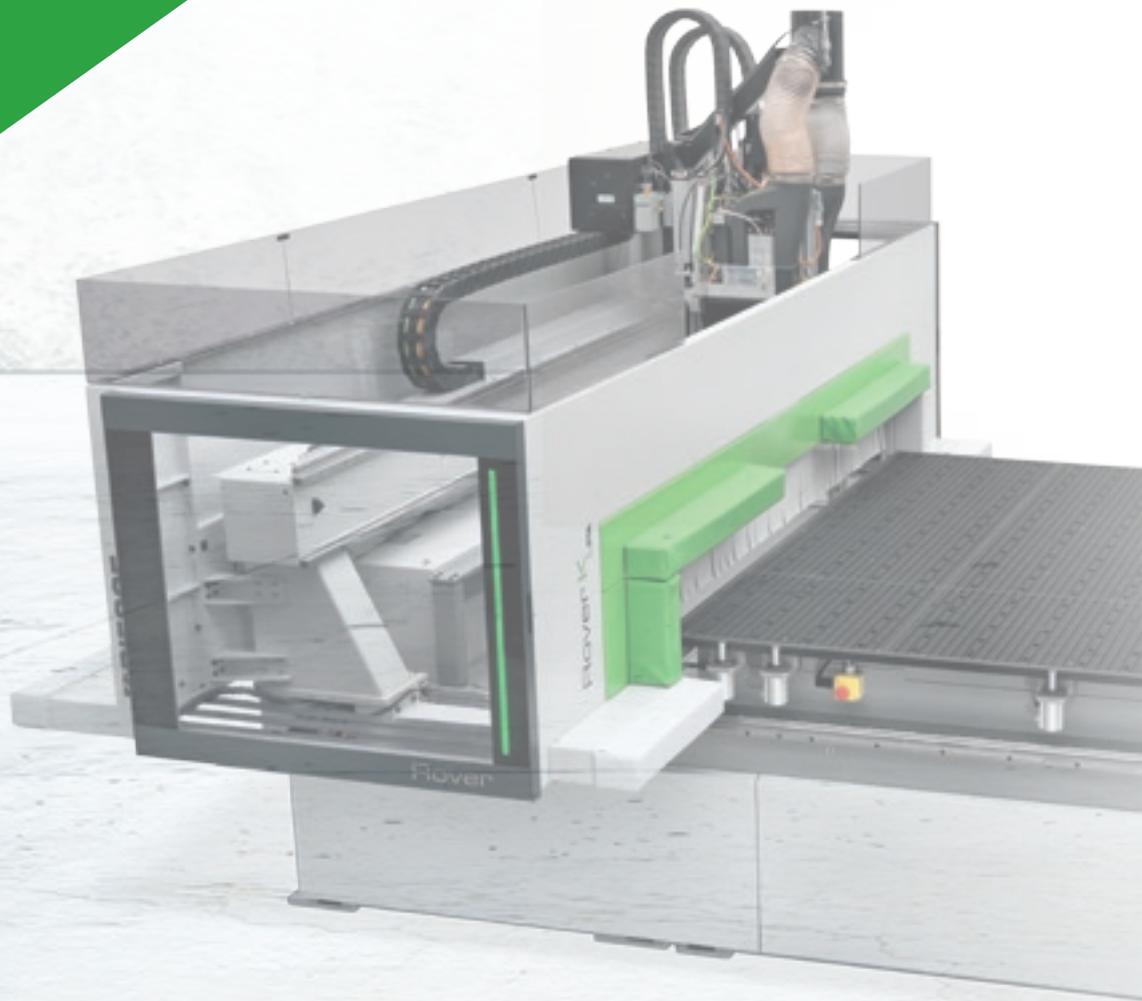


Rover K FT

centro di lavoro a controllo numerico



Quando competitività
significa massime
prestazioni, minimo
investimento



Made **In** Biesse

Il mercato chiede

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con tempi di consegna rapidi e certi.

Biesse risponde

con soluzioni tecnologiche semplici ed innovative per la lavorazione Nesting. **Rover K FT** è il nuovo centro di lavoro a controllo numerico con struttura Gantry di Biesse, il più compatto sul mercato, progettato per la lavorazione di pannello in legno e derivati.

La soluzione ideale per l'artigiano e le piccole/medie imprese, che richiedono flessibilità e semplicità di utilizzo, in un ridotto spazio produttivo.

- ▶ **Ergonomica e compatta.**
- ▶ **Rapida installazione e avvio della produzione.**
- ▶ **Facilità di utilizzo.**
- ▶ **Massima flessibilità "su misura".**
- ▶ **Tecnologia avanzata per un'eccezionale qualità di finitura.**
- ▶ **Massima sicurezza per l'operatore.**
- ▶ **Integrabilità nei flussi di produzione.**

Estremamente
compatta
e prestazionale



Rover **KFT**
centro di lavoro a controllo numerico



Un unico centro di lavoro per eseguire tante lavorazioni

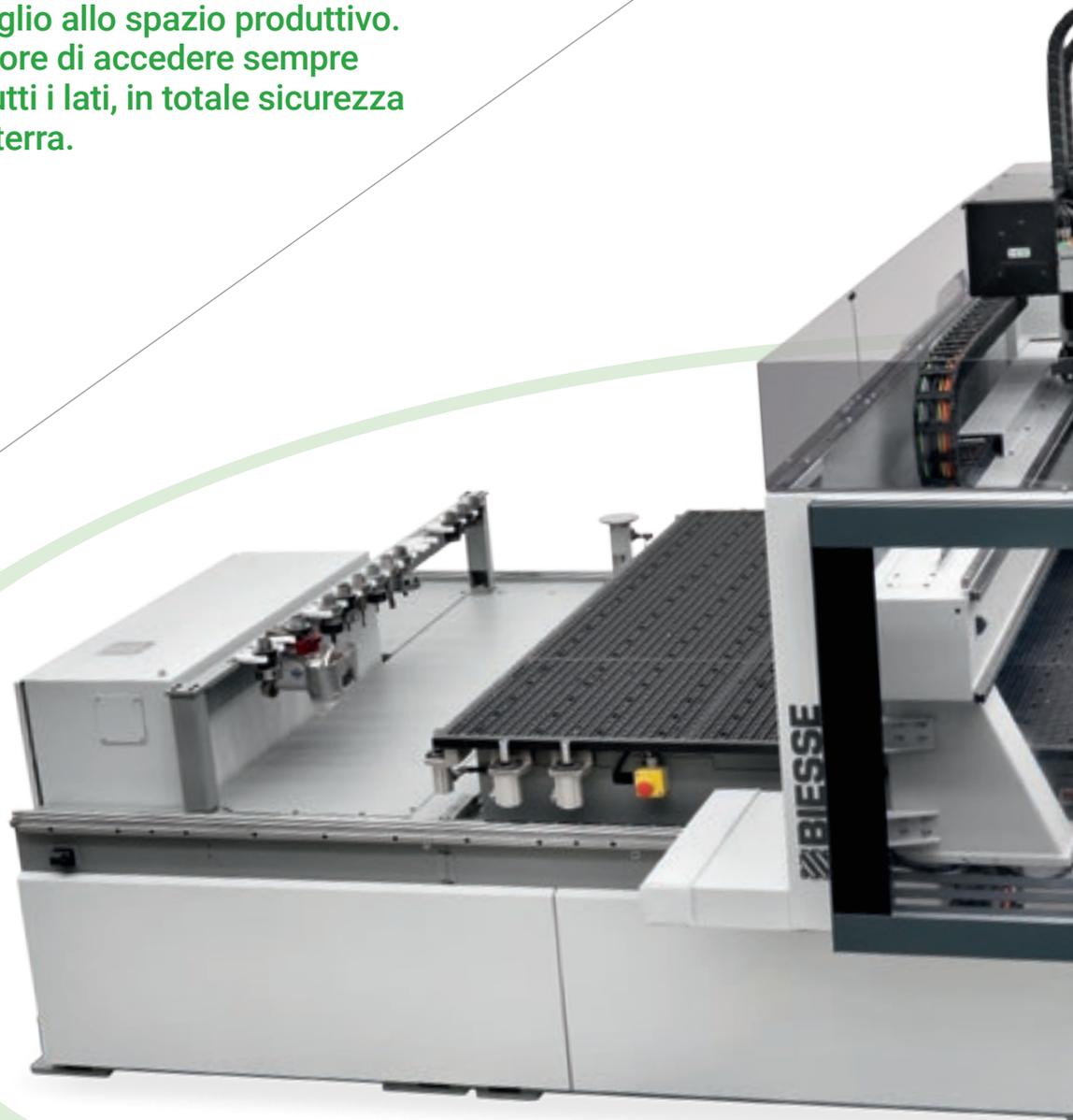
**Rover K FT può effettuare vari tipi di lavorazioni
tra cui: nesting di antine e di elementi del mobile,
incisioni su massello, pannelli e porte.**





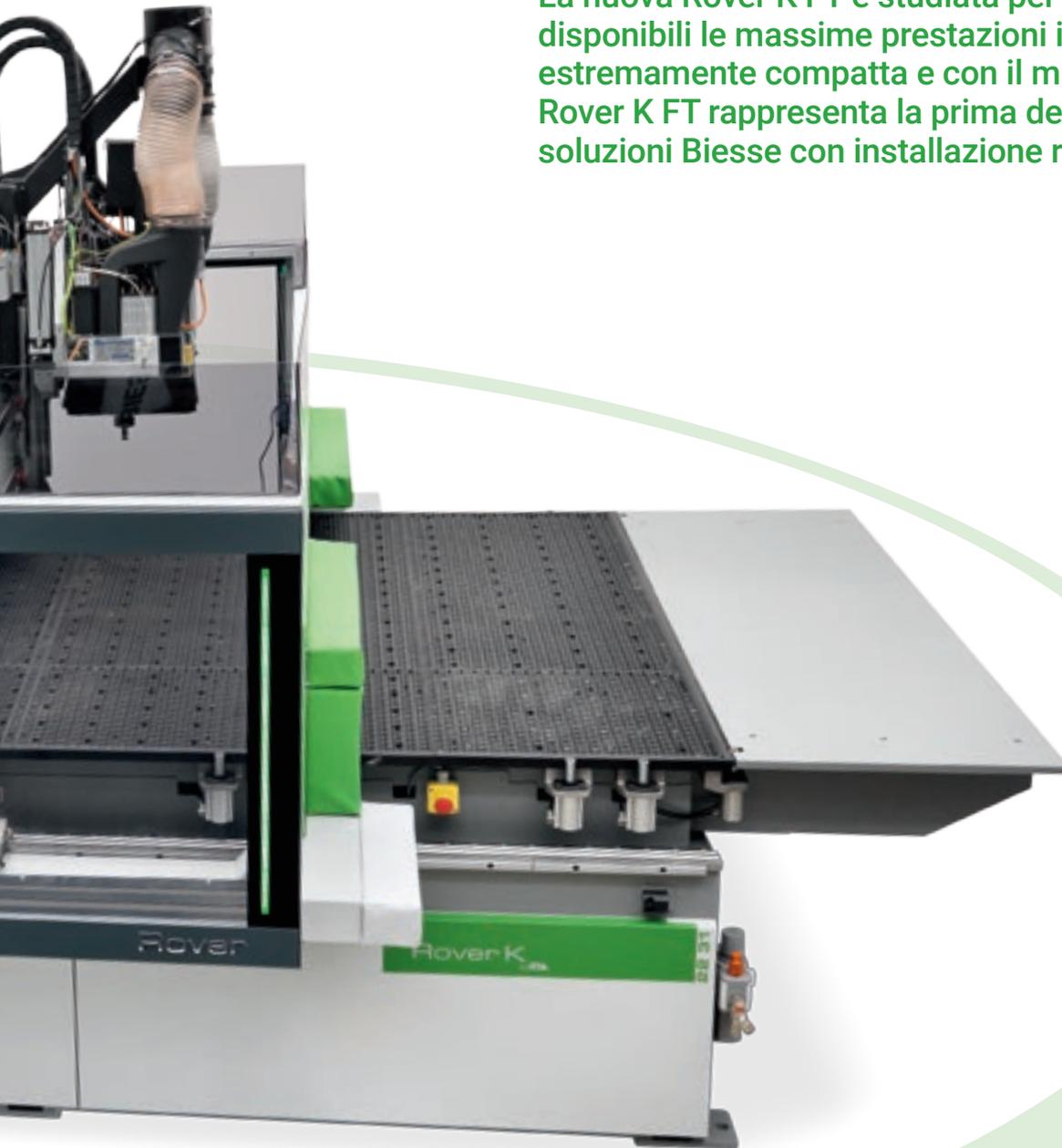
Compatta ed ergonomica

Macchina estremamente compatta, pensata per adattarsi al meglio allo spazio produttivo. Permette all'operatore di accedere sempre alla macchina su tutti i lati, in totale sicurezza e senza ostacoli a terra.



Installazione in un giorno

La nuova Rover K FT è studiata per rendere disponibili le massime prestazioni in una soluzione estremamente compatta e con il minimo ingombro. Rover K FT rappresenta la prima delle nuove soluzioni Biesse con installazione rapida plug&play.



Massima flessibilità su misura

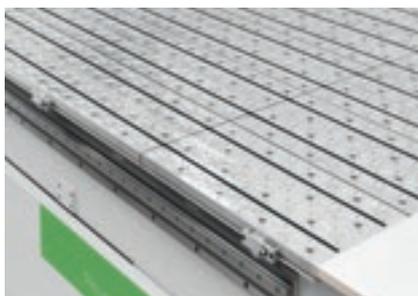
L'ampia gamma di taglie disponibili consente di lavorare tutte le dimensioni di pannelli tipiche del nesting, permettendo ai clienti di scegliere la macchina più adatta alle proprie esigenze.



Rover K FT 1224
Rover K FT 1236
Rover K FT 1531
Rover K FT 1536
Rover K FT 1836
Rover K FT 2231
Rover K FT 2243



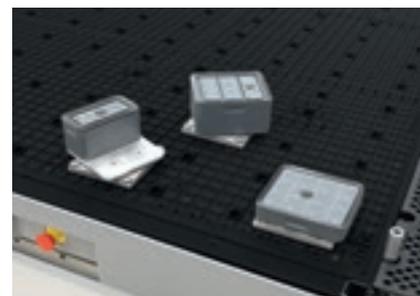
Avanzata tecnologia del piano di lavoro per lavorare pannelli di diversi tipi e dimensioni con la massima affidabilità.



Il **piano di lavoro in alluminio** consente il bloccaggio meccanico dei pezzi mediante le cave a T o mediante impianto del vuoto (opzionale), riducendo il set up macchina.

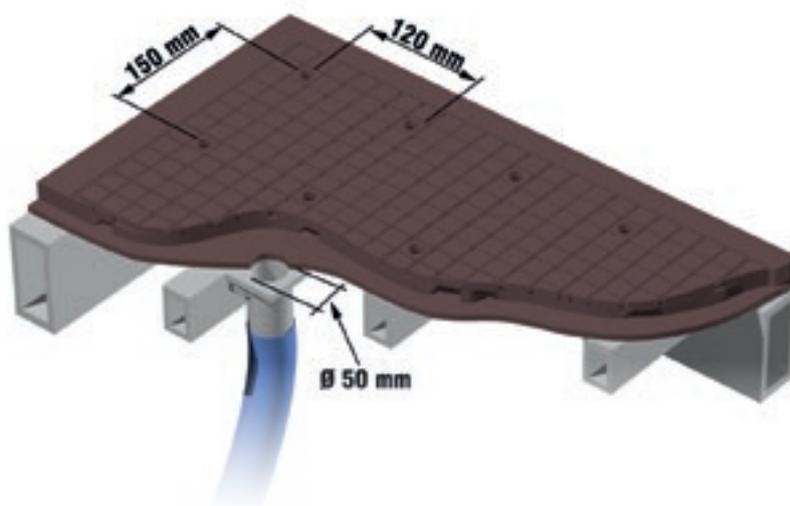


Piano di lavoro in stratificato fenolico con impianto del vuoto.



Moduli vacuum liberamente posizionabili sul **piano di lavoro FT** senza l'ausilio di connessioni dedicate.

Piano di lavoro ad elevato flusso d'aria con efficiente distribuzione del vuoto.



Tecnologia multizona che adatta automaticamente il vuoto della macchina alle differenti dimensioni dei pannelli utilizzati dal cliente all'interno della propria produzione.



Il bloccaggio del vuoto si adatta perfettamente alle dimensioni del pannello e permette il passaggio da un formato all'altro senza necessità di operazioni manuali.



Design funzionale

Lo sportello di protezione in polycarbonato trasparente antisfondamento è progettato per garantire la massima visibilità all'operatore. Dotato di led a cinque colori ad indicare lo stato della macchina, permette di monitorare agevolmente le fasi di lavorazione in totale sicurezza.

BIESSE IDENTITY

Un'estetica innovativa ed essenziale caratterizza l'identità distintiva Biesse. Connubio perfetto tra genio e gusto italiani.

ROVER

Tecnologia avanzata per un'eccezionale qualità di finitura

La componentistica delle configurazioni della Rover K FT è la medesima delle soluzioni di alta gamma. L'elettromandrino, la testa a forare e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore.



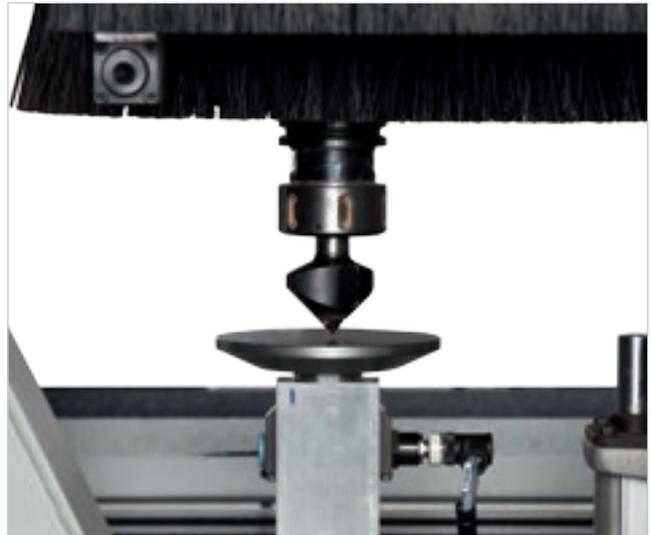
Elettromandrini per tutte le applicazioni:
- 5,0 kW HSD con cambio utensile
manuale 1.000-24.000 rpm
- 9,0 kW HSD con cambio utensili
automatico ISO30 / HSK F63
1.000-24.000 rpm.

Asse C Torque: più preciso,
più rapido, più rigido.

Grande capacità a magazzino
per eseguire ogni tipo
di lavorazione



Magazzino cambio utensili fino a 14 posti che consente di avere utensili e aggregati sempre disponibili senza richiedere l'intervento dell'operatore per l'attrezzaggio passando da una lavorazione all'altra.



Riduzione dei tempi di cambio utensili e della possibilità di errore dell'operatore, grazie al contatto pre-setter che determina automaticamente la lunghezza dell'utensile.

Una gamma completa di aggregati



Alta precisione e affidabilità nel tempo

Rover K FT ha una struttura solida e bilanciata, calcolata per sopportare maggiori sforzi di lavorazione senza compromettere la qualità del manufatto.

La struttura Gantry con **doppia motorizzazione** è progettata per elevare gli standard di precisione e affidabilità nell'esecuzione delle lavorazioni.



Sono disponibili diverse soluzioni opzionali di pulizia del pannello e dell'ambiente circostante alla macchina che permettono all'operatore di non perdere tempo nelle operazioni di pulizia.



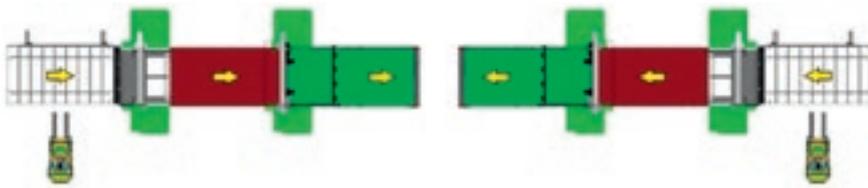
Cuffia di aspirazione regolabile su 6 posizioni.



La **lubrificazione automatica** è un'opzione che garantisce una continua lubrificazione dei principali organi di movimentazione della macchina senza richiedere l'intervento dell'operatore.

Integrabilità nei flussi di produzione

Rover K FT può essere facilmente adattata al flusso di lavoro in base alle esigenze del cliente.



Le operazioni di carico e scarico avvengono in contemporanea permettendo all'operatore di rimuovere i pezzi lavorati nella stazione di scarico totale sicurezza, mentre la macchina sta già lavorando il pannello successivo.



Identificazione e tracciabilità del pannello nel flusso di produzione grazie all'**etichettatura automatica o manuale.**

Incrementare la capacità di produzione



E' possibile configurare la macchina con la funzionalità pendolare per poter lavorare pannelli sulle origini opposte in maniera alternata ed effettuare quindi le operazioni di carico e scarico in tempo mascherato.

Economia produttiva

I centri di lavoro Biesse per lavorazioni Nesting consentono di avere un prodotto finito lavorato su un'unica macchina compatta ad un prezzo competitivo.

La struttura solida e bilanciata della macchina è ideata per sopportare maggiori sforzi di lavorazione senza compromettere la qualità del manufatto e per garantire la massima finitura su diversi tipi di materiale.

NESTING SOLUTIONS

Maggiore produttività ed efficienza, mantenendo elevati standard di qualità e tempi di consegna rapidi. Connubio perfetto tra ottimizzazione Biesse e genio italiano.



Massima ergonomia e sicurezza per l'operatore

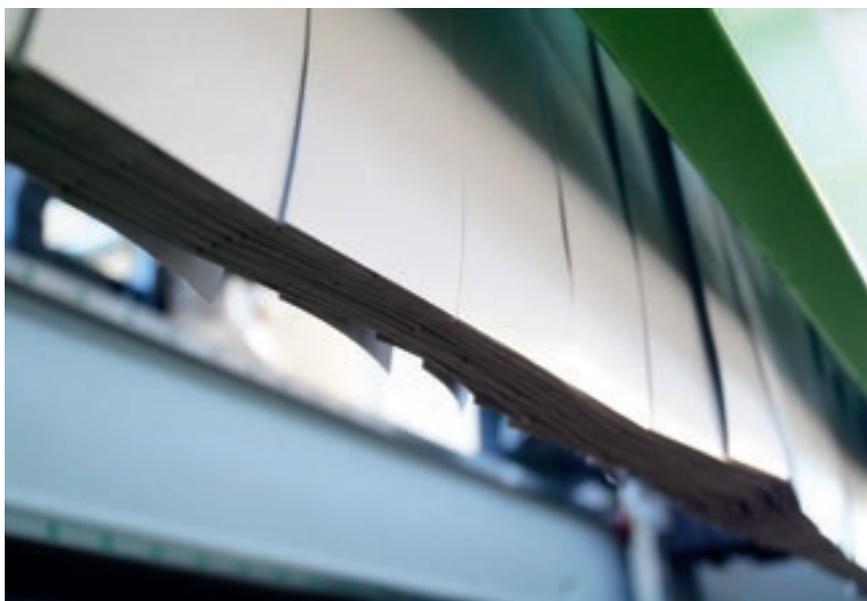
Le macchine Biesse sono progettate per garantire all'operatore di lavorare in totale sicurezza.



Protezione integrale del gruppo operatore.
L'ampio sportello apribile garantisce la massima visibilità di lavorazione e facilità di accesso ai gruppi operatori.



La nuova soluzione full bumper permette di accedere al piano di lavoro in totale sicurezza in ogni momento, su tutti i lati.



Strati sovrapposti di bandelle laterali a protezione del gruppo operatore,



PC con sistema operativo Windows real-time e interfaccia software bSolid comprensiva di sistema anticollisione.

Banda led a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale.



L'alta tecnologia diventa accessibile e intuitiva



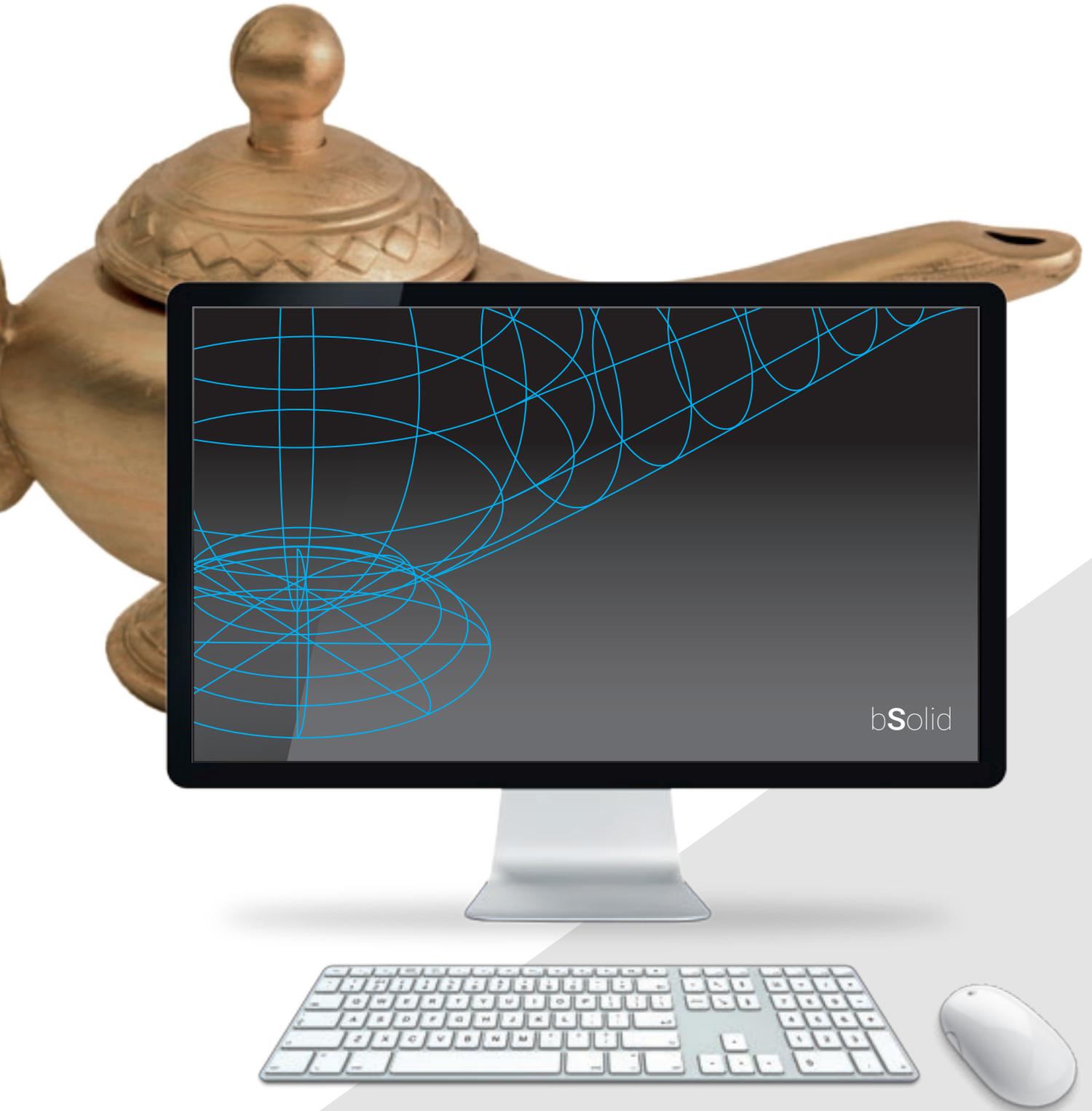
bSolid è un software cad cam 3D che permette, con un'unica piattaforma, di eseguire tutte le tipologie di lavorazione grazie a moduli verticali realizzati per produzioni specifiche.

- ▶ **Progettazione in pochi click e senza limiti.**
- ▶ **Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.**
- ▶ **Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.**

Visita lo spot **bSolid** su: youtube.com/biessegroup



bSolid



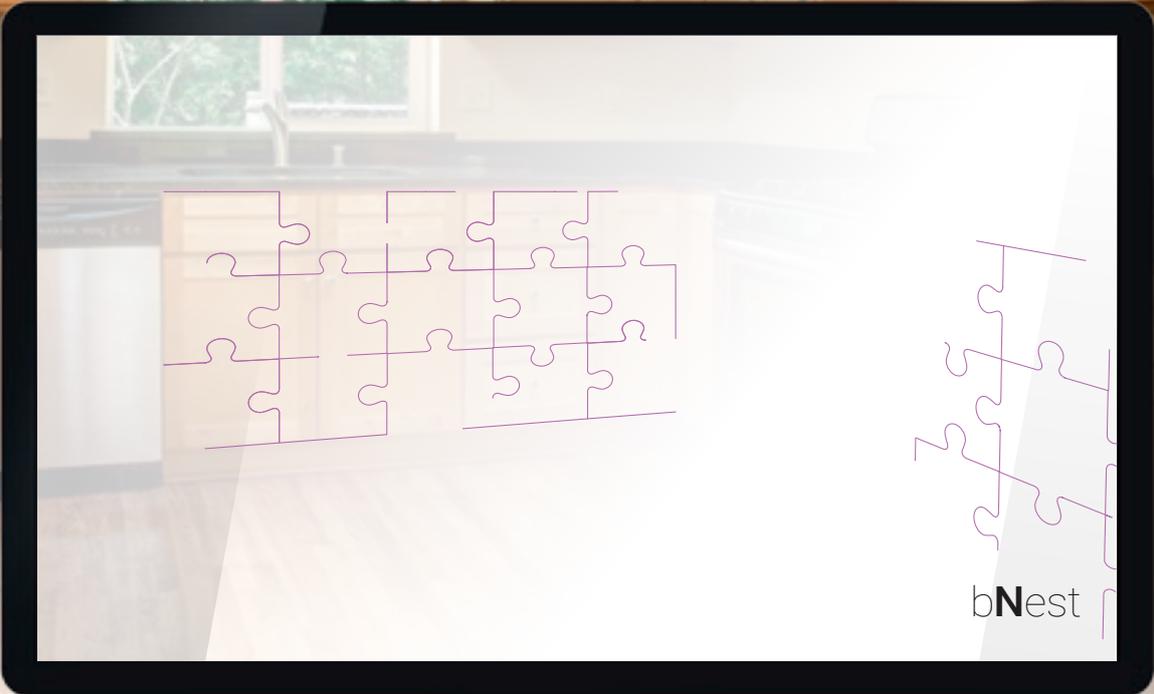
Riduzione dei tempi e degli sprechi



bNest è il plugin di bSuite dedicato alla lavorazione nesting. Permette di organizzare semplicemente i propri progetti di nesting riducendo il consumo di materiale ed i tempi di lavorazione.

- ▶ **Riduzione dei costi di produzione.**
- ▶ **Semplificazione del lavoro dell'operatore.**
- ▶ **Integrazione con i software aziendali.**

bNest



Le idee prendono forma e materia



bCabinet è il plugin di bSuite per la progettazione dell'arredamento. Permette di elaborare il design di uno spazio e individuare rapidamente i singoli elementi che lo compongono.

- ▶ **Consente di disegnare singoli mobili o l'arredamento completo di ambienti con estrema semplicità.**
- ▶ **Massima integrazione con bSuite per passare dalla progettazione alla produzione in pochi click.**
- ▶ **Totale controllo e massima ottimizzazione del processo di ideazione e creazione dell'arredamento per raggiungere il maggior livello di efficienza.**

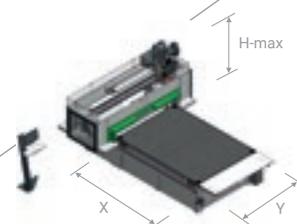
bCabinet



bCabinet

Dati tecnici

Campo di lavoro e altezza Z



	X	Y	Z
	mm / inch		
			senza / con SWEEPER ARM
ROVER K FT 1224	2465 / 97	1260 / 50	170 / 7
ROVER K FT 1236	3765 / 148	1260 / 50	
ROVER K FT 1531	3100 / 122	1560 / 61	
ROVER K FT 1536	3765 / 148	1560 / 61	
ROVER K FT 1836	3765 / 148	1875 / 74	
ROVER K FT 2231	3100 / 122	2205 / 87	
ROVER K FT 2243	4300 / 169	2205 / 87	

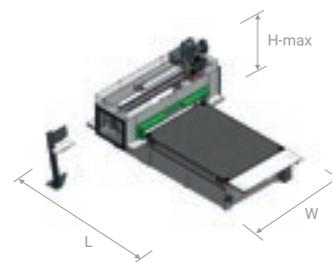
Velocità

	X	Y	Z	
m/min	25	25	25	bassa velocità
foot/min	82	82	82	
m/min	60	60	25	alta velocità
foot/min	196,9	196,9	82	

Velocità vettoriale

m/min	35	bassa velocità
foot/min	116	
m/min	85	alta velocità
foot/min	278,4	

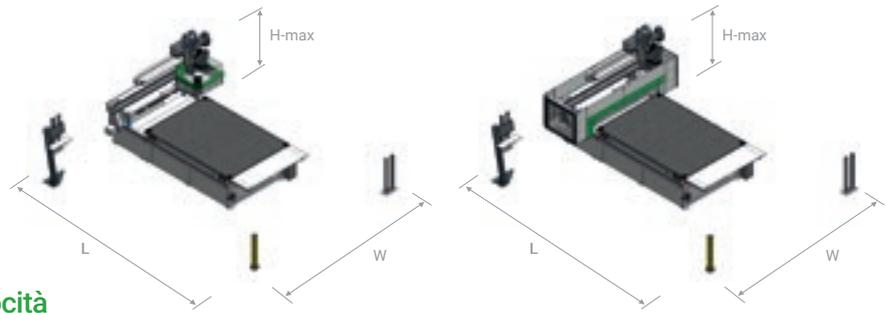
Ingombri



Macchina stand alone - bassa velocità

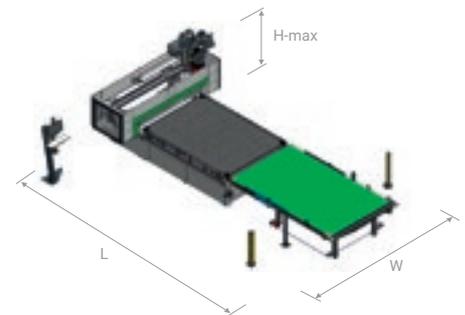
	L	W	H	H-max
	mm / inch			
	NCE - CE	NCE - CE		
ROVER K FT 1224	5911 / 233	3587 / 141	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	7211 / 284	3587 / 141		
ROVER K FT 1531	6546 / 258	3887 / 153		
ROVER K FT 1536	7211 / 284	3887 / 153		
ROVER K FT 1836	7211 / 284	4207 / 166		
ROVER K FT 2231	6546 / 258	4517 / 178		
ROVER K FT 2243	7746 / 305	4517 / 178		

Ingombri



Macchina stand alone - alta velocità

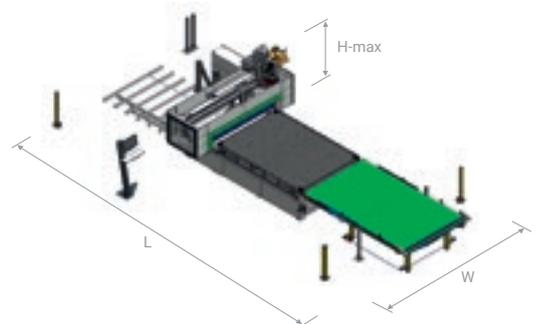
	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	6129 / 241	6263 / 247	3751 / 148	4153 / 164	966 / 38	2210 / 87
ROVER K FT 1236	7429 / 292	7563 / 298	3751 / 148	4153 / 164		
ROVER K FT 1531	6764 / 266	6898 / 272	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1536	7429 / 292	7563 / 298	4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1836	7429 / 292	7563 / 298	4371 / 172	4773 / 188		
ROVER K FT 2231	6764 / 266	6898 / 272	4681 / 184	5083 / 200		
ROVER K FT 2243	7964 / 314	8098 / 319	4681 / 184	5083 / 200		



Macchina con tappeto di scarico - alta velocità*

	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE - CE		NCE	CE		
ROVER K FT 1224	8584 / 338		3751 / 148	4153 / 164	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	9884 / 389		3751 / 148	4153 / 164		
ROVER K FT 1531	9219 / 363		4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1536	9884 / 389		4051 / 159	4453 / 175		
ROVER K FT 1836	9884 / 389		4371 / 172	4773 / 188		
ROVER K FT 2231	9219 / 363		4681 / 184	5083 / 200		
ROVER K FT 2243	10419 / 410		4681 / 184	5083 / 200		

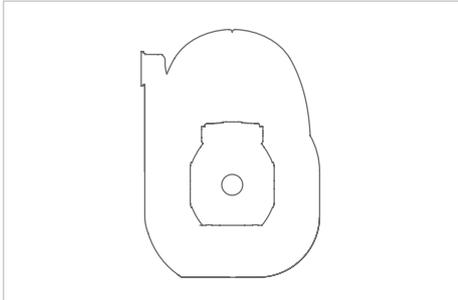
* In caso di versione a bassa velocità (NCE o CE), la larghezza W totale è 560 mm inferiore al valore CE riportato.



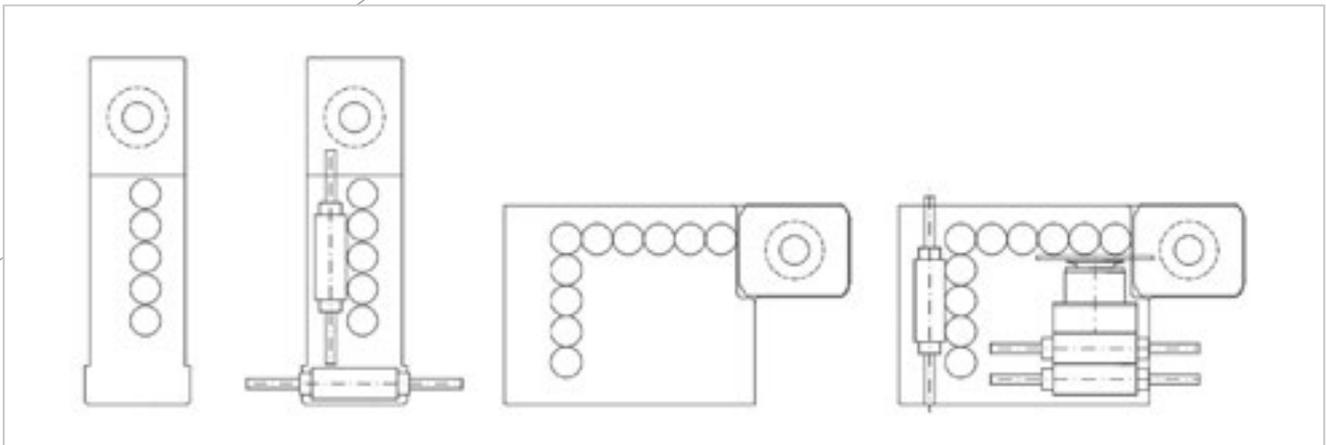
Macchina in cella completa nesting - alta velocità

	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE - CE		NCE	CE		
ROVER K FT 1224	11863 / 467		4140 / 163	4342 / 171	985 / 39	2508 / 99
ROVER K FT 1236	13163 / 518		4140 / 163	4342 / 171		
ROVER K FT 1531	12498 / 492		4440 / 175	4642 / 183		
ROVER K FT 1536	13163 / 518		4440 / 175	4642 / 183		
ROVER K FT 1836	13163 / 518		4760 / 187	4962 / 195		
ROVER K FT 2231	12498 / 492		5070 / 200	5272 / 208		
ROVER K FT 2243	13698 / 539		5070 / 200	5272 / 208		

Configurabilità



Unità di fresatura per tutte le applicazioni.



Teste a forare disponibili da 5 A 17 posizioni: BH5 - BH9 - BH10 - BH17 L.

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4.

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

Gamma centri di lavoro

CNC - FRESATURA



Rover Gold G
NCE



Rover Gold
NCE



Rover K Smart



Rover K



Rover A Smart

CNC - FRESATURA



Rover A



Rover M5



Rover B



Rover C



Excel

CNC - BORDATURA



Rover A Edge



Rover B Edge



Rover C Edge



Rover Edge Line

CNC - NESTING



Rover J FT

CNC - NESTING



Rover K FT



Rover S FT



Rover A FT



Rover B FT



Rover C FT

CNC - NESTING



Excel

CNC - SERRAMENTI



Winline 16

CNC - FORATURA



Skipper 100



Skipper 130

Service & Parts

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

Biesse Service

- ▶ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ▶ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ▶ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ▶ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ▶ Upgrade del software.

500 / tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

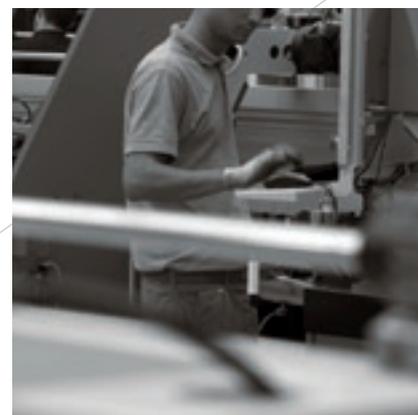
50 / tecnici Biesse operanti in tele-service.

550 / tecnici Dealer certificati.

120 / corsi di formazione multilingua ogni anno.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post-vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts.

Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.



Biesse Parts

- ▶ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ▶ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ▶ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ▶ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

87%  di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

95%  di ordini evasi entro la data promessa.

100  addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500  ordini gestiti ogni giorno.

Made **With** Biesse

Maton e Biesse fanno musica insieme.

Con più di 1200 modelli di chitarre prodotti per migliaia di musicisti professionisti, Maton Guitars si afferma nel mondo divenendo un vero grande successo australiano. "La migliore chitarra è quella che vuole il mercato" afferma Patrick Evans, Responsabile dello sviluppo prodotto di Maton. L'evoluzione continua nelle tecniche produttive e nella ricerca dei software più adatti hanno spinto Maton alla ricerca di nuove soluzioni che rispondessero maggiormente alle nuove esigenze. Dopo aver preso in esame molti produttori, Maton, nel 2008, ha scelto Biesse. Maton richiede un mix di esigenze produttive di tecnologia e abilità artigianali per raggiungere i massimi livelli di qualità e prestazioni. Una grande chitarra è sia un'opera d'arte che un ottimo strumento musicale. Per ottenere questi due risultati è necessario avere gli strumenti adatti sia per lavorazioni pesanti che delicate, per effettuare sagomature 3D e lavorare con le minime tolleranze. Biesse ha fornito a Maton soluzioni avanzate per processi di lavorazione che aggiungono qualità ai prodotti, ma ancora di più, permettono di dedicare maggior tempo alle finiture manuali, a garanzia dell'unicità del prodotto. Nel 1995 hanno installato la prima macchina CNC. Ora possiedono due centri di lavoro nesting

che lavorano in tandem. La Rover C è la macchina ideale ad altissima precisione per le lavorazioni nesting, ma anche per la realizzazione di sagome complesse come quelle delle inimitabili chitarre Maton. La cabina della macchina di nuova progettazione offre un'eccellente visibilità di tutte le unità operative. Biesse non è solo un produttore di macchinari per produrre cucine. La loro impressionante gamma di macchine è in grado lavorare una vastissima gamma di materiali e di prodotti. "In mani creative", afferma Patrick Evans, "Biesse diventa lo strumento dell'artigiano. L'importante è identificare la macchina giusta per farlo. Abbiamo scoperto che su una macchina Biesse si può realizzare molto di più di quanto pensassimo". Maton utilizza le due macchine Biesse anche per realizzare i prototipi dei nuovi prodotti; le sagome più complesse e per produrre quasi ogni singola parte che compone una chitarra Maton. Patrick afferma di far lavorare i CNC Biesse ad alte velocità anche sulle parti più complesse, come ad esempio la magnifica tastiera. "Abbiamo bisogno di una flessibilità tale, da poter passare da un modello ad un altro rapidamente e Biesse ci permette di fare questo in maniera molto efficace." Biesse dona all'utilizzatore la libertà creativa di pro-

durre praticamente qualsiasi concetto in maniera rapida ed efficiente. "Con i CNC Biesse", dice Patrick, "si possono realizzare le idee molto più velocemente. Grazie alla flessibilità offerta dalle macchine Biesse è possibile produrre due prototipi di tastiere in sette minuti! Se fossero realizzate a mano, ci vorrebbe un giorno intero. Grazie all'utilizzo dei macchinari Biesse quest'anno è stato possibile realizzare otto nuovi modelli di chitarra". L'introduzione delle macchine Biesse ha permesso Maton di dedicare più tempo alla finitura di qualità e meno tempo alle lavorazioni dei singoli pezzi. Ogni chitarra Maton è rifinita a mano da un team dedicato e qualificato di liutai. Maton ha dimostrato che è possibile produrre in Australia una chitarra di altissima qualità conosciuta a livello mondiale, utilizzando legnami australiani e tecnologie all'avanguardia. Maton sa esattamente come progettare e costruire un prodotto unico nel suo genere, una chitarra ben fatta, e con Biesse come partner di valore, le migliori chitarre al mondo prendono vita.

Tratto da un'intervista a Patrick Evans, responsabile di sviluppo prodotto Maton Guitars - Australia



<http://www.maton.com.au>



Biesse Group

In / 1 gruppo industriale, 4 settori di business e 9 stabilimenti produttivi.

How / 14 mln €/anno in R&D e 200 brevetti depositati.

Where / 37 filiali e 300 tra agenti e rivenditori selezionati.

With / Clienti in 120 Paesi, produttori di arredamento e design, serramento, componenti per l'edilizia, nautica ed aerospace.

We / 3800 dipendenti nel mondo.

Biesse Group è una multinazionale leader nella tecnologia per la lavorazione di legno, vetro, pietra, plastica e metallo.

Fondata a Pesaro nel 1969 da Giancarlo Selci, è quotata dal Giugno 2001 al segmento Star di Borsa Italiana, attualmente nel FTSE IT Mid Cap.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

