

# SKI PPER 100

CENTRE D'USINAGE  
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

# RENDEMENT MAXIMAL AVEC L'USINAGE SIMULTANÉ DE DEUX PANNEAUX



## LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production qui permette de répondre à la demande croissante de **produits personnalisés d'après les exigences spécifiques du client avec des délais de livraison rapides et fiables.**

## BIESSE RÉPOND

par des **solutions technologiques** capables de satisfaire les exigences des entreprises qui produisent sur commande tout en réduisant radicalement les coûts de production. **Skipper 100** est le centre d'usinage à contrôle numérique innovant capable de traiter en séquence des panneaux de différents formats en «temps réel». C'est la machine idéale pour les ateliers d'usinage de hors mesure des grandes entreprises où la personnalisation devient de série, pour la production de petits lots en sous-traitance et pour ceux qui ont besoin d'une production flexible à flux tendus.



## SKIPPER 100

- ✔ FLEXIBILITÉ TOTALE D'USINAGE SANS INTERRUPTIONS NI INTERVENTIONS MANUELLES
- ✔ GRANDES PRÉCISIONS
- ✔ EXCELLENTE PRESTATION GRÂCE À L'USINAGE SIMULTANÉ DE DEUX PANNEAUX
- ✔ SIMPLICITÉ DE PROGRAMMATION ET D'UTILISATION.

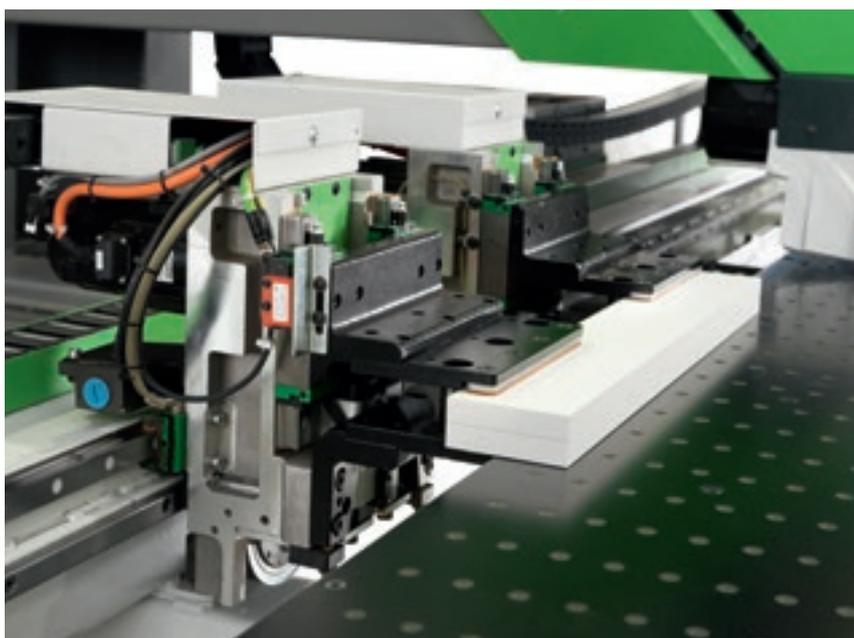
# SIMPLICITÉ ET GÉNIALITÉ

Systeme breveté avec outils fixes et panneaux mobiles entre les plans de travail à coussin d'air. Skipper 100 peut façonner simultanément **dessus et dessous**, même avec deux panneaux par cycle.



Flexibilité totale du façonnage des panneaux de toutes dimensions et épaisseurs.

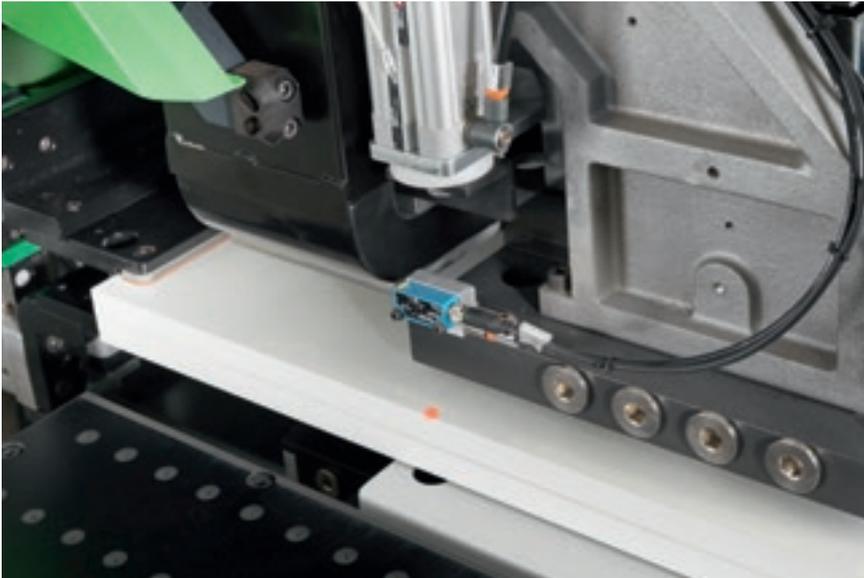
Façonnages en temps réel sans interruption, simultanément sur la partie supérieure et inférieure, sans devoir repasser les panneaux plusieurs fois dans la machine.



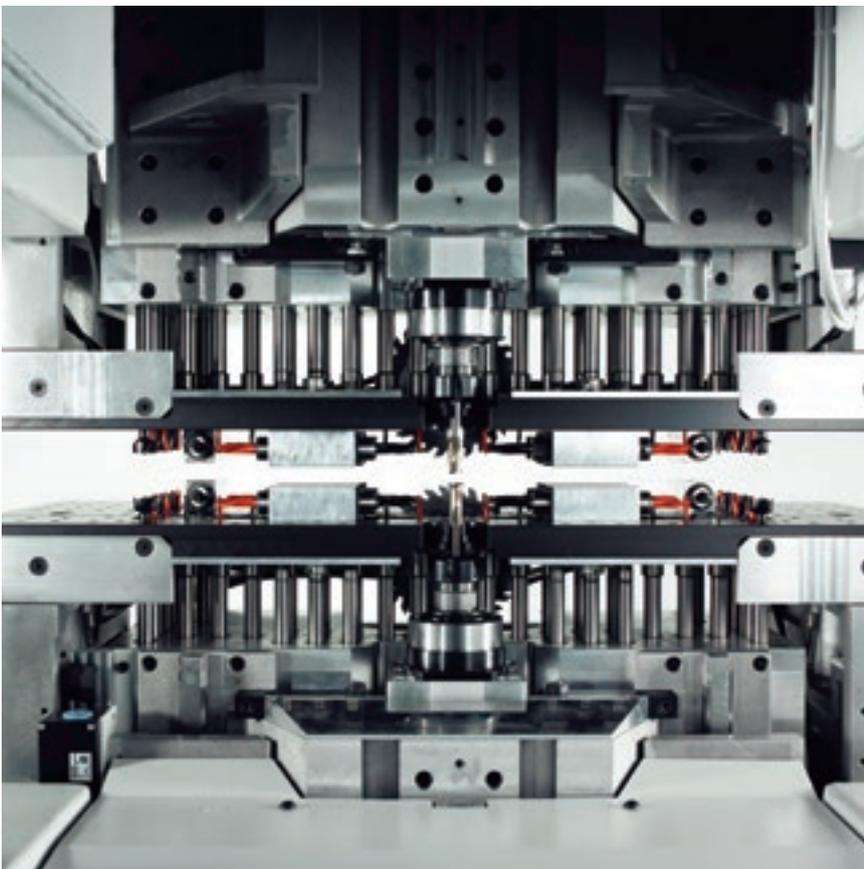
Pour démarrer, il suffit d'avoir à bord le programme de travail; pas besoin d'outillage, de réglage ni d'essai grâce au système de blocage du panneau au moyen d'étaux à positionnement automatique.

TENUE OPTIMALE DU PANNEAU DE TOUT TYPE  
DE MATÉRIAU ET FORMAT

Éliminés les **temps morts**, Skipper effectue également l'**usinage spécial de série**. La flexibilité totale signifie un temps de mise au point nul; Skipper change de travail **au vol** et assure toujours le rendement optimal même pour les productions par **lot 1**.



Le système de détection des dimensions mesure **en temps réel** les dimensions X-Y exactes du panneau en adaptant automatiquement les positions des usinages.



Skipper peut activer **en temps réel** jusqu'à 82 outils et atteindre en toute sécurité des vitesses de mouvement supérieures à 100 m/min.

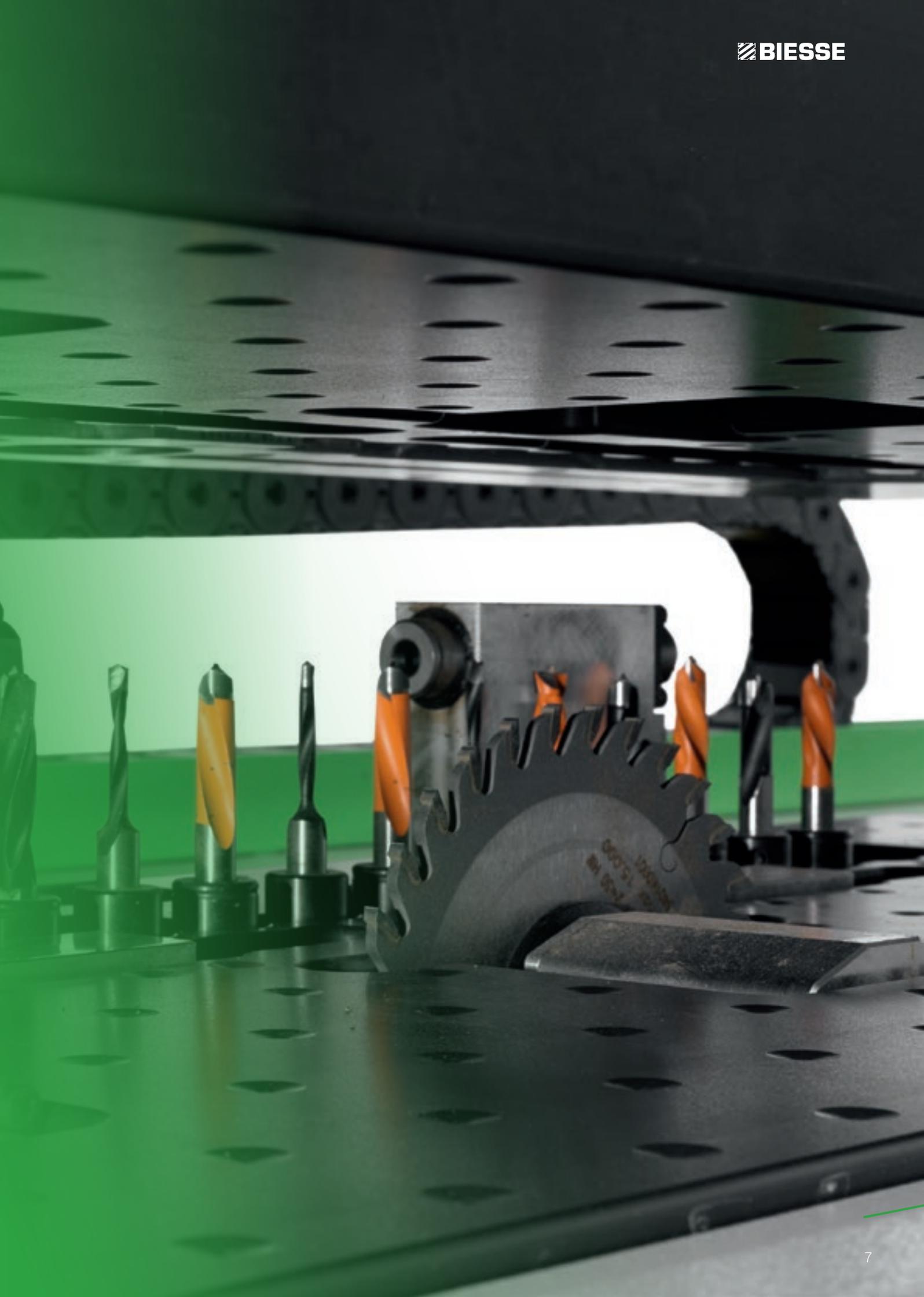
**USINAGES PASSANTS  
SANS ÉCLATS GRÂCE  
À L'UTILISATION DES  
2 UNITÉS D'USINAGE  
OPPOSÉES**

# EXCELLENCE FLEXIBILITÉ

## REAL TIME MACHINING

Fiabilité et précision garanties dans le temps.  
Réduction du coût de transformation du matériau de plus de 60%. Rendement maximum également dans la production par lot-1 et facilité immédiate d'utilisation par quiconque.

2 puissantes unités d'usinage opposées avec 39+39 broches indépendantes façonnent en même temps 2 panneaux superposés, garantissant ainsi une double productivité. Skipper actionne les panneaux en X et Y sur un plan sur coussin d'air par rapport à des outils fixes. Les panneaux se déplacent entre deux coussins d'air, ce qui permet de façonner un seul ou 2 panneaux spéculaires en même temps.

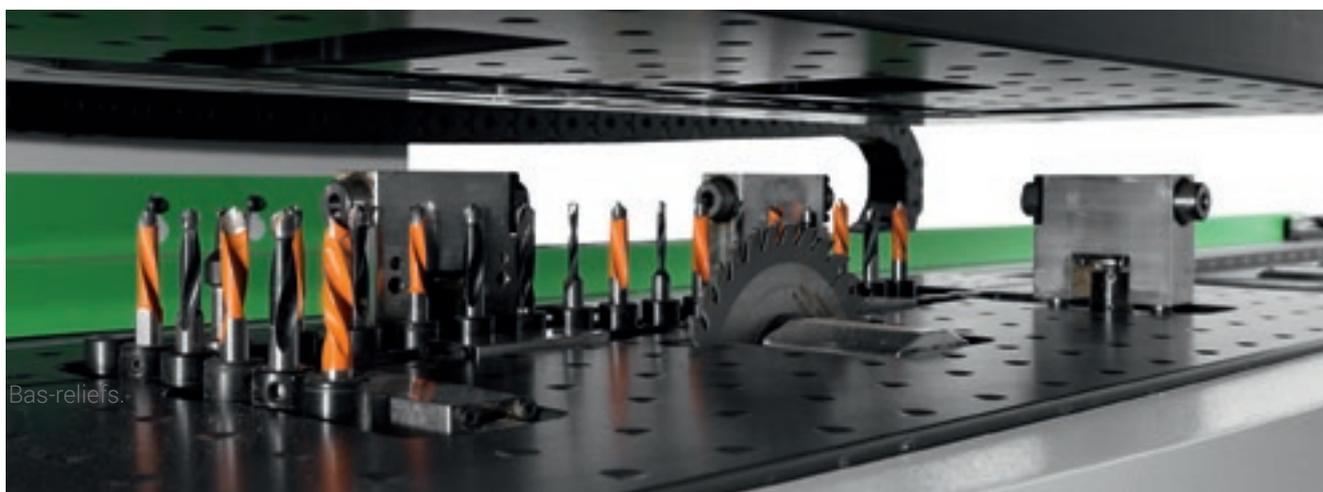


# GRANDE PRÉCISION DU FAÇONNAGE



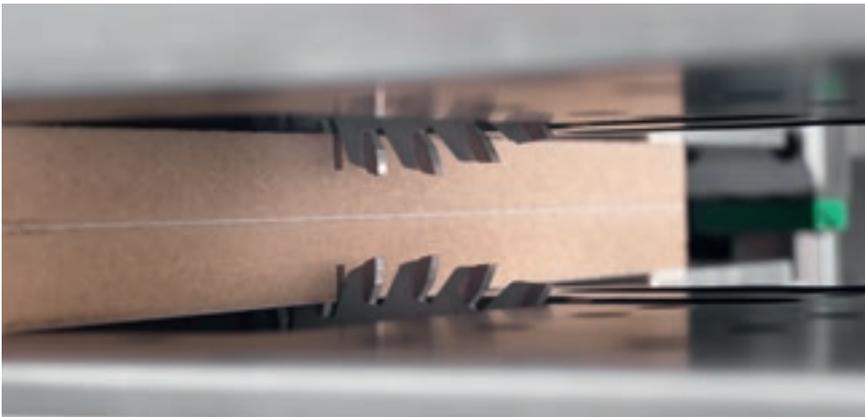
Le façonnage du bâti machine sur les centres d'usinage à positionnement unique garantit de très grandes précisions pour les façonnages mécaniques. Les unités d'usinage fixes (et panneaux mobiles) garantissent précision et fiabilité de façonnage au fil du temps.

## OUTILLAGES FACILES ET RAPIDES DES DEUX UNITÉS D'USINAGE



Bas-reliefs.

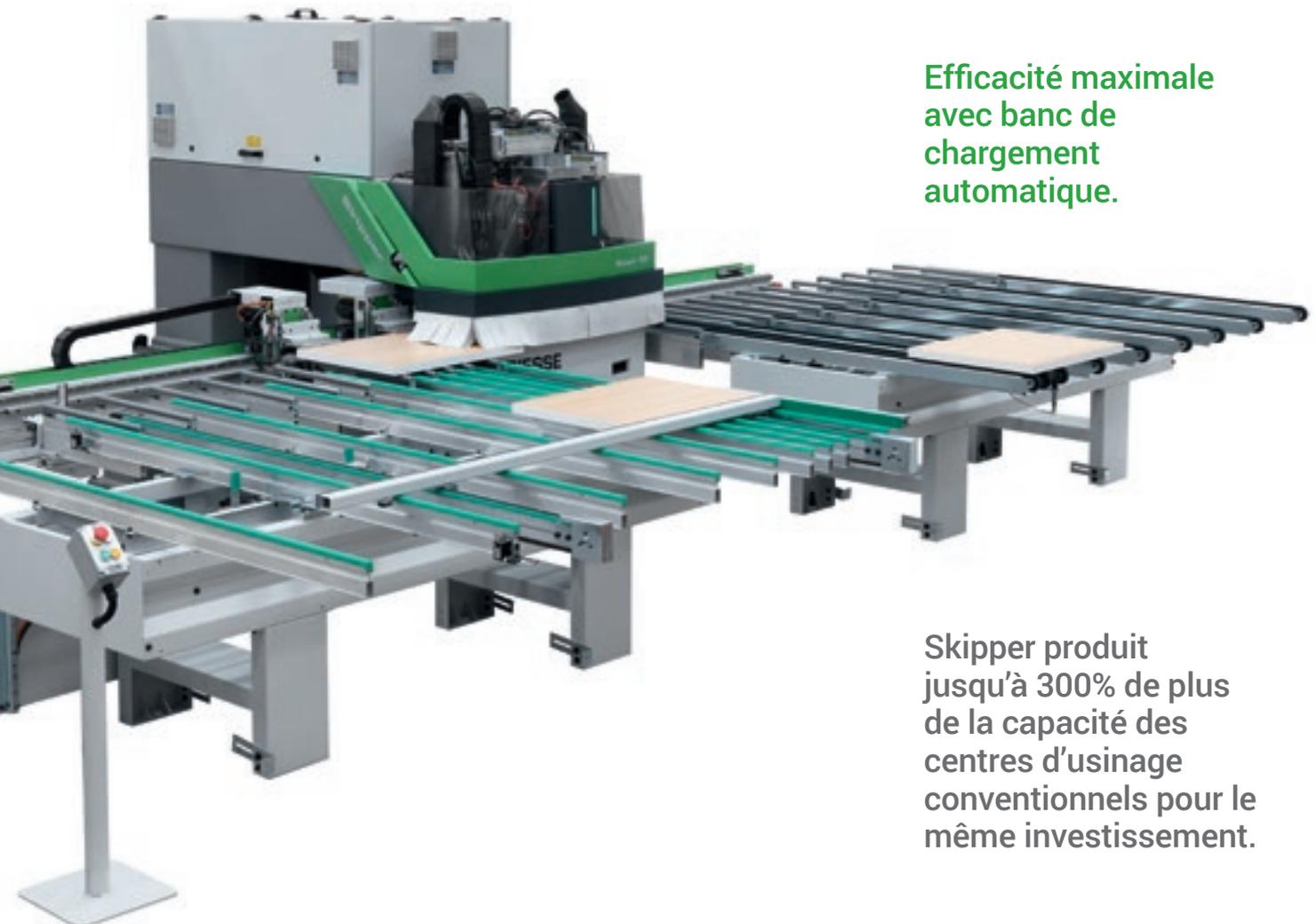
**Pas besoin d'opérations d'outillage ni de réglages supplémentaires:  
Skipper 100 est la machine toujours prête à l'emploi.**



Groupes lame pour canaux en direction X.



Électrobroches avec prise HSK D-50.



**Efficacité maximale  
avec banc de  
chargement  
automatique.**

**Skipper produit  
jusqu'à 300% de plus  
de la capacité des  
centres d'usinage  
conventionnels pour le  
même investissement.**

# SÉCURITÉ MAXIMALE POUR L'OPÉRATEUR

Protection périphérique et plates-formes sensibles antérieures pour la mise en sécurité de toutes les zones à risque.



Couvertures insonorisées des unités d'usinage, avec barrières à bandes pour la protection contre les poussières et les déchets et aspiration intégrée.

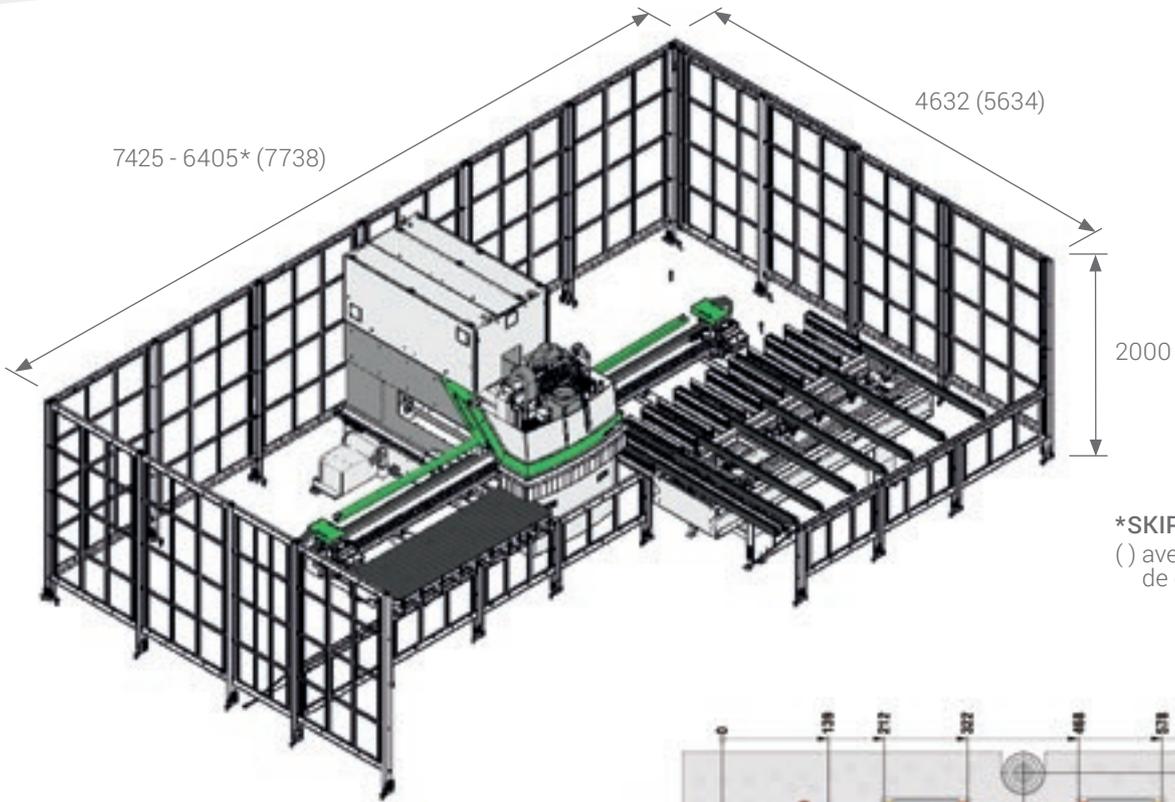
# SIMPLICITÉ DE PROGRAMMATION ET D'UTILISATION



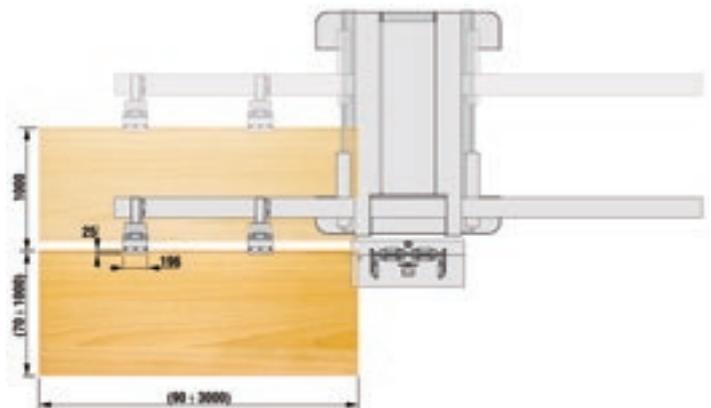
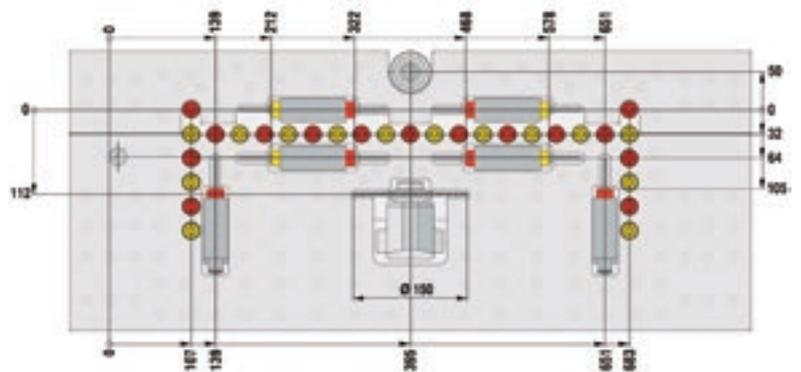
Interface opérateur  
extraordinairement  
puissante et simple à  
utiliser, qui permet de  
prendre des décisions  
rapides et d'optimiser  
automatiquement le  
cycle en fonction des  
outils disponibles à bord,  
pour minimiser les temps  
de travail.



# DONNÉES TECHNIQUES



\*SKIPPER 100 S  
( ) avec banc  
de chargement



## SKIPPER 100

Longueur des panneaux façonnables Skipper 100 L	90 - 3000 mm
Largeur des panneaux façonnables Skipper 100 S	90 - 2500 mm
Largeur des panneaux façonnables	70 / 1000 mm
Épaisseur des panneaux façonnables	8 - 60 mm
Broches de perçage verticales (dessus+dessous)	29 + 29
Vitesse de rotation des broches de perçage (max)	4000 tr/min
Broches de perçage horiz. en X (dessus+dessous)	8 + 8
Broches de perçage horiz. en Y (dessus+dessous)	2 + 2
Électrobroche kW 3.5 (dessus+dessous)	1 + 1
Vitesse de rotation électrobroches (min / max)	7000 / 18000 tr/min
Groupe lame diam.150 mm (dessus + dessous) 1,7 kW	1+1 (en alternative)
Groupe lame diam.160 mm (dessus + dessous) 3,5 kW	1+1 (en alternative)

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.

# INDUSTRY 4.0 READY



INDUSTRY 4.0 READY

A photograph of a dark grey metal sign with the text "INDUSTRY 4.0 READY" in white and green. The sign is mounted on a structure in a factory setting, with blurred lights and machinery in the background.

**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 ses clients en real-time factories prêtes à garantir les opportunités du digital manufacturing, où les machines intelligentes et les logiciels deviennent des instruments incontournables qui facilitent le travail quotidien des personnes qui, dans le monde entier, façonnent le verre, la pierre, le métal et bien plus encore. Notre philosophie est pragmatique, à savoir: fournir des données concrètes aux entrepreneurs pour les aider à réduire les coûts, améliorer le travail et optimiser les processus.

**Tout cela signifie être 4.0 ready.**

## 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.**

# 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**

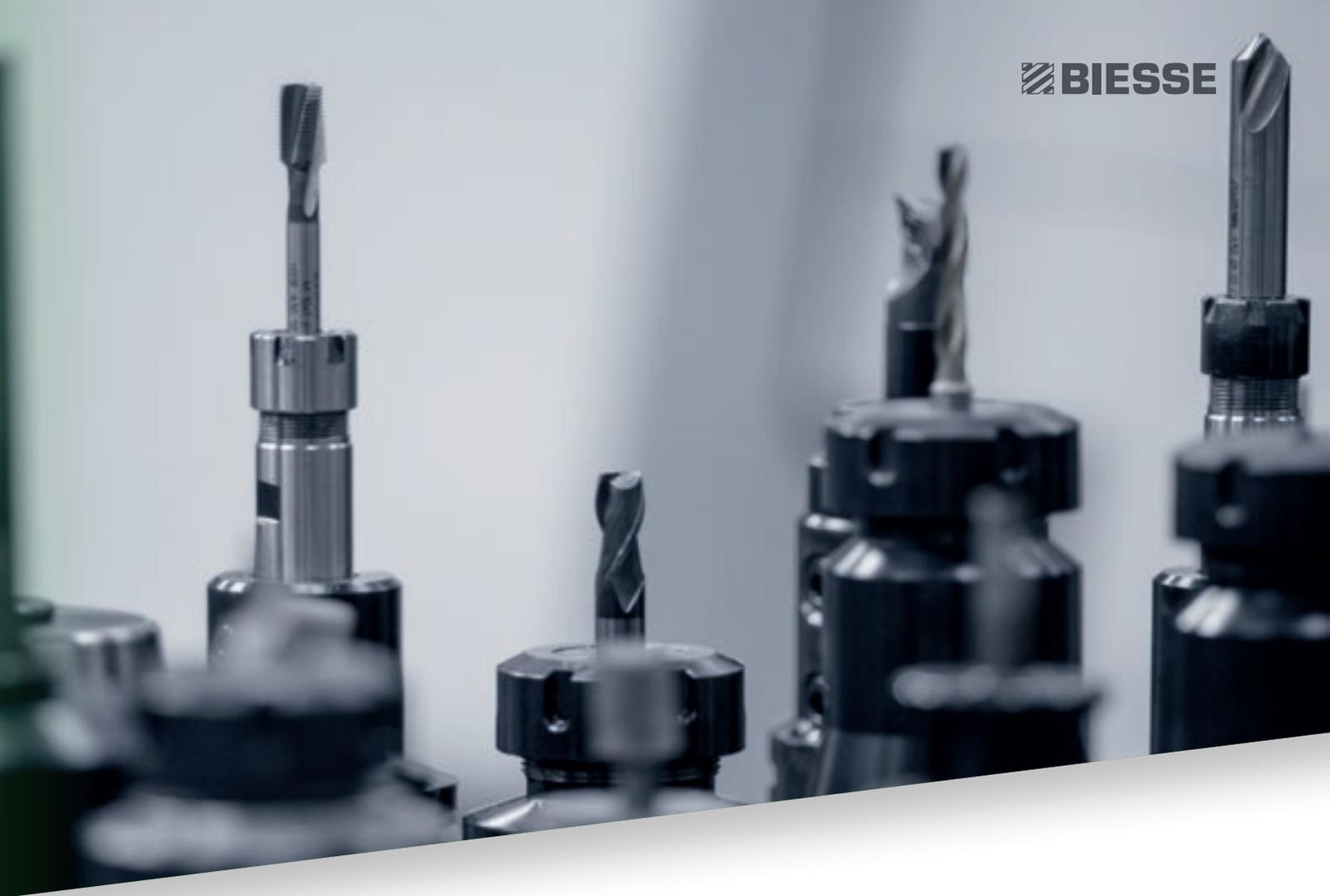
techniciens Biesse opérant  
en télé-assistance.

**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 bits are metallic and show various designs, including standard double-flute and more complex multi-flute designs. The background is a soft, out-of-focus grey.

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

## LES TECHNOLOGIES DU GROUPE BIESSE ACCOMPAGNENT LA FORCE INNOVANTE ET LES PROCESSUS DE QUALITÉ TOTALE DE LAGO

Dans le marché affolé du design d'intérieur, Lago affirme son identité de marque émergente à travers des produits captivants et une ouverture à la fusion entre l'art et l'entreprise, unis à la recherche d'un développement durable. « Nous avons mis en œuvre toute une série de projets, ou plus exactement de pensées - affirme Daniele Lago - qui ont donné naissance à la Lago contemporaine : nous avons conçu le design comme une vision culturelle de toute la chaîne du business, et non pas du simple produit ». « Chez Lago, le mot clé est la

flexibilité - déclare Carlo Bertacco, responsable de la production. Nous avons commencé à introduire le concept de travail basé uniquement sur le vendu, ce qui nous a permis de limiter les espaces et de vider rapidement l'usine ». « Les machines que nous avons achetées - déclare encore Carlo Bertacco - sont de très belles installations, un investissement limité pour ce qu'elles offrent, et elles représentent un choix de philosophie orientée vers la production. Ainsi, nous pouvons atteindre un volume de production donné tout en respectant les

exigences de niveaux de qualité de Lago, avec la possibilité de personnaliser le plus tard possible, à la demande du client : ce sont, finalement, les principes de base de la fabrication en flux tendu. »

*Source : IDM Industria del Mobile  
Lago, notre client depuis 1999, est l'une des marques d'ameublement d'intérieur les plus prestigieuses du design italien dans le monde.*



# 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.**

