

Rover B

Made-to-measure performance at your fingertips

Prestations sur mesure pour tous

Griffbereite Leistungen nach Maß



The Biesse machining centres in the Rover B series are designed to be used to process panels and solid wood elements. Technologically innovative solutions, working units that can be extensively adjusted and extremely solid manufacturing characteristics all ensure high quality finish and great reliability under any type of working condition.

Les centres d'usinage Biesse de la série Rover B sont conçus pour l'usinage des panneaux de particules et du bois massif. Des solutions technologiques innovatrices, des groupes opérateurs largement configurables et des caractéristiques constructives solides assurent une qualité de finition excellente ainsi qu'une grande fiabilité en toutes conditions d'utilisation.

Die Biesse Bearbeitungszentren der Serie Rover B wurden für den Einsatz bei der Bearbeitung von Paneelen und Massivholz konzipiert. Innovative technologische Lösungen, weitgehend konfigurierbare Arbeitsgruppen und äußerst solide konstruktive Merkmale gewährleisten hohe Fertigungsqualität und große Zuverlässigkeit unter jeder Einsatzbedingung.



Rover B

Effective for all machining operations

Efficacité pour tous les usinages

Effizient bei allen Bearbeitungen



Machining of doors.

Usinages de portes.

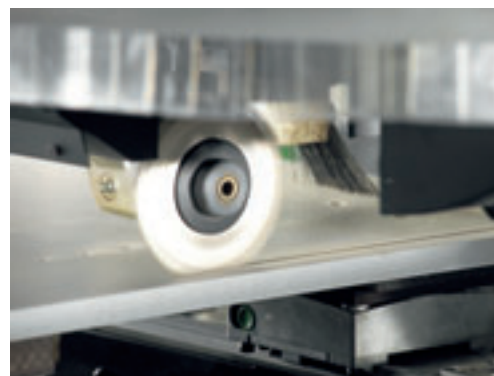
Bearbeitung von Türen.



Machining of furniture components.

Usinages de parties de meubles.

Bearbeitung von Möbelkomponenten.





Machining of stair elements.

Usinages de parties d'escaliers.

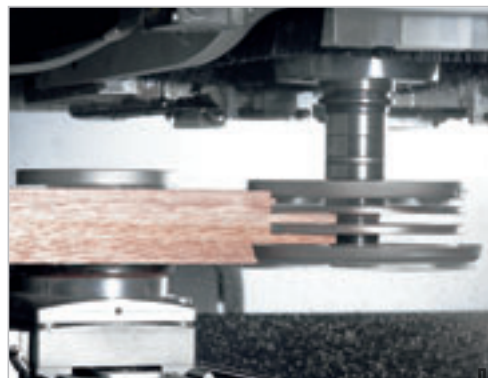
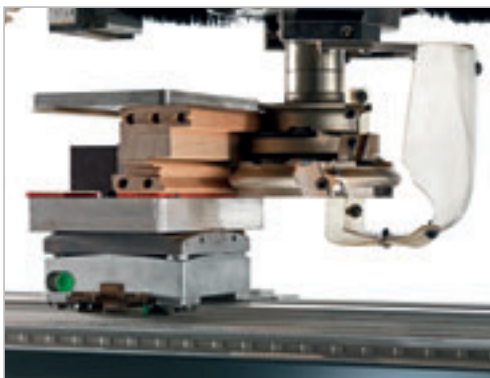
Bearbeitung von Treppenelementen.



Machining of windows.

Usinages de fenêtres.

Bearbeitung von Fenstern.

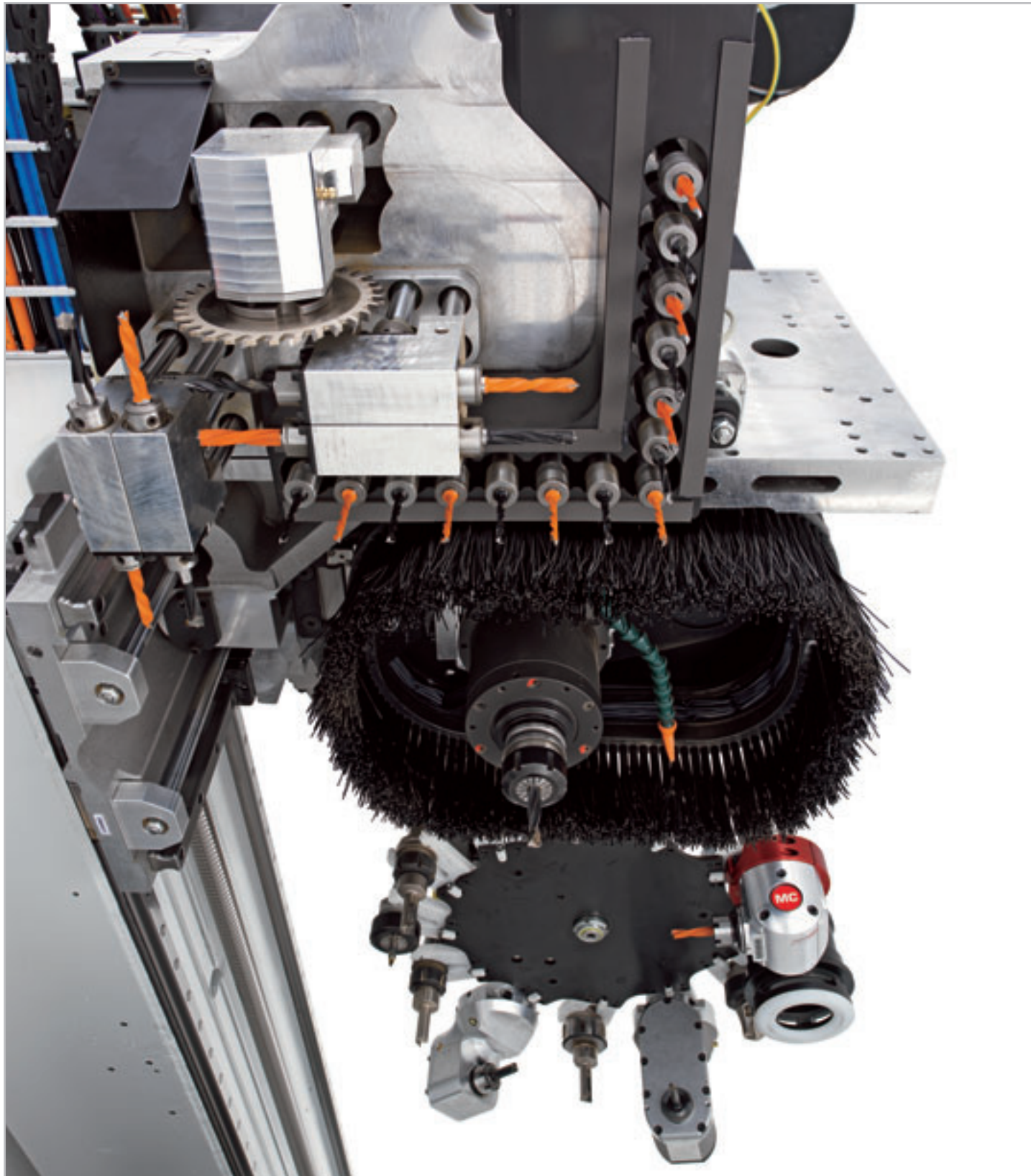


Rover B

Many versatile configurations

Configurations diverses et éclectisme d'utilisation

Verschiedene Konfigurationen mit großer Einsatzvielfalt



Configurations "High Tech - All inclusive"
Configurations "High Tech - All inclusive"
Konfigurationen "High Tech - All inclusive"

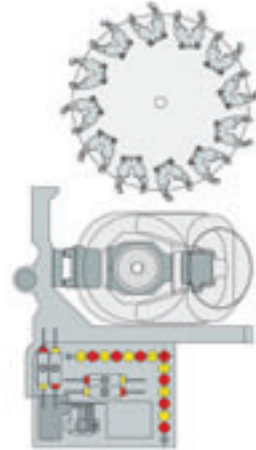
PANEL / PANNEAU / PLATTEN

K1 ROVER B 4.XX - 7.XX

N° 1 electrospindle
boring head BH 23 L
12 positions tool changer
at Z carriage side

*1 électrobroche
Tête à percer BH 23 L
Magasin outils à 12 positions
sur chariot Z*

1 Frässpindel
Bohrkopf BH 23 L
12-fach Werkzeugwechsler
an der Bearbeitungseinheit

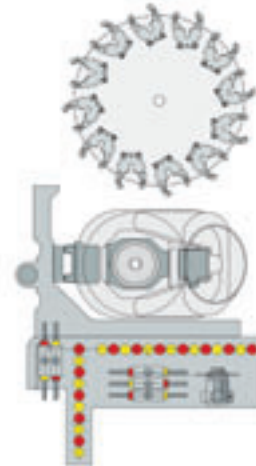


K2 ROVER B 4.XX - 7.XX

N° 1 electrospindle
boring head BH 35 L
12 positions tool changer
at Z carriage side

*1 électrobroche
Tête à percer BH 35 L
Magasin outils à 12 positions
sur chariot Z*

1 Frässpindel
Bohrkopf BH 35 L
12-fach Werkzeugwechsler
an der Bearbeitungseinheit

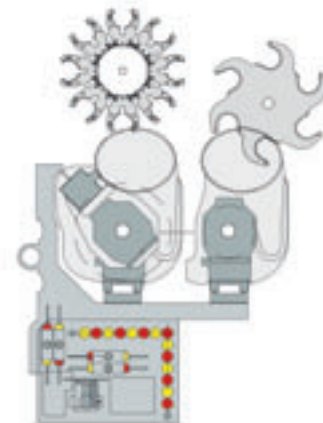


K3 ROVER B 4.XX - 7.XX

N° 2 electrospindles
boring head BH 23 L
N° 2 tool changers
at Z carriage side
8+6 places

*2 électrobroches
Tête à percer BH 23 L
2 magasins outils
sur chariot Z
8+6 places*

2 Frässpindeln
Bohrkopf BH 23 L
2 Werkzeugwechsler
an der Bearbeitungseinheit
8+6 Plätze



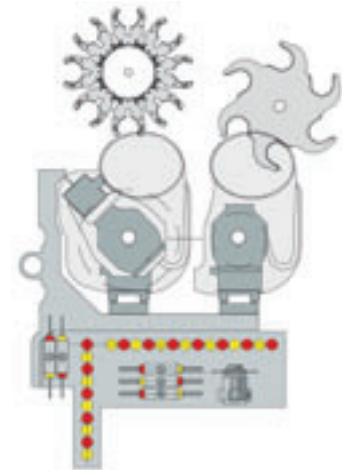


K4 ROVER B 4.XX - 7.XX

N° 2 electrospindles
boring head BH 35 L
N° 2 tool changers
at Z carriage side
8+6 places

*N° 2 électrobroches
Tête à percer BH 35 L
2 magasins outils
sur chariot Z
8+6 places*

2 Frässpindeln
Bohrkopf BH 35 L
2 Werkzeugwechsler
an der Bearbeitungseinheit
8+6 Plätze



WINDOWS AND DOORS / PORTES ET FENETRES / FENSTER UND TÜREN

K5 ROVER B 4.XX - 7.XX

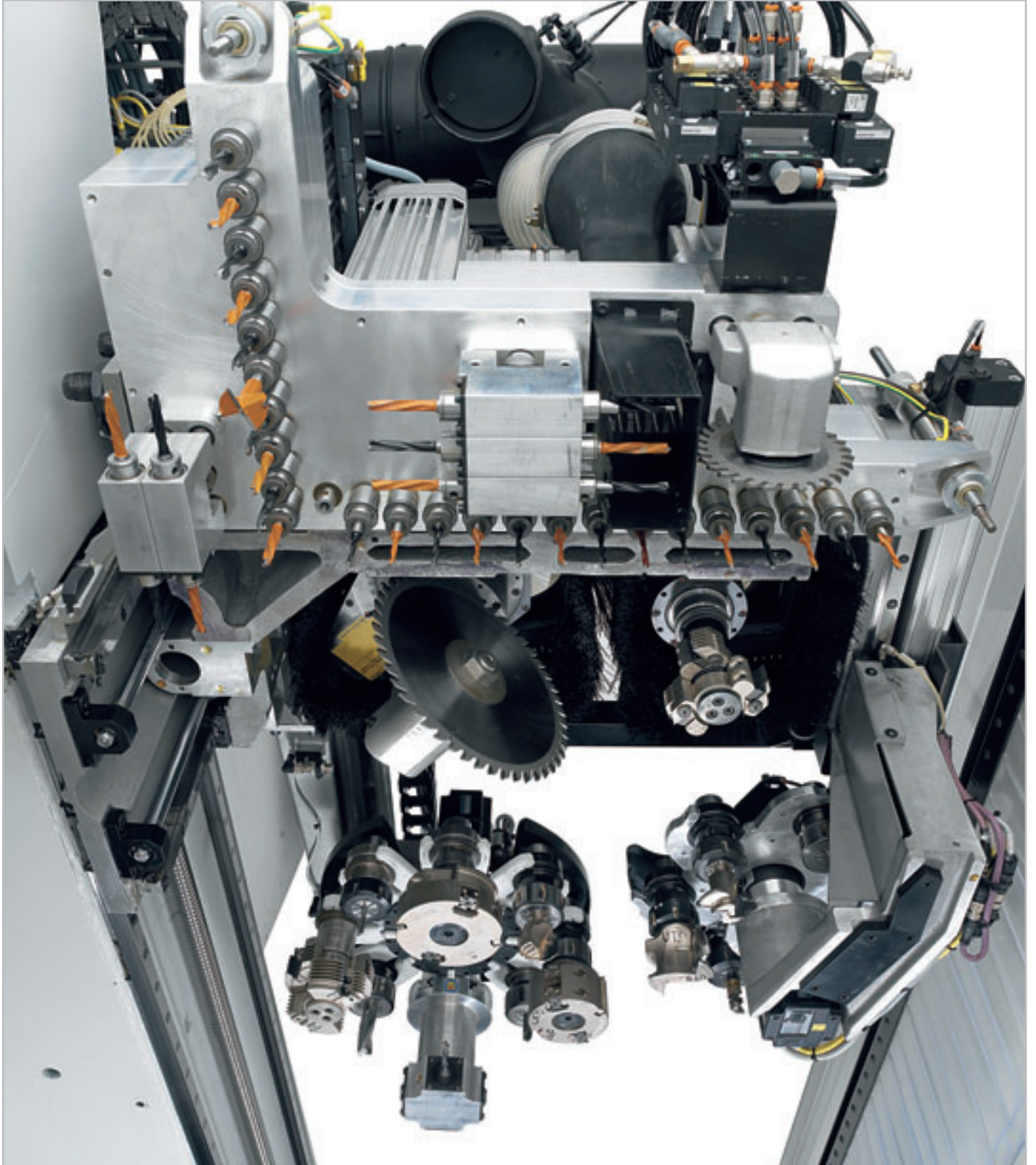
N° 1 electrospindle
boring head BH 23 L
12 positions tool changer at Z carriage side
24 positions tool changer at X carriage side
multizone
EPS

*1 électrobroches
Tête à percer BH 23 L
Magasin outils à 12 positions sur chariot Z
Magasin outils à 24 positions sur chariot X
multizone
EPS*

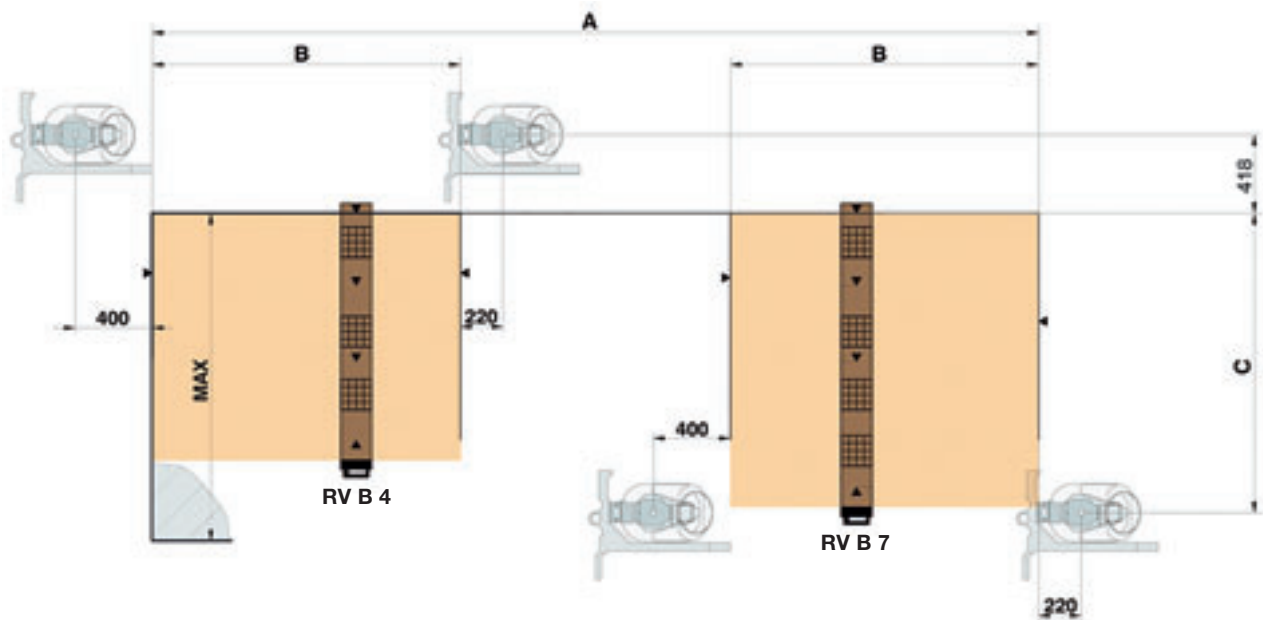
1 Frässpindel
Bohrkopf BH 23 L
12-fach Werkzeugwechsler an der Bearbeitungseinheit
24-fach Werkzeugwechsler mitfahrend am Auslegert
Mehrfachspannbereich
EPS



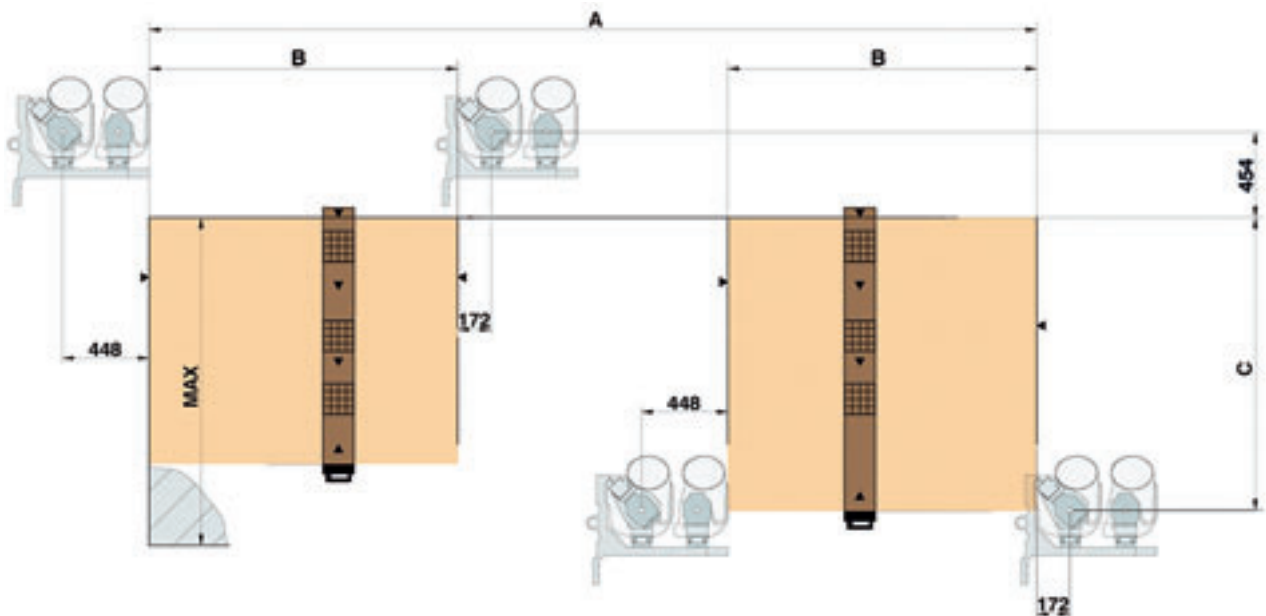
Rover B



Rover B



| | A | B-CE- | B-NCE-* | C | MAX |
|----------------------------|------|--------------|---------|-----------|-----------|
| Rover B 4.40/7.40 K1-K2-K5 | 3390 | 995(1580)** | 1580 | 1342/1552 | 1850/2050 |
| Rover B 4.50/7.50 K1-K2-K5 | 4600 | 1600(2185)** | 2185 | 1342/1552 | 1850/2050 |
| Rover B 4.65/7.65 K1-K2-K5 | 6200 | 2400(2985)** | 2985 | 1342/1552 | 1850/2050 |



| | A | B-CE- | B-NCE-* | C | MAX |
|-------------------------|------|--------------|---------|-----------|-----------|
| Rover B 4.40/7.40 K3-K4 | 3390 | 995(1580)** | 1580 | 1306/1516 | 1850/2050 |
| Rover B 4.50/7.50 K3-K4 | 4600 | 1600(2185)** | 2185 | 1306/1516 | 1850/2050 |
| Rover B 4.65/7.65 K3-K4 | 6200 | 2400(2985)** | 2985 | 1306/1516 | 1850/2050 |

*Maximum dimensions of the loadable panel on side and central stops for non CE machines.

**Dimensions maximum de la pièce à charger contre les butées latérales et centrales en cas de machine non CE.*

*Max. Plattenabmessungen an den Seiten- und Mittelansschlägen für Nicht-CE-Maschinen.

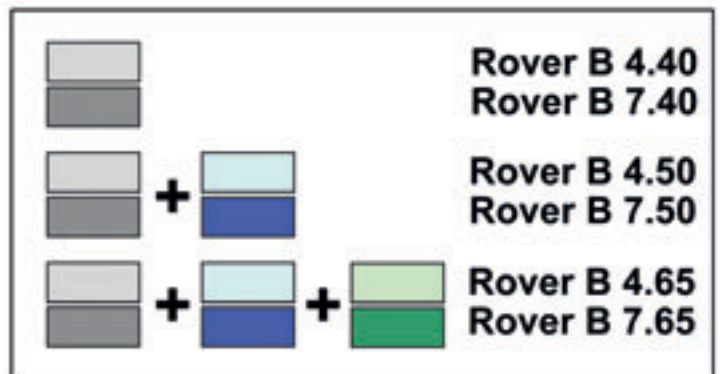
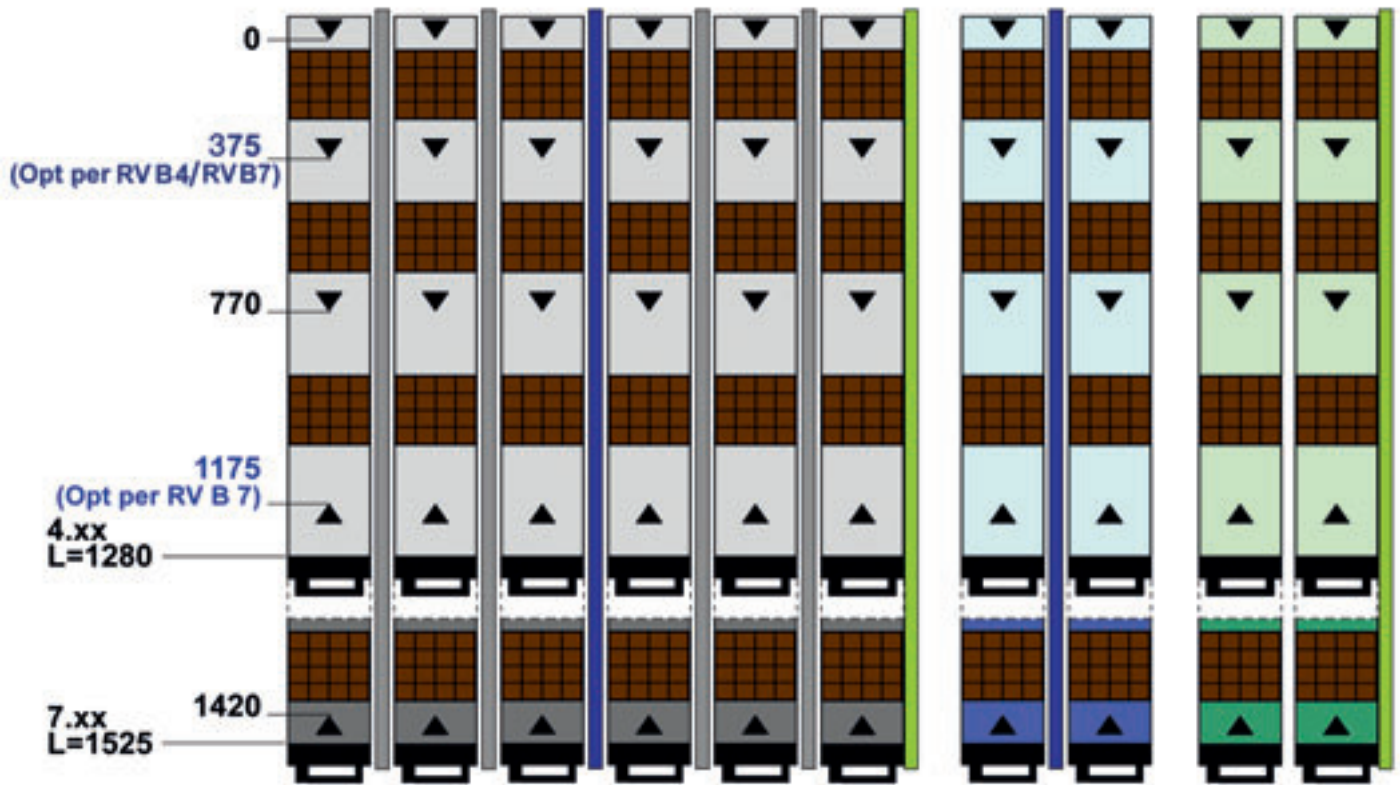
**Maximum dimensions of the loadable panel on side stops for CE machines.

***Dimensions maximum de la pièce à charger contre les butées latérales en cas de machine CE.*

**Max. Plattenabmessungen an den Seitenansschlägen für CE Maschinen.

Rover B

Work tables
Plans de travail
Arbeits-tische



Configurations K1 / K2 / K3 / K4 / K5.
K5 also includes:
Multizone / EPS / Bar
Supports with 2 positions.

*Configurations K1 / K2 / K3 / K4 / K5.
K5 comprend aussi:
Multizone / EPS / Supports à barre
avec 2 positions.*

Konfigurationen K1/ K2 / K3 / K4 /K5.
K5 enthält:
Mehrfachspannbereich / EPS /
Positionierhilfen mit 2 Positionen.

Rover B

The work table to suit every need

Un plan de travail pour toutes les exigences

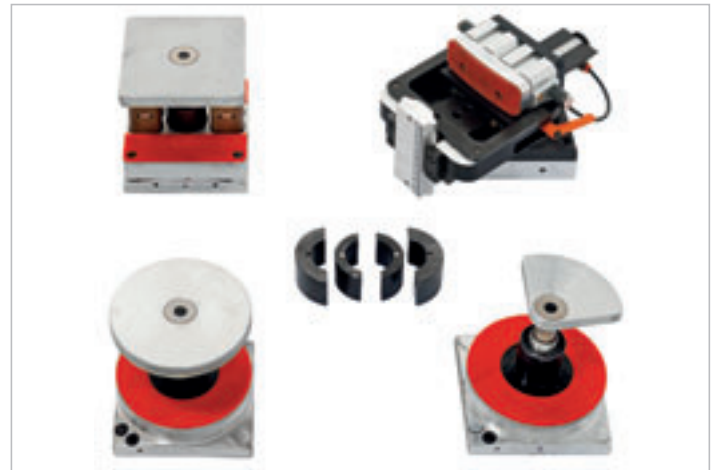
Der Arbeitstisch für jeden Bedarf



ATS/EPS



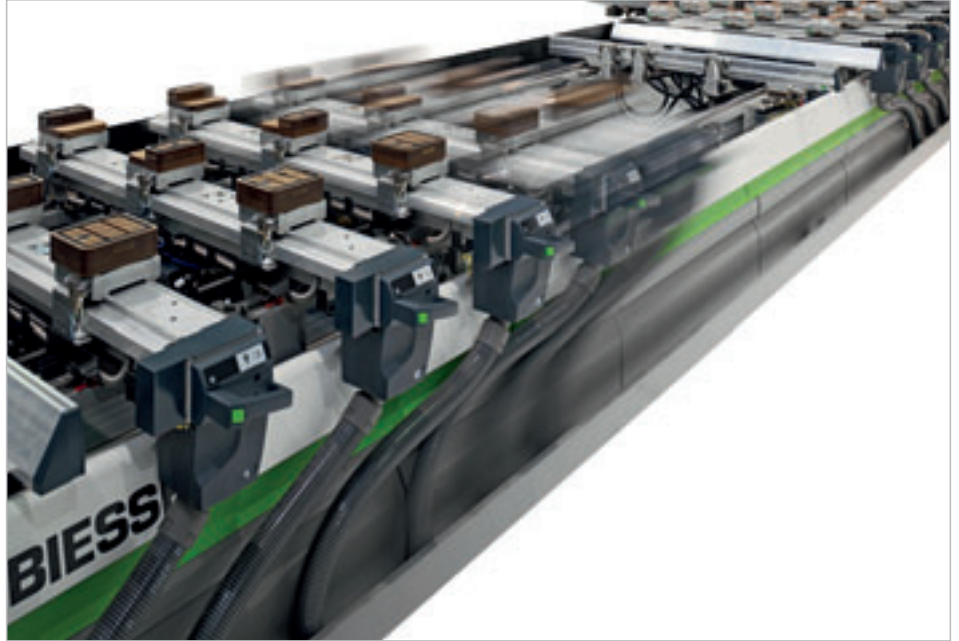
ATS/EPS



The ATS table is equipped with a quick-fastener system that guarantees fast, simple replacement of the vacuum units with the clamps used to lock narrow and particularly thick pieces.

Le plan ATS a un système de blocage rapide garantissant un remplacement rapide et simple des modules à vide, avec les étaux de blocage pour les petites pièces et les pièces étroites.

Der Arbeitstisch ATS (Advanced Table Setting System) ist mit einem Schnellkupplungssystem ausgestattet, welches den problemlosen und schnellen Austausch der Vakuummodule gegen die Spannvorrichtungen für schmale und dicke Werkstücke gewährleistet.

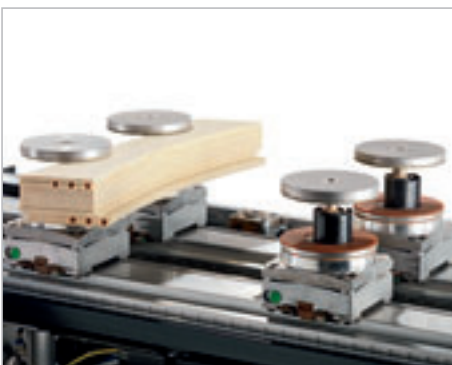


EPS (Electronic Positioning System) is the Biess system that is widely used for panel machining and for the production of doors, windows and stairs. EPS (X-Y) version allows the entire working area to be reconfigured automatically in less than 30 seconds. It positions the panel supports and carriages using independent drives, and therefore without using the operating section. Positioning of panel supports and carriages within an area is carried out in masked time, while the machine is working in the opposite area. It is also possible to carry out pendular machining operations on different elements. EPS (X) version is also available for the automatic positioning of the work tables.



EPS (Electronic Positioning System): c'est la solution Biess pour la production de portes, fenêtres et escaliers. La version EPS (X-Y) permet de reconfigurer automatiquement toute la zone d'usinage en moins de 30 secondes. Place les plans et les chariots grâce à des motorisations indépendantes, sans utiliser l'unité d'usinage. Le positionnement des plans et des chariots d'une zone a lieu en temps masqué pendant que la machine usine sur la zone opposée. Il est possible d'usiner, en pendulaire, des éléments différents entre eux. La version EPS (X) est à présent disponible pour un positionnement automatique des plans d'usinage.

EPS (Electronic Positioning System) ist die Biess-Lösung, die meist für die Bearbeitung von Platten und bei der Produktion von Türen, Fenstern und Treppen eingesetzt wird. Bei der EPS (X-Y) Version kann der gesamte Arbeitsbereich in weniger als 30 Sekunden neu konfiguriert werden. Das System positioniert die Auflagen und die Modulträger mittels unabhängiger Motoren, das heißt, die Arbeitseinheit wird von diesem Vorgang nicht beeinträchtigt. Die Positionierung der Auflagen und Modulträger eines Bereiches erfolgt in verdeckter Zeit, während die Maschine am entgegengesetzten Bereich arbeitet. Es können auch Pendelbearbeitungen von mehreren Elementen durchgeführt werden. Die EPS (X) Version ermöglicht nur die Positionierung der Werkstückauflagen in X-Richtung.



Rover B

Responding to every need

La réponse à toutes vos exigences

Die richtige Lösung für jeden Bedarf



ISO30
HSK F63



HSK F63



ISO30
HSK F63



HSK F63



ISO30
HSK F63



ISO30
HSK F63



ISO30
HSK F63



ISO30
HSK F63



The multi-function unit is able to house aggregates used to carry out specific machining operations (pocketing for locks, hinge housings, deep horizontal bores, edge trimming, etc.). According to the use required, it is possible to choose between a unit with a fixed position or a unit that is continuously positioned over 360° by the NC.

Le groupe multifonctions peut loger des agrégats pour réaliser des usinages particuliers (trous pour serrures, charnières, perçages horizontaux profonds, coupe en bout, etc.). Il est également possible de choisir entre un groupe à position fixe ou un groupe positionnable en continu sur 360° par CN.

Die Multifunktionsgruppe kann Aggregate für spezifische Bearbeitungen (Aussparungen für Schlösser, Scharniersitze, tiefe Horizontalbohrungen, Kappen, usw.) aufnehmen. Je nach Bedarf kann zwischen einer Gruppe mit starrer Position, kippbaren oder einer stufenlos über NC um 360° verstellbaren Gruppe gewählt werden.



Rover B

Simultaneous locking of various components

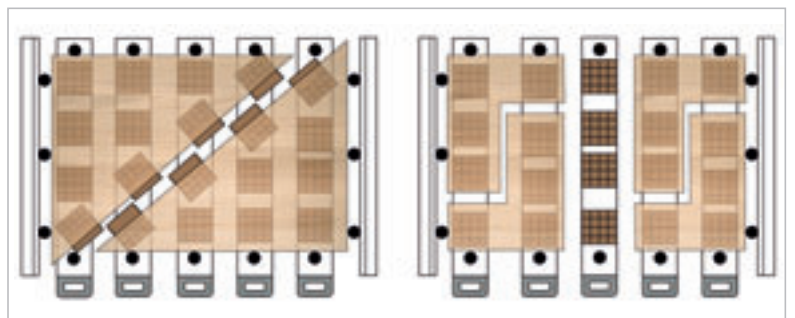
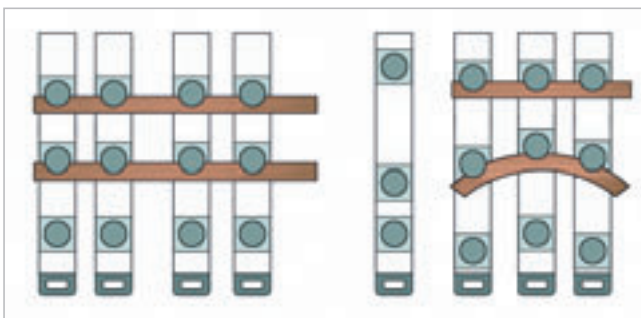
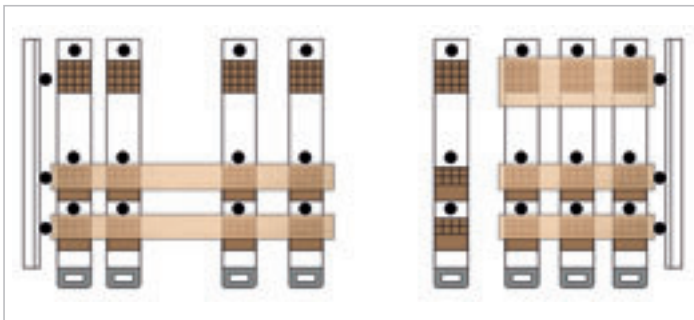
Blocage simultané des divers composants

Gleichzeitiges Aufspannen von verschiedenen Komponenten

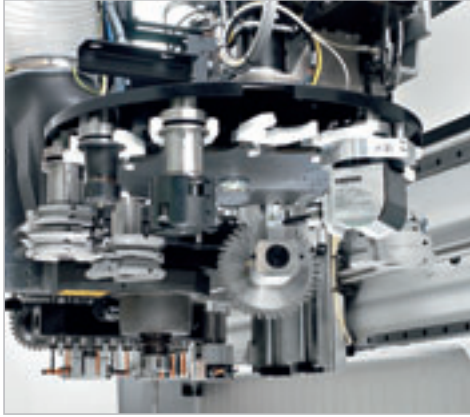
The multipositioning system allows simultaneous locking of the elements to be processed, thus optimising machining operations in each cycle and reducing overall production times.

Grâce au système de positionnement multiple l'on peut bloquer simultanément les éléments à usiner, en optimisant ainsi les usinages pour chaque cycle et en réduisant le temps total de production.

Dank des Mehrfachpositionierungssystems können die zu bearbeitenden Elemente gleichzeitig aufgespannt werden, wodurch die Bearbeitungen pro Zyklus optimiert werden und die Gesamtproduktionszeit verringert wird.



Fast and reliable tool change
Changement d'outil rapide et précis
Schneller und zuverlässiger Werkzeugwechsel

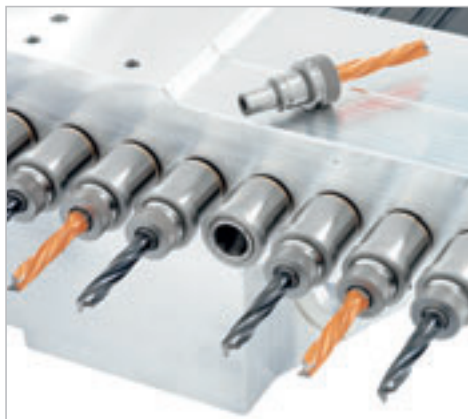


The revolver tool changer, mounted on the Z carriage, allows tools and aggregates to be changed while the machine is carrying out other operations, thus reducing machining times.
 The revolving tool changer with 24 places at X carriage side allows to have up to 24 tools and aggregates always available where required on the machine and to perform tool change in a little time. (Opt for K1, K2)

Le magasin outils à revolver, monté sur le chariot Z, permet de remplacer outils et agrégats pendant que la machine travaille, réduisant d'autant les temps d'usinage.

Le magasin outils de type revolver de 24 places sur le chariot X permet d'avoir toujours à disposition, en n'importe quel point de la machine, un maximum de 24 outils et agrégats et de procéder au changement d'outil sans pertes de temps. (Opt pour K1, K2).

Der am Schlitten Z montierte Revolver-Werkzeugwechsel ermöglicht das Auswechseln von Werkzeugen und Aggregaten, während die Maschine andere Operationen ausführt, wodurch die Bearbeitungszeit verringert wird.
 Revolverwerkzeugmagazin mit 24 Plätzen an der Bearbeitungseinheit X für bis zu 24 Werkzeuge oder Aggregate; dieses Magazin gestattet den Werkzeugwechsel in kurzer Zeit. (Opt für K1, K2)



Chip reading system integrated in the tool holder, for automatic tool recognition.

Système de lecture de la puce intégrée dans le porte-outils pour une reconnaissance immédiate des outils.

Lesesystem des im Werkzeughalter integrierten Chip zur automatischen Erkennung der Werkzeuge.

Fast, simple tool bit replacement, thanks to the snap-on spindle coupling.

Grâce à son système de blocage rapide, le remplacement des mèches est extrêmement simple et rapide.

Dank der innovativen Schnellkupplung an den Bohrspindeln ist das Wechseln der Bohrer einfach und schnell.

Key pad to manage the main machine functions during the working area, and tool setup.

Terminal portable pour gérer les fonctions principales de préparation de la zone d'usinage et d'outillage des groupes opérateurs et des magasins porte-outils.

Die Fernbedienung ermöglicht alle Hauptfunktionen für das Rüsten des Arbeitsbereiches sowie das Bestücken der Bearbeitungseinheit und der Werkzeugwechsler.

Rover B

State-of-the-art technology and guaranteed reliability

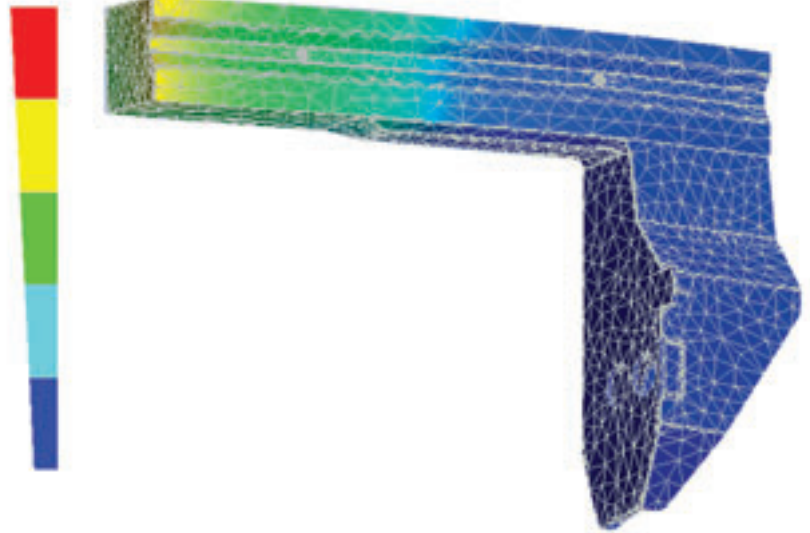
Technologie et fiabilité à l'avant garde

Avantgardistische Technologie und garantierte Zuverlässigkeit

The quality of Biesse products starts at the design phase, where a CAD package is used for solid modelling, capable of simulating the dynamic stress generated during machining and of highlighting areas that require strengthening. High levels of reliability are guaranteed by the choice of materials, the quality of components, and the numerous in-house tests that machines undergo before being delivered to the end user.

La qualité des produits Biesse commence dès leur conception grâce à la CAO pour modelage solide simulant les sollicitations dynamiques créées au cours des usinages et indiquant les zones exigeant un renfort. Le choix des matériaux, la qualité des composants et les nombreux tests subis par les machines garantissent une grande fiabilité.

Die Qualität der Produkte von Biesse beginnt bereits bei der Projektierung, für die ein CAD-Paket für Solid-Modellierung verwendet wird, das in der Lage ist, die während der Bearbeitungen entstehenden dynamischen Belastungen zu simulieren und jene Zonen aufzuzeigen, die verstärkt werden müssen. Die hohe Zuverlässigkeit ergibt sich aus der Wahl der Materialien, der Qualität der Komponenten, sowie aus den zahlreichen Versuchen, denen die Maschinen unterzogen werden, bevor sie dem Endkunden übergeben werden.



The base comprises a single component in extra-thick, electrowelded steel plate, with suitable strengthening at the points subject to greatest stress.

Le bâti est un monobloc électrosoudé avec des tôles d'acier épaisses et est renforcé aux endroits les plus sollicités.

Das Maschinenbett besteht aus einer einteiligen, aus dicken Stahlblechen elektrogeschweißten Komponente, die an den am meisten beanspruchten Stellen entsprechend versteift ist.

The transversal carriage (Y axis) and the vertical carriage (Z axis) are made of lightweight aluminium alloy, stabilised and then machined in one operation.

Les chariots, transversal (axe Y) et vertical (axe Z), sont en alliage léger d'aluminium, sont stabilisés et usinés sur une machine-outils en un seul passage.

Der Querschleifwagen (Y-Achse) und der Vertikalschleifwagen (Z-Achse) bestehen aus Aluminiumlegierung, werden stabilisiert und anschließend auf der Werkzeugmaschine in einem Ansatz bearbeitet.

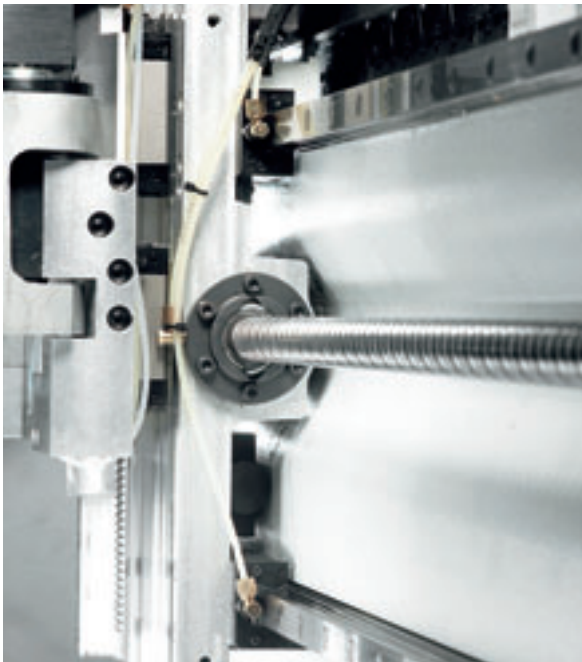
Rigidity, precision and rapid execution
Rigidité, précision et vitesse d'exécution
Steifigkeit, Präzision und schnelle Ausführung



The X axis mobile upright is made of a single electrowelded steel element. It is stabilised and then machined in a single operation. For the X axis drive, for twenty years BIESSE has been using the rack-and-pinion system, which has higher acceleration and transfer speed parameters than those possible using a ball screw: this means a reduction in machining time, in particular in boring operations

Le montant, mobile le long de l'axe X, est formé d'un seul composant de charpente électrosoudé. Il est stabilisé et ensuite usiné sur une machine-outils en un seul passage. Pour la transmission, le long de l'axe X, Biesse a choisi une solution de type pignoncrémaillère permettant d'avoir des paramètres d'accélération et de vitesse de déplacement supérieurs à ceux obtenus par une vis à billes; l'on réduit ainsi le temps d'usinage en général et de perçage en particulier.

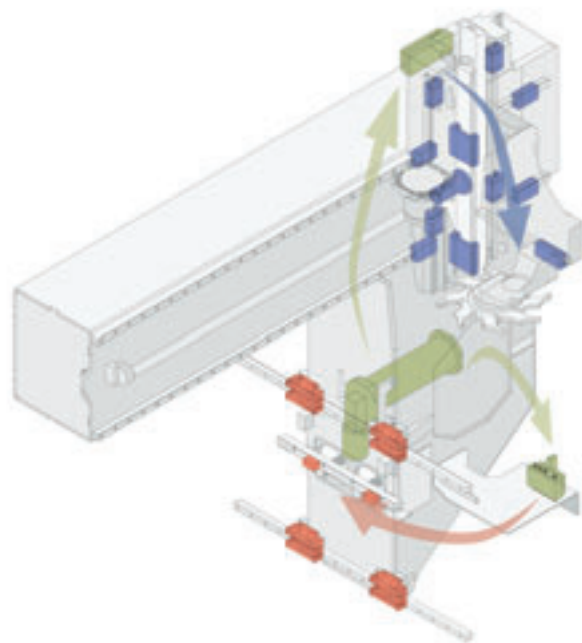
Der bewegliche Ständer an der X-Achse besteht aus einem einteiligen, elektrogeschweißten Stahlbauteil, das stabilisiert und anschließend auf der Werkzeugmaschine in einem Ansatz bearbeitet wird. Für den Antrieb entlang der X-Achse wendet Biesse seit zwanzig Jahren die Lösung Ritzel/Zahnstange an, welche Beschleunigungsparameter und Verschiebegeschwindigkeiten ermöglicht, die weit über jenen mit Kugelumlaufschraube erhältlichen liegen: auf diese Weise wird, besonders beim Bohren, die Bearbeitungszeit verkürzt.



To move the working unit in the transversal direction (Y axis) and in the vertical direction (Z axis), in which the stroke is relatively restricted, BIESSE uses ball screws and pre-charged lead nuts to eliminate play and guarantee precise, repeatable positioning.

Pour les déplacements transversal (axe Y) et vertical (axe Z) du groupe opérateur, là où les courses sont relativement limitées, Biesse a choisi d'utiliser une vis à billes et un limaçon préchargé afin d'éliminer les jeux et de garantir la précision des positionnements.

Für die Bewegungen der Arbeitsgruppe in Quer- (Y-Achse) und Vertikalrichtung (Z-Achse), wo die Wege verhältnismäßig begrenzt sind, verwendet Biesse die Lösung mit Kugelumlaufschraube mit vorgespanntem Mutterschloss, um das Spiel zu beseitigen und die Wiederholbarkeit der Positionierungspräzision zu sichern.



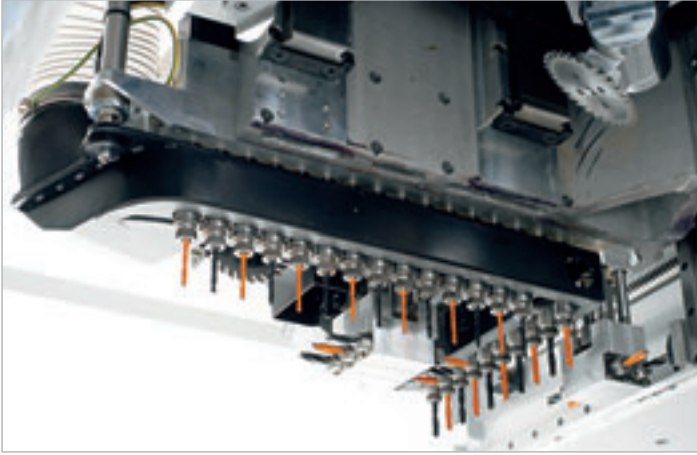
All moving elements are automatically lubricated using an NC controlled pump. This increases the reliability of mechanical components and decreases the need for maintenance by the operator.

Tous les éléments se déplaçant sont automatiquement lubrifiés par une pompe commandée par CN. La fiabilité des composants mécaniques augmente et les interventions d'entretien de la part de l'opérateur sont réduites.

Alle Bewegungselemente werden automatisch mittels einer NC-gesteuerten Pumpe geschmiert. So wird die Zuverlässigkeit der mechanischen Komponenten gesteigert und die Zahl der Wartungsarbeiten seitens des Bedieners wird verringert.

Rover B

On the operator's side
Respect de l'opérateur
Auf der Seite des Bedieners



Biesse has always been careful to comply with international regulations regarding suspended particulate. In developing this project, all attempts have been made to reduce the emission of dust into the air to a minimum. The devices used for automatic chip and waste material removal also make it possible to reduce the amount of time spent cleaning the machine.

La société Biesse a toujours respecté les normes internationales sur les poussières. Lors du développement du projet l'on a essayé de réduire au maximum l'émission de poussière. Les dispositifs choisis pour l'élimination automatique des copeaux et des déchets d'usinage permettent de réduire les temps de nettoyage de la machine.

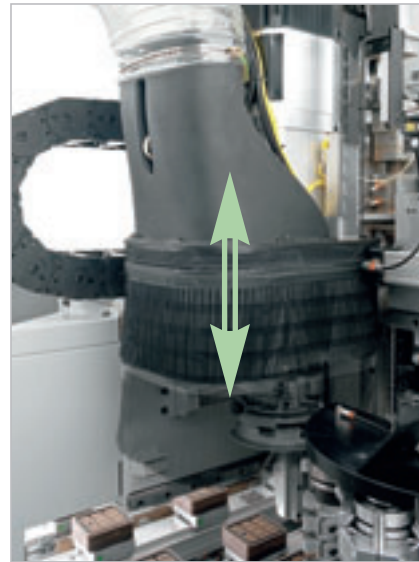
Biesse legt schon immer Wert auf die Einhaltung der internationalen Normen über in der Luft schwebende Stäube. Bei der Ausarbeitung des Projekts wird nach Lösungen gesucht, um die Emission von Stäuben in die Luft auf ein Minimum zu begrenzen. Die angewandten Vorrichtungen zur automatischen Abführung von Spänen und Bearbeitungsabfällen verringern außerdem den Zeitaufwand für die Reinigung der Maschine.



Numerically controlled chip removal conveyor.

Défecteur de copeaux géré par commande numérique.

Numerisch gesteuerter Späneförderer.



Suction hood adjustable to 5 positions from the NC.

Hotte d'aspiration réglable sur 5 positions par CN.

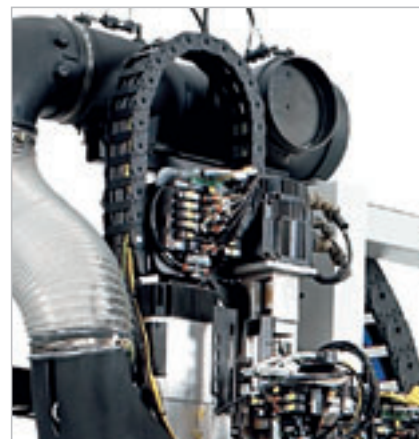
Über NC auf 5 Positionen einstellbare Absaughaube.



Driven conveyors for removal of chips and waste material.

Tapis motorisés pour l'élimination des copeaux et des déchets.

Motorisierte Förderbänder zur Abführung von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



NC-managed valves on the suction pipes.

Vannes sur conduits d'aspiration commandées par CN

CNC-gesteuerte Ventile an den Vakuumschläuchen.

Rover B

Biesse will accept no compromises in terms of operator safety

Biesse n'accepte pas de compromis en termes de sécurité de l'opérateur

Bei der Sicherheit des Bedieners geht Biesse keine Kompromisse ein

Safety devices to protect against accidental impact:

- contact mats;
- perimeter guards with entrance door and safety device.

Safety devices to protect against flying elements:

- 20 layers of side curtain guards protecting the working unit;
- transparent, shatterproof polycarbonate panel protecting the working unit;
- shatterproof polycarbonate panels on the rear side of the perimeter guard.

Dispositifs de sécurité contre les chocs accidentels:

- tapis de détection;
- protections périmétrales avec porte et dispositif de sécurité.

Dispositifs de sécurité contre les projections:

- 20 couches superposées de bandes latérales de protection du groupe opérateur;
- panneau transparent en polycarbonate armé de protection du groupe opérateur;
- panneaux en polycarbonate armé sur le côté arrière de la protection périmétrale.

Sicherheitsvorrichtungen zum Schutz gegen Kollision:

- Trittmatten;
- Schutzgitter mit Tür und Sicherheitsvorrichtung.

Sicherheitsvorrichtungen zum Schutz gegen umherfliegende Teile:

- 20 übereinander liegende Schichten von Schutzbändern zum Schutz der Arbeitsgruppe;
- transparenter bruchsicherer Kunststoffplatte aus Polycarbonat vor der Bearbeitungseinheit;
- Kunststoffpaneele aus Polycarbonat an der Rückseite des Schutzgitters.



Pneumatically controlled mobile curtain guard system to facilitate piece loading operations and checking of the tool path during simulation.

Système de bandes mobiles à commande pneumatique pour faciliter les opérations de chargement de la pièce et de contrôle du parcours de l'outil en simulation.

System von beweglichen Schutzbändern mit pneumatischem Hub zur Vereinfachung der Werkstückbeladung und der Kontrolle des Werkzeugwegs in der Simulation.



All-round protection of the working unit:

- ample front opening to facilitate access during tooling operations
- maximum visibility for safe operation.

All-round protection of the working unit:

- ample front opening to facilitate access during tooling operations
- maximum visibility for safe operation.

Integraler Schutz der Arbeitsgruppe:

- große vordere Öffnung gestattet dem Bediener ein einfaches Bestücken des Bearbeitungskopfes
- perfekte Sicht beim Arbeiten bei maximaler Sicherheit.

Rover B

Numerical control
Commande numérique
Numerische Steuerung

Rover B is equipped with a powerful numerical control with multitasking functions. The exclusive Mechatrolink digital axis management system guarantees precision and reliability, eliminating the type of interference usually found with analogue systems.

La machine Rover B a une commande numérique puissante à fonctions multitâches. Le système Mechatrolink exclusif de commande numérique des axes assure précision et fiabilité et élimine les interférences typiques des systèmes analogiques.

Rover B ist mit einer leistungsstarken numerischen Steuerung mit Multitask-Funktionen ausgestattet. Das exklusive Mechatrolink-System für die digitale Verwaltung der Achsen gewährleistet Präzision und Zuverlässigkeit, wodurch die für Analogsysteme typischen Interferenzen vermieden werden.



Biesse uses air conditioners as a standard feature in the electrical cabinet, for perfect operation of electronic components even at high room temperatures. The conditioner also guarantees excellent protection from dust, as the electrical cabin has no ventilation fans.

Biesse monte, de série, le conditionneur d'air sur l'armoire électrique pour garantir un parfait fonctionnement des composants électroniques, même avec des températures externes élevées. Le conditionneur d'air garantit une parfaite protection contre la poussière car la cabine électrique n'a pas de ventilateur d'aération.

Biesse stattet die Schaltschränke serienmäßig mit Klimatisatoren aus, um auch bei hohen Raumtemperaturen die perfekte Funktion der elektronischen Komponenten zu gewährleisten. Der Klimatisator sorgt außerdem für optimalen Schutz gegen Staub, da die Kabine keinerlei Lüfterräder enthält.

PC-based XP600 control system:

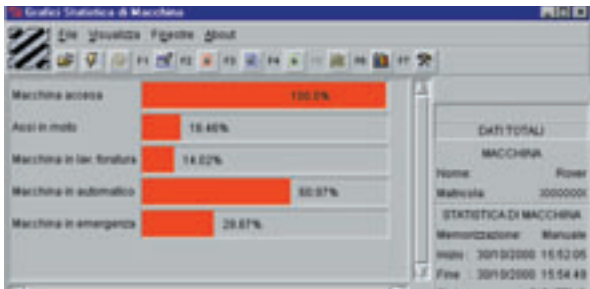
- PC with real-time Windows operating system controlling the machine;
- real-time control of interpolating axes;
- input/output signal management;
- real-time execution of machine logic;
- total connectivity;
- bar code reader management;
- dedicated machine function enable buttons.

Système de contrôle XP600 sur base PC:

- PC avec système opératif Windows real-time pour le contrôle de la machine;
- contrôle des axes interpolants en temps réel;
- gestion des signaux d'entrée/sortie;
- exécution de la logique machine en temps réel;
- totale connectivité;
- gestion du lecteur codes barres;
- touches pour l'activation des fonctions de la machine.

Kontrollsystem XP600 auf PC-Basis:

- PC mit Betriebssystem Windows Real-Time für die Kontrolle der Maschine und der Benutzerschnittstelle;
- Kontrolle der interpolierten Achsen in Echtzeit;
- Verwaltung der Input/Output-Signale;
- Ausführung der Maschinenlogik in Echtzeit;
- totale Verknüpfbarkeit;
- Verwaltung des Balkencode-Lesegeräts;
- für die Aktivierung der Maschinenfunktionen dedizierte Tasten.



Statistics

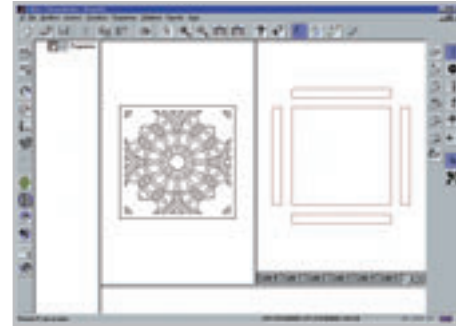
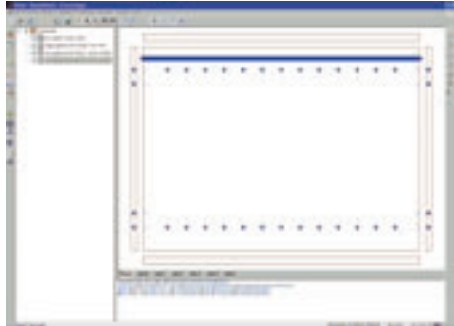
- Ability to record machine events and production figures to monitor long-term reliability and productivity.
- Statistics are customizable by customers to record specific events such as: machine tooling, control of machining operations, authorised stops, lubrication cycles, etc.

Statistique

- Enregistrement d'événements relatifs à la machine et à la production afin de contrôler sa fiabilité.
- L'environnement peut être personnalisé par le client pour permettre d'enregistrer des événements particuliers (outillage machine, contrôle usinages, pauses autorisées, cycles de lubrification etc.).

Statistik

- Es werden alle die Maschine und den Produktionsablauf betreffenden Daten gespeichert, um die langfristige Zuverlässigkeit und die Produktivität zu überwachen.
- Das Programm kann kundenspezifisch konfiguriert werden und ermöglicht so die Aufzeichnung von spezifischen Zeiten, wie zum Beispiel das Maschinenrüsten, die Überwachung der Bearbeitungen, Schmierzyklen usw.



Interactive graphic view with zoom functions. It is possible to select machining operations graphically and modify their technical parameters.

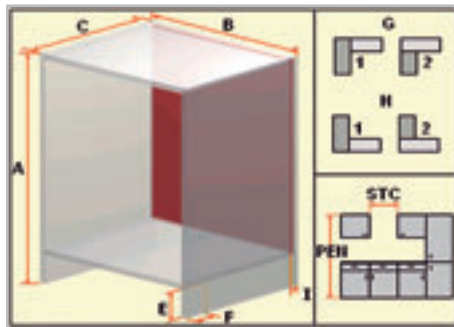
Possibility of importing files from CAD and other outside software systems in DXF and CID format.

Vue graphique interactive avec zoom. Il est possible de sélectionner graphiquement les usinages et d'en modifier les paramètres technologiques.

Il est possible d'importer des fichiers de la CAO et d'autres logiciels externes en format DXF et CID.

Interaktive Grafikansicht mit Zoomfunktion. Es ist möglich die Bearbeitungen grafisch auszuwählen und die technologischen Parameter zu ändern.

Möglichkeit Dokumente vom CAD und von anderen externen Softwareprogrammen im DXF- und CID-Format zu importieren.



Macros for the parametric design of furniture in linear sequences.

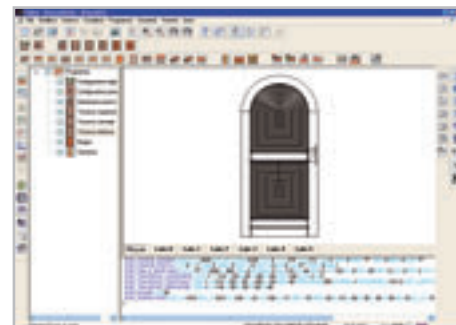
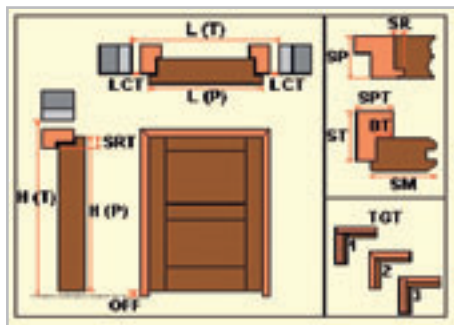
Management of structures, wall units, fixed shelves, adjustable shelves, doors, drawers and individual tops.

Macros de projection paramétrique de meubles en séquence.

Gestion de carcasses, d'armoires murales, d'étagères, de portes de placards, de tiroirs et de plans de travail de cuisine.

Makro für das variable Erstellen von Möbeln reihenweise nebeneinander.

Verwaltung von unterschiedlichen Korpusen, Seitenteilen, festen und Einlegeböden, Türen, Schubladen und individuellen Arbeitsplatten.



By entering cross members in various parametric forms, you can design over 2000 completely parametric combinations of doors and frames, starting from the opening size.

Management of rectangular doors, high arch, low arch and trapezoid doors.

Il est possible de projeter plus de 2000 combinaisons de portes et de dormants grâce à la saisie de traverses paramétriques.

Gestion de portes rectangulaires, à arc en plein cintre, à arc surbaissé et trapézoïdales.

Durch die verschiedenen parametrischen Module können über 2000 variable Kombinationen von Türen und Türrahmen erstellt werden, beginnend mit dem Einbaumaß.

Management von rechteckigen-, Rund- oder Segmentbogen-, oder Trapezförmigen Türen.

Rover B

Software for specific applications

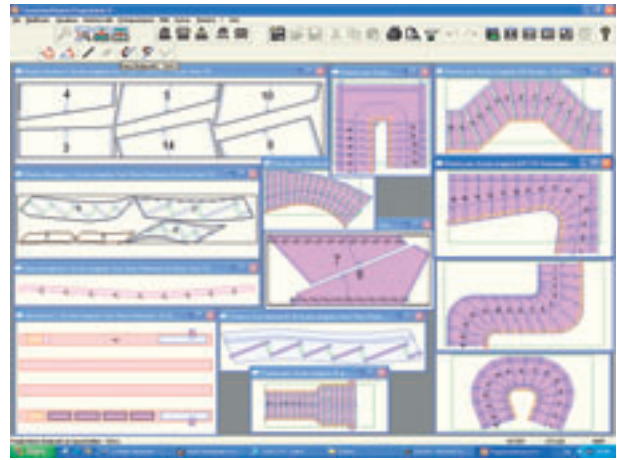
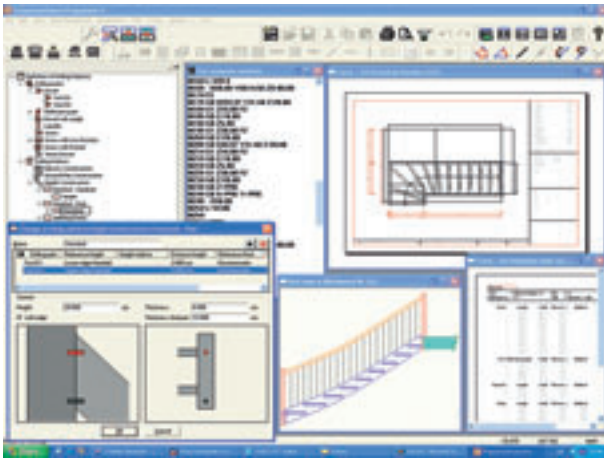
Logiciels du marché

Software für spezifische Applicationen

The various geographical areas have specific software solutions for different application fields that satisfy the needs of the individual markets. For this reason the XP600 numerical control and BiesseWorks graphic interface can be integrated with all the most commonly used software products, in order to provide customers with a solution that fits their production needs.

Chaque marché propose ses logiciels propres. Pour cela, la commande numérique XP600 et l'interface graphique BiesseWorks peuvent être intégrées aux logiciels les plus courants afin d'offrir au client la solution la plus adaptée à ses besoins.

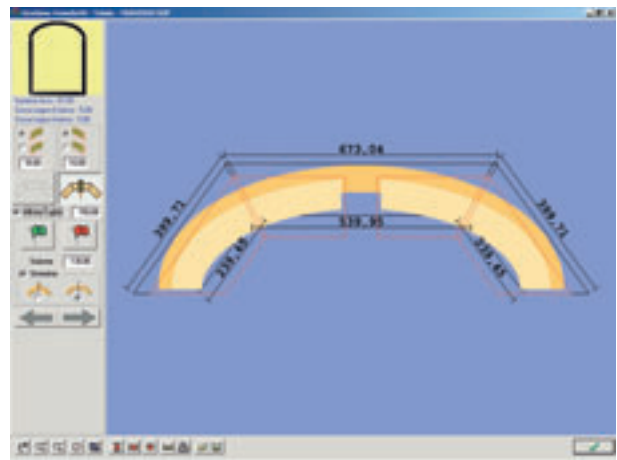
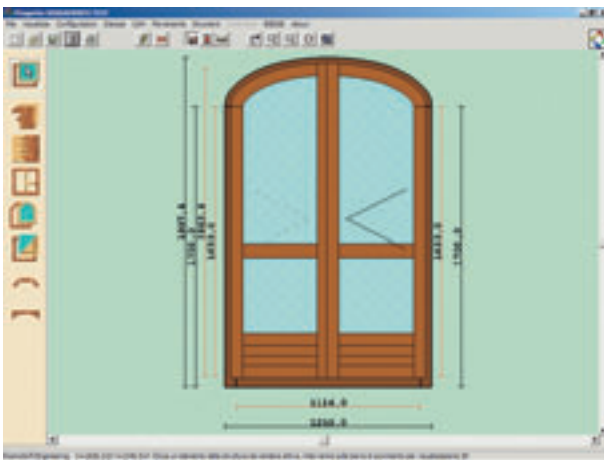
Auf den unterschiedlichen geographischen Gebieten gibt es spezifische Software für Anwendungsbereiche, welche die typischen Anforderungen der einzelnen Märkte erfüllen. Aus diesem Grund sind die numerische Steuerung XP600 und die graphische Schnittstelle BiesseWorks offen für die Integrierung mit dem am meisten verbreiteten Software-Produkte, so dass dem Kunden die für seine produktiven Anforderungen geeignete Lösung geliefert werden kann.



Software solutions to program stairs of different types. 3D display of the stairs and print-out of the cutting list for preparation of the raw elements.

Logiciels pour la programmation de fenêtres standard et spéciales, pour les usinages de ferrures et la décomposition d'arcs en pièces brutes. Le logiciel fournit la liste des coupes des pièces brutes.

Software-Lösungen für die Programmierung von Standard und Sonderbearbeitungen, einschließlich Beschlagbearbeitungen und Zerlegung des Bogens in Abschnitte. Die Software liefert die Schnittliste der Rohelemente.



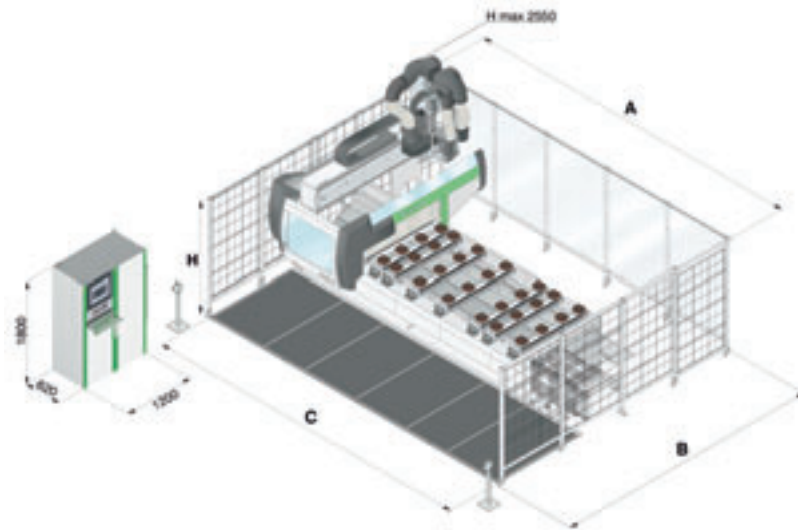
Software solutions to program standard and special windows, including hardware machining operations and separation of arches into sections. The software provides a raw element cutting list.

Logiciels pour la programmation d'escaliers de différents types. Affichage en 3D de l'escalier et impression de la liste des découpes pour la préparation des pièces brutes.

Software-Lösungen für die Programmierung von Treppen unterschiedlicher Art. 3D-Anzeige der Treppe und Ausdruck der Schnittliste zur Vorbereitung der Rohelemente.

Rover B

Technical specifications
Données techniques
Technische Daten



| | A | A (24p.) | B | B (24p.) | C | H |
|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | mm / inch | mm / inch | mm / inch | mm / inch | mm / inch | mm / inch |
| Rover B 4.40 | 6092/240 | 5972/235 | 4900/193 | 5757/207 | 5759/226 | 2000/78 |
| Rover B 4.50 | 7385/291 | 7275/286 | 4900/193 | 5270/207 | 6969/274 | 2000/78 |
| Rover B 4.65 | 8928/351 | 8878/349 | 4900/193 | 5270/207 | 8589/338 | 2000/78 |
| Rover B 7.40 | 6092/240 | 5972/235 | 4900/193 | 5270/207 | 5759/226 | 2000/78 |
| Rover B 7.50 | 7385/291 | 7275/286 | 4900/193 | 5270/207 | 6969/274 | 2000/78 |
| Rover B 7.65 | 8928/351 | 8878/349 | 4900/193 | 5270/207 | 8589/338 | 2000/78 |

| | | | | | |
|---|----------------------|------------|---|------------------------------------|------------|
| Installed power <i>Puissance électrique installée</i> Installierte Leistung | kVA min.25-44-max 52 | | Socket for chip suction <i>Raccord aspiration</i> Absauganschluss | mm Ø 250 | inch Ø 9.8 |
| Consumption of compressed air <i>Consommation d'air comprimé</i> Druckluftverbrauch | NI/1' 400 | | Air speed to the main collector <i>Vitesse de l'air au connecteur principal</i> Absaugluftverbrauch | m/s 30 | ft/s 98.4 |
| Compressed air connection <i>Prise de l'air d'aspiration</i> Druckluftanschluss | Ø 3/8" | | Z axis stroke <i>Course axe Z</i> Achsen geschwindigkeit | mm 235 | inch 9.2 |
| Working air pressure <i>Pression d'air en exercice</i> Betriebsluftdruck | bar 7.5 | | Loadable piece <i>Passage pièce</i> Werkstückdurchgang | mm 250-275 | inch 9.2 |
| Air consumption for dust extraction <i>Consommation de l'air aspiré</i> Luftverbrauch Absaugung | m³/h 5.300 | CFM 3119.5 | Axes speed X/Y/Z <i>Vitesse axes X/Y/Z</i> Geschwindigkeit Achsen X/Y/Z | m/min 80/80/30 feet/min 262/262/98 | |

| | Rover B 4.40 | Rover B 4.50 | Rover B 4.65 | Rover B 7.40 | Rover B 7.50 | Rover B 7.65 |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Machine weight with electrical cabinet <i>Poids machine avec armoire électrique</i> Maschinengewicht mit Elektrischer Schrank | Kg 4000 | Kg 5100 | Kg 5600 | Kg 4800 | Kg 5300 | Kg 5800 |

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.

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 décider s'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.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen DIN EN 848-3:2007, DIN EN ISO 3746:2009 (Schalleistungspegel) und DIN EN ISO 11202:2009 (Schalldruckpegel am Platz des Bedieners) mit Bearbeitung eines Werkstückes. Die angegebenen Schallwertpegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig,

| | |
|--|-----------------------------|
| Surface sound pressure level during machining in A (LpA) on machine with rotary vanes vacuum pump <i>Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur sur une machine montant des pompes à palettes</i> Schalldruckpegel während der Bearbeitung in A (LpA) bei Maschinen mit Drehschiebervakuumpumpen | Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) |
| 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 <i>Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur et niveau de puissance sonore (LwA) en usinage sur une machine montant des pompes à cames</i> Schalldruckpegel während der Bearbeitung in A (LpA) und Schalleistungspegel während der Bearbeitung in A (LwA) bei Maschinen mit Drehklauenvakuumpumpen | Lpa=83dB(A) Lwa=100dB(A) |
| Measurement uncertainty K <i>Incertitude de mesure K</i> Messunsicherheit K | dB(A) 4 |

um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die der Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereiches, weitere Staub- und Lärmquellen, 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 einschätzen.