

 **BIESSE ROVER A**

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
bedeutet, allen
Anforderungen
gewachsen
zu sein

Prove

Made **In** Biesse

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 Architekten erfüllt werden können.

Biesse antwortet

mit **technologischen Lösungen**, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A** ist das numerisch gesteuerte Bearbeitungszentrum für die Produktion von Möbeln, Fenstern und Türen. Dank der zahlreichen Größen und Zusammensetzungen passt sie sich perfekt kleinen und großen Schreinereien an, die Sondergrößen produzieren müssen oder für die Standardproduktion kleinerer Losgrößen.

- ✓ **Individuelle Gestaltung der Maschine, nach zahlreichen Produktionsanforderungen.**
- ✓ **Hohe Verarbeitungsqualität.**
- ✓ **Reduzierung der Bestückungszeiten.**
- ✓ **Es können große Formate bearbeitet werden.**
- ✓ **Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv.**

Ein einziges
Bearbeitungszentrum
für jede Art von
Bearbeitung



ROVER A
CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Individuelle Gestaltung der Maschine, je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen

Ein spezialisiertes Team von Sales Engineers ist in der Lage, die Produktionsbedürfnisse zu interpretieren und die passendste Zusammensetzung der Maschine zu finden.

Konfiguration 4 Achsen.



Eine **komplette Konfiguration der Arbeitsgruppe** ermöglicht es, verschiedene Bearbeitungen ohne Qualitätsverlust des Produktes durchzuführen.



Konfiguration 5 Achsen.



Die technologisch fortschrittliche **Arbeitseinheit mit 5 Achsen** ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und gewährleistet dabei Qualität und Präzision.

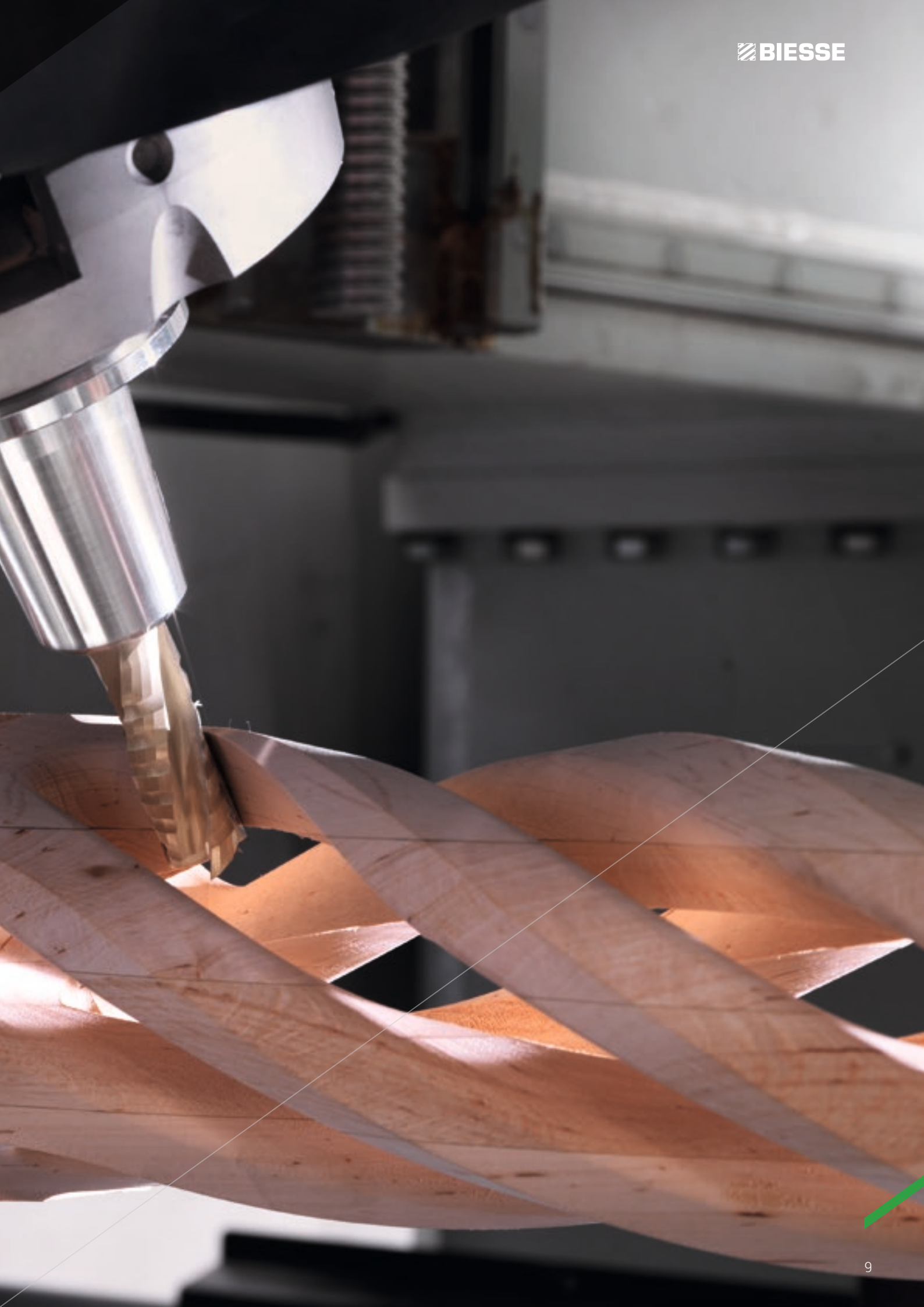


Benutzerfreundliche Technologie

Die Arbeitseinheit mit 5 Achsen, mit HSD Elektrospindel von 13 kW und stufenloser Drehung um 360° auf den Vertikal- und Horizontalachsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und vollkommene und dauerhafte Zuverlässigkeit.

5 AXES

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Einsatzanforderungen der Holzbearbeitung. Perfekte Kombination aus Innovation von Biesse und italienischer Genialität.



Hohe Verarbeitungsqualität



Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen der Produktreihe Rover.



Frässpindeln, Bohrköpfe und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entworfen und hergestellt.



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



Der neue **Bohrkopf BH 30 2L** ist mit einer automatischen Schmierung und Absaugung aus Metall für eine längere Lebensdauer ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.

Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).



Einstellbare Absaughaube mit 6 Positionen (für 4-Achs) oder 13 Positionen (für 5-Achs).

Reduzierung der Rüstzeiten

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

Mehr als 1 500 Bearbeitungszentren mit EPS verkauft.



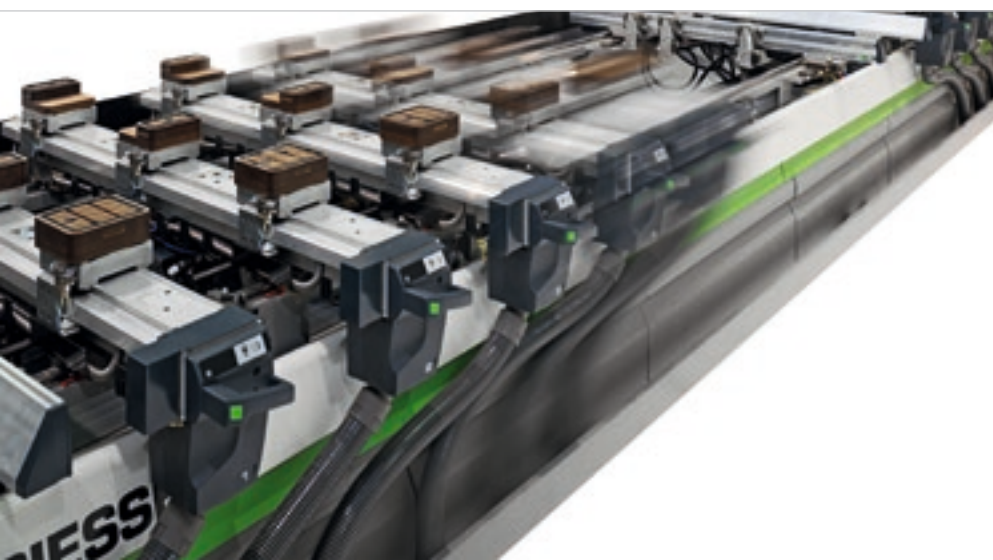
Hyperclamp-Spannvorrichtung
für stabiles und präzises Spannen.



Uniclamp-Spannvorrichtung
mit pneumatischer Schnellentriegelung.

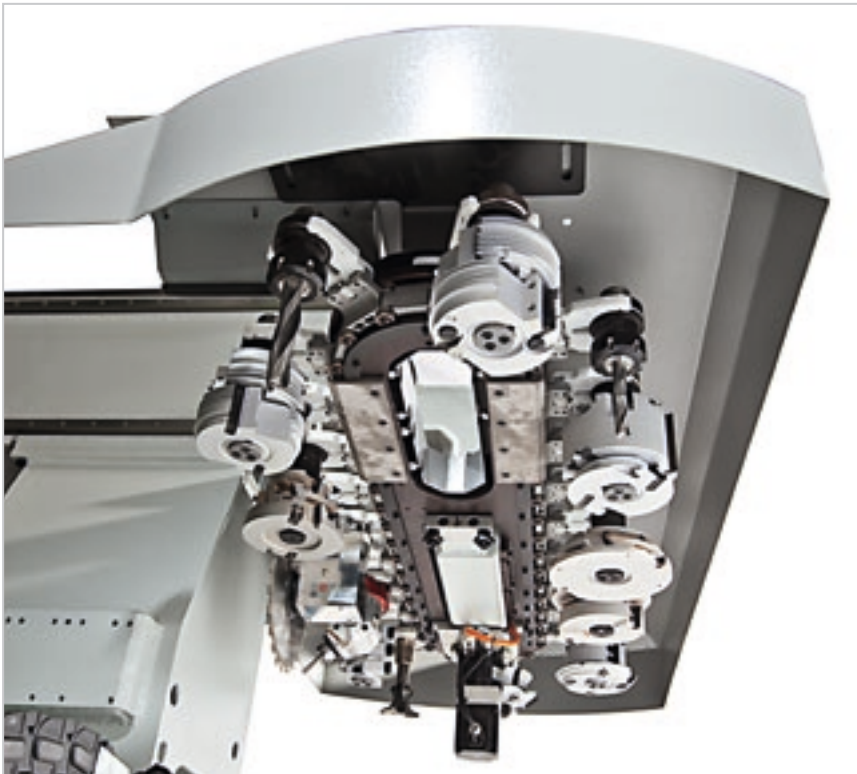


SA (Set Up Assistance)
Der Arbeitstisch mit unterstützter Positionierung gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist (Angabe der Positionen für Arbeitstisch und Aufspannsysteme) und schützt den Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug.



EPS (Electronic Positioning System)
Ermöglicht es den gesamten Arbeitsbereich automatisch und schnell neu zu konfigurieren. Das System positioniert die Werkstückauflagen und Sauger mittels unabhängiger Motoren, d.h. ohne Einsatz der Arbeitseinheit. Die Positionierung von Werkstückauflagen und Saugern eines Bereichs wird ohne Totzeiten durchgeführt, während die Maschine auf der anderen Seite arbeitet.

Man kann bis zu 98 Aggregate und Werkzeuge in der Maschine positionieren.



Beim Übergang von einer Bearbeitung auf die andere ist ein Eingriff des Bedieners für die Werkzeugbestückung nicht notwendig, dank der **großen Zahl von Werkzeugen und Aggregaten**, die schon auf der Maschine vorhanden sind.



Der **Pick Up Platz** gestattet die Bestückung der Werkzeugwechsler in der Maschine.



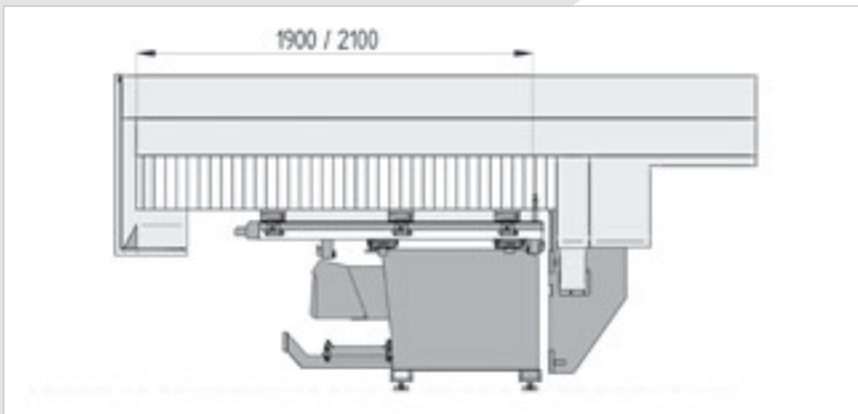
Vereinfachter Zugang während der Bestückung dank der **Fronthaube, die geöffnet werden kann**.



Auswechseln der Bohrer einfach und schnell dank des exklusiven **Schnellwechselsystems an den Spindeln**.

Es können große Formate bearbeitet werden

Die offene Verkleidung ermöglicht es, sehr große Standardformate (bis 2100 mm in Y) auf die Maschine zu laden und die Phase des Vorschneidens zu vermeiden oder andere Bearbeitungen als die Standardproduktion durchzuführen.



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



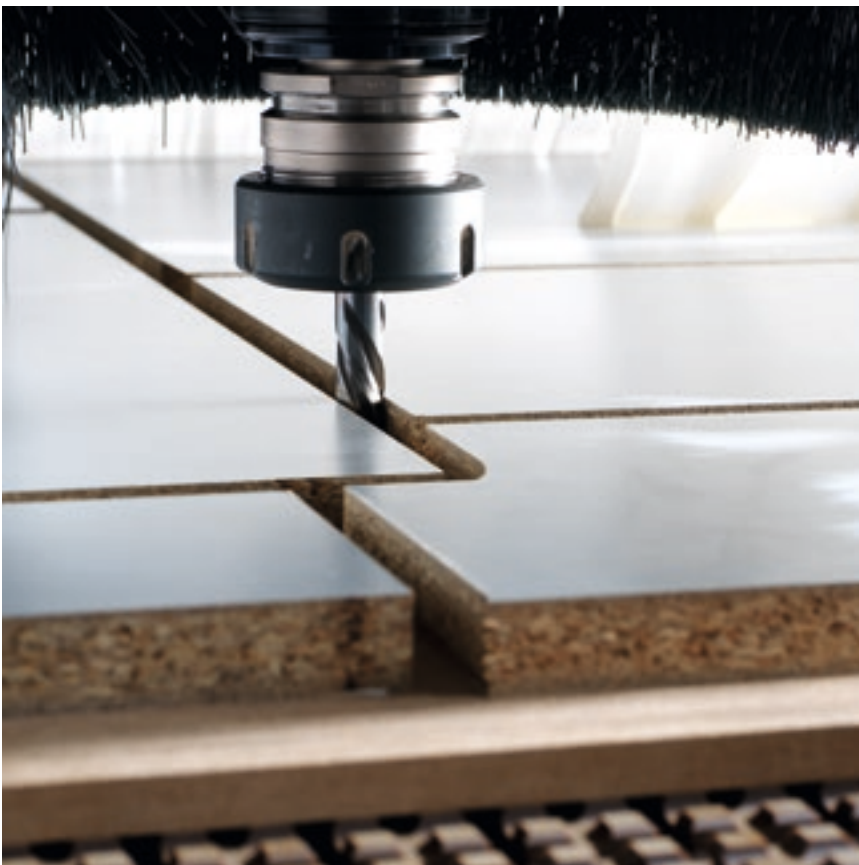
Eine umfassende Auswahl von Maschinentypen für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

Rover A 1425
Rover A 1432
Rover A 1443
Rover A 1459
Rover A 1625
Rover A 1632
Rover A 1643
Rover A 1659

Mit Rover A kann ein Hersteller Aufträge für Platten von größerer Dicke annehmen, dank des Werkstückdurchlasses von 225 mm.



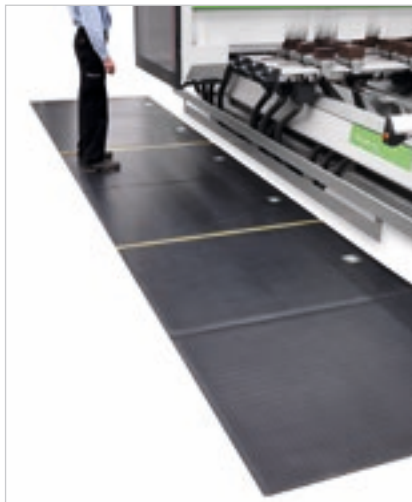
Zwei Maschinen in einer: Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch das **CFT-System (Convertible Flat Table)** gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolenmaschine



Maximale Sicherheit für den Bediener

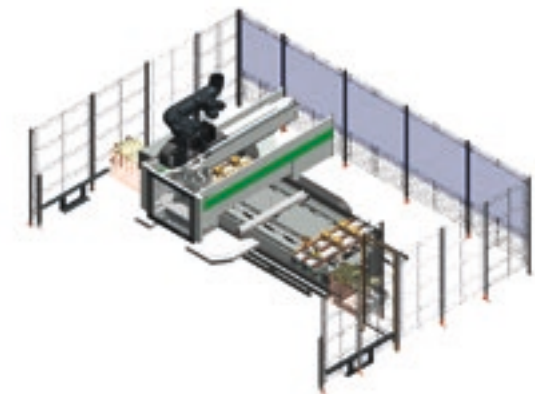


Sicherheit und Flexibilität dank der neuen Bumper, kombiniert mit den Photozellen, ohne Platzbedarf am Boden, mit dynamischer Pendelbearbeitung.



Die **berührungsempfindlichen Matten** gestatten der Maschine das Arbeiten bei konstanter Höchstgeschwindigkeit.

Schutzgitter mit Front-Zugangstür.





22 übereinanderliegende Schichten **seitlicher Schutzbänder** zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.



Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

Maximale Sicht der Bearbeitung. **LED-Leiste mit 5 Farben** für die Anzeige des Maschinenstatus in Echtzeit.



Funktionelles Design

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polycarbonat 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

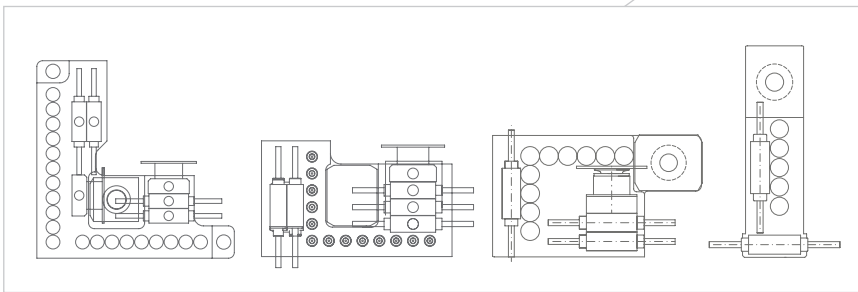


bSolid

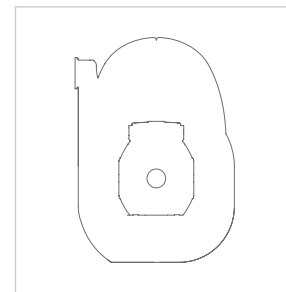


Zusammenstellung der Arbeitsgruppe

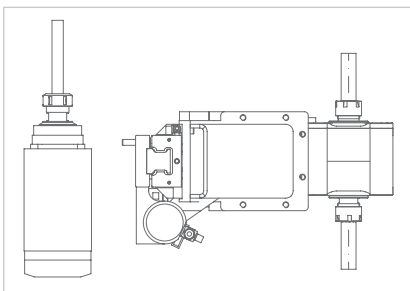
Konfiguration 4 Achsen.



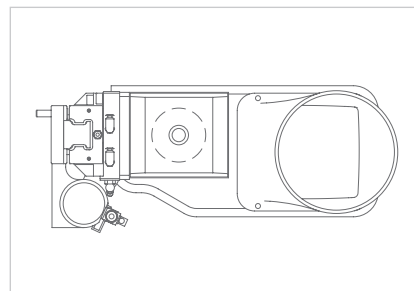
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 30 Positionen: BH30 2L - BH24 - BH17 - BH9. Der BH24 ist auf der Rover A 14XX nicht verfügbar



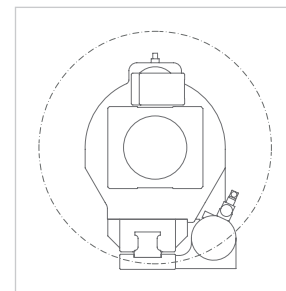
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung, HSK F63 und Leistungen von 13,2 kW bis 19,2 kW.



Horizontale Fräseinheit mit 1 oder 2 Ausgängen.



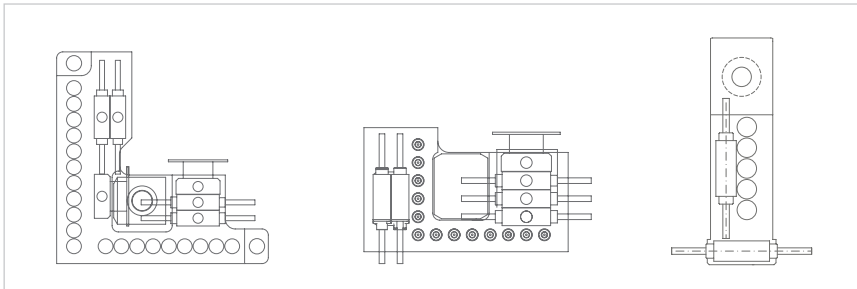
Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

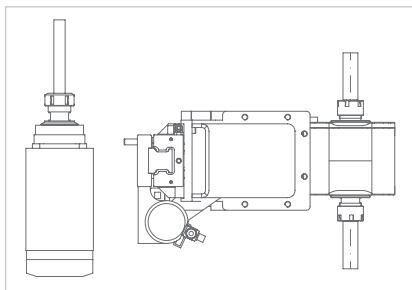
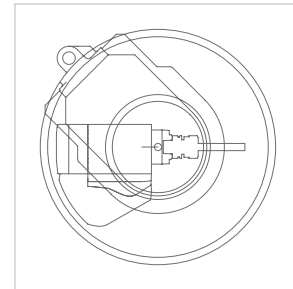


Konfiguration 5 Achsen auf Rover A 16XX erhältlich.

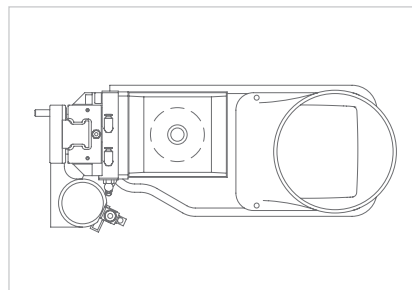


5 Achsen 13 kW – HSK
F63.

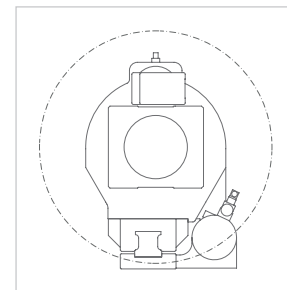
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 30 Positionen:
BH30 2L - BH24 - BH17 - BH9.



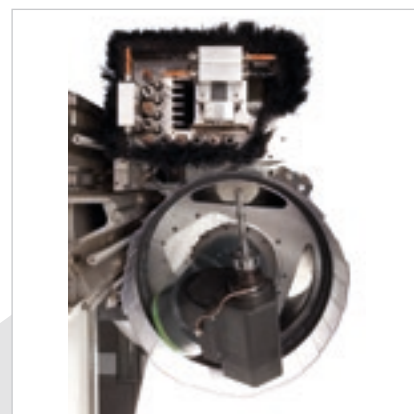
Horizontale Fräseinheit
mit 1 oder 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



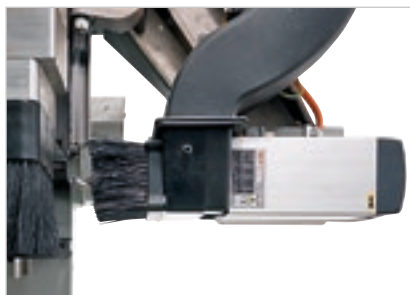
Multifunktionseinheit
mit 360°-Rotation.



Aggregate für jede Bearbeitungsart



Bessere Verarbeitung, höhere Produktivität



Horizontaler Motor mit 1 oder 2 Ausgängen für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.



Die Multifunktionseinheit, die stufenlos über die CNC 360° positioniert werden kann, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Schlosskasten, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).



Vertikaler fester Motor für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slot, gegen Splitter, ...).

Lösungen zum Aufund Abladen

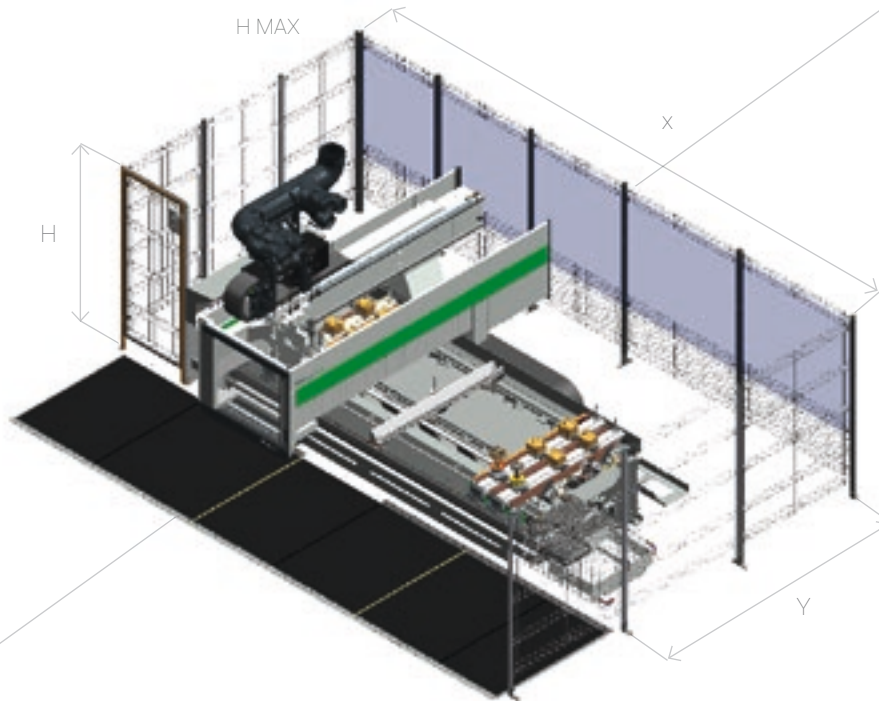
Biesse ist in der Lage, zahlreiche integrierte Lösungen zu liefern je nach den spezifischen Produktions-, Automatisierungs- und Platzanforderungen.



Mit der Einführung der Baureihe **RBO RT** bereichert Biesse sein Produktsortiment mit personalisierten Lösungen, bei denen Flexibilität und Logistik grundlegende Voraussetzungen sind für die Realisierung von automatischen Prozesslösungen.



Technische Daten



Arbeitsbereich

	X	Y	Z
	mm	mm	mm
Rover A 1425	2500	1320	225
Rover A 1432	3280	1320	225
Rover A 1443	4320	1320	225
Rover A 1459	5920	1320	225
Rover A 1625	2500	1620	225
Rover A 1632	3280	1620	225
Rover A 1643	4320	1620	225
Rover A 1659	5920	1620	225

Platzbedarf

	Plattenabmessung	X CE Photozellen	Y CE Photozellen	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover A 1425	2100	5712	4865	2000	2770
Rover A 1625	1900	5712	4865	2000	2770
Rover A 1625	2100	5712	4865	2000	2770

	Plattenabmessung	X CE Photozellen + bumper	Y CE Photozellen + bumper	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover A 1432	2100	7050	5034	2000	2770
Rover A 1443	2100	8080	5034	2000	2770
Rover A 1459	2100	9684	5034	2000	2770
Rover A 1632	2100	7050	5034	2000	2770
Rover A 1643	2100	8080	5034	2000	2770
Rover A 1659	2100	9684	5034	2000	2770

	Plattenabmessung	X CE Matten	Y CE Matten	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover A 1432	2100	6445	4874	2000	2770
Rover A 1443	2100	7465	4874	2000	2770
Rover A 1459	2100	9111	4874	2000	2770
Rover A 1632	1900	6445	4674	2000	2770
Rover A 1632	2100	6445	4874	2000	2770
Rover A 1643	1900	7465	4674	2000	2770
Rover A 1643	2100	7465	4874	2000	2770
Rover A 1659	1900	9111	4674	2000	2770
Rover A 1659	2100	9111	4874	2000	2770

Geschwindigkeit X/Y/Z	80/60/20 m/min
Vektorgeschwindigkeit	100 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 Schallleistungspegel (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.

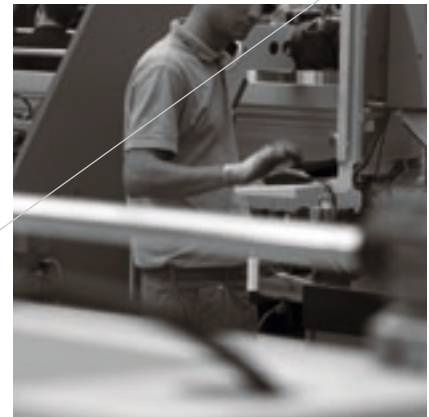
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

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 weitverzweigten 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

