

PRO VER_A

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 Biesse

WETTBEWERBSFÄHIG DURCH TECHNOLOGIE UND LEISTUNG



DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Produktionsprozesse, **die es gestattet, die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen**. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit **schnellen und sicheren Lieferzeiten** gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Denker erfüllt werden können.

BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A** ist das neue hochleistungsfähige und flexible CNC-gesteuerte Bearbeitungszentrum mit Gantry-Struktur für den Kunden, der in ein Produkt investieren will, das in der Lage ist, jeden holzbasierten Werkstoff in kurzer Zeit ohne Leistungseinbußen zu bearbeiten. Das Rover A hat ein unschlagbares Preis-/Leistungsverhältnis, was es zu einer perfekten Investition macht.



ROVER_A

- MAXIMALE PERSONALISIERUNG
- ERGONOMISCH, KOMPAKT UND ROBUST
- BAUTEILE AUS DEM SPITZENSEGMENT, UM ZUVERLÄSSIGKEIT OHNE KOMPROMISSE ZU GEWÄHRLEISTEN
- EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG

GEEIGNET FÜR EINE VIELZAHL VON BEARBEITUNGEN MIT 3, 4 UND 5 ACHSEN

Rover A eignet sich für die Herstellung von Elementen wie Fenstern, Türen, Treppen, Arbeitsplatten, Einrichtungselementen und vielem mehr.



TECHNOLOGIE MIT 5 INTERPOLIERENDEN ACHSEN UND ENDLOSROTATION



Die kontinuierliche Drehung der B- und C-Achse der 5-Achsen-Fräseinheit, die durch technologisch hochmoderne Bauteile ermöglicht wird, garantiert maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit und Qualität des Endproduktes.

ERGONOMISCH, KOMPAKT UND ROBUST

360°

Extrem kompakte Maschine, für eine optimale Einbindung in das Produktionsgefüge. Ermöglicht dem Bediener stets den Zugang zur Maschine von allen Seiten, unter absolut sicheren Bedingungen.



Die neue Rover A wurde entwickelt, um maximale Leistung in einer extrem kompakten Größe und mit minimalem Platzbedarf zu ermöglichen.



Die Rover A erweitert das Angebot und steigert das Leistungsniveau in der Massivholzbearbeitung.

Durch die Gantry-Struktur, die aus dem Spitzensegment stammt, ist es in der Lage, hohen Beanspruchungen bei der Bearbeitung standzuhalten und maximale Zuverlässigkeit sowie die für die Massivholzverarbeitung typische Präzision zu gewährleisten.



KOMPONENTEN DER SPITZENKLASSE

Die Bauteile der Rover A sind die gleichen, die für die Lösungen des Spitzensegments verwendet werden und gewährleisten langfristig gleichbleibende Leistungen.

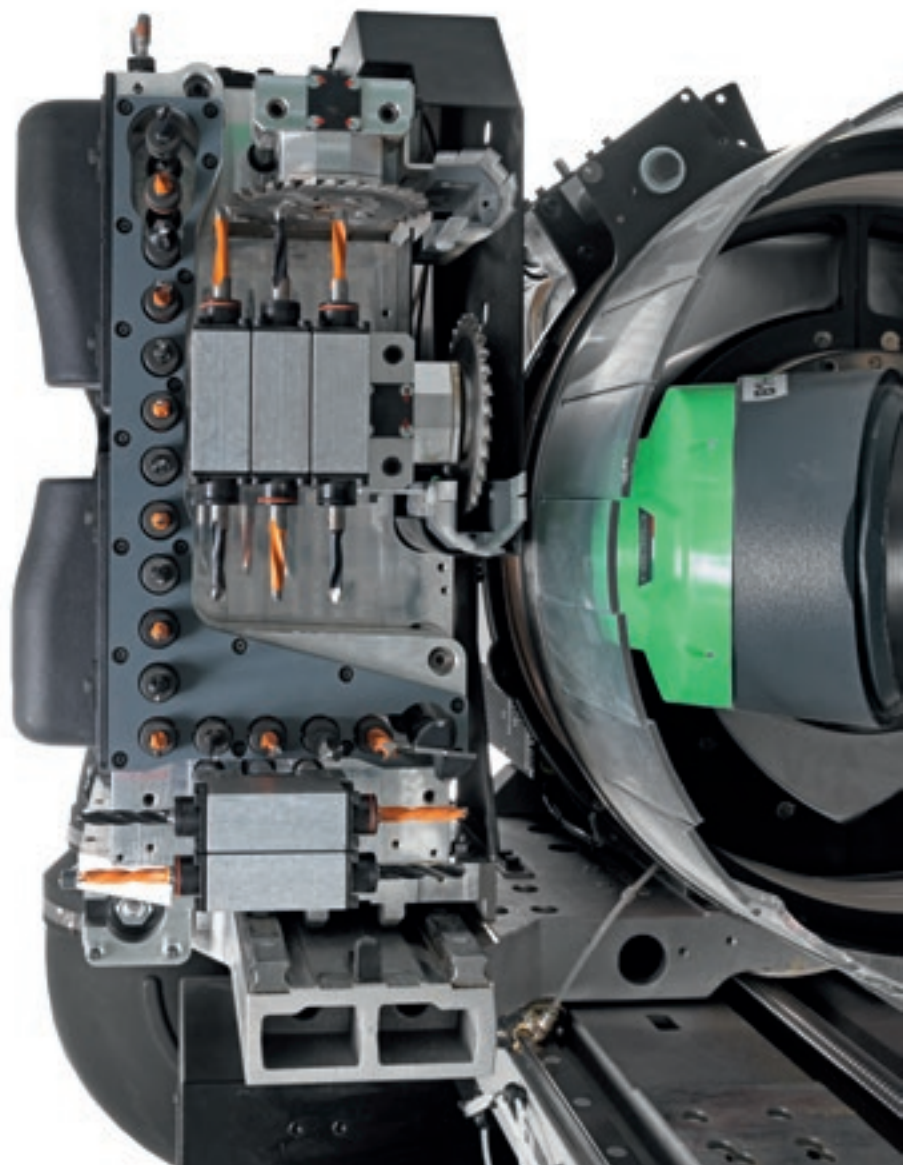
Der neue Bohrkopf BHZ 29 2L ist mit einer automatischen Schmierung und einer hoch effizienten stabilen Absaughaube für eine noch sauberere Umgebung ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.



Automatische Schmierung Bohrkopf BHZ 29 2L.



Das Kühlsystem verringert die Wärmeausdehnung des Bohrers und garantiert maximale Zuverlässigkeit und Präzision.



Frässpindeln, Bohrköpfe und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entworfen und hergestellt. Sie garantieren hohe Leistungen, kompakte Abmessungen und einen sehr hohen Verarbeitungsstandard.



Die **C-Torque-Achse** ohne Zahnräder ist äußerst steif, schnell in der Positionierung und präzise, da es sich um eine technische Lösung handelt, die keinem Verschleiß unterliegt.



Die 5-Achsen-Einheit mit 16,5 kW und die Elekterspindel mit 19,2 kW, beide mit 6 großformatigen Keramiklagern, gewährleisten hohen Abtrag und maximale Feinbearbeitungsqualität.

5 ACHSEN SEN



BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung.

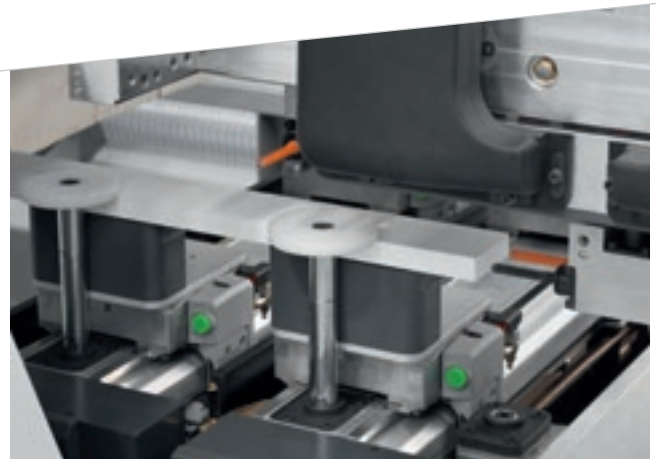
Die HSD-Arbeitseinheit mit 5 interpolierenden Achsen bis zu oder 16.5 kW Leistung und kontinuierlicher Drehung um 360° auf der Vertikal- und Horizontalachse ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und absolute dauerhafte Zuverlässigkeit.



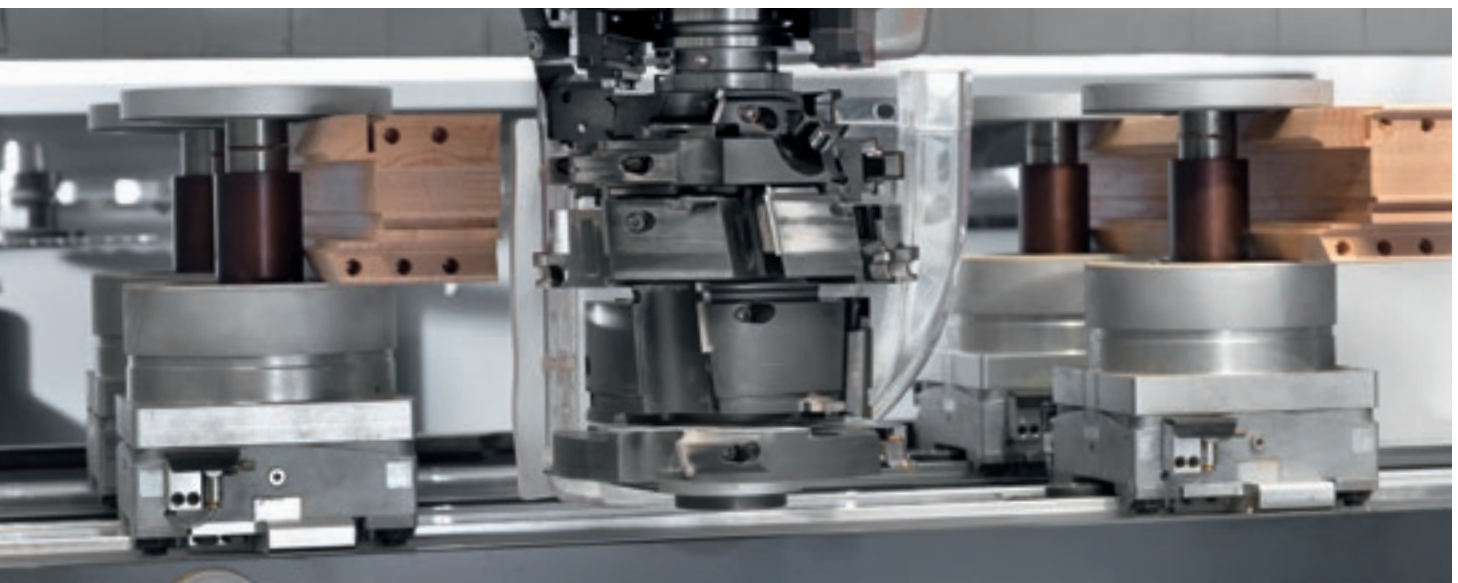
EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG



Vakuum-Aufspannsysteme.



Easyclamp-Aufspannsystem für die Bearbeitung schmaler Werkstücke.



Pneumatische Aufspannsysteme Uniclamp und Hyperclamp mit Schnellentriegelung für stabiles und präzises Spannen.



Der Arbeitsbereich gewährleistet das Aufspannen von Werkstücken jeder Form und Größe. Die Bestückung des Arbeitsbereichs erfolgt einfach und schnell.



Easy Zone

Zusätzliches Vakuumsystem für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

Multizonen

Ermöglicht das einfache und schnelle Aufspannen mehrerer Elemente mittels Vakuum oder pneumatisch mit Uniclamp bzw. Hyperclamp Spannvorrichtungen.

Aufspannsystem Aktivierung

Eine Lichtschranke an der Vorderseite des Maschinenbetts ermöglicht die Aktivierung der Aufspannsysteme von jedem Punkt der Maschine.



Hebevorrichtungen für die Unterstützung beim Laden von großen und/oder schweren Werkstücken. Sie werden aus Aluminium hergestellt und verfügen über jeweils zwei mit Sensoren ausgestattete Zylinder. Die vertikale Senkbewegung erfolgt mit Niederdruck.

VERSCHIEDENE POSITIONIERUNGSSYSTEME DES ARBEITSBEREICHS AUF BASIS JEDES EINZELNEN PROZESSES



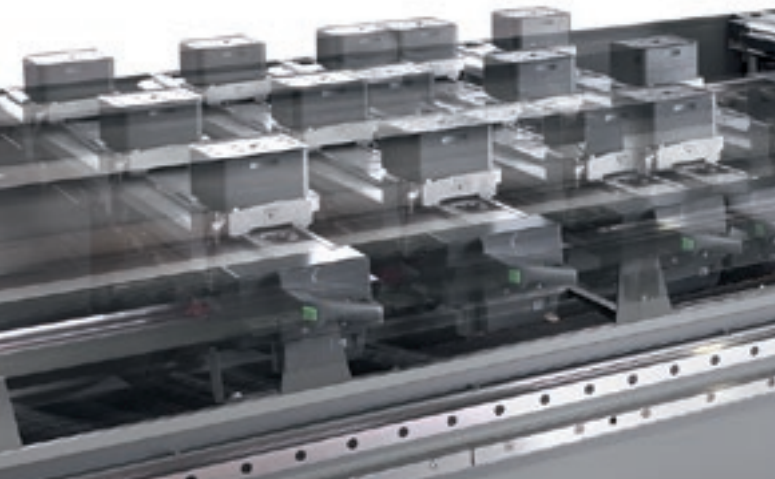
ATS (Advanced Table-Setting System)

Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Spannsysteme.



SA (Set Up Assistance)

Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Spannsysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.



EPS (Electronic Positioning System)

Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Spannsysteme nach den geplanten Maßen. Die Motoren und die Kollisionskontrollfunktion ermöglichen kontrollierte Positionierungen und verringern dadurch die Kollisionsgefahr.

FPS (Feedback positioning system)

Weiterentwicklung des EPS-Systems. Es zeichnet sich durch das Vorhandensein von Linearsensoren aus, die es ermöglichen, die Position der Aufspannsysteme auch bei manuellem Eingriff des Bedieners jederzeit zu kennen und ihre Positionierung äußerst präzise zu gestalten. Mit der Self-Learning-Funktion können Vakuummodule und pneumatische Spannzangen manuell positioniert und ihre Quoten mit einem einfachen Befehl automatisch im Programm gespeichert werden.

XPS GESCHWINDIGKEIT UND POSITIONIERGENAUIGKEIT

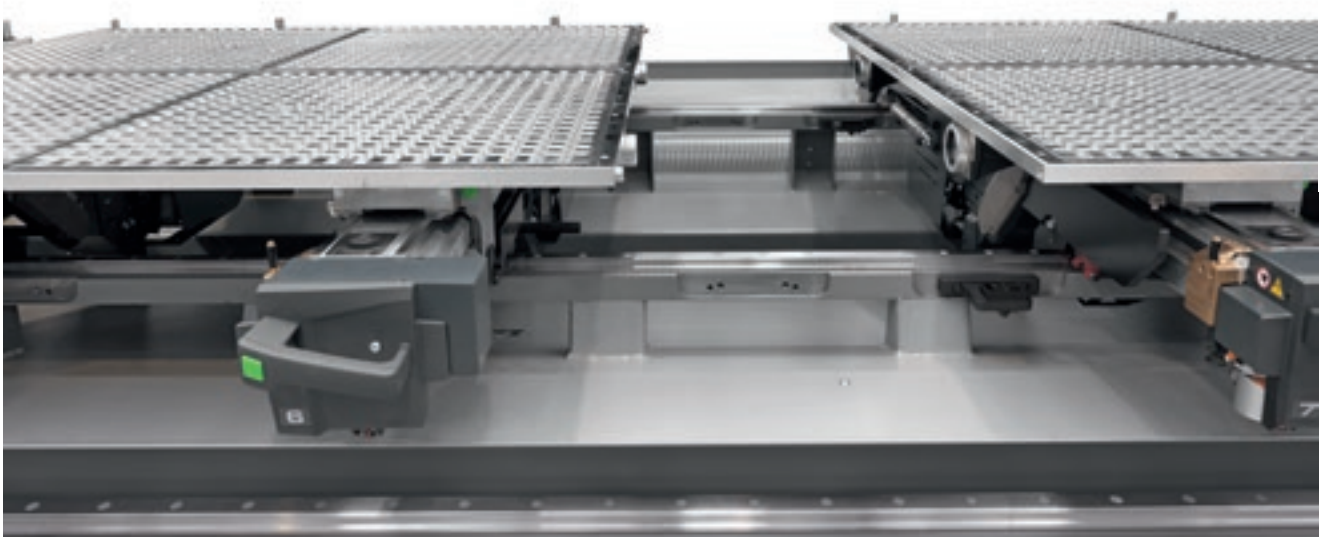


XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM ist die leistungsfähigste Lösung auf dem Markt in Bezug auf Geschwindigkeit und Positioniergenauigkeit. Ausgestattet mit einem Motor für jeden Arbeitstisch und jeden Schlitten, ermöglicht sie die gleichzeitige Positionierung aller Aufspannsysteme. Zusätzlich zur Positionierung der Vakuummodule und pneumatischen Spannzangen ist XPS in der Lage, den Bediener bei den Ladephasen zu unterstützen und die Werkstücke während der Ausführung des Programms ohne manuellen Eingriff des Bedieners zu bewegen. Die serienmäßige MULTIZONEN-Anlage gestattet, bis zu 16 voneinander unabhängige Aufspannbereiche zu schaffen.

CFT: ZWEI MASCHINEN IN EINER, GARANTIERTE WETTBEWERBSFÄHIGKEIT



Durch das neue von Biesse entwickelte CFT-System wird die Maschine höchst flexibel und ermöglicht, jede Art von Arbeitsauftrag zu bearbeiten.



Der Wechsel von einer Maschine mit Konsolentisch auf eine Maschine mit durchgehendem Tisch erfolgt dank der CFT-Module mit Schnellkupplung einfach und schnell.



SEHEN SIE SICH
DAS VIDEO AN

Rover A mit Konsolentisch, die in eine Maschine mit durchgehendem Tisch umgewandelt werden kann, ermöglicht auch Bearbeitungsprozesse wie Nesting, Folding, mit dünnen Platten usw.



Das Schneiden im Nesting-Modus ermöglicht es, ausgehend von einer großformatigen Platte, zugeschnittene Maßteile zu erhalten. Die Einzelteile können im gegenüberliegenden Bearbeitungsbereich mit allen Bearbeitungen fertiggestellt werden, die nicht auf einem durchgehenden Arbeitstisch ausführbar sind (horizontale Bohrungen, Bearbeitungen mit Hinterschneidung usw).

Bei einem Arbeitstisch mit numerisch gesteuerter Positionierung erfolgt die Positionierung der Vakuummodule und der Konsolentische automatisch ohne manuellen Eingriff des Bedieners.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEIT AUCH VON SEHR DICKEN WERKSTÜCKEN

Der gesamte Arbeitsbereich wird von allen Fräs- und Bohreinheiten abgedeckt und garantiert dadurch maximale Effizienz. Die Abdeckung des Bearbeitungsbereichs X und Y mit allen Werkzeugen macht das Rover A extrem flexibel und versetzt es in die Lage, komplexe und großformatige Teile zu bearbeiten.



Rover A in der ausführung mit zwei Z-achsen ermöglicht die positionierung von werkstücken mit einer dicke von bis zu 275 mm, 300 mm auf der Rover A Plus.

In der version mit einzelner Z-achse ermöglicht sie einen werkstückdurchlass mit einer dicke bis 245 mm.

EINFACHE WERKZEUGBE- STÜCKUNG UND BREI- TE VERFÜGBARKEIT VON WERKZEUGEN



Gestell-Werkzeugmagazin 12 Plätzen.



Revolver-Werkzeugmagazin mit 8 Plätzen.



Revolver-Werkzeugmagazin mit 13/16 Plätzen.



Kettenmagazine mit 14/21 und 22/33 Plätzen.



Der Pick Up Wechsler gestattet die Bestückung der Magazine in der Maschine.

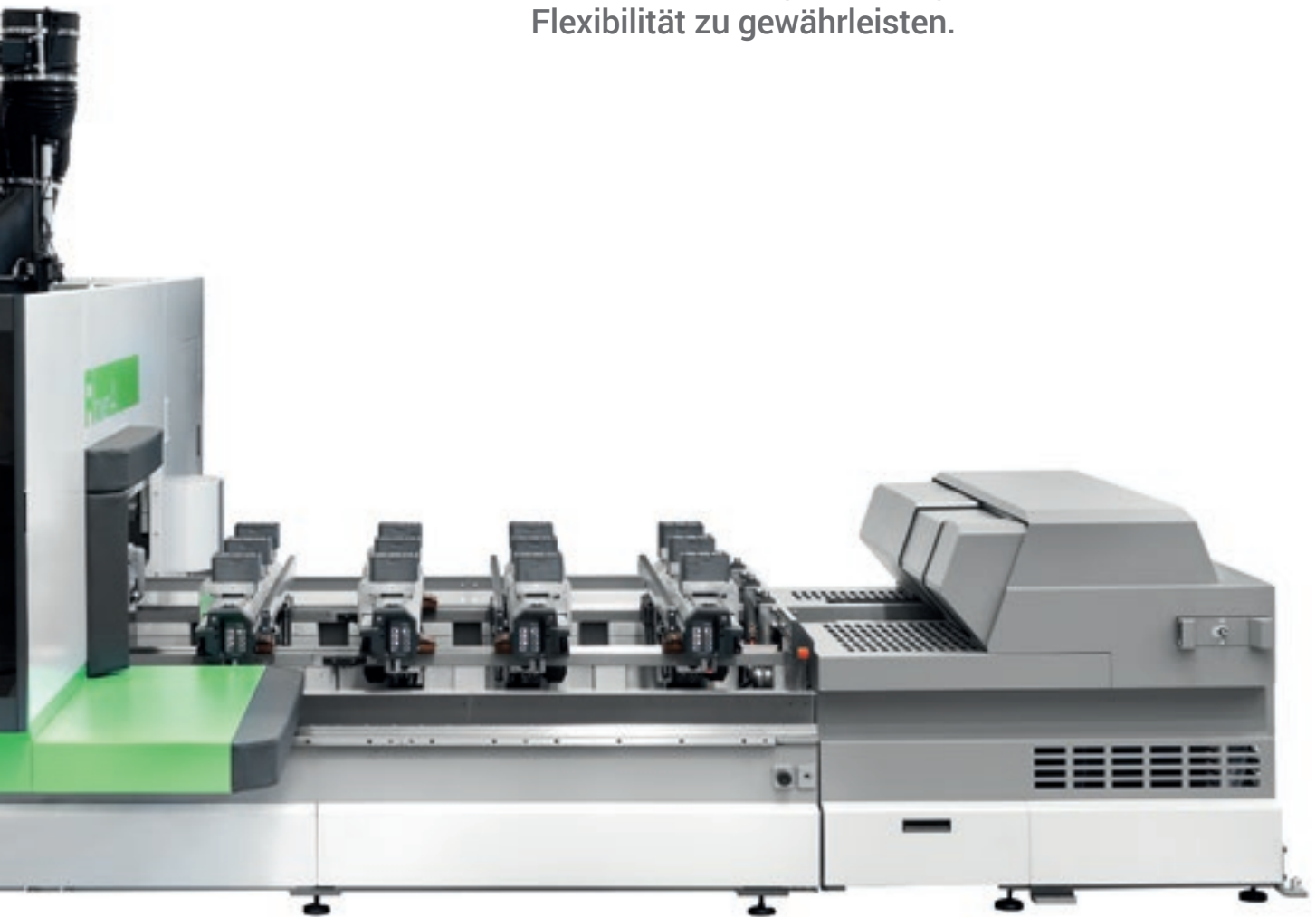
Für jede Art der Bearbeitung stehen immer bis zu 53 Werkzeuge zur Verfügung, die automatisch von der Arbeitsgruppe geladen werden. Die große Zahl von Werkzeugen, die immer in den Magazinen bereitstehen, eliminiert unproduktive Zeiten durch Neubestückung der Magazine.

ROVER A PLUS

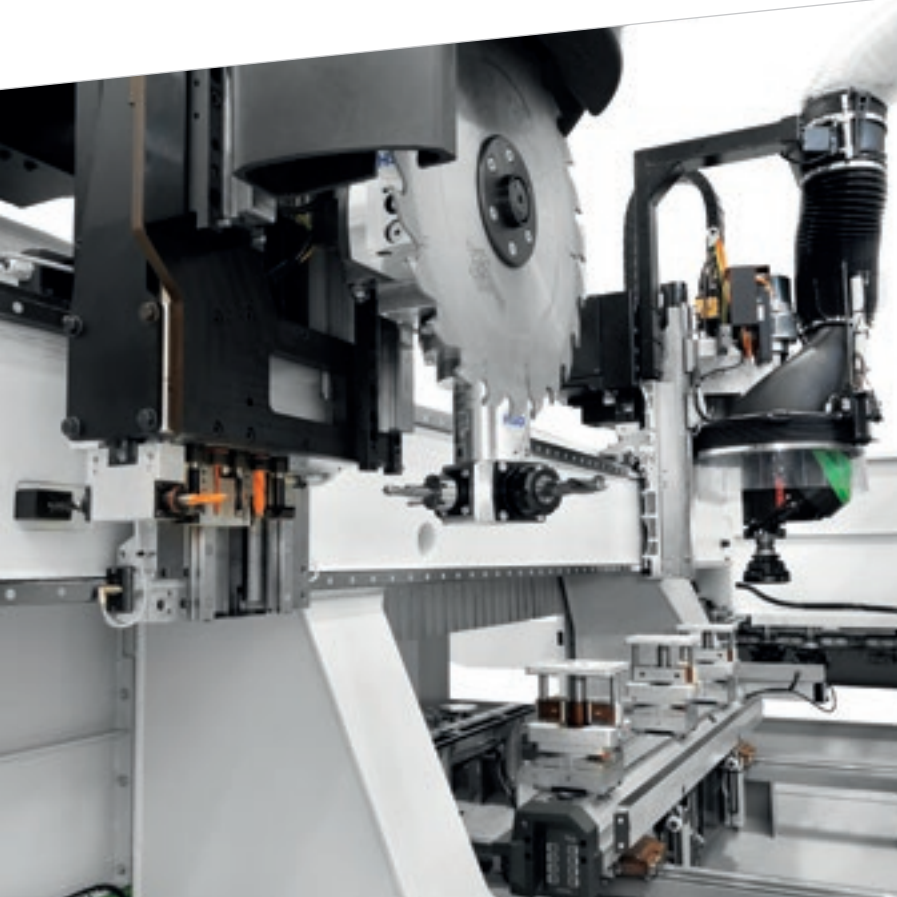
Der kreativität sind keine grenzen gesetzt.



Rover A Plus, die mit 2 unabhängigen Betriebseinheiten ausgestattet ist, ermöglicht es, die Produktion zu maximieren und gleichzeitig eine hohe Flexibilität zu gewährleisten.



HOHE PRODUKTIONSSTANDARDS



Neue ausgeklügelte Softwarelösungen verbessern die Benutzerfreundlichkeit und die Maschinenleistung.

Toologic schlägt die besten Werkzeuge für die Magazine vor und richtet sie automatisch ein, basierend auf der Liste der auszuführenden Programme, um die Zykluszeiten zu reduzieren und die Produktivität zu steigern.

Die Dynamic **Parking-Funktion** optimiert die Parkposition der Betriebseinheit, indem sie die Bewegung der Einheit zum Werkstück antizipiert und so die Stillstandszeiten durch die Bewegungen reduziert.

Die **AutoStart**-Funktion erhöht die Ergonomie der Maschine, da sie je nach Maschinenaufbau die Tastenbetätigungen beseitigt oder reduziert, damit der Bediener die Hände zum Be- und Entladen von Teilen frei hat.

Rover A Plus mit 2 Y-Wagen garantiert hohe **Präzision** und **Produktivität** bei der Fertigung von Möbeln und Einrichtungsgegenständen. Insbesondere Kunden, die Massivholz verarbeiten, profitieren von dieser Ausführung. Sie kann mit einer 5-und/oder 4-Achs-Fräseinheit mit einer maximalen Leistung von bis zu 16,5 bzw. 19,2 kW eingerichtet werden.

Die Portalbauweise mit doppeltem Motor, ermöglicht eine Steigerung der Produktivität und der Qualität des Endprodukts.



Kettenlager am Maschinenbett, um dank des Toollogic-Optimierers die schnellen Magazine an Bord des Wagens X oder des Wagens Y automatisch zu beschicken, was die Zykluszeiten verkürzt und die Produktivität erhöht.



Magazin mit 2 Positionen zur Aufnahme des Ableitblechs und einem Sägeblatt mit einem Durchmesser von bis zu 350 mm.



Immer einsatzbereit dank der großen Anzahl an Werkzeugen, die in den Magazinen zur Verfügung stehen.

MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Die Biesse Maschinen sind so ausgelegt, dass der Bediener ohne Gefährdung arbeiten kann.

ES STEHEN VERSCHIEDENE LÖSUNGEN ZUR VERFÜGUNG

- Die neue **Full Bumper Lösung** ermöglicht den Zugang zum Arbeitstisch auf allen Seiten. Diese Lösung ist die ergonomischste.
- Lösung nur mit **Trittmatten***, schnell und produktiv.
- Lösung mit **Bumper und Fotozellen**, produktiv und ergonomisch.



Vollständig gekapselte Arbeitsgruppe. Die große aufklappbare Fronttür, gewährleistet maximale Sicht auf die Bearbeitung und bequemen Zugang zu den Arbeitsgruppen.

*Nicht verfügbar für Rover A Plus.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.

OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE, UM ABSOLUT SICHER ARBEITEN ZU KÖNNEN



Die LED-Innenbeleuchtung gewährleistet exzellente Sicht für vollkommen sicheres Arbeiten.

LED-Leiste mit 5 Farben für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.



DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und B_SOLID Softwareschnittstelle mit Antikollisionssystem.

MAXIMALE SAUBERKEIT DES WERKSTÜCKS UND DER MASCHINE



Motorisiertes Förderband für die Spanabfuhr.

Das Rover A verfügt über verschiedene optionale Lösungen zur automatischen Reinigung des Produkts und der Maschinenumgebung, durch die der Bediener keine Zeit mit Reinigungsarbeiten verliert.



Wagen für die Sammlung und die Entfernung von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

KURZE REINIGUNGSZEITEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



Späneleitblech mit Zwangsdurchfluss mit integriertem Gebläse, erhöht die Geschwindigkeit der Späne innerhalb des Späneleitsystems, verbessert die Sauberkeit der Maschine.



Mehrstufige Absaughaube mit **12 Positionen** mit automatischer Positionierung laut Programm oder mit **kontinuierlicher numerisch gesteuerter Positionierung** (für 3/4-Achsen-Fräseinheit).



Mehrstufige Absaughaube mit **19 Positionen** mit automatischer Positionierung laut Programm oder mit **kontinuierlicher numerisch gesteuerter Positionierung** (für 5-Achsen-Fräseinheit).



HOCHMODERNE TECHNOLOGIE

bTouch ist eine Sonderausstattung die auch nachträglich erworben und nachgerüstet werden kann, um die Funktionsweise und die Nutzung der zur Verfügung stehenden Technologie zu verbessern.



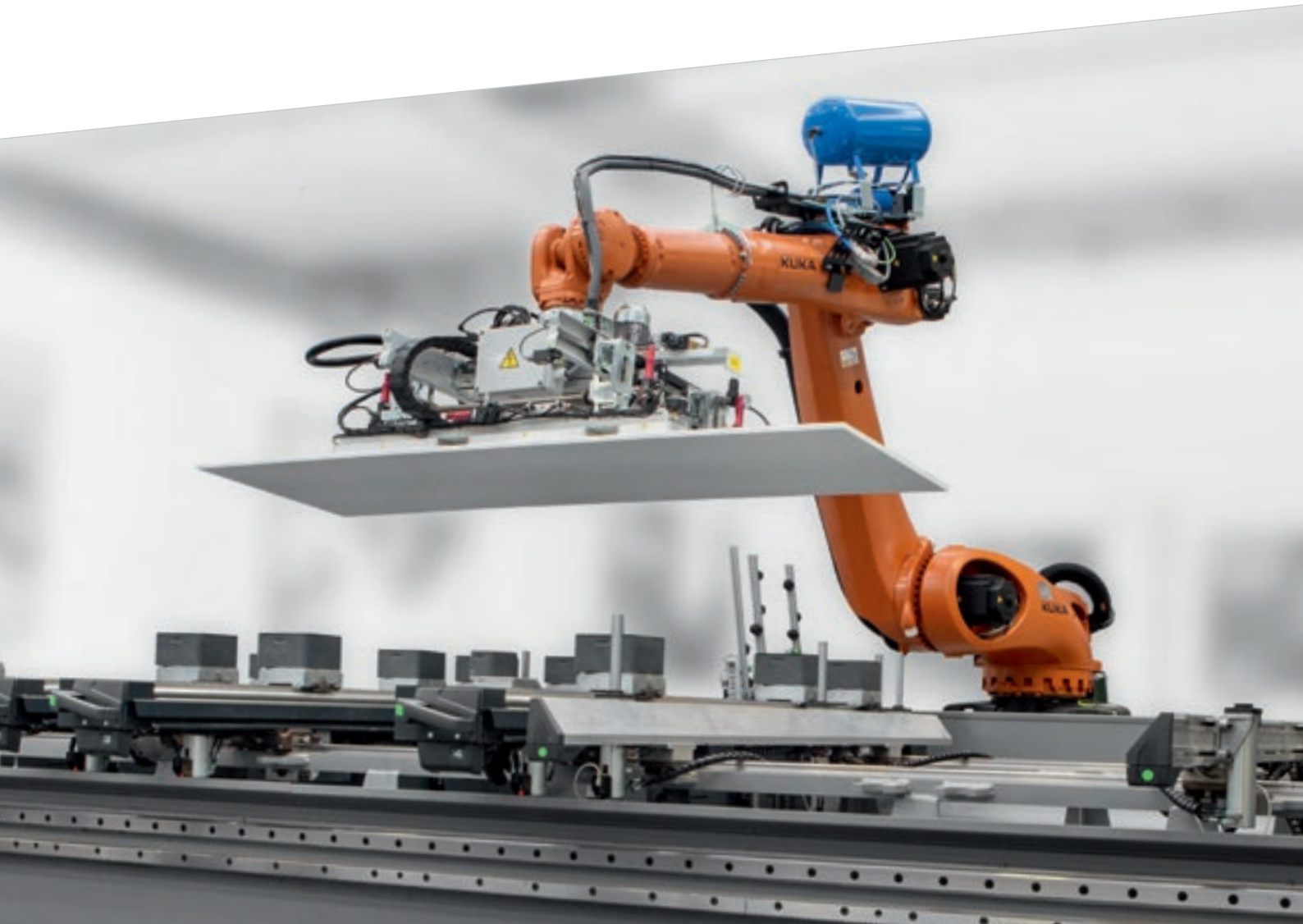
bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät.

Perfekt integriert in die Schnittstelle der B_SUITE 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für Touch-Bedienung und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software.

Der Bildschirm hat eine maximale Auflösung von 1920 x 1080 (Full HD) bei 60 Hz. Insbesondere kann er:

- Jedes beliebige (auch parametrische) CAD-Programm einschließlich Geometrien und Bearbeitungen erstellen
- Die im CAD/CAM-Bereich vorhandenen Objekte (Werkstück, CNC, Werkzeuge) vergrößern, bewegen und drehen
- Die Magazine bestücken, indem die Werkzeuge einfach an den vorgesehenen Platz gezogen werden
- Die Maschine für die richtige Positionierung des Werkstücks vorbereiten (Maschinen-Setup) indem Tische und Schlitten in die gewünschte Position gebracht werden
- Ein Programm in der Liste übermitteln, seine Parameter verändern und es für die nächste Bearbeitung an die numerische Steuerung schicken
- Alle vorhandenen Steuerungen in SoftConsole verwalten

EFFIZIENTE PRODUKTION OHNE GRENZEN



Rover ist perfekt in eine Linie mit Roboter und Be- und Entladesystemen implementierbar. Sie stellt die ideale Lösung für diejenigen dar, die automatisierte Lösungen für große Produktionschargen benötigen.

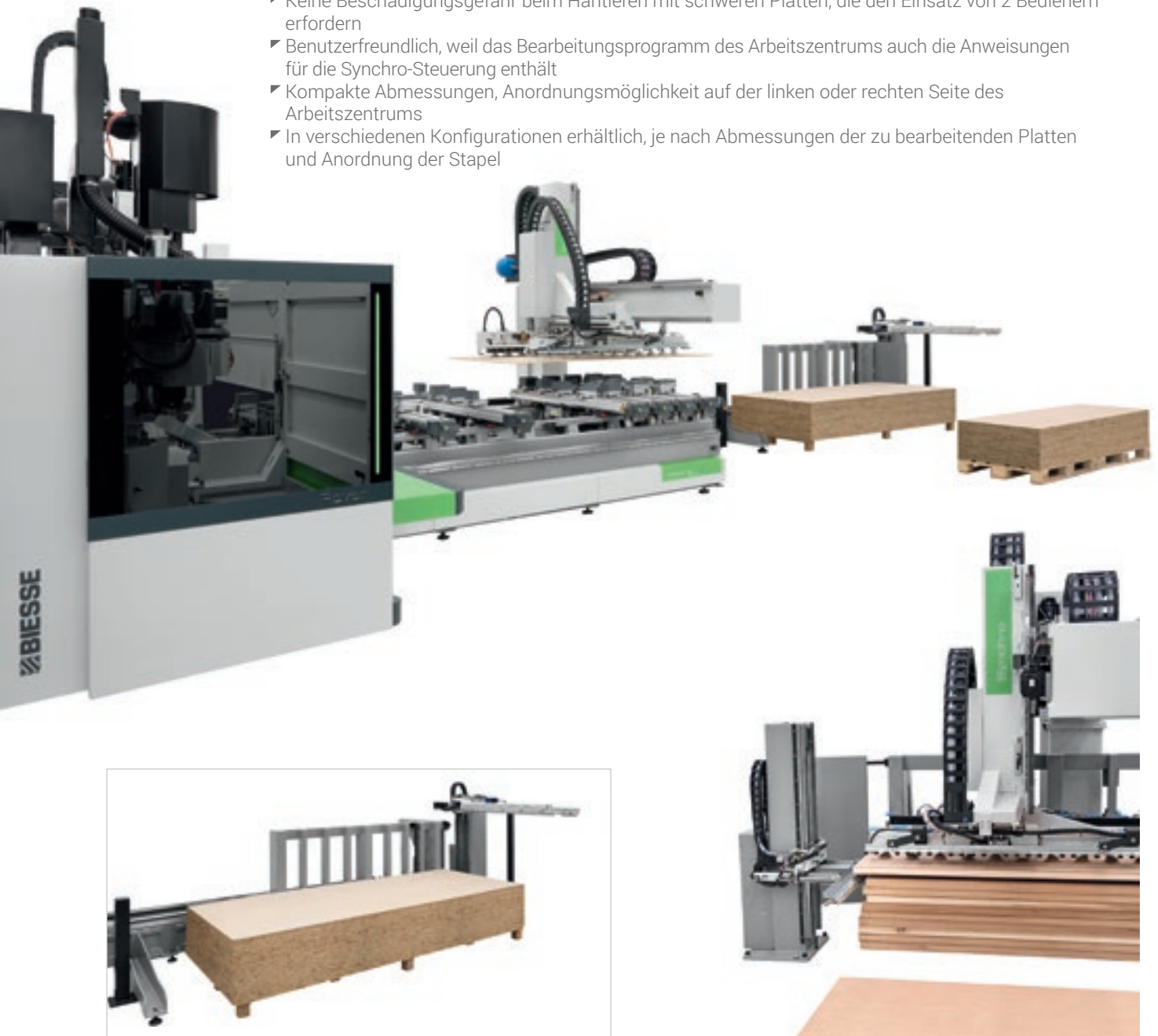
HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND VERRINGERUNG DER PRODUKTIONSKOSTEN:

- Möglichkeit der Bearbeitung mit Doppelstation bei hauptzeitparallelem Laden und Entladen des Werkstücks
- Verkürzung der Arbeitszeit für den technischen Bediener
- Vereinfachung der Arbeit für den technischen Bediener
- Bearbeitungen ohne Überwachung und ohne zeitliche Grenzen rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche

LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

Synchro ist eine Be- und Entladeeinheit, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- ▶ Keine Beschädigungsgefahr beim Hantieren mit schweren Platten, die den Einsatz von 2 Bedienern erfordern
- ▶ Benutzerfreundlich, weil das Bearbeitungsprogramm des Arbeitszentrums auch die Anweisungen für die Synchro-Steuerung enthält
- ▶ Kompakte Abmessungen, Anordnungsmöglichkeit auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums
- ▶ In verschiedenen Konfigurationen erhältlich, je nach Abmessungen der zu bearbeitenden Platten und Anordnung der Stapel



Mechanische Trennvorrichtung

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit des automatischen Betriebszyklus der Zelle, indem sie den Versatz der Tafeln, aus denen der Stapel besteht, ausgleicht. Sie besteht aus einem beweglichen zentralen oder seitlichen Anschlag, der mit Gebläsen ausgestattet ist, um die Enthaftung der Tafeln des Stapels zu gestatten.

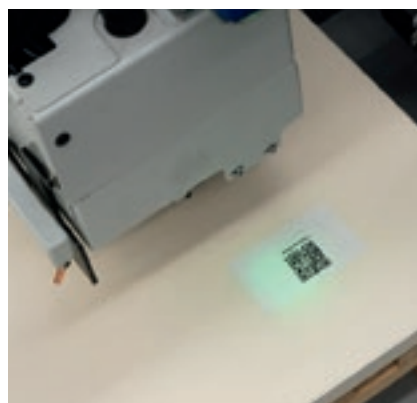
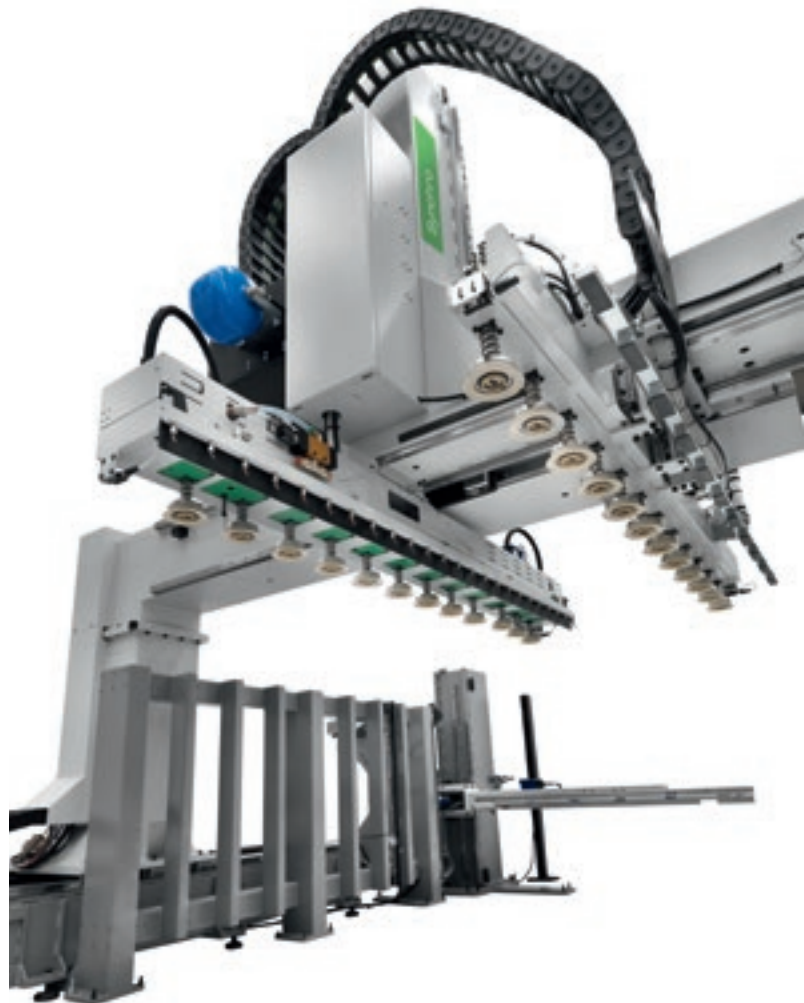
Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

Synchro kann durch die Ausrichtvorrichtung des Stapels und den Vorpositionierungszyklus, der im Hintergrund während die CNC Bearbeitung stattfindet, Platten unterschiedlicher Dimensionen verarbeiten.

Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- Kein Eingriff des Bediener zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- Drastisch verringerte Stillstandzeiten bei Formatwechsel
- Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung
- Verfügbar im Mehrfachzonenmodus mit diskretisierter Aktivierung der Saugscheiben
- Die Saugscheiben können mit interner Düse konfiguriert werden, um atmungsaktive Materialien zu verwalten

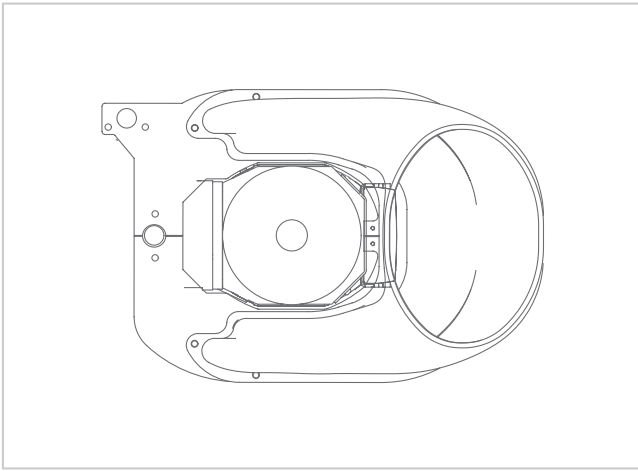


Es stehen zwei Typen von **Strichcodelesegeräten** für das Ablesen der Strichcodes sowohl auf der Oberseite als auch auf der Seitenfläche der Tafel zur Verfügung, mit denen das korrekte Bearbeitungsprogramm in die Liste geladen werden kann und Bedienerfehler vermieden werden können.

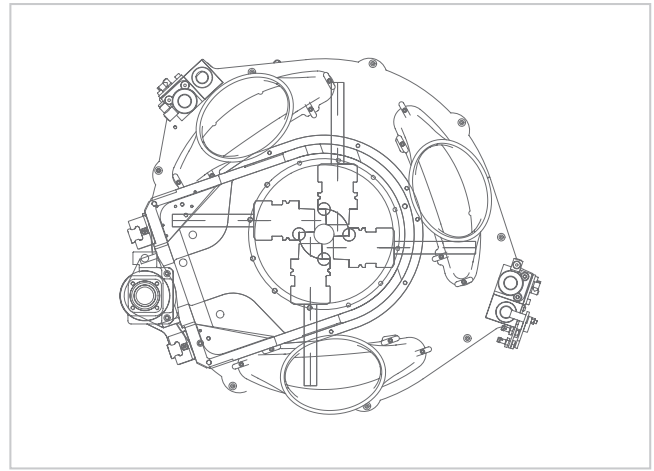
Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

- 0 Bediener
- 1 Bearbeitungsprogramm
- 2 Platten

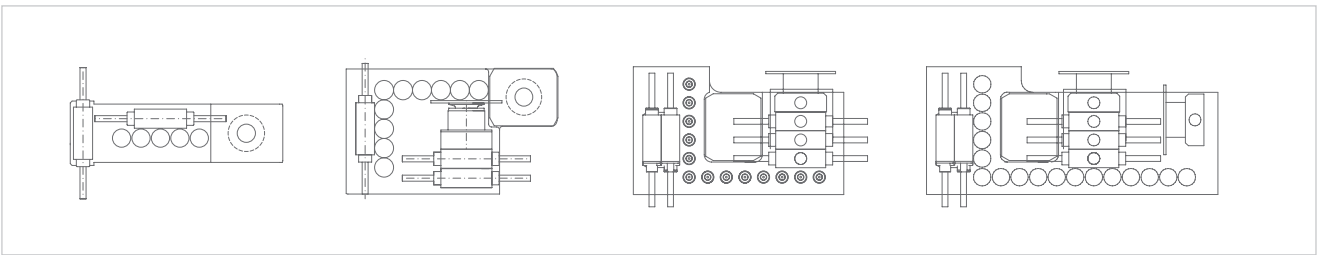
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



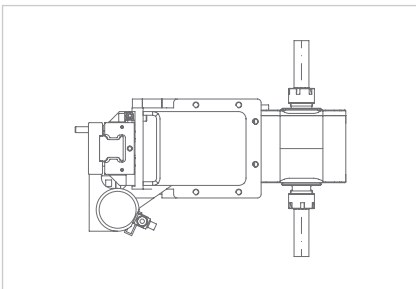
4-Achsen-Fräseinheit mit Leistung bis 19,2 kW mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung.



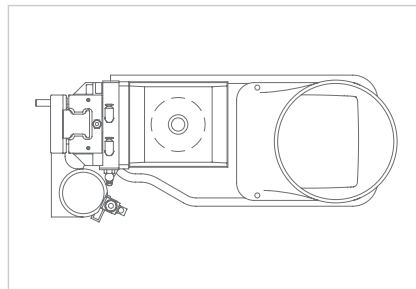
5-Achs-Fräseinheit mit Leistungen bis 16,5 kW.



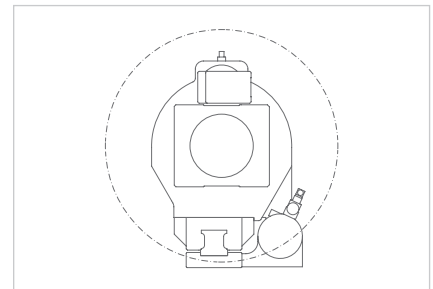
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 29 Positionen:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Horizontale Fräseinheit mit 2 Ausgängen. Motorleistung 6 kW. Die Flüssigkeitskühlung sorgt für maximale Zuverlässigkeit.



Vertikale Fräseinheit
Motorleistung 7,2 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



myVA

LÖSUNGEN, DIE DIE VERWENDUNG
UNSERER MASCHINEN EINFACHER,
ERGONOMISCHER UND EFFIZIENTER MACHEN



EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

Die Steuerung der Maschine
und das Drucken von Etiketten
ist an der selben
Kontrollstation möglich.

MOBILER DRUCKER AN BORD DER KONSOLE

Der direkt mit dem PC
der Maschine verbundene
Drucker sorgt dank seiner
Position dafür, dass man stets
alles Nötige für die Etikettierung
griffbereit hat.

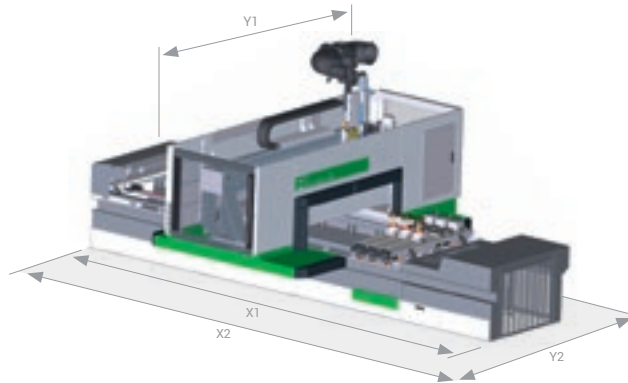
Biesse hat eine Reihe von Lösungen entwickelt, die den Bediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützen und die alltäglichen Aktivitäten vereinfachen. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.

TRAGBARES BAR- UND QR-CODELESEGERÄT

Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen des Etiketts und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Das Lesen eines QR- oder Strichcodes erfolgt auf sehr schnelle und präzise Weise und lässt dem Bediener im Unterschied zu einem klassischen Lesegerät die Hände frei.



TECHNISCHE DATEN



ARBEITSBEREICH

		X	Y	1 Z	2 Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245	275
Rover A 1242	mm	4140	1260	245	275
Rover A 1256	mm	5540	1260	245	275
Rover A 1532	mm	3140	1560	245	275
Rover A 1542	mm	4140	1560	245	275
Rover A 1556	mm	5540	1560	245	275
Rover A Plus 1532	mm	3140	1600	255	300
Rover A Plus 1542	mm	4140	1600	255	300
Rover A Plus 1556	mm	5540	1600	255	300
Rover A Plus 1832	mm	3140	1860	255	300
Rover A Plus 1842	mm	4140	1860	255	300
Rover A Plus 1856	mm	5540	1860	255	300

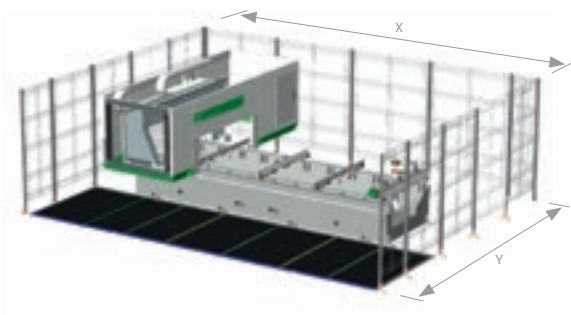
GESCHWINDIGKEIT

		X	Y	Vector
Trittmatten *	m/min	60	60	85
Lichtschranken + bumper	m/min	60/25	60	85/65
Full bumper	m/min	25	60	65

PLATZBEDARF FULL BUMPER

		Plattenabmessung	X1	X2	Y1	Y2
Rover A 1232	mm	1350	6716	7116	3589	4589
Rover A 1242	mm	1350	7716	8116	3589	4589
Rover A 1256	mm	1350	9116	9516	3589	4589
Rover A 1532	mm	1560	6716	7116	3889	4889
Rover A 1542	mm	1560	7716	8116	3889	4889
Rover A 1556	mm	1560	9116	9516	3889	4889
Rover A Plus 1532 conf. B	mm	1600	6716	7119	4081	5081
Rover A Plus 1542 conf. B	mm	1600	7716	8119	4081	5081
Rover A Plus 1556 conf. B	mm	1600	9116	9519	4081	5081
Rover A Plus 1832 conf. B	mm	1860	6716	7119	4260	5260
Rover A Plus 1842 conf. B	mm	1860	7716	8119	4260	5260
Rover A Plus 1856 conf. B	mm	1860	9116	9519	4260	5260
Rover A Plus 1532 conf. C/7	mm	1600	6716	7119	4914	5914
Rover A Plus 1542 conf. C/7	mm	1600	7716	8119	4914	5914
Rover A Plus 1556 conf. C/7	mm	1600	9116	9519	4914	5914
Rover A Plus 1832 conf. C/7	mm	1860	6716	7119	5178	6178
Rover A Plus 1842 conf. C/7	mm	1860	7716	8119	5178	6178
Rover A Plus 1856 conf. C/7	mm	1860	9116	9519	5178	6178

(*) Nicht verfügbar für Rover A Plus.

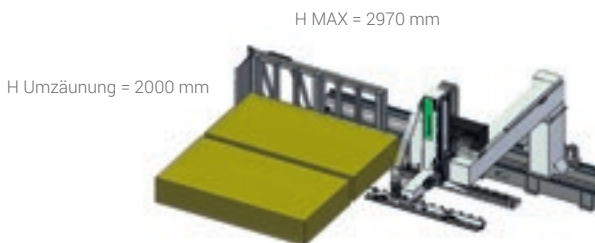


PLATZBEDARF UMZÄUNUNG UND TRITTMATTEN

	Plattenabmes- sung	X	Y
Rover A 1232	mm	1350	6475
Rover A 1242	mm	1350	7508
Rover A 1256	mm	1350	8908
Rover A 1532	mm	1560	6475
Rover A 1542	mm	1560	7508
Rover A 1556	mm	1560	8908

PLATZBEDARF PHOTOZELLEN + BUMPER

	Plattenab- messung	X	Y
Rover A 1232	mm	1350	7358
Rover A 1242	mm	1350	8358
Rover A 1256	mm	1350	9758
Rover A 1532	mm	1560	7358
Rover A 1542	mm	1560	8358
Rover A 1556	mm	1560	9758
Rover A Plus 1532 conf. B	mm	1600	7388
Rover A Plus 1542 conf. B	mm	1600	8640
Rover A Plus 1556 conf. B	mm	1600	1050
Rover A Plus 1832 conf. B	mm	1860	7388
Rover A Plus 1842 conf. B	mm	1860	8640
Rover A Plus 1856 conf. B	mm	1860	1050
Rover A Plus 1532 conf. C/7	mm	1600	7370
Rover A Plus 1542 conf. C/7	mm	1600	8330
Rover A Plus 1556 conf. C/7	mm	1600	9760
Rover A Plus 1832 conf. C/7	mm	1860	7370
Rover A Plus 1842 conf. C/7	mm	1860	8330
Rover A Plus 1856 conf. C/7	mm	1860	9760



ARBEITSBEREICH SYNCHRO

Länge (min/max)	mm	400/3200 *
Breite (min/max)	mm	200/2200 *
Dicke (min/max)	mm	8/150
Gewicht (1 Platte/2 Platten)	kg	150/75
Nutzhöhe des Stapels	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	1145

(*) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchro und des verbundenen Rover Arbeitszentrums, variieren.

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen darstellen. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Der korrekte Lärmpegel am Arbeitsplatz der Bedienungsperson beträgt: LP = 78 dB (A), während des Bohrens. LP = 78,5 dB (A), während des Fräsens. Der Schalleistungspegel beträgt: LWA = 93,5 dB, während des Bohrens. LWA = 95,5 dB, während des Fräsens. Unsicherheitsfaktor K = 4 dB.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgenden Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegel dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV



**B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE,
DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM
ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN
AUCH FÜR SPEZIELLE PRODUKTIONEN
DURCHZUFÜHREN.**

- Planung mit wenigen Klicks.
- Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück.
- Fertigung eines virtuellen Prototyps, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.
- Simulation der Bearbeitung mit Berechnung der Ausführungszeit.

EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT

SMART
CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.

MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.



SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.



i Bitte ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszudehnen. Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IoT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER UNTERSTÜTZEN
WELTWEIT UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

MADE WITH BIESSE

FÜR EIN REVOLUTIONÄRES UND GLEICHZEITIG BEWUSSTES DESIGN

Ein bewusstes Design, das die Gesellschaft versteht und sie auf kunstvolle Weise zum Besseren verändert. So kann man die Mission von Lago, einem 1976 gegründeten Möbelerunternehmen, zusammenfassen, das zwei einfache Konzepte in seiner DNA verankert hat: Neugier und hohe Qualität.

Die gemeinsame Basis für die Zusammenarbeit zwischen der Biesse Group und Lago, die die historische Partnerschaft zwischen dem Möbel- und dem Tischlereisektor verstärkt, ist das Alliance-Projekt: ein Zusammenschluss von Marken, Personen und Unternehmen, die beschlossen haben, das Designunternehmen aus Venetien auf der Reise, die von Respekt für unseren Planeten, uns selbst und unsere Zukunft geprägt ist, zu begleiten. Die historische Partnerschaft wird durch die innovative Fertigungsanlage bestätigt, die Biesse zusammen mit Lago entwickelt hat und durch die der Produktionsstandort vollständig umstrukturiert wurde. Das Ergebnis ist die Eingliederung einer neuen Batch One-Anlage in die bestehende Fertigung, im Geiste der Personalisierung, Geschwindigkeit und Flexibilität. Die Anlage weist eine neue Kantenanleimmaschine mit Stream MDS und Winner W1, eine neue Bohrzone mit

Skipper 130 und eine neue Selco WNR 650 Plattenaufteilanlage auf, die mit Winstore 3D K1 verbunden ist, welches das gesamte zu verarbeitende Material auf intelligente Weise steuert. „Das Hinzufügen des ‚Batch One‘-Prozesses unterstützt die Umsetzung der von Lago vorgegebenen „Just-in-Time“-Ziele, wodurch die für die Zwischenprodukte und Rohstoffe benötigten Lagerräume reduziert werden. Außerdem führt dies zu einer Verringerung des Ausschussmaterials und einer Verbesserung der Produktqualität. Mehr noch, es verbessert die Effizienz, reduziert die Lieferzeit und bietet eine vollständige Kontrolle über den Produktionsfluss“, erklärt Mauro Pede, Sales Director von Biesse Systems. „Die jetzigen Investitionen haben uns eine neue Flexibilität bei der Produktion ermöglicht, die wir für eine verbesserte Produktionsgeschwindigkeit und eine noch größere Anpassung des Sortiments an die Kundenwünsche nutzen werden,“ fügt Daniele Lago hinzu. Carlo Bertacco teilt diese Auffassung: „Wir schließen eine Erweiterung um 2.500 m² ab, um noch schneller und flexibler zu sein und gleichzeitig den hohen Qualitätsstandard zu wahren, für den Lago bekannt ist. Dies ist eine Entwicklung, die sich

stark auf Technologie stützt: Ich beziehe mich hierbei auf eine der besonders wertvollen Maschinen, die wir von Biesse erworben haben – eine kleine ‚Brema Eko‘. Diese ist nicht nur äußerst flexibel, sondern erlaubt es uns auch, einige Arbeitsschritte wesentlich zu vereinfachen, da wir lackierte Teile bearbeiten können, ohne eventuelle Beschädigungen befürchten zu müssen. Dies ist der Beweis, dass man mit klaren Ideen und einem präzise organisierten Arbeitsfluss einfache Lösungen finden kann, die ausgezeichnete Ergebnisse erzielen.“

**LAGO IST DER
AUFFASSUNG, DASS
DESIGN DURCH DEN
MENSCHEN, DIE
MENSCHLICHKEIT
UND EMPATHIE
GEPRÄGT SEIN MUSS.**



Daniele Lago
Eigentümer



In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

Wir vereinfachen Ihren Fertigungsprozess und bringen damit das Potenzial jedes Materials zum Strahlen.



Betreten Sie
die Welt von Biesse.

biesse.com



