

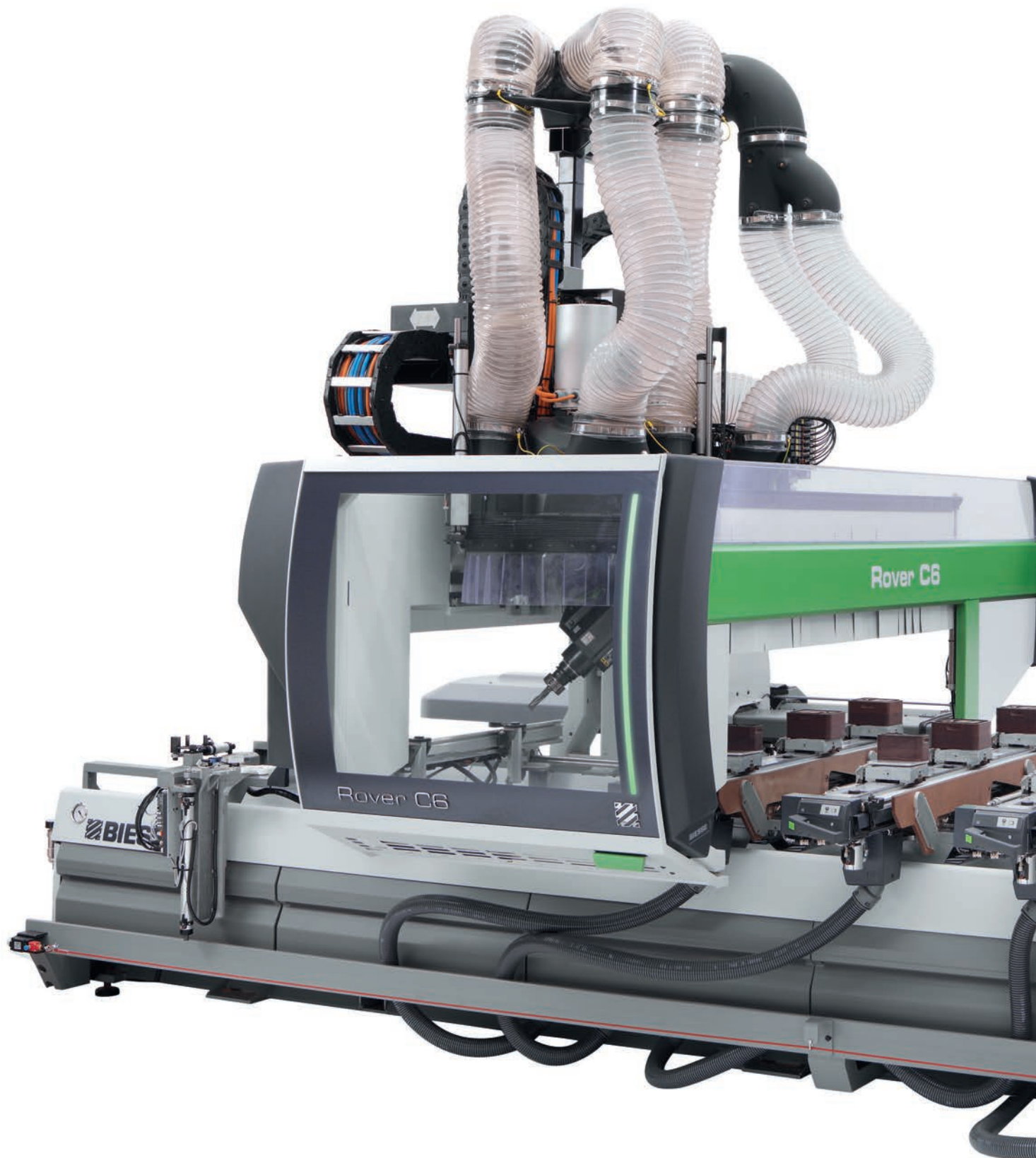
# Rover C

Numerical control machining centres  
Centres d'usinage à contrôle numérique  
CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren



# Rover C

Vesatile, powerful and easy to use  
Eclectique et simple à utiliser  
Vielseitig, stark und benutzerfreundlich



The Biesse Rover C series machining centres are specifically designed to be used in highly demanding environments, as millwork, where extra large tools and aggregates are required. Rover C introduces innovative technological solutions and rigid design that guarantees high quality finish and great reliability under any working conditions. The Biesse operating unit with 5 interpolating axes allows to perform complex machinings ensuring quality and precision.

Les centres d'usinage Biesse de la série Rover C ont été spécialement conçus pour les usinages lourds exigeant de grands outils et agrégats. Des solutions technologiques innovatrices comme les groupes opérateurs configurables et des caractéristiques constructives particulières assurent une excellente qualité de finition et une grande fiabilité. L'unité opératrice à 5 axes interpolants Biesse permet des usinages complexes en garantissant qualité et précision.

Die Bearbeitungszentren Rover C wurden speziell für schwere Bearbeitungsbedingungen entwickelt, die den Einsatz von großen Werkzeugen und Aggregaten erfordern. Innovative technologische Lösungen, weitgehend konfigurierbare Arbeitsgruppen und extrem solide Bauweise sichern eine hohe Fertigungsqualität und große Zuverlässigkeit unter jeder Arbeitsbedingung. Der 5-Achs-Kopf von Biesse ermöglicht die Ausführung von komplexen Formen und Bögen höchster Qualität und Präzision.



# Rover C

Higher standards on any application

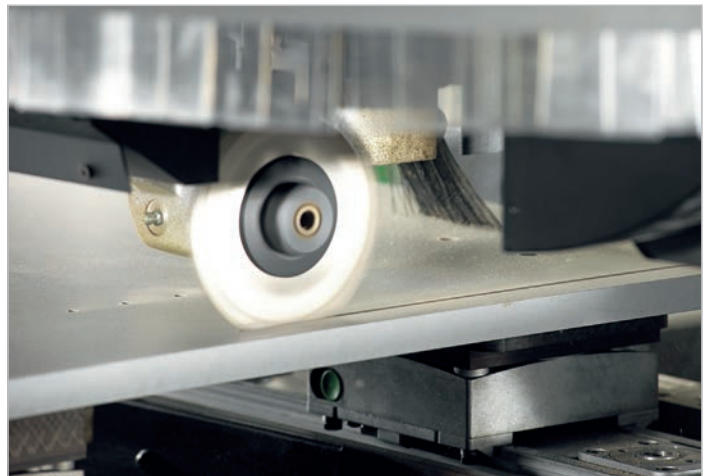
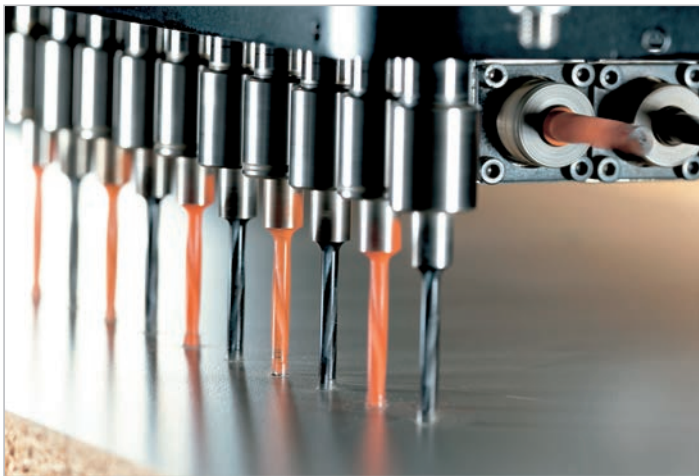
Usinages réalisés dans les règles de l'art

Zahlreiche Bearbeitungen mit höchstem Standard

Rover C is the easy solution for the production of furniture, stairs and window elements of any shape and size.

Rover C est la solution idéale pour produire aisément des meubles, des escaliers et des parties de menuiseries de n'importe quelle forme et dimension.

Rover C ist die richtige Lösung für die problemlose Fertigung von allen Komponenten für Türen und Fenster jeder Form und Größe.



Machining of furniture components/furnishings.

Usinages de parties de meubles/ameublement.

Bearbeitung von Möbel- und Einrichtungskomponenten.



Machining with convertible flat table.

Usinage avec plan modulable.

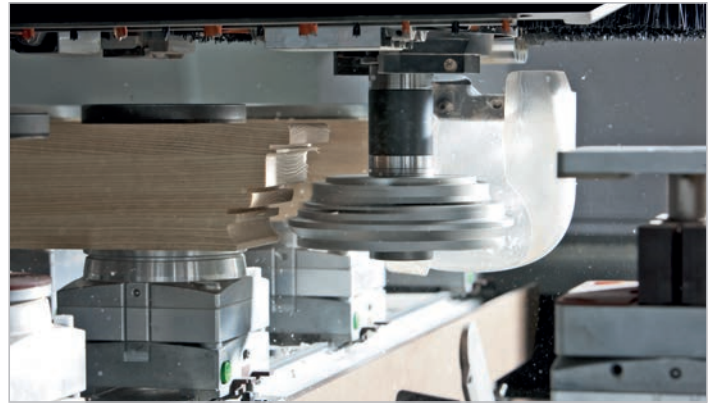
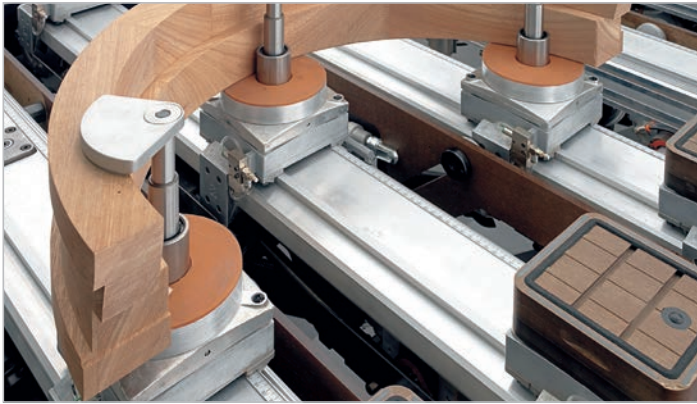
Bearbeitung mit abnehmbaren Rastertisch CFT.



**Machining of arched windows.**

Usinage de fenêtres cintrées.

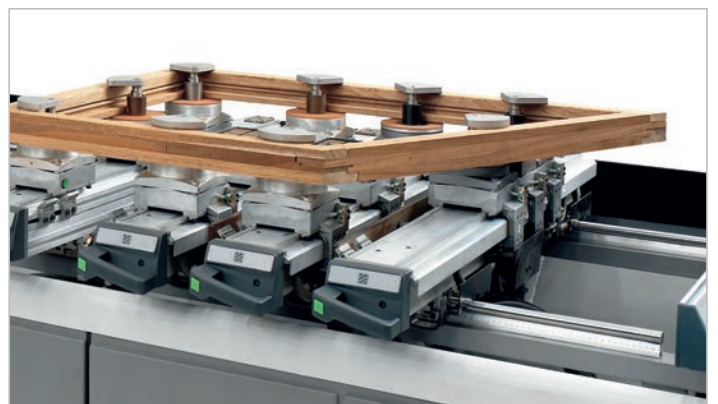
Bearbeitung von bogenförmigen Fenstern.



**Machining of frames with irregular shapes.**

Usinage de portes et fenêtres de forme irrégulière.

Bearbeitung auch von nicht rechteckigen Türen und Fenstern.



# Rover C

Higher standards on any application

Usinages réalisés dans les règles de l'art

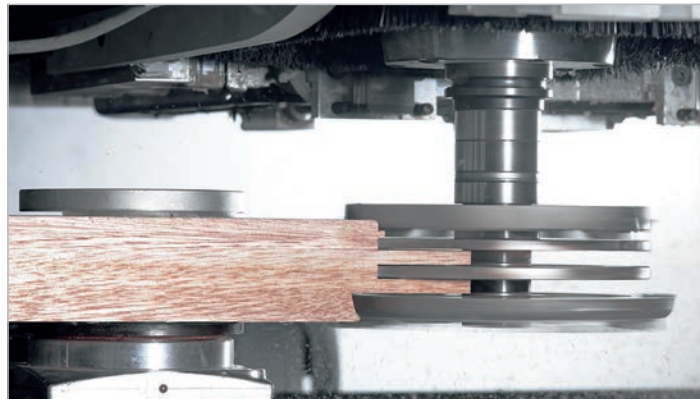
Zahlreiche Bearbeitungen mit höchstem Standard



Machining of shutters.

Usinage de persiennes.

Bearbeitung von  
Fensterläden.



Machining of stair  
elements.

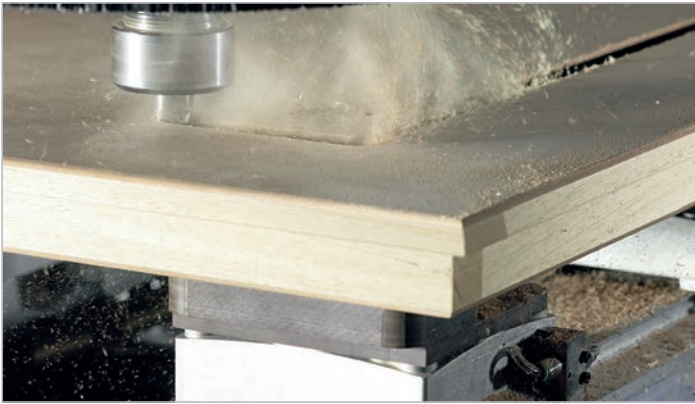
Usinage de parties  
d'escaliers.

Bearbeitung von  
Treppen.





**Machining of core panel doors.**  
Usinage de portes à âme alvéolaire.  
Bearbeitung von Furniertüren.



**Machining of solid wood doors and gates.**  
Usinage de portes en bois massif.  
Bearbeitung von Türen aus Massivholz.



# Rover C

Various versatile configurations

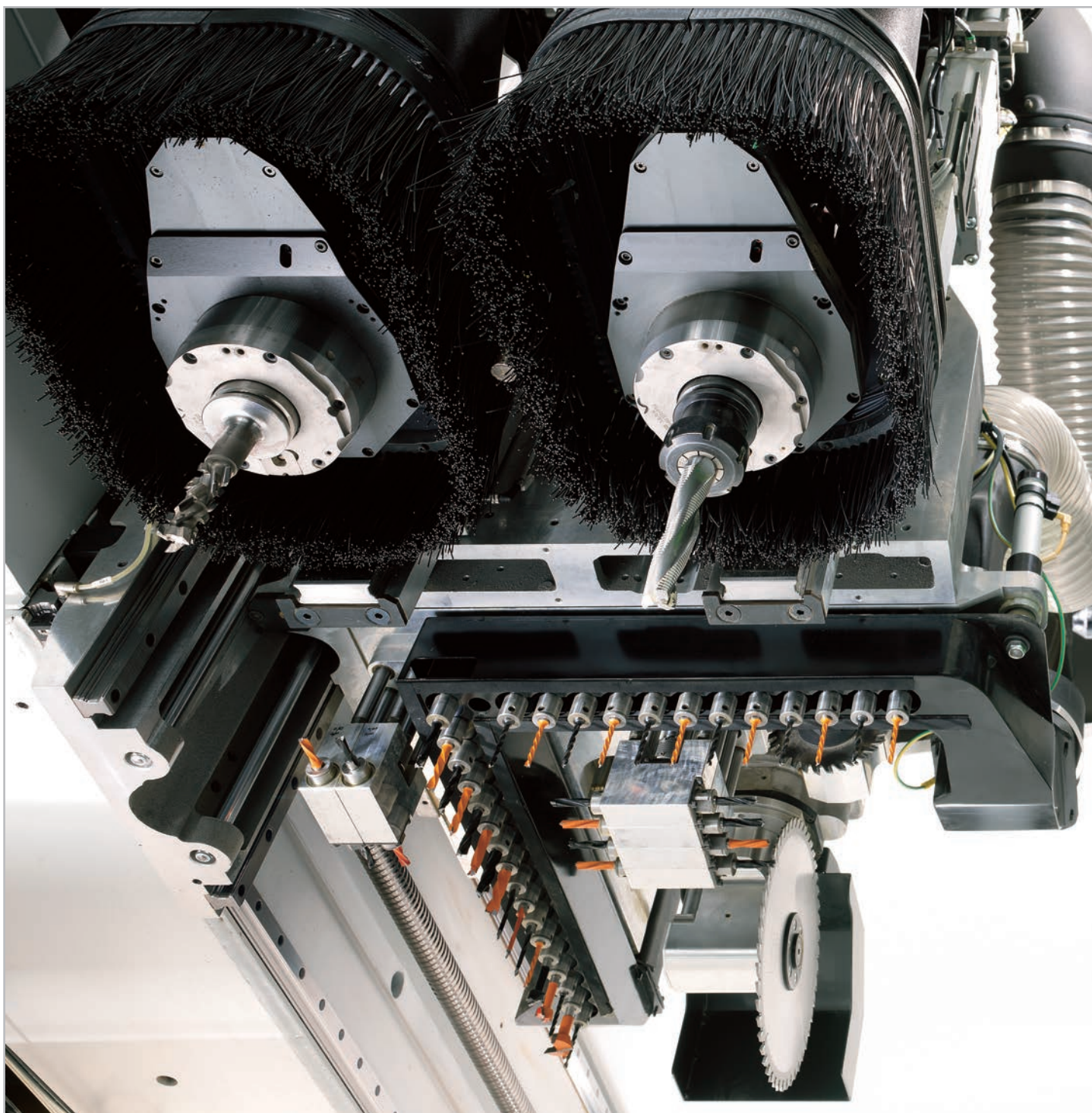
Diverses configurations éclectiques

Verschiedene Konfigurationen für vielseitige Anwendungen

5 operating units grant the utmost flexibility and maximum productivity.

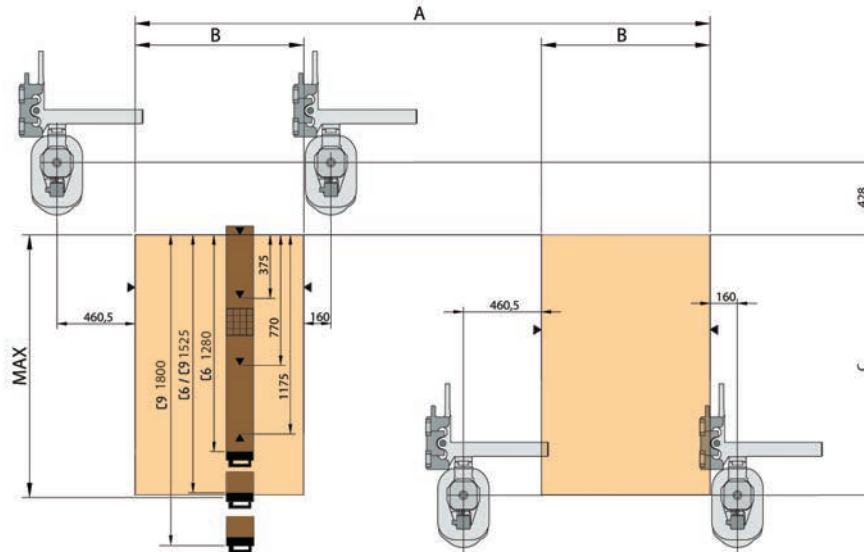
La flexibilité extrême et la grande productivité sont garanties par 5 groupes opérateurs.

Bis zu 5 Bearbeitungseinheiten ermöglichen hohe Flexibilität und maximale Produktivität.





**Working fields**  
**Champs d'usage**  
**Arbeitsbereich**

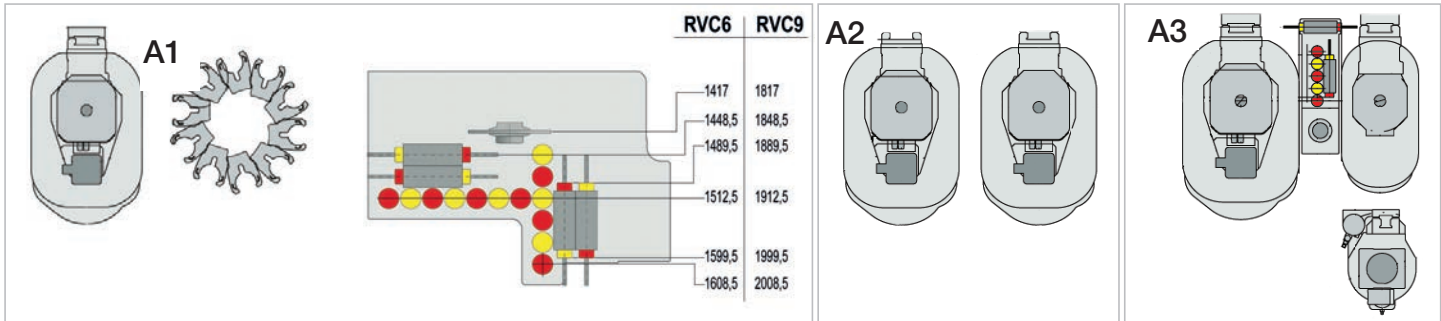
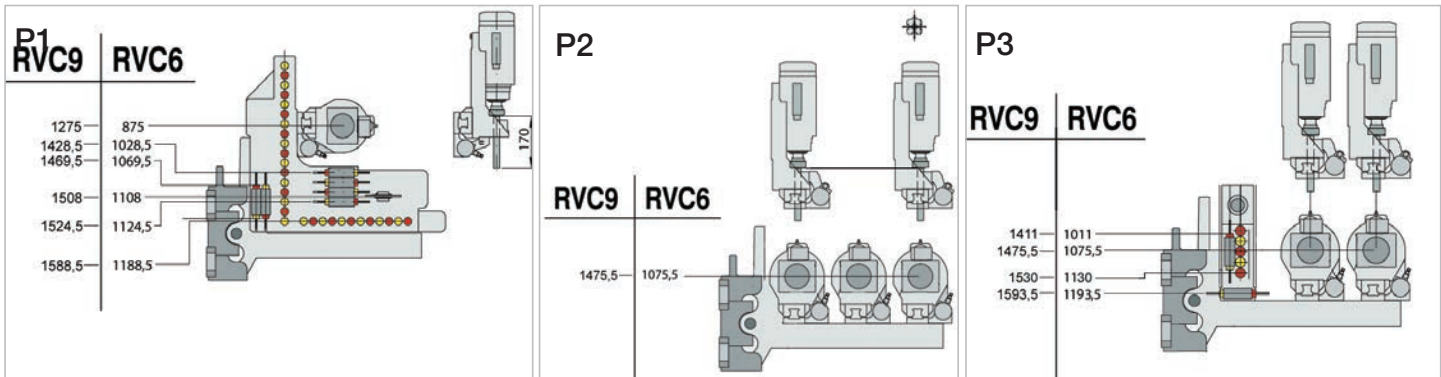


	A	B-CE-	B*-NCE-	C	MAX
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C 6.40/9.40	3390/133.5	995(1580**)/39.1(62.2**)	1580/62.2	1535-1935/60.4-76.1	1550-1950/61-76.71
Rover C 6.50/9.50	4600/181.1	1600(2185**)/62.9(86**)	2185/86	1535-1935/60.4-76.1	1550-1950/61-76.71
Rover C 6.65/9.65	6200/244.1	2400(2985**)/94.4(117.5**)	2985/117.5	1535-1935/60.4-76.1	1550-1950/61-76.71

Each front configuration (A1, A2, A3) can be combined with any of the rear configurations (P1, P2, P3).

Les configurations avant (A1, A2, A3) peuvent se combiner avec n'importe quelle configuration arrière (P1, P2, P3).

Jede vordere Konfiguration (A1, A2, A3) kann mit jeder hinteren Konfiguration kombiniert werden (P1, P2, P3).



\*Maximum dimensions of the loadable panel on side and central stops for non CE machines.

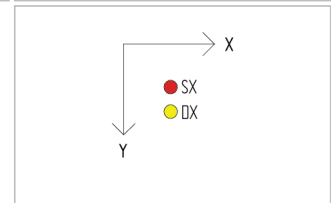
\*Dimensions maximum de la pièce à charger contre les butées latérales et centrales en cas de machine non CE.

\*Max. Plattenabmessungen an den Seiten und Mittelansschlägen für Nicht CE Maschinen.

\*\*Maximum dimensions of the loadable panel on side stops for CE machines.

\*\*Dimensions maximum de la pièce à charger contre les butées latérales en cas de machine CE.

\*\*Max. Plattenabmessungen an den Seitenansschlägen für CE Maschinen.



# Rover C

**Various versatile configurations**

**Diverses configurations éclectiques**

**Verschiedene Konfigurationen für vielseitige Anwendungen**

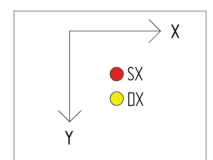
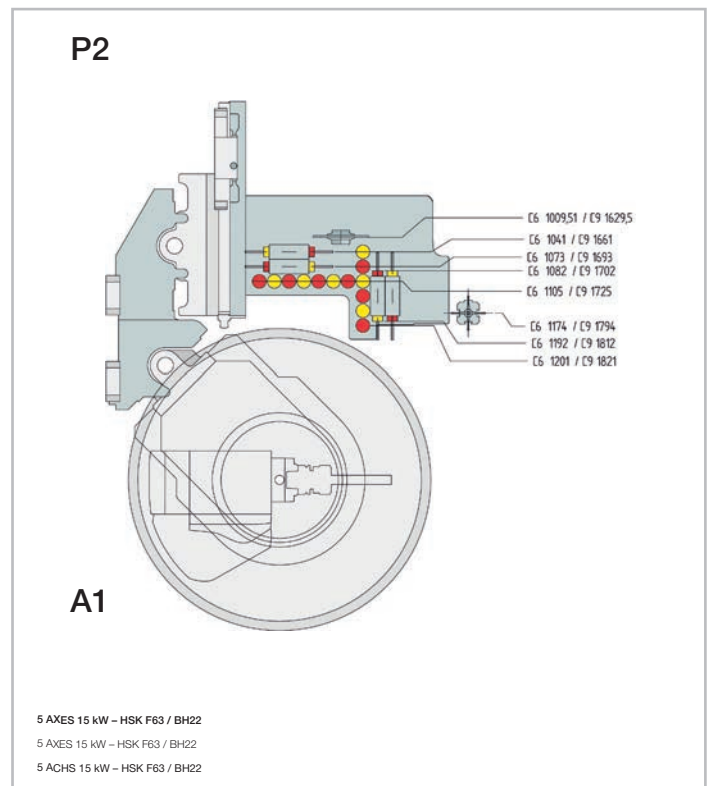
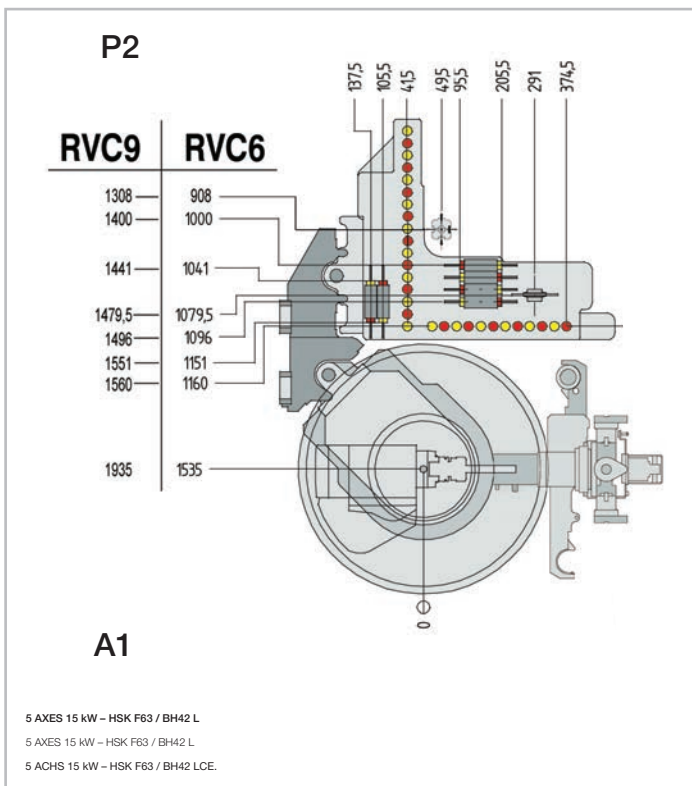
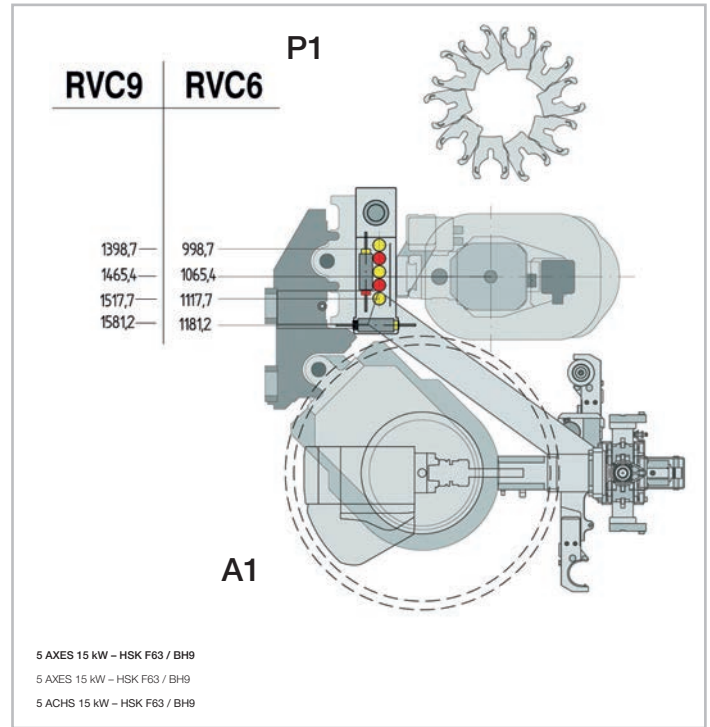
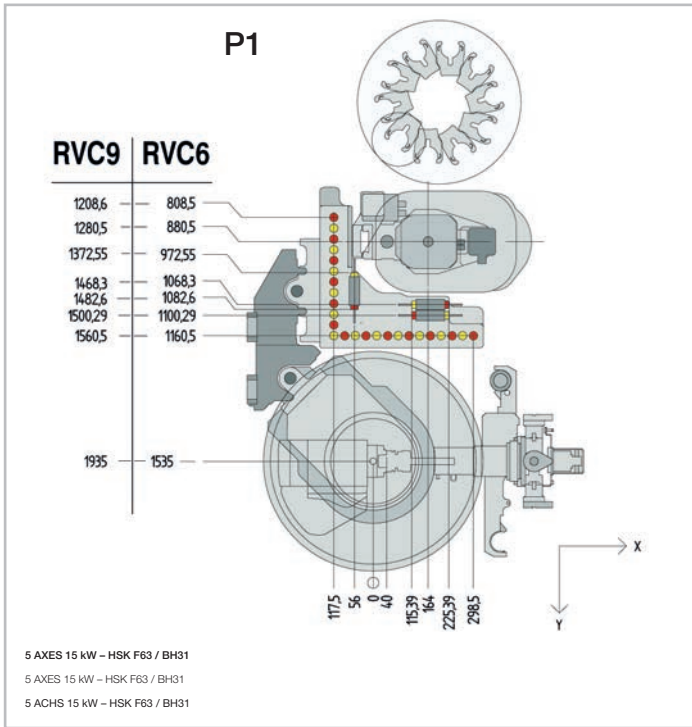
The 5-axes operating unit, compact but technologically advanced, allows the machining of panels with high thickness and complex shapes.

L'unité opératrice à 5 axes, compacte et puissante, permet d'usiner des pièces très épaisses et de formes complexes.

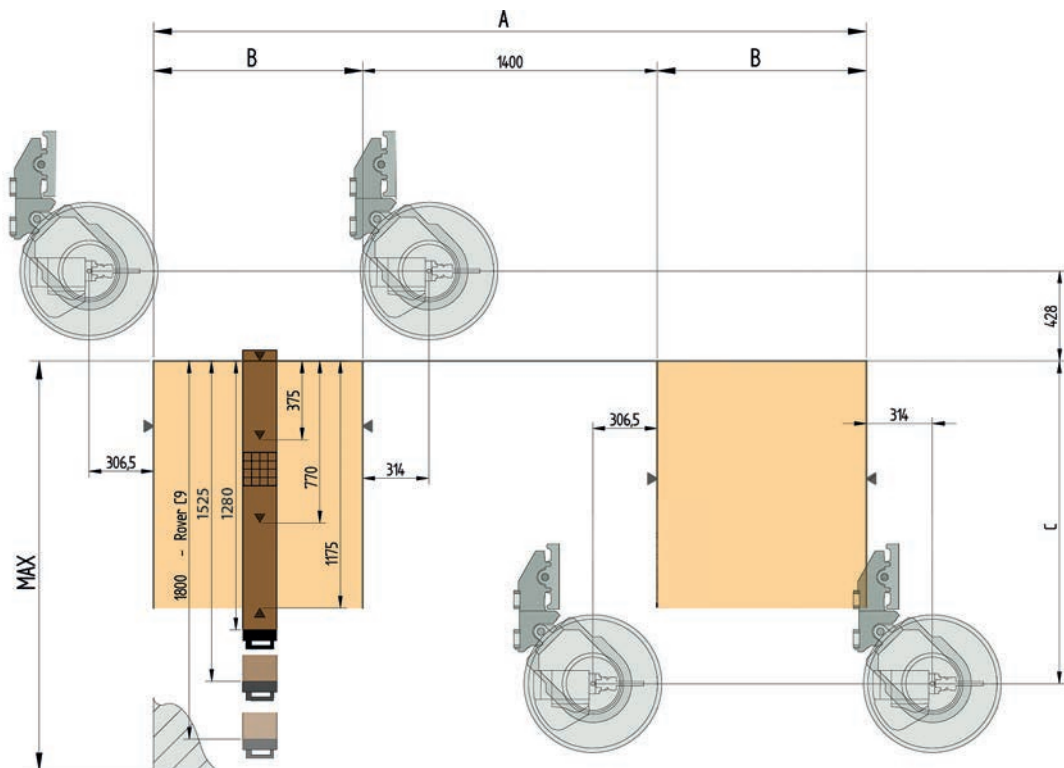
Der kompakte aber fortschrittliche 5-Achskopf ermöglicht die Bearbeitung von großen Werkstückstärken und komplexen Geometrien.



**Operating unit configuration**  
**Configuration groupe opérateur**  
**Konfiguration der Arbeitseinheit**



# Working fields Champs d'usinage Arbeitsbereich



	A	B-CE-	B*-NCE-	C	MAX
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C 6.40/9.40	3390/133.5	995(1580**)/39.1(62.2**)	1580/62.2	1535-1935/60.4-76.1	1550-1950/61-76.71
Rover C 6.50/9.50	4600/181.1	1600(2185**)/62.9(86**)	2185/86	1535-1935/60.4-76.1	1550-1950/61-76.71
Rover C 6.65/9.65	6200/244.1	2400(2985**)/94.4(117.5**)	2985/117.5	1535-1935/60.4-76.1	1550-1950/61-76.71

\*Maximum dimensions of the loadable panel on side and central stops for non CE machines.

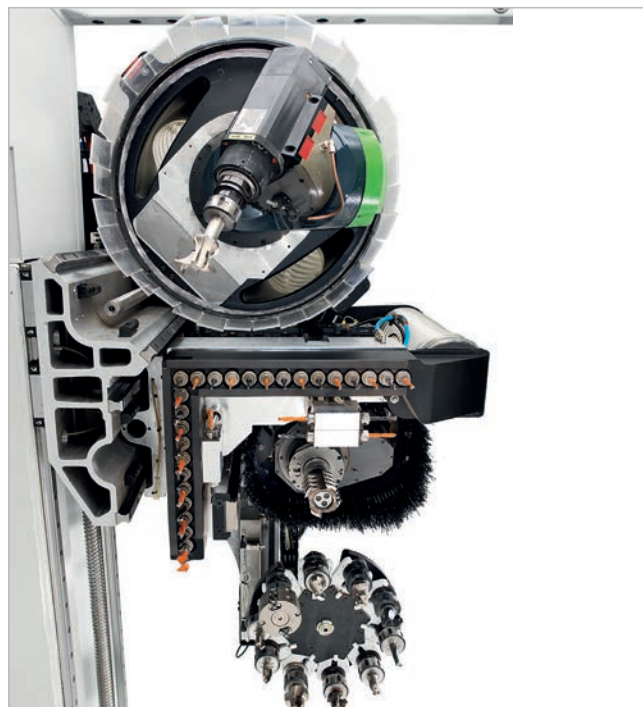
\*Dimensions maximum de la pièce à charger contre les butées latérales et centrales en cas de machine non CE.

\*Max. Plattenabmessungen an den Seiten und Mittelschlägen für Nicht CE Maschinen.

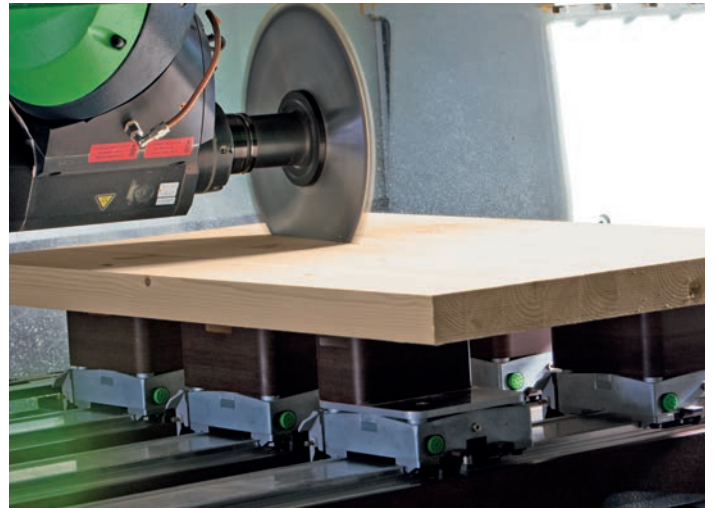
\*\*Maximum dimensions of the loadable panel on side stops for CE machines.

\*\*Dimensions maximum de la pièce à charger contre les butées latérales en cas de machine CE.

\*\*Max. Plattenabmessungen an den Seitenschlägen für CE Maschinen.



**Many machinings performed with no imperfections**  
**Tous les usinages sont exécutés dans les règles de l'art**  
**Vielfältige Bearbeitungen fachgerecht ausgeführt**



# Rover C

Responding to every need  
La réponse à toutes vos exigences  
Die Antwort für jede Anforderung



**Better finish, higher productivity and tooling speed**  
**Finition optimale, productivité et vitesse d'outillage supérieures**  
**Höhere Produktivität, besseres Endergebnis bei geringere Rüstzeit**



The multi-function unit, continuously positioned over 360° by the NC, is able to house aggregates used to carry out specific machining operations (pocketing for locks, hinge housings, deep horizontal bores, edge trimming, etc.).

Le groupe multifonctions, positionnable en continu sur 360° par CN, peut loger des agrégats pour des usinages spéciaux (encoches pour serrures, charnières, perçage horizontal profond, coupe en bout etc.).

Die Multifunktionseinheit, drehbares über die Steuerung um 360° verstellbares, kann Aggregate für spezifische Bearbeitungen (Schlosskasten, Scharniersitze, tiefe Horizontalbohrungen, Sägen usw.) aufnehmen.



**Boring heads.**

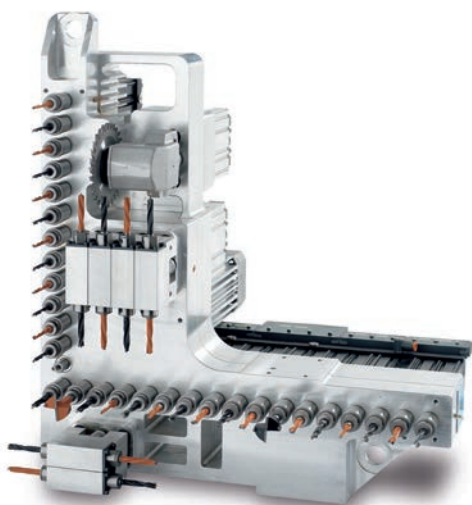
- Rotation speeds of up to 6000 rpm managed by inverter.
- Helical gear transmission.
- Oval cylinder for greater boring thrust.

**Zespół wiertarski**

- Prędkość obrotowa do 6000 obrotów na minutę kontrolowana za pomocą inwertera
- Przeniesienie momentu obrotowego za pomocą przekładni helikalnych.
- Owalne cylindry zwiększające precyzję wierceń

**Bohrköpfe.**

- Drehzahl bis 6.000 U/min durch Frequenzumwandler.
- Getriebe mit Schrägverzahnung.
- Zylinder mit Elliptischen; Querschnitt für mehr Andruckkraft beim Bohren.



Thanks to the exclusive quick change spindle tool holders, boring bits are quick and simple.

Grâce à son système de blocage rapide, le remplacement des mèches est extrêmement simple et rapide.

Dank der innovativen Schnellkupplung an den Bohrspindeln ist das Wechseln der Bohrer einfach und schnell.



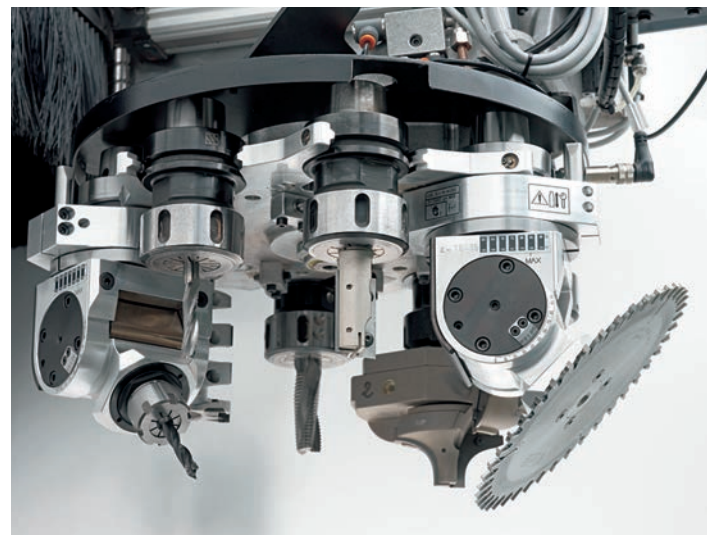
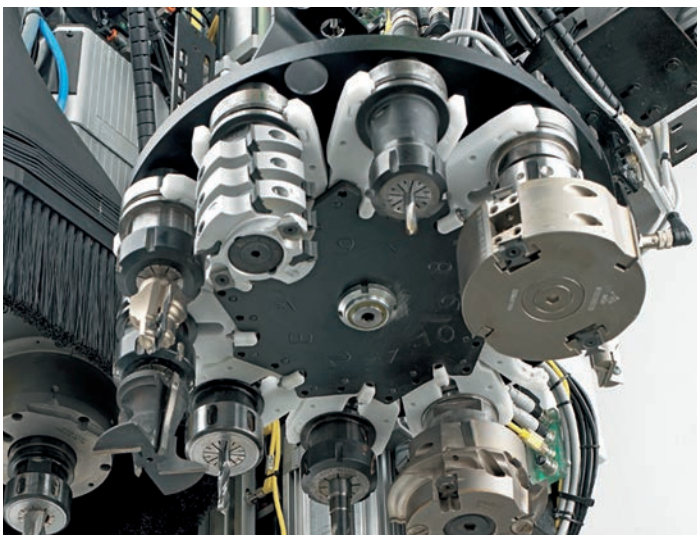
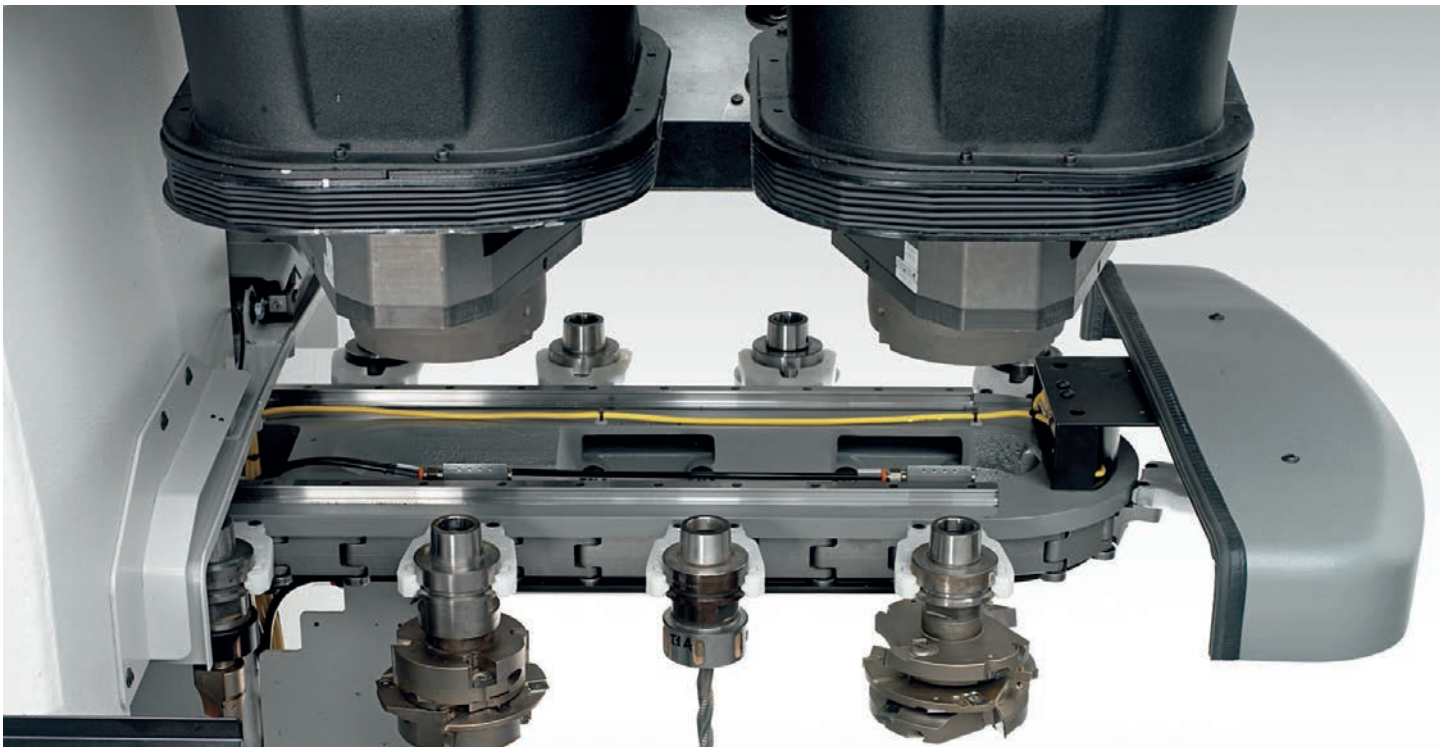
# Rover C

Tool changers  
Magasins outils  
Werkzeugwechsler

The chain tool change magazine can house large tools and aggregates. It enables simultaneous changing of two tools, thus halving tool change time and increasing productivity.

Le magasin outils à chaîne peut loger des outils et des agrégats de grande taille. Il permet de remplacer simultanément deux outils en réduisant de moitié le temps de changement d'outil et en augmentant d'autant la productivité.

Der Kettenwerkzeugwechsler kann große Werkzeuge und Aggregate aufnehmen und ermöglicht den gleichzeitigen Wechsel von zwei Werkzeugen, wodurch die Zeit für den Wechsel halbiert und die Produktionsleistung gesteigert wird.



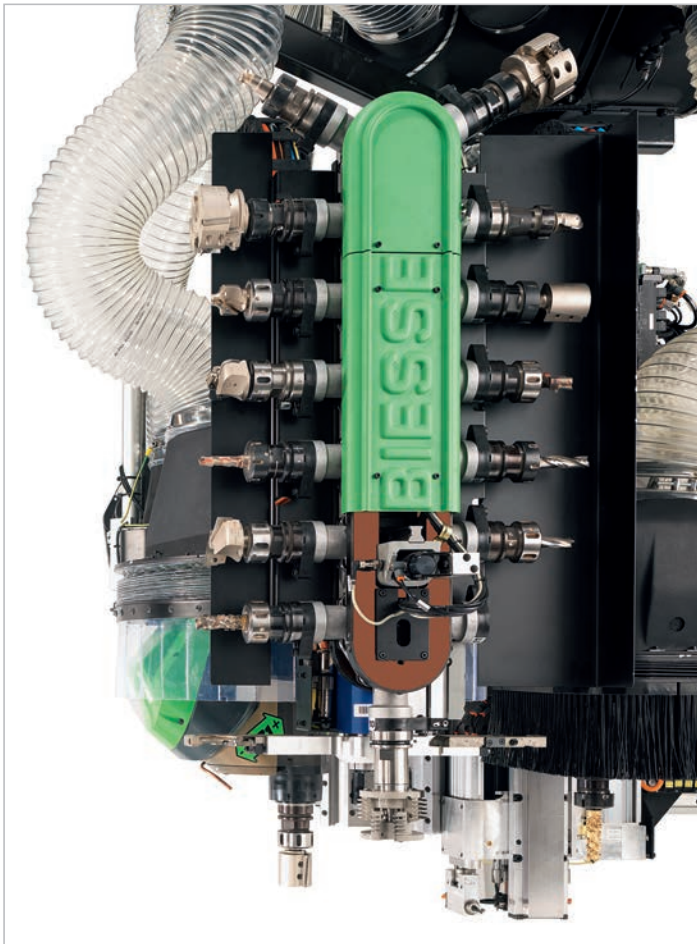
The revolver type tool change magazine, mounted on an independent Z carriage, allows tools to be changed while the machine is carrying out other operations.

Le dispositif de changement d'outil à revolver, monté sur le chariot Z, permet de remplacer outils et agrégats tandis que la machine exécute d'autres usinages, en réduisant ainsi les temps d'usinage.

Der auf dem Z-Achsenträger montierte Revolverwerkzeugwechsler ermöglicht das Wechseln von Werkzeugen und Aggregaten, während die Maschine andere Operationen ausführt, wodurch die Bearbeitungszeiten verringert werden.



**State-of-the-art technology**  
**Technologie d'avant-garde**  
**Modernste Technologie**



**Belt tool changer with 15 places for 5 axes unit.**

Magasin outils à chaîne de 15 places pour unité de façonnage à 5 axes.

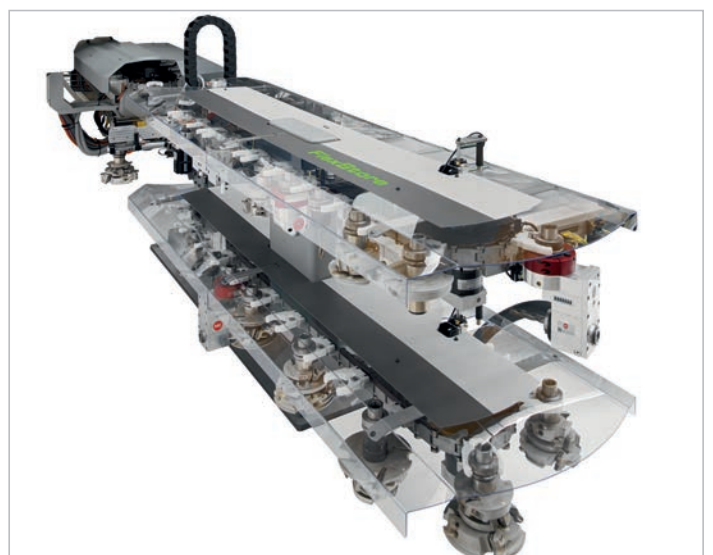
Kettenwerkzeugwechselmagazin mit 15 Plätzen für 5-Achs-Kopf.



**Chip reading system integrated in the tool holder, for automatic tool recognition.**

Système de lecture de la puce intégrée dans le porte-outil, pour reconnaître automatiquement les outils.

Chiplsesystem des in der Werkzeugaufnahme integrierten Chips zur automatischen Erkennung der Werkzeugdaten.



**New Flexstore C with 44 positions.**

Nouveau magasin outils Flexstore C à 44 positions.

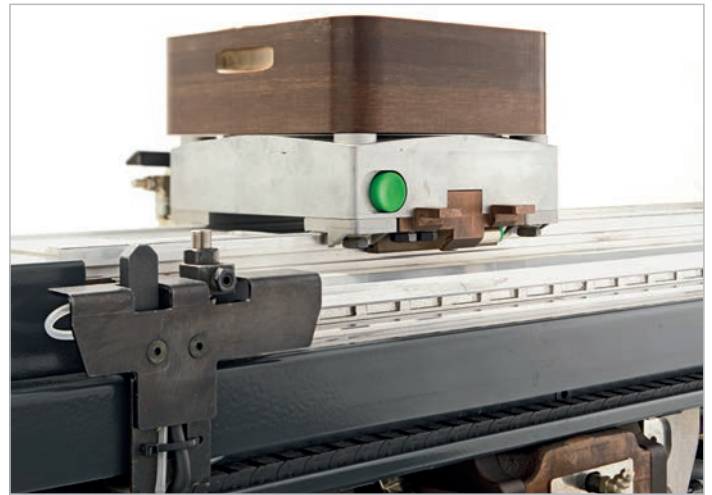
Neue Flexstore C mit 44 Plätzen erhältlich.

# Rover C

The most flexible work table

Plan de travail répondant à toutes les exigences

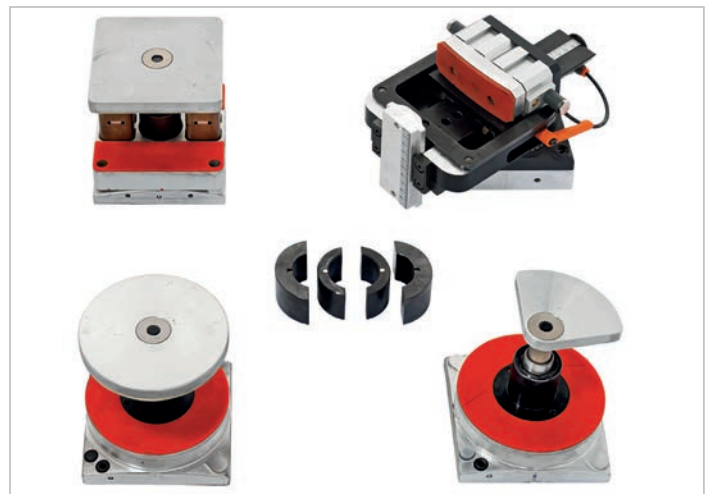
Der Arbeitstisch für jede Anforderung



The innovative ATS (Advanced Table setting-System) is the most advanced table design in the industry. ATS has a universal design for great flexibility and fast setup. ATS work table is covered by exclusive patents allowing for rapid locking of pieces of any shape and size, with a drastic reduction in setup time. The quick change coupling system guarantees fast, simple replacement of the vacuum units and Uniclamps used to lock narrow and particularly thick pieces.

Le plan de travail innovateur ATS (Advanced Table setting-System) est un brevet exclusif Biesse. Il permet de bloquer rapidement des pièces de n'importe quelle forme et taille et de réduire drastiquement les temps d'outillage. Le système de prise rapide permet une substitution simple des modules à vide avec les étaux pour bloquer aussi bien des pièces étroites et que des pièces épaisses.

Der innovative Arbeitstisch ATS (Advanced Table setting-System) ist ein exklusives Biesse-Patent und ermöglicht ein schnelles Spannen der Werkstücke jeder Form und Größe, dadurch werden die Rüstzeiten drastisch reduziert. Das Kupplungssystem garantiert den problemlosen und schnellen Austausch der Vakuummodule gegen die Spannvorrichtungen für schmale und dicke Werkstücke.



Modules for vacuum locking system.

Etaux pour système de blocage à vide.

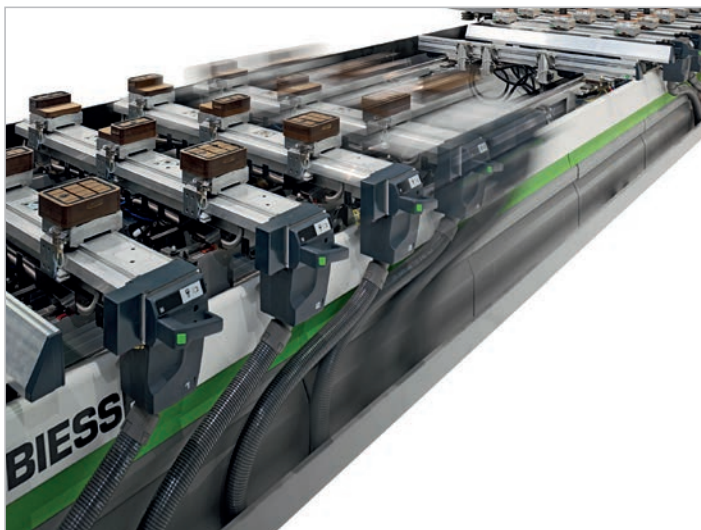
Vakuummodule.

Uniclamp modules for pneumatic system.

Etaux Uniclamp pour système pneumatique.

Pneumatische Spannelemente Uniclamp.

**Guaranteed reliability**  
**Fiabilité**  
**Garantierte Zuverlässigkeit**



EPS (Electronic Positioning System) is the Biesse system that is widely used for panel machining and for the production of doors, windows and stairs. EPS (X- Y) version allows the entire working area to be reconfigured automatically in less than 30 seconds. It positions the panel supports and carriages using independent drives, and therefore without using the operating section. Positioning of panel supports and carriages within an area is carried out in masked time, while the machine is working in the opposite area. It is also possible to carry out pendular machining operations on different elements. EPS (X) version is also available for the automatic positioning of the work tables.

EPS (Electronic Positioning System): c'est la solution Biesse pour la production de portes, fenêtres et escaliers. La version EPS (X-Y) permet de reconfigurer automatiquement toute la zone d'usinage en moins de 30 secondes. Place les plans et les chariots grâce à des motorisations indépendantes, sans utiliser l'unité d'usinage. Le positionnement des plans et des chariots d'une zone a lieu en temps masqué pendant que la machine usine sur la zone opposée. Il est possible d'usiner, en pendulaire, des éléments différents entre eux. La version EPS (X) est à présent disponible pour un positionnement automatique des plans d'usinage.

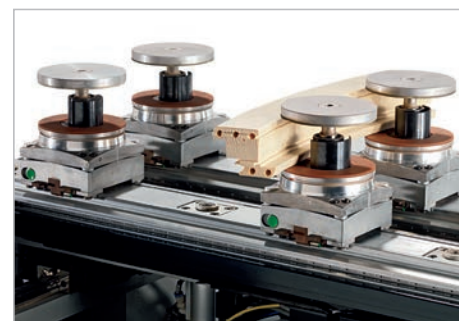
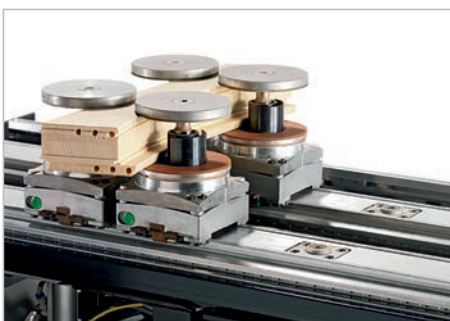
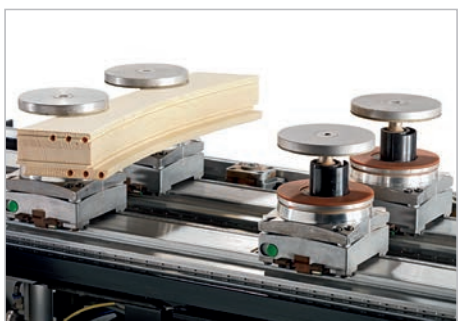
EPS (Electronic Positioning System) ist die Biesse-Lösung, die sowohl für die Plattenbearbeitung als auch für die Herstellung von Türen, Fenstern und Treppen eingesetzt wird. Dabei wird der gesamte Arbeitsbereich in weniger als 30 Sekunden neu gerüstet. Das System positioniert die Werkstückauflagen und Sauger mittels unabhängiger Motoren, das heißt, die Bearbeitungseinheit wird für diesen Vorgang nicht benötigt oder beeinträchtigt. Die Positionierung von Werkstückauflagen und Saugern eines Bereichs erfolgt, während die Maschine auf der anderen Seite arbeitet. Es können auch Pendelbearbeitungen von mehreren Elementen durchgeführt werden.



Hyperclamp modules for rigid and precise lockings.

Etaux Hyperclamp pour blocages rigides et précis.

Hyperclamp-Module für stabiles und präzises Spannen.



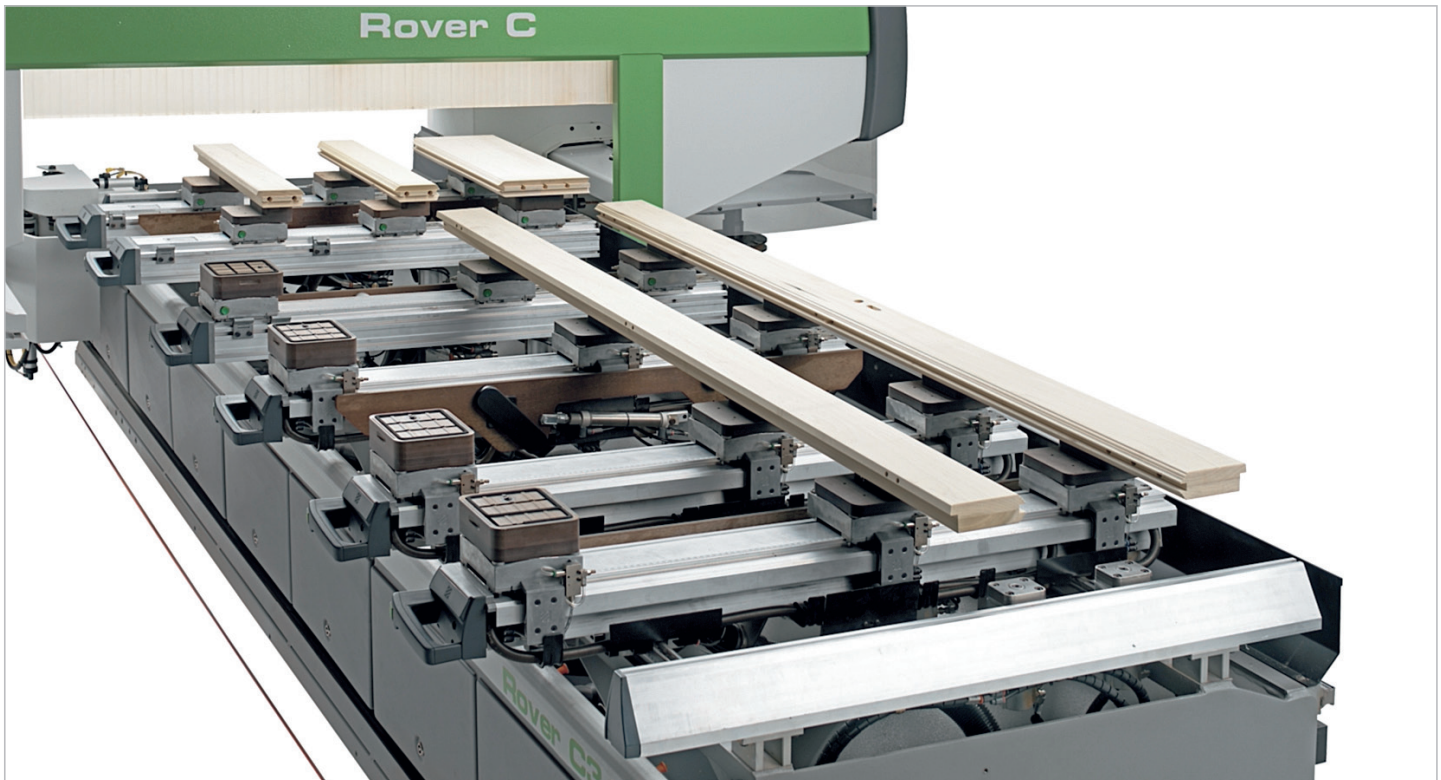
The Biesse switching system of locking modules (automatic with EPS, manual with ATS) allows the machining all the four sides of the panel.

Le système de changement d'étaux Biesse (automatique avec EPS, manuel avec ATS) permet l'usinage des quatre côtés des éléments.

Das Umspannen der Biesse Spannelemente (automatisch mit EPS, manuell mit ATS-Tisch) erlaubt die Fertigbearbeitung aller vier Werkstückflächen.

# Rover C

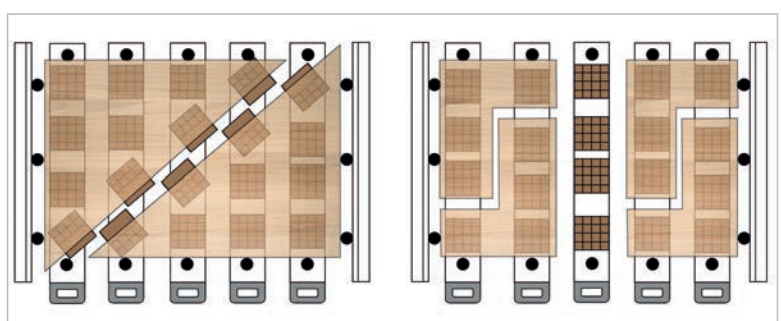
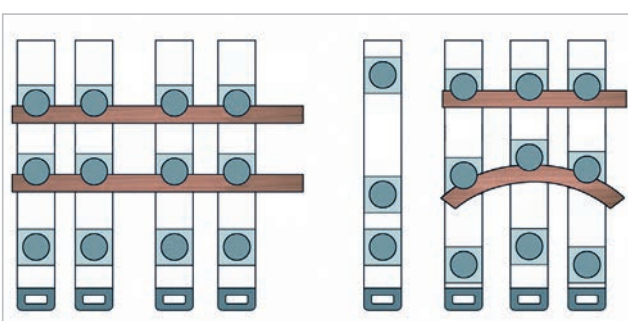
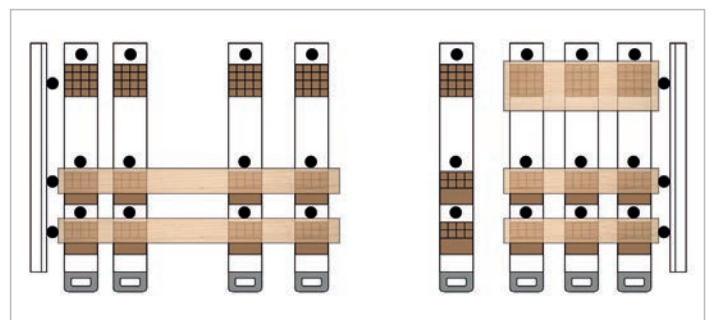
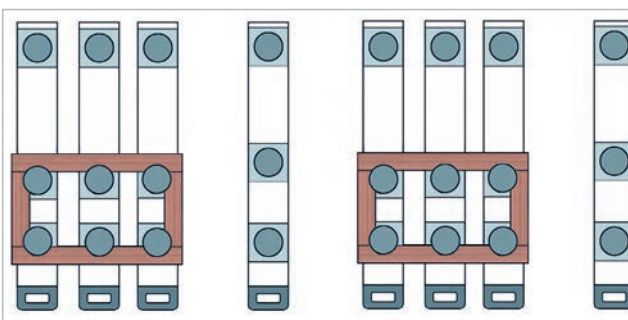
Locking of various components  
Blocage de divers composants  
Aufspannen verschiedener Werkstücke



The multi-positioning system allows locking of the elements to be processed, thus optimising machining operations, minimizing the number of tool changes and reducing overall production times.

Grâce au système de positionnement multiple l'on peut bloquer les éléments à usiner tout en optimisant les usinages, et en réduisant le temps total de production.

Dank dem System der Mehrfachbelegung können die zu bearbeitenden Werkstücke aufgespannt werden, wodurch die Bearbeitungen pro Zyklus optimiert und die Gesamtproduktionszeit verringert wird.

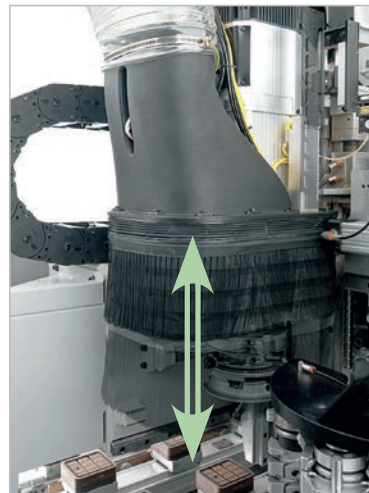


**Main controls always within reach**  
**Les commandes principales sont toujours à portée de main**  
**Die Hauptfunktionen sind stets griffbereit**

**Key pad to manage the main machine functions during the working area, and tool setup.**

Tableau à poussoirs de contrôle pour gérer les fonctions principales de préparation de la zone d'usinage et d'outillage des groupes opérateurs et des magasins porte-outils.

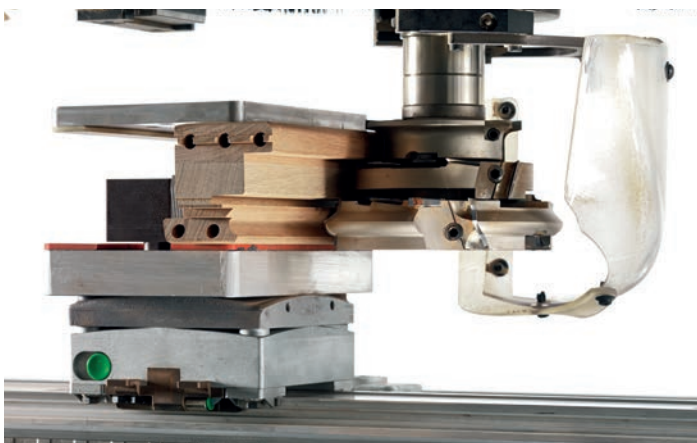
Die Fernbedienung ermöglicht alle Hauptfunktionen für das Rüsten des Arbeitsbereiches sowie das Bestücken der Bearbeitungseinheit und der Werkzeugwechsler.



**Biesse has always been careful to comply with international regulations on dust emissions in the air. In developing this project, all attempts have been made to reduce the emission of dust into the air to a minimum.**

Biesse a toujours respecté les normes internationales relatives aux poussières fibreuses. Lors du développement du projet, la réduction de l'émission de poussières a été sa priorité absolue.

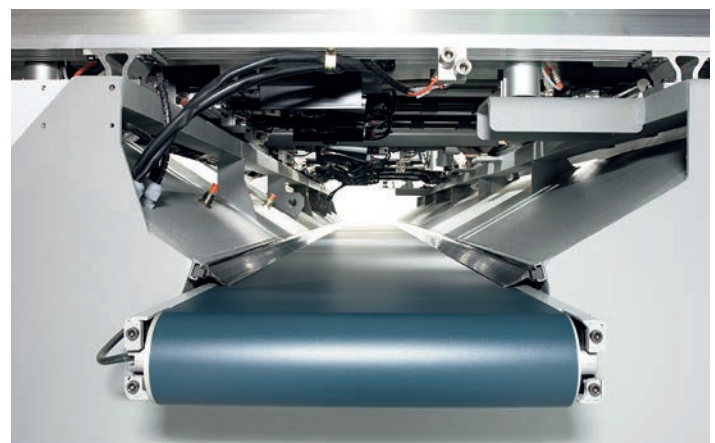
Biesse legt schon immer größten Wert auf die Einhaltung der internationalen Normen z.B. die Grenzwerte für Luftstäube. Bei der Ausarbeitung eines Maschinenprojekts wird nach Lösungen gesucht, um die Emission von Stäuben in die Luft auf ein Minimum zu begrenzen.



**Numerically controlled chip deflector.**

Transporteur de copeaux géré par contrôle numérique.

Spänetransportband.



**Driven conveyors for removal of chips and waste material.**

Tapis motorisés pour l'élimination des copeaux et des déchets.

Motorisierte Förderbänder zur Abführung von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

# Rover C

Hardware  
Matériel  
Hardware

Rover C has a powerful numerical control. The exclusive Mechatrolink digital technology for the axes control is immune to environmental interference and guarantees precision and reliability.

Rover C a un puissant contrôle numérique. Le système Mechatrolink exclusif de commande numérique assure précision et fiabilité, tout en éliminant les interférences typiques des systèmes analogiques.

Rover C ist mit einer leistungsstarken CNC-Steuerung. Das digitale Mechatrolink-System der Achsen verhindert die bei Analogen Systemen typischen Interferenzen wodurch Präzision und Zuverlässigkeit gewährleistet werden.



## PC-based BH660 Numerical Control:

- Microsoft Windows operating system controlling the machine and the user interface;
- axes real-time control;
- input/outputs management;
- real-time execution of machine logic;
- bar code reader ready;
- optional connection of a laser profile projector;
- specific machine function enable buttons.

## Système de contrôle BH660 sur base PC:

- PC avec système opératif Windows temps-réel pour le contrôle de la machine et de l'interface utilisateur;
- contrôle axes interpolés en temps réel;
- gestion des signaux d'entrée/sortie;
- exécution, en temps réel, de la logique machine;
- gestion du lecteur de codes barres;
- possibilité de raccorder un projecteur laser de profils;
- touches spéciales pour activer certaines fonctions de la machine.

## Steuerung BH660 auf PC-Basis:

- PC mit Windows-Betriebssystem für die Steuerung der Maschine und der Benutzerschnittstelle;
- Kontrolle der interpolierten Achsen in Echtzeit;
- Verwaltung der Input/Output-Signale;
- Ausführung der Maschinenlogik in Echtzeit;
- Anschluß eines Barcode-Lesegeräts;
- Anschlußmöglichkeit eines Projektionslasers;
- Aktivierung von speziellen Maschinenfunktionen über Softkey Tasten.

**Maximum operator safety**  
**Sécurité de l'opérateur maximum**  
**Maximale Sicherheit des Bediener**

Safety devices to protect against accidental impact:

- contact mats;
- perimeter guards with entrance door and safety device.

Safety devices to protect against flying elements:

- 22 layers of side curtain guards protecting the working unit;
- transparent, shatterproof polycarbonate panel protecting the working unit;
- shatterproof polycarbonate panels on the rear side of the perimeter guard.

*Dispositifs de sécurité contre les chocs accidentels:*

- tapis de détection;
- protections périmétrales avec porte et dispositif de sécurité.

*Dispositifs de sécurité contre les projections:*

- 22 couches superposées de bandes latérales de protection du groupe opérateur;
- panneau transparent en polycarbonate armé de protection du groupe opérateur;
- panneaux en polycarbonate armé sur le côté arrière de la protection périmétrale.

Sicherheitsvorrichtungen zum Schutz gegen Kollision:

- Trittmaten;
- Schutzgitter mit Tür und Sicherheitsvorrichtung.

Sicherheitsvorrichtungen zum Schutz gegen umherfliegende Teile:

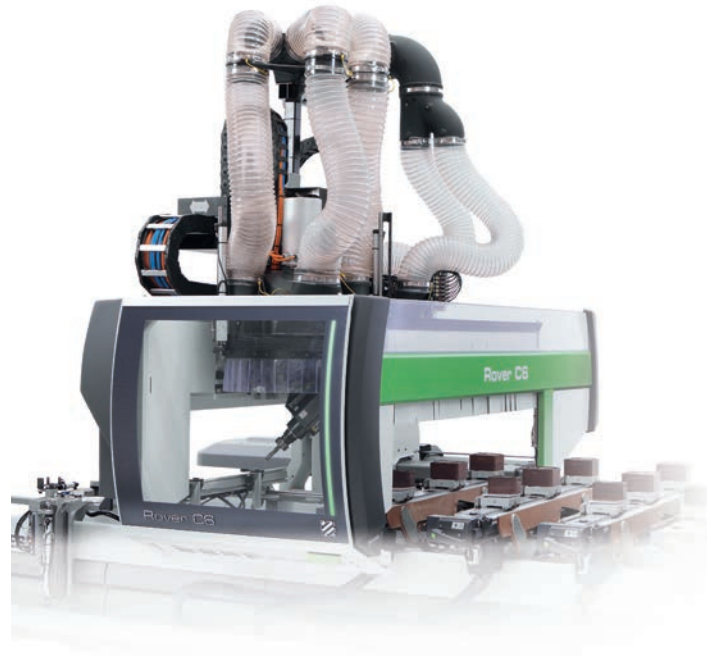
- 22 übereinander liegende Schichten von Schutzbändern zum Schutz der Arbeitsgruppe;
- transparenter bruchsicherer Kunststoffplatte aus Polycarbonat vor der Bearbeitungseinheit;
- Kunststoffpaneele aus Polycarbonat an der Rückseite des Schutzgitters.



Pneumatically controlled mobile curtain guard system to facilitate piece loading operations and checking of the tool path during simulation.

Système de bandes mobiles à commande pneumatique pour faciliter les opérations de chargement de la pièce et de contrôle du parcours de l'outil en simulation.

System von beweglichen Schutzbändern mit pneumatischem Hub zur Vereinfachung der Werkstückbeladung und der Kontrolle des Werkzeugwegs in der Simulation.



All-round protection of the working unit:  
 - ample front opening to facilitate access during tooling operations;  
 - maximum visibility for safe operation.

*Protection intégrale du groupe opérateur:*  
 - large ouverture arrière pour faciliter l'accès aux opérations d'outillage;  
 - visibilité maximale pour travailler en toute sécurité.

**Integraler Schutz der Arbeitsgruppe:**  
 - große vordere Öffnung gestattet dem Bediener ein einfaches Bestücken des Bearbeitungskopfes;  
 - perfekte Sicht beim Arbeiten bei maximaler Sicherheit.

# Rover C

Software  
Logiciel  
Software



The BiesseWorks graphic interface makes full use of the operating methods typical of the Windows operating system:

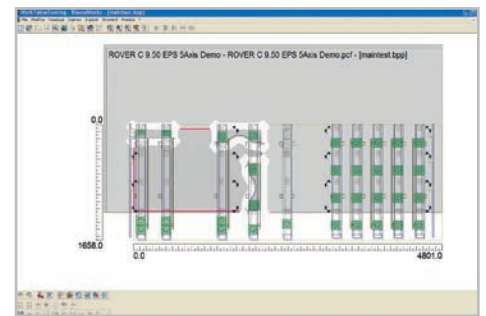
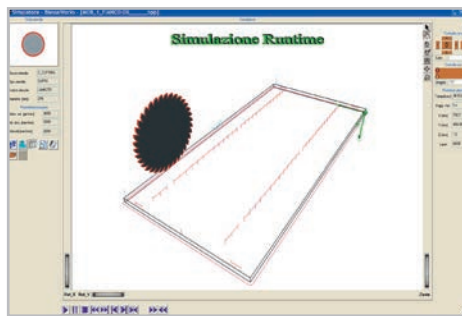
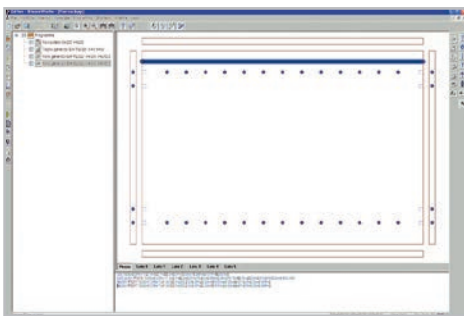
- assisted graphic editor used to program machining operations;
- parametric programming and guided creation of parametric macros;
- import of CAD and other external software files in DXF and CID3 format.

*L'interface graphique à fenêtres BiesseWorks utilise les modes opératifs typiques du système opératif Windows:*

- éditeur graphique assisté pour la programmation des usinages;
- programmation paramétrique et création guidée de macros paramétriques;
- importation de fichiers de la CAO et d'autres logiciels externes en format DXF et CID3.

**Die Grafische Bedienerschnittstelle ist voll Windows kompatibel und beinhaltet:**

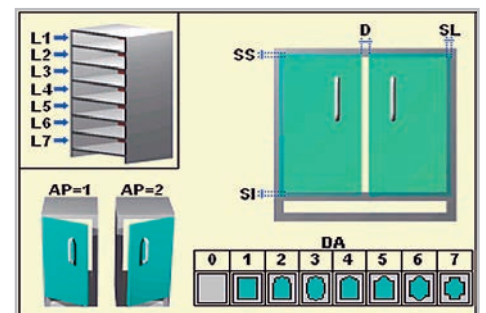
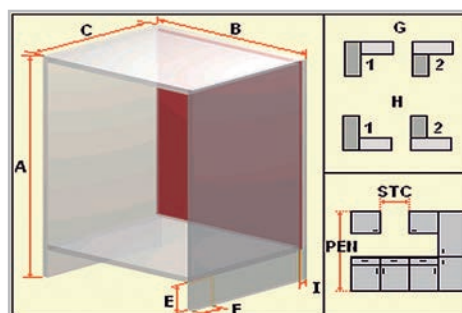
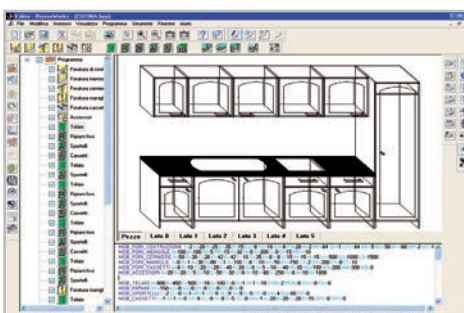
- geführter Grafik-Editor für die Programmierung der Bearbeitungen;
- parametrische Programmierung und Menügeführte Erstellung von parametrischen Makros;
- Import von Dateien von CAD und anderen externen Software im Format DXF und CID3.



BiesseCabinet is the software solution for designing office and domestic cabinets. BiesseCabinet integrates perfectly with BiesseWorks and lets you generate programs and work lists directly.

BiesseCabinet est le logiciel de projection d'armoires de bureau et d'ameublement. Il est intégré à BiesseWorks et permet de générer directement des programmes et des listes d'usinage.

BiesseCabinet ist eine Software zum Konstruieren von Büro- und Wohnmöbeln. BiesseCabinet ist komplett in BiesseWorks integrierbar und kann Programme und Arbeitslisten direkt erstellen.



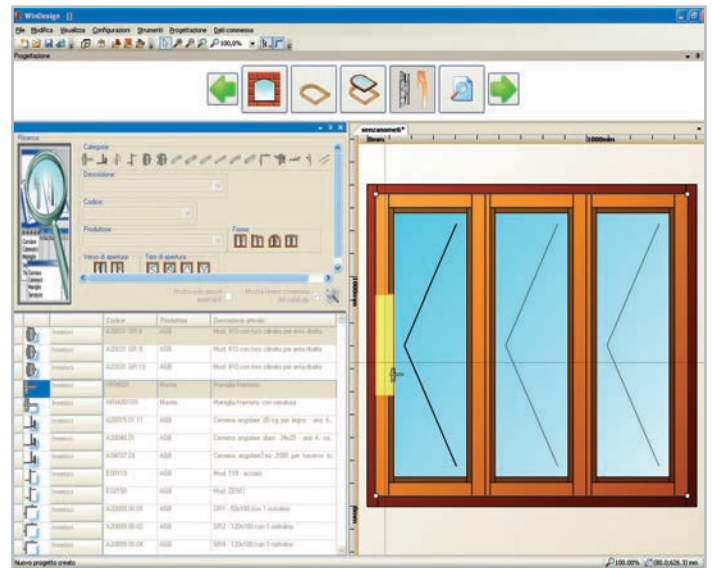
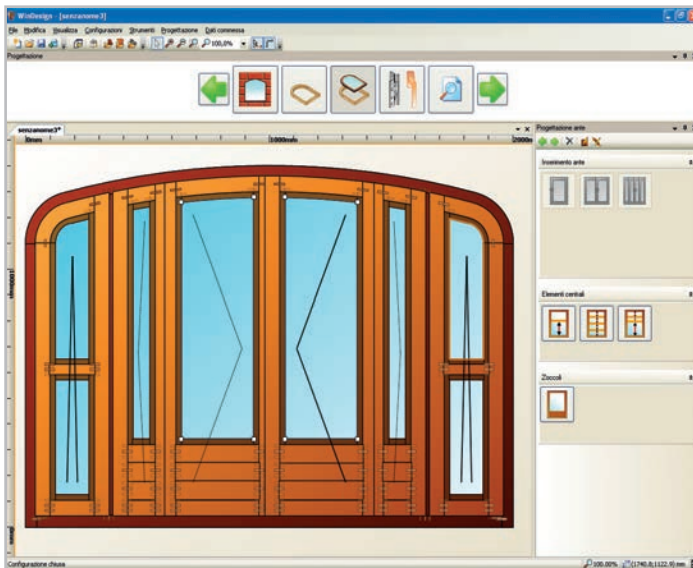




BiesseWin is the perfect solution for the parametric design of windows and doors. This easy to use system provides an entry-level solution for designing and manufacturing windows on Biesse machining centres.

BiesseWin est la solution idéale pour la projection paramétrique de portes et fenêtres. Simple à utiliser, c'est la solution de base pour la projection et production de portes et fenêtres avec les centres d'usinage Biesse.

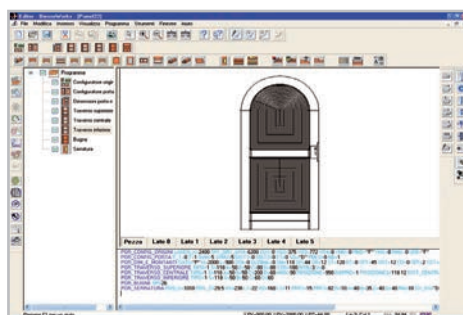
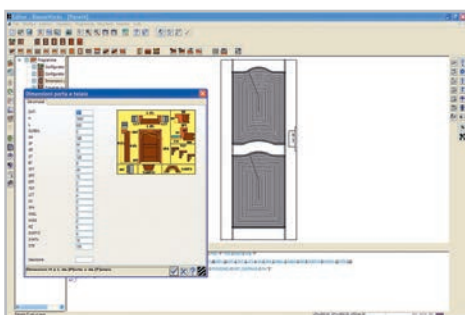
BiesseWin ist die ideale Lösung für die parametrische Gestaltung von Fenstern und Türen. Das benutzerfreundliche System bietet eine Einstiegslösung für das Erstellen und Bearbeiten von Rahmenteilen auf Biesse Bearbeitungszentren.



Biessedoor is the perfect solution for the parametric design of standard and special routed doors or door elements. This easy to use system provides an entrylevel solution for designing and manufacturing doors on Biesse machining centres.

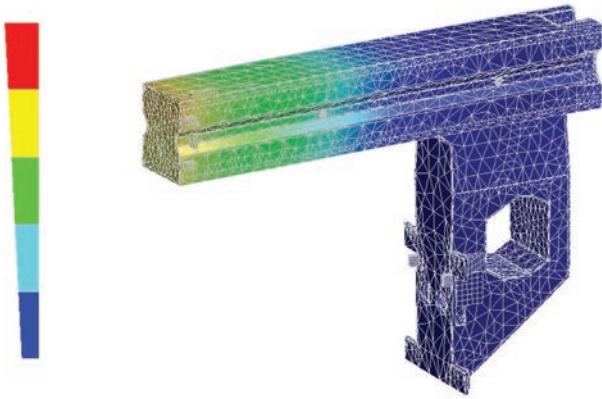
Biessedoor est la solution idéale pour la projection paramétrique de portes standard ou fraisées. Simple à utiliser, c'est la solution de base pour la projection et production de portes avec les centres d'usinage Biesse.

Biessedoor ist die ideale Lösung für das parametrische Konstruieren von Blatt- oder Rahmentüren, nicht nur im Standardbereich sondern auch für Spezialtüren. Das benutzerfreundliche System bietet eine Einstiegslösung für das Erstellen und Bearbeiten von Rahmen- oder Blattdüren auf Biesse Bearbeitungszentren.



# Rover C

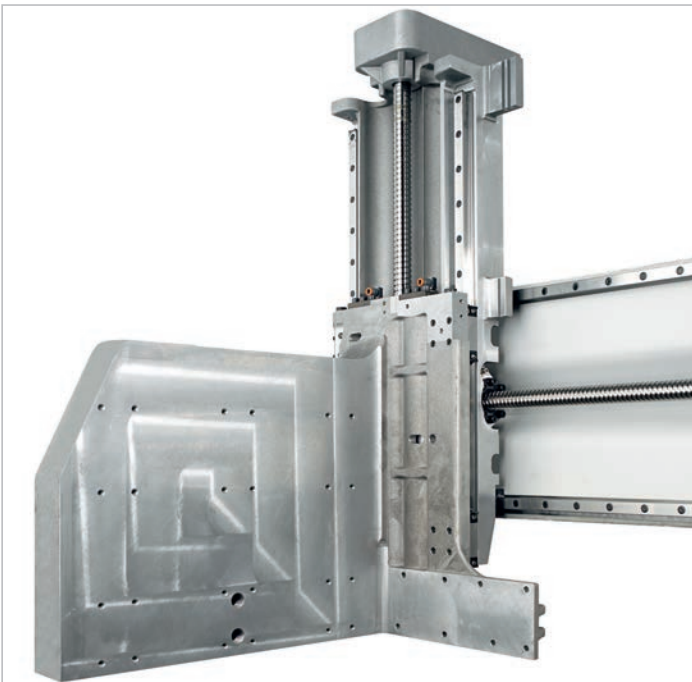
Structure of the machine  
La structure de la machine  
Die Maschine Struktur



The quality of Biesse products starts at the design phase, where a CAD package is used for solid modelling, capable of simulating the dynamic stress generated during machining and of highlighting areas that require strengthening. High levels of reliability are guaranteed by the choice of materials, the quality of components and the numerous in-house tests that machines undergo before being delivered to the end user.

La qualité des produits Biesse commence dès leur conception où est utilisé un progiciel CAO pour modelage solide simulant les sollicitations dynamiques créées par les usinages et mettant en évidence les zones exigeant d'être renforcées. L'extrême fiabilité est garantie par le choix des matériaux, la qualité des composants et les nombreux tests internes subis par les machines avant leur livraison.

Die Qualität der Biesse-Produkte beginnt bereits während der Projektarbeit. Für die Konstruktion wurde ein CAD Paket für solide Fertigung verwendet, das Verformungen der Struktur durch statische und dynamische Belastungen, anzeigt. Bei Simulation der Arbeitsbedingungen werden die am meisten belasteten Teile der Struktur angezeigt. Hohe Zuverlässigkeit erhält man durch die Wahl der Materialien, der Qualität der Komponenten und der zahlreichen internen Tests, denen die Maschinen vor der Auslieferung an den Endkunden unterzogen werden.



The transversal carriage (Y axis) and the vertical carriage (Z axis) are made of lightweight aluminium alloy, stabilised and then machined in one operation.

Les chariots transversal (axe Y) et vertical (axe Z) sont en alliage d'aluminium, sont stabilisés et usinés en machine en un seul passage.

Der Bewegung der Bearbeitungseinheit in Querrichtung (Y-Achse) und Vertikalrichtung (Z-Achse), erfolgt auf Grund des relativ kurzen Verfahrweges mittels Kugelumlaufspindeln mit vorgespannter Spindelmutter, um Umkehrspiel zu beseitigen und hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeit zu garantieren.

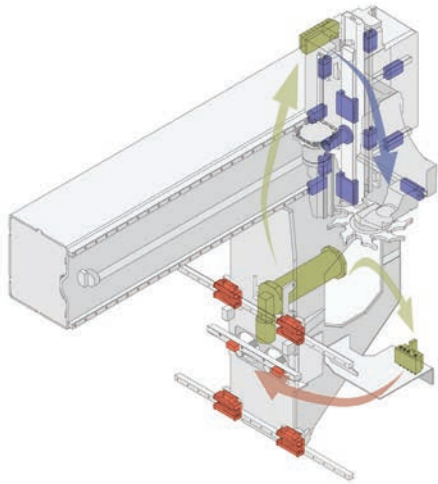


The base comprises a single component in extra-thick, electrowelded steel plate, with suitable strengthening at the points subject to greatest stress.

Le bâti est un monobloc en charpente électrosoudée en tôles d'acier épaisses, renforcé aux points les plus sollicités.

Das Maschinenbett besteht aus einer elektrogeschweißten Stahlkonstruktion, die an den meistbelasteten Punkten entsprechend verstärkt ist.

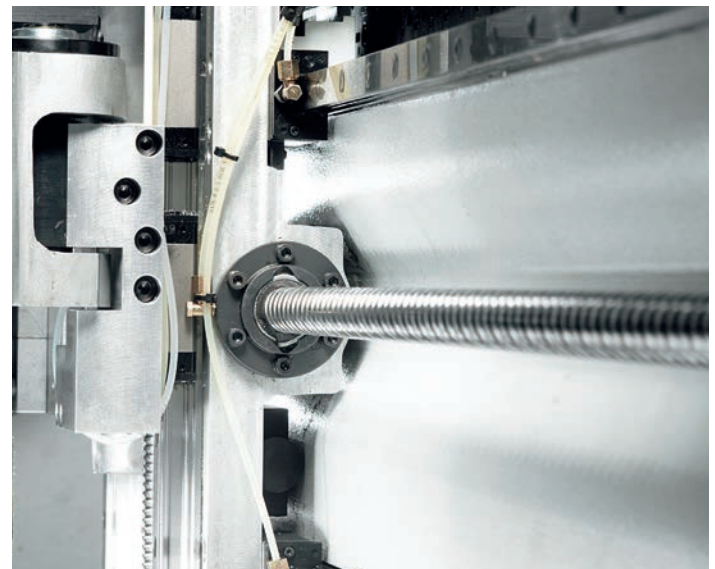
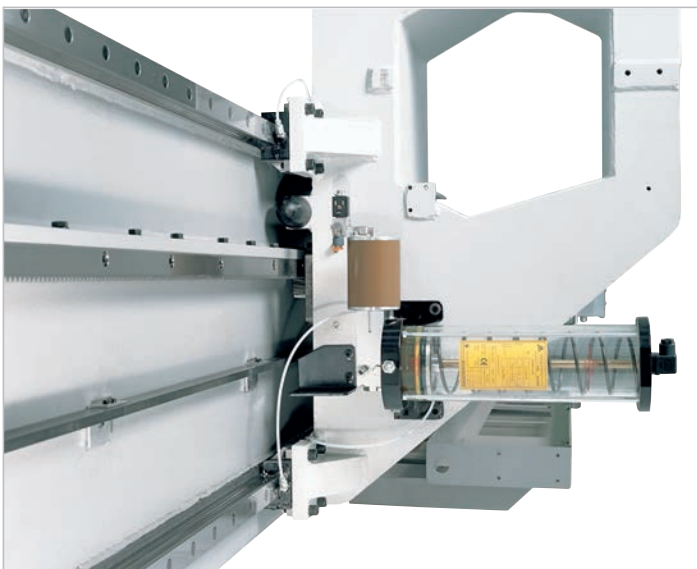
**Rigidity, precision and speed**  
**Rigidité, précision et vitesse d'exécution**  
**Robust, Präzise und schnelle**



All moving elements are automatically lubricated using an NC controlled pump. This increases the reliability of mechanical components and decreases the need for maintenance by the operator.

Tous les éléments en déplacement sont lubrifiés automatiquement par une pompe contrôlée par CN. La fiabilité des composants mécaniques augmente et les interventions d'entretien de la part de l'opérateur se réduisent.

Alle beweglichen Elemente werden automatisch geschmiert über eine CNC-gesteuerte Pumpe. Die Zuverlässigkeit der mechanischen Komponenten wird so erhöht, und Wartungsarbeiten seitens des Bedieners stark verringert.



The X axis mobile upright is made of a electrowelded steel element. For the X axis drive, for twenty years BIESSE has been using the rack-and-pinion system, which has higher acceleration and transfer speed parameters than those possible using a ball screw: this means a reduction in machining time, in particular in boring operations.

Le montant, mobile le long de l'axe X, est un composant unique réalisé en tôles électrosoudées. Pour la transmission le long de l'axe X, Biesse a choisi, depuis près de vingt ans, la solution dite pignon-crémaillère, autorisant des paramètres d'accélération et de vitesse de déplacement supérieurs à ceux obtenus par une vis à billes: l'on gagne ainsi du temps en cours de perçage

Der in X verfahrbare Ausleger besteht aus einer einteiligen geschweißten Struktur bei der alle darauf folgenden mechanischen Bearbeitungen in einer einzigen Aufspannung auf einer Werkzeugmaschine durchgeführt werden, so dass eine sehr hohe Präzision erreicht wird. Der Antrieb des Auslegers entlang der X-Achse erfolgt mittels Zahnstangenantrieb, der bei BIESSE seit mehr als 20 Jahren zum Einsatz kommt und sich durch höhere Beschleunigungs- und Geschwindigkeitswerte gegenüber einer Kugelumlaufspindel auszeichnet: dies bedeutet Reduzierung der Bearbeitungszeiten speziell im Bereich Bohren.

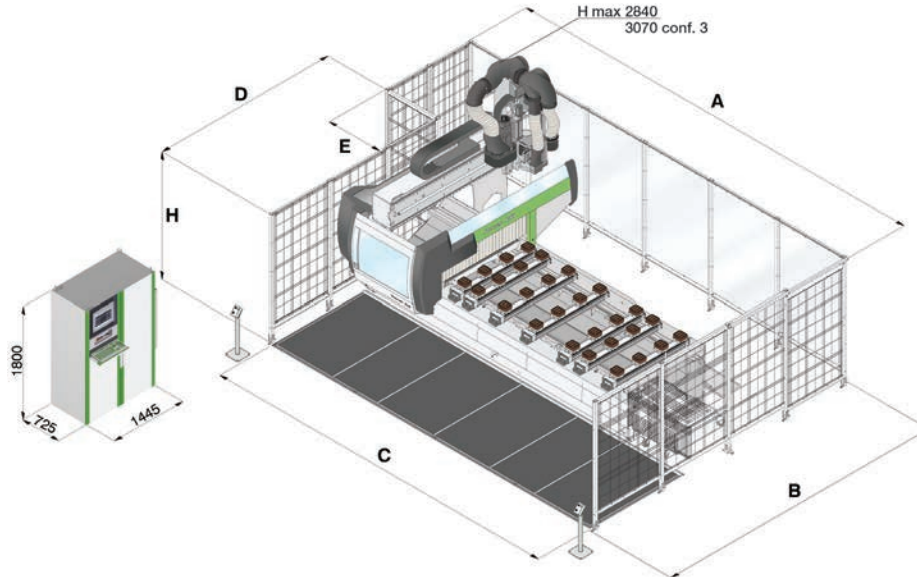
To move the working unit in the transversal direction (Y axis) and in the vertical direction (Z axis), in which the stroke is relatively restricted, BIESSE uses ball screws and pre-charged lead nuts to eliminate play and guarantee precise, repeatable positioning.

Pour les déplacements du groupe opérateur dans les directions transversales (axe Y) et verticales (axe Z), où les courses sont relativement limitées, BIESSE adopte la solution à vis à billes et limaçon pré chargé afin d'éliminer les jeux et garantir une précision de positionnement répétitive.

Der Bewegung der Bearbeitungseinheit in Querrichtung (Y-Achse) und Vertikalrichtung (Z-Achse), erfolgt auf Grund des relativ kurzen Verfahrweges mittels Kugelumlaufspindeln mit vorgespannter Spindelmutter, um Umkehrspiel zu beseitigen und hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeit zu garantieren.

# Rover C

Technical specifications  
Données techniques  
Technische Daten



	A	B	C	D	E	E
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C 6.40/9.40	6710/265	4699/185	5760/226	3262/128.4	920/37	2000/79
Rover C 6.50/9.50	8013/315	4699/185	6957/273.8	3262/128.4	978/39	2000/79
Rover C 6.65/9.65	9616/378	4699/185	8583/338	3262/128.4	958/38	2000/79

Installed power <i>Puissance électrique installée</i> Installierte Stromleistung	kVA min.22-max 62		Machine weight with electrical cabinet <i>Poids machine avec armoire électrique</i> Maschinengewicht mit Elektrischer Schrank			
Consumption of compressed air <i>Consommation air comprimé</i> Druckluftverbrauch	NI/1' 600		Rover C 6.40/9.40 Kg 5100/5350			
Working air pressure <i>Pression air d'exercice</i> Betriebsluftdruck	bar 7-7.5		Rover C 6.50/9.50 Kg 6100/6350			
Compressed air connection <i>Raccord air comprimé</i> Druckluftanschluss	Ø 3/8"		Rover C 6.65/9.65 Kg 7200/7450			
Air consumption for dust extraction conf. 2 - conf.3 m <sup>3</sup> /h <i>Consommation pour aspiration conf. 2 - conf.3</i> Luftverbrauch Absaugung конф. 2 - конф.3	5300/7632 CFM 3119.5/4492		Loadable piece conf. 2 - conf.3 <i>Passage pièce conf. 2 - conf.3</i> Werkstückdurchlass конф. 2 - конф.3			
Air speed to the main collector <i>Vitesse air à la goulotte princ.</i> Luftgeschwindigkeit am Hauptanschluß	m/s 30 ft/s 98.4		Corsa asse Z conf. 2 - conf.3 <i>Carrera eje Z conf. 2 - conf.3</i> Ход по оси Z конф. 2 - конф.3			
Socket for chip suction conf. 2 - conf.3 <i>Raccord aspiration conf. 2 - conf.3</i> Absauganschluss конф. 2 - конф.3	mm Ø 250-300 inch Ø 9.8-11.8		Axes speed X/Y/Z <i>Vitesse axes X/Y/Z</i> Аxes speed X/Y/Z			
			Vector velocity (X-Y) <i>Vitesse vectorielle (X-Y)</i> Векторielle Geschwindigkeit (X-Y)			
			m/min 100/100/30 feet/min 328/328/98			
			m/min 140 feet/min 459			

Tests were carried out in accordance with Regulations BS EN 848-3:2007, BS EN ISO 3746: 2009 (sound pressure) and BS EN ISO 11202: 2009 (sound pressure in the operator's working position) with run of panels. The noise levels given here are emission levels and do not necessarily represent safe working levels. Although there is a relationship between output levels and exposure levels, the output levels cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary or not. The factors determining the noise levels to which the operative personnel is exposed, include the length of exposure, the characteristics of the work area, as well as other sources of dust and noise (i.e. the number of machines and processes concurrently operating in the vicinity), etc. In any case, the information supplied will help the user of the machine to better assess the danger and the risks involved.

Le relevé a été effectué dans le respect des normes NF EN 848-3:2007, NF EN ISO 3746:2009 (puissance sonore) et NF EN ISO 11202:2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux. Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen DIN EN 848-3:2007, DIN EN ISO 3746:2009 (Schalleistungspegel) und DIN EN ISO 11202:2009 (Schalldruckpegel am Platz des Bedieners) mit Bearbeitung eines Werkstückes. Die angegebenen Schallwertpegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die der Aussetzung der Belegschaft

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette <i>Nivel de presión sonora de superficie en la producción en A (LpA) sobre máquina con bomba de vacío de paletas</i> Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора при наличии лопастного насоса	Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A)
Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme <i>Nivel de presión sonora de superficie en la producción en A (LpA) y nivel de potencia sonora en la producción en A (LwA) sobre máquina con bomba de vacío de levas</i> Уровень мощности удельного звукового давления A (LwA) на рабочем месте оператора с эксцентрическим насосом	Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A)
Incertezza di misura K <i>Incerteza de medición K</i> Возможная погрешность измерения K	dB(A) 4

bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereiches, weitere Staub- und Lärmquellen, usw., d.h. die Anzahl von laufenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu einschätzen.

## The Biesse Group Le groupe Biesse Die Biesse-Group

The Biesse Group operates in the production of machinery and systems for the wood, glass and stone working industries.

Starting right from its formation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapid growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business.

As a multinational company, the Biesse Group distributes its products through a network of 30 directly controlled subsidiaries and no fewer than 300 dealers and agents located in strategic markets enabling Biesse to cover more than 100 countries.

They guarantee specialized after-sales assistance to clients whilst at the same time carrying out market research in order to develop new products.

The constant drive for technological improvement, innovation and research has let Biesse develop modular solutions capable of meeting all the production requirements of its clients: from the design of turnkey plant for large industrials to single automated machines and work centres for small and medium enterprises and even down to the design and sale of single highly technological components.

The Biesse Group has over 2,300 employees and has production facilities in Italy and India with a total surface area of over 115.000 square metres.

The Biesse Group is made up of three divisions, each of which includes a productive unit concentrating on single product lines.

The Wood Division designs and produces woodworking machinery for companies processing furniture, doors and windows, and offers a wide range of solutions for the entire industrial production cycle of wood and its by-products.

The Glass and Stone Division produces machines for companies processing glass, stone and, more generally speaking, for different industries such as interior decoration, building and the automobile industry.

The Mechatronic Division designs and produces highly technological components both for the Group and for the world market.

Le Groupe Biesse est le leader du marché des machines à bois, des machines à travailler le verre, le marbre et la pierre.

Dès sa création, en 1969, le Groupe Biesse s'est caractérisé, sur le marché mondial, par une croissance rapide et par sa volonté de devenir le partenaire global des entreprises.

En tant que multinationale, le Groupe Biesse commercialise ses produits par un réseau formé de 30 filiales et de 300 revendeurs agréés, sur les principaux marchés, couvrant ainsi plus de 100 pays. Biesse assure un SAV spécialisé à ses clients tout en continuant de développer de nouveaux produits.

Sa recherche constante de nouvelles technologies a permis à Biesse de développer des solutions modulaires afin de répondre à toutes les exigences de production allant de la projection

d'installations clés en main aux machines plus simples pour les pme et à la projection et vente de pièces à la pointe de la technologie.

Biesse a plus de 2300 collaborateurs et une surface de production de plus de 115.000 mètres carrés, en Italie et en Inde.

Le Groupe Biesse est divisé en plusieurs unités de production, chacune dédiée à des lignes de produits spécialisées.

La Division Bois développe et produit des machines pour l'industrie du meuble et des menuiseries et propose toute une gamme de solutions pour tout le cycle d'usinage du bois et de ses dérivés.

La Division Verre et Marbre réalise des machines pour travailler le verre, le marbre et les pierres naturelles, pour l'ameublement, la construction et le secteur automobile.

La Division Mécatronique projette et produit des composants technologiques de pointe et de précision, aussi bien pour le groupe que pour le marché externe.

Die Biesse Gruppe ist Hersteller von Maschinen und Anlagen für die Holz-, Glas- und Steinverarbeitende Industrie.

Bereits seit ihrer Gründung im Jahre 1969 hat sich die Biesse-Gruppe auf dem Weltmarkt durch ihr starkes Wachstum ausgezeichnet und hat ihren festen Willen bezeugt, zu einem globalen Partner für die Unternehmen ihrer Branche zu werden.

Als Multinationales Unternehmen, vertreibt die Biesse-Gruppe ihre Produkte über ein weltweites Netzwerk von 30 direkten Niederlassungen und nicht weniger als 300 Händlern und Vermittlern, die sich in strategisch wichtigen Märkten befinden, somit ist Biesse in mehr als 100 Ländern präsent. Sie garantieren leistungsfähigen After-sales-Service für Kunden, bei gleichzeitiger Durchführung von Marktforschung, um neue Produkte zu entwickeln.

Die Biesse-Gruppe zählt über 2.300 Mitarbeiter und verfügt über Produktionsanlagen in Italien und Indien mit einer Gesamtfläche von über 115.000 Quadratmeter.

Durch ihr Hauptaugenmerk auf Forschung und Innovation, entwickelt Biesse modulare Produkte und Lösungen, die in der Lage sind, auf eine Vielzahl von Kundenanforderungen zu reagieren.

Die Biesse-Gruppe ist in drei ABTEILUNGEN gegliedert, von denen jede in Produktionswerke unterteilt ist, die den einzelnen Produktlinien gewidmet sind.

Die HOLZ- ABTEILUNG entwickelt und produziert Holzbearbeitungsmaschinen für die Möbelindustrie sowie für Fenster- und Türenhersteller und bietet eine Reihe von Lösungen für den gesamten industriellen Bearbeitungsprozess von Holz und Holzersatzstoffen.

Die GLAS- UND STEINABTEILUNG fertigt Maschinen für Unternehmen, die Glas, Marmor und Naturstein bearbeiten, ganz allgemein gesprochen, für unterschiedlichste Branchen wie Innenausstattung, Bau- und die Automobilindustrie.

Die ABTEILUNG MECHATRONIK plant und produziert technologische Präzisionskomponenten, die sowohl innerhalb der Firmengruppe, als auch auf dem freien Markt Verwendung finden.





Printed on FSC certified paper

[www.biesse.com](http://www.biesse.com)

5808A0523 Rover C E-F-D 04-2013



## Biesse in the World

### BIESSE BRIANZA

*Alzate Brianza (Como), Italy*  
Tel. +39 031 630773\_Fax +39 031 632298  
brianza.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

### BIESSE TRIVENETO

*Codogné (Treviso), Italy*  
Tel. +39 0438 793711\_Fax +39 0438 795722  
triveneto.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

### BIESSE DEUTSCHLAND GMBH

*Elchingen, Germany*  
Tel. +49 (0)7308 96060\_Fax +49 (0)7308 960666  
*Loehne, Germany*  
Tel. +49 (0)5731 744870\_Fax +49 (0)5731 744 8711  
info@biesse.de - www.biesse.de

### BIESSE FRANCE

*Brignais, France*  
Tél. +33 (0)4 78 96 73 29\_Fax +33 (0)4 78 96 73 30  
commercial@biessefrance.fr - www.biessefrance.fr

### BIESSE IBERICA WOODWORKING MACHINERY SL

*Gavà, Barcelona, Spain*  
Tel. +34 (0)93 2631000\_Fax +34 (0)93 2633802  
biesse@biesse.es - www.biesse.com

### BIESSE GROUP UK LTD.

*Daventry, Northants, United Kingdom*  
Tel. +44 1327 300366\_Fax +44 1327 705150  
info@biesse.co.uk - www.biesse.co.uk

### BIESSE SCANDINAVIA

*Representative Office of Biesse S.p.A.*  
*Jönköping, Sweden*  
Tel. +46 (0)36 150380\_Fax +46 (0)36 150380  
biesse.scandinavia@telia.com  
*Spare parts:*  
*Lindås, Sweden*  
Tel. +46 (0)471 25170\_Fax +46 (0)471 25107  
spareparts@biesse.se - www.biesse.com

### BIESSE AMERICA

*Charlotte, North Carolina, USA*  
Tel. +1 877 8 BIESSE  
Fax +1 704 357 3130  
sales@biesseamerica.com - www.biesseamerica.com

### BIESSE ASIA PTE. LTD.

*Singapore*  
Tel. +65 6368 2632\_Fax +65 6368 1969  
mail@biesse-asia.com.sg

### BIESSE CANADA

*Headquarters & Showroom: Mirabel, QC, Canada*  
*Sales Office & Showroom: Toronto, ON, Canada*  
*Showroom: Vancouver, BC, Canada*  
Tel. +1 800 598 3202  
Fax +1 450 437 2859  
sales@biessecanada.com - www.biessecanada.com

### PT. BIESSE INDONESIA

*Tangerang, Indonesia*  
Tel. +62 21 53150568\_Fax +62 21 53150572

### BIESSE KOREA LLC

*Gyungido, Korea*  
Tel. +82 32 3298780\_Fax +82 32 3298781

### BIESSE MALAYSIA SDN BHD

*Selangor Darul Ehsan, Malaysia*  
Tel. +60 3 61401556\_Fax +60 3 61402556  
biessekl@tm.net.my

### BIESSE TRADING (SHANGHAI) CO. LTD.

*Subsidiary Office of Biesse Asia Pte. Ltd.*  
*Shanghai, China*  
Tel. +86 21 5767 0387\_Fax +86 21 5767 0391  
mail@biesse-china.com.cn - www.biesse.cn

### BIESSE RUSSIA

*Representative Office of Biesse S.p.A.*  
*Moscow, Russia*  
Tel. +7 495 9565661\_Fax +7 495 6623662  
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

### BIESSE GROUP AUSTRALIA PTY LTD.

*Head Office*  
*Sydney, New South Wales, Australia*  
Tel. +61 (0)2 9609 5355\_Fax +61 (0)2 9609 4291  
nsw@biesseaustralia.com.au - www.biesse.com.au  
*Melbourne, Victoria, Australia*  
Tel. +61 (0)3 9314 8411\_Fax +61 (0)3 9314 8511  
vic@biesseaustralia.com.au  
*Brisbane, Queensland, Australia*  
Tel. +61 (0)7 3622 4111\_Fax +61 (0)7 3622 4112  
qld@biesseaustralia.com.au  
*Adelaide, South Australia, Australia*  
Tel. +61 (0)8 8297 3622\_Fax +61 (0)8 8297 3122  
sa@biesseaustralia.com.au  
*Perth, Western Australia, Australia*  
Tel. +61 (0)8 9303 4611\_Fax +61 (0)8 9303 4622  
wa@biesseaustralia.com.au

### BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

*Auckland, New Zealand*  
Tel. +64 9 278 1870\_Fax +64 9 278 1885  
sales@biessenewzealand.co.nz

### BIESSE SCHWEIZ GMBH

*Kriens, Swiss*  
Tel. +41 (0)41 3990909\_Fax +41 (0)41 399 09 18  
info@biesse.ch - www.biesse.ch

### BIESSE MIDDLE EAST

*Jebel Ali Free Zone, Dubai, UAE*  
Tel. +971 48878533\_Fax +971 48878534  
biessemiddleeast@biesse.com - www.biesse.com

### BIESSE PORTUGAL WMP

*Sintra, Portugal*  
Tel. +351 255094027\_Fax +351 219758231  
biesse@biesse.pt - www.biesse.com

### BIESSE MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

*Head office*  
*Bangalore, India*  
Tel. +91 80 22189801/2/3\_Fax +91 80 22189810  
sales@biessemfg.com - www.biessemanufacturing.com  
*Mumbai, India*  
Tel. +91 22 28702622\_Fax +91 22 28701417  
*Noida, Uttar Pradesh, India*  
Tel. +91 120 428 0661/2\_Fax +91 120 428 0663  
*Hyderabad, India*  
Tel. +91 9611196938 / +91 9700340612  
*Chennai, India*  
Tel. +91 9980566759 / +91 9443812286

The proposed images and technical data are only indicative. The illustrated machines may be equipped with optional devices. Biesse Spa reserves the right to carry out modifications to its products and documentation without prior notice.

*Les données techniques et les illustrations n'engagent pas la responsabilité de Biesse Spa. Certaines photos peuvent montrer des machines avec options. Biesse Spa se réserve le droit de les modifier sans avis préalable.*

Die Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen komplett mit Optionen zeigen. Biesse behält sich das Recht vor, Änderungen an den Produkten und Unterlagen ohne Ankündigung vorzunehmen.

**Biesse S.p.A.**  
Via della Meccanica, 16 61122 Pesaro - Italy  
Tel. +39.0721.439100\_Fax +39.0721.439150  
biesse.sales@biesse.com

**BIESSE**  
ALL IN ONE