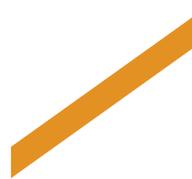


BIESSE ROVER PLAST A FT

Centres d'usinage à contrôle numérique



Quand compétitivité
signifie liberté absolue
d'usinage

Rover Plast A 

Made In Biesse

Le marché requiert

un changement dans les processus de production permettant d'**accepter le plus grand nombre de commandes possibles**. Sans pour autant renoncer à de **hauts standards de qualité**, à la personnalisation des produits avec des **délais de livraison rapides et sûrs**.

Biesse répond

par des solutions technologiques innovantes pour le façonnage des matériaux technologiques. **Rover Plast A FT** est le centre d'usinage à contrôle numérique qui, grâce aux innovants développements spécifiques pour le façonnage des matériaux technologiques, se présente comme un produit extrêmement fiable et compétitif sur le marché.

- ✓ **Des solutions techniques avancées pour garantir une haute qualité de finition.**
- ✓ **Composants de haut niveau pour de hautes prestations.**
- ✓ **Tenue optimale du panneau pour une précision maximale de façonnage.**
- ✓ **Nettoyage du produit et sécurité pour l'opérateur.**

Précision maximale dans le façonnage des matériaux technologiques



ROVER PLAST A FT
Centres d'usinage à contrôle numérique



River Plast A

Précision maximale dans le façonnage des matériaux technologiques

Biesse propose des solutions technologiques pour la création de produits pour l'emballage, la communication visuelle (enseignes, impressions, etc.), le bâtiment (revêtements intérieurs et extérieurs, isolation acoustique, etc.) et l'industrie (filtres, joints, etc.), à travers le façonnage de plastiques expansés et compacts, de matériaux composites, de carton, etc.





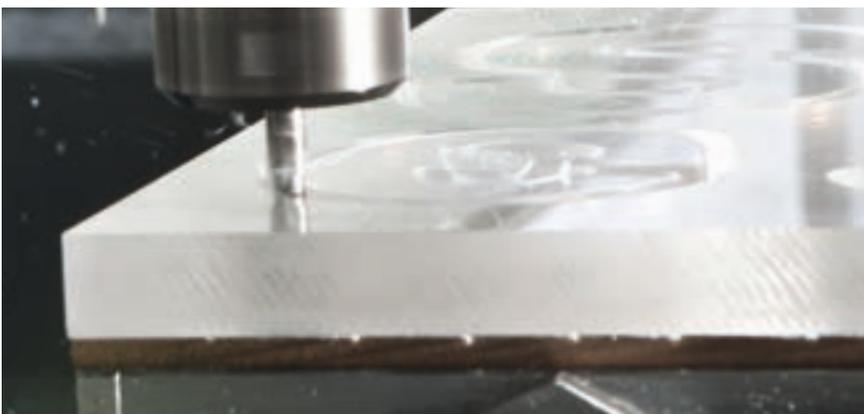
Versatilité de façonnage

Une équipe dédiée à la recherche et au développement conçoit des solutions de dernière génération pour satisfaire les demandes du marché et pour offrir une technologie à l'avant-garde, fiable et performante.



Des **électrobroches** allant jusqu'à 36 000 tours/min pour la puissance et la rapidité des prestations.

Les électrobroches, les têtes de perçage et les agrégats sont conçus et réalisés pour Biesse par HSD, entreprise leader mondial du secteur de la mécatronique.





Maximum de précision dans tout type de façonnage grâce à la **lame tangentielle/oscillante**, le groupe d'outillage spécifique pour le façonnage des plastiques et matériaux composites. Les composants en titane du groupe de coupe garantissent une très grande fiabilité et une longue durée dans le temps.



Le groupe **couteau tangential/oscillant** peut être équipé avec une caméra pour la gestion des marques d'impression, option particulièrement adaptée au secteur des arts graphiques. La caméra peut aussi être utilisée avec le groupe à fraiser.



Jusqu'à **24 agrégats et outils** disponibles sur la machine. L'intervention de l'opérateur pour l'outillage n'est pas requise pour passer d'un façonnage à l'autre.

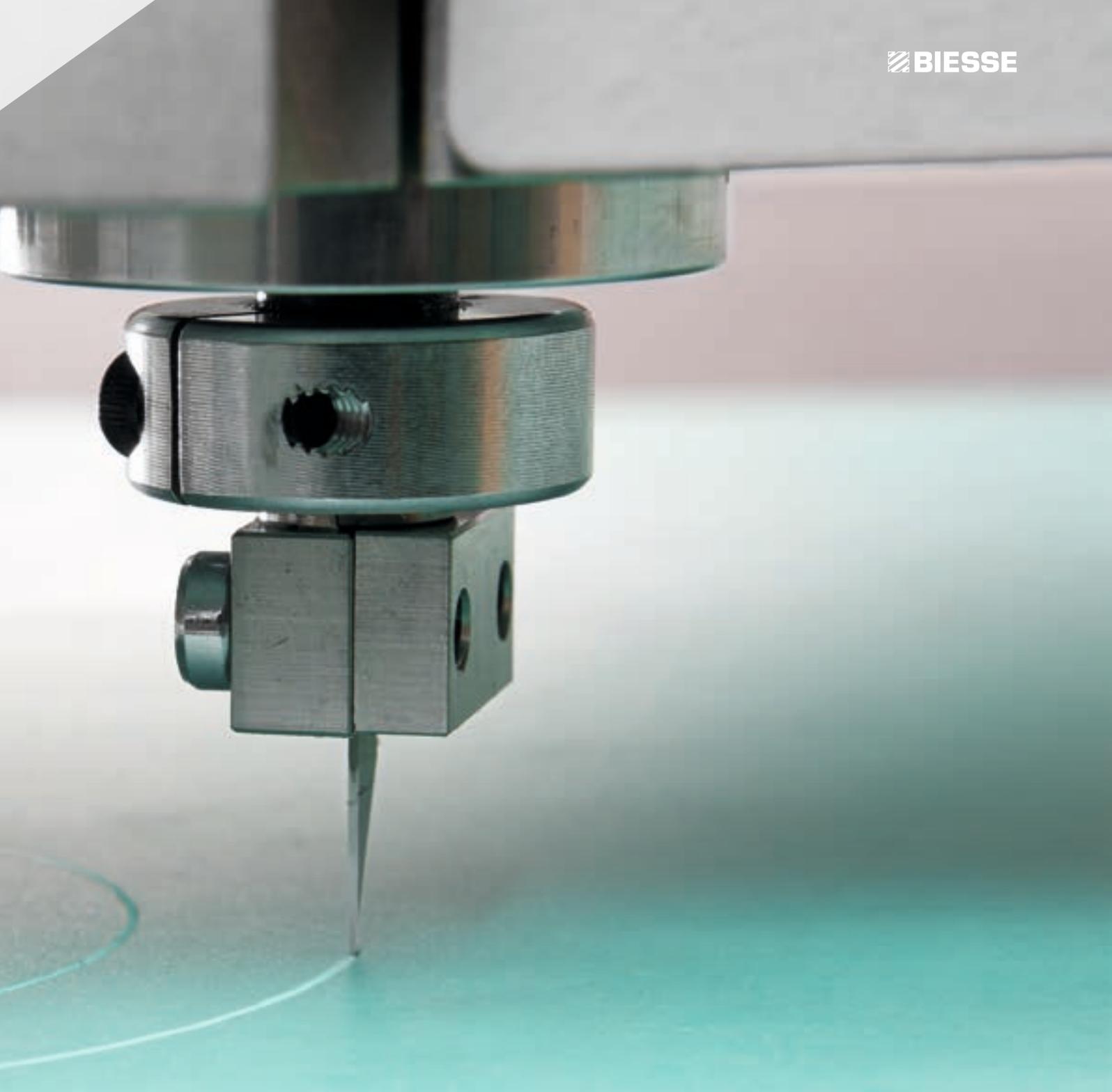


Réduction des temps d'outillage machine sans erreurs de la part de l'opérateur grâce au **Présélecteur à contact** qui permet de mesurer automatiquement la longueur de l'outil.

Performances sans limite

Une unique solution pour exécuter les usinages de fraisage et de coupe des matériaux technologiques. La lame tangentielle/oscillante associée à la caméra pour l'acquisition des marqueurs d'impression assure un façonnage complet des matériaux utilisés pour les arts graphiques.

La précision et la qualité caractéristiques de la technologie Rover permettent d'exécuter parfaitement tous les façonnages typiques des centres d'usinage.

A close-up photograph of a precision tool, likely a turning tool, in operation. The tool is made of polished metal and is positioned vertically, with its tip touching a light-colored, cylindrical workpiece. The background is a soft, out-of-focus gradient of light blue and white, suggesting a clean, industrial environment. The lighting highlights the metallic textures and the sharp edge of the tool tip.

ROVER TECHNOLOGY

La haute technologie des centres d'usinage les plus vendus au monde répond aux exigences d'utilisation de ceux qui travaillent les matériaux technologiques. Mariage parfait entre innovation Biesse et génie italien.

Haute précision et fiabilité dans le temps

Rover B FT a une structure solide et équilibrée, calculée pour supporter des façonnages lourds sans compromettre la qualité du produit.



Le lourd **bâti monolithique** garantit solidité et absence de vibrations pour une qualité du produit constante et durable.

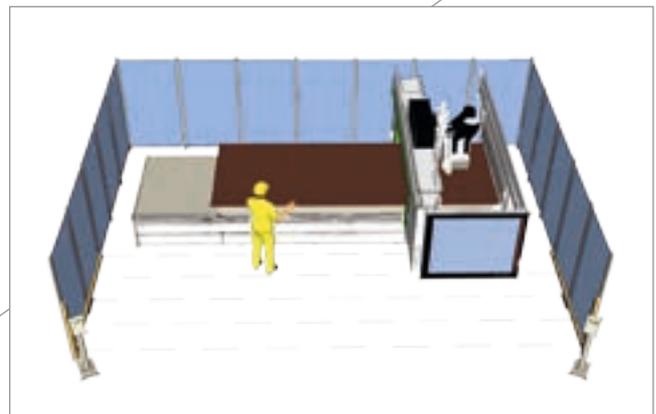
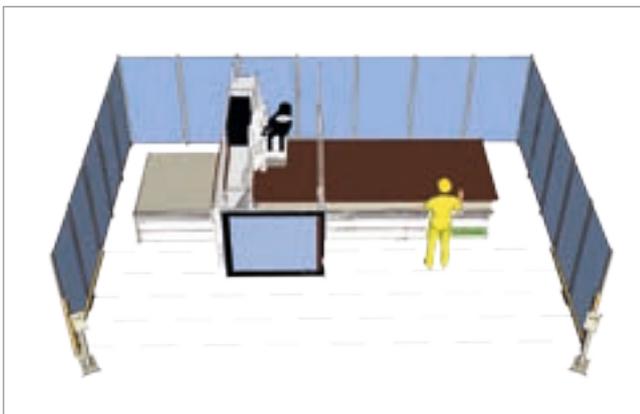


La **structure Gantry** avec double motorisation est conçue pour élever les niveaux de précision et de fiabilité dans l'exécution des façonnages.

Accélérations jusqu'à 4 m/s^2 et vitesse jusqu'à 100 m/min grâce aux moteurs plus puissants.



Rover Plast A FT en version autonome est la solution la plus compacte sur le marché. Il permet à l'opérateur d'accéder aux trois côtés de la machine en garantissant un maximum d'ergonomie et de sécurité.



Il est possible de configurer la machine avec la **fonction pendulaire** pour pouvoir façonner des panneaux sur les origines opposées de manière alternée et effectuer ainsi les opérations de chargement et de déchargement en temps masqué.

Façonner des panneaux de taille et matériaux différents

Rover Plast A FT offre différentes solutions pour façonner des panneaux grands et petits, de différentes épaisseurs et matériaux divers.



Plan de travail en polycarbonate façonné avec des microtrous pour garantir un blocage des pièces à dépression.



Base de feutre transpirant pour la coupe avec lame oscillante ou tangentielle.

Tenue optimale du panneau grâce au **système de distribution avancé du vide** avec un réservoir à l'intérieur du plan de travail. La technologie multizone concentre, si nécessaire, le vide dans une zone plus petite du plan de travail pour positionner des pièces de plus petite taille et réduire la perte de vide.



La **variété des tailles** disponibles permet de façonner toutes les dimensions standard des panneaux typiques du nesting.

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

Nettoyage du produit et sécurité pour l'opérateur

Le façonnage des matériaux technologiques exige un nettoyage complet et régulier du panneau à façonner pour obtenir de hauts standards de qualité. Biesse a développé des solutions spécifiques pour garantir des finitions parfaites.



Hotte aspirante à contrôle numérique dédiée aux façonnages typiques du secteur.



Ionisateur pour éliminer les charges électrostatiques pour une meilleure finition.



- ✓ **La couverture des guides linéaires des axes X** à travers la bande de protection et l'introduction de set supplémentaires d'anti-poussière sur les patins des glissières permet de protéger le système des poussières abrasives.
- ✓ **Les chaînes porte-câbles des axes Y, X et Z** sont fournies en version fermée, particulièrement utiles quand sont façonnés des matériaux comme les métaux non ferreux qui pourraient abîmer les câbles et tuyaux de l'air comprimé.



La **lubrification automatique** est une option qui garantit une lubrification continue des principaux organes d'actionnement de la machine sans l'intervention de l'opérateur.

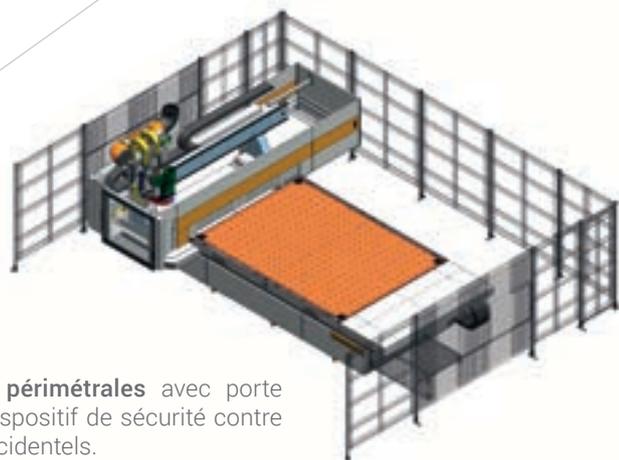
Pré-équipement pour lubrification **Menzel** pour façonner l'aluminium en obtenant un meilleur finissage.



Système Air Jet qui refroidit l'outil avec de l'air à -14° et permet de ne jamais surchauffer l'outil et de ne jamais abîmer le matériau.



Protection intégrale du groupe opérateur. Visibilité de façonnage optimale. **Bande LED à 5 couleurs** indiquant l'état de la machiné en temps réel.



Protections périmétrales avec porte d'accès et dispositif de sécurité contre les chocs accidentels.

La haute technologie devient accessible et intuitive



bSolid est un logiciel CAO/FAO 3D qui permet d'exécuter, avec une seule plateforme, tous les types de façonnage grâce à des modules verticaux réalisés pour des productions spécifiques.

- ✓ Conception en quelques clics et sans limites.
- ✓ Simulation d'usinage permettant une visualisation préalable de la pièce et un soutien guidé dans sa conception.
- ✓ Réalisation virtuelle de la pièce afin de prévenir les éventuelles collisions, permettant d'équiper la machine de la meilleure façon possible.

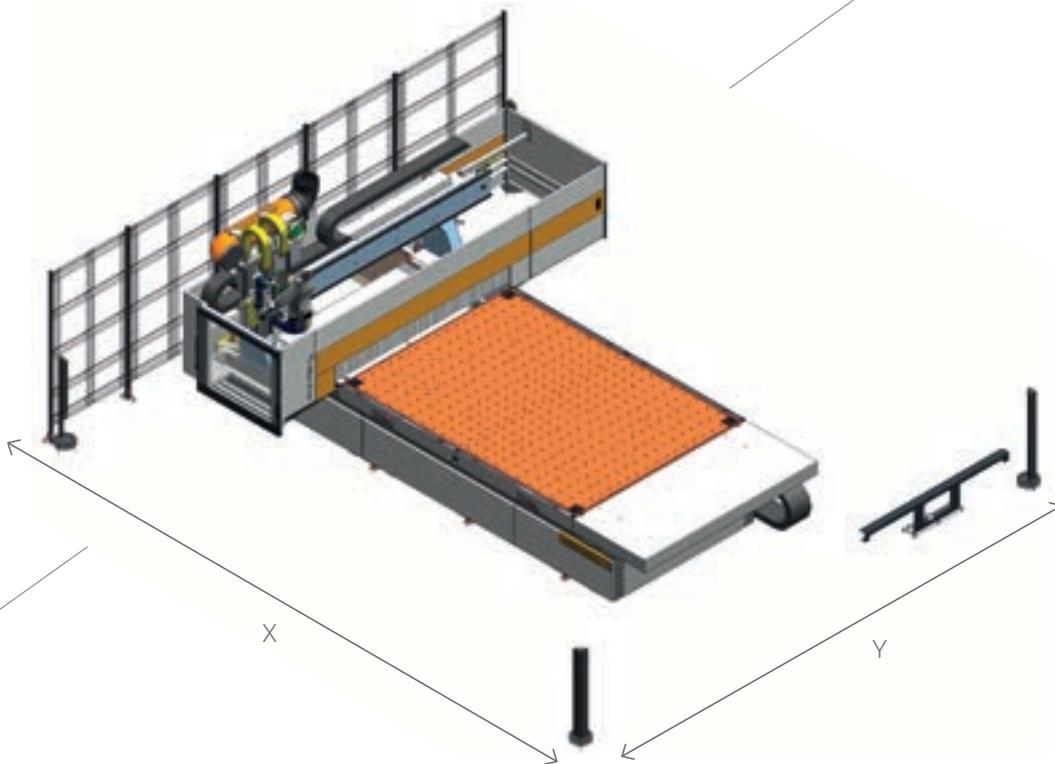
Visionner le spot **bSolid** sur : youtube.com/biessegroupp



bSolid



Données techniques



Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes.

Certaines photos peuvent représenter des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (LpA) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (LWA) pendant le façonnage sur machine avec pompes à carnes Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertitude de mesure K dB(A) 4.

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, on ne peut pas l'utiliser pour déterminer s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. Quoi qu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

Champs de travail

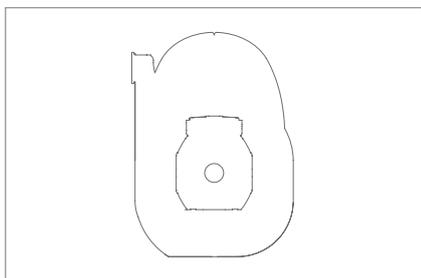
	X	Y	PENDULAIRE
	mm	mm	mm
Rover Plast A FT 1224	2465	1260	-
Rover Plast A FT 1531	3100	1560	805
Rover Plast A FT 2231	3100	2205	805
Rover Plast A FT 2243	4300	2205	1405

Encombrements

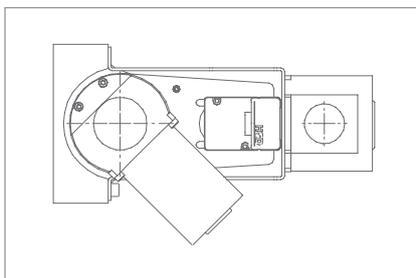
	X	Y	H	H max
	mm	mm		mm
Rover Plast A FT 1224	6530	4740	980	2450
Rover Plast A FT 1531	7160	5070	980	2450
Rover Plast A FT 2231	7160	5730	980	2450
Rover Plast A FT 2243	8340	5730	980	2450

Vitesse axes X/Y/Z	85/60/20 m/min
Vitesse vectorielle	104 m/min

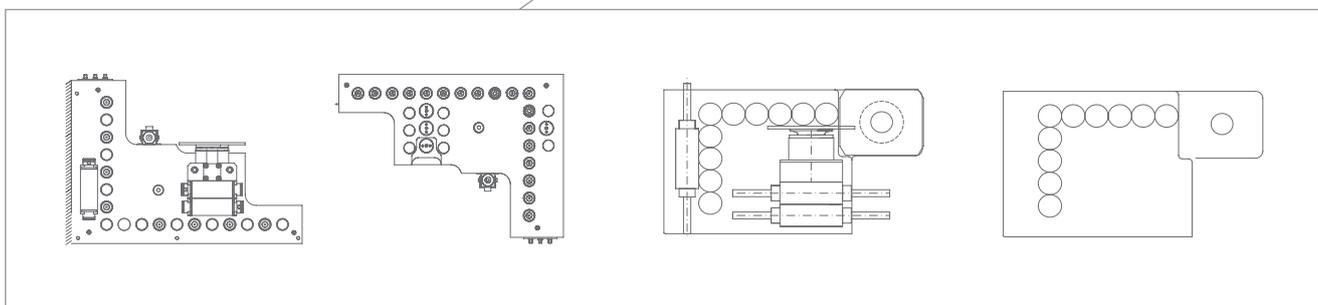
Configurabilité



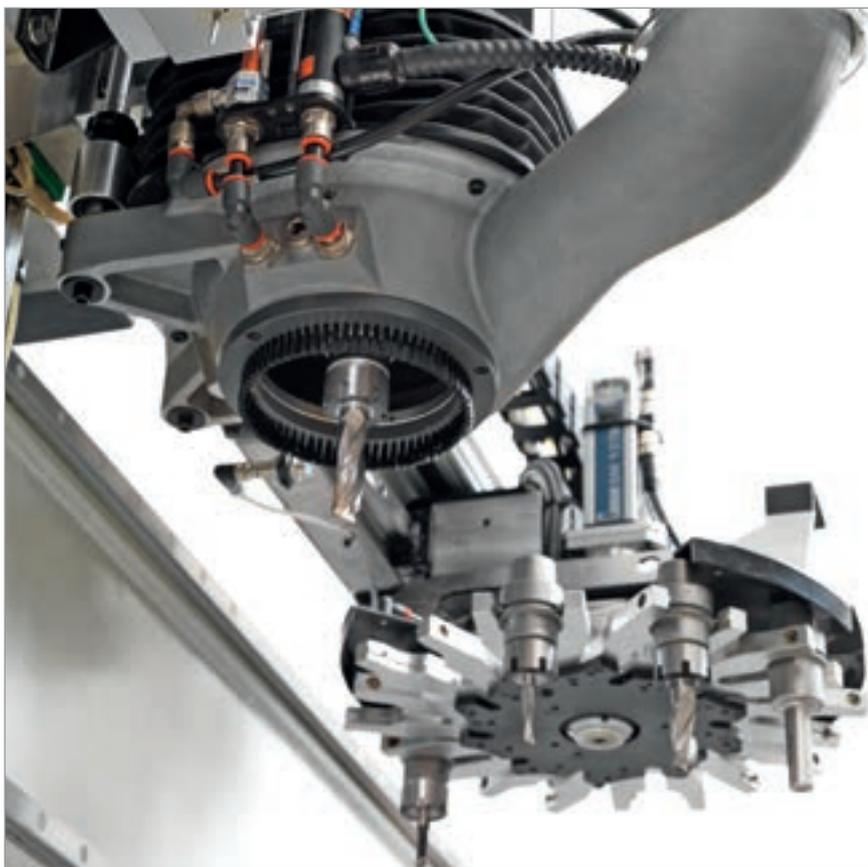
Unité de fraisage de 7,8 à 19,2 kW.



Lame tangentielle / oscillante.



Têtes de perçage disponibles de 10 à 25 positions : BH25 L - BH18 - BH17 - BH10.



Les centres de façonnage Biesse pour le façonnage des matériaux technologiques

CENTRES D'USINAGE



ROVER PLAST J FT



SKILL PLAST FT



ROVER PLAST A FT



ROVER PLAST B FT

Service & Pièces Détachées

Coordination directe et immédiate
entre Service & Pièces Détachées des demandes
d'intervention.

Assistance Client avec un personnel Biesse dédié
disponible au siège et/ou auprès du client.

Biesse Service

- ✓ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ✓ Centre de formation des techniciens
Field Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les
clients.
- ✓ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ✓ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ✓ Mise à jour du logiciel.

500 / techniciens Biesse Field en Italie et dans le monde.

50 / techniciens Biesse opérant en téléservice.

550 / techniciens Distributeurs certifiés.

120 / cours de formation multilingues réalisés chaque année.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et les services après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées.

Il peut compter sur un réseau mondial et sur une équipe hautement spécialisée afin d'offrir partout dans le monde des services d'assistance et des pièces de rechange pour les machines et les composants sur site et en ligne 24/24h et 7/7 jours.



Biesse Parts

- ✓ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ✓ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ✓ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ✓ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatiques.

87% /

de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

95% /

de commandes exécutées dans les délais établis.

100 /

techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500 /

commandes gérées chaque jour.



 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

In

1 groupe industriel, 4 divisions
et 8 sites de production

How

14 millions d'euros par an en R&D et 200 brevets
enregistrés

Where

33 branches et 300 agents/revendeurs sélectionnés

With

des clients dans 120 pays : fabricants de meubles, d'élé-
ments de design, chambranle de portes/fenêtres, compo-
sants pour le bâtiment, le secteur nautique et l'aérospatial

We

3 000 employés à travers le monde

