

RO VER B EDGE

CENTRO DE MECANIZADO DE CANTEADO
A CONTROL NUMÉRICO

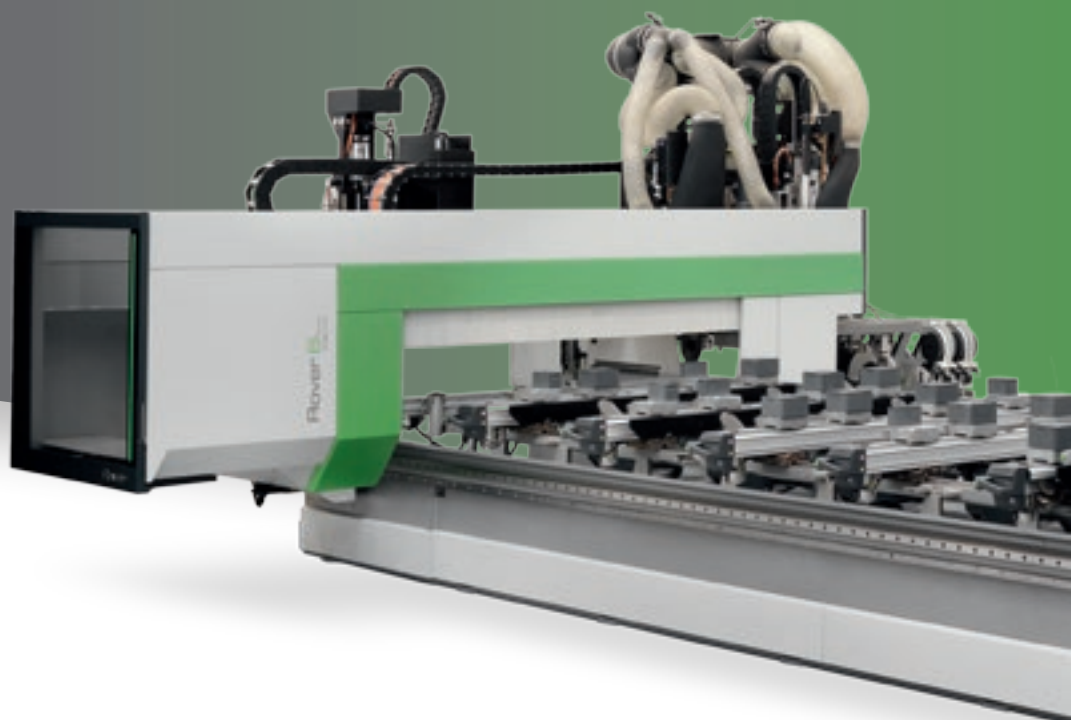


 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

EL CENTRO DE MECANIZADO PARA EL CANTEADO DE PANELES CON FORMAS



EL MERCADO EXIGE

un cambio en los procesos de producción que permita aceptar el mayor número de pedidos posible. Todo ello manteniendo altos niveles de calidad, la personalización de los productos manufacturados, con plazos de entrega reducidos y seguros y satisfaciendo las exigencias de los arquitectos más creativos.

BIESSE RESPONDE

con soluciones tecnológicas que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. Los centros de mecanizado para rebordear de la serie **Rover B Edge** ofrecen la posibilidad de completar en una única máquina los mecanizados de un panel modelado y rebordeado. La amplia gama de tamaños, grupos operadores y tecnologías disponibles hacen que el Rover B Edge se adapte a todas las exigencias de producción de empresas de tamaño mediano o grande así como talleres de prototipos.



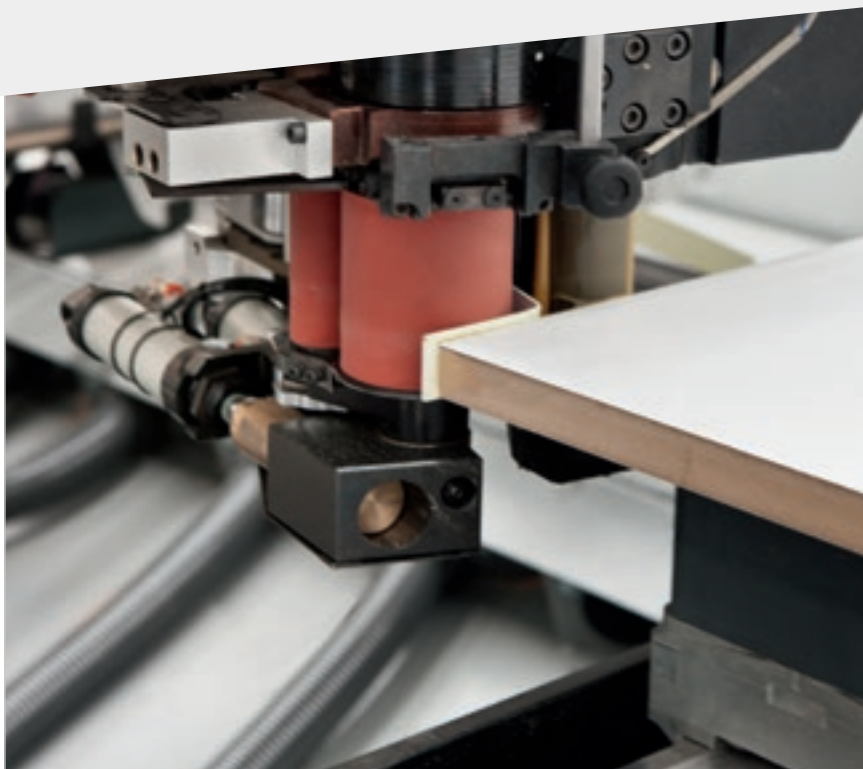
ROVER B EDGE

- ✓ SOLUCIONES TECNOLÓGICAS ÚNICAS EN EL MERCADO PARA ALTAS PRESTACIONES
- ✓ MÁXIMA SUJECIÓN DEL CANTO
- ✓ POSIBILIDAD DE MECANIZAR COMPLETAMENTE LOS PANELES DE GRANDES DIMENSIONES
- ✓ REDUCCIÓN DEL TIEMPO NECESARIO PARA LA COLOCACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS
- ✓ EXCELENTE CALIDAD DE ACABADO
- ✓ LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA.

MUCHAS ELABORACIONES REALIZADAS SEGÚN LAS REGLAS DEL ARTE

Rover B Edge permite realizar numerosos tipos de mecanizado en una única máquina, garantizando calidad, precisión y total fiabilidad a lo largo del tiempo.





MÁXIMA SUJECCIÓN DEL CANTO

Máxima calidad de presión del canto durante la fase de encolado en los paneles perfilados gracias al sistema de presión del canto que está dotado de dos rodillos.



Al igual que en las canteadoras de línea, la cola se aplica directamente en el panel para garantizar la máxima calidad de encolado. Permite aplicar cantos finos o transparentes (3D) con las mismas condiciones que los cantos de espesor y más resistentes.



El sistema de alimentación de gránulos, solidario al grupo de encolado, carga la cola mientras la máquina está realizando otras operaciones. Al conservar la cola en gránulos, fusionando solamente la cantidad necesaria para la operación que se está realizando, se mantienen íntegras todas sus características de encolado para garantizar las máximas prestaciones.

ADHESIÓN SÓLIDA Y RESISTENTE

Biesse ofrece soluciones específicas para utilizar las colas poliuretánicas resistentes al calor, a la humedad y al agua.



Colas poliuretánicas en gránulos.

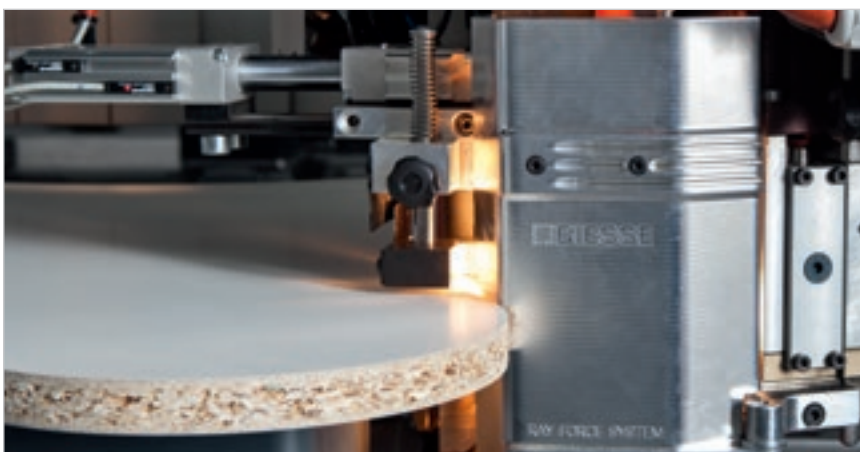


Calderines de cola adicionales con instalación eléctrica de desconexión rápida, también para colas poliuretánicas en gránulos.



El prefusor Nordson para grandes necesidades de producción es un sistema exclusivo de inyección directa para elaboraciones ininterrumpidas de alto consumo y a alta velocidad.

Biesse ofrece soluciones específicas para obtener la máxima calidad de la pieza acabada gracias a la tecnología zero-joint de RayForceSystem.



Equipo RayForceSystem, intercambiable con el empleo de cola EVA o PUR, para conseguir la máxima calidad del producto acabado.

ROVER EDGE

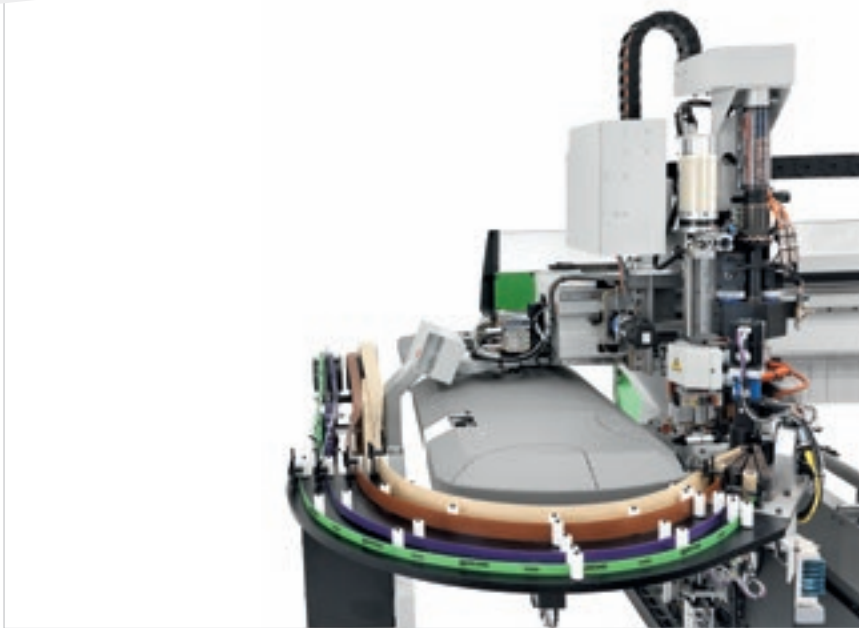
CANTEADO RESISTENTE

Máxima resistencia de encolado, posibilidad de aplicación de cantos finos y cantos transparentes en 3D, mantenimiento y limpieza sencillos del panel durante el ciclo de mecanizado.

El canteado se basa desde siempre en la aplicación de la cola directamente en el panel; Biesse ha mantenido este principio, aplicado universalmente en el canteado lineal, incluso en el canteado moldeado realizado por los centros de mecanizado.



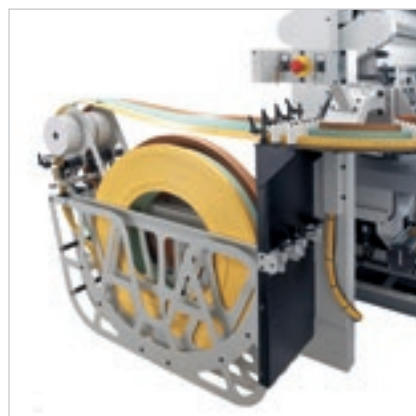
SOLUCIONES QUE AUMENTAN LA PRODUCTIVIDAD DE LA MÁQUINA



El almacén para la alimentación automática de los bordes, montado en el carro X, permite utilizar bordes finos o de grosor durante el mismo ciclo de trabajo.



Cambio rápido de las bobinas con almacén de cantos ubicado fuera de la red de protección.



Cantos finos o de espesor, pre-cortados o en bobina, con alimentación automática o manual.

Es posible colocar en la máquina hasta 41 agregados y herramientas.



Sustitución simple y rápida de las brocas gracias al exclusivo sistema de conexión rápida de los mandriles.



Pasando de un mecanizado a otro, no es necesaria la intervención del operario para montar las herramientas gracias al elevado número de herramientas y agregados presentes en la máquina.

MUCHAS SOLUCIONES PARA UN ACABADO PERFECTO

AGREGADOS PARA EL ACABADO DE LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DEL CANTO APLICADO SOBRE EL PANEL

ET60C



Agregado canteador, radio interior mínimo de 30 mm o 18 mm con cuchillas planas.

ETG60C



Agregado canteador, rascador de cola, radio interno mínimo 30 mm.

ETS60C



Agregado canteador, líquido antiadherente, radio interno mínimo 80 mm.

EGS60C



Agregado rascador de cantos, rascador de cola, radio interior mínimo 30 mm.

EF60B



Agregado para el acabado de cantos con tres funciones: canteado, rascado de cantos y cola; radio interior mínimo de 30 mm.



Banco para facilitar el ajuste de los grupos de acabado de cantos, que puede utilizarse fuera de la máquina.

GRUPOS PARA EL ACABADO DE CANTOS EN LAS ARISTAS DE LOS PANELES



Herramienta retestadora redondeadora



Agregado retestador, cuchilla 215 mm



Cuchilla de 260 mm para el retestado en 5 ejes



Cuchilla de 300 mm para el retestado en 5 ejes



Agregado retestador/redondeador con copia horizontal



Agregado para el acabado de cantos aplicados a aristas que terminan en formas postformadas

MÁXIMA CALIDAD DEL PRODUCTO ACABADO



Agregado soplador y pulverizador de anteadhesivador.



Agregado canteador con pulverizador de líquido antiadherente.



Agregado cepillador con pulverizador de líquido limpiador de hilo de cola.



Grupo soplador de aire frío o caliente para reavivar el color del canto.



Grupo soplador.



Grupo soplador de 4 salidas utilizable también con los grupos de acabado del canto.

GRUPOS PARA REALIZAR CUALQUIER TIPO DE MECANIZADO



Agregado para el fresado de ángulos interiores 90.



RAY FORCE SYSTEM

TECNOLOGÍA INIMITABLE

La alta tecnología de Biesse atiende las necesidades cada vez más complejas del mercado, desarrollando una nueva y exclusiva tecnología para aplicar cantos en paneles perfilados: RAY FORCE SYSTEM. Su carácter revolucionario deriva de su incomparable técnica basada en la fusión de una capa reactiva utilizando lámparas de infrarrojos. Este sistema puede compararse con la tecnología Air Force System aplicada al canteado lineal.

Las ventajas son incomparables:

- la máxima calidad de acabado,
- menor consumo de energía,
- facilidad de uso.

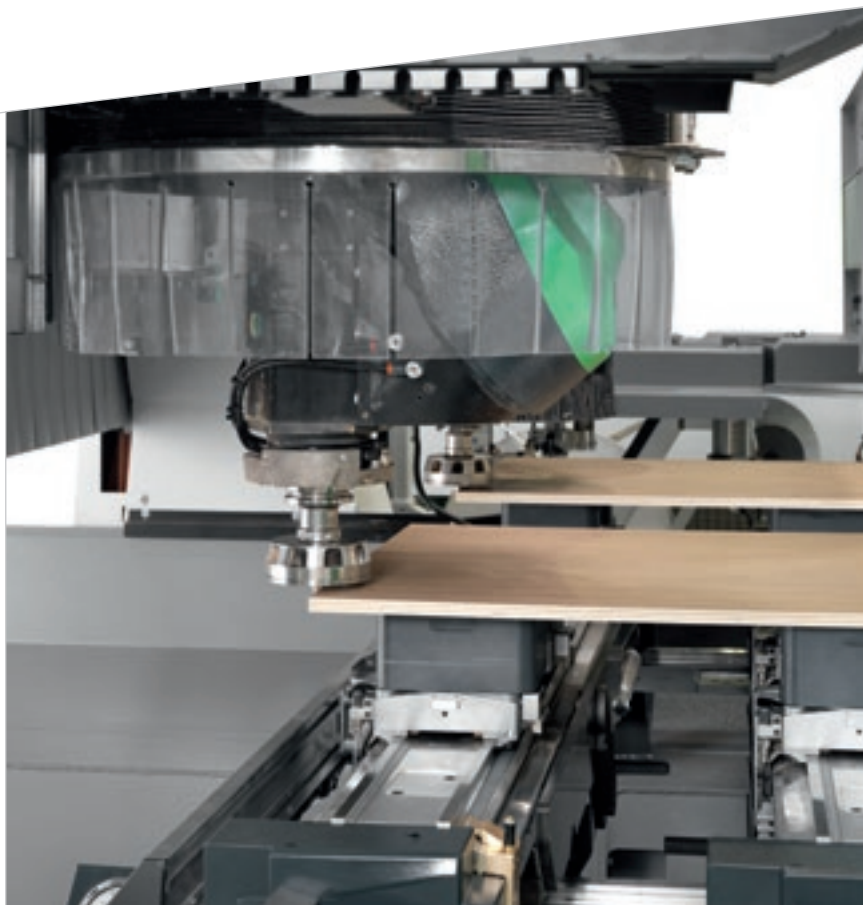


 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

SOLUCIONES TECNOLÓGICAS ÚNICAS EN EL MERCADO PARA ALTAS PRESTACIONES

5 configuraciones personalizables en función de las múltiples necesidades de producción.



Una configuración que responde a las necesidades de flexibilidad de producción sin renunciar a una alta productividad. La combinación de un grupo de 5 y 4 ejes permite procesar cualquier tipo de producto.

Permite realizar operaciones de fresado vertical simultáneamente con los dos electromandriles (sin agregados).



Unidades operadoras de 16,5 kW orientado al mecanizado de macizo. Mayor potencia y rigidez para utilizar herramientas de grandes dimensiones y realizar exportaciones más pesadas.

El tamaño compacto del quinto eje, combinado con la alta capacidad de taladrado, permite abarcar cualquier rango de producción, desde los mecanizados de geometrías simples hasta los más complejos.

Un equipo de ingenieros de ventas especializado es capaz de interpretar las necesidades productivas y definir la composición más adecuada para la máquina.



Configuración de 3 o 4 ejes para realizar todos los mecanizados de elementos de mobiliario con una inversión limitada.

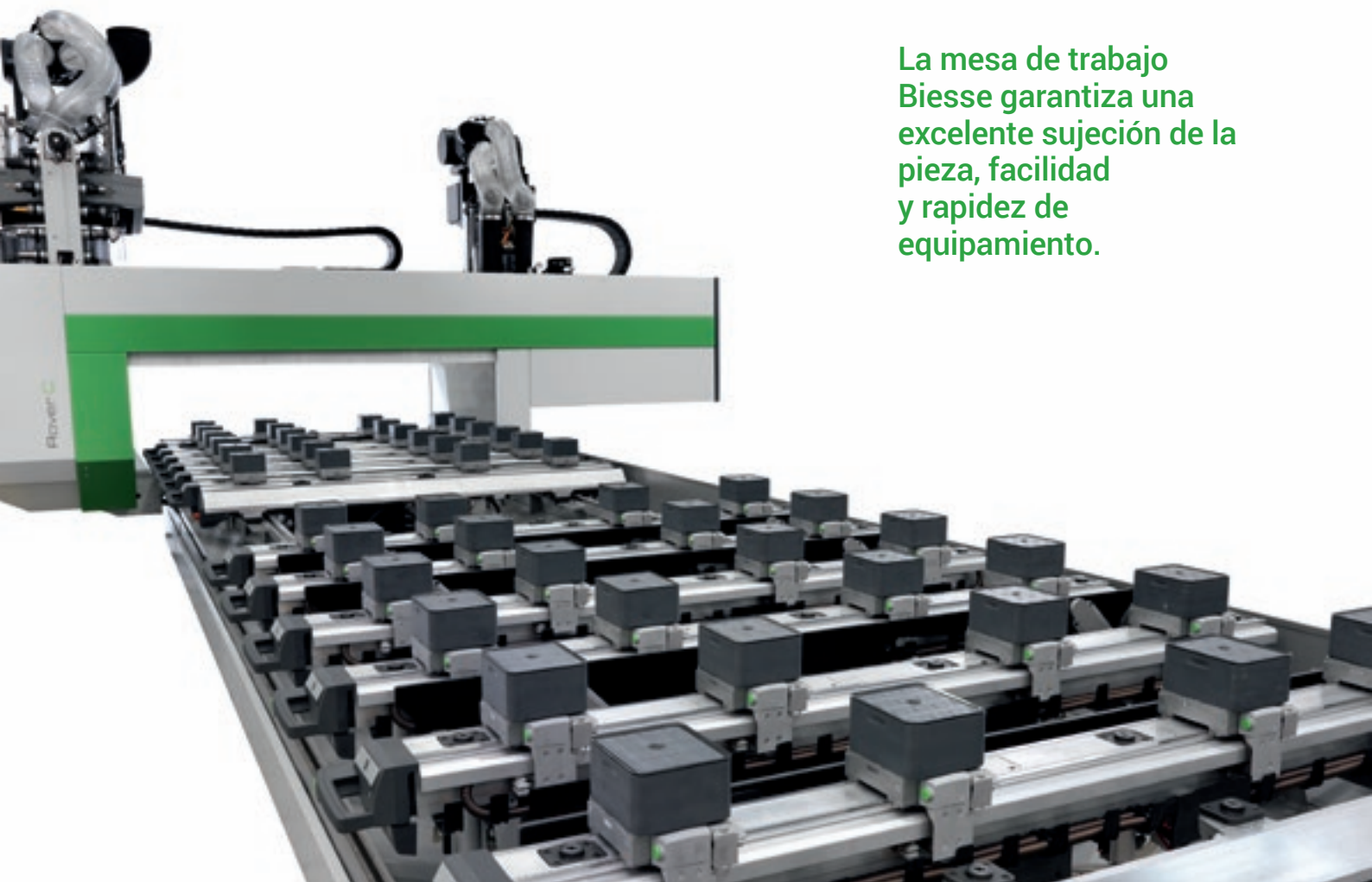


Configuración con doble electromandril de 4 ejes, para quienes necesitan producciones en grandes cantidades, optimizando los costes sin renunciar a la calidad.

Una configuración para una alta productividad. Mecanizado simultáneo de dos piezas en fresado y taladrado así como cambio de herramienta mientras la máquina realiza otras operaciones.

REDUCCIÓN DEL TIEMPO NECESARIO PARA EL EQUIPAMIENTO

La mesa de trabajo Biese garantiza una excelente sujeción de la pieza, facilidad y rapidez de equipamiento.



Módulos para el sistema de fijación por vacío. Contraplantillas provistas de goma para aumentar la resistencia en caso de empujes horizontales causados por el canteado.



Mordazas Uniclamp con desenganche rápido neumático.



Easy Zone
Sistema de vacío adicional para la sujeción rápida y sencilla de varios elementos en la máquina.

DIFERENTES MESAS DE TRABAJO DISPONIBLES SEGÚN DIFERENTES NECESIDADES



ATS (Advanced Table-Setting System)
Permite un posicionamiento manual rápido y sencillo de los sistemas de sujeción.



SA (Set Up Assistance)
Permite un posicionamiento manual sencillo, rápido y controlado de los sistemas de sujeción. Los sensores lineales de la mesa de trabajo y la función de control de colisiones reducen el riesgo de colisiones.

EPS (Electronic Positioning System)

Permite un posicionamiento automático y rápido de los sistemas de sujeción a las dimensiones programadas. Los motores, junto a la función de control de colisiones, permiten hacer un posicionamiento controlado, reduciendo el riesgo de colisiones.

FPS (Feedback Positioning System)

evolución del sistema EPS con la incorporación de sensores lineales, que permiten conocer en tiempo real la posición de los carros reduciendo el tiempo necesario para posicionarlos.



MÁXIMA PRECISIÓN DE MECANIZADO REPETIDA A LO LARGO DEL TIEMPO

La estructura Gantry se ha diseñado para aumentar los niveles de precisión y fiabilidad en las operaciones de mecanizado.



La solidez y la ausencia de vibraciones garantizan una calidad constante y duradera del producto manufacturado.



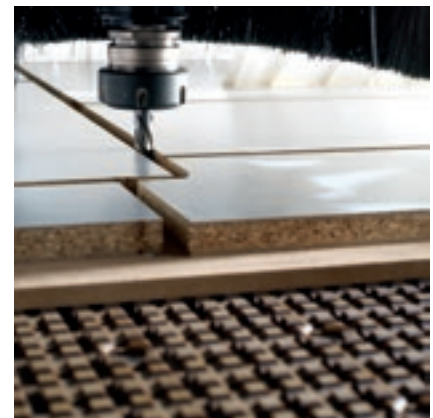
La doble motorización en el eje X permite alcanzar altas velocidades y aceleraciones, manteniendo una alta precisión y calidad de acabado.

POSIBILIDAD DE MECANIZAR COMPLETAMENTE LOS PANELES DE GRANDES DIMENSIONES

La estructura rígida de la máquina y la amplitud del eje Y permite mecanizar paneles de hasta 2208 mm con todas las herramientas disponibles.



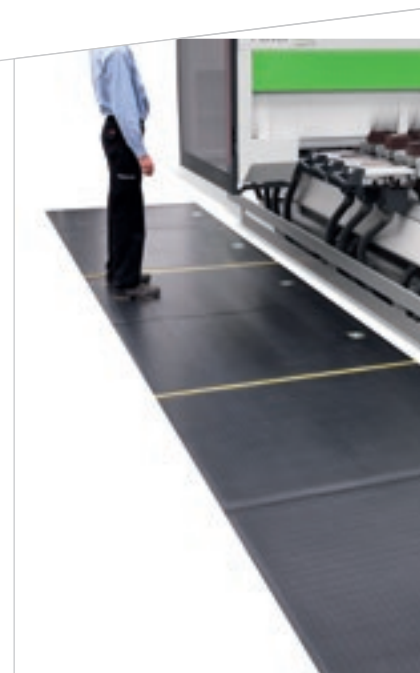
Una amplia gama de tamaños para mecanizar paneles de cualquier dimensión, entre los que escoger la máquina más adecuada.



Dos máquinas en una: todas las funciones y la calidad de una auténtica mesa pantógrafo están garantizadas por el CFT (Convertible Flat Table), permitiendo mecanizados de paneles finos, nesting y folding en una máquina con mesa de barras.

MÁXIMA SEGURIDAD PARA EL OPERARIO

Seguridad y flexibilidad gracias a los nuevos bumpers combinables con las fotocélulas que no ocupan espacio en el suelo con pendular dinámico.



Las plataformas sensibles permiten que la máquina trabaje a una velocidad máxima constante.



Bandas laterales para proteger el grupo operador, móviles para trabajar con la máxima velocidad con total seguridad.

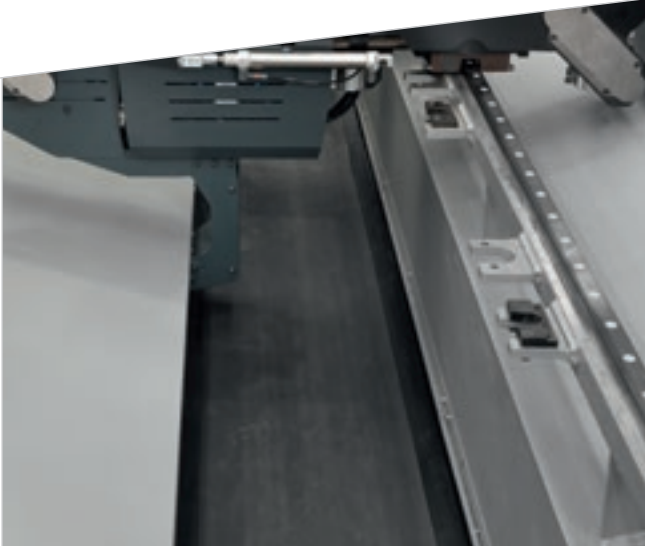


Consola remota para que el operario pueda ejercer un control directo e inmediato.

Máxima visibilidad de mecanizado. Banda de LED de 5 colores que indican el estado de la máquina en tiempo real.



MÁXIMA LIMPIEZA DEL PRODUCTO Y DE LA FÁBRICA



Tapete motorizado para eliminar virutas y recortes.
Superficies de trabajo con conexiones ocultas para proporcionar una excelente capacidad de evacuación de virutas.



Deflector (transportador de virutas) gestionado por control numérico.



Campana de aspiración con 6 posiciones dotada de grupo de soplado para limpiar el panel durante el acabado del canto.

LA TECNOLOGÍA MÁS AVANZADA AL ALCANCE DE LA MANO



BPAD

Consola de control Wi-Fi para desempeñar las principales funciones necesarias en las fases de preparación del área de trabajo, de equipamiento de los grupos operadores y de los almacenes portaherramientas. bPad representa una valiosa herramienta auxiliar de teleservicio gracias a las funciones de cámara y lectura de códigos de barras.



BTOUCH

Nueva pantalla táctil de 21,5" que permite realizar todas las funciones desempeñadas por el ratón y por el teclado garantizando una interactividad directa entre el usuario y el dispositivo. Perfectamente integrado con la interfaz de bSuite 3.0 (y posteriores), optimizada para un uso táctil, utiliza perfectamente y con la máxima sencillez las funciones de los software Biesse instalados en la máquina.

BPAD Y BTOUCH SON UNA OPCIÓN QUE TAMBIÉN PUEDE ADQUIRIRSE DESPUÉS DE COMPRAR LA MÁQUINA PARA MEJORAR LA FUNCIONALIDAD Y EL USO DE LA TECNOLOGÍA DISPONIBLE.

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 es la nueva frontera de la industria basada en las tecnologías digitales, en las máquinas que hablan con las empresas. Los productos son capaces de comunicarse e interactuar entre sí autónomamente en procesos productivos conectados mediante redes inteligentes.



El compromiso de Biesse es transformar las fábricas de nuestros clientes en fábricas en tiempo real preparadas para garantizar las oportunidades de la fabricación digital. Máquinas inteligentes y software se convierten en instrumentos imprescindibles que facilitan el trabajo del día a día de quienes, en todo el mundo, trabajan la madera y otros materiales.

SOLUCIONES DE CARGA Y DESCARGA

Celda automatizada para elaborar un lote de paneles o puertas.

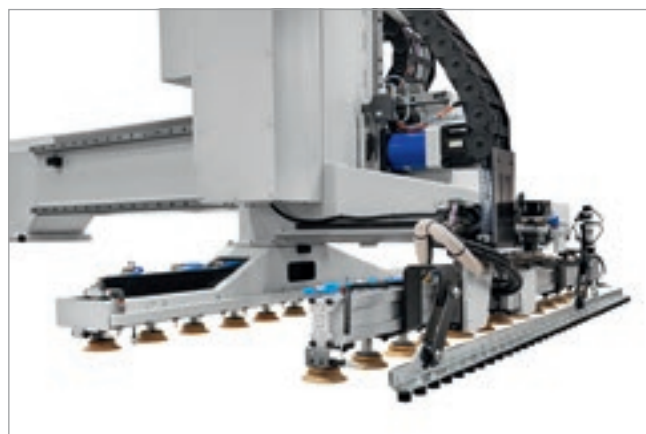
Synchro es un dispositivo de carga y descarga que transforma el Centro de Mecanizado Rover en una célula automática, para producir una pila de paneles de forma autónoma sin la necesidad del operario:

- ✔ elimina el riesgo de daños al manipular paneles pesados, que requieren la intervención de 2 operarios
- ✔ es fácil de usar, ya que el programa del centro de mecanizado también contiene instrucciones para el comando Synchro
- ✔ es de tamaño compacto y puede colocarse a la izquierda o a la derecha del centro de mecanizado
- ✔ está disponible en varias configuraciones, dependiendo del tamaño de los paneles que se van a manipular y de la disposición de las pilas.



Dispositivo para recoger paneles transpirables o con ennoblecidos especiales

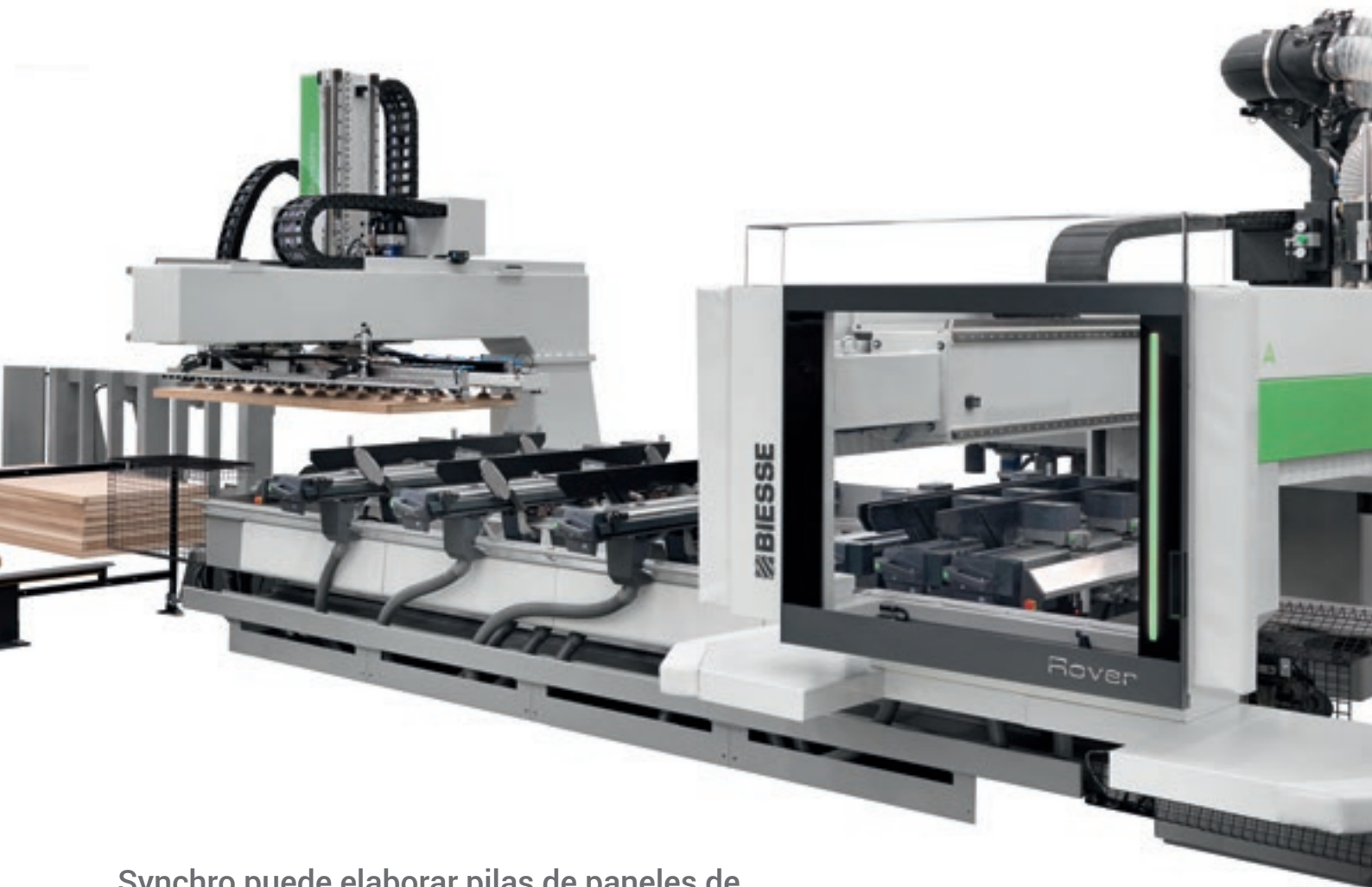
Aumenta la fiabilidad y la repetibilidad del ciclo de funcionamiento automático de la celda incluso con materiales transpirables o con ennoblecidos especiales, que suelen ir dotados de una película de protección.



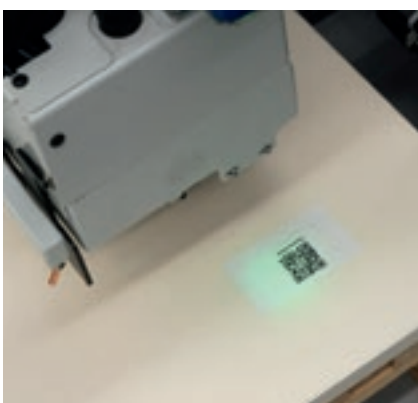
Dispositivo de recogida del panel con posicionamiento automático de las barras porta-ventosas

En función del tamaño del panel que se recoge:

- ✔ no necesita que intervenga el operario para añadir o eliminar las barras porta-ventosas
- ✔ tiempos de inactividad reducidos drásticamente para efectuar el cambio de formato
- ✔ reducción del riesgo de choque provocado por operaciones incorrectas de cambio de equipamiento.



Synchro puede elaborar pilas de paneles de dimensiones distintas entre sí, gracias al dispositivo que sirve para la referencia de la pila y al ciclo de pre-alineación del panel, que se lleva a cabo sin ninguna interrupción mientras el centro de trabajo Rover elabora el panel anterior.

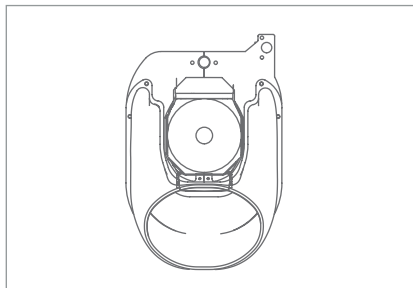


Lector de código de barras para el envío automático del programa de mecanizado del Centro de Mecanizado Rover.

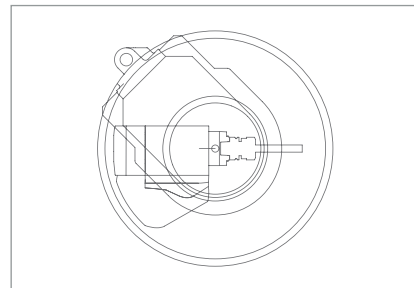
Configuración específica para la carga y descarga simultánea de 2 paneles y para maximizar la productividad del centro de mecanizado:

- ✔ 0 operadores
- ✔ 1 programa de mecanizado
- ✔ 2 paneles

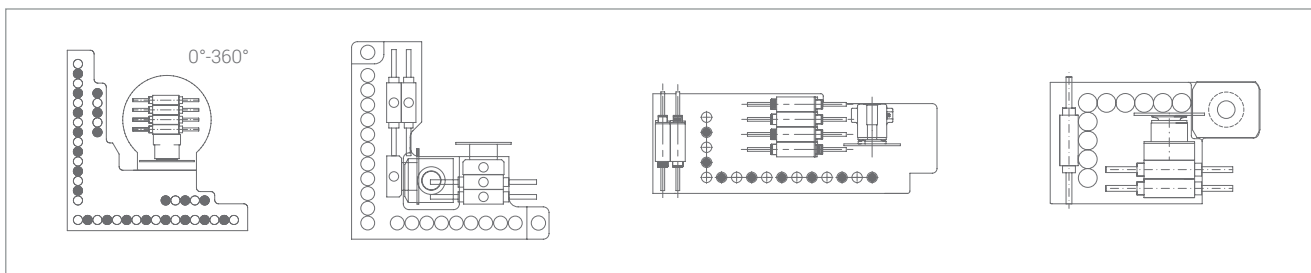
COMPOSICIÓN DEL GRUPO OPERADOR



Unidad de fresado con refrigeración por aire o líquido, conexiones ISO 30, HSK F63 y HSK E63 y potencias de 13,2 kW a 19,2 kW.

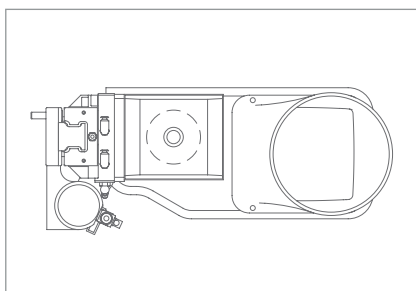


5 ejes de 13 kW con 24.000 r.p.m. o 16 kW con 18.000 r.p.m.

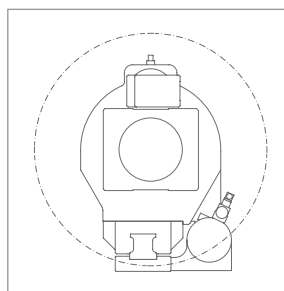


Cabezal de perforación disponibles de 9 a 56 herramientas.

Soluciones para la perforación vertical y horizontal: BH17 L, BH29 L, BH30 2L o perforación vertical específica BHC42 con unidades de perforación horizontal rotativa TCH9 L o unidades de perforación fijas TCH14 2L



Unidad de fresado vertical de 6 kW.



Multifunción con rotación 360°.



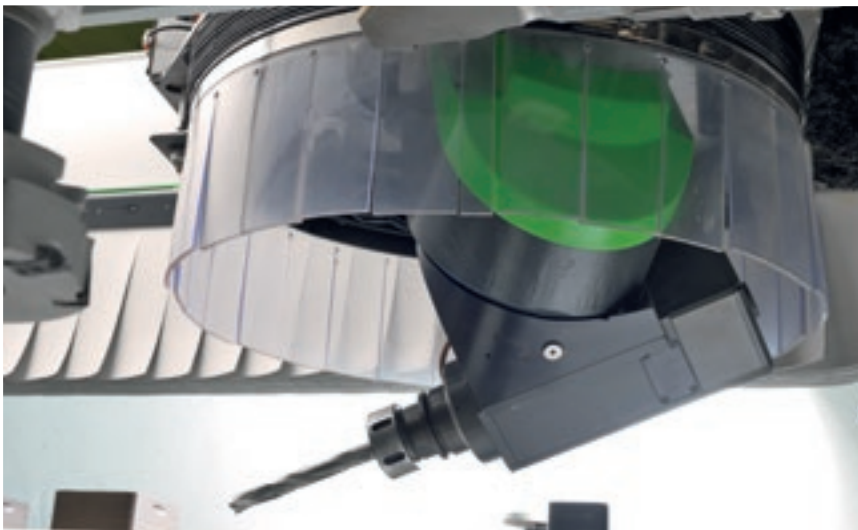
Equipamiento para almacenes de herramientas de revólver rápidos gracias a la posición del electromandril sobre el carro.



Los electromandriles y 5 ejes, los cabezales de taladro y los grupos son diseñados y realizados para Biesse por HSD, empresa líder mundial en el sector de la mecatrónica.



El nuevo **cabezal de taladro BH30 2L** está dotado de lubricación automática y aspiración en metal para garantizar una mayor duración, refrigerado por líquido para asegurar la máxima precisión.



Motor vertical
fijo dedicado a las operaciones accesorias de fresado (slot, antiastillas, ...).

El **grupo multifunción**, posicionable en continuo a 360° desde el CN, puede montar agregados para la ejecución de trabajos específicos (alojamientos para cerraduras, fresados para bisagras, taladros horizontales profundos, retestado, etc.).

LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA

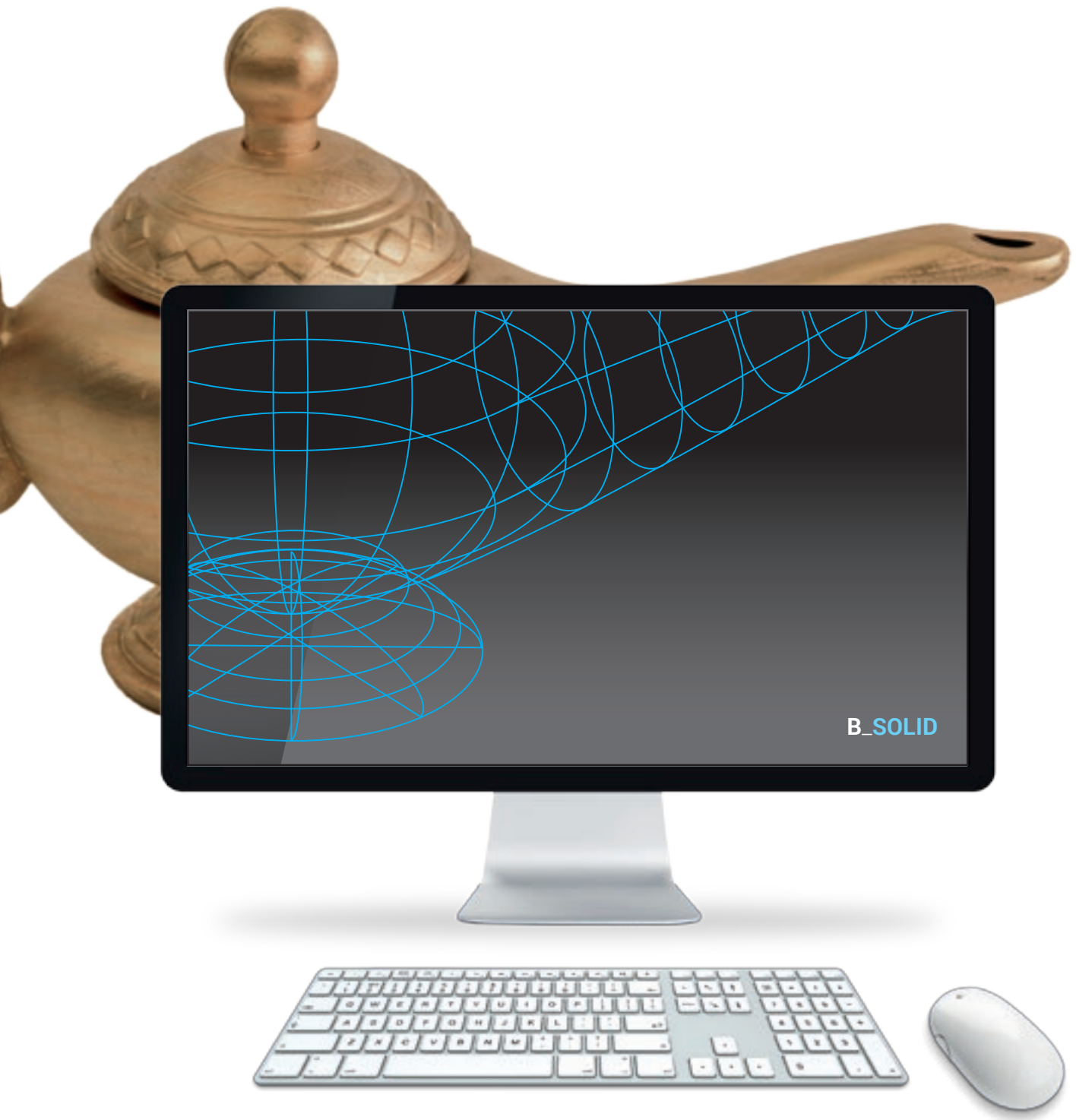


B_SOLID ES UN SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, CON UNA ÚNICA PLATAFORMA, REALIZAR TODOS LOS TIPOS DE MECANIZADO GRACIAS A MÓDULOS VERTICALES REALIZADOS PARA PRODUCCIONES ESPECÍFICAS.

- Diseño en unos pocos clics.
- Simulación del mecanizado para obtener una vista preliminar de la pieza y ser guiado en su diseño.
- Prototipo virtual de la pieza para prevenir colisiones y equipar la máquina de la mejor manera posible.
- Simulación del mecanizado con cálculo del tiempo de ejecución.



B_SOLID



SIMPLIFICAR LA PROGRAMACIÓN DEL REBORDEADO



B_EDGE ES UN PLUG-IN DE B_SUITE, PERFECTAMENTE INTEGRADO, PARA EL DISEÑO DEL REBORDEADO. APROVECHANDO EL DISEÑO Y LA SIMULACIÓN DE B_SUITE, B_EDGE HACE POSIBLES Y SEGUROS INCLUSO LOS REBORDEADOS DE LAS PIEZAS MÁS COMPLEJAS CON UNA SENCILLEZ ÚNICA.

- Generación automática de la secuencia de mecanizados de rebordeado.
- Implementación de los conocimientos de base del software según las necesidades de mecanizado.
- Simplificación de la gestión de los dispositivos de rebordeado.

'B_EDGE



LAS IDEAS TOMAN FORMA Y MATERIA



B_CABINET ES UNA SOLUCIÓN EXCLUSIVA PARA LA GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN DE MUEBLES DESDE EL DISEÑO 3D HASTA LA MONITORIZACIÓN DEL FLUJO DE PRODUCCIÓN. B_CABINET PERMITE DISEÑAR UN ESPACIO Y PASAR RÁPIDAMENTE DE LA CREACIÓN DE LOS ELEMENTOS INDIVIDUALES QUE LO COMPONEN A LA GENERACIÓN DE IMÁGENES FOTOREALÍSTICAS A PARTIR DEL CATÁLOGO, DE LA GENERACIÓN DE IMPRESIONES TÉCNICAS A LA GENERACIÓN DE INFORMES DE NECESIDADES, TODO ELLO EN UN MISMO ENTORNO.

B_CABINET FOUR (MÓDULO ADICIONAL) FACILITA LA GESTIÓN DE TODAS LAS FASES DE TRABAJO (CORTE, FRESADO, PERFORACIÓN, CANTEADO, MONTAJE, EMBALAJE) CON SOLO PULSAR UN BOTÓN.

B_CABINET FOUR INCLUYE UN ENTORNO DEDICADO A LA MONITORIZACIÓN EN TIEMPO REAL DEL PROGRESO DE LAS FASES DE PRODUCCIÓN. POR TANTO, B_CABINET FOUR PERMITE CONTROLAR COMPLETAMENTE EL ESTADO DEL PEDIDO FASE POR FASE, POR MEDIO DE GRÁFICOS Y VISTAS EN 3D.

B_CABINET



SOPHIA

MÁS VALOR DE LAS MÁQUINAS



SOPHIA es la plataforma IoT de Biesse, que se ha realizado en colaboración con Accenture y que ofrece a sus clientes a una amplia gama de servicios para simplificar y racionalizar la gestión del trabajo. management processes.

Permite enviar en tiempo real información y datos sobre las tecnologías usadas para optimizar las prestaciones y la productividad de las máquinas y de las instalaciones.

□ **10% DE RECORTE DE COSTES**

□ **50% DE REDUCCIÓN DE LA INACTIVIDAD DE LA MÁQUINA**

□ **10% REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE PARADA DE LA MÁQUINA**

□ **80% DE REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE DIAGNÓSTICO DE UN PROBLEMA**

SOPHIA LLEVA LA INTERACCIÓN ENTRE CLIENTE Y ASISTENCIA A UN NIVEL SUPERIOR.

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA proporciona la máxima visibilidad de las prestaciones específicas de las máquinas mediante la diagnosis remota, el análisis de tiempo de inactividad y la prevención de averías. El servicio incluye la conexión continua con el centro de control, la posibilidad de llamada integrada en la aplicación del cliente con gestión prioritaria de los avisos y una visita para la diagnosis y el análisis de las prestaciones dentro del período de garantía. A través de SOPHIA, el cliente goza de una asistencia técnica prioritaria.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA es la nueva herramienta fácil, intuitiva y personalizada para pedir los Repuestos de Biesse. El portal ofrece a los clientes, distribuidores y filiales la posibilidad de navegar a través de una cuenta personalizada, consultar la documentación siempre actualizada de las máquinas que se compran, crear un carrito de la compra de piezas de repuesto con la indicación de disponibilidad en stock en tiempo real y su lista de precios y seguir la evolución del pedido.

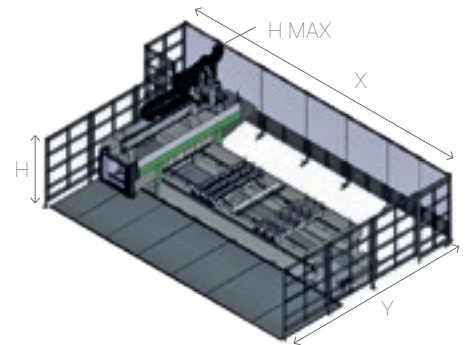
 **BIESSE**

en colaboración con  **accenture**

DATOS TÉCNICOS

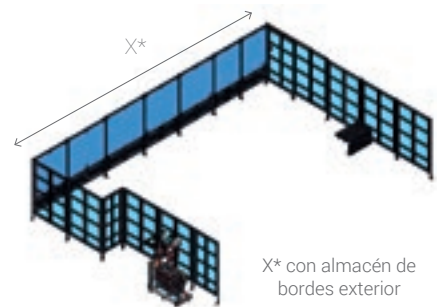
CAMPOS DE TRABAJO

		X1 fresado	Y1 fresado	X2 canteado	Y2 canteado	Z1 fresado módulos H74	Z2 fresado módulos H29
Rover B Edge 1638	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
	inches	151,8	63,0	114,2	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1660	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
	inches	199,0	63,0	161,4	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
	inches	265,2	63,0	227,6	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1684	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
	inches	331,3	63,0	293,7	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1650	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
	inches	199,0	74,8	161,4	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
	inches	265,2	74,8	227,6	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1984	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
	inches	331,3	74,8	293,7	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 2250	mm	5055	2200	4100	22000	245	290
	inches	199,0	86,6	161,4	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2267	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
	inches	265,2	86,6	227,6	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2284	mm	8415	2200	7460	2200	245	290
	inches	331,3	86,6	293,7	86,6	9,6	11,4



BANCADA

	X	X*	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover B Edge 1638	8440	8680	5990	2000	2650
Rover B Edge 1650	9620	9860	5990	2000	2650
Rover B Edge 1667	11280	11520	5990	2000	2650
Rover B Edge 1684	12980	13220	5990	2000	2650
Rover B Edge 1950	9620	9860	6340	2000	2650
Rover B Edge 1967	11520	11280	6340	2000	2650
Rover B Edge 1984	12980	13220	6340	2000	2650
Rover B Edge 2250	9620	9860	6680	2000	2650
Rover B Edge 2267	11520	11280	6680	2000	2650
Rover B Edge 2284	12980	13220	6680	2000	2650



CAMPOS DE TRABAJO SYNCHRO

Longitud (min / max)	mm	400 / 3200 *
Ancho (min / max)	mm	200 / 2200 *
Espesor (min / max)	mm	8/150
Peso (1 panel / 2 paneles)	Kg	150 / 75
Altura útil de la pila	mm	1000
Altura de la pila desde el suelo (incluyendo el europalet 145 mm)	mm	1145



(*) Los valores Mínimo y Máximo pueden variar dependiendo de las configuraciones de Synchro y del Centro de Mecanizado Rover al cual está asignado Synchro.

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en fase de mecanizado, en el puesto de trabajo del operario en la máquina con bombas de paletas Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en el puesto de trabajo del operario y el nivel de potencia sonora (LwA) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levas Lwa=83dB(A) Lwa-- 100dB(A) Incertidumbre de medida K dB(A) 4.

UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto de trabajo del operario) con el paso de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. No obstante exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

MADE WITH BIESSE

LA TECNOLOGÍA DEL GRUPO BIESSE APOYA LA EFICIENCIA PRODUCTIVA DE LOS PRINCIPALES FABRICANTES DE MUEBLES EN TODO EL MUNDO

"Buscábamos una solución que fuera tan innovadora que consiguiera satisfacer todas nuestras necesidades", comenta el jefe de producción de uno de los principales fabricantes de muebles del mundo. "Buena parte de nuestra producción ya se realizaba con herramientas de control numérico, pero ahora el 100% de nuestra producción procede de estas tecnologías. De ahí surge la necesidad de aumentar la

capacidad de producción. Biesse nos ha presentado una solución que nos ha gustado mucho, una auténtica línea de centros de mecanizado y almacenes automáticos. Innovadora, interesante y, sin duda, muy potente. Hemos acordado una solución "llave en mano" con Biesse, la cual diseñará, construirá, probará, instalará, someterá a ensayo y pondrá en funcionamiento respetando unos plazos establecidos".

Fuente: tomado de una entrevista al responsable de producción de uno de los principales fabricantes de muebles del mundo.

SERVICE & PARTS

Coordinación directa e inmediata entre los departamentos Service y Parts para atender las solicitudes de intervención. Soporte a clientes clave con personal de Biesse dedicado en nuestra sede o en las instalaciones del cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Instalación y puesta en marcha de las máquinas y los equipos.
- ✔ Training center para la formación de los técnicos de campo de Biesse, filiales, distribuidores y directamente de los clientes.
- ✔ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✔ Diagnóstico y solución de problemas de forma remota.
- ✔ Actualización del software.

500

técnicos de campo de Biesse en el mundo.

50

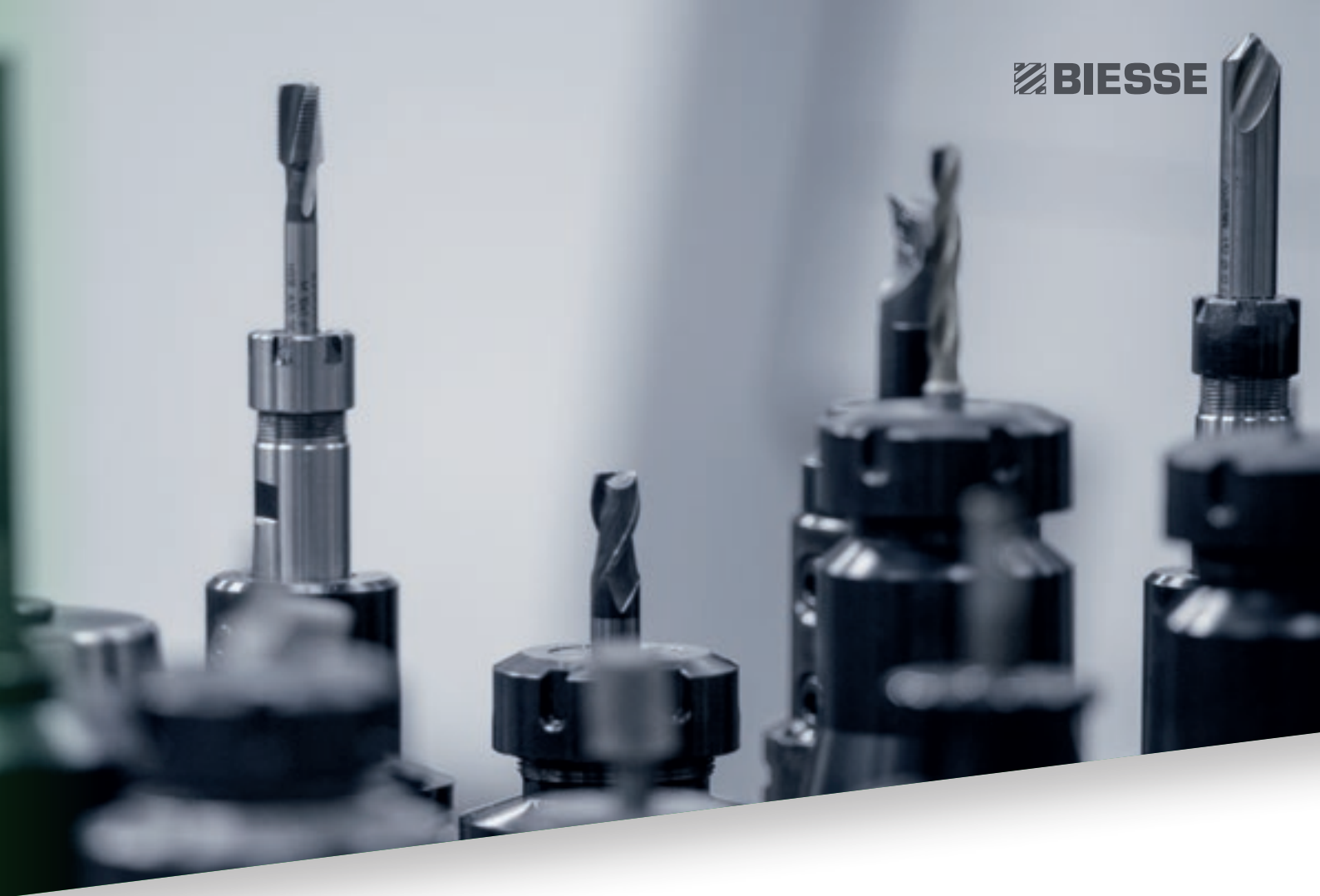
técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550

técnicos de los Distribuidores certificados.

120

cursos de formación multilingües cada año.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

El Grupo Biesse promueve, entabla y desarrolla relaciones directas y constructivas con el cliente para entender sus necesidades, mejorar los productos y servicios de posventa a través de dos áreas especiales: Biesse Service y Biesse Parts.

Dispone de una red global y un equipo altamente especializado que proporciona en cualquier parte del mundo servicios de asistencia y piezas de repuesto para las máquinas y componentes in situ y online todos los días, a cualquier hora.

BIESSE PARTS

- ✔ Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- ✔ Ayuda para identificación de los recambios.
- ✔ Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- ✔ Plazos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

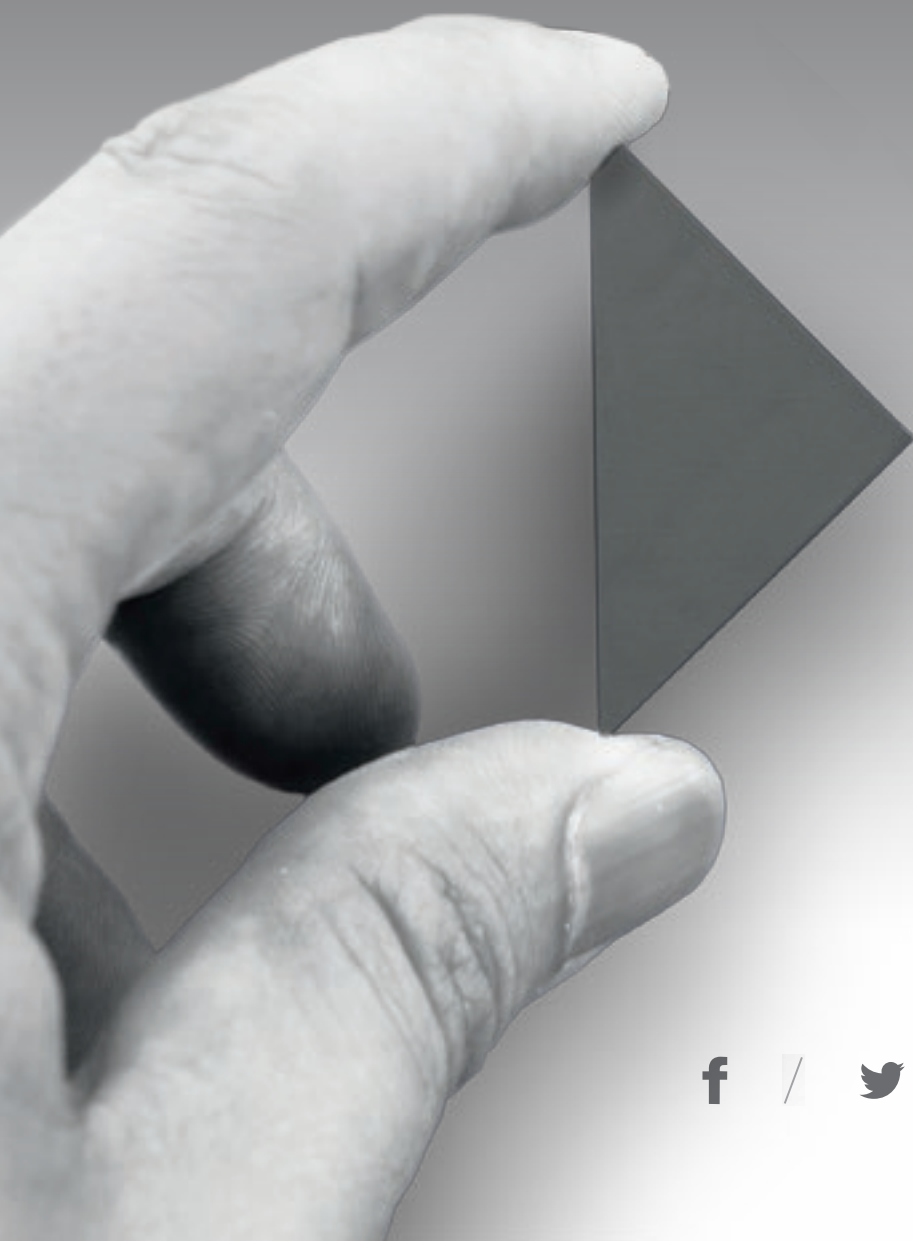
92%
de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

96%
de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100
personas encargadas de los recambios en el mundo.

500
pedidos gestionados al día.

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Tecnologías interconectadas y servicios avanzados que maximizan la eficiencia y la productividad, que generan una nueva experiencia de servicio al cliente.

**VIVA LA EXPERIENCIA
DEL GRUPO BIESSE EN
NUESTROS CAMPUS
ALREDEDOR DEL MUNDO.**

 **BIESSEGROUP**

