

# **BIESSE ROVER J FT**

Centre d'usinage à contrôle numérique



Lorsque compétitivité  
signifie précision  
automatisée



Made In Biesse

## Le marché requiert

un changement dans les procédés de production permettant d'accepter **le plus grand nombre de commandes possibles** 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 innovantes pour le façonnage en mode nesting. Rover J FT est le centre d'usinage à structure Gantry de Biesse, conçu pour le façonnage du bois et des panneaux dérivés du bois. Cette machine répond parfaitement aux exigences des artisans, qui souhaitent automatiser leur production.

- ✓ **Efficacité durant le façonnage.**
- ✓ **Technologie élevée pour une qualité de finition exceptionnelle.**
- ✓ **Verrouillage optimal des pièces pour un travail de précision.**
- ✓ **Solutions conviviales pour une efficacité maximum.**

Utilisation facile  
et fonctionnalité  
maximale

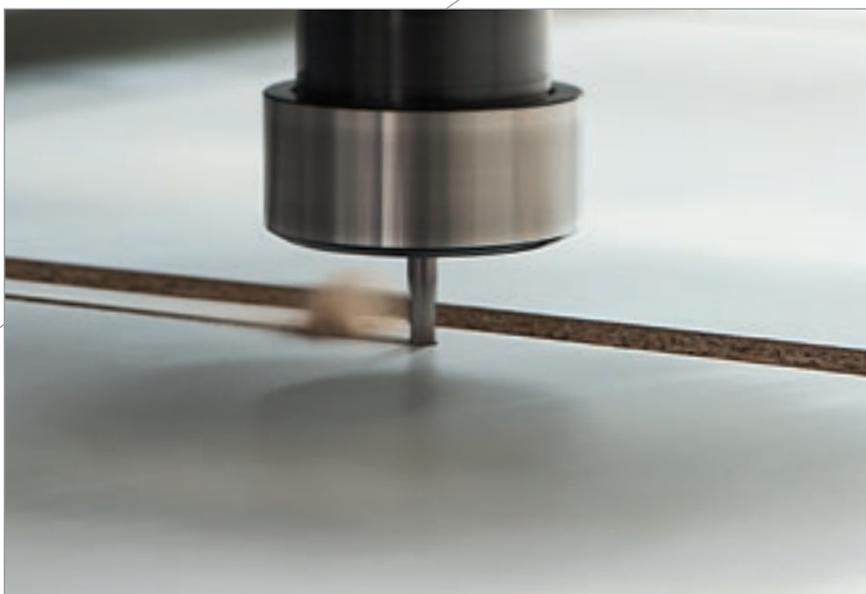


**ROVER J FT**  
Centre d'usinage à contrôle numérique



# Effacité durant le façonnage

Rover J FT peut garantir le façonnage Nesting des portes d'armoire et éléments de meuble ainsi que la sculpture de motifs sur le bois solide, les panneaux et les portes.





# Technologie élevée pour une finition de qualité exceptionnelle

**Biesse utilise les mêmes composants de haut niveau pour toutes les machines de sa gamme de produits. L'électrobroche, la tête de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés pour Biesse par HSD, entreprise leader dans son secteur à l'échelle mondiale.**

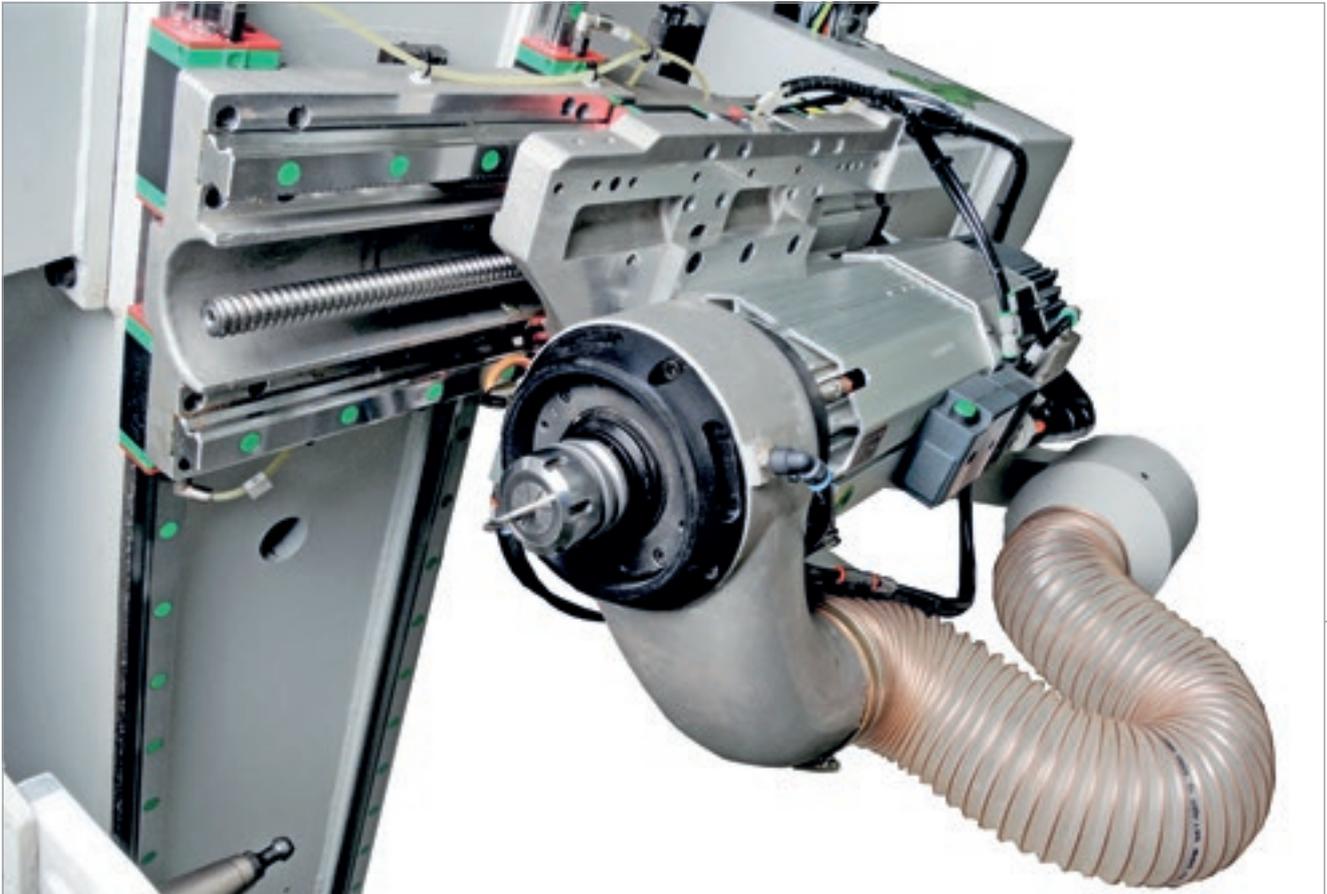


Électrobroches pour toutes les applications :

- 5 kW broche HSD avec changement d'outil manuel 1 000-24 000 tr/min (standard),
- 9 kW HSD ISO30 / HSK F63 1 000-24 000 tr/min (en option).



Tête de perçage BH5.



Durées de façonnage réduites grâce au changeur d'outil à râtelier avec 7 (Rover J FT 1224) ou 8 (Rover J FT 1530) positions.

# Verrouillage optimal des pièces pour un travail de précision

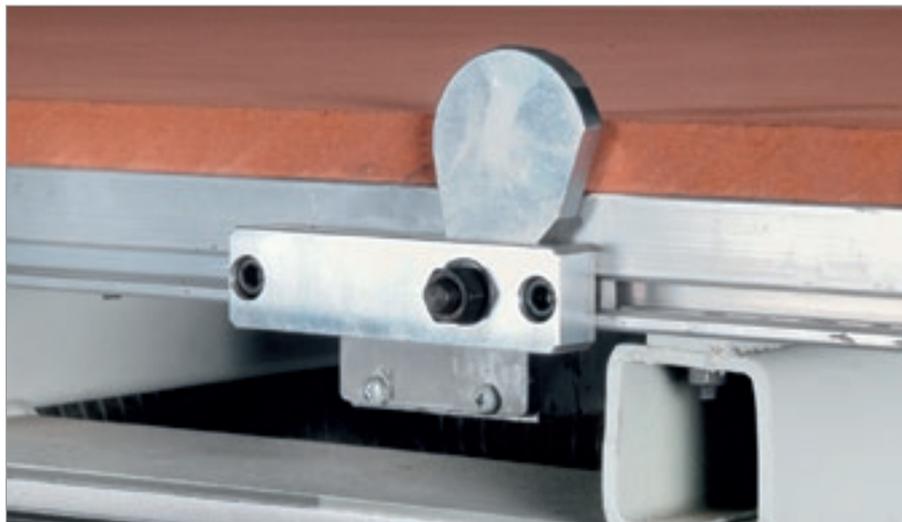
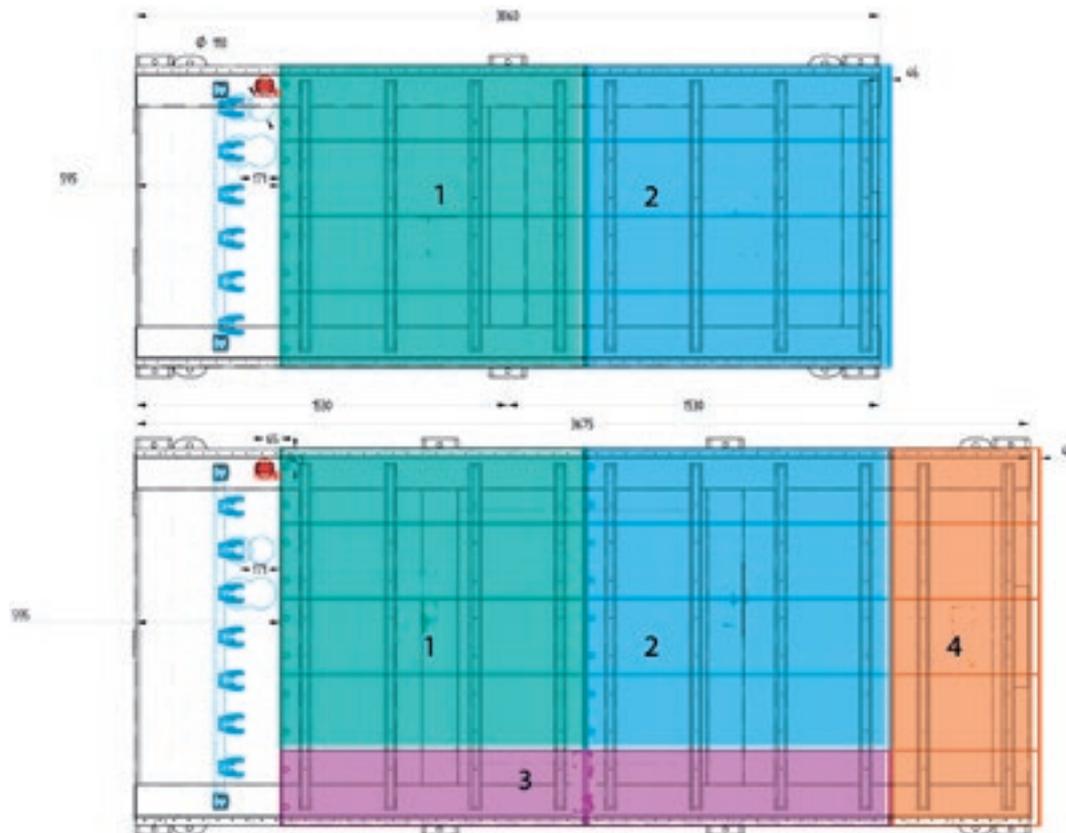
**Plan de travail universel avec une structure solide pour le façonnage de panneaux en toute fiabilité.**



Plan de travail en aluminium permet un verrouillage manuel à l'aide des fentes en T ou du verrouillage à vide (en option).



Sélection manuelle des zones à vide.



Arrêts de référence mécaniques manuels pour un réglage facile du plan de travail.

# 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.

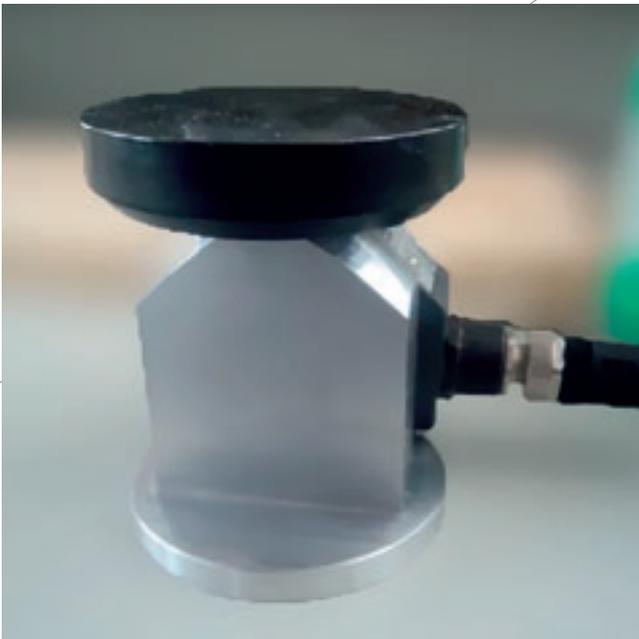
## NESTING SOLUTIONS

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.

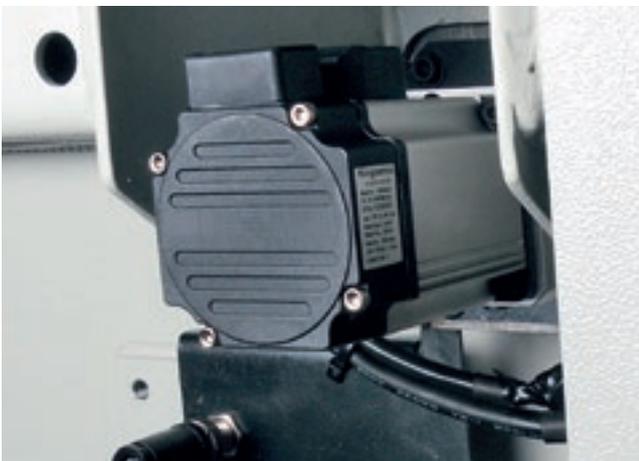


# Solutions conviviales pour une efficacité maximale

**Rover J FT propose une technologie de pointe facile à utiliser, fiable et qui garantit d'excellents résultats.**



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.



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.



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



Lubrification manuelle ou automatique (en option) pour garantir une lubrification continue des principales pièces mobiles de la machine.



Système de contrôle BH sur ordinateur.

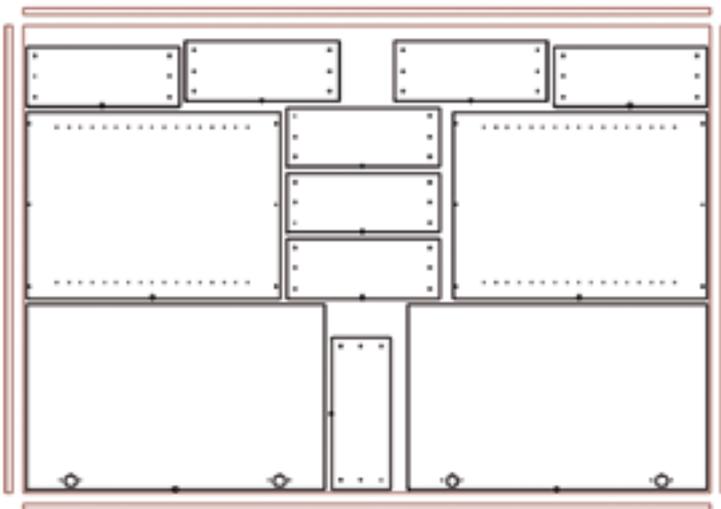
# Technologie de pointe simple et fonctionnelle



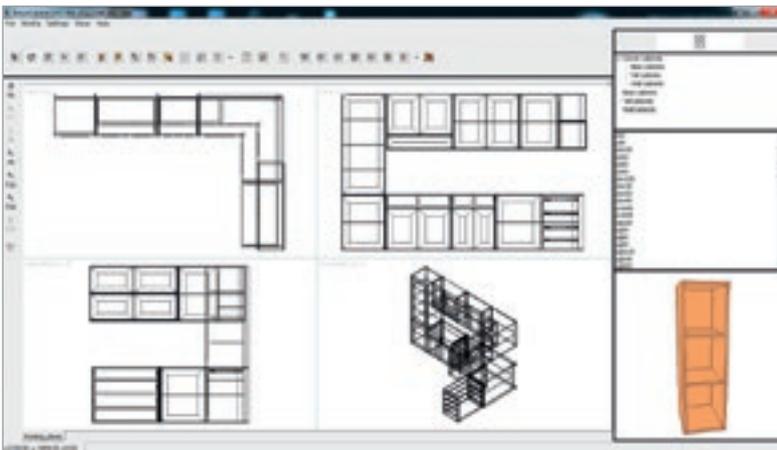
L'interface graphique BiesseWorks utilise tous les modes opératoires typiques du système opérationnel de Windows :

- ✓ EGA utilisé pour programmer les travaux de façonnage et d'usinage ;
- ✓ programmation et création guidée des macros paramétriques ;
- ✓ importation de fichiers depuis des CAO et d'autres logiciels externes en format DXF et CID3.

## bNest

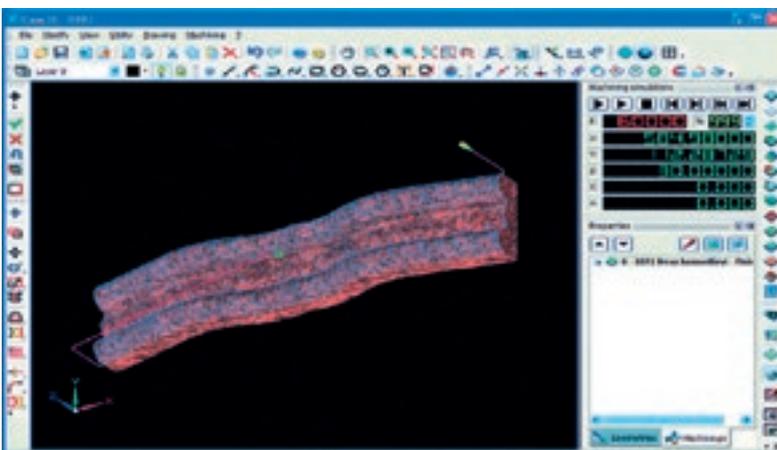


Le module logiciel de base Biesse pour la préparation et l'optimisation de schémas de façonnage en mode Nesting. Parfaitement intégré à BiesseWorks, BiesseNest permet un façonnage en mode nesting de toute forme tout en utilisant des programmes paramétriques de manière simple et efficace.



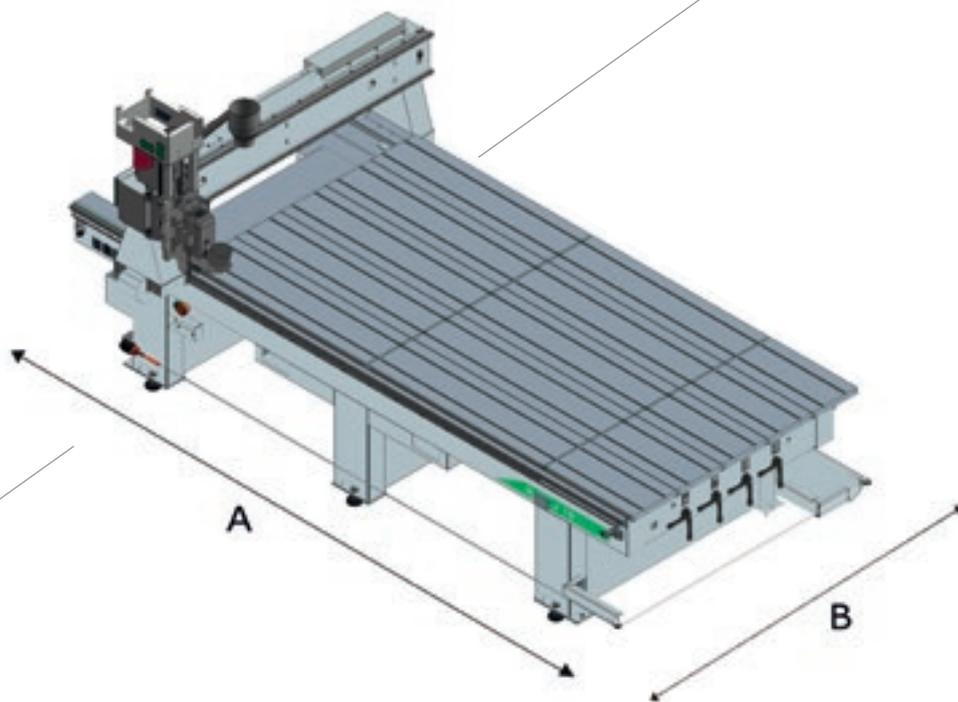
BiesseCabinetEVO est la solution pour la conception d'armoires d'intérieur offrant de nombreuses possibilités pour visualiser le projet (en option).

## iCam



Logiciels CAO/FAO en 3D innovants pour Windows qui peuvent être installés sur l'ordinateur du bureau ou sur un ordinateur embarqué grâce à leur utilisation facile et très intuitive (en option).

# Spécification technique



	A	B	HAUTEUR (MAX)
	mm / inch	mm / inch	mm / inch
Rover J FT 1224	3 584 / 141,1	1 456 / 57,3	2 210 / 87
Rover J FT 1530	4 227 / 166,4	1 768 / 69,6	2 210 / 87

Pièce chargeable	200 mm	7,87 inch
Course axe Z	260 mm	10,23 inch
Vitesse axes X/Y/Z	22,5 / 22,5 / 15 m/min	73,8 / 73,8 / 49,2 feet/min
Vitesse axes X/Y/Z (vitesse élevée en option)	60 / 60 / 15 m/min	196,8 / 196,8 / 49,2 feet/min

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.

# Gamme Nesting CNC

## CNC - NESTING



ROVER J FT



KLEVER



ROVER S FT



ROVER A FT



ROVER B FT



ROVER C FT



EXCEL LINE

# 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.

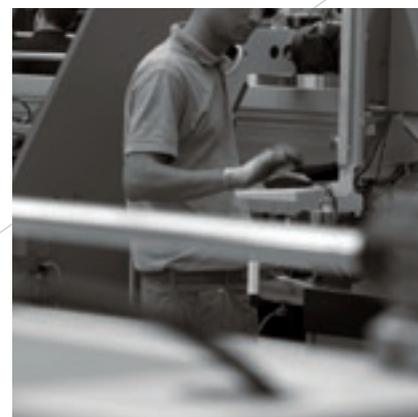
50 / techniciens Biesse opérant en téléservice.

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 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 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 1 200 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. Les techniques de production et la recherche des logiciels les plus appropriés continuent à évoluer en incitant 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. La production de Maton requiert à la fois des exigences technologiques et une grande maestria artisanale. Un équilibre parfait entre ces deux exigences permet d'atteindre les plus hauts niveaux 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 non seulement une qualité élevée aux produits, mais qui permettent aux artisans qualifiés de consacrer plus

de temps aux finitions manuelles afin de garantir l'unicité de chaque produit. En 1995, l'entreprise a 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 très précis en mode nesting ainsi que pour la réalisation de formes complexes, telles que celles des inimitables guitares Maton. Le nouveau design de l'armoire de la machine 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 que nous pouvons 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 confirme que Maton utilise les machines CNC Biesse à des vitesses élevées, même sur les pièces les plus complexes, tel que le magnifique clavier. « Nous avons besoin de cette flexibilité afin de pouvoir passer d'un modèle à un autre

très rapidement et Biesse nous permet de le faire de façon très efficace ». Biesse donne à l'utilisateur la liberté créative pour produire pratiquement tout type de concept de manière rapide et efficace. « Grâce à la machine CNC Biesse, affirme Patrick, il vous sera possible de faire que vos idées deviennent plus rapidement la réalité. 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. En utilisant les 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 secteurs d'activité et 8 sites de production.

How / 14 M€/an en R&D et 200 brevets déposés.

Where / 33 filiales et 300 agents et 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 / 3 000 salariés dans 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 dans le segment STAR depuis juin 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

