

# RO VER **B**

CNC-GESTEUERTES  
BEARBEITUNGSZENTRUM



 **BIESSE**

# SCHNELLES RETURN ON INVESTMENT



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

## BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben.

**Rover B** ist das Bearbeitungszentrum für den fortschrittlichen Handwerker und die Großindustrie, entwickelt für die Bearbeitung von Platten, Elementen aus Kernholz und für schwere Bearbeitungen im Allgemeinen. Es kann nach den Anforderungen der anspruchsvollsten Kunden konfiguriert werden und garantiert hohe Leistungen, höchste Qualität der Nachbearbeitung sowie Zuverlässigkeit unter allen Einsatzbedingungen.



## ROVER<sub>B</sub>

- ✔ AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHEN LÖSUNGEN, FÜR HOHE LEISTUNGEN
- ✔ KOMPLETTE BEARBEITBARKEIT GROSSER PLATTEN
- ✔ KUNDENSPEZIFISCHE KONFIGURATIONEN JE NACH UNTERSCHIEDLICHEN PRODUKTIONSANFORDERUNGEN
- ✔ EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG

# GEEIGNET FÜR EINE VIELZAHL VON BEARBEITUNGEN

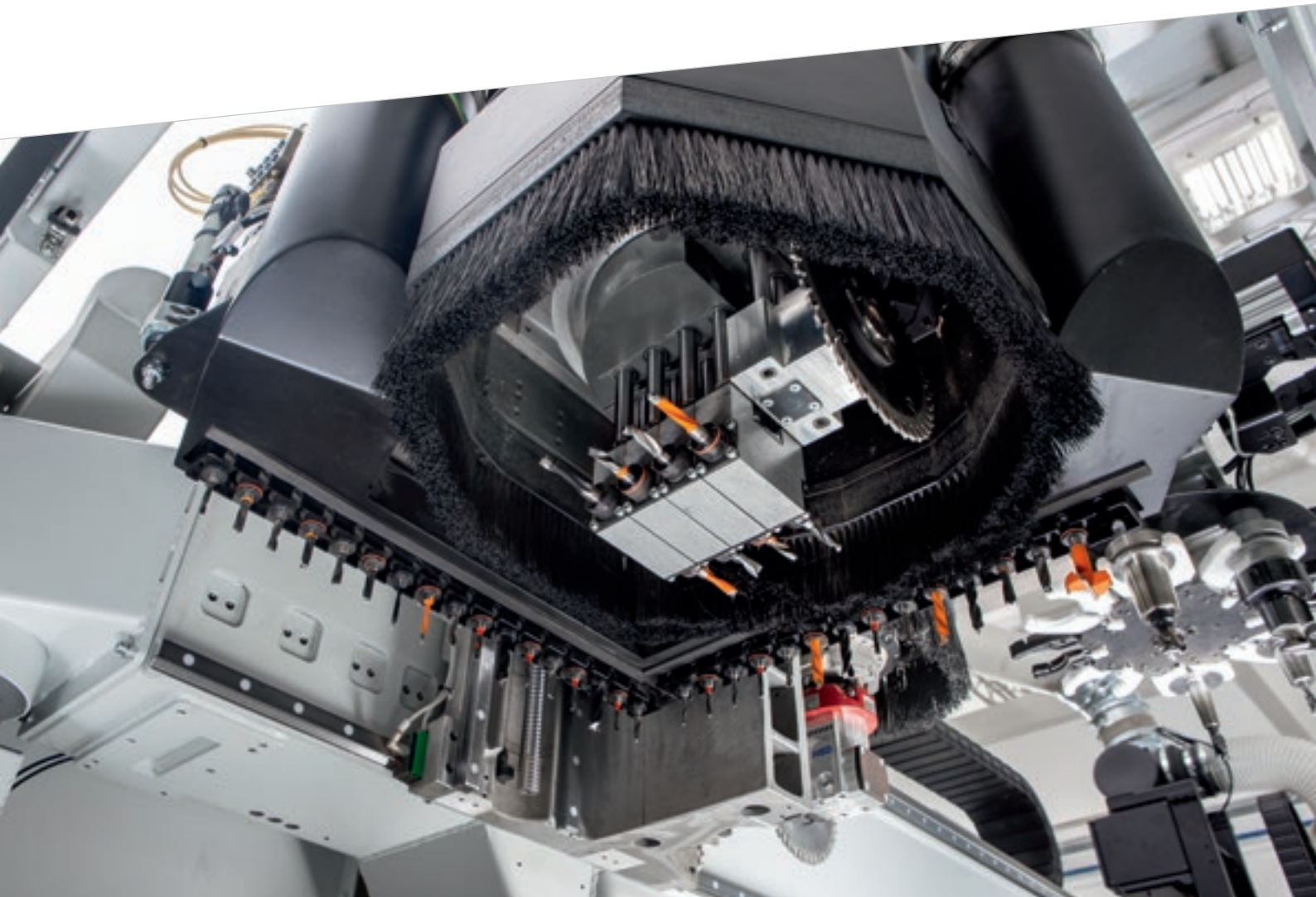
Technologie mit 5 interpolierenden Achsen  
und Endlosrotation



Uneingeschränkte Bearbeitung: Rover B eignet sich für die Herstellung von Elementen wie Fenstern, Türen, Treppen, Arbeitsplatten, Einrichtungselementen und vielem mehr.



# ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE, OHNE KOMPROMISSE



Der BHC 42-Bohrkopf, mit Spindeln von 28 mm Durchmesser, ist flüssigkeitsgekühlt und automatisch geschmiert, um schnelles, präzises und qualitativ hochwertiges Bohren mit hoher Zuverlässigkeit zu gewährleisten. Die um 360° drehbare Arbeitsgruppe TCH9L mit numerischer Steuerung, die den BHC 42 ergänzt, ermöglicht horizontales Bohren, Nuten und Schneiden in alle Richtungen.



Die Fettpumpe auf dem Schlitten X sorgt für die automatische Schmierung der Bohreinheit, ohne Eingriff des Bedieners und ohne Maschinenstillstand.

Frässpindeln, Bohrköpfe und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entworfen und hergestellt. Sie garantieren hohe Leistungen, kompakte Abmessungen und einen sehr hohen Verarbeitungsstandard.



Die **C-Torque-Achse** ohne Zahnräder ist äußerst steif, schnell in der Positionierung und präzise, da es sich um eine technische Lösung handelt, die keinem Verschleiß unterliegt.



Die 5-Achsen-Einheit mit 16,5 kW und die Elekterspindel mit 19,2 kW, beide mit 6 großformatigen Keramiklagern, gewährleisten hohen Abtrag und maximale Feinbearbeitungsqualität.

# BEARBEITUNGSMÖGLICHKEIT AUCH VON SEHR DICKEN WERKSTÜCKEN

Der gesamte Arbeitsbereich wird von allen Fräs- und Bohreinheiten abgedeckt und garantiert dadurch maximale Effizienz. Die Abdeckung des Bearbeitungsbereichs X und Y mit allen Werkzeugen macht das Rover B extrem flexibel und versetzt es in die Lage, komplexe und großformatige Teile zu bearbeiten.



Werkstückdurchlass bis 290 mm



Absolute Vibrationsfreiheit dank der extrem soliden und ausgewogenen Gantry-Struktur mit doppelter Motorisierung, die für gehobene Standards der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitungsausführung entwickelt wurde.

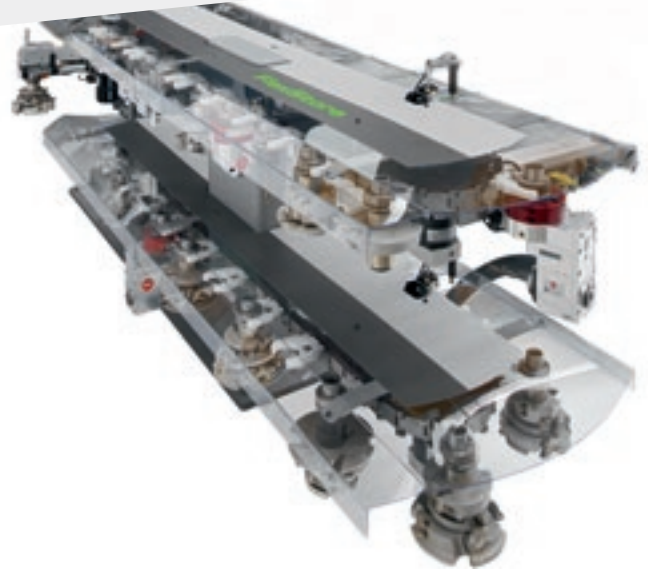


# EINFACHE UND RASCHE ARBEITSTISCH-BESTÜCKUNG

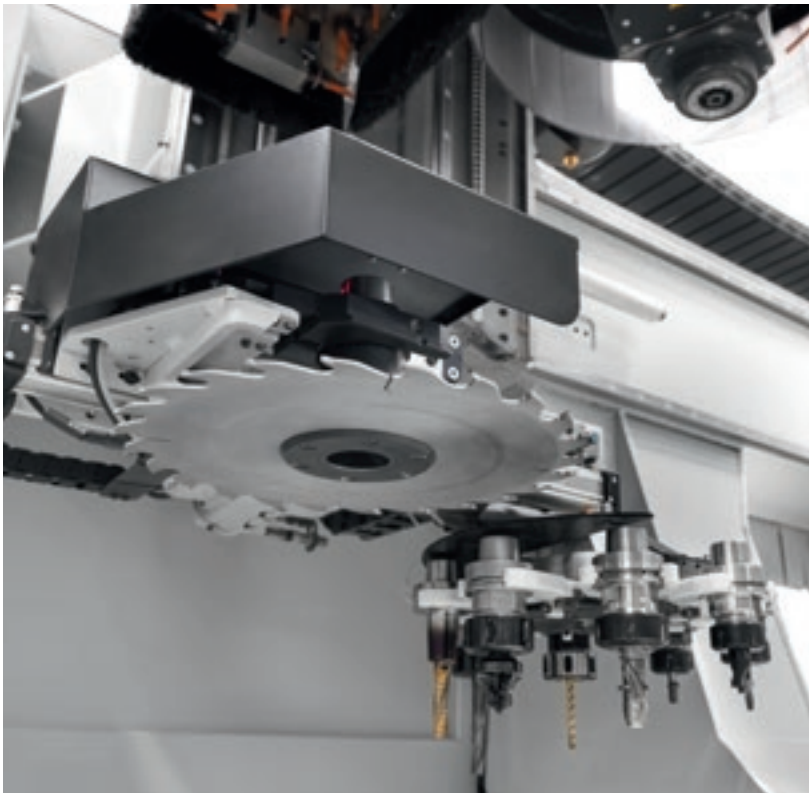
Für jede Art der Bearbeitung stehen immer bis zu 92 Werkzeuge zur Verfügung, die automatisch von der Arbeitsgruppe geladen werden.



Kettenmagazine mit 33 Positionen



Werkzeugmagazin Flexstore



Stirnseitenmagazin mit einem Platz und revolver-Werkzeugmagazin mit 8 Plätzen



Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Plätzen



Der **Pick Up** Wechsler gestattet die Bestückung der Magazine in der Maschine.

# 5 AXCH SEN

## BENUTZERFREUNDLICHE

**Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung.**

Die HSD-Arbeitseinheit mit 5 interpolierenden Achsen mit 13 kW oder 16,5 kW Leistung und kontinuierlicher Drehung um 360° auf der Vertikal- und Horizontalachse ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und absolute dauerhafte Zuverlässigkeit. Die Fräseinheiten mit 5 Achsen und 4 Achsen auf unabhängigen Schlitten Y ermöglichen eine flexible Fertigung aller Arten von Teilen sowie Werkzeugwechsel ohne Beeinträchtigung der Zykluszeiten. Die hohen Geschwindigkeiten der Achsen und Beschleunigungen garantieren eine hohe Produktivität.



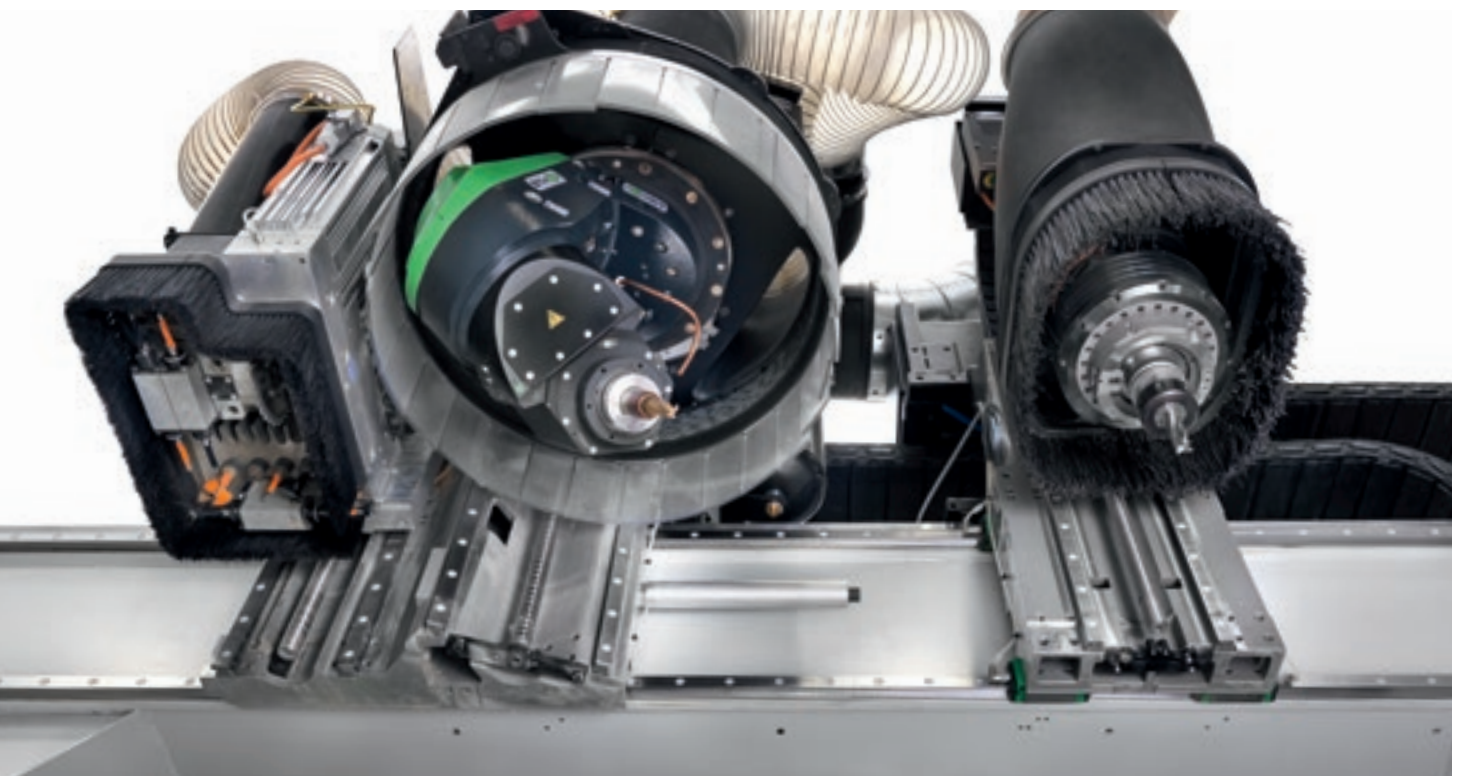
# DEN BEDÜRFNISSEN ANPASSBAR

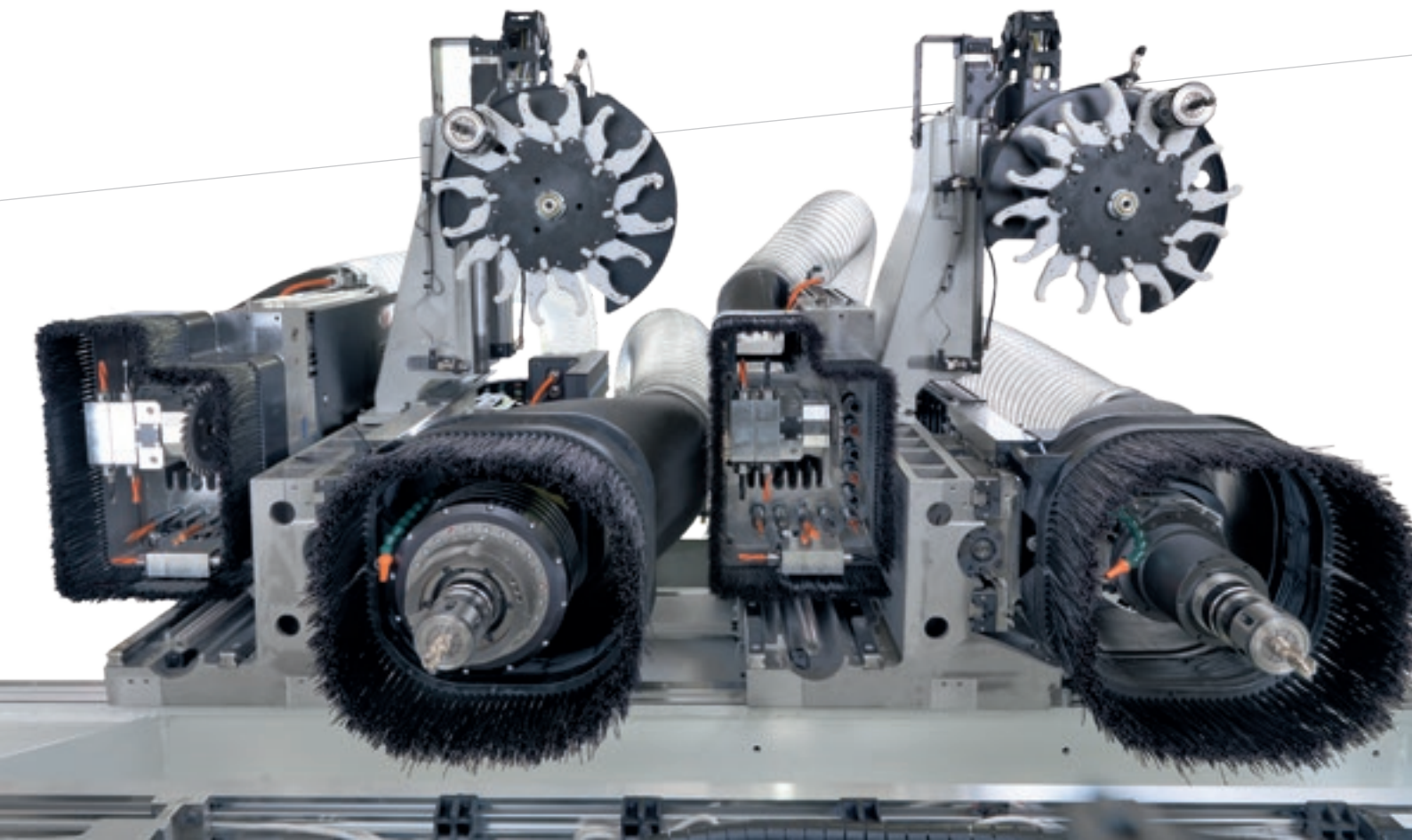
Die Konfigurierbarkeit der Rover B ermöglicht es, die verschiedenen Marktanforderungen zu erfüllen und Konfigurationen zu erstellen, die auf die Bedürfnisse jedes einzelnen Kunden ausgerichtet sind.



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.

Die Möglichkeit, die Maschine mit zwei unabhängigen Schlitzen Y zu konfigurieren, von denen einer mit einer 5-Achs-Fräseinheit und einem Bohrwerk und der andere mit einer 4-Achs-Fräseinheit ausgestattet ist, ermöglicht eine Maximierung der Produktion bei gleichzeitig hoher Flexibilität.





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

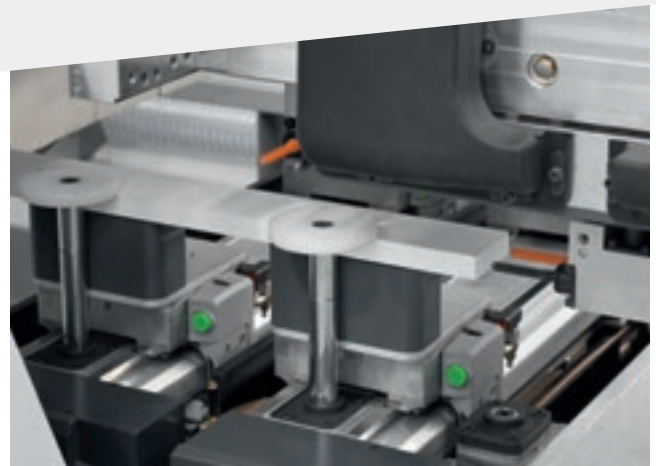


Die Gruppen-Kombination 5 Achsen und 4 Achsen ermöglicht nicht nur die Bearbeitung aller Arten von Produkten, sondern auch das gleichzeitige Vertikalfräsen von zwei identischen Werkstücken, was eine hohe Produktivität gewährleistet.

# EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG



Vakuum-Aufspannsysteme.



Easyclamp-Aufspannsystem für die Bearbeitung schmaler Werkstücke.



Pneumatische Aufspannsysteme Uniclamp und Hyperclamp mit Schnellentriegelung für stabiles und präzises Spannen.



Der Arbeitsbereich gewährleistet das Aufspannen von Werkstücken jeder Form und Größe. Die Bestückung des Arbeitsbereichs erfolgt einfach und schnell.



#### Easy Zone

Zusätzliches Vakuumsystem für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

#### Multizonen

Ermöglicht das einfache und schnelle Aufspannen mehrerer Elemente mittels Vakuum oder pneumatisch mit Uniclamp bzw. Hyperclamp Spannvorrichtungen.

#### Aufspannsystem Aktivierung

Eine Lichtschranke an der Vorderseite des Maschinenbetts ermöglicht die Aktivierung der Aufspannsysteme von jedem Punkt der Maschine.



Hebevorrichtungen für die Unterstützung beim Laden von großen und/oder schweren Werkstücken. Sie werden aus Aluminium hergestellt und verfügen über jeweils zwei mit Sensoren ausgestattete Zylinder. Die vertikale Senkbewegung erfolgt mit Niederdruck.

# VERSCHIEDENE POSITIONIERUNGSSYSTEME DES ARBEITSBEREICHS AUF BASIS JEDES EINZELNEN PROZESSES



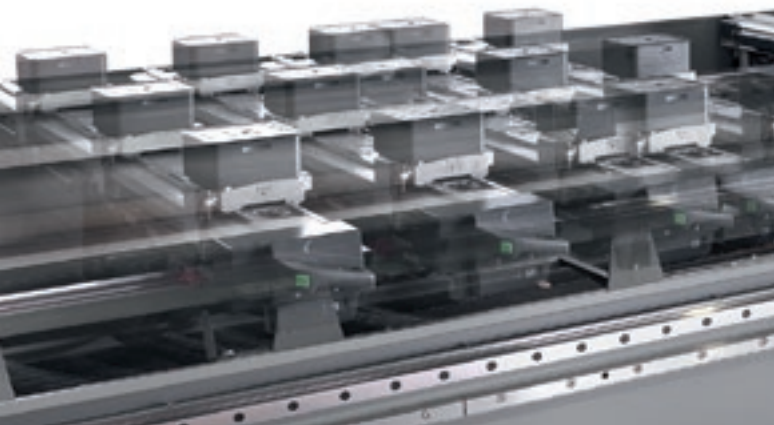
## **ATS (Advanced Table-Setting System)**

Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Spannsysteme.



## **SA (Set Up Assistance)**

Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Spannsysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.



## **EPS (Electronic Positioning System)**

Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Spannsysteme nach den geplanten Maßen. Die Motoren und die Kollisionskontrollfunktion ermöglichen kontrollierte Positionierungen und verringern dadurch die Kollisionsgefahr.

## **FPS (Feedback positioning system)**

Weiterentwicklung des EPS-Systems. Es zeichnet sich durch das Vorhandensein von Linearsensoren aus, die es ermöglichen, die Position der Aufspannsysteme auch bei manuellem Eingriff des Bedieners jederzeit zu kennen und ihre Positionierung äußerst präzise zu gestalten. Mit der Self-Learning-Funktion können Vakuummodule und pneumatische Spannzangen manuell positioniert und ihre Quoten mit einem einfachen Befehl automatisch im Programm gespeichert werden.



# XPS GESCHWINDIGKEIT UND POSITIONIERGENAUIGKEIT



XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM ist die leistungsfähigste Lösung auf dem Markt in Bezug auf Geschwindigkeit und Positioniergenauigkeit. Ausgestattet mit einem Motor für jeden Arbeitstisch und jeden Schlitten, ermöglicht sie die gleichzeitige Positionierung aller Aufspannsysteme. Zusätzlich zur Positionierung der Vakuummodule und pneumatischen Spannzangen ist XPS in der Lage, den Bediener bei den Ladephasen zu unterstützen und die Werkstücke während der Ausführung des Programms ohne manuellen Eingriff des Bedieners zu bewegen. Die serienmäßige MULTIZONEN-Anlage gestattet, bis zu 16 voneinander unabhängige Aufspannbereiche zu schaffen.

# CFT: ZWEI MASCHINEN IN EINER, GARANTIERTE WETTBEWERBSFÄHIGKEIT



Durch das neue von Biesse entwickelte CFT-System wird die Maschine höchst flexibel und ermöglicht, jede Art von Arbeitsauftrag zu bearbeiten.



Der Wechsel von einer Maschine mit Konsolentisch auf eine Maschine mit durchgehendem Tisch erfolgt dank der CFT-Module mit Schnellkupplung einfach und schnell.

**Rover B mit Konsolentisch, die in eine Maschine mit durchgehendem Tisch umgewandelt werden kann, ermöglicht auch Bearbeitungsprozesse wie Nesting, Folding, mit dünnen Platten usw.**



Das Schneiden im Nesting-Modus ermöglicht es, ausgehend von einer großformatigen Platte, zugeschnittene Maßteile zu erhalten. Die Einzelteile können im gegenüberliegenden Bearbeitungsbereich mit allen Bearbeitungen fertiggestellt werden, die nicht auf einem durchgehenden Arbeitstisch ausführbar sind (horizontale Bohrungen, Bearbeitungen mit Hinterschneidung usw).

Bei einem Arbeitstisch mit numerisch gesteuerter Positionierung erfolgt die Positionierung der Vakuummodule und der Konsolentische automatisch ohne manuellen Eingriff des Bedieners.



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



### EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

Die Steuerung der Maschine  
und das Drucken von Etiketten  
ist an der selben  
Kontrollstation möglich.

### 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 eine Reihe von Lösungen entwickelt, die den Bediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützen und die alltäglichen Aktivitäten vereinfachen. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.

### TRAGBARES BAR- UND QR-CODELESEGERÄT

Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen des Etiketts und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Das Lesen eines QR- oder Strichcodes erfolgt auf sehr schnelle und präzise Weise und lässt dem Bediener im Unterschied zu einem klassischen Lesegerät die Hände frei.



# SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

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



Die große aufklappbare Fronttür, gewährleistet maximale Sicht auf die Bearbeitung und bequemen Zugang zu den Arbeitsgruppen.



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

# OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE, UM ABSOLUT SICHER ARBEITEN ZU KÖNNEN



**Die LED-Innenbeleuchtung  
gewährleistet exzellente Sicht  
für vollkommen sicheres Arbeiten.**

LED-Leiste mit 5 Farben für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt, für vollkommen sicheres Arbeiten.

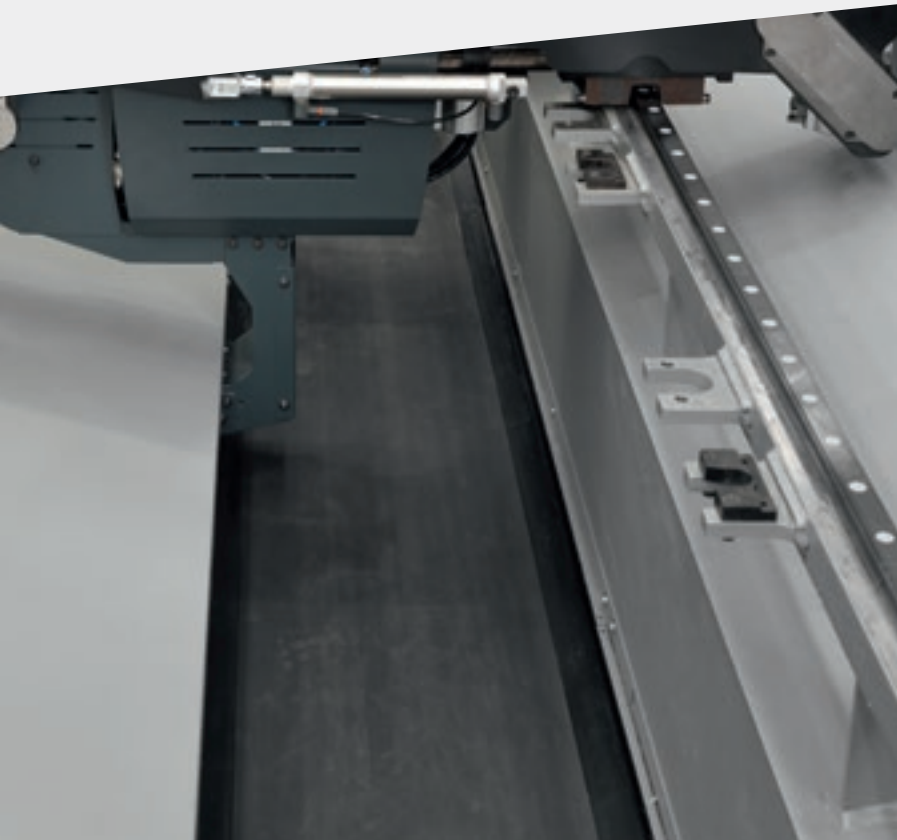


## DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und B\_SOLID Softwareschnittstelle mit Antikollisionssystem.

# EFFIZIENTE LÖSUNGEN FÜR EIN PERFEKTES WERK



Das Rover B verfügt über verschiedene optionale Lösungen zur automatischen Reinigung des Produkts und der Maschinenumgebung, durch die der Bediener keine Zeit mit Reinigungsarbeiten verliert.



**Motorisiertes Förderband** zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen. Arbeitstische mit versteckten Anschlüssen für eine optimale Späneabtragung.



**Wagen** für die Sammlung und die Entfernung von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



# KURZE REINIGUNGSZEITEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



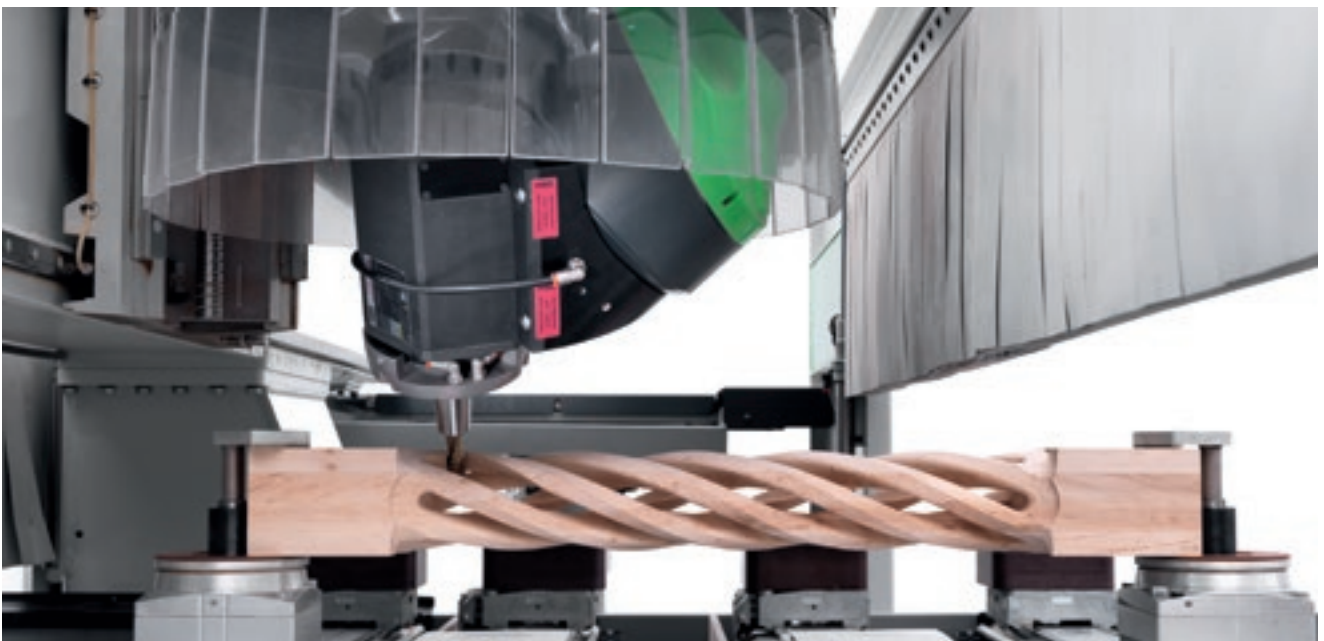
**Späneleitblech mit Zwangsdurchfluss** mit integriertem Gebläse, erhöht die Geschwindigkeit der Späne innerhalb des Späneleitsystems, verbessert die Sauberkeit der Maschine.



Mehrstufige Absaughaube mit **12 Positionen** mit automatischer Positionierung laut Programm oder mit **kontinuierlicher numerisch gesteuerter Positionierung** (für 3/4-Achsen-Fräseinheit).



Mehrstufige Absaughaube mit **19 Positionen** mit automatischer Positionierung laut Programm oder mit **kontinuierlicher numerisch gesteuerter Positionierung** (für 5-Achsen-Fräseinheit).



# HOCHMODERNE TECHNOLOGIE

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.



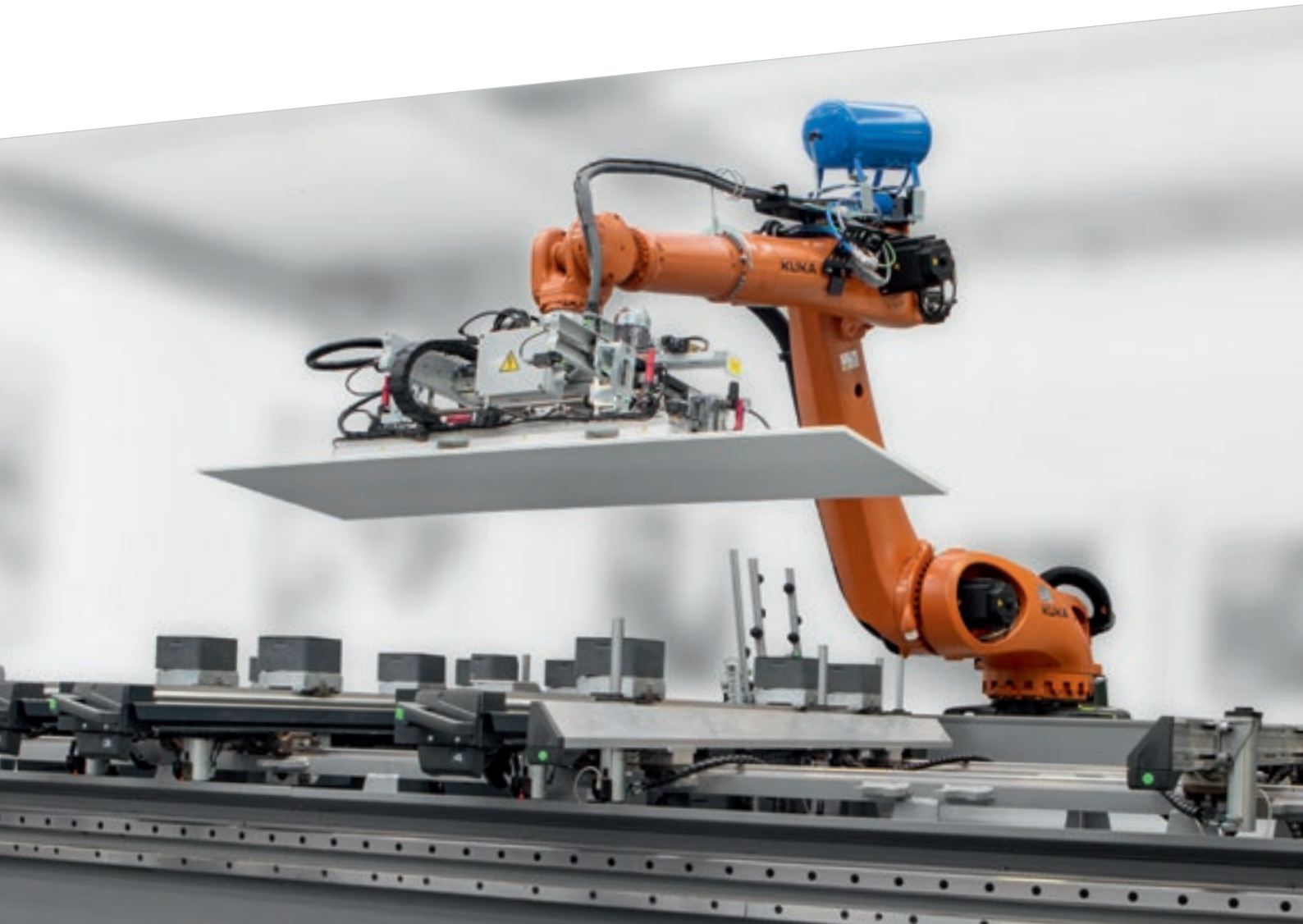
**bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät.**

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

# EFFIZIENTE PRODUKTION OHNE GRENZEN



Rover ist perfekt in eine Linie mit Roboter und Be- und Entladesystemen implementierbar. Sie stellt die ideale Lösung für diejenigen dar, die automatisierte Lösungen für große Produktionschargen benötigen.

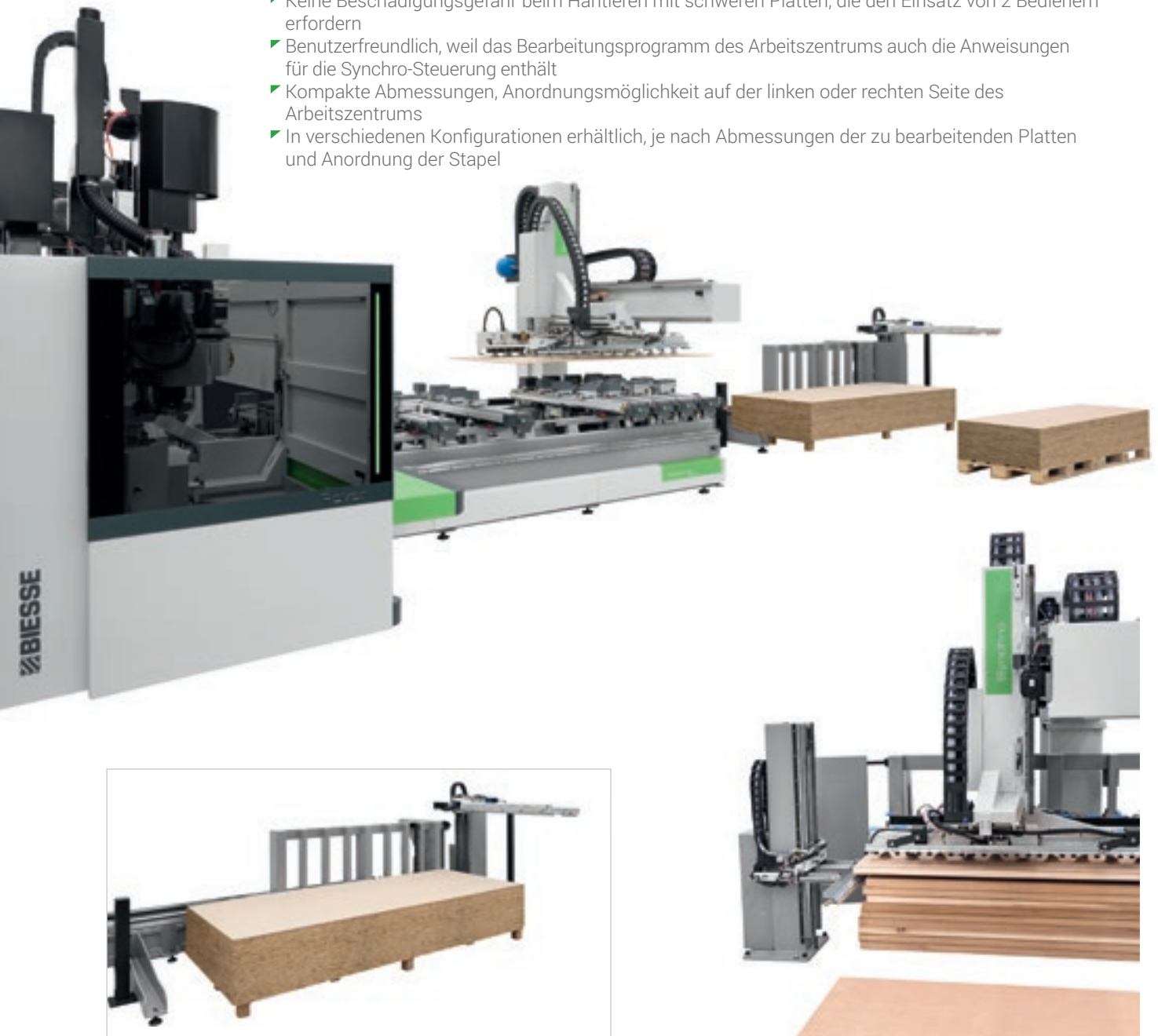
## HÖHERE PRODUKTIVITÄT UND VERRINGERUNG DER PRODUKTIONSKOSTEN:

- Möglichkeit der Bearbeitung mit Doppelstation bei hauptzeitparallelem 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

# LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

Synchro ist eine Be- und Entladeeinheit, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- Keine Beschädigungsgefahr beim Hantieren mit schweren Platten, die den Einsatz von 2 Bedienern erfordern
- Benutzerfreundlich, weil das Bearbeitungsprogramm des Arbeitszentrums auch die Anweisungen für die Synchro-Steuerung enthält
- Kompakte Abmessungen, Anordnungsmöglichkeit auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums
- In verschiedenen Konfigurationen erhältlich, je nach Abmessungen der zu bearbeitenden Platten und Anordnung der Stapel



## Mechanische Trennvorrichtung

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit des automatischen Betriebszyklus der Zelle, indem sie den Versatz der Tafeln, aus denen der Stapel besteht, ausgleicht. Sie besteht aus einem beweglichen zentralen oder seitlichen Anschlag, der mit Gebläsen ausgestattet ist, um die Enthaftung der Tafeln des Stapels zu gestatten.

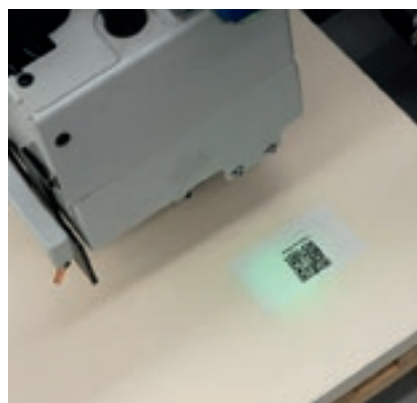
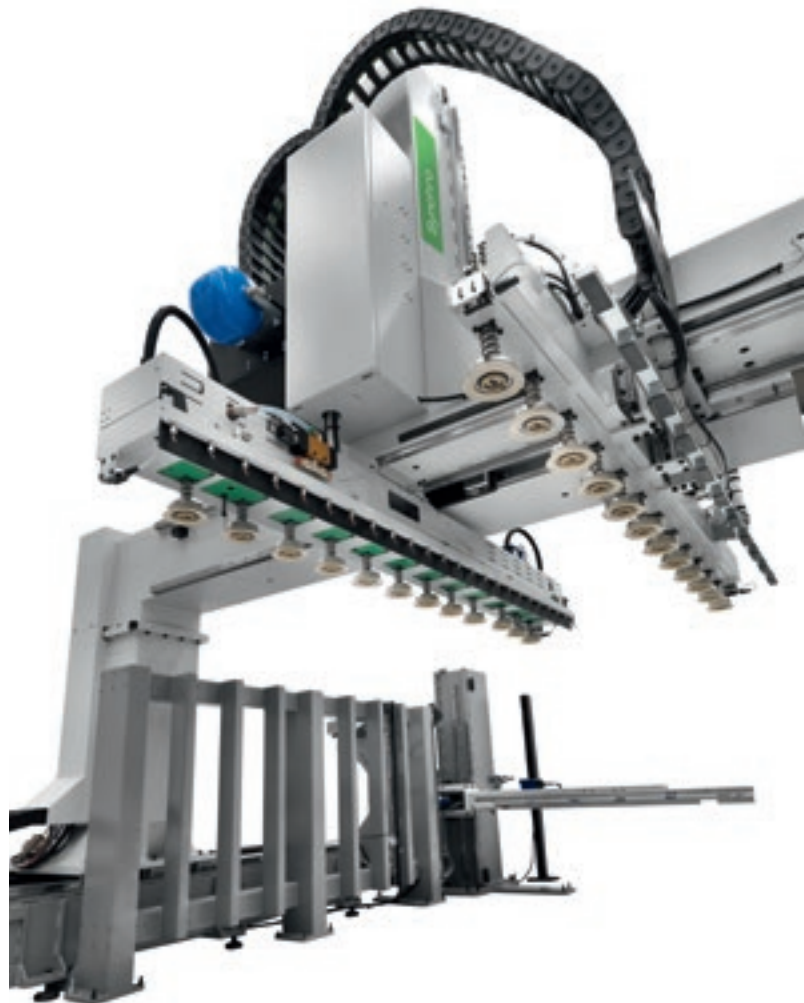
## Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

Synchro kann durch die Ausrichtvorrichtung des Stapels und den Vorpositionierungszyklus, der im Hintergrund während die CNC Bearbeitung stattfindet, Platten unterschiedlicher Dimensionen verarbeiten.

### Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- Kein Eingriff des Bediener zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- Drastisch verringerte Stillstandzeiten bei Formatwechsel
- Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung
- Verfügbar im Mehrfachzonenmodus mit diskretisierter Aktivierung der Saugscheiben
- Die Saugscheiben können mit interner Düse konfiguriert werden, um atmungsaktive Materialien zu verwalten

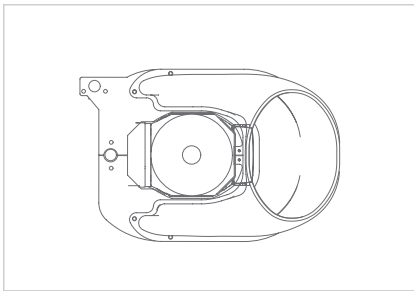


Es stehen zwei Typen von **Strichcodelesegeräten** für das Ablesen der Strichcodes sowohl auf der Oberseite als auch auf der Seitenfläche der Tafel zur Verfügung, mit denen das korrekte Bearbeitungsprogramm in die Liste geladen werden kann und Bedienerfehler vermieden werden können.

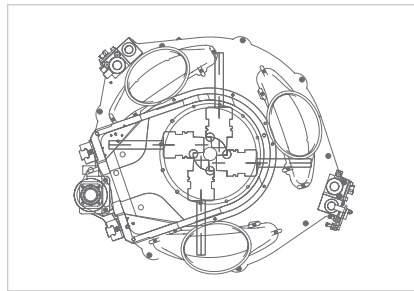
Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

- 0 Bediener
- 1 Bearbeitungsprogramm
- 2 Platten

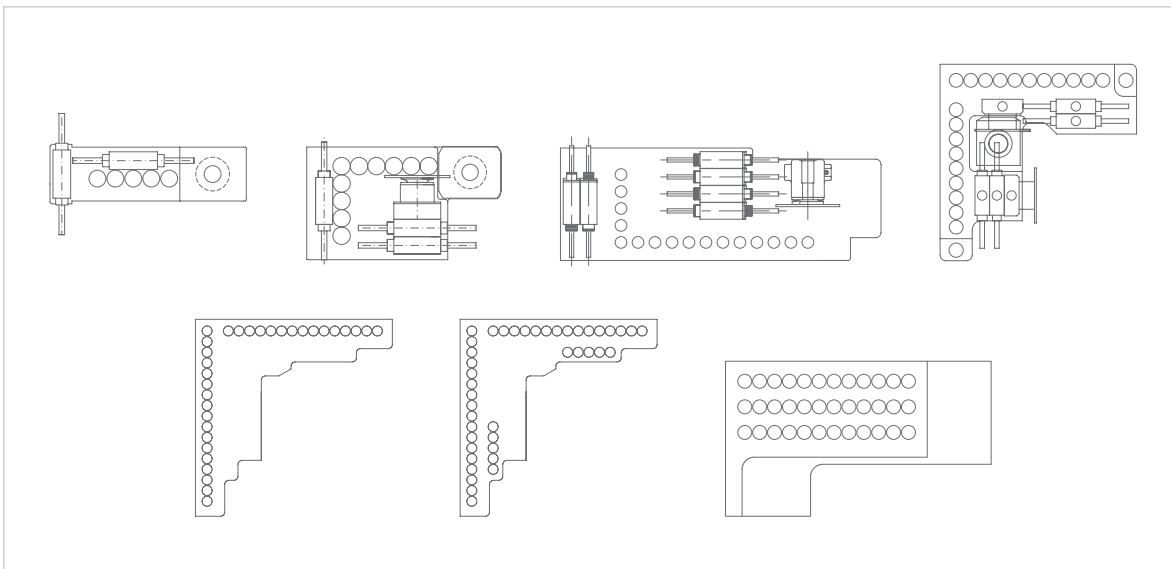
# ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



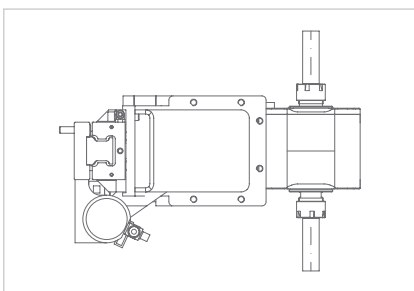
4-Achsen-Fräseinheit mit Leistung bis 30 kW mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung.



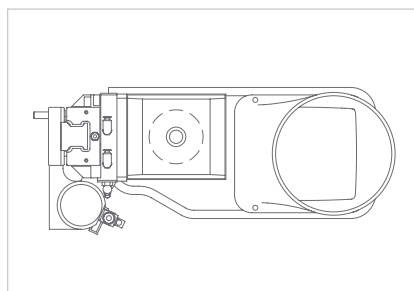
Fräseinheit mit 5 Achsen mit Leistungen von 13 bis 16,5 kW.



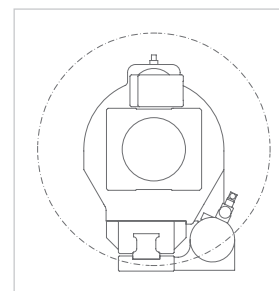
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 42 Positionen:  
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36.



Horizontale Fräseinheit mit 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

## AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



## BESSERE VERARBEITUNG, HÖHERE PRODUKTIVITÄT



**Horizontaler Motor mit 2 Ausgängen** für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.

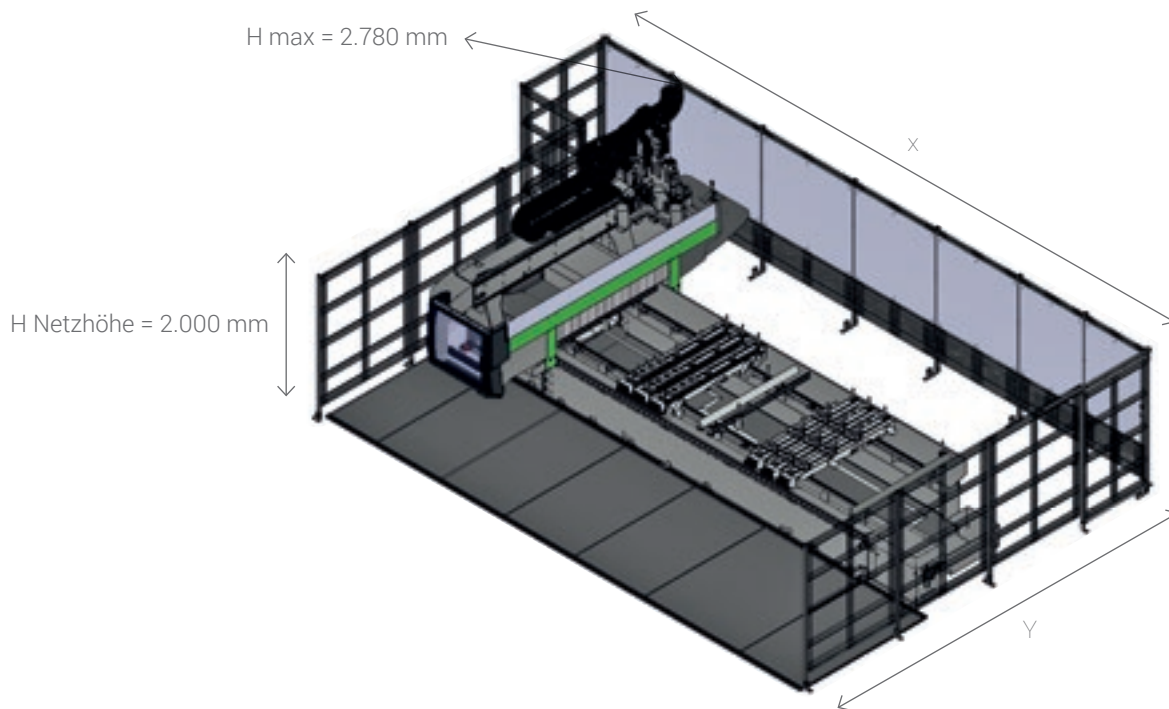


**Vertikaler fester Motor** für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slot, gegen Splitter, ...).



**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.).

# TECHNISCHE DATEN



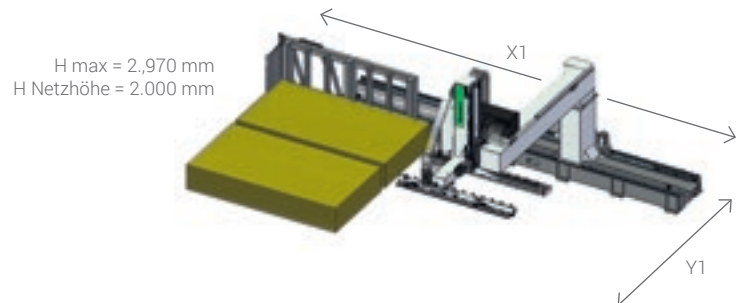
## PLATZBEDARF

Platzbedarf CE (mm)	ROVER B		SYNCHRO		CELL		
	Matten	Bumper	X1	Y1	X + X1		
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	7881	5657	8181	5647	4170	5215	12051
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	9094	5657	9364	5647	4170	5215	13264
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	10757	5657	11057	5647	4170	5215	14927
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	12480	5657	12720	5647	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	7881	5857	8181	5797	4170	5215	12051
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	9094	5857	9364	5797	4170	5215	13264
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	10757	5857	11057	5797	4170	5215	14927
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	12480	5857	12720	5797	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200	4170	5215	12111
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200	4170	5215	13324
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200	4170	5215	14987
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	12480	6210	12720	6200	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6410	8241	6350	4170	5215	12111
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6410	9424	6350	4170	5215	13324
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6410	11117	6350	4170	5215	14987
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	12480	6410	12720	6350	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650



## PLATZBEDARF

Platzbedarf NON CE (mm)	Matten		Bumper	
	X	Y	X	Y
Rover B 16.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5457	8181	5497
Rover B 16.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5457	9364	5497
Rover B 16.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5457	11057	5497
Rover B 19.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5657	8181	5647
Rover B 19.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5657	9364	5647
Rover B 19.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5657	11057	5647
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6010	8241	6050
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6010	9424	6050
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6010	11117	6050
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200



## BEARBEITUNGSBEREICHE ROVER B

Bearbeitungsbereiche CE (mm)	X	Y	Z
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	8415	2230	245 / 290
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	8415	2230	245 / 290

## BEARBEITUNGSBEREICHE SYNCHRO

Länge (min/max)	mm	400 / 3200 *
Breite (min/max)	mm	200 / 2200 *
Dicke (min/max)	mm	8/150
Gewicht (1 Platte/2 Platten)	kg	150 / 75
Nutzhöhe des Stapels	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	1145

(\* ) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchro und des Rover Arbeitszentrums, mit dem Synchro verbunden ist, variieren.

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-gewichteter Schalldruckpegel am: Bedienerposition beim Bohren Lp<sub>fA</sub> 78 dB (A). Bedienerposition beim Fräsen Lp<sub>fA</sub> 80 dB (A). Messungenauigkeit 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 Betriebspegeln 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.

# 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.



# 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.

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**

# EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT



SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.



**SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.**

**MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.**

**AUFTRAG VERWALTEN**



**PROGRAMMIEREN**

# SMART CONNECTION

Powered by Retuner



**EINPLANEN**

**BEARBEITEN**



Biesse ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszudehnen.  
Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

# NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

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

## DOPPELTE ARBEIT FÜR DIE BIESSE TECHNOLOGIE BEI MCM

**Eines der Geheimnisse für die Rechtfertigung der Investitionskosten in eine flexible Technologie, die Arbeitskosten spart, liegt darin, sie stets aktiv zu halten.**

MCM Inc. aus Toronto ist es gelungen. Um die Investitionsrentabilität einiger ihrer vielen NC-gesteuerten Maschinen zu maximieren, hat die Gesellschaft Maschinen gekauft, die sowohl zum Herstellen von Komponenten für ihre personalisierten Projekte für Büros und Einkaufszentren, als auch für die Erzeugung von Schalldämmplatten für Decken, die das Unternehmen für eine andere Firma herstellt, verwendet werden können. Viele der Maschinen, die im MCM Werk doppelt eingesetzt werden, tragen das Biesse Logo. "Für unsere Gesellschaft ist es eine perfekte Kombination, da die CNC-Bearbeitung für die Schalldämmungsprodukte relativ einfach ist; es geht nur darum Löcher zu bohren," meint Gregory Rybak, der das Unternehmen MCM 2001 gegründet hat. Das Akronym steht für Millworks Custom Manufacturing. "Aber die Verfügbarkeit dieser Technologie hilft uns sehr bei der Maßarbeit, insbesondere wenn es um besonders komplexe Formen und Profile geht. Mit den Platten zur Schalldämmung von Decken lasten wir unsere Kapazität voll aus, deshalb können wir es uns erlauben, all diese Maschinen zu haben. Wenn es nur um die Maßarbeit ginge, hätten wir sie nie alle kaufen können." MCM besitzt so viele Biesse Maschinen, dass Rybak meint, er habe aufgehört zu zählen. Er zählt dann schnell 11 Biesse Maschinen auf: 5-Achs

CNC Rover C9 Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; 5-Achs CNC Rover A Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; Zwei CNC Nesting-Fräser Rover B7 mit Flachtisch; Rover G5 Bearbeitungszentrum mit Flachtisch; CNC Rover S Bearbeitungszentrum mit Flachtisch 4x8; Arbeitszelle CNC Rover A 1536G für Nesting-Bearbeitungen; Bohrzentrum Skipper 100, Sieger bei einem IWF 2006 Challengers Award; Zwei Selco Aufteilmaschinen mit Stream Kantenanleimmaschine. Rybak verweist stolz auf die Möglichkeiten von MCM maßgeschneiderte Projekte für Büros und Einkaufszentren zu realisieren, die viele Mitbewerber nicht in der Lage sind zu managen. Neben der reichhaltigen technologischen Ausstattung für die Holzbearbeitung verfügt MCM über Kapazitäten für die personalisierte Furnierschichtung, über ein ca. 3.500 m<sup>2</sup> großes Metallbearbeitungszentrum und über ein ca. 42,5 Meter langes Feinbearbeitungssystem im Linienverbund. Der jüngste Biesse Neuzugang bei MCM ist das Flachtisch-CNC-Bearbeitungszentrum Rover S. Es wird vorwiegend zusammen mit dem Skipper für die Herstellung von Schalldämmplatten für Decken verwendet, aber manchmal kommt es auch für die Herstellung von Werkstücken für unsere Einkaufszentrumsprojekte und für Büros zum Einsatz. "Die Herstellung von Schalldämmplatten ist ein sehr einfaches Verfahren," meint Rybak. "Der Skipper hat 62 Bohrköpfe, um für die Schalldämmung mehrere Löcher gleichzeitig in die furnierten MDF-Platten

zu bohren. Während der Skipper eine Platte bohrt, verwendet derselbe Bediener das Rover S Bearbeitungszentrum, um die andere Seite der Platte zu bohren. Das macht den Vorgang flüssig und produktiver." Das Rover S Bearbeitungszentrum, das auch für die Herstellung von Werkstücken aus Plastik und Nichteisenmetall verwendet wird, hat die Arbeit von einer der beiden CNC-Nesting-Fräser Rover B von MCM übernommen. Die beiden Rover B Maschinen werden jetzt für die maßgeschneiderten Produkte verwendet. Die 5-Achs-Fräse Rover C9 mit Flachtisch ist ein weiteres Beispiel für eine Maschine, die sowohl für die Massenproduktion als für maßgeschneiderte Arbeiten eingesetzt wird. "Die C9 ist eine kombinierte Maschine, die wir für das Schalldämmungsprodukt verwenden, die aber hauptsächlich für die dreidimensionalen Werkstücke verwendet wird. Vor kurzem haben wir die C9 zum Zuschneiden eines Geländers verwendet, das über drei Stockwerke eines Bürogebäudes führt". Das Gelände wurde an ca. 2-3/8 Zoll dickes massives Eichenholz angeleimt. Der obere Teil des Geländers jedes Treppenabsatzes hatte ein ziemlich komplexes spiralförmiges Design. "Die 5-Achs-Maschinen weisen die größte Leerlaufzeit auf; wir setzen sie nur zu 20% der Zeit ein," erklärt Rybak. "Aber ohne die 5-Achs-Funktion würden wir nicht mehr in der Lage sein, viele Werkstücke, wie Geländer, zu produzieren. Auch wenn das Kosten verursacht, lohnt es sich für uns."

**DIE HOCHZEIT WAR EINE GUTE ENTSCHEIDUNG. BIESSE IST EIN WELTWEITER LIEFERANT UND WAR IN PUNCTO KUNDENDIENST UND UNTERSTÜTZUNG ÜBER ALL DIE JAHRE EIN GUTER PARTNER.**

  
**Gregory Rybak**  
Gründer

**MCM2001.CA**



# LIVE THE EXPE RIENCE



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**

