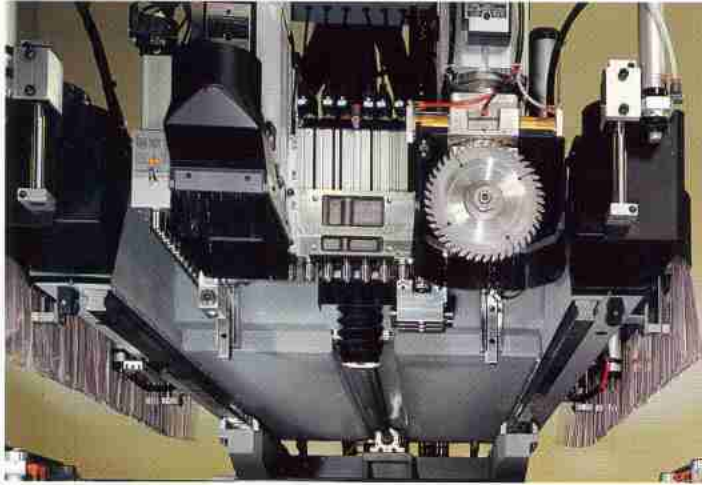


# CONSTRUCTIVE SOLUTIONS WHICH MAKE THE DIFFERENCE.

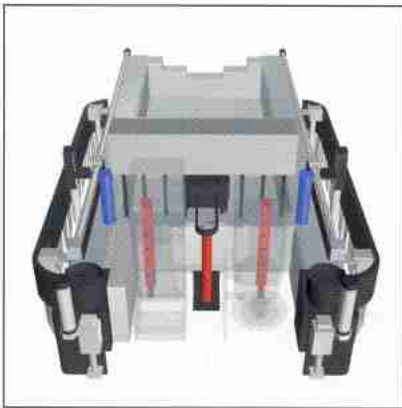
KONSTRUKTIONSLÖSUNGEN,  
DURCH DIE SICH DIE MASCHINE  
AUSZEICHNET.

---



**Y axis: the transmission system with a recirculating ball screw, baricentered with respect to the mass in movement, ensures the rapid and precise positioning of the head.**

Y-Achse: das in der Mitte angeordnete Antriebssystem mit Kugelumlaufspindel gewährleistet eine präzise und schnelle Positionierung der Einheit.



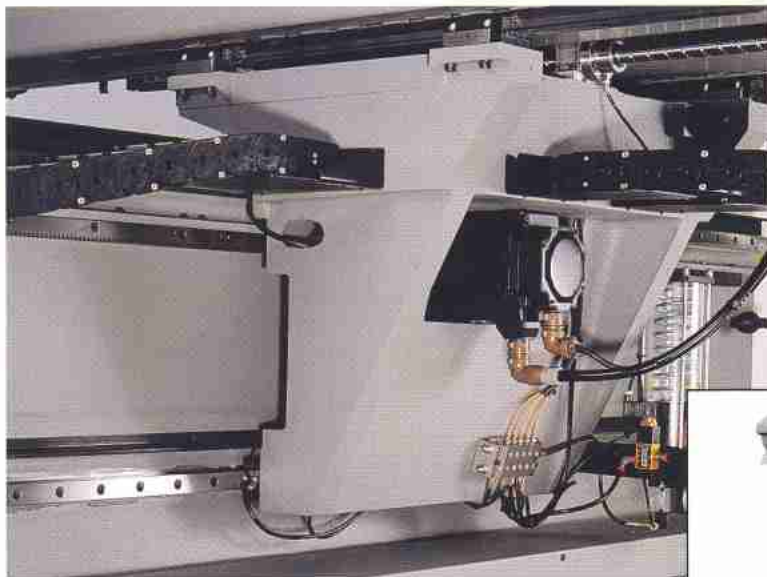
**Z axis: thanks to 2 high precision linear guides, stress tension and torsion are eliminated, even during particularly heavy grooving and milling operations.**

Achse Z: zwei hochgenaue Linearführungen gewährleisten, daß auch bei Fräsarbeiten mit hohen Belastungen keine Biegungen und Verwindungen auftreten.

## THE RIGHT INVESTMENT FOR EVERY NEED.

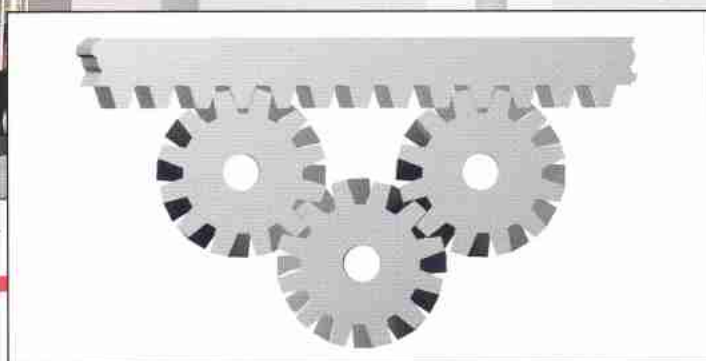
DIE RICHTIGE INVESTITION FÜR  
ALLE ANSPRÜCHE.





X axis: the positioning system with double pinions in face-to-face conformation on rack supports, both of which are made with tempered and ground helical teeth, allows for high values in acceleration and head movement speed, without creating vibration in the panel working phase.

X-Achse: Positionierungssystem mit gehärteten schräg verzahnten Zahnstangen und vorgespanntem Doppelritzel (zum Spielausgleich) ermöglicht vibrationsfrei hohe Beschleunigungswerte und Bearbeitungsgeschwindigkeiten der Bearbeitungseinheit.



Rover 336 with sound-absorbing cover.  
Rover 336 in Ausführung mit schalldämpfender Abdeckung.







The Numerical Control XNC is equipped with two keyboards, one industrial keyboard IP 65 with mouse included and the second a standard P.C. keyboard situated in a dust free enclosure.

Steuerung XNC mit ausziehbarer PC-Standard-Tastatur und industrieller Tastatur IP 65 mit integrierter Maus.

The Numerical Control XNC runs on a P.C. based computer and uses a real-time multitasking operating system capable of controlling various processes simultaneously, such as the possibility of inserting or executing new programs while the machine is working. The user-friendly interface X-Windows allows the easy use of the Numerical Control, since all available functions are represented by clearly recognisable icons. The Numerical Control XNC also allows the dynamic display of tool routes while machining is taking place, and automatically shows error messages on the screen, giving the possibility of consulting the "On-Line Instruction Manual" directly at the page which concerns the displayed message.

## XNC NUMERICAL CONTROL

### XNC- STEUERUNG

Die auf PC-Basis entwickelte NC-Steuerung "XNC" arbeitet mit einem Echtzeit-Multitask-Betriebssystem, das in der Lage ist, mehrere Prozesse gleichzeitig zu verwalten. Der Benutzer hat also die Möglichkeit während der Bearbeitung neue Programme einzugeben, oder andere Arbeiten an der Steuerung auszuführen. Die graphische Benutzeroberfläche "X-Windows" ermöglicht eine besonders einfache Bedienung, mit Hilfe von Icons können alle zur Verfügung stehenden Funktionen sofort gefunden werden. Mit dieser Steuerung ist auch eine dynamische Anzeige der Verfahrwege während der Bearbeitung möglich, sowie die automatische Anzeige von Fehlermeldungen mit der Möglichkeit über das integrierte "On-line" Handbuch direkt Informationen über die aktuelle Fehlermeldung abzurufen.



**Assisted Programming, with drawings and images.**

Unterstützte Programmierung mit graphischen Hilfen und Bildern.



**Assisted Programming, with drawings and images.**

Programmierungsumgebung für Fräsen mit graphischen Hilfen und Bildern.

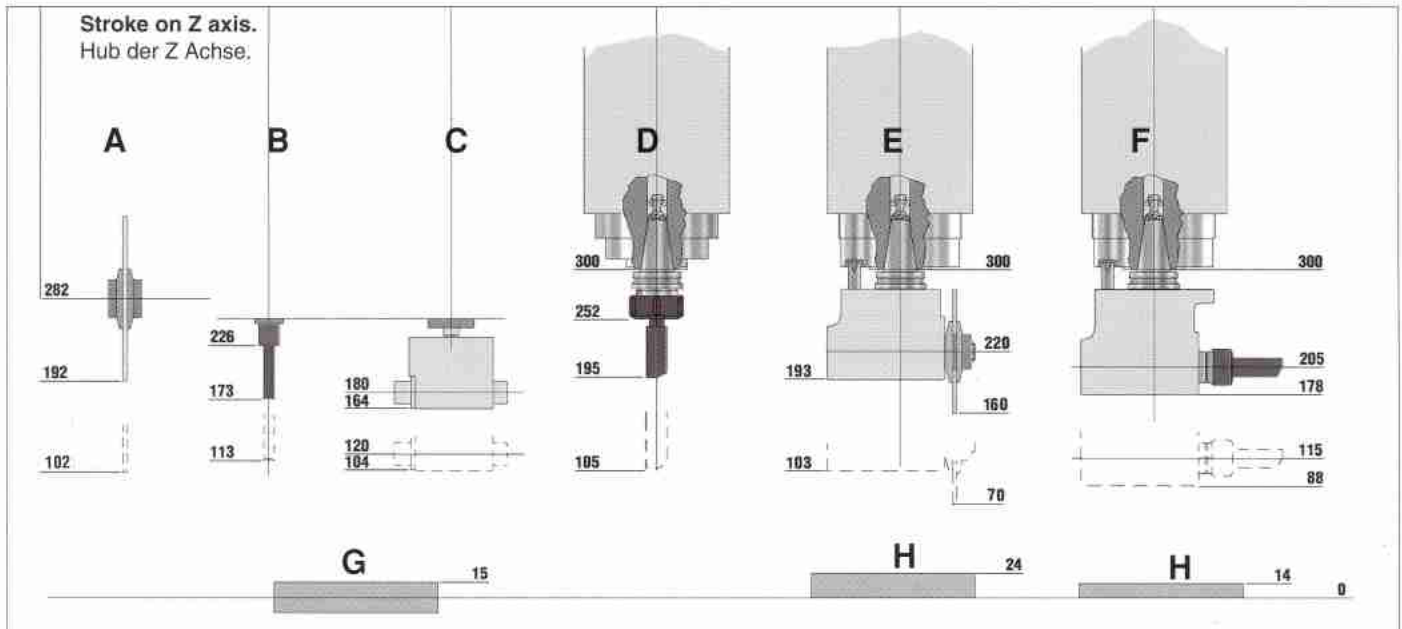


**Profile Editor for assisted programming and on-line graphics.**

Programmierungsumgebung für Konturen mit Benutzerführung.



**Borings Editor with optimiser.**  
Editor für Bohrungen mit Optimierung.



Stroke on Z axis: 125 mm -  
 Pneumatic stroke 90 mm  
 (operating units) - Pneumatic  
 stroke 60 mm (spindles for  
 vertical/horizontal borings).  
 Hub der Z Achse: 125 mm -  
 Pneumatischer Hub 90 mm  
 (Arbeitseinheiten) - Pneumatischer  
 Hub 60 mm (Spindeln für  
 vertikale/horizontale Bohrungen)

**A. Grooving saw.**  
 Nutsäge.

**B. Vertical spindle.**  
 Vertikale Bohrspindel.

**C. Horizontal spindle.**  
 Horizontale Bohrspindel.

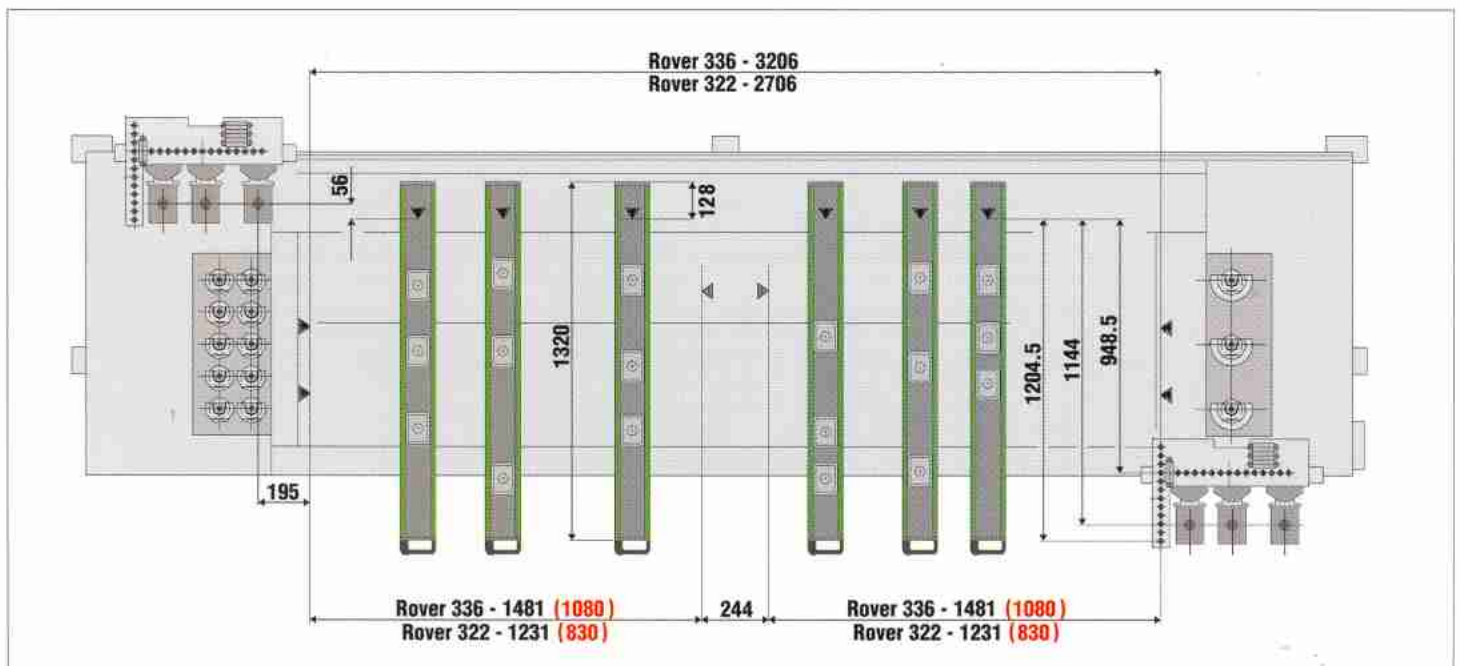
**D. Electrospindle.**  
 Elektrospindel.

**E. Electrospindle with angular head  
 for circular saw.**  
 Elektrospindel mit Winkelkopf für  
 Nutsäge.

**F. Electrospindle with angular head.**  
 Elektrospindel mit Winkelkopf.

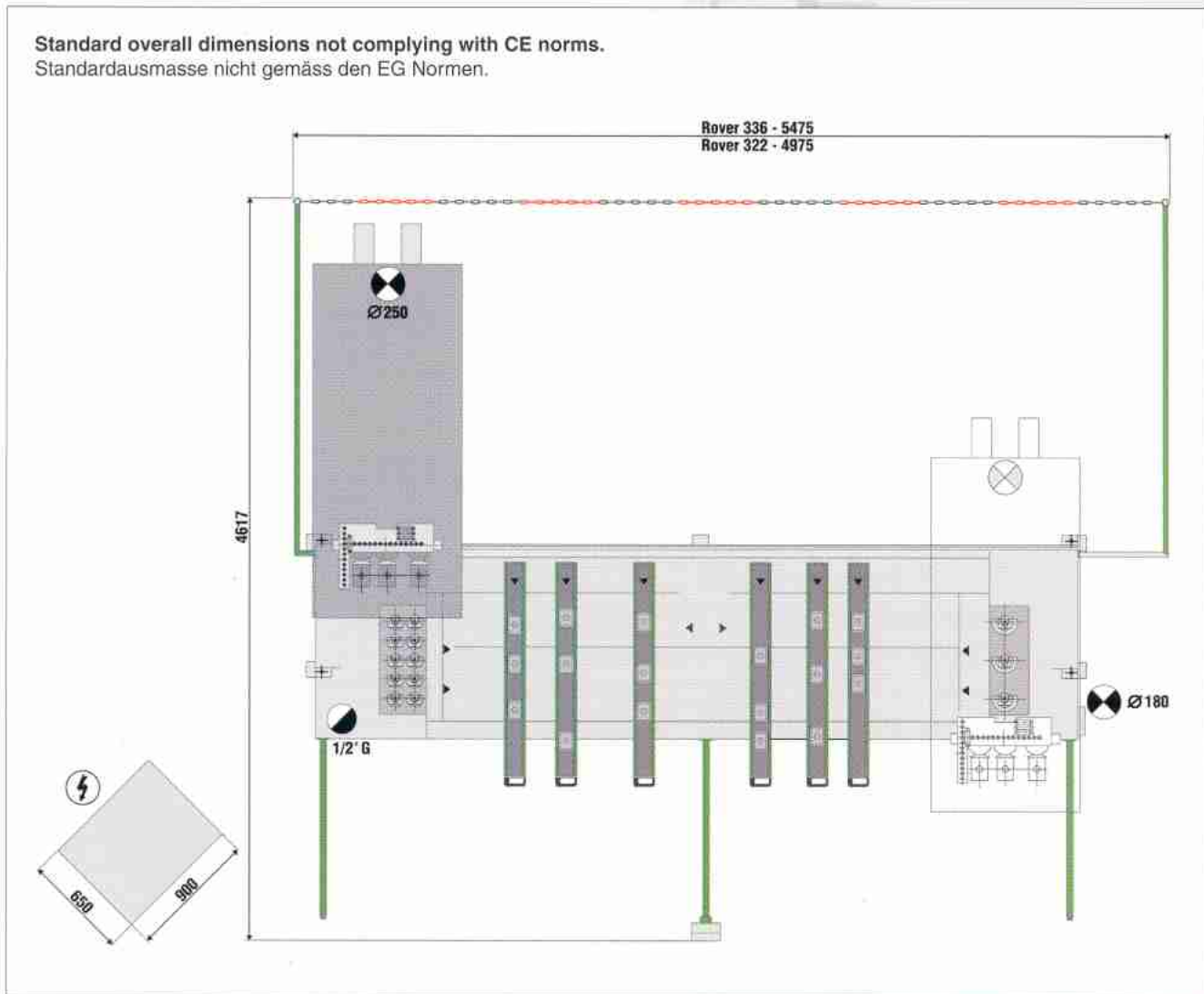
**G. Pneumatic jig.**  
 Pneumatische Schablone.

**H. Manual jig.**  
 Manuelle Schablone.

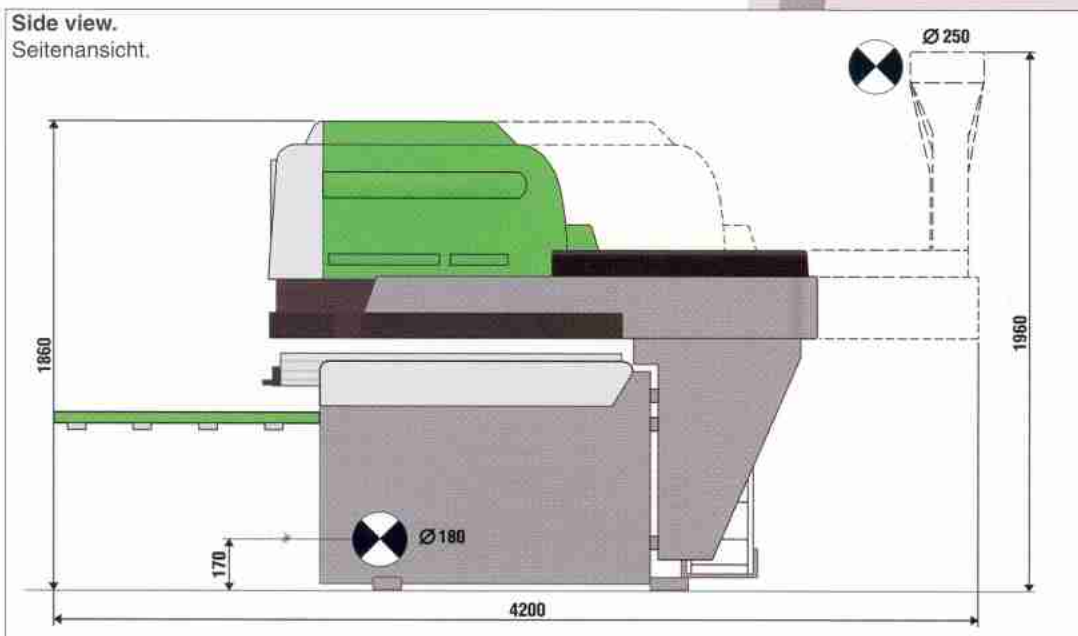


Rover 336 / 322: Standard working field.  
 ( ) Working field with EC norms.  
 Standardarbeitsfeld.  
 ( ) Arbeitsfeld gemäss den EG Normen.

Standard overall dimensions not complying with CE norms.  
Standardausmasse nicht gemäss den EG Normen.



Side view.  
Seitenansicht.



Technical data and illustrations are not binding. Biesse Spa reserves the right to carry out modifications without notice. Die technischen Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Biesse Spa behält sich das Recht vor, eventuelle Änderungen ohne Ankündigung vorzunehmen.



# technische informationen technical

TECHNICAL DATA TECHNISCHE DATEN		ROVER 336	ROVER 322	
<b>Working field:</b> /Nutzbares Arbeitsfeld:	<b>X axis/X Achse</b> <b>Y axis/Y Achse</b>	mm	3206 1144	2706 1144
<b>Axis strokes:</b> /Achsenhub:	<b>X axis/X Achse</b> <b>Y axis/Y Achse</b> <b>Z axis/Z Achse</b>	mm	3872 1200 125	3372 1200 125
<b>Maximum programmable speed</b> /Max. programmierbare Geschwindigkeit:	<b>X axis/X Achse</b> <b>Y axis/Y Achse</b> <b>Z axis/Z Achse</b>	m/1'	75 75 15	75 75 15
<b>Vectorial speed</b> /Vektorgeschwindigkeit		m/1'	106	106
<b>Acceleration</b> /Beschleunigung		m/sec. <sup>2</sup>	3,6	3,6
<b>BORING DATA/BOHRDATEN</b>		mm.	50	50
<b>Power of the 2 motors for boring unit</b> /Leistung der 2 Motoren der Bohreinheit		HP/PS	2x1,8	2x1,8
<b>Spindles for vertical borings</b> /Spindelanzahl für vertikale Bohrungen		no./Stk.	14+12	14+12
<b>Spindles for horizontal borings on 4 sides</b> Spindelanzahl für horizontale Bohrungen an den 4 Werkstückseiten		no./Stk.	6+2	6+2
<b>Max thickness for panel feeding</b> /Max. Stärke für Werkstückdurchlauf			115	115
<b>Spindle rotation speed</b> /Drehgeschwindigkeit der Spindeln		r.p.m. U/min.	4000	4000
<b>OPERATING UNITS DATA/DATEN DER ARBEITSEINHEITEN</b>				
<b>ROUTING DATA/FRÄSDATEN</b>				
<b>Inverter (static frequency converter)</b> /Umrichter (statischer Frequenzumformer)		kW	7,5	7,5
<b>Possibility of installing grooving units</b> /Anbaumöglichkeit von Fräseinheiten		no./Stk.	3	3
<b>Available power</b> /Verfügbare Leistungen		HP/PS	5-7,5-9 (kW 3,7-5,52-6,7)	5-7,5-9 (kW 3,7-5,52-6,7)
<b>Rotation speed</b> /Drehgeschwindigkeit		r.p.m. U/min.	1000-24000	1000-24000
<b>Tool connections</b> /Werkzeugaufnahme				
<b>ISO 30 cone-ERC 32 collet</b> /ISO 30 Konus-ERC 32 Spannzange		Ø mm	6-20	6-20
<b>ISO 30 cone-ERC 40 collet</b> /ISO 30 Konus-ERC 40 Spannzange		Ø mm	6-25	6-25
<b>CIRCULAR SAW UNIT DATA/DATEN DER NUTSÄGE</b>				
<b>Circular saw with 0°-90° rotation</b> /0°-90° schwenkbare Nutsäge		Ø mm	180	180
<b>Power supplied</b> /Leistung		HP/PS	5 (kW 3,7)	5 (kW 3,7)
<b>Tool rotation speed</b> /Werkzeugdrehgeschwindigkeit		r.p.m. U/min.	8600	8600
<b>PANEL SUPPORT DATA/WERKSTÜCKAUFLAGEN</b>				
<b>Standard panel support</b> /Standardwerkstückauflagen		no.	8	6
<b>Suction cups in each panel support</b> /Saugnapfe pro Auflage		no./Stk.	3	3
<b>Vacuum pump capacity</b> /Kapazität der Vakuumpumpe		m <sup>3</sup> /h m <sup>3</sup> /St.	100	100
<b>NUMERICAL CONTROL DATA/DATEN DER NC-STEUERUNG</b>				
<b>Standard numerical control (for Rover 322: XNC on request only)</b> Standard NC-Steuerung (für Rover 322: XNC nur auf Wunsch)			XNC	NC481
<b>Colour monitor</b> /Farbbildschirm			14"	9"
<b>Memory available for program backup</b> /Speicher für Programmarchivierung			540Mb	256Kb
<b>INSTALLATION DATA/INSTALLATIONS DATEN</b>				
<b>Max absorbed power</b> /Maximale Stromaufnahme		kW	14	14
<b>Air-working pressure</b> /Arbeitsluftdruck		bar	6	6
<b>Compressed-air consumption</b> /Druckluftverbrauch		NI/1'	150	150
<b>Air- circuit connection coupling</b> /Druckluftanschluß für das Luftnetz		G	1/2"	1/2"
<b>Extraction socket (nr. 1+1)</b> /Stutzen für Absaugung (nr. 1+1)		Ø mm	250+180	250+180
<b>Air consumption for extraction</b> /Luftverbrauch für die Absaugung		m <sup>3</sup> /h m <sup>3</sup> /St.	5300+2750	5300+2750
<b>DISPATCH DATA/DATEN FÜR TRANSPORT</b>				
<b>Machine weight</b> /Maschinengewicht		Kg	3300	3000
<b>Dispatch dimensions</b> /Versandmasse		cm	570x230xh210	520x230xh210