

PRO VER^c

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

DIE LEISTUNG TRIFFT AUF DIE PRÄZISION



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 technologische Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover C** ist das neue Bearbeitungszentrum für die problemlose Fertigung von Möbeln, Treppen sowie Komponenten von Fenstern und Türen jeder Form, Größe und Dicke. Es wurde für schwere Bearbeitungsbedingungen entwickelt, die den Einsatz von großen Werkzeugen und Aggregaten erfordern.



ROVER_C

- ✔ AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHEN LÖSUNGEN, FÜR HOHE LEISTUNGEN
- ✔ KUNDENSPEZIFISCHE KONFIGURATIONEN JE NACH UNTERSCHIEDLICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN
- ✔ UMFASSENDE BEARBEITBARKEIT VON SEHR STARKEN WERKSTÜCKEN, WERKSTÜCKDURCHGANG IN Z BIS 500 MM
- ✔ ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE, OHNE KOMPROMISSE

PRODUKTIVITÄT OHNE GRENZEN

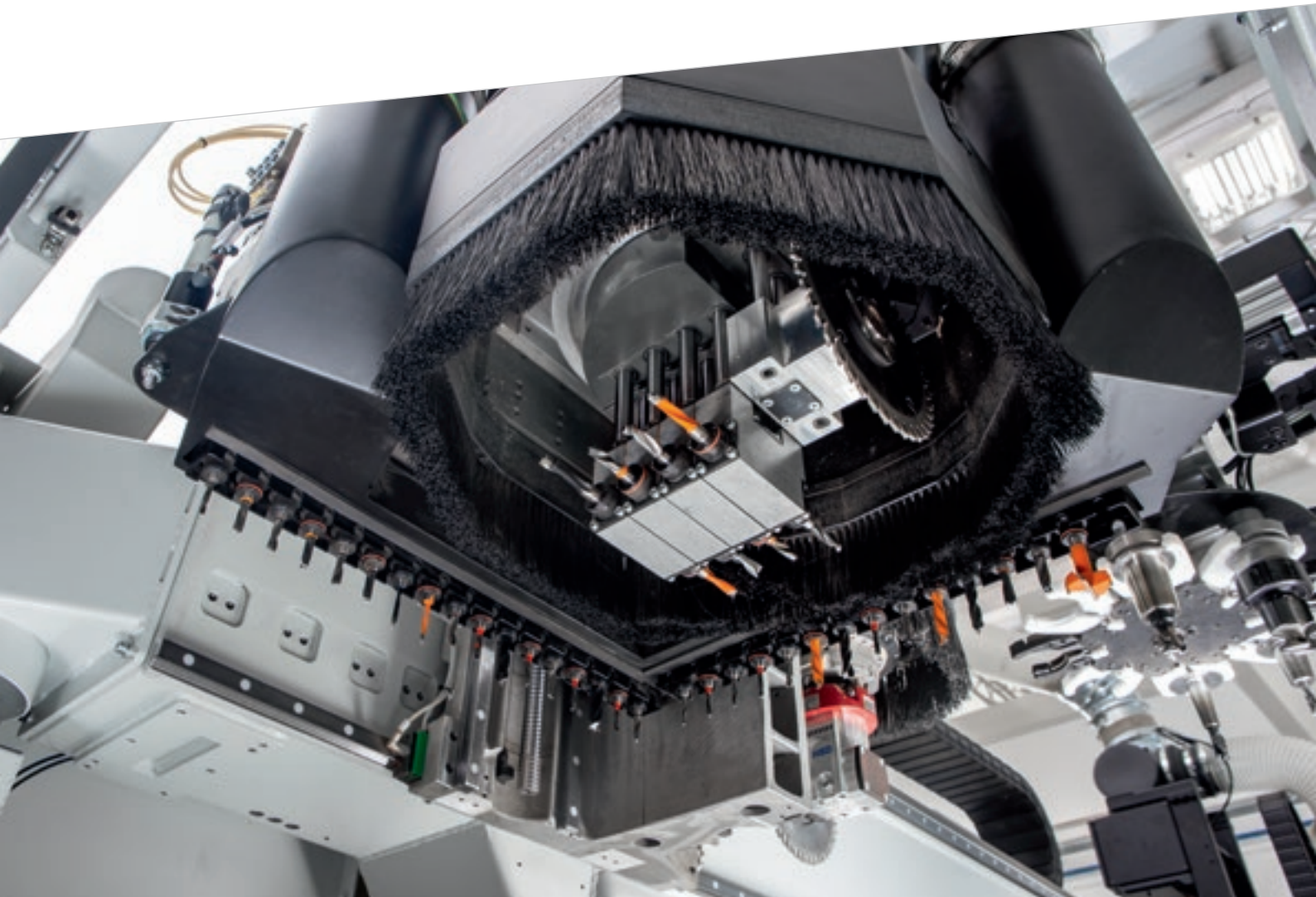
Die Technologie der neuen Rover C ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.



TECHNOLOGIE MIT 5 INTERPOLIERENDEN ACHSEN UND ENDLOSROTATION



ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE, OHNE KOMPROMISSE



Der BHC 42-Bohrkopf, mit Spindeln von 28 mm Durchmesser, ist flüssigkeitsgekühlt und automatisch geschmiert, um schnelles, präzises und qualitativ hochwertiges Bohren mit hoher Zuverlässigkeit zu gewährleisten. Die um 360° drehbare Arbeitsgruppe TCH9L mit numerischer Steuerung, die den BHC 42 ergänzt, ermöglicht horizontales Bohren, Nuten und Schneiden in alle Richtungen.



Die Fettpumpe auf dem Schlitten X sorgt für die automatische Schmierung der Bohreinheit, ohne Eingriff des Bedieners und ohne Maschinenstillstand.

Frässpindeln, Bohrköpfe und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entworfen und hergestellt. Sie garantieren hohe Leistungen, kompakte Abmessungen und einen sehr hohen Verarbeitungsstandard.



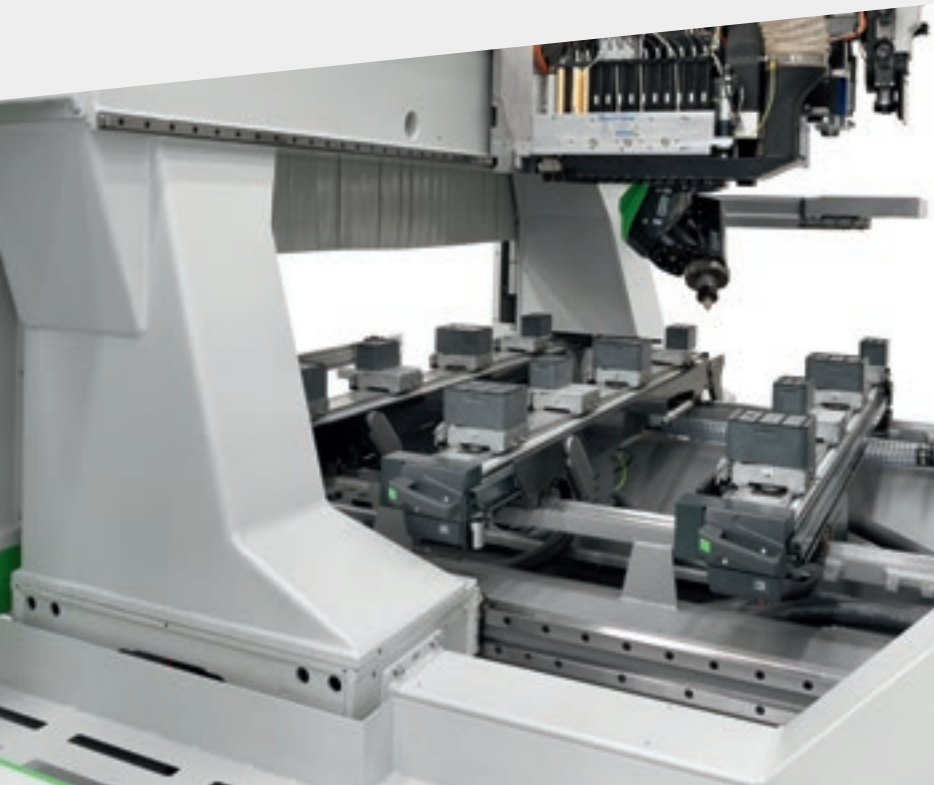
Die C-Torque-Achse ohne Zahnräder ist äußerst steif, schnell in der Positionierung und präzise, da es sich um eine technische Lösung handelt, die keinem Verschleiß unterliegt.



5-Achskopf mit 21,5 kW ab 8.000 U/min, der stärkste auf dem Markt, ermöglicht komplexe Bearbeitungen und gewährleistet dabei Qualität und Präzision.

PERFEKTE AUSFÜHRUNG DER BEARBEITUNGEN

Absolute Vibrationsfreiheit durch die extrem solide und ausgewogene Gantry-Struktur mit doppelter Motorisierung, die für gehobene Standards der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitungsausführung entwickelt wurde.

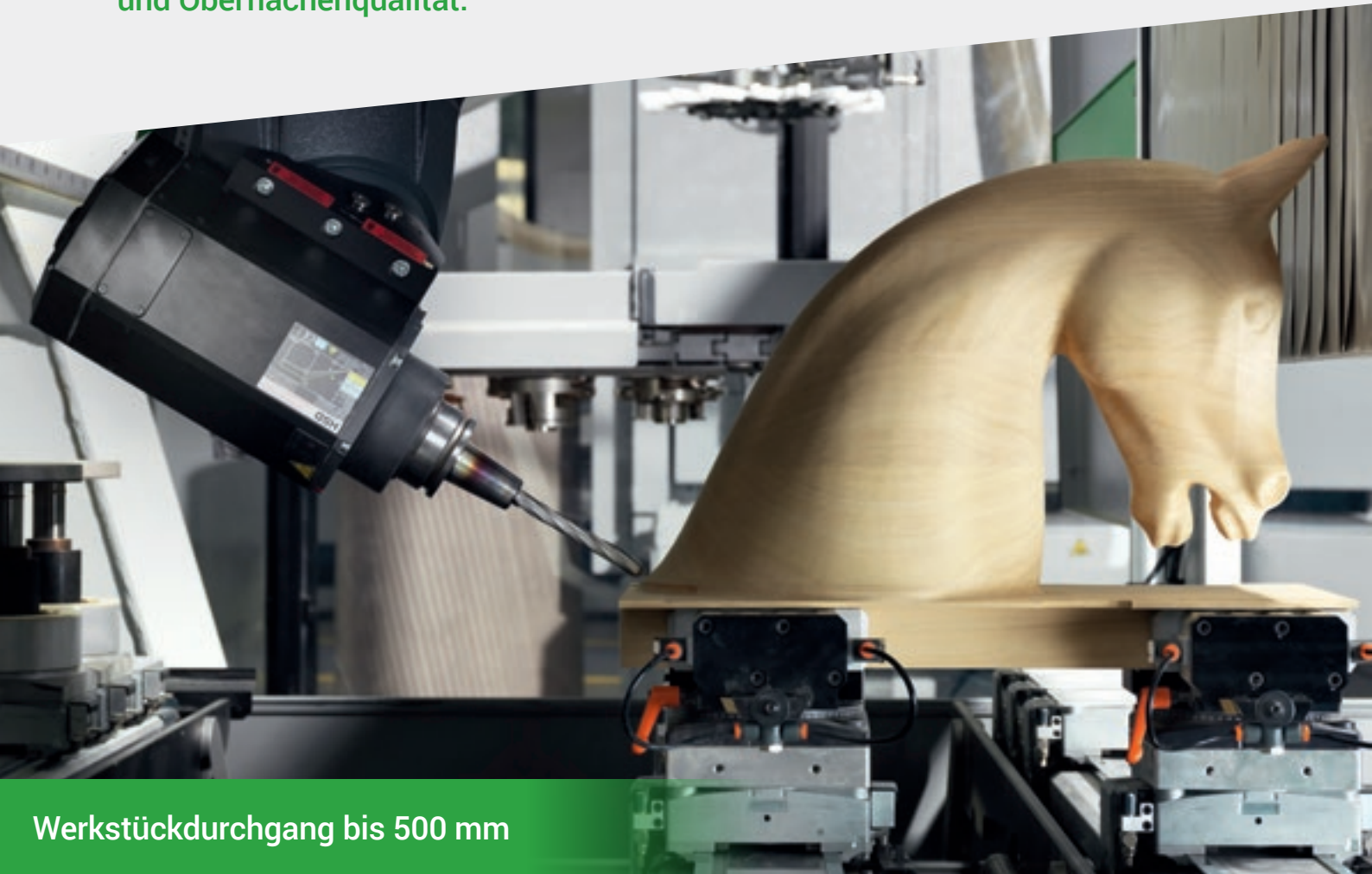


Die **automatische Schmierung** gewährleistet eine ständige Schmierung der wichtigsten Bewegungselemente der Maschine ohne Eingriff des Bediener.

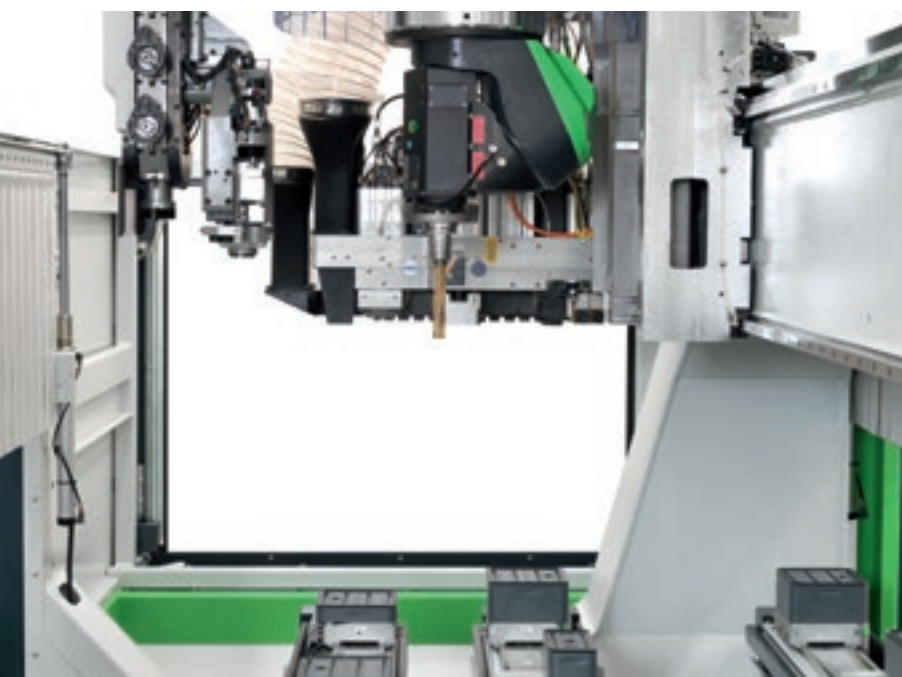


UMFASSENDE BEARBEITBARKEIT VON SEHR STARKEN WERKSTÜCKEN, WERKSTÜCKDURCHGANG IN Z BIS 500 MM

Die extreme Steifigkeit der Konstruktion ermöglicht Bearbeitungen an Werkstücken mit X/Y/Z-Abmessungen bis 1950x8125x500 mm und bis 2250x8125x500 mm als Option mit maximaler Präzision und Oberflächenqualität.



Werkstückdurchgang bis 500 mm



Die Bearbeitungsbereiche werden durch alle Werkzeuge abgedeckt. Dadurch ist Rover C extrem flexibel und gewährleistet maximale Effizienz und Ergonomie.

HIGH TECHNO LOGY

HÖCHSTE POWER

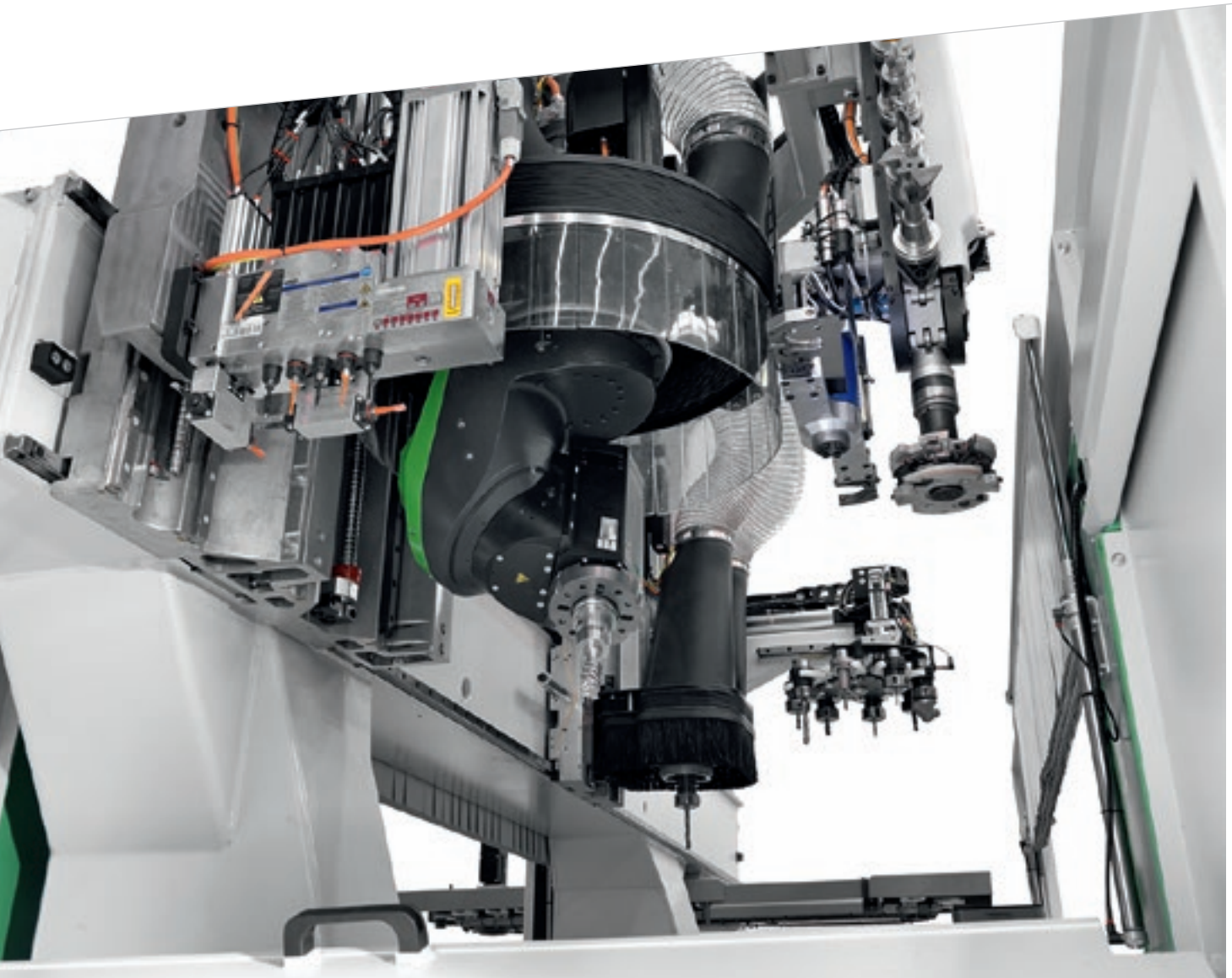
Auf dem Markt einzigartige technologischen Lösungen um den Anforderungen von Produktivität und Flexibilität der anspruchsvollsten Hersteller gerecht zu werden.

Die HSD-Arbeitseinheit mit 5 interpolierenden Achsen mit 21,5 kW ab 8.000 U/min Leistung und kontinuierlicher Drehung um 360° auf der Vertikal- und Horizontalachse ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und absolute dauerhafte Zuverlässigkeit. Die Fräseinheiten mit 5 Achsen und 4 Achsen auf unabhängigen Schlitten Y ermöglichen eine flexible Fertigung aller Arten von Teilen sowie Werkzeugwechsel ohne Beeinträchtigung der Zykluszeiten. Die hohen Geschwindigkeiten der Achsen und Beschleunigungen garantieren eine hohe Produktivität.



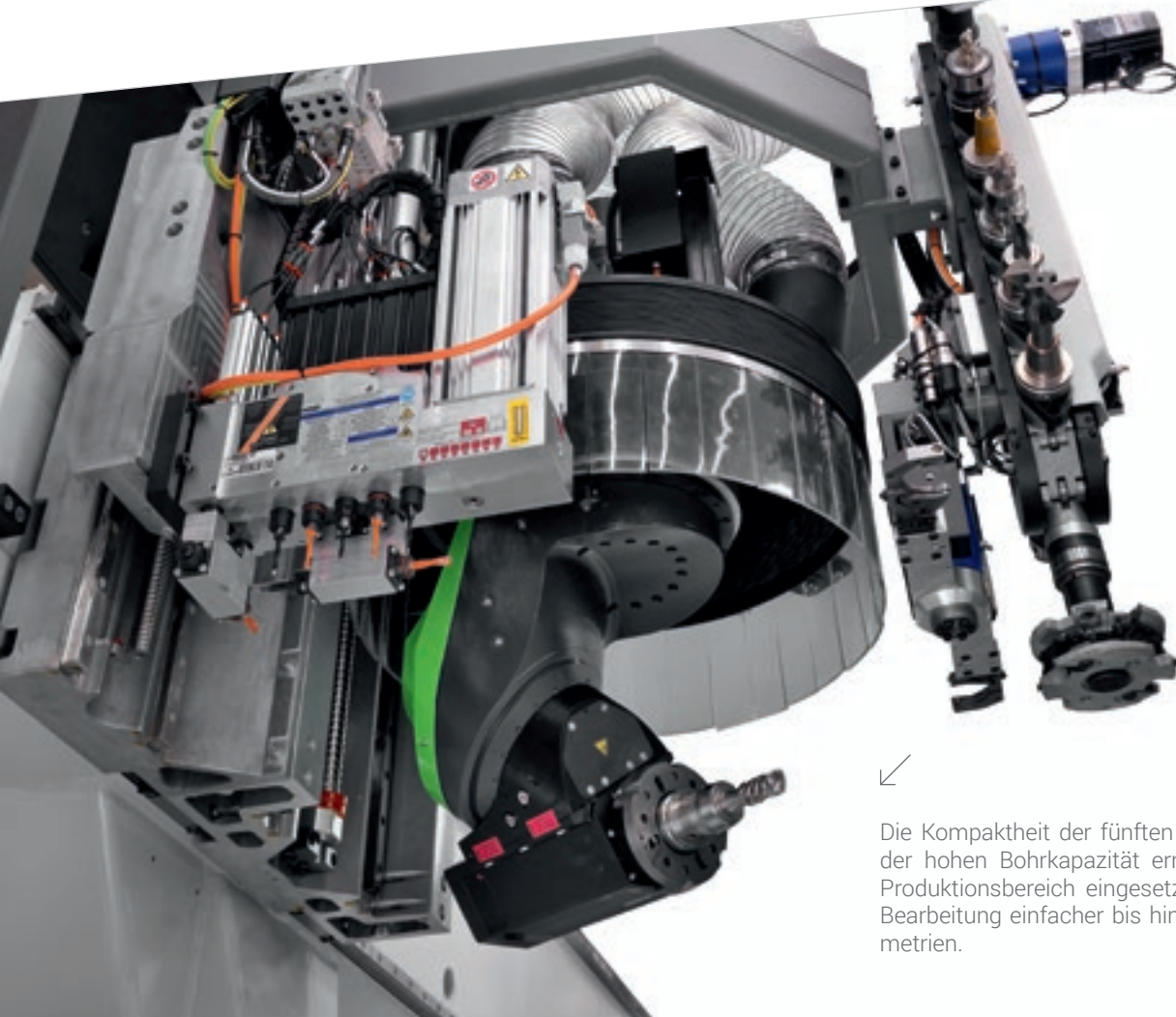
DEN BEDÜRFNISSEN ANPASSBAR

Die Konfigurierbarkeit der Rover C ermöglicht es, die verschiedenen Marktanforderungen zu erfüllen und Konfigurationen zu erstellen, die auf die Bedürfnisse jedes einzelnen Kunden ausgerichtet sind.



Die Möglichkeit, die Maschine mit zwei unabhängigen Schlitten Y zu konfigurieren, von denen einer mit einer 5-Achs-Fräseinheit und einem Bohrwerk und der andere mit einer 4-Achs-Fräseinheit ausgestattet ist, ermöglicht eine Maximierung der Produktion bei gleichzeitig hoher Flexibilität.

VEKTORGESCHWINDIGKEIT DER ACHSEN VON 124 BIS 156 M/1' UND BESCHLEUNIGUNGEN VON 3,5 BIS 5 M/SEC² FÜR HOHE SERIENPRODUKTIONEN.

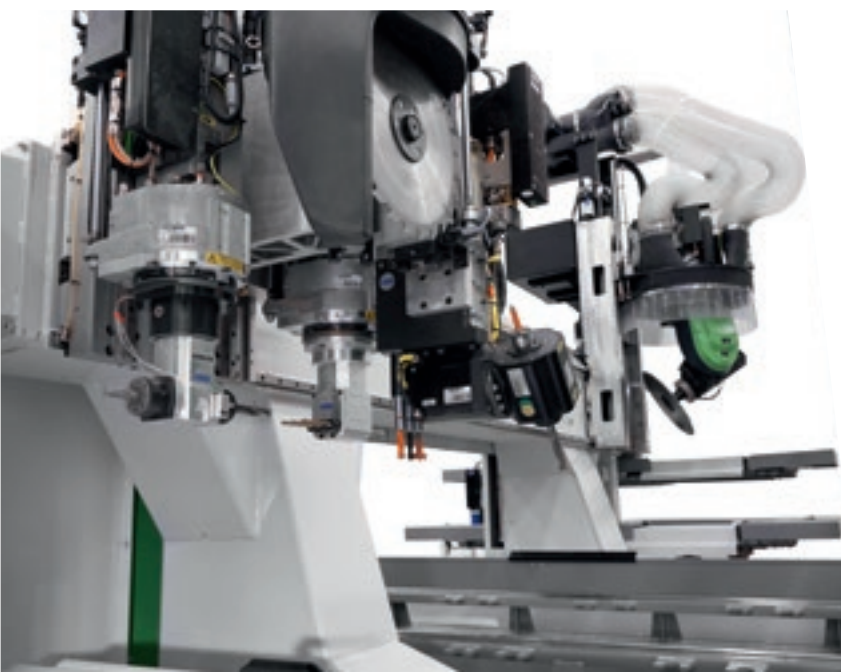


Die Kompaktheit der fünften Achse kombiniert mit der hohen Bohrkapazität ermöglicht es, in jedem Produktionsbereich eingesetzt zu werden, von der Bearbeitung einfacher bis hin zu komplexeren Geometrien.

KONFIGURATION FÜR FENSTER UND TÜREN MIT UNABHÄNGIGEN Y-WAGEN FÜR DEN HAUPTZEITPARALLELEN WERKZEUGWECHSEL

Der hintere Y-Wagen ist mit 5-Achskopf mit 21,5 kW Leistung bereits ab 8.000 U/min ausgerüstet. Der vordere Y-Wagen ist mit 4 Gruppen, davon jede mit unabhängigem Motor und endloser 360°-Drehung, ausgerüstet:

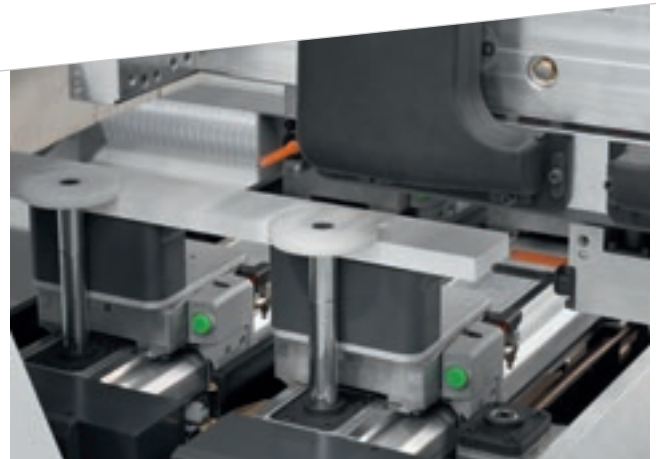
- Aggregat mit 3+1 gegenübergestellten Werkzeugen für die horizontale Bohrung zum Fügen,
- Sägeblatt-Aggregat Durchmesser 300 mm zum Kappen,
- Horizontalfräsaggregat mit 2 Ausgängen, einer davon für das Sägeblatt für die Leistenwiederverwertung,
- Kippbare Gruppe mit zwei Ausgängen für Schrägfräsen und -bohren mit CNC-Positionierung.



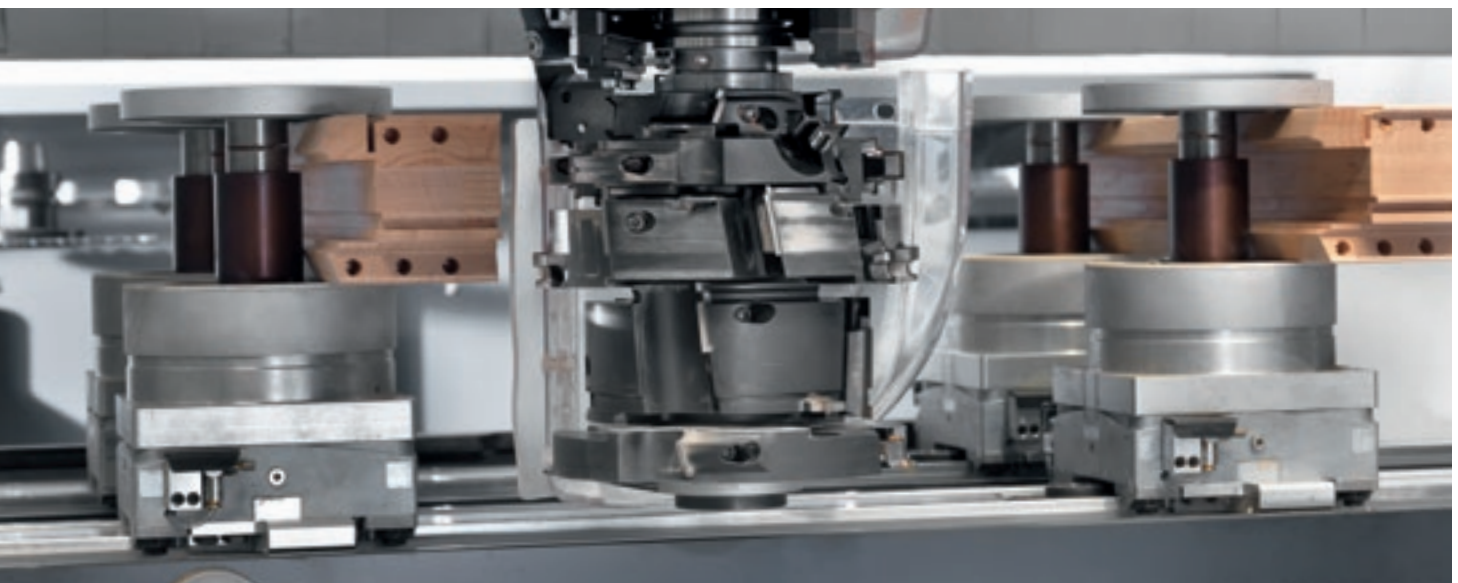
EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG



Vakuum-Aufspannsysteme.



Easyclamp-Aufspannsystem für die Bearbeitung schmaler Werkstücke.



Pneumatische Aufspannsysteme Uniclamp und Hyperclamp mit Schnellentriegelung für stabiles und präzises Spannen.



Der Arbeitsbereich gewährleistet das Aufspannen von Werkstücken jeder Form und Größe. Die Bestückung des Arbeitsbereichs erfolgt einfach und schnell.



Easy Zone

Zusätzliches Vakuumsystem für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

Multizonen

Ermöglicht das einfache und schnelle Aufspannen mehrerer Elemente mittels Vakuum oder pneumatisch mit Uniclamp bzw. Hyperclamp Spannvorrichtungen.

Aufspannsystem Aktivierung

Eine Lichtschranke an der Vorderseite des Maschinenbetts ermöglicht die Aktivierung der Aufspannsysteme von jedem Punkt der Maschine.



Hebevorrichtungen für die Unterstützung beim Laden von großen und/oder schweren Werkstücken. Sie werden aus Aluminium hergestellt und verfügen über jeweils zwei mit Sensoren ausgestattete Zylinder. Die vertikale Senkbewegung erfolgt mit Niederdruck.

VERSCHIEDENE POSITIONIERUNGSSYSTEME DES ARBEITSBEREICHS AUF BASIS JEDES EINZELNEN PROZESSES



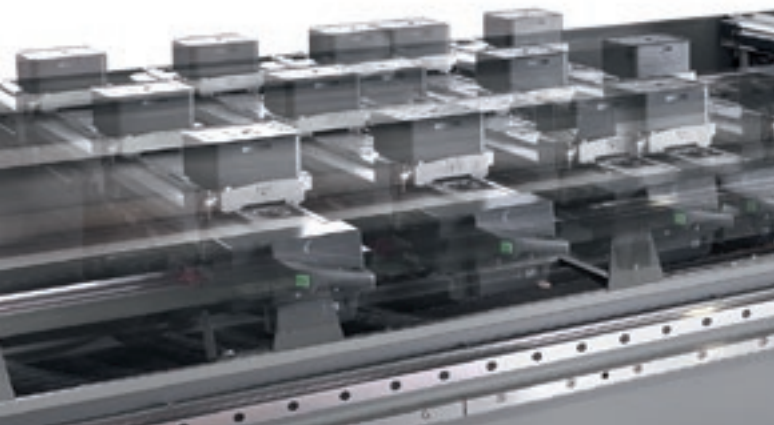
ATS (Advanced Table-Setting System)

Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Spannsysteme.



SA (Set Up Assistance)

Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Spannsysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.



EPS (Electronic Positioning System)

Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Spannsysteme nach den geplanten Maßen. Die Motoren und die Kollisionskontrollfunktion ermöglichen kontrollierte Positionierungen und verringern dadurch die Kollisionsgefahr.

FPS (Feedback positioning system)

Weiterentwicklung des EPS-Systems. Es zeichnet sich durch das Vorhandensein von Linearsensoren aus, die es ermöglichen, die Position der Aufspannsysteme auch bei manuellem Eingriff des Bedieners jederzeit zu kennen und ihre Positionierung äußerst präzise zu gestalten. Mit der Self-Learning-Funktion können Vakuummodule und pneumatische Spannzangen manuell positioniert und ihre Quoten mit einem einfachen Befehl automatisch im Programm gespeichert werden.

XPS GESCHWINDIGKEIT UND POSITIONIERGENAUIGKEIT

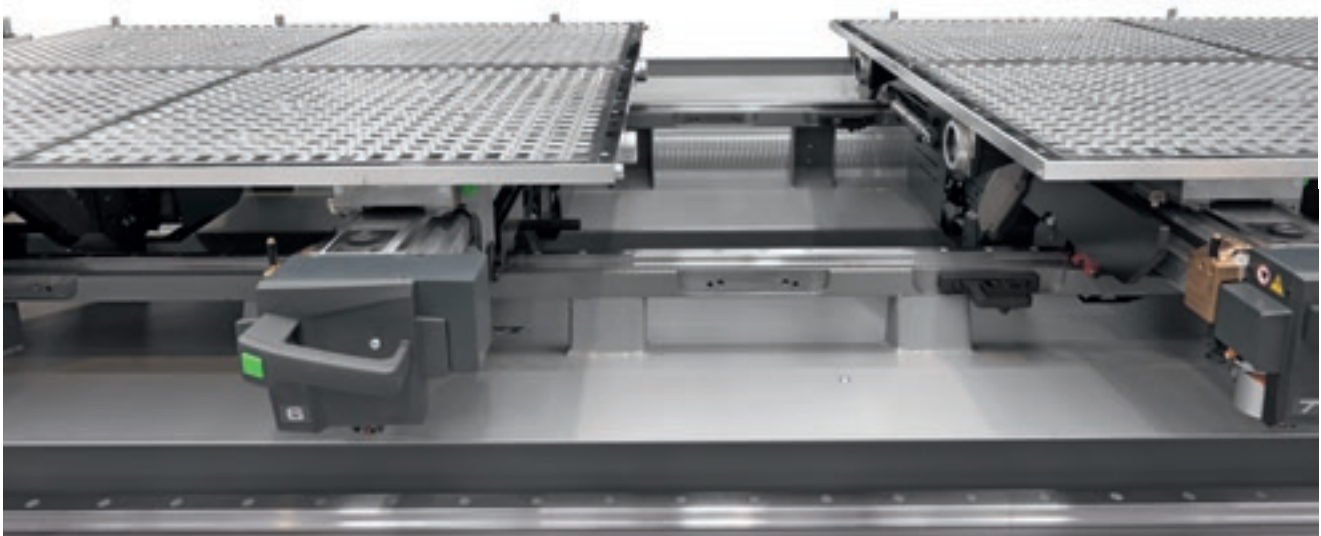


XPS ist die leistungsfähigste Lösung auf dem Markt in Bezug auf Geschwindigkeit und Positioniergenauigkeit. Ausgestattet mit einem Motor für jeden Arbeitstisch und jeden Schlitten, ermöglicht sie die gleichzeitige Positionierung aller Aufspannsysteme. Zusätzlich zur Positionierung der Vakuummodule und pneumatischen Spannanzgen ist XPS in der Lage, den Bediener bei den Ladephasen zu unterstützen und die Werkstücke während der Ausführung des Programms ohne manuellen Eingriff des Bedieners zu bewegen. Die serienmäßige MULTIZONEN-Anlage gestattet, bis zu 16 voneinander unabhängige Aufspannbereiche zu schaffen.

CFT: ZWEI MASCHINEN IN EINER, GARANTIERTE WETTBEWERBSFÄHIGKEIT



Durch das neue von Biesse entwickelte CFT-System wird die Maschine höchst flexibel und ermöglicht, jede Art von Arbeitsauftrag zu bearbeiten.



Der Wechsel von einer Maschine mit Konsolentisch auf eine Maschine mit durchgehendem Tisch erfolgt dank der CFT-Module mit Schnellkupplung einfach und schnell.

Rover C mit Konsolentisch, die in eine Maschine mit durchgehendem Tisch umgewandelt werden kann, ermöglicht auch Bearbeitungsprozesse wie Nesting, Folding, mit dünnen Platten usw.



Das Schneiden im Nesting-Modus ermöglicht es, ausgehend von einer großformatigen Platte, zugeschnittene Maßteile zu erhalten. Die Einzelteile können im gegenüberliegenden Bearbeitungsbereich mit allen Bearbeitungen fertiggestellt werden, die nicht auf einem durchgehenden Arbeitstisch ausführbar sind (horizontale Bohrungen, Bearbeitungen mit Hinterschneidung usw).

Bei einem Arbeitstisch mit numerisch gesteuerter Positionierung erfolgt die Positionierung der Vakuummodule und der Konsolentische automatisch ohne manuellen Eingriff des Bedieners.

LÖSUNGEN, DIE DIE VERWENDUNG
UNSERER MASCHINEN EINFACHER,
ERGONOMISCHER UND EFFIZIENTER MACHEN



EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

Die Steuerung der Maschine
und das Drucken von Etiketten
ist an der selben
Kontrollstation möglich.

MOBILER DRUCKER AN BORD DER KONSOLE

Der direkt mit dem PC
der Maschine verbundene
Drucker sorgt dank seiner
Position dafür, dass man stets
alles Nötige für die Etikettierung
griffbereit hat.

Biesse hat eine Reihe von Lösungen entwickelt, die den Bediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützen und die alltäglichen Aktivitäten vereinfachen. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.

TRAGBARES BAR UND QR-CODELESEGERÄT

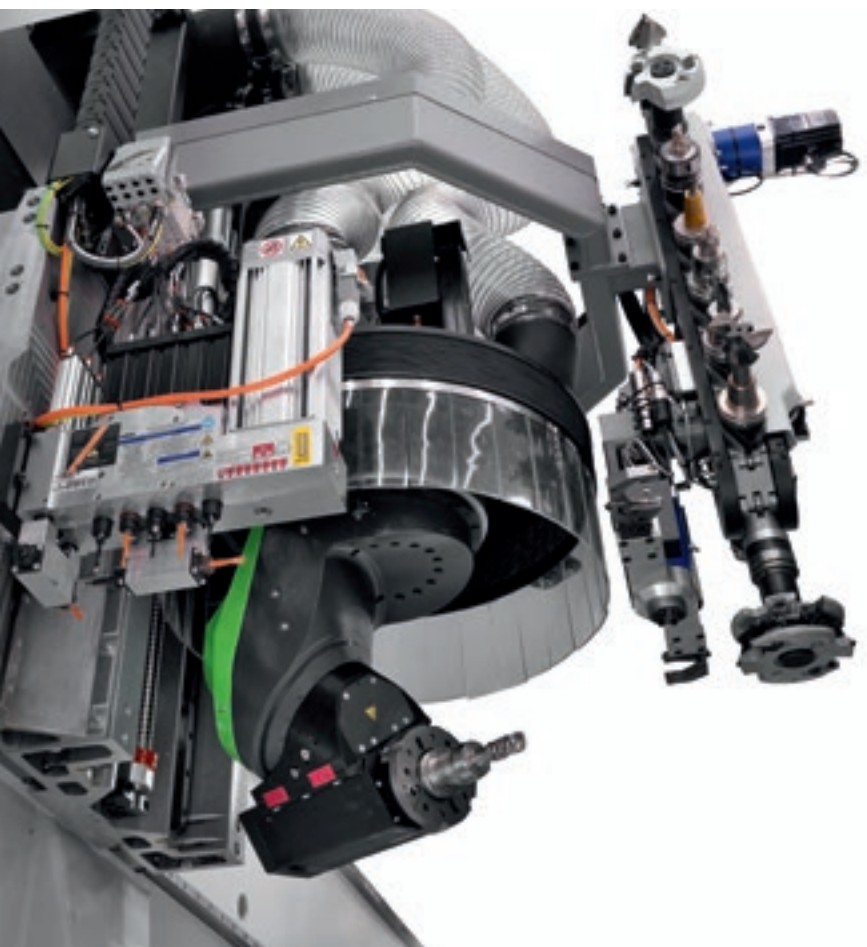
Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen des Etiketts und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Das Lesen eines QR- oder Strichcodes erfolgt auf sehr schnelle und präzise Weise und lässt dem Bediener im Unterschied zu einem klassischen Lesegerät die Hände frei.



EINFACHE WERKZEUGBESTÜCKUNG UND BREITE VERFÜGBARKEIT VON WERKZEUGEN



Doppeltes Werkzeugmagazin mitfahrend in X mit 44-66 Positionen, für einen schnellen Werkzeugwechsel und kürzere Bearbeitungszeiten. Es besteht die Möglichkeit, ein Sägeblatt von 400 mm Durchmesser aufzunehmen.



Senkrecht Ketten-Werkzeugmagazin auf Y-Achse mit 10-15 Positionen.

Sofortige Maschinenbestückung dank der neuen Lösungen für den Werkzeugwechsel, mit denen mehr als 100 Werkzeuge immer verfügbar sind.

REDUZIERUNG DER ZYKLUSZEITEN FÜR EINE HOHE PRODUKTIVITÄT

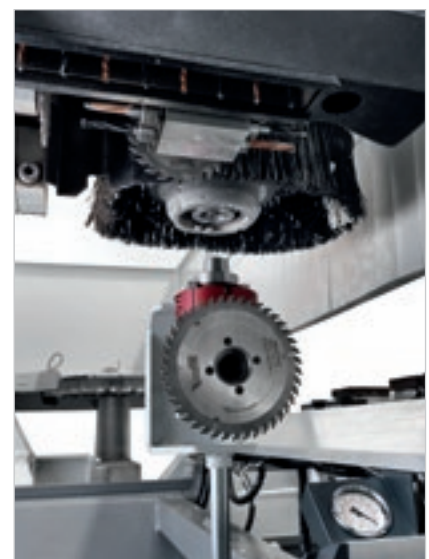


Die **unabhängigen Y-Achsen** ermöglichen es, Werkzeugwechsel ohne Totzeiten durchzuführen und die große Zahl der in der Maschine verfügbaren Werkzeuge zu verwenden. Der Shuttle im vertikalen Kettenmagazin ermöglicht einen raschen Werkzeugwechsel.

DIE AUF DER ROVER C ENTWICKELTEN LÖSUNGEN ERMÖGLICHEN SCHNELLE WERKZEUGWECHSEL MIT KÜRZEREN ZYKLUSZEITEN.



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



SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

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



Die breite Luke zum Öffnen erleichtert den Zugang zu den Arbeitsgruppen für die Bestückung.



Seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.

OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE



**Die LED-Innenbeleuchtung
gewährleistet exzellente Sicht
für vollkommen sicheres Arbeiten.**

LED-Leiste mit 5 Farben für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.

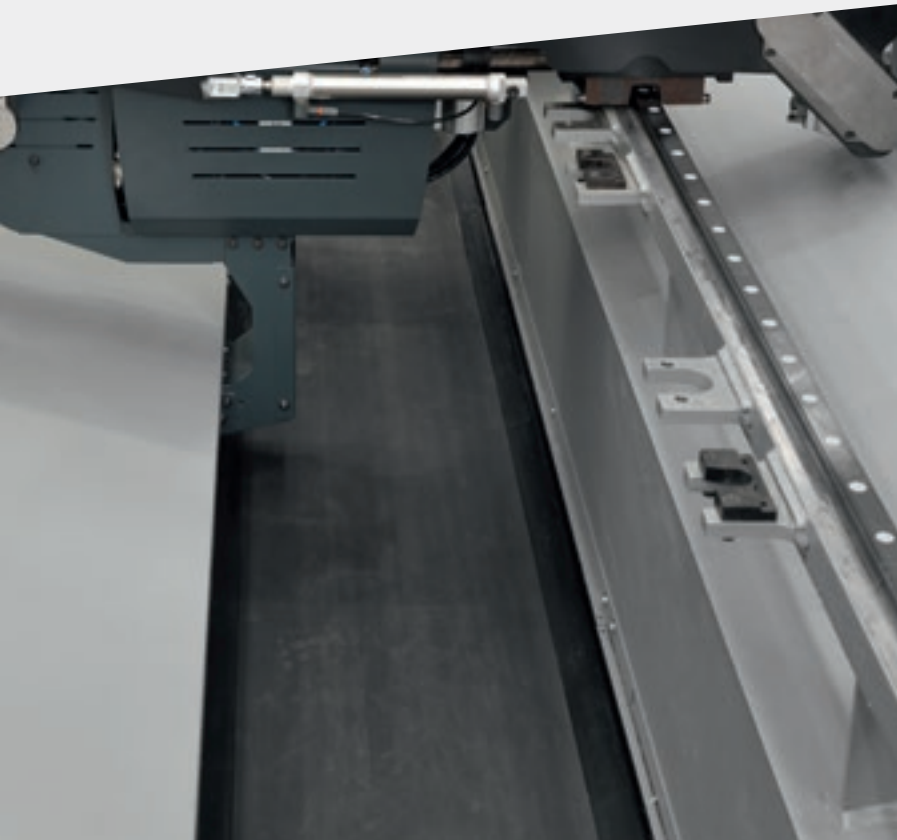


DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und B_SOLID Softwareschnittstelle mit Antikollisionssystem.

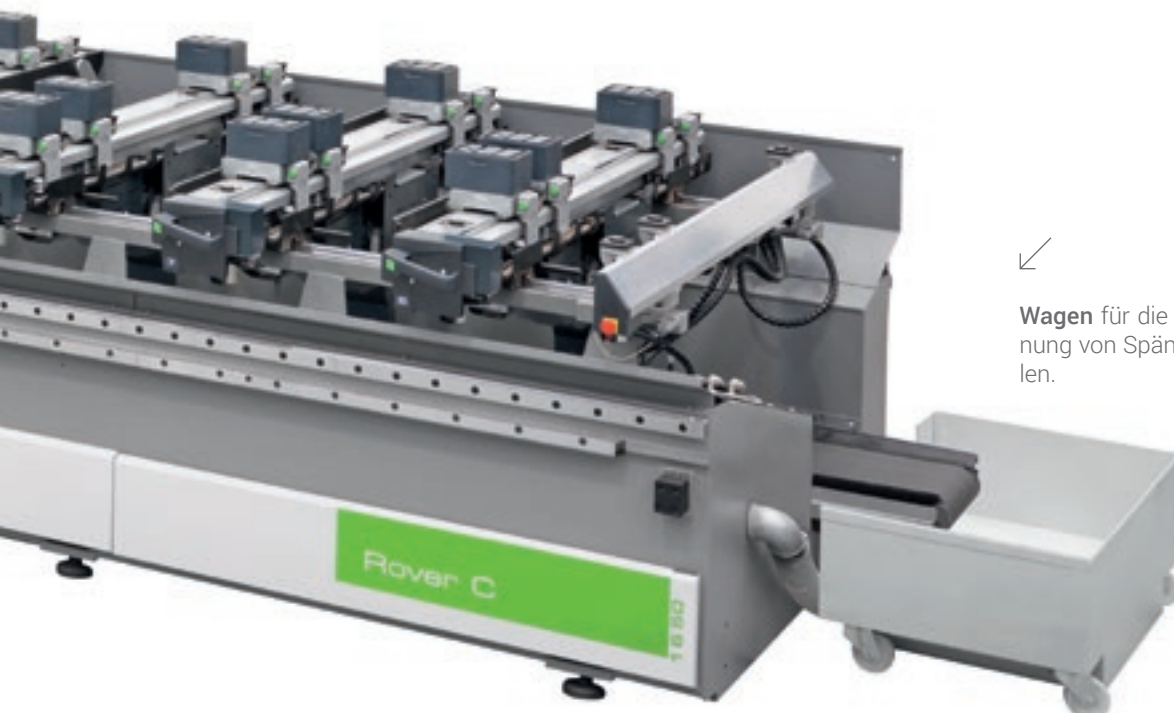
EFFIZIENTE LÖSUNGEN FÜR EIN PERFEKTES WERK



Das Rover C verfügt über verschiedene optionale Lösungen zur automatischen Reinigung des Produkts und der Maschinenumgebung, durch die der Bediener keine Zeit mit Reinigungsarbeiten verliert.



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.
Arbeitstische mit versteckten Anschlüssen für eine optimale Späneabtragung.

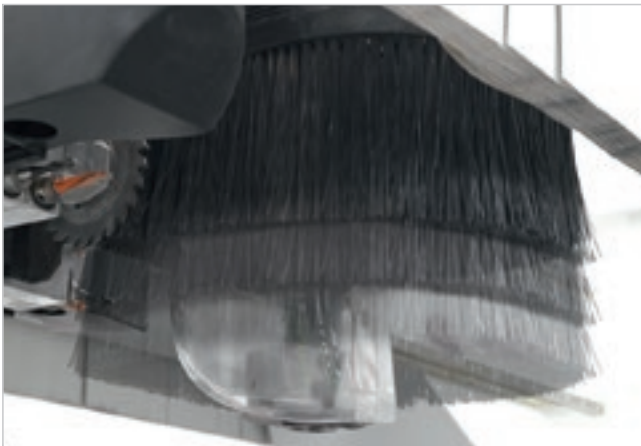


Wagen für die Sammlung und die Entfernung von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

KURZE REINIGUNGSZEITEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



Späneleitblech mit Zwangsdurchfluss mit integriertem Gebläse, erhöht die Geschwindigkeit der Späne innerhalb des Späneleitsystems, verbessert die Sauberkeit der Maschine.



Mehrstufige Absaughaube mit **12 Positionen** mit automatischer Positionierung laut Programm oder mit **kontinuierlicher numerisch gesteuerter Positionierung** (für 3/4-Achsen-Fräseinheit).



Mehrstufige Absaughaube mit **19 Positionen** mit automatischer Positionierung laut Programm oder mit **kontinuierlicher numerisch gesteuerter Positionierung** (für 5-Achsen-Fräseinheit).

HOCHMODERNE TECHNOLOGIE

bTouch ist eine Sonderausstattung die auch nachträglich erworben und nachgerüstet werden kann, um die Funktionsweise und die Nutzung der zur Verfügung stehenden Technologie zu verbessern.



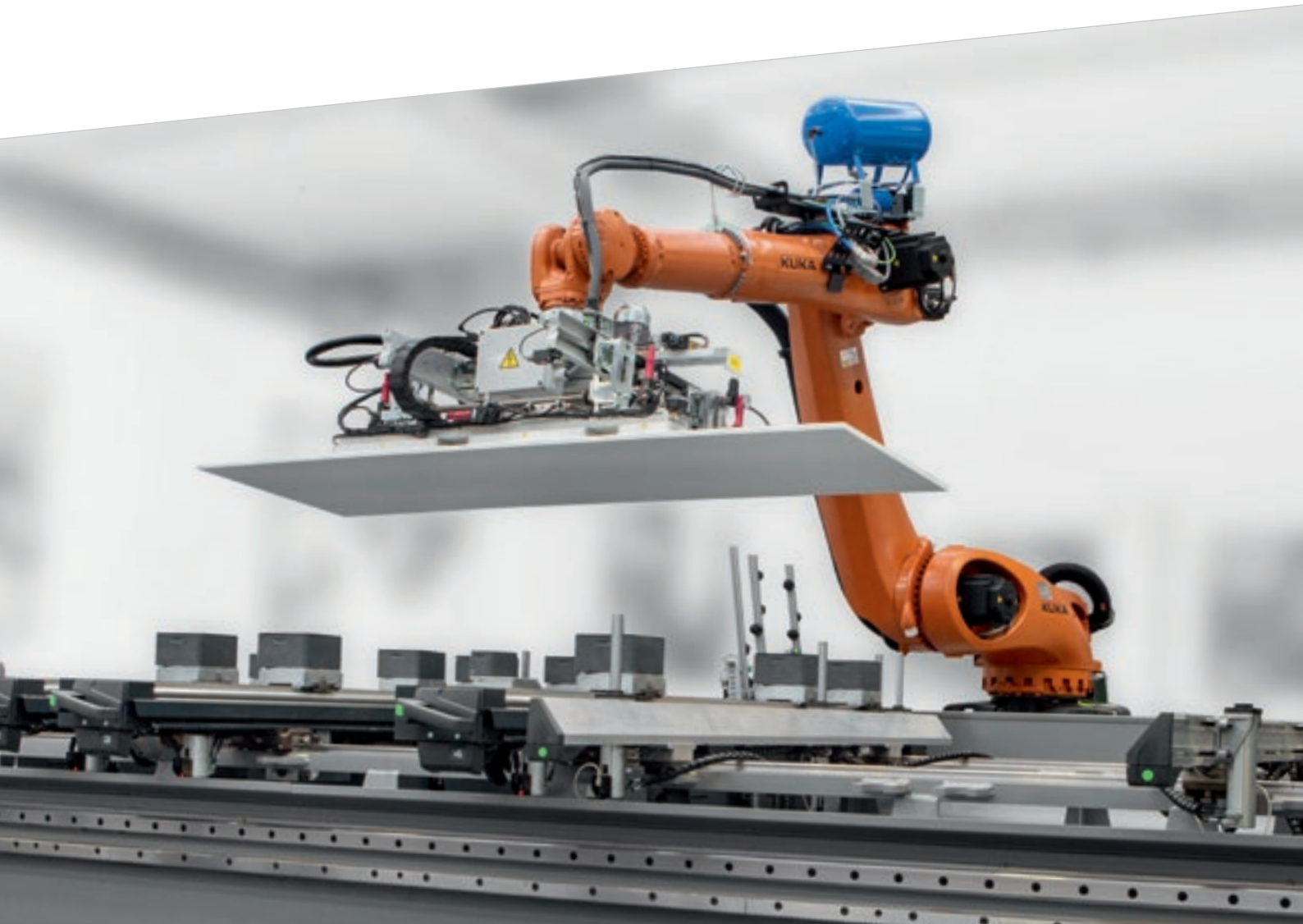
bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät.

Perfekt integriert in die Schnittstelle der B_SUITE 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für Touch-Bedienung und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software.

Der Bildschirm hat eine maximale Auflösung von 1920 x 1080 (Full HD) bei 60 Hz. Insbesondere kann er:

- Jedes beliebige (auch parametrische) CAD-Programm einschließlich Geometrien und Bearbeitungen erstellen
- Die im CAD/CAM-Bereich vorhandenen Objekte (Werkstück, CNC, Werkzeuge) vergrößern, bewegen und drehen
- Die Magazine bestücken, indem die Werkzeuge einfach an den vorgesehenen Platz gezogen werden
- Die Maschine für die richtige Positionierung des Werkstücks vorbereiten (Maschinen-Setup) indem Tische und Schlitten in die gewünschte Position gebracht werden
- Ein Programm in der Liste übermitteln, seine Parameter verändern und es für die nächste Bearbeitung an die numerische Steuerung schicken
- Alle vorhandenen Steuerungen in SoftConsole verwalten

EFFIZIENTE PRODUKTION OHNE GRENZEN



Rover ist perfekt in eine Linie mit Roboter und Be- und Entladesystemen implementierbar. Sie stellt die ideale Lösung für diejenigen dar, die automatisierte Lösungen für große Produktionschargen benötigen.

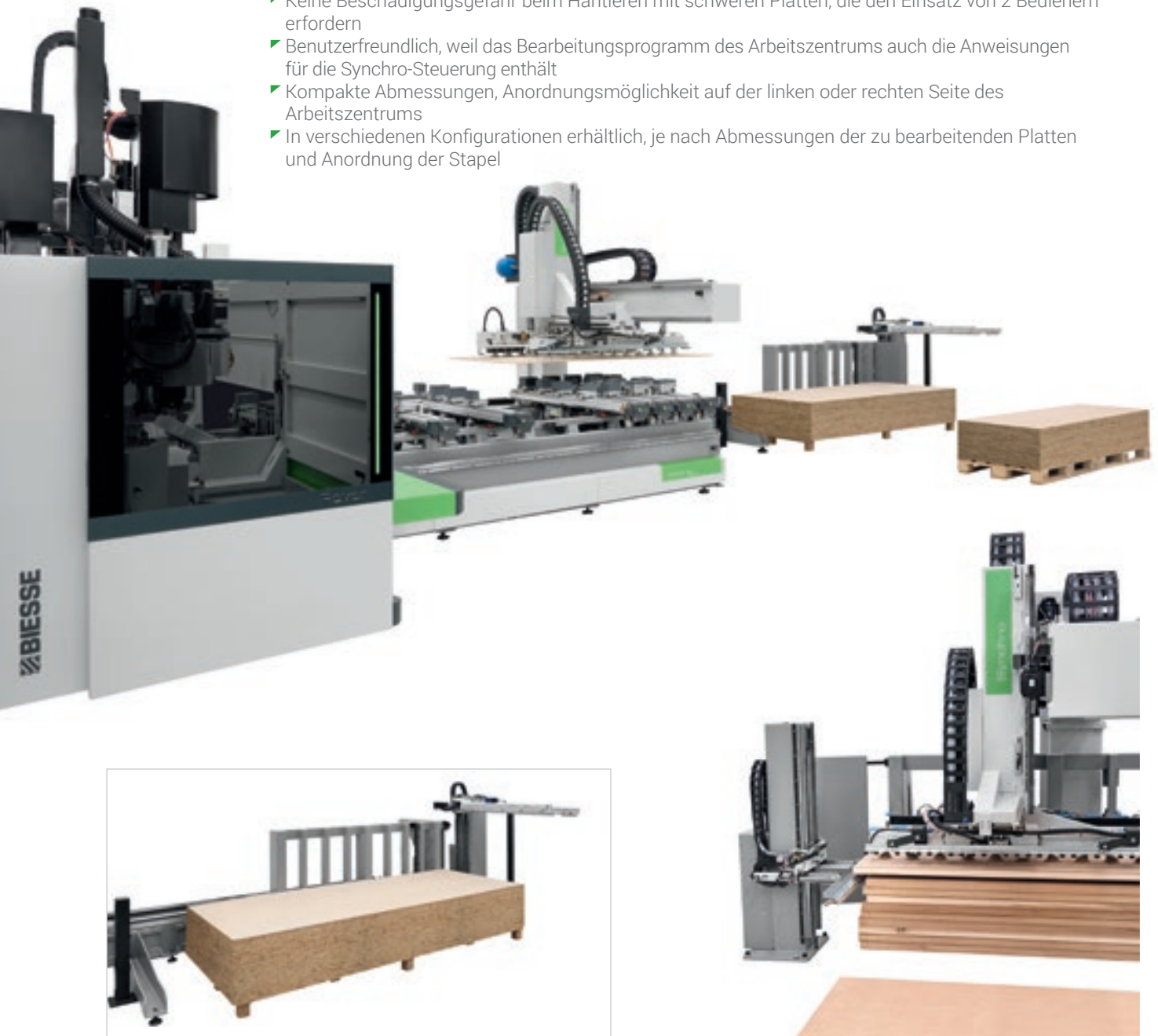
HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND VERRINGERUNG DER PRODUKTIONSKOSTEN:

- Möglichkeit der Bearbeitung mit Doppelstation bei hauptzeitparallelem Laden und Entladen des Werkstücks.
- Verkürzung der Arbeitszeit für den technischen Bediener.
- Vereinfachung der Arbeit für den technischen Bediener.
- Bearbeitungen ohne Überwachung und ohne zeitliche Grenzen rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche.

LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

Synchro ist eine Be- und Entladeeinheit, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- Keine Beschädigungsgefahr beim Hantieren mit schweren Platten, die den Einsatz von 2 Bedienern erfordern
- Benutzerfreundlich, weil das Bearbeitungsprogramm des Arbeitszentrums auch die Anweisungen für die Synchro-Steuerung enthält
- Kompakte Abmessungen, Anordnungsmöglichkeit auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums
- In verschiedenen Konfigurationen erhältlich, je nach Abmessungen der zu bearbeitenden Platten und Anordnung der Stapel



Mechanische Trennvorrichtung

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit des automatischen Betriebszyklus der Zelle, indem sie den Versatz der Tafeln, aus denen der Stapel besteht, ausgleicht. Sie besteht aus einem beweglichen zentralen oder seitlichen Anschlag, der mit Gebläsen ausgestattet ist, um die Enthaftung der Tafeln des Stapels zu gestatten.

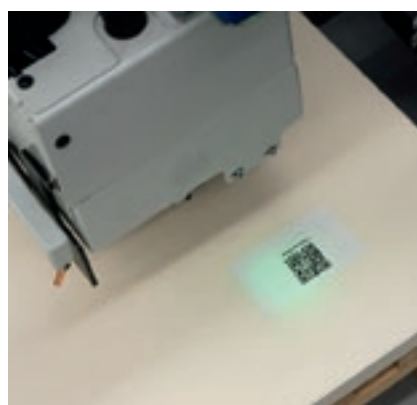
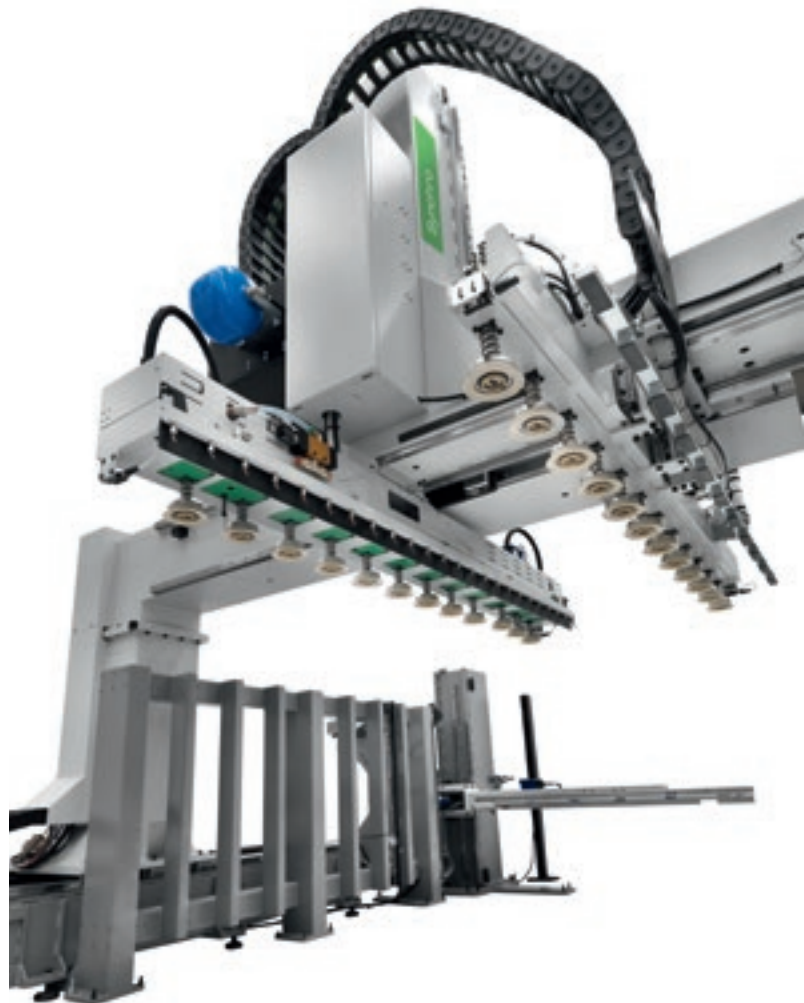
Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

Synchro kann durch die Ausrichtvorrichtung des Stapels und den Vorpositionierungszyklus, der im Hintergrund während die CNC Bearbeitung stattfindet, Platten unterschiedlicher Dimensionen verarbeiten.

Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- Kein Eingriff des Bediener zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- Drastisch verringerte Stillstandzeiten bei Formatwechsel
- Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung
- Verfügbar im Mehrfachzonenmodus mit diskretisierter Aktivierung der Saugscheiben
- Die Saugscheiben können mit interner Düse konfiguriert werden, um atmungsaktive Materialien zu verwalten

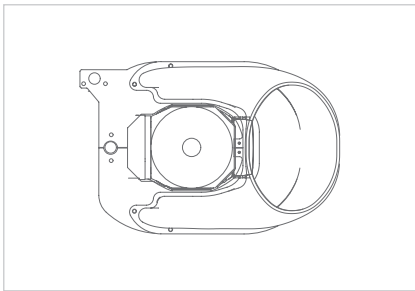


Es stehen zwei Typen von **Strichcodelesegeräten** für das Ablesen der Strichcodes sowohl auf der Oberseite als auch auf der Seitenfläche der Tafel zur Verfügung, mit denen das korrekte Bearbeitungsprogramm in die Liste geladen werden kann und Bedienerfehler vermieden werden können.

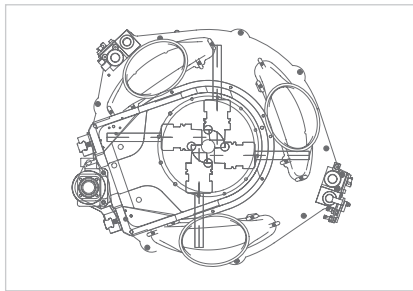
Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

- 0 Bediener
- 1 Bearbeitungsprogramm
- 2 Platten

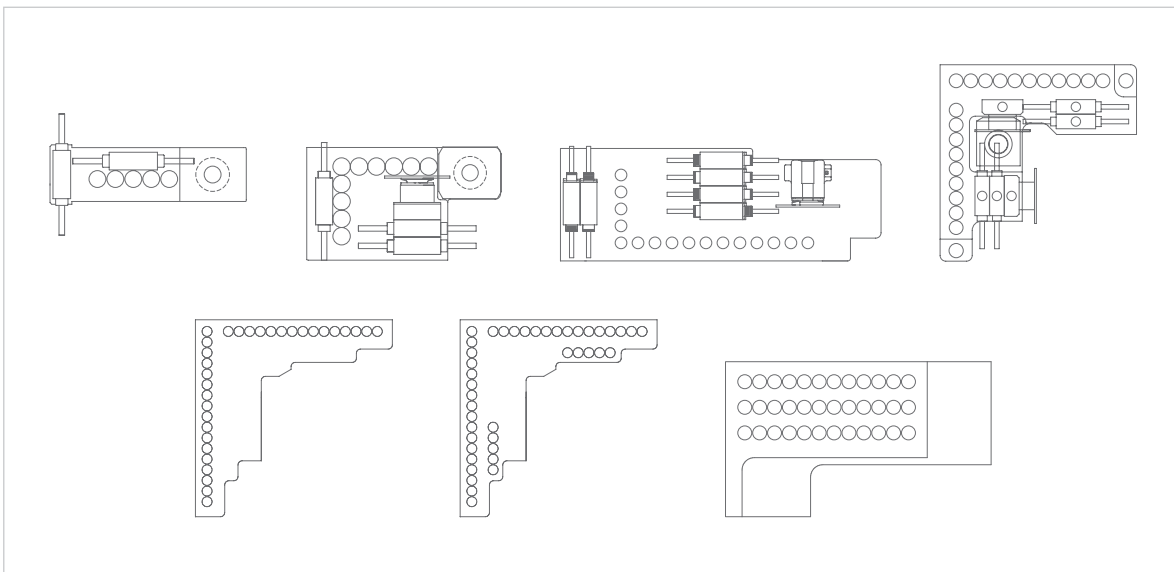
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



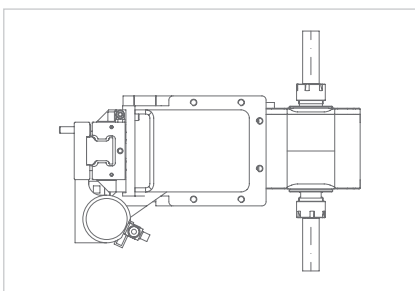
4-Achsen-Fräseinheit mit Leistung bis 30 kW mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung.



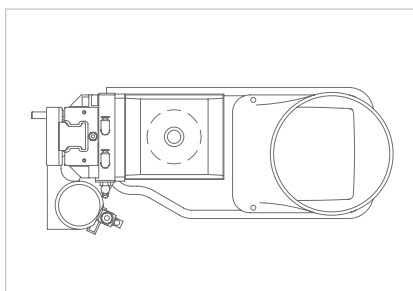
5-Achs-Fräseinheit mit Leistungen bis 21,5 kW.



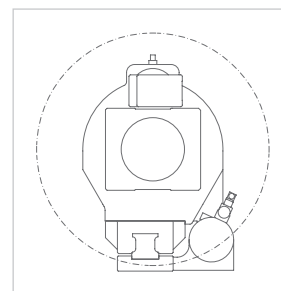
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 42 Positionen:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36.



Horizontale Fräseinheit mit 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



BESSERE VERARBEITUNG, HÖHERE PRODUKTIVITÄT



Horizontaler Motor mit 2 Ausgängen für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.

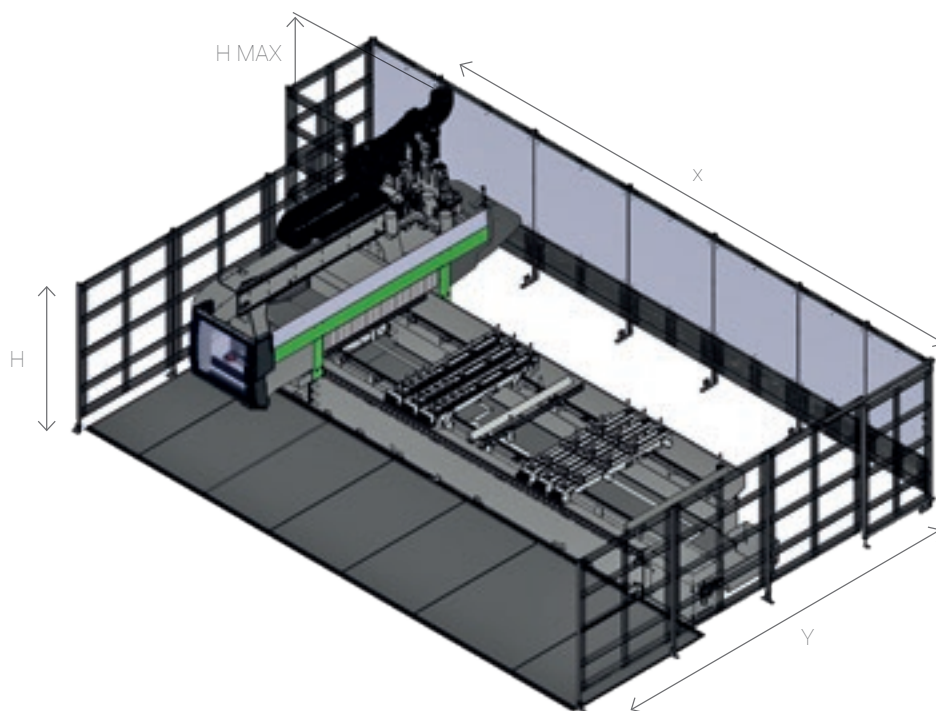


Vertikaler fester Motor für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slot, gegen Splitter, ...).



Die Multifunktions-Gruppe, die stufenlos über NC auf 360° positioniert werden kann, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Ausparung für Schloss, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).

TECHNISCHE DATEN



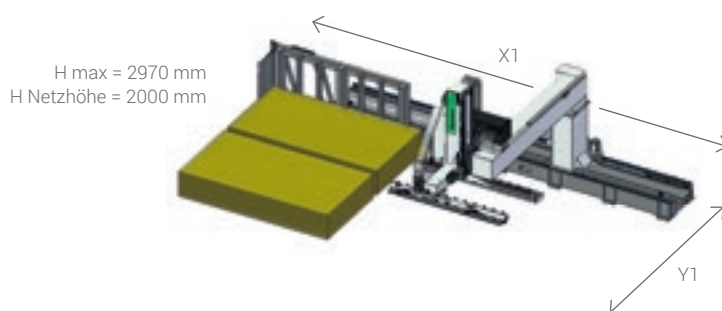
PLATZBEDARF

		X	Y	Z
Rover C 1636	mm	3625	1650	400
Rover C 1648	mm	4825	1650	400
Rover C 1665	mm	6505	1650	400
Rover C 1682	mm	8125	1650	400
Rover C 1936	mm	3625	1950	400
Rover C 1948	mm	4825	1950	400
Rover C 1965	mm	6505	1950	400
Rover C 1982	mm	8125	1950	400

Rover C 2250 Konfiguration als Sonderkonfiguration verwaltet.

PLATZBEDARF

		X CE Matten	Y CE Matten	X CE bumper	Y CE bumper	H	H MAX	H MAX
							5 Achsen	4 Achsen
Rover C 1636	mm	8121	6547	8361	6530	2000	3370	3040
Rover C 1648	mm	9334	6547	9574	6530	2000	3370	3040
Rover C 1665	mm	11027	6547	11267	6530	2000	3370	3040
Rover C 1682	mm	12720	6547	12930	6530	2000	3370	3040
Rover C 1936	mm	8121	6567	8361	6530	2000	3370	3040
Rover C 1948	mm	9334	6567	9574	6530	2000	3370	3040
Rover C 1965	mm	11027	6567	11267	6530	2000	3370	3040
Rover C 1982	mm	12720	6567	12930	6530	2000	3370	3040



BEARBEITUNGSBEREICHE SYNCHRO

Länge (min / max)	mm	400/3200 *
Breite (min / max)	mm	200/2200 *
Dicke (min / max)	mm	8/150
Gewicht (1 Platte / 2 Platten)	kg	150/75
Nutzhöhe des Stapels	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	1145

(*) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchron und des Rover Arbeitszentrums, mit dem Synchron verbunden ist, variieren.

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.

Bearbeitung an Werkstück aus Erlenholz mit Höhe 92 mm: A-bewerteter Oberflächenschalldruckpegel (LpFA) 83 dB (A). A-bewerteter Schalleistungspegel (LwA) 106 dB (A). Bearbeitung an Werkstück aus MDF mit Höhe 19mm: A-bewerteter Oberflächenschalldruckpegel (LpFA) 79 dB (A). Messungengenauigkeit K = 4 dB (A).

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegel dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV



**B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE,
DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM
ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN
AUCH FÜR SPEZIELLE PRODUKTIONEN
DURCHZUFÜHREN.**

- Planung mit wenigen Klicks.
- Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück.
- Fertigung eines virtuellen Prototyps, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.
- Simulation der Bearbeitung mit Berechnung der Ausführungszeit.



EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT

SMART
CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.

MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.



SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.

AUFTRAG VERWALTEN

PROGRAMMIEREN

EINPLANEN

BEARBEITEN

 Biesse ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszuweiten. Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



Sophia ist die digitale IoT-Plattform von Biese, die unseren Kunden Zugang zu einem breiten Angebot an Serviceleistungen verschafft, um das Arbeiten effizient und einfach zu gestalten.

Die Plattform gestattet den Versand von Informationen und Daten zu den verwendeten Technologien in Echtzeit, um die Leistungen und die Produktivität der Maschinen und der Anlagen zu optimieren.

NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IOT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER UNTERSTÜTZEN
WELTWEIT UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

MADE WITH BIESSE

DOPPELTE ARBEIT FÜR DIE BIESSE TECHNOLOGIE BEI MCM

Eines der Geheimnisse für die Rechtfer-tigung der Investitionskosten in eine flexible Technologie, die Arbeitskosten spart, liegt darin, sie stets aktiv zu halten.

MCM Inc. aus Toronto ist es gelungen. Um die Investitionsrentabilität einiger ihrer vielen NC-gesteuerten Maschinen zu maximieren, hat die Gesellschaft Maschinen gekauft, die sowohl zum Herstellen von Komponenten für ihre personalisierten Projekte für Büros und Einkaufszentren, als auch für die Erzeugung von Schalldämmplatten für Decken, die das Unternehmen für eine andere Firma herstellt, verwendet werden können. Viele der Maschinen, die im MCM Werk doppelt eingesetzt werden, tragen das Biesse Logo. "Für unsere Gesellschaft ist es eine perfekte Kombination, da die CNC-Bearbeitung für die Schalldämmungsprodukte relativ einfach ist; es geht nur darum Löcher zu bohren," meint Gregory Rybak, der das Unternehmen MCM 2001 gegründet hat. Das Akronym steht für Millworks Custom Manufacturing. "Aber die Verfügbarkeit dieser Technologie hilft uns sehr bei der Maßarbeit, insbesondere wenn es um besonders komplexe Formen und Profile geht. Mit den Platten zur Schalldämmung von Decken lasten wir unsere Kapazität voll aus, deshalb können wir es uns erlauben, all diese Maschinen zu haben. Wenn es nur um die Maßarbeit ginge, hätten wir sie nie alle kaufen können." MCM besitzt so viele Biesse Maschinen, dass Rybak meint, er habe aufgehört zu zählen. Er zählt dann

schnell 11 Biesse Maschinen auf: 5-Achs CNC Rover C9 Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; 5-Achs CNC Rover A Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; Zwei CNC Nesting-Fräser Rover B7 mit Flachtisch; Rover G5 Bearbeitungszentrum mit Flachtisch; CNC Rover S Bearbeitungszentrum mit Flachtisch 4x8; Arbeitszelle CNC Rover A 1536G für Nesting-Bearbeitungen; Bohrzentrum Skipper 100, Sieger bei einem IWF 2006 Challengers Award; Zwei Selco Auf-teilmaschinen mit Stream Kantenanleimmaschine. Rybak verweist stolz auf die Möglichkeiten von MCM maßgeschneiderte Projekte für Büros und Einkaufszentren zu realisieren, die viele Mitbewerber nicht in der Lage sind zu managen. Neben der reichhaltigen technologischen Ausstattung für die Holzbearbeitung verfügt MCM über Kapazitäten für die personalisierte Furnierschichtung, über ein ca. 3.500 m² großes Metallbearbeitungszentrum und über ein ca. 42,5 Meter langes Feinbearbeitungssystem im Linienverbund. Der jüngste Biesse Neuzugang bei MCM ist das Flachtisch-CNC-Bearbeitungszentrum Rover S. Es wird vorwiegend zusammen mit dem Skipper für die Herstellung von Schalldämmplatten für Decken verwendet, aber manchmal kommt es auch für die Herstellung von Werkstücken für unsere Einkaufszentrumsprojekte und für Büros zum Einsatz. "Die Herstellung von Schalldämmplatten ist ein sehr einfaches Verfahren," meint Rybak. "Der Skipper hat 62 Bohrköpfe, um für die Schalldämmung mehrere Löcher gleichzeitig in die furnier-

ten MDF-Platten zu bohren. Während der Skipper eine Platte bohrt, verwendet derselbe Bediener das Rover S Bearbeitungszentrum, um die andere Seite der Platte zu bebohren. Das macht den Vorgang flüssig und produktiver." Das Rover S Bearbeitungszentrum, das auch für die Herstellung von Werkstücken aus Plastik und Nichteisenmetall verwendet wird, hat die Arbeit von einer der beiden CNC-Nesting-Fräser Rover B von MCM übernommen. Die beiden Rover B Maschinen werden jetzt für die maßgeschneiderten Produkte verwendet. Die 5-Achs-Fräse Rover C9 mit Flachtisch ist ein weiteres Beispiel für eine Maschine, die sowohl für die Massenproduktion als für maßgeschneiderte Arbeiten eingesetzt wird. "Die C9 ist eine kombinierte Maschine, die wir für das Schalldämmungsprodukt verwenden, die aber hauptsächlich für die dreidimensionalen Werkstücke verwendet wird. Vor kurzem haben wir die C9 zum Zuschneiden eines Geländers verwendet, das über drei Stockwerke eines Bürogebäudes führt". Das Gelände wurde an ca. 2-3/8 Zoll dickes massives Eichenholz angeleimt. Der obere Teil des Geländers jedes Treppenab-satzes hatte ein ziemlich komplexes spiral-förmiges Design. "Die 5-Achs-Maschinen weisen die größte Leerlaufzeit auf; wir setzen sie nur zu 20% der Zeit ein," erklärt Rybak. "Aber ohne die 5-Achs-Funktion würden wir nicht mehr in der Lage sein, viele Werkstücke, wie Geländer, zu produzieren. Auch wenn das Kosten verursacht, lohnt es sich für uns."

DIE HOCHZEIT WAR EINE GUTE ENTSCHEIDUNG. BIESSE IST EIN WELTWEITER LIEFERANT UND WAR IN PUNCTO KUNDENDIENST UND UNTERSTÜTZUNG ÜBER ALL DIE JAHRE EIN GUTER PARTNER.


Gregory Rybak
Gründer

MCM2001.CA



LIVE THE EXPE RIENCE



Vernetzte Technologien und optimaler Service für maximale Effizienz und Produktivität, die dem Kunden neue Möglichkeiten eröffnen.

**ERLEBEN SIE DIE ERFAHRUNG
DER BIESSE GROUP AUF UNSEREM
INTERNATIONALEN CAMPUS**

