

PRO VERA

CENTRO DI LAVORO
A CONTROLLO NUMERICO



Biesse

COMPETITIVA PER TECNOLOGIA E PERFORMANCE



IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con tempi di consegna rapidi e certi e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. **Rover A** è il centro di lavoro a controllo numerico con struttura Gantry ad elevate prestazioni e flessibilità, pensato per il cliente che vuole investire in un prodotto in grado di processare qualsiasi tipo di elemento in tempi brevi senza alcun compromesso di performance. Rover A vanta un rapporto imbattibile in termini di qualità e competitività sul mercato che la rendono un perfetto investimento.



ROVER_A

- ✓ MASSIMA PERSONALIZZAZIONE
- ✓ ERGONOMICA, COMPATTA E ROBUSTA
- ✓ COMPONENTISTICA TOP DI GAMMA
PER GARANTIRE AFFIDABILITÀ SENZA COMPROMESSI
- ✓ ATTREZZAGGI AREA DI LAVORO
IN MODO SEMPLICE. VELOCE E SICURO

ADATTA A UNA VASTA GAMMA DI LAVORAZIONI A 3, 4 E 5 ASSI

Rover A si adatta alla produzione di qualsiasi elemento, come finestre, porte, scale, top, elementi di arredo e tanto altro.



TECNOLOGIA A 5 ASSI INTERPOLANTI CON ROTAZIONE CONTINUA

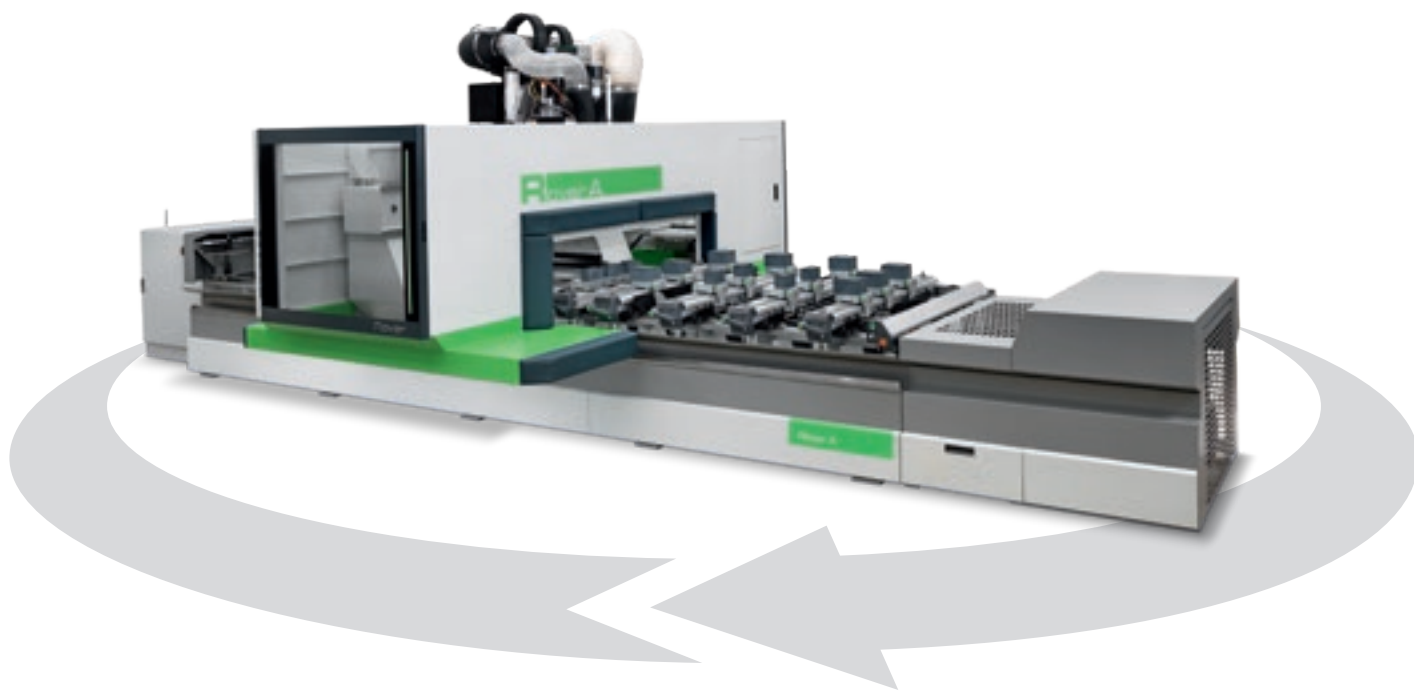


La rotazione continua degli assi B e C dell'unità di fresatura a 5 assi, permessa da componenti tecnologicamente avanzati, garantisce massima velocità di lavorazione e qualità del prodotto finito.

ERGONOMICA, COMPATTA E ROBUSTA

360°

Centro di lavoro estremamente compatto,
pensato per adattarsi al meglio allo spazio produttivo.
Permette all'operatore di accedere sempre alla macchina
su tutti i lati, in totale sicurezza e senza ostacoli a terra.

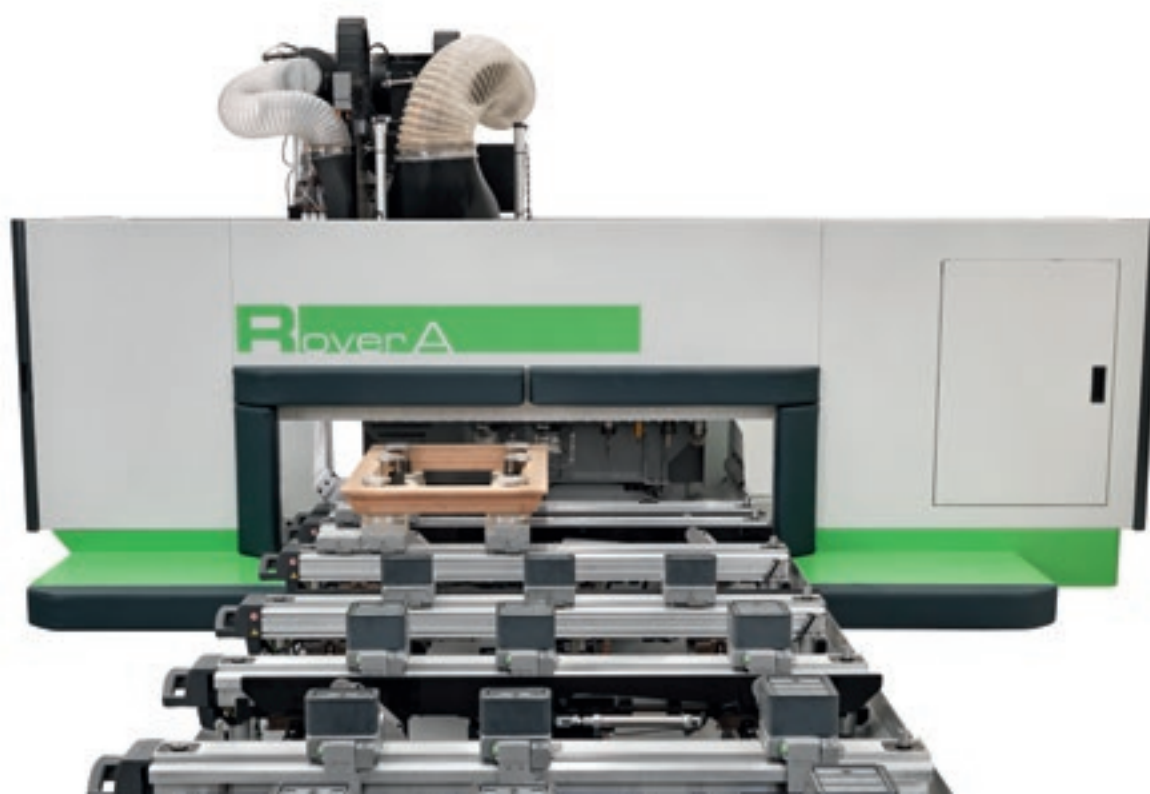


Rover A è studiata per rendere disponibili
le massime prestazioni in una soluzione
estremamente compatta e con il minimo ingombro.



Rover A potenzia la sua gamma, aumentando le prestazioni nella lavorazione del massello.

Grazie alla struttura gantry, ereditata dalla gamma superiore riesce a sopportare elevati sforzi di lavorazione garantendo massima affidabilità e precisione tipiche della lavorazione del massello.



COMPONENTISTICA TOP DI GAMMA

La componentistica di Rover A è la medesima usata nelle soluzioni di alta gamma, garantendo performance costanti nel tempo.

La testa a forare BHZ 29 2L è dotata di lubrificazione automatica e raffreddamento a liquido per garantire la massima affidabilità e precisione. La cappa di aspirazione in metallo a discesa pneumatica garantisce la massima efficacia nel tempo.



Lubrificazione automatica unità di foratura BHZ 29 2L.



Il sistema di raffreddamento riduce la dilatazione termica della foratrice e garantisce massima affidabilità e precisione.



Le unità di fresatura, di foratura e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore, garantiscono elevate potenze, dimensioni compatte e altissimi standard di finitura.



L'asse C Torque privo di ingranaggi risulta molto rigido, rapido nei posizionamenti e preciso in quanto è una soluzione tecnica non soggetta ad usure.



L'unità 5 assi da 16,5 kW e l'elettromandrino da 19,2 kW, entrambi con 6 cuscinetti ceramici di grosse dimensioni, garantiscono elevate asportazioni e massima qualità di finitura.

5 AXIS



TECNOLOGIA PRATICA

L'alta tecnologia dei centri di lavoro più venduti al mondo incontra le esigenze d'uso di chi lavora il legno.

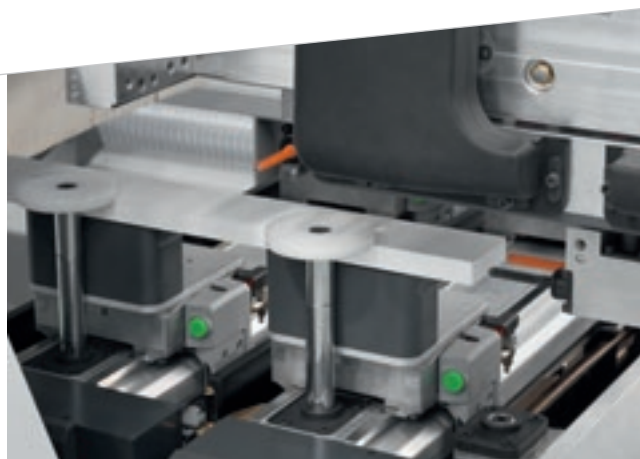
L'unità operatrice a 5 assi interpolanti HSD con potenza fino a 16,5 kW e rotazione di 360° in continuo sugli assi verticale e orizzontale, consente la lavorazione di pezzi con forme complesse, garantendo qualità, precisione e totale affidabilità nel tempo.



ATTREZZAGGI AREA DI LAVORO IN MODO SEMPLICE, VELOCE E SICURO



Sistemi di bloccaggio **tramite vuoto**.



Sistema di bloccaggio **Easyclamp** per lavorazioni di pezzi stretti.



Sistemi di bloccaggio pneumatico **Uniclamp** e **Hyperclamp** a sgancio rapido per bloccaggi rigidi e precisi



L'area di lavoro garantisce il bloccaggio di pezzi di qualsiasi forma e dimensione. L'attrezzaggio dell'area di lavoro risulta semplice e veloce.



Easy Zone

Impianto di vuoto supplementare utilizzato per un bloccaggio semplice e rapido di uno o più elementi sulla macchina.

Multizona

Consente il bloccaggio tramite vuoto o morse Uniclamp e Hypercamp di più elementi in modo semplice e rapido.



Attivazione sistemi di bloccaggio

Una linea di fotocellule posta sul lato frontale del basamento consente l'attivazione dei sistemi di bloccaggio da qualunque punto della macchina.



Sollevatori per l'aiuto al carico di pezzi grandi e/o pesanti. Realizzati in alluminio, sono dotati ognuno di due cilindri sensorizzati. La discesa verticale avviene a bassa pressione.

DIFFERENTI SISTEMI DI POSIZIONAMENTO DELL'AREA DI LAVORO IN BASE AD OGNI SINGOLO PROCESSO



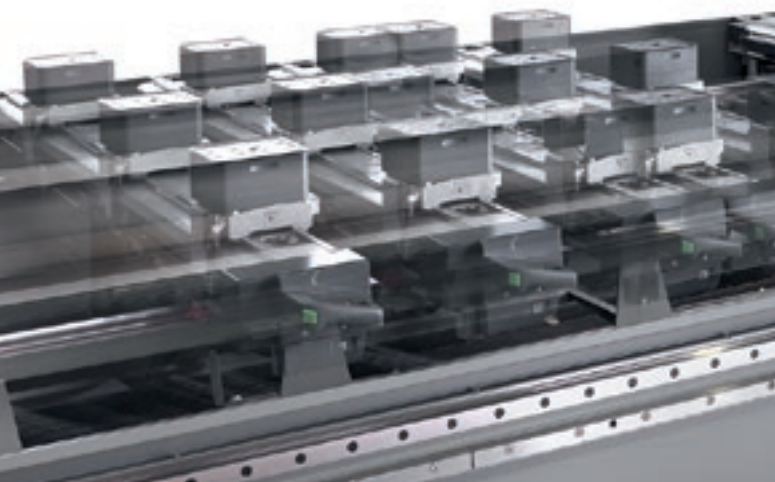
ATS (Advanced Table-Setting System)

Permette un posizionamento manuale semplice e rapido dei sistemi di bloccaggio.



SA (Set Up Assistance)

Permette un posizionamento manuale semplice, rapido e controllato dei sistemi di bloccaggio. I sensori lineari posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni riducono il rischio di collisioni.



EPS (Electronic Positioning System)

Permette un posizionamento automatico e rapido dei sistemi di bloccaggio alle quote programmate.

I motori posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni permettono posizionamenti controllati, riducendo il rischio di collisioni.

FPS (Feedback positioning system)

Evoluzione del sistema EPS. Si distingue per la presenza di sensori lineari che permettono di conoscere sempre la posizione dei sistemi di bloccaggio, anche in caso di intervento manuale dell'operatore, e di rendere estremamente precisi i posizionamenti dei sistemi di bloccaggio. La funzione Self Learning permette di posizionare manualmente i moduli del vuoto e le morse a bloccaggio pneumatico e di memorizzare automaticamente le loro quote all'interno del programma tramite un semplice comando.

XPS VELOCITÀ E PRECISIONE DI POSIZIONAMENTO

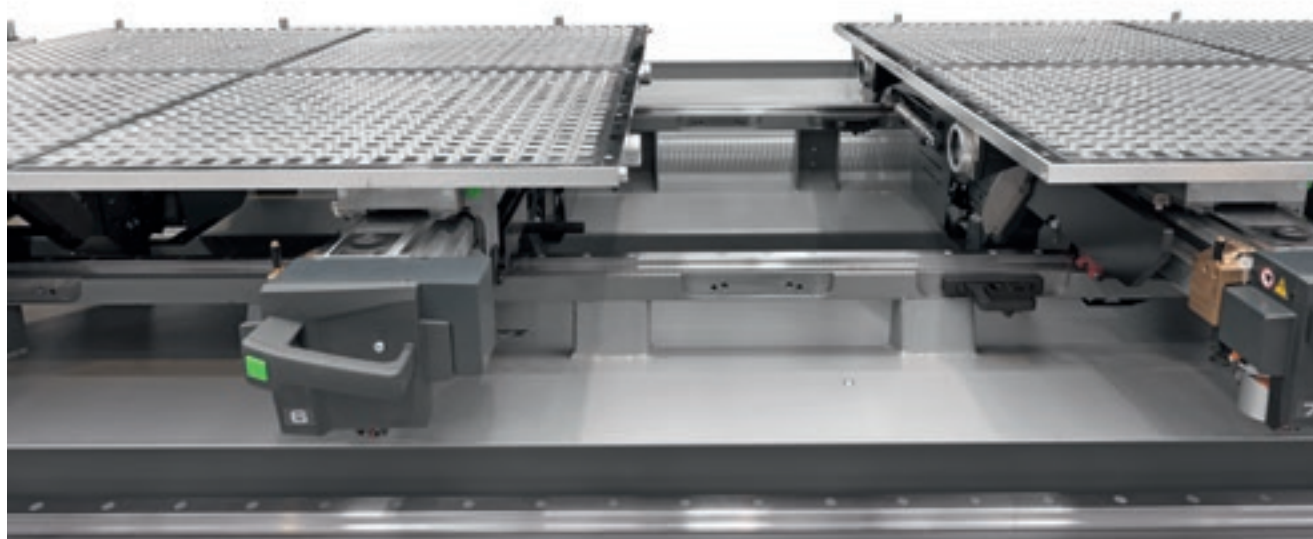


XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM è la soluzione più performante sul mercato in termini di velocità e precisione di posizionamento. Dotato di un motore per ogni piano di lavoro e per ogni carrello, permette il posizionamento simultaneo di tutti i sistemi di bloccaggio. XPS oltre a posizionare i moduli del vuoto e le morse a bloccaggio pneumatico, è in grado di aiutare l'operatore nelle fasi di carico, di spostare i pezzi durante l'esecuzione del programma senza intervento manuale dell'operatore. L'impianto multizona, di serie, permette di creare fino a 16 zone di bloccaggio tutte indipendenti.

CFT: DUE MACCHINE IN UNA, COMPETITIVITÀ GARANTITA



Il nuovo sistema CFT progettato da Biesse rende la macchina altamente flessibile, permettendo di processare qualunque commessa di lavoro.

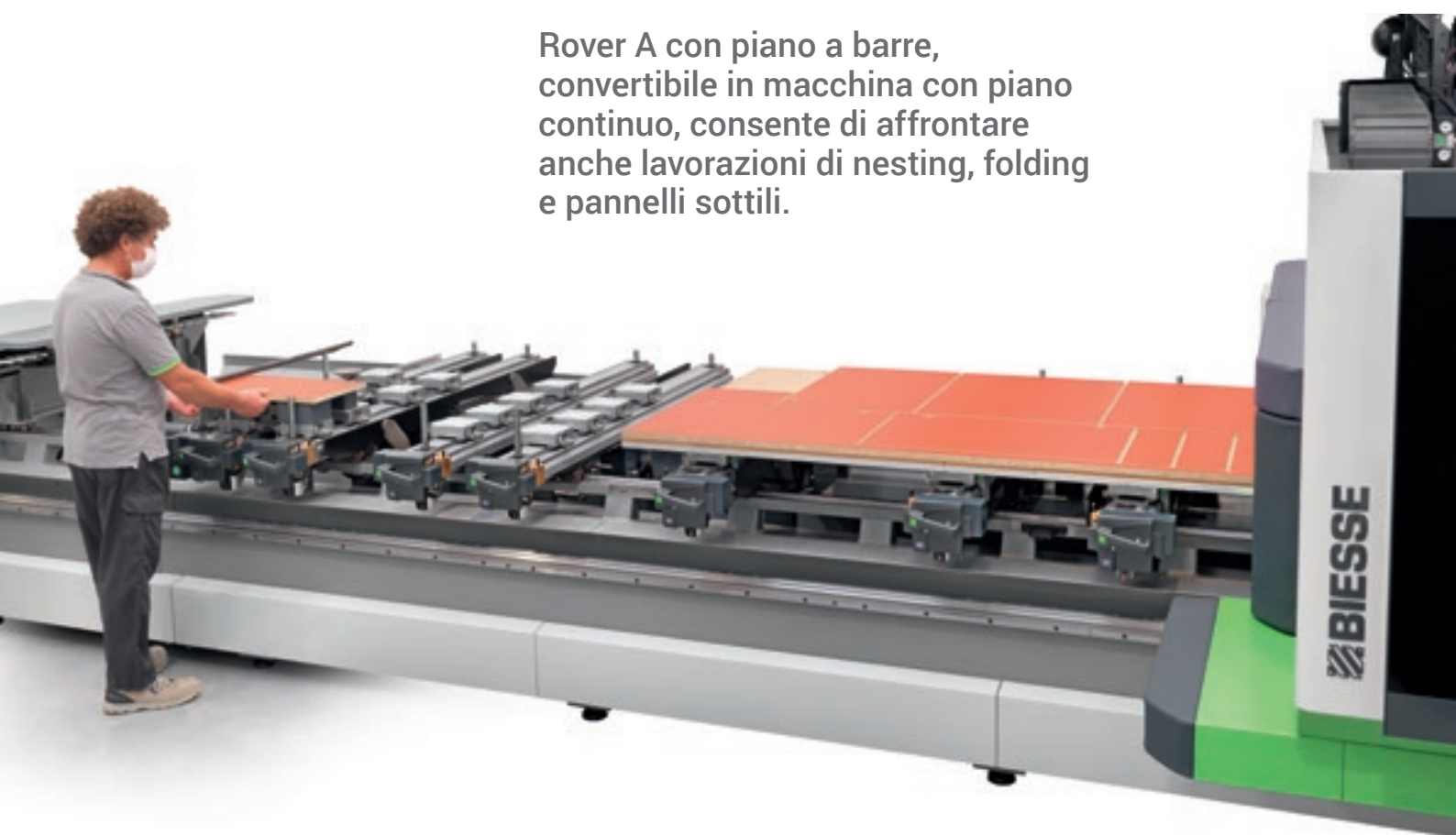


Passare da una macchina con piano a barre ad una macchina con piano continuo è semplice e veloce grazie ai moduli CFT ad innesto rapido.



GUARDA IL VIDEO

**Rover A con piano a barre,
convertibile in macchina con piano
continuo, consente di affrontare
anche lavorazioni di nesting, folding
e pannelli sottili.**



La sezionatura in modalità nesting consente di ottenere pezzi a misura già squadrati partendo da un pannello di grandi dimensioni. I singoli pezzi possono essere completati nell'area di lavoro opposta, con tutte quelle lavorazioni non eseguibili su un piano di lavoro continuo (fori orizzontali, lavorazioni in sottosquadro, ecc.).

In presenza di un piano di lavoro con posizionamento a controllo numerico, il posizionamento dei moduli del vuoto e dei piani a barra avvengono in maniera automatica senza l'intervento manuale dell'operatore.

POSSIBILITÀ DI LAVORARE GRANDI SPESSORI E FORMATI

L'intera area di lavoro è coperta con tutti i gruppi di fresatura e foratura garantendo massima efficienza ed ergonomia.

La copertura del campo di lavoro X e Y con tutti gli utensili rende Rover A estremamente flessibile ed in grado di processare pezzi complessi e di elevate dimensioni.



Rover A nella versione a doppio asse Z consente il posizionamento di pezzi con spessore fino a 275 mm e di 300 mm sulla Rover A Plus.

Nella versione a singolo asse Z consente un passaggio pezzo fino a 245 mm.

SEMPLICITÀ DI ATTREZZAGGIO E AMPIA DISPONIBILITÀ DI UTENSILI



Magazzino utensili a rastrelliera 12 posizioni.



Magazzino a revolver 8 posizioni.



Magazzino utensili a revolver 13/16 posizioni.



Magazzini a catena 14/21 e 22/33 posizioni.



Il Pick Up permette di attrezzare i magazzini a bordo macchina.

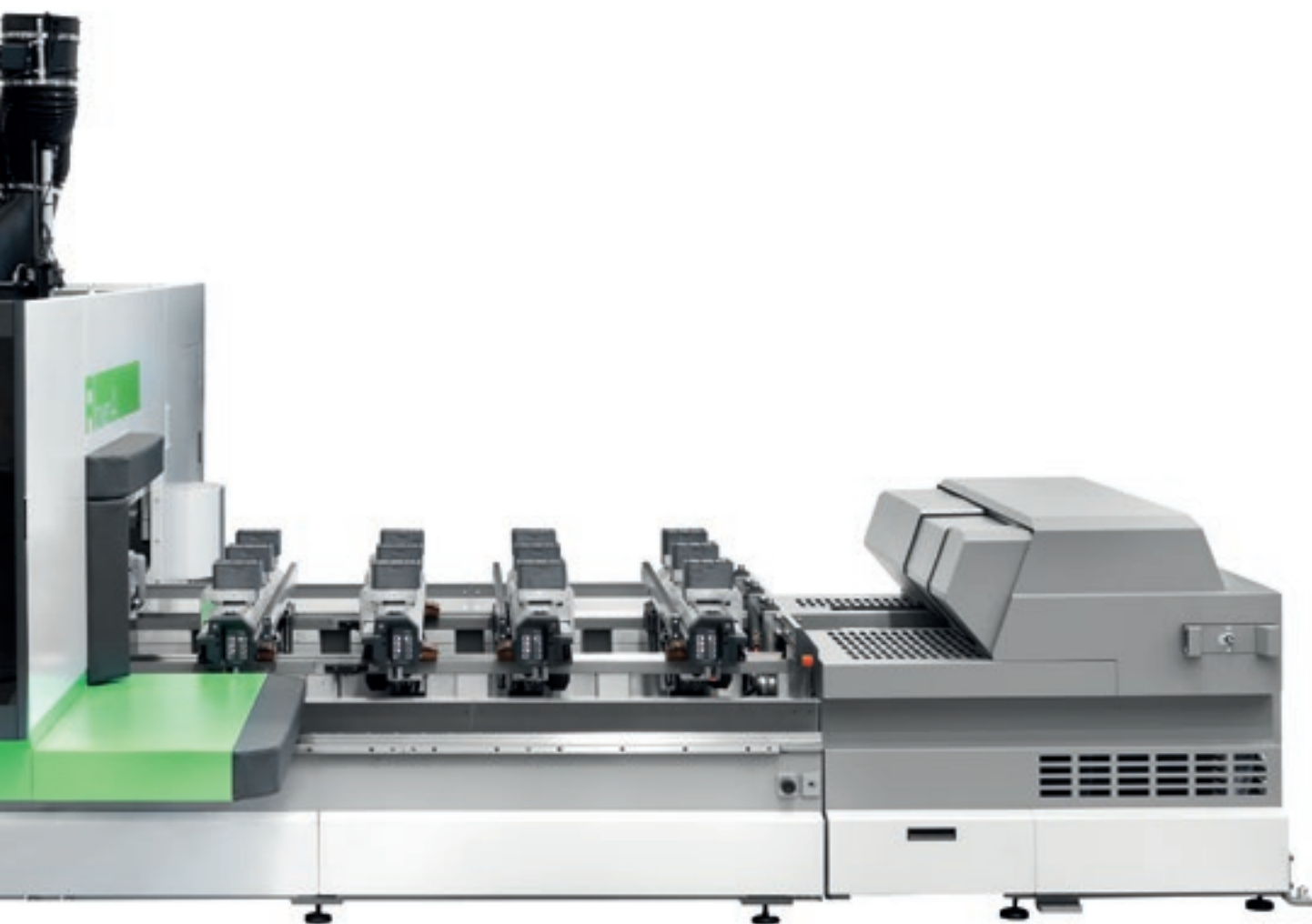
Fino a 53 utensili sempre disponibili per ogni tipo di lavorazione con carico automatico mediante il gruppo operatore. L'elevato numero di utensili sempre pronti nei magazzini elimina i tempi non produttivi dovuti al riattrezzaggio dei magazzini stessi.

ROVER A PLUS

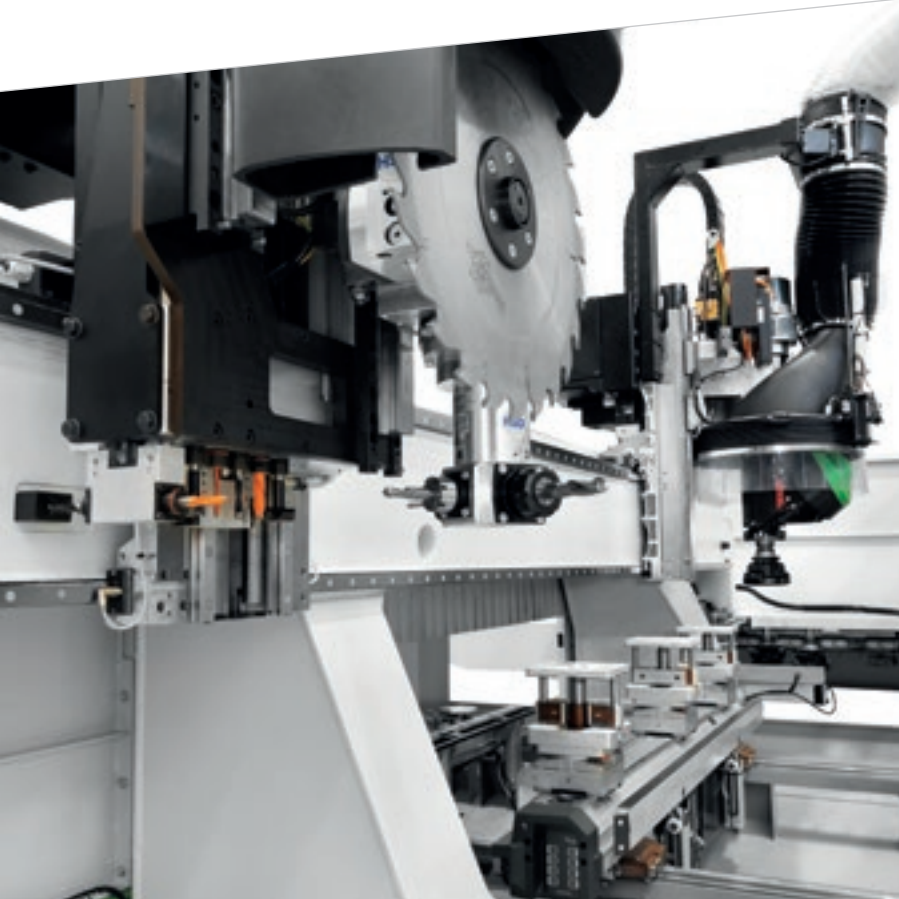
Nessun limite alla creatività.



Rover A Plus, progettata con 2 unità operatrici indipendenti, permette di massimizzare la produzione mantenendo elevata flessibilità.



ELEVATI STANDARD PRODUTTIVI



Nuove soluzioni software di alto livello migliorano l'esperienza d'uso dell'operatore e le performance della macchina.

Toologic suggerisce ed effettua automaticamente il miglior attrezzaggio dei magazzini in base alla lista dei programmi da eseguire, riducendo i tempi ciclo ed aumentando la produttività.

La funzione **Dynamic Parking** ottimizza la posizione di parcheggio dell'unità operatrice anticipando il movimento di avvicinamento dell'unità operatrice al pezzo da lavorare, riducendo i tempi morti dovuti agli spostamenti.

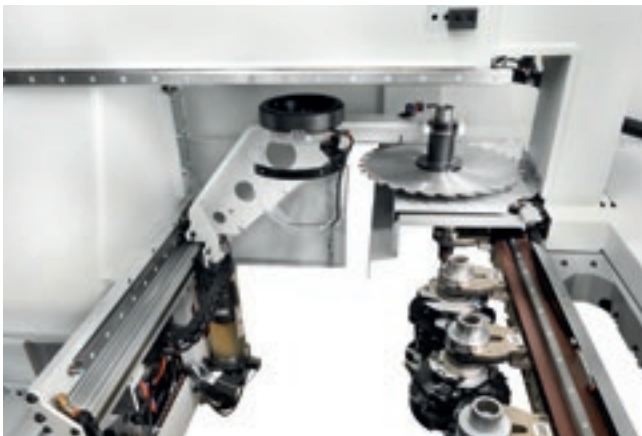
La funzione **AutoStart** aumenta l'ergonomia della macchina perché elimina o riduce le pressioni dei pulsanti, in base alla composizione macchina, lasciando libere le mani dell'operatore per le fasi di carico e scarico pezzi.

Rover A Plus con 2 carri Y garantisce elevata **precisione e produttività** nell'esecuzione di mobili e arredo; soddisfa particolarmente le esigenze dei clienti che processano massello. Può essere configurata con un'unità di fresatura a 5 e/o 4 assi con potenza massima rispettivamente fino a 16,5 e 19,2 kW.

La struttura gantry con doppia motorizzazione permette di aumentare la produttività e la qualità del prodotto finito.



Magazzini a catena a bordo basamento per alimentare automaticamente, grazie all'ottimizzatore Toollogic, i magazzini veloci a bordo carro X o a bordo carro Y permettendo di ridurre i tempi ciclo ed aumentare la produttività.



Magazzino a 2 posizioni per ospitare il deflettore ed una lama con diametro fino a 350 mm.



**Sempre pronta all'uso
grazie all'elevato numero di utensili
disponibili nei magazzini.**

PROTEZIONE E SICUREZZA IN TUTTE LE LAVORAZIONI

Le macchine Biesse sono progettate per lavorare in totale sicurezza.

DIVERSE SOLUZIONI DISPONIBILI

- ✔ Soluzione **full bumper** permette di accedere al piano di lavoro su tutti i lati, la più ergonomica.
- ✔ Soluzione con **tappeti***, veloce e produttiva.
- ✔ Soluzione **bumper più fotocellule**, produttiva ed ergonomica.



L'ampio sportello apribile garantisce la massima visibilità di lavorazione e facilità di accesso ai gruppi operatori per l'attrezzaggio.

* Non disponibile per Rover A Plus.

Strati sovrapposti di bandelle laterali a protezione del gruppo operatore.

MASSIMA VISIBILITÀ DEL GRUPPO OPERATORE PER LAVORARE IN TOTALE SICUREZZA



L'illuminazione interna a LED garantisce un'eccellente visibilità per lavorare in piena sicurezza.

Banda LED a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale permette il controllo dello stato macchina da parte dell'operatore in qualsiasi momento.



LA TECNOLOGIA A SERVIZIO DELL'UTILIZZATORE



Nuova consolle mobile con sistema operativo Windows realtime e interfaccia software B_SOLID comprensiva di sistema anticollisione.

SOLUZIONI EFFICIENTI PER UNA FABBRICA IMPECCABILE



Tappeto motorizzato per l'evaquazione trucioli.

Rover A dispone di diverse soluzioni opzionali di pulizia automatica del prodotto e dell'ambiente circostante alla macchina che permettono all'operatore di non perdere tempo nelle operazioni di pulizia.



Carrello per la raccolta e la rimozione di trucioli e sfridi.

TEMPI DI PULIZIA RIDOTTI PER GARANTIRE MASSIMA PRODUTTIVITÀ



Deflettore a flusso forzato con soffiatore integrato, aumenta la velocità del truciolo all'interno del deflettore, migliorando la pulizia della macchina.



Cuffia di aspirazione **multistep a 12 posizioni** con posizionamento automatico da programma o con **posizionamento continuo a controllo numerico** (per unità di fresatura a 3/4 assi).



Cuffia di aspirazione **multistep a 19 posizioni** con posizionamento automatico da programma o con **posizionamento continuo a controllo numerico** (per unità di fresatura a 5 assi).

LA TECNOLOGIA PIÙ EVOLUTA A PORTATA DI MANO

bTouch è un opzionale che può essere acquistato anche in post-vendita per migliorare le funzionalità e l'utilizzo della tecnologia a disposizione.



bTouch è il nuovo schermo tattile da 21,5" che permette di eseguire tutte le funzioni svolte dal mouse e dalla tastiera garantendo un'interattività diretta tra utente e dispositivo.

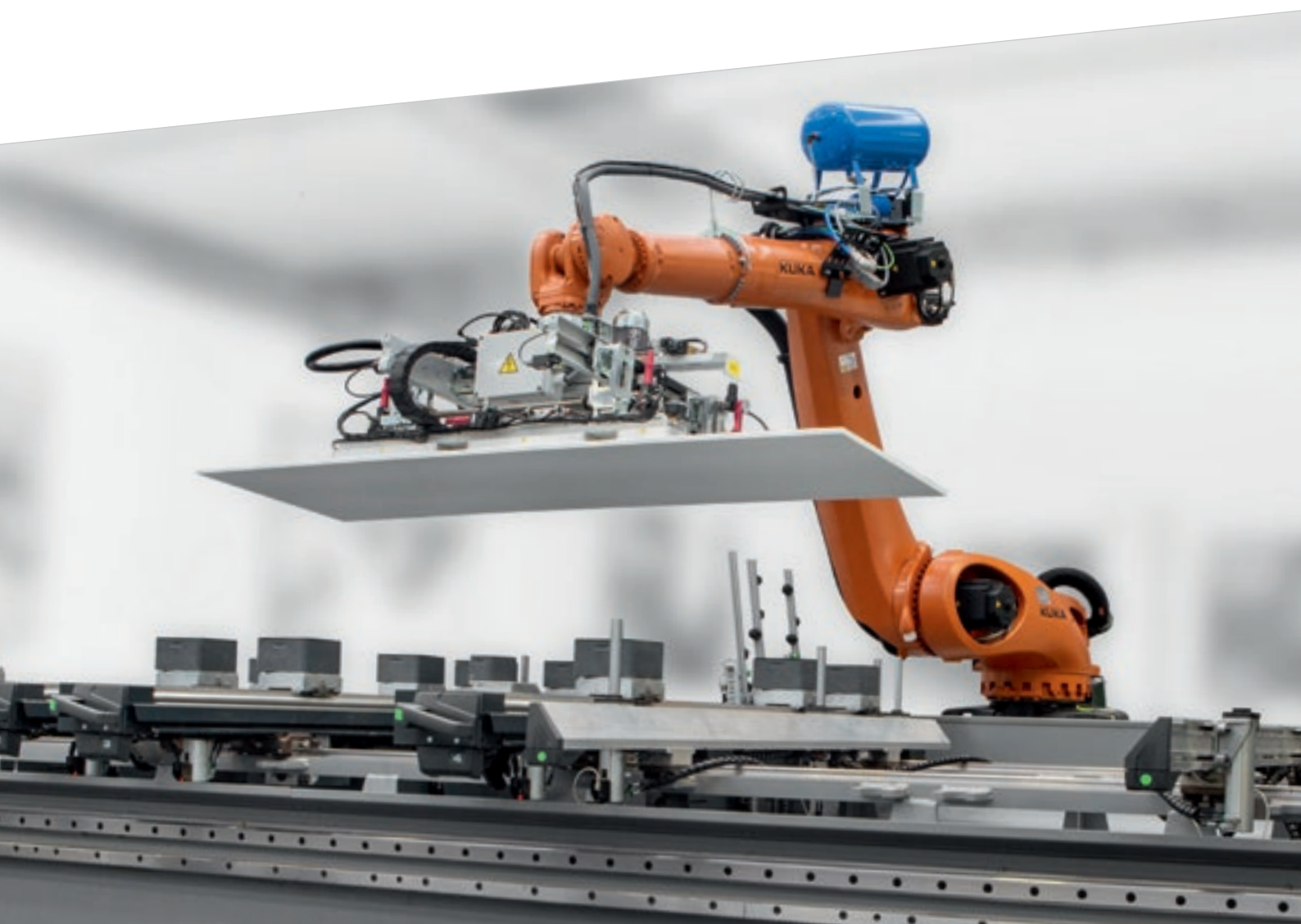
Perfettamente integrato con l'interfaccia della bSuite 3.0 (e successive), ottimizzata per un utilizzo touch, sfrutta al meglio e con la massima semplicità le funzioni dei software Biesse installati in macchina.

Lo schermo ha una risoluzione massima di 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

In particolare può:

- ✔ Creare un qualsiasi programma CAD (anche parametrico) comprensivo di geometrie e lavorazioni
- ✔ Ingrandire, muovere e ruotare gli oggetti (pezzo, CNC, utensili ecc) presenti nell'area CAD/CAM
- ✔ Attrezzare i magazzini semplicemente trascinando gli utensili nell'alloggio designato
- ✔ Preparare la macchina per il corretto posizionamento del pezzo (Set-up macchina) spostando piani e carrelli nella posizione desiderata
- ✔ Inviare un programma in distinta, modificarne i parametri e inviarlo al CNC per la successiva lavorazione
- ✔ Gestire tutti i comandi presenti in soft-console

PRODUZIONE EFFICIENTE SENZA LIMITI



La gamma Rover è perfettamente integrabile in linea con Robot e sistemi di carico e scarico. Rappresenta la soluzione ideale per chi necessita di soluzioni automatizzate per produzioni di grandi lotti.

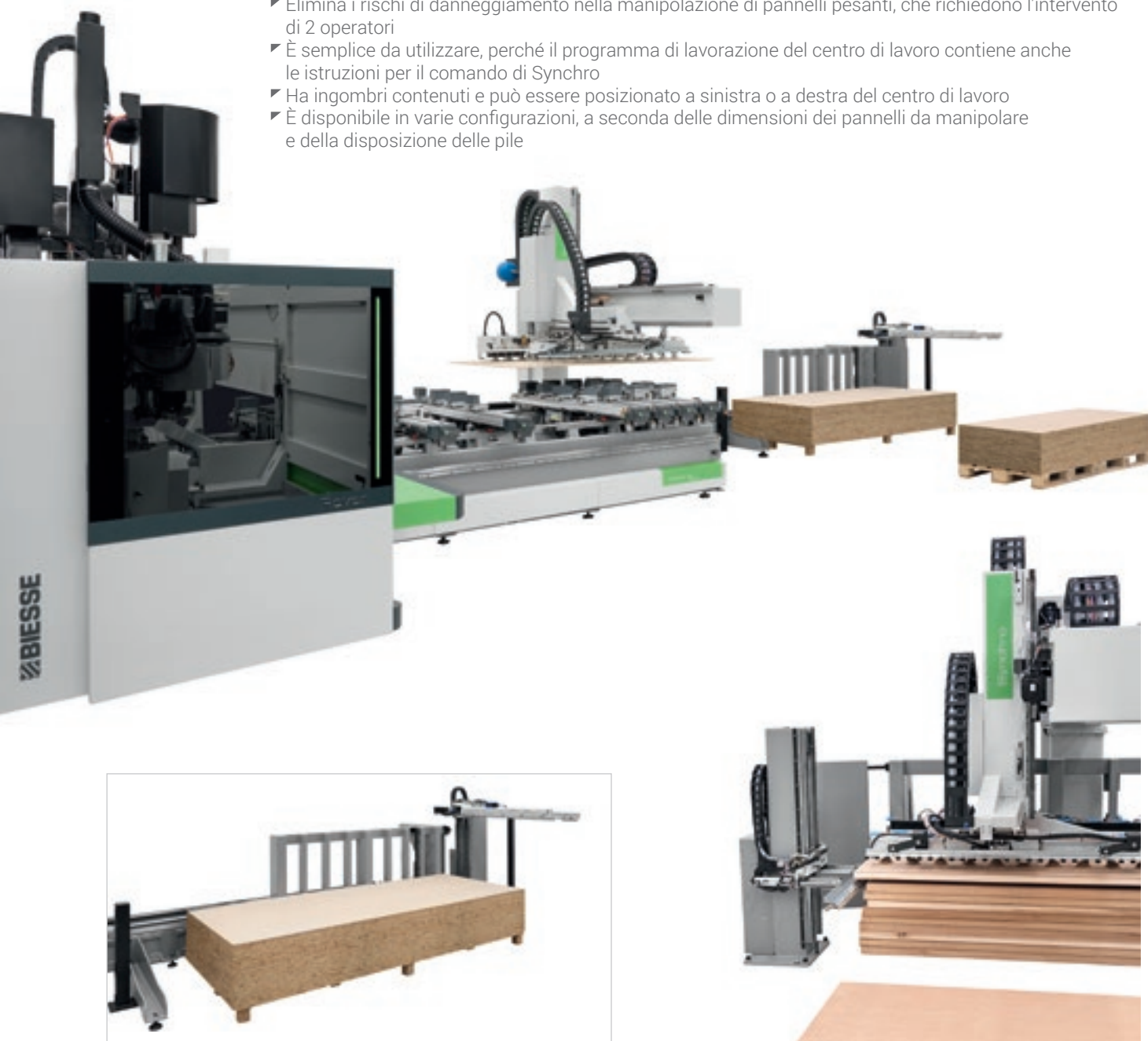
AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ E RIDUZIONE DEI COSTI DI PRODUZIONE GRAZIE A:

- ✔ Possibilità di lavorare in doppia s tazione con carico e scarico del pezzo in tempo mascherato
- ✔ Riduzione del tempo di lavoro per il tecnico operatore
- ✔ Semplificazione del lavoro per il tecnico operatore
- ✔ Lavorazioni senza presenza di supervisione e senza limiti di tempo, 24h su 24h e 7 giorni su 7

SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il centro di lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- Elimina i rischi di danneggiamento nella manipolazione di pannelli pesanti, che richiedono l'intervento di 2 operatori
- È semplice da utilizzare, perché il programma di lavorazione del centro di lavoro contiene anche le istruzioni per il comando di Synchro
- Ha ingombri contenuti e può essere posizionato a sinistra o a destra del centro di lavoro
- È disponibile in varie configurazioni, a seconda delle dimensioni dei pannelli da manipolare e della disposizione delle pile



Distaccatore meccanico

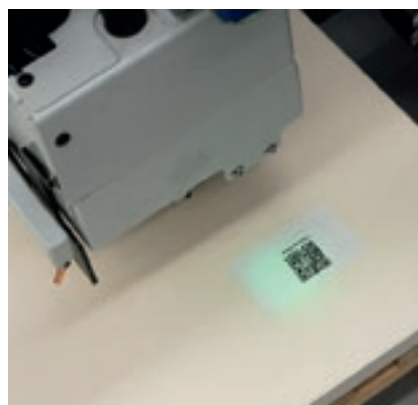
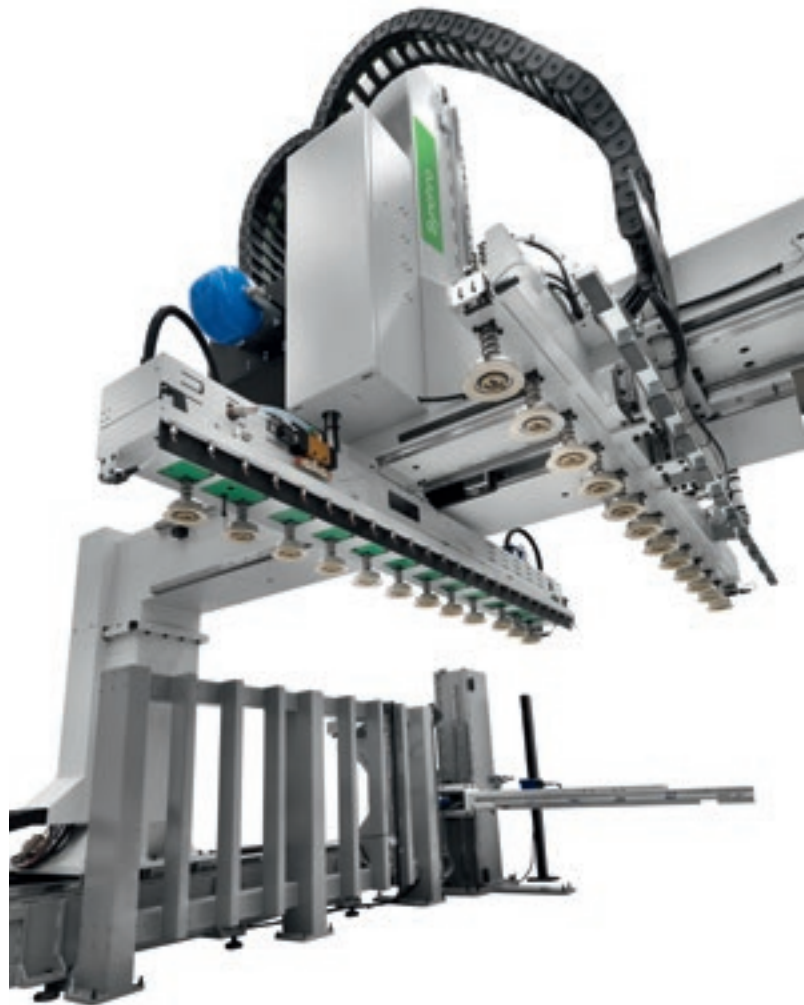
Aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella compensando il disallineamento dei pannelli componenti la pila. È composto da una battuta mobile centrale o laterale dotata di soffiatori per consentire lo sfogliamento dei pannelli componenti la pila.

Cella automatizzata per la lavorazione di un lotto di pannelli o porte.

Synchro può lavorare pile di pannelli di dimensioni differenti l'uno dall'altro, grazie al dispositivo per il riferimento della pila ed al ciclo di pre-allineamento del pannello, che viene eseguito in tempo mascherato mentre il centro di lavoro Rover esegue la lavorazione del precedente pannello.

Dispositivo di prelievo del pannello con posizionamento automatico delle barre porta-ventose in funzione delle dimensioni del pannello da prelevare:

- Non necessita di intervento dell'operatore per aggiungere o rimuovere le barre porta-ventose
- Tempi inattivi drasticamente ridotti per eseguire cambi formato
- Riduzione dei rischi di urto causati da errate operazioni di attrezzaggio
- Disponibile in modalità multizona con attivazione discretizzata delle ventose
- Le ventose possono essere configurate con soffio interno per gestire materiali traspiranti

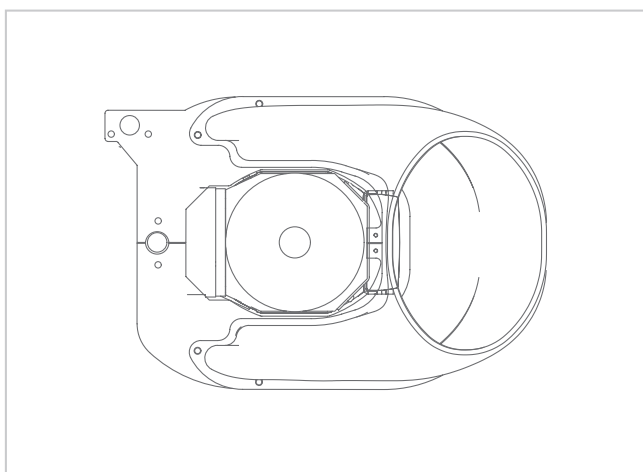


Sono disponibili due tipologie di **lettrici codice a barre** per la lettura dei bar code sia sulla faccia superiore che sulla faccia laterale del pannello tramite i quali è possibile caricare in distinta il programma di lavorazione corretto evitando errori da parte dell'operatore.

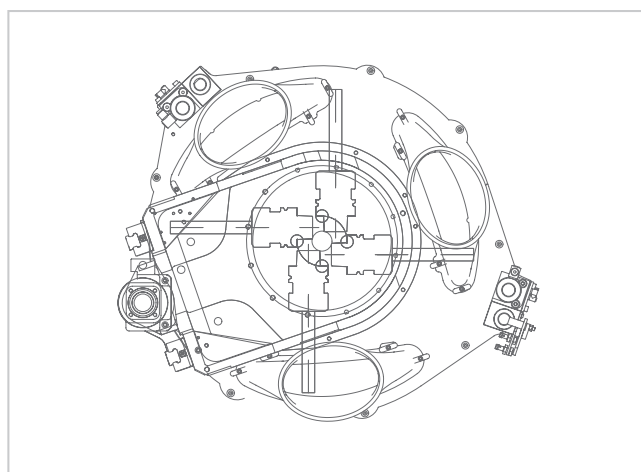
Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del centro di lavoro:

- 1 operatore
- 2 programmi di lavorazione
- 2 pannelli

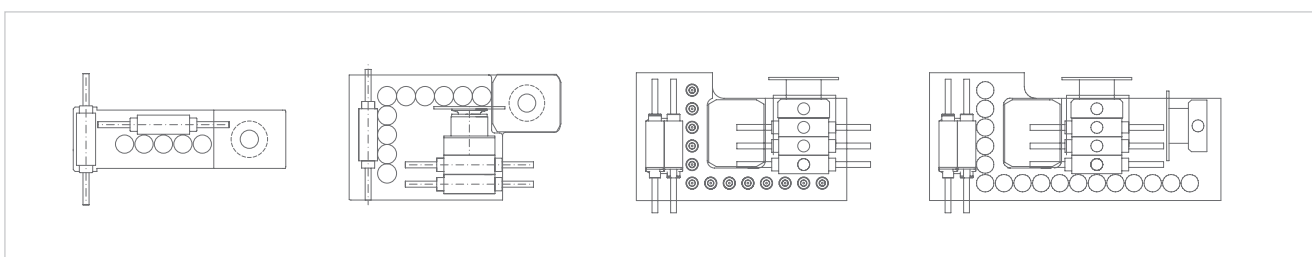
COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE



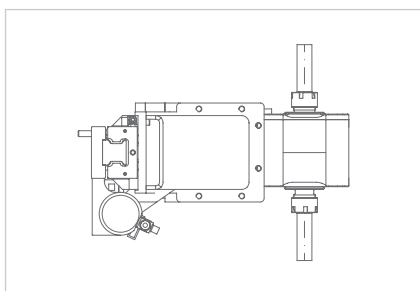
Unità di fresatura a 4 assi con potenze fino a 19,2 kW con raffreddamento ad aria o a liquido.



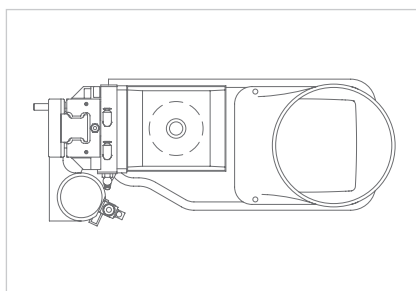
Unità di fresatura a 5 assi con potenze fino a 16,5 kW.



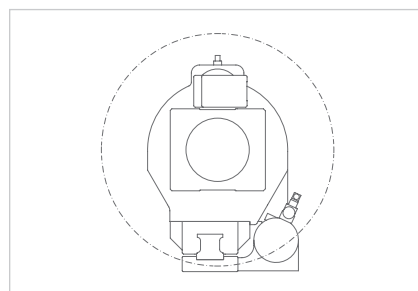
Teste a forare disponibili da 9 a 29 posizioni: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Unità di fresatura orizzontale a 2 uscite
Potenza motore 6 kW raffreddato a liquido.



Unità di fresatura verticale
Potenza motore 7,2 kW.



Multifunzione con rotazione 360°.

AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



myVA

SOLUZIONI CHE RENDONO PIÙ SEMPLICE,
ERGONOMICO ED EFFICIENTE
L'UTILIZZO DELLE NOSTRE MACCHINE.



STAZIONE UNICA DI CONTROLLO CON DOPPIO MONITOR ED ETICHETTATRICE

In un unico punto di comando
è possibile governare la macchina
e stampare le etichette, utili
all'identificazione dei pezzi.
La soluzione aumenta
incredibilmente l'ergonomia
della macchina.

STAMPANTE A BORDO CONSOLE MOBILE

La stampante, collegata
direttamente al PC della
macchina, grazie alla sua
posizione, permette di avere
a portata di mano tutto il
necessario per l'etichettatura.

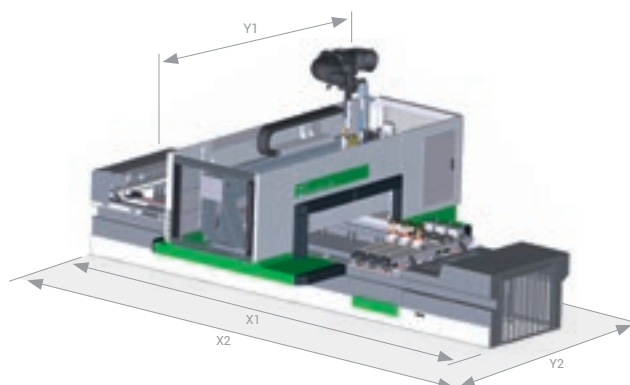
Biesse ha sviluppato una serie di soluzioni che assistono l'operatore nelle varie fasi di lavoro, semplificando le attività quotidiane. myVA, diventa l'assistente virtuale di ogni operatore.

LETTORE CODICE A BARRE E QR INDOSSABILE

Permette di caricare in distinta programmi, leggendo le informazioni contenute nell'etichetta, attivando le successive fasi di lavorazione. La lettura di un codice QR code o a barre avviene in maniera molto veloce e precisa lasciando all'operatore le mani libere a differenza di un lettore classico.



DATI TECNICI



CAMPI DI LAVORO

		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

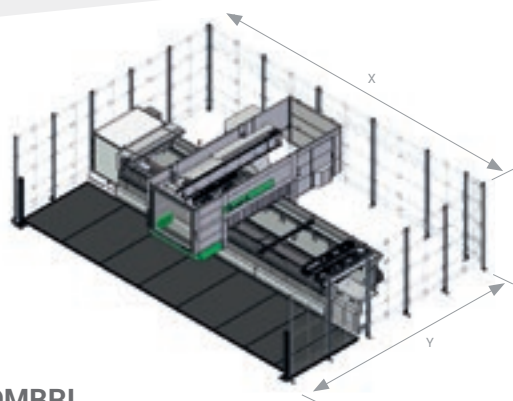
VELOCITÀ

		X	Y	Vettoriale
Tappeti*	m/min	60	60	85
Bumper + fotocellule	m/min	60/25	60	85/65
Full bumper	m/min	25	60	65

INGOMBRI FULL BUMPER

		Pannello caricabile	X1	X2	Y1	Y2	H
Rover A 1232	mm	1350	6716	7116	3589	4589	2630
Rover A 1242	mm	1350	7716	8116	3589	4589	2630
Rover A 1256	mm	1350	9116	9516	3589	4589	2630
Rover A 1532	mm	1560	6716	7116	3889	4889	2630
Rover A 1542	mm	1560	7716	8116	3889	4889	2630
Rover A 1556	mm	1560	9116	9516	3889	4889	2630
Rover A Plus 1532 conf. B	mm	1600	6716	7119	4081	5081	2780
Rover A Plus 1542 conf. B	mm	1600	7716	8119	4081	5081	2780
Rover A Plus 1556 conf. B	mm	1600	9116	9519	4081	5081	2780
Rover A Plus 1832 conf. B	mm	1860	6716	7119	4260	5260	2780
Rover A Plus 1842 conf. B	mm	1860	7716	8119	4260	5260	2780
Rover A Plus 1856 conf. B	mm	1860	9116	9519	4260	5260	2780
Rover A Plus 1532 conf. C/7	mm	1600	6716	7119	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1542 conf. C/7	mm	1600	7716	8119	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1556 conf. C/7	mm	1600	9116	9519	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1832 conf. C/7	mm	1860	6716	7119	5178	6178	2760/3110
Rover A Plus 1842 conf. C/7	mm	1860	7716	8119	5178	6178	2760/3110
Rover A Plus 1856 conf. C/7	mm	1860	9116	9519	5178	6178	2760/3110

(*) non disponibile per Rover A Plus



INGOMBRI RETI TAPPETI

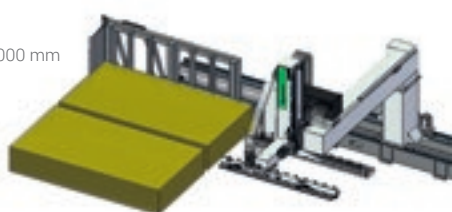
		Pannello caricabile	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	6475	4927	2760
Rover A 1242	mm	1350	7508	4927	2760
Rover A 1256	mm	1350	8908	4927	2760
Rover A 1532	mm	1560	6475	5227	2760
Rover A 1542	mm	1560	7508	5227	2760
Rover A 1556	mm	1560	8908	5227	2760

INGOMBRI FOTOCELLULE BUMPER

		Pannello caricabile	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	7358	4927	2760
Rover A 1242	mm	1350	8358	4927	2760
Rover A 1256	mm	1350	9758	4927	2760
Rover A 1532	mm	1560	7358	5227	2760
Rover A 1542	mm	1560	8358	5227	2760
Rover A 1556	mm	1560	9758	5227	2760
Rover A Plus 1532 conf. B	mm	1600	7388	5386	2780
Rover A Plus 1542 conf. B	mm	1600	8640	5386	2780
Rover A Plus 1556 conf. B	mm	1600	1050	5386	2780
Rover A Plus 1832 conf. B	mm	1860	7388	5710	2780
Rover A Plus 1842 conf. B	mm	1860	8640	5710	2780
Rover A Plus 1856 conf. B	mm	1860	1050	5710	2780
Rover A Plus 1532 conf. C/7	mm	1600	7370	6350	2760/3110
Rover A Plus 1542 conf. C/7	mm	1600	8330	6350	2760/3110
Rover A Plus 1556 conf. C/7	mm	1600	9760	6350	2760/3110
Rover A Plus 1832 conf. C/7	mm	1860	7370	6496	2760/3110
Rover A Plus 1842 conf. C/7	mm	1860	8330	6496	2760/3110
Rover A Plus 1856 conf. C/7	mm	1860	9760	6496	2760/3110

H MAX = 2970 mm

H reti = 2000 mm



CAMPI DI LAVORO SYNCHRO

Lunghezza (min/max)	mm	400/3200 *
Larghezza (min/max)	mm	200/2200 *
Spessore (min/max)	mm	8/150
Peso (1 pannello/2 pannelli)	kg	150/75
Altezza utile della pila	mm	1000
Altezza pila da terra (incuso Europallet 145 mm)	mm	1145

(*) i valori Min e Max possono variare a seconda delle configurazioni di Synchro e del centro di lavoro Rover al quale Synchro è asservito.

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Il livello di pressione sonora corretto, dalla posizione operatore è di: LP = 78 dB (A), durante la foratura. LP = 78,5 dB (A), durante la fresatura. Il livello di potenza sonora è di: LWA = 93,5 dB, durante la foratura. LWA = 95,5 dB, durante la fresatura. Fattore di incertezza K = 4 dB.

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 e successive modifiche. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA



B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- Progettazione in pochi click.
- Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.
- Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.
- Simulazione della lavorazione con calcolo del tempo di esecuzione.

GESTIRE LA PRODUZIONE IN MODO SEMPLICE E IMMEDIATO

SMART
CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION È UN SOFTWARE PER LA GESTIONE IN AZIENDA DELLE COMMESSE, A PARTIRE DALLA LORO GENERAZIONE FINO ALLA PIANIFICAZIONE A CALENDARIO E ALL'EFFETTIVA MESSA IN PRODUZIONE IN POCHI SEMPLICI ED INTUITIVI PASSAGGI.

GRAZIE A SMARTCONNECTION È POSSIBILE COLLEGARE I MACCHINARI DEL SITO PRODUTTIVO TRASFORMANDO L'AZIENDA IN CHIAVE 4.0.



SmartConnection è una soluzione web based utilizzabile da qualsiasi dispositivo.

GESTISCI LA COMMESSA

PROGRAMMA

METTI A CALENDARIO

LAVORA



Biesse sta estendendo SmartConnection in tutte le aree geografiche.
Per verificare la disponibilità nel tuo Paese, contatta il tuo riferimento commerciale.

CUSTOMER CARE È IL NOSTRO MODO DI ESSERE

SERVICES è una nuova esperienza per i nostri clienti, per offrire un nuovo valore composto non solo dall'eccellente tecnologia ma da una connessione sempre più diretta con l'azienda, le professionalità che la compongono e l'esperienza che la caratterizza.



DIAGNOSTICA AVANZATA

Canali digitali per interazione da remoto on line 24/7. Sempre pronti ad intervenire on site 7/7.



RETE WORLDWIDE

39 filiali, più di 300 agenti e rivenditori certificati in 120 paesi e magazzini ricambi in America, Europa e Far East.



RICAMBI SUBITO DISPONIBILI

Identificazione, spedizione e consegna di parti di ricambio per ogni esigenza.



OFFERTA FORMATIVA EVOLUTA

Tanti moduli formativi on site, on line e in aula per percorsi di crescita personalizzati.



SERVIZI DI VALORE

Un'ampia gamma di servizi e software per il miglioramento continuo delle performance dei nostri clienti.

ECCELLENZA NEL LIVELLO DI SERVIZIO

+550

TECNICI NEL MONDO
ALTAMENTE SPECIALIZZATI,
PRONTI AD ASSISTERE
I CLIENTI IN OGNI ESIGENZA

90%

DI CASE PER MACCHINA
FERMA, CON TEMPO
DI RISPOSTA ENTRO 1 ORA

+100

ESPERTI IN CONTATTO
DIRETTO DA REMOTO
E TELESERVICE

92%

DI ORDINI RICAMBI
PER MACCHINA FERMA
EVASI IN 24 ORE

+50.000

ARTICOLI IN STOCK
NEI MAGAZZINI RICAMBI

+5.000

VISITE DI MANUTENZIONE
PREVENTIVA

80%

DI RICHIESTE SUPPORTO
RISOLTE ON-LINE

96%

DI ORDINI RICAMBI EVASI
ENTRO LA DATA PROMESSA

88%

DI CASE RISOLTI
CON IL PRIMO INTERVENTO
ON SITE

MADE WITH BIESSE

PER UN DESIGN RIVOLUZIONARIO MA CONSAPEVOLE

Un design consapevole che legge la società ed è capace di trasformarla, in meglio. Può essere sintetizzata così la missione di Lago, azienda di arredamento fondata nel 1976 che ha nel dna due concetti semplici: la curiosità e il fare bene.

Ad unire Biesse Group e Lago, rafforzandone ancor di più la partnership ormai storica che unisce il mondo della lavorazione del legno e quello dell'arredo, c'è l'adesione al progetto Alliance, l'insieme di brand, aziende e personalità che hanno deciso di intraprendere insieme all'azienda di design veneta il percorso di rispetto nei confronti del nostro pianeta, nei confronti di noi stessi e del domani. Un rapporto di collaborazione storica che si è concretizzato nell'ideazione dell'innovativo impianto di produzione che Biesse ha sviluppato insieme a Lago, riorganizzando completamente il sito produttivo.

Il risultato è l'inserimento di un nuovo impianto Batch One all'interno del contesto produttivo esistente, contrassegnato da personalizzazione, flessibilità e velocità. L'impianto conta una nuova cella di squa-

drabordatura con Stream MDS e Winner W1, una nuova cella di foratura con Skipper 130 e una nuova sezionatrice Selco WNR 650 collegata a Winstore 3D K1 che gestisce tutta il materiale da processare in maniera intelligente. «L'inserimento del processo "batch one" rafforza il "just in time" che l'azienda Lago si è data come obiettivo, permettendo una riduzione dei magazzini dedicati al semilavorato e alle materie prime, riducendo inoltre gli scarti e aumentando la qualità del prodotto.

In più, migliore efficienza, riduzione dei tempi di consegna e un pieno controllo del flusso di produzione» illustra Mauro Pede, Biesse Systems sales director.

«I nuovi investimenti ci hanno portato ad una nuova flessibilità produttiva che continuerà ad essere implementata, per una rinnovata velocità di realizzazione ed una ancora maggiore personalizzazione della gamma» approfondisce Daniele.

Gli fa eco Carlo Bertacco, responsabile della produzione: «Stiamo ultimando un ampliamento di altri 2.500 metri quadrati per essere ancora più flessibili e veloci, mantenendo

l'altissimo grado di qualità che contraddistingue Lago. Una equazione nella quale la tecnologia gioca un ruolo importantissimo: penso a una delle macchine più interessanti che abbiamo acquistato da Biesse, una piccola Brema Eko che non solo è estremamente flessibile, ma ci permette di semplificare e di molto alcuni passaggi, perchè possiamo lavorare il verniciato senza alcuna preoccupazione che possa rovinarsi.

È la dimostrazione che quando ci sono idee chiare e una precisa organizzazione dei flussi di lavoro si possono trovare soluzioni semplici che danno ottimi risultati».

IL DESIGN PER LAGO DEVE ESSERE GUIDATO DALL'UOMO, DALL'UMANITÀ E DALL'EMPATIA



Daniele Lago
Fondatore



Origini italiane,
vocazione
internazionale.

Siamo un'azienda internazionale che produce linee integrate e macchine per la lavorazione di legno, vetro, pietra, materiali plastici e compositi e i materiali che verranno in futuro.

Grazie alle nostre competenze alimentate da una rete mondiale in continua crescita, supportiamo l'evoluzione del tuo business, potenziando la tua immaginazione.

Master of materials, dal 1969.

Semplifichiamo
i processi
produttivi per
esaltare il
potenziale di ogni
materiale.



Entra nel
mondo Biesse.

biesse.com



