

PRO VER A 12/15

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE

 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

UN PETIT INVESTISSEMENT POUR UNE GRANDE CROISSANCE



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 nouveau centre d'usinage à commande numérique à haute performance et flexibilité, conçu pour le client qui veut investir dans un produit capable d'usiner n'importe quel type d'élément en peu de temps et à un prix raisonnable.

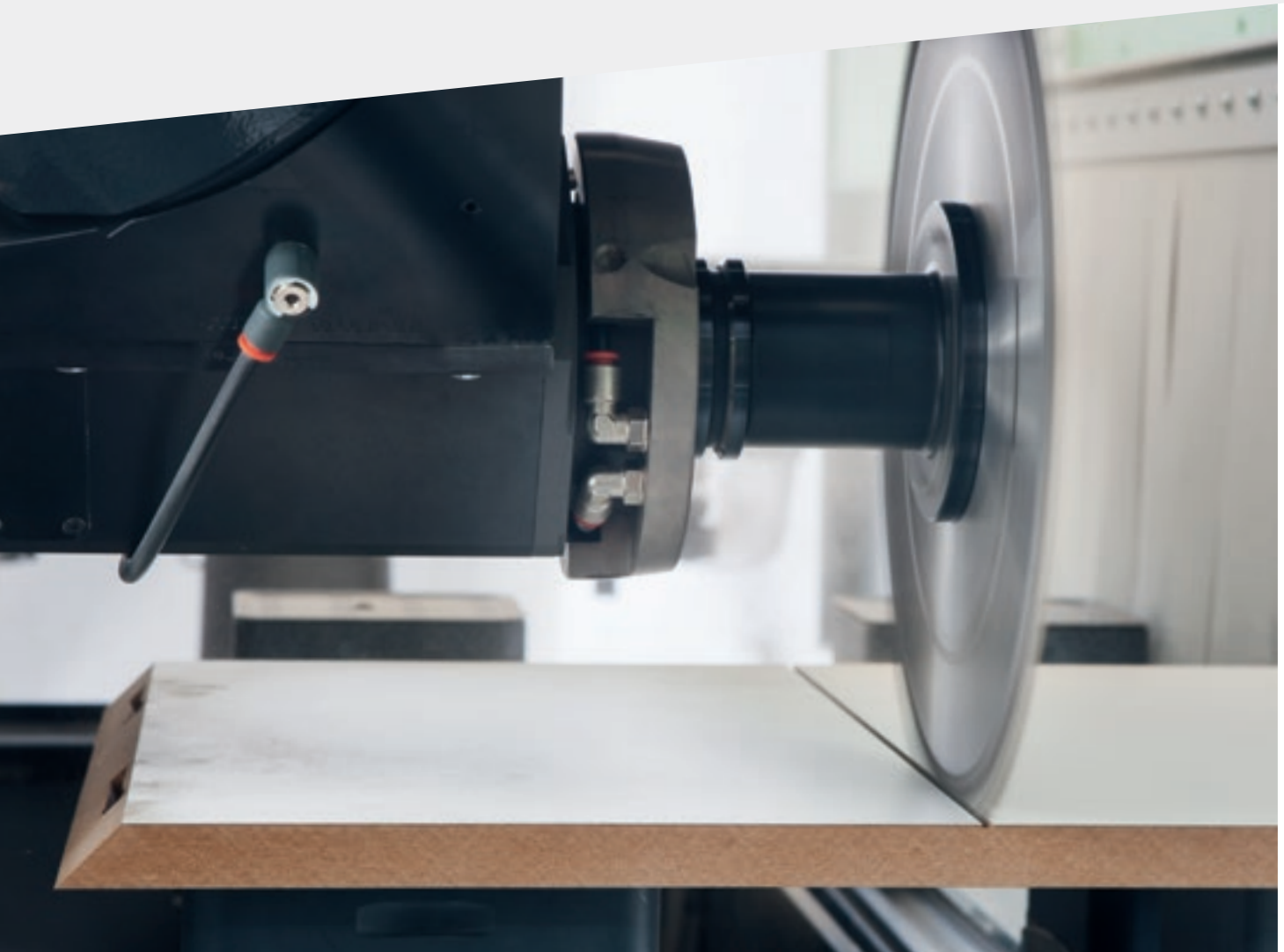


ROVER A 12/15

- ✔ PERSONNALISABLE SELON LES MULTIPLES EXIGENCES DE PRODUCTION
- ✔ ERGONOMIQUE ET COMPACTE
- ✔ PRÉCISE ET FIABLE DANS LE TEMPS
- ✔ SÛRE ET ERGONOMIQUE POUR L'OPÉRATEUR.

PERSONNALISATION MAXIMALE

Rover A s'adapte à la production de n'importe quel élément, comme les fenêtres, les portes, les escaliers, les tops, les meubles et bien plus encore.



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

COMPOSANTS HAUT DE GAMME



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



Lubrification automatique tête de perçage BH29 2L.



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



L'AXE C TORQUE INNOVANT, SANS ENGRENAGES, PLUS PRÉCIS, PLUS RAPIDE, PLUS RIGIDE.

HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS

La Rover A, à structure Gantry, a été conçue pour supporter des efforts d'usinage élevés tout en garantissant la qualité du produit fini.



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



Uniclamp clamps
with pneumatic system.

DIFFERENTS PLANS DE TRAVAIL DISPONIBLES SELON DIFFERENTS BESOINS



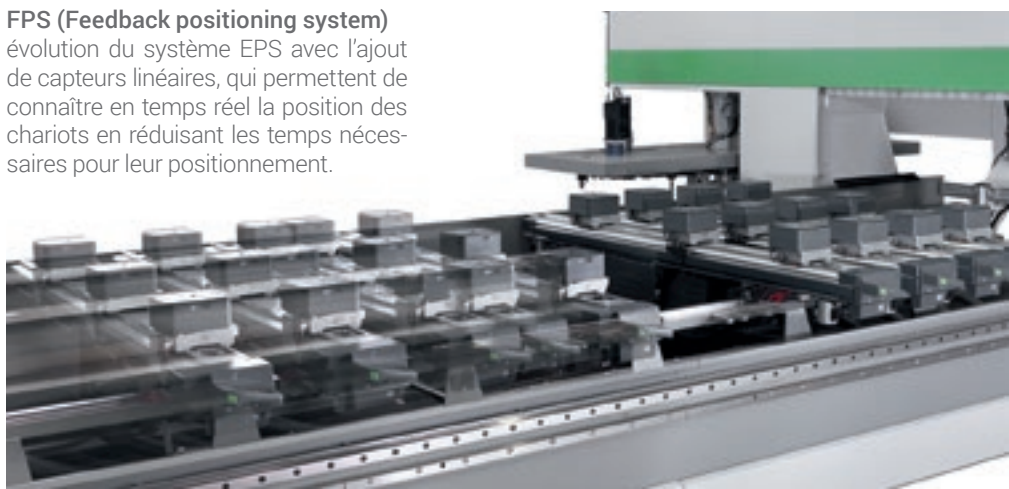
ATS (Advanced Table-Setting System)
Permet un positionnement manuel simple et rapide des systèmes de blocage.



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

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

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



ÉQUIPEMENT SIMPLE ET RAPIDE DU PLAN DE TRAVAIL



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

RÉDUCTION DES TEMPS D'OUTILLAGE

**Jusqu'à 39 positions pour avoir
de nombreux outils toujours
disponibles**

Magasin outils à râtelier 12/23 positions
avec pick-up intégré.



**La possibilité d'échange entre
le magasin à râtelier et le magasin
à revolver accélère les opérations
de changement d'outil, ce qui rend
la machine plus productive.**

Magasin outils à revolver
13/16 positions.



POSSIBILITÉ DE TRAVAILLER AUSSI DE GROSSES ÉPAISSEURS

L'ensemble de la zone de travail est couvert par tous les groupes de fraisage et de perçage afin de garantir une efficacité maximale.



**LE PASSAGE DE PIÈCE DE 245 MM OFFRE À ROVER A UNE FLEXIBILITÉ
EXTRÊMEMENT ET PERMET DE TRAITER DES PIÈCES MÊME DE FORTE ÉPAISSEUR.**

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

- ✔ Rover A 1232
- ✔ Rover A 1242
- ✔ Rover A 1256
- ✔ Rover A 1532
- ✔ Rover A 1542
- ✔ Rover A 1556





5 AXES

TECHNOLOGIE CONVIVIALE

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

L'unité opératrice à 5 axes, équipée 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.



SÉCURITÉ MAXIMALES POUR L'OPÉRATEUR

360°

Les machines Biesse sont conçues pour travailler en toute sécurité.

Plusieurs solutions disponibles.

La nouvelle solution full bumper permet d'accéder au plan de travail par tous les côtés pour un maximum d'ergonomie.

Solution uniquement avec des tapis, rapide et productive.

Solution Bumper plus photocellules, productive et ergonomique.



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



Des couches superposées de bandes latérales protègent le groupe opérateur.

LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



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

VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ

Bande LED à 5 couleurs indiquant l'état de la machine en temps réel et permettant le contrôle de l'état de la machine de la part de l'opérateur à tout moment.



LA TECHNOLOGIE LA PLUS ÉVOLUÉE À PORTÉE DE MAIN



BPAD

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

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



BTOUCH

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

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

INDUSTRY 4.0 READY



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



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

INDUSTRY 4.0 READY

IDENTITY

DESIGN FONCTIONNEL

Une esthétique innovante et essentielle caractérise l'identité spécifique de Biesse.

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

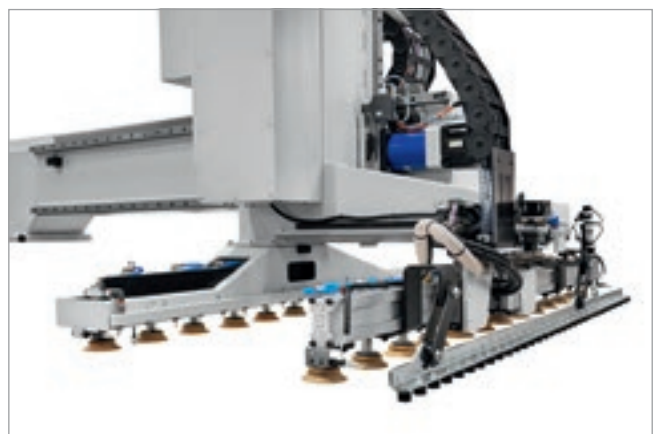
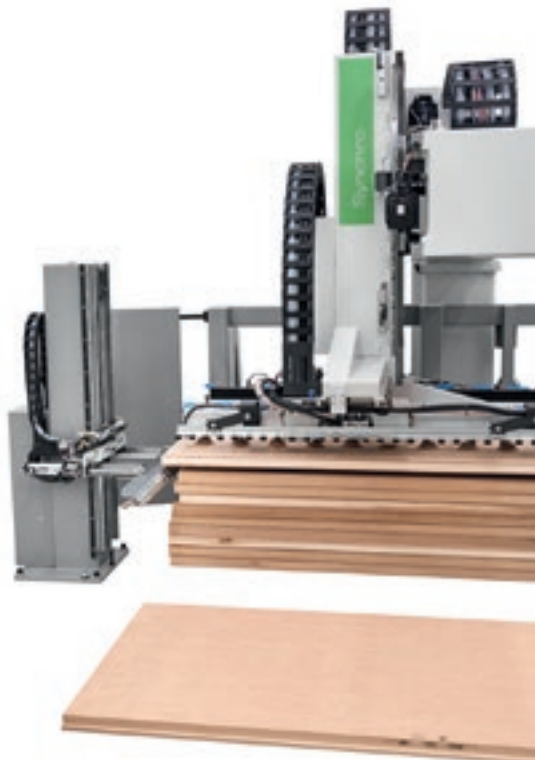
ROVER

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

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

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

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



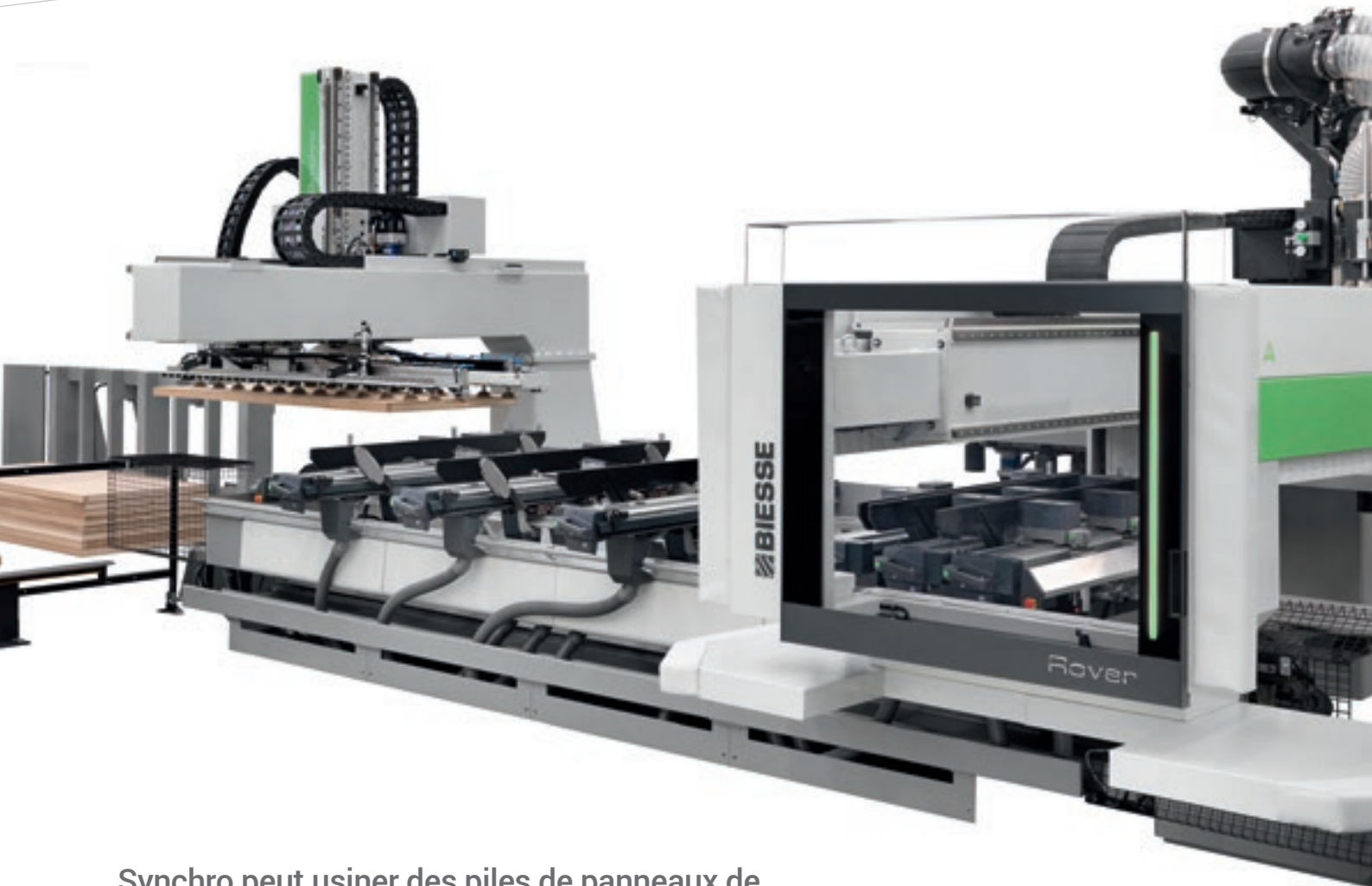
Dispositif de prélèvement de panneaux transpirants ou avec des anoblissements dédiés

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

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

En fonction des dimensions du panneau façonné :

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



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



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

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

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

PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER



Tapis motorisé pour l'évacuation des copeaux et déchets.

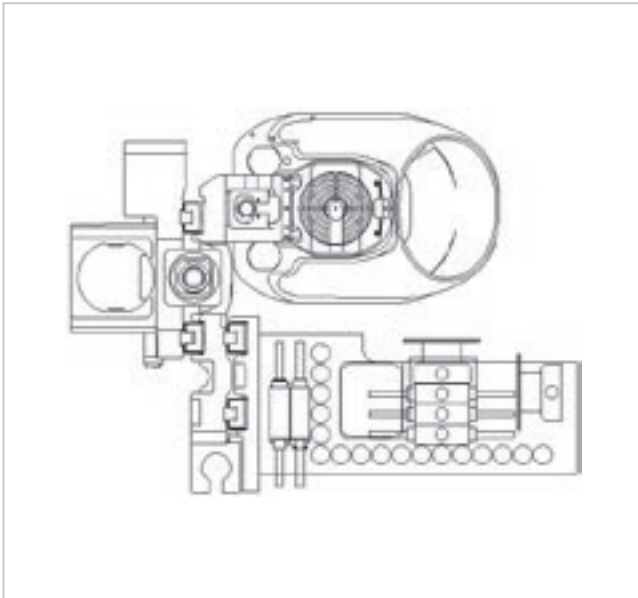


Défecteur (transporteur de copeaux) géré par contrôle numérique.

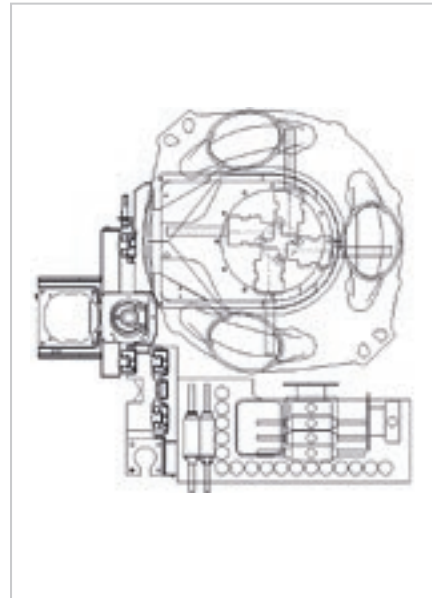


Coiffe d'aspiration réglable sur 8 positions (pour 4 axes) et 12 positions (pour 5 axes).

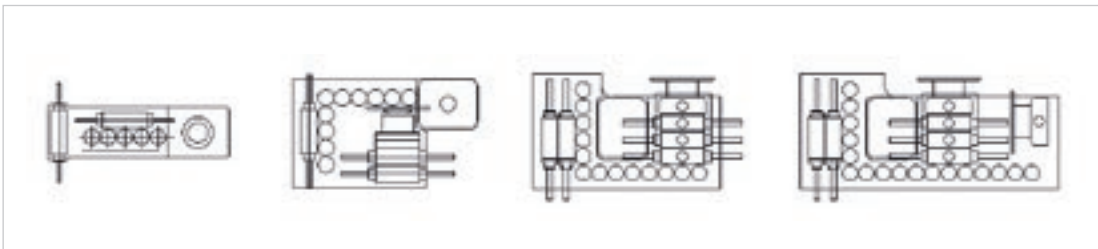
COMPOSITION DU GROUPE OPÉRATEUR



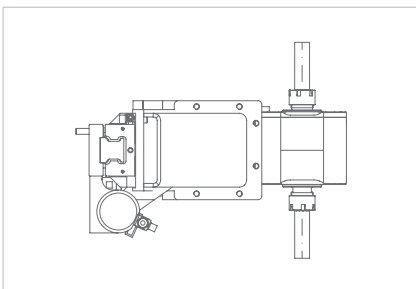
Unité de fraisage à 4 axes d'une puissance allant jusqu'à 19,2 kW.



Unité de fraisage à 5 axes d'une puissance de 13 kW.

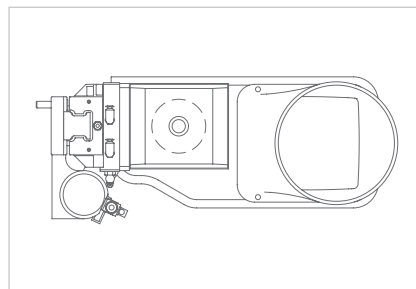


Têtes de perçage disponibles de 9 à 29 positions : BH9 – BH17 – BH24 – BH29 2L.



Unité de fraisage horizontale
à 2 sorties

Puissance du moteur 6,0 kW
Le refroidissement par liquide garantit
une fiabilité maximale.



Unité de fraisage verticale
Puissance du moteur 7,2 kW.

DONNÉES TECHNIQUES

PLAGE D'USINAGE

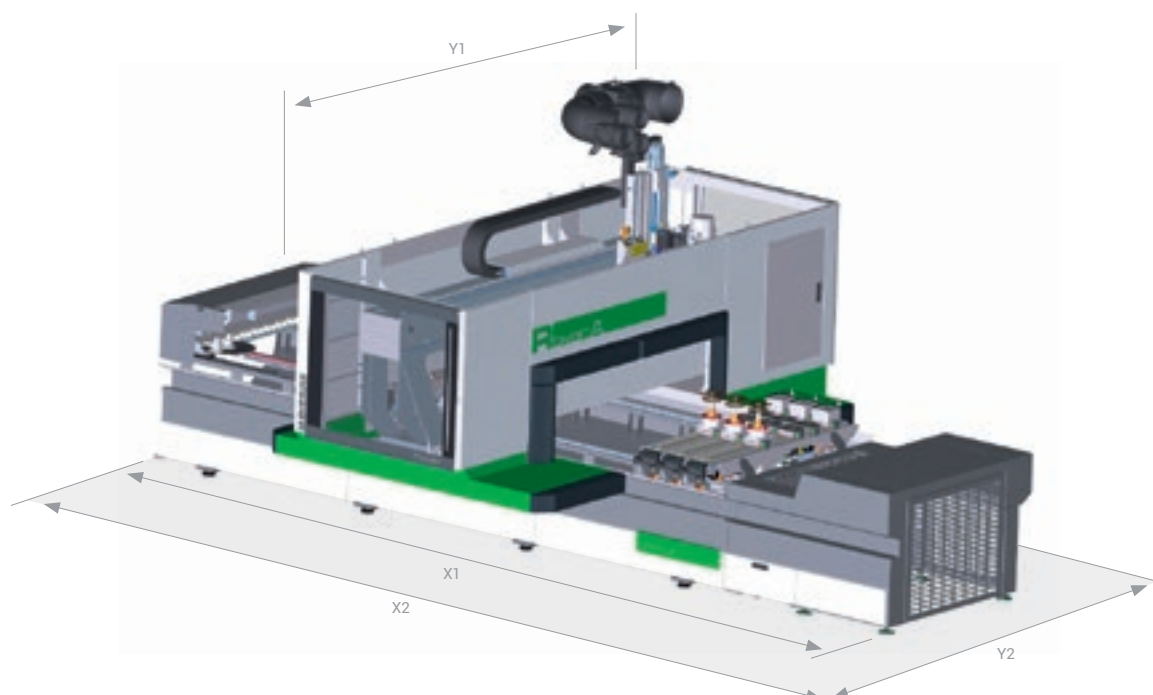
		X	Y	Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245
Rover A 1242	mm	4140	1260	245
Rover A 1256	mm	5540	1260	245
Rover A 1532	mm	3140	1560	245
Rover A 1542	mm	4140	1560	245
Rover A 1556	mm	5540	1560	245

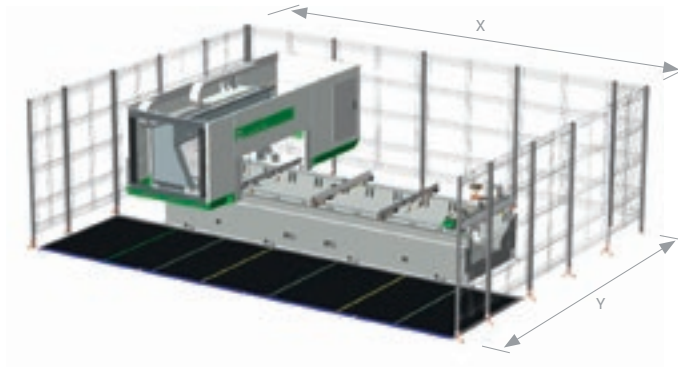
VELOCITÀ

		X	Y	Vectorielle
Matten	m/min	60	60	85
Photocellules + bumpers	m/min	60 / 25	60	85 / 65
Full bumper	m/min	25	60	65

DIMENSIONS FULL BUMPER

		Panneau chargeable	X2	X1	Y2	Y1	H
Rover A 1232	mm	1350	7126	6626	4549	3549	2600
Rover A 1242	mm	1350	8126	7626	4549	3549	2600
Rover A 1256	mm	1350	9526	9026	4549	3549	2600
Rover A 1532	mm	1650	7126	6626	4849	3849	2600
Rover A 1542	mm	1650	8126	7626	4849	3849	2600
Rover A 1556	mm	1650	9526	9026	4849	3849	2600



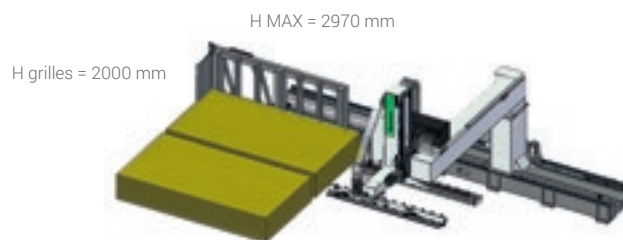


ENCOMBREMENT DES GRILLES ET TAPIS

		Panneau chargeable	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	6383	4822	2600
Rover A 1242	mm	1350	7383	4822	2600
Rover A 1256	mm	1350	8783	4822	2600
Rover A 1532	mm	1650	6383	5122	2600
Rover A 1542	mm	1650	7383	5122	2600
Rover A 1556	mm	1650	8783	5122	2600

DIMENSIONS PHOTOCELLES + BUMPERS

		Panneau chargeable	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	7286	4884	2600
Rover A 1242	mm	1350	8286	4884	2600
Rover A 1256	mm	1350	9686	4884	2600
Rover A 1532	mm	1650	7286	5184	2600
Rover A 1542	mm	1650	8286	5184	2600
Rover A 1556	mm	1650	9686	5184	2600



PLAGE D'USINAGE SYNCHRO

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

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

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.

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

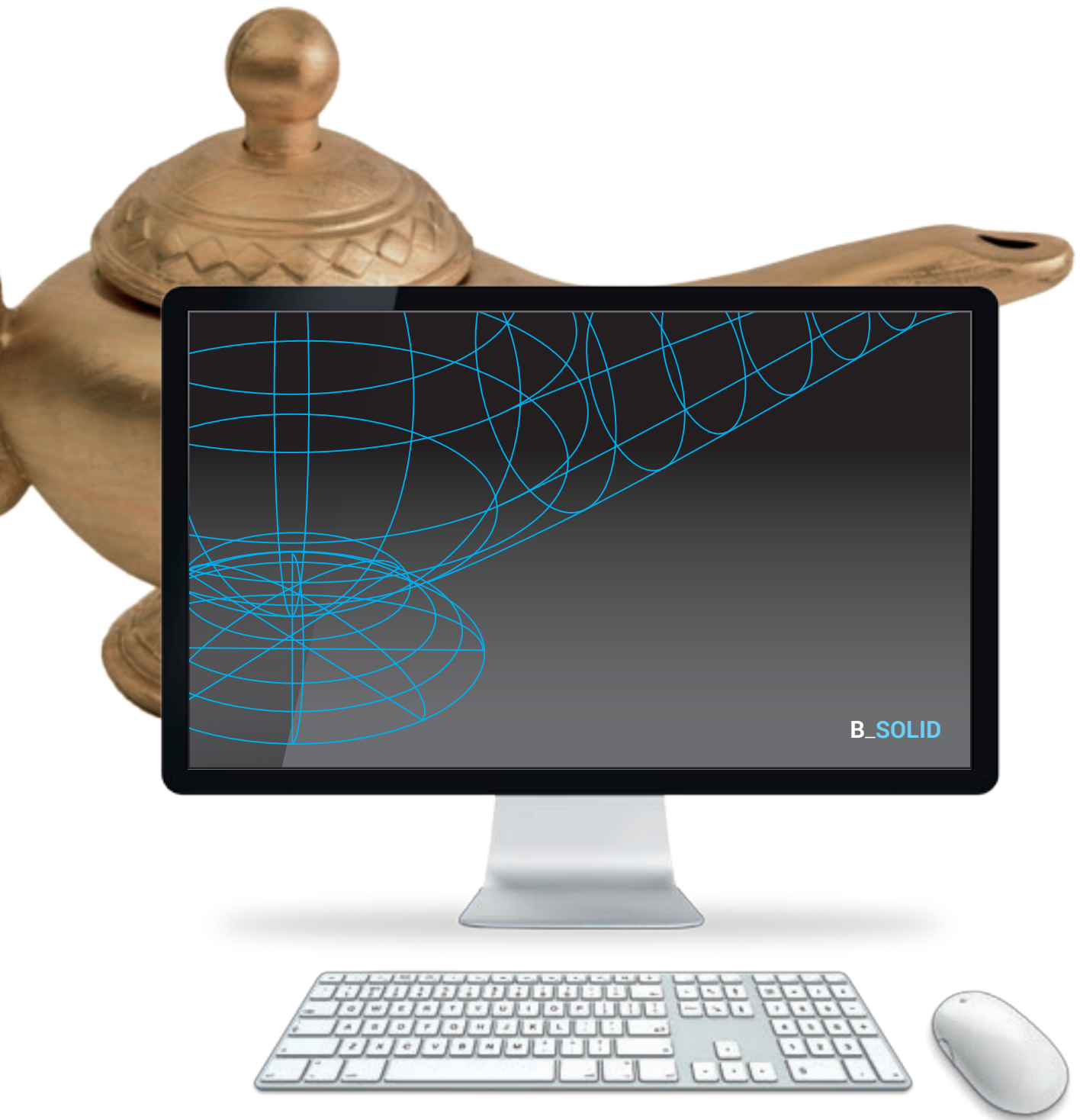


B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.

- Conception en quelques clics.
- Simulation du façonnage pour avoir une visualisation préalable de la pièce et être guidé dans sa conception.
- Réalisation virtuelle de la pièce afin de prévenir les éventuelles collisions, permettant d'équiper la machine de la meilleure façon possible.
- Simulation de l'usinage avec calcul du temps d'exécution.



B_SOLID



LES IDÉES PRENNENT FORME ET MATIÈRE



B_CABINET EST UNE SOLUTION UNIQUE POUR GÉRER LA PRODUCTION DE MEUBLE DE LA CONCEPTION 3D JUSQU'À LA SURVEILLANCE DU FLUX DE PRODUCTION. IL PERMET D'IMAGINER LE DESIGN D'UN ESPACE ET DE PASSER RAPIDEMENT À LA CRÉATION DES ÉLÉMENTS INDIVIDUELS QUI LE COMPOSENT POUR GÉNÉRER DES IMAGES RÉALISTES À PARTIR D'UN CATALOGUE, DE GÉNÉRER DES IMPRESSIONS TECHNIQUES AUX RAPPORTS DE BESOINS, LE TOUT AU SEIN D'UN SEUL ENVIRONNEMENT.

B_CABINET FOUR (MODULE COMPLÉMENTAIRE) SIMPLIFIE LA GESTION DE TOUTES LES PHASES DE TRAVAIL (COUPE, FRAISAGE, PERÇAGE, PLACAGE, ASSEMBLAGE, CONDITIONNEMENT) À PORTÉE DE CLIC.

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

B_CABINET



SOPHIA

UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES



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

La plate-forme permet d'envoyer en temps réel des informations et des données sur les technologies utilisées pour optimiser les performances et la productivité des machines et des lignes.

- **10% RÉDUCTION DES COÛTS**
- **50% RÉDUCTION DU TEMPS D'ARRÊT MACHINE**
- **10% AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ**
- **80% RÉDUCTION DU TEMPS DE DIAGNOSTIC D'UN PROBLÈME**

SOPHIA PORTE L'INTERACTION ENTRE LE CLIENT ET LE SERVICE À UN NIVEAU SUPÉRIEUR.

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA offre la meilleure visibilité des performances spécifiques des machines à travers le diagnostic à distance, l'analyse des arrêts machine et la prévention des pannes.

Le service prévoit la connexion continue avec un centre de contrôle, la possibilité d'appel intégré dans l'appli client avec la gestion prioritaire des signalements et une visite de diagnostic et de performances durant la période de garantie. Par le biais de SOPHIA, le client profite d'une assistance technique prioritaire.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA est le nouvel outil facile, intuitif et personnalisé pour commander des pièces détachées Biesse.

Le portail offre aux clients, aux concessionnaires et aux filiales la possibilité de naviguer au sein d'un compte personnalisé, de consulter la documentation, constamment mise à jour, des machines achetées et de créer un panier d'achat de pièces détachées avec indication de la disponibilité en stock en temps réel et du tarif correspondant, ainsi que de suivre la progression de la commande.

 **BIESSE**

en collaboration avec  **accenture**

SERVICE & PIÈCES DÉTACHÉES

Coordination directe et immédiate
entre Service et Pièces Détachées
pour les demandes d'intervention.
Assistance Client avec un personnel
Biesse dédié disponible au siège
et/ou auprès du client.

BIESSE SERVICE

- ▣ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ▣ Centre de formation des techniciens Field Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ▣ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ▣ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ▣ Mise à jour du logiciel.

500

techniciens Biesse Field en Italie
et dans le monde.

50

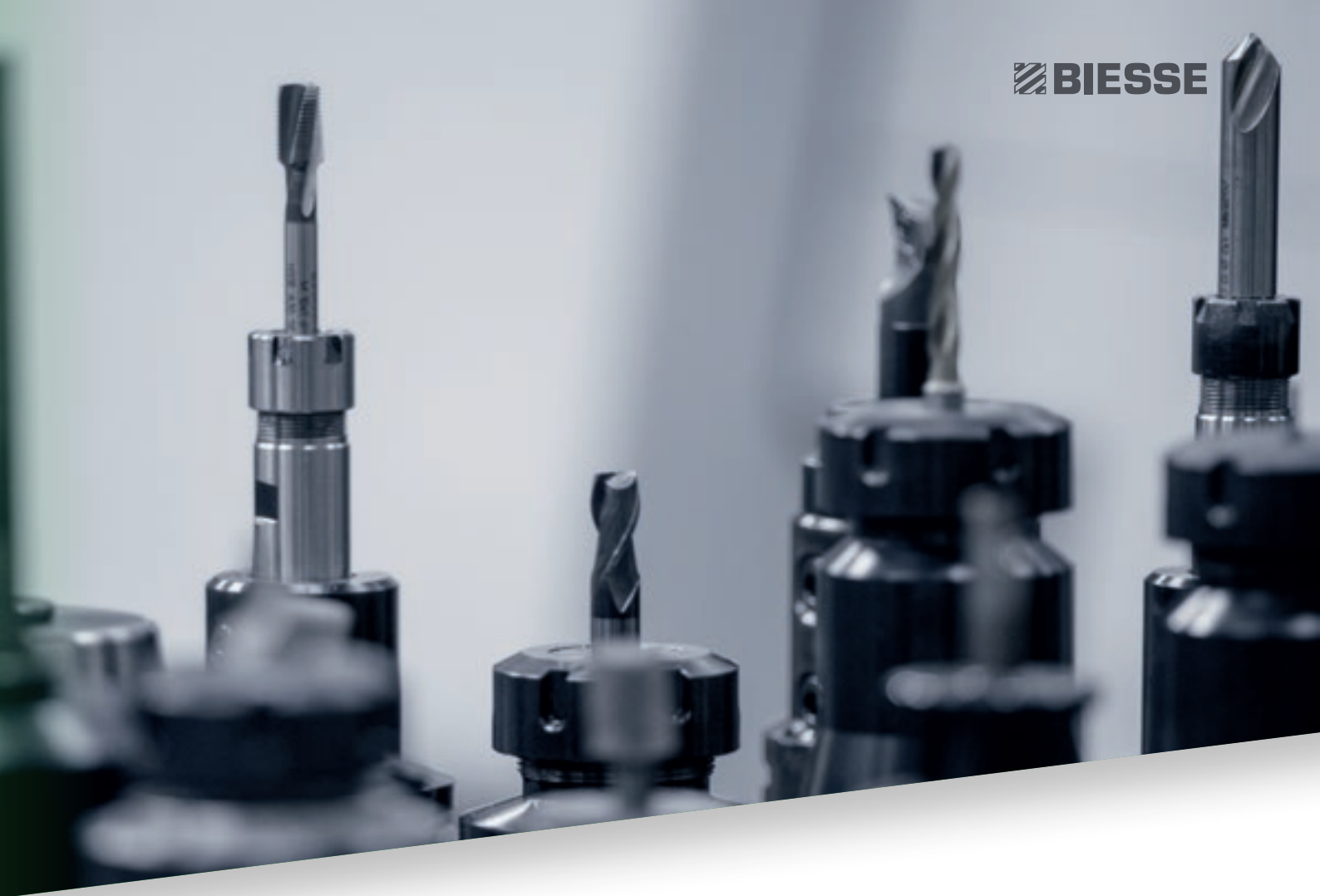
techniciens Biesse opérant
en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés
chaque année.

The background of the top half of the page is a close-up photograph of several different types of drill bits. The bits are arranged in a row, with some in sharp focus and others blurred in the background. They are set against a light, neutral background.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et le service après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées. Grâce à son réseau mondial et son équipe hautement spécialisée, il garantit un service d'assistance et la disponibilité des pièces de rechange sur place partout dans le monde et en ligne 24/24h et 7/7 jours.

BIESSE PIÈCES DÉTACHÉES

- ▣ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ▣ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ▣ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ▣ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatisés.

92%
de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

96%
de commandes exécutées dans les délais établis.

100
techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500
commandes gérées chaque jour.

MADE WITH BIESSE

LES TECHNOLOGIES DU GROUPE BIESSE ACCOMPAGNENT LA FORCE INNOVANTE ET LES PROCESSUS DE QUALITÉ TOTALE DE LAGO

Dans le marché saturé du design d'intérieur, Lago affirme son identité de marque émergente à travers des produits captivants et une ouverture à la fusion entre l'art et l'entreprise, unis à la recherche d'un développement durable. "Nous avons mis en oeuvre toute une série de projets, ou plus exactement de pensées - affirme Daniele Lago - qui ont donné naissance à la Lago contemporaine: nous avons conçu le design comme une vision culturelle de toute la chaîne du business, et non pas du simple produit". "Chez Lago, le mot clé est la flexibilité - déclare Carlo Bertacco, responsable de la production. Nous avons commencé

à introduire le concept de travail basé uniquement sur le vendu, ce qui nous a permis de limiter les espaces et de vider rapidement l'usine". "Les machines que nous avons achetées - déclare encore Carlo Bertacco - sont de très belles installations, un investissement limité pour ce qu'elles offrent, et elles représentent un choix de philosophie orientée vers la production. Nous parlons d'un certain volume de production, de qualité Lago et de personnaliser ces installations le plus tard possible, lorsque le client le demande; tels sont les principes de base de la production allégée".

*Source : IDM Industria del Mobile
Lago, notre client depuis 1999, est l'une des
marques d'ameublement d'intérieur les plus
prestigieuses du design italien dans le monde.*



DOUBLE TRAVAIL POUR LA TECHNOLOGIE BIESSE CHEZ MCM

Un des secrets pour justifier le coût d'un investissement dans une technologie flexible qui fait économiser de la main d'œuvre consiste à trouver la façon de la maintenir toujours en activité.

MCM Inc. de Toronto y est parvenue. Afin d'optimiser le retour sur investissement de certaines de ses nombreuses machines à commande numérique, la société a acheté des machines qui peuvent être utilisées tant pour produire des composants pour ses projets personnalisés pour des bureaux et magasin que pour réaliser les panneaux antibruit pour plafond qu'elle produit pour une autre entreprise. Bon nombre des machines qui font ce double travail sur le site MCM présentent le logo Biesse.

« Pour notre société, c'est une combinaison parfaite, dans la mesure où le façonnage CNC pour les produits antibruit est plutôt simple ; il s'agit seulement de faire des trous », affirme Gregory Rybak, qui a fondé MCM, acronyme de Millworks Custom Manufacturing, en 2001. « Mais disposer de cette technologie nous aide beaucoup dans le travail sur mesure, en particulier en ce qui concerne les formes et profils particulièrement complexes. Les panneaux antibruit pour plafond servent à exploiter toute notre capacité, c'est la raison pour laquelle nous pouvons nous permettre d'avoir toutes ces machines. S'il n'y avait que le travail sur mesure, nous n'aurions jamais pu toutes les acheter. »

MCM possède ainsi tant que de ma-

chines Biesse que Rybak dit avoir pris en compte. Elle énumère ensuite rapidement une liste de 11 machines Biesse : Centre d'usinage CNC Rover C9 à 5 axes avec plan combiné ; Centre d'usinage CNC Rover A à 5 axes avec plan combiné ; Deux fraises de nesting CNC Rover B7 flat table ; Centre d'usinage Rover G5 flat table ; Centre d'usinage CNC Rover S avec flat table 4x8 ; Cellule d'usinage CNC Rover A 1536G pour façonnage nesting ; Centre de perçage Skipper 100, vainqueur d'un IWF 2006 Challengers Award ; Deux scies à débit Selco avec plaqueuse de chants Stream. Rybak vante la capacité de MCM à réaliser des projets sur mesure de bureaux et magasins que bon nombre de ses concurrents ne sont pas en mesure de gérer. Près de son riche équipement de technologie pour le façonnage du bois, MCM dispose d'une capacité de stratification personnalisée du placage, d'un atelier de façonnage du métal d'environ 3.500 mètres carrés et d'un système de finition en ligne le long d'environ 42,5 mètres. La plus neuve parmi les machines Biesse de MCM est le centre de façonnage CNC flat table Rover S. Elle est essentiellement utilisée avec le Skipper pour produire des panneaux antibruit de plafond, mais elle est parfois mise en service également pour produire des pièces pour nos projets commerciaux et pour des bureaux.

« La réalisation des panneaux antibruit est une procédure très simple », affirme Rybak. « Le Skipper dispose de 62

groupes de perçage pour pratiquer plusieurs trous en même temps dans les panneaux MDF plaqués pour l'absorption sonore. Tandis que le Skipper perce un panneau, le même opérateur utilise la Rover S pour percer l'autre côté du plan. Cela rend l'opération rapide et plus productive. » La Rover S, utilisée également pour fabriquer des pièces en plastique et en matériau non ferreux, a remplacé le travail effectué par une des deux fraises de nesting CNC Rover B de MCM. Les deux machines Rover B sont maintenant utilisées pour les produits sur mesure. La fraise à 5 axes Rover C9 avec flat table est un autre exemple de machine qui effectue tant une production que des travaux sur mesure. « La C9 est une machine combinée que nous utilisons pour le produit antibruit mais qui est essentiellement utilisée pour les pièces en trois dimensions. Nous avons récemment utilisé la C9 pour couper une rambarde qui traversait trois étages d'un bureau ». La rambarde a été collée à du chêne massif d'environ 2-3/8 pouces d'épaisseur. La partie supérieure de la rambarde de chaque palier avait un design en spirale plutôt complexe. « Les machines à cinq axes ont le temps d'inactivité le plus long ; nous ne les utilisons que 20% du temps, » explique Rybak. « Mais sans la fonction à 5 axes, nous ne serions pas en mesure de réaliser bon nombre des pièces, comme les rambardes. Même si cela a un coût, pour nous, cela en vaut la peine. »

CELA A ÉTÉ UN BON MARIAGE. BIESSE EST UN FOURNISSEUR DE NIVEAU MONDIAL ET IL A ÉTÉ POUR NOUS UN EXCELLENT PARTENAIRE AU FIL DES ANS EN TERMES D'ASSISTANCE ET DE SUPPORT.

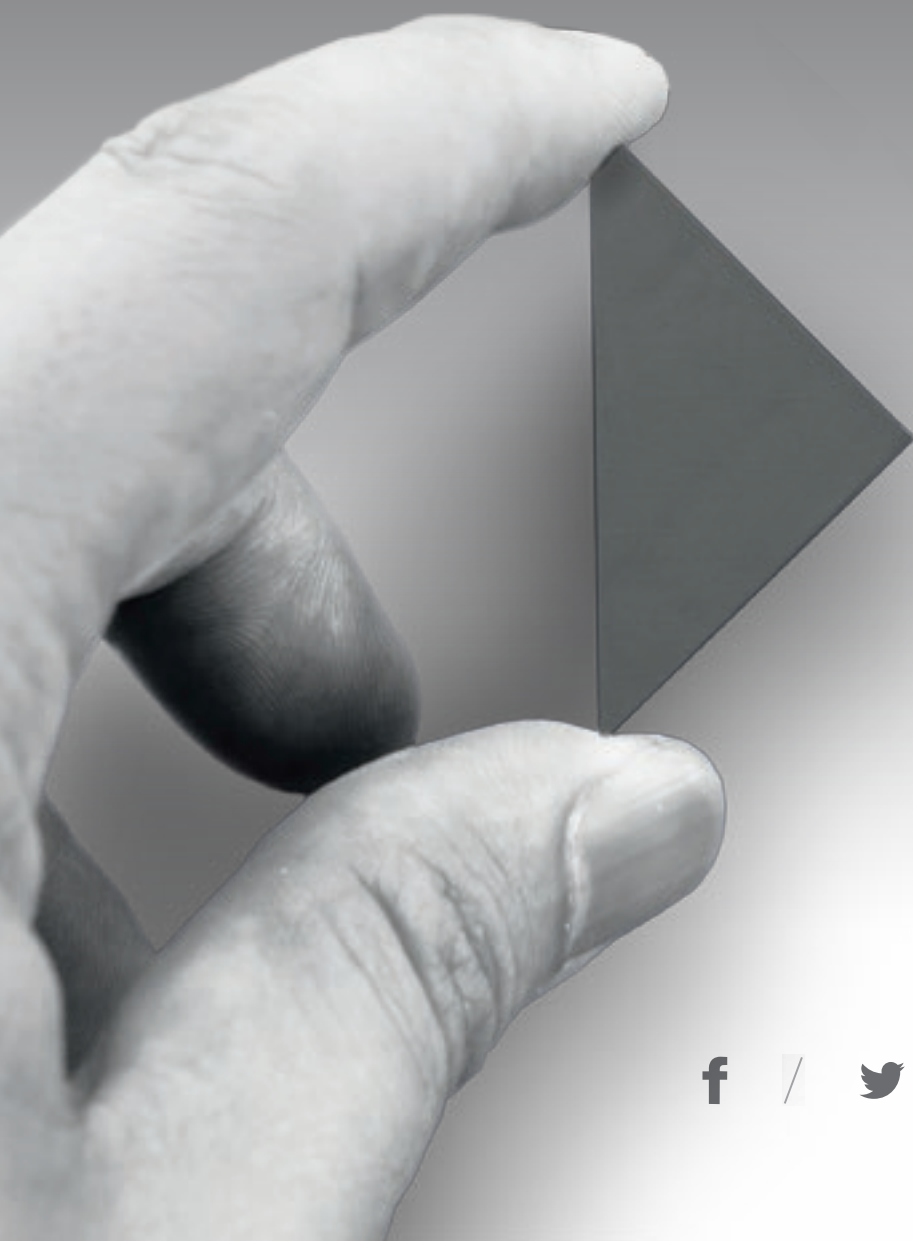


Gregory Rybak
Fondateur

MCM2001.CA



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**

