

RO VER B EDGE

CENTRO DI LAVORO A BORDARE
A CONTROLLO NUMERICO

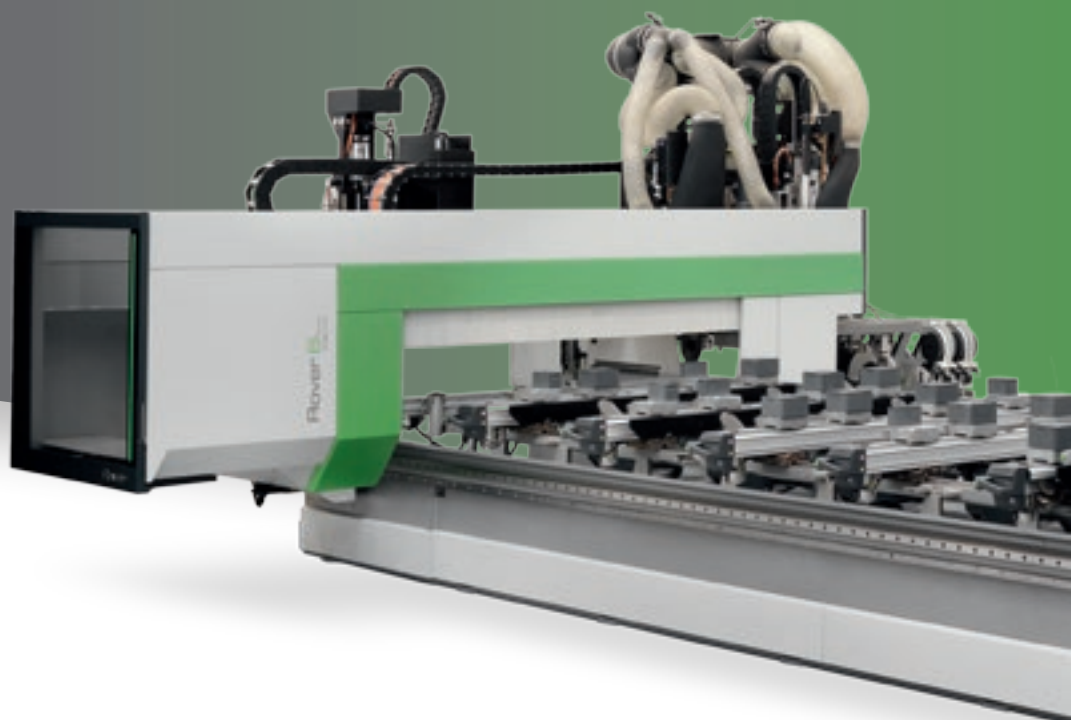


 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

IL CENTRO DI LAVORO PER LA BORDATURA SAGOMATA



IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con **tempi di consegna rapidi e certi** e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. I centri di lavoro a bordare della serie **Rover B Edge** offrono la possibilità di completare su un'unica macchina le lavorazioni di un pannello sagomato e bordato. L'ampia gamma di taglie, gruppi operatori e tecnologie disponibili, rendono Rover B Edge adatta a tutte le esigenze produttive di aziende di medie e grandi dimensioni o reparti prototipi.



ROVER B EDGE

- ✔ SOLUZIONI TECNOLOGICHE UNICHE SUL MERCATO PER ELEVATE PRESTAZIONI
- ✔ MASSIMA TENUTA DEL BORDO
- ✔ COMPLETA LAVORABILITÀ DEI PANNELLI DI GRANDI DIMENSIONI
- ✔ RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO
- ✔ ELEVATA QUALITÀ DI FINITURA
- ✔ L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA.

TANTE LAVORAZIONI ESEGUITE A REGOLA D'ARTE

Rover B Edge consente di eseguire tante tipologie di lavorazione in un'unica macchina, garantendo qualità, precisione e totale affidabilità nel tempo.





MASSIMA TENUTA DEL BORDO

Massima qualità di pressione del bordo durante la fase di incollaggio su pannelli sagomati grazie al sistema di pressione del bordo dotato di due rulli.



Come per le bordatrici da linea, **la colla viene applicata direttamente sul pannello** per garantire la massima qualità di incollaggio. Permette l'uso di bordi sottili o trasparenti (3D) alle stesse condizioni dei bordi di spessore e più resistenti.



Il **caricamento della colla** avviene in tempo mascherato nel sistema di alimentazione granuli solidale al gruppo di incollaggio. La conservazione della colla in granuli, tenendo in fusione solo la quantità necessaria alla lavorazione, garantisce la massima performance della colla, che conserva le sue caratteristiche di incollaggio.

ADESIONI ROBUSTE E RESISTENTI

Soluzioni specifiche per l'utilizzo delle colle poliuretaniche resistenti al calore, all'umidità e all'acqua.



Colle poliuretaniche in granuli.

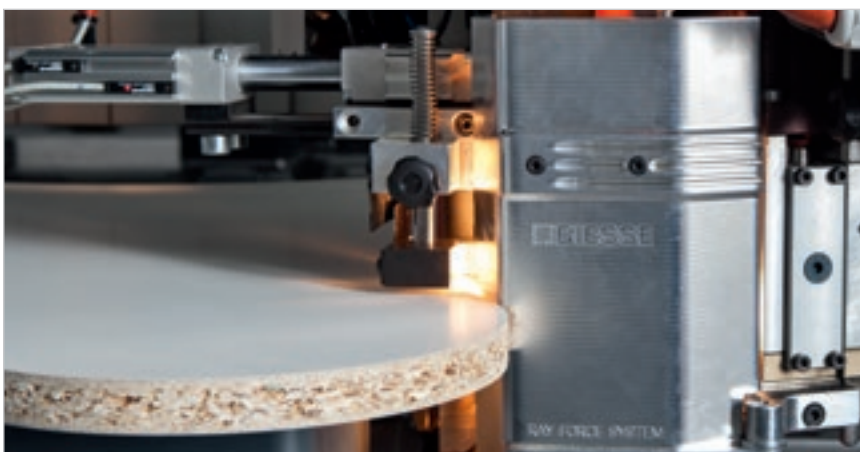


Vasche colle aggiuntive dotate di impianto elettrico a sgancio rapido anche per colle poliuretaniche in granuli.



Prefusore Nordson per elevate esigenze produttive, sistema esclusivo ad iniezione diretta per lavorazioni non stop ad alti consumi e velocità sostenute.

Biesse offre soluzioni specifiche per la massima qualità del pezzo finito attraverso l'uso della tecnologia zero-joint RayForceSystem.



Attrezzatura RayForceSystem, intercambiabile con l'uso di colle EVA o PUR, per la massima qualità del prodotto finito.

ROVER EDGE

BORDATURA TENACE

Massima tenuta di incollaggio, possibilità di applicazione di bordi sottili e bordi trasparenti 3D, facile manutenzione e pulizia del pannello durante il ciclo di lavorazione.

La bordatura si basa da sempre sull'applicazione della colla direttamente sul pannello; Biesse ha mantenuto questo principio, applicato universalmente sulla bordatura lineare, anche sulla bordatura sagomata eseguita dai centri di lavoro.



SOLUZIONI CHE AUMENTANO LA PRODUTTIVITÀ DELLA MACCHINA



Il **magazzino** per l'alimentazione automatica dei bordi, montato su carro X, permette di utilizzare bordi sottili o di spessore durante lo stesso ciclo di lavoro.



Cambio rapido delle bobine con magazzino bordi posizionato fuori dalla reti di protezione.



Bordi sottili o di spessore, pretagliati o in bobina, con alimentazione automatica o manuale.

È possibile posizionare nella macchina fino a 41 tra aggregati e utensili.



Accesso facilitato durante le operazioni di attrezzaggio grazie alla **carena anteriore apribile**.



Passando da una lavorazione all'altra, non è richiesto l'intervento dell'operatore per l'attrezzaggio grazie all'**elevato numero di utensili e aggregati** presenti sulla macchina.

TANTE SOLUZIONI PER UNA FINITURA PERFETTA

AGGREGATI PER LA FINITURA DELLA PARTE SUPERIORE ED INFERIORE DEL BORDO APPLICATO SUL PANNELLO

ET60C



Aggregato rifilatore, raggio interno minimo 30 mm o 18 mm con coltellini piani.

ETG60C



Aggregato rifilatore, raschia colla, raggio interno minimo 30 mm.

ETS60C



Aggregato rifilatore, liquido antiaderente, raggio interno minimo 80 mm.

EGS60C



Aggregato raschia bordo, raschia colla, raggio interno minimo 30 mm.

EF60B



Aggregato di finitura del bordo con tre funzioni: rifilatura, raschiatura bordo e colla; raggio minimo interno 30 mm.



Banco per facilitare la regolazione degli aggregati di finitura del bordo ed utilizzabile esternamente alla macchina.

AGGREGATI PER LA FINITURA DEL BORDO SUGLI SPIGOLI DEL PANNELLO



Utensile intestatore arrotondatore



Aggregato intestatore, lama 215 mm



Lama 260 mm per intestatura 5 assi



Lama 300 mm per intestatura su 5 assi



Aggregato intestatore/arrotondatore con copiatura orizzontale



Aggregato per la finitura dei bordi applicati su spigoli che finiscono su sagome post-formate

MASSIMA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINITO



Aggregato soffiatore e erogatore liquido antiadesivizzante.



Aggregato refillatore con erogazione liquido antiaderente



Aggregato spazzolatore con erogatore liquido pulente del filo colla.



Gruppo soffiatore ad aria fredda o calda per ravvivare il colore del bordo.



Gruppo soffiatore.



Gruppo soffiatore a 4 uscite utilizzabile anche con gli aggregati di finitura del bordo.

AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



Aggregato per fresatura di angoli interni 90.



RAY FORCE SYSTEM

TECNOLOGIA INIMITABILE

L'alta tecnologia Biesse risponde alle sempre più complesse esigenze di mercato sviluppando una nuovissima tecnologia, unica nel suo genere, per l'applicazione del bordo su pannelli sagomati: RAY FORCE SYSTEM.

Il suo carattere rivoluzionario deriva dalla sua imparagonabile tecnica basata sulla fusione di uno strato reattivo con l'utilizzo di lampade a raggi infrarossi. Soluzione paragonabile alla tecnologia Air Force System applicata sulla bordatura lineare.

I vantaggi sono impareggiabili:

- massima qualità di finitura,
- minori consumi energetici,
- semplicità di utilizzo.

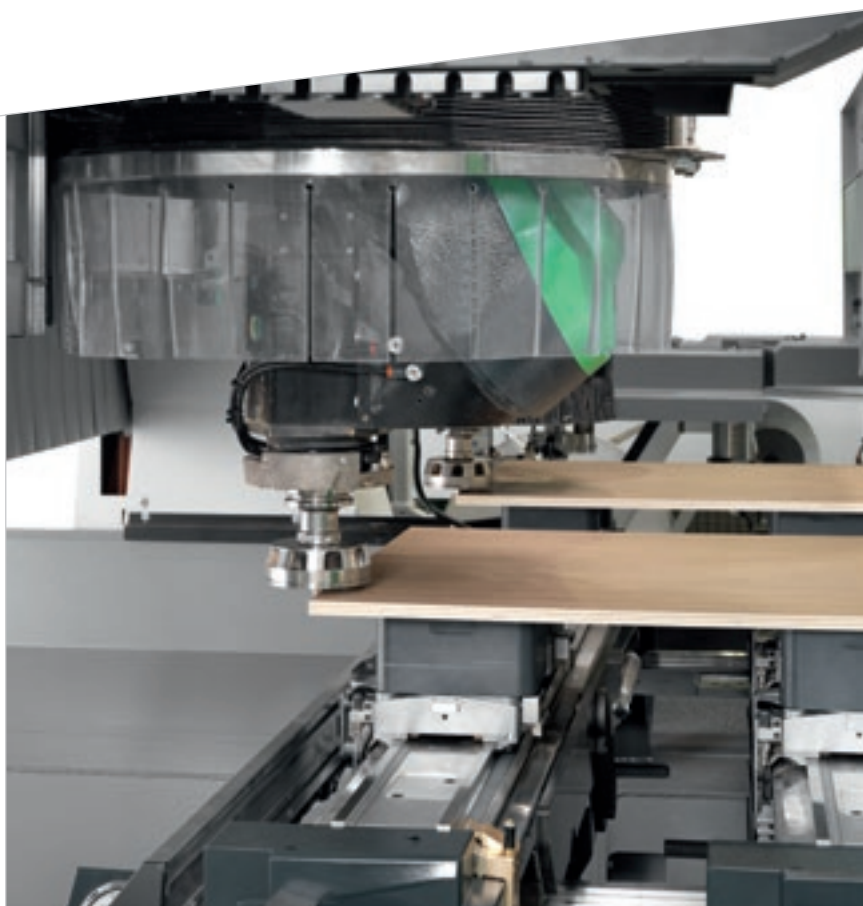


 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

SOLUZIONI TECNOLOGICHE UNICHE SUL MERCATO PER ELEVATE PRESTAZIONI

5 configurazioni personalizzabili secondo le molteplici esigenze di produzione.



Una configurazione che risponde alle esigenze di flessibilità produttiva senza rinunciare ad un'elevata produttività. La combinazione di gruppo 5 assi e 4 assi permette di processare qualsiasi tipologia di prodotto.

Consente di effettuare lavorazioni di fresatura verticali contemporaneamente con i due elettromandrini (senza aggregati).



Unità operatrice a **5 assi** di 16,5 kW orientata al massello. Maggiore potenza e rigidità per utilizzare utensili di grandi dimensioni ed eseguire esportazioni più gravose.

La compattezza del quinto asse abbinata all'elevata capacità di foratura consente di spaziare in ogni range di produzione, dalle lavorazioni di geometrie semplici a quelle più complesse.

Un team di sales engineer specializzato è in grado di interpretare le necessità produttive e individuare la composizione della macchina più adatta.



Configurazione a 3 o 4 assi per eseguire tutte le lavorazioni di elementi di arredo con un investimento limitato.



Configurazione con doppio elettromandrino a 4 assi, per chi richiede produzioni di elevati quantitativi, ottimizzando i costi senza rinunciare alla qualità.

Una configurazione per l'elevata produttività. Lavorazione simultanea di due pezzi in fresatura e foratura e cambio utensile in tempo mascherato.

RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO

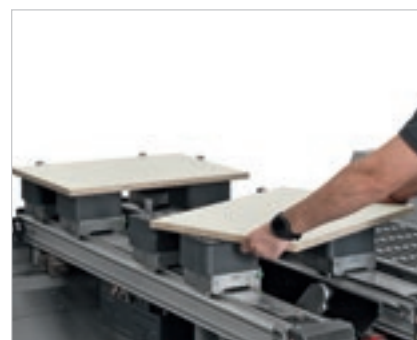
Il piano di lavoro Biesse garantisce una tenuta ottimale del pezzo e un attrezzaggio facilitato e rapido.



Moduli per il sistema di bloccaggio con vuoto. Controsagome dotate di gomme per aumentare la resistenza in presenza di spinte orizzontali causate dalla bordatura.



Morse Uniclamp con sgancio rapido pneumatico.



Easy zone
Impianto di vuoto supplementare utilizzato per un bloccaggio semplice e rapido di più elementi sulla macchina.

DIFFERENTI PIANI DI LAVORO DISPONIBILI IN BASE ALLE DIVERSE ESIGENZE



ATS (Advanced Table-Setting System) permette un posizionamento manuale semplice e rapido dei sistemi di bloccaggio.



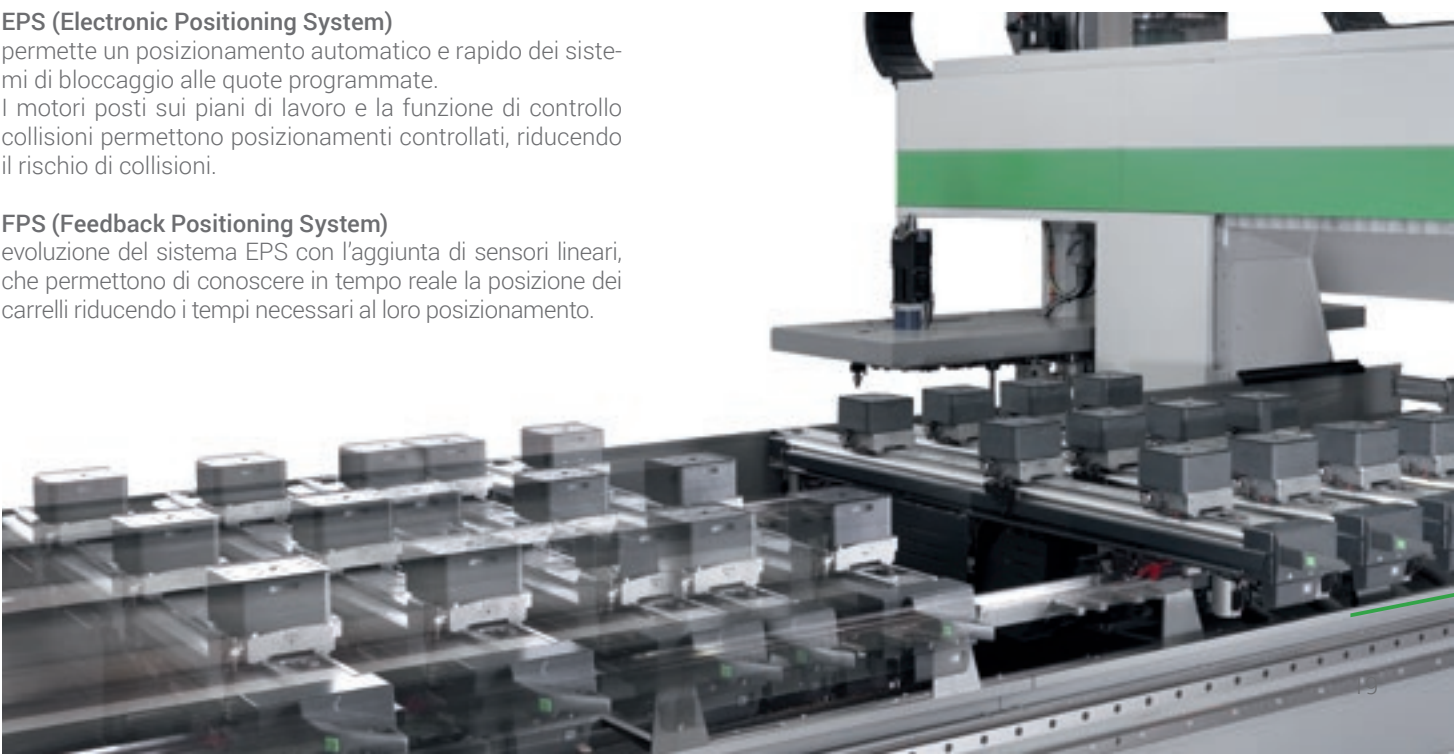
SA (Set Up Assistance) permette un posizionamento manuale semplice, rapido e controllato dei sistemi di bloccaggio. I sensori lineari posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni riducono il rischio di collisioni.

EPS (Electronic Positioning System)

permette un posizionamento automatico e rapido dei sistemi di bloccaggio alle quote programmate. I motori posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni permettono posizionamenti controllati, riducendo il rischio di collisioni.

FPS (Feedback Positioning System)

evoluzione del sistema EPS con l'aggiunta di sensori lineari, che permettono di conoscere in tempo reale la posizione dei carrelli riducendo i tempi necessari al loro posizionamento.



MASSIMA PRECISIONE DI LAVORAZIONE RIPETUTA NEL TEMPO

La struttura Gantry è progettata per elevare gli standard di precisione e affidabilità nell'esecuzione delle lavorazioni.



Solidità e assenza di vibrazioni sono garanzia di costante e duratura qualità del manufatto.



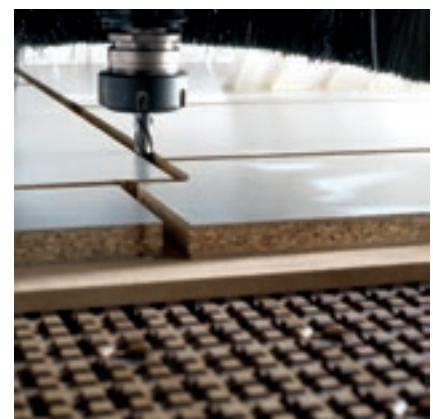
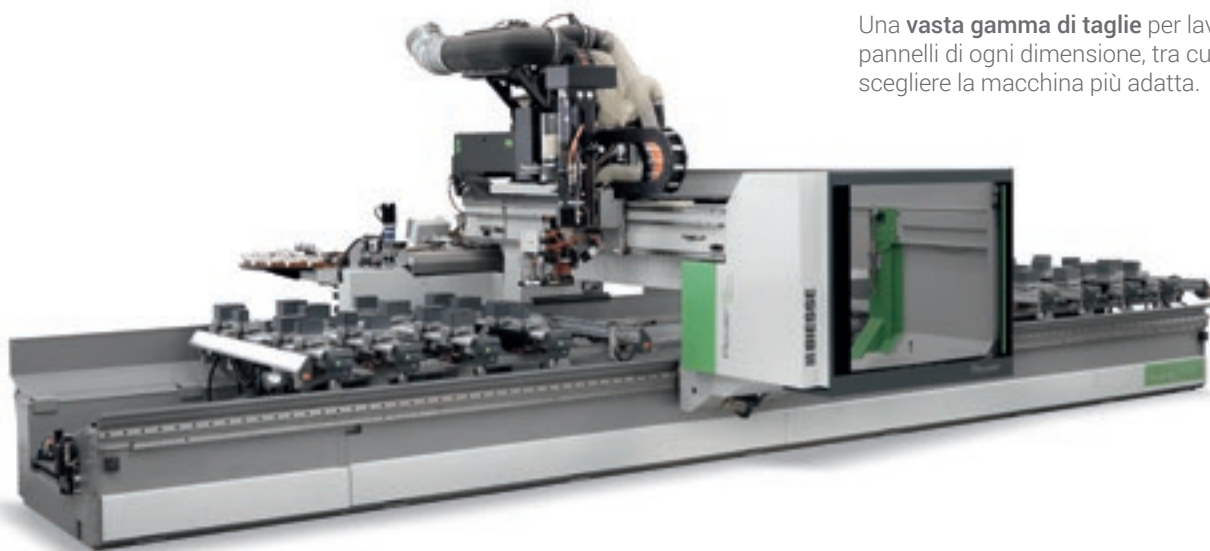
La **doppia motorizzazione nell'asse X** permette di raggiungere elevate velocità e accelerazioni mantenendo un'alta precisione e qualità di finitura.

COMPLETA LAVORABILITÀ DEI PANNELLI DI GRANDI DIMENSIONI

La struttura rigida della macchina e l'ampiezza dell'asse Y consentono di lavorare pannelli fino a 2208 mm con tutti gli utensili disponibili.



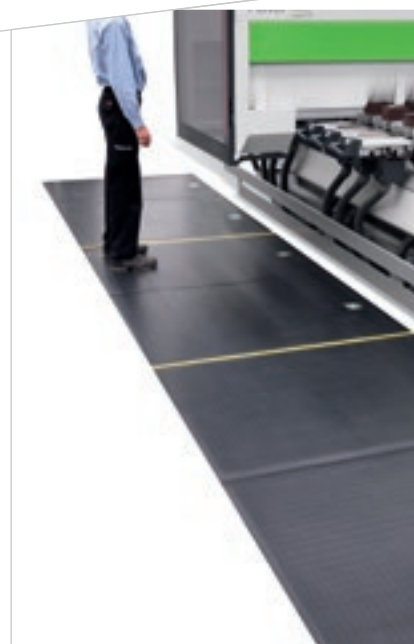
Una vasta gamma di taglie per lavorare pannelli di ogni dimensione, tra cui scegliere la macchina più adatta.



Due macchine in una: tutte le funzionalità e la qualità di un vero piano pantografo sono garantite dal **CFT (Convertible Flat Table)**, consentendo lavorazioni di pannelli sottili, nesting e folding su una macchina con il piano a barre.

MASSIMA SICUREZZA PER L'OPERATORE

Sicurezza e flessibilità grazie ai nuovi bumper abbinati alle fotocellule senza ingombro a terra con pendolare dinamico.



Le **pedane sensibili** permettono alla macchina di lavorare a velocità massima costante.

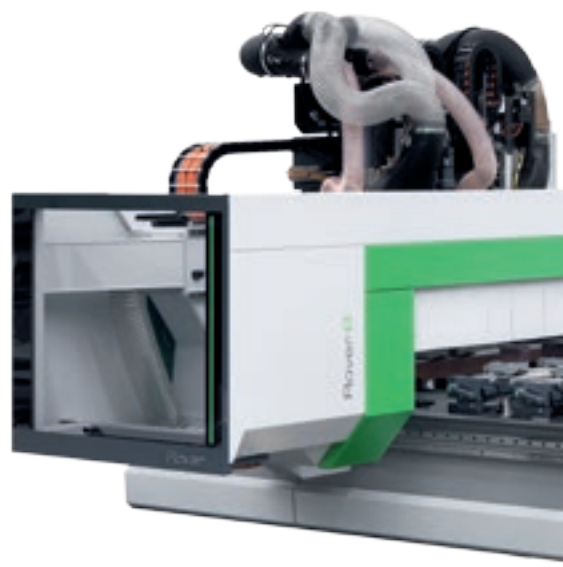


Bandelle laterali a protezione del gruppo operatore, mobili per lavorare a massima velocità in totale sicurezza.

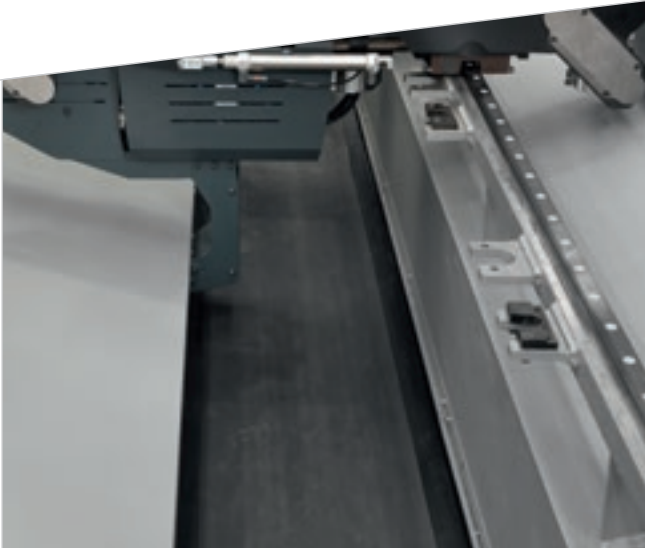


Consolle remotata per un controllo diretto e immediato da parte dell'operatore.

Massima visibilità di lavorazione.
Banda led a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale.



MASSIMA PULIZIA DEL PRODOTTO E DELLA FABBRICA



Tappeto motorizzato per la rimozione di trucioli e sfridi.

Piani di Lavoro con collegamenti nascosti per fornire un'ottima capacità di evacuazione dei trucioli.



Deflettore (convogliatore di trucioli) gestito da controllo numerico.



Cuffia di aspirazione a 6 posizioni dotata di **gruppo di soffiatura** per la pulizia del pannello durante la finitura del bordo.

LA TECNOLOGIA PIÙ EVOLUTA A PORTATA DI MANO

BPAD

Consolle di controllo Wi-Fi per svolgere le funzioni principali necessarie nelle fasi di preparazione dell'area di lavoro, di attrezzaggio dei gruppi operatori e dei magazzini portautensili.

bPad è un valido strumento di supporto di teleservice grazie alle funzionalità di camera e lettura codice a barre.



BTOUCH

Nuovo schermo tattile da 21,5" che permette di eseguire tutte le funzioni svolte dal mouse e dalla tastiera garantendo un'interattività diretta tra utente e dispositivo. Perfettamente integrato con l'interfaccia della bSuite 3.0 (e successive), ottimizzata per un utilizzo touch, sfrutta al meglio e con la massima semplicità le funzioni dei software Biesse installati in macchina.

BPAD E BTOUCH SONO OPZIONALI CHE POSSONO ESSERE ACQUISTATI ANCHE IN POST-VENDITA PER MIGLIORARE LE FUNZIONALITÀ E L'UTILIZZO DELLA TECNOLOGIA A DISPOSIZIONE.

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 è la nuova frontiera dell'industria basata sulle tecnologie digitali, sulle macchine che parlano alle aziende. I prodotti sono in grado di comunicare e interagire tra loro autonomamente in processi produttivi collegati da reti intelligenti.



L'impegno di Biesse è quello di trasformare le fabbriche dei nostri clienti in real-time factories pronte a garantire le opportunità della digital manufacturing. Macchine intelligenti e software diventano strumenti imprescindibili che facilitano il lavoro quotidiano di chi, in tutto il mondo, lavora il legno e non solo.

INDUSTRY 4.0 READY

SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

Cella automatizzata per la lavorazione di un lotto di pannelli o porte.

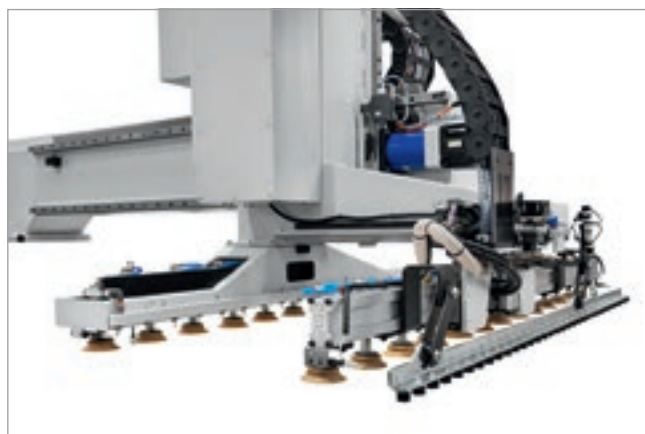
Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il Centro di Lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- ✔ elimina i rischi di danneggiamento nella manipolazione di pannelli pesanti, che richiedono l'intervento di 2 operatori
- ✔ è semplice da utilizzare, perché il programma di lavorazione del Centro di Lavoro contiene anche le istruzioni per il comando di Synchro
- ✔ ha ingombri contenuti e può essere posizionato a sinistra o a destra del Centro di Lavoro
- ✔ è disponibile in varie configurazioni, a seconda delle dimensioni dei pannelli da manipolare e della disposizione delle pile.



Dispositivo per il prelievo di pannelli traspiranti o con nobilitazioni dedicate

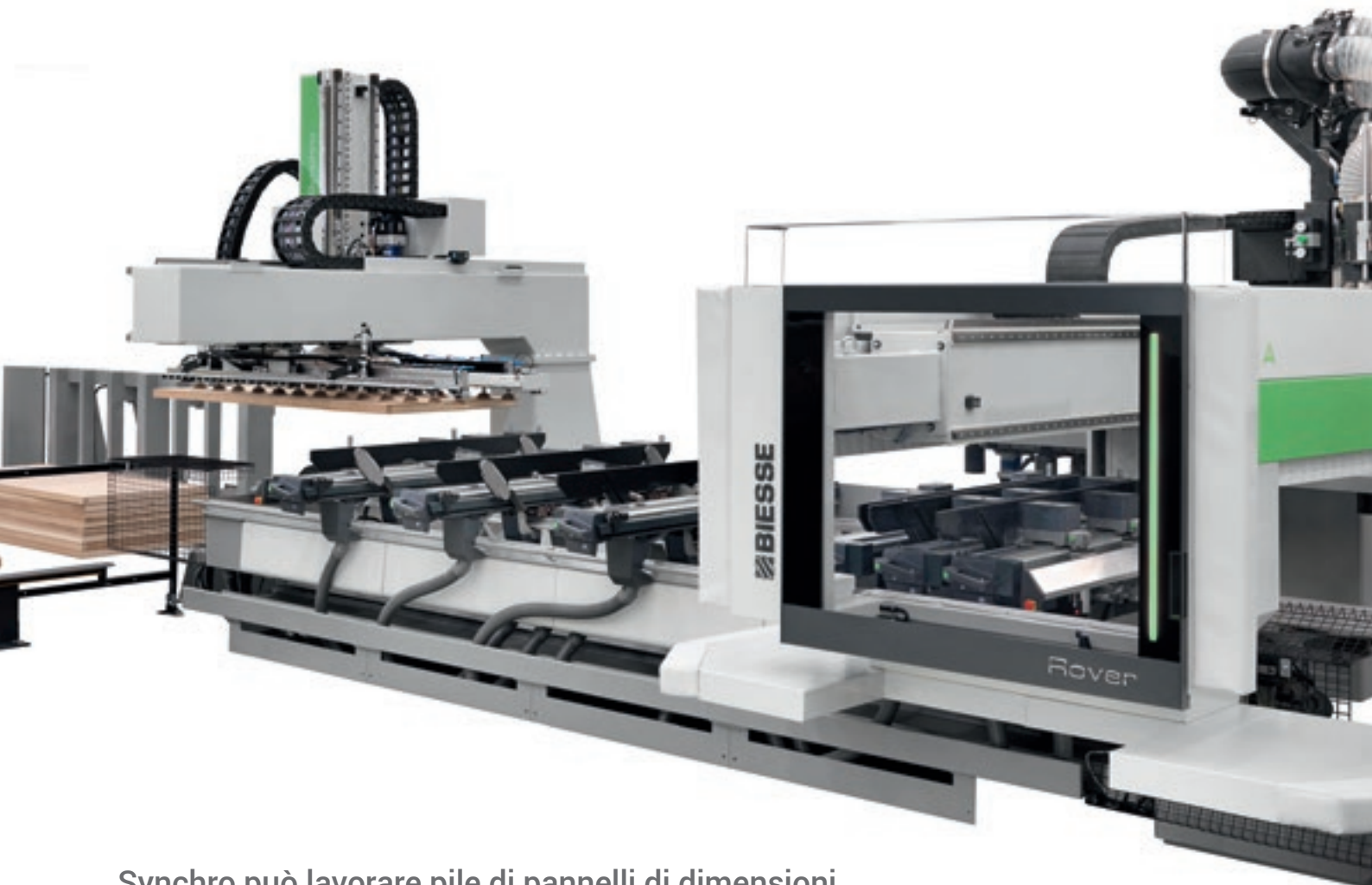
aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella anche in presenza di materiali traspiranti o con nobilitazioni dedicate, spesso provviste di pellicola protettiva.



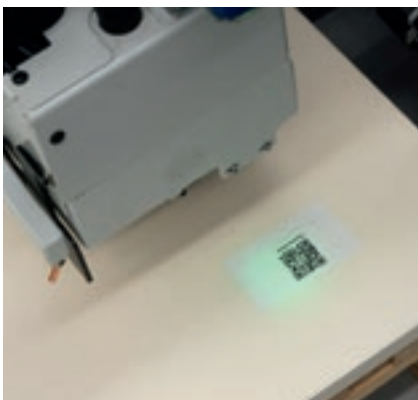
Dispositivo di prelievo del pannello con posizionamento automatico delle barre porta-ventose

in funzione delle dimensioni del pannello da prelevare:

- ✔ non necessita di intervento dell'operatore per aggiungere o rimuovere le barre porta-ventose
- ✔ tempi inattivi drasticamente ridotti per eseguire cambi formato
- ✔ riduzione dei rischi di urto causati da errate operazioni di attrezzaggio.



Synchro può lavorare pile di pannelli di dimensioni differenti l'uno dall'altro, grazie al dispositivo per il riferimento della pila ed al ciclo di pre-allineamento del pannello, che viene eseguito in tempo mascherato mentre il centro di lavoro Rover esegue la lavorazione del precedente pannello.

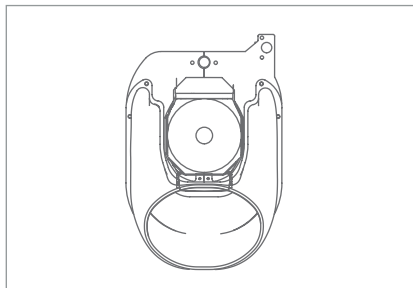


Letture codice a barre per l'invio automatico del programma di lavorazione del Centro di Lavoro Rover.

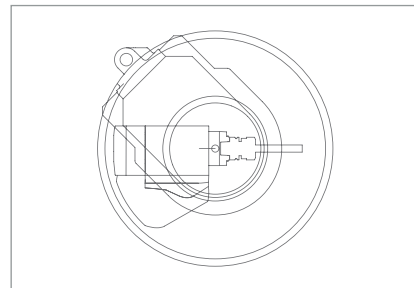
Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del Centro di Lavoro:

- ✔ 0 operatori
- ✔ 1 programma di lavorazione
- ✔ 2 pannelli

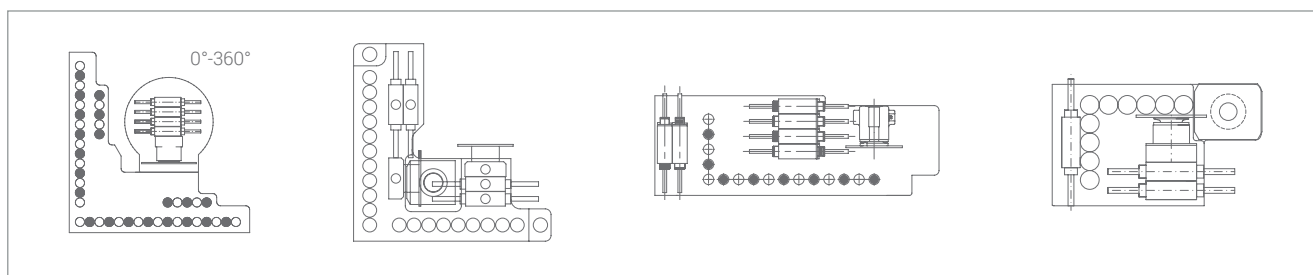
COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE



Unità di fresatura con raffreddamento ad aria o a liquido, attacchi ISO 30, HSK F63 e HSK E63 e potenze da 13,2 kW a 19,2 kW.



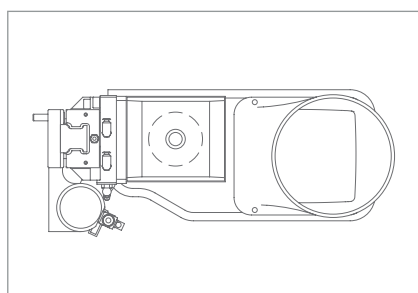
5 assi 13 kW con 24000 giri o 16 kW con 18000 giri.



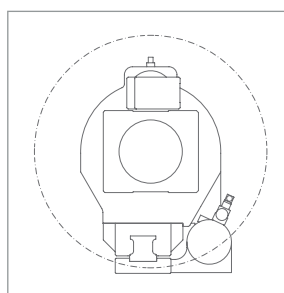
Testa a forare disponibili da 9 a 56 utensili.

Soluzioni per forature verticali ed orizzontali: BH17 L, BH29 L, BH30 2L

o dedicate verticali BHC42 con gruppi per orizzontali rotativo TCH9 L o fisso TCH14 2L



Unità di fresatura verticale da 6 kW.



Multifunzione con rotazione 360°.



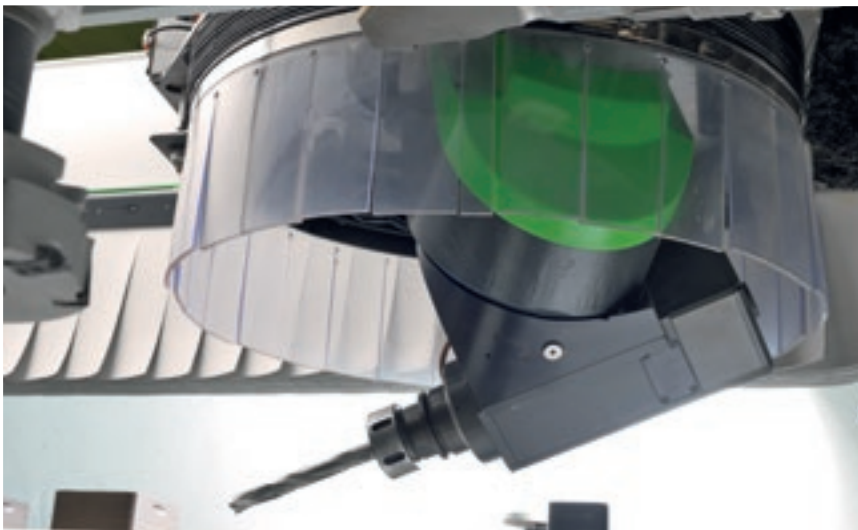
Attrezzaggio magazzini utensili a revolver rapidi grazie al posizionamento sul carro dell'elettromandrino.



Gli elettromandrini 4 e 5 assi, le teste a forare e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore della meccatronica.



La nuova **testa a forare BH30 2L** è dotata di lubrificazione automatica e aspirazione in metallo per una maggiore durata nel tempo, raffreddata a liquido per garantire la massima precisione.



Motore verticale fisso dedicato a lavorazioni accessorie di fresatura leggera (slot, antischeggia, ...), intestatura bordo e arrotondatura bordo.

Il **gruppo multifunzione**, posizionabile in continuo su 360° da CN, può ospitare aggregati per l'esecuzione di lavorazioni specifiche (incasso per serratura, sedi per cerniere, foratura orizzontale profonda, intestatura, ecc.) e finitura bordo.

L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA

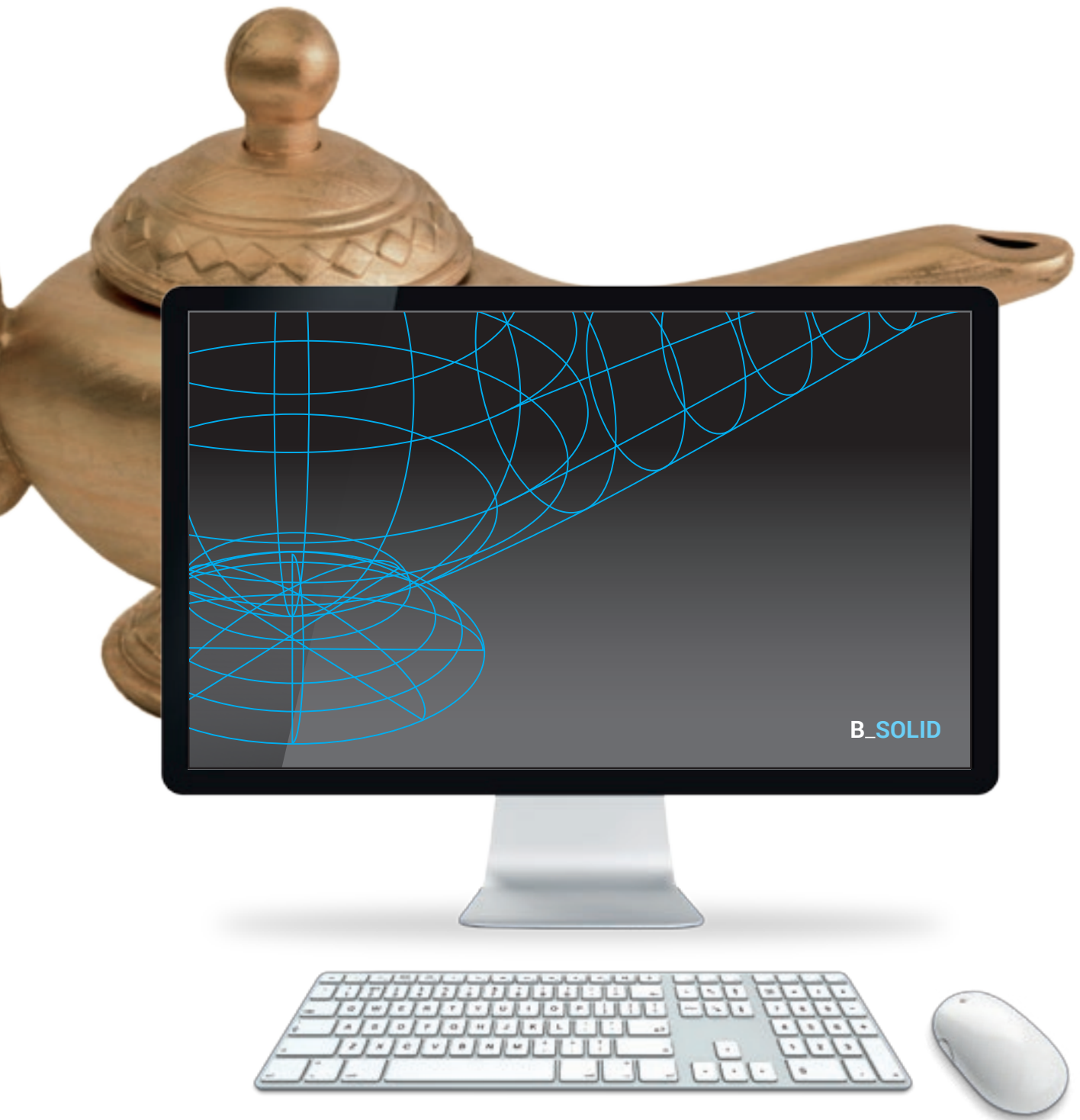


B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- Progettazione in pochi click.
- Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.
- Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.
- Simulazione della lavorazione con calcolo del tempo di esecuzione.



B_SOLID



SEMPLIFICARE LA PROGRAMMAZIONE DELLA BORDATURA



B_EDGE È UN PLUG-IN DI B_SUITE, PERFETTAMENTE INTEGRATO, PER LA PROGETTAZIONE DELLA BORDATURA. SFRUTTANDO LA PROGETTAZIONE E LA SIMULAZIONE DI B_SUITE, B_EDGE RENDE POSSIBILI E SICURE ANCHE LE BORDATURE DEI PEZZI PIÙ COMPLESSI CON UNA SEMPLICITÀ UNICA.

- Generazione automatica della sequenza delle lavorazioni di bordatura.
- Implementazione delle conoscenze di base del software secondo le esigenze di lavorazione.
- Semplificazione della gestione dei dispositivi di bordatura.

'B_EDGE



'B_EDGE

LE IDEE PRENDONO FORMA E MATERIA



B_CABINET È UNA SOLUZIONE UNICA PER GESTIRE LA PRODUZIONE DI MOBILI DALLA PROGETTAZIONE 3D FINO AL MONITORAGGIO DEL FLUSSO PRODUTTIVO. RENDE POSSIBILE IDEARE IL DESIGN DI UNO SPAZIO E PASSARE RAPIDAMENTE DA CREARE I SINGOLI ELEMENTI CHE LO COMPONGONO A GENERARE IMMAGINI FOTOREALISTICHE DA CATALOGO, DA GENERARE STAMPE TECNICHE A REPORT DI FABBISOGNI, IL TUTTO IN UN UNICO AMBIENTE.

B_CABINET FOUR (MODULO AGGIUNTIVO) RENDE SEMPLICE LA GESTIONE DI TUTTE LE FASI DI LAVORO (TAGLIO, FRESATURA, FORATURA, BORDATURA, ASSEMBLAGGIO, CONFEZIONAMENTO) ALLA PORTATA DI UN CLICK.

B_CABINET FOUR INCLUDE UN AMBIENTE DEDICATO AL MONITORAGGIO REAL TIME DELL'ANDAMENTO DELLE FASI PRODUTTIVE. CONSENTE QUINDI UN CONTROLLO COMPLETO DELLO STATO DELL'ORDINE FASE PER FASE, ATTRAVERSO GRAFICI E VISTE 3D.

B_CABINET



SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



Sophia è la piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

Permette di inviare in tempo reale informazioni e dati sulle tecnologie in uso per ottimizzare le prestazioni e la produttività delle macchine e degli impianti.

□ **10% TAGLIO DEI COSTI**

□ **50% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI FERMO MACCHINA**

□ **10% AUMENTO
DELLA PRODUTTIVITÀ**

□ **80% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI DIAGNOSTICA DI UN PROBLEMA**

**SOPHIA PORTA L'INTERAZIONE TRA CLIENTE
E SERVICE A UN LIVELLO SUPERIORE.**

iOT
SOPHIA

IoT SOPHIA offre la massima visibilità delle specifiche performance delle macchine con la diagnostica remota, l'analisi dei fermo macchina e la prevenzione dei guasti. Il servizio include la connessione continua con il centro di controllo, la possibilità di chiamata integrata nella app cliente con gestione prioritaria delle segnalazioni e una visita diagnostica e prestazionale entro il periodo di garanzia. Attraverso SOPHIA, il cliente usufruisce di un'assistenza tecnica prioritaria.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA è il nuovo strumento facile, intuitivo e personalizzato per ordinare i Ricambi di Biesse. Il portale offre a Clienti, Dealers e Filiali l'opportunità di navigare all'interno di un account personalizzato, consultare la documentazione sempre aggiornata delle macchine acquistate, creare un carrello di acquisto ricambi con indicazione della disponibilità a magazzino in tempo reale e il relativo listino prezzi e di monitorare l'avanzamento dell'ordine.

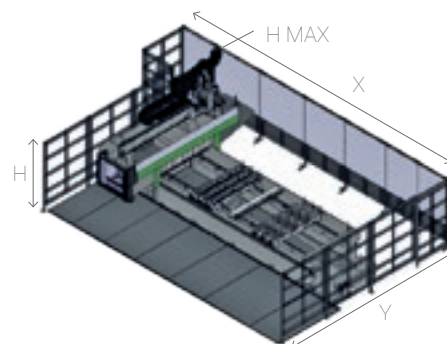
 **BIESSE**

in collaborazione con  **accenture**

DATI TECNICI

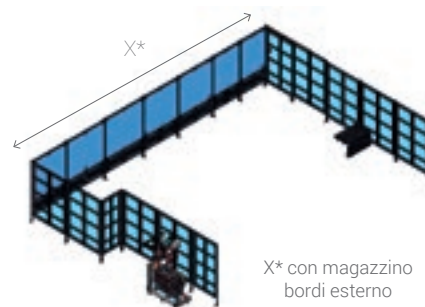
CAMPI DI LAVORO

		X1 fresatura	Y1 fresatura	X2 bordatura	Y2 bordatura	Z1 fresatura moduli H74	Z2 fresatura moduli 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	2200	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



INGOMBRI

	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



CAMPI DI LAVORO SYNCHRO

Lunghezza (min / max)	mm	400 / 3200 *
Larghezza (min / max)	mm	200 / 2200 *
Spessore (min / max)	mm	8/150
Peso (1 pannello / 2 pannelli)	Kg	150 / 75
Altezza utile della pila	mm	1000
Altezza pila da terra (incuso Europallet 145 mm)	mm	1145



(*) i valori Min e Max possono variare a seconda delle configurazioni di Synchro e del Centro di Lavoro Rover al quale Synchro è asservito.

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LWA) in lavorazione su macchina con pompe a camme Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4

The measurement was carried out in compliance with UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (sound power) and UNI EN ISO 11202: 2009 (sound pressure levels at workstation) during panel machining. The noise levels shown are emission levels and do not necessarily correspond to safe operation levels. Despite the fact that there is a relationship between emission and exposure levels, this may not be used in a reliable manner to establish whether further measures need to be taken. The factors determining the exposure level for the workforce include length of exposure, work environment characteristics, other sources of dust and noise, etc. i.e. the number of other adjoining machines and processes. At any rate, the above information will enable the operator to better evaluate dangers and risks.

MADE WITH BIESSE

LA TECNOLOGIA DEL GRUPPO BIESSE SUPPORTA L'EFFICIENZA PRODUTTIVA DEI PRINCIPALI PRODUTTORI DI MOBILI DEL MONDO

"Eravamo alla ricerca di una soluzione che fosse così innovativa da poter rispondere contemporaneamente a tutte le nostre esigenze", commenta il responsabile di produzione di uno dei principali produttori di mobili al mondo.

"Buona parte della nostra produzione era già realizzata grazie all'impiego di strumenti a controllo numerico, ma oggi il 100 per cento di ciò che produciamo nasce da queste tecnologie.

Da qui la necessità di aumentare la capacità produttiva. Biesse ha presentato una soluzione che ci è piaciuta molto, una vera e propria linea di centri di lavoro e magazzini automatici. Innovativa, affascinante e decisamente potente.

Con Biesse abbiamo definito una soluzione "chiavi in mano" da progettare, costruire, testare, installare, collaudare e mettere a regime in tempi definiti".

Fonte: tratto da un'intervista al responsabile di produzione di uno dei principali produttori di mobili al mondo.

SERVICE & PARTS

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✔ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✔ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✔ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✔ Upgrade del software.

500

tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50

tecnici Biesse operanti in tele-service.

550

tecnici Dealer certificati.

120

corsi di formazione multilingua ogni anno.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts. Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.

BIESSE PARTS

- ✔ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✔ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✔ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✔ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

92%

di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

96%

di ordini evasi entro la data promessa.

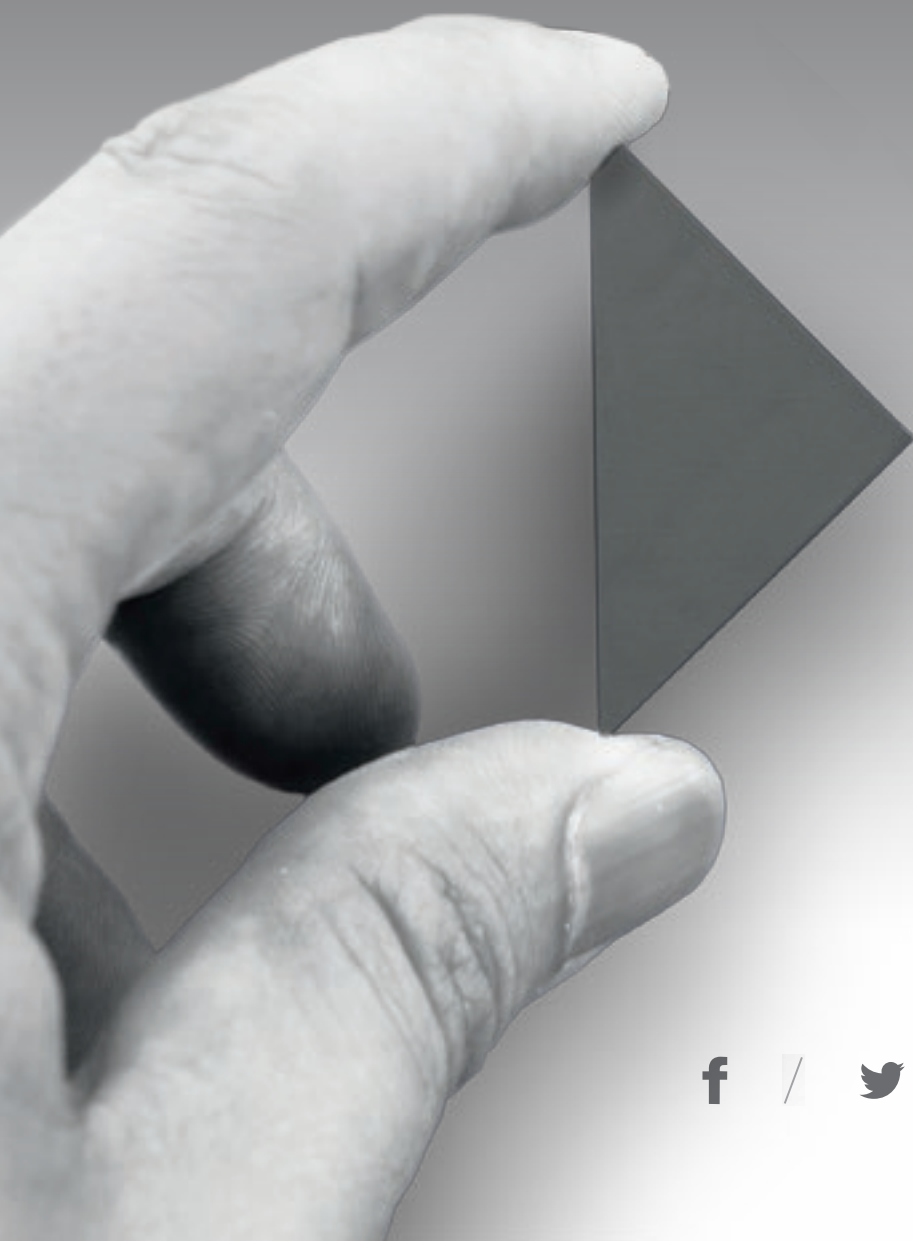
100

addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500

ordini gestiti ogni giorno.

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Da 50 anni tecnologie interconnesse e servizi evoluti in grado di massimizzare l'efficienza e la produttività, generando nuove competenze al servizio del cliente.

**VIVI L'ESPERIENZA
BIESSE GROUP NEI
NOSTRI CAMPUS
NEL MONDO.**

 **BIESSEGROUP**

