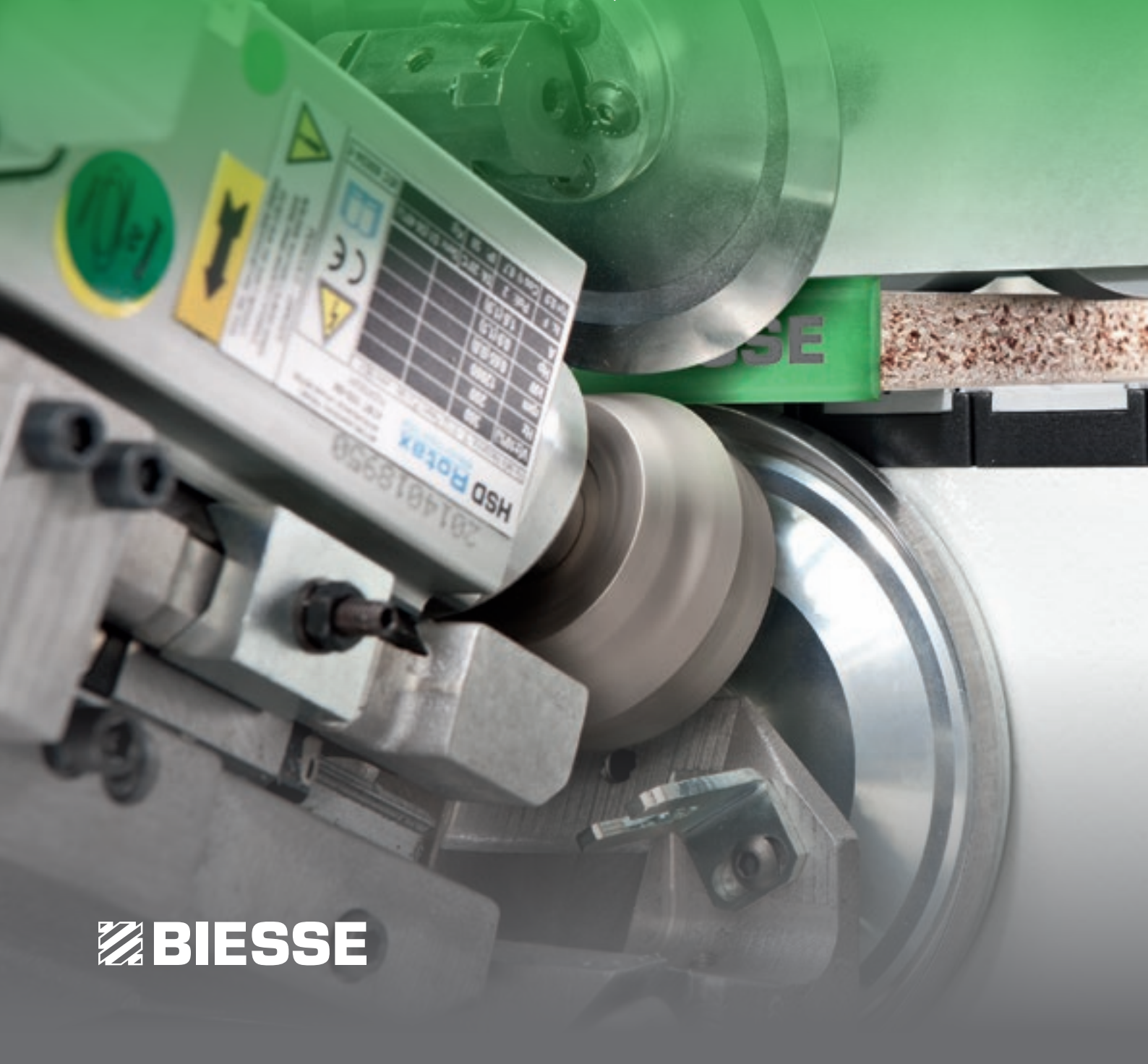


AK RON 1300

PLAQUEUSES DE CHANTS
MONOLATÉRALES AUTOMATIQUES



 **BIESSE**

INVESTISSEMENT LIMITÉ, TECHNOLOGIE HAUT DE GAMME

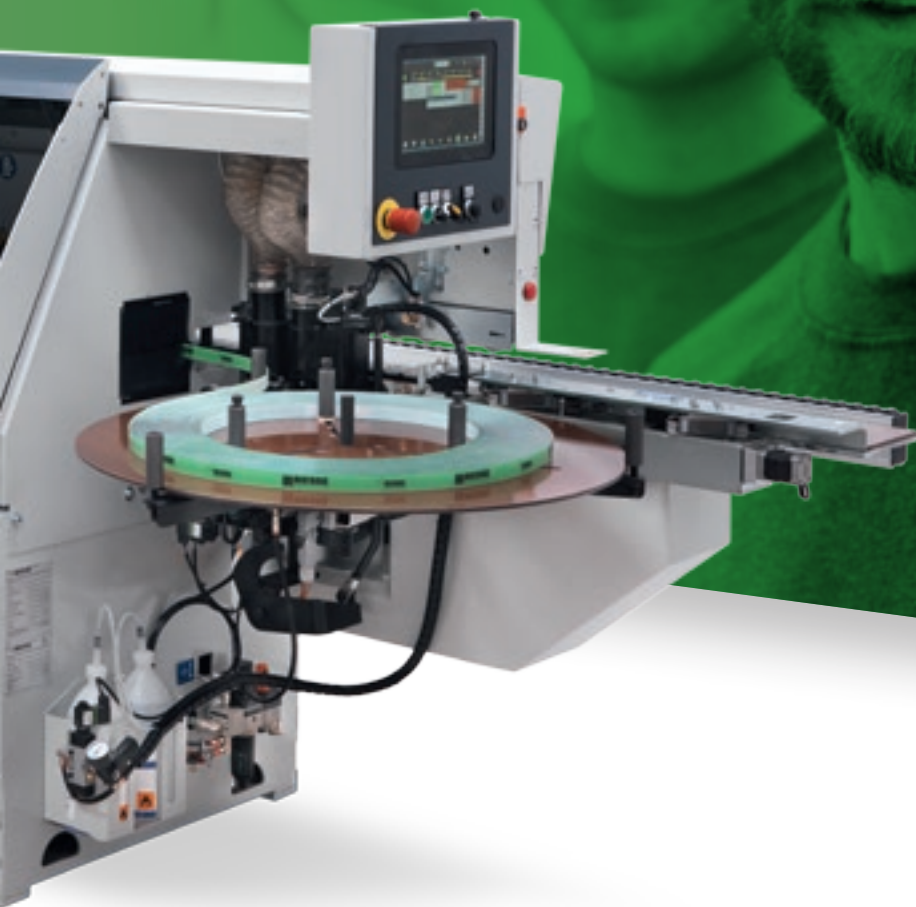


LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les processus de production qui permette 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 technologiques** qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux. **Akron 1300** est la gamme de plaqueuses de chants monolatérales automatiques conçue pour les artisans et les ateliers de fabrication sur mesure des industries qui cherchent la simplicité et la souplesse d'utilisation, mais aussi des dimensions d'encombrement réduites.

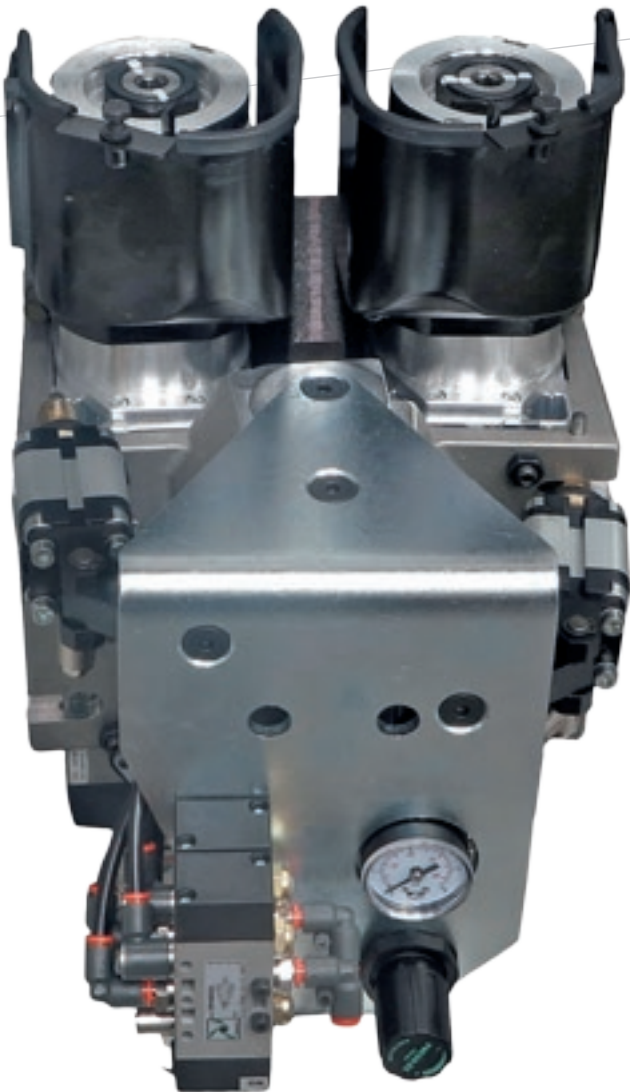


AKRON 1300

- ✔ CONSTRUITE SELON LES EXIGENCES D'USINAGE
- ✔ HAUTE QUALITÉ DE FINITION
- ✔ PRÉCISION MAXIMALE D'USINAGE
- ✔ LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR.

HAUTE QUALITÉ DE FINITION

Finition parfaite grâce au Groupe de rectification à 2 moteurs à intervention automatique.



Akron équipe de série toutes les machines exclusivement avec des électrobroches de la série exclusive Rotax. Il s'agit d'électrobroches de très haute qualité, conçues et réalisées par HSD, entreprise leader dans le secteur, qui garantissent des puissances élevées, des dimensions compactes et de très hauts standards de finition.



Le dispositif **Autoset effectue** la rectification et le centrage automatique de l'outil par rapport au panneau et améliore la qualité en diminuant les temps de paramétrage.

TECHNOLOGIE DE DERNIÈRE GÉNÉRATION POUR DES PERFORMANCES ÉLEVÉES

Une équipe dédiée à la Recherche et Développement conçoit des solutions de dernière génération pour satisfaire les demandes du marché et pour offrir une technologie à l'avant-garde, fiable et performante.



Groupe d'encollage pour l'application automatique de chants en bobines et en bandes de 0,4 à 5 mm.



AIR FORCE SYSTEM

PLACAGE INVISIBLE

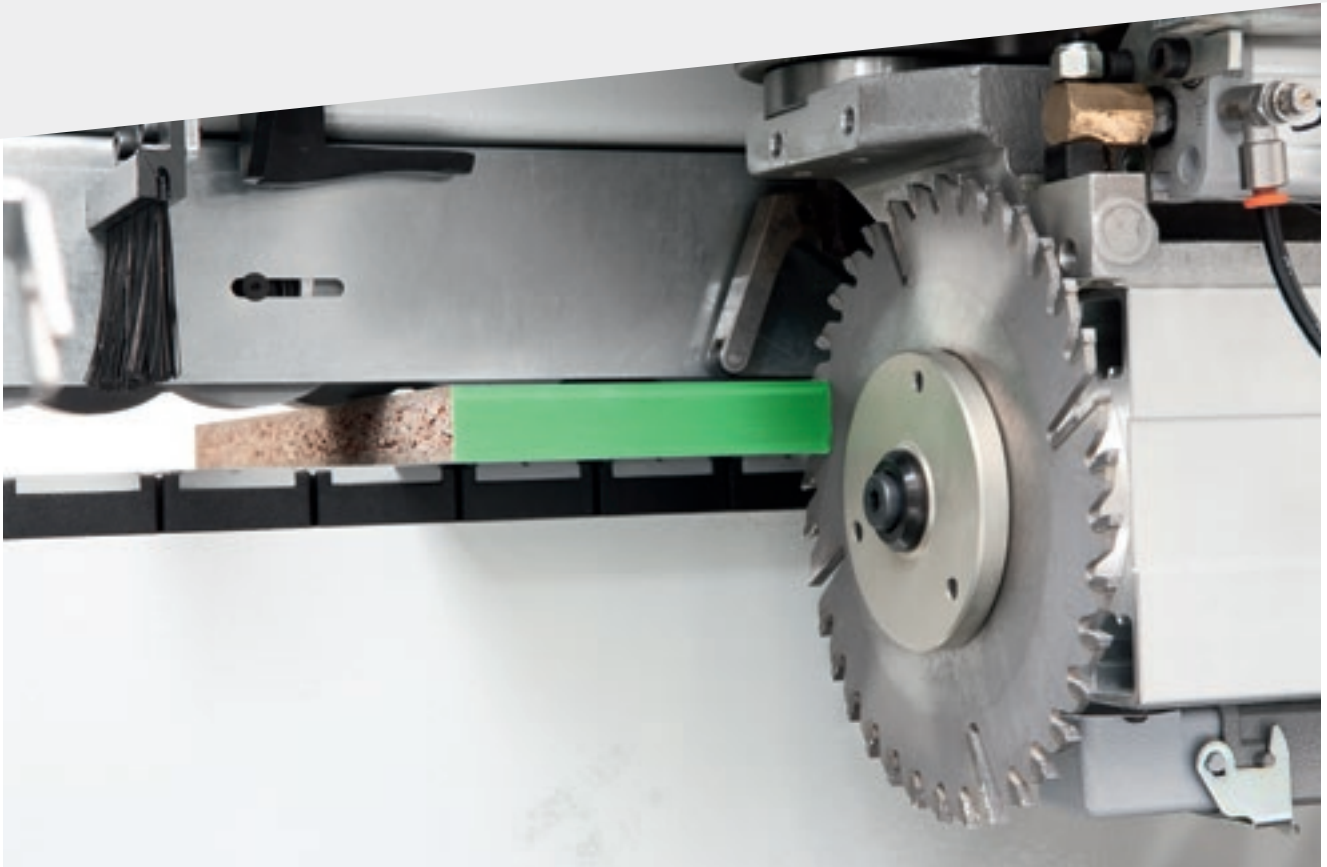
Aucun joint, aucun fil de colle, parfaite harmonie de fusion avec le panneau.

Air Force System, disponible sur les plaqueuses de chants Biesse, exploite le principe physique de la convection. Grâce à un système à air chaud comprimé, le chant se soude parfaitement au panneau en garantissant une résistance à l'eau et à la chaleur ainsi qu'une excellente qualité de finition esthétique qui dure dans le temps.

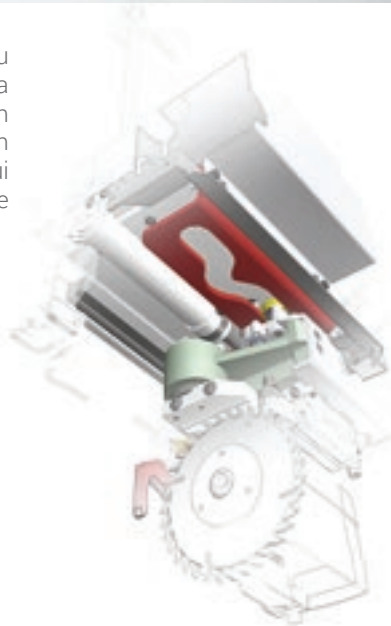


PRÉCISION MAXIMALE D'USINAGE

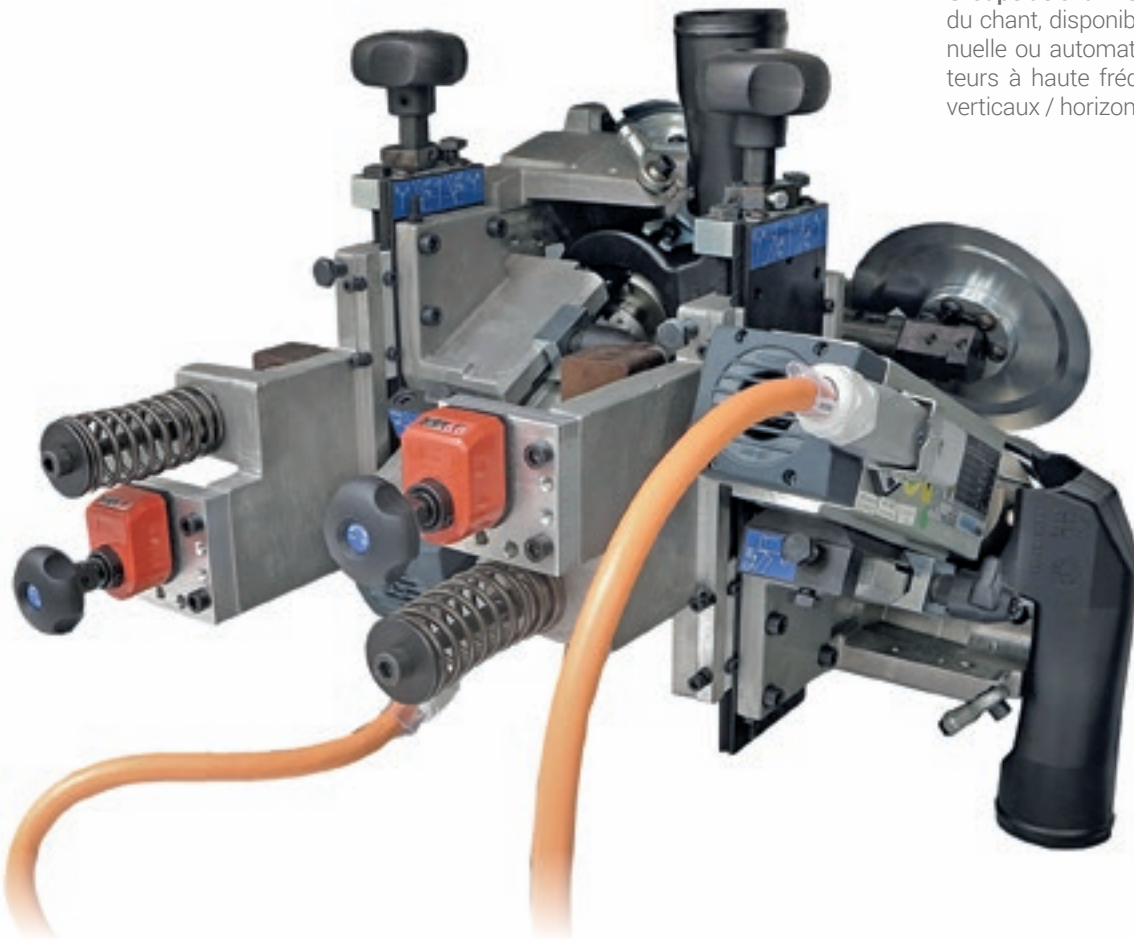
Qualité du produit sans précédents et réduction des temps d'usinage grâce à des solutions technologiques créées pour supporter le travail quotidien.



Fiabilité et précision de la coupe grâce au **Groupe de coupe** en bout pour éliminer la partie excédentaire du chant en tête et en queue du panneau. Le Groupe de coupe en bout prévoit de série le **Système Flex** qui permet de régler automatiquement la partie excédentaire du chant.



Niveaux record de qualité, de précision et fiabilité grâce au nouveau Groupe de Coupe en bout Linéaire **DESMO** avec système de copiage à "Poursuite".



Groupe de chanfreinage pour l'affleurage du chant, disponible dans la version manuelle ou automatique, équipé de 2 moteurs à haute fréquence et de copieurs verticaux / horizontaux à disque rotatif.



Stepper Motor

Les groupes opérateurs sont tous équipés d'axes automatiques pour le changement de façonnage. Munis de moteurs ayant une tolérance de positionnement des axes de 1/100, ils garantissent une précision d'usinage optimale.

HIGH GLOSS EDGES



CHANTS IMPECCABLES

Des solutions à contenu technologique élevé pour un façonnage parfait des surfaces les plus délicates afin d'optimiser la productivité.

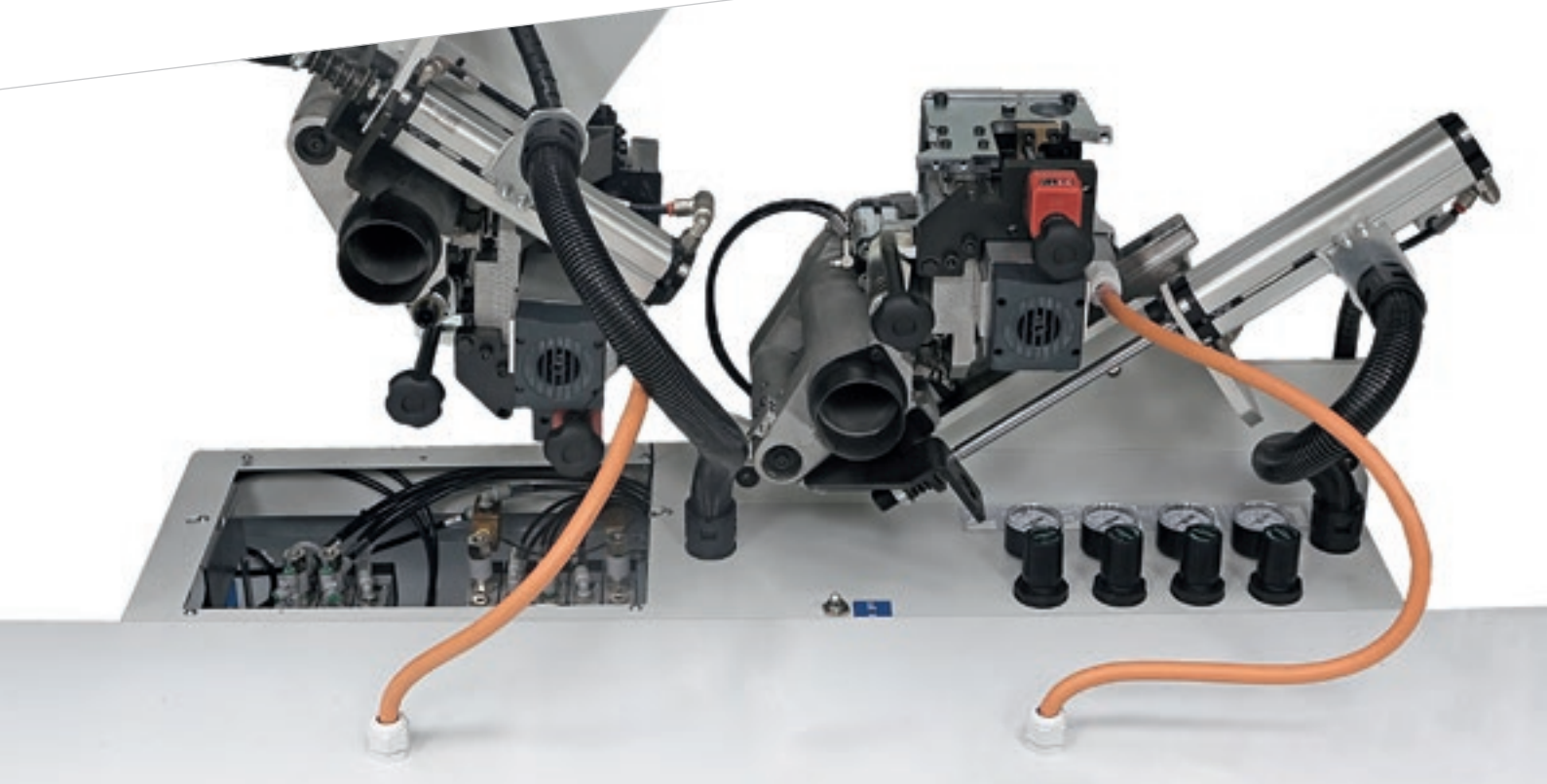
Le Groupe de coupe en bout monté sur l'Akron 1300 est la solution la plus compétitive et performante de sa catégorie. Une technologie haut de gamme, idéale pour les surfaces délicates et High Gloss grâce au système de copiage par pointage qui ne comporte aucun type de frottement. Elle permet d'obtenir un espace extrêmement réduit entre les panneaux, unique sur le marché, qui accroît la productivité.

BIESSE

BIESSE

PRODUITS DE HAUTE QUALITÉ

Le Groupe arrondisseur multifonction à deux moteurs permet d'appliquer une pré-coupe également dans la partie supérieure et inférieure du panneau, ainsi qu'en tête et en queue.

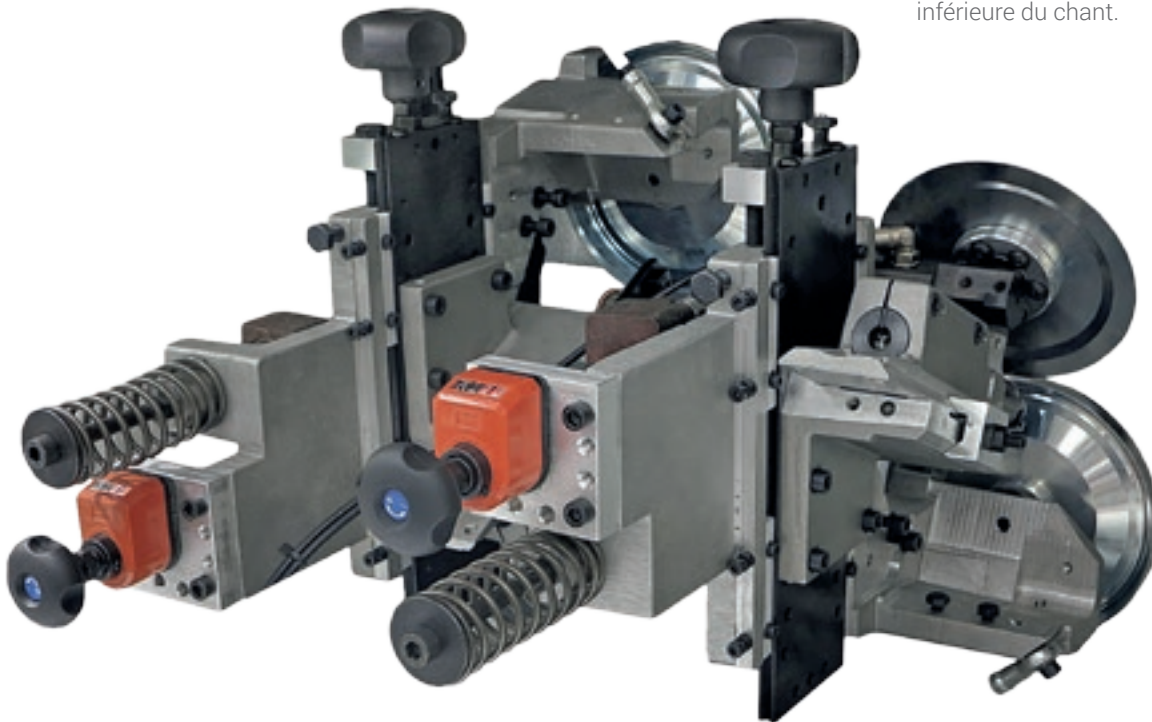


Le **Groupe d'affleurage** réduit la partie excédentaire du chant dans la partie supérieure du panneau.

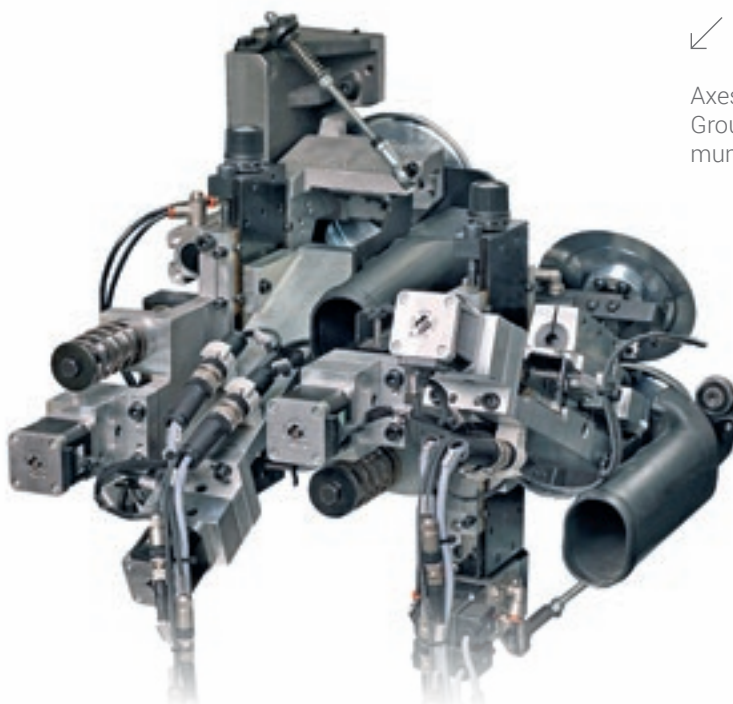
Le **Groupe de fraisage** permet de réaliser le rainurage et le fraisage sur la surface inférieure du panneau.



Le **Groupe racleur de chant** élimine les imperfections dérivant des façonnages précédents sur la partie supérieure et inférieure du chant.



Axes à CN également disponibles sur le Groupe racleur de chant pour le maximum de précision du façonnage.



FINITION PARFAITE DE TOUT TYPE DE FAÇONNAGE



Le **Groupe racleur de colle** qui sert à éliminer les excès de colle dans la partie supérieure et inférieure du panneau, est le seul groupe présent sur le marché à être muni de 4 cylindres pneumatiques pour une haute qualité de finition.



Groupe brosses pour le nettoyage et le lustrage du chant et du panneau.

LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



Statistiques avancées pour le suivi de la productivité :

- ✔ Différents types de graphiques disponibles pour comprendre et améliorer les performances de la plaqueuse de chants
- ✔ Statistiques de production divisées par lot ou par intervalle de temps
- ✔ Application mobile pour surveiller en permanence l'état de la machine.



Écran tactile haute résolution

Une programmation immédiate à la portée de tous grâce au panneau de commande à écran tactile.

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.

ELLE SE BASE SUR LA POSSIBILITÉ D'ENVOYER EN TEMPS RÉEL DES INFORMATIONS ET DONNÉES SUR LES TECHNOLOGIES UTILISÉES POUR OPTIMISER LES PERFORMANCES ET LA PRODUCTIVITÉ DES MACHINES ET DES LIGNES. ELLE COMPREND DEUX DIVISIONS: IOT ET PARTS.

- RÉDUCTION DES DÉLAIS DE PRODUCTION
- RÉDUCTION DES COÛTS
- RÉDUCTION DES ARRÊTS MACHINE
- OPTIMISATION DU PROCESSUS DE PRODUCTION
- AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ
- QUALITÉ MAXIMALE DU TRAVAIL QUOTIDIEN

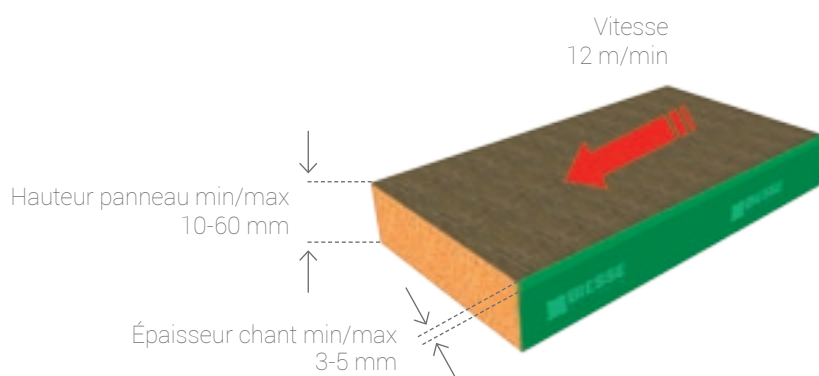
Grâce aux fonctionnalités **IoT**, il est possible d'obtenir la meilleure visibilité des performances spécifiques des machines avec le diagnostic à distance, l'analyse des arrêts machine et la prévention des pannes.

PARTS est le nouveau portail web des pièces détachées qui permet de naviguer au sein d'un compte personnalisé, avec toutes les informations relatives aux achats effectués, de remplir directement un panier d'achats de pièces détachées et d'en suivre la progression.

DONNÉES TECHNIQUES



		L
Akron 1320	mm	4168
Akron 1330	mm	5213



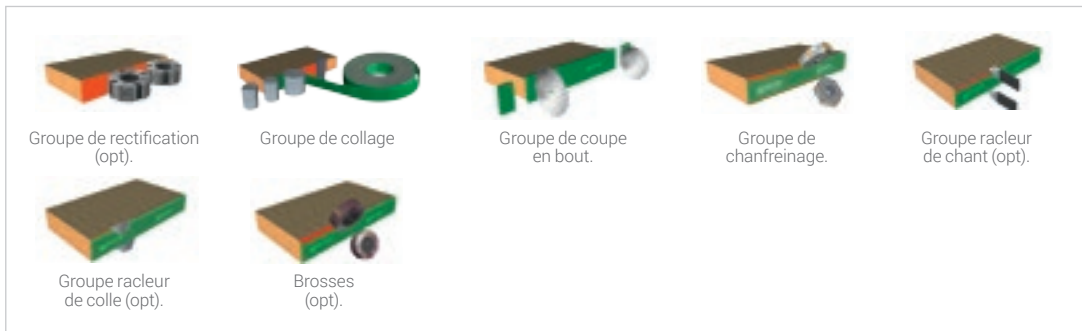
Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent représenter des machines équipées d'options. Biessé Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

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.

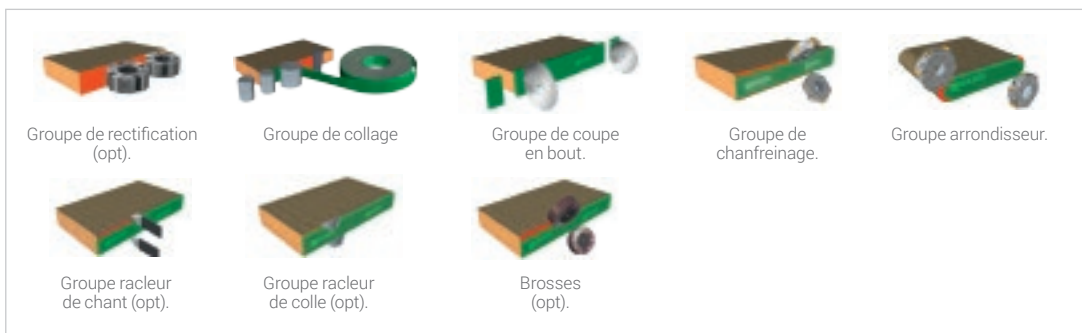
Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs de niveau sonore indiquées se réfèrent à des niveaux d'émission et ne représentent pas 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. Quoiqu'il en soit, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.

CONFIGURATIONS

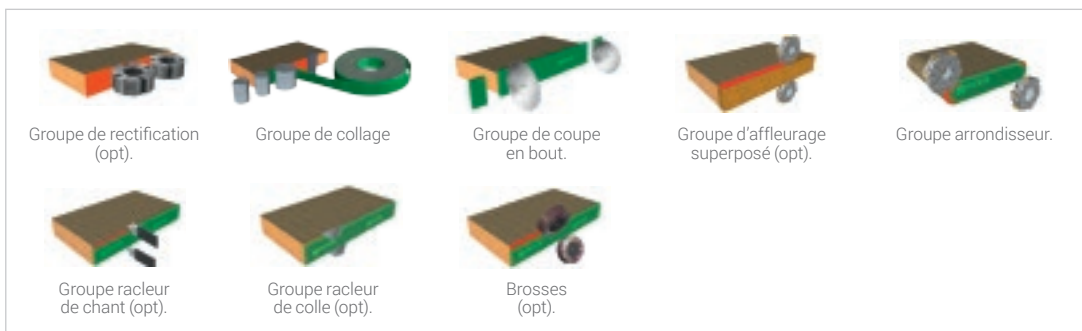
Akron 1320



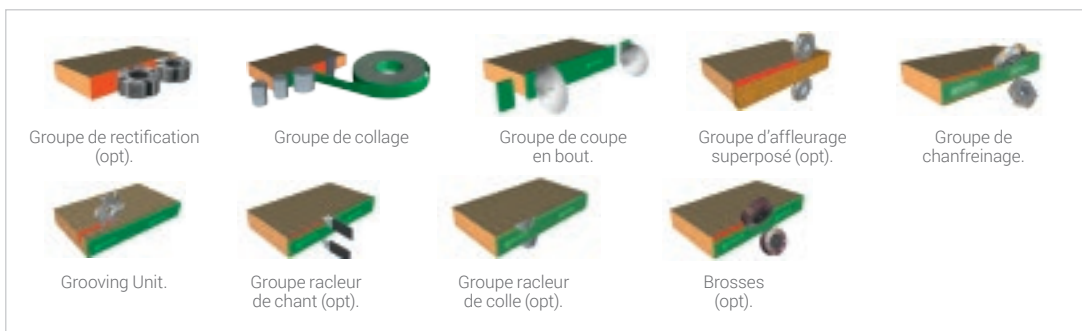
Akron 1330 - A



Akron 1330 - B



Akron 1330 - C



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

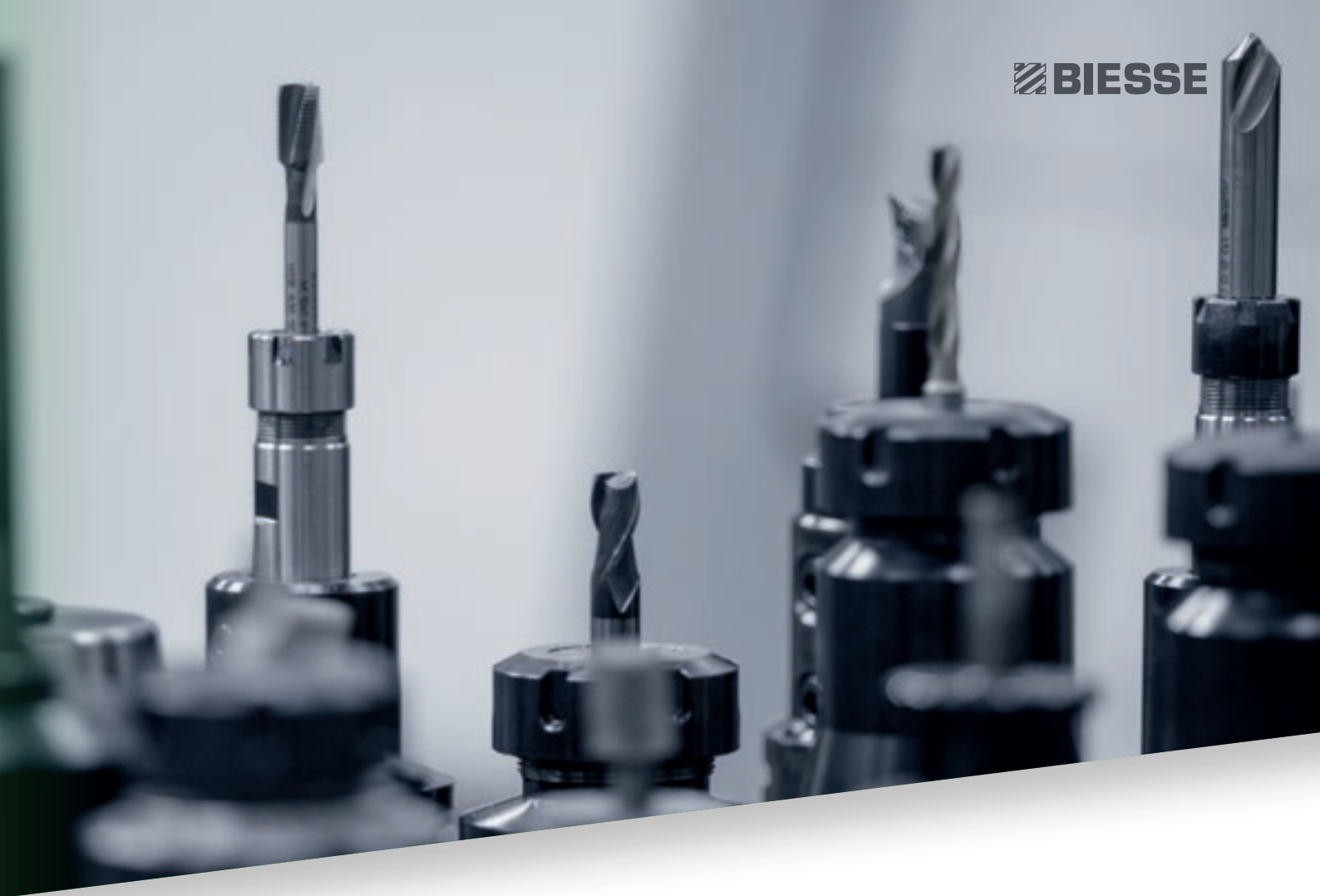
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés chaque année.

A close-up photograph of several different types of drill bits and tool holders, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred in the foreground and background. The lighting is dramatic, highlighting the metallic surfaces and the intricate designs of the tools.

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

LA TECHNOLOGIE BIESSE ACCOMPAGNE LA CROISSANCE DE STECHERT

«Sur ces chaises s'assied le monde entier», c'est la devise du Groupe Stechert qui peut être effectivement comprise au sens propre. La petite entreprise manufacturière qui, il y a 60 ans, produisait des moulures de landaus, des menuiseries et serrures de porte, est devenue aujourd'hui l'un des plus importants fournisseurs internationaux de chaises contract et de bureau mais aussi de meubles en acier tubulaire. Depuis 2011, elle collabore avec WRK GmbH, spécialiste international pour les structures à podium, les sièges pour salles de conférence et tribunes, liée à Stechert à travers leur société commerciale commune STW. Pour les responsables de Stechert, toutefois, l'excellent résultat obtenu n'est pas une raison pour se reposer sur ses lauriers. Au contraire, la société investit énormément dans le site de Trautskirchen pour rendre sa production encore plus efficace et rentable. En recherchant un nouveau partenaire pour les outillages, les responsables de l'entreprise ont choisi le producteur italien Biesse. «Pour le projet, nous avons choisi des outillages qui ont déjà certaines options et qui sont équipés pour les fonctions d'automation», explique Roland Palm, directeur régional de Biesse. Un cycle productif efficace a été créé où

les opérateurs ont été en mesure de donner le maximum après une brève formation. Au début de la production, se trouve un centre de sciage et une ligne de découpe «WNT 710». «Parce que», explique l'ébéniste qualifié Martin Rauscher, «nous souhaitons pouvoir travailler des panneaux mesurant jusqu'à 5,90 mètres afin de réduire au maximum les déchets.» Les panneaux rectangulaires normaux pour tables ou les panneaux de mur sont transportés directement vers la plaqueuse de chants «Stream» avec la technologie «AirForceSystem». La plaqueuse de chants Biesse est équipée d'un groupe qui active le matériel des bords stratifié non plus avec un rayon laser mais avec propulsion d'air chaud pour obtenir «zéro joints». «La qualité n'a rien à envier au système laser, au contraire : avec une puissance d'alimentation de 7,5 kW, les coûts par mètre carré sont beaucoup plus bas», souligne le directeur régional Biesse. «Nous souhaitons être équipés quand nous moulons nous-mêmes les menuiseries et nous devons donc calibrer les panneaux» affirme Martin Rauscher, «C'est la même chose évidemment pour le bois massif et les panneaux multiplex, qui néces-

sitent un biseautage avant d'être peints dans une entreprise externe. La ponçeuse «S1» Biesse est utilisée pour les deux types de façonnage. Pour pouvoir affronter les exigences du futur, dans l'usine de Trautskirchen se trouvent aussi deux centres d'usinage à contrôle numérique de Biesse : une «Rover C 965 Edge» et une «Rover A 1332 R», qui se complètent parfaitement. Le groupe Stechert souhaite renforcer aussi la vente de solutions innovantes pour finitions internes avec des systèmes complets pour murs, plafonds, sols et mezzanines. Pour la coupe des panneaux le groupe a acheté une «Sektor 470». Pour les façonnages ultérieurs à géométrie, rainure et ressort ainsi que pour les perçages et fraisages superficiels, il existe deux centres d'usinage de Biesse, une «Arrow» pour les applications nesting, une «Rover B 440» et récemment aussi une machine à 5 axes, le centre d'usinage «Rover C 940 R» permettant de réaliser surtout des panneaux pour murs et plafonds élaborés de façon tridimensionnelle.

Source : HK 2/2014



LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM



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

