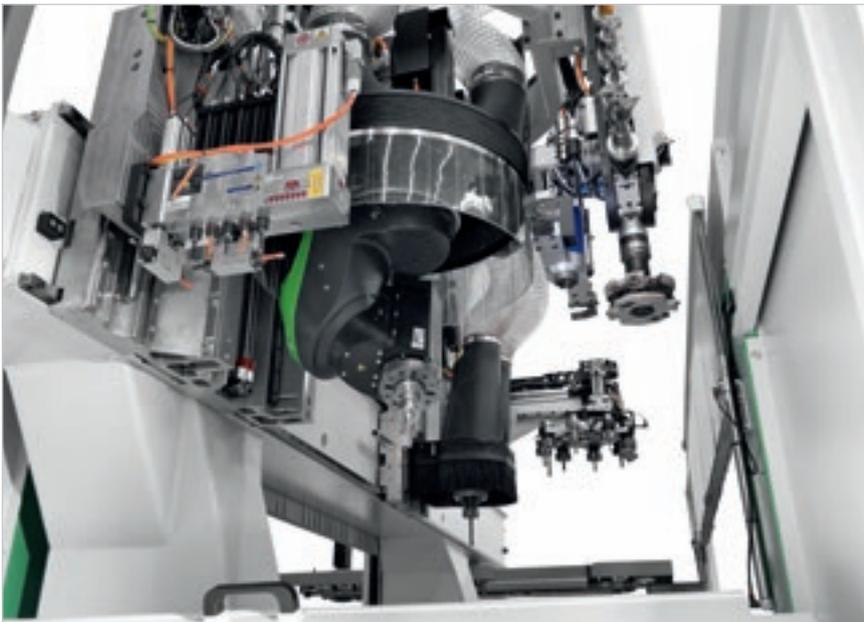


Unité de façonnage à 5 axes interpolants de 21,5 kW dès les 8 000 tr/m, la plus puissante du marché, qui permet de réaliser des façonnages complexes tout en garantissant une qualité optimale et une grande précision.



Les solutions développées sur Rover C permettent d'exécuter des changements d'outils rapides avec des temps de cycles réduits.

**FAÇONNABILITÉ DE COMPOSANTS AYANT  
UNE ÉPAISSEUR ÉLEVÉE GRÂCE AU PASSAGE  
DE LA PIÈCE DE 400 MM ET 500 MM (OPT).**



La combinaison possible des groupes à 5 et 4 axes permet de traiter tout type de produit. Grâce aux axes Y indépendants, il est possible d'effectuer des changements d'outils en temps masqué en utilisant le plus grand nombre d'outils disponibles sur la machine.

**VITESSE VECTORIELLE DES AXES DE 124  
À 156 M/1' ET ACCÉLÉRATIONS DE 3,5  
À 5 M/S<sup>2</sup> POUR UNE PRODUCTIVITÉ  
EN SÉRIE ÉLEVÉE ET VARIÉE.**

# HIGH TECHNO LOGY

## PUISSANCE EXACTE

Des solutions technologiques uniques sur le marché pour répondre aux besoins de productivité et de flexibilité des fabricants les plus exigeants.

La nouvelle unité de façonnage à 5 axes interpolants permet de réaliser des façonnages complexes tout en garantissant une qualité optimale et une grande précision.

En combinant les groupes à 5 et 4 axes il est possible de traiter tout type de produit.

Les axes Y indépendants, qui permettent d'exécuter des changements d'outils sans pénaliser les temps de cycle, ainsi que les vitesses élevées des axes et des accélérations assurent une haute productivité.

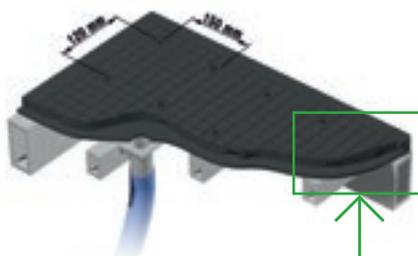


# FLEXIBILITÉ D'USINAGE MAXIMALE

Aucune limite dans le bocage des pièces. Biesse est à même de fournir de multiples solutions intégrées en fonction des exigences spécifiques du client.



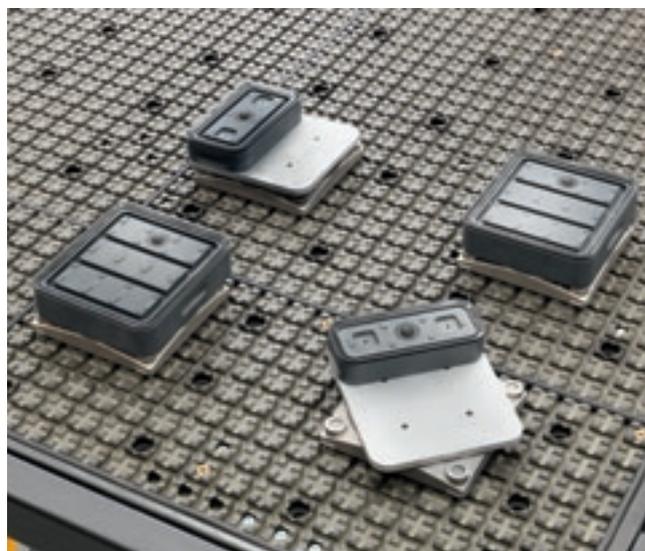
Technologie multizone qui adapte automatiquement le vide de la machine pour les différentes tailles du panneaux que le client a dans sa production.



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.

## TENUE OPTIMALE DU PANNEAU GRÂCE AU SYSTÈME DE DISTRIBUTION AVANCÉ DU VIDE AVEC UN RÉSERVOIR À L'INTÉRIEUR DU PLAN DE TRAVAIL.



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.

## BLOPAGE PARFAIT DES PIÈCES DE TOUS LES TYPES

Sortie auxiliaire supplémentaire du vide et pneumatique pour les blocages de pièces aux formes complexes.



Blocage de pièces positionnées sur des contre-gabaris spéciaux par le vide.

Possibilité de positionner des étaux Uniclamp ou des systèmes de blocage pneumatique personnalisés.

# PRÉCISION MAXIMALE D'USINAGE RÉPÉTÉE DANS LE TEMPS

La structure Gantry a été conçue pour élever les standards de précision et de fiabilité dans l'exécution des façonnages.



Bâti intégral monolithique à structure fermée en boucle. La structure robuste, extrêmement rigide et performante, a été spécialement créée pour garantir le maximum de qualité, de stabilité et de précision dans le façonnage.

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

ROVER C 1638 FT  
ROVER C 1665 FT  
ROVER C 1938 FT  
ROVER C 1965 FT  
ROVER C 2248 FT



La double motorisation dans l'axe X permet d'atteindre des vitesses et des accélérations élevées tout en préservant une haute précision et une grande qualité de finition.

# HAUTE QUALITÉ DE FINITION



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.



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

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



**Nouvel axe C Torque** : à système Direct Drive. L'absence d'engrenages assure une précision, une fiabilité et une rapidité d'exécution maximales. La rotation à 360° en continu et la possibilité d'interpoler permettent d'exécuter des pièces aux formes complexes.

# 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

# RÉDUCTION DES TEMPS DE CYCLE POUR UNE PRODUCTIVITÉ EN SÉRIE ÉLEVÉE ET VARIÉE

Réduction totale des temps d'outillage machine grâce à de nouvelles solutions pour le changement d'outil qui permettent d'avoir plus de 100 outils toujours disponibles.



**Double magasin outils** sur le chariot X de 44-66 positions pour garantir un changement d'outil rapide et des temps de façonnage réduits. Il permet de loger une lame de 400 mm de diamètre.



**Magasin outils à chaîne verticale** sur axe Y de 10-15 positions.



Grâce aux **axes Y indépendants**, il est possible d'effectuer des changements d'outils en temps masqué en utilisant le plus grand nombre d'outils disponibles sur la machine. La navette présente dans le magasin à chaîne verticale rend l'exécution du changement d'outil plus rapide.

Le **Pick Up** permet d'équiper les magasins sur la machine.



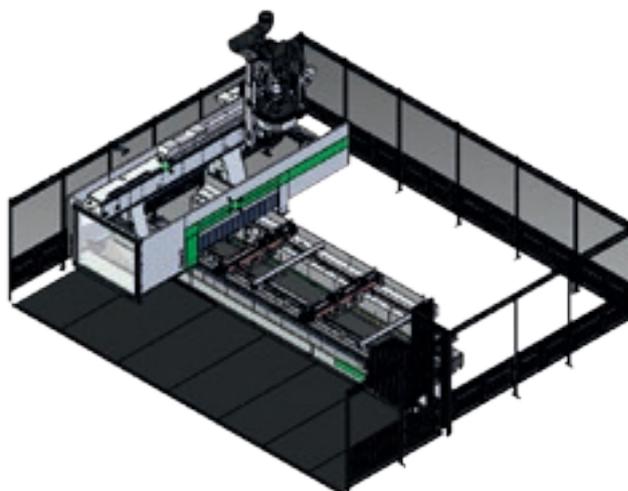
Réduction des temps d'outillage machine sans erreurs de la part de l'opérateur grâce au Présélecteur à contact qui permet de mesurer automatiquement la longueur de l'outil.

# SÉCURITÉ MAXIMALE POUR L'OPÉRATEUR

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



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



**PROTECTIONS PÉRIMÉTRALES  
AVEC PORTE D'ACCÈS FRONTAL**



**Bandes latérales** pour la protection du groupe opérateur, mobiles pour usiner à la vitesse maximale en toute sécurité.

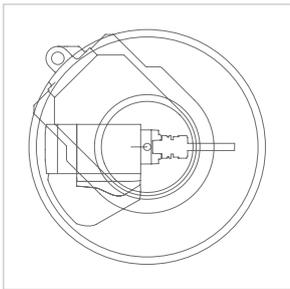


**Console à distance** pour le contrôle direct et immédiat par l'opérateur.

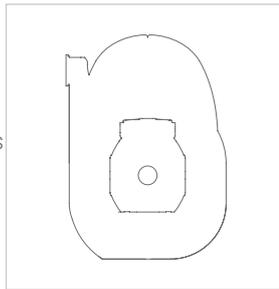
Visibilité de façonnage optimale. **Bande LED à 5 couleurs** indiquant l'état de la machine en temps réel. Accès facilité pendant les opérations d'outillage grâce à la carène antérieure ouvrable.



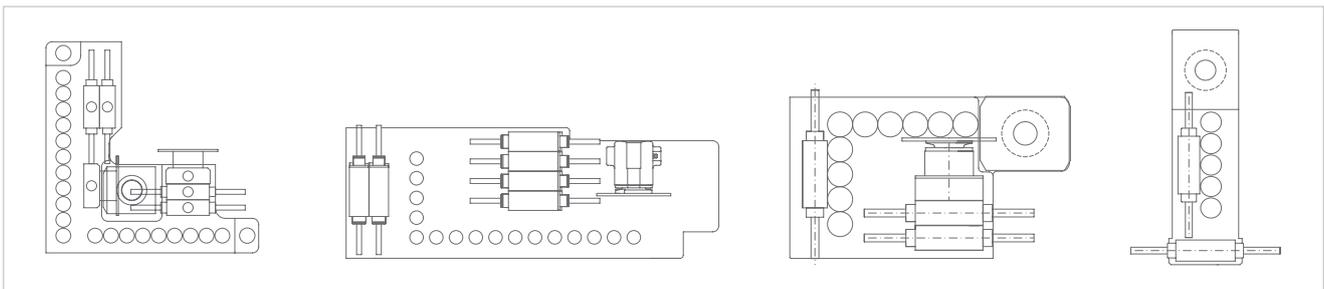
# CONFIGURATIONS PERSONNALISABLES SELON LES MULTIPLES EXIGENCES DE PRODUCTION



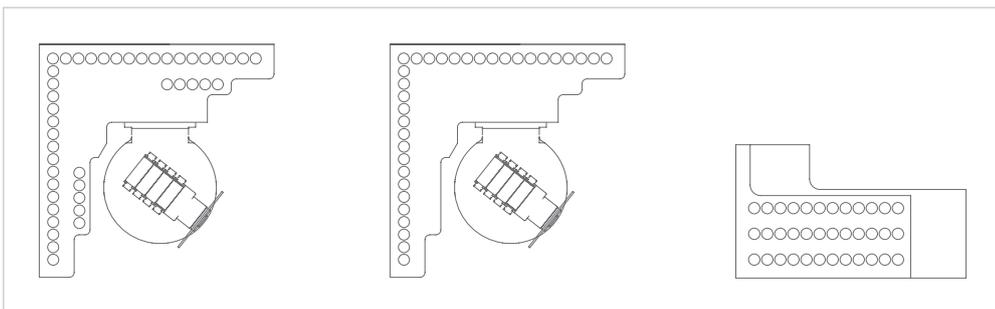
Unité de fraisage à 5 axes  
avec des puissances  
allant jusqu'à 21,5 kW.



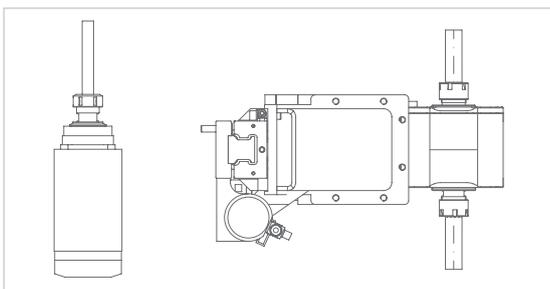
Unité de fraisage avec  
refroidissement à air ou  
à liquide et puissances  
allant jusqu'à 19,2 kW.



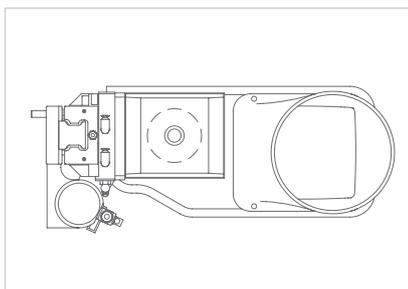
Têtes de perçage disponibles de 9 à 30 outils : BHZ30 2L – BHZ 29 – BHZ17-BHZ9 jusqu'à 6 000 tr/min.



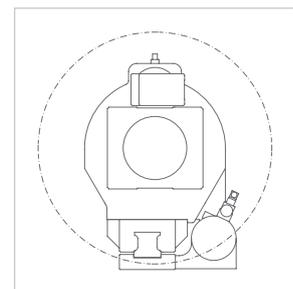
Têtes de perçage BHC42-  
BHC32-BH36 jusqu'à  
8 000 tr/min.



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



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



**Moteur horizontal fixe** pour les logements de serrures.



**Moteur horizontal à 2 sorties** refroidi par liquide. Également disponible dans la version à inclinaison par contrôle numérique pour les façonnages horizontaux, inclinés et verticaux.

# 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

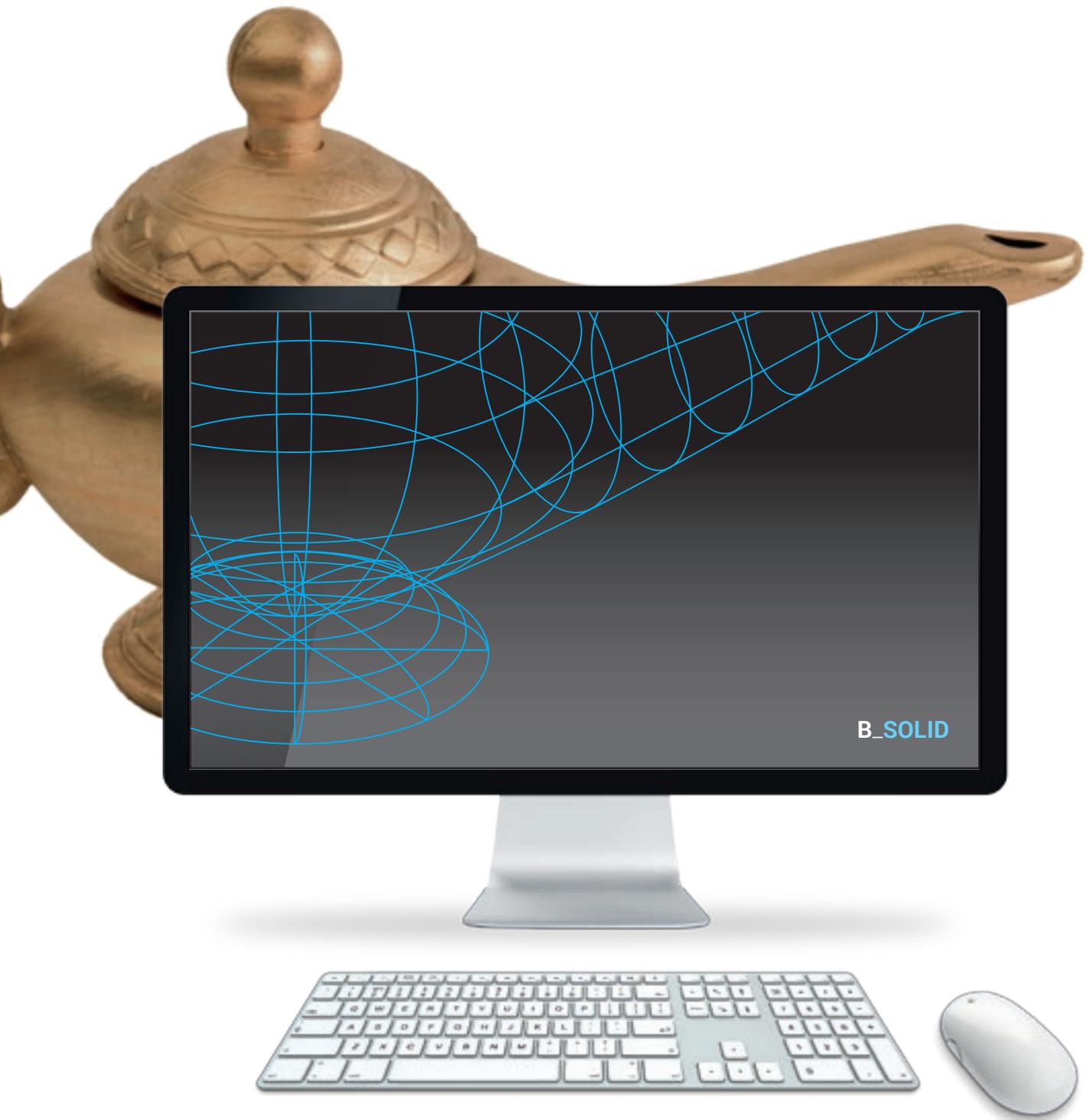


**B\_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.**

- 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



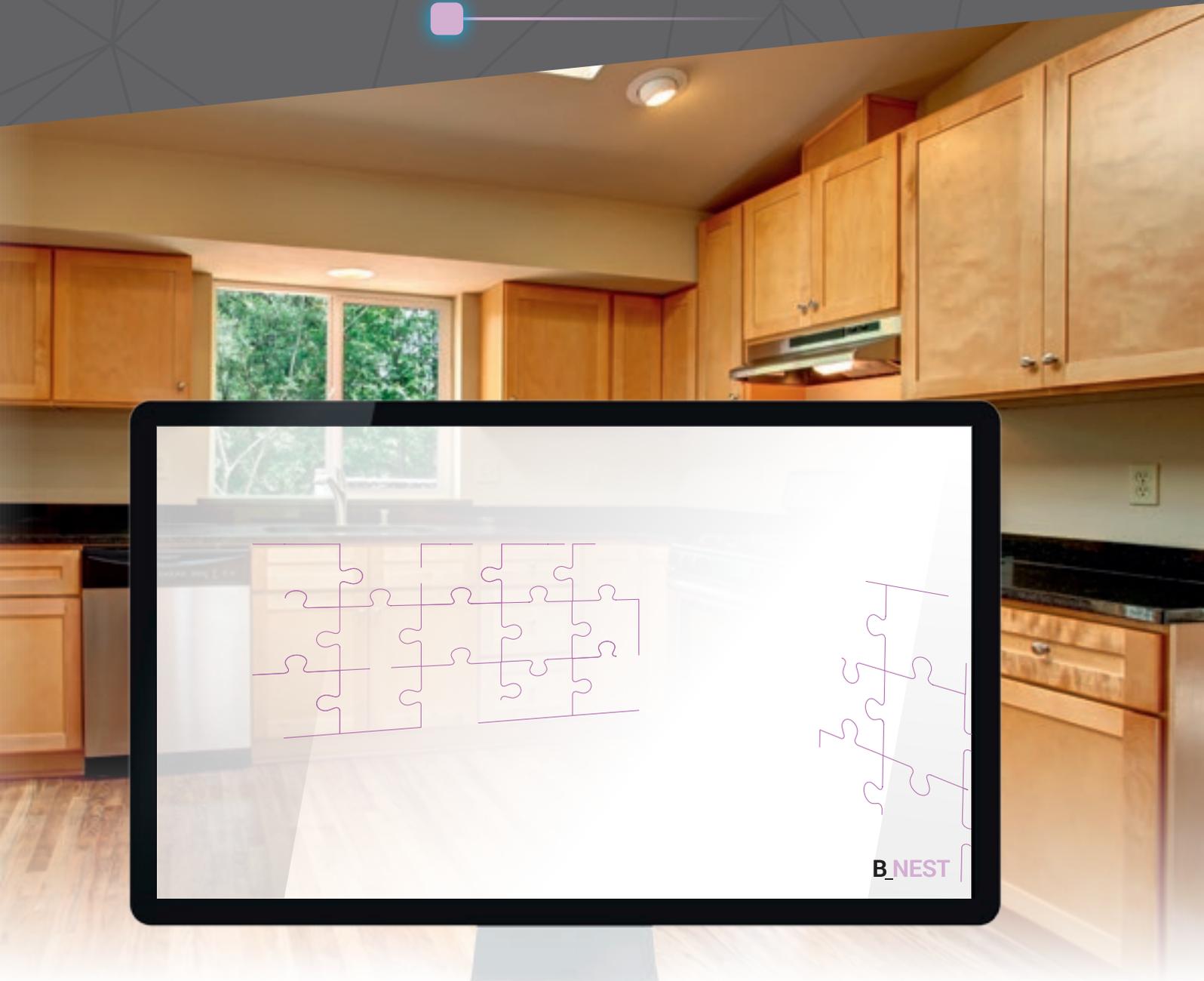
# RÉDUCTION DES TEMPS ET DES GASPILLAGES



**B\_NEST EST LE PLUG-IN DE B\_SUITE 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

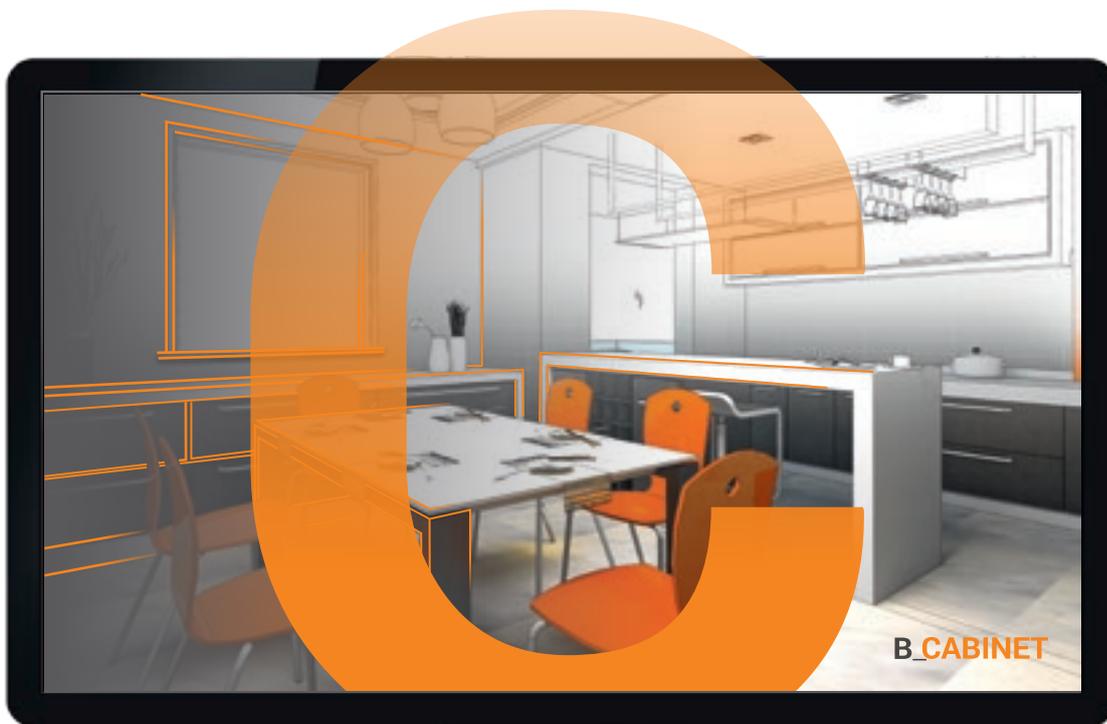


**B\_CABINET EST UNE SOLUTION UNIQUE POUR GÉRER LA PRODUCTION DE MEUBLE DE LA CONCEPTION 3D JUSQU'À LA SURVEILLANCE DU FLUX DE PRODUCTION. IL PERMET D'IMAGINER LE DESIGN D'UN ESPACE ET DE PASSER RAPIDEMENT À LA CRÉATION DES ÉLÉMENTS INDIVIDUELS QUI LE COMPOSENT POUR GÉNÉRER DES IMAGES RÉALISTES À PARTIR 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.**

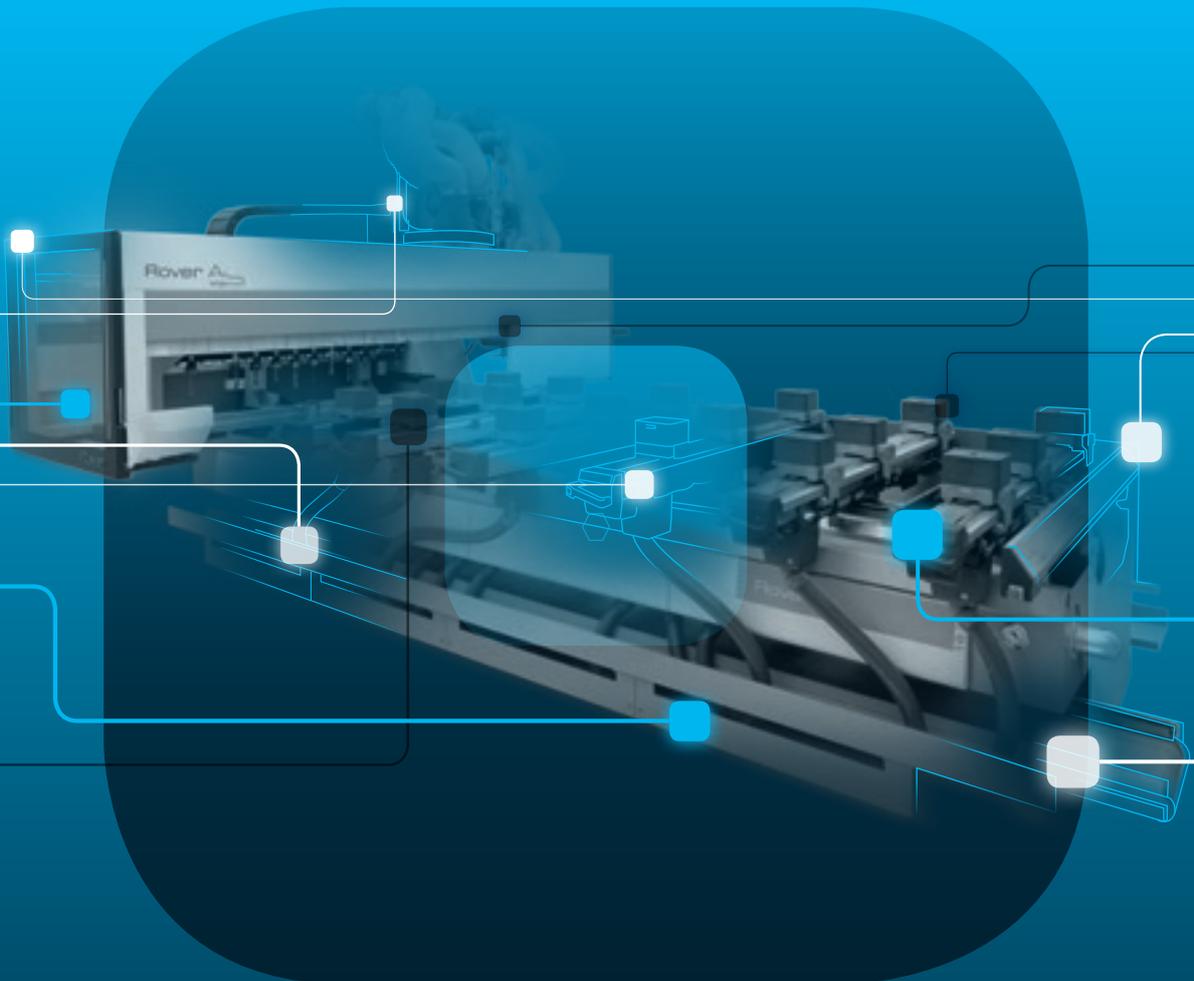
**B\_CABINET FOUR INCLUT UN ENVIRONNEMENT DÉDIÉ À LA SURVEILLANCE EN TEMPS RÉEL DE L'ÉVOLUTION DES PHASES DE PRODUCTION. IL PERMET AINSI UN CONTRÔLE COMPLET DE L'ÉTAT DE LA COMMANDE PHASE PAR PHASE, GRÂCE À DES GRAPHIQUES ET DES VUES 3D.**

# B\_CABINET



# SOPHIA

UNE PLUS GRANDE VALORISATION  
DES MACHINES



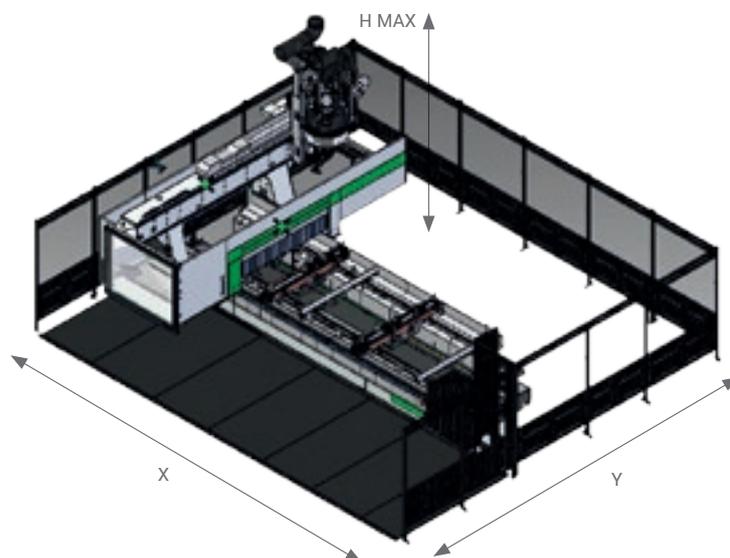
SOPHIA est la plate-forme IoT de Biesse, réalisée en collaboration avec Accenture, qui offre à ses clients une vaste gamme de services pour simplifier et rationaliser la gestion du travail.

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.

 **BIESSE**

en collaboration avec **accenture**

# DONNÉES TECHNIQUES



## ENCOMBREMENT CE

		X CE Tapis	Y CE Tapis	X CE Bumpers	Y CE Bumpers	H MAX 5 axes
ROVER C 1638 FT	mm	8121	6547	8361	6530	3370
ROVER C 1665 FT	mm	11027	6547	11267	6530	3370
ROVER C 1938 FT	mm	8121	6567	8361	6530	3370
ROVER C 1965 FT	mm	11027	6567	11267	6530	3370
ROVER C 2248 FT	mm	9320	7120	9574	7064	3370

## CHAMPS DE TRAVAIL

		X	Y	Z
ROVER C 1638 FT	mm	3765	1560	400 / 500
ROVER C 1665 FT	mm	6450	1560	400 / 500
ROVER C 1938 FT	mm	3765	1875	400 / 500
ROVER C 1965 FT	mm	6450	1875	400 / 500
ROVER C 2248 FT	mm	4801	2205	400 / 500

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.

The background of the top half of the page is a photograph of several different types of drill bits and tool holders, arranged in a row and slightly out of focus, creating a sense of depth and industrial precision.

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

## LE CHANTIER DE LA SAGRADA FAMÍLIA MISE SUR BIESSE

Le chantier de la majestueuse basilique espagnole conçue par Antoni Gaudí achète un centre d'usinage BIESSE sur lequel seront essentiellement réalisés les moules destinés à la production des pièces en pierre, marbre et ciment ainsi que les modules pour les coffrages. Salvador Guardiola, expert spécialisé dans la construction de bateaux et auteur de la reproduction de deux des Caravelles du voyage de Christophe Colomb vers l'Amérique, est le responsable du chantier de la Sagrada Família depuis 19 ans. « Nous avons choisi BIESSE pour la qualité de

ses centres d'usinage et de son service technique » affirme Monsieur Guardiola. « La machine ne peut pas s'arrêter : certains jours elle fonctionne 24 heures sur 24, nous avons donc besoin d'une réponse immédiate à tout type d'imprévu ». En effet, l'assistance technique BIESSE sur le chantier de la Sagrada Família sera efficace, ponctuelle et précise grâce au service en ligne que l'entreprise offre à ses clients.

# LIVE THE EXPERIENCE



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.**

