

# **BIESSE WINLINE ONE**

Multicentre d'usinage à commande numérique



Quand compétitivité  
signifie augmenter  
la productivité

WinLin

Made In Biesse

## 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 rapides et fiables** et répondant aux exigences des clients les plus créatifs.

## Biesse répond

par des **solutions hautement technologiques** et simples à utiliser qui améliorent et valorisent les compétences techniques et les connaissances des procédés et des matériaux. **Winline One** est le tout nouveau Multicentre d'usinage Biesse conçu pour la production d'huisseries standard et spéciales, y compris les arcs. Il s'adresse aux moyennes et grandes entreprises qui cherchent aussi bien des solutions autonomes que des installations plus complexes.

- ✓ **Efficace dans tous les façonnages.**
- ✓ **Productivité maximale en toute autonomie.**
- ✓ **Intégration totale des flux d'entreprise.**
- ✓ **La haute technologie devient simple et intuitive.**

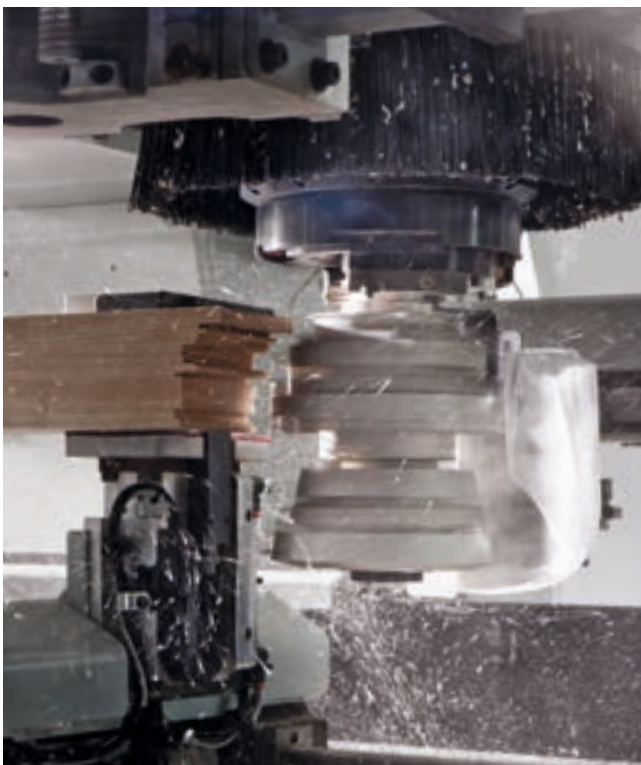
# L'usine "allégée"



**WINLINE ONE**  
Multicentre pour menuiseries



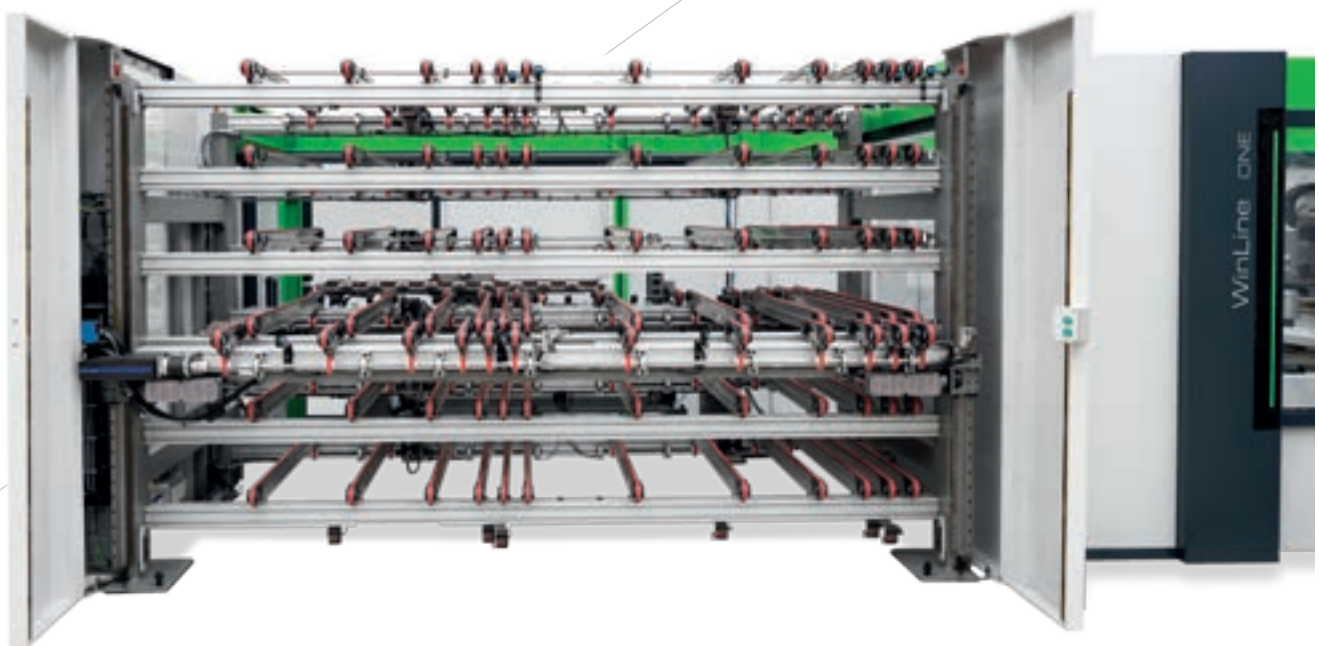
Efficace  
dans tous  
les façonnages





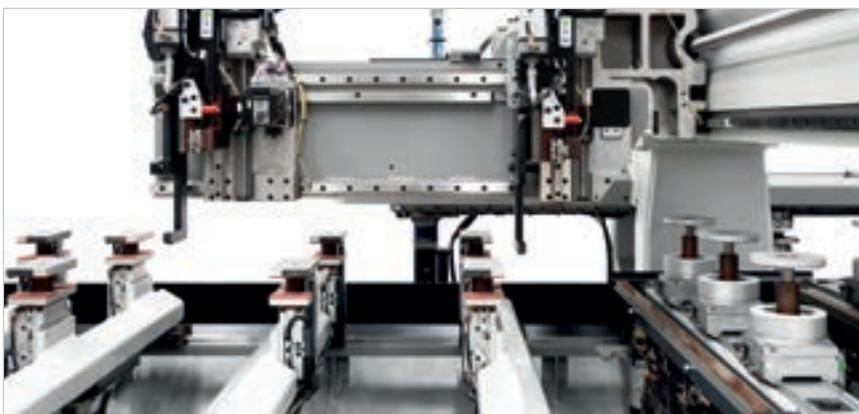
# Productivité maximale en toute autonomie

Possibilité de charger jusqu'à 168 pièces,  
4 heures d'autonomie de la machine.



Le **Buffer Modulaire Multilevel** est un magasin automatique (solution exclusive de Biesse) qui garantit une longue autonomie de l'installation. L'opérateur peut charger et décharger un très grand nombre de pièces depuis un unique point d'accès pendant que la machine

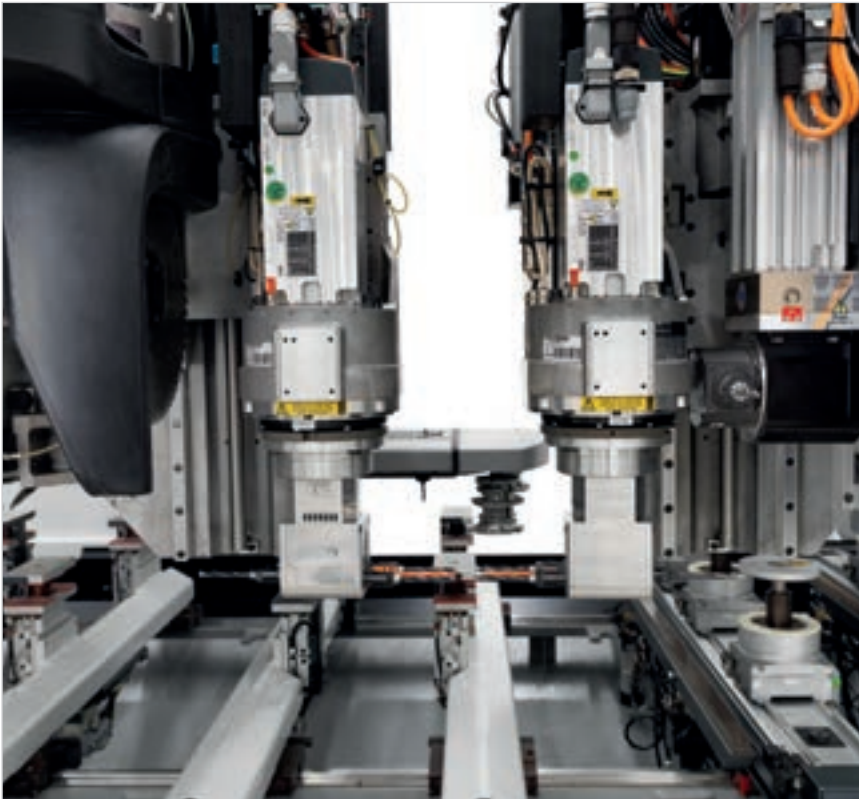
continue d'usiner. De plus, l'opérateur peut charger les pièces et laisser l'installation en marche même en dehors des heures de travail, sans surveillance, d'où une augmentation supplémentaire de productivité de la machine.



Plus de 300 composants réalisés par équipe de travail en fonction de la composition de la machine et du type de fenêtre.



Double poutre indépendante qui optimise le façonnage des pièces. Il est possible d'usiner deux pièces en même temps ou une seule pièce avec les deux groupes.



# Haute qualité de finition

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

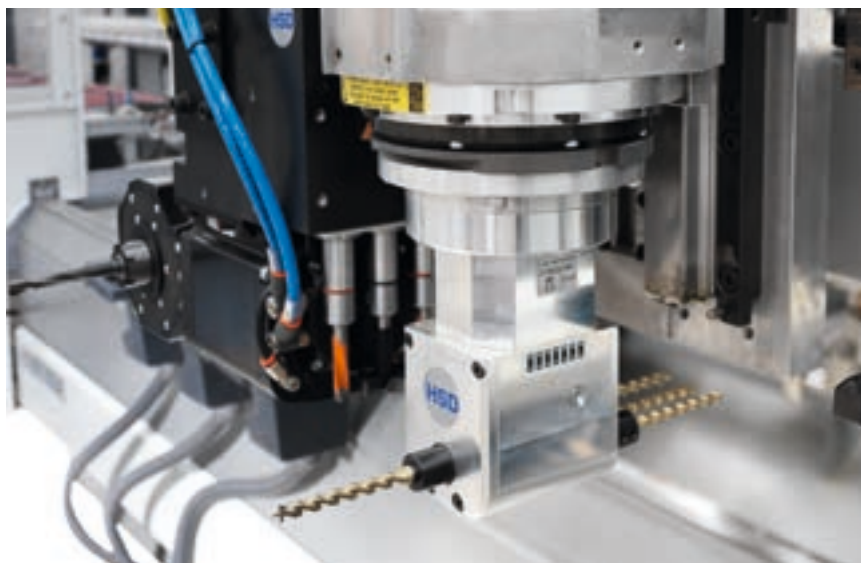


↙  
**Axe C Torque:** plus précis, plus rapide, plus rigide.

~~FlexyWood PLUS: moteur basculant à CN pour façonnages inclinés.~~



↙  
Le **groupe multi-fonctions**, pouvant être positionné en continu à 360° par CN, peut accueillir des agrégats pour l'exécution de façonnages spécifiques (coupes en bout, perçages visserie, logements serrures, etc).



~~Agrégats pour exécuter tout type d'usinage~~



Jusqu'à 132 outils et agrégats disponibles sur la machine.



**Flexstore** 44 positions  
à entre-axe 180 mm.



**Magasins à chaîne** à 22 positions  
entre-axe 180 mm.



# Rigidité optimale de blocage de la pièce pour des façonnages extrêmement précis

Le plan de travail est spécialement conçu pour la menuiserie. Une partie du plan est consacrée aux façonnages linéaires et une autre partie, en option, est dédiée à la production de menuiseries spéciales.



Les **étaux Finger Clamps** assurent un blocage de la pièce optimal dans toutes les situations. Même la pièce la plus courte est toujours bloquée par deux étaux. Possibilité de passer d'un produit à l'autre sans intervention manuelle sur la machine.



Les souffleurs placés sur chaque étau permettent d'obtenir un blocage de la pièce sans formation de copeaux, ce qui garantit un façonnage de pièces déjà poncées sans marquage.



Le capteur « **Safe Locker** » vérifie le blocage effectif de la pièce. Il permet d'optimiser les temps du cycle et annule tout risque de collisions.



Course continue pour bloquer des pièces de 40 – 140 mm d'épaisseur (20 – 120 mm en option). Passage élevé sous la base de la pièce pour pouvoir utiliser des outils doubles même sur des menuiseries de fortes épaisseurs.



Les pièces sont toujours contrôlées et placées par le CN de manière à garantir une précision maximale du positionnement et une plus grande simplicité d'utilisation de la machine.



**Plan EPS spécifique** pour arcs, équarrisages et façonnages spéciaux, à équiper d'Hyperclamp ou de modules de vide.



Blocage des pièces par des **étaux Hyperclamp** ou des **modules de vide**.



# Solutions modulaires

Les multacentres d'usinage pour les huisseries WINLINE sont modulaires et intégrables en ligne, également en cellules multiples. Un bénéfice compétitif qui rend les solutions Biesse avantageuses y compris pour les grandes entreprises orientées vers l'investissement dans un projet articulé dans le temps.

## WINLINE ONE

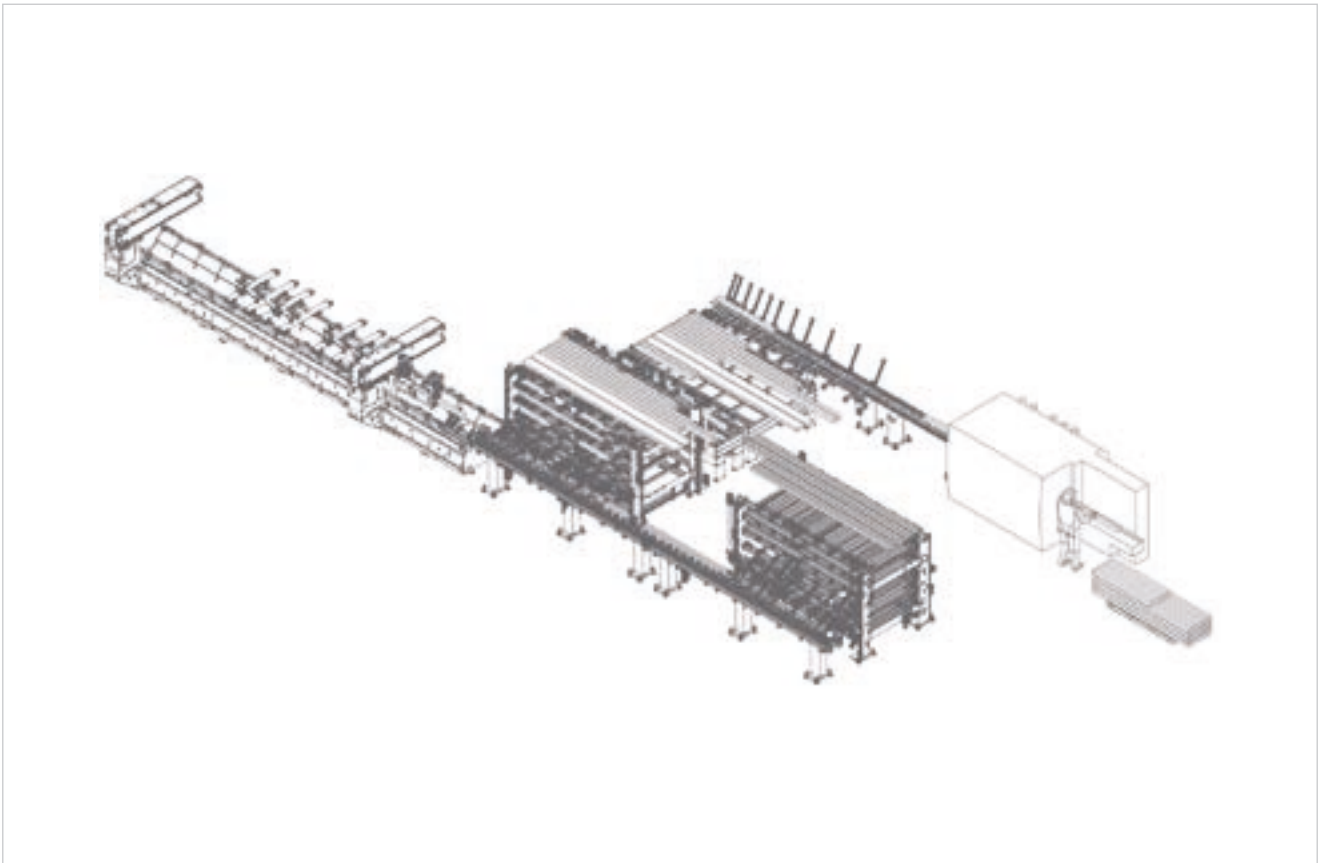
Façonnage sans présence directe de l'opérateur, complété avec systèmes de chargement et déchargement automatiques, solutions extensibles pour être adaptées aux typologies et volumes de production imposés par le marché. Binôme parfait entre flexibilité Biesse et génie italien.

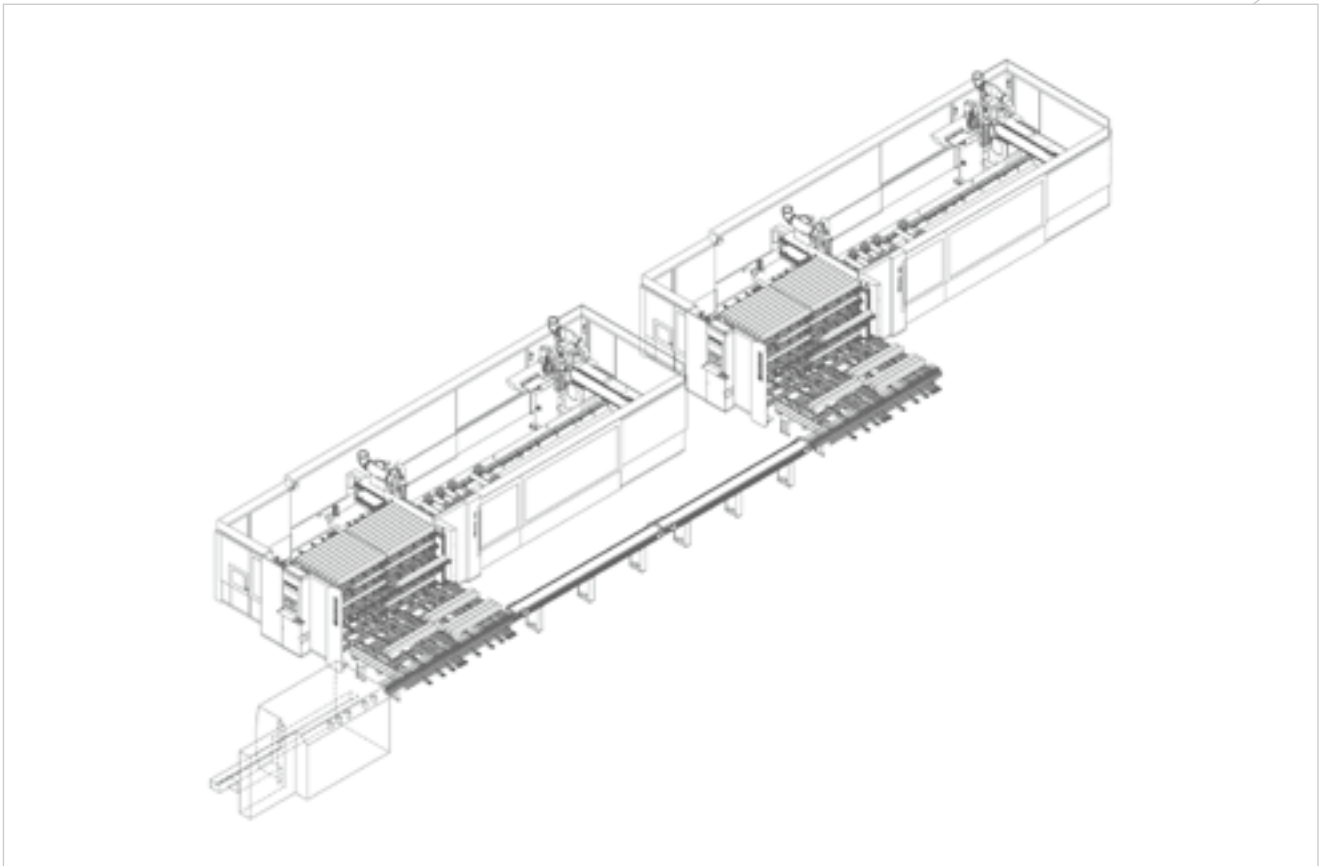
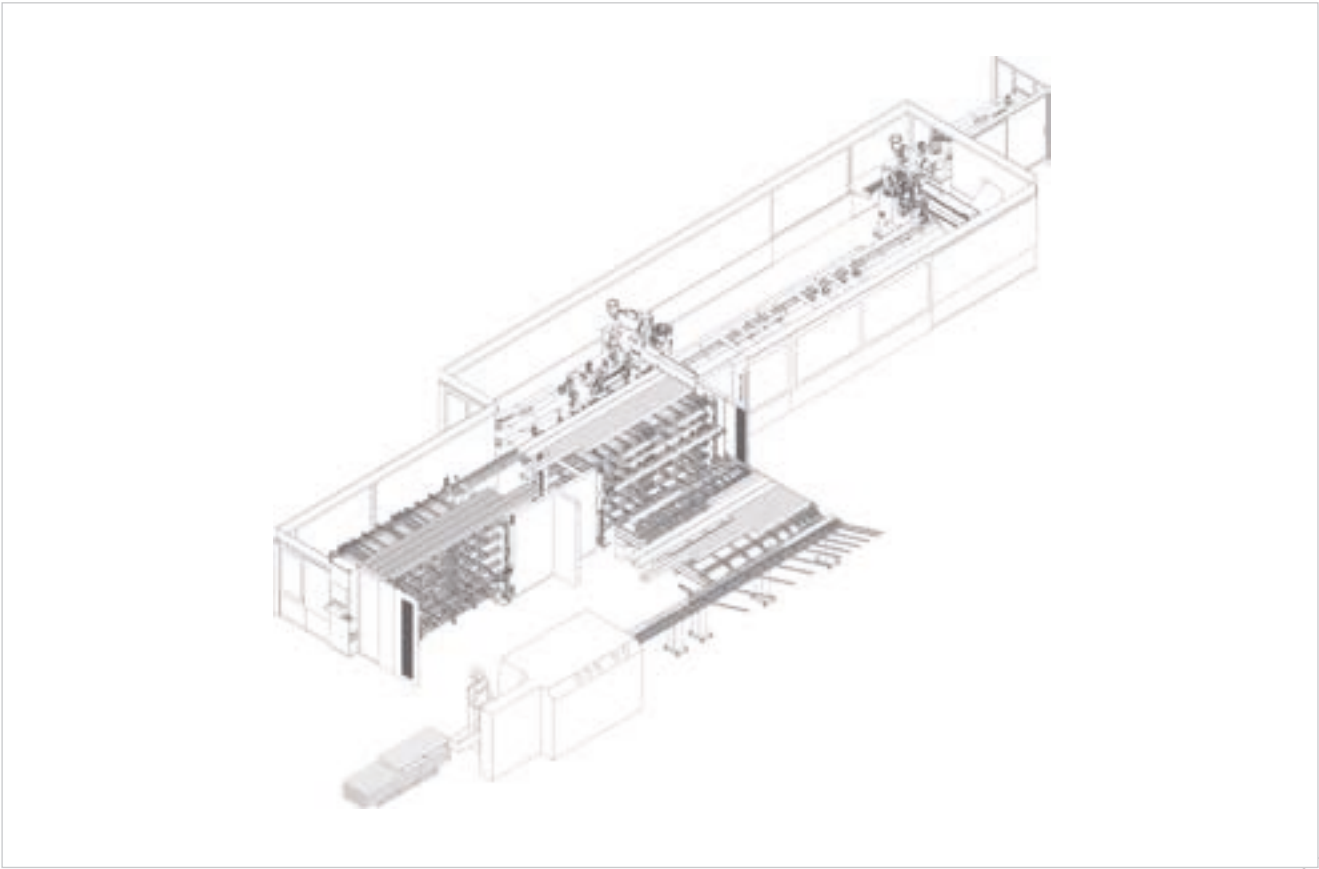


# Intégration totale des flux d'entreprise

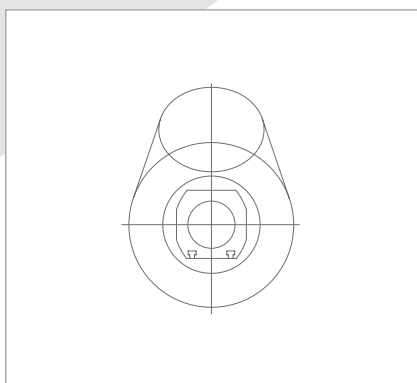


Biesse conçoit des installations personnalisées dédiées à la production d'huisseries. Une équipe spécialisée, capable d'interpréter et d'anticiper les exigences des entreprises, supporte le client à partir de l'idée jusqu'à la mise en service complète de l'installation.

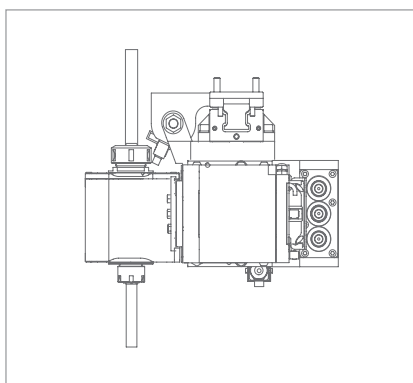




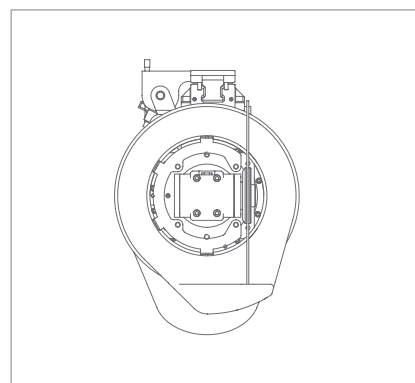
# Configurations



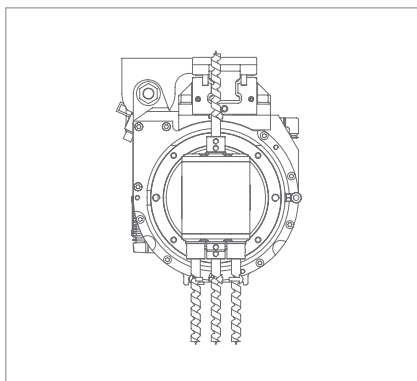
Électrobroche de 19,2 kW.



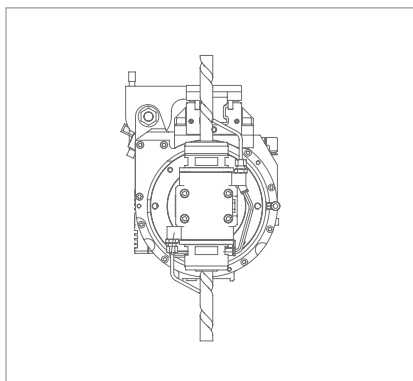
Groupe FlexyWood Plus.



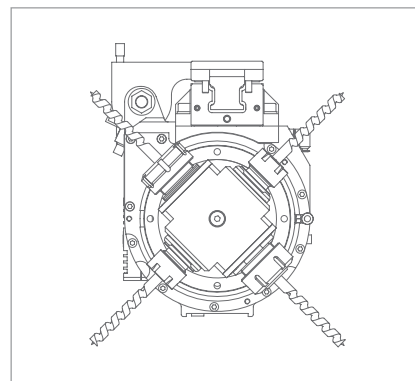
Groupe lame D300.



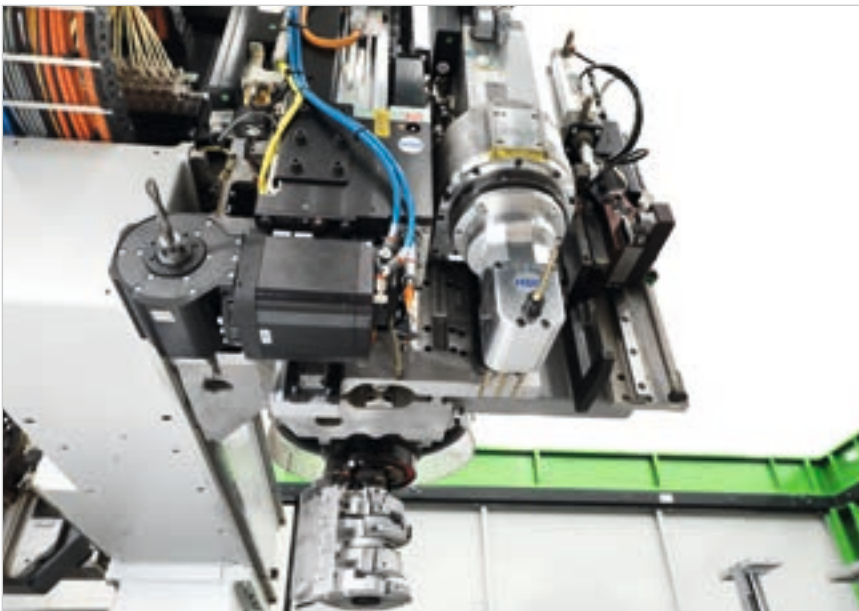
Groupe 3+1.



Groupe à 2 sorties horizontales pour fraisages.



Groupe à 4 sorties horizontales pour perçages.



Électrobroche de 19,2 kW.  
FlexyWood PLUS.  
Groupe 3+1.



Électrobroche de 19,2 kW.  
Groupe lame D300.  
Groupe 3+1.

Autres groupes disponibles :

- ☑ groupes à 4 sorties horizontales pour perçages ;
- ☑ groupes à 2 sorties horizontales pour fraisages ;

# 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 d'usinage permettant une visualisation préalable de la pièce et un soutien 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



# Liberté maximale de conception



**bWindows** est un plug-in de bSuite, parfaitement intégré pour la conception des huisseries. En exploitant les capacités de conception de bSuite, bWindows met à disposition une série de fonctionnalités sans comparaisons.

- ✓ **Réalisation de menuiseries y compris avec des design plus complexes.**
- ✓ **Possibilité de voir le produit à réaliser dans toutes ses composantes et caractéristiques.**
- ✓ **Calcul précis des délais des listes générées par une commande dans sa globalité.**

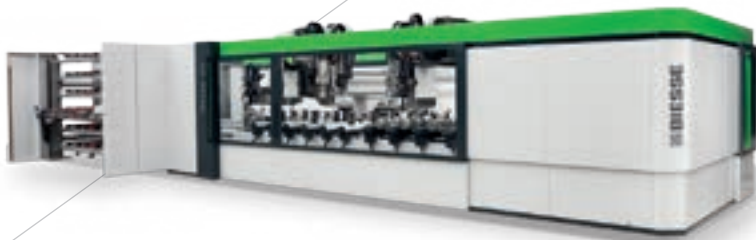


# bWindows



bWindows

# De nombreux avantages pour des encombrements extrêmement réduits



**Protection intégrale** des groupes opérateurs :

- ✓ visibilité maximale de la machine pendant le façonnage ;
- ✓ sécurité totale pour l'opérateur ;
- ✓ environnement de travail propre et sans poussière ;
- ✓ faible niveau sonore.



**Indicateur lumineux** : l'opérateur reconnaît l'état de la machine suivant la couleur de la barre.





**Tapis motorisé** pour l'évacuation des copeaux et déchets.

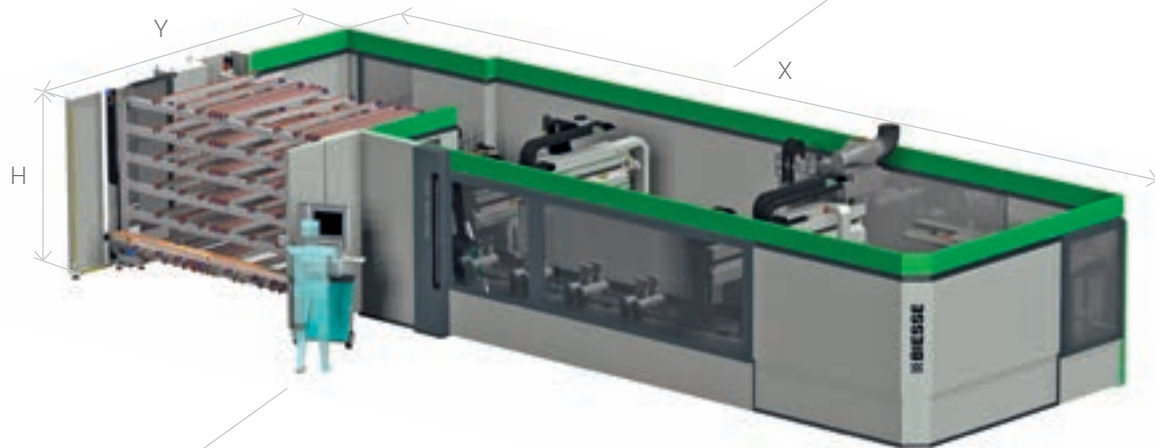


**Défecteur** (transporteur de copeaux) géré par contrôle numérique.



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

# Données techniques



	X	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm
Winline One 3200	12500	5510	2230	2550
Winline One 4500	16300	5510	2230	2550

Épaisseur maximale des pièces façonnables	140 mm
Longueur maximale des pièces façonnables	4 500-6 000 mm
Largeur maximale des pièces façonnables	200 - 260 mm
Vitesse axes X/Y/Z	100/60/25 m/min

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 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.



~~La gamme Biesse~~  
~~de multacentres d'usinage pour huisseries~~

~~MULTICENTRE D'USINAGE~~



WinLine One



Uniline

# 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

## Poncer et profiler dans une unique solution.

Dans son site de production de Val di Ledro (TN), Alpilegno, entreprise d'excellence dans la fabrication de menuiseries de qualité et à hautes performances, exécute d'abord le ponçage puis le profilage. Loris Cellana, entrepreneur de longue tradition dans ce secteur, raconte qu'il a passé en revue pendant deux ans des fournisseurs de machines et d'installations en mesure de garantir un produit fini à l'avant-garde : «À la fin, j'ai choisi Biesse». La nouvelle ligne de production est composée d'une Uniwin, comme élément central, associée à une Rover C moderne à cinq axes, pour la fabrication de portes.

«J'estime que l'Uniwin est une bonne profileuse, mais pour moi l'interaction avec les autres composants de la ligne, comme la raboteuse, la polisseuse ou la presse était tout aussi importante

que le flux de matériau entre les machines». Les éléments sont découpés sur mesure puis déposés dans un dépilateur par le programme d'automatisation Biesse qui alimente la raboteuse automatique. Les pièces sont directement acheminées par un convoyeur à ruban de la raboteuse à l'entrée de la polisseuse, une Viet 334 Bottom, qui est elle aussi une machine Biesse. Les éléments arrivent ensuite au dépilateur de l'Uniwin, d'où ils sont prélevés et entièrement usinés. Nous produisons des pièces de 72, 80, 92 et 104 mm d'épaisseur en bois et bois-aluminium. Les magasins contiennent jusqu'à 98 outils toujours prêts. Ces derniers peuvent être remplacés en temps réel pendant le fonctionnement de la machine au moyen d'un changeur d'outil à chaîne.

«La précision de l'assemblage permet d'éviter le nettoyage des résidus de colle

sur l'encadrement», explique Loris Cellana: «il en résulte que le calibrage et le ponçage des surfaces doivent avoir lieu l'un après l'autre pour pouvoir passer au pressage juste après le façonnage». Par ailleurs, nous n'exécutons pas la peinture classique de chaque pièce avant la presse. En effet, la société Cellana peint le cadre en entier. La ligne de production compacte occupe à peine 15x15 mètres, les pièces avancent et reculent de la raboteuse jusqu'à la profileuse, en laissant un espace pour un couloir de passage. «La solution Biesse me plaît, elle est compacte, les machines sont efficaces et leur utilisation est simple, vu qu'elles proviennent du même constructeur», affirme Loris Cellana visiblement satisfait.

*Source: revue autrichienne Holzkurier/édition spéciale pour le salon de Nuremberg.*



<http://www.alpilegno.com>



# 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

des 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**

