

Rover J FT

centro di lavoro a controllo numerico



Quando competitività
significa precisione
automatizzata



Made **In** Biesse

Il mercato chiede

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di accettare **il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con tempi di consegna rapidi e certi.

Biesse risponde

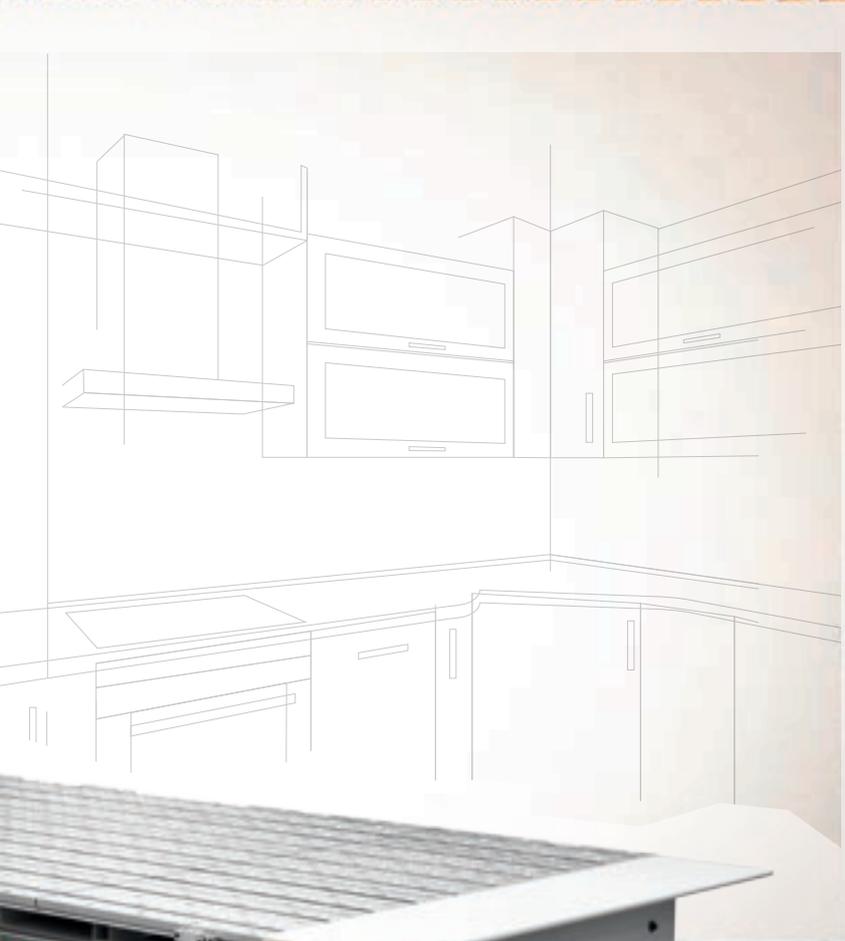
con soluzioni tecnologiche innovative per la lavorazione Nesting. Rover J FT è il centro di lavoro a struttura Gantry di Biesse progettato per la lavorazione di pannelli in legno e derivati. É la macchina ideale per artigiani, che necessitano di automatizzare la loro produzione.

- ✓ **Efficienza durante tutte le lavorazioni.**
- ✓ **Tecnologia avanzata per un'eccezionale qualità di finitura.**
- ✓ **Piano di lavoro con sistema di bloccaggio versatile.**
- ✓ **Soluzioni semplici da usare per una massima efficienza.**

Facilità d'uso e massima
funzionalità

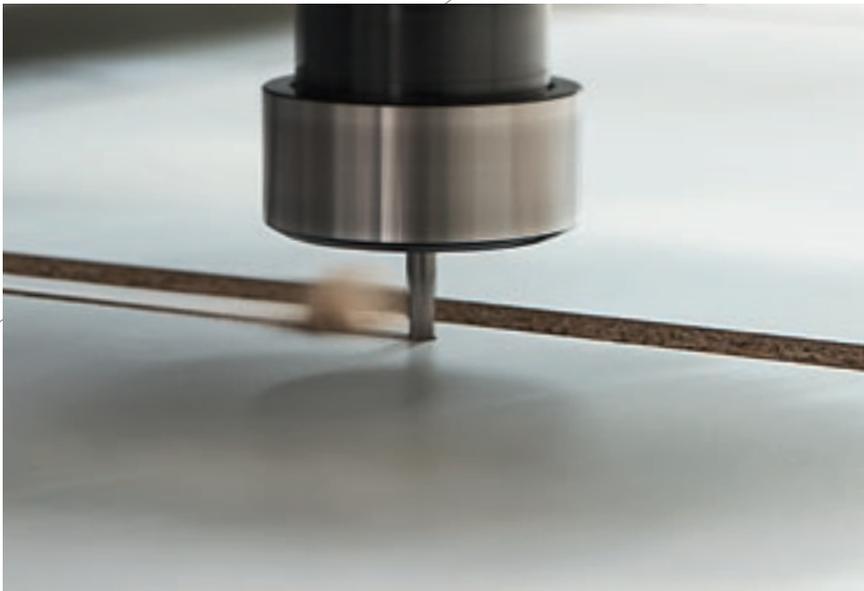


Rover J FT
centro di lavoro a controllo numerico



Efficienza durante tutte le lavorazioni

Rover J FT può effettuare vari tipi di lavorazioni tra cui: nesting di antine e di elementi del mobile, incisioni su massello, pannelli e porte.





Tecnologia avanzata per un'eccezionale qualità di finitura

Biesse utilizza la stessa componentistica di alto livello per tutte le macchine della gamma di prodotti. L'elettromandrino, la testa a forare e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore.



Elettromandrini per tutte le applicazioni:
- 5 kW HSD con cambio
utensile manuale 1.000-24.000 rpm
(standard),
- 9 kW HSD ISO30 / HSK F63
1.000- 24.000 rpm (opzionale).



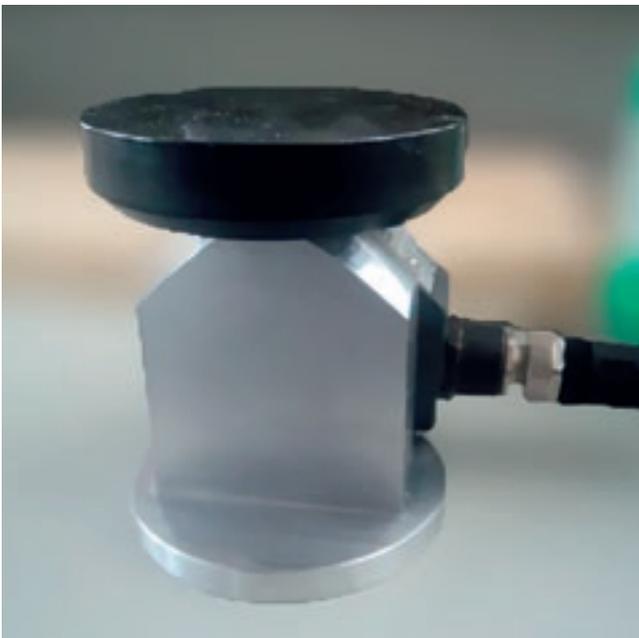
Testa a forare BH5.



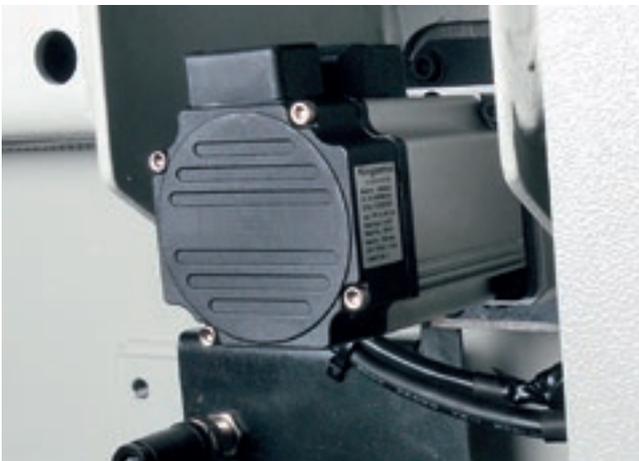
Tempi di lavorazione ridotti grazie al magazzino cambio utensili con 7 (Rover JFT 1224) o 8 (Rover J FT 1530) posizioni.

Soluzioni facili da usare per una massima efficienza

**Rover J FT offre tecnologia avanzata facile da usare,
affidabile che garantisce risultati di ottima qualità.**



Riduzione dei tempi di cambio utensili e della possibilità di errore dell'operatore, grazie al contatto pre-setter che determina automaticamente la lunghezza dell'utensile.



La doppia motorizzazione in asse X permette di supportare alta velocità, garantendo un'alta precisione e qualità di finitura.

Piano di lavoro con sistema di bloccaggio versatile

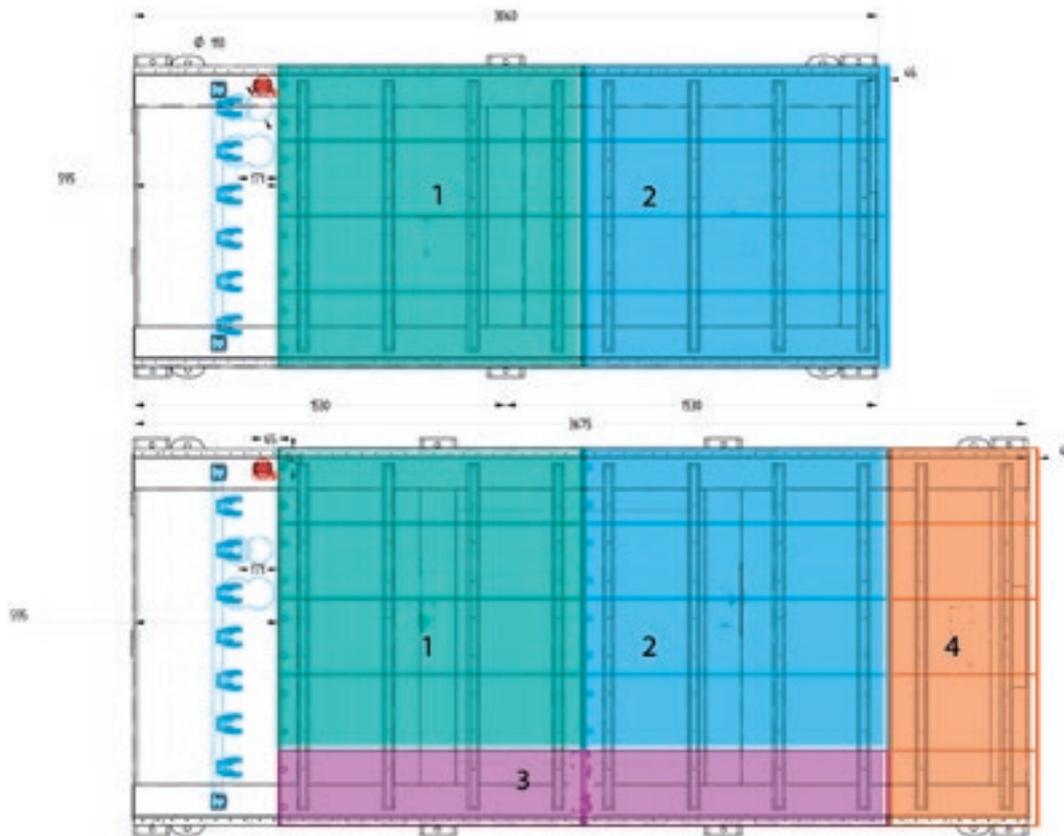
Piano di lavoro in alluminio per la lavorazione di pannelli di vario tipo con la massima affidabilità.



Il piano di lavoro in alluminio consente il bloccaggio meccanico dei pezzi mediante le cave a T o mediante impianto del vuoto (opzionale).



Selezione manuale delle zone del vuoto.



Battute di riferimento manuali per una facile regolazione del piano di lavoro.

Massima sicurezza per l'operatore

Le macchine Biesse sono progettate per garantire all'operatore di lavorare in totale sicurezza. Protezione integrale del gruppo operatore.



Massima sicurezza e visibilità di lavorazione per l'operatore.



Strati sovrapposti di bandelle laterali a protezione del gruppo operatore, mobili per lavorare a massima velocità in totale sicurezza.



Controllo remoto DSP per un controllo diretto ed immediato da parte dell'operatore.



La lubrificazione automatica è un'opzione che garantisce una continua lubrificazione dei principali organi di movimentazione della macchina senza richiedere l'intervento dell'operatore.



Armadio elettrico con unità di controllo PC e sistema Windows.

Economia produttiva

I centri di lavoro Biesse per lavorazioni Nesting consentono di avere un prodotto finito lavorato su un'unica macchina compatta ad un prezzo competitivo. La struttura solida e bilanciata della macchina è ideata per sopportare maggiori sforzi di lavorazione senza compromettere la qualità del manufatto e per garantire la massima finitura su diversi tipi di materiale.

NESTING SOLUTIONS

Maggiore produttività ed efficienza, mantenendo elevati standard di qualità e tempi di consegna rapidi. Connubio perfetto tra ottimizzazione Biesse e genio italiano.



L'alta tecnologia diventa accessibile e intuitiva



bSolid è un software cad cam 3D che permette, con un'unica piattaforma, di eseguire tutte le tipologie di lavorazione grazie a moduli verticali realizzati per produzioni specifiche.

- ✓ **Progettazione in pochi click e senza limiti.**
- ✓ **Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.**
- ✓ **Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.**

Visita lo spot **bSolid** su: youtube.com/biessegroup



bSolid



bSolid



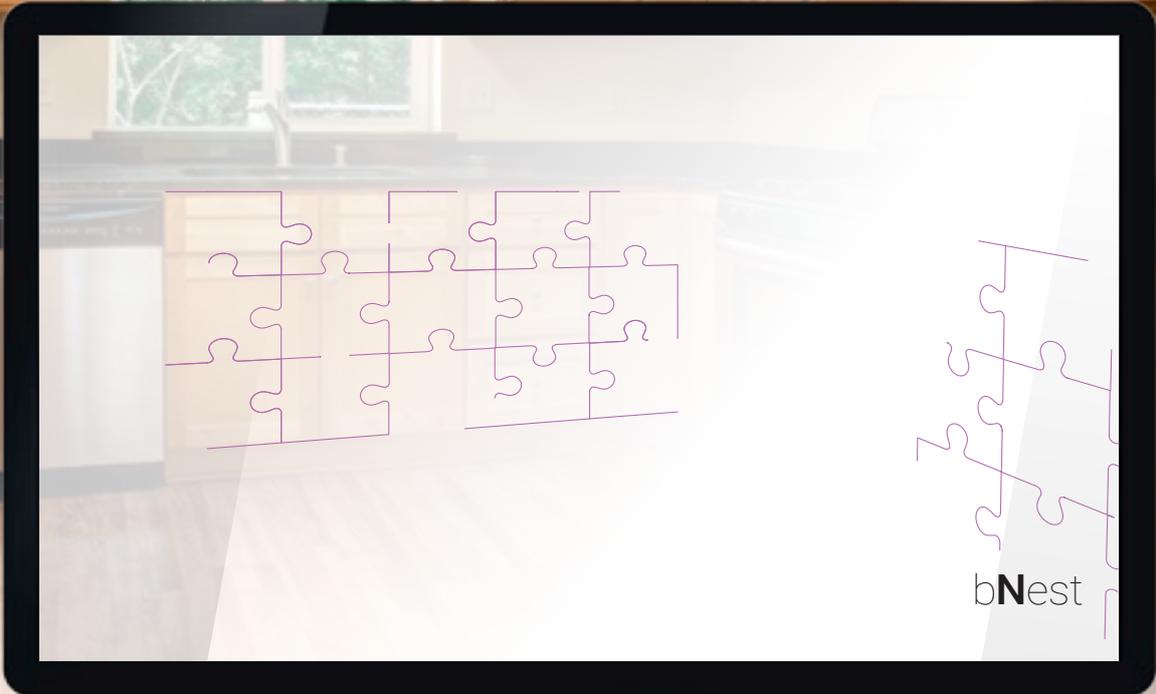
Riduzione dei tempi e degli sprechi



bNest è il plugin di bSuite dedicato alla lavorazione nesting. Permette di organizzare semplicemente i propri progetti di nesting riducendo il consumo di materiale ed i tempi di lavorazione.

- ✓ **Riduzione dei costi di produzione.**
- ✓ **Semplificazione del lavoro dell'operatore.**
- ✓ **Integrazione con i software aziendali.**

bNest



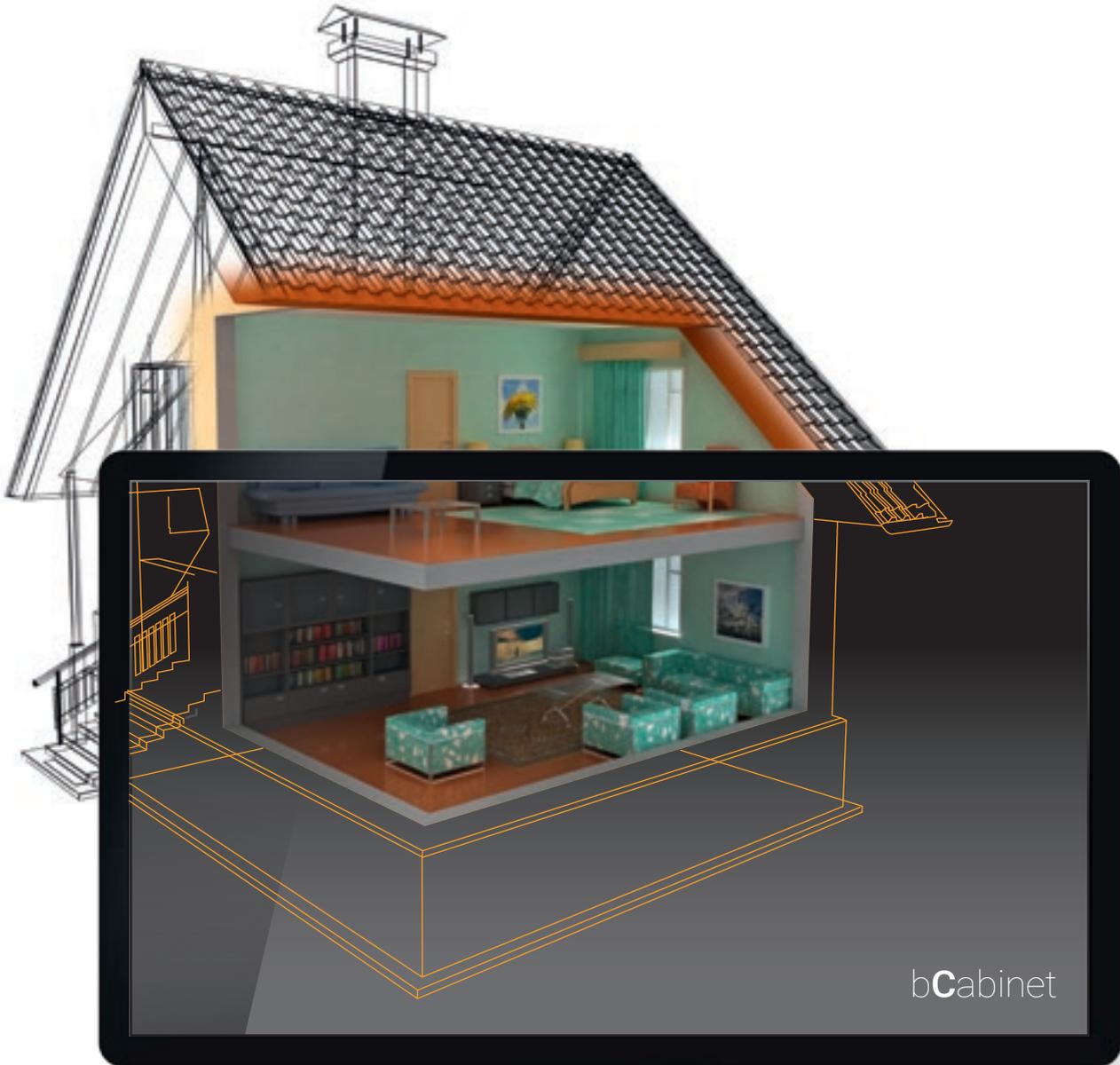
Le idee prendono forma e materia



bCabinet è il plugin di bSuite per la progettazione dell'arredamento. Permette di elaborare il design di uno spazio e individuare rapidamente i singoli elementi che lo compongono.

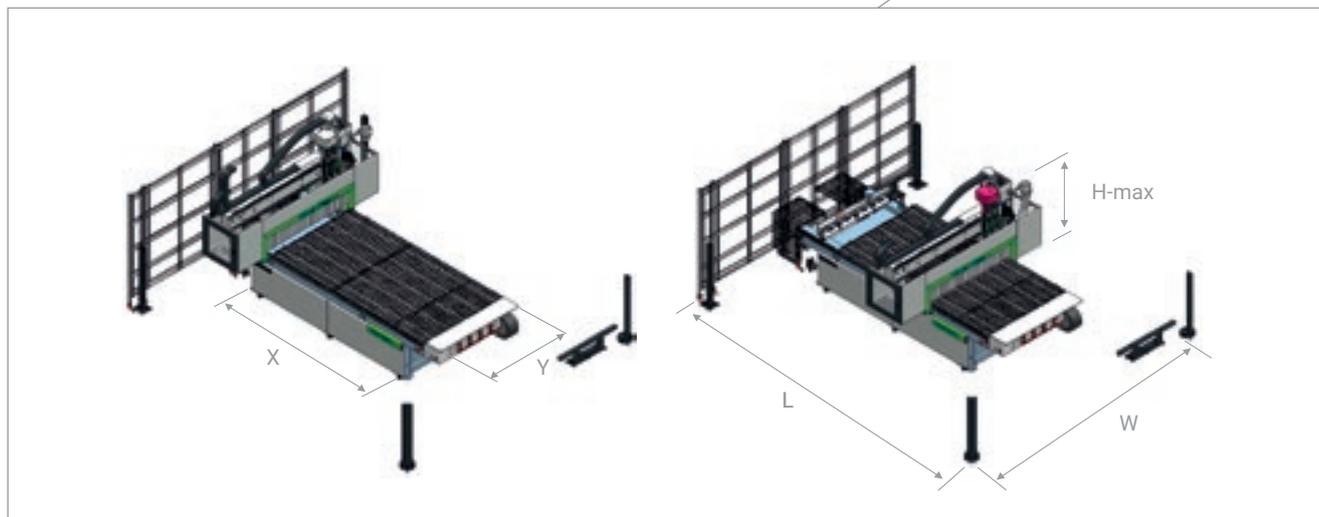
- ✓ **Consente di disegnare singoli mobili o l'arredamento completo di ambienti con estrema semplicità.**
- ✓ **Massima integrazione con bSuite per passare dalla progettazione alla produzione in pochi click.**
- ✓ **Totale controllo e massima ottimizzazione del processo di ideazione e creazione dell'arredamento per raggiungere il maggior livello di efficienza.**

bCabinet



Dati tecnici

**Macchina stand alone,
accesso su 3 lati.**



Ingombri

	L		W		H	H-max
	mm / inch					
	NCE	CE	NCE	CE		
Rover J FT 1224	4834 / 190	5034 / 198	4089 / 161	4089 / 161	966 / 38	2210 / 87
Rover J FT 1530	5486 / 216	5686 / 224	4375 / 172	4375 / 172	966 / 38	2210 / 87

Campi di lavoro

	X	Y	Z
	mm / inch		
Rover J FT 1224	2463 / 97	1250 / 49	200 / 7,87
Rover J FT 1530	3078 / 121	1563 / 62	200 / 7,87

Velocità assi

	X	Y	Z
m/min - ft/min	22,5 / 73,8	22,5 / 73,8	12,5 / 41,0

Velocità assi (Express Pack)

	X	Y	Z
m/min - ft/min	54 / 177,2	54 / 177,2	22,5 / 73,8

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4.

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

Gamma Nesting CNC Biesse

CNC - NESTING



ROVER J FT



KLEVER



ROVER S FT



ROVER A FT



ROVER B FT



ROVER C FT



EXCEL LINE

Service & Parts

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

Biesse Service

- ✓ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✓ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✓ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✓ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✓ Upgrade del software.

500 / tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50 / tecnici Biesse operanti in tele-service.

550 / tecnici Dealer certificati.

120 / corsi di formazione multilingua ogni anno.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post-vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts.

Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.



Biesse Parts

- ✓ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✓ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✓ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✓ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

87% / di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

95% / di ordini evasi entro la data promessa.

100 / addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500 / ordini gestiti ogni giorno.

Made **With** Biesse

Maton e Biesse fanno musica insieme.

Con più di 1200 modelli di chitarre prodotti per migliaia di musicisti professionisti, Maton Guitars si afferma nel mondo divenendo un vero grande successo australiano. "La migliore chitarra è quella che vuole il mercato" afferma Patrick Evans, Responsabile dello sviluppo prodotto di Maton. L'evoluzione continua nelle tecniche produttive e nella ricerca dei software più adatti hanno spinto Maton alla ricerca di nuove soluzioni che rispondessero maggiormente alle nuove esigenze. Dopo aver preso in esame molti produttori, Maton, nel 2008, ha scelto Biesse. Maton richiede un mix di esigenze produttive di tecnologia e abilità artigianali per raggiungere i massimi livelli di qualità e prestazioni. Una grande chitarra è sia un'opera d'arte che un ottimo strumento musicale. Per ottenere questi due risultati è necessario avere gli strumenti adatti sia per lavorazioni pesanti che delicate, per effettuare sagomature 3D e lavorare con le minime tolleranze. Biesse ha fornito a Maton soluzioni avanzate per processi di lavorazione che aggiungono qualità ai prodotti, ma ancora di più, permettono di dedicare maggior tempo alle finiture manuali, a garanzia dell'unicità del prodotto. Nel 1995 hanno installato la prima macchina CNC. Ora possiedono due centri di lavoro nesting

che lavorano in tandem. La Rover C è la macchina ideale ad altissima precisione per le lavorazioni nesting, ma anche per la realizzazione di sagome complesse come quelle delle inimitabili chitarre Maton. La cabina della macchina di nuova progettazione offre un'eccellente visibilità di tutte le unità operative. Biesse non è solo un produttore di macchinari per produrre cucine. La loro impressionante gamma di macchine è in grado lavorare una vastissima gamma di materiali e di prodotti. "In mani creative", afferma Patrick Evans, "Biesse diventa lo strumento dell'artigiano. L'importante è identificare la macchina giusta per farlo. Abbiamo scoperto che su una macchina Biesse si può realizzare molto di più di quanto pensassimo". Maton utilizza le due macchine Biesse anche per realizzare i prototipi dei nuovi prodotti; le sagome più complesse e per produrre quasi ogni singola parte che compone una chitarra Maton. Patrick afferma di far lavorare i CNC Biesse ad alte velocità anche sulle parti più complesse, come ad esempio la magnifica tastiera. "Abbiamo bisogno di una flessibilità tale, da poter passare da un modello ad un altro rapidamente e Biesse ci permette di fare questo in maniera molto efficace." Biesse dona all'utilizzatore la libertà creativa di pro-

durare praticamente qualsiasi concetto in maniera rapida ed efficiente. "Con i CNC Biesse", dice Patrick, "si possono realizzare le idee molto più velocemente. Grazie alla flessibilità offerta dalle macchine Biesse è possibile produrre due prototipi di tastiere in sette minuti! Se fossero realizzate a mano, ci vorrebbe un giorno intero. Grazie all'utilizzo dei macchinari Biesse quest'anno è stato possibile realizzare otto nuovi modelli di chitarra". L'introduzione delle macchine Biesse ha permesso Maton di dedicare più tempo alla finitura di qualità e meno tempo alle lavorazioni dei singoli pezzi. Ogni chitarra Maton è rifinita a mano da un team dedicato e qualificato di liutai. Maton ha dimostrato che è possibile produrre in Australia una chitarra di altissima qualità conosciuta a livello mondiale, utilizzando legnami australiani e tecnologie all'avanguardia. Maton sa esattamente come progettare e costruire un prodotto unico nel suo genere, una chitarra ben fatta, e con Biesse come partner di valore, le migliori chitarre al mondo prendono vita.

Tratto da un'intervista a Patrick Evans, responsabile di sviluppo prodotto Maton Guitars - Australia



<http://www.maton.com.au>



Biesse Group

In / 1 gruppo industriale, 4 settori di business e 8 stabilimenti produttivi.

How / 14 mln €/anno in R&D e 200 brevetti depositati.

Where / 34 filiali e 300 tra agenti e rivenditori selezionati.

With / clienti in 120 Paesi, produttori di arredamento e design, serramento, componenti per l'edilizia, nautica ed aerospace.

We / 3200 dipendenti nel mondo.

Biesse Group è una multinazionale leader nella tecnologia per la lavorazione di legno, vetro, pietra, plastica e metallo.

Fondata a Pesaro nel 1969 da Giancarlo Selci, è quotata in borsa nel segmento STAR da giugno 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

