

BIESSE ROVER A EDGE

CNC-gesteuertes Kantenbearbeitungszentrum



Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
bedeutet, allen
Anforderungen
gewachsen
zu sein



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

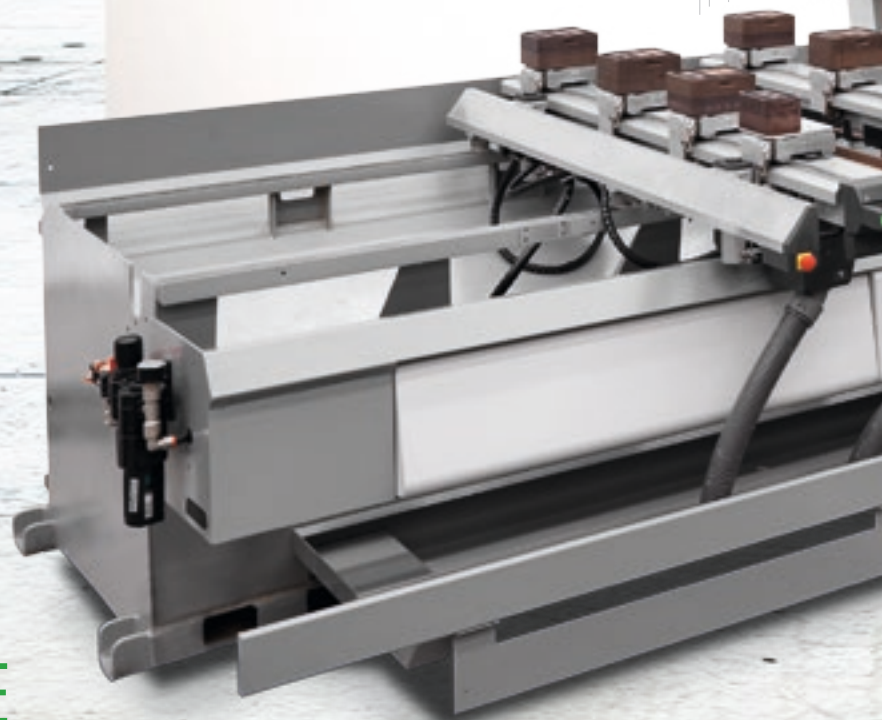
eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, **die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen**. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit **schnellen und sicheren Lieferzeiten** gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

Biesse antwortet

mit **technologischen Lösungen**, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A Edge** ist das Kantenbearbeitungszentrum für die Herstellung von Formteilen und das Anleimen von Kantenmaterial mit einer einzigen, kompakten und leistungsstarken Maschine. Sie passt sich perfekt kleinen und großen Schreinereien an, die Sondergrößen produzieren müssen oder für die Standardproduktion kleinerer Losgrößen.

- ✓ **Maximaler Halt der Kante.**
- ✓ **Hervorragende Verarbeitungsqualität.**
- ✓ **Individuelle Gestaltung der Maschine, je nach Produktionsanforderungen.**
- ✓ **Reduzierung der Zykluszeiten und Steigerung der Produktivität.**
- ✓ **Reduzierung der Rüstzeiten.**

Herstellung von
Formteilen und
Anleimen von
Kantenmaterial
mit einer einzigen
Maschine



ROVER A EDGE

CNC-gesteuertes Kantenbearbeitungszentrum



Maximaler Halt der Kante

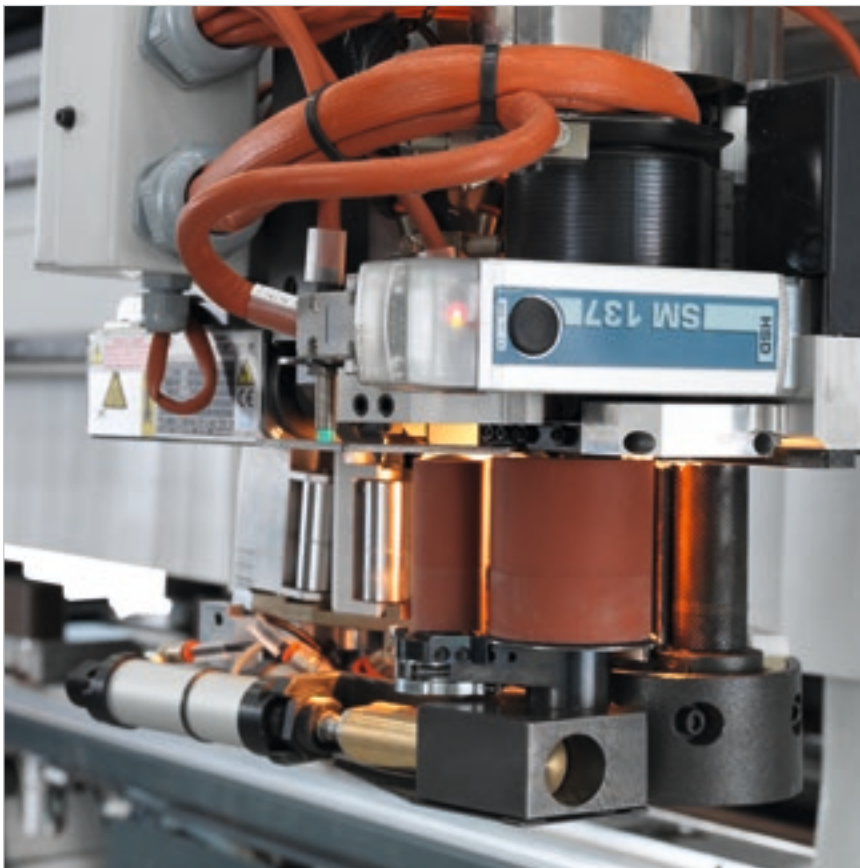


Leimauftrag auf das Werkstück, wie bei Kantenanleimmaschinen für Produktionslinien um die maximale Qualität bei der Verleimung zu gewährleisten. Es können dünne oder transparente (3D) Kanten zu den gleichen Bedingungen dickerer und festerer Kanten verwendet werden.



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.

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



Leichteres Anbringen der steifen Kanten, auch bei Profilen mit engem Radius, dank der **Heizlampe an der Kante**.



Videokamera (optional) für eine bequeme Einstellung kritischer Materialien oder Geometrien.



Der Leim schmilzt in einem **Teflon beschichteten** Leimbecken mit sensorüberwachtem Füllstand des Leims. Ermöglicht eine einfache und schnelle Wartung und die komplette Kontrolle der Leimmenge.

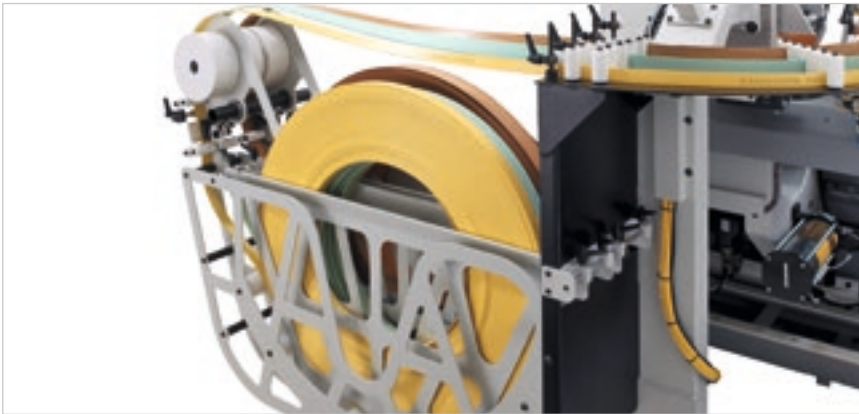


Schnellwechselsystem für doppelte Andruckrolle mit reduziertem Durchmesser. Die perfekte Andrucklösung, um schnell von der Verwendung steifer Kanten auf das Anbringen von Dünnkanten mit engen Radien umzustellen.



Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.

Reduzierung der Zykluszeiten



Bis zu 6 Kantenrollen immer verfügbar in der Maschine, für eine schnelle Zufuhr der Kanten.

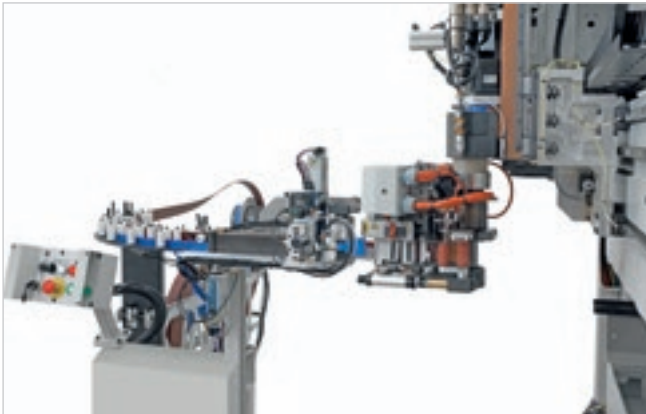


Dünn- oder Dickkante, abgelängt oder auf Rollen, mit automatischer oder manueller Beschickung.



Präzision und Wiederholbarkeit der Bearbeitung dank des **Sensors für geschlossene** Geometrien, der normale Fertigungstoleranzen in der Produktion korrigiert.

Lösungen, die die Produktivität der Maschine erhöhen.



Doppelte Y-Achse für den raschen Werkzeugwechsel und das Zuführen der Kanten ohne Totzeiten.



Zwei unabhängige Z-Achsen, um verschiedene Arten von Bohrköpfen mit 9, 24 oder 30 Spindeln oder Multifunktionseinheit effizient zu konfigurieren.



Werkzeugmagazin mit 16 Positionen für Werkzeugwechsel, die während des Anleimens der Kante erfolgen.

Individuelle Gestaltung der Maschine, je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen

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

Konfiguration 4 Achsen.



Eine **komplette Konfiguration der Arbeitsgruppe** ermöglicht es, verschiedene Bearbeitungen ohne Qualitätsverlust des Produktes durchzuführen.



Konfiguration 5 Achsen.



Die technologisch fortschrittliche **Arbeitseinheit mit 5 Achsen** ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und gewährleistet dabei Qualität und Präzision.



Hohe Verarbeitungsqualität



Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen der Produktreihe Rover.



Frässpindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entwickelt und hergestellt.



Neue **C-Torque-Achse**: präziser, schneller, stabiler.



Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



CNC-gesteuertes **Späneleitsystem** (Späneleitblech).



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

Reduzierung der Rüstzeiten

Der Arbeitstisch von Biesse garantiert optimalen Halt des Werkstücks sowie einfaches und schnelles Aufspannen.

Mehr als 1500 verkaufte Bearbeitungszentren mit EPS.



Hyperclamp-Spannvorrichtung
für stabiles und präzises Spannen.



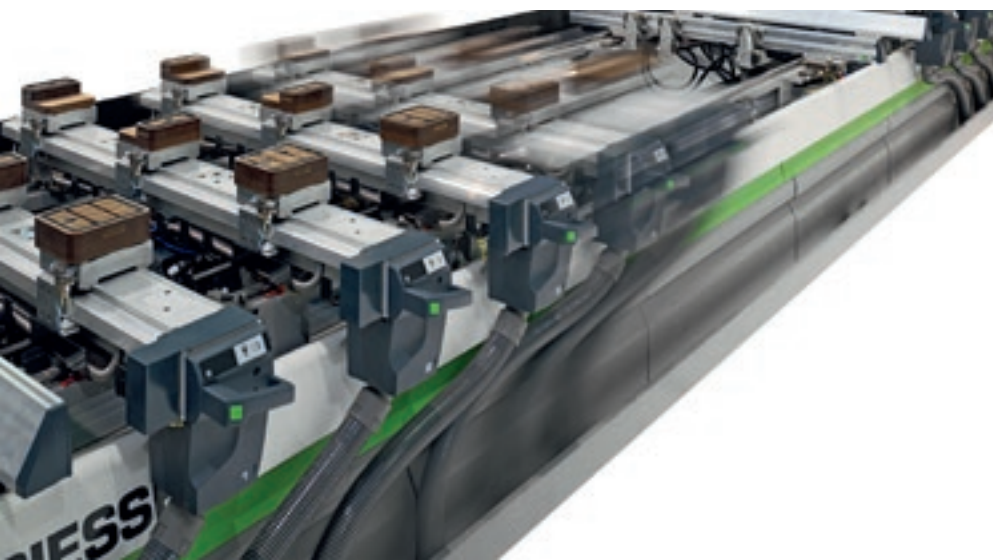
Uniclamp-Spannvorrichtung
mit pneumatischer Schnellentriegelung.



SA (Set Up Assistance)
Der Arbeitstisch mit unterstützter Positionierung gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist (Angabe der Positionen für Arbeitstisch und Aufspannsysteme) und schützt den Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug.



EPS (Electronic Positioning System)
Ermöglicht es den gesamten Arbeitsbereich in weniger als 30 Sekunden automatisch neu zu konfigurieren. Das System positioniert die Werkstückauflagen und Sauger mittels unabhängiger Motoren, d.h. ohne Einsatz der Arbeitseinheit. Die Positionierung von Werkstückauflagen und Saugern eines Bereichs wird ohne Totzeiten durchgeführt, während die Maschine auf der anderen Seite arbeitet.



Man kann bis zu 28 Aggregate und Werkzeuge in der Maschine positionieren.



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



Der **Pick Up Platz** gestattet die Bestückung der Werkzeugwechsler in der Maschine.



Einfacher Zugang für die Bestückung dank der Fronthaube, die geöffnet werden kann.



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

Es können große Formate bearbeitet werden

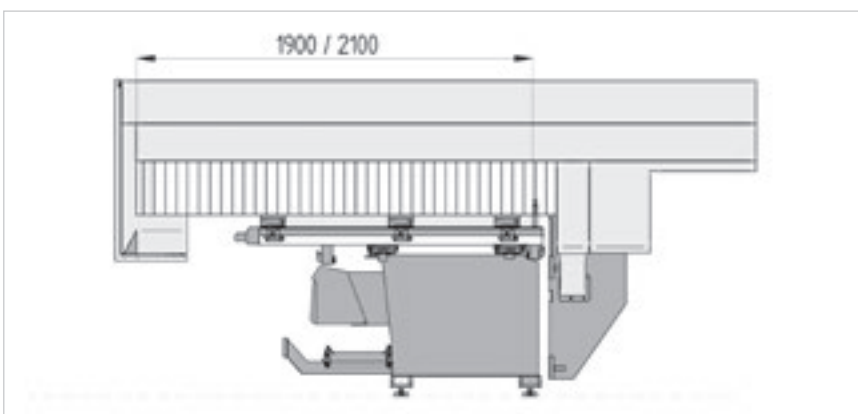
Die offene Fronthaube ermöglicht es, sehr große Standardformate (bis 2100 mm in Y) auf die Maschine zu laden um einen vorherigen Zuschnitt zu vermeiden oder andere Bearbeitungen als die Standardproduktion durchzuführen.

Der kreuzförmige Taster gestattet die Erfassung der Plattenabmessungen mit höchster Präzision.



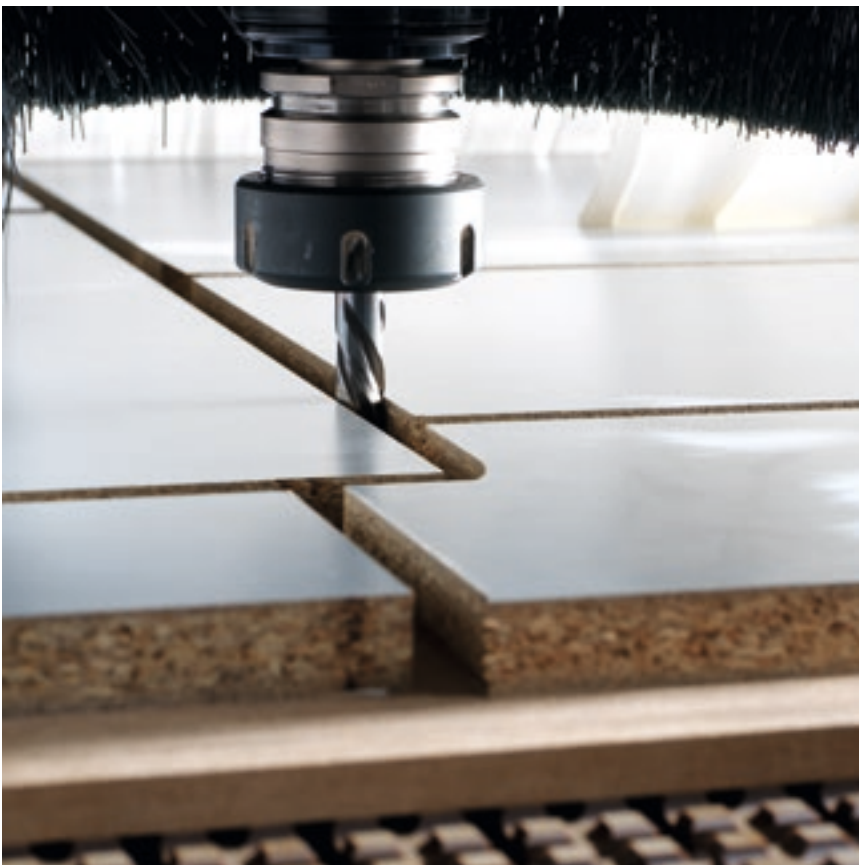
Eine umfassende Auswahl von Maschinentypen für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

Rover A 1632
Rover A 1643
Rover A 1659





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.



Maximale Sicherheit für den Bediener



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



Diese Lösung ermöglicht es, eine 500 mm lange Platte in Pendelfunktion zu laden.



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



Schutzgitter
mit Front-Zugangstür.



22 übereinanderliegende Schichten **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.



Funktionelles Design

Die Schutzscheibe wurde aus durchschlaghemmendem, transparentem Polykarbonat 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.

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

Italienisches Genie und italienischer Geschmack perfekt vereint.

ROVER

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 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 ausgestattet wird.

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



bSolid



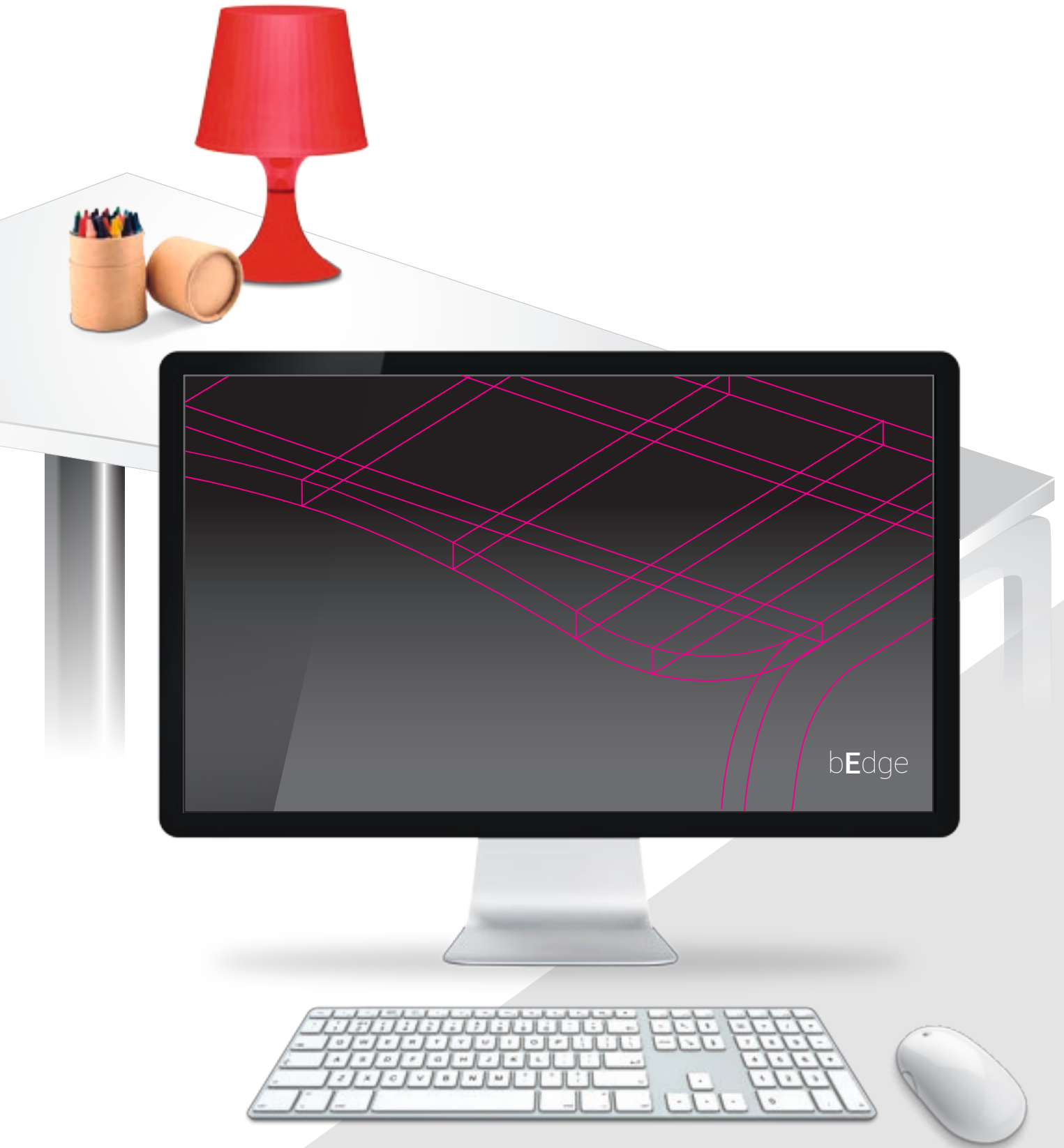
Die Programmierung des Kantenanleimens vereinfachen



bEdge ist ein Plug-in von bSolid, perfekt integriert, für die Planung des Kantenanleimens.

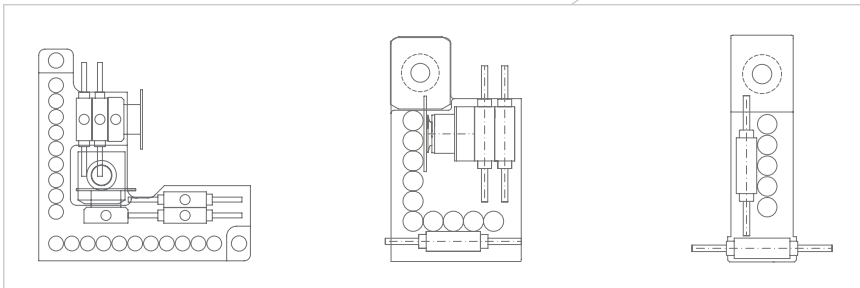
- ✓ **Automatische Ausgabe der Bearbeitungsabfolge beim Kantenanleimen.**
- ✓ **Implementierung der Grundkenntnisse der Software je nach den Erfordernissen der Bearbeitung.**
- ✓ **Vereinfachte Verwaltung der Kantenanleimaggregate.**

bEdge

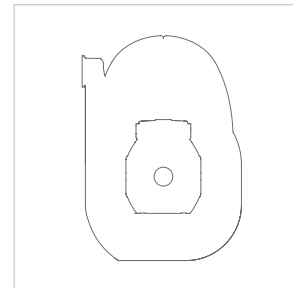


Zusammenstellung der Arbeitsgruppe

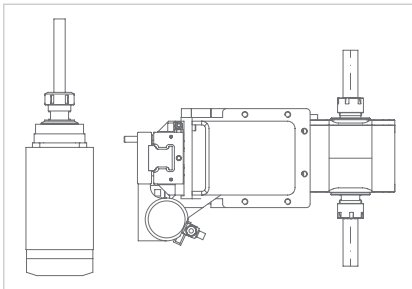
Konfiguration 4 Achsen.



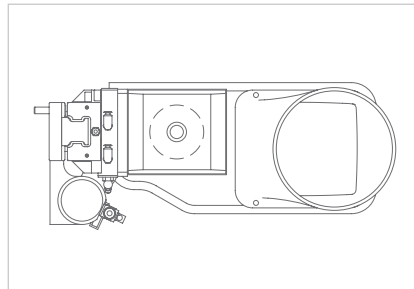
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 30 Positionen: BH30 2L - BH24 - BH9.



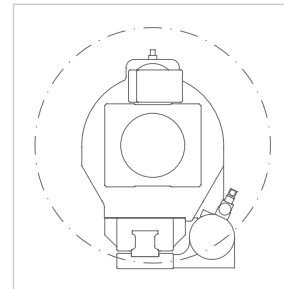
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung, HSK F63 und Leistungen von 13,2 kW bis 19,2 kW.



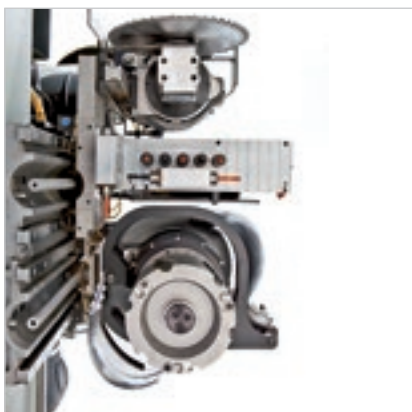
Horizontale Fräseinheit mit 1 oder 2 Ausgängen.



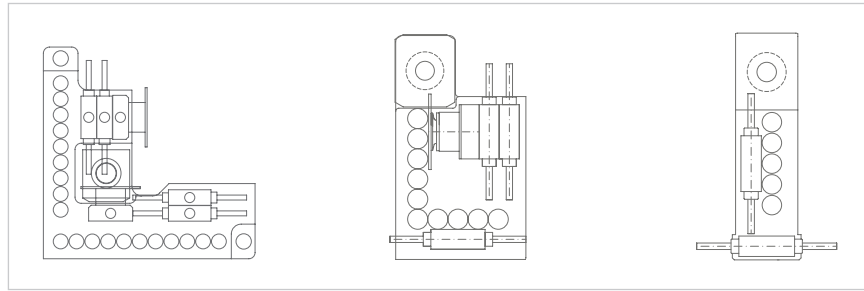
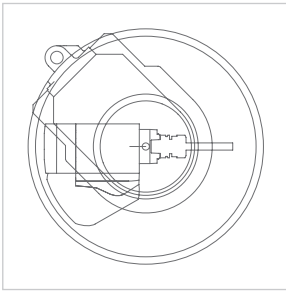
Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



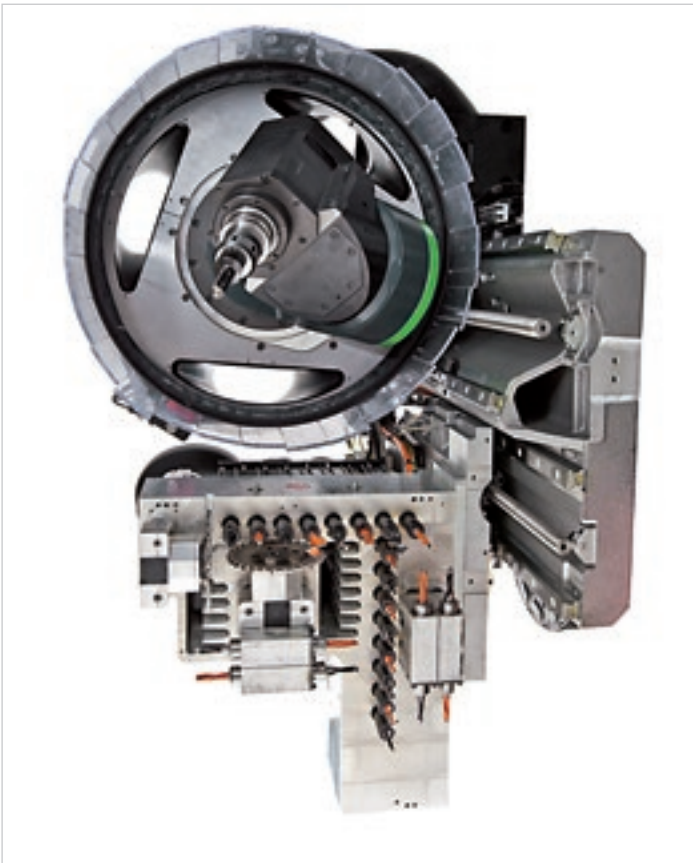
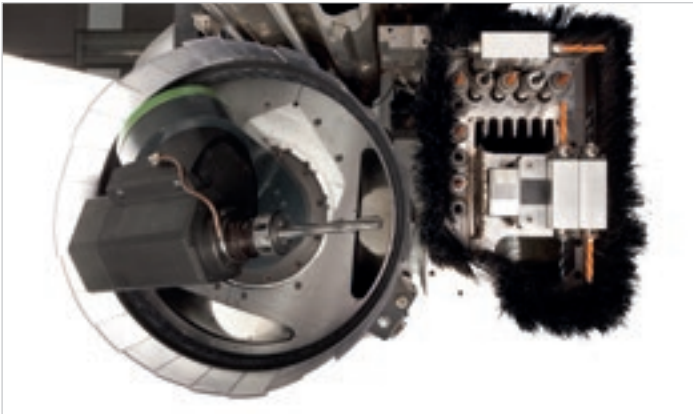
Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.



Konfiguration 5 Achsen.



5 Achsen 13 kW – HSK F63. Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 30
Positionen: BH30 2L - BH24 - BH9.



Hohe Verarbeitungsqualität



Bündigfräsaggregat R18- R30.



Aggregat Radiusziehklinge - Leimziehklinge R30.



Aggregat oder Multifunktion bündig fräsen - Radiusziehklinge - Leimziehklinge.



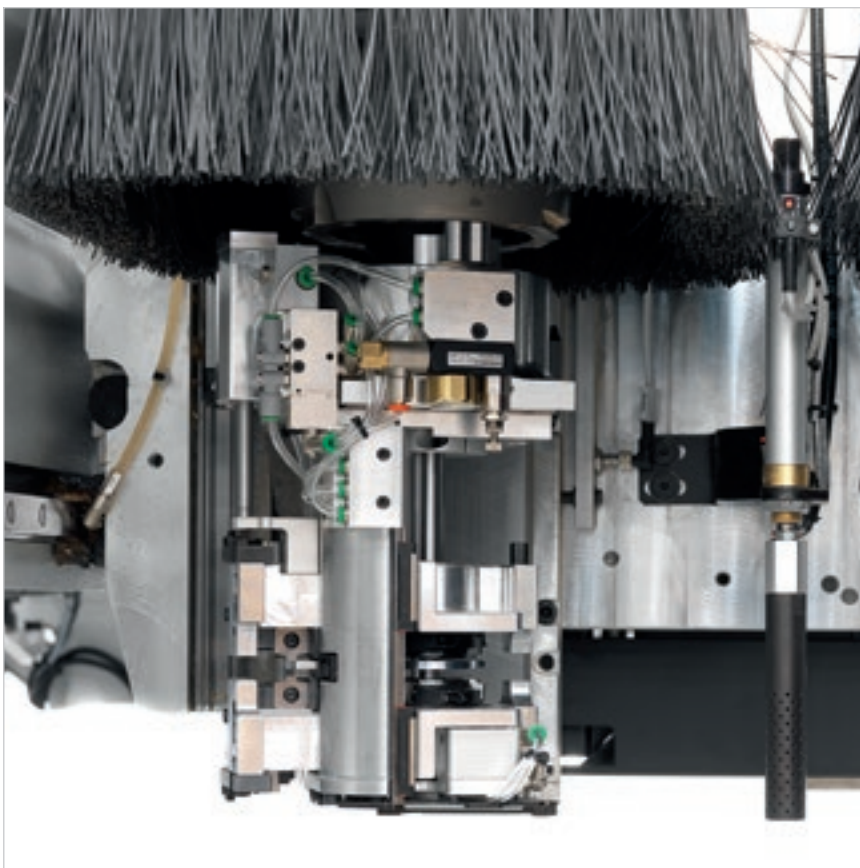
Doppelt getastetes Bündigfräsaggregat.



Abblasdüsenaggregat.



Abrundungsaggregat.

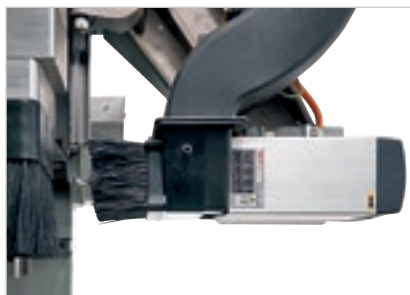


Abblaseinheit.



Abblaseinheit mit kalter oder warmer Luft.

Aggregate für jede Bearbeitungsart



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



Horizontaler Motor mit 1 oder 2 Ausgängen für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.



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

Lösungen zum Auf- und Abladen

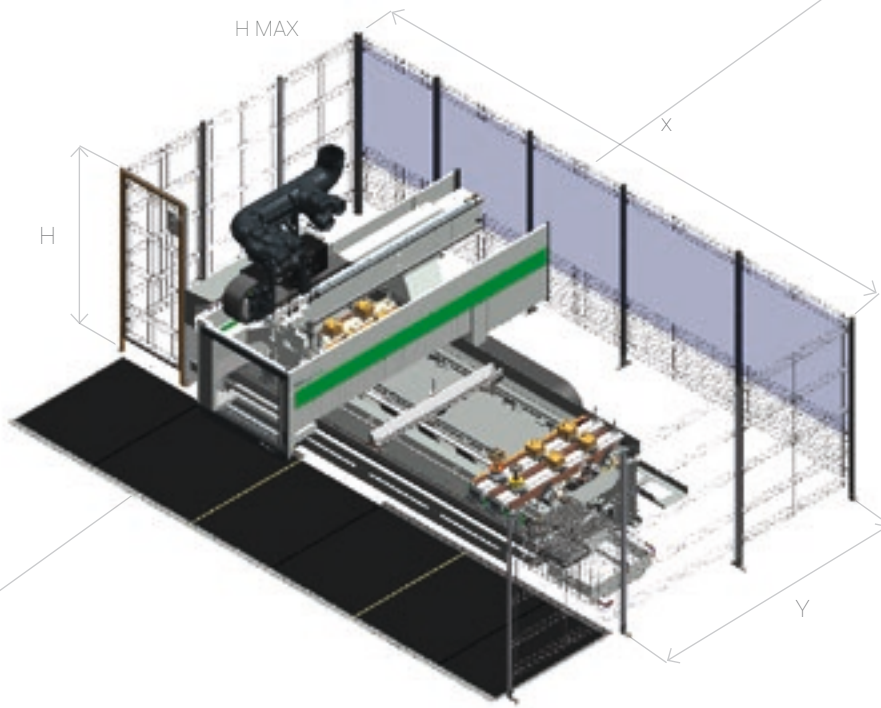
Biesse ist in der Lage, zahlreiche integrierte Lösungen zu liefern je nach den spezifischen Produktions-, Automatisierungs- und Platzanforderungen.



RBO WNR ist die ideale Maschine für automatisierte Hochleistungsproduktionsstraßen. Dieses flexible Modell, mit vollständig automatischer Maschineneinstellung, kann auch mit Hubplatten und mechanischer Plattentrennvorrichtung kombiniert werden.



Technische Daten



		X	X	X	Y	Y	Y
			Pendelbearbeitung, mit Matten	Pendelbearbeitung, mit Bumper und Photozellen		Werkstückabmessung standard	Werkstückabmessung optional
		mm / inch	mm / inch	mm / inch	mm / inch	mm / inch	mm / inch
Rover A 1632 EDGE	Fräsen	3280 / 130	1100 / 44	1100 / 44	1580 / 63	1900 / 75	2100 / 83
	Kantenanleimen	2300 / 91	Einzelbereich	Einzelbereich	1540 / 61	1900 / 75	2100 / 83
Rover A 1643 EDGE	Fräsen	4320 / 170	1620 / 64	1620 / 64	1580 / 63	1900 / 75	2100 / 83
	Kantenanleimen	3300 / 130	600 / 24	1100 / 44	1540 / 61	1900 / 75	2100 / 83
Rover A 1659 EDGE	Fräsen	5920 / 233	2420 / 96	2420 / 96	1580 / 63	1900 / 75	2100 / 83
	Kantenanleimen	4900 / 193	1400 / 56	1900 / 75	1540 / 61	1900 / 75	2100 / 83

CE	Plattenabmessung	X	X mit Magazin externe Kanten	Y	H	H MAX 4 Achsen	H MAX 5 Achsen
	mm / inch	mm / inch	mm / inch	mm / inch	mm / inch	mm / inch	mm / inch
Rover A 1632 EDGE	mit Matten 1900/75	7045/278	7884/311	5387/213	2000/ 79	2400/95	2700/107
	mit Matten 2100/83	7045/278	7884/311	5387/213	2000/ 79	2400/95	2700/107
	mit Bumper und Photozellen 2100/83	7045	7884	5437/214	2000/ 79	2400/95	2700/107
Rover A 1643 EDGE	mit Matten 1900/75	8078/319	8917/352	5187/205	2000/ 79	2400/95	2700/107
	mit Matten 2100/83	8078/319	8917/352	5387/213	2000/ 79	2400/95	2700/107
	mit Bumper und Photozellen 2100/83	8078/319	8917/352	5437/214	2000/ 79	2400/95	2700/107
Rover A 1659 EDGE	mit Matten 1900/75	9681/382	10520/415	5187/205	2000/ 79	2400/95	2700/107
	mit Matten 2100/83	9681/382	10520/415	5387/213	2000/ 79	2400/95	2700/107
	mit Bumper und Photozellen 2100/83	9681/382	10520/415	5437/214	2000/ 79	2400/95	2700/107

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.

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 Schallleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen LwA=83dB(A) LwA=100dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4

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 Produktionskapazität 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.



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche und 8 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D und 200 angemeldete Patente.

Where

30 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

With

80% ausländische Kunden.

We

2700 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen, das führend in der Technologie zur Bearbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro gegründet und ist seit Juni 2001 an der Börse im STAR-Segment notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

