

# Rover PLAST A FT

centrum obróbcze sterowane numerycznie CNC



Gdy konkurencyjność  
oznacza maksymalną  
dowolność obróbki

Rover Plast A 

Made In Biesse

## Rynek wymaga

zmiany w procesach produkcyjnych, która pozwoliłyby na przyjęcie jak największej ilości zamówień, przy równoczesnym zachowaniu wysokich standardów jakości, personalizacji produktów oraz zachowaniu krótkich i pewnych terminów wykonania.

## Biesse odpowiada

oferując innowacyjne rozwiązania technologiczne do obróbki materiałów technologicznych. **Rover A FT** to centrum obróbcze sterowane numerycznie CNC, które dzięki innowacyjnym rozwiązaniom dedykowanym obróbce materiałów technologicznych jest wyjątkowo niezawodne i konkurencyjne.

- ▶ **Zaawansowane rozwiązania techniczne gwarancją wysokiej jakości wykończenia.**
- ▶ **Części najwyższej jakości dla zapewnienia wysokiej wydajności.**
- ▶ **Maksymalna stabilność płyty gwarancją zachowania maksymalnej precyzji podczas obróbki.**
- ▶ **Czystość produktu i bezpieczeństwo operatora.**

# Maksymalna precyzja przy obróbce materiałów technologicznych



Rover **PLAST A FT**  
centrum obróbcze sterowane numerycznie CNC





River Plast A

# Maksymalna precyzja przy obróbce materiałów technologicznych

Biesse proponuje rozwiązania technologiczne, pozwalające na tworzenie opakowań, produktów dla visual communication (szklidy, wywieszki itd.), elementów budowlanych (pokrycia wewnętrzne i zewnętrzne, izolacje akustyczne itd.) oraz przemysłowych (filtry, uszczelki itd.) poprzez obróbkę tworzyw sztucznych zbitych lub piankowych, materiałów kompozytowych, tektury itd.







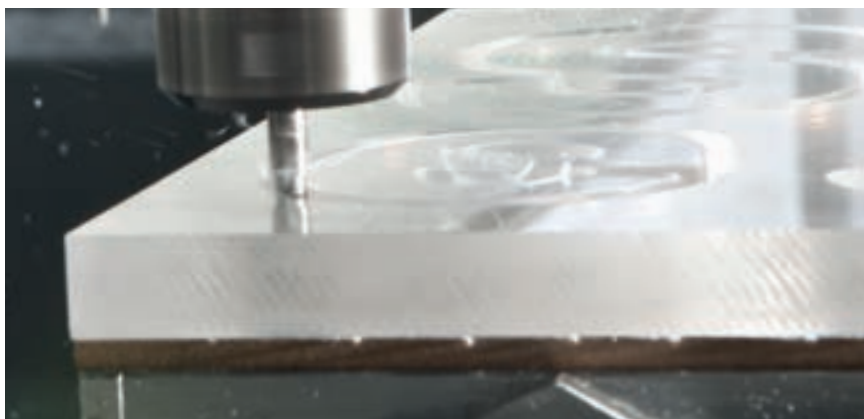
# Uniwersalność obróbki

Zespół ds. Badań i Rozwoju tworzy rozwiązania najnowszej generacji aby zaspokoić wymagania rynku materiałów technologicznych oraz zaoferować nowoczesną technologię, niezawodną i solidną.

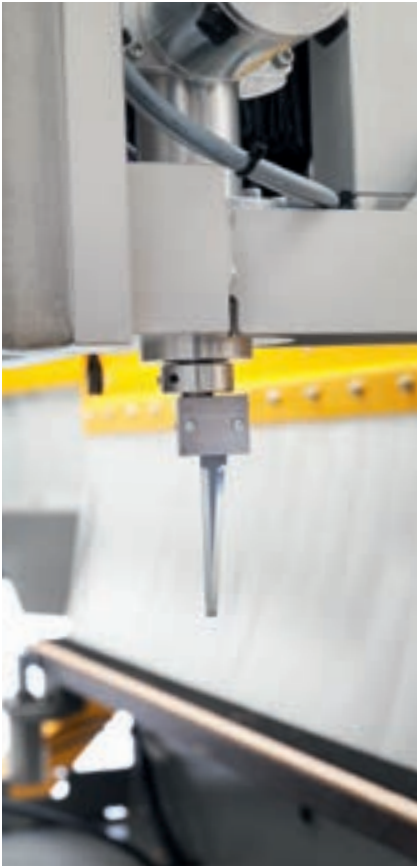


**Elektrowrzeciona** do 36000 obrotów na minutę gwarantują moc i szybkość wykonywania usług.

Elektrowrzeciona, głowice wiertarskie i agregaty zostały zaprojektowane i wykonane dla firmy Biesse przez firmę HSD, światowego lidera w sektorze mechatroniki.







Maksymalną precyzję wszelkiego typu obróbek zapewnia Nóż styczny / oscylacyjny, specjalny zespół narzędzi do obróbki tworzyw sztucznych i kompozytowych. Części zespołu, wykonane z tytanu, gwarantują najwyższą niezawodność i wytrzymałość urządzenia.



Zespół Noża stycznego / oscylującego może być dodatkowo wyposażony w kamerę do pozycjonowania markerów druku, co jest opcją szczególnie użyteczną w sektorze sztuki graficznej. Kamera może być używana również wraz z zespołem frezerskim.



Maksymalnie **24 agregaty i narzędzia** dostępne w urządzeniu. Nie wymaga interwencji operatora przy przechodzeniu od jednej obróbki do drugiej.



Skrócenie czasu przezbrajania maszyny oraz uniknięcie błędów ze strony operatora zapewnia zbliżeniowy Presetter (podajnik), który pozwala na automatyczne przeprowadzenie pomiaru długości narzędzia.

# Nieograniczone możliwości świadczonych usług

Jedno rozwiązanie do wykonywania zarówno frezowania, jak i cięcia materiałów technologicznych. Nóż styczny / oscylacyjny połączony z kamerą pozycjonującą markery druku pozwala na pełną obróbkę materiałów używanych w sztukach graficznych. Precyzja i jakość cechujące technologię Rover zapewniają doskonałe wykonanie wszystkich prac typowych dla centrum obróbczego.

## ROVER TECHNOLOGY

Zaawansowana technologia najlepiej na świecie sprzedającego się centrum obróbczego wychodzi naprzeciw wymaganiom użytkowym materiałów technologicznych. Idealne połączenie innowacji Biesse i włoskiego geniuszu.



# Maksymalna precyzja i niezawodność, która trwa

**Rover Plast A FT ma solidną i zrównoważoną konstrukcję, obliczoną na wytrzymywanie jak największych obciążeń obróbczych bez uszczerbku na jakości produktu końcowego.**



Masywna monolityczna podstawa gwarantuje stabilność i brak wibracji zapewniającą stałą i długotrwałą jakość produktu.

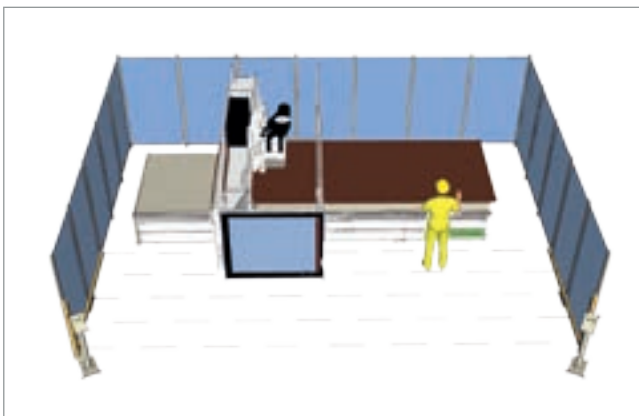


Struktura Gantry z podwójnym napędem została zaprojektowana w celu podniesienia standardów precyzji i niezawodności w dokonywaniu obróbek.

Przyspieszenia osiągające  $4\text{m/s}^2$  i prędkość osiągająca  $100\text{m/min}$  uzyskane dzięki napędom o większej mocy.



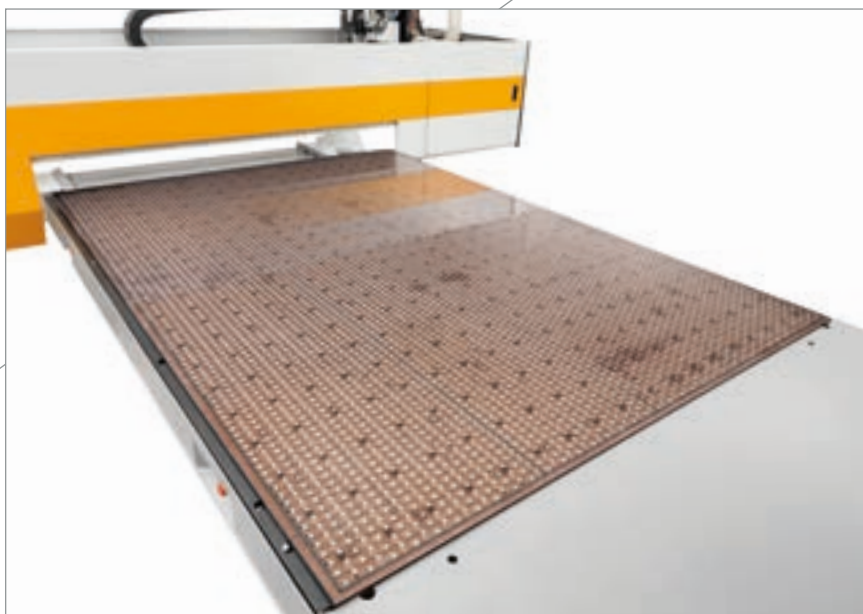
Rover Plast A FT w wersji stand alone to najbardziej zwarta (kompaktowa) wersja na rynku. Pozwala operatorowi na dostęp do maszyny z trzech stron, zapewniając maksymalną ergonomię i bezpieczeństwo.



Możliwe jest ustawienie maszyny w trybie wahadłowym w celu naprzemiennej obróbki płyt na dwóch przeciwległych końcach, podczas gdy operacje załadunku i rozładunku dokonują się w czasie pracy maszyny.

# Obróbka płyt o różnych wymiarach i z różnych materiałów

**Rover Plast A FT oferuje różnorodne rozwiązania do obróbki płyt małych i dużych oraz o różnych grubościach i wykonanych z różnych materiałów.**



Stół roboczy z poliwęglanu z mikrootworami zapewnia podciśnieniowy zacisk elementów.



Podstawa z oddychającego filcu do cięcia nożem stycznym lub oscylacyjnym.



Maksymalne wykorzystanie płyty dzięki zaawansowanemu systemowi rozmieszczenia pustych miejsc z buforem wewnątrz stołu roboczego.  
Technologia multizone, która w razie potrzeby koncentruje puste miejsca na mniejszym obszarze stołu roboczego w celu umieszczenia elementów o mniejszych rozmiarach i zredukowaniu strat z winy pustego miejsca.



Szeroka gama dostępnych rozmiarów pozwala na obróbkę wszystkich standardowych rozmiarów płyt typowych dla trybu nesting.

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

# Czystość produktu i bezpieczeństwo operatora

**Obróbka materiałów technologicznych wymaga, w celu uzyskania wysokich standardów jakości, stałego utrzymywania płyty w całkowitej czystości. Biesse opracowało wyjątkowe rozwiązania zapewniające idealne wykończenia.**



Specjalna osłona przeciwpyłowa sterowana numerycznie, idealna do typowych obróbek w tym sektorze.



Jonizator eliminujący ładunki elektrostatyczne zapewnia doskonałą jakość wykończenia.



- ▶ Osłona prowadnic liniowych osi X blachą ochronną oraz wprowadzenie dodatkowych zestawów chroniących przed pyłem szyny i wózki toczne pozwala chronić urządzenie przed pyłami ściernymi.
- ▶ Łańcuchowe przewoźniki kabli osi Y, X i Z w wersji zamkniętej, użyteczne zwłaszcza podczas obróbki metali nieżelaznych, które mogłyby uszkodzić kable lub przewody sprężonego powietrza.



Automatyczne smarowanie to jedna z opcji, które gwarantują ciągłe smarowanie podstawowych elementów jezdnych maszyny bez konieczności interwencji ze strony operatora.

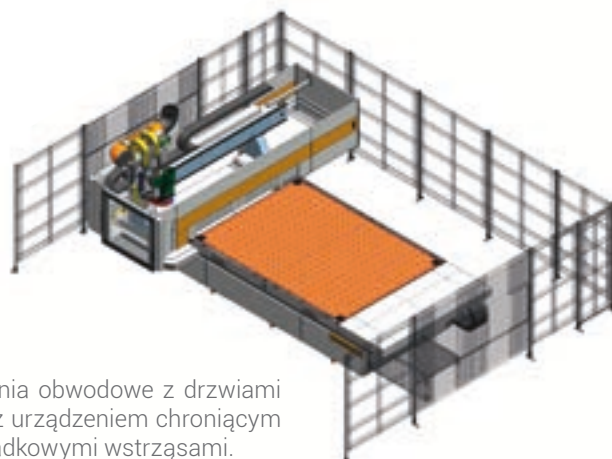
Ustawienie smarowania Menzel podczas obróbki aluminium pozwala uzyskać doskonałe wykończenie.



System Air Jet schładza narzędzie powietrzem o temperaturze  $-14^{\circ}\text{C}$ , co skutecznie chroni je od przegrzania, a materiał od topienia.



Całociowa ochrona jednostki roboczej. Maksymalna widoczność obróbki. Zespół kontrolki led w 5 kolorach wskazuje stan maszyny w czasie rzeczywistym.



Zabezpieczenia obwodowe z drzwiami dostępu oraz urządzeniem chroniącym przed przypadkowymi wstrząsami.



# Zaawansowana technologia staje się dostępna i intuicyjna



**bSolid** jest to oprogramowanie cad cam 3D, które umożliwia wykonywanie wszystkich rodzajów obróbek przy użyciu tylko jednej platformy, dzięki pionowym modułom wykonywanym dla konkretnych produkcji.

- ▶ **Projektowanie przez kilka kliknięć i bez limitów.**
- ▶ **Symulacja obróbki w celu podglądu realizacji zaprojektowanego elementu.**
- ▶ **Podgląd wykonania elementu w wirtualnej maszynie pozwala zapobiegać kolizjom i jak najlepiej uzbroić maszynę.**

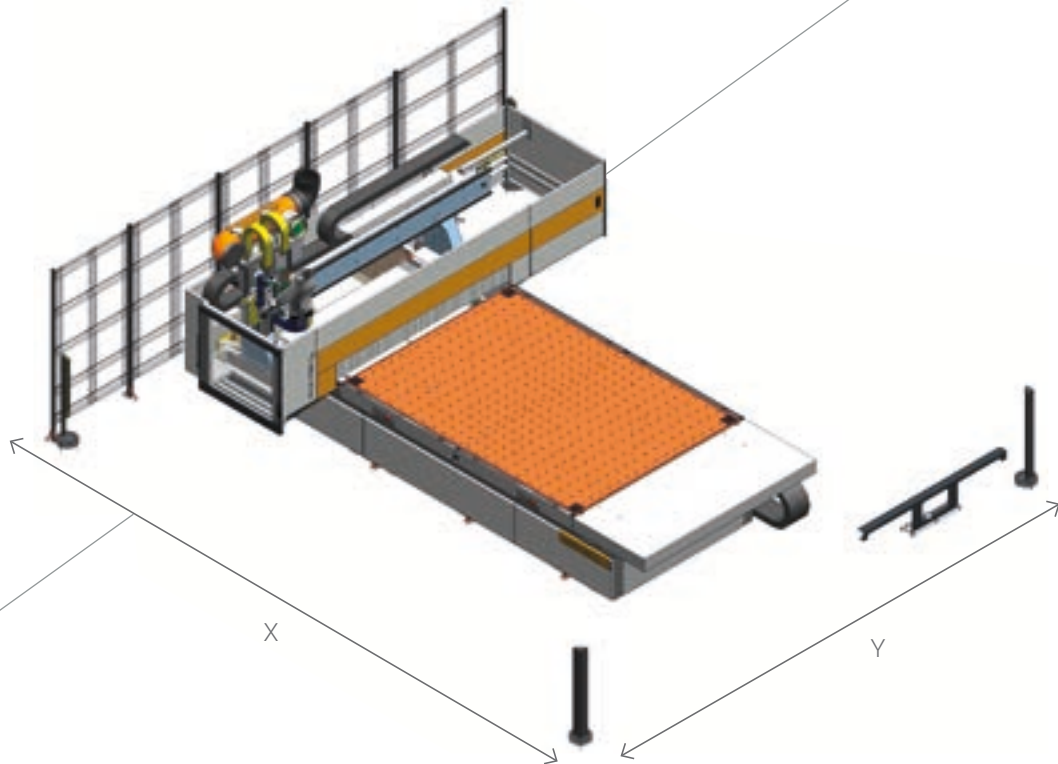
Zobacz spot **bSolid** na: [youtube.com/biessegroup](https://youtube.com/biessegroup)



bSolid



# Dane techniczne



Dane techniczne i ilustracje nie są wiążące. Niektóre zdjęcia mogą przedstawiać urządzenia wraz z akcesoriami opcjonalnymi. Biesse Spa zastrzega sobie prawo do nanoszenia ewentualnych poprawek bez wcześniejszego uprzedzenia.

Szacowany poziom ciśnienia akustycznego A (LpA) podczas pracy na stanowisku operatora maszyny z pompami łopatkowymi Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A)  
Szacowany poziom ciśnienia akustycznego A (LpA) na stanowisku operatora i poziom mocy dźwięku (LWA) podczas pracy z maszyną z pompami krzywkowymi Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Niepewność wymiaru K dB(A) 4.

Detekcja została przeprowadzona zgodnie z normami UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (moc dźwięku) oraz UNI EN ISO 11202: 2009 (ciśnienie akustyczne na stanowisku operatora) podczas przechodzenia płyt. Wskazane wartości hałasu przedstawiają poziom emisji i niekoniecznie są bezpiecznymi poziomami operacyjnymi. Pomimo, że istnieje związek pomiędzy poziomami emisji i poziomami ekspozycji, nie może on być wykorzystywany dla rzetelnego ustalenia czy niezbędne są dodatkowe środki ostrożności. Do czynników, które warunkują poziom ekspozycji, na którą wystawieni są pracownicy, wliczyć trzeba czas trwania ekspozycji, cechy miejsca pracy, inne źródła pyłu i hałasu jak również liczbę maszyn i inne towarzyszące procesy. W każdym wypadku niniejsze informacje pozwolą użytkownikowi maszyny na dokonanie optymalnej oceny niebezpieczeństwa i ryzyka.

## Obszary pracy

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

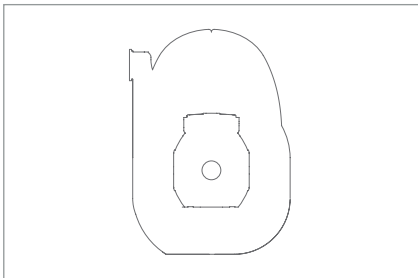
## Wymiary

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

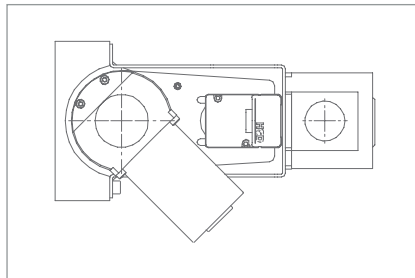
Szybkość osi XYZ	85/60/20 m/min
Prędkość wektorowa	104 m/min



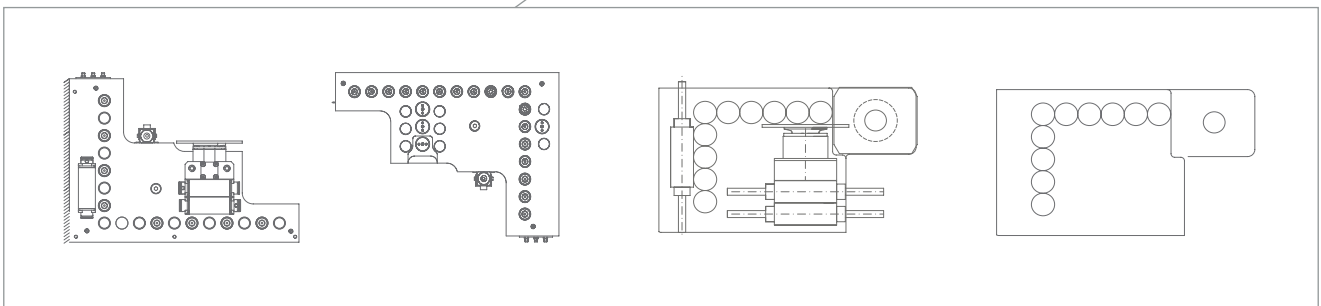
# Możliwości konfiguracji



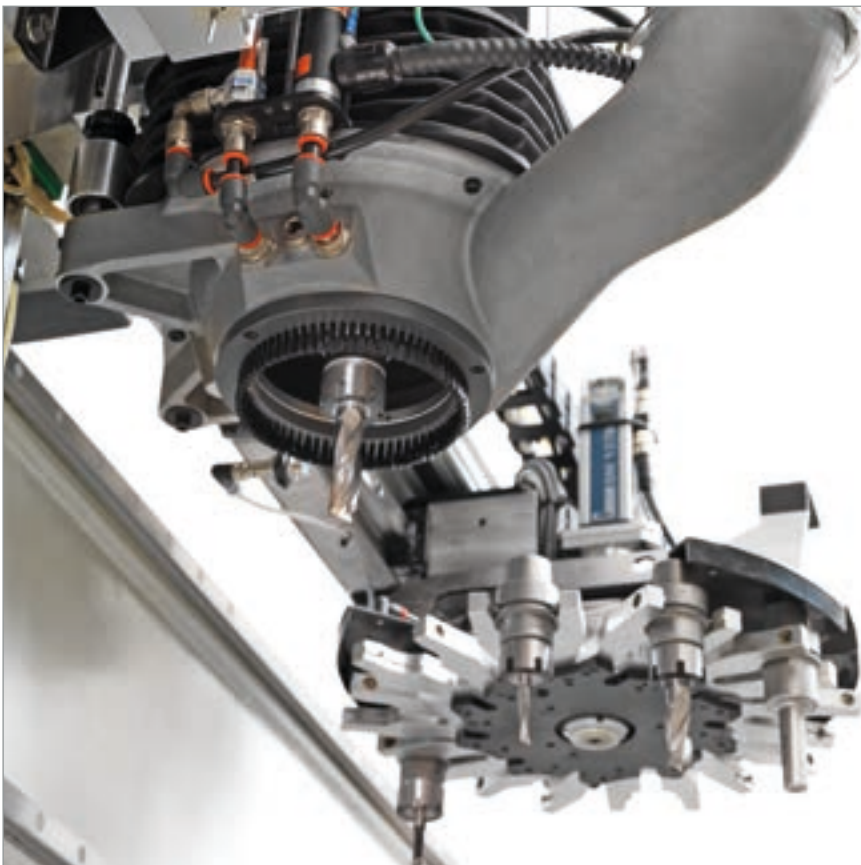
Jednostki frezerskie od 7,8 do 19,2 kW



Nóż styczny / oscylacyjny



Głowice wiertarskie dostępne w pozycjach od 10 do 25: BH25 L – BH18 – BH17 – BH10



# Centra obróbcze Biesse do obróbki materiałów technologicznych

## CENTRA OBRÓBCZE



ROVER PLAST J FT



SKILL PLAST FT



ROVER PLAST A FT



ROVER PLAST B FT

# Service & Parts

Bezpośrednia i natychmiastowa koordynacja pomiędzy Service i Parts dla zgłoszeń o interwencję. Personal Biesse oferuje wsparcie Key Customers w siedzibie lub u Klienta.

## Biesse Service

- ▶ Instalacja i start-up maszyn i urządzeń.
- ▶ Training center do szkolenia pracowników technicznych Biesse, filii, dystrybutorów i bezpośrednio Klientów.
- ▶ Przeglądy, aktualizacje, naprawy, konserwacja.
- ▶ Rozwiązywanie problemów i diagnostyka zdalna.
- ▶ Aktualizacje oprogramowania.

500 /

pracowników technicznych Biesse Field we Włoszech i na świecie.

50 /

pracowników technicznych Biesse działających w tele-service..

550 /

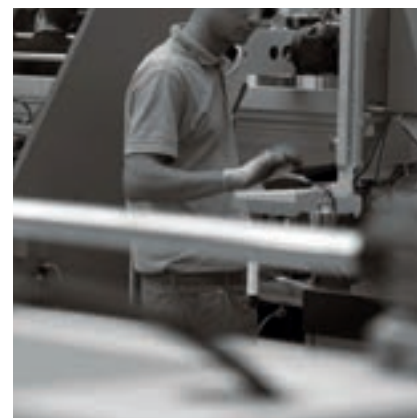
pracowników technicznych u autoryzowanych dystrybutorów.

120 /

wielojęzycznych kursów szkoleniowych każdego roku.

Grupa Biesse promuje, podtrzymuje i rozwija bezpośrednie i konstruktywne relacje z Klientem, w celu poznania jego wymagań, doskonalenia produktów i usług posprzedażowych poprzez dwie jednostki temu poświęcone: Biesse Service i Biesse Parts.

Może również poszczycić się siecią globalną i wysoko wyspecjalizowanym zespołem, oferując na całym świecie usługi dla Klienta oraz wymianę części zamiennych do maszyn on-site i on-line 24/7.



## Biesse Parts

- ▶ Oryginalne części zamienne Biesse oraz zestawy części dostosowane do modelu maszyny.
- ▶ Wsparcie w określeniu części zamiennej.
- ▶ Kurierzy DHL, UPS i GLS rezydujący w magazynach części zamiennych Biesse i liczne codzienne dostawy.
- ▶ Czas przetwarzania zoptymalizowany dzięki szerokiej sieci dystrybucji na świecie i zautomatyzowanym magazynom outsourcingowym.

92% ✓

zgłoszeń dot. przestojów maszyn  
przetworzonych w ciągu 24 godzin

96% ✓

zgłoszeń terminowo przetworzonych

100 ✓

pracowników działu części zamiennych  
we Włoszech i na świecie

500 ✓

zamówień przetwarzanych każdego dnia





**BIESSE**

**INTERMAC**

**DIAMUT**

MECHATRONICS

In

1 grupa przemysłowa, 4 sektory biznesowe  
i 12 zakładów produkcyjnych

How

14 mln €/rocznie w R&D i 200 wydanych patentów

Where

39 filii i 300 fachowych agentów i sprzedawców

With

Klientów w 120 krajach, producentów wyposażenia i designu,  
okien i drzwi, elementów budowlanych, morskich i lotniczych.

We

4100 pracowników na świecie.

