

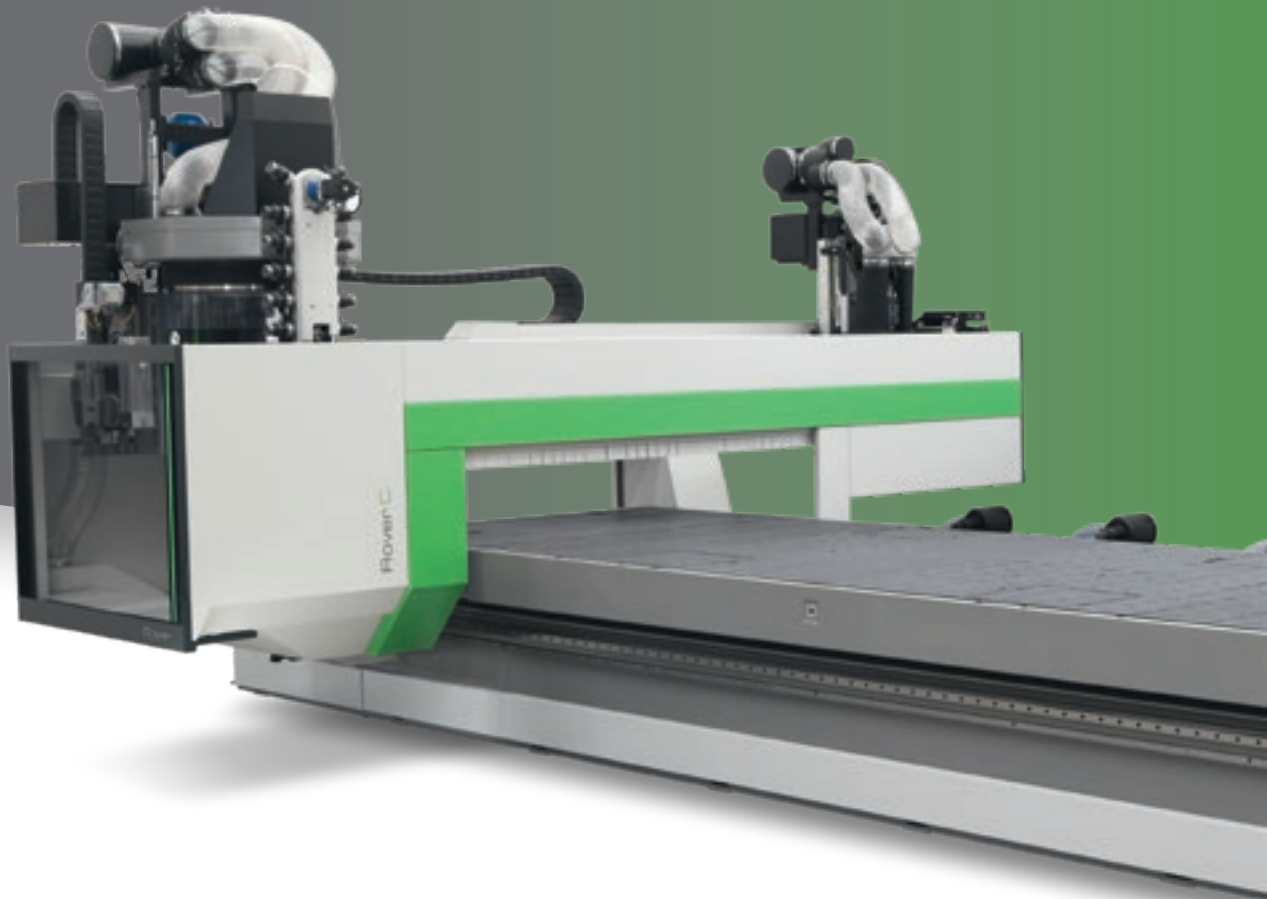
PRO VER CFT

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

DIE MASCHINE FÜR AUFWENDIGE BEARBEITUNGEN



DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Produktionsprozesse, **die es gestattet, die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen.** Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und **die individuelle Gestaltung der Produkte** mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben.

BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die die Erfordernisse der auf Bestellung produzierenden Betriebe abdecken und dabei Kosten und Zykluszeiten stark reduzieren. **Rover C FT** ist das neue Stand alone - Bearbeitungszentrum nicht nur für Nesting- Bearbeitungen, sondern auch für dicke Sonderwerkstücke und aufwendige Bearbeitungen, Sonderanfertigungen und gemischte Produktionen mit Folding-Bearbeitung, aber auch für Aluminium und technische Werkstoffe. Dieses Zentrum wurde für den Einsatz bei Spezialanfertigungen, die spezifische Bearbeitungen erfordern, geplant.

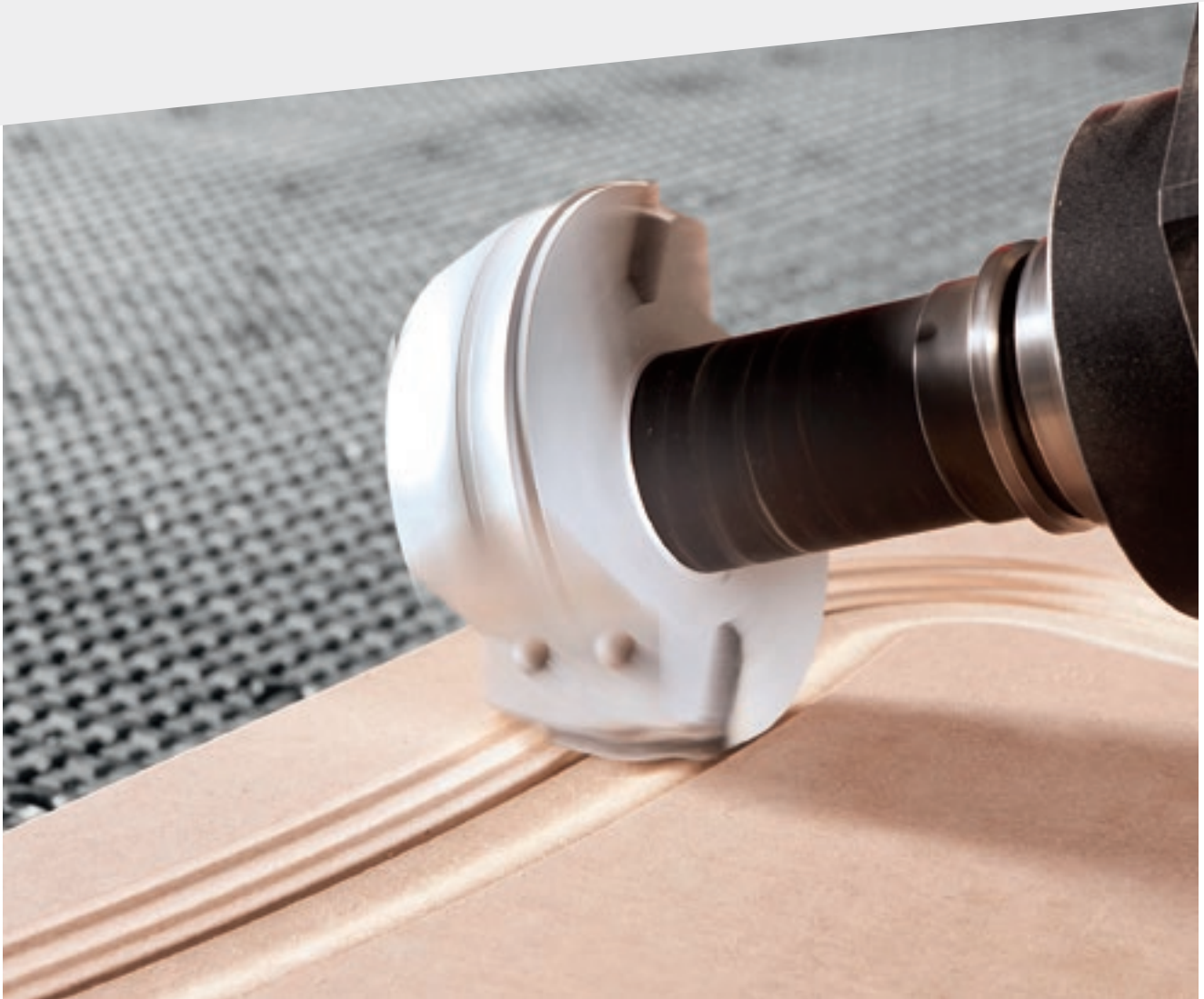


ROVER C FT

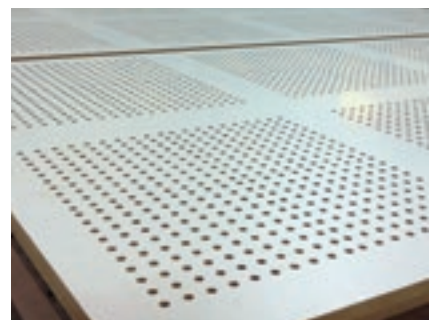
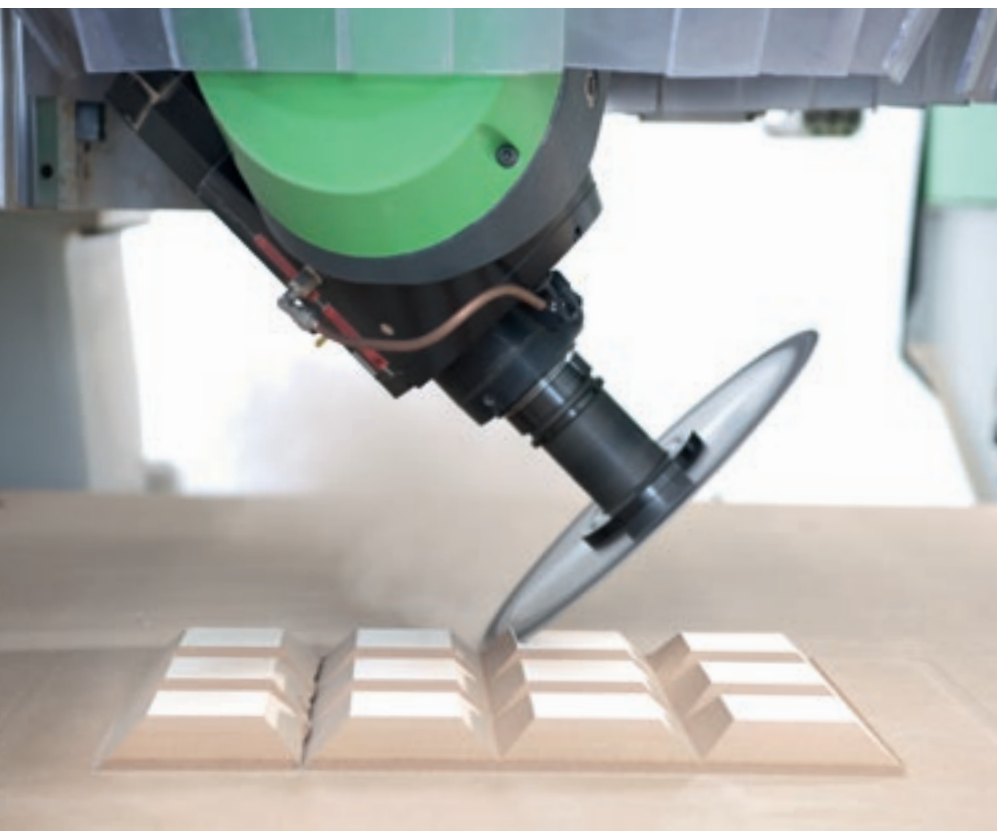
- ✔ HOHE TECHNOLOGIE FÜR SPITZENLEISTUNGEN
- ✔ BEARBEITUNGSQUALITÄT
- ✔ MAXIMALE PRÄZISION
- ✔ LANGFRISTIG ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE

UNBEGRENZTE BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

Die Technologie der neuen Rover C FT ermöglicht die Bearbeitung von dicken und komplex geformten Werkstücken und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.



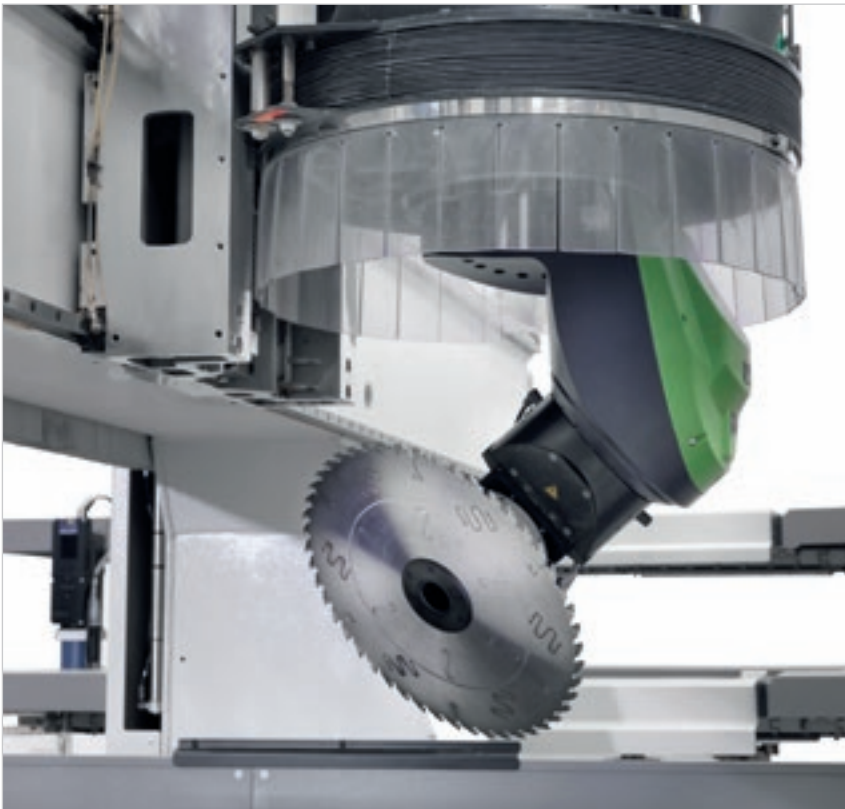
DIE BRANCHENSPEZIFISCHE
SPITZENTECHNOLOGIE UND BIESSES
ZEHNJÄHRIGE NESTING ERFAHRUNG DECKEN DIE
VERSCHIEDENSTEN ANWENDUNGSBEREICHE AB



Die Modularität und die übergreifende maximale Konfigurierbarkeit aller Größen ermöglichen es, zahlreichen Marktanforderungen nachzukommen und Konfigurationen zu erstellen, die auf die Bedürfnisse jedes einzelnen Kunden abgestimmt sind.

HOHE TECHNOLOGIE FÜR SPITZENLEISTUNGEN

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

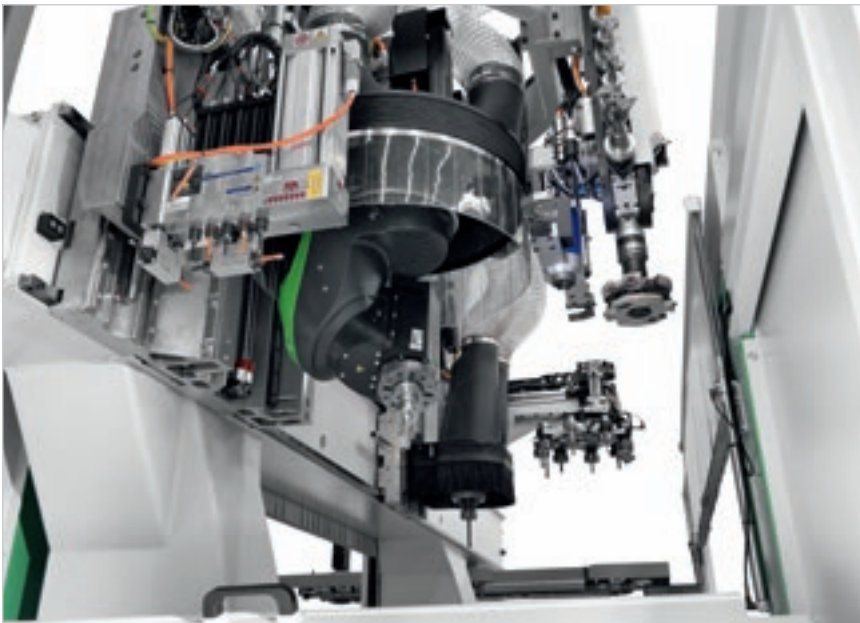


5-Achskopf mit 21,5 kW bereits mit 8000 U/Min, der stärkste auf dem Markt, welcher komplexe Bearbeitungen ermöglicht und dabei Qualität und Präzision gewährleistet.



Die auf der Rover C entwickelten Lösungen ermöglichen schnelle Werkzeugwechsel mit kürzeren Zykluszeiten.

**BEARBEITUNG VON BESONDERS STARKEN
WERKSTÜCKEN, DANK DES DURCHLASSES
VON 400 MM UND 500 MM (OPT).**



Durch die Kombination von 5 Achsen und 4-Achsfrässpindel kann jede Art von Produkt bearbeitet werden. Die unabhängigen Y-Achsen ermöglichen es, Werkzeugwechsel ohne Totzeiten durchzuführen und die große Zahl der in der Maschine verfügbaren Werkzeuge zu verwenden.

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

HIGH TECHNO LOGY

EXAKTE LEISTUNG

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

Der neue 5-Achskopf ermöglicht die Durchführung komplexer Bearbeitungen und garantiert Qualität und Präzision. Durch Kombination von 5-Achs und 4-Achs kann jede Art von Produkt bearbeitet werden. Die unabhängigen Y-Achsen, die Werkzeugwechsel ohne Einfluss auf die Zykluszeiten ermöglichen, sowie die hohen Geschwindigkeiten der Achsen und Beschleunigungen, garantieren eine hohe Produktivität.

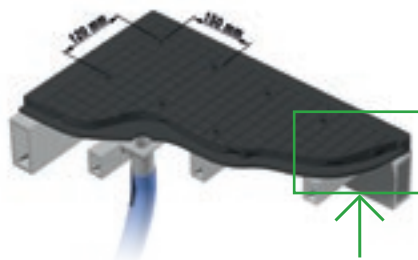


MAXIMALE FLEXIBILITÄT DER BEARBEITUNG

Unbeschränktes Festspannen der Werkstücke. Biese ist in der Lage, Mehrfachlösungen entsprechend den spezifischen Kundenbedürfnissen zu liefern.



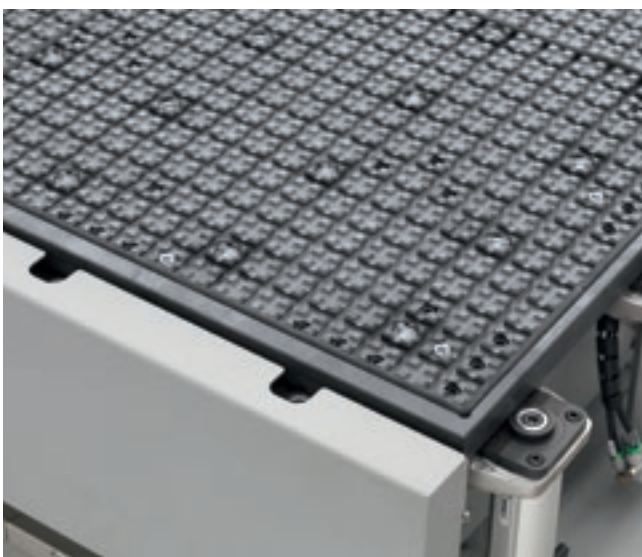
Arbeitstisch mit hohem Absaugfluss und hocheffizienter Vakuum-Verteilung.



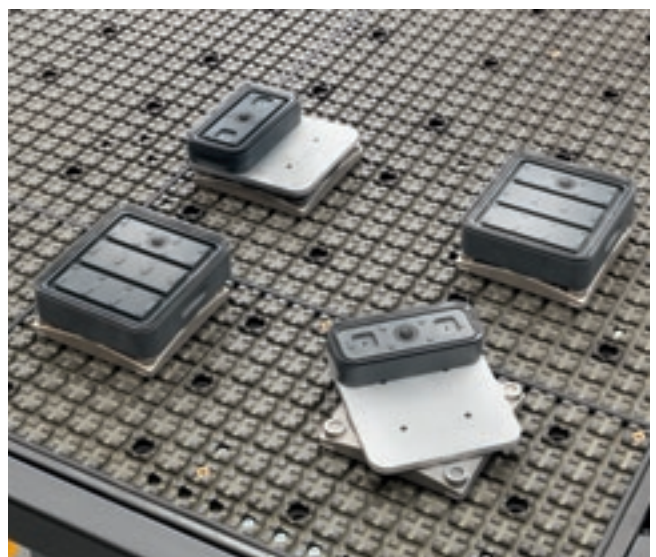
VAKUUMVERTEILKAMMER

Die Vakuumeinspannung passt sich perfekt der Plattengröße an und ermöglicht den Wechsel von einem Format zum nächsten, ohne dass manuelle Eingriffe erforderlich sind.

MAXIMALER HALT DER PLATTE DANK DES FORTSCHRITTLICHEN VAKUUM-VERTEILSYSTEMS MIT LAGERBEREICH IM INNEREN DES ARBEITSTISCHS.



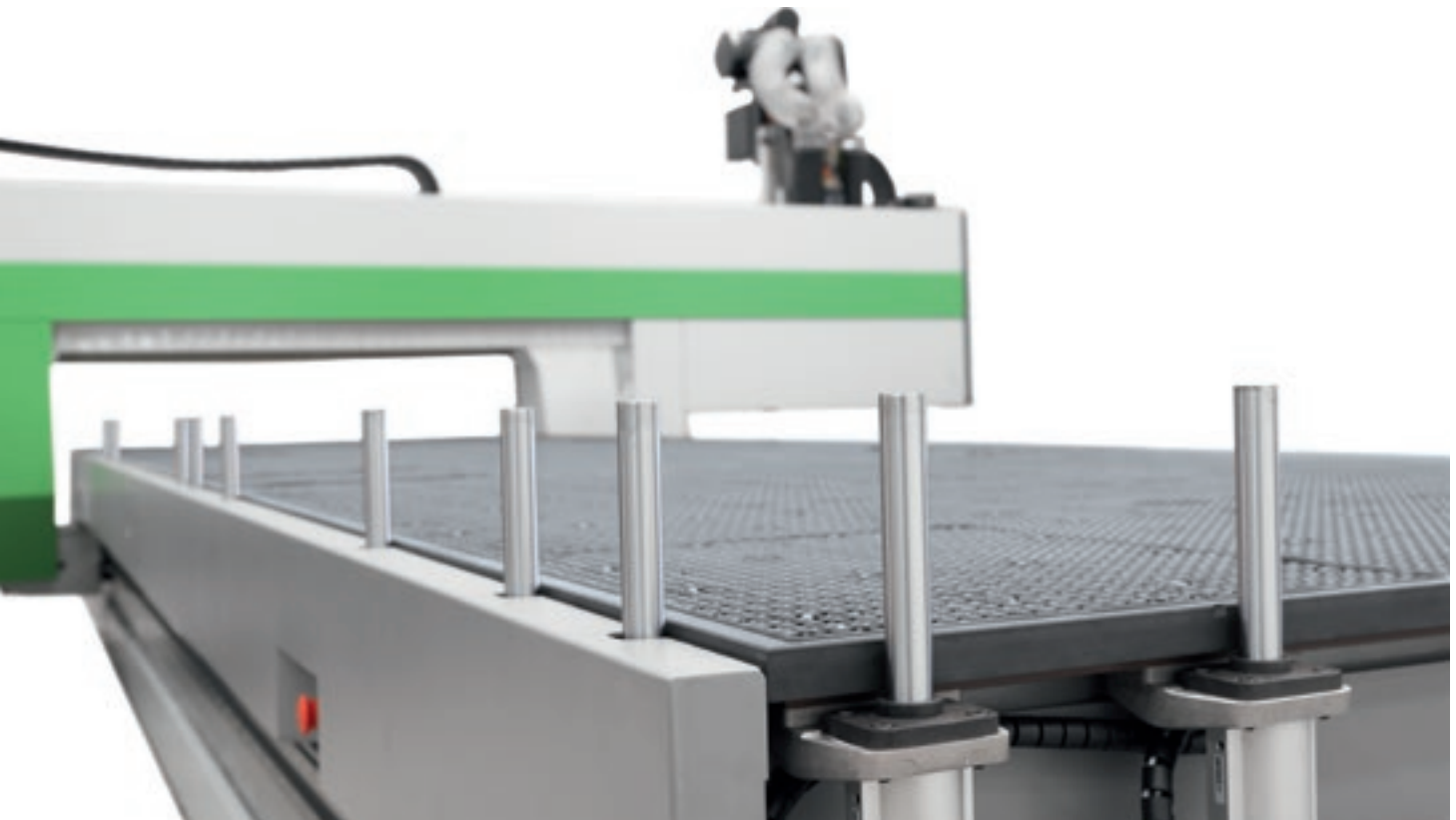
Arbeitstisch aus geschichtetem Kunstharz mit Vakuumanlage.



Vakuum-Module, frei auf dem FT-Arbeitstisch positionierbar ohne Hilfe spezifischer Anschlüsse.

PERFEKTES FESTSPANNEN ALLER ARTEN VON WERKSTÜCKEN

Zusätzlicher Hilfsausgang des Vakuums und pneumatischer Ausgang zum Festspannen von Werkstücken mit komplexen Formen.



Festspannen von auf Spezialschablonen positionieren Werkstücken mit Vakuum.

Möglichkeit zur Positionierung von Uniclamp Spannbacken oder individuellen Festspannsystemen mit Druckluft.

MAXIMALE PRÄZISION DER BEARBEITUNG IMMER WIEDERHOLBAR

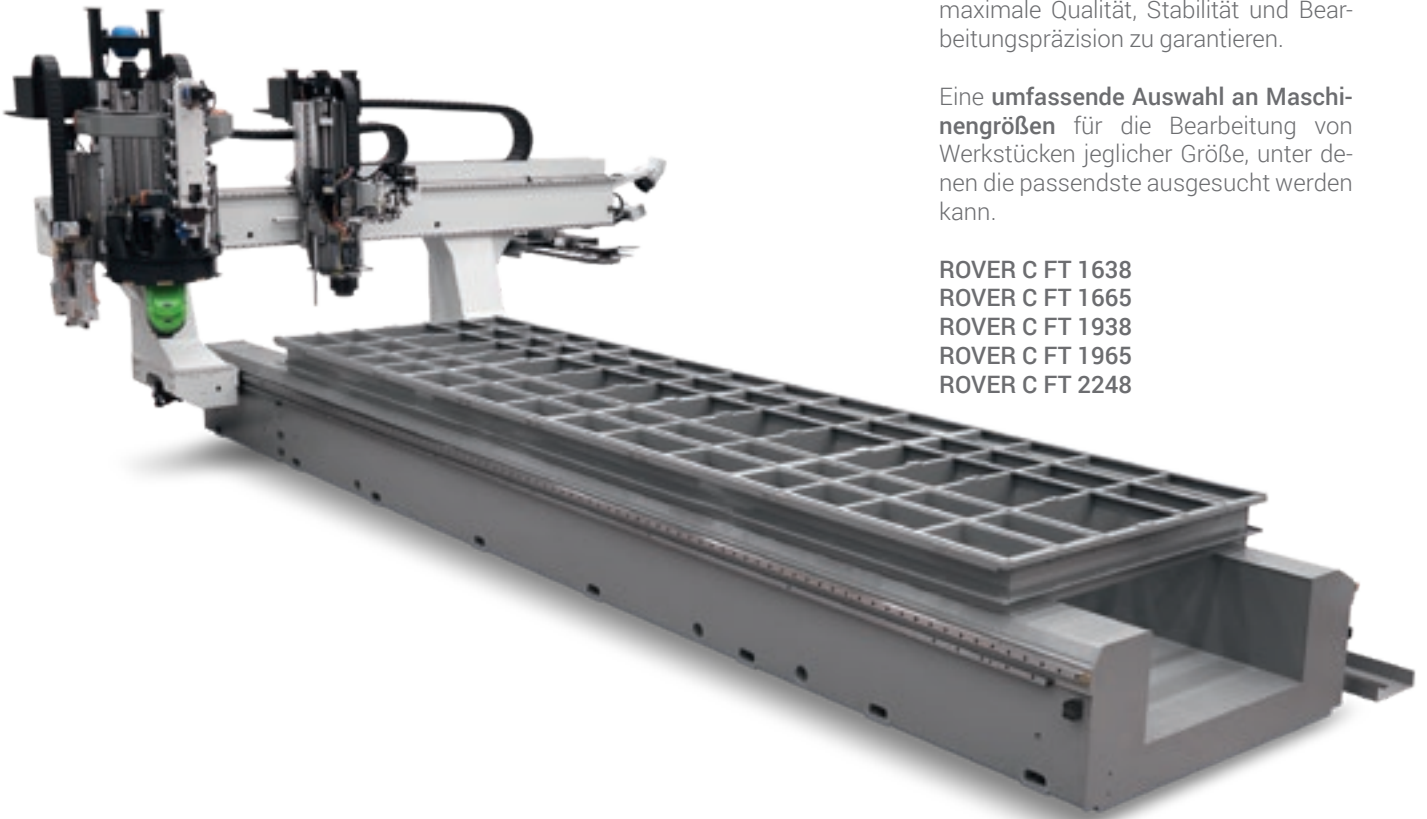
Die Gantry-Struktur wurde für gehobene Standards der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitungsausführung entwickelt.



Monolithisches Maschinenbett mit geschlossener Ringstruktur. Die robuste, äußerst starre und leistungsstarke Struktur wurde speziell entwickelt, um maximale Qualität, Stabilität und Bearbeitungspräzision zu garantieren.

Eine **umfassende Auswahl an Maschinengrößen** für die Bearbeitung von Werkstücken jeglicher Größe, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

ROVER C FT 1638
ROVER C FT 1665
ROVER C FT 1938
ROVER C FT 1965
ROVER C FT 2248



Der doppelte Antrieb entlang der X-Achse ermöglicht das Erreichen hoher Drehzahlen und Beschleunigungen, wobei hohe Präzision und Oberflächenqualität beibehalten werden.

HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT



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



Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen des Produktsortiments.

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



Neue C-Torque-Achse: mit Direct Drive System. Der Verzicht auf die Zahnräder ermöglicht maximale Präzision, Zuverlässigkeit und Schnelligkeit in der Ausführung. Durch die ständige Drehung um 360° und die Möglichkeit der Interpolation können Werkstücke mit komplexen Formen ausgeführt werden.

IDENTITY

FUNKTIONELLES DESIGN

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus.

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

ROVER

REDUZIERUNG DER ZYKLUSZEITEN FÜR EINE HOHE PRODUKTIVITÄT

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



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.



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



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. Der im vertikalen Kettenmagazin vorhandene **Zubringer** ermöglicht einen raschen Werkzeugwechsel.

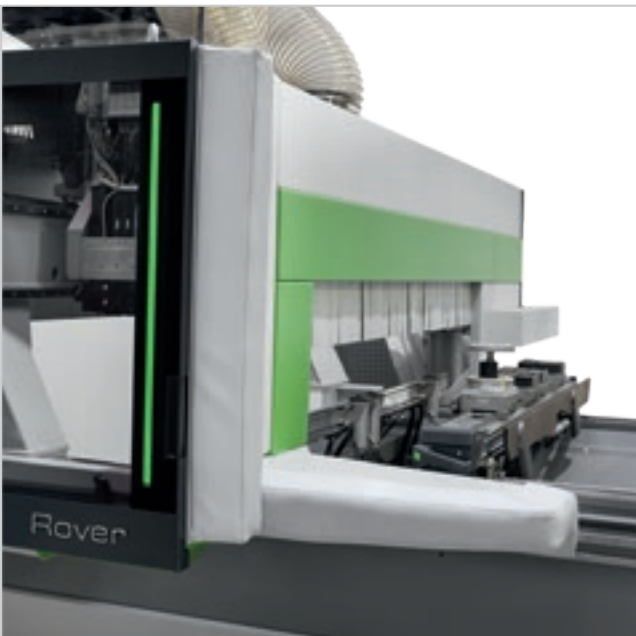
Der **Pick Up** Wechsler gestattet die Bestückung der Magazine in der Maschine.



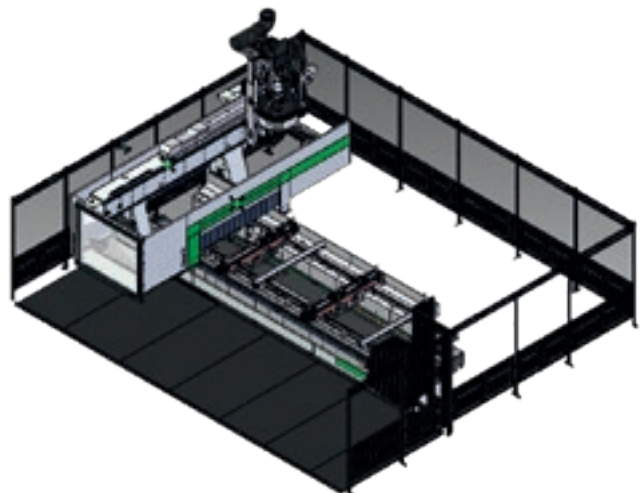
Reduzierung der Zeiten für die Maschinenbestückung, ohne Fehler von Seiten des Bediener, dank des **Kontakt-Voreinstellgeräts**, das es ermöglicht, die Messung der Werkzeuglänge automatisch durchzuführen.

MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Die **berührungsempfindlichen Trittmat-**ten gestatten der Maschine das Arbeiten bei Höchstgeschwindigkeit.



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



**SCHUTZGITTER
MIT FRONT-ZUGANGSTÜR**



Seitliche bewegliche Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, für ein vollkommen sicheres Arbeiten bei maximaler Geschwindigkeit.

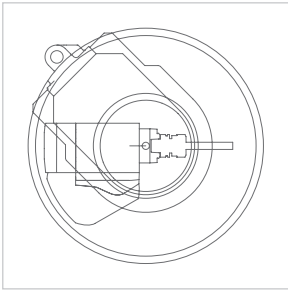


Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

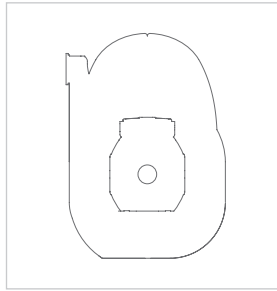
Maximale Sicht der Bearbeitung. **LED-Leiste mit 5 Farben** für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit. Einfacher Zugang für die Bestückung dank der Fronthaube, die geöffnet werden kann.



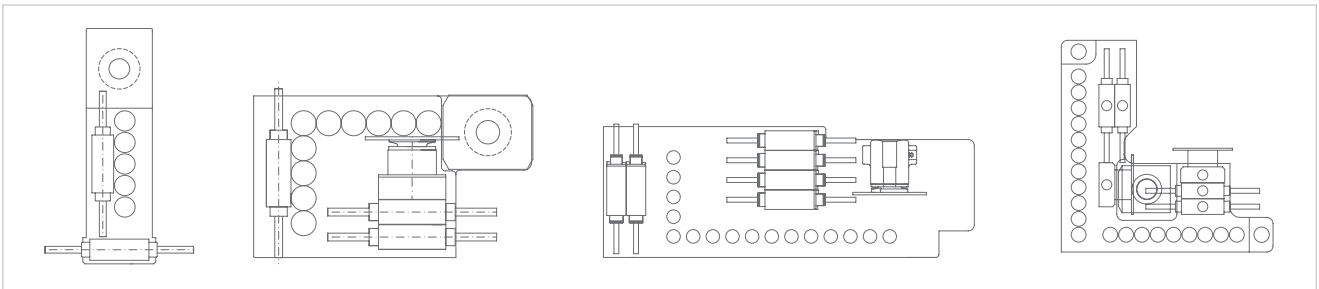
KUNDENSPEZIFISCHE AUSSTATTUNG, JE NACH PRODUKTIONSANFORDERUNG



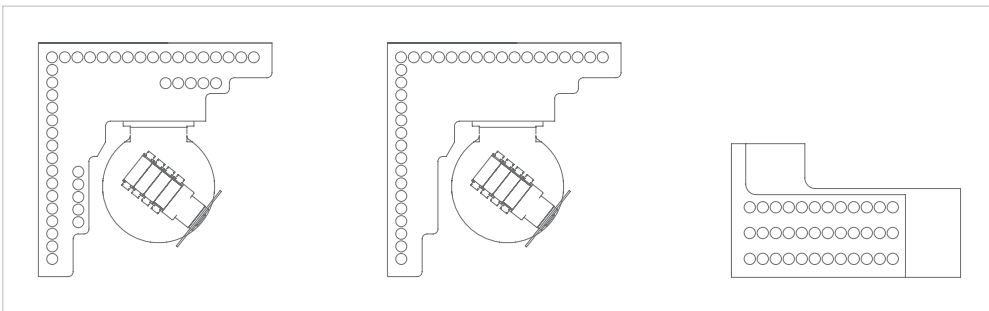
5-Achs-Fräseinheit mit
Leistungsstärken bis zu
21,5 kW.



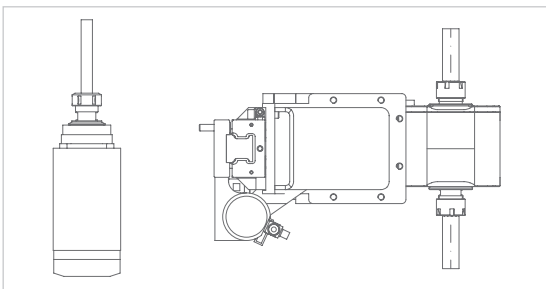
Fräseinheit mit Luft- oder
Flüssigkeitskühlung und
Leistungen bis 19,2 kW.



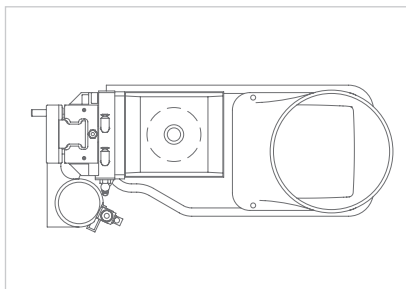
Verfügbare Bohrköpfe mit 9 bis 30 Werkzeugen: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L bis zu 6000 U/Min.



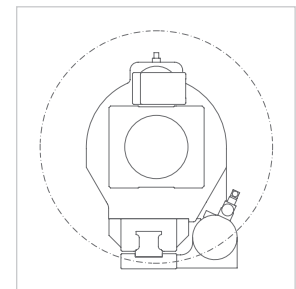
BHC42-BHC32-BH36
Bohrköpfe bis zu 8000 U/
Min.



Horizontale Fräseinheit mit 1 oder 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktion mit
360°-Rotation.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



Vertikaler starrer Motor für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slots, Splitter-schutz, ...).



Horizontaler starrer Motor für die Sitze der Schlösser.



Flüssiggekühlter horizontaler Motor mit 2 Ausgängen. Erhältlich auch in der CNC-gesteuerten schräggestellten Ausführung für horizontale, schräge und vertikale Bearbeitungen.

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

INDUSTRY 4.0 READY



Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien basierende Meilenstein von Maschinen, die mit Unternehmen kommunizieren. Durch intelligente Netzwerke verbundene Geräte können in den Produktionsprozessen selbständig untereinander kommunizieren und interagieren.

Biesse ist es ein großes Anliegen die Produktionen unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, um die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel zur Erleichterung der täglichen Arbeit bei der Bearbeitung von Holz und anderen Werkstoffen.

INDUSTRY 4.0 READY

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.



WENIGER ZEITAUFWAND UND VERSCHWENDUNG



B_NEST IST DAS SPEZIFISCHE PLUGIN VON B_SUITE FÜR DIE NESTING-BEARBEITUNG. ZUM EINFACHEN ORGANISIEREN DER EIGENEN NESTING-PROJEKTE MIT WENIGER MATERIALVERBRAUCH UND KÜRZEREN BEARBEITUNGSZEITEN.

- Verringerung der Produktionskosten.
- Arbeitsvereinfachung für den Bediener.
- Einbindung in die betriebliche Software.



EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT



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



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.

AUFTRAG VERWALTEN



PROGRAMMIEREN

SMART CONNECTION

Powered by Retuner



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



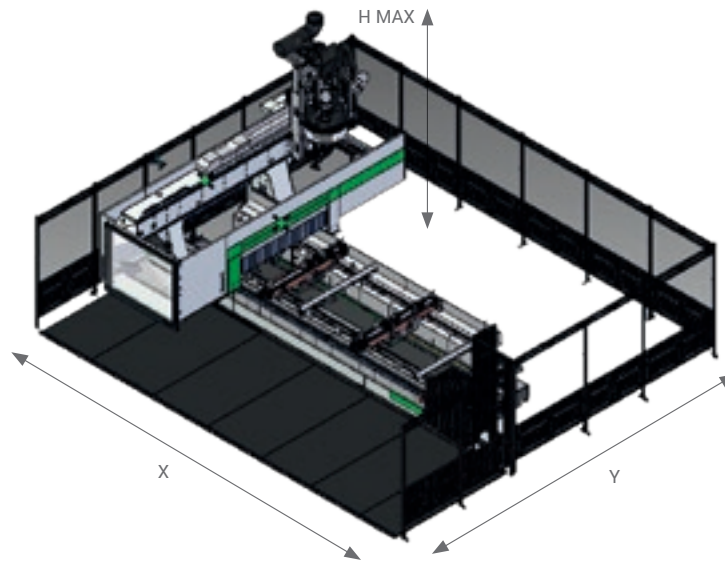
SOPHIA ist die IoT-Plattform von Biesse, die in Zusammenarbeit mit Accenture entstand und den Kunden zu einer großen Vielfalt an Leistungen verhilft, um die Arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

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.

 **BIESSE**

in Zusammenarbeit mit **accenture**

TECHNISCHE DATEN



PLATZBEDARF EG

		X CE Matten	Y CE Matten	X CE Bumper	Y CE Bumper	H MAX 5 Achsen
ROVER C FT 1638	mm	8121	6547	8361	6530	3370
ROVER C FT 1665	mm	11027	6547	11267	6530	3370
ROVER C FT 1938	mm	8121	6567	8361	6530	3370
ROVER C FT 1965	mm	11027	6567	11267	6530	3370
ROVER C FT 2248	mm	9320	7120	9574	7064	3370

BEARBEITUNGSBEREICHE

		X	Y	Z
ROVER C FT 1638	mm	3765	1560	400 / 500
ROVER C FT 1665	mm	6450	1560	400 / 500
ROVER C FT 1938	mm	3765	1875	400 / 500
ROVER C FT 1965	mm	6450	1875	400 / 500
ROVER C FT 2248	mm	4801	2205	400 / 500

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). Unsicherheitsfaktor K = 4 dB.

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

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

DIE BAUSTELLE DER SAGRADA FAMÍLIA SETZT AUF BIESSE

Die Zimmerei der majestätischen Basilika, die von Antoni Gaudí entworfen wurde, erwirbt ein BIESSE Bearbeitungszentrum, auf dem vor allem die Formen für die Produktion von Elementen aus Stein, Marmor und Zement sowie die Module für Schalungen hergestellt werden. Salvador Guardiola, erfahrener Zimmermeister, im Bootsbau spezialisiert und Autor der Reproduktion von zwei der Karavellen der Reise von Columbus nach Amerika, ist der Leiter der Baustelle der Sagrada Família seit 19 Jahren. "Wir haben BIESSE aufgrund der Qualität des Bearbeitungszentrums und wegen ihrem technischen Service gewählt" sagt Guardiola.

"Die Maschine darf nicht anhalten: an manchen Tagen funktioniert sie rund um die Uhr, denn wir benötigen eine sofortige Antwort auf jedes unvorhergesehene Ereignis". Der technische Kundendienst von BIESSE auf der Baustelle der Sagrada Família ist effizient, pünktlich und präzise, dank des Online-Services, den die renommierte italienische Firma ihren Kunden anbietet.

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**

