

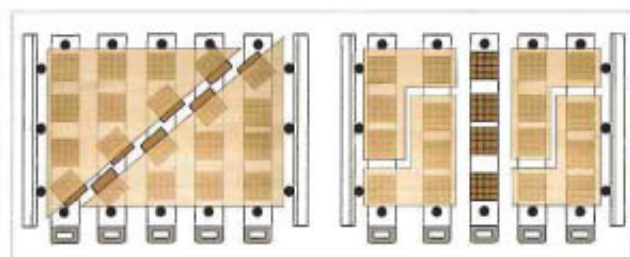
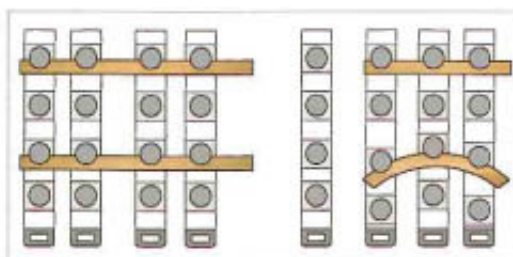
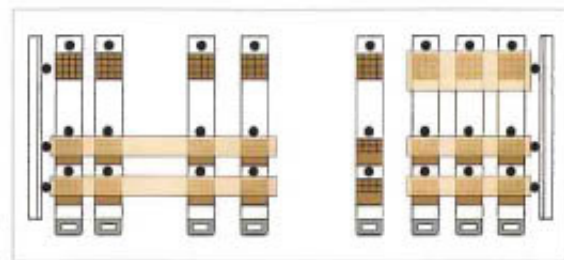
Rover C

Gleichzeitiges Aufspannen verschiedener Werkstücke
Simultaneous locking of various components



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

The multi-positioning system allows simultaneous locking of the elements to be processed, thus optimising machining operations in each cycle and reducing overall production times.



Rover C

Der Arbeitstisch für jede Anforderung
The most flexible work table

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.

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 Uniclips used to lock narrow and particularly thick pieces.





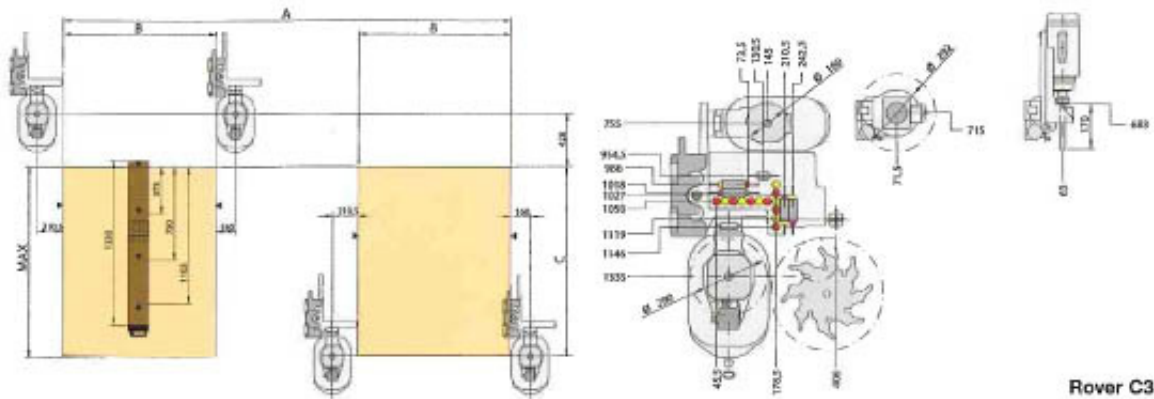
EPS (Electronic Positioning System) ist die Bliese-Lösung, die sowohl für die Plattenbearbeitung als auch für die Herstellung von Türen, Fenstern und Treppen eingesetzt wird. Dabei wird der gesamte Arbeitsbereich in weniger als 1 Minute neu gerüstet. Das System positioniert die Werkstückauflagen und 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.

EPS (Electronic Positioning System) is the patented fully CNC setup system for the machine table. This innovative and unique feature is designed to increase productivity with reduced labor. The full table setup takes place in less than a minute and it can automatically occur independently on each area while on the other area the machine is producing. EPS is especially recommended for doors, windows and stairs production.

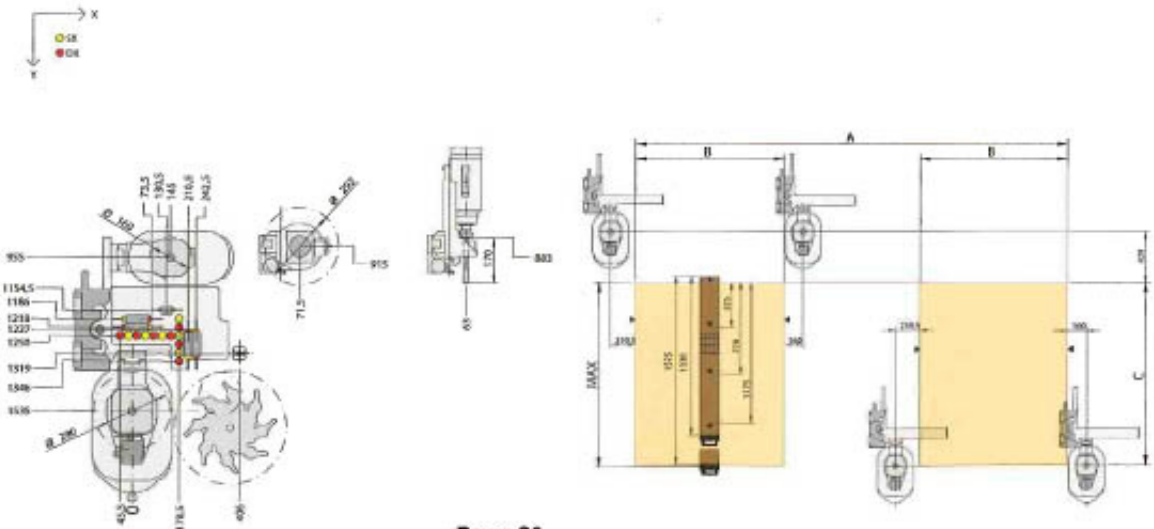


Rover C

Konfiguration 1
Configuration 1



Rover C3

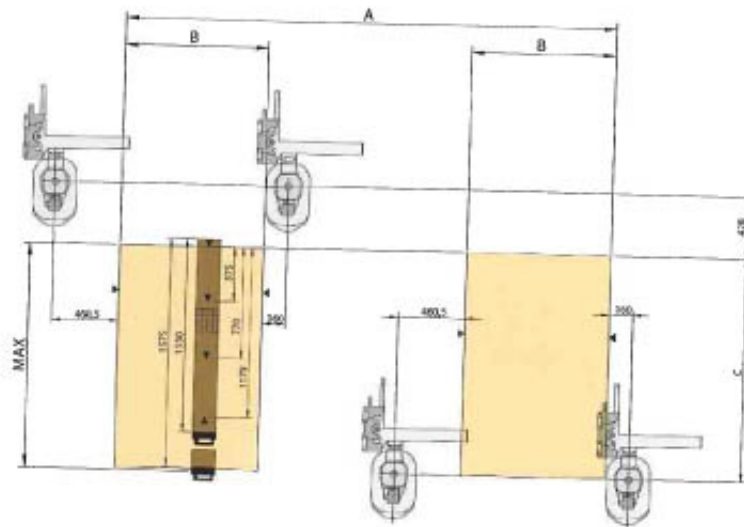


Rover C6

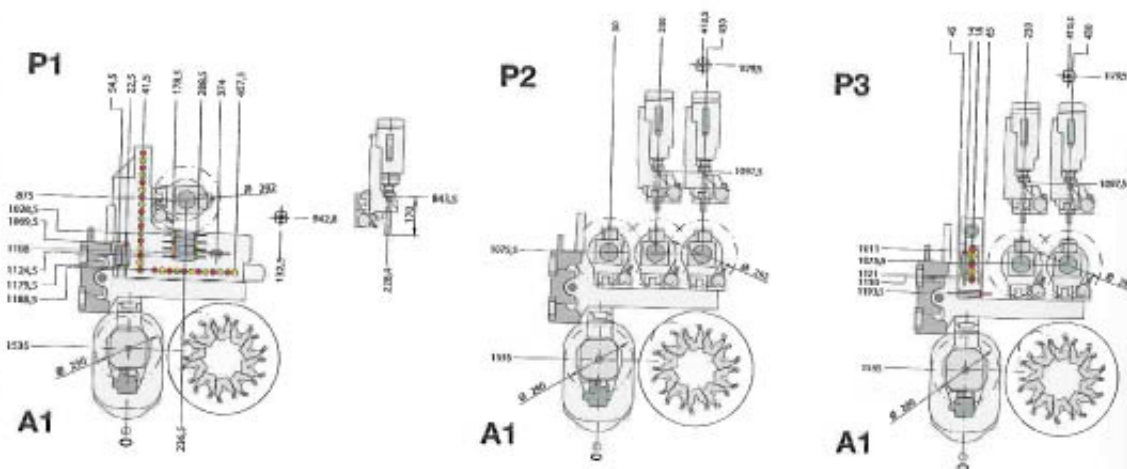
	A	B	B (non CE)	C	MAX
Rover C 3.30	3060	950	1415	1335	1350
Rover C 6.40	3640	1245	1705	1535	1550
Rover C 6.50	4850	1850	2310	1535	1550
Rover C 6.65	6450	2650	3110	1535	1550

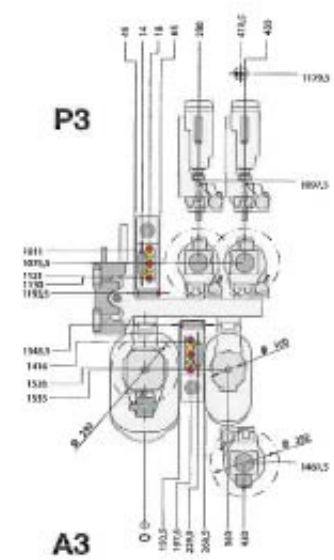
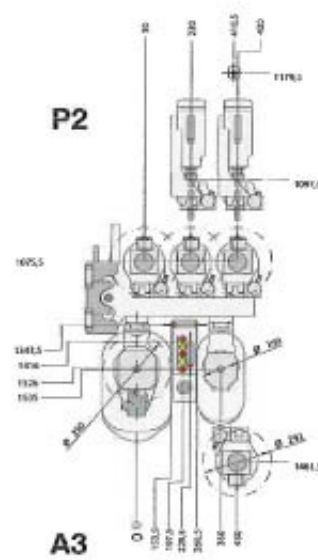
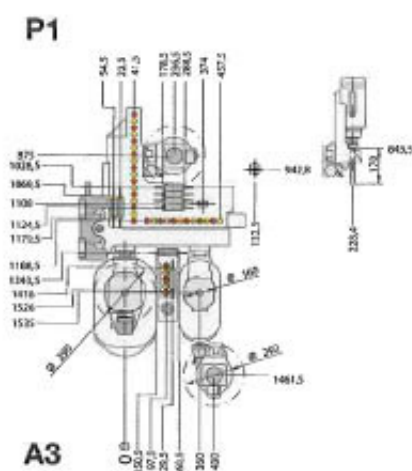
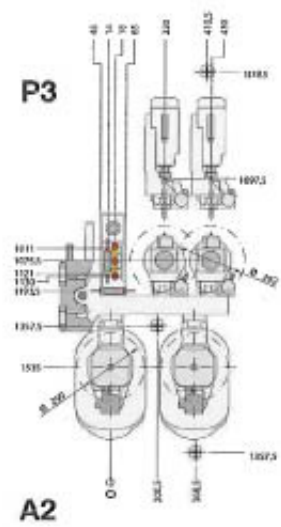
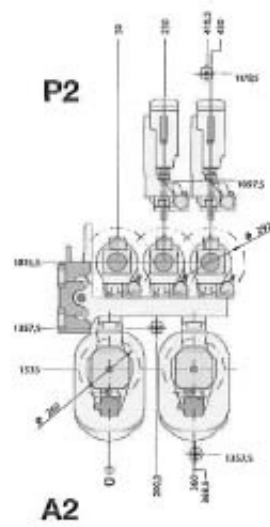
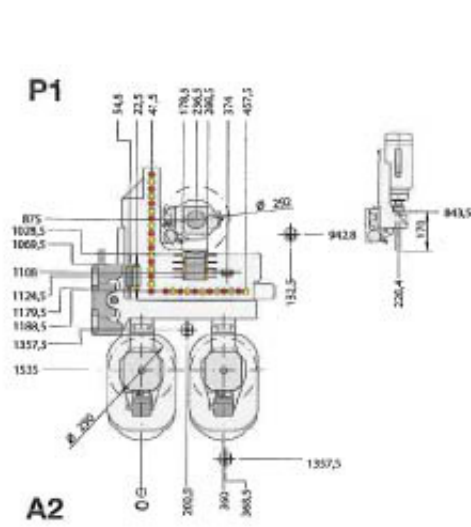
Rover C

Konfiguration 2
Configuration 2



	A	B	B (non CE)	C	MAX
Rover C 6.40	3390	995	1580	1535	1550
Rover C 6.50	4600	1600	2185	1535	1550
Rover C 6.65	6200	2400	2985	1535	1550





Rover C

CNC-Steuerung und Software
Numerical control and software

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

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



Steuerung XP600 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;
- Schnittstellenmöglichkeit zu Branchenpaketen und marktüblichen Netzwerksystemen;
- Anschluß eines Barcode-Lesegeräts
- Anschlußmöglichkeit eines Projektionslasers
- Aktivierung von speziellen Maschinenfunktionen über Softkey Tasten.

PC-based XP600 Numerical Control

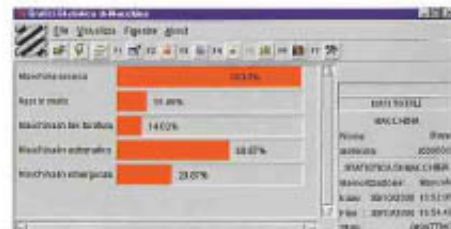
- Microsoft Windows operating system controlling the machine and the user interface;
- axes real-time control;
- input/outputs management;
- real-time execution of machine logic;
- total connectivity with commercially available management packages and networking systems;
- bar code reader ready;
- optional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

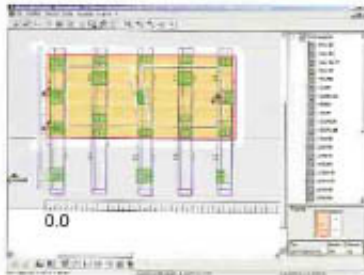
Statistik

- Es werden alle die Maschine und den Produktionsablauf betreffenden Daten gespeichert, um die langfristige Zuverlässigkeit und die Produktivität zu überwachen
- Das Programm kann kundenspezifisch konfiguriert werden und ermöglicht so die Aufzeichnung von spezifischen Zeiten, wie zum Beispiel das Maschinerrüsten, die Überwachung der Bearbeitungen, Schmierzyklen usw.

Statistics

- Ability to record machine events and production figures to monitor long-term reliability and productivity
- Statistics are customizable by customers to record specific events such as: machine tooling, control of machining operations, authorised stops, lubrication cycles, etc.





Die Grafische Bedienerschnittstelle ist voll Windows kompatibel und beinhaltet.

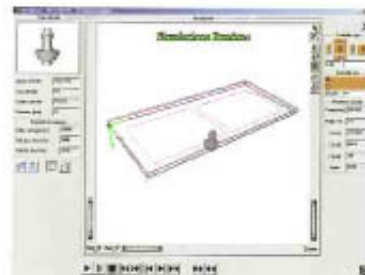
- geführter Grafik-Editor für die Programmierung der Bearbeitungen;
- parametrische Programmierung und Menügeführte Erstellung von parametrischen Makros;
- Import von Dateien von CAD und anderen externen Software im Format DXF und CID3;
- graphische Bestückung des Arbeitsbereichs mit Aufzeigen der Kollisionen mit den Aufspannelementen;
- parametrische Programmierung des Arbeitsbereiches: bei veränderten Parametern passen die programme nicht nur die Bearbeitungen an, sondern auch die Positionierung der Aufspannsysteme;

BiessWorks user interface and programming software is fully Windows compatible.

- graphic programs editor;
- parametric programming and easy parametric macros creation wizard;
- DXF and CID3 files import;
- graphic working table setup, with collisions detections of table's elements;
- parametric programming of the pod's and table's positions; when parameters change in the programs not only that effects machining operations, but also the position of the table's elements;

- 3D-Simulation des Werkzeugwegs;
- ungefähre Berechnung der Bearbeitungszeit;
- Funktion für das Ausräumen von Taschen jeglicher Form und Gravieren von beliebigen Text unter Verwendung der Windows True Type Schriftarten;
- Möglichkeit der Erstellung von virtuellen gedrehten oder kreisförmigen Flanken durch den Benutzer.

- 3D simulation of the tool path;
- approximate calculation of machining time;
- easy pocketing programming of any shape and size, and text programming using all fonts available in Windows;
- creation of non-conventional part faces.



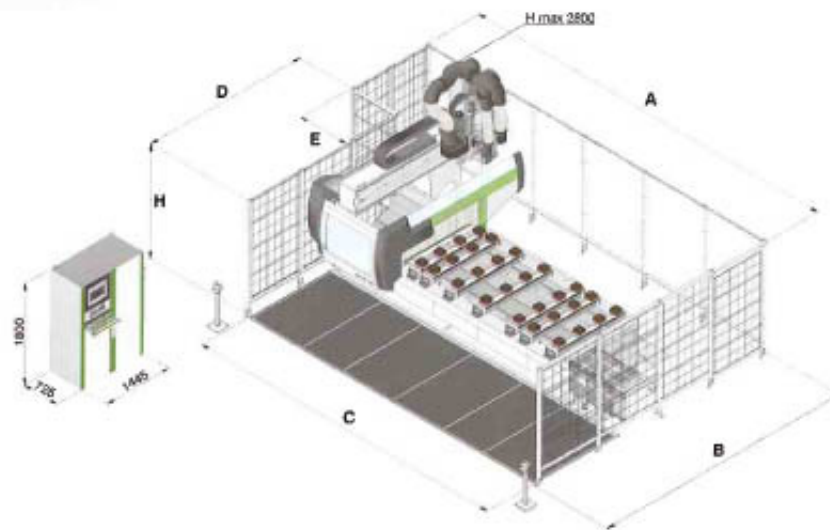
- graphische Konfiguration der Maschinendaten;
- Werkzeugarchiv mit der Möglichkeit der Zuordnung der 3D-Darstellung zu den einzelnen Werkzeugen;
- Bestückung der Arbeitseinheiten und der Magazine mittels Selektion mit der Maus;

- graphic configuration of the machine data;
- tool archive with the option of associating each tool to its 3D image;
- drag and drop graphic tooling of machine tool magazines and boring block.



Rover C

Technische Daten Technical specifications



	A	B	C	D	E	H
Rover C 3.30	6450	4314	5468	2550	982	2000
Rover C 6.40	6900	4650	5918	3000	982	2000
Rover C 6.50	8100	4650	7118	3000	982	2000
Rover C 6.65	9750	4650	8768	3000	982	2000

Installierte Stromleistung	Installed power	kVA	min.23,3-max 51,8	kVA	min.23,3-max 51,8
Druckluftverbrauch	Consumption of compressed air	NI/1'	400	NI/1'	400
Betriebsluftdruck	Working air pressure	bar	6,5-7,5	bar	6,5-7,5
Druckluftanschluss	Compressed air connection	inch	Ø 3/8	inch	Ø 3/8
Luftverbrauch Absaugung	Air consumption for dust extraction	m ³ /h	5300	CFM	3119,5
Luftgeschwindigkeit am Hauptanschluß	Air speed to the main collector	m/s	30	ft/min	98,4
Statischer Druck am Hauptanschluß	Static pressure at hite main collector	Pa	3500	Pa	3500
Absauganschluss	Socket for chip suction	mm	Ø 250	inch	Ø 9,8
Transport-Abmessungen (LKW)	Dispatch dimension (by truck)				
Rover C 3.30	Rover C 3.30	mm	5200x2400x2300	inch	204,7x94,5x90,5
Rover C 6.40	Rover C 6.40	mm	5850x2400x2300	inch	230,3x94,5x90,5
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	7100x2400x2300	inch	279,5x94,5x90,5
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	8700x2400x2300	inch	342,5x94,5x90,5
Transport-Abmessungen (Container)	Dispatch dimension (by container)				
Rover C 3.30	Rover C 3.30	mm	5200x2300x2300	inch	204,7x90,5x90,5
Rover C 6.40	Rover C 6.40	mm	5850x2300x2300	inch	230,3x90,5x90,5
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	7100x2300x2300	inch	279,5x90,5x90,5
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	8700x2300x2300	inch	342,5x90,5x90,5
Maschinengewicht	Machine weight				
Rover C 3.30	Rover C 3.30	kg	3900	kg	3900
Rover C 6.40	Rover C 6.40	kg	5100	kg	5100
Rover C 6.50	Rover C 6.50	kg	6100	kg	6100
Rover C 6.65	Rover C 6.65	kg	7200	kg	7200

Rover C

Technische Daten Technical specifications

Arbeitsbereich X	X working field				
Rover C 3.30	Rover C 3.30	mm	3060	inch	120.5
Rover C 6.40	Rover C 6.40	mm	3640/3390	inch	143.3/133.5
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	4850/4600	inch	190.9/181.1
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	6450/6200	inch	253.9/244.1
Arbeitsbereich Y	Y working field				
Rover C 3.30	Rover C 3.30	mm	1335	inch	52.6
Rover C 6.40	Rover C 6.40	mm	1535	inch	60.4
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	1535	inch	60.4
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	1535	inch	60.4
Werkstückdurchlass	Loadable piece	mm	250	inch	9.8
Hub Achse X	X axis stroke				
Rover C 3.30	Rover C 3.30	mm	3430	inch	135
Rover C 6.40	Rover C 6.40	mm	4010	inch	157.9
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	5220	inch	205.5
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	6820	inch	268.5
Hub Achse Y	Y axis stroke				
Rover C 3.30	Rover C 3.30	mm	1763	inch	69.4
Rover C 6.40	Rover C 6.40	mm	1963	inch	77.3
Rover C 6.50	Rover C 6.40	mm	1963	inch	77.3
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	1963	inch	77.3
Hub Achse Z	Z axis stroke	mm	345	inch	13.6
Geschwindigkeit Achsen X / Y / Z	Axes speed X / Y / Z	m/min	100/100/30	feet/min	328.1/328.1/98.4
Bohrkopf	Boring unit				
Vertikalbohrspindeln	Spindles for vertical boring	n.	Bh 9 = 5 Bh 22 L = 13 Bh 33 L = 22 Bh 42 L = 29	n.	Bh 9 = 5 Bh 22 L = 13 Bh 33 L = 22 Bh 42 L = 12
Horizontalbohrspindeln	Spindles for horizontal boring	n.	Bh 9 = 4 Bh 22 L = 8 Bh 33 L = 10 Bh 42 L = 12	n.	Bh 9 = 4 Bh 22 L = 8 Bh 33 L = 10 Bh 42 L = 12
Max. Umdrehung	Max. rotation	Rpm	6000	Rpm	6000
Motoren/Leistung	Motors/Power	kW	Bh 9 = n. 1 x 3 kW Bh 22 L = n. 1 x 3 kW Bh 33 L = n. 2 x 3 kW Bh 42 L = n. 2 x 3 kW	HP	Bh 9 = n. 1 x 4 HP Bh 22 L = n. 1 x 4 HP Bh 33 L = n. 2 x 4 HP Bh 42 L = n. 2 x 4 HP
Sägeblattdurchmesser	Saw diameter	mm	120	inch	4.7
Frässpindel	Routing unit	kW	9/13,5/14/17	HP	12.2/18.4/19/23.1
Anschluss	Connection	tipo	ISO30/HSKF63	type	ISO30/HSKF63
Max. Umdrehung	Max. rotation speed	Rpm	24.000	Rpm	24.000
Durchmesser Werkzeugaufnahmen	Tool shank dimensions	mm	6-25	inch	0.23-1
Inverter	Inverter	kW	11-15	HP	15-20.5
Kettenwerkzeugmagazin	Chain tool magazine	n.	14-21-22-33	n.	14-21-22-33
Revolverwerkzeugmagazin	Revolver tool magazine	n.	8-10	n.	8-10
Max. Werkzeugdurchmesser	Max. tool diameter	mm	250	inch	9.8
Vakuumpumpe	Vacuum pump	m ³ /h	90/250	CFM	53/147.1