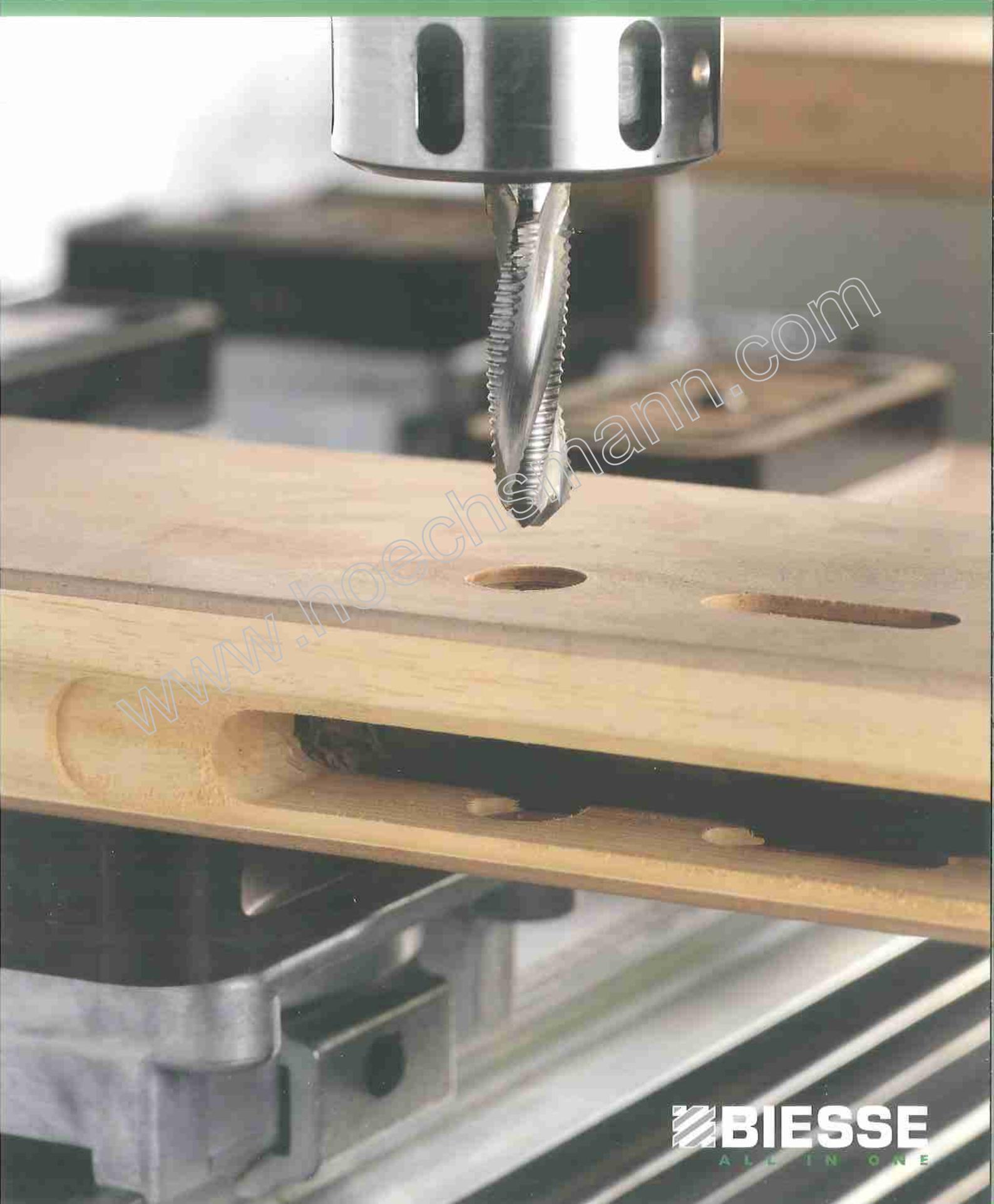


Rover A KC



BIESSE
ALL IN ONE

Rover A KC

Configurazione del gruppo operatore

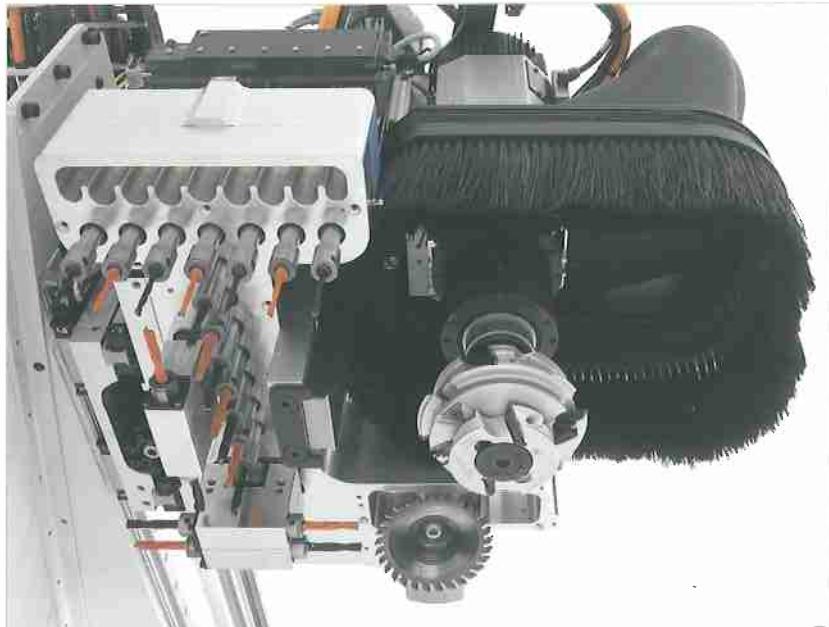
Operating unit configuration

Konfiguration der Arbeitseinheit

Configuration groupe opérateur

Configuración del grupo operador

Конфигурация рабочих групп



Magazzino utensili a revolver a 10 posti.

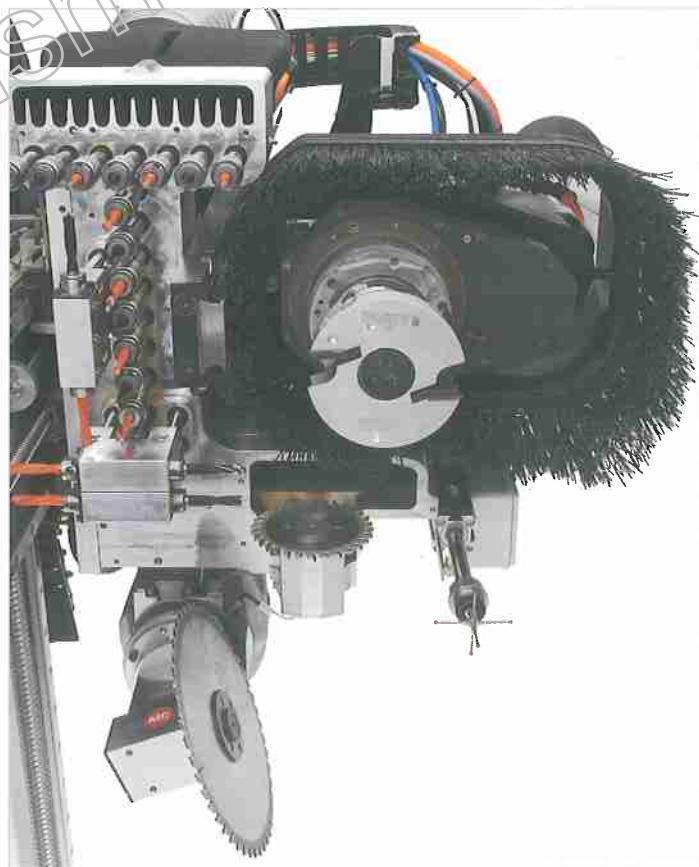
Revolving tool changer with 10 places.

Revolverwerkzeugmagazin mit 10 Plätzen.

Magasin outils de type Revolver de 10 places.

Almacén herramientas a revolver de 10 lugares.

Магазин инструмента револьверного типа на 10 мест.



Gruppo multifunzione con aggregato per lama, ruotabile da C. N. di 360° in continuo.

Multifunctional unit with aggregate for sawblade unit - N.C. rotation through 360°.

Horizontale Frässpindel für Fräsbearbeitungen, beispielsweise zur Schlosskastenbearbeitung.

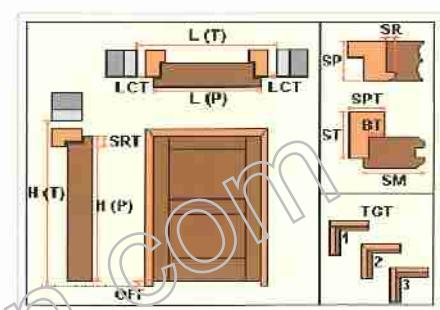
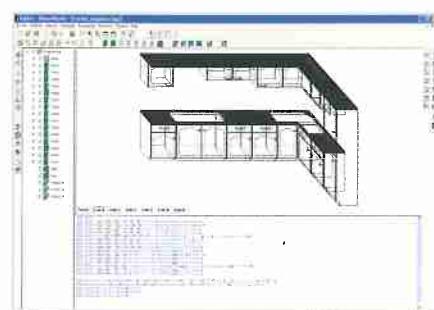
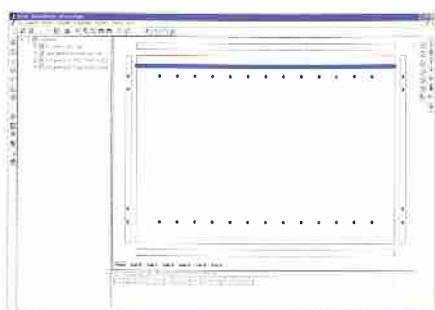
Groupe Multifonctionnel avec agrégat pour lame, orientable sur 360° en continu par CN.

Grupo Multifunción con agregado sierra rotación desde C.N. de 360° en continuo.

Многофункциональная группа с агрегатом для пил, бесконечно поворотная на 360°.

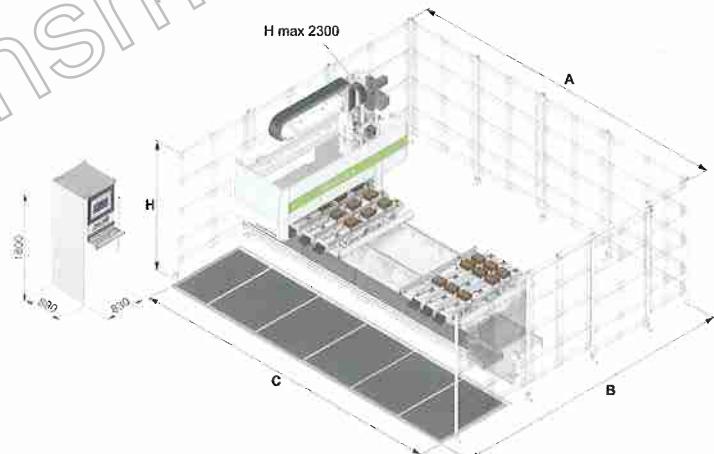
Rover A KC

Software



Dati tecnici

Technical specifications
Technische Daten
Données techniques
Datos técnicos
Технические данные



| A | B | C | H |
|--------------|------------|----------|------------|
| mm/inch | mm/inch | mm/inch | mm/inch |
| Rover A 4.30 | 5202/204,8 | 4496/177 | 4921/193,7 |
| | | | 1980/78 |

| | Campi di lavoro in X <i>Working fields in X</i> Arbeitsbereich X Plage d'usinage en X Campos de trabajo en X Рабочая зона по X | Campi di lavoro in Y <i>Working fields in Y</i> Arbeitsbereich Y Plage d'usinage en Y Campos de trabajo en Y Рабочая зона по Y | Passaggio pezzo <i>Loadable piece</i> Werkstückdurchgang Passage pièce Paso de la pieza Проход детали | Corsa asse Z <i>Z axis stroke</i> Achsengeschwindigkeit Course axe Z Carrera eje Z Ход по оси Z |
|--|---|---|--|--|
| | mm/inch | mm/inch | mm/inch | mm/inch |
| Foratura, <i>Boring</i> , Bohren Perçage, <i>Perforación</i> , Сверление Fresatura, <i>Routing</i> , Fräsen Fraisage, <i>Fresado</i> , Фрезерование | 3060/120,5 | 1466/57,7 | 150/5,9 | 200/7,9 |
| | 3060/120,5 | 1320/52 | | |

Una compatta di carattere. Il massimo della tecnologia è di serie

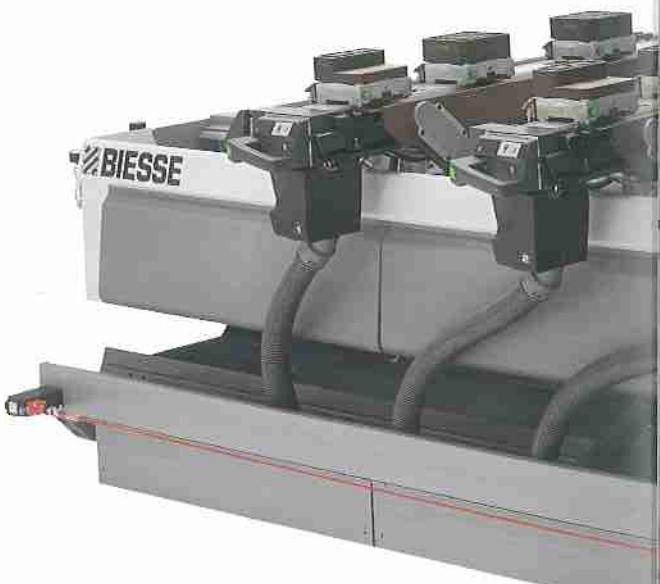
Compact with robust capabilities. The best of technology bundled together

Eine Kompaktmashine mit Charakter. Serienmäßig das Beste der Technologie

Une machine compacte. Le top de la technologie à la portée de tous

Una compacta de carácter. Lo máximo de la tecnología es de serie

Компактен по характеру. Максимум технологий в одном станке



Completa visibilità della lavorazione in totale sicurezza.

Complete visibility of machining operations in total safety.

Komplette Sicht auf die Bearbeitung in totaler Sicherheit.

Visibilité de l'usinage en toute sécurité.

Visualización del trabajo con completa seguridad.

Полная обзорность работы при абсолютной безопасности.



www.hochemann.com

Dati tecnici

Technical specifications

Technische Daten

Données techniques

Datos técnicos

Технические данные



Potenza elettrica installata

Installed power

Installierte Leistung

Puissance électrique installée

Potencia eléctrica instalada

Установленная электрическая мощность

kw 17 kw 17

Consumo aria compressa

Consumption of compressed air

Druckluftverbrauch

Consommation d'air comprimé

Consumo de aire comprimido

Потребление сжатого воздуха

Nl/1' 300 Nl/1' 300

Pressione d'aria d'esercizio

Working air pressure

Betriebsluftdruck

Pression d'air en exercice

Presión de aire de ejercicio

Рабочее давление воздуха

bar 7-7,5 bar 7-7,5

Attacco aria compressa

Compressed air connection

Druckluftanschluss

Prise de l'air d'aspiration

Conexión de aire comprimido

Подсоединение сжатого воздуха

Ø 3/8" Ø 3/8"

Velocità assi X/Y/Z

Axes speed X/Y/Z

Geschwindigkeit Achsen X/Y/Z

Vitesse axes X/Y/Z

Velocidad de los ejes X/Y/Z

Скорость осей X / Y / Z

Consumo aria aspirata

Air consumption for dust extraction

Consommation de l'air aspiré

Luftverbrauch Absaugung

Consumo de aire aspirado

Потребление воздуха для вытяжки

Velocità aria al collettore principale

Air speed to the main collector

Absaugluftverbrauch

Vitesse de l'air au connecteur principal

Velocidad del aire al colector principal

Скорость воздуха в основном коллекторе

Attacco aspirazione

Socket for chip suction

Absauganschluss

Raccord aspiration

Conexión aspiración

Подсоединение вытяжки

Peso macchina con armadio elettrico

Machine weight with electrical cabinet

Maschinengewicht mit Elektrischer Schrank

Poids machine avec armoire électrique

Peso máquina con armario eléctrico

Вес станка с электрошкафом

m/s 30 ft/s 98.42

mm Ø 250 inch Ø 9.8

Kg 2950

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 posta operatore) con passaggio a pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra i livelli di emissione e i 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 soggetto 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'utilente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

Tests were carried out in accordance with Regulations BS EN 848-3:2007, BS EN ISO 3746: 2009 (sound pressure) and BS EN ISO 11202: 2009 (sound pressure in the operator's working position) with run of panels. The noise levels given here are emission levels and do not necessarily represent safe working levels. Although there is a relationship between output levels and exposure levels, the output levels cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary or not. The factors determining the noise levels to which the operative personnel is exposed, include the length of exposure, the characteristics of the work area, as well as other sources of dust and noise (i.e. the number of machines and processes concurrently operating in the vicinity), etc. In any case, the information supplied will help the user of the machine to better assess the danger and the risks involved.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen DIN EN 848-3:2007, DIN EN ISO 3746:2009 (Schallleistungspegel) und DIN EN ISO 11202:2009 (Schalldruckpegel am Platz des Bedieners) mit Bearbeitung eines Werkstückes.

Die angegebenen Schallwertspiegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die der Aussalzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereiches, weitere Staub- und Lärmsquelten, usw., d.h. die Anzahl von laufenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu einzuschätzen.

Le relevé a été effectué dans le respect des normes NF EN 848-3:2007, NF EN ISO 3746:2009 (puissance sonore) et NF EN ISO 11202:2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux. Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour déterminer si il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

La relación se ha efectuado respetando la norma UNE EN 848-3:2007, UNE EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) e UNE EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto del operario) con paso de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. A pesar de que existe una relación entre niveles de emisión y niveles de exposición, ésta no puede ser utilizada de manera fiable para establecer si es necesario o no tomar mayores precauciones. Los factores que determinan el nivel de exposición al cual está sujeta la fuerza de trabajo comprenden la duración de la exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido etc., es decir, el número de máquinas y otros procesos adyacentes. En todo caso, estas informaciones permiten al usuario de la máquina efectuar una mejor evaluación del peligro y del riesgo.

Измерение произведено с соблюдением норм: UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковая мощность) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление в точке нахождения оператора) при прохождении панелей. Указанные значения шумности – это уровни испускания шума, которые не обязательно являются реальными значениями воздействия. Несмотря на наличие связи между уровнем испускания шума и значениями его воздействия, эта связь не может считаться точной для надежного определения необходимости применения дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень воздействия на рабочую силу, включают в себя длительность воздействия, характеристики рабочего помещения, другие источники загрязнения и излучения шума и т. д., то есть количество станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае, эта информация позволит пользователю станка лучше оценить степень вреда и риска.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette

Surface sound pressure level during machining in A (LpA) on machine with rotary vane vacuum pump

Oberflächlicher Schalldruckpegel während der Arbeit A (LpA) auf einer Maschine mit Vakuumpumpe mit Schraubfein

Lpa=79dB(A)

Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur sur une machine montant des pompes à palettes

Lpa=96dB(A)

Nivel de presión sonora de superficie en la producción en A (LpA) sobre máquina con bomba de vacío de paletas

Уровень усредненного звукового давления А (LpA) на рабочем месте оператора при наличии польстного насоса

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme

Surface sound pressure level during machining in A (LpA) and sound power level during machining in A (LwA) on machine

with rotary claw vacuum pump

Schalldruckpegel während der Arbeit A (LwA) auf einer Maschine mit Vakuumpumpe mit Nocken

Lpa=83dB(A)

Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur et niveau de puissance sonore (LwA) en usinage

Lwa=100dB(A)

Surfase sound pressure level during machining in A (LpA) and sound power level during machining in A (LwA) on machine

with rotary claw vacuum pump

Schalldruckpegel während der Arbeit A (LwA) auf einer Maschine mit Vakuumpumpe mit Nocken

Lpa=83dB(A)

Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur et niveau de puissance sonore (LwA) en usinage

Lwa=100dB(A)

Surfase sound pressure level during machining in A (LpA) and sound power level during machining in A (LwA) on machine

with rotary claw vacuum pump

Incertezza di misura K

Measurement uncertainty K

Mesunsicherheit K

Incertitude de mesure K

Incerteza de medición K

Возможная погрешность измерения K

dB(A) 4

La soluzione per ogni esigenza
Responding to every need
Die richtige Lösung für jeden Bedarf
La réponse à toutes vos exigences
La solución para cualquier exigencia
Решение для любых нужд

