

BIESSE ROVER BFT

Numerisch gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
bedeutet effektiv
zu produzieren



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

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

Biesse antwortet

mit **innovativen technologischen** Lösungen für die Nesting-Bearbeitung. **Rover B FT** ist das neue, numerisch gesteuerte Bearbeitungszentrum mit Gantry-Struktur und FT-Tisch für Nesting-Bearbeitung von Platten, Türen, Möbelementen, und Gestellbau. Aber auch von Plexiglas, Kunststoff, Alucobond, Aluminium und Acryl.

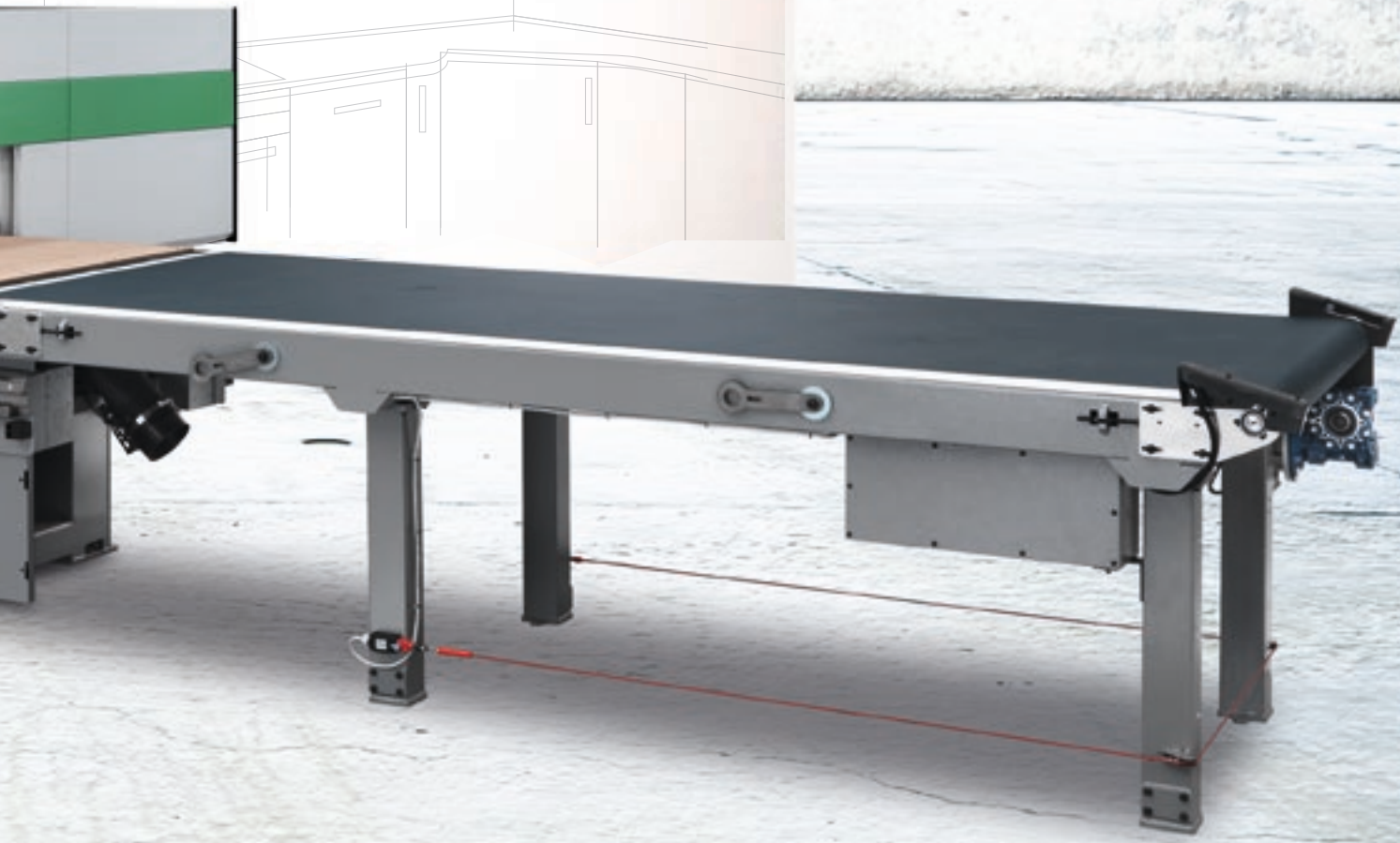
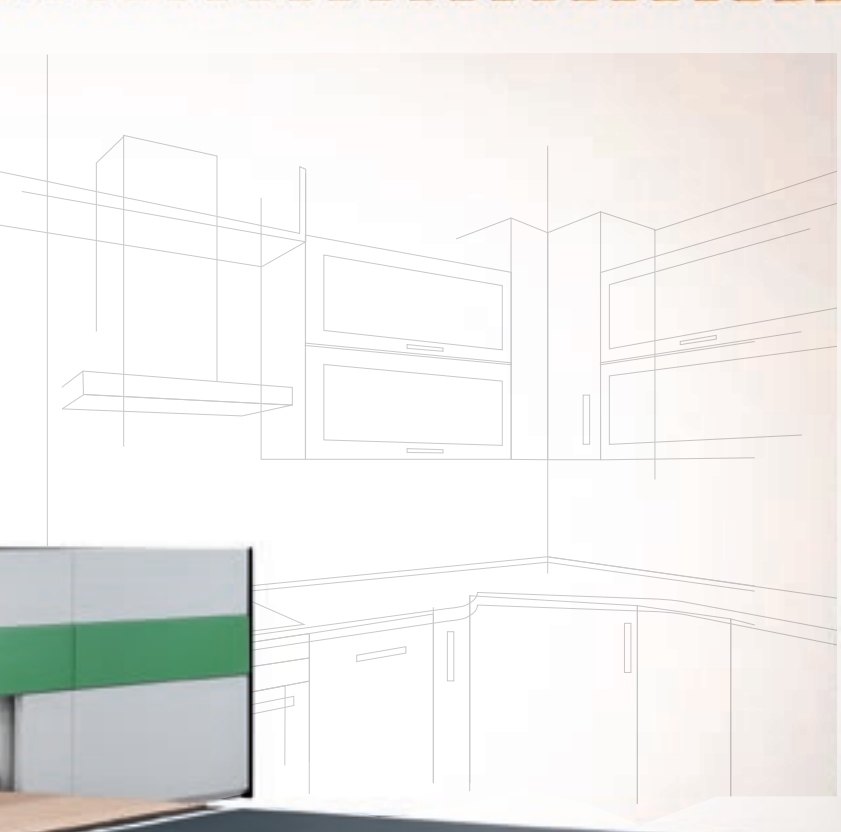
- ✓ **Vollständig in die Betriebsabläufe integrierbar.**
- ✓ **Steigerung der Produktionskapazität.**
- ✓ **Bearbeitung von Platten kleiner und großer Formate und verschiedener Dicken.**
- ✓ **Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt.**
- ✓ **Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv.**

Höhere Produktivität
sowie reduzierte
Zeiten und Kosten



ROVER BFT

Numerisch gesteuertes Bearbeitungszentrum



Individuelle Gestaltung der Maschine, um allen Produktionsanforderungen nachzukommen

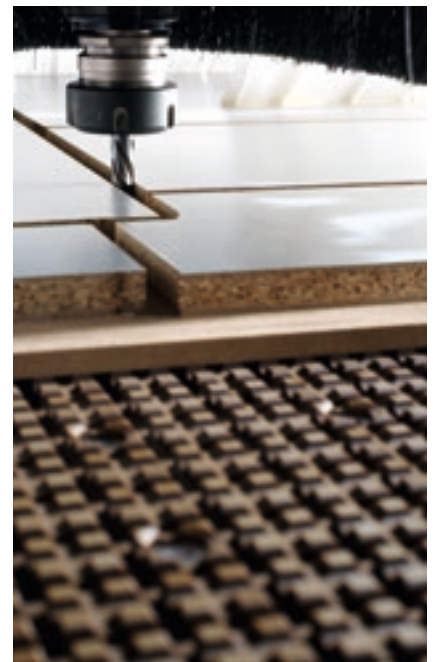
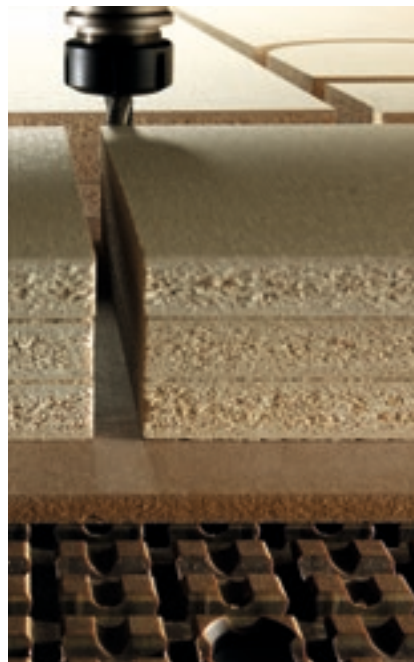
**Aufgrund der zahlreichen zur Verfügung stehenden
Schnitte können alle Standardmaße der typischen
Platten des Nestings bearbeitet werden.**

Erhältliche Größen:

Rover B FT 1224
Rover B FT 1536
Rover B FT 1564
Rover B FT 1836
Rover B FT 2231
Rover B FT 2243
Rover B FT 2264



Die Modularität und die übergreifende maximale Konfigurierbarkeit aller Größen ermöglichen es, zahlreichen Markt- anforderungen nachzukommen und Konfigurationen zu erstellen, die auf die Bedürfnisse jedes einzelnen Kunden ab- gestimmt sind.



Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen der Produktreihe.



Neue **C-Torque-Achse**: präziser, schneller, steifer.

Der Hersteller kann unter einem großen Sortiment von Elektrospindeln, Bohrköpfen und Aggregaten wählen, die von HSD, einem führenden Unternehmen der Branche, entwickelt und hergestellt wurden.



Der neue zusätzliche **Bohrkopf OddBits**, in Kombination mit einer BH20, ist ein zweiter Bohrkopf mit unabhängig voneinander ablösbaren Spindeln und eigenem Motor. Der Kopf ist besonders bei Nesting-Bearbeitungen nützlich, bei denen die Paneele in der Platte mit schrittweiser 90°-Rotation positioniert werden.

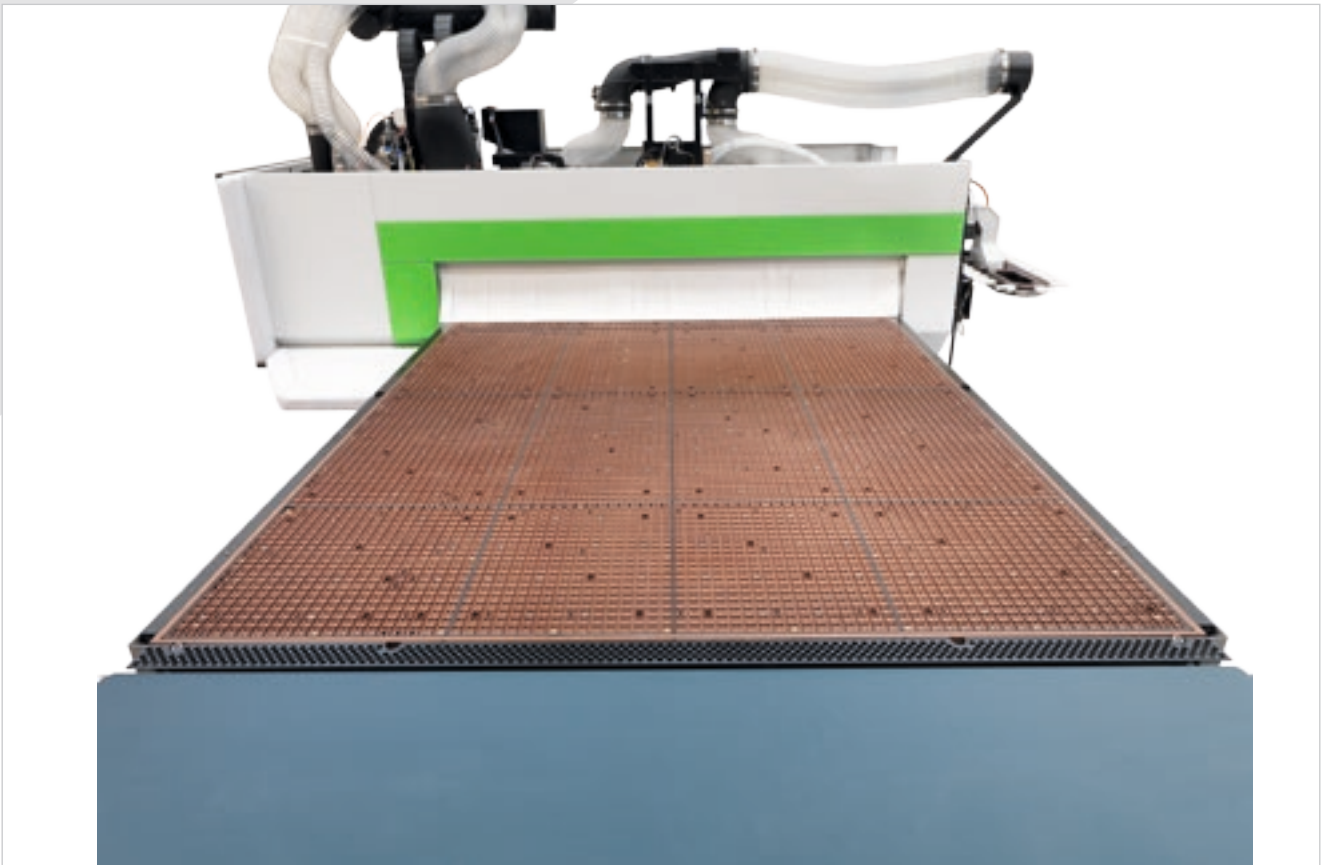


Reduzierung der Zeiten für die Maschinenbestückung, ohne Fehler von Seiten des Bedieners, dank des **Kontakt-Vor-einstellgeräts**, das es ermöglicht, die Messung der Werkzeuglängen automatisch durchzuführen.



Von 8 bis 29 Werkzeuge und Aggregate in der Maschine verfügbar, ohne dass der Eingriff des Bedieners notwendig wäre, um die Bestückung beim Übergang von einer Bearbeitung zur anderen durchzuführen.

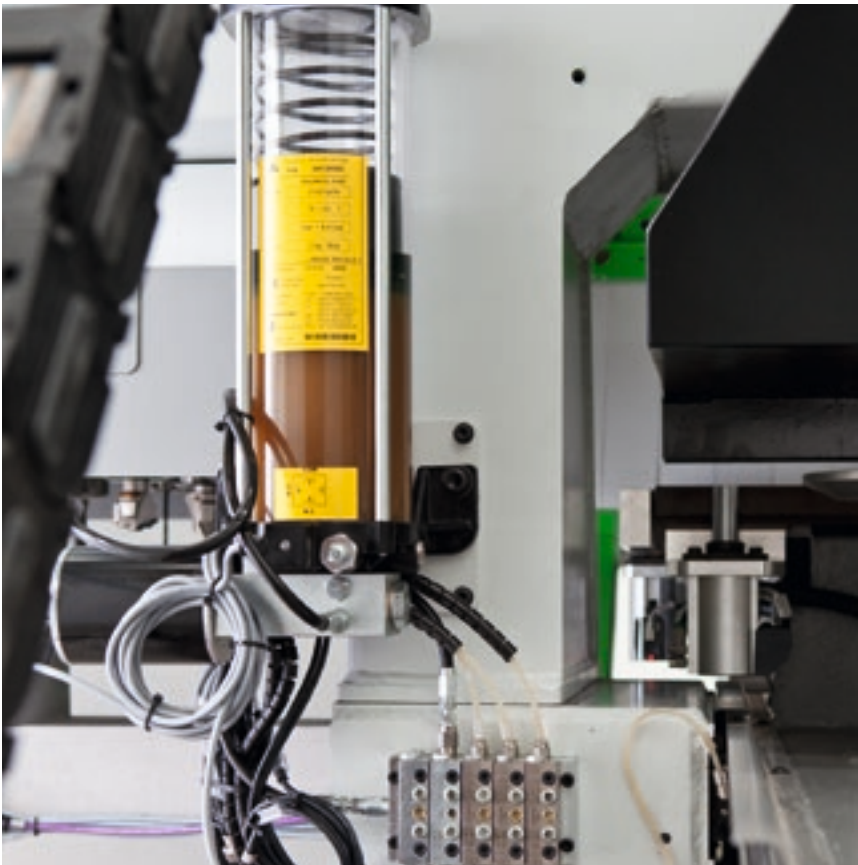
Hohe Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit



Rover B FT hat eine **solide und ausgewuchtete Struktur**, die berechnet wurde, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung ertragen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.



Höhere Motorleistung steigert die Beschleunigungen auf bis zu 5 m/s^2 und die Geschwindigkeit auf bis zu 120 m/min .



Die **automatische Schmierung** ist eine Option, die eine ständige Schmierung der wichtigsten Bewegungselemente der Maschine ohne Eingriff des Bedieners gewährleistet.



Die groß bemessenen **Linearführungsbuchsen THK** gewährleisten hohe Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.

In die Produktionsabläufe integrierbar

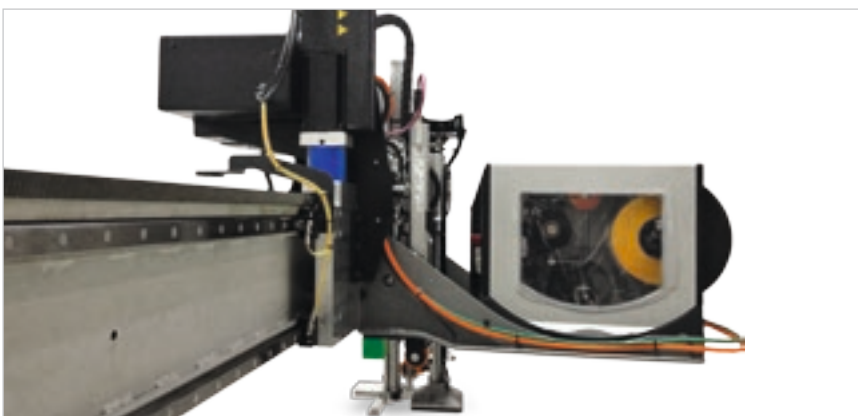
Rover B FT kann dem Arbeitsablauf nach den Anforderungen des Kunden angepasst werden.



Das Auf- und Abladen erfolgt gleichzeitig und ermöglicht es dem Bediener, die bearbeiteten Werkstücke in der Abladestation in völliger Sicherheit zu entfernen, während die Maschine schon an der nächsten Platte arbeitet.



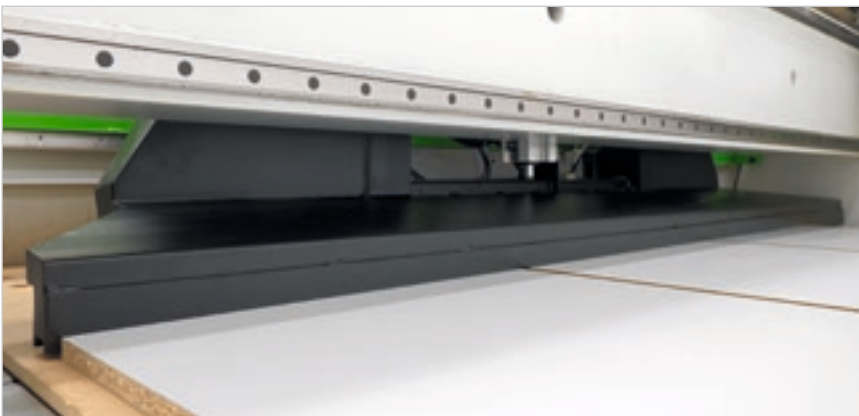
Identifizierung und Nachverfolgbarkeit der Platte im Produktionsablauf dank der **automatischen oder manuellen Etikettierung**.



Lösungen zum Auf- und Abladen.

Ladesystem der Platten mit **Scherenhubvorrichtung** und automatische Ausrichtung der Platte. Die Einfachheit des Systems gewährleistet seine Zuverlässigkeit auf lange Sicht.

Der **Zuführungstisch** ermöglicht es, atmungsaktive und nicht atmungsaktive Platten von mehr als 9 mm Dicke zu laden und diese Platten automatisch zu etikettieren.



Stark reduzierte Maschinenstillstandzeiten dank des **Abladebands**, mit dem die bearbeiteten Platten außerhalb des Arbeitsbereichs der Maschine abgeladen werden.

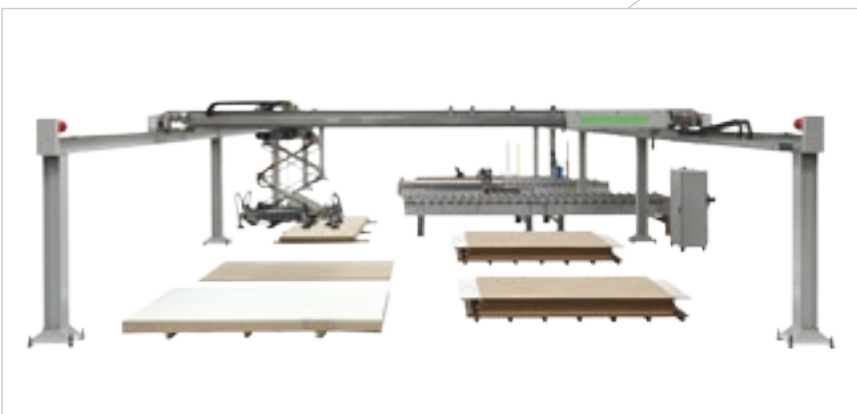
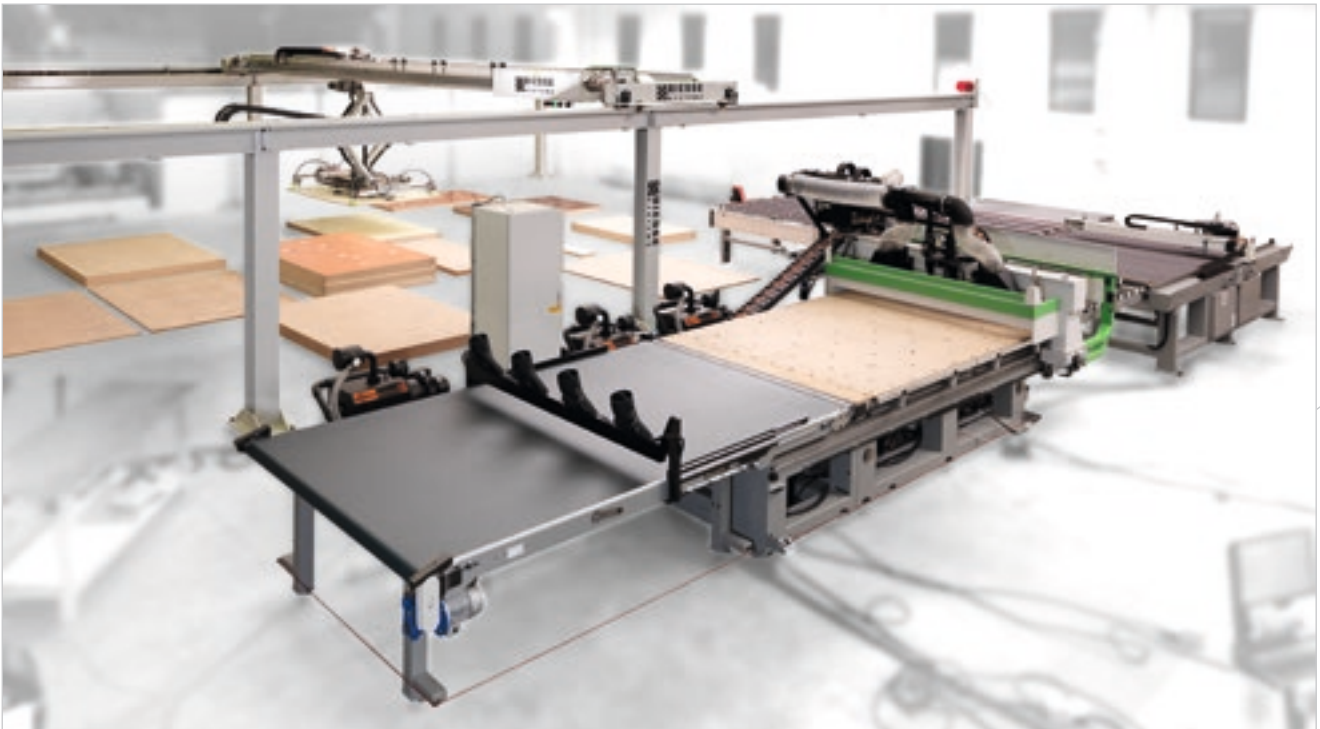
Höhere Produktionskapazität



Die Maschine kann mit der **Pendelfunktion** konfiguriert werden, um Platten auf den gegenüberliegenden Ausgangspunkten abwechselnd zu bearbeiten und somit die Auf- und Abladearbeiten ohne Ausfallzeiten durchzuführen.



Biesse ist in der Lage, zahlreiche integrierte Lösungen zu liefern je nach den spezifischen Produktions-, Automatisierungs- und Platzanforderungen.

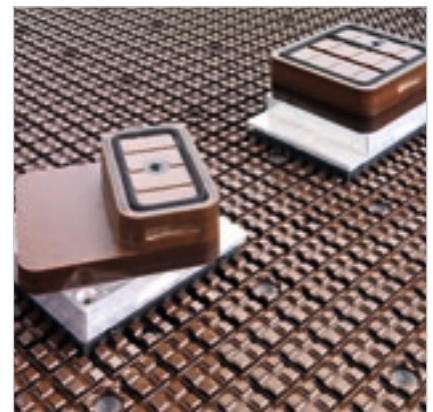
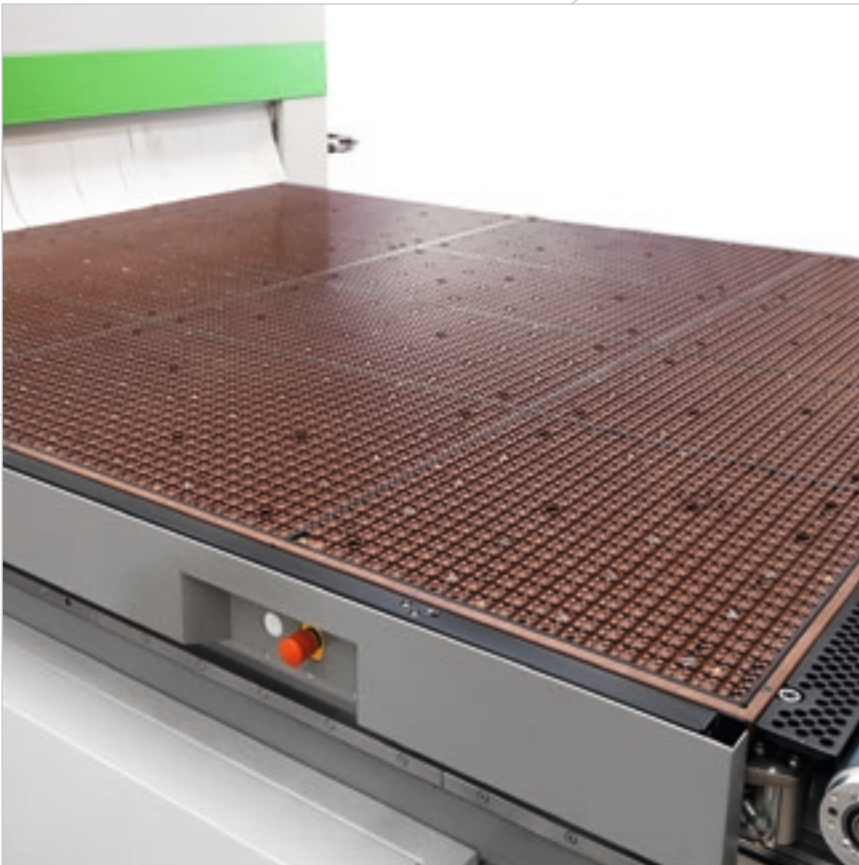


Eine der perfekt mit Rover B FT integrierbaren Lösungen ist **RBO WNS**, automatisches Magazin für die optimierte Verwaltung der Platten, ideal für Arbeitszellen, bei denen die Vielseitigkeit von Artikeln, Formaten und Farben Flexibilität beim Aufladen erfordern.

Bearbeitung von Platten kleiner und großer Formate und verschiedener Dicken

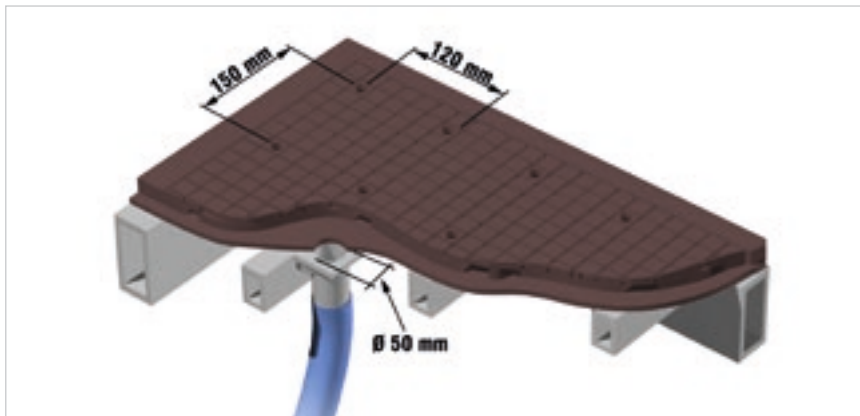


Fortschrittliche Technologie des **Arbeitstischs**, um mit höchster Zuverlässigkeit Platten verschiedener Art und Größe zu bearbeiten.



Vakuum-Module, frei auf dem FT-Arbeitstisch positionierbar ohne Hilfe dedizierter Verbindungen.

Maximaler Halt der Platte dank des fortschrittlichen Vakuum-Verteilungssystems mit Lagerbereich im Inneren des Arbeitstischs.



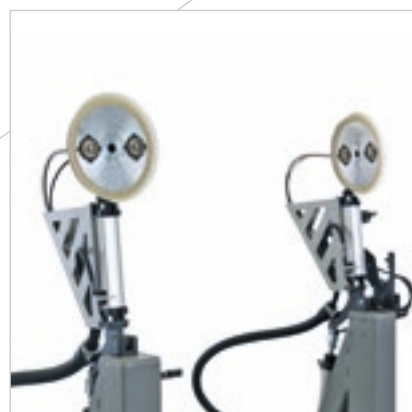
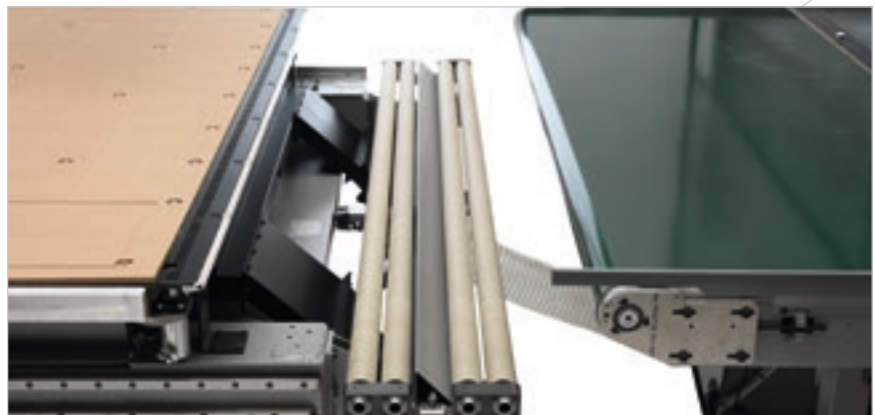
Die **Multizonen**-Technologie, die bei Bedarf das Vakuum in einem kleineren Bereich des Arbeitstischs konzentriert, um kleinere Werkstücke zu positionieren und den Vakuumverlust zu verringern.



Die **Walzenpressvorrichtung** ermöglicht es, bis zu 3 überlagerte Platten für den Gestellbau zu bearbeiten und dank der Funktion der automatischen Abladung gibt es keine Begrenzung bei der Verwendung der Arbeitsgruppen.

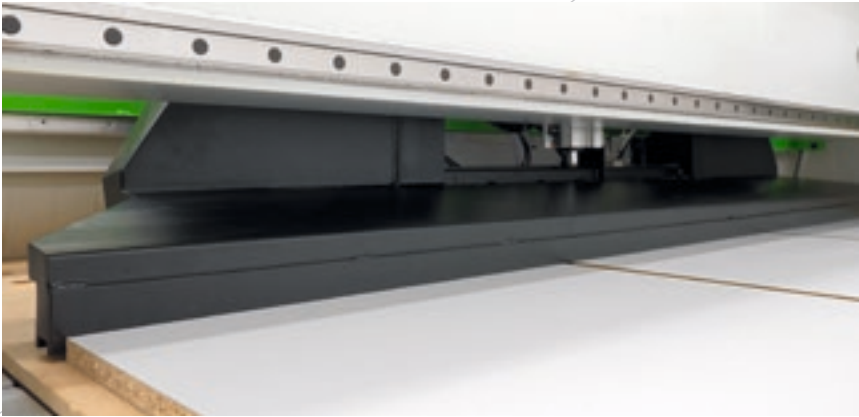


Die **Ringpressvorrichtung** ermöglicht die Bearbeitung von verzogenen und überlagerten Platten, indem sie einen Druck auf die Oberseite der Platte ausübt.

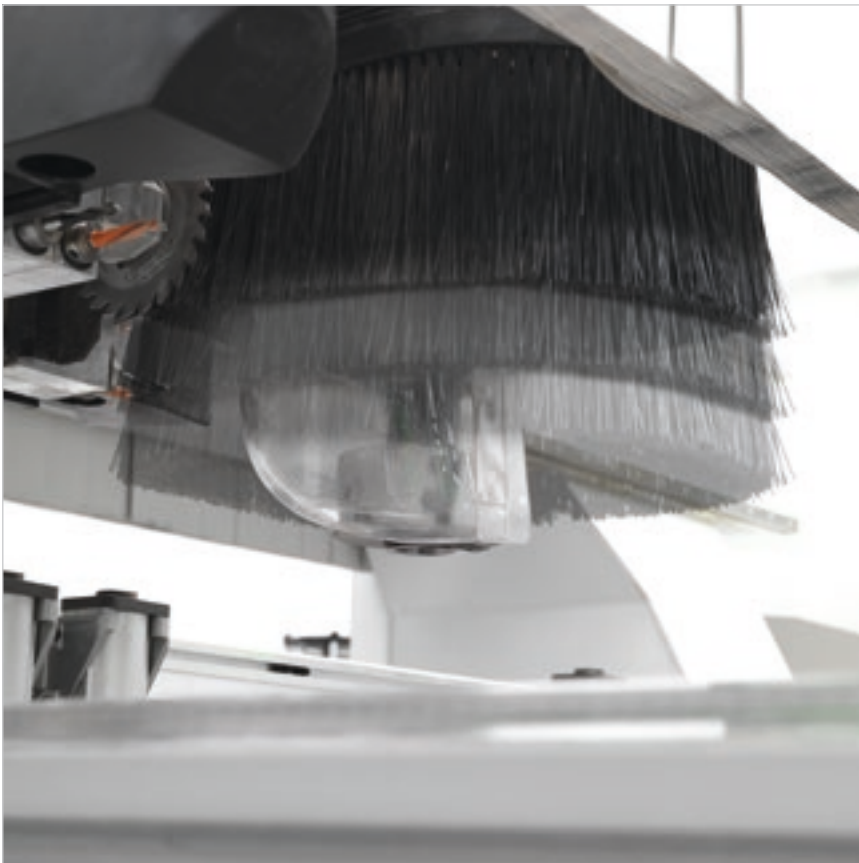


Dank eines **Druckluft-Gebläsekreislaufs** im Inneren des Saugnapfs, der das Ablösen der überlagerten Platten ermöglicht, können dünne Platten, atmungsaktive Platten und dünne atmungsaktive Platten mit jeder Ladestation geladen werden.

Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



Der **Sweeper Arm**, mit integrierter Absaugung, ermöglicht das gleichzeitige Abladen der bearbeiteten Platte und die Reinigung der Auflageplatte ohne manuellen Eingriff.

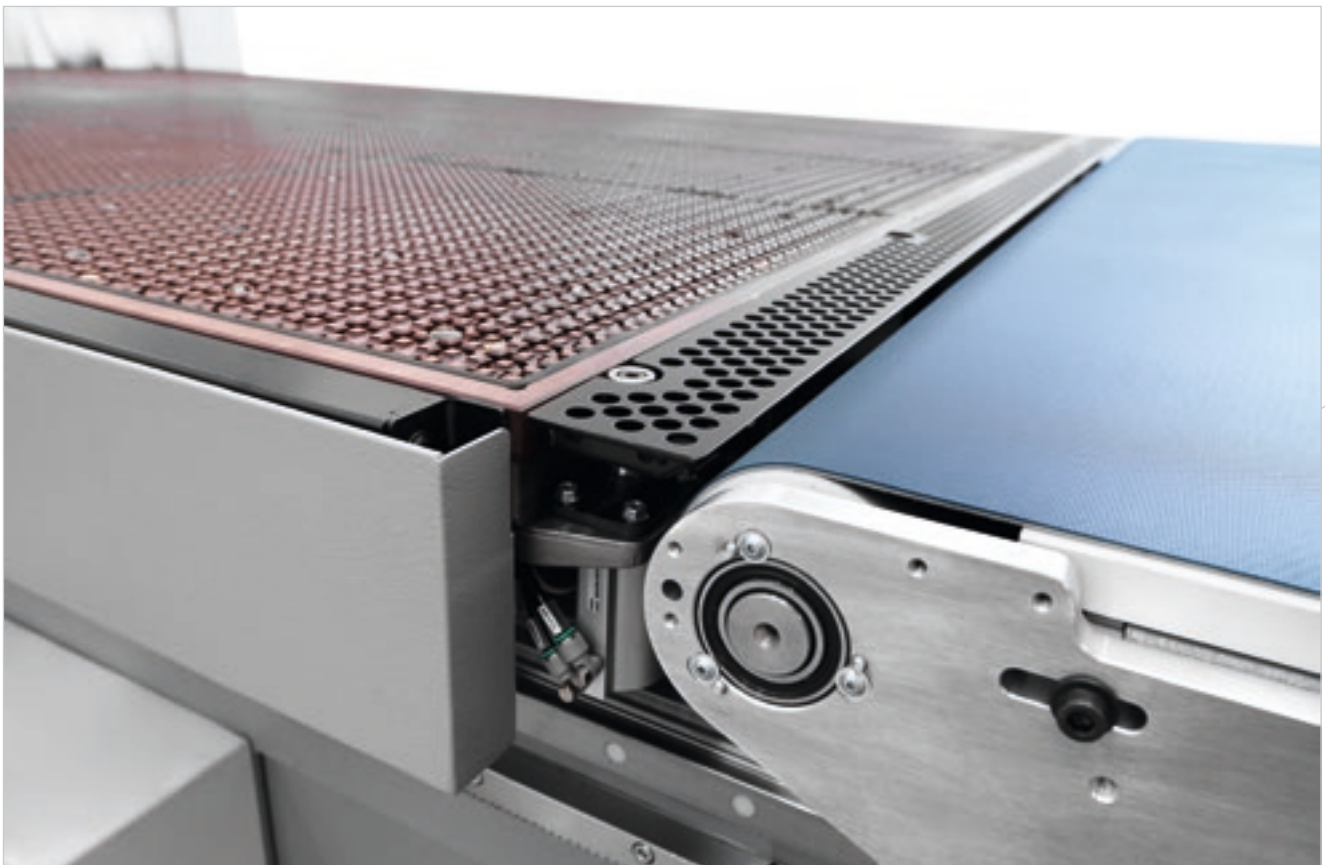


In 6 Positionen einstellbare **Absaughaube**.

Es sind verschiedene optionale Reinigungslösungen der Platte und der Maschinenumgebung erhältlich, durch die der Bediener keine Zeit mit Reinigungsarbeiten verliert.



Absaugung von unten zwischen der Maschine und dem Abladeband.



Zusätzlicher Absaugkit für Abladeband, bestehend aus 2 Absaughauben, eine im oberen Teil des Abladebands und die andere am Ende des Bands.

Maximale Sicherheit für den Bediener

Die Biesse Maschinen sind so ausgelegt, dass der Bediener in vollkommener Sicherheit arbeiten kann.



Maximale Sicherheit und Zuverlässigkeit auf lange Sicht dank der neuen, mit den **Photozellen** kombinierten **Bumper** ohne Einschränkung der Zugangsfreiheit und ohne mechanischen Verschleiß.



Schutzgitter mit Zugangstür und Sicherheitsvorrichtung gegen ungewollte Stöße.



22 übereinanderliegende Schichten **seitlicher Schutzbänder** zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.



Integraler Schutz der Arbeitsgruppe.



Maximale Sicht der Bearbeitung. **LED-Leiste mit 5 Farben** für die Anzeige des Maschinenstatus in Echtzeit.



Remote-Konsole für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.



Funktionelles Design

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polykarbonat 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.

BIESSEIDENTITY

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus. Italienisches Genie und italienischer Geschmack perfekt vereint.

ROVER

Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



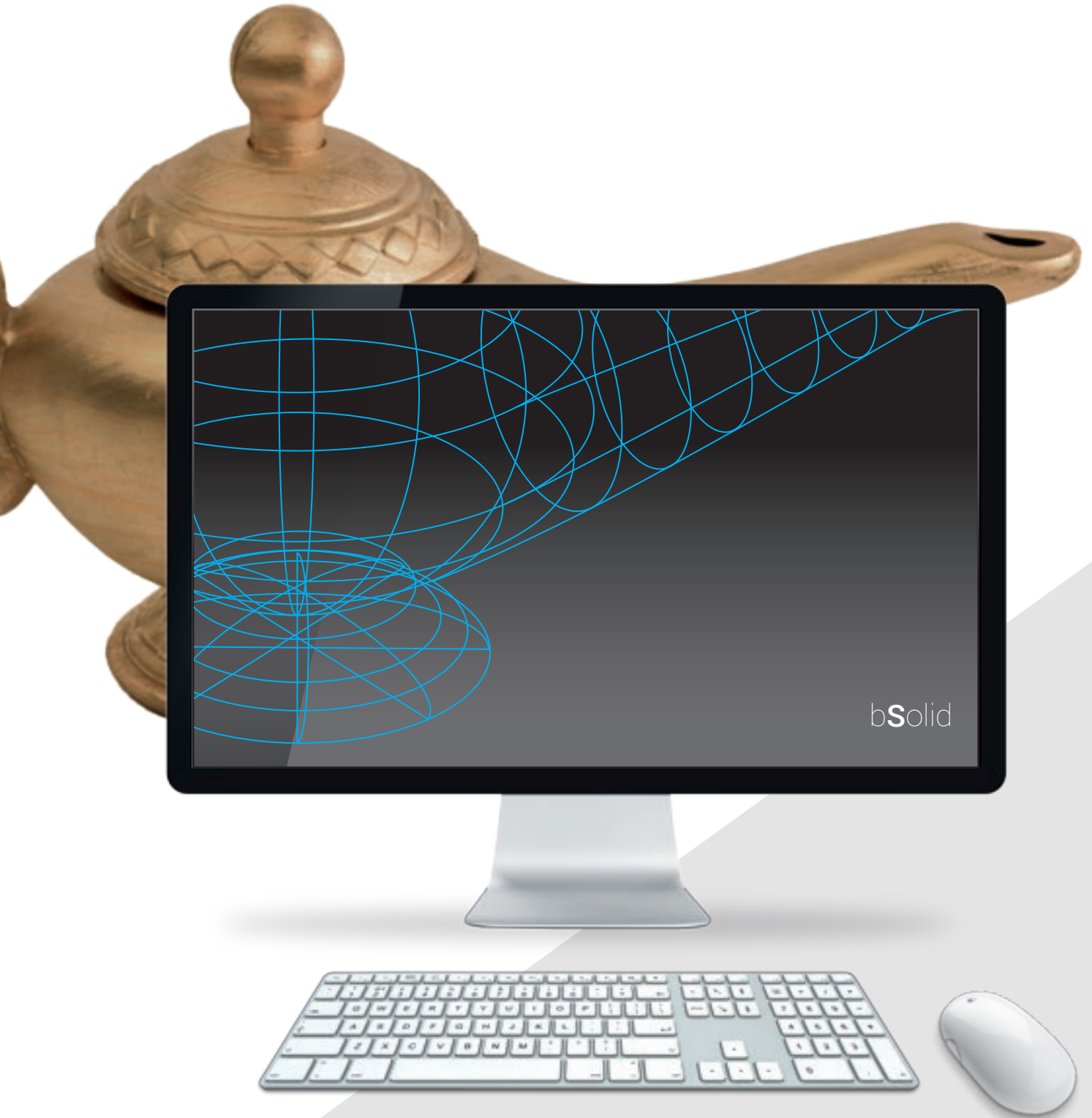
bSolid ist eine CAD/CAM 3D-Software, die es mit einer einzigen Plattform ermöglicht, alle Arten von Bearbeitungen durchzuführen, dank der für vertikale Module realisierten, spezifischen Module.

- ✓ Planung mit wenigen Klicks und ohne Einschränkungen.
- ✓ Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück und bessere Anleitung bei der Gestaltung.
- ✓ Fertigung eines virtuellen Prototyps des Werkstücks, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal ausgestattet wird.

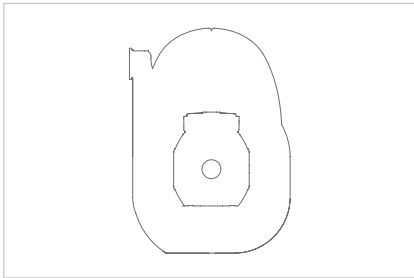
Sehen Sie sich den Spot **bSolid** an: youtube.com/biessegroup



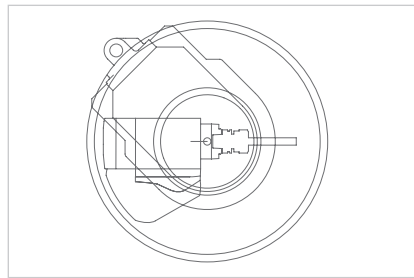
bSolid



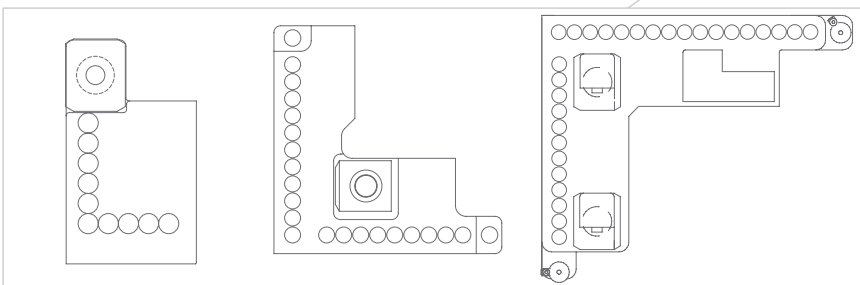
Konfigurierbarkeit



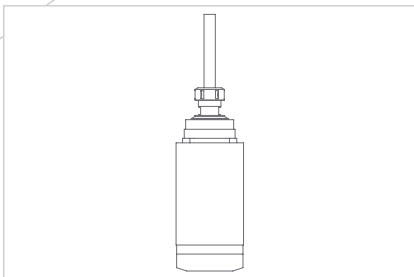
Fräseinheit von 13,2 bis 19,2 kW.



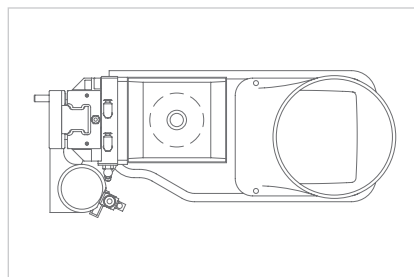
5 Achsen von 13 kW.



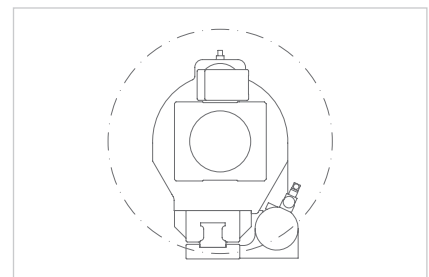
Bohreinheit von 10-20-29 Werkzeugen.



Horizontale Fräseinheit von 5,4 kW.



Vertikale Fräseinheit von 7,2 kW.



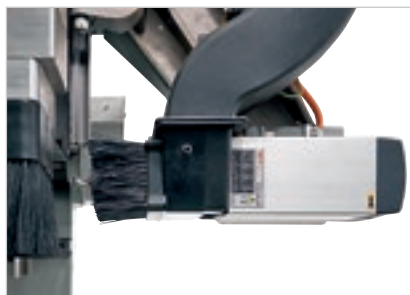
Multifunktion mit 360°-Rotation.



Aggregate zur Durchführung jeder Art von Bearbeitung



Bessere Verarbeitung, höhere Produktivität



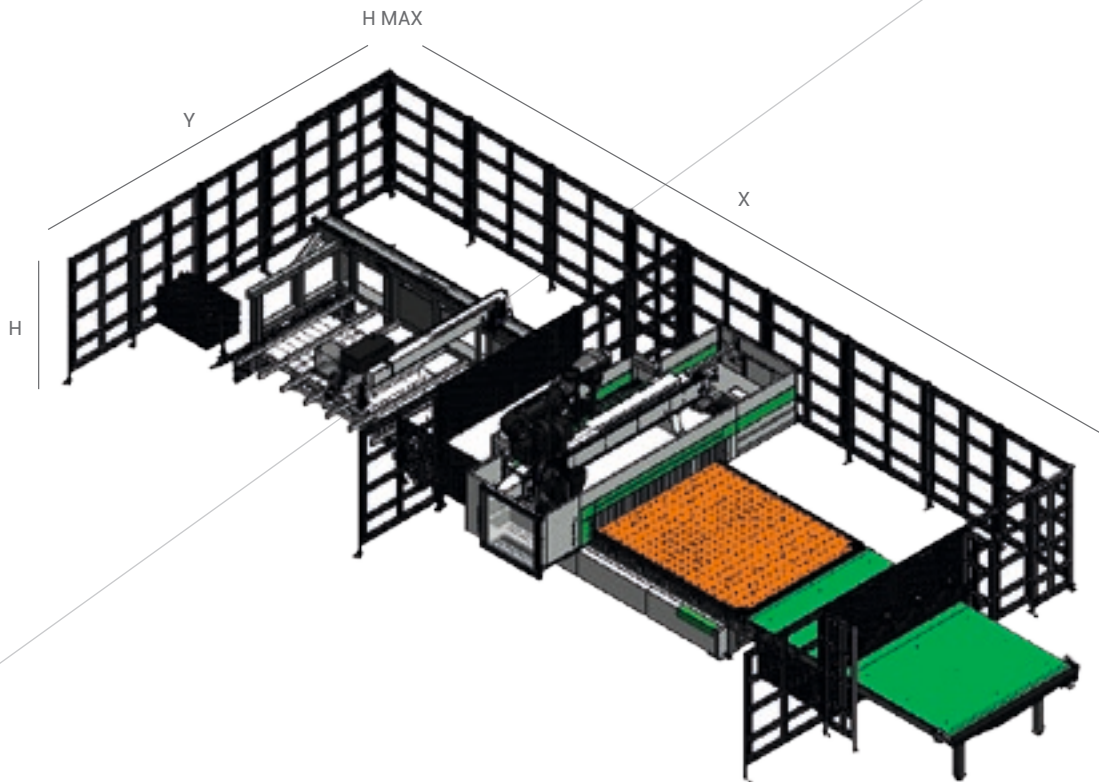
Die Multifunktions-Gruppe, die stufenlos über NC auf 360° positioniert werden kann, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Ausparung für Schloss, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).

Horizontaler Motor mit 1-Ausgang für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.



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

Technische Daten



Arbeitsbereich

	X	Y	Pendelfunktion
	mm	mm	mm
Rover B FT 1224	2465	1260	-
Rover B FT 1536	3765	1560	1340
Rover B FT 1564	6450	1560	2480
Rover B FT 1836	3765	1875	1340
Rover B FT 2231	3100	2205	805
Rover B FT 2243	4300	2205	1405
Rover B FT 2264	6450	2205	2480

	Version 4 Achsen	Version 5 Achsen
Geschwindigkeit X/Y/Z	85/85/35 m/min	85/85/20 m/min
Vektorgeschwindigkeit	120m/min	120m/min

Platzbedarf

	X Maschine in Zelle mit Abladen von links nach rechts, mit Bändern	X Maschine in Zelle mit Abladen von rechts nach links, mit Bändern	X Maschine in Zelle mit Abladen von rechts nach links, mit Bumper	X Komplette Zelle Typ A mit Fluss von links nach rechts	X Komplette Zelle Typ A mit Fluss von rechts nach links	X Komplette Zelle Typ B mit Fluss von links nach rechts	X Komplette Zelle Typ B mit Fluss von rechts nach links
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Rover B FT 1224	8154	7489	-	10220	9555	12886	12898
Rover B FT 1536	10679	10015	10615	13928	13264	16624	16637
Rover B FT 1564	-	-	-	-	-	-	-
Rover B FT 1836	10679	10015	10615	13928	13264	16624	16637
Rover B FT 2231	9346	8625	9248	11982	11361	14678	14717
Rover B FT 2243	11763	11065	11665	15642	14944	18308	18317
Rover B FT 2264	15197	14507	15107	20379	19689	23075	23062

* Bei den Konfigurationen von links nach rechts mit Transportband 650 mm hinzufügen

	X Stand-Alone-Maschine	X Stand-Alone-Maschine mit Bumper	Y CE	HMAX
	mm	mm	mm	mm
Rover B FT 1224	6435	-	5317	2290 (3ax) / 2500 (5ax)
Rover B FT 1536	7738	8338	5647	2290 (3ax) / 2500 (5ax)
Rover B FT 1564	10404	11004	5647	2290 (3ax) / 2500 (5ax)
Rover B FT 1836	7738	8338	5917	2290 (3ax) / 2500 (5ax)
Rover B FT 2231	7125	7648	6307	2290 (3ax) / 2500 (5ax)
Rover B FT 2243	8278	8878	6307	2290 (3ax) / 2500 (5ax)
Rover B FT 2264	10404	11004	6307	2290 (3ax) / 2500 (5ax)

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.

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. 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.

Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.
Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

Biesse Service

- ✓ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✓ Training Center für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✓ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✓ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✓ Upgrade der Software.

500 /

Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50 /

Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 /

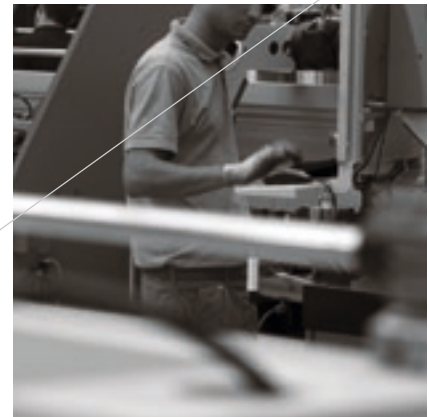
zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 /

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den After-sales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



Biesse Parts

- ✓ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ✓ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ✓ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillaager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ✓ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 / für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

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.



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 8 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D und 200 angemeldete Patente.

Where

30 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller
und Designer, Fenster und Türen, Komponenten
für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

2800 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen,
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro
gegründet und ist seit Juni 2001 an der Börse im
STAR-Segment notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

