

PRO VERAFT

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

HOCHTECHNOLOGIE FÜR QUALITÄTSPRODUKTE



SEHEN SIE SICH
DAS VIDEO AN

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 **innovativen technologischen Lösungen** für die Nesting-Bearbeitung. **Rover A FT** ist das neue Hochleistungs-Bearbeitungszentrum für Nesting-Bearbeitungen. Kompakt und leistungsstark mit Gantry-Struktur bietet das Rover A FT Spitzentechnologie und garantiert maximale Präzision bei jeder Bearbeitung.



ROVER AFT

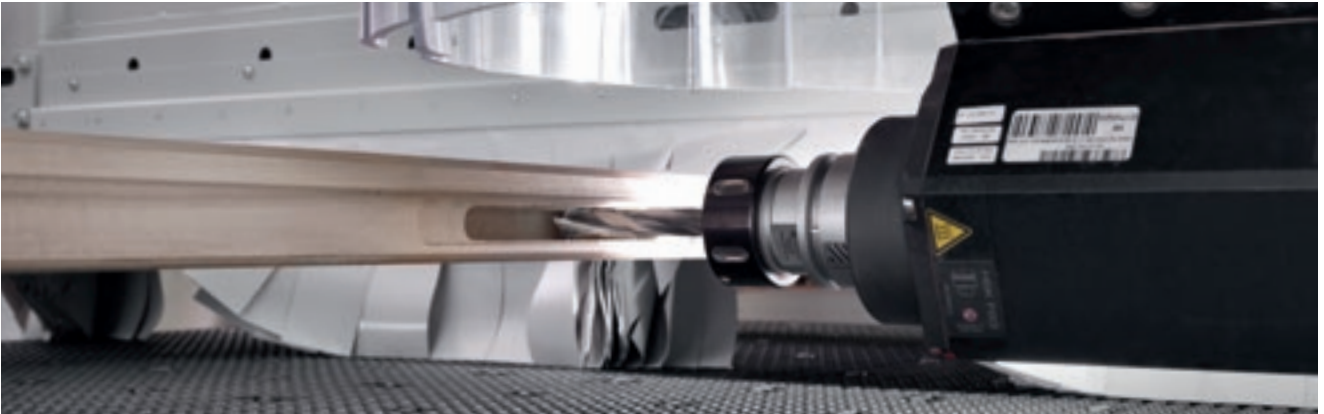
- ✓ HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT
- ✓ TECHNOLOGIE DER SPITZENKLASSE
- ✓ GROSSE AUSWAHL AN WERKZEUGEN, BEREIT FÜR JEDE BEARBEITUNGSART
- ✓ FUNKTIONELLES DESIGN UND ERGONOMISCHE SCHUTZVORRICHTUNGEN FÜR EINE BESSERE SICHT UND MAXIMALE SICHERHEIT WÄHREND DER BEARBEITUNG

EIN EINZIGES BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN

Rover A FT ermöglicht es, verschiedene Arten von Bearbeitung durchzuführen und ein fertiges Produkt zu erhalten, das komplett in einer einzigen Maschine bearbeitet wurde.



DIE EXTREME STABILITÄT DES
AUFBAUS GEWÄHRLEISTET EINE
OPTIMALE OBERFLÄCHENQUALITÄT
VON DEKORATIONS- UND
EINRICHTUNGSELEMENTEN.



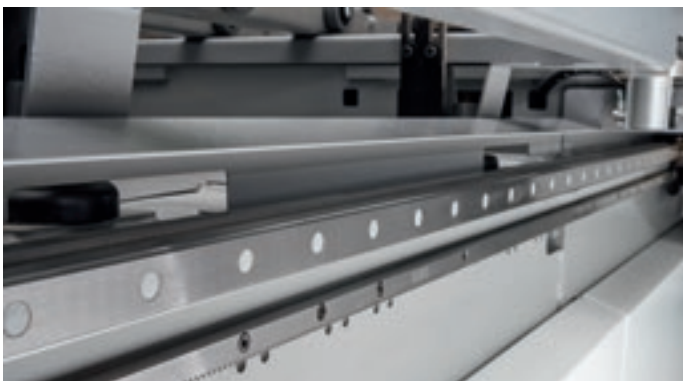
Die 5-Achsen-Einheit mit
direkt angetriebenem Motor
ermöglicht maximale Flexibilität
bei schrägen und interpolierten
Bearbeitungen ohne der Gefahr
vor zu hohen Beanspruchungen.

ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE

Rover A FT besteht aus einer extrem soliden und ausgewogenen Struktur, die für höherer Beanspruchungen bei der Bearbeitung ausgelegt wurde, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.



Die **Gantry-Struktur** mit doppelter Motorisierung wurde für gehobene Standards der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitung entwickelt.

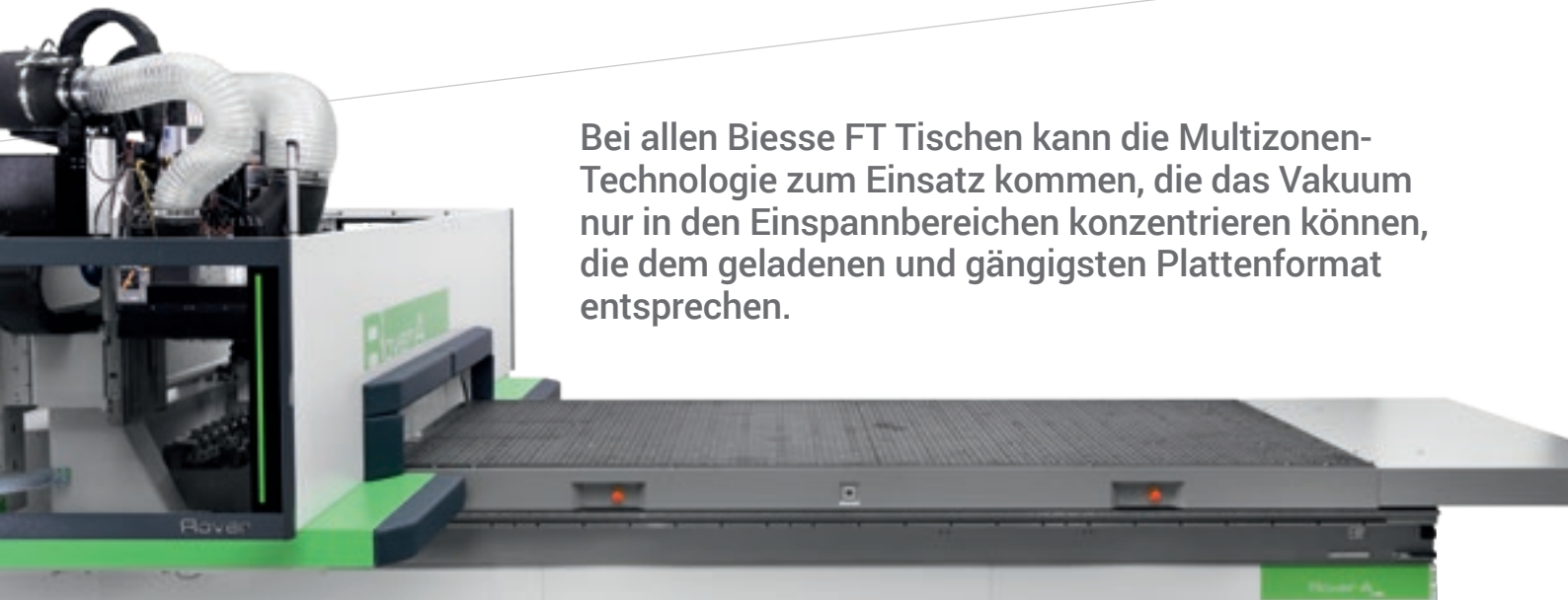


Die verstärkten Antriebsführungen verleihen der Maschine eine höhere Stabilität und erhöhen die Präzision und Bearbeitungsqualität.

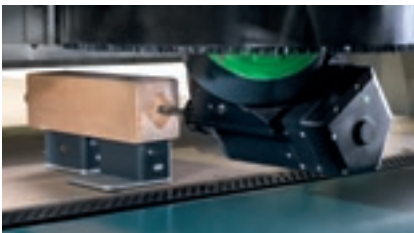


Höhere Motorleistungen steigern die Beschleunigungen auf bis zu 4 m/s² und die Geschwindigkeit auf bis zu 105 m/min, wodurch die Wartezeiten minimiert und die Zykluszeiten verringert werden können.

AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE ARBEITSTISCHE.



Bei allen Biesse FT Tischen kann die Multizonen-Technologie zum Einsatz kommen, die das Vakuum nur in den Einspannbereichen konzentrieren können, die dem geladenen und gängigsten Plattenformat entsprechen.



Vakuum-Module direkt auf der Grundplatte positionierbar.

Die Module können einfach und schnell auch ohne Hilfsvakuumanlage verwendet werden, ohne dass der Halt der Platte beeinträchtigt wird.

Es stehen zwei verschiedene Nesting-Tische zur Wahl, die auf unterschiedlichen Technologien basieren, je nach Anwendung und Endprodukt des Kunden: FT PLUS und HFT.



FT PLUS

Ermöglicht die Verwendung von Biesse-Spannvorrichtungen, um Massivholzelemente oder komplizierte Werkstücke mit kleinen Abmessungen einzuspannen. Die Kapillarität und die Steigerung der Tragfähigkeit sind für die maximale Flexibilität bei der Bearbeitung maßgebend.



HFT (HIGH FLOW TABLE)

Er entstand aus der Erfahrung unserer Kunden. Durch die hohe Vakuumtragfähigkeit eignet sich der Arbeitstisch für die Bearbeitung von Platten mit automatischer Zuführung und Entladung.

BAUTEILE IM SPITZENSEGMENT



**Beste Ergebnisse
dank möglicher
5-Achs-Technologie.**



Auf Rover A FT sind dieselben Komponenten montiert, die auch bei den anderen Modellen der Spitzenklasse verwendet werden. Elektrospindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer der Branche, für Biese entworfen und hergestellt.

**NEUER BOHRKOPF
BHZ 21 FÜR HÖCHSTE
BOHRLEISTUNG BEI DER
NESTING-BEARBEITUNG
UND HÖCHSTE
PRODUKTIVITÄT IN SEINER
KATEGORIE.**



Elektrospindeln für alle Anwendungen:
bis zu 19,2 kW HSD flüssiggekühlt mit
automatischem Werkzeugwechsel HSK
F63 1.000-24.000 U/Min.



**C-TORQUE-ACHSE:
PRÄZISER,
SCHNELLER,
STABILER.**

GROSSES, IN DER MASCHINE BEREITES WERKZEUGSORTIMENT, HÖCHST EINFACHE BESTÜCKUNG

Werkzeugwechsellmagazine bis insgesamt 32 Aufnahmen. Alle Werkzeuge und Aggregate sind stets verfügbar, ohne dass der Eingriff des Bedieners notwendig wäre, um die Bestückung beim Übergang von einer Bearbeitung zur anderen durchzuführen.



Neues Gestell mit 13/16 Plätzen, eine einfache und funktionelle Lösung, wobei der Platzbedarf äußerst kompakt gehalten wird.

Revolverwechsler mit 8 Plätzen, fest mit dem Querträger der Maschine verbunden.



Revolvermagazin mit 8 Positionen am Kopf und 16 Positionen am Schlitten X, wodurch die Zykluszeiten auf ein Minimum verringert werden.

NESTING

WIRTSCHAFTLICHE PRODUKTION

Höhere Produktivität und Effizienz durch Wahrung hoher Qualitätsstandards und schneller Lieferzeiten.

Die Biesse Bearbeitungszentren für die Nesting Bearbeitung ermöglichen es, ein fertiges Produkt zu erhalten, das auf einer einzigen, kompakten Maschine zu einem wettbewerbsfähigen Preis bearbeitet wurde. Die solide und ausgereifte Struktur der Maschine wurde entwickelt, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung bewältigen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen und um die maximale Feinbearbeitung an verschiedenen Materialtypen zu gewährleisten.



VIELSEITIGKEIT DURCH VERSCHIEDENEN MÖGLICHE KONFIGURATIONSTYPEN

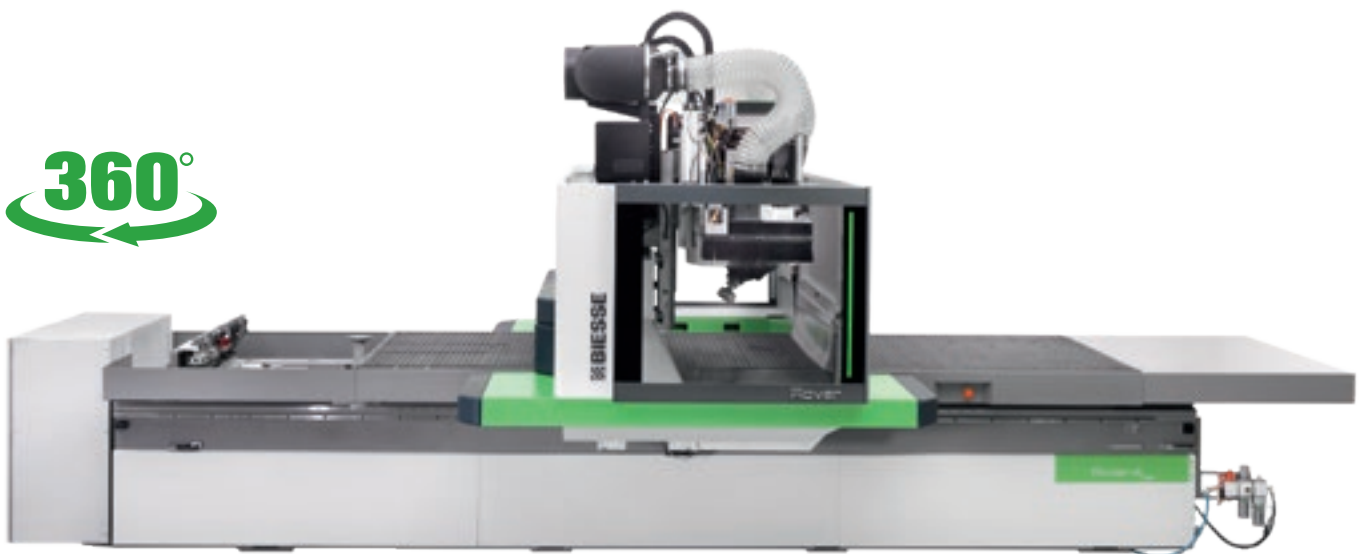


FULL BUMPER KONFIGURATION: KOMPAKT UND ERGONOMISCH

Rover A FT in der Full-Bumper-Version ist eine der kompaktesten Lösungen am Markt. Der Bediener kann die Bearbeitungsqualität problemlos ständig kontrollieren.

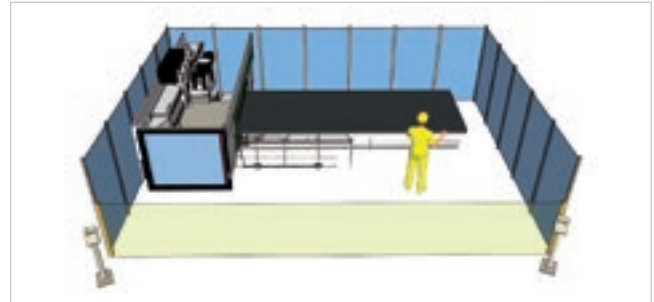


360°



Die Full-Bumper-Lösung wurde so konzipiert, dass sie sich dem Produktionsbereich bestmöglich anpasst. Sie gestattet dem Bediener stets von allen Seiten den Zugang zur Maschine, völlig sicher und ohne Hindernisse am Boden.

PENDELKONFIGURATION: PRODUKTIV UND SICHER



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

KONFIGURATION MIT AUTOMATISCHEM LADE- UND ENTLADESYSTEM: MAXIMALE EFFIZIENZ



Hohe Produktivität und Bearbeitungsgeschwindigkeit durch die Möglichkeit der gleichzeitigen Zuführung und Entladung.

Die ROVER A FT Serie steht in jeder Hinsicht für Einzigartigkeit:

- kompakt und leistungsstark,
- leicht zugänglich und einfach zu verwenden,
- einzigartig und unschlagbar.



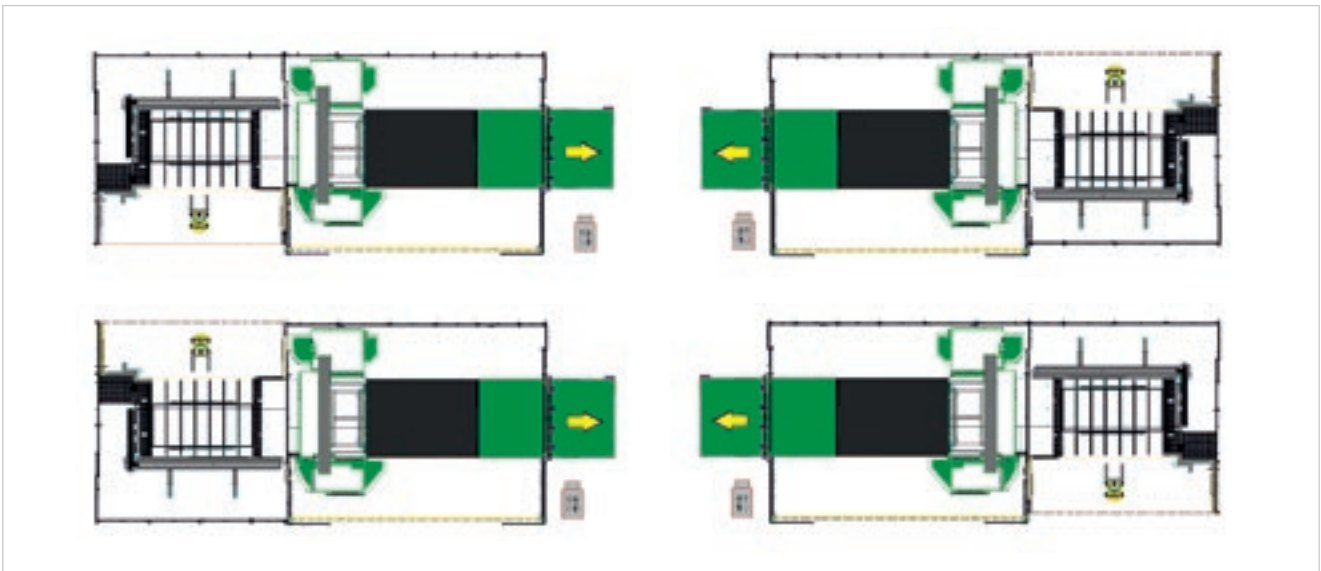
Die hintere Verkleidung kann geöffnet werden um die Bestückungszeiten zu reduzieren.

IN DIE PRODUKTIONSABLÄUFE INTEGRIERBAR

Rover A FT kann an den Arbeitsablauf entsprechend den Anforderungen des Kunden angepasst werden.



Das Be- und Entladen erfolgt gleichzeitig und ermöglicht es dem Bediener, die bearbeiteten Werkstücke am Entladeband völlig sicher zu entfernen, während die Maschine schon an der nächsten Platte arbeitet.



Die Technologie der unabhängigen Ladesaugnapfe mit Lösesystem bieten eine auf dem Markt einzigartige Flexibilität beim Laden.



LADESYSTEM MIT UMGEKEHRTEM ABLAUF

Das Ladesystem mit Saugnapfen wird auf Basis der Ablaufanforderungen des Kunden montiert, sodass seine interne Logistik optimiert wird.

LADE- UND ENTLADELÖSUNGEN

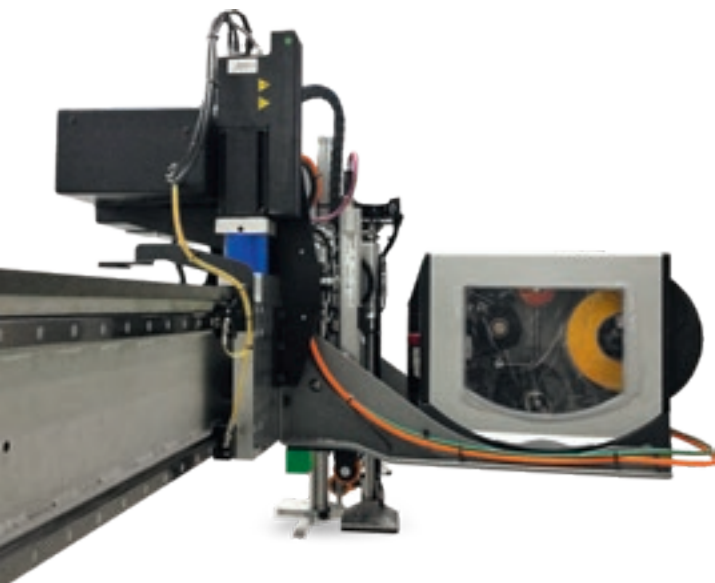


SPEZIFISCHE LÖSUNGEN FÜR DAS HANDLING PORÖSER UND DÜNNER MATERIALIEN

Das neue Fluchtungssystem steuert das Loslassen und das ausgerichtete Laden von atmungsaktiven bzw. dünnen Platten bis 3 mm Stärke oder stark verklebten Platten.



Ladesystem der Platten mit **Scherenhubvorrichtung** und automatische Ausrichtung der Platte. Die Einfachheit des Systems gewährleistet seine Zuverlässigkeit auf lange Sicht. Der Zuführungstisch nahe an der Maschine gewährleistet kompakten Platzbedarf an Bodenfläche.



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

MODERNE LADELÖSUNGEN UNVERGLEICHLICHE ZUVERLÄSSIGKEIT



Die Rollen für die Ausrichtung der einzelnen Platte oder eines Plattenstapels sind eine beispiellose langfristig zuverlässige und präzise Lösung.



Das numerisch gesteuerte Schubsystem für einen Plattenstapel bringt eine komplett innovative Flexibilität beim Laden.

Werkstück-Ausrichtungsrollen auf dem Arbeitstisch (optional).



ENTWICKELTE UND PATENTIERTE QUALITÄT

Das patentierte Ladesystem mit Greifern ermöglicht die präzise und sichere Einführung von Plattenstapeln und erhöht die Produktivität beachtlich.



Die Walzen-Druckvorrichtung ermöglicht die Bearbeitung von bis zu 3 Platten für Gestellbauten und Anwendung mit überlagerten Platten aus atmungsaktivem Material im Allgemeinen. Extrem leistungsfähiges System auch für die Bearbeitung von Unterformatplatten mit einer deutlich kleineren Breite als die Rollenabdeckung.

SCHLANKE UND EFFIZIENTE PRODUKTIONSFLÜSSE



Winstore ist ein automatisches Magazin für die optimierte Plattenverwaltung in Unternehmen, die ihre Produktivität erhöhen müssen. Es garantiert kürzere Produktionszeiten und geringere Produktionskosten.

- ✔ SCHNELLE KAPITALRENDITE DANK HÖHERER LEISTUNG UND KOSTENVERRINGERUNG
- ✔ OPTIMIERUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES
- ✔ INTEGRATION DER PRODUKTIONSANLAGE



Mit **Winstore** kann man jederzeit über die zu bearbeitende Platte verfügen, ohne häufige Stapelwechsel. So wird eine beträchtliche Steigerung der Produktivität der Zelle im Vergleich zu Lösungen erzielt, die die Stapelzuführung durch Gabelstapler vorsehen.



- ✔ **VERKÜRZUNG DER LIEFERZEITEN**
- ✔ **VERRINGERUNG DER LAGERBELEGUNG**
- ✔ **VERRINGERUNG DES ARBEITSKRÄFTEBEDARFS**
- ✔ **ABFALLREDUZIERUNG**
- ✔ **GERINGERE BESCHÄDIGUNGSGEFAHR DER PLATTEN**

SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

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 der **Lichtschranke kombinierten Bumper** ohne Einschränkung der Zugangsfreiheit und ohne mechanischen Verschleiß.

Die breite Luke zum Öffnen erleichtert den Zugang für die Bestückungsarbeiten und die stirnseitige Reinigung.



OPTIMALE SICHT AUF
DIE ARBEITSGRUPPE
VON JEDER POSITION
AUS



LED-Leiste mit 5 Farben

Die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.

KURZE REINIGUNGSZEITEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



Neue Saughauben, die auf 12 Positionen (3 Achsen) oder 19 Positionen (5 Achsen) einstellbar sind sowie durchgehende Beschichtung der Borsten. Diese Lösung ermöglicht eine Feineinstellung der Haubenposition und erhöht ihre Saugleistung deutlich.



Über dem Entladeband positioniertes System mit 2 bis 4 Saughauben.



Am Ende des Bands positioniertes Saugrohr.

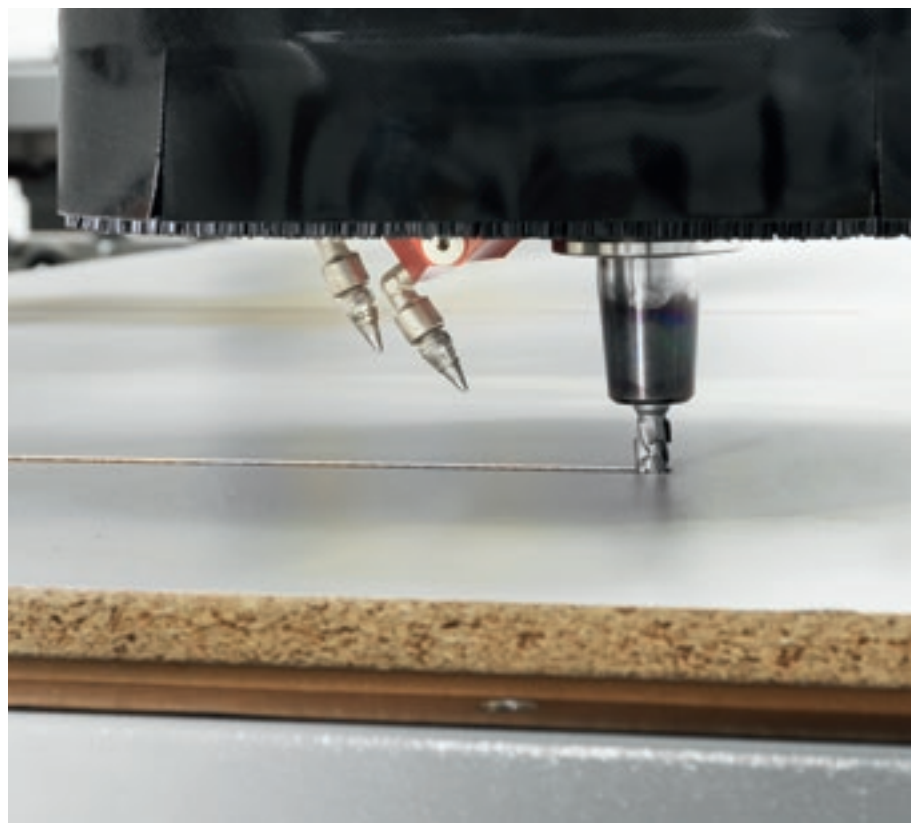


Sammler für hohes Spänevolumen
Extrem robuste Lösung für alle die Plattenmaterial im Paket bearbeiten.

PATENTIERTE T-JET-TECHNOLOGIE

T-JET ist die patentierte Biesse-Lösung für die Staub- und Spanabfuhr während der Fräsbearbeitungen, die einzigartig am Markt ist. Die Vorrichtung in Kombination mit der C-Torque-Achse folgt den Bahnen perfekt und gewährleistet eine einwandfreie Reinigung der Kanäle und der seitlichen Oberflächen in nur einem Durchgang. Garantierte Wirkung auch in engsten Kanten oder bei Richtungswechseln. In Kombination mit den neuen Saughauben und der C-Torque-Achse ermöglicht sie die flüssige und präzise, einfach perfekte Ausführung der Bearbeitungen und bietet zahllose Vorteile:

- ✔ WENIGER STAUB UND SPÄNE AUF DEM TISCH
- ✔ OPTIMALE REINIGUNG DER SEITLICHEN WERKSTÜCKFLÄCHEN
- ✔ GARANTIERTE SAUGLEISTUNG AUCH BEI HOHEN VORSCHUBGESCHWINDIGKEITEN
- ✔ BEISPIELLOSE OBERFLÄCHENQUALITÄT



HOCHMODERNE TECHNOLOGIE IN GREIFBARER NÄHE

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.

AUTOMATISIERTE UND VERNETZTE PRODUKTION



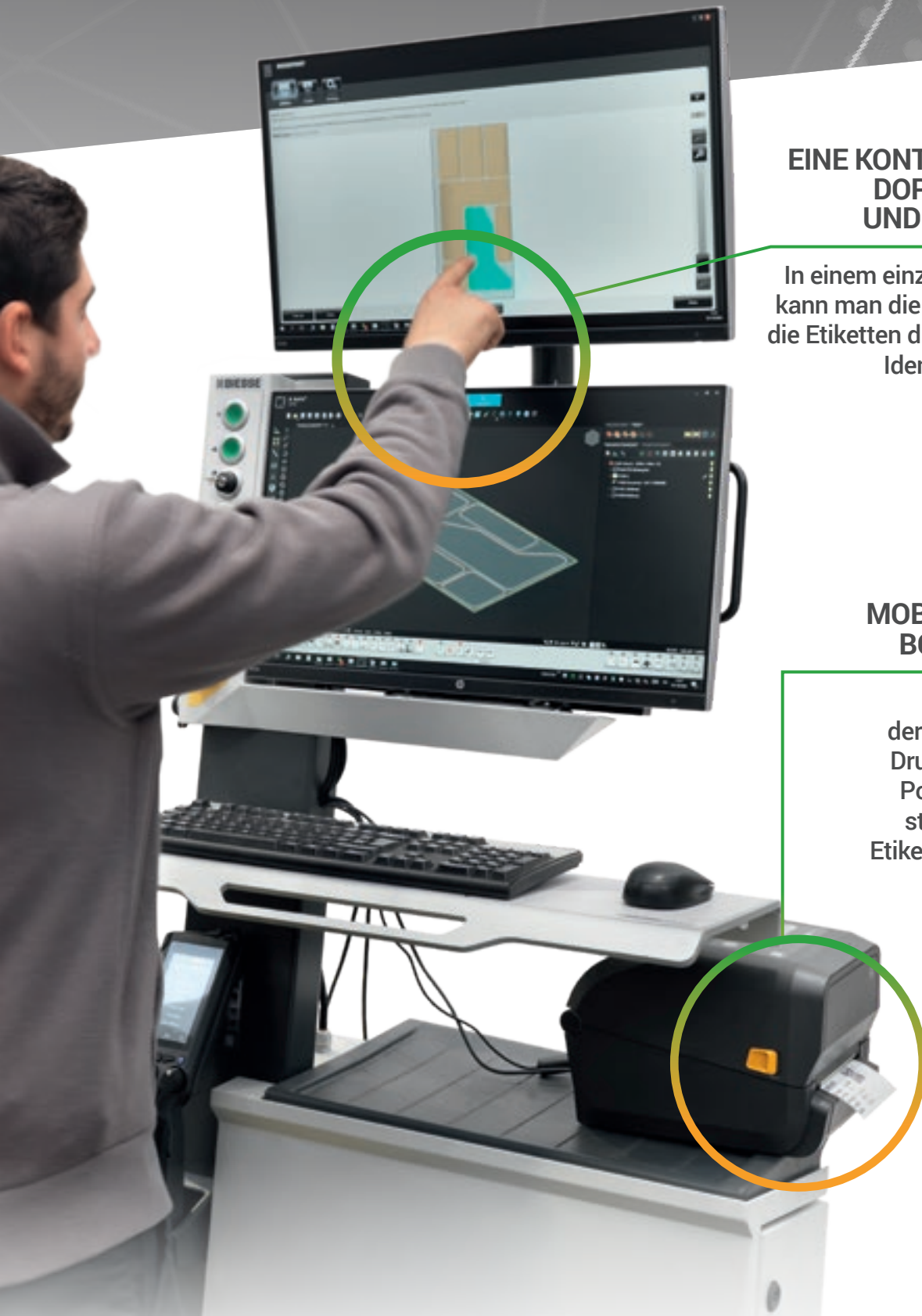
Rover A FT ist perfekt in die Serie mit Robotern (ROS) und Lade- und Entladesystemen implementierbar. Die ROS sorgen für eine wesentliche Steigerung der Produktion und absolute Zuverlässigkeit sowohl des Produktionsprozesses als auch der Lade-/Entladerarbeiten, auch in einem größeren industriellen Automationsumfeld.

HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND VERRINGERUNG DER PRODUKTIONSKOSTEN:

- Möglichkeit der Bearbeitung mit Doppelstation bei gleichzeitigem Laden und Entladen des Werkstücks.
- Verkürzung der Arbeitszeit für den technischen Bediener.
- Vereinfachung der Arbeit für den technischen Bediener.
- Bearbeitungen ohne Überwachung und ohne zeitliche Grenzen rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche.

myVA

LÖSUNGEN, DIE DIE VERWENDUNG
UNSERER MASCHINEN EINFACHER,
ERGONOMISCHER UND EFFIZIENTER
MACHEN.



EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

In einem einzigen Kommandopunkt kann man die Maschine steuern und die Etiketten drucken, hilfreich für die Identifizierung der Stücke.

MOBILER DRUCKER AN BORD DER KONSOLE

Der direkt mit dem PC der Maschine verbundene Drucker sorgt dank seiner Position dafür, dass man stets alles Nötige für die Etikettierung griffbereit hat.

Biesse hat Lösungen entwickelt, die den Maschinenbediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützt und alltägliche Aktivitäten vereinfacht. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.



TRAGBARES BARCODE-UND QR-LESEGERÄT

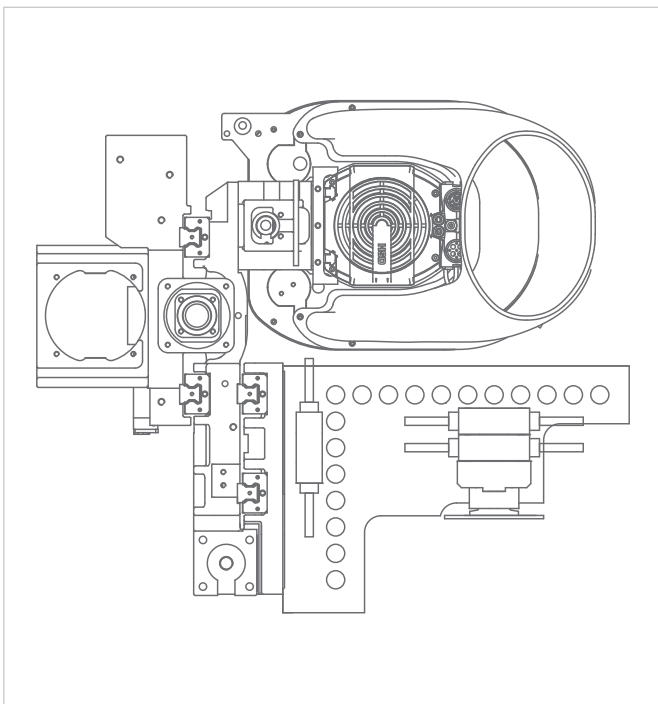
Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen im Etikett und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Durch die Fixierung am Handgelenk kann der Bediener den Bar- oder QR-Code schnell und präzise lesen und hat dabei gleichzeitig seine Hände frei.



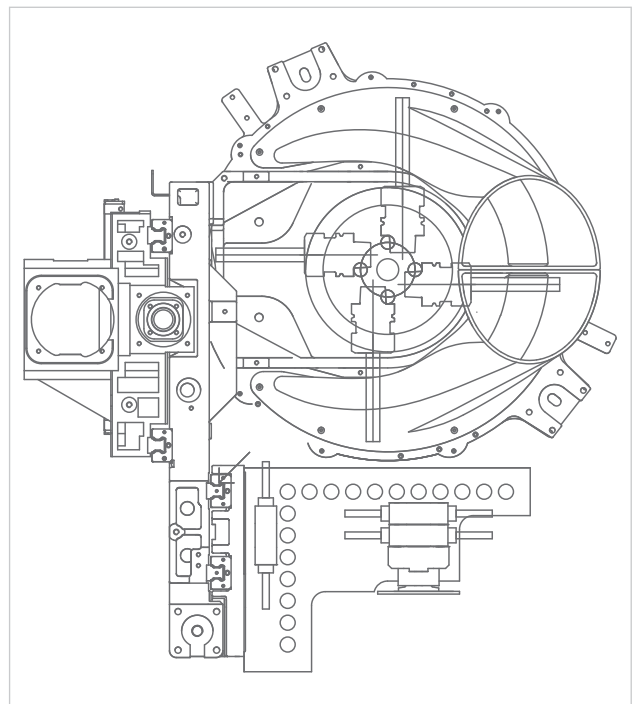
LED-PROJEKTOR FÜR DIE AUSRÜSTUNG DER ARBEITSFLÄCHE

Der LED-Projektor mit Drehachse garantiert mit einer L-förmigen Lichtquelle die korrekte Feststellung der Position der verschiedenen Arten von Vakuummodulen und zeigt auch ihre Drehung auf der Fläche. Diese Lösung ermöglicht es, Zeit für die Ausrüstung des Arbeitsbereichs einzusparen und liefert dem Maschinenbediener alle nötigen Informationen für die Ausrüstung der Arbeitsfläche.

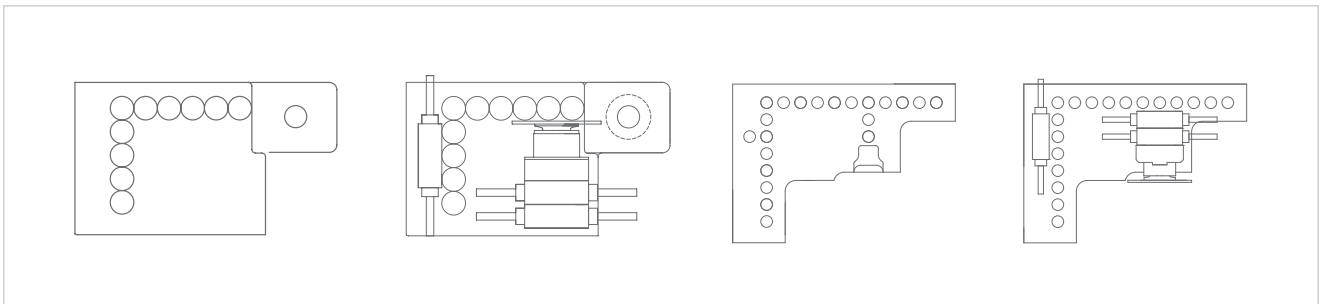
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



3-Achsen-Elektrospindel mit Leistung bis 19,2 kW mit Flüssigkeitskühlung.



5-Achsen-Einheit mit Leistung bis 16 kW mit Flüssigkeitskühlung.

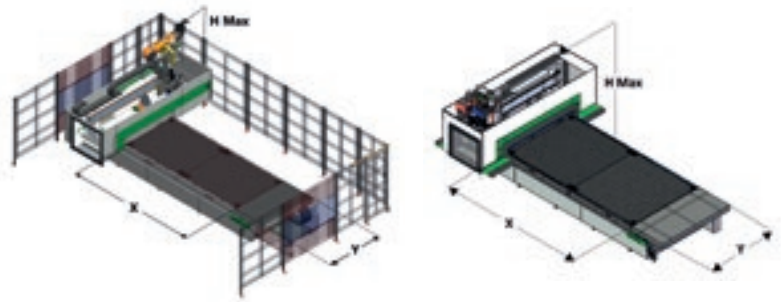


Verfügbare Bohrköpfe von 10 bis 25 Positionen: BHZ 10 - BHZ 17 L - BHZ 21 - BHZ 25 L.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



TECHNISCHE DATEN



BEARBEITUNGSBEREICHE UND HÖHE Z

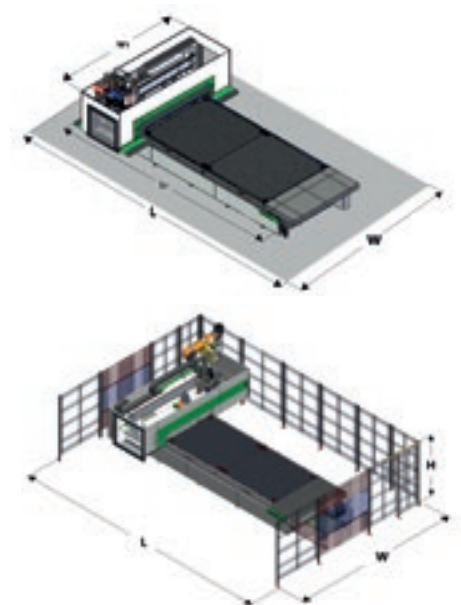
		X	Y	Pendelfunktion 4/5-Achstechnik KEINE Aufhängung	Z	H max
Rover A FT 1224	mm	2465	1260	809 / 751	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover A FT 1531	mm	3100	1560	1126 / 1069	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover A FT 1536	mm	3765	1560	1459 / 1401	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover A FT 1564	mm	6450	1560	2801/2743	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover A FT 1836	mm	3765	1875	1459 / 1401	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover A FT 2231	mm	3100	2205	1126 / 1069	170 (°) / 200 / 250	2750
Rover A FT 2243	mm	4300	2205	1726 / 1669	170 (°) / 200 / 250	2750

GESCHWINDIGKEIT

		X	Y	Z	Vector
Full bumper	m/min	25	60	20	65
High speed	m/min	85	60	20	105

PLATZBEDARF STAND ALONE

Full Bumper		L	L1	W	W1
		CE/NCE			
Rover A FT 1224	mm	6380 (6640) (°)	5379 (5644) (°)	4136	3136
Rover A FT 1531	mm	7020 (7300) (°)	6019 (6304) (°)	4436	3436
Rover A FT 1536	mm	7680 (7960) (°)	6680 (6964) (°)	4436	3436
Rover A FT 1836	mm	7680 (7960) (°)	6680 (6964) (°)	4752	3752
Rover A FT 2231	mm	7020 (7300) (°)	6015 (6305) (°)	5082	4082
Rover A FT 2243	mm	8210 (8500) (°)	7215 (7505) (°)	5082	4082
High Speed		L		W	
		CE	NCE (°)	CE	NCE (°)
Rover A FT 1224	mm	6525	6475	4734	4752
Rover A FT 1531	mm	7155	7075	5064	5052
Rover A FT 1536	mm	7828	7772	5064	5052
Rover A FT 1564	mm	10494	10420	5082	5052
Rover A FT 1836	mm	7828	7775	5334	5247
Rover A FT 2231	mm	7155	7075	5724	5547
Rover A FT 2243	mm	8338	8320	5724	5547



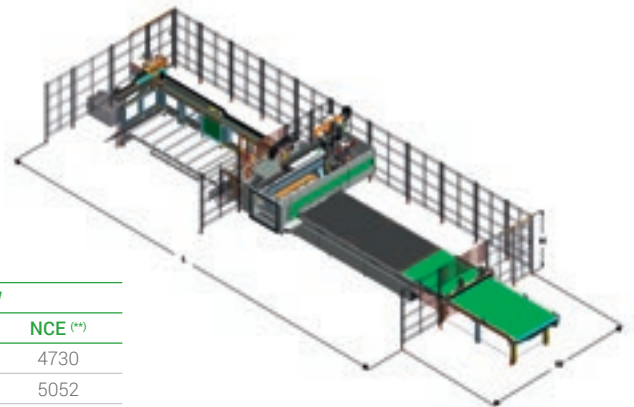
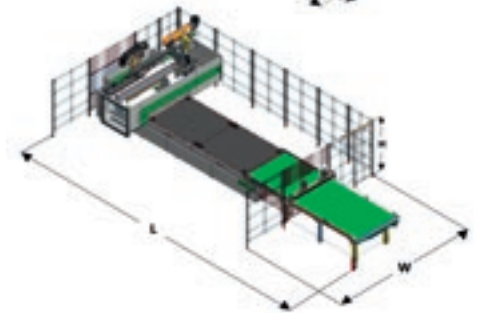
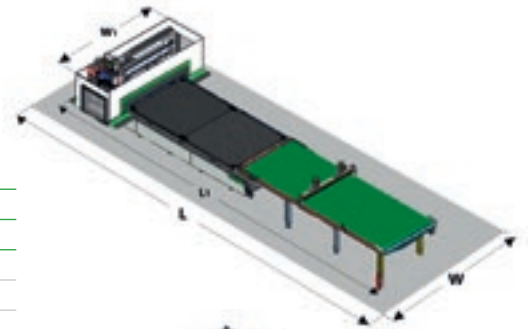
(°) Mit Sweeping Arm

(°°) In der Version NCE beträgt die Höhe der Schutzeinrichtungen 1,1 Meter

PLATZBEDARF NUR ENTLADEBAND

Full Bumper		L	L1	W	W1
		CE/NCE			
Rover A FT 1224	mm	8680	7680	4136	3136
Rover A FT 1531	mm	9870	8965	4436	3436
Rover A FT 1536	mm	11210	10306	4436	3436
Rover A FT 1836	mm	11210	10307	4752	3752
Rover A FT 2231	mm	9870	8965	5082	4082
Rover A FT 2243	mm	12270	11367	5082	4082

High Speed		L		W	
		CE	NCE (**)	CE	NCE (**)
Rover A FT 1224	mm	8155	8135	4734	4752
Rover A FT 1531	mm	9339 (***)	9280 (***)	5064	5052
Rover A FT 1536	mm	10674 (***)	10644 (***)	5064	5052
Rover A FT 1836	mm	10674	10644	5334	5247
Rover A FT 2231	mm	9328 (***)	9284 (***)	5724	5547
Rover A FT 2243	mm	11730 (***)	11700 (***)	5724	5547



PLATZBEDARF NESTINGZELLE

Nestingzelle Typ A		L		W	
		CE	NCE (**)	CE	NCE (**)
Rover A FT 1224	mm	10010	10065	4730	4730
Rover A FT 1531	mm	11820 (***)	11770 (***)	5064	5052
Rover A FT 1536	mm	13773 (***)	13769 (***)	5064	5052
Rover A FT 1836	mm	13714	13780	5334	5247
Rover A FT 2231	mm	11814 (***)	11787 (***)	5724	5547
Rover A FT 2243	mm	15400 (***)	15451 (***)	5720	5547

Nestingzelle Typ B		L		W	
		CE	NCE (**)	CE	NCE (**)
Rover A FT 1224	mm	12887	13255	4813	4807
Rover A FT 1531	mm	14700 (***)	15080 (***)	5102	5216
Rover A FT 1536	mm	16619 (***)	16959 (***)	5102	5107
Rover A FT 1836	mm	16620	16960	5372	5307
Rover A FT 2231	mm	14690 (***)	15054 (***)	5804	5802
Rover A FT 2243	mm	18304 (***)	18666 (***)	5804	5802

(**) In der Version NCE beträgt die Höhe der Schutzeinrichtungen 1,1 Meter

(***) Der Platzbedarf erhöht sich um 460 mm, wenn das Gitter für den Staubsammler des Auslaufförderbands für gestapelte Platten vorhanden ist

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen enthalten. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-gewichteter Schalldruckpegel an: Arbeitsplatz des Bedieners LpFA 76 dB (A). Arbeitsplatz bei Zuführung/Ausgabe LpFA 72 dB (A). Betriebsbedingungen: Fräsbearbeitungen, Geschwindigkeit 20 m/Min, Drehgeschwindigkeit 20000 U/Min. Unsicherheitsfaktor K = 4 dB (A).

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegel dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

DIE 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.



DIE DIGITALISIERUNG DER PROZESSE

ENTWERFEN, SIMULIEREN, PLANEN, REALISIEREN

Die digitale Revolution hat einen epochalen Wandel ausgelöst, der auf technologischen Innovationen beruht, die sowohl die Produktionssysteme, die Unternehmen und den Markt betreffen als auch die Beziehung zwischen ihnen und den Menschen. Software und Verwaltungsprozesse werden in Echtzeit integriert, und die neuen Technologien sorgen dafür, dass die Wettbewerbsfähigkeit von Unternehmen zunehmend von Produktionsgeschwindigkeit und -flexibilität abhängt.

Der Markt verlangt nach Software, die die Komplexität bei der Verwendung und Programmierung der Maschinen so weit wie möglich beherrschbar macht und die tägliche Arbeit vereinfachen kann, indem sie die Vorteile gewährleistet, welche von der aktuellen Weiterentwicklung unterstützt wird.

Das Unternehmen Biesse reagiert auf die Marktanforderungen, indem es zum Einen die Konzepte der Fabrik 4.0 für sich interpretiert und sich zu eigen macht und zum Anderen Software entwickelt, die anhand der genauen Beobachtung der Arbeit, die der Kunde täglich verrichtet, konzipiert und mit einfachen Schnittstellen versehen wird, die den täglichen Gebrauch der Maschine praktischer machen soll.

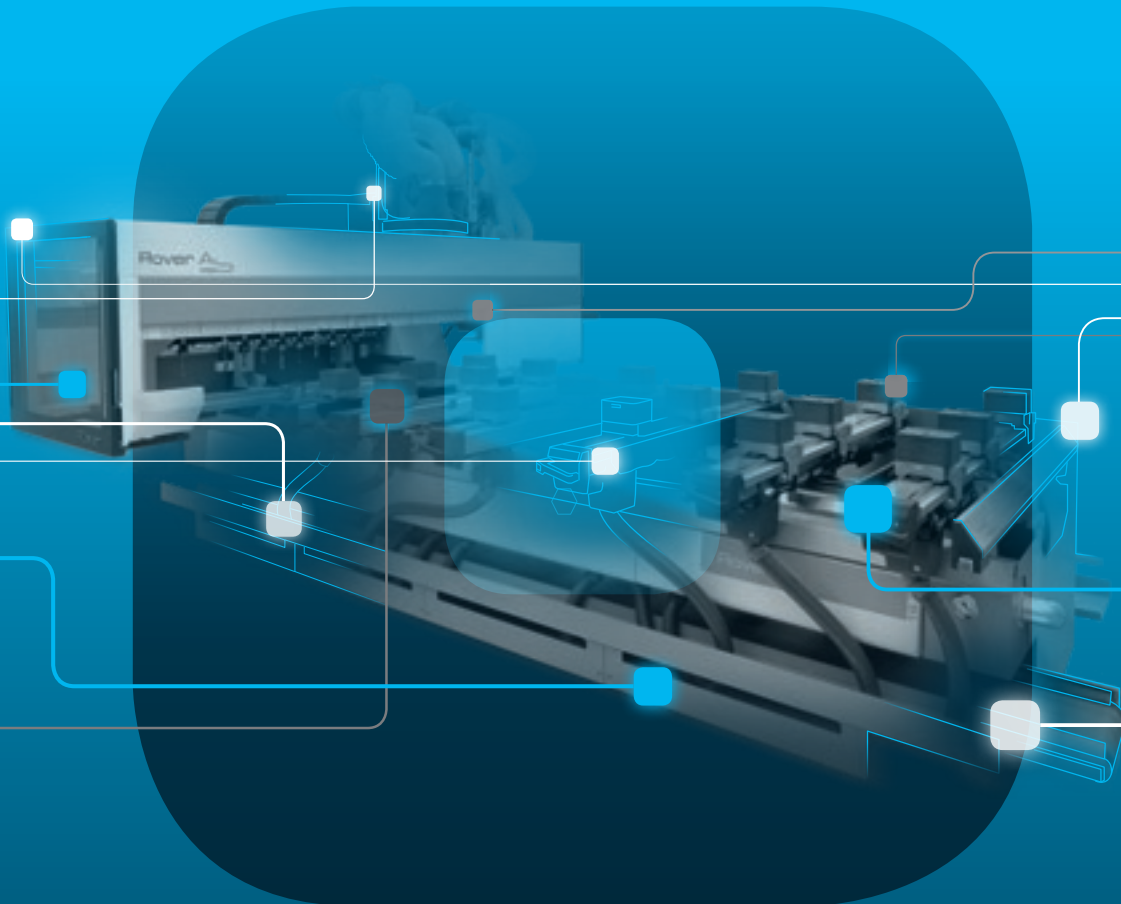


B_CABINET SUITE IST EINE GESAMTHEIT VON SOFTWAREPROGRAMMEN ZUR STEUERUNG DER MÖBELPRODUKTION VOM 3D-ENTWURF BIS ZUR PROZESSPLANUNG BIS HIN ZUR ÜBERWACHUNG DES PRODUKTIONSFLUSSES.



SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



Sophia ist die digitale IoT-Plattform von Biesse, die unseren Kunden Zugang zu einem breiten Angebot an Serviceleistungen verschafft, um das Arbeiten effizient und einfach zu gestalten.

SERVICE

PROAKTIVITÄT

ANALYSE

 **BIESSE**

in Zusammenarbeit mit  **accenture**

KUNDENBETREUUNG NACHHALTIGE

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 EXPERIENCE



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**

