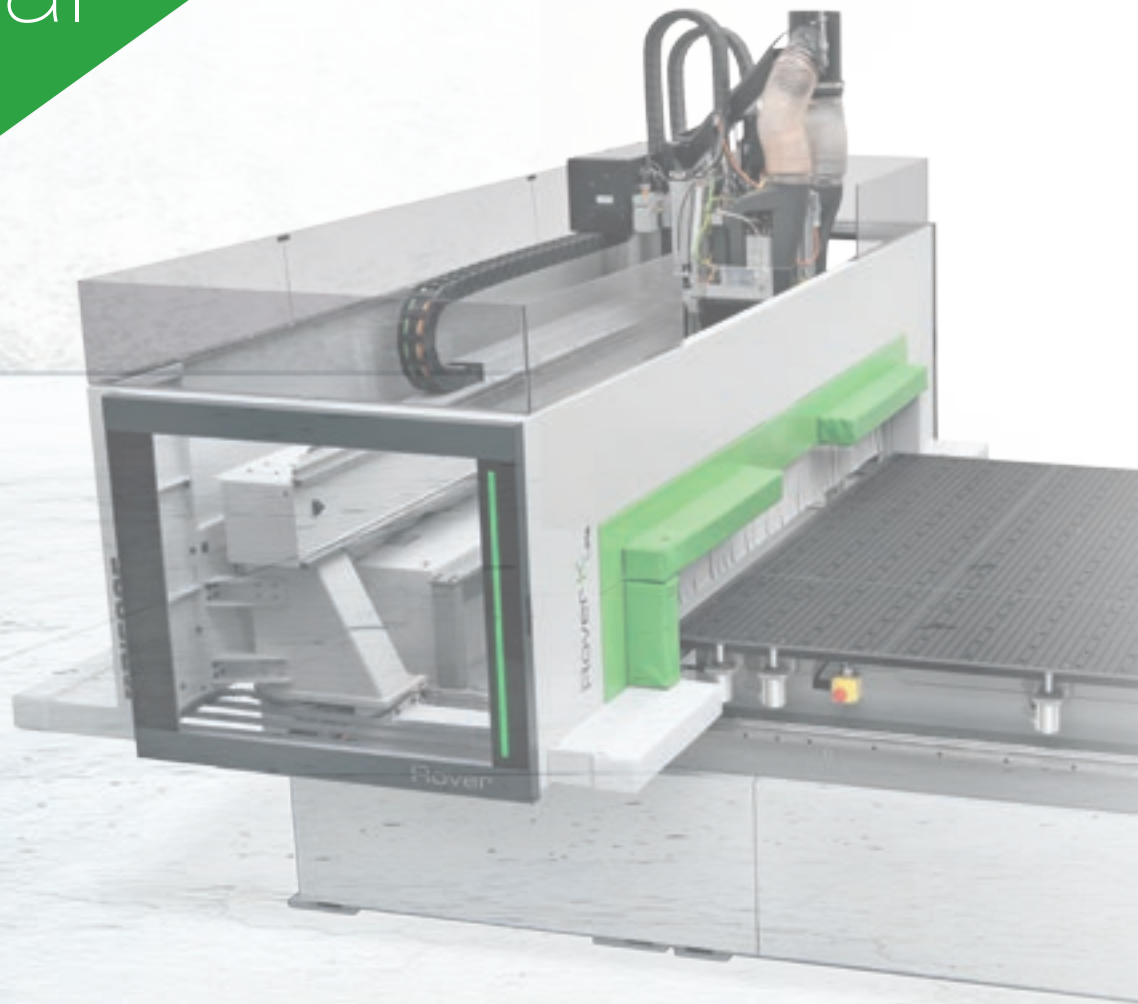


# Rover KFT

centre d'usinage à contrôle numérique



Lorsque la compétitivité  
est synonyme de  
performances  
maximales et  
d'investissement  
minimal



Made **In** Biesse

## Le marché requiert

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

## Biesse répond

par des solutions technologiques innovantes pour le façonnage en mode nesting. **Rover K FT** est le nouveau centre d'usinage à structure Gantry de Biesse, le plus compact du marché, conçu pour l'usinage de panneaux en bois et de leurs dérivés. C'est la solution parfaite pour l'artisan et les petites et moyennes entreprises, qui recherchent la flexibilité et la simplicité d'emploi dans le moins de place possible.

- ▶ **Ergonomique et compacte.**
- ▶ **Installation et lancement de la production rapides.**
- ▶ **Facilité d'emploi.**
- ▶ **Flexibilité maximale "sur mesure".**
- ▶ **Technologie avancée pour une qualité de finition exceptionnelle.**
- ▶ **Sécurité maximale pour l'opérateur.**
- ▶ **Intégrabilité dans les flux de production.**

Extrêmement compacte  
et performante



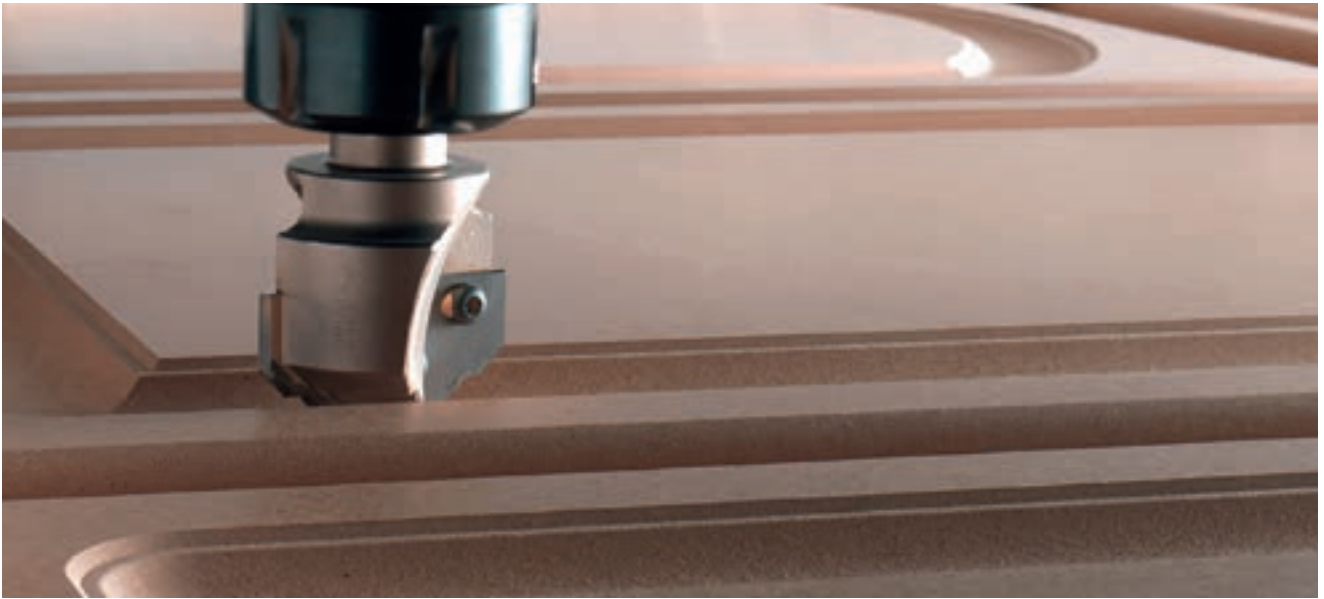
Rover **KFT**  
centre d'usinage à contrôle numérique



# Un seul centre d'usinage pour réaliser plusieurs façonnages

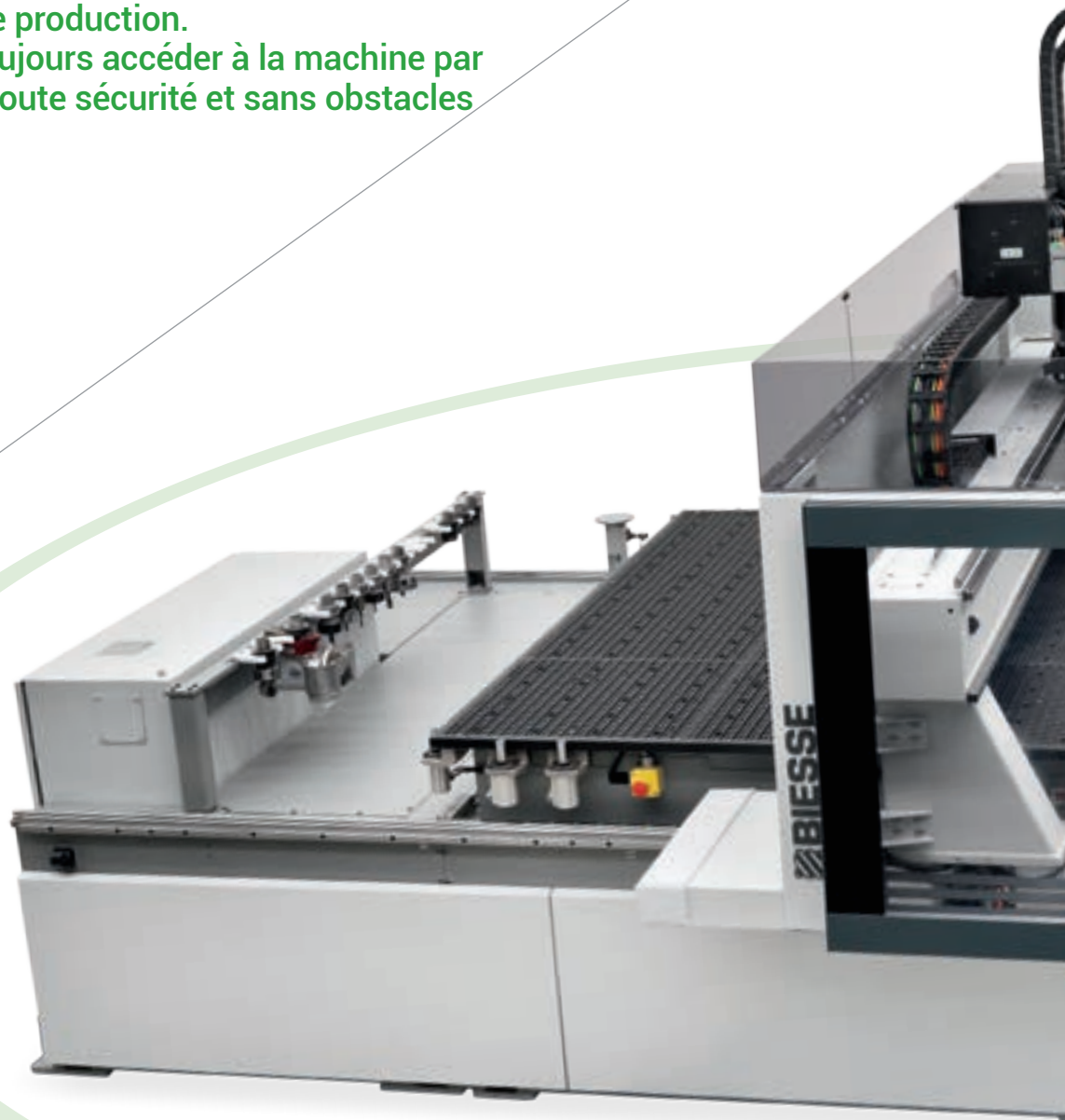
Rover K FT peut effectuer différents types de façonnages, notamment: nesting de battants et d'éléments du meuble, gravures sur bois massif, panneaux et portes.





# Compacte et ergonomique

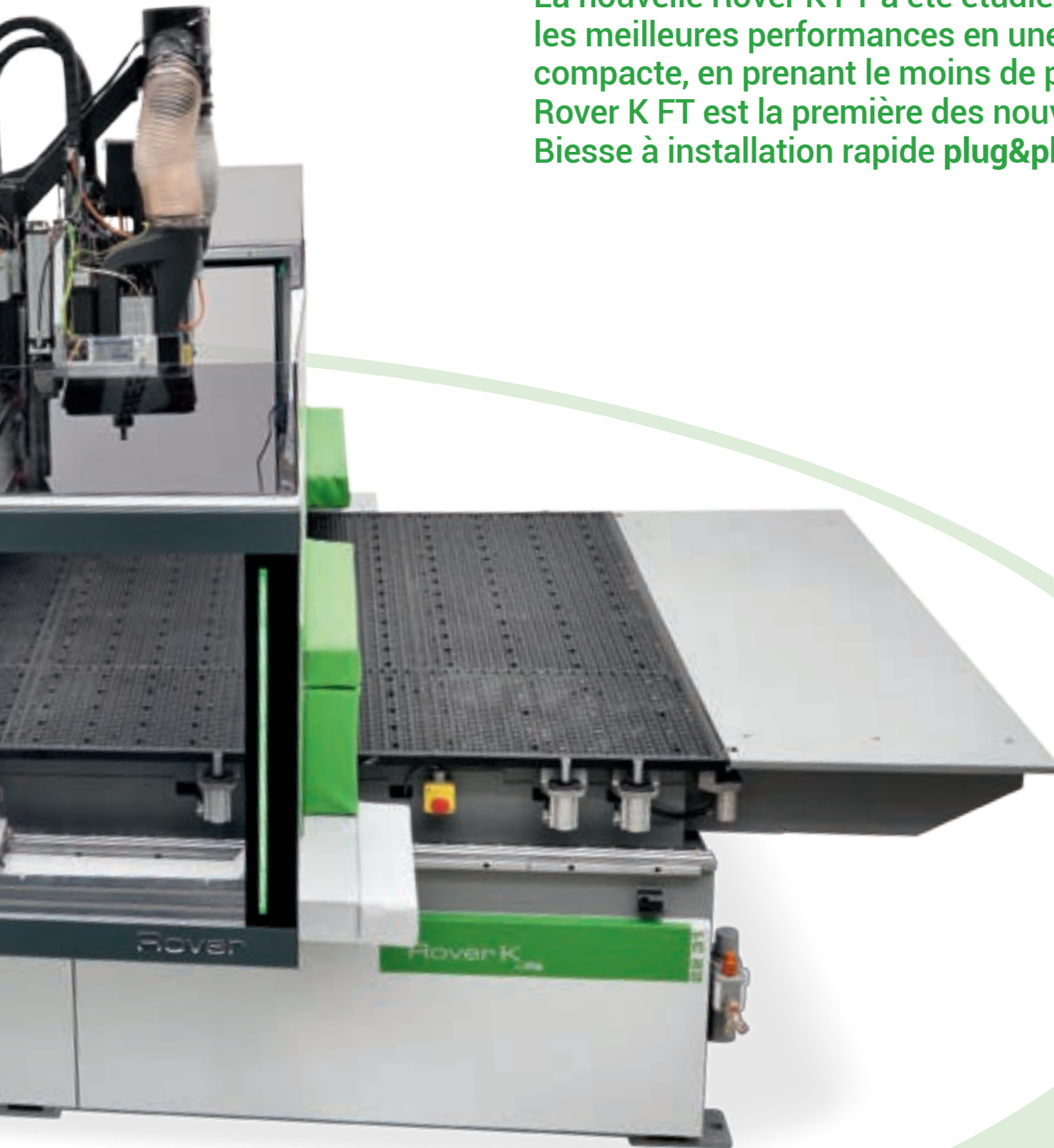
Une machine très compacte conçue pour s'intégrer au mieux au lieu de production.  
L'opérateur peut toujours accéder à la machine par tous les côtés, en toute sécurité et sans obstacles au sol.





# Installation en un jour

La nouvelle Rover K FT a été étudiée pour fournir les meilleures performances en une solution très compacte, en prenant le moins de place possible. La Rover K FT est la première des nouvelles solutions Biesse à installation rapide plug&play.



# Flexibilité maximale sur mesure

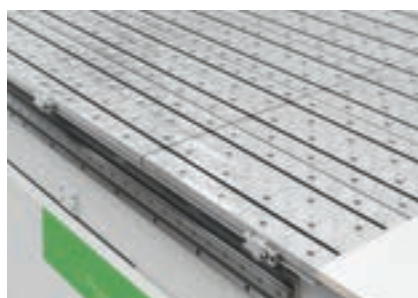
La vaste gamme de tailles disponibles permet d'usiner toutes les dimensions de panneaux typiques du nesting, et offre aux clients la possibilité de choisir la machine la mieux adaptée à leurs exigences.



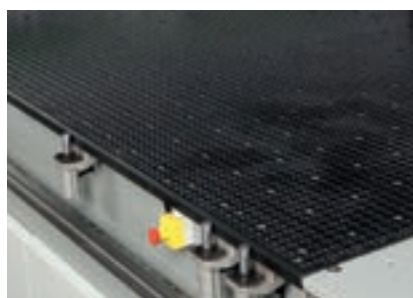
Rover K FT 1224  
Rover K FT 1236  
Rover K FT 1531  
Rover K FT 1536  
Rover K FT 1836  
Rover K FT 2231  
Rover K FT 2243



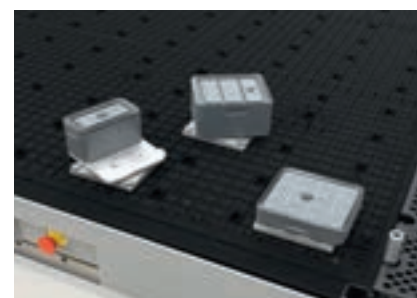
Technologie de pointe du plan de travail pour usiner en toute fiabilité des panneaux de différents types et dimensions.



Le plan de travail en aluminium permet le blocage mécanique des pièces via les rainures en T ou par installation à vide (option), en réduisant ainsi le temps d'installation de la machine.

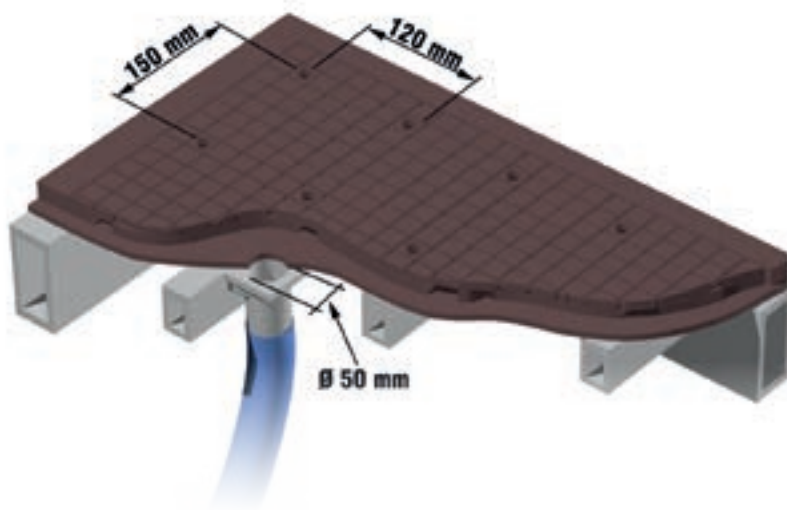


Plan de travail en stratifié phénolique avec installation à vide.



Modules à vide librement positionnables sur le plan de travail FT sans besoin de connexions spécifiques.

Plan de travail à débit élevé avec distribution de vide haute efficacité.



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



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.



# 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

# Technologie avancée pour une qualité de finition exceptionnelle

Les composants des configurations de la Rover K FT sont les mêmes que ceux des solutions haut de gamme. L'électrobroche, la tête de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés par Biesse par HSD, entreprise leader dans son secteur à l'échelle mondiale.



Électrobroches pour toutes les applications :

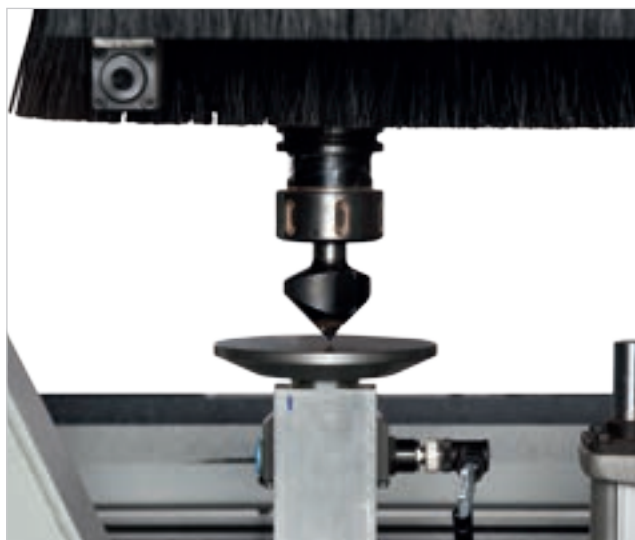
- 5 kW HSD avec changement d'outil manuel 1000-24000 tr/min,
- 9 kW HSD avec changement d'outil automatique ISO30 / HSK F63 1000-24000 tr/min.

Axe C Torque: plus précis, plus rapide, plus rigide.

## Grande contenance du magasin pour tout type d'usinage



Le magasin outils à 14 places permet d'avoir des outils et des agrégats toujours disponibles sans demander l'intervention de l'opérateur pour l'outillage en passant d'un façonnage à l'autre.



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.

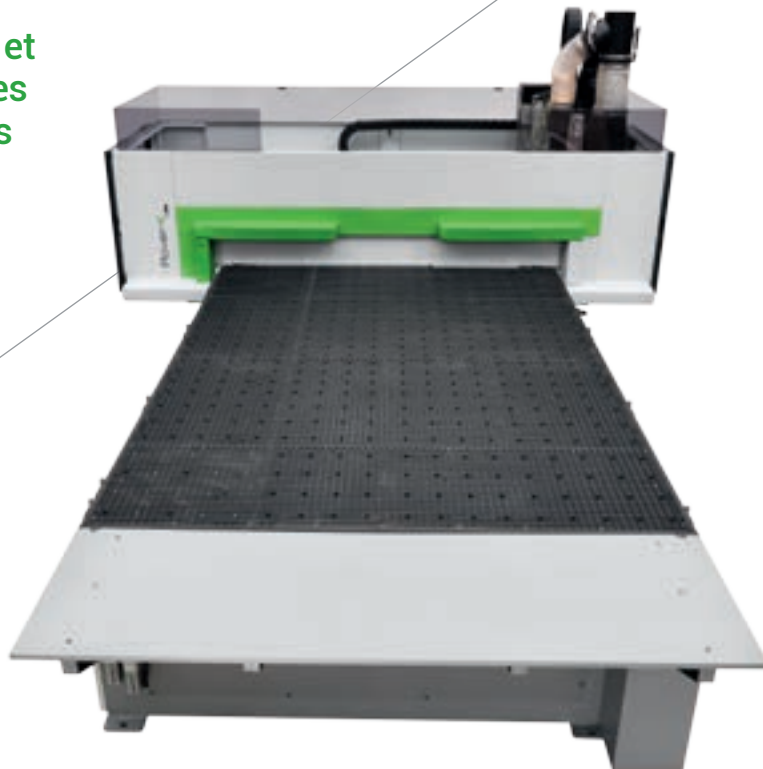
## Agrégats pour exécuter tout type d'usinage



# Haute précision et fiabilité dans le temps

Le Rover K FT a une structure solide et équilibrée, calculée pour supporter les grosses sollicitations d'usinage sans nuire à la qualité de la pièce finie.

La structure Gantry à **double motorisation** a été conçue pour élever les standards de précision et de fiabilité dans l'exécution des usinages.



Différentes solutions sont disponibles en option pour le nettoyage du panneau et de la zone autour de la machine, en permettant à l'opérateur de ne pas perdre de temps dans le nettoyage.



Coiffe d'aspiration réglable sur 6 positions.



La **lubrification automatique** est une option qui garantit la lubrification continue des principaux organes d'actionnement de la machine sans l'intervention de l'opérateur.



# Intégrabilité dans les flux de production

**Rover K FT peut être facilement adaptée au flux de travail en fonction des exigences du client.**

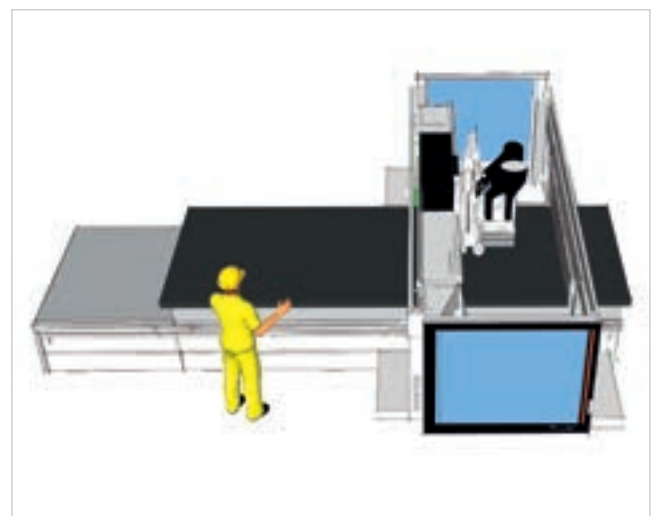


Les opérations de chargement et de déchargement ont lieu simultanément, ce qui permet à l'opérateur d'enlever les pièces façonnées dans la station de déchargement en toute sécurité tandis que la machine usine déjà le panneau suivant.



Identification et traçabilité du panneau dans le flux de production grâce à l'étiquetage automatique ou manuel.

## Accroissement de la capacité de production



Il est possible de configurer la machine avec la fonction pendulaire pour pouvoir façonner les panneaux sur les origines opposées de manière alternée et effectuer ainsi les opérations de chargement et de déchargement en temps masqué.

# Économie de production

Les centres d'usinage Biesse pour le façonnage Nesting et la sculpture sur bois permettent d'avoir un produit fini façonné et sculpté sur une seule machine compacte à un prix compétitif. La structure solide et équilibrée de la machine est conçue pour supporter de plus grands efforts de façonnage sans compromettre la qualité du produit et pour garantir une finition optimale sur différents types de matériel.

## NESTING SOLUTIONS

Plus de productivité et d'efficacité, tout en préservant des standards élevés de qualité et des délais de livraison rapides. Binôme parfait entre optimisation Biesse et génie italien.



# Ergonomie et sécurité maximales pour l'opérateur

**Les machines Biesse sont conçues pour garantir à l'opérateur de travailler en toute sécurité.**



Protection intégrale du groupe opérateur.  
La large porte ouvrante garanti une visibilité maximale de travail et permet d'accéder aisément aux groupes opérateurs.



La nouvelle solution full bumper permet d'accéder au plan de travail en toute sécurité, à tout moment et par tous les côtés.



Des couches superposées de bandes latérales protègent le groupe opérateur.



PC avec système d'exploitation Windows en temps réel et interface logiciel bSolid incluant un système anticollision.

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



# 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/biessegroupe](https://youtube.com/biessegroupe)



# bSolid



# Réduction des temps et des gaspillages

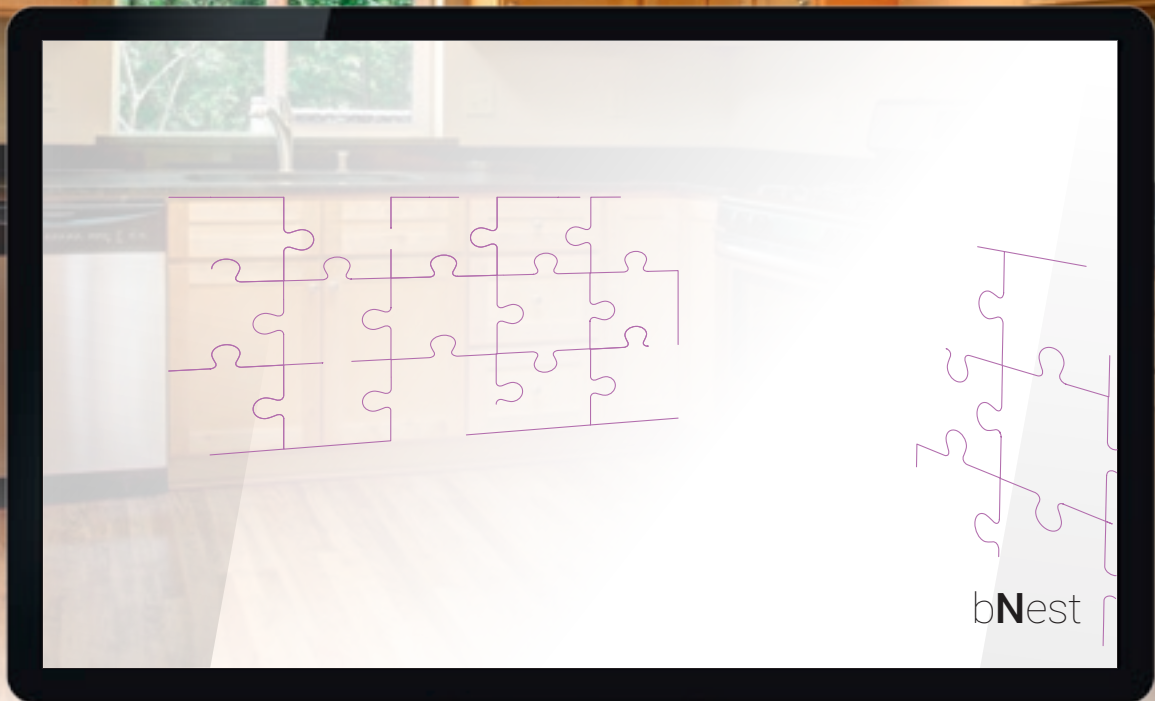


**bNest** est le plug-in de bSuite dédié au façonnage en mode nesting. Il permet d'organiser simplement les projets de nesting en réduisant la consommation de matériau et les temps d'usinage.

- ▶ Réduction des coûts de production.
- ▶ Simplification du travail de l'opérateur.
- ▶ Intégration aux logiciels de l'entreprise.



# bNest



# Les idées prennent forme et matière



**bCabinet** est le plug-in de bSuite pour la conception de l'ameublement. Il permet d'élaborer le design d'un espace et d'identifier rapidement les différents éléments qui le composent.

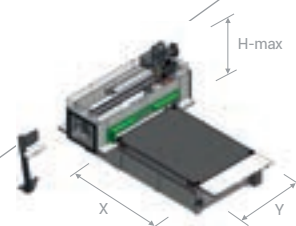
- ▶ Il permet de dessiner chaque meuble ou l'ameublement complet d'une pièce en toute simplicité.
- ▶ Intégration maximale avec bSuite pour passer de la conception à la production en quelques clics.
- ▶ Contrôle total et optimisation maximale du processus d'élaboration et de création de l'ameublement pour atteindre le plus haut niveau d'efficacité.

# bCabinet



# Données techniques

## Champ de travail et hauteur Z



	X	Y	Z
	mm / inch		
			senza / con SWEEPER ARM
ROVER K FT 1224	2465 / 97	1260 / 50	170 / 7
ROVER K FT 1236	3765 / 148	1260 / 50	
ROVER K FT 1531	3100 / 122	1560 / 61	
ROVER K FT 1536	3765 / 148	1560 / 61	
ROVER K FT 1836	3765 / 148	1875 / 74	
ROVER K FT 2231	3100 / 122	2205 / 87	
ROVER K FT 2243	4300 / 169	2205 / 87	

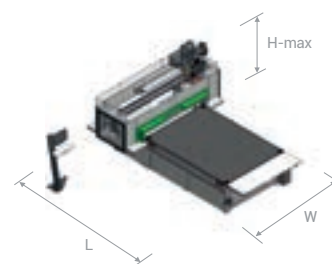
### Vitesse

	X	Y	Z	
m/min	25	25	25	Basse vitesse
foot/min	82	82	82	
m/min	60	60	25	Grande vitesse
foot/min	196,9	196,9	82	

### Vitesse vectorielle

m/min	35	Basse vitesse
foot/min	116	
m/min	85	Grande vitesse
foot/min	278,4	

## Dimensions hors-tout

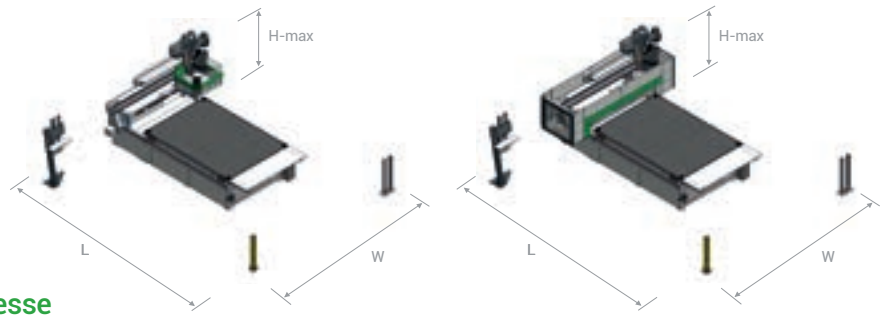


### Machine autonome - basse vitesse

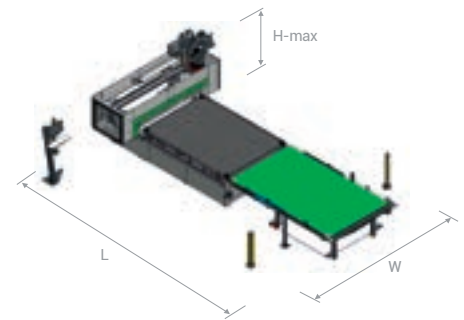
	L	W	H	H-max
	mm / inch			
	NCE - CE			
ROVER K FT 1224	5911 / 233	3587 / 141	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	7211 / 284	3587 / 141		
ROVER K FT 1531	6546 / 258	3887 / 153		
ROVER K FT 1536	7211 / 284	3887 / 153		
ROVER K FT 1836	7211 / 284	4207 / 166		
ROVER K FT 2231	6546 / 258	4517 / 178		
ROVER K FT 2243	7746 / 305	4517 / 178		

## Dimensions hors-tout

### Machine autonome - grande vitesse



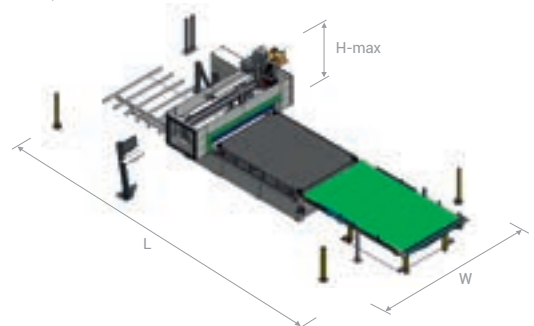
	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	6129 / 241	6263 / 247	3751 / 148	4153 / 164	966 / 38	2210 / 87
ROVER K FT 1236	7429 / 292	7563 / 298	3751 / 148	4153 / 164		
ROVER K FT 1531	6764 / 266	6898 / 272	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1536	7429 / 292	7563 / 298	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1836	7429 / 292	7563 / 298	4371 / 172	4773 / 188		
ROVER K FT 2231	6764 / 266	6898 / 272	4681 / 184	5083 / 200		
ROVER K FT 2243	7964 / 314	8098 / 319	4681 / 184	5083 / 200		



### Machine avec tapis de déchargement - grande vitesse\*

	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE - CE		NCE	CE		
ROVER K FT 1224	8584 / 338		3751 / 148	4153 / 164	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	9884 / 389		3751 / 148	4153 / 164		
ROVER K FT 1531	9219 / 363		4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1536	9884 / 389		4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1836	9884 / 389		4371 / 172	4773 / 188		
ROVER K FT 2231	9219 / 363		4681 / 184	5083 / 200		
ROVER K FT 2243	10419 / 410		4681 / 184	5083 / 200		

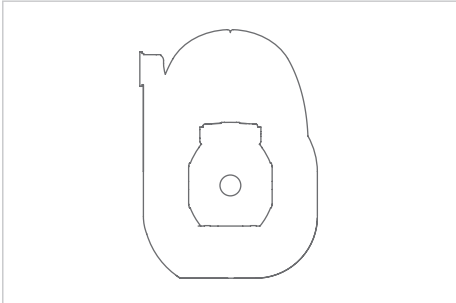
\* En cas de version à basse vitesse (NCE ou CE), la largeur totale W est de 560 mm inférieure à la valeur CE indiquée.



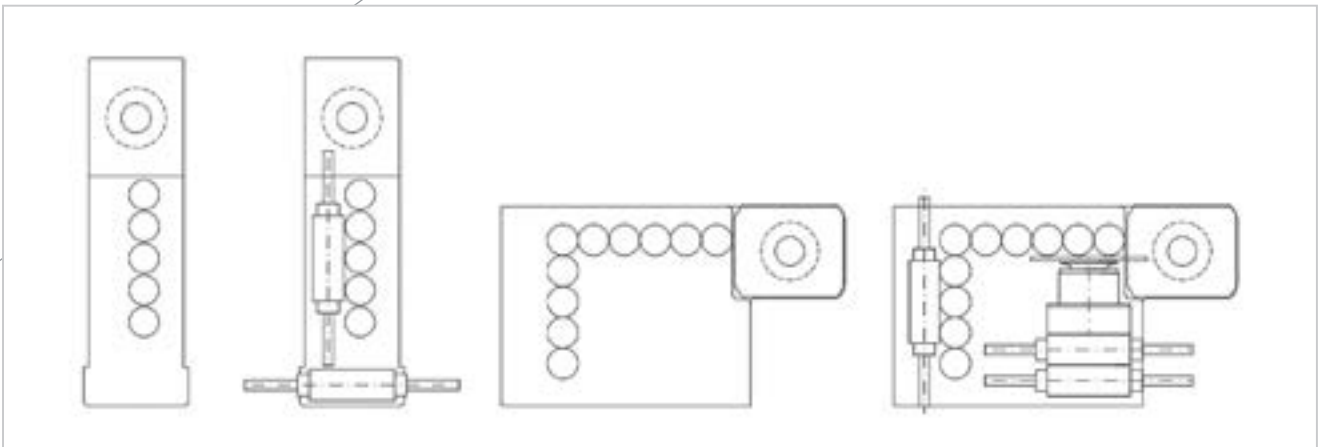
### Machine en cellule nesting complète - grande vitesse

	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE - CE		NCE	CE		
ROVER K FT 1224	11863 / 467		4140 / 163	4342 / 171	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	13163 / 518		4140 / 163	4342 / 171		
ROVER K FT 1531	12498 / 492		4440 / 175	4642 / 183		
ROVER K FT 1536	13163 / 518		4440 / 175	4642 / 183		
ROVER K FT 1836	13163 / 518		4760 / 187	4962 / 195		
ROVER K FT 2231	12498 / 492		5070 / 200	5272 / 208		
ROVER K FT 2243	13698 / 539		5070 / 200	5272 / 208		

# Configurabilité



Unité de fraisage pour toutes les applications.



Têtes de perçage disponibles de 5 à 17 positions : BH5 - BH9 - BH10 - BH17 L.

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=86dB(A) Lwa=106dB(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=86dB(A) Lwa=106dB(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. Quoiqu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

# Gamme centres d'usinage

## CNC - FRAISAGE



Rover Gold G  
NCE



Rover Gold  
NCE



Rover K Smart



Rover K



Rover A Smart

## CNC - FRAISAGE



Rover A



Rover M5



Rover B



Rover C



Excel

## CNC - PLACAGE



Rover A Edge



Rover B Edge



Rover C Edge



Rover Edge Line

## CNC - NESTING



Rover J FT

## CNC - NESTING



Rover K FT



Rover S FT



Rover A FT



Rover B FT



Rover C FT

## CNC - NESTING



Excel

## CNC - MENUISERIES



Winline 16

## CNC - PERÇAGE



Skipper 100



Skipper 130

# 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.

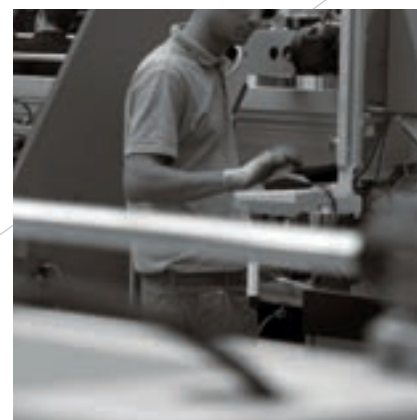
550 / techniciens Distributeurs certifiés.

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

## Maton et Biesse font de la musique ensemble.

Avec plus de 1200 modèles de guitares produits pour des milliers de musiciens professionnels, le fabricant australien Maton Guitars s'affirme comme une référence mondiale et enregistre un véritable succès. «La meilleure guitare est celle que veut le marché» déclare Patrick Evans, responsable du développement produit de Maton. L'évolution continue dans les techniques de production et dans la recherche des logiciels les plus appropriés ont poussé Maton à chercher de nouvelles solutions en mesure de répondre de manière appropriée aux nouvelles exigences. Après avoir examiné de nombreux fabricants, en 2008 Maton a choisi Biesse. Maton requiert à la fois une technologie de production haut de gamme et une grande maestria artisanale pour atteindre des niveaux maximums en termes de qualité et de performances. Une grande guitare, c'est à la fois une œuvre d'art et un excellent instrument de musique. Pour obtenir ces deux résultats, il faut disposer des outils appropriés tant pour les façonnages lourds que délicats, pour effectuer des profilages 3D et usiner avec des tolérances minimales. Biesse a fourni à Maton des solutions avancées pour les processus de façonnage qui ajoutent une grande qualité aux produits, mais plus encore, qui permettent de consacrer plus de temps aux finitions manuelles afin de garantir l'unicité du produit. En 1995, ils ont

installé la première machine CNC. Ils possèdent maintenant deux centres d'usinage en mode nesting qui travaillent en tandem. La Rover C est la machine idéale pour les façonnages en mode nesting de haute précision, mais aussi pour la réalisation de formes complexes telles que celles des inimitables guitares Maton. La cabine de la machine de nouvelle conception offre une excellente visibilité de toutes les unités d'exploitation. Biesse n'est pas seulement un fabricant de machines pour la production de cuisines. Leur gamme impressionnante de machines est en mesure d'usiner une très large gamme de matériaux et de produits. «Dans des mains créatives», affirme Patrick Evans, «Biesse devient l'instrument de l'artisan. L'important est de trouver la bonne machine pour le faire. Nous avons découvert qu'une machine Biesse peut réaliser beaucoup plus de ce que nous pensions». Maton utilise les deux machines Biesse également pour réaliser les prototypes de nouveaux produits; les formes les plus complexes mais aussi chaque partie, ou presque, qui compose une guitare Maton. Patrick affirme qu'il faut faire travailler les CNC Biesse à des vitesses élevées même sur les pièces les plus complexes, telles que le magnifique clavier. «Nous avons besoin de cette flexibilité afin de pouvoir passer d'un modèle à l'autre rapidement et Biesse nous permet de le faire de façon très effi-

cace.» Biesse donne à l'utilisateur la liberté créative pour produire pratiquement tout type de concept de manière rapide et efficace. «Grâce aux CNC Biesse», affirme Patrick, «il est possible de concrétiser les idées beaucoup plus rapidement. En effet, la flexibilité offerte par les machines Biesse permet de produire deux prototypes de claviers en sept minutes seulement! S'ils étaient réalisés à la main, il faudrait une journée entière. Grâce à l'utilisation des machines Biesse, cette année il a été possible de réaliser huit nouveaux modèles de guitare». L'introduction des machines Biesse a permis à Maton de consacrer plus de temps à la finition de qualité et moins de temps au façonnage des pièces individuelles. Chaque guitare Maton est finie à la main par une équipe dédiée et qualifiée de luthiers. Maton a montré qu'il est possible de produire en Australie une guitare de grande qualité mondialement connue, en utilisant des bois australiens des technologies d'avant-garde. Maton sait exactement comment concevoir et construire un produit unique en son genre, une guitare bien faite. Or, avec Biesse comme partenaire de valeur, les meilleures guitares au monde prendront vie.

*Extrait d'une interview de Patrick Evans, responsable du développement produit Maton Guitars - Australie*



<http://www.maton.com.au>



# 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**

