

# ROVER A EDGE 16

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ



 **BIESSE**



 **BIESSEGROUP**

# ПРОИЗВОДСТВО ФИГУРНЫХ ПАНЕЛЕЙ, ОБЛИЦОВАННЫХ КРОМКОЙ, НА ОДНОМ СТАНКЕ



## РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволяли бы принимать как можно больше производственных заданий. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества и индивидуальность продукции при точном соблюдении кратчайших сроков поставки и удовлетворении требований самых взыскательных дизайнеров

## BIESSE ОТВЕЧАЕТ

технологическими решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. **Rover A Edge** - это обрабатывающий кромкооблицовочный центр с ЧПУ, производящий на одном компактном, но производительном станке фигурные облицованные кромкой панели. Он прекрасно подходит как для небольших деревообрабатывающих производств, так и для крупных предприятий, чтобы производить или нестандартные изделия, или стандартные, но мелкими партиями.



## ROVER A EDGE

- ✔ ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ СТАНКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МНОГОЧИСЛЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ
- ✔ МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ КРОМКИ
- ✔ СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ЦИКЛА И УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
- ✔ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ
- ✔ СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ НА ОСНАЩЕНИЕ
- ✔ ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СТАНОВИТСЯ ДОСТУПНОЙ И ИНТУИТИВНОЙ.

# ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ СТАНКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МНОГОЧИСЛЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ

Команда специализированных коммерческих инженеров способна проанализировать производственные запросы клиента и определить наиболее подходящую конфигурацию станка.

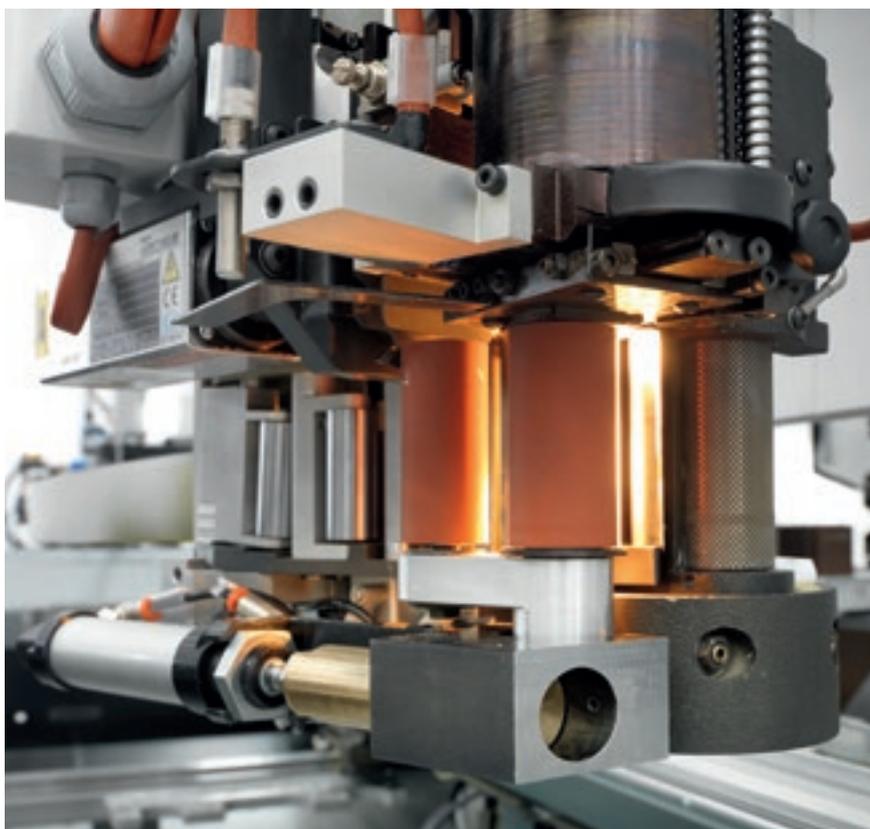
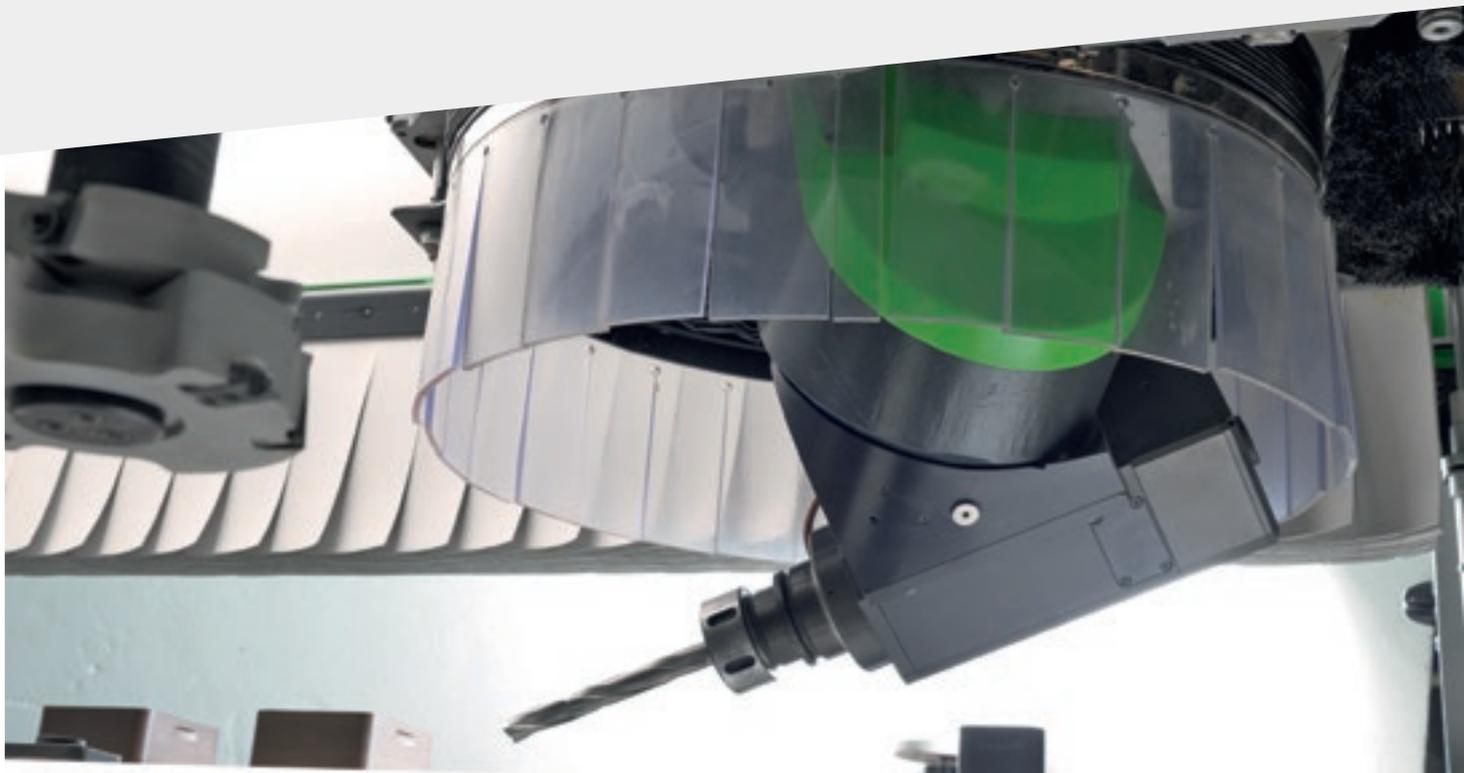


КОНФИГУРАЦИЯ  
С 4 ОСЯМИ.



Полная конфигурация рабочей группы позволяет производить разнообразные обработки при поддержке высокого качества продукции.





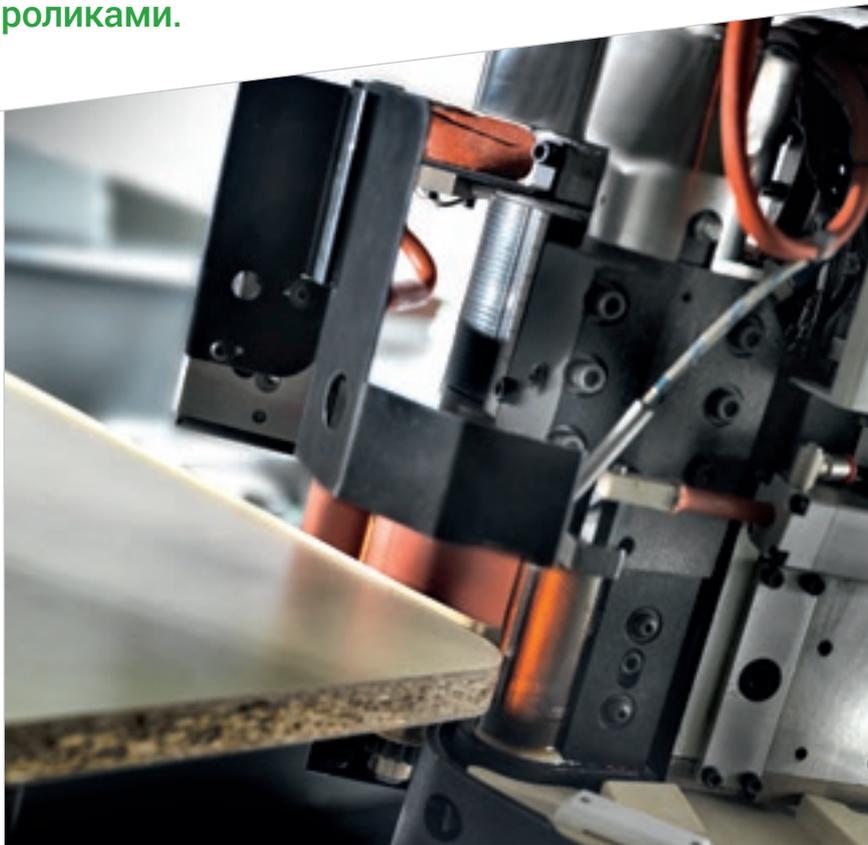
## КОНФИГУРАЦИЯ С 5 ОСЯМИ.



Технологически продвинутая рабочая голова с 5 осями позволяет обрабатывать детали сложной формы при поддержании высокого качества и точности.

# МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ КРОМКИ

Максимальное качество прижима кромки в фазе наклеивания на фигурные детали благодаря системе прижима кромки, оснащенной двумя роликами.



Как и в линейных кромкооблицовочных станках, клей наносится непосредственно на панель для обеспечения максимального качества наклеивания. Позволяет наносить тонкие или прозрачные (3D) кромки в тех же условиях, что и толстые и более прочные кромки.



Загрузка клея происходит в скрытое время при помощи системы подачи твёрдых гранул в клеевую группу. Хранение клея в гранулах с плавлением только необходимого для обработки количества обеспечивает поддержание максимальных характеристик клея, сохраняющего свои клеящие свойства

## СИЛЬНАЯ И СТОЙКАЯ АДГЕЗИЯ

**Biesse предлагает специфические решения для использования полиуретанового клея, устойчивого к воздействию тепла, влажности и воды.**



Гранулы с полиуретановым клеем.

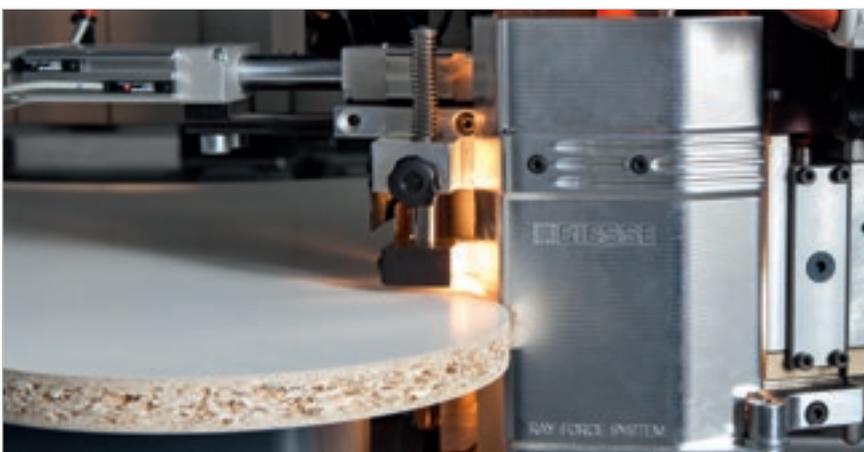


Дополнительные клеевые ванночки, оснащенные электрической системой, с быстрым отсоединением, в том числе для полиуретанового клея в гранулах.



Устройство предварительного расплава Nordson для высокой производительности - эксклюзивная система прямой инъекции для непрерывной обработки при значительном расходе и большой скорости.

**Компания Biesse предлагает специальные решения, обеспечивающие высочайшее качество готовых изделий посредством использования технологии бесшовного соединения ("zero-joint") RayForceSystem.**



Система RayForce System с быстрой сменой агрегатов для работы с клеями EVA или PUR, обеспечивает высочайшее качество готовых изделий.

# ROVER EDGE

## НАДЕЖНАЯ КРОМКООБЛИЦОВКА

Максимальное прилегание при нанесении клея, возможность нанесения тонкой и прозрачной кромки 3D, простое обслуживание и очистка панели во время рабочего цикла.

Кромкооблицовка всегда основывалась на нанесении клея непосредственно на панель; Biesse сохранила этот принцип, применяя его повсеместно в линейной кромкооблицовке, а также кромкооблицовке гнутых изделий, осуществляемой на обрабатывающих центрах.



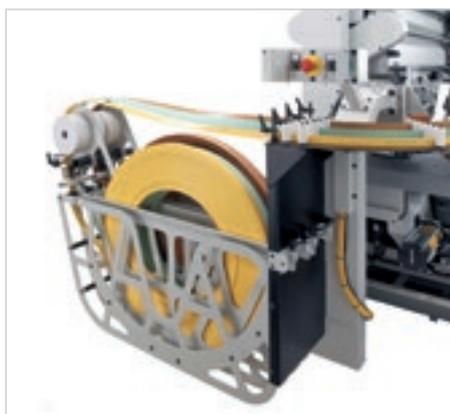
# РЕШЕНИЯ, УВЕЛИЧИВАЮЩИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СТАНКА



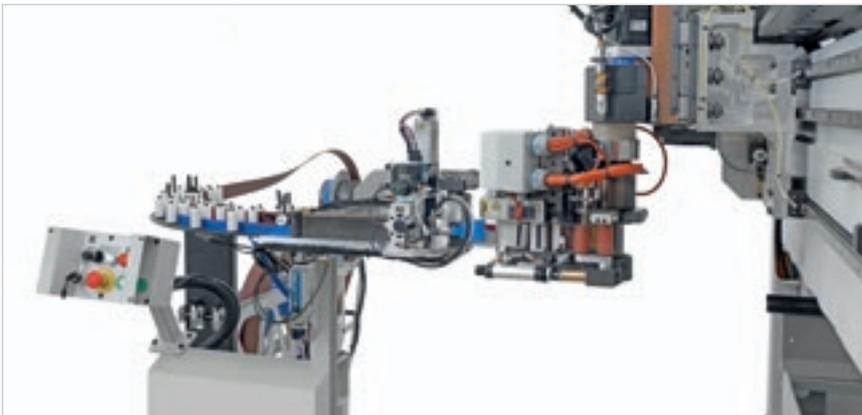
Автоматический магазин кромки, установленный на каретке X, позволяет пользователю выбирать между тонкой и толстой кромкой во время одного цикла обработки.



Быстрая смена рулонов при помощи магазина кромки, располагаемого вне защитных сетчатых ограждений.



Тонкие или толстые кромки, предварительно нарезанные или в рулоне, с ручной или автоматической подачи.



Двойная ось Y для производства смены инструмента и загрузки кромки в скрытое время.



Двойная независимая ось Z для эффективной работы сверлильных головок на 9, 24 или 30 инструментов или многофункциональной группы.



Магазин инструмента на 16 позиций для смены во время нанесения кромки.

# МНОЖЕСТВО РЕШЕНИЙ ДЛЯ ОТДЕЛКИ ИДЕАЛЬНОГО КАЧЕСТВА

## СТАНКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ЧАСТИ КРОМКИ, НАНОСИМОЙ НА ПАНЕЛЬ

ET60C



Кромкообрезной станок, минимальный внутренний радиус 30 мм или 18 мм с плоскими ножами.

ETG60C



Кромкообрезной станок, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

ETS60C



Кромкообрезной станок, жидкость с антиприлипающим эффектом, минимальный внутренний радиус 80 мм.

EGS60C



Станок циклевания профиля, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

EF60B



Станок для финишной отделки кромки с тремя функциями: кромкооблицовка, циклевание кромки и клея; минимальный внутренний радиус 30 мм.



Стол для облегчения настройки станков финишной отделки кромки, используемый вне станка.

## СТАНКИ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ КРОМКИ НА КРАЯХ ПАНЕЛИ



Инструмент для станка торцевки / обкатки углов



Торцовочный станок, лезвие 215 мм



Лезвие 260 мм для торцевания по 5 осям



Лезвие 300 мм для торцевания по 5 осям



Станок торцевания / обкатки углов с горизонтальным копированием



Станок для финишной отделки кромок, наносимых на края, которые заканчиваются на профиле постформинг.

# ИДЕАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ



Станок обдува и распыления антиадгезионной жидкости.



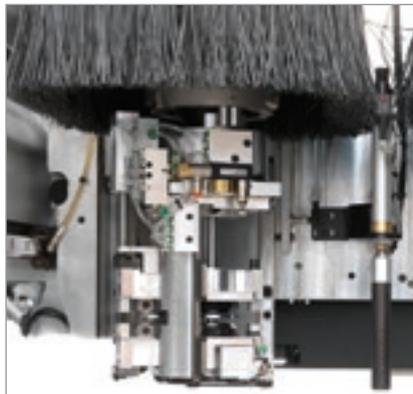
Кромкообрезной станок с системой распыления жидкости с антиприлипающим эффектом.



Щеточный агрегат с системой распыления очищающей жидкости тонкого слоя клея.



Продувочная группа с холодным или горячим воздухом.



Продувочная группа с холодным или горячим воздухом.



Продувочная группа с 4 выходами, в том числе используемая с агрегатами для отделки кромки.

## АГРЕГАТЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЛЮБОГО ТИПА ОБРАБОТКИ



Станок для фрезерования внутренних углов 90 градусов.



# RAY FORCE SYSTEM

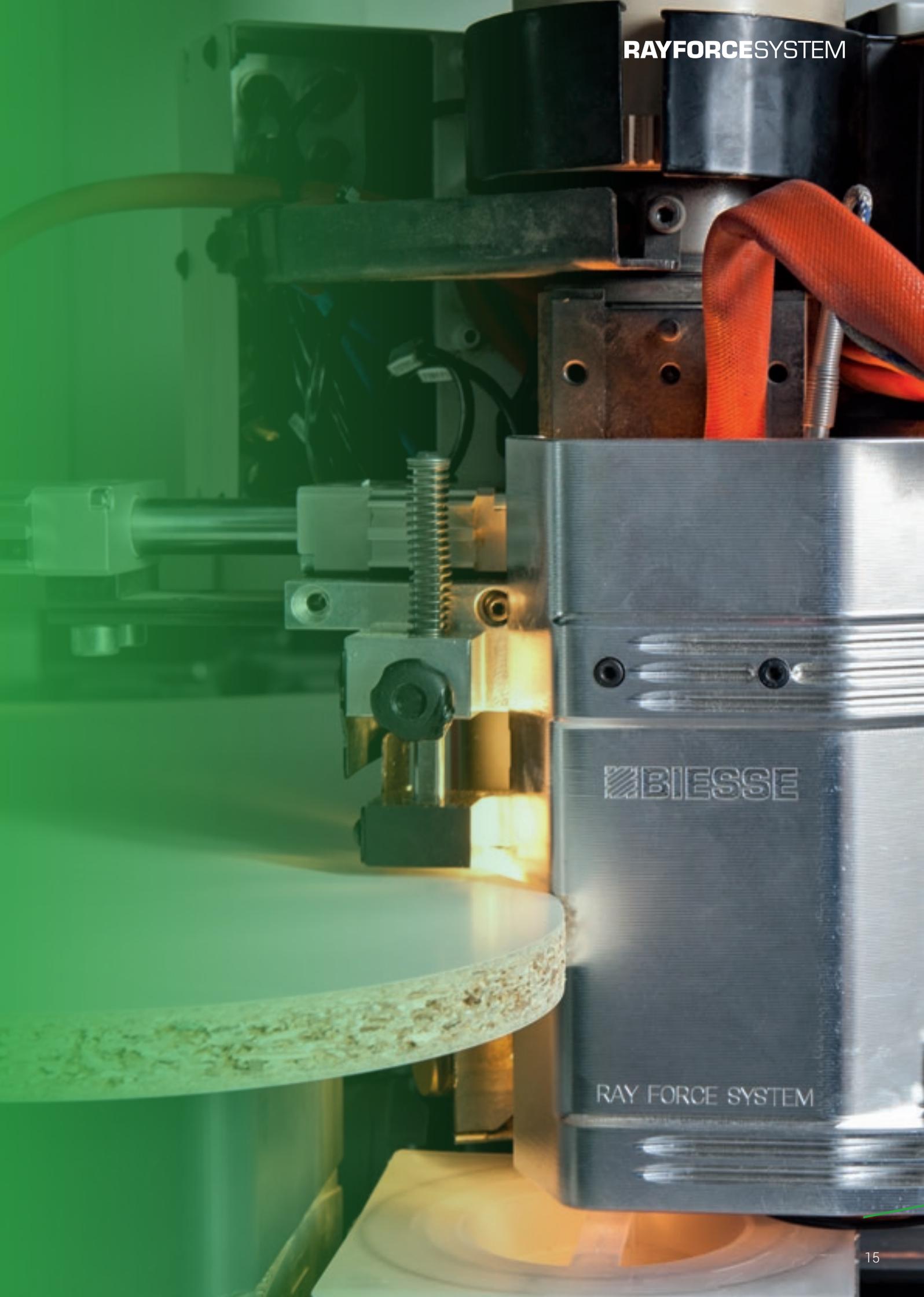
## УНИКАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Высокотехнологичное оборудование Biesse отвечает все более сложным запросам рынка. Компания разработала новейшую, уникальную в своем роде технологию для кромкооблицовки фасонных щитовых деталей: RAY FORCE SYSTEM.

Ее революционность заключается в уникальном методе, предусматривающем плавление реактивного слоя под действием инфракрасных ламп. Решение во многом аналогично технологии Air Force System для линейной кромкооблицовки.

Уникальные преимущества:

- высочайшее качество отделки,
- меньшее энергопотребление,
- простота использования.



 BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

# СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ

Рабочий стол Biesse обеспечивает оптимальное удержание детали и быстрое и удобное оснащение.



**Зажимы Uniclamp**  
для быстрого пневматического освождения.



Модули для системы вакуумной блокировки. Шаблоны с резиновыми прокладками для увеличения сопротивления при горизонтальных толчках, возникающих в процессе облицовки кромкой.



**ATS (Advanced Table-Setting System)**  
Эта система обеспечивает простое и быстрое ручное позиционирование систем блокировки.

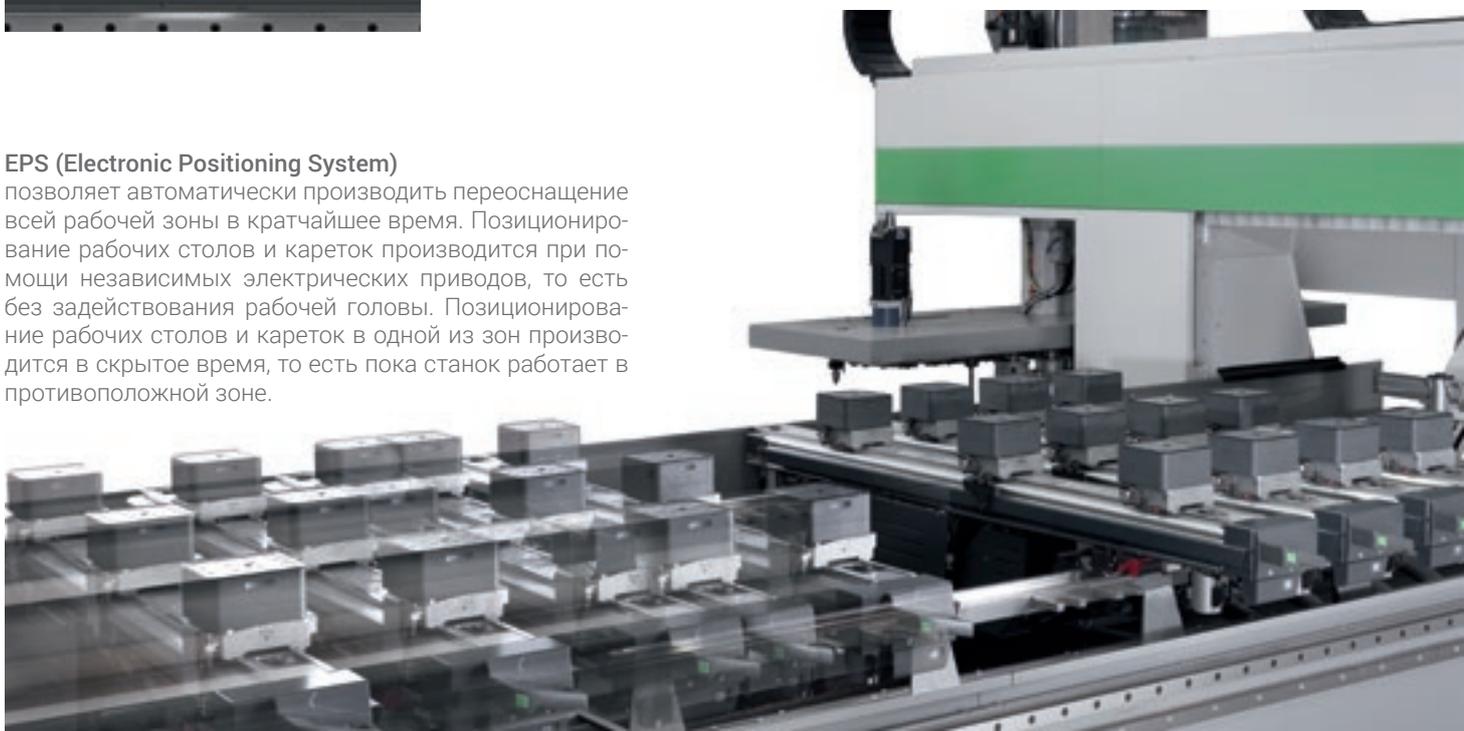


## SA (Set Up Assistance)

Рабочий стол со вспомогательным позиционированием подсказывает оператору, как размещать панель (указывая положение рабочих столов и систем фиксации) и предотвращая возможные столкновения инструмента с рабочей зоной.

## EPS (Electronic Positioning System)

позволяет автоматически производить переоснащение всей рабочей зоны в кратчайшее время. Позиционирование рабочих столов и кареток производится при помощи независимых электрических приводов, то есть без задействования рабочей головы. Позиционирование рабочих столов и кареток в одной из зон производится в скрытое время, то есть пока станок работает в противоположной зоне.



**НА СТАНКЕ ВОЗМОЖНО РАЗМЕСТИТЬ  
ДО 28 ИНСТРУМЕНТОВ И АГРЕГАТОВ.**



При переходе от одной обработки к другой нет необходимости для вмешательства оператора благодаря большому количеству инструментов и агрегатов, расположенных на станке.



Лёгкий доступ при операциях оснащения благодаря открываемой передней обшивке.



Быстрая и лёгкая замена сверл благодаря эксклюзивной системе быстрозменных креплений на шпинделях.

# ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИЕ ФОРМАТЫ

Открытая структура позволяет загружать на станок листы очень больших стандартов (до 2100 мм по Y), что позволяет избегать предварительного раскроя и производить обработки, выходящие за пределы стандартных.

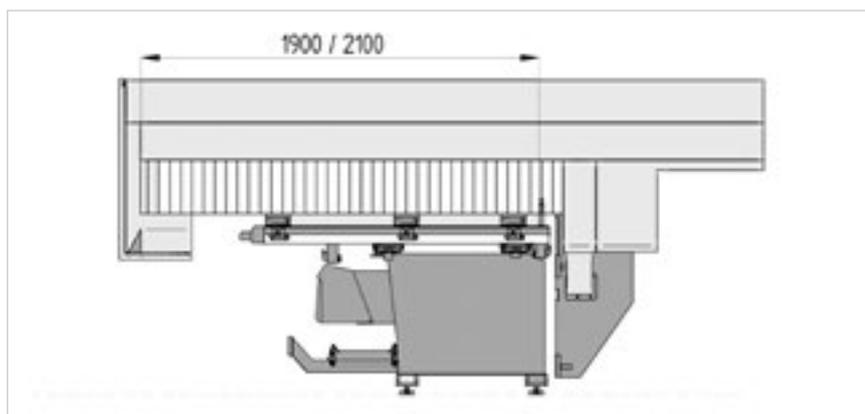


Крестовидный щуп позволяет с максимальной точностью считывать размеры панелей.



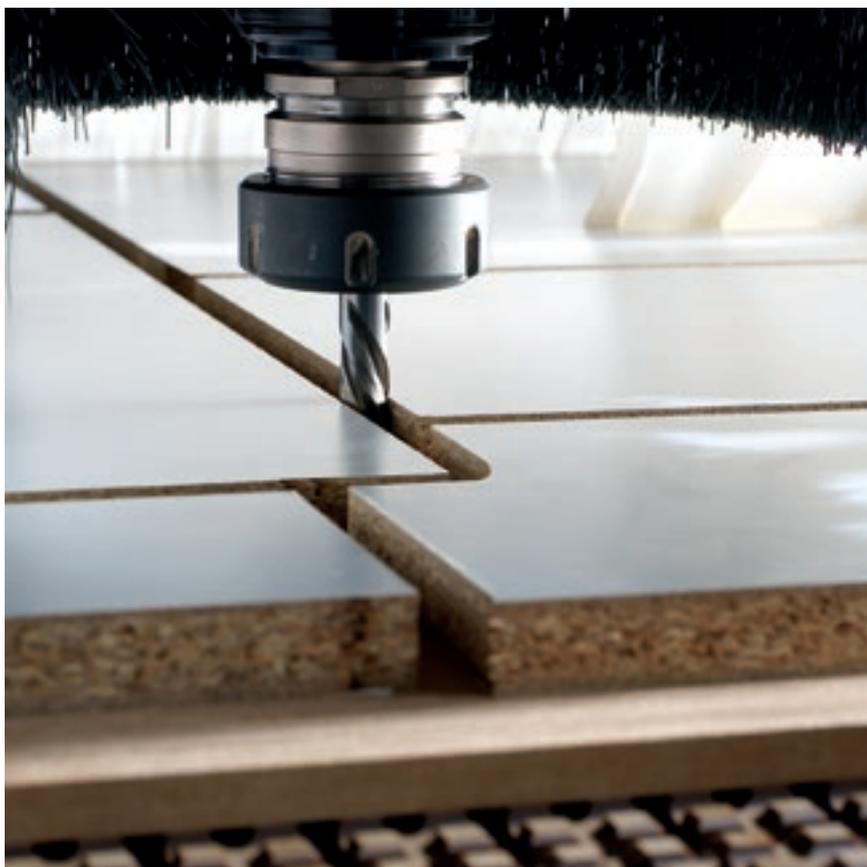
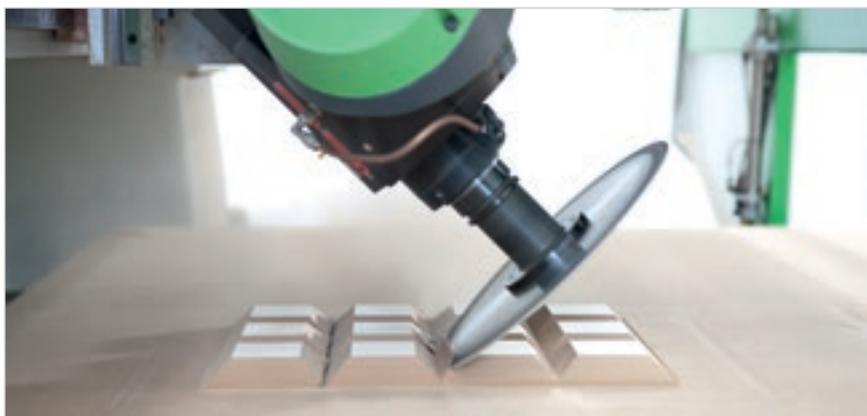
Широкая гамма размеров для обработки панелей любой величины, из которой выбирается наиболее подходящий станок.

Rover A 1632  
Rover A 1643  
Rover A 1659





Два станка в одном: те же функции и качество, что и у настоящего пантографа, обеспечиваются рабочим столом CFT (Convertible Flat Table, то есть трансформируемый плоский стол); это позволяет производить обработку тонких панелей, а также типа «нестинг» и «фолдинг» на станке с балочными рабочими столами.



# МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Станки **Biesse** разработаны для обеспечения абсолютно безопасных рабочих условия для оператора.



Чувствительные коврики позволяют станку постоянно работать на максимальной скорости.



Боковые шторы для защиты рабочей группы, подвижные с целью дать возможность работать на максимальной скорости при полной безопасности.

Удаленная консоль управления для немедленного и непосредственного управления со стороны оператора.

Максимальная видимость обработки. Светодиодная пятицветная полоска, показывающая состояние станка в реальном времени.



## МАКСИМАЛЬНАЯ ЧИСТОТА ПРОДУКЦИИ И ФАБРИКИ



Ленточный транспортёр с электроприводом для удаления стружки и обрезков.



Дефлектор стружки, управляемый ЧПУ.



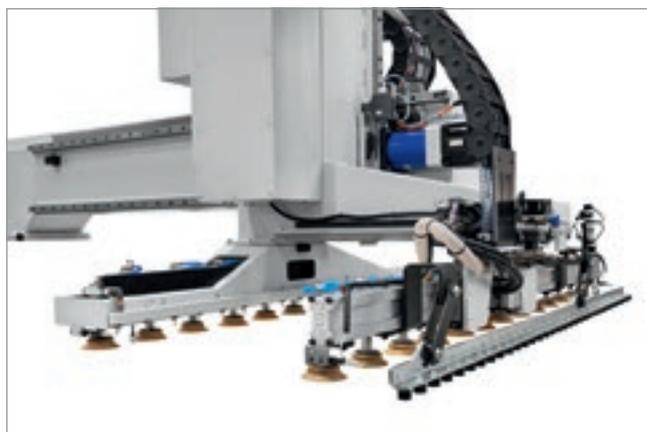
Вытяжной кожух, регулируемый по 6 положениям, имеющий группу продувки для очистки панели при нанесении крошки.

# РЕШЕНИЯ ПО ЗАГРУЗКЕ И ВЫГРУЗКЕ

## Автоматизированная ячейка для обработки партий панелей или дверей.

Synchro - это устройство для загрузки и выгрузки, которое превращает обрабатывающий центр Rover в полностью автоматическую систему, способную самостоятельно штабелировать панели без необходимости какого-либо участия со стороны оператора:

- исключает риск повреждений при работе с тяжелыми панелями, для выполнения которой в противном случае требовалась бы помощь двух операторов
- это простое в использовании устройство, потому что рабочая программа обрабатывающего центра содержит также инструкции для управления Synchro
- имеет небольшие габаритные размеры и может быть установлено с правой или левой стороны от обрабатывающего центра
- предлагается в различных конфигурациях, в зависимости от размеров обрабатываемых панелей и места их штабелирования.



### Устройство для отбора пористых панелей или панелей с деликатным покрытием

Увеличивает надёжность и повторяемость рабочего цикла автоматической ячейки даже при обработке пористого материала или панелей с деликатным покрытием, часто имеющим защитную плёнку.

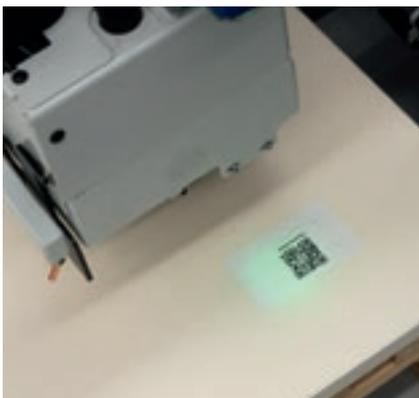
### Устройство отбора панелей с автоматическим позиционированием планок с присосками

В зависимости от размеров отбираемой панели:

- не требует вмешательства оператора для добавления или удаления планок с присосками
- значительное сокращение времени простоя при смене формата
- снижение риска столкновения при ошибочном оснащении.



Synchro способен обрабатывать стопы панелей различных размеров благодаря устройству для базирования стопы и циклу предварительного выравнивания панели, что осуществляется за скрытое время, пока обрабатывающий центр Rover производит обработку предыдущей панели.



Сканер штрих-кода для автоматической отправки рабочей программы обрабатывающего центра Rover.

Специальная конфигурация для одновременной загрузки и/или выгрузки двух панелей, чтобы максимизировать производительность обрабатывающего центра:

- 0 операторов
- 1 рабочая программа
- 2 панели

# САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



## ▣ ВРАD

Консоль управления Wi-Fi для выполнения основных функций, необходимых на этапе подготовки рабочей зоны, а также оснащения рабочих групп и магазинов инструментов. bPad - это ценный инструмент при удалённой поддержке благодаря видеокамере и сканеру штрих-кодов.



## ▣ ВТОУСН

Новый сенсорный экран 21,5" обеспечивает интерактивное взаимодействие между пользователем и управляемым устройством, выполняя все функции, которые обычно исполняются при помощи мыши и клавиатуры. Полностью интегрирован в bSuite 3.0 (и последующие версии), оптимизирован для сенсорного управления и использует с максимальной простотой программные функции Biesse, установленные на станке.

**УНИКАЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА: ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ,  
МЕНЬШЕЕ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕ, ПРОСТОТА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

# INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые “общаются” с предприятиями. Оборудование способно самостоятельно обмениваться информацией и взаимодействовать при выполнении производственных процессов, будучи соединённым в интеллектуальные сети.

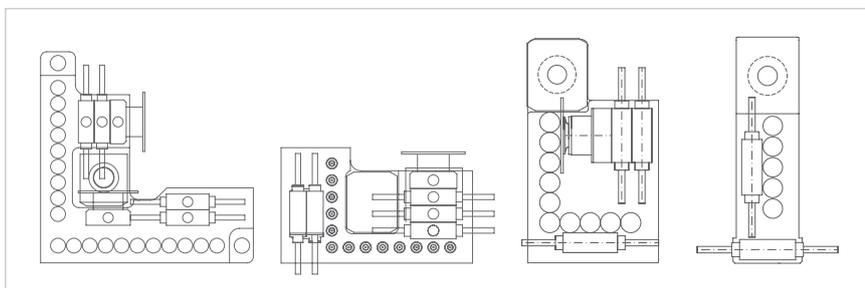


Задачей Viesse является преобразование фабрик наших клиентов в предприятия, работающие в реальном времени и способные обеспечивать режим “цифрового производства”. Интеллектуальные станки и соответствующее программное обеспечение становятся необходимыми средствами, которые во всём мире облегчают повседневную деятельность тех, кто занимается деревообработкой, и не только их.

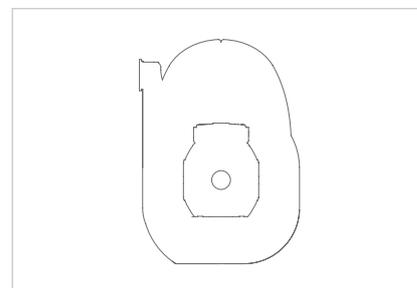
INDUSTRY 4.0 READY

# КОНФИГУРАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГОЛОВЫ

## КОНФИГУРАЦИЯ С 4 ОСЯМИ

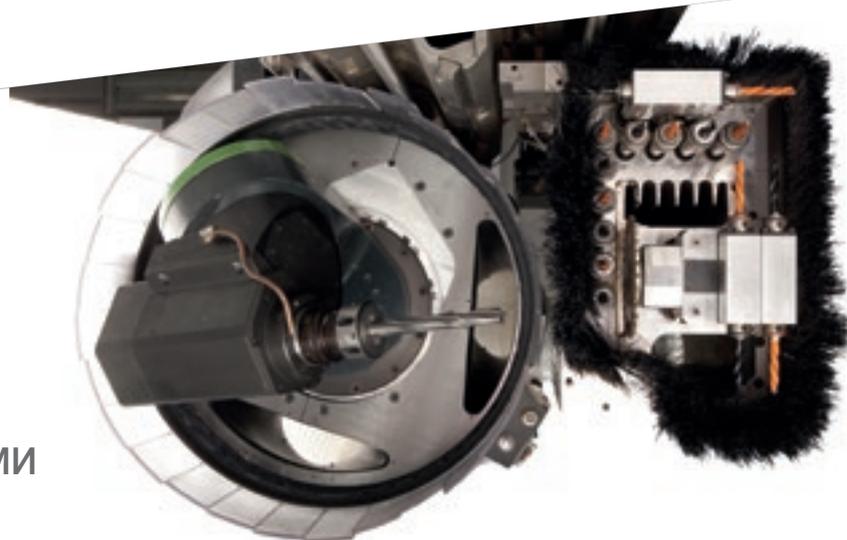


Сверлильные головы от 9 до 30 позиций:  
ВН30 2L - ВН24 - ВН17 L - ВН9.

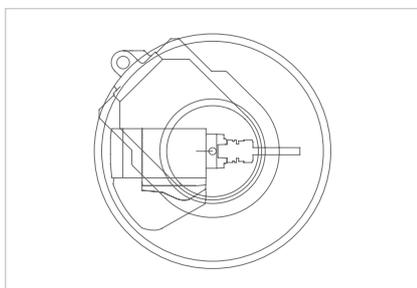


Фрезервальная группа с воздушным или жидкостным охлаждением, с креплением ISO 30, HSK F63 и HSK E63 и мощностью от 13,2 кВт до 19,2 кВт.

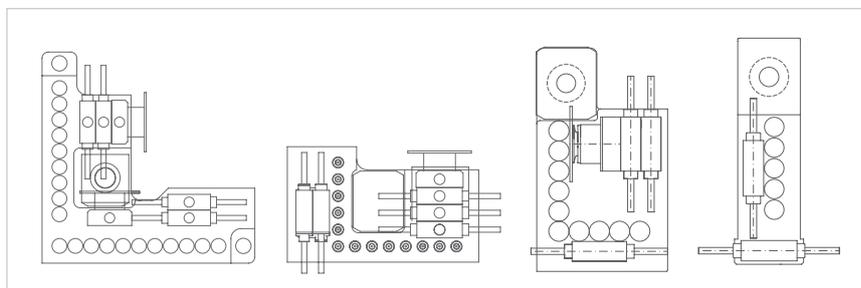




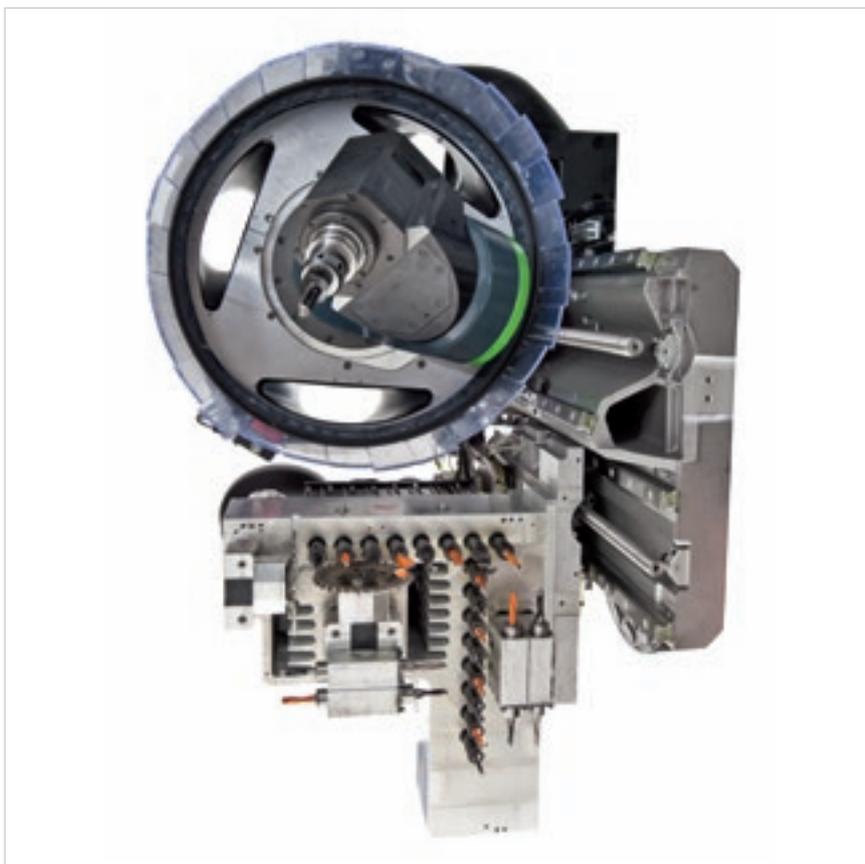
## КОНФИГУРАЦИЯ С 5 ОСЯМИ



5-осевая фрезервальная группа мощностью от 13 до 16,5 кВт.



Сверлильные головы от 9 до 30 позиций: VH30 2L - VH24 - VH17 L - VH9.



# ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ СТАНОВЯТСЯ ДОСТУПНЫМИ И ИНТУИТИВНЫМИ

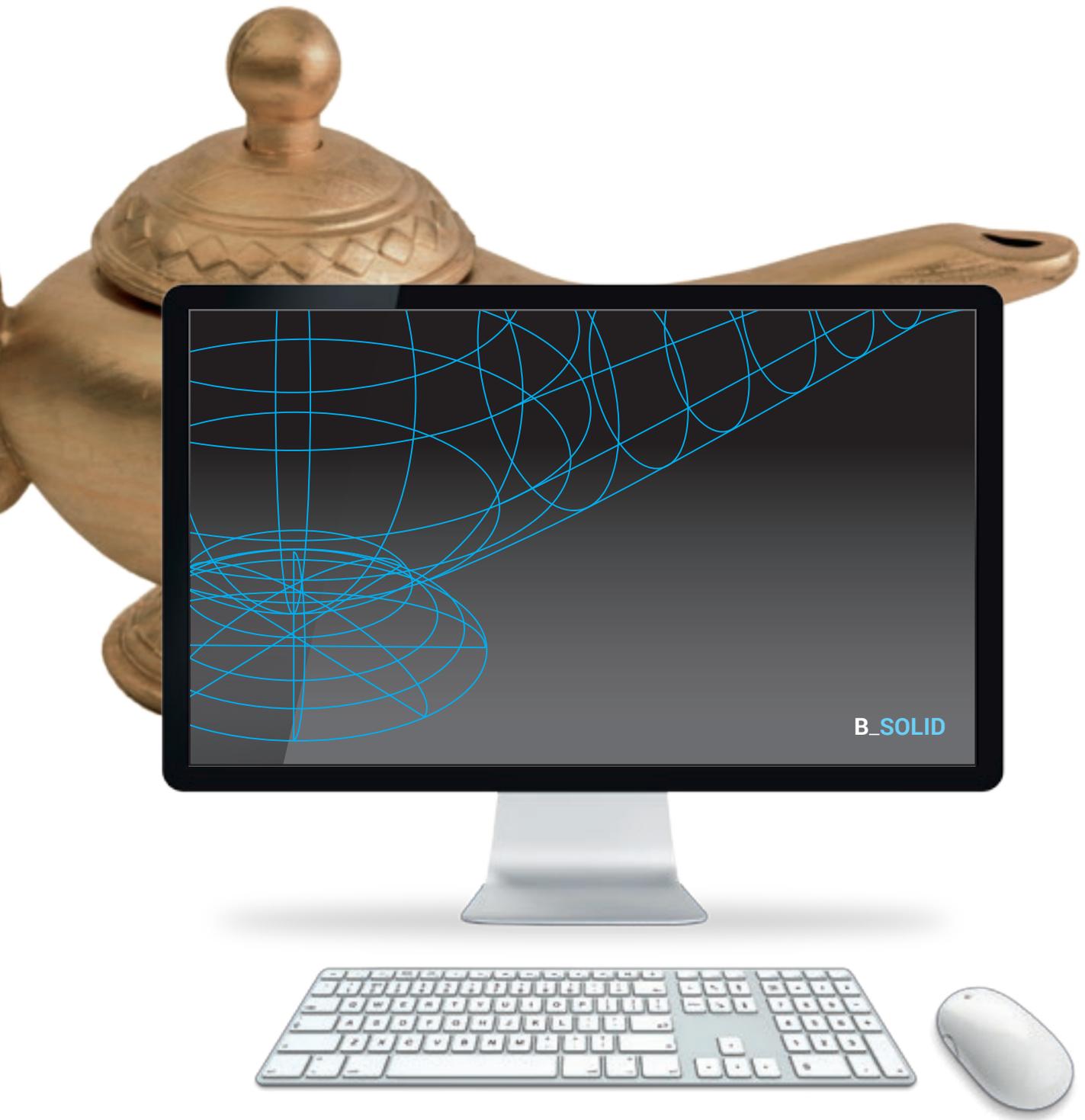


**B\_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ  
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,  
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ  
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ  
ВЕРТИКАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ  
ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- Проектирование в несколько кликов.
- Моделирование процесса обработки для предварительного отображения детали и получения указаний по её проектированию.
- Виртуальная реализация обработки детали для предотвращения столкновений и обеспечения оптимальной настройки станка.
- Моделирование процесса обработки с расчетом рабочего времени.



# B\_SOLID



# УПРОЩЕНИЕ ПРОГРАММИРОВАНИЯ КРОМКООБЛИЦОВКИ



**V\_EDGE - ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ, ВСТРОЕННЫЙ В V\_SUITE МОДУЛЬ. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ВОЗМОЖНОСТЕЙ SUITE, V\_EDGE УПРОЩАЕТ ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА КРОМКООБЛИЦОВКИ.**

- Автоматическая выдача последовательности обработок при кромкооблицовке.
- Добавление обучающей информации о ПО в зависимости от производственной необходимости.
- Упрощение процесса управления кромками и кромкооблицовочными устройствами.

'B\_EDGE



'B\_EDGE

# ИДЕИ ВОПЛОЩАЮТСЯ В ФОРМУ И МАТЕРИЮ

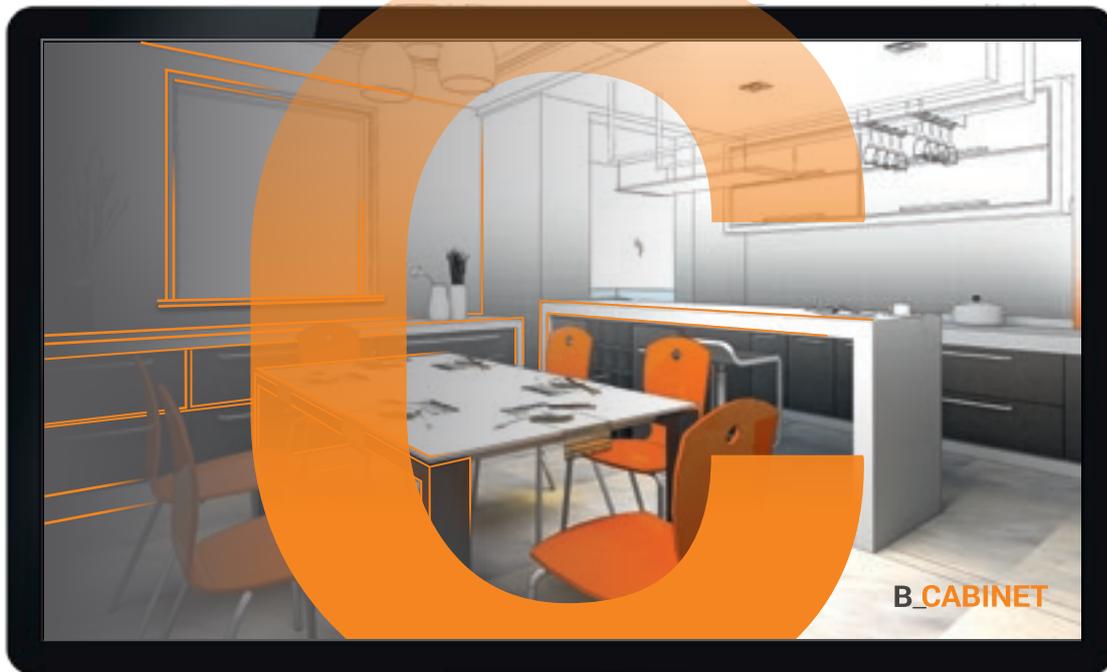


**V\_CABINET ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ УНИКАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ МЕБЕЛИ, ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ В ФОРМАТЕ 3D ДО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПОТОКА. ДЕЛАЕТ ВОЗМОЖНЫМ СОЗДАНИЕ ДИЗАЙНА ПОМЕЩЕНИЯ С БЫСТРЫМ ПЕРЕХОДОМ ОТ СОСТАВЛЯЮЩИХ ЕГО ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДО ФОТОРЕАЛИСТИЧЕСКИХ КАТАЛОЖНЫХ ИЗОБРАЖЕНИЙ, ОТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПЕЧАТИ ДО ОТЧЕТОВ ПОТРЕБНОСТЕЙ, ВСЕ В ОДНОЙ СРЕДЕ.**

**V\_CABINET FOUR (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ) ОБЕСПЕЧИВАЕТ УДОБНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВСЕМИ РАБОЧИМИ ФАЗАМИ (РЕЗКА, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, СВЕРЛЕНИЕ, ОБЛИЦОВКА, СБОРКА, УПАКОВКА) ОДНИМ ЩЕЛЧКОМ МЫШИ.**

**V\_CABINET FOUR ВКЛЮЧАЕТ СРЕДУ, ПРЕДНАЗНАЧЕННУЮ ДЛЯ КОНТРОЛЯ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ ДИНАМИКИ ФАЗ ПРОИЗВОДСТВА. ПОЭТОМУ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОЛНЫЙ ПОЭТАПНЫЙ КОНТРОЛЬ ЗАКАЗА ЗА СЧЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГРАФИКОВ И ВИДОВ В ФОРМАТЕ 3D.**

# B\_CABINET



# SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

В режиме реального времени, платформа отслеживает и передает оператору информацию о этапе производства и задействованных станках. Подробные инструкции для еще более эффективной работы.

□ **10% СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ**

□ **50% СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ  
ОБОРУДОВАНИЯ**

□ **10% УВЕЛИЧЕНИЕ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

□ **80% ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА  
ДИАГНОСТИКУ**

**SOPHIA ВЫВОДИТ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ  
С ОПЕРАТОРОМ НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ.**

**iOT**  
SOPHIA

IoT - платформа интернета вещей SOPHIA отображает конкретные характеристики станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

Эта платформа постоянно подключена к центру управления и позволяет оператору оперативно обращаться за помощью в службу поддержки (вызовы через приложение имеют высший приоритет) и вызвать специалиста для диагностики в течение гарантийного периода. С SOPHIA, клиенты получают техническую поддержку первой очереди.

**PARTS**  
SOPHIA

PARTS SOPHIA новый, удобный и индивидуальный инструмент для заказа запасных частей Biesse. Портал предлагает клиентам, дилерам и филиалам компании персональную учетную запись, доступ к обновляемой базе технической документации на приобретенные станки и возможность формировать корзину заказа запасных частей, с отображением информации о текущих складских остатках и стоимости. Более того, ход выполнения заказа можно контролировать в любое время.

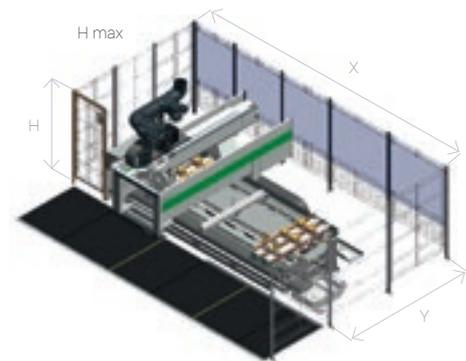
 **BIESSE**

в ассоциации с  **accenture**

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

## РАБОЧАЯ ЗОНА

		X1 Фрезерование	Y1 Фрезерование	X2 Кромкооблицовка	Y2 Кромкооблицовка	Z1 Фрезерование модули H74	Z2 Фрезерование модули H29
Rover A Edge 1632	мм	3228	1580	2300	1500	200	245
	inches	127,1	62,2	90,6	59,1	7,9	9,6
Rover A Edge 1643	мм	4320	1580	3300	1500	200	245
	inches	170,1	62,2	129,9	59,1	7,9	9,6
Rover A Edge 1659	мм	5920	1580	4900	1500	200	245
	inches	233,1	62,2	192,9	59,1	7,9	9,6



## ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

CE	загружаемая панель	X	X с внешним магазинном кромки	Y	H	H max 4 ass	H max 4 ass
Rover A Edge 1632	с ковриками 2100	7045	7884	5387	2000	2400	2700
	с бампером и фотоэлементом 2100	7045	7884	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1643	с ковриками 2100	8078	8917	5387	2000	2400	2700
	с бампером и фотоэлементом 2100	8078	8917	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1659	с ковриками 2100	9681	10520	5387	2000	2400	2700
	с бампером и фотоэлементом 2100	9681	10520	5437	2000	2400	2700



## РАБОЧИЕ ЗОНЫ SYNCHRO

Длина (min / max)	мм	400 / 3200 *
Ширина (min / max)	мм	200 / 2200 *
Толщина (min / max)	мм	8/150
Вес кг (1 панель / 2 панели)	Kg	150 / 75
Полезная высота стопы	мм	1000
Высота стопы от пола (включая Европаллет 145 мм)	мм	1145



(\* ) Мин. и Макс. значения зависят от конфигураций Synchro и обрабатываемого центра Rover, работающего с Synchro.

Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить некоторые изменения без предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 4.

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

# MADE WITH BIESSE

ROVER A EDGE 16

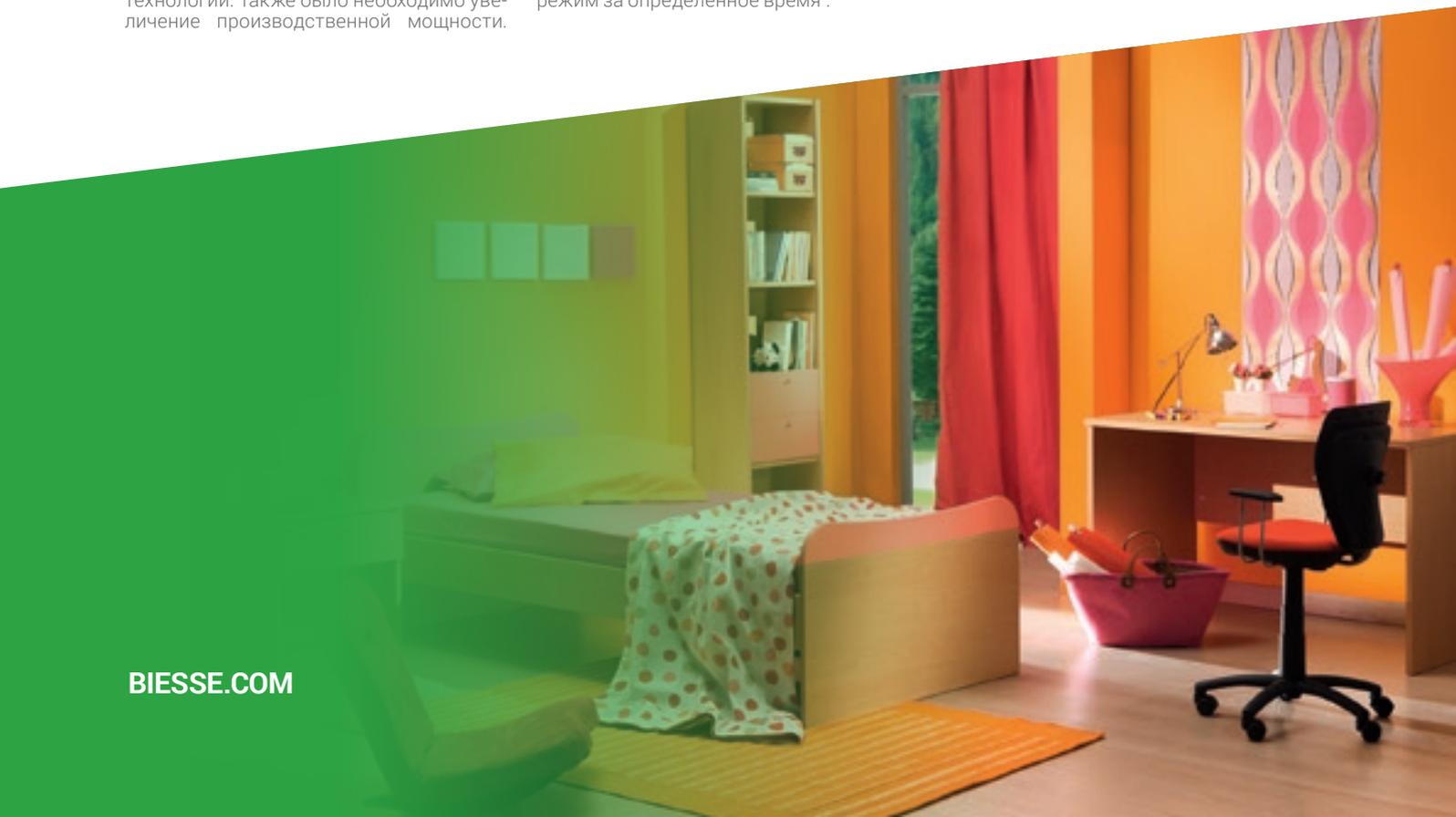
## ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ GRUPPO BIESSE ПОДДЕРЖИВАЮТ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА ОСНОВНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ МЕБЕЛИ В МИРЕ

“Мы находились в поиске решения, которое было бы настолько инновационным, что отвечало бы сразу всем нашим требованиям”, - таков комментарий производственного директора одной всемирно известной мебельной фабрики. “Значительная часть нашего производства была оснащена средствами с ЧПУ, однако сегодня 100 процентов всего того, что мы производим, создаётся по этой технологии. Также было необходимо увеличение производственной мощности.

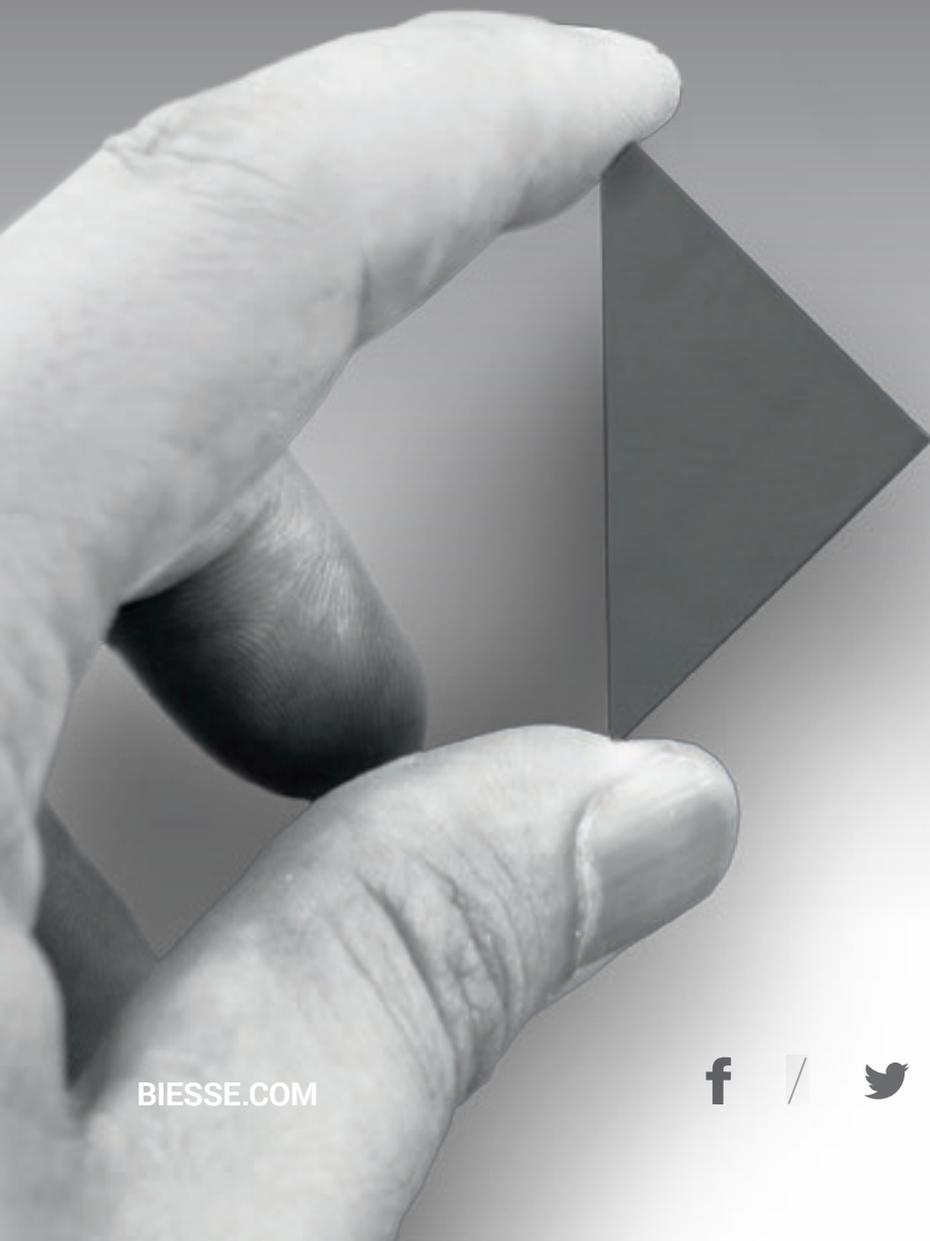
Biesse представила нам решение, которое нам очень понравилось, это была целая линия обрабатывающих центров и автоматических магазинов – инновационная, притягивающая взгляд и довольно производительная. Совместно с Biesse мы определили, каково будет решение «под ключ», которое предстояло спроектировать, изготовить, протестировать, смонтировать, отладить и запустить в рабочий режим за определённое время”.

*Источник: фрагмент интервью с производственным директором одного из известнейших мебельных производств в мире.*

BIESSE.COM



# LIVE THE EXPERIENC



BIESSE.COM



BIESSEGROUP.COM

E



Технологии и сервис, открывающие новые горизонты для успеха наших клиентов по всему миру.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ  
С BIESSE GROUP В  
НАШИХ КАМПУСАХ  
ПО ВСЕМУ МИРУ.**

 **BIESSEGROUP**

