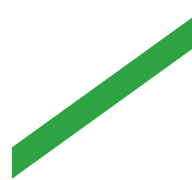
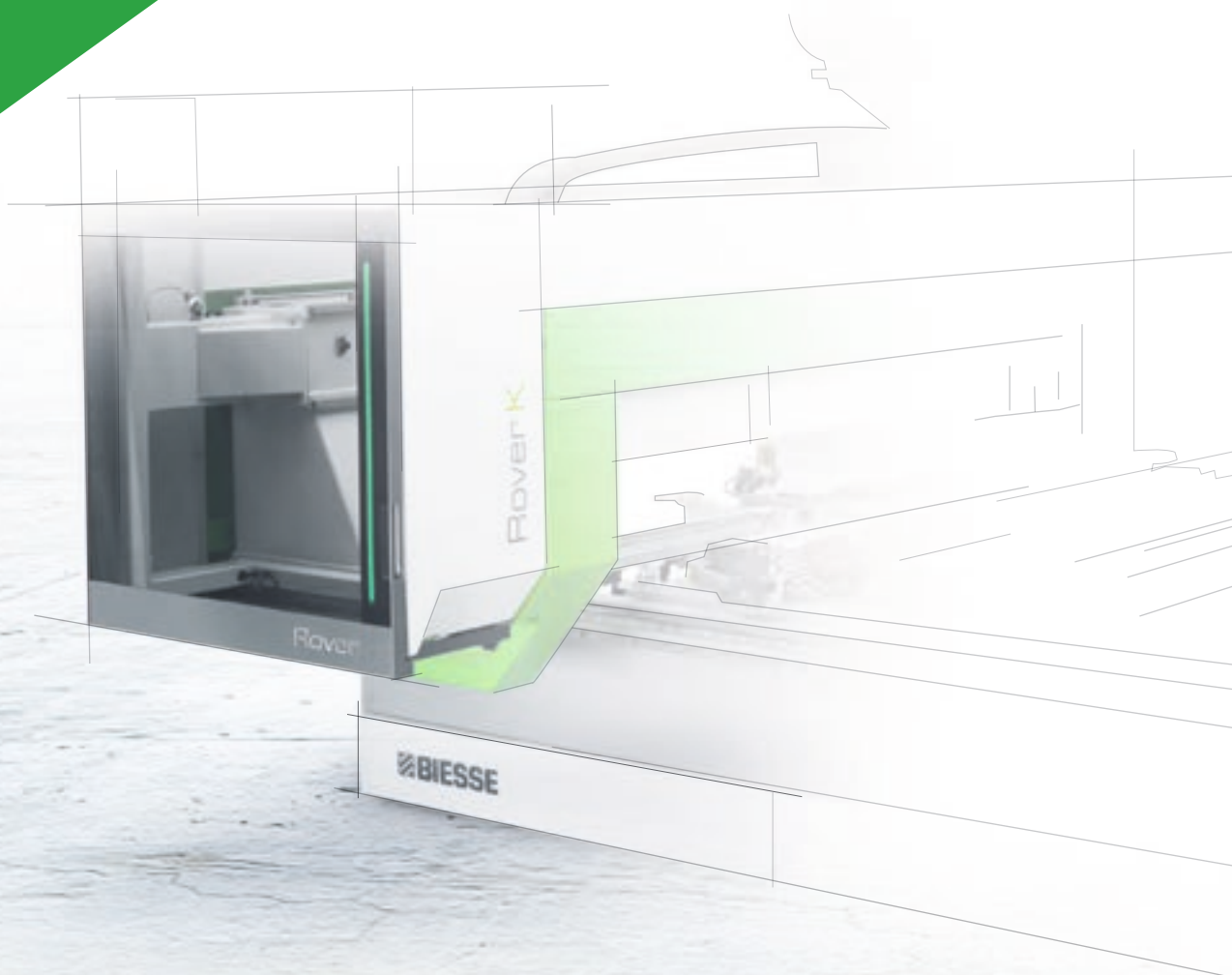


 **BIESSE ROVERK**

Numerisch gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn  
Wettbewerbsfähigkeit  
Wachstum  
bedeutet



Made **In** Biesse

## Der Markt verlangt

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

## Biesse antwortet

mit **technologischen Lösungen**, die technisches Geschick und Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover K** ist ein Bearbeitungszentrum mit numerischer Steuerung, das für Handwerker entworfen wurde, die ihre Produktion automatisieren müssen, und für kleine und mittlere Betriebe mit Fertigung nach Maß.

- ✓ Ein einziges Bearbeitungszentrum, um Plattenbau- und Massivholzmöbel herzustellen.
- ✓ Konstante Bearbeitungsqualität auf lange Sicht.
- ✓ Sauberkeit der Platte und der Werkstatt.
- ✓ Maximale Sicherheit für den Bediener.
- ✓ Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv.

# Die erste Investition für hohes Wachstum



**ROVER K**

Numerisch gesteuertes Bearbeitungszentrum





# Ein einziges Bearbeitungszentrum, um Plattenbau- und Massivholzmöbel herzustellen



Rover K ist in zwei Größen erhältlich und mit 3 oder 4 unabhängigen, interpolierenden Achsen ausgestattet. Es kann mit Aggregaten zur Durchführung aller Bearbeitungen ausgerüstet werden.





Die **Komponentenausstattung** der Rover K-Konfigurationen entspricht den bei der **Palette der Spitzenprodukte** eingesetzten Lösungen. Elekterspindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer der Branche, für Biesse entworfen und hergestellt.



Der neue **Bohrkopf BH 30 2L** ist ebenfalls erhältlich mit einer automatischen Zentralschmierung sowie mit einer hocheffizienter Absaughaube für eine saubere Arbeitsumgebung. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.



Der **kreuzförmige Taster** gestattet die Erfassung der Plattenabmessungen mit höchster Präzision.



Neue C-Torque-Achse:  
präziser, schneller, steifer.

# Verringerung der Rüstzeiten

Der Arbeitstisch von Biesse garantiert optimalen Halt des Werkstücks sowie einfaches und schnelles Aufspannen.



SA (Set Up Assistance), der Arbeitstisch mit unterstützter Positionierung gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist (Angabe der Positionen für Arbeitstisch und Aufspannsysteme) und schützt den Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug.



Uniclamp-Spannvorrichtung mit Druckluftsystem.





Verschiedene Bezugspunkte für die Bearbeitung mehrerer Werkstücke.



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



Mit dem Werkzeugmagazin mit 16 Aufnahmen stehen Werkzeuge und Aggregate für den Wechsel von einer Bearbeitung zur nächsten immer zur Verfügung, ohne dass ein Eingriff des Bedieners für die Bestückung erforderlich ist.

# Konstante Bearbeitungsqualität auf lange Sicht

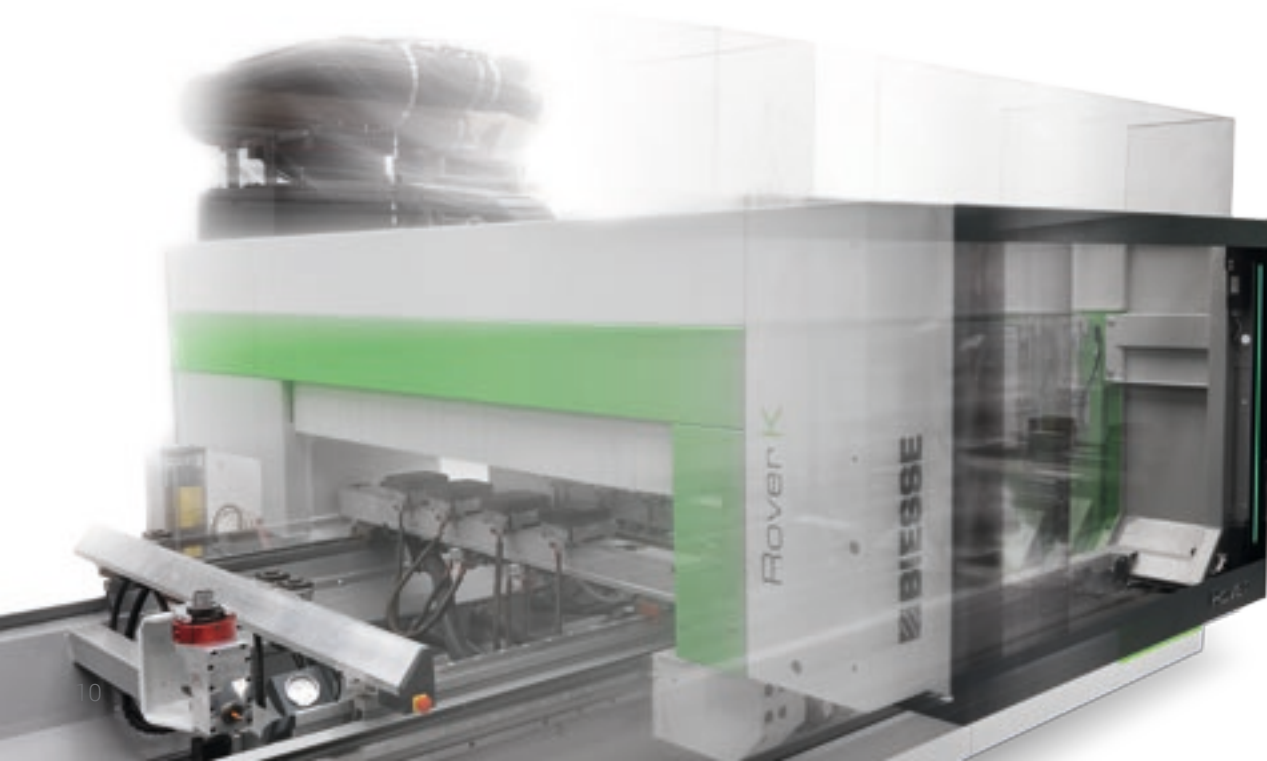
Die Gantry-Struktur wurde für gehobene Standards bei Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitungsausführung entwickelt.



Stabilität und Vibrationsfreiheit gewährleisten konstante und dauerhafte Produktqualität.



In der Größe 1532 gestattet die **Doppelmotorisierung** in der X-Achse das Erreichen hoher Drehzahlen und Beschleunigungen, wobei hohe Präzision und Oberflächenqualität beibehalten werden.



# Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



Motorisiertes Band für die Entfernung von Spänen und Abschnitten.



Numerisch gesteuerter Abweiser (Späneförderer).



In 6 Positionen einstellbare Absaughaube.

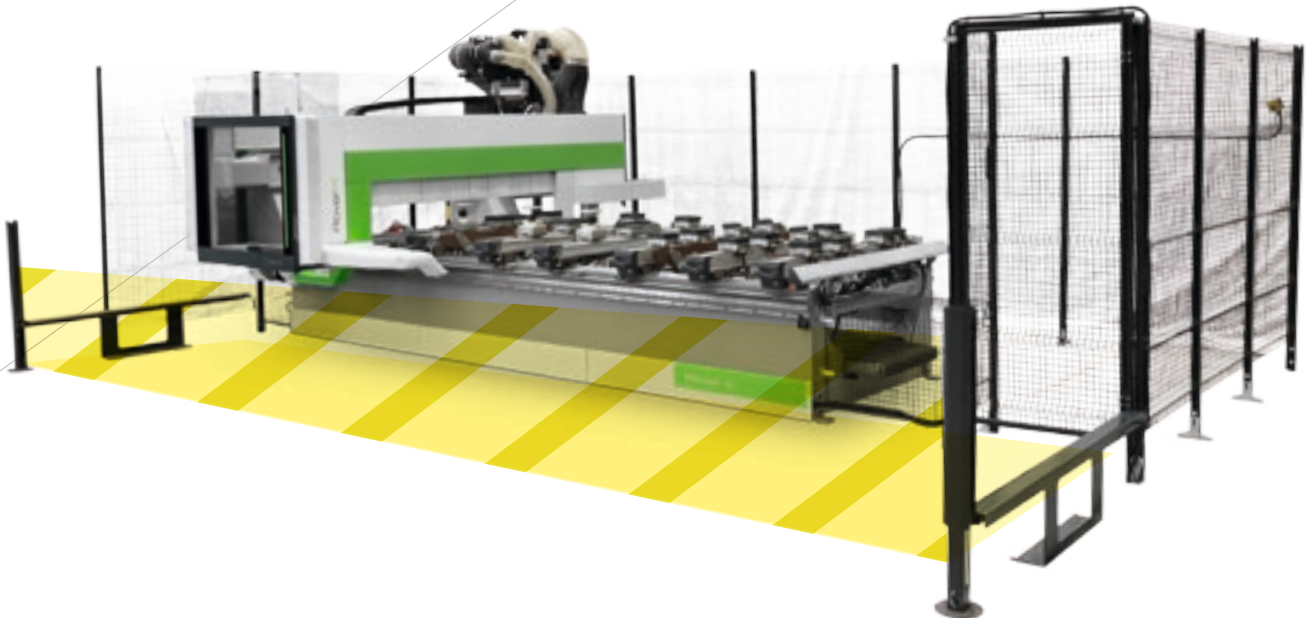


# Maximale Sicherheit für den Bediener

Die vollständige Schutzverkleidung der Arbeitsgruppe bietet maximale Sicht für absolut sicheres Arbeiten.



Schutzgitter mit Zugangstür und Sicherheitsvorrichtung.



Sicherheit und Zuverlässigkeit auf lange Sicht dank der neuen, mit den **Photozellen** kombinierten **Bumper** ohne Einschränkung der Zugangsfreiheit und ohne mechanischen Verschleiß.

Höchste Sicherheit dank der **berührungsempfindlichen Matten**, die der Maschine das Arbeiten bei konstanter Höchstgeschwindigkeit gestatten.



Jede Funktion  
sofort bei der Hand.



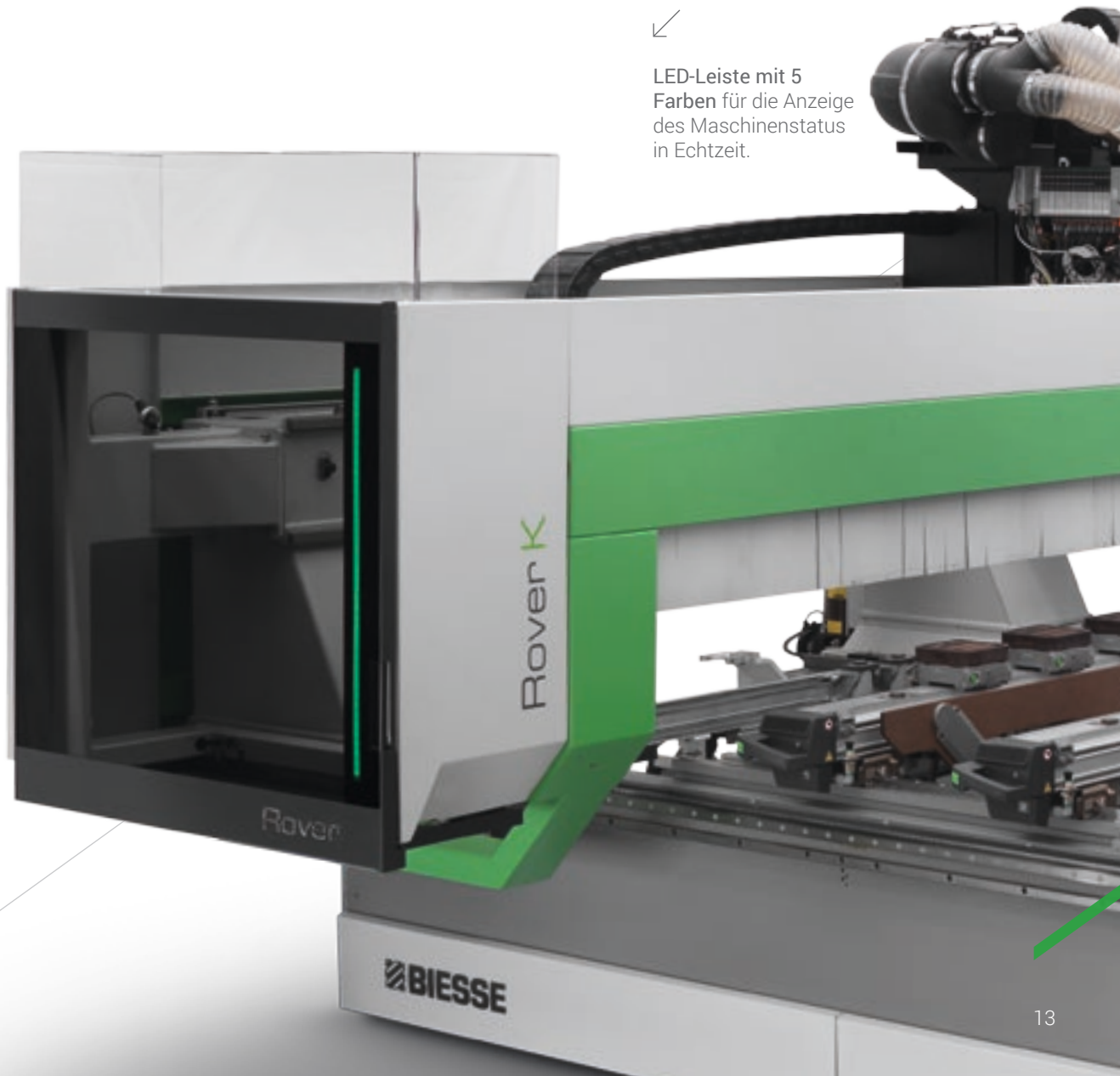
Neue Verkleidung mit Lexan-Frontklappe zum Öffnen für bequemes Arbeiten.



Steuerungssystem BH 660 auf PC-Basis mit Windows-Real-Time-Betriebssystem zur Steuerung der Maschine und der Benutzerschnittstelle.



Remote-Konsole für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.



LED-Leiste mit 5 Farben für die Anzeige des Maschinenstatus in Echtzeit.

# Funktionelles Design

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polykarbonat wurde entwickelt, um dem Bediener maximale Sicht zu gewähren. Durch die fünffarbigen LEDs für die Anzeige des Maschinenstatus können die Bearbeitungsphasen bequem und absolut sicher überwacht werden.

## **BIESSE IDENTITY**

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus. Italienisches Genie und italienischer Geschmack perfekt vereint.



ROVER

# Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



bSolid ist eine CAD/CAM 3D-Software, die es mit einer einzigen Plattform ermöglicht, alle Arten von Bearbeitungen durchzuführen, dank der für vertikale Module realisierten, spezifischen Module.

- ✓ Planung mit wenigen Klicks und ohne Einschränkungen.
- ✓ Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück und bessere Anleitung bei der Gestaltung.
- ✓ Fertigung eines virtuellen Prototyps des Werkstücks, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal ausgestattet wird.

Sehen Sie sich den Spot **bSolid** an: [youtube.com/biessegroup](https://youtube.com/biessegroup)



# bSolid



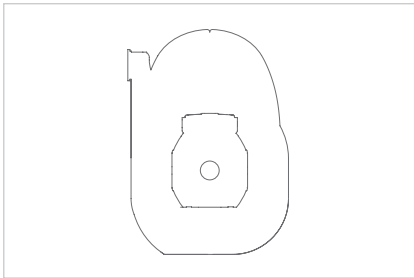
bSolid



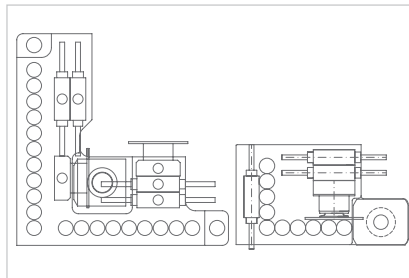
# Konfigurierbarkeit

**Leistungsstark und kompakt,  
leistungsfähig bei Platten und Massivholz.**

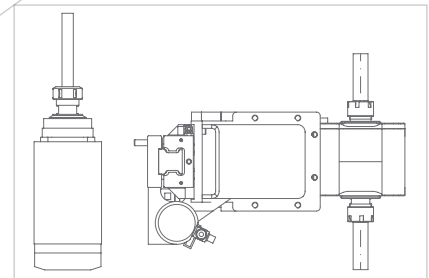
Eine komplette und kompakte Konfiguration der Arbeitsgruppe, die in der Lage ist, alle Bearbeitungen bei geringstem Platzbedarf auszuführen.



Elektrospindel  
13,2-19,2 kW



Bohrkopf:  
BH17 – BH30 2L



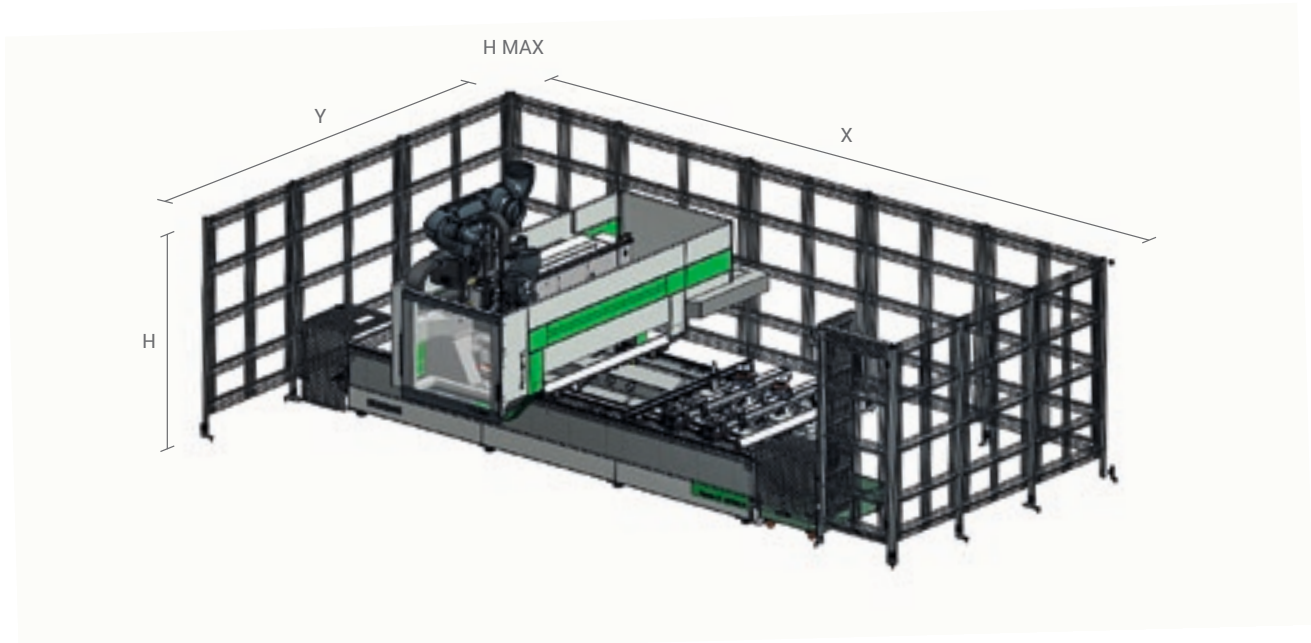
Horizontale Elektrospindel  
mit 1 oder 2 Ausgängen.

## Arbeitsbereich

	ROVER K 1232	ROVER K 1532
	mm	mm
X	3260	3260
Y	1260	1560
Z	165	165



# Technische Daten



## Platzbedarf

	ROVER K 1232		ROVER K 1532	
	mm	mm	mm	mm
	CE Matten	CE Photozellen	CE Matten	CE Photozellen
X	6745	6745	6745	6745
Y	4174	4381	4174	4381
H	2000	2000	2000	2000
H MAX	2400	2400	2400	2400
Achsendrehzahl X/Y/Z	60/60/20 m/min		85/60/20 m/min	
Vektorgeschwindigkeit	85 m/min		104 m/min	

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

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

# Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.

Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

## Biesse Service

- ✓ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✓ Training Center für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✓ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✓ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✓ Upgrade der Software.

500 /

Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50 /

Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 /

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 /

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.



Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den After-sales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



## Biesse Parts

- ✓ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ✓ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ✓ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillaager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ✓ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverbreiteten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 / für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

# Made **With** Biesse

**Die Technologien der Gruppe Biesse begleiten die innovative Stärke und die umfassenden Qualitätsprozesse der Lago.**

In der konkurrenzintensiven Szenerie des Wohndesigns behauptet Lago seine Position als aufstrebendes Markenzeichen durch inspirierende Produkte und Offenheit für das Ineinanderfließen der Bereiche von Kunst und Business, kombiniert mit der unausgesetzten Forschung für eine nachhaltige Entwicklung.

„Wir haben eine Reihe von Projekten, oder besser gesagt Konzepte, entwickelt,“ so Daniele Lago, „die für Lago, wie wir es heute kennen, Pate gestanden haben: Das Design soll eine kulturelle Vision der gesamten Business-Kette darstellen, und nicht nur des einzelnen Produkts“.

„Flexibilität ist das Schlüsselwort bei

Lago - bemerkt Carlo Bertacco, der Produktionsleiter. Wir haben begonnen, das Konzept einzuführen, nur mit dem Verkauf zu arbeiten. Das hat es uns ermöglicht, den Platz einzuschränken und die Fabrik von Anfang an zu leeren“.

„Die Maschinen, die wir gekauft haben – erzählt Bertacco weiter - sind tolle Anlagen, eine geringe Investition für das, was sie bieten, und sie stehen für eine Wahl der Produktionsphilosophie. Wir sprechen von einem bestimmten Produktionsvolumen mit Lago-Qualität und davon, die kundenspezifischen Arbeiten so spät wie möglich vorzunehmen und wenn der Kunde sie verlangt, das heißt die Grundprinzipien der schlanken Produktion“.

*Quelle: IDM Industria del Mobile  
Lago, unser Kunde seit 1999, ist eine der angesehensten Marken für Inneneinrichtung des italienischen Designs weltweit.*



<http://www.lago.it>



# Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche  
und 8 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D und 200 angemeldete Patente.

Where

30 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller  
und Designer, Fenster und Türen, Komponenten  
für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

2800 Mitarbeiter weltweit.

**Biesse Group** ist ein multinationales Unternehmen,  
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von  
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro  
gegründet und ist seit Juni 2001 an der Börse im  
STAR-Segment notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**



