

Rover PLAST A FT

Bearbeitungszentren mit numerischer Kontrolle



Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
maximale
Bearbeitungsfreiheit
bedeutet

Rover Plast A 

Made In Biesse

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 Bearbeitung der technologischen Materialien. **Rover Plast A FT** ist das Bearbeitungszentrum mit numerischer Kontrolle, das, Dank der speziellen innovativen Entwicklungen für die Bearbeitung der technologischen Materialien, sehr zuverlässig und wettbewerbsfähig ist.

- ▶ **Moderne technische Lösungen zur Garantie einer hohen Endbearbeitungsqualität.**
- ▶ **Komponenten hoher Qualität für beste Leistungen.**
- ▶ **Maximale Halterung des Paneels für die maximale Bearbeitungspräzision.**
- ▶ **Reinigung des Produkts und Sicherheit für den Bediener.**

Maximale Präzision bei der Bearbeitung der technologischen Materialien



Rover **PLAST A FT**

Bearbeitungszentren mit numerischer Kontrolle



Flower Plast A

Maximale Präzision bei der Bearbeitung der technologischen Materialien

Biesse bietet technische Lösungen für die Herstellung von Produkten für die Verpackung, die visuelle Kommunikation (Werbebanner, Drucke, usw.), das Bauwesen (Innen- und Außenverkleidungen, Schallisolierung, usw.) und die Industrie (Filter, Dichtungen usw.), die Schaumstoffe, kompakte Kunststoffe, Verbundmaterialien, Karton, usw. bearbeitet.





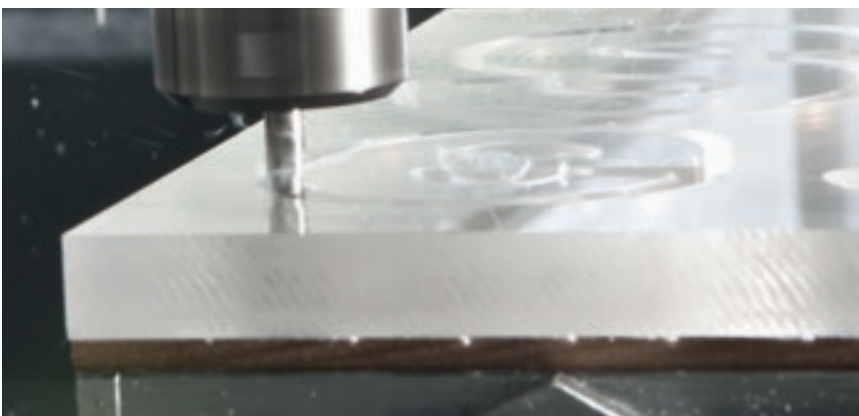
Flexible Bearbeitung

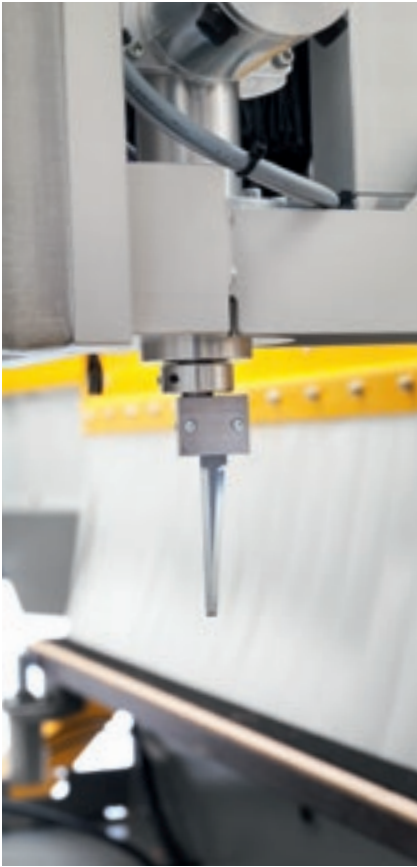
Ein spezielles Forschungs- und Entwicklungsteam plant hochmoderne Lösungen, um den Marktanforderungen in Bezug auf technologische Materialien gerecht zu werden und eine wegweisende, zuverlässige und leistungsstarke Technologie zu bieten.



Elektrospindeln bis zu 36000 UpM für leistungsstarke und schnelle Leistungen.

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





Maximale Präzision bei jedem Bearbeitungstyp, dank dem **oszillierenden Tangentialmesser** und der speziellen Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoff- und Verbundmaterialien. Die Komponenten der Schneidgruppe aus Titan garantieren extreme Zuverlässigkeit und Haltbarkeit.



Die Gruppe **oszillierendes Tangentialmesser** kann mit einer Telekamera für die Verwaltung der Druckmarker ausgestattet werden. Dieses Optional ist vor Allem für den Bereich der Graphik sehr geeignet. Die Telekamera kann auch mit der Fräsgruppe benutzt werden.



Bis **24 Aggregate und Werkzeuge** stehen auf der Maschine zur Verfügung. Beim Übergang von einer Bearbeitung auf die andere ist ein Eingriff des Bedieners für die Werkzeugbestückung nicht notwendig.



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

Grenzenlose Leistungen

Eine einzige Lösung zum Fräsen und Schneiden von neuen Werkstoffen. Das mit der Videokamera zum Erfassen der Druckmarken kombinierte oszillierende Tangentialmesser ermöglicht die Bearbeitung aller Materialien, die im Druckwesen verwendet werden. Dank der Präzision und Qualität der Rover Technologie lassen sich alle typischen Bearbeitungen der Bearbeitungszentren perfekt ausführen.

ROVER TECHNOLOGY

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren entspricht den Bedürfnissen aller, die neue Werkstoffe bearbeiten.

Hohe Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit

Rover Plast A FT hat eine solide und ausgereifte Struktur, die berechnet wurde, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung bewältigen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen.



Das schwere, **monolithische Maschinenbett** garantiert Solidität ohne Vibrationen, für eine gleichbleibende und andauernde Produktqualität.

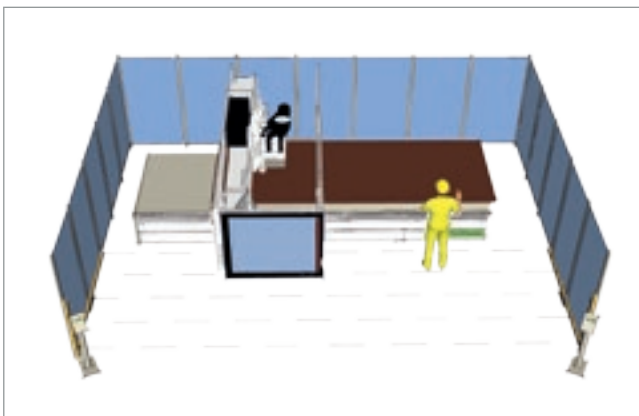


Die **Gantry-Struktur** mit doppelter Motorisierung wurde für gehobene Standards der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitungsausführung entwickelt.

Höhere Motorleistungen steigern die Beschleunigungen auf bis zu 4 m/s^2 und die Geschwindigkeit auf bis zu 100 m/min .



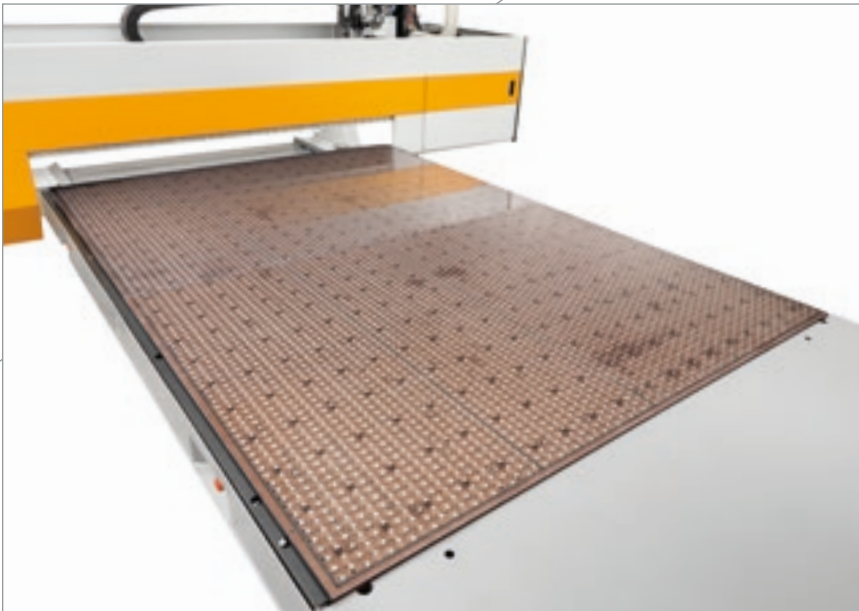
Rover Plast A FT in Stand-Alone Version ist die kompakteste Lösung auf dem Markt. Sie ermöglicht dem Bediener den Zugang auf den drei Maschinenseiten und garantiert maximale Ergonomie und Sicherheit.



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

Bearbeitung von Paneelen mit unterschiedlichen Abmessungen und aus unterschiedlichen Materialien

Rover Plast A FT bietet verschiedene Lösungen für die Bearbeitung großer und kleiner Paneele mit unterschiedlichen Dicken und aus verschiedenen Materialien.



Arbeits-tisch aus Polykarbonat mit Mikrobohrungen, um eine Unterdruckblockierung der Teile zu garantieren.



Basis aus transpirierendem Filz für den Schnitt mit dem oszillierenden Tangentialmesser.

Maximaler Halt der Platte dank des fortschrittlichen **Vakuum-Verteilsystems** mit Lagerbereich im Inneren des Arbeitstischs. Multizonen-Technologie, die bei Bedarf das Vakuum in einem kleineren Bereich des Arbeitstischs konzentriert, um kleinere Werkstücke zu positionieren und den Vakuumverlust zu verringern.



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

Rover Plast A FT 1224
Rover Plast A FT 1531
Rover Plast A FT 2231
Rover Plast A FT 2243

Reinigung des Produkts und Sicherheit für den Bediener

Die Bearbeitung der technologischen Materialien verlangt eine komplette und ständige Reinigung des zu bearbeitenden Panels, um hohe Qualitätsstandards zu erreichen. Biesse hat spezielle Lösungen entwickelt, um perfekte Endbearbeitungen zu erreichen.



Absaughaube mit numerischer Kontrolle, für die typischen Bearbeitungen des Bereichs.



Ionisierung, um elektrostatische Ladungen zu eliminieren und somit eine bessere Endbearbeitung zu erreichen.



- ▶ **Die Abdeckung der linearen Führungen** der X-Achsen mittels Schutzfolie und Einführung zusätzlicher Staubschutzsets auf den Gleitschuhen der Schlitten, erlaubt den Schutz des Systems vor abrasivem Staub.
- ▶ **Die Kabelträgerketten** der Achsen Y, X und Z werden in geschlossener Version geliefert, was bei der Bearbeitung von Materialien wie nicht eisenhaltige Metalle nützlich ist, welche die Kabel und Druckluftleitungen beschädigen könnten.



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

Vorbereitung für **die Menzel-Schmierung**, Um Aluminium zu bearbeiten und eine bessere Endbearbeitung zu erzielen.



System Air Jet, das das Werkzeug mit Luft bei -14° kühlt und erlaubt, dass das Werkzeug niemals überhitzt oder das Material verklebt.



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



Schutzgitter mit Zugangstür und Sicherheitsvorrichtung gegen ungewollte Stöße.

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.**

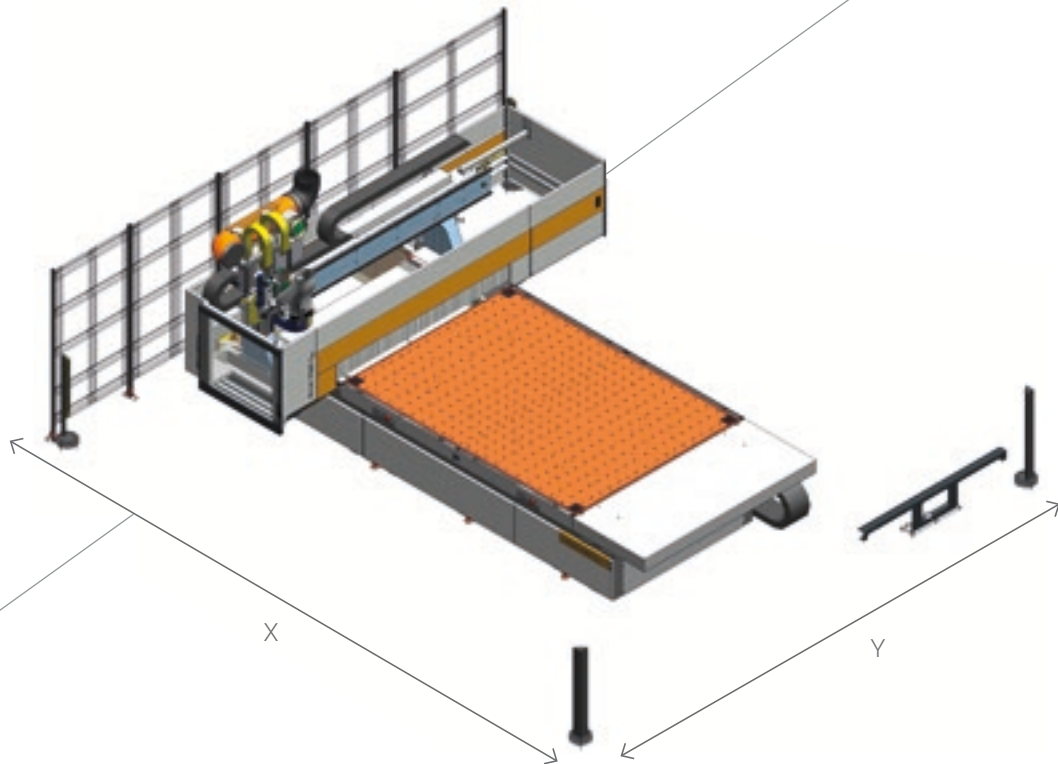
Sehen Sie sich den Spot **bSolid** an: youtube.com/biessegroup



bSolid



Technische Daten



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.

Bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung in 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 (Schalleistung) 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.

Bearbeitungsbereiche

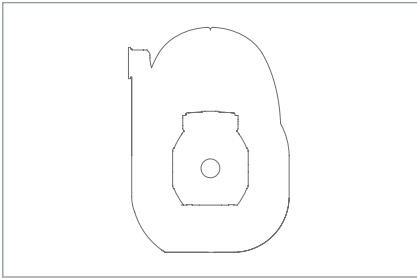
	X	Y	PENDELFUNKTION
	mm	mm	mm
Rover Plast A FT 1224	2465	1260	-
Rover Plast A FT 1531	3100	1560	805
Rover Plast A FT 2231	3100	2205	805
Rover Plast A FT 2243	4300	2205	1405

Platzbedarf

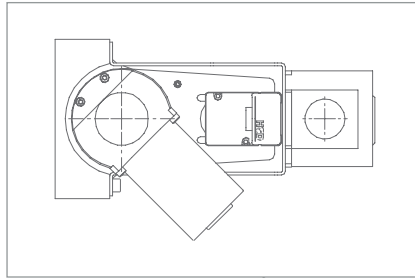
	X	Y	H	H MAX
	mm	mm		mm
Rover Plast A FT 1224	6530	4740	980	2450
Rover Plast A FT 1531	7160	5070	980	2450
Rover Plast A FT 2231	7160	5730	980	2450
Rover Plast A FT 2243	8340	5730	980	2450

Achsendrehzahl X/Y/Z	85/60/20 m/min
Vektorgeschwindigkeit	104 m/min

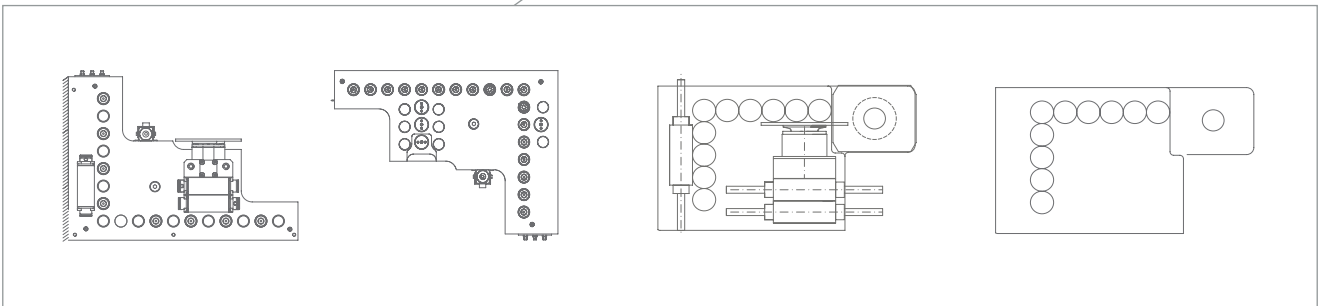
Konfigurierbarkeit



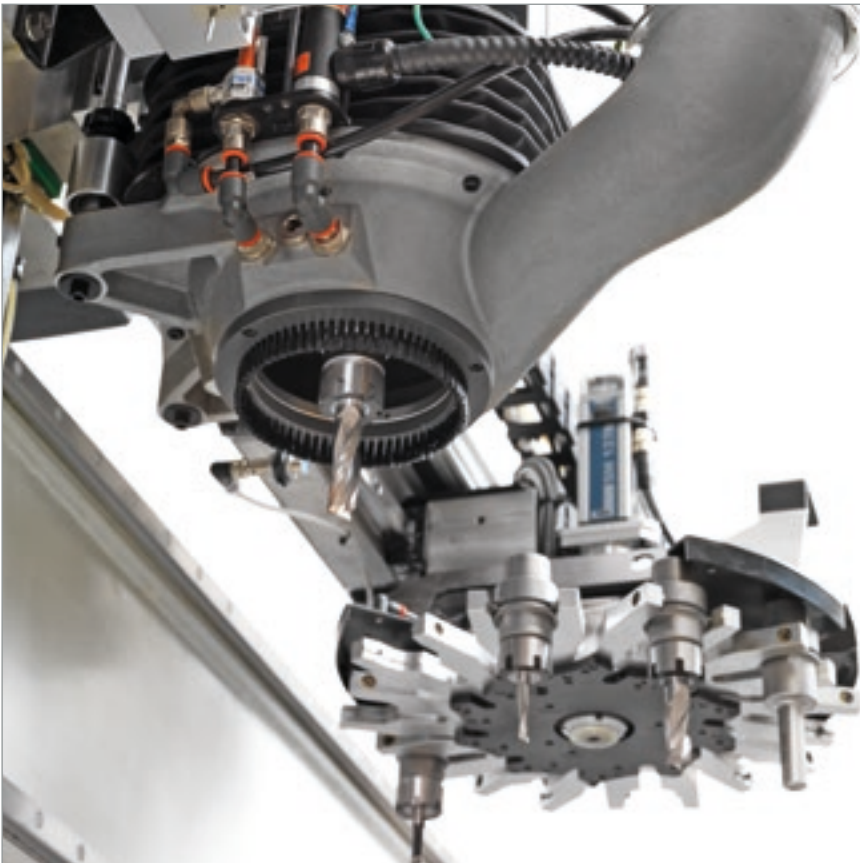
Fräseinheit von 7,8 bis 19,2 kW.



Schwingende Tangentialklinge.



Verfügbare Bohrköpfe von 10 bis 25 Positionen: BH25 L - BH18 - BH17 - BH10.



Die Bearbeitungszentren Biesse
für die Bearbeitung technologischer Materialien.

BEARBEITUNGSZENTREN



ROVER PLAST J FT



ROVER PLAST A SMART FT



ROVER PLAST A FT



ROVER PLAST B FT



ROVER PLAST M5

Service & Parts

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

Biesse Service

- ▶ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ▶ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und 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 Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, 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-Sätze.
- ▶ 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.



BIESSE

INTERMAC

DIAMUT

MECHATRONICS

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 12 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in Forschung und Entwicklung
und 200 angemeldete Patente.

Where

39 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern: Hersteller von Möbeln
und Designobjekten, Fenstern und Türen, Komponenten
für den Bau, die Schiff- und Raumfahrt.

We

4.100 Mitarbeiter weltweit.

