

# WinLine 16

multicentre d'usinage à commande numérique



 **BIESSE**

# Quand compétitivité signifie automatiser la production



Made **In** Biesse



## 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, une personnalisation des pièces produites avec des **délais de livraison rapides et fiables**, le tout répondant aux exigences des architectes les plus créatifs.

## Biesse répond

par des solutions **hautement technologiques et simples à utiliser** qui valorisent et valorisent les compétences techniques et les connaissances des procédés et des matériaux. WinLine 16 est le nouveau multicentre d'usinage Biesse à commande numérique pour la production de huisseries, dédié aux artisans et aux petites industries qui veulent augmenter leur production, ainsi qu'aux moyennes et grandes industries pour la production de petits lots hors mesure ou de réfections. Il produit des huisseries standard et spéciales avec la plus grande simplicité tandis que l'opérateur se charge d'autres activités; il occupe un espace réduit et s'occupe en toute autonomie et avec la plus grande précision du chargement/déchargement des pièces et de leur positionnement.

- ▶ **Efficace dans tous les façonnages.**
- ▶ **Groupes opérateurs dimensionnés pour le façonnage de huisseries.**
- ▶ **Rigidité optimale du système de blocage de la pièce.**
- ▶ **Simplicité d'utilisation maximale.**
- ▶ **Autonomie complète jusqu'à un tour complet.**



Simplicité et  
précision maximales



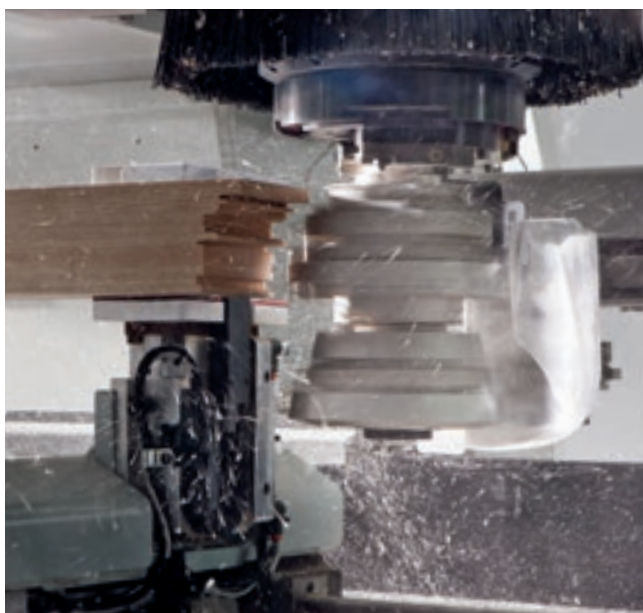
WinLine 16

multicentre d'usinage à commande numérique





# Efficace dans tous les façonnages





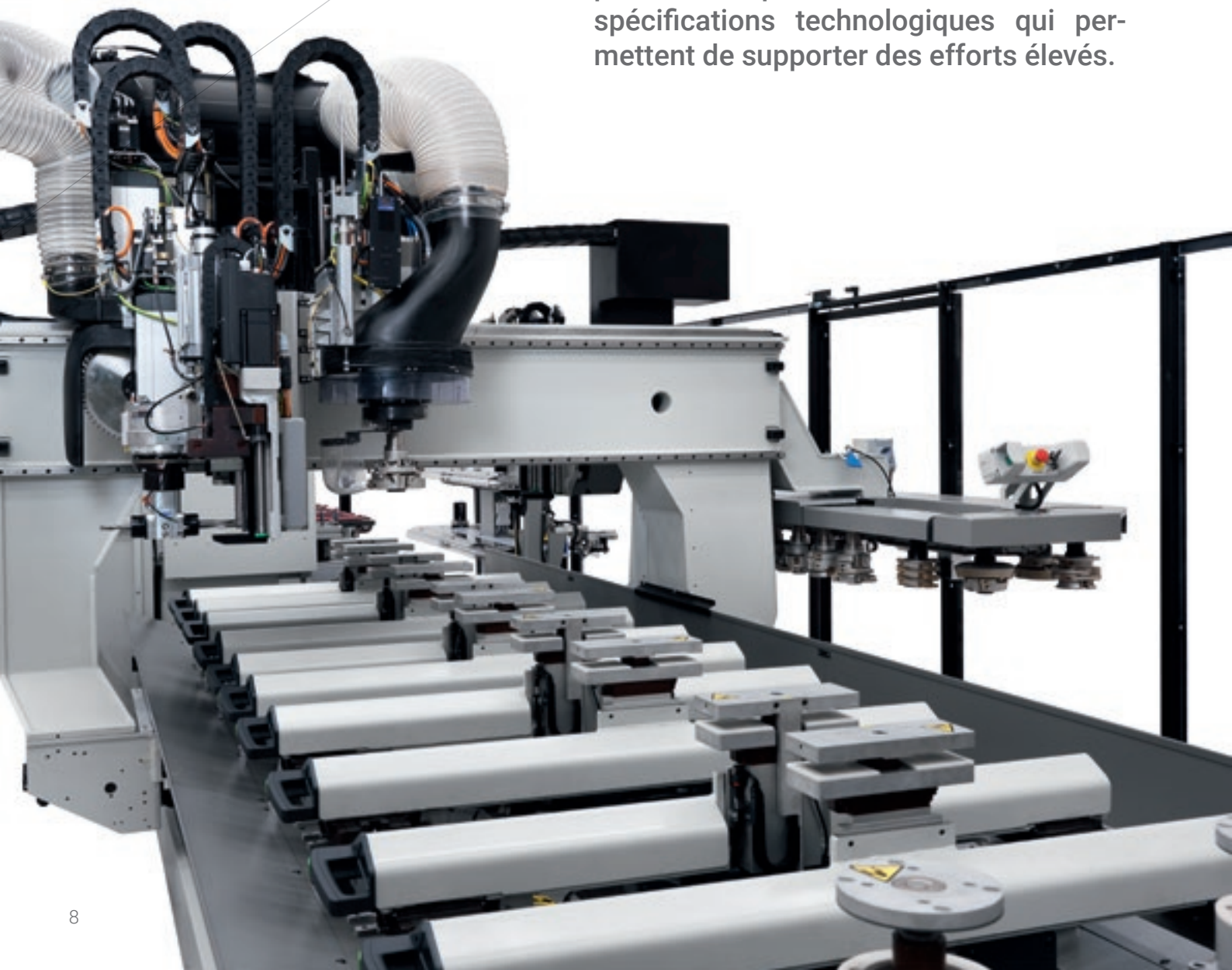
WinLine 16 permet d'exécuter tous les façonnages de huisseries standards et spéciales sur la même installation.



# Fiabilité et précision

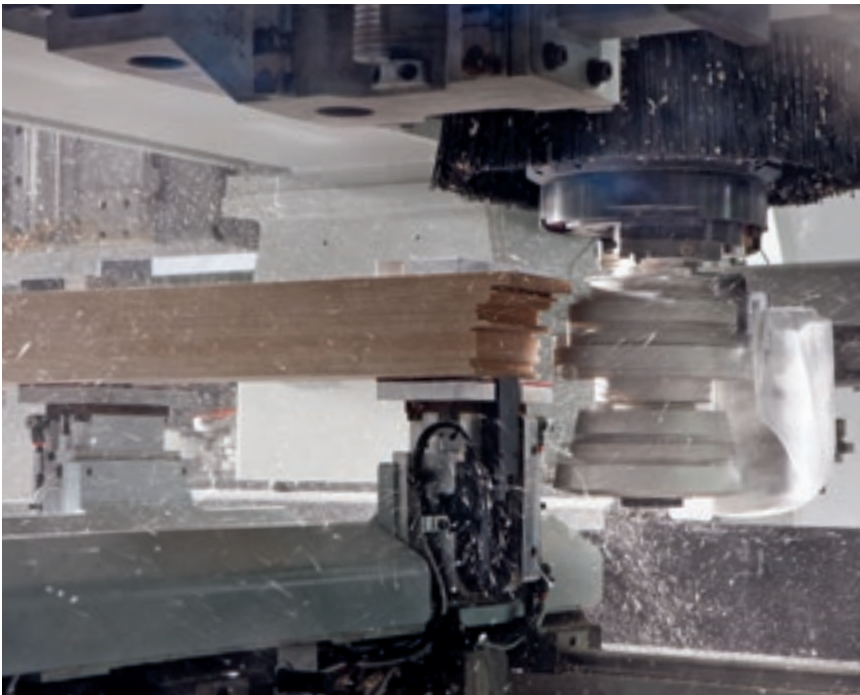
Le nouveau multicentre possède une structure à portique avec double motorisation qui garantit une plus grande rigidité et donc une meilleure précision.

La structure a été spécialement étudiée pour la réalisation des huisseries. La poutre et le plan de travail utilisent des spécifications technologiques qui permettent de supporter des efforts élevés.



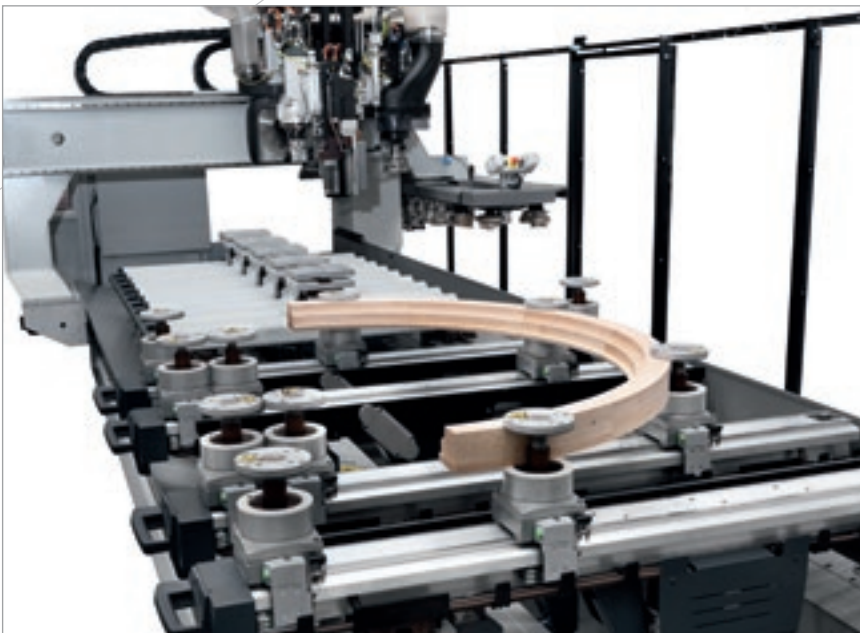


Les pièces sont toujours contrôlées et placées par le CN de manière à garantir une précision maximale du positionnement et une plus grande simplicité d'utilisation de la machine.



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

Le plan de travail est spécialement conçu pour l'huissierie. Une partie du plan est consacrée aux façonnages linéaires et une autre partie est dédiée à la production d'huissieries spéciales (arcs, portes en bois plaqué, équarrissage).



Deux machines en une : un multicentre spécifique pour l'huissierie et un centre d'usinage.



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.

Les **souffleurs** placés sur chaque étau permettent d'obtenir un blocage de la pièce sans formation de copeaux, ce qui permet de façonner les pièces déjà poncées.



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



Le **régulateur de pression** sur les étaux permet de contrôler la force à appliquer sur la pièce en fonction de son type. Cela permet d'éviter ainsi tout 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 les pièces de 20-140 mm d'épaisseur.** Passage élevé sous la base de la pièce pour pouvoir utiliser des outils doubles même sur des menuiseries de fortes épaisseurs.

# Technologie de pointe à la portée de tous

**Winline 16 a été conçue pour faciliter le travail de l'opérateur. Elle ne demande aucune compétence particulière et travaille aux meilleurs rendements.**



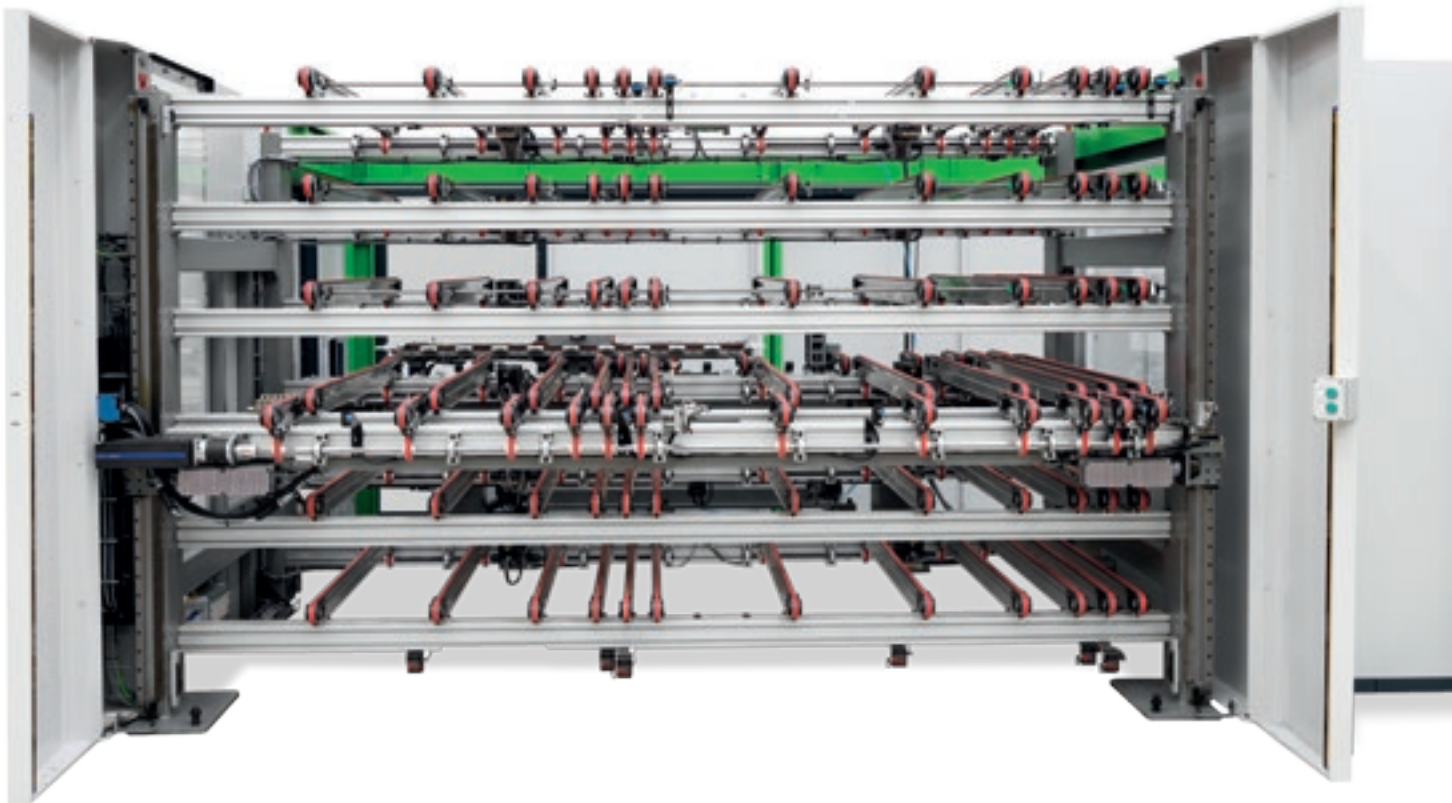
L'opérateur charge les pièces en machine en observant les indications du logiciel et décharge le produit fini. La machine est entièrement autonome et exclut le risque d'erreur humaine.





# De une heure à un tour de travail d'autonomie totale de production

**Avec le banc de chargement standard, WinLine 16 produit jusqu'à 50/60 minutes en autonomie et usine jusqu'à 280 pièces par tour.**



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.

**La pièce est toujours mesurée sur les 3 dimensions avant le chargement, afin de vérifier que l'opérateur a chargé la pièce correcte.**

# Solutions modulaires

Les multicentres 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.

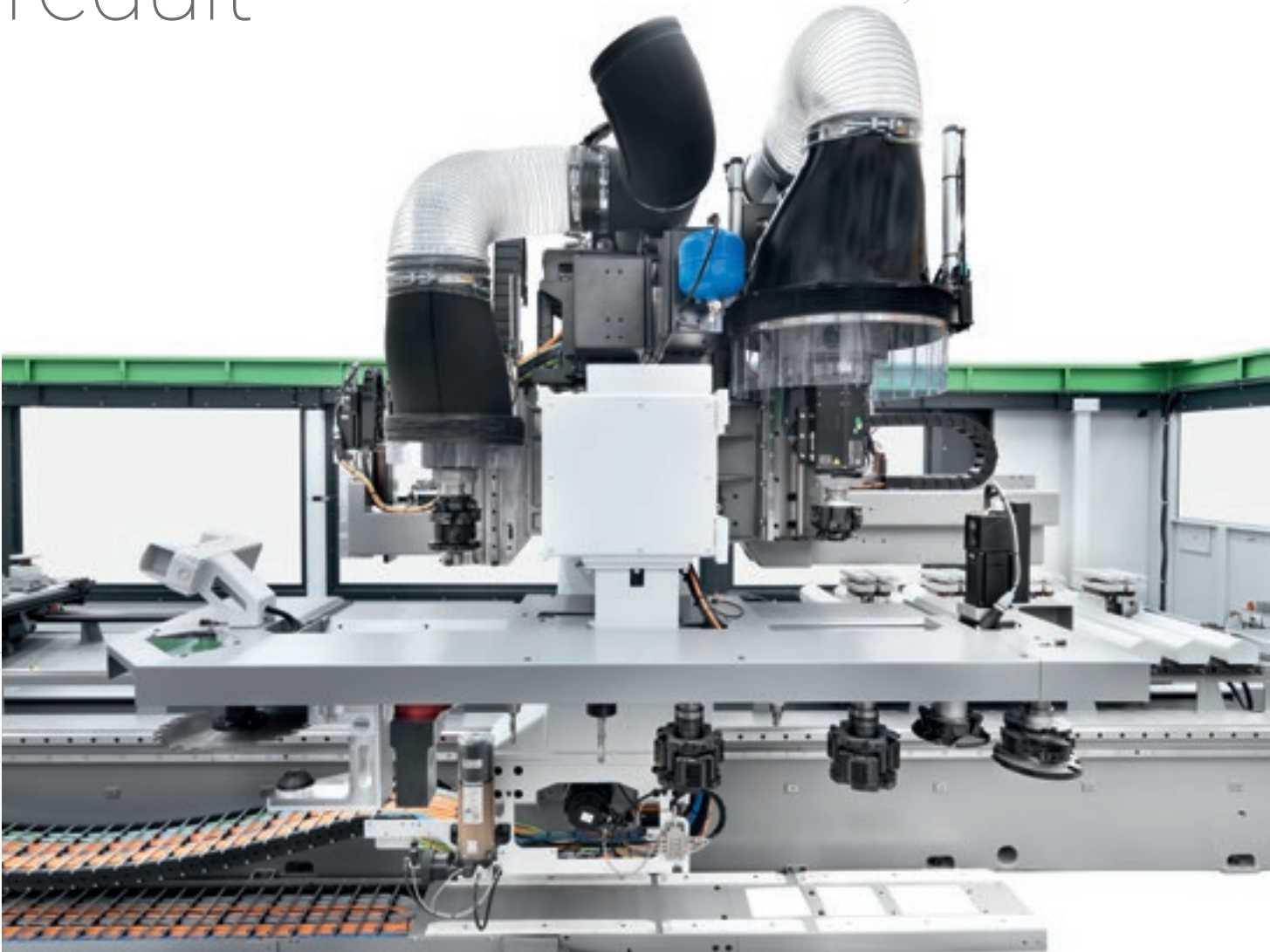
## WINLINE16

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.





# Productivité élevée dans un encombrement réduit



**Magasin à chaîne** à 22 positions et 44 positions (optionnel) à entraxe de 180 mm.



**Magasin Flexstore** à 44, 66, 88 positions à entraxe de 180 mm.

La **double électrobroche** permet d'effectuer tous les changements en temps masqué, quel que soit le cycle de travail. En effet, les deux broches positionnées sur les deux versant du chariot prélèvent l'outil du même magasin et, tandis que l'une effectue l'usinage, l'autre effectue le changement d'outil.



## 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 d'inclinaison à commande numérique pour usinages inclinés avec 3 mèches de perçage verticales indépendantes.



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).



Nouvelle **pince renforcée** en métal pour charger des outils jusqu'à 10 kg.



**Tête à 5 axes** de 16,5 kW orientée vers le matériau massif : puissance et rigidité pour réaliser des enlèvements importants.

# Solutions étudiées pour le travail quotidien

- ▶ 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.





# Propreté maximum du produit et de l'atelier



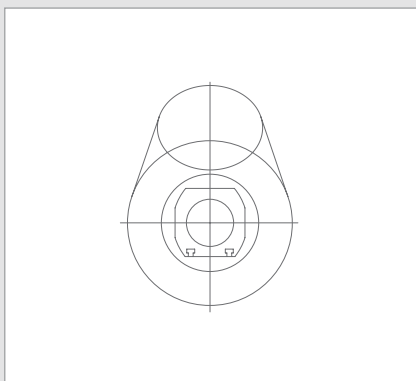
**Tapis motorisé** pour l'évacuation de copeaux et de déchets.



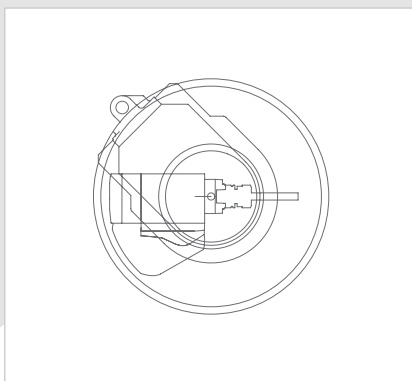
**La coiffe avec codeur** permet d'effectuer le positionnement sur une course unique continue en choisissant la hauteur la plus opportune.

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

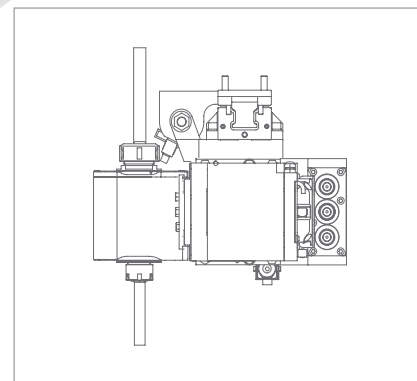
# Configurations



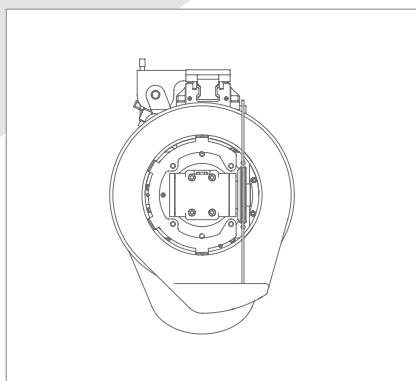
Électrobroche de 19,2 kW (30 kW opt).



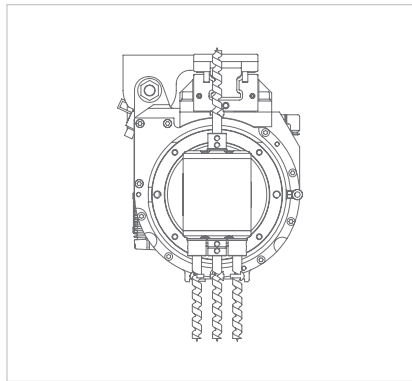
Unité de fraiseage à 5 axes  
avec des puissances de 13 à 16,5 kW.



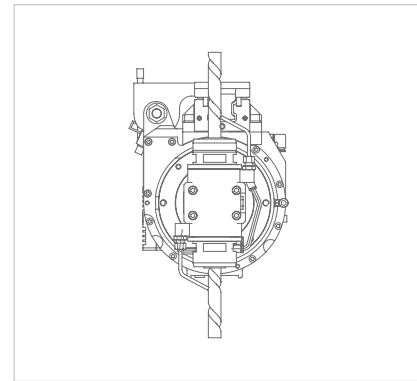
Groupe FlexyWood Plus.



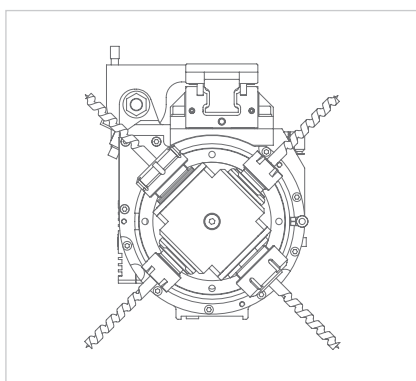
Groupe lame D300.



Groupe 3+1.



Groupe à 2 sorties horizontales pour  
fraisages.



Groupe à 4 sorties horizontales pour  
perçages.



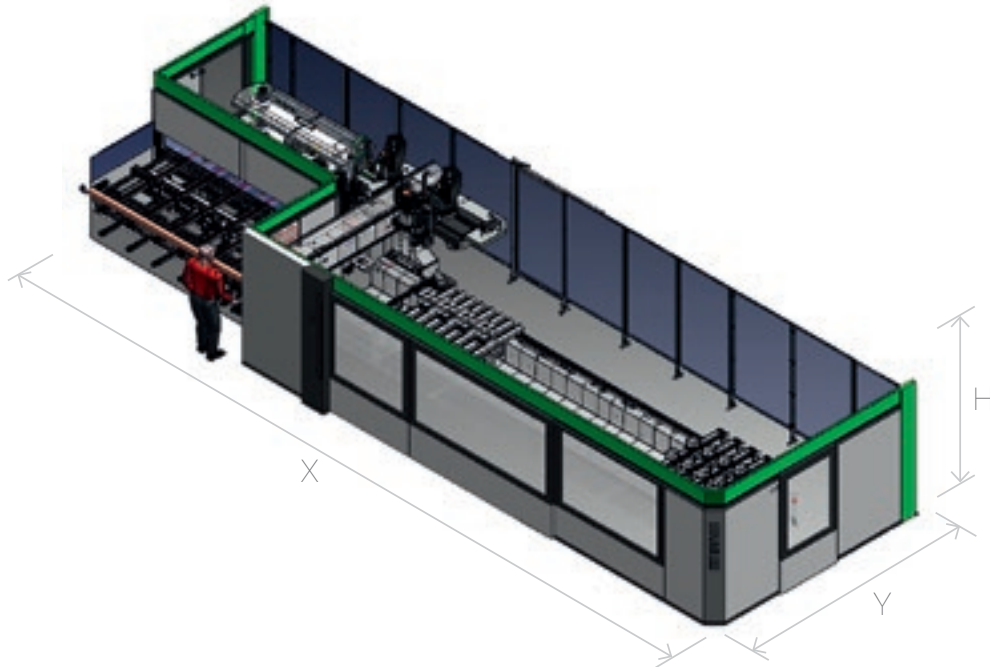
Électrobroche de 19,2 kW.  
Groupe lame D300.  
Groupe 3+1.



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



# Données techniques



	X	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm
WinLine 1650	11169	4200	2230	2605
WinLine 1667	12856	4200	2230	2605

Épaisseur des pièces façonnables	mm	20 - 140
Longueur des pièces façonnables	mm	210* - 3200 /4500
Largeur des pièces façonnables	mm	40 - 260

\* minimum pièce brute à charger 300 mm.

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.

# 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 personnalisées 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

## Multicentre pour huisseries Leopold

Le menuisier Michael Leopold, administrateur de l'entreprise homonyme de Rosenfeld, a également investi dans une nouvelle installation. Avec la nouvelle année, il a changé sa production en investissant près d'un demi-million d'euros pour le multicentre à commande numérique Winline 16.67 de Biesse. C'est le premier en Europe à être mis en service. « Le nouveau centre augmente notre productivité standard et, à long terme, il garantit le respect de nos standards de qualité élevé », affirme Leopold. Pour chaque tour, l'installation usine de 150 à 180 pièces chargées, en fonction de la composition, de la forme et du matériau. La stabilité des processus de façonnage est assurée par des équipements de blocage spéciaux. Même la pièce la plus courte peut être fixée avec deux pinces. Ce que Leopold apprécie le plus de l'installation est sa grande flexibilité qui la

rend particulièrement adaptée à la production d'arcs, d'équarrissages et de façonnages spéciaux.

« Tout spécialiste sait que les formes arrondies sont difficiles », explique l'administrateur. « Et pour cela, nous sommes parfaitement équipés pour affronter l'avenir ». En outre, souligne Leopold, contrairement au passé, les huisseries inclinées et rondes, tout comme les arcs des portes, font désormais partie du travail quotidien : « Les entreprises ont des demandes beaucoup plus particulières qu'avant, aussi bien en termes de design que pour l'exécution concrète ».

Même les architectes et les concepteurs ne se concentrent plus seulement sur la fonctionnalité, mais aussi sur l'aspect esthétique. Le multicentre, avec sa surface de base de 5 mètre par 15, satisfait toutes ces exigences.

« Nous avons fait un grand pas vers l'ave-

nir », souligne le menuisier. Grâce à la nouvelle installation, les clients peuvent profiter de la qualité élevée avec un bon rapport qualité-prix et les architectes peuvent obtenir des délais de livraison sûr au cours du projet, tout cela grâce à des phases de production rapides. Le portefeuille de commandes, aux dires de Leopold, est déjà complet. D'autant plus que, depuis des années, l'entreprise ne produit plus seulement pour sa clientèle habituelle, mais aussi pour de nombreuses entreprises de charpenterie dans tout le sud de l'Allemagne, qui ne maintiennent plus une production interne.

Source :  
revue allemande GFF alle Var Glas.  
« L'industrie et l'artisanat  
se préparent pour le futur »





# Gamme centres d'usinage

## CNC - FRAISAGE



Rover Gold G  
NCE



Rover Gold  
NCE



Rover K Smart



Rover K



Rover A Smart

## CNC - FRAISAGE



Rover A



Rover M5



Rover B



Rover C



Excel

## CNC - PLACAGE



Rover A Edge



Rover B Edge



Rover C Edge

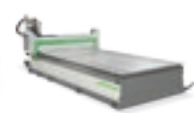


Rover Edge Line

## CNC - NESTING



Rover J FT



Klever

## CNC - NESTING



Rover S FT



Rover A FT



Rover B FT



Rover C FT



Excel

## CNC - MENUISERIES



Winline 16



Winline ONE

## CNC - PERÇAGE



Skipper 100



Skipper 130






# **BIESSE**GROUP

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

In 

1 groupe industriel, 4 secteurs d'activité  
et 9 sites de production

How 

14 millions d'euros par an en R&D  
et 200 brevets déposés

Where 

37 filiales et 300 agents/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 

3.800 employés dans le monde

