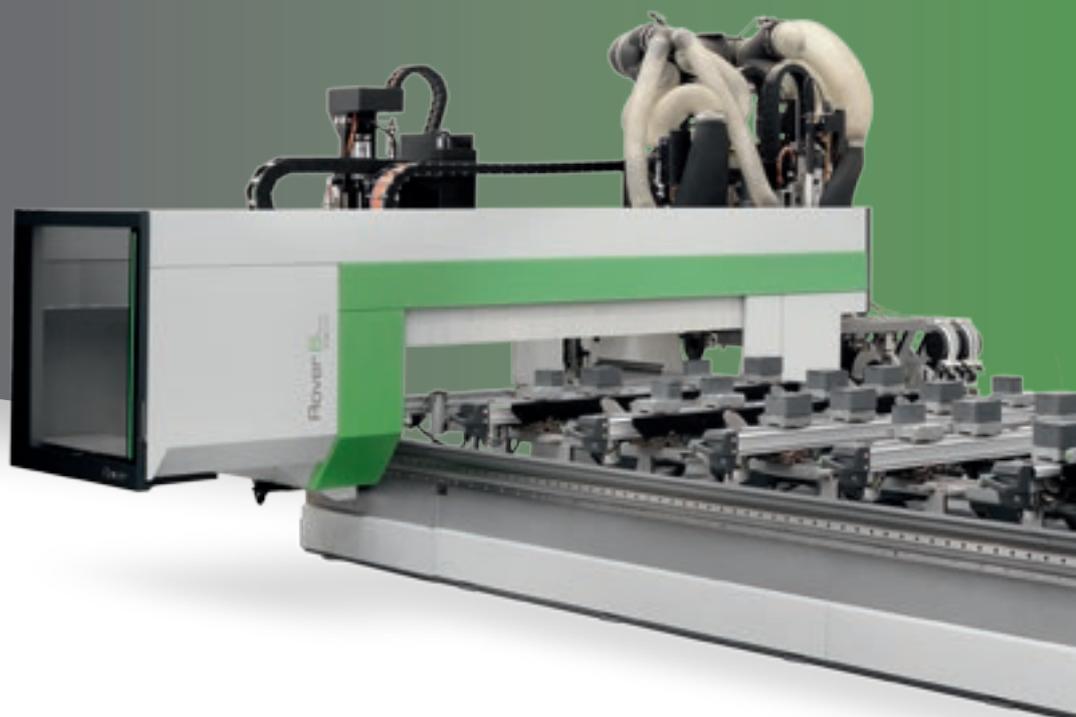


RO VER B EDGE

CNC-GESTEUERTES
KANTENBEARBEITUNGSZENTRUM

 **BIESSE**

BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR DAS KANTENANLEIMEN VON FORMTEILEN



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, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

BIESSE ANTWORTET

mit technologischen Lösungen, die technologische Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. Die Kantenbearbeitungszentren der Baureihe **Rover B Edge** bieten die Möglichkeit, die Bearbeitungen einer formgefrästen und kantenbearbeiteten Platte an einer einzigen Maschine fertigzustellen. Das umfassende Sortiment an Größen, Arbeitsgruppen und verfügbaren Technologien macht die **Rover B Edge** zur idealen Maschine für alle Produktionsanforderungen von Mittel- und Großbetrieben oder Prototyp-Abteilungen.



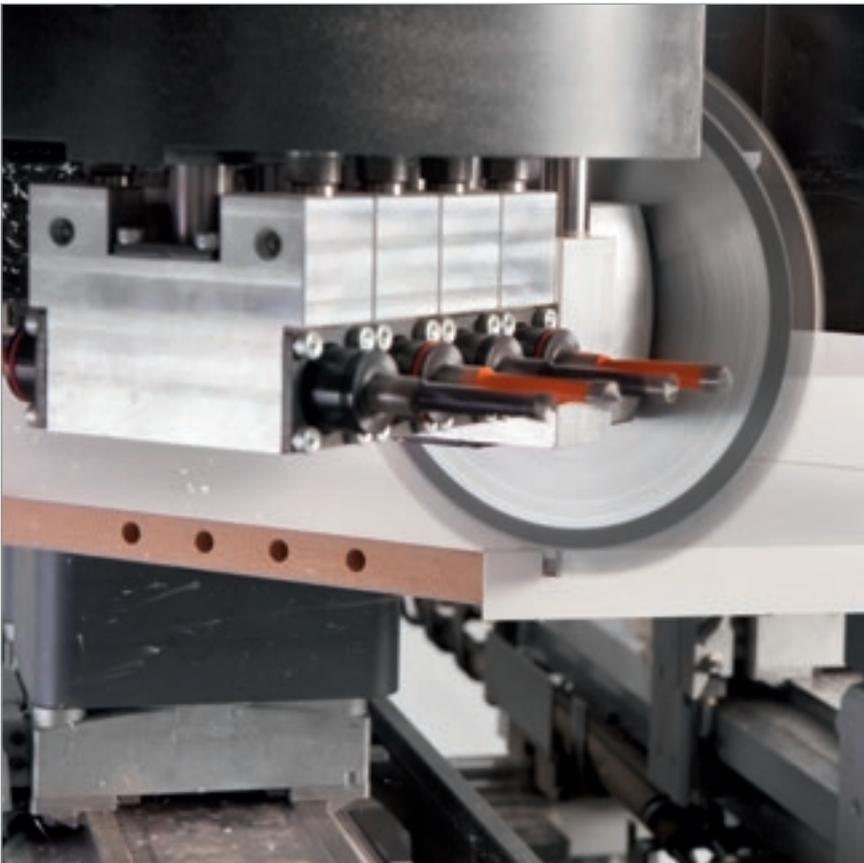
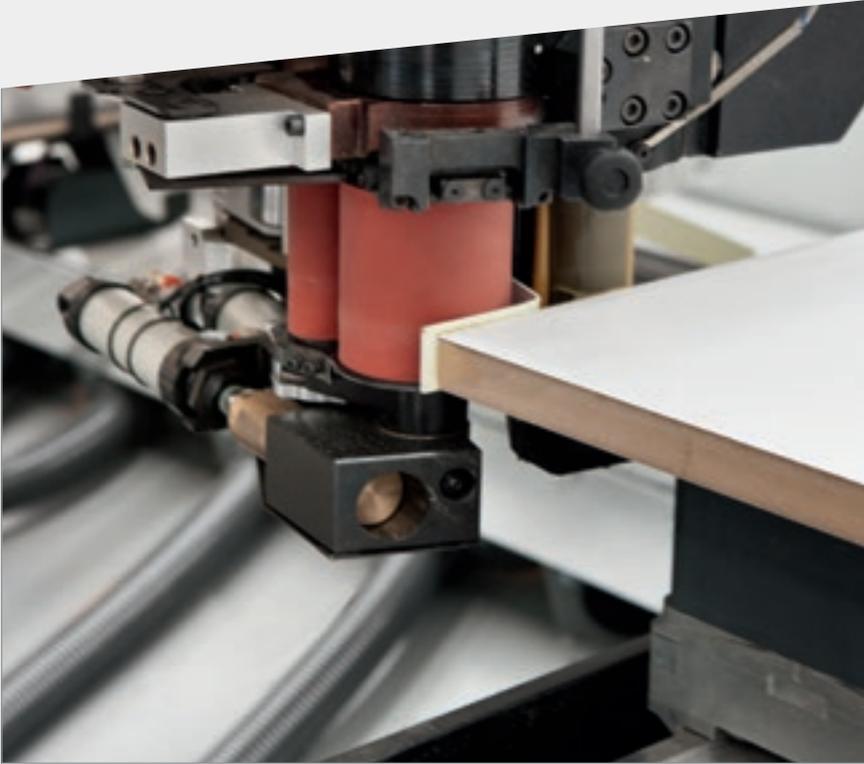
ROVER B EDGE

- ✓ AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHEN LÖSUNGEN, FÜR SPITZENLEISTUNG.
- ✓ MAXIMALER HALT DER KANTE.
- ✓ KOMPLETTE BEARBEITBARKEIT GROSSER PLATTEN.
- ✓ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN.
- ✓ HERVORRAGENDE VERARBEITUNGSQUALITÄT.
- ✓ DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV.

ZAHLREICHE BEARBEITUNGEN MIT HÖCHSTEM STANDARD

Rover B Edge ermöglicht die Durchführung verschiedenster Bearbeitungsarten in einer einzigen Maschine und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.





AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN, FÜR SPITZENLEISTUNG

5 kundenspezifische Konfigurationen je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen.



Eine Konfiguration, die den Ansprüchen der flexiblen Produktion ohne Verzicht auf eine hohe Serienproduktion entspricht. Die Gruppen-Kombination 5 Achsen und 4 Achsen ermöglicht die Bearbeitung aller Arten von Produkten.



Auf Massivholz ausgerichtete 5-Achs-Arbeitseinheit mit 16,5 kW. Mehr Leistung und höhere Steifigkeit um großdimensionierte Werkzeuge verwenden und aufwändigere Exporte ausführen zu können.

Die Kompaktheit der fünften Achse kombiniert mit der hohen Bohrkapazität ermöglicht es, in jedem Produktionsbereich eingesetzt zu werden, von der Bearbeitung einfacher bis hin zu komplexeren Geometrien.



Ein spezialisiertes Team von Sales Engineers ist in der Lage, die Produktionsanforderungen zu ermitteln und die passendste Ausstattung der Maschine zu finden.



Konfiguration mit 3 oder 4 Achsen, zur Durchführung aller Bearbeitungen von Einrichtungselementen bei geringen Investitionskosten.



Konfiguration mit doppelter Elektroschindel mit 4 Achsen, für die Produktion großer Mengen bei Optimierung der Kosten und ohne Verzicht auf die Qualität.



Eine Konfiguration für hohe Serienproduktionen. Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Werkstücken in Fräsen und Bohren und Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten.

ROVER EDGE

PERFEKTES KANTENANLEIMEN

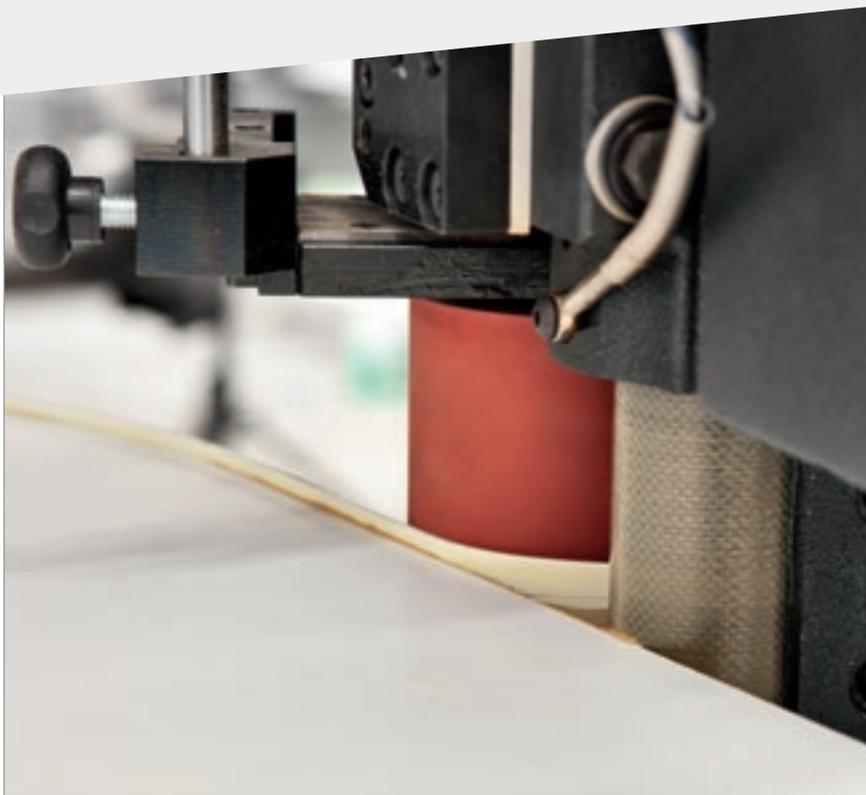
Maximale Endfestigkeit, Möglichkeit der Anbringung von schmalen Kanten und transparenten 3D-Kanten, einfache Instandhaltung und Reinigung der Platte während des Bearbeitungszyklus.

Das Kantenanleimen beruht seit jeher auf dem direkten Aufbringen des Leims auf das Werkstück; Biesse ist diesem Prinzip, das weltweit beim linearen Kantenanleimen Anwendung findet, auch beim Kantenanleimen auf CNC-Bearbeitungszentren für Formteile treu geblieben.



MAXIMALER HALT DER KANTE

Maximale Qualität des Andrucks der Kante während des Verleimens auf Formteilen dank dem doppelten Andruckrollensystem.



Leimauftrag auf das Werkstück, wie bei Kantenanleimmaschinen für Produktionslinien, um die maximale Qualität bei der Verleimung zu gewährleisten. Es können dünne oder transparente (3D) Kanten zu den gleichen Bedingungen dickerer und festerer Kanten verwendet werden.



Die Zufuhr des Leims erfolgt ohne Totzeiten im Granulatversorgungs-System an der Anleimstation. Die Konservierung des Leimgranulats, von dem nur die zur Bearbeitung notwendige Menge geschmolzen wird, garantiert die maximale Performance des Leims, der seine Klebeeigenschaften beibehält.

STABILE UND WIDERSTANDSFÄHIGE VERLEIMUNG

Biesse bietet spezifische Lösungen für die Verwendung von hitzeund feuchtigkeitsbeständigen Polyurethanklebstoffen.



Nordson Vorschmelzer für hohe Produktionsanforderungen. Exklusives Direkteinspritzsystem für kontinuierliches Arbeiten mit großem Leimbedarf und hohem Vorschub.



Schnellwechselsystem für doppelte Andruckrolle mit reduziertem Durchmesser. Die perfekte Andrucklösung, um schnell von der Verwendung steifer Kanten auf das Anbringen von Dünnkanten mit engen Radien umzustellen.



Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.

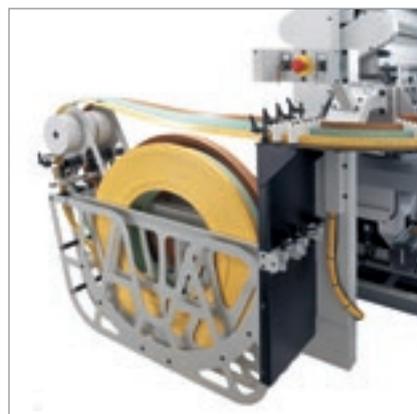
LÖSUNGEN, DIE DIE PRÖDUKTIVITÄT DER MASCHINE ERHÖHEN



Das am Schlitten X montierte Magazin für die automatischen Kantenzuführung ermöglicht die Verwendung von dünnen oder dicken Kanten während desselben Arbeitszyklusses.



Schneller Spulenwechsel mit außerhalb der Schutzumzäunung positioniertem Kantenmagazin.

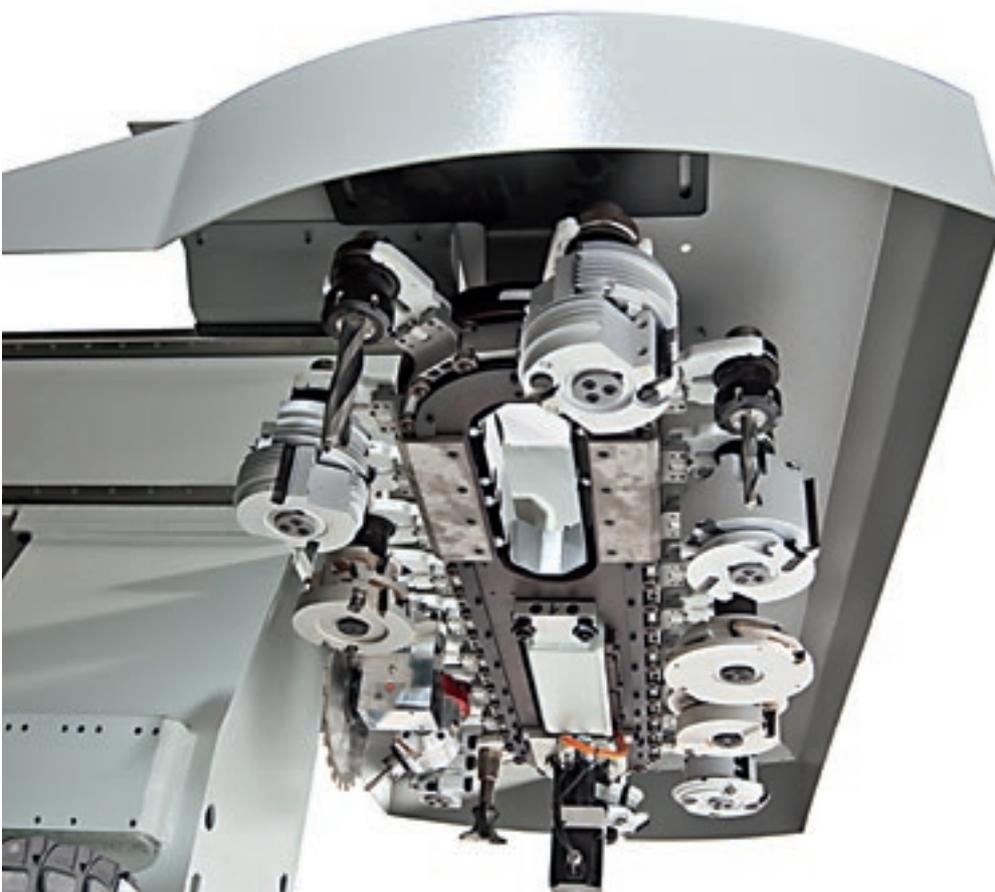


Dünn- oder Dickkante, abgelängt oder auf Rollen, mit automatischer oder manueller Beschickung.

Man kann bis zu 41 Aggregate und Werkzeuge in der Maschine positionieren.



Auswechseln der Bohrer einfach und schnell dank des exklusiven Schnellwechselsystems an den Spindeln.



Beim Übergang von einer Bearbeitung auf die andere ist ein Eingriff des Bedieners für die Werkzeugbestückung nicht notwendig, dank der großen Zahl von Werkzeugen und Aggregaten, die schon auf der Maschine vorhanden sind.

RAY FORCE SYSTEM

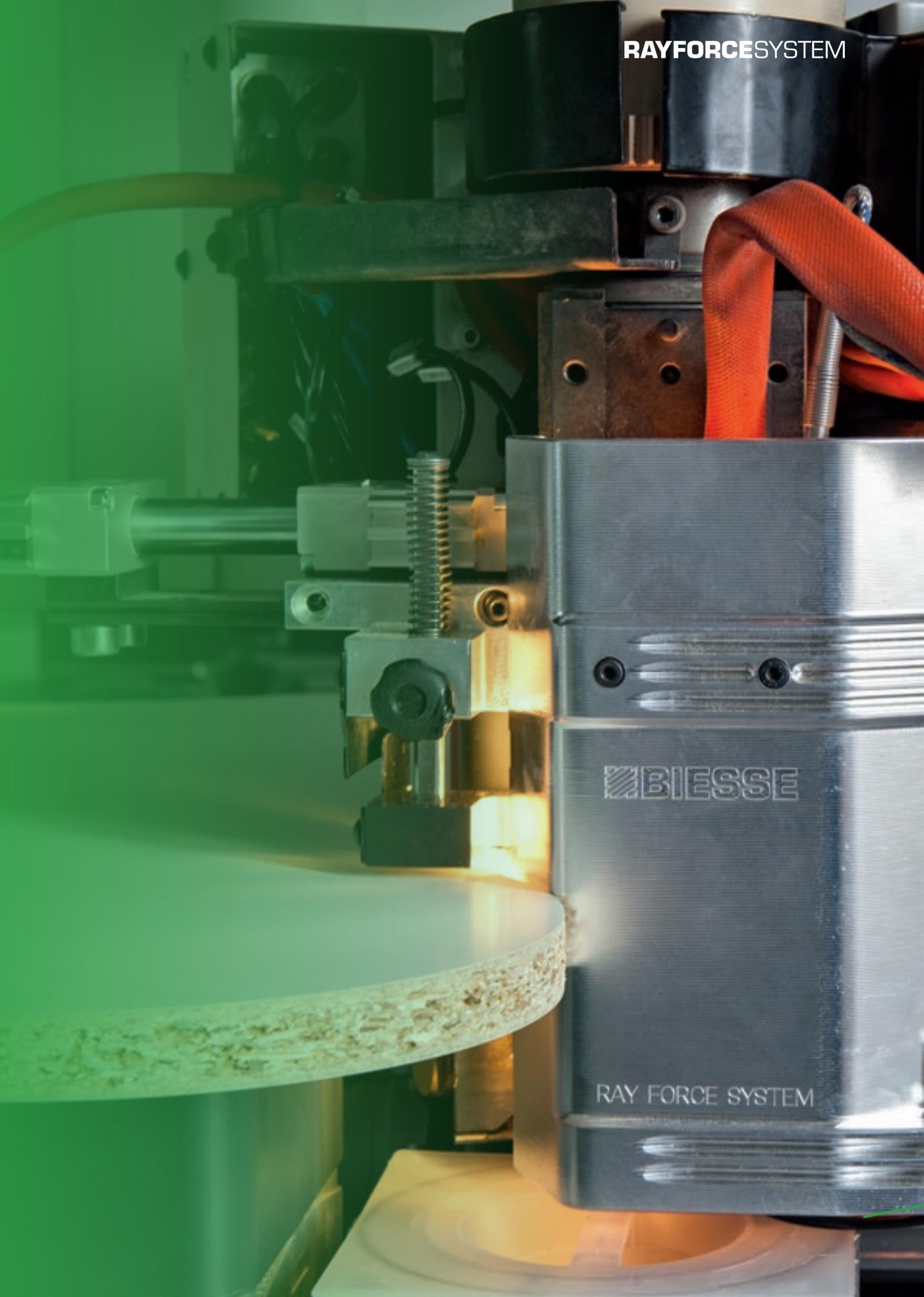
UNNACHAHMLICHE TECHNOLOGIE

Die hochmoderne Technologie von Biesse erfüllt die komplexesten Marktanforderungen durch die Entwicklung einer brandneuen, in ihrer Art einzigartigen Technologie zum Anbringen von Kanten an formgefrästen Paneelen: RAY FORCE SYSTEM. Sein revolutionärer Charakter resultiert aus seiner unvergleichlichen Technik, die auf der Verschmelzung einer reaktiven Schicht unter Verwendung von Infrarotlampen beruht. Eine mit der Air Force System Technologie vergleichbare Lösung, die bei den geraden Kanten zur Anwendung kommt.

Die Vorteile sind unvergleichlich:

- maximale Feinbearbeitungsqualität,
- weniger Energieverbrauch,
- einfache Bedienung.

RAYFORCESYSTEM



BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

VIELE LÖSUNGEN FÜR PERFEKTE QUALITÄTSERGEBNISSE

Kantenfeinbearbeitungsaggregat mit 3 Funktionen. Hohe Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl von bis zu 14000 U/Min. Besonders für die Bearbeitung von Platten mit empfindlichen, glänzenden oder mit Schutzfolie ausgestatteten Oberflächen geeignet.



AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DER KANTE



AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



MAXIMALE HAFT- UND FEINBEARBEITUNGSQUALITÄT ZWISCHEN KANTE, LEIM UND PLATTE.



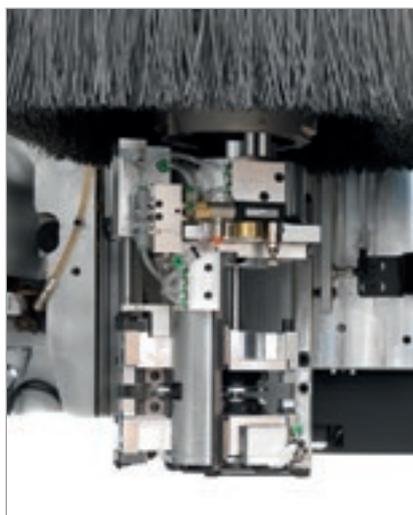
Gebälseaggregat und Trennmittelspender.



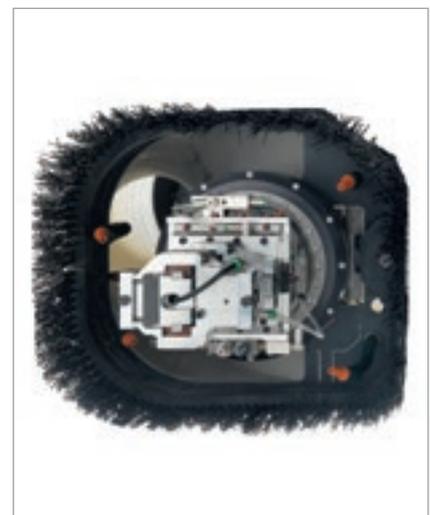
Bürstenaggregat mit Reinigungsmittelspender für Leimfaden.



Abblaseinheit mit kalter oder warmer Luft.



Abblaseinheit.



Abblaseinheit mit 4 Ausgängen, auch mit den Aggregaten für die Feinbearbeitung der Kante verwendbar.

MAXIMALE PRÄZISION UND WIEDERHOLBARKEIT DER BEARBEITUNG

Die Gantry-Struktur wurde für höchste Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitung entwickelt.



Stabilität und Vibrationsfreiheit gewährleisten konstante und dauerhafte Produktqualität



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

KOMPLETTE BEARBEITBARKEIT GROSSER PLATTEN

Der steife Aufbau der Maschine und die Breite der Y-Achse ermöglichen die Bearbeitung von Platten bis 2208 mm mit allen verfügbaren Werkzeugen.



Eine umfassende Auswahl von Maschinentypen für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.



Zwei Maschinen in einer: Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch das CFT-System (Convertible Flat Table) gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolenmaschine.

IDENTITY

FUNKTIONELLES DESIGN

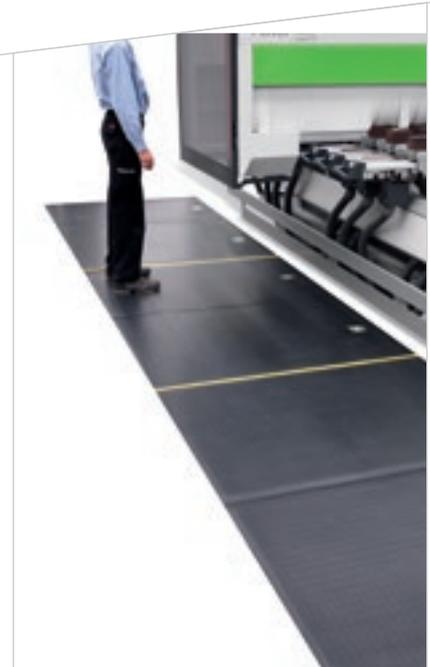
Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus.

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.

ROVER

MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

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



Die berührungsempfindlichen Matten gestatten der Maschine das Arbeiten bei konstanter Höchstgeschwindigkeit.



Seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.

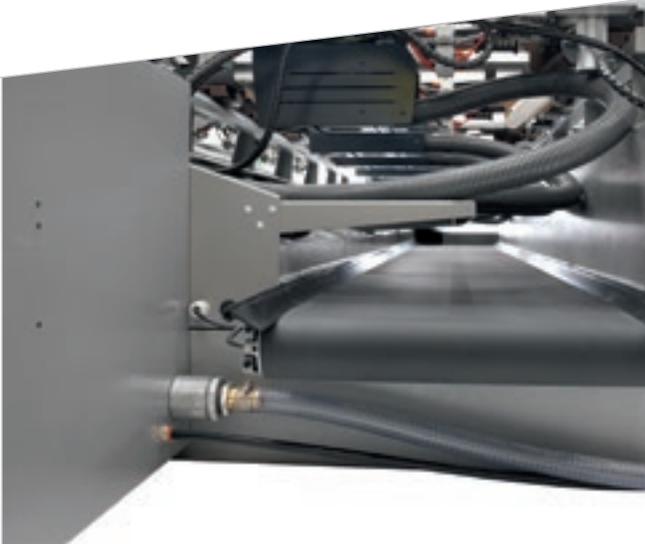


Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

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



MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).



Absaughaube mit 6 Positionen und Gebläseeinheit zur Reinigung der Platte während der Nachbearbeitung der Kante.

HOCHMODERNE TECHNOLOGIE IN GREIFBARER NÄHE

BPAD

WLAN-Steuerkonsole für die Durchführung der Hauptfunktionen in den Vorbereitungsphasen des Arbeitsbereichs, der Bestückung der Arbeitsgruppen und der Werkzeughaltermagazine. BPad mit Kamera und Strichcodelesegerät ein wertvolles Teleservice-Tool.



BTOUCH

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 bSuite 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für den taktilen Gebrauch, optimal und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software.

BPAD UND BTOUCH IST EINE SONDERAUSSTATTUNG, DIE AUCH NACH DEM KAUF DER MASCHINE ERWORBEN WERDEN KANN, UM DIE FUNKTIONEN UND DIE BENUTZUNG DER VERFÜGBAREN TECHNOLOGIE ZU VERBESSERN.

INDUSTRY 4.0 READY



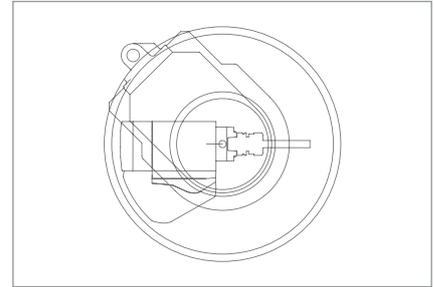
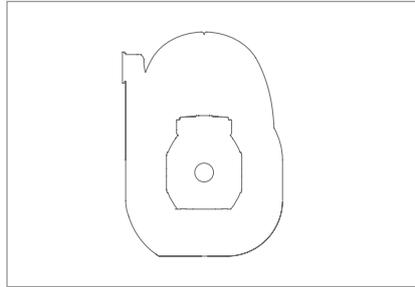
Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien beruhende Meilenstein der Industrie bei Maschinen, die zu den Unternehmen sprechen. Die Produkte können selbstständig in Produktionsprozessen, die durch intelligente Netzwerke verbunden sind, untereinander kommunizieren und interagieren.



Biesse ist es ein großes Anliegen die Werke unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, die bereit sind die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel, die weltweit die tägliche Arbeit all jener erleichtern, die Holz und andere Werkstoffe bearbeiten.

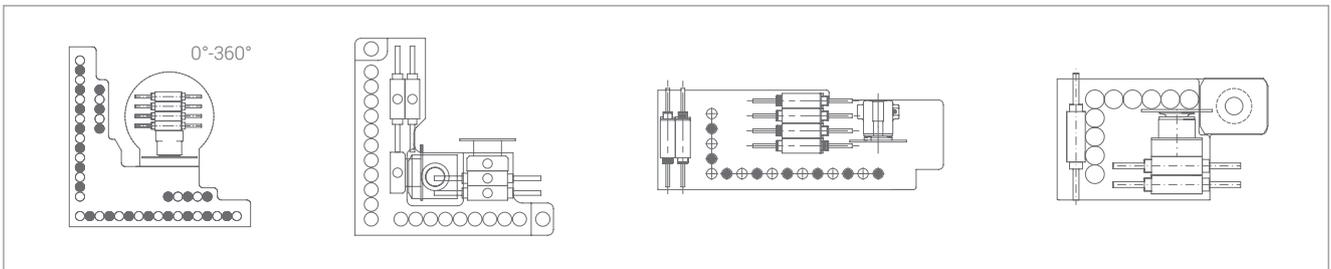
INDUSTRY 4.0 READY

ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE

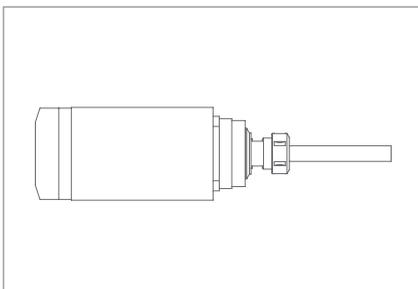


Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung, ISO 30, HSK F63 und HSK E63 Aufnahmen und Leistungen von 13,2 kW bis 19,2 kW.

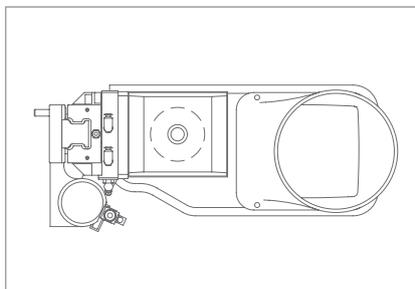
5-Achskopf 13 kW mit 24.000 Upm oder 16,5 kW mit 18.000 Upm.



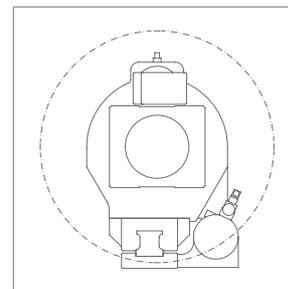
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 42 Positionen:
TCH9L, BH17L, BH29L, BH30 2L, BHC42.



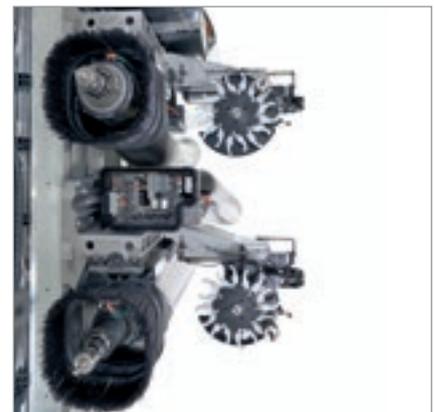
Horizontale Fräseinheit mit 1 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.



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



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



Der neue Bohrkopf BH 30 2L ist mit einer automatischen Schmierung und Absaugung aus Metall für eine längere Lebensdauer ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.



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



Horizontaler Motor mit 1 Ausgang für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.



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

LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

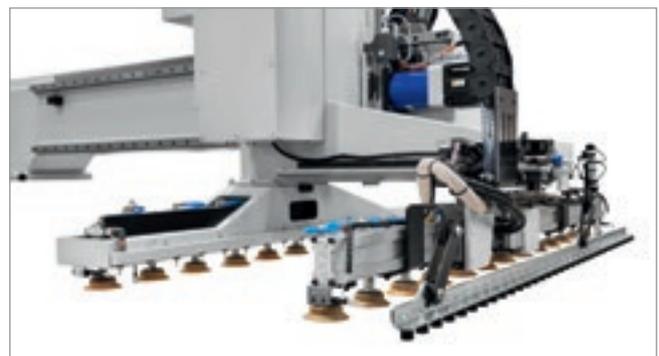
Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türencharge.

Synchro ist ein mit dem Rover Arbeitszentrum verbundener Manipulator in 4-Achs-Ausführung. Er entnimmt die zu bearbeitenden Platten von einem Stapel, positioniert sie hinsichtlich eines Nullpunkts des Arbeitszentrums und legt sie nach der Bearbeitung an einem eigenen Lagerplatz auf den Stapel mit den bearbeiteten Platten. Der Arbeitszyklus wird bis zur Fertigstellung der in Bearbeitung befindlichen Charge automatisch durchgeführt.



Vorrichtung für die Entnahme von atmungsaktiven Platten oder mit speziellen Veredelungen

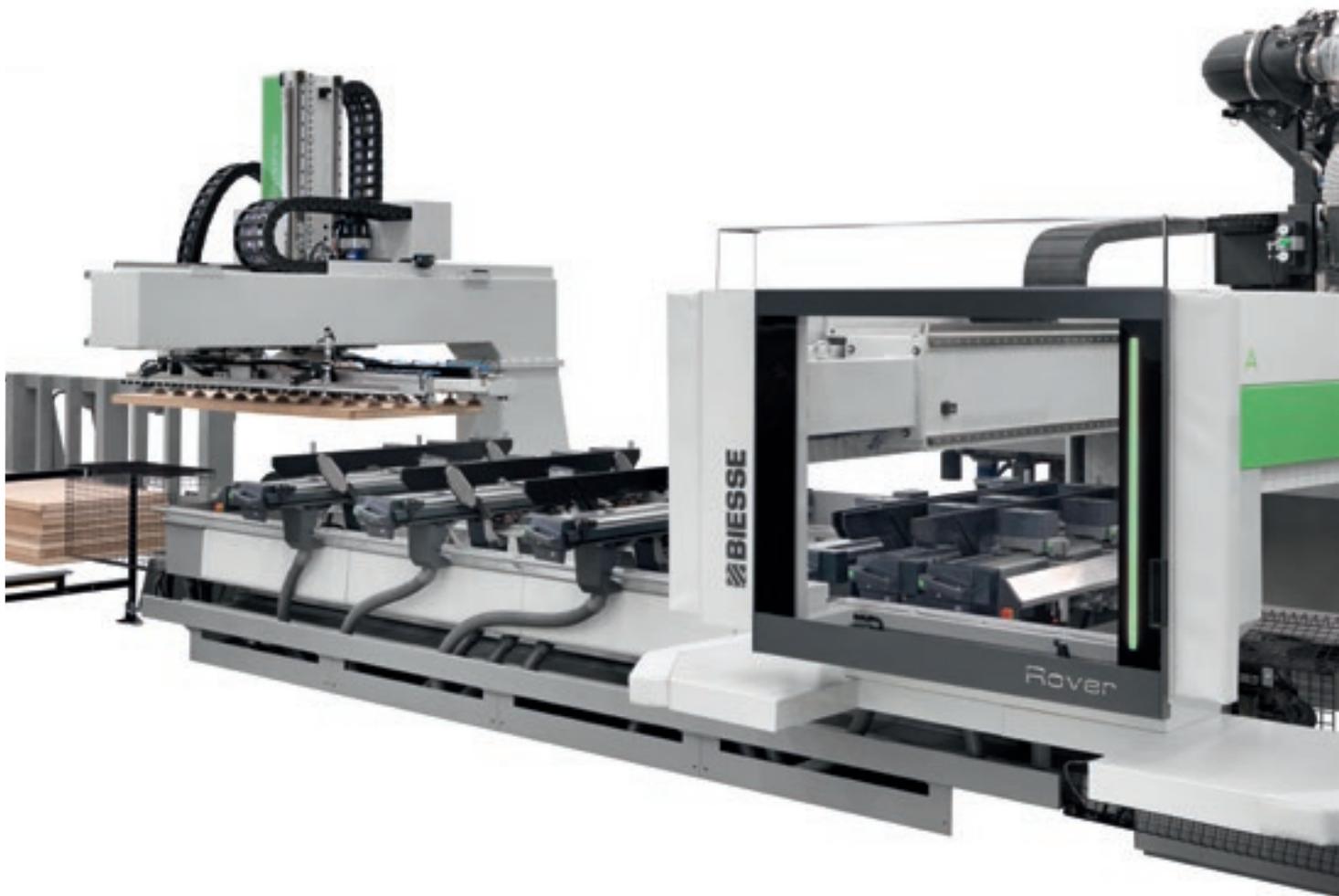
Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholbarkeit des automatischen Betriebszyklusses der Zelle auch bei vorhandenem atmungsaktivem Material oder solchem mit speziellen Veredelungen, das oft keinen Schutzfilm hat.



Plattentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- ▶ kein Eingriff des Bedieners zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- ▶ drastisch verringerte Stillstandzeiten für den Formatwechsel
- ▶ Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung.



Synchro kann durch die Bezugsvorrichtung des Stapels und den Vorfluchtungszyklus der Platte, der in verdeckter Zeit während das Rover Arbeitszentrum die vorherige Platte bearbeitet, durchgeführt wird, Stapeln mit unterschiedlich großen Platten bearbeiten.

Synchro kann auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums angeordnet werden. Auf den Produktionszyklus der Produktionsanlage des Kunden abgestimmter Materialfluss.

- ▶ Keine Beschädigungsgefahr des Materials durch manuelle Eingriffe
- ▶ äußerst einfache, in die Programmierungsumgebung des Arbeitszentrums integrierte Bedienerschnittstelle.

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 eingesetzt wird.





DIE PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMENS VEREINFACHEN

**BEDGE IST EIN PERFEKT INTEGRIERTES
PLUG-IN VON BSUITE FÜR DIE PLANUNG DES
KANTENANLEIMENS. DURCH AUSNUTZUNG
DER PLANUNG UND SIMULATION VON BSUITE,
MACHT BEDGE AUCH DAS KANTENANLEIMEN
DER KOMPLEXEREN WERKSTÜCKE MIT EINER
EINZIGARTIGEN EINFACHHEIT MÖGLICH UND
SICHER.**

- Automatische Erstellung der Bearbeitungsabfolge beim Kantenanleimen.
- Implementierung der Grundkenntnisse der Software je nach den Erfordernissen der Bearbeitung.
- Vereinfachte Verwaltung der Kantenanleimvorrichtungen.



DIE IDEEN NEHMEN FORM UND SUBSTANZ AN

BCABINET IST DAS PLUGIN VON BSUITE FÜR DIE PROJEKTENTWICKLUNG DER MÖBLIERUNG. ES ERLAUBT, DAS DESIGN EINES RAUMES AUSZUARBEITEN UND SCHNELL DIE EINZELNEN ELEMENTE ZU FINDEN, AUS DENEN ER BESTEHT.

- Es erlaubt, auf extrem einfache Weise die einzelnen Möbel oder die komplette Möblierung von Räumen zu designen.
- Maximale Integration mit bSuite, um mit wenigen Klicks von der Planung bis zur Produktion zu gehen.
- Komplette Kontrolle und maximale Optimierung des Entwicklungsprozesses und der Verwirklichung der Möblierung, um die maximale Effizienz zu erreichen.

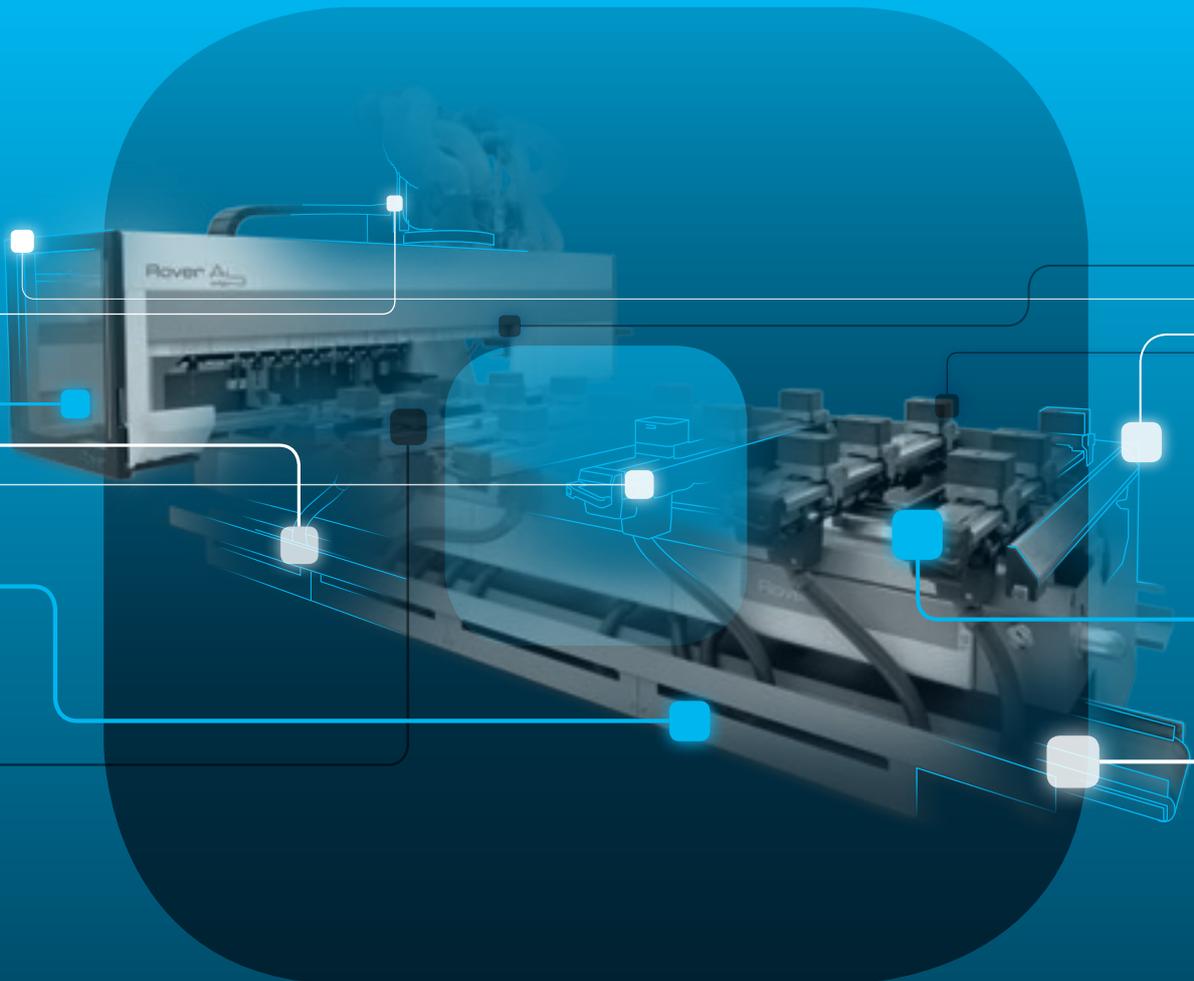
BCABINET



BCABINET

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



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

Die Plattform gestattet den Versand von Informationen und Daten zu den verwendeten Technologien in Echtzeit, um die Leistungen und die Produktivität der Maschinen und der Anlagen zu optimieren.

□ **10% KOSTENSENKUNG**

□ **10% MEHR
PRODUKTIVITÄT**

□ **50% VERKÜRZUNG DER
STILLSTANDZEIT DER MASCHINE**

□ **80% VERKÜRZUNG DER
DIAGNOSEZEIT EINES PROBLEMS**

**SOPHIA VERLEGT DIE INTERAKTION
ZWISCHEN KUNDEN UND SERVICE AUF
EINE HÖHERE EBENE.**

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA bietet mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschine. Der Service bietet auch die ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum, Anrufeinbindung in die Client-App mit prioritärem Meldungsmanagement und einen Inspektionsbesuch zur Diagnose- und Leistungsüberprüfung innerhalb der Garantiezeit. Durch SOPHIA kommt der Kunde in den Genuss einer vorrangigen technischen Kundenbetreuung.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA ist das neue, einfache, intuitive und personalisierte Tool von Biesse für die Ersatzteilbestellung. Das Portal bietet Kunden, Händlern und Niederlassungen die Gelegenheit, mit einem individuellen Account zu navigieren, die stets aktualisierten technischen Unterlagen für die gekauften Maschinen einzusehen, einen Ersatzteil-Einkaufswagen zu erstellen, mit Anzeige des Lagerbestands in Echtzeit und der entsprechenden Preisliste und den jeweiligen Stand der Bestellung zu überwachen.

 **BIESSE**

in Zusammenarbeit mit  **accenture**

SERV ICE & 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.
- ✔ Schulungszentrum 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-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several metal drill bits of different sizes and designs, arranged in a row. The bits are shown in various orientations, some pointing upwards and some downwards. The background is a soft, out-of-focus grey.

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 Aftersales-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-Kits.
- Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

92%
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96%
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

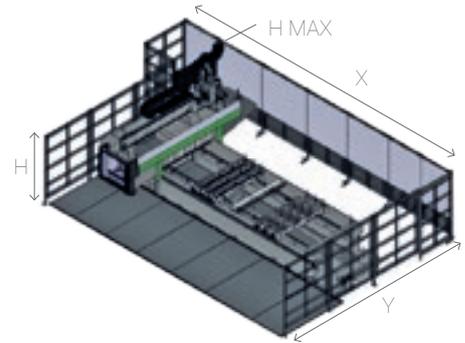
100
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500
täglich abgewickelte Bestellungen.

TECHNISCHE DATEN

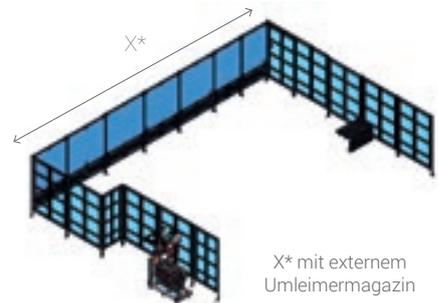
BEARBEITUNGSBEREICHE

		X1 Fräsung	Y1 Fräsung	X2 Kantenanlei- men	Y2 Kantenanlei- men	Z1 Fräsung module H74	Z2 Fräsung module 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



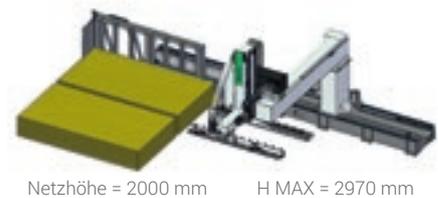
PLATZBEDARF

	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



BEARBEITUNGSBEREICHE SYNCHRO

		MIN	MAX
Länge	mm	500	2500
Breite	mm	200	1350
Dicke	mm	16	60
Gewicht	Kg	-	100
Nutzhöhe des Stapels	mm	-	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	-	1145
Achsdrehzahl X / Y / Z		85/85/30 m/min	
Kantendicke		0,4-3 mm	
Plattendicke für die Bearbeitung der Kante		10-60 mm	
Anzahl Kantenrollen		02/04/06	



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

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 Schalleistungspegel (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.

DER BEREICH DER CNC-GESTEUERTEN KANTENBEARBEITUNGSZENTREN BIESSE

CNC - KANTENANLEIMEN



ROVER A EDGE



ROVER B EDGE



ROVER C EDGE



EDGE LINE



MADE WITH BIESSE

DIE TECHNOLOGIE DER BIESSE GRUPPE UNTERSTÜTZT DIE PRODUKTIONSLEISTUNG DER GRÖSSTEN MÖBELHERSTELLER WELTWEIT.

“Wir waren auf der Suche nach einer Lösung, die so innovativ sein sollte, dass sie allen unseren Anforderungen gleichzeitig entsprach”, erklärt der Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.

“Ein Großteil unserer Produktion wurde schon mit CNC-Maschinen hergestellt, aber heute entsteht 100 Prozent unserer Herstellung mit diesen Technologien.

Daraus die Notwendigkeit, die Produktions-

kapazität zu erhöhen. Biesse hat eine Lösung angeboten, die uns gut gefallen hat, eine regelrechte Linie von automatischen Bearbeitungszentren und Lagern. Innovativ, faszinierend und ausgesprochen leistungsfähig.

Mit Biesse haben wir eine “schlüsselfertige” Lösung bestimmt, die in festgelegten Zeiten zu entwickeln, zu bauen, zu testen, zu installieren und in Betrieb zu setzen war”.

Quelle: aus einem Interview mit dem Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.

LIVE THE EXPERIENCE

BIESSEGROUP.COM



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.**



BIESSEGROUP

