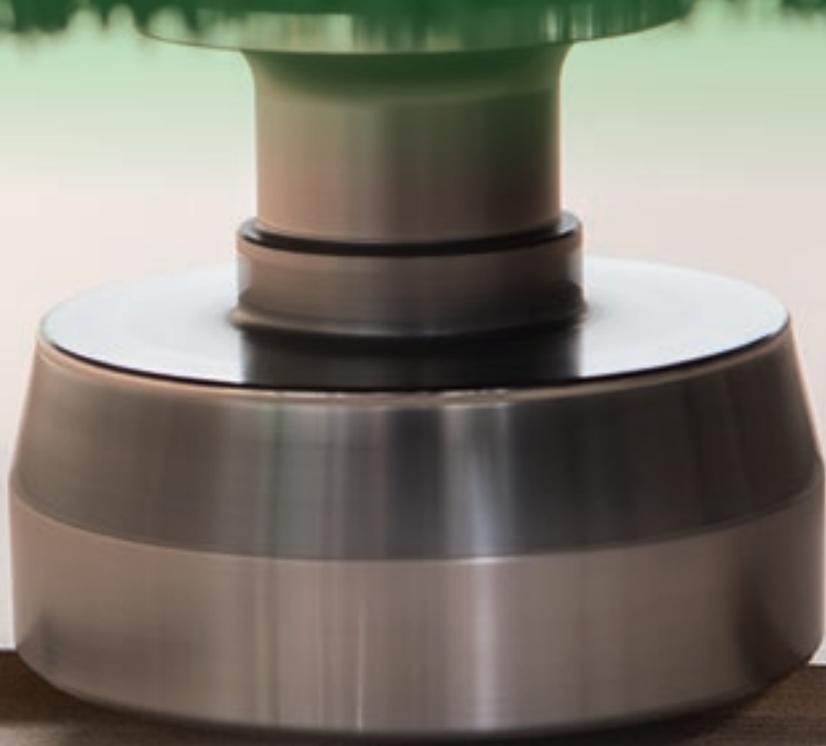


# RO VER KFT

数控加工中心



 **BIESSE**

# 最小的空间， 最佳的效果



## 市场要求

制造流程的革新，让公司可以接受尽可能多的订单，这与满足高质量标准，同时在规定的短时间内，按时交付比雅斯满足这些需求定制的产品的需求相结合。

## 比雅斯回应

提供一种简易且创新的套材加工解决方案。  
**Rover K FT** 是一款新型高性能数控加工中心，采用超紧凑型龙门结构，为加工木材和木制品而设计，是专为需要以最小的加工空间获得极佳的加工质量的工匠们和中小型企业而准备的理想解决方案。



## ROVER<sup>K</sup>FT

- ✔ 紧凑和符合人体工程学的设计
- ✔ 快速安装和启动
- ✔ 易于使用
- ✔ 最大的定制灵活性
- ✔ 先进的技术造就完美的成品质量
- ✔ 操作员的最大安全保障
- ✔ 与生产流程完全整合

# 一台加工中心满足各种生产需求



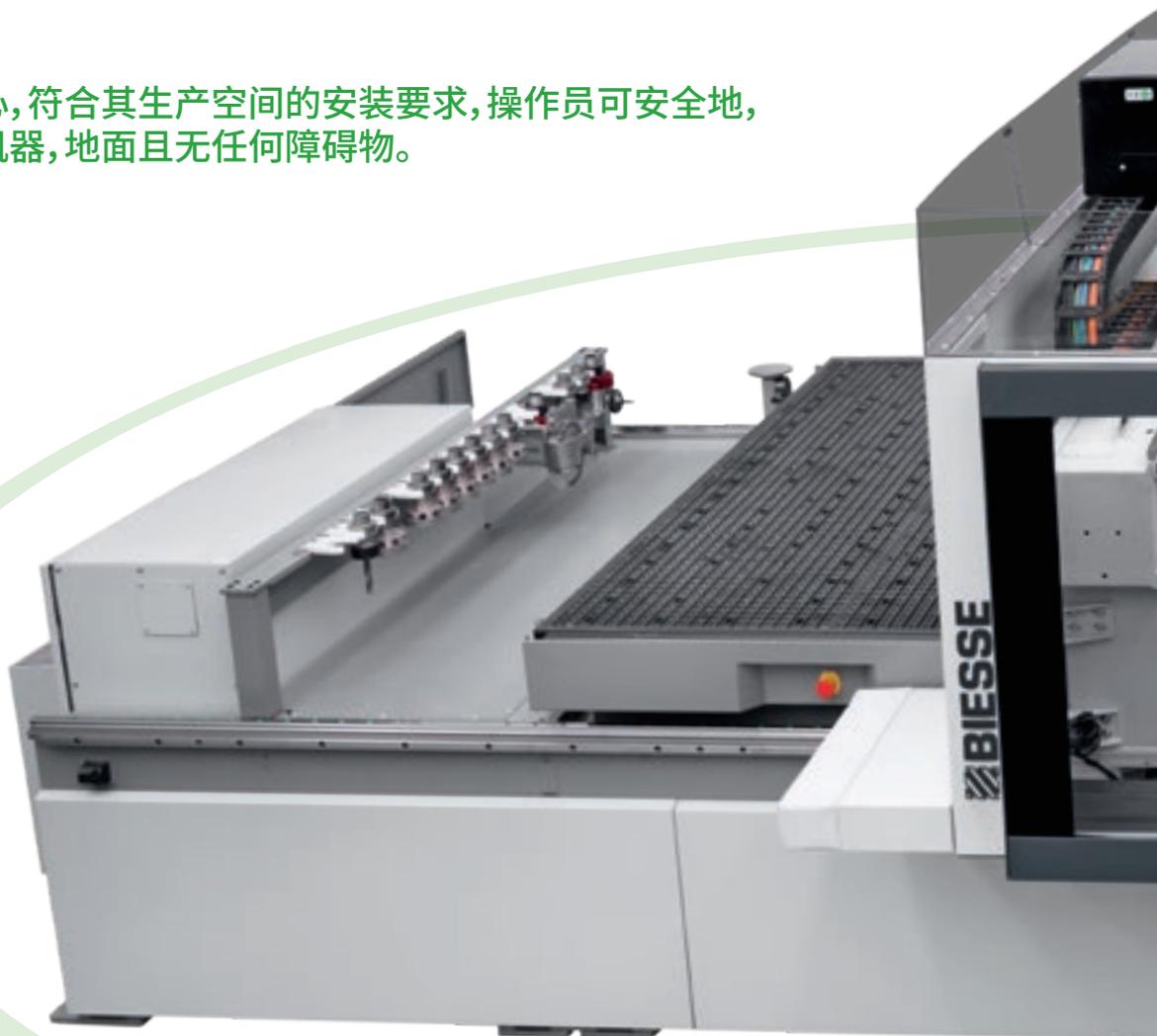
ROVER K FT可以执行各种类型的加工操作, 包括: 小型木门和家具零部件的套材加工, 5轴加工以及实木板材和门框的雕刻加工。



# 紧凑且符合人体工程学的设计



紧凑型的加工中心,符合其生产空间的安装要求,操作员可安全地,随时随地地靠近机器,地面且无任何障碍物。



## 即插即用解决方案

全新的Rover K FT以超高的性能表现来提供一个有着最小工作尺寸的极其紧凑型的解决方案。Rover K FT是比雅斯第一个新型的快速安装即插即用解决方案的代表。



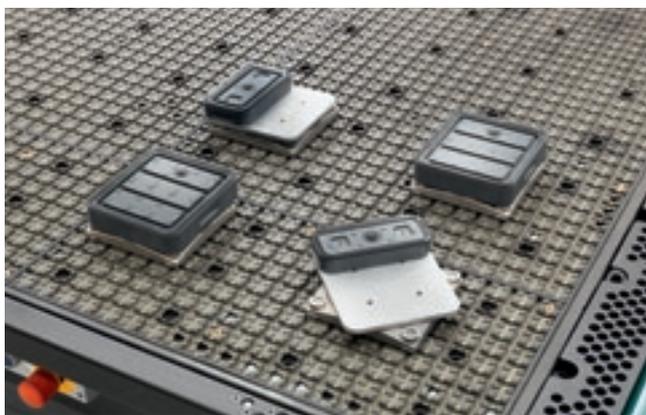
# 加工过程高度灵活化

各种尺寸的工作台,涵盖了套材加工行业的所有标准规格板材,客户可根据需求选择最合适的设备。



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

先进的工作台技术以最可靠的方式加工不同类型和不同尺寸的板材。

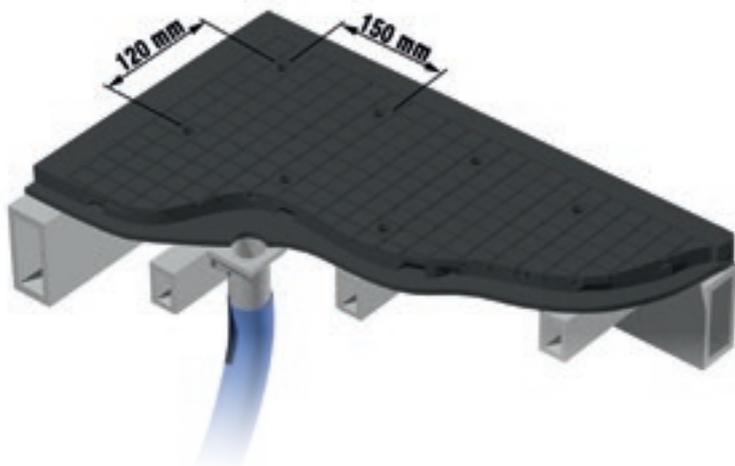


配备真空吸盘的分层式酚醛树脂工作台。

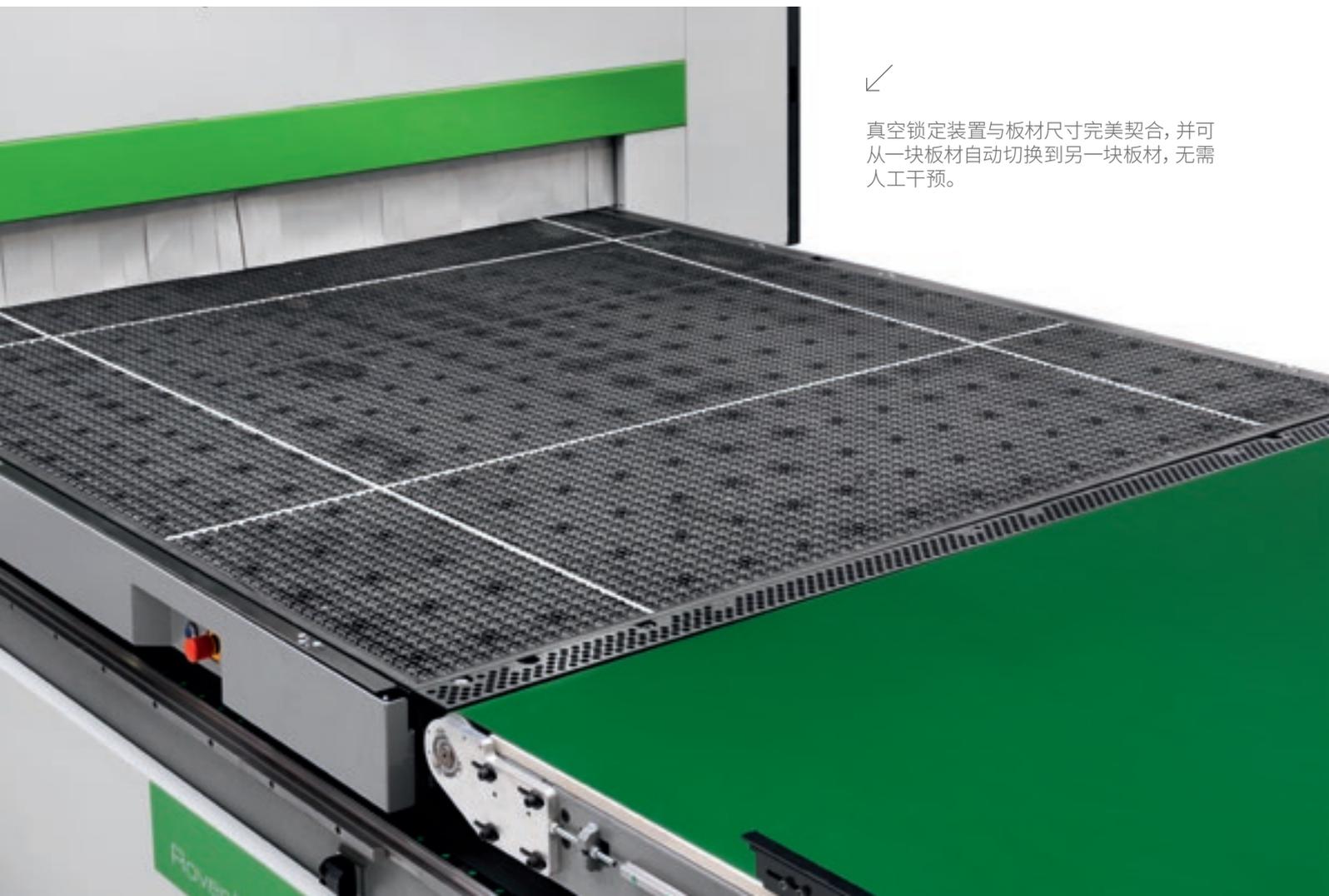


真空吸盘可直接固定板件,且在没有真空辅助系统的情况下,也能快速和简易地使用。

得益于工作台内部采用先进的真空系统分布, 确保板材加工的最大安全性。



多区域技术使得真空系统能够自动无缝地吸住客户生产过程中不同尺寸的板材。



真空锁定装置与板材尺寸完美契合, 并可从一块板材自动切换到另一块板材, 无需人工干预。

# FINISHING

## 经济型高产能

大板套材方案提高了生产效率,同时保证了产品的高质量标准及快速交付

比雅斯用于套材和雕刻加工的加工中心,企业拥有这样一台具有价格竞争力的紧凑型机器,即可实现一站式成品加工。牢固且平衡性良好的机器结构非常适合承受更大的加工压力,而不会降低工件的质量,同时能保证不同类型材料达到最好的成品质量



# 先进的技术造就完美的成品质量

ROVER K FT与其它高级别机器一样，所配备的都是高科技元件。电子主轴、钻盒和组合刀具均由全球机电一体化行业的领导者HSD公司为比雅斯设计制造。

多达17支加工钻轴，与锯片单元集成。



得益于度接触性预设设置，自动确定刀具的长度，从而缩短换刀设置时间和减少人为错误的可能性。

**C轴扭矩：更快，  
更高精确度，更坚固。**



电子主轴的种类：

- 9,9.0kW, HSD制造，带液冷，自动换刀功能，ISO30和HSK F63
- 19.2kW, HSD制造，带液冷和自动换刀功能，HSK F63，转速为1,000-2,400rpm



## 大型的刀具库容量， 可执行各种加工操作



换刀刀库多达14刀位，多种组合刀具随时可用，且在加工过程中更换刀具时，无需操作员干预。



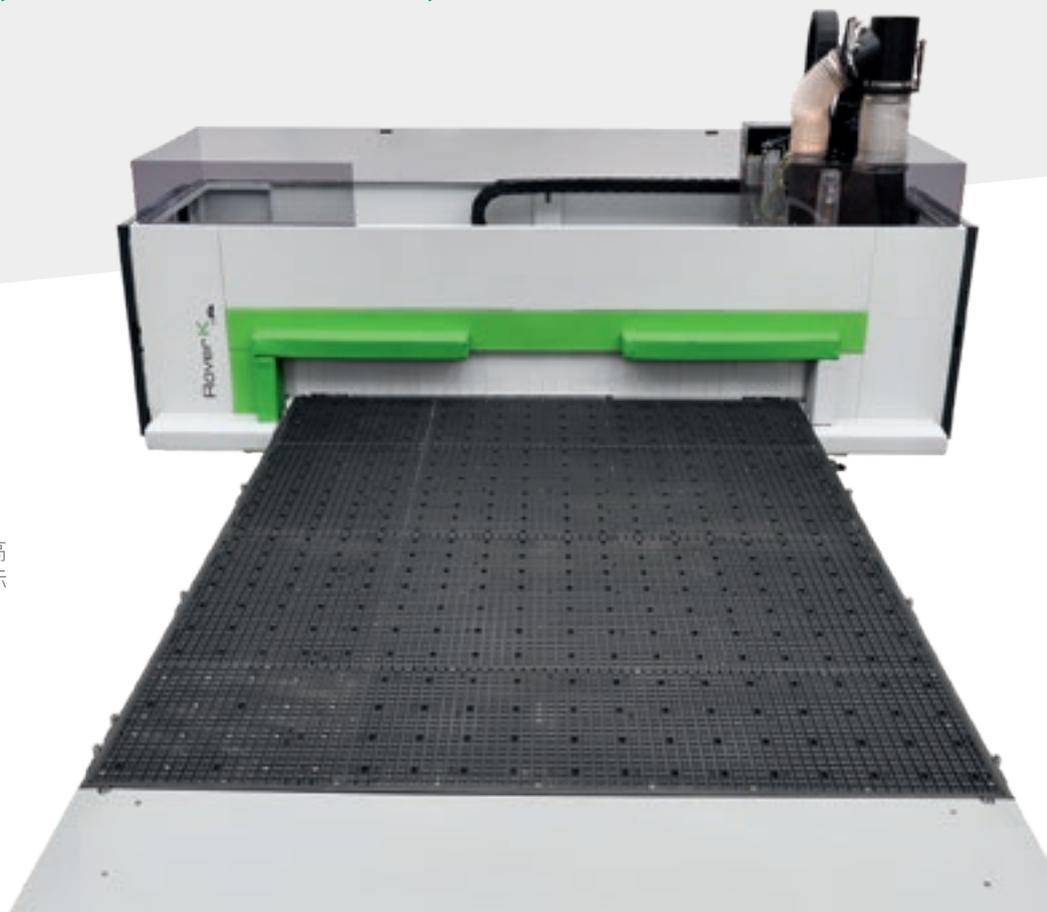
刀具库与机器底座集成，确保所需刀具随时可用，即使同时在使用自动上料解决方案，也能保证有着最小的整机尺寸。

## 全系列组合刀具



# 长时间保持高精密和高可靠性

Rover K FT 结构坚固平衡,旨在满足苛刻的加工要求,绝不影响成品质量。



龙门机架结构配备双引擎,此设计可提高机器在套材加工过程中的精度和可靠标准。



自动润滑功能作为可选配置,确保设备主要运行部件的持续润滑,无需操作员的干预。



标准电气柜的空调系统确保所有电气部件长时间保持稳定可靠。



# 加工部件和工作区域的最优化清洁

多种可选的用于板件清洁的解决方案,从而节省了操作员的时间。



可调式吸尘罩有6个档位



清扫臂与吸盘集成,在下料的同时清洁板件,避免了人工干预,从而提高了生产效率。



位于机器和下料传送带之间的碎屑清扫系统,保证了板件的最佳清洁度。

在下料传送带处配备一个木屑和灰尘收集器,这种全新的设计确保板件的最佳清洁度,即使是加工多块板件。

# 上料和下料解决方案

自动上料和下料解决方案,极大地提高了生产效率。



配剪式升降台和手动或自动板件对齐的上料系统,其易用性确保了长期稳定的可靠性。

## 专为控制吸附力和超薄面板而设计的特定解决方案

全新的分离和自动对齐系统，  
能够有效地控制薄达3毫米板件和胶合板的吸附力。



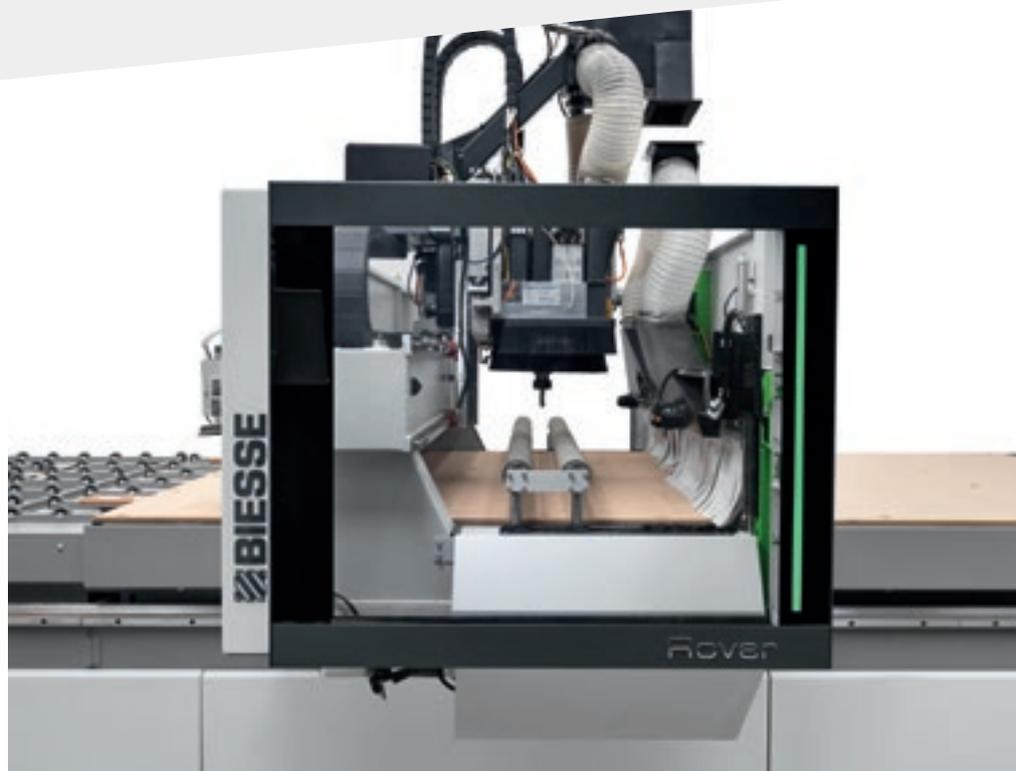
上料装置配备了吸盘，可自动地将板件定位在工作台面上。



配备可调式锯片和仿形系统的清扫臂，可以自动卸载厚度为3毫米的板件。

# 提高制造效率

全新的压轮装置支持多板件加工。得益于紧凑型的设计，该装置可在加工过程中自动保护内部的组件，且不受内部操作组件的限制。



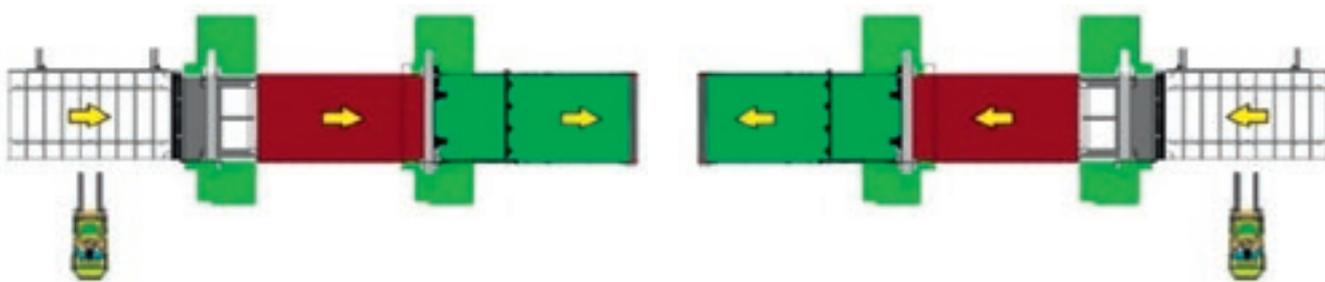
压轮装置通过在板件表面上施加压力来支持曲面和堆垛板件的加工。



比雅斯在加工透气材料方面有着极其丰富的经验。

## 与生产流程完全整合

Rover K FT能够根据加工流程和客户的需求而定制。

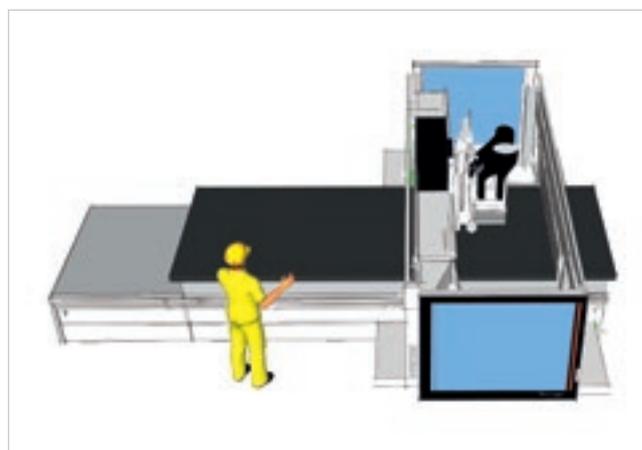


自动上/下料结合解决方案，极大地提高了生产效率。



得益于标签打印系统，在生产流程中可以实现板件的识别和追踪。

## 提高制造效率



该款机器可配备串联上料，以便于交替加工相反方向的板件，这就意味着机器在运行过程中可以进行上/下料操作。

# 一体化



## 持续发展

集成生产线和机器人生产单元持续地重新设计未来的的生产方式。

比雅斯技术日趋成熟,但始终保持着良好的用户友好性,能最大程度地提高生产率并减少生产时间及成本,显著提高客户的竞争力。Rover K FT完美结合了比雅斯所有Winstore 自动化料仓的优点,确保了其最佳的灵活性,卓越的性能和易于使用的功能,满足各种可能的需求。



# 操作员的最大安全保障和符合人体工程学的设计

比雅斯设备的设计为操作人员提供绝对安全的工作环境。

加工单元的全方位保护，宽敞的侧开门设置提高了加工操作的可视化程度，同时也能确保操作员可以轻松进入加工区域。



全新的“全防撞海绵”解决方案，操作员可以在任何方向进入工作台。

侧帘防护罩保护工作单元。

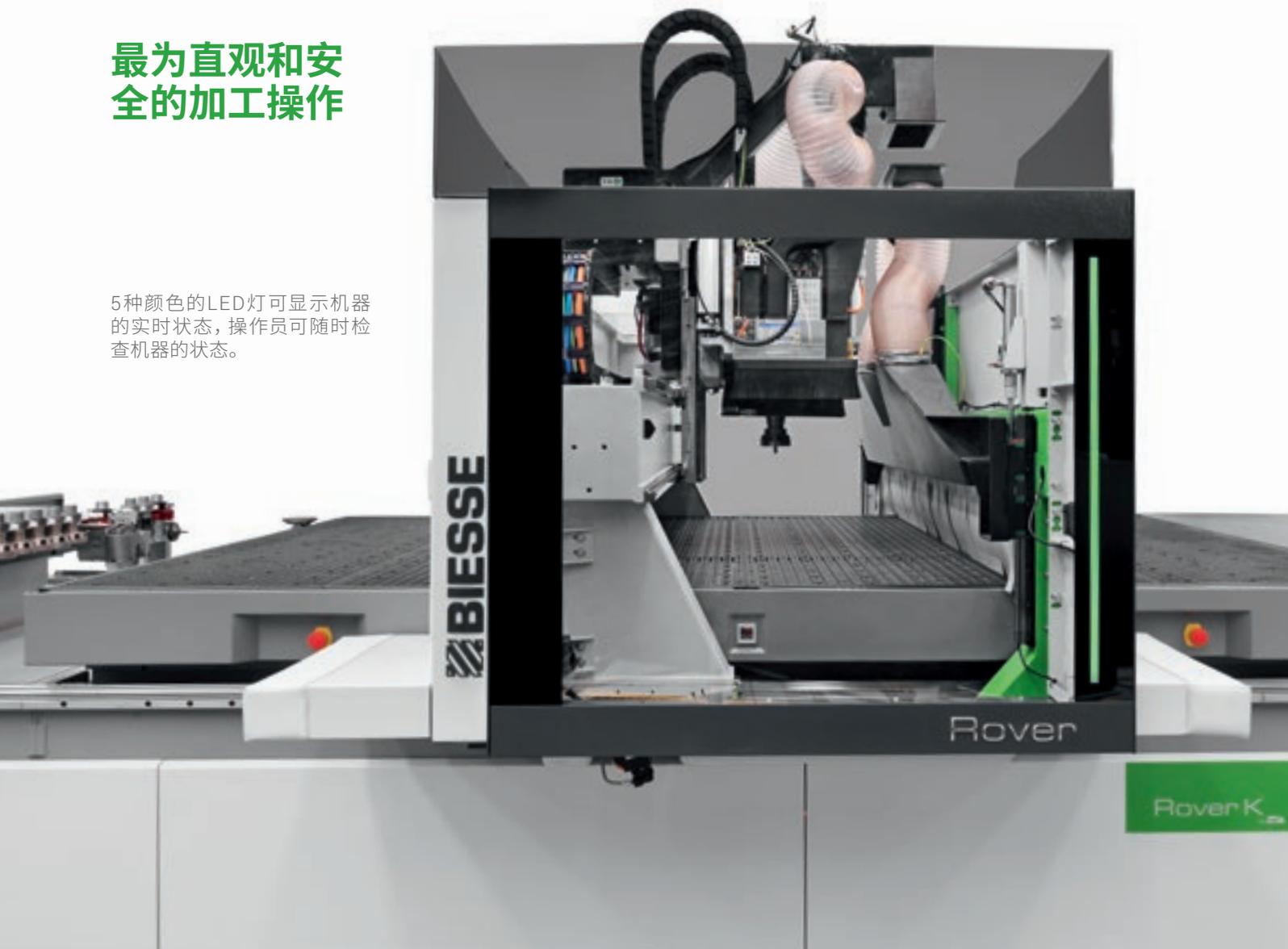
## 专门为用户提供服务的技术



带Windows实时操作系统和bSolid软件界面的全新控制台，包括防撞系统。

## 最为直观和安全的加工操作

5种颜色的LED灯可显示机器的实时状态，操作员可随时检查机器的状态。



# 近在咫尺的 高新技术



## ▣ BPAD

可连接无线局域网的控制中心用于对加工区域所需的准备工作以及刀具加工装置和刀具仓的控制  
bPad是一种用于支持远程服务的工具，具备摄像机和条码阅读器的功能



## ▣ BTOUCH

新的21.5寸“触摸屏，能让您执行以前使用鼠标和键盘进行的所有操作，从而增强用户和设备之间的直接交互作用  
bSuite 3.0 接口 (以及更高版本) 成功地集成并优化了触控功能，该解决方案非常简单，可以最大限度地利用机器上安装的比雅斯软件

bPad和bTouch是可供选择的，可以在购买机器后购买用于提高该设备的功能和技术应用

# 为工业4.0技术做准备



工业4.0是一个全新的工业领域,对于企业来说是基于数字技术和设备的范畴。驱动这场革命的产品可以在生产过程中进行独立的沟通和互动,而生产过程可通过智能网络进行连接



比雅斯致力于将客户的工厂转变为数字制造机遇准备的即时工厂。智能机器和软件的使用已成为促进日常生产木材和其他材料的日常工作的不可或缺的工具

# 高新技术 方便、直观

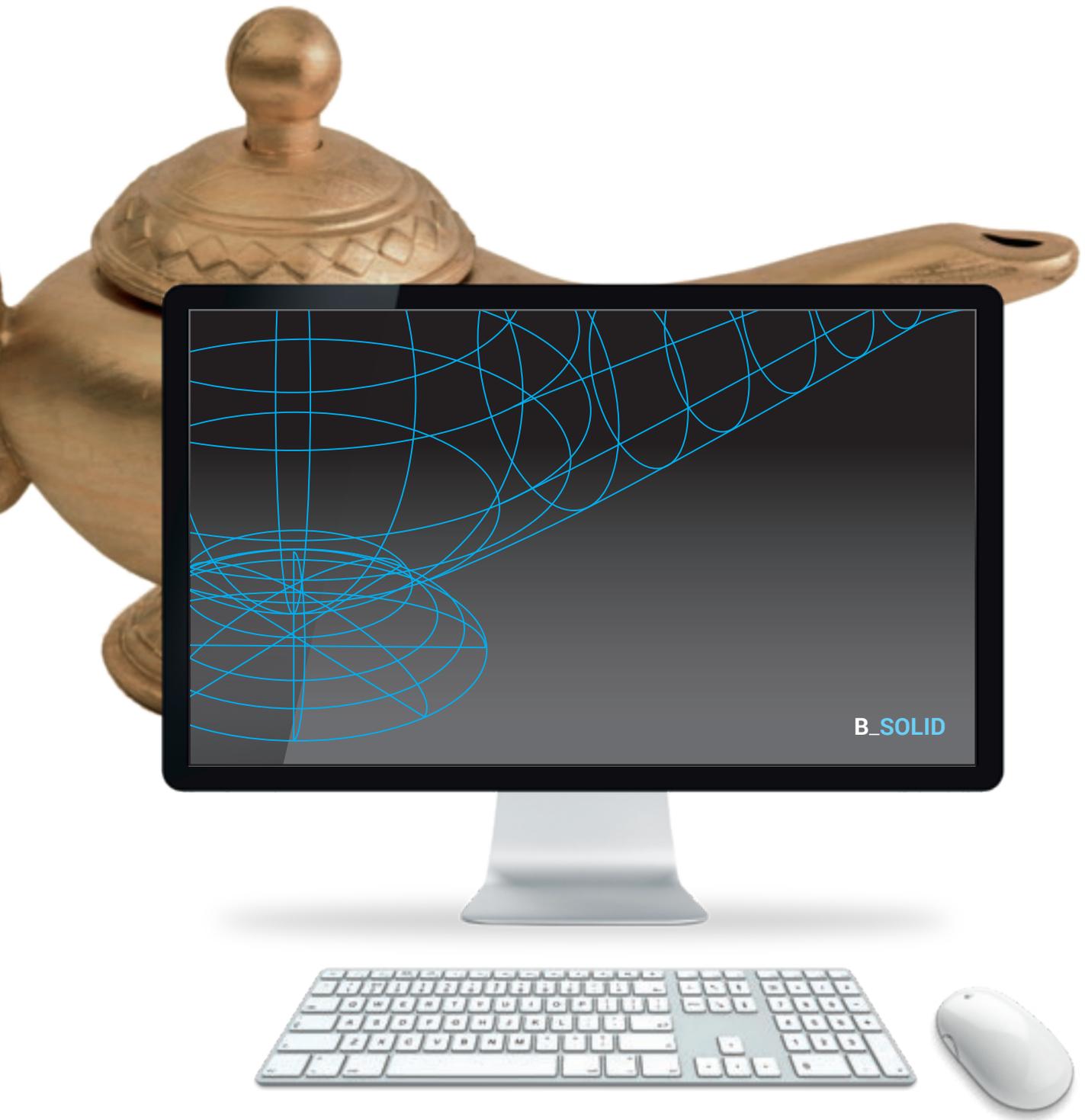


**B\_SOLID**是一种三维CAD CAM软件。  
采用的设计用于特定制造工艺的垂直模块，  
可以支持各种加工作业。

- 在编程阶段,轻松点击就可有无限的可能性。
- 可在生产之前,模拟加工作业,实现板材加工可视化,并为生产计划提供一定的指导。
- 虚拟原型可避免冲突,并确保最佳机械设备。
- 加工操作模拟,计算准确的执行时间。



B\_SOLID



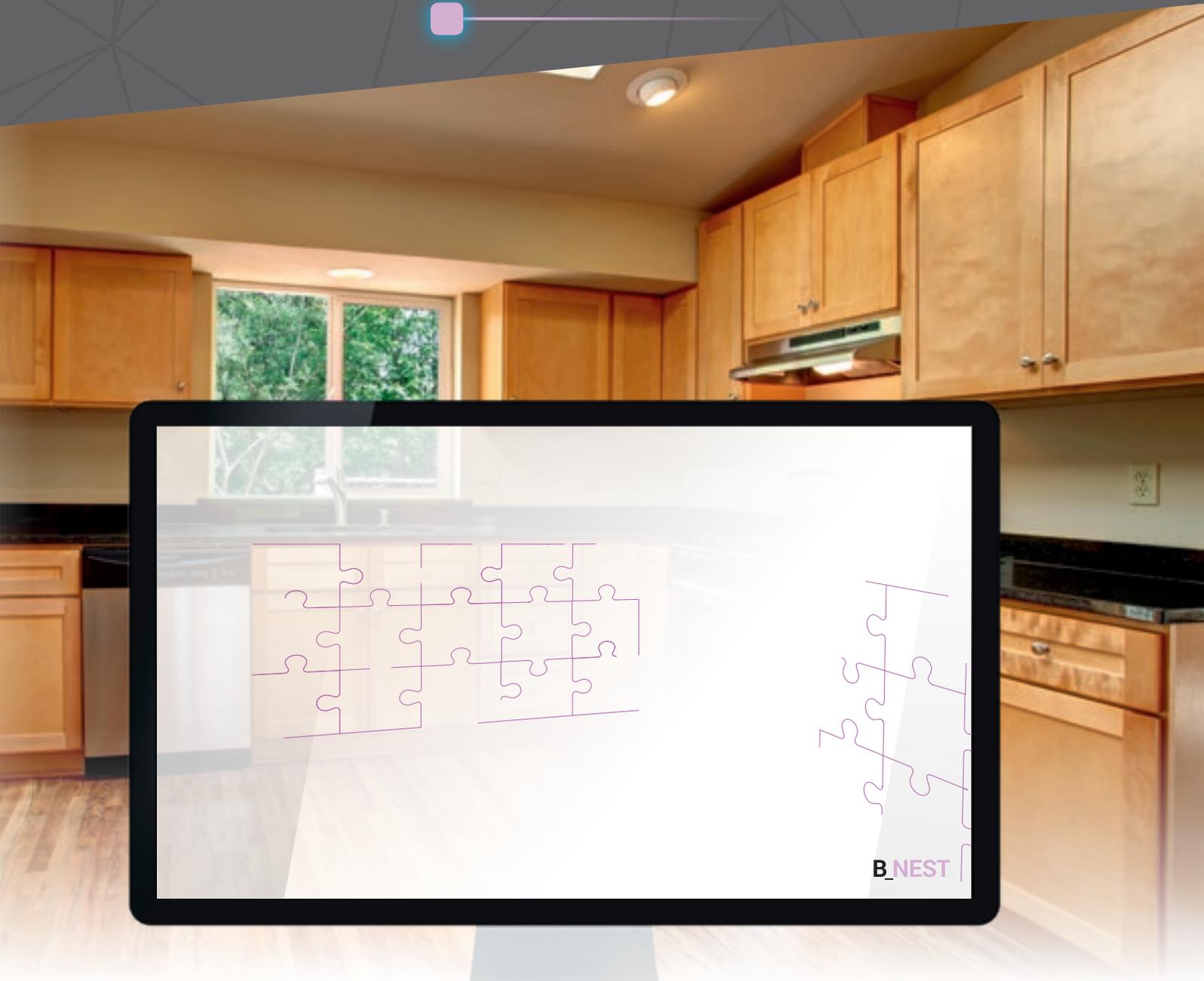
# 节省时间减少浪费



**B\_NEST是B\_SUITE的插件, 专用于套材加工。它可以让您轻松组织您的套材编程, 减少材料浪费并节省加工时间。**

- 降低了生产成本。
- 优化所有类型的加工产品。
- 管理列表和加工清单、标签打印。
- 与公司的软件集成。





# 让创意变为现实



**B\_CABINET是一套从三维设计到生产流程监测阶段独一无二的家具生产管理软件解决方案。**

**B\_CABINET可以规划空间设计, 并快速通过创建单元素来生成真实的感的图片目录, 从生成技术图纸的打印到生产需求报告等全部集成到一个工作环境中。**

**B\_CABINET FOUR, 辅助模块, 一键点击即可轻松管理所有的加工工段(开料、封边、铣型、钻孔、装配、包装)。**

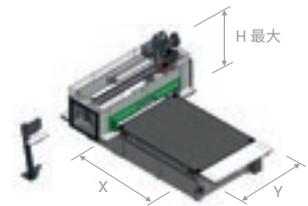
**B\_CABINET FOUR还包含了一个用于实时监控生产阶段进度的环境, 并通过图表和3D立体图像, 逐渐对订单状态实行完全的控制。**

# B\_CABINET



# 技术数据

## 工作区域



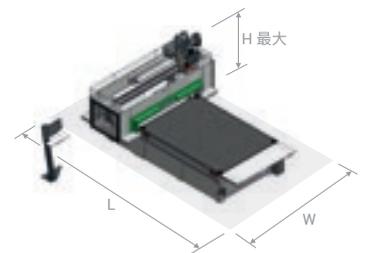
		X	Y	Z	
				无/带清扫臂	带滚轮下压单元
ROVER K FT 1224	mm / inch	2465 / 97	1260 / 50	170 / 7	90 / 4
ROVER K FT 1236	mm / inch	3765 / 148	1260 / 50	170 / 7	90 / 4
ROVER K FT 1531	mm / inch	3100 / 122	1560 / 61	170 / 7	90 / 4
ROVER K FT 1536	mm / inch	3765 / 148	1560 / 61	170 / 7	90 / 4
ROVER K FT 1836	mm / inch	3765 / 148	1875 / 74	170 / 7	90 / 4
ROVER K FT 2231	mm / inch	3100 / 122	2205 / 87	170 / 7	90 / 4
ROVER K FT 2243	mm / inch	4300 / 169	2205 / 87	170 / 7	90 / 4

## 速度

	X	Y	Z	
米/秒 英尺/分钟	25 / 82,0	60 / 196,9	25 / 82,0	低速
米/秒 英尺/分钟	60 / 196,9	60 / 196,9	25 / 82,0	高速

## 矢量速度

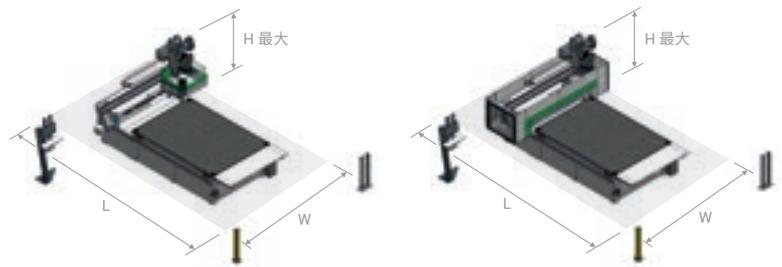
米/秒 英尺/分钟	65 / 213,3	低速
米/秒 英尺/分钟	85 / 278,4	高速



## 单机(3面开放)低速

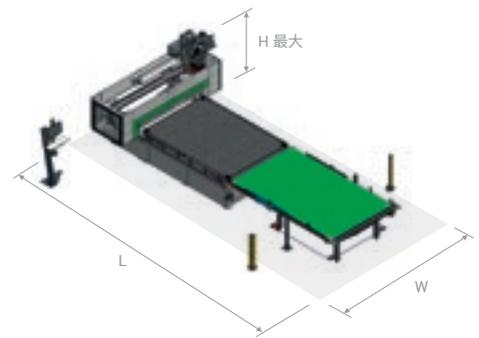
		L	W	H	H最大
		NCE / CE	NCE / CE		
ROVER K FT 1224	mm / inch	6183 / 243	3955 / 156	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1236	mm / inch	7508 / 296	3955 / 156	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1531	mm / inch	6538 / 257	4256 / 168	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1536	mm / inch	7508 / 296	4256 / 168	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1836	mm / inch	7508 / 296	4581 / 180	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 2231	mm / inch	6538 / 257	4911 / 193	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 2243	mm / inch	7743 / 305	4911 / 193	985 / 39	2570 / 101

## 单机(3面开放) 高速



		L		W		H	H 最大
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm / inch	6294/ 248	6310/ 248	4037/ 159	4255/ 168	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1236	mm / inch	7629/ 300	7638/ 301	4037/ 159	4255/ 168	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1531	mm / inch	6444/ 254	6590/259	4337/ 171	4660/ 183	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1536	mm / inch	7629/ 300	7638/ 301	4337/ 171	4660/ 183	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1836	mm / inch	7629/ 300	7638/ 301	4668/ 184	4910/ 193	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 2231	mm / inch	6444/ 254	6590/ 259	4982/ 196	5210/ 205	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 2243	mm / inch	7649/ 301	7794/ 307	4982/ 196	5210/ 205	985 / 39	2570 / 101

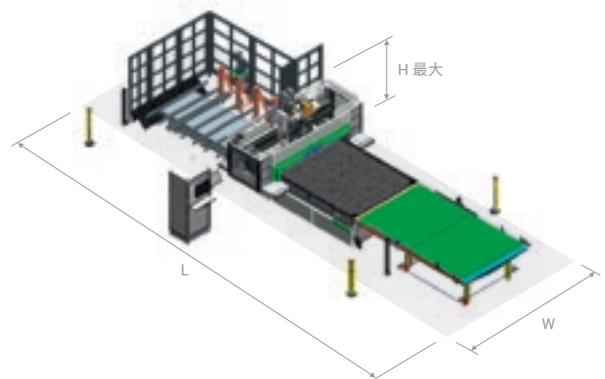
## 只配下料输送带的单机 高速\*



		L		W*		H	H 最大
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm / inch	8800/ 346	8800/ 346	4055/ 160	4255/ 168	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1236	mm / inch	11310/ 445	11310/ 445	4055/ 160	4255/ 168	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1531	mm / inch	9458/ 372	9458/ 372	4556/ 179	4756/ 187	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1536	mm / inch	11310/ 445	11310/ 445	4556/ 179	4756/ 187	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1836	mm / inch	11310/ 445	11310/ 445	4481/ 176	4681/ 184	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 2231	mm / inch	9458/ 372	9458/ 372	5011/ 197	5211/ 205	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 2243	mm / inch	11840/ 466	11840/ 466	5011/ 197	5211/ 205	985 / 39	2570 / 101

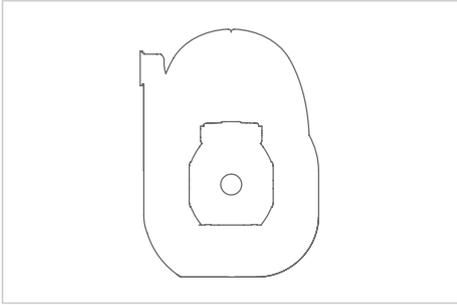
\* 在低速版(非CE或CE标准)中,总宽度是560mm,低于CE标准。

## 配完整的大板套材单元 高速

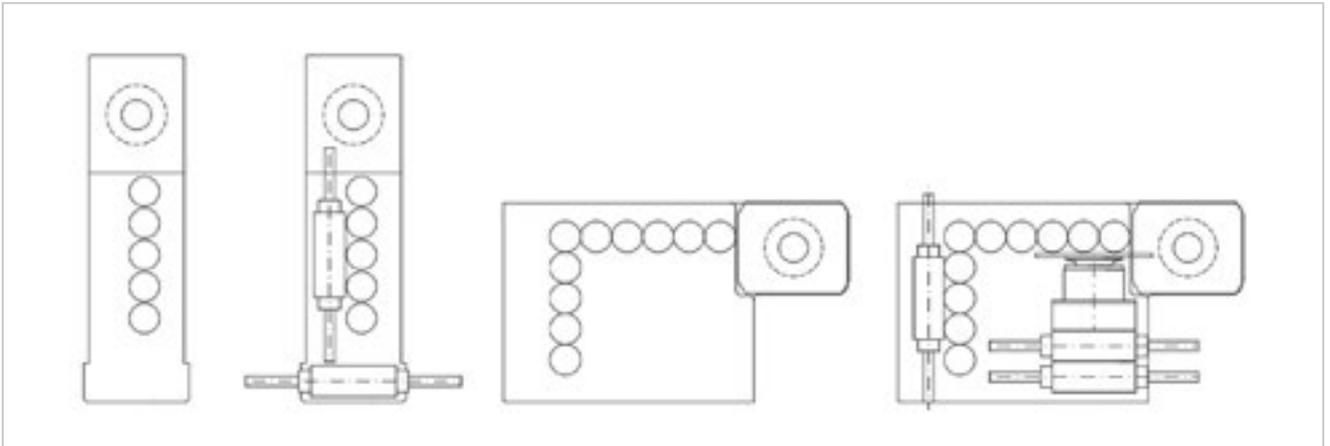


		L		W		H	H 最大
		NCE	CE	NCE	CE		
ROVER K FT 1224	mm / inch	10453/ 412	10453/ 412	5909/ 233	6109/ 241	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1236	mm / inch	14420/ 568	14420/ 568	5909/ 233	6109/ 241	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1531	mm / inch	12343/ 486	12343/ 486	6260/ 246	6460/ 254	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1536	mm / inch	14420/ 568	14420/ 568	6260/ 246	6460/254	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 1836	mm / inch	14420/ 568	14420/ 568	6540/ 257	6740/ 265	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 2231	mm / inch	12343/ 486	12343/ 486	6760/ 266	6960/ 274	985 / 39	2570 / 101
ROVER K FT 2243	mm / inch	16490/ 649	16490/ 649	6760/ 266	6960/ 274	985 / 39	2570 / 101

# 配置



可用钻轴的功率达19.2kW



从5到17位的可用钻盒: BH5 - BH9 - BH10 - BH17 L

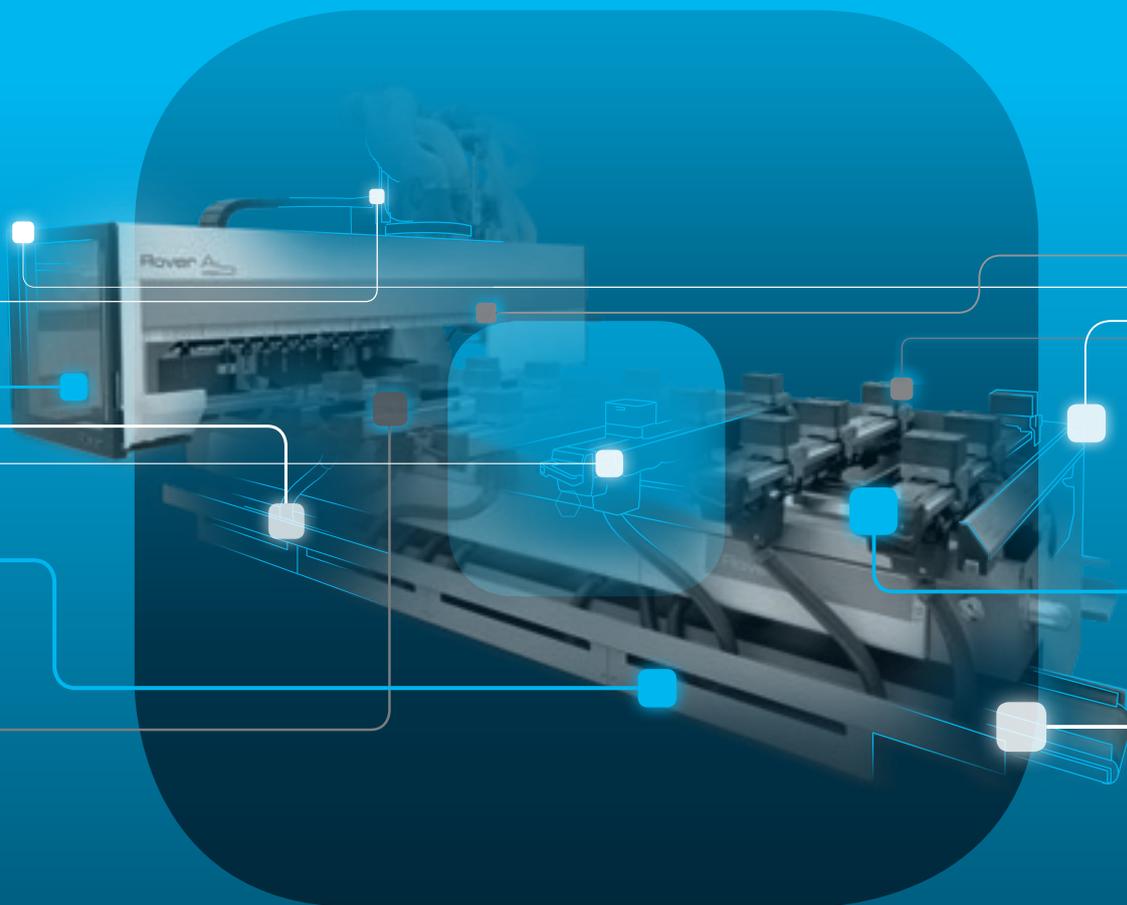
技术规格和图纸是不具有约束力。有些照片可能指示的是配备可选功能的机器。Biesse Spa公司保留修改的权利，恕不另行通知。

在加工过程中，叶片泵机操作工作站上的A加权声压级 (LpA) Lpa的=79分贝 (A) Lwa=96分贝 (A)，凸轮泵机操作工作站上的A加权声压级 (LpA) 和声功率级 (Lwa) Lwa=83分贝 (A) Lwa=100分贝 (A)，K测量不确定度分贝 (A) 4。

测定遵照UNI EN 848-3:2007和UNI EN ISO 3746标准:2009 (声功率) 和UNI EN ISO 11202:2009 (工作站的声压级别)，在板件加工过程中。所示的噪声水平是排放水平，并不一定符合安全运行水平。尽管排放和曝露级别之间有一定的关系，但是这可能不是用来确定是否需要采取进一步措施的可靠方式。确定劳动者曝露级别的因素包括曝露时长、工作环境特征、其它灰尘和噪声源等，比如连接其他机器和工序的数量。无论如何，上述信息将帮助操作员更好地评估可能发生的危险和风险。

# SOPHIA

成就机器更大的价值



通过比雅斯的IoT物联网平台, 客户可享受更完善的服务,  
帮助其理顺工作流程, 优化管理。

□ 服务

□ 预判性

□ 数据分析

 **BIESSE**

合作伙伴 

# 服务与配件

公司实现服务与配件之间的直接、无缝协调。针对重点客户,通过比雅斯指定人员在公司内部和/或在客户处为提供服务支持

## 比雅斯服务

- ▣ 机器和系统安装和调试
- ▣ 比雅斯设有专为比雅斯现场工程师、子公司和经销商人员提供培训的培训中心;可在客户处直接为客户提供培训
- ▣ 大修、升级、维修和保养
- ▣ 远程故障排除和诊断
- ▣ 软件升级

**500**

比雅斯在意大利和全球拥有500名现场工程师

**50**

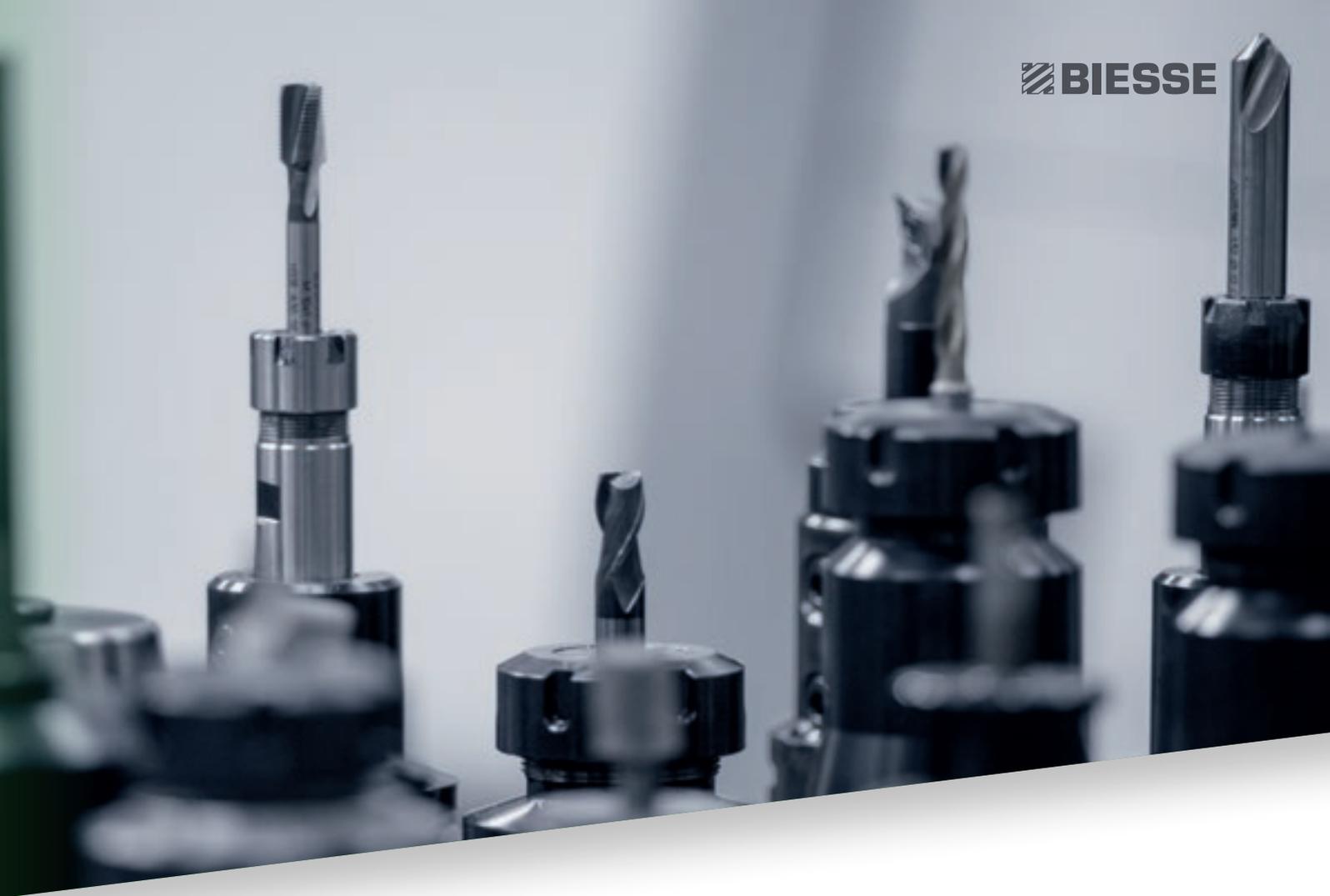
比雅斯远程服务中心配有50名工程师

**550**

拥有550名认证经销商工程师

**120**

每年开展各种语言版本的120个培训课程

The background of the top half of the page is a close-up photograph of several different types of drill bits and tool holders, arranged in a row. The focus is sharp on the bits in the foreground, while the background is blurred.

比雅斯集团推动、培养并与客户建立紧密的、建设性合作伙伴关系，以便更好地了解客户的需求，并通过两大板块进一步改善产品和售后服务：比雅斯服务和比雅斯配件。凭借其全球网络 and 专业化团队，公司可全天候为全球的客户提供技术服务和机器/部件配件。

## 比雅斯配件

- ✔ 为不同的机型提供比雅斯原厂配件和配件包
- ✔ 配件识别支持
- ✔ 比雅斯配件仓库内设有物流合作伙伴 DHL、UPS和GLS的办公室，确保每天多次发货
- ✔ 借助具有去本地化、自动化仓库的全球销售网络，缩短订单完成时间

**92%**  
的停机情况可在24小时内履行订单

**96%**  
的订单可按时足额交付

**100**  
名配件工作人员分布在意大利和世界各地

**500**  
个订单每天可被处理

# 比雅斯 智造

## MATON与比雅斯共同创作音乐

凭借为数以千万的专业音乐人制作吉他的1200余件模型，Maton吉他公司确立其在世界上的地位，成为澳大利亚的成功者的案例。Maton产品开发部的主管-Patrick Evans 说，“最好的吉他是市场需要的吉他。”生产技术的不断发展，以及对最高效软件的研究继续推动Maton制定出更好地应对新需求的新方案。2008年，在考虑了众多制造商的优势和劣势之后，Maton选择了比雅斯。Maton的生产需求包含技术要求和工匠技能。这两个方面的完美平衡能够令公司达到最高的质量和性能标准。一把完美的吉他不仅是一件好的乐器，也是一件艺术品。为达到要求，针对重型切削加工操作和精细流程而言，具备合适的工具才是关键，以便创建三维模型，且以最小的误差进行加工。比雅斯为就加工过程Maton提供了一系列先进的解决方案，不仅提高了产品的质量，还为熟练的工匠提供了更多的时间进行手动抛光，以确保每件产品都是独一无二的。1995年，公司安装了他们的首台数控机器。现在，他们共同拥有两个嵌套中心。RoverC是实现高精度嵌套操作的理想设备，而且还能形成各种复杂的形

状，诸如Maton特有的吉他主体。最新设计的机器舱能使内部的加工零件清晰可见。就生产厨具而言，比雅斯不仅仅是一个机器制造商。其生产的一系列令人印象深刻的机器能加工各种出人意料的材料和产品。Patrick Evans 评论说，“以创造之手，比雅斯成为制造乐器的真正工匠。关键是为工作寻找合适的机器。我们发现，比雅斯机器能帮助我们实现比预期还要多的成果。”Maton还利用两台比雅斯机器创造了新的产品雏型。最复杂的形状，以及由几乎是单个零件构成的一把Maton吉他。Patrick确认，甚至在加工精良指板最复杂的零件时，Maton使用比雅斯的数控机器保持高速运行。“我们需要足够的灵活性，以便能够迅速从一个模型转换到另一个模型。而且，比雅斯能有效促进该操作。”比雅斯给予用户创造的自由，以便迅速高效地形成任何理念。Patrick继续说道，“利用比雅斯的数控机器，可以更快地将想法转变成现实。基于比雅斯机器的高度灵活性，我们能在七分钟之内生产两个指板雏型。如采用手工制作，一个就会花费一整天的时间。仅在今年，我们已经使用比雅斯机器制作了8个新的吉他模型。”比雅斯机

器帮助Maton将更多的时间投入到提高抛光质量上，减少了耗费在加工单个工件上的时间。Maton的每把吉他都是由专门合格的弦乐器工匠团队进行手动抛光的。Maton已经证明，其能够在澳大利亚利用澳大利亚的木材和技术，生产出因高水准质量而享誉世界的吉他。Maton清楚地知道，如何设计并制造一种独一无二、款式唯一的产品以及做工精良的吉他。而且，正式因为有比雅斯这样重要的合作伙伴，世界上最好的吉他诞生了。

摘自与澳大利亚Maton吉他公司的产品开发部主管-Patrick Evans的会面。

# LIVE THE EXPERIENCE



通过互联技术及先进的服务形式, 比雅斯集团在客户服务环节上不断创新, 旨在最大限度地为客户提高效率和生产力

体验比雅斯集团的创新技术  
就在我们的技术演示中心

