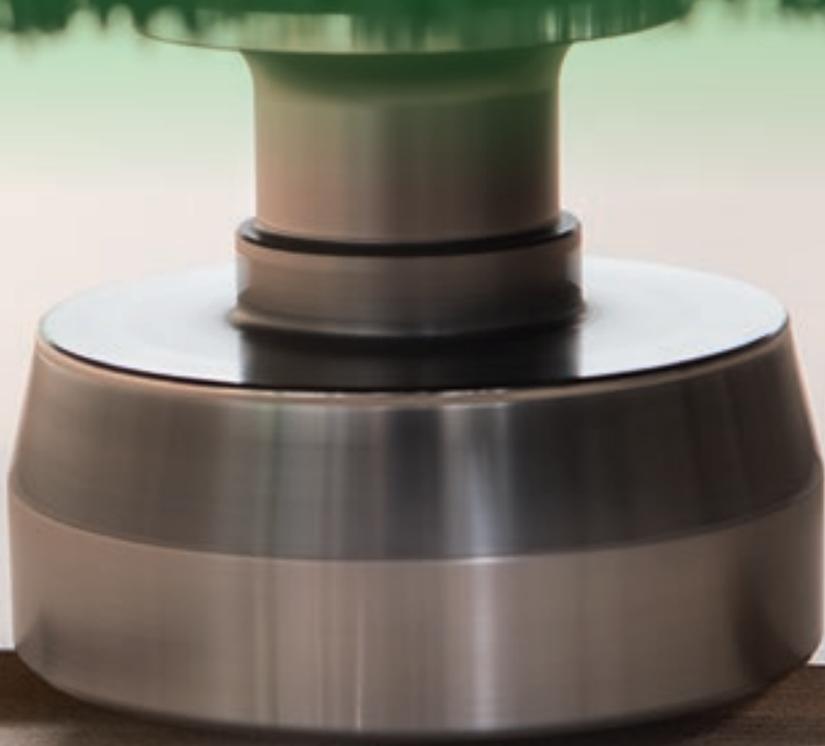
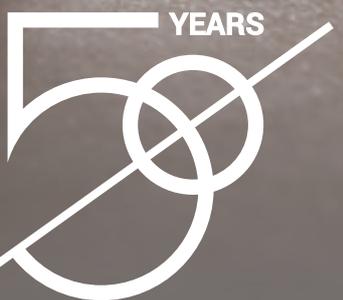


RO VER KFT

CENTRE D'USINAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

PRESTATIONS MAXIMALES, ENCOMBREMENT MINIMALE



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.



ROVER KFT

- ✔ 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.

UN SEUL CENTRE D'USINAGE POUR RÉALISER PLUSIEURS FAÇONNAGES



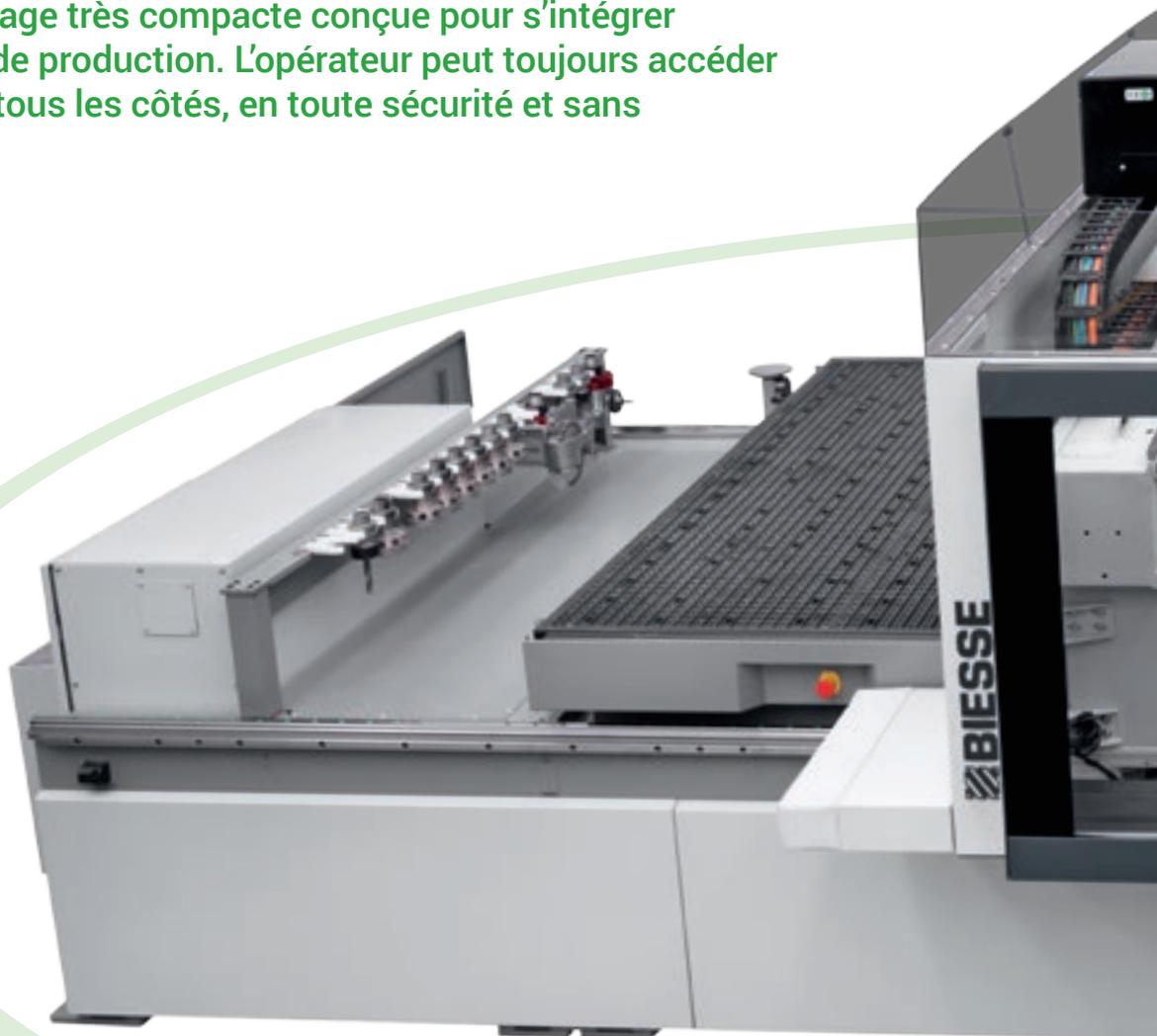
Rover K FT peut effectuer différents types de façonnages, notamment: nesting de battants et d'éléments du meuble, gravures sur bois massif, panneaux et portes.



COMPACTE ET ERGONOMIQUE

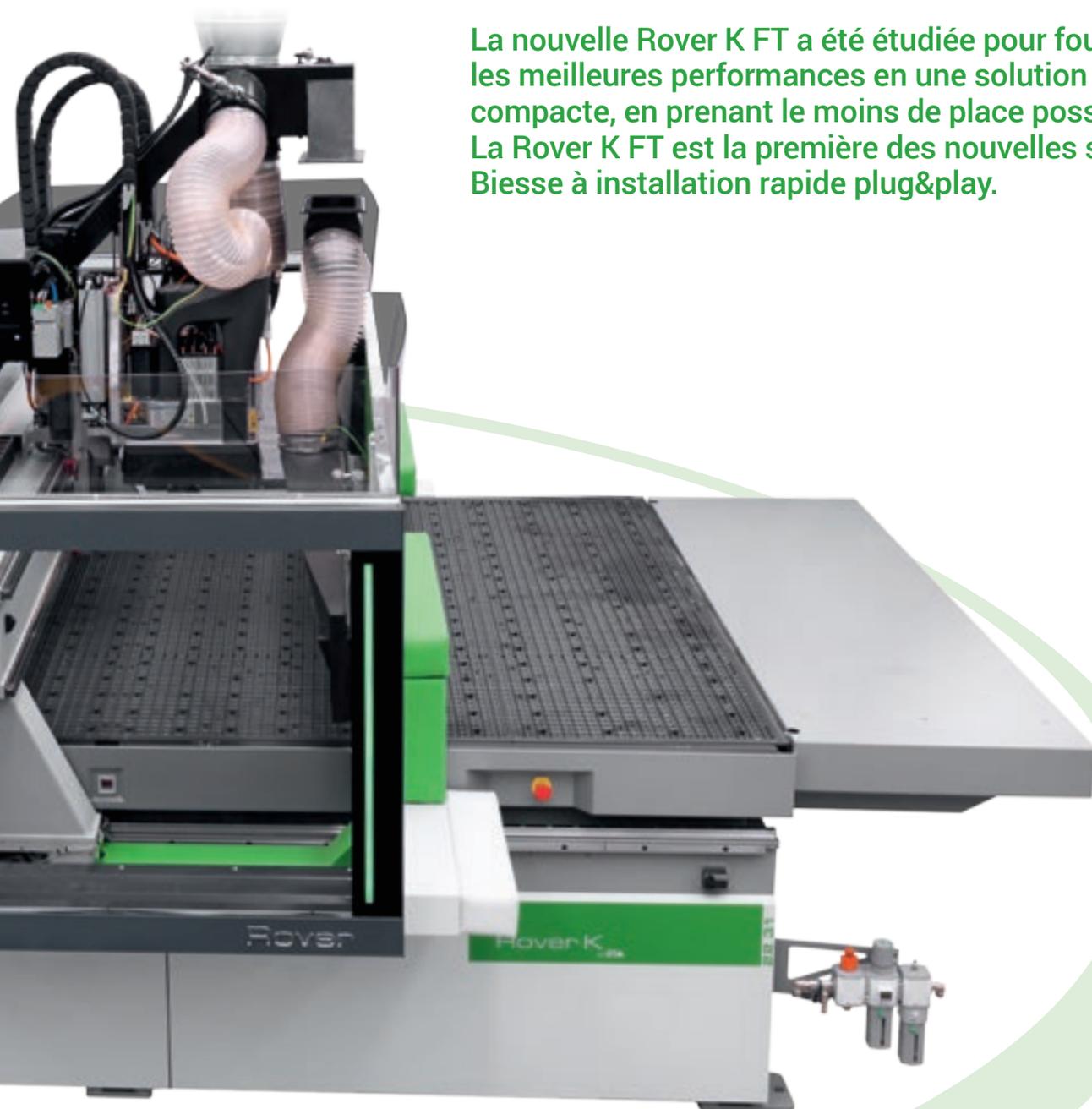


Une centre d'usinage très compacte conçue pour s'intégrer au mieux au lieu de production. L'opérateur peut toujours accéder à la machine par tous les côtés, en toute sécurité et sans obstacles au sol.



INSTALLATION RAPIDE PLUG&PLAY

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.



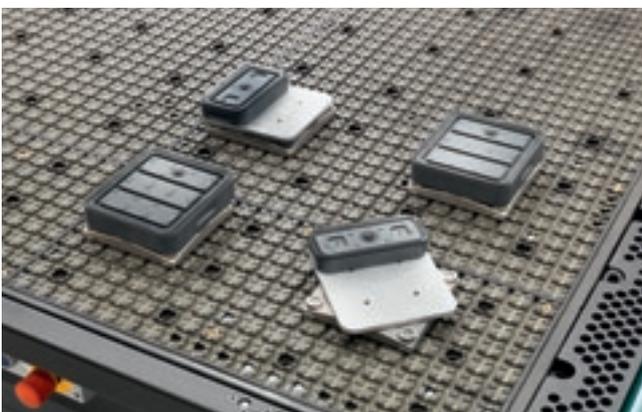
FLEXIBILITÉ MAXIMALE SUR MESURE

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.**

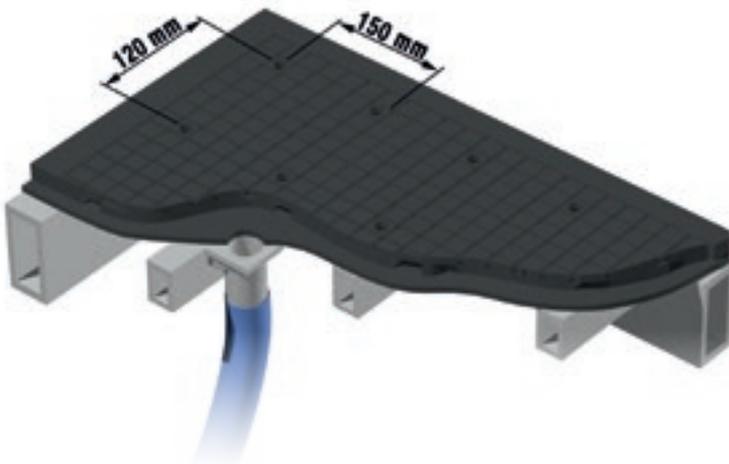


Plan de travail stratifié phénolique avec installation à vide.



Modules de vide pouvant être positionnés directement sur la pièce de tête. Les modules peuvent être utilisés facilement et rapidement sans installation à vide auxiliaire.

PLAN DE TRAVAIL À DÉBIT ÉLEVÉ AVEC DISTRIBUTION DE VIDE HAUTE EFFIACITÉ.



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.

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

TECHNOLOGIE AVANÇÉE POUR UNE QUALITÉ DE FINITION EXCEPTIONNELLE

Rover K FT est équipé des mêmes composants que ceux utilisés sur les autres modèles haut de gamme. 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.

Capacité maximum de perçage jusqu'à 17 broches indépendantes et groupe lame intégré.



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.

AXE C TORQUE: PLUS PRÉCIS, PLUS RAPIDE, PLUS RIGIDE.



Électrobroches pour toutes les applications :
- 9,0 kW HSD refroidi par air avec changeur d'outil automatique ISO30 et HSK F63, 1000-24 000 tr/min
- 19,2 kW HSD refroidi par liquide avec changeur d'outil automatique et HSK F63, 1000-24 000 tr/min



GRANDE CONTENANCE DU MAGASIN POUR TOUT TYPE D'USINAGE



Magasin changeur d'outils jusqu'à 14 postes qui permet d'avoir tous les outils et agrégats toujours disponibles sans demander l'intervention de l'opérateur pour l'outillage pour passer d'un façonnage à l'autre.



Le magasin intégré dans le bâti assure la disponibilité des outils même avec des solutions de chargement automatique, avec un encombrement minimum.

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 avec double motorisation est conçue pour élever les niveaux de précision et de fiabilité dans l'exécution de tous les façonnages de type nesting.



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.



Le système de climatisation de l'armoire électrique standard garantit la fiabilité de tous les composants électriques dans le temps.



PROPRETÉ MAXIMUM DU PRODUIT ET DE L'ATELIER

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



Coiffe d'aspiration réglable sur 6 positions.



Le **Sweeper Arm**, à aspiration intégrée, permet d'effectuer simultanément le déchargement des pièces et le nettoyage de la pièce de tête, en évitant l'intervention manuelle et en augmentant ainsi la productivité.



Le **système d'aspiration** des copeaux placé entre la machine et le tapis de déchargement garantit la plus grande propreté des pièces.

Collecteur d'aspiration placé à la fin du tapis de déchargement. Le nouveau design garantit la plus grande propreté même dans les façonnages de panneaux superposés.

SOLUTIONS DE CHARGEMENT ET DE DÉCHARGEMENT

Des solutions de chargement/déchargement automatique permettent une augmentation considérable de la productivité



Systèmes de chargement des panneaux par élévateur à ciseaux et alignement manuel ou automatique du panneau. La simplicité du système garantit une grande fiabilité dans le temps.

SOLUTIONS DÉDIÉES POUR LA GESTION DES MATÉRIAUX POREUX ET FINS

Le nouveau système de détachement permet de gérer l'alignement et le chargement de panneaux respirants, fins jusqu'à 3 mm d'épaisseur ou fortement collés.



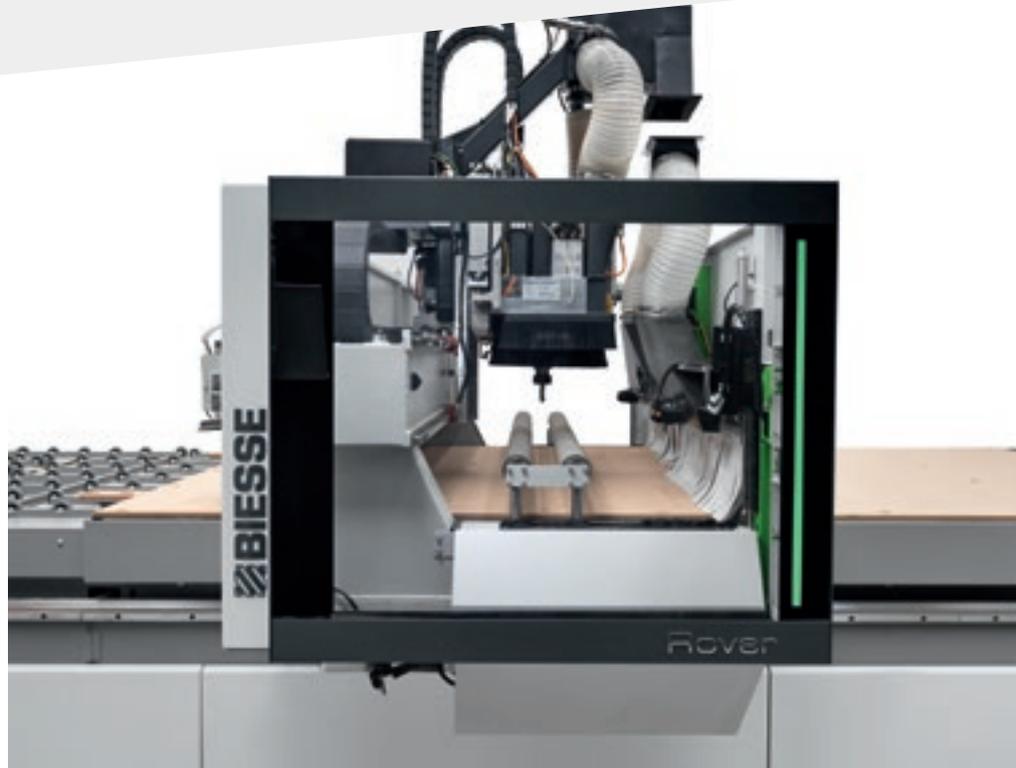
Le **groupe de chargement** avec ventouses permet le chargement et le positionnement automatique du panneau sur le plan de travail.



Sweep arm avec lame réglable et dispositif copieur. Permet de déchargement automatique de panneaux jusqu'à 3 mm d'épaisseur.

HAUTE PRÉCISION ET FIABILITÉ DANS LE TEMPS

Le **nouveau dispositif de pression à rouleaux** permet de façonner plusieurs panneaux superposés. Le design compact permet le positionnement automatique du dispositif à l'intérieur du carénage sans aucune limitation pour l'utilisation des groupes opérateurs.



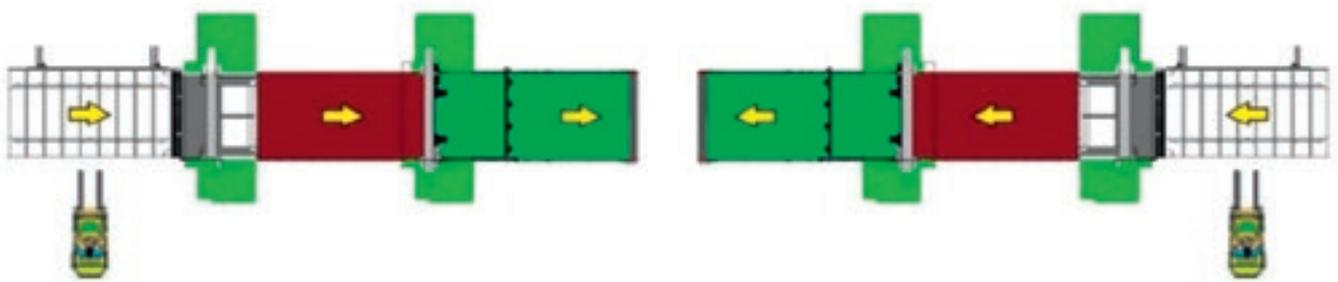
Le **presseur à anneau** permet d'effectuer le façonnage de panneaux gondolés et superposés en exerçant une pression sur le côté supérieur du panneau.



Biesse possède une longue expérience de façonnage du matériau transpirant disposé en plaques superposées.

INTÉGRABILITÉ DANS LES FLUX DE PRODUCTION

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

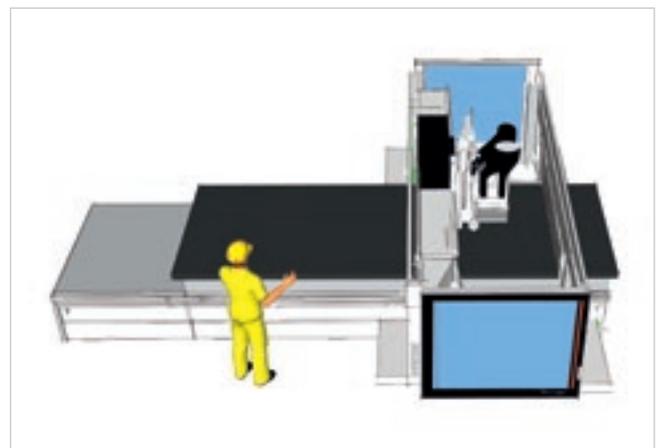


Des solutions de chargement/déchargement automatique simultané permettent une augmentation considérable de la productivité.



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

NES TING

ÉCONOMIE DE PRODUCTION

Plus de productivité et d'efficacité, tout en préservant des standards élevés de qualité et des délais de livraison rapides.

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.



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.

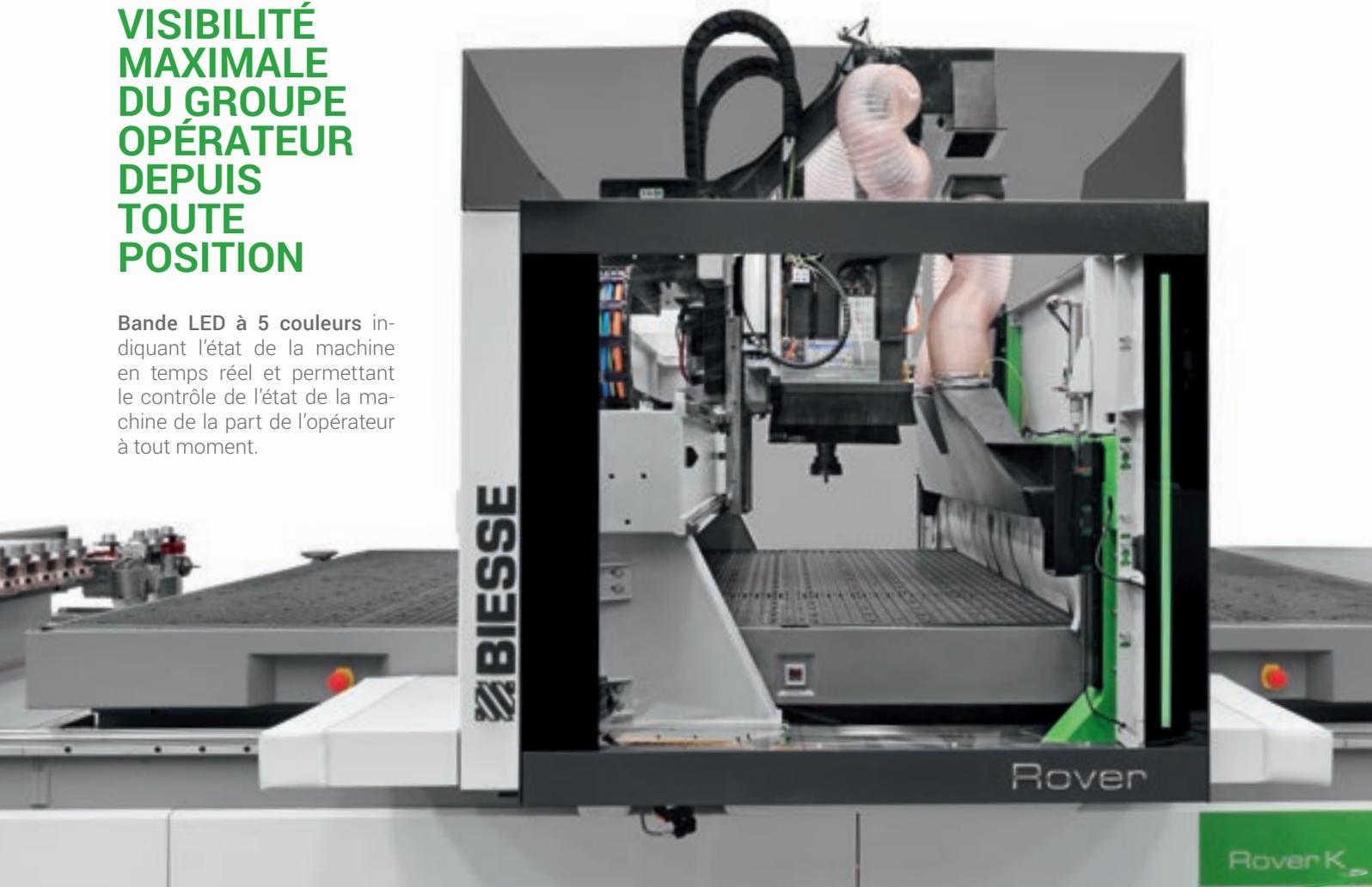
LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



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

VISIBILITÉ MAXIMALE DU GROUPE OPÉRATEUR DEPUIS TOUTE POSITION

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.

LA HAUTE TECHNOLOGIE DEVIENT ACCESSIBLE ET INTUITIVE

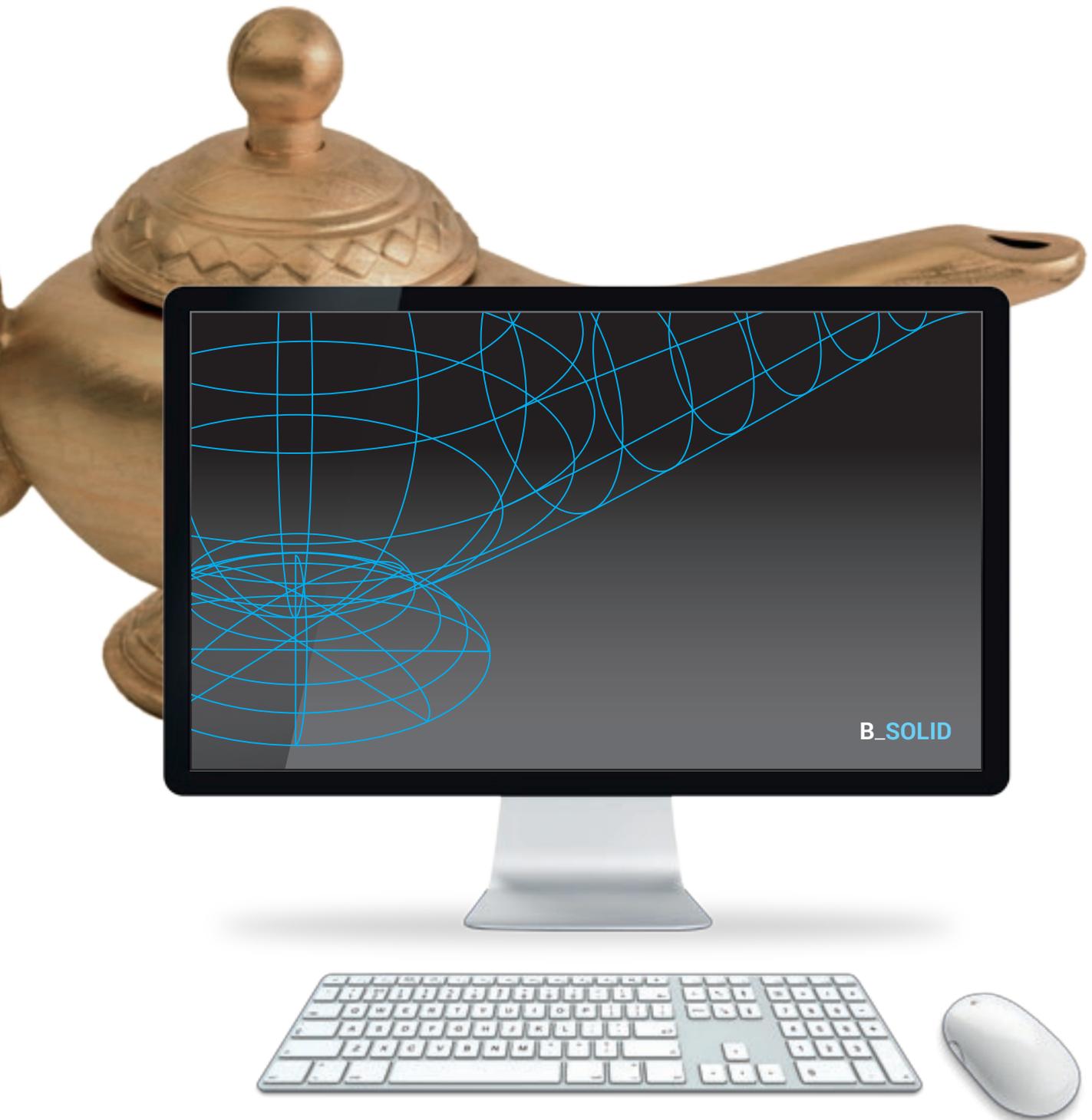


**B_SOLID EST UN LOGICIEL CAO/FAO 3D
QUI PERMET D'EXÉCUTER, AVEC UNE SEULE
PLATE-FORME, TOUS LES TYPES DE FAÇONNAGE
GRÂCE À DES MODULES VERTICAUX RÉALISÉS
POUR DES PRODUCTIONS SPÉCIFIQUES.**

- 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



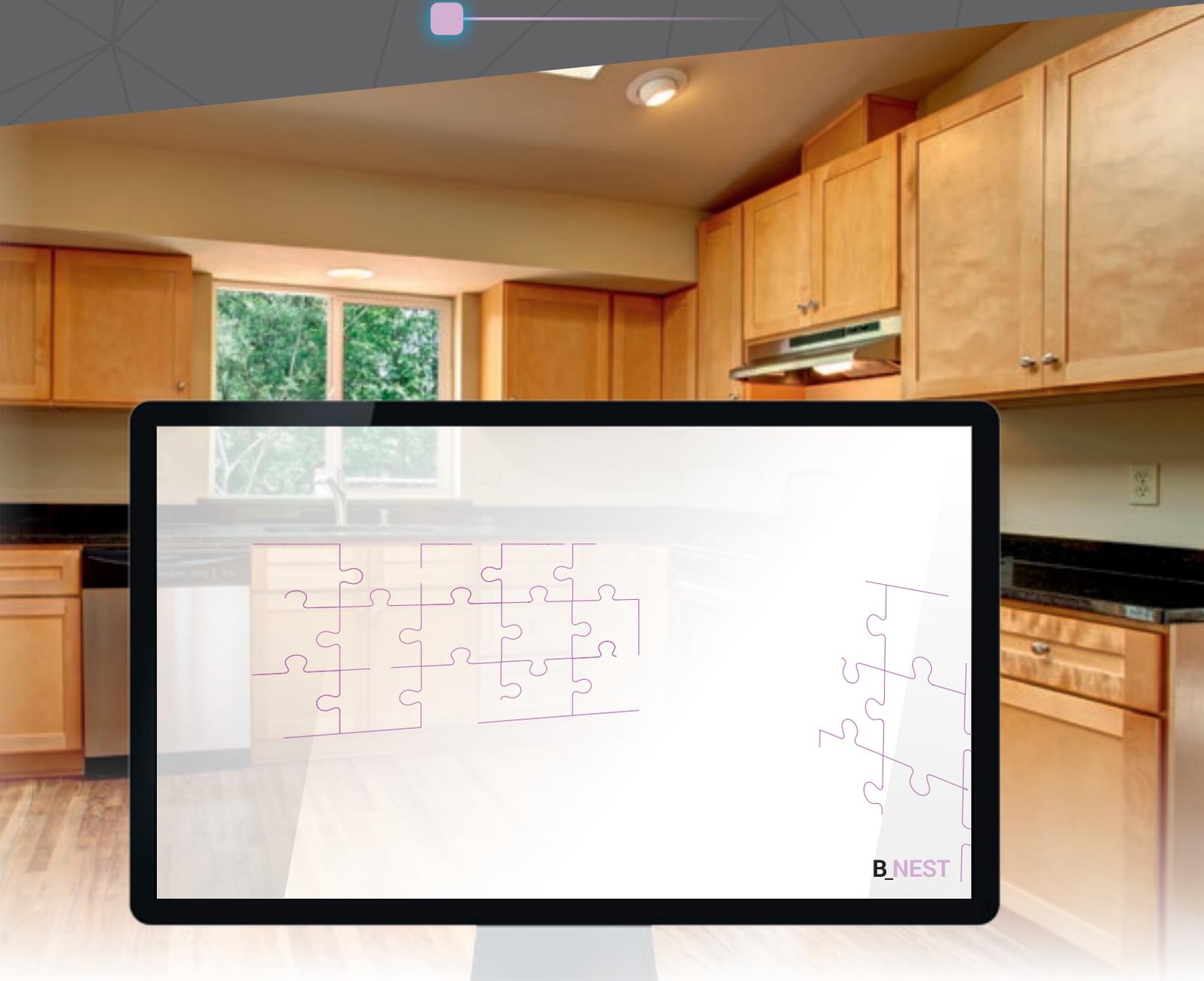
RÉDUCTION DES TEMPS ET DES GASPILLAGES



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.

- Flexibilité et réduction des temps et des coûts de production.
- Optimisation pour chaque type de produit.
- Gestion des articles, volumes et étiquettes.
- 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.

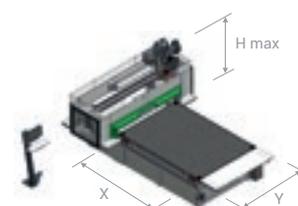
B_CABINET FOUR, MODULE COMPLÉMENTAIRE, SIMPLIFIE LA GESTION DE TOUTES LES PHASES DE TRAVAIL (COUPE, FRAISAGE, PERÇAGE, PLACAGE, ASSEMBLAGE, CONDITIONNEMENT) À PORTÉE DE CLIC.

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



DONNÉES TECHNIQUES



CAMPI DI LAVORO

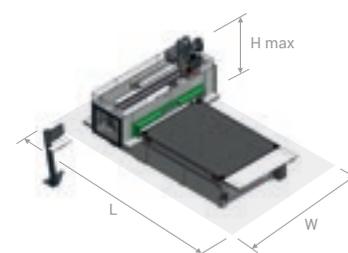
		X	Y	Z	
				SANS/ AVEC SWEEPER ARM	AVEC DISPOSITIF DE PRESSION À ROULEAUX
ROVER K FT 1224	mm	2465	1260	170	90
ROVER K FT 1236	mm	3765	1260	170	90
ROVER K FT 1531	mm	3100	1560	170	90
ROVER K FT 1536	mm	3765	1560	170	90
ROVER K FT 1836	mm	3765	1875	170	90
ROVER K FT 2231	mm	3100	2205	170	90
ROVER K FT 2243	mm	4300	2205	170	90

VITESSE

	X	Y	Z	
m/min	25	60	25	basse vitesse
m/min	60	60	25	haute vitesse

VITESSE VECTORIELLE

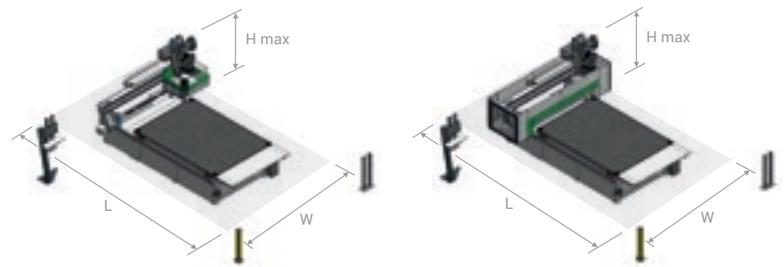
m/min	65	basse vitesse
m/min	85	haute vitesse



MACHINE AUTONOME ACCÈS SUR TROIS CÔTÉS BASSE VITESSE

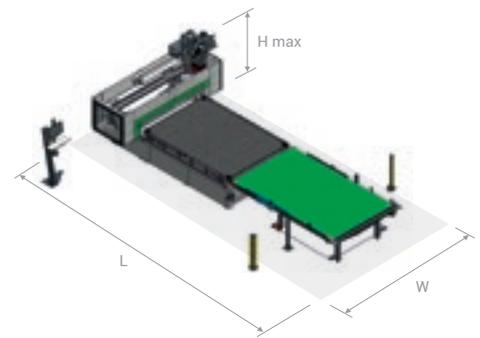
		L	W	H	H max
		NCE / CE	NCE / CE		
ROVER K FT 1224	mm	6183	3955	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	7508	3955	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	6538	4256	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	7508	4256	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	7508	4581	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	6538	4911	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	7743	4911	985	2570

MACHINE STAND ALONE ACCÈS SUR TROIS CÔTÉS HAUTE VITESSE



		L		W		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	6294	6310	4037	4255	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	7629	7638	4037	4255	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	6444	6590	4337	4660	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	7629	7638	4337	4660	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	7629	7638	4668	4910	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	6444	6590	4982	5210	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	7649	7794	4982	5210	985	2570

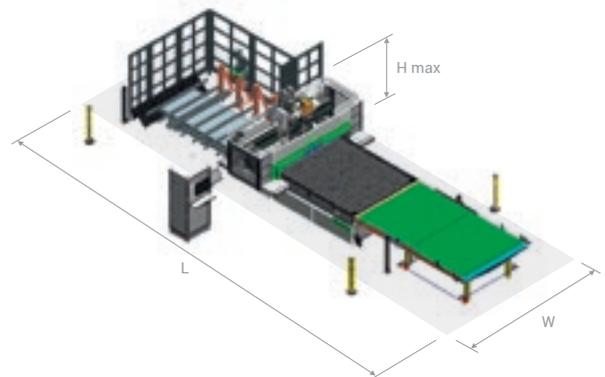
MACHINE AVEC TAPIS DE DÉCHARGEMENT GRANDE VITESSE*



		L		W*		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	8800	8800	4055	4255	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	11310	11310	4055	4255	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	9458	9458	4556	4756	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	11310	11310	4556	4756	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	11310	11310	4481	4681	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	9458	9458	5011	5211	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	11840	11840	5011	5211	985	2570

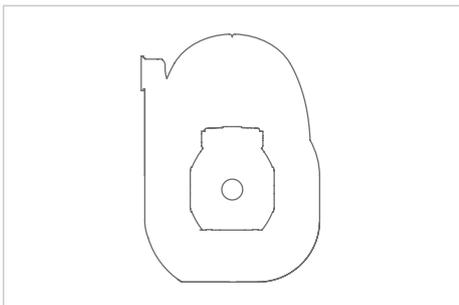
* En cas de version à basse vitesse (NCE ou CE), la largeur totale W est de 560 mm inférieure à la valeur CE indiquée.

MACHINE EN CELLULE NESTING COMPLÈTE GRANDE VITESSE

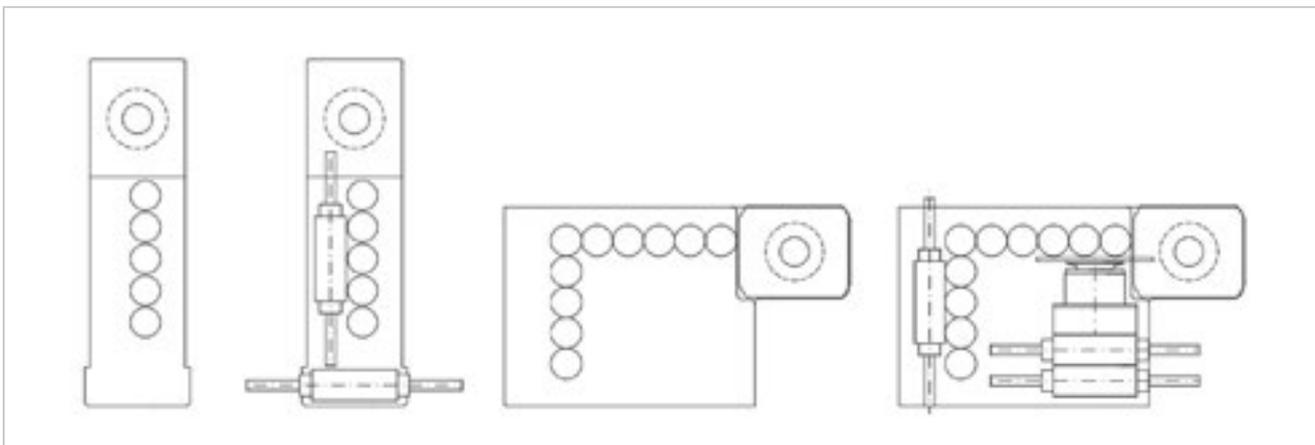


		L		W		H	H max
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm	10453	10453	5909	6109	985	2570
ROVER K FT 1236	mm	14420	14420	5909	6109	985	2570
ROVER K FT 1531	mm	12343	12343	6260	6460	985	2570
ROVER K FT 1536	mm	14420	14420	6260	6460	985	2570
ROVER K FT 1836	mm	14420	14420	6540	6740	985	2570
ROVER K FT 2231	mm	12343	12343	6760	6960	985	2570
ROVER K FT 2243	mm	16490	16490	6760	6960	985	2570

CONFIGURABILITÉ



Unité de fraisage pour toutes les applications, jusqu'à 19,2 kW.



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

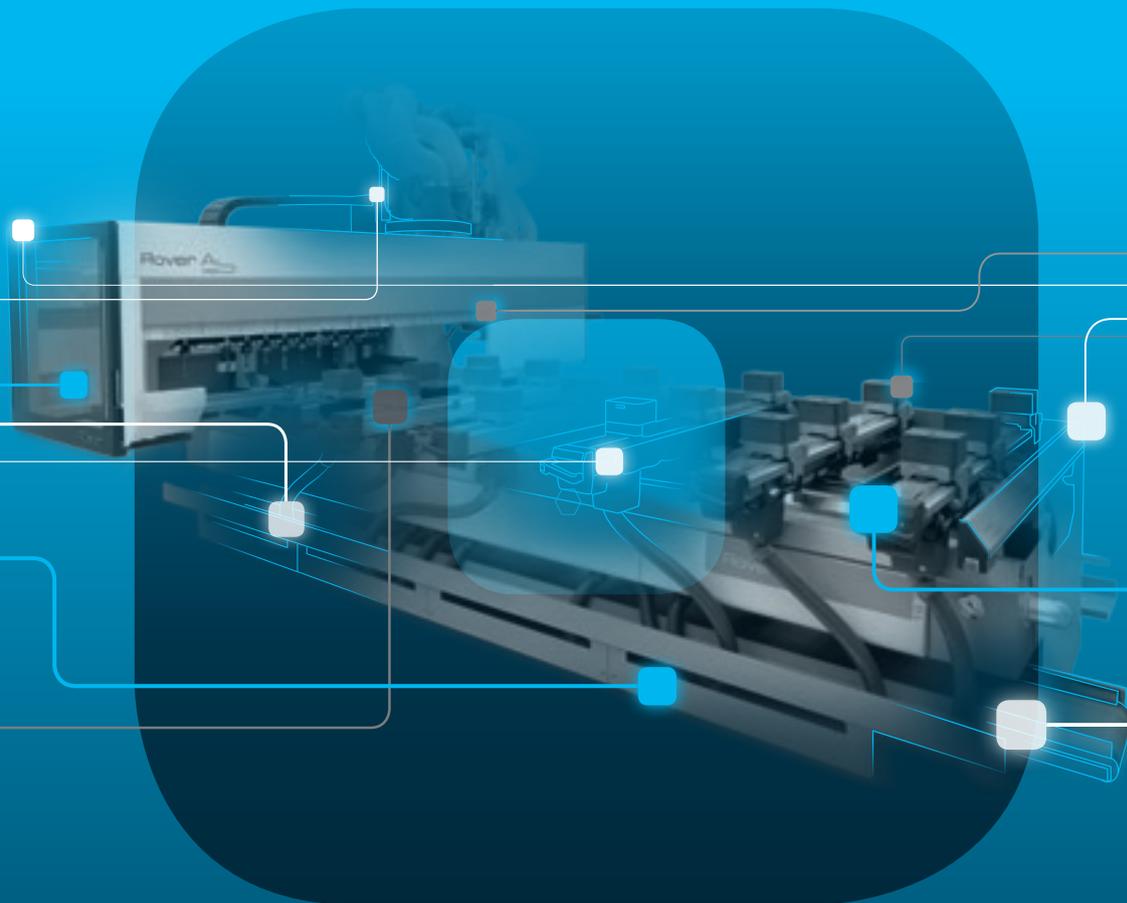
Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent illustrer des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

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.

SOPHIA

UNE PLUS GRANDE VALORISATION
DES MACHINES



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

SERVICES

PRÉDICTIONNÉ

ANALYSE

 **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

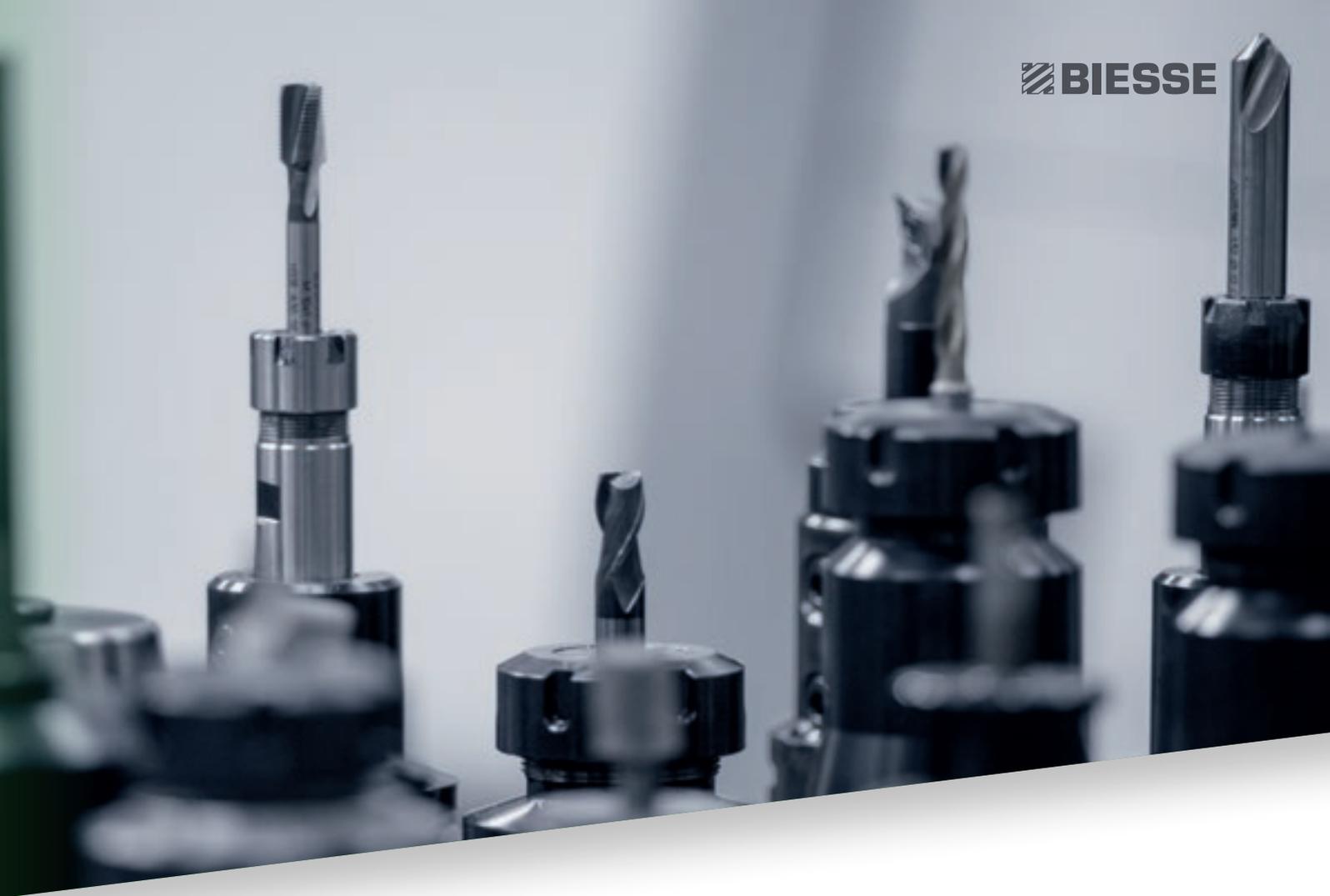
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés chaque année.

The background of the top half of the page is a 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

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 oeuvre 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 per-

met 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 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

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.

