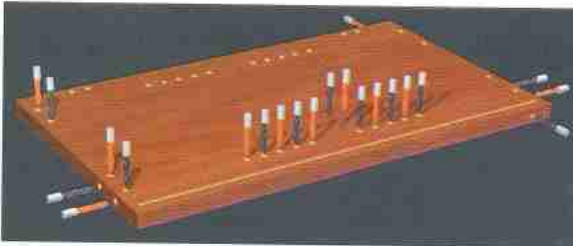


rover 346



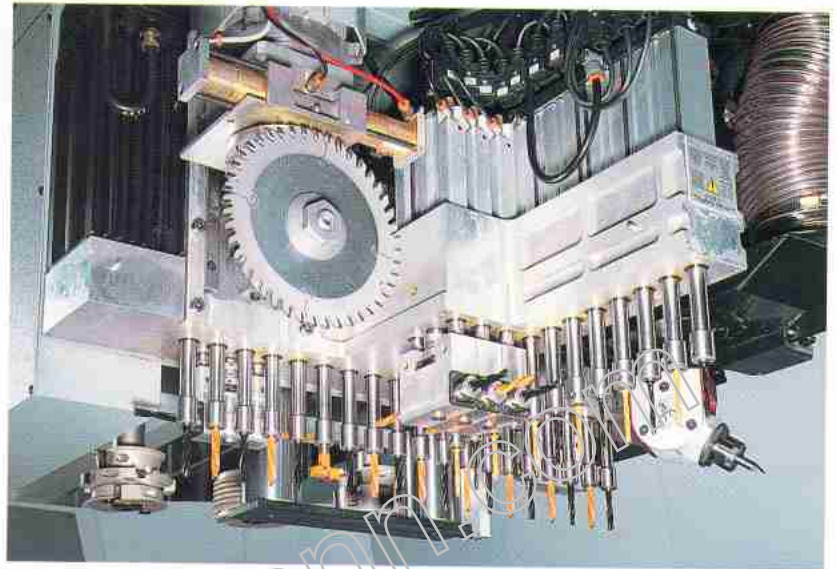
BIESSE

BORING BOHREN

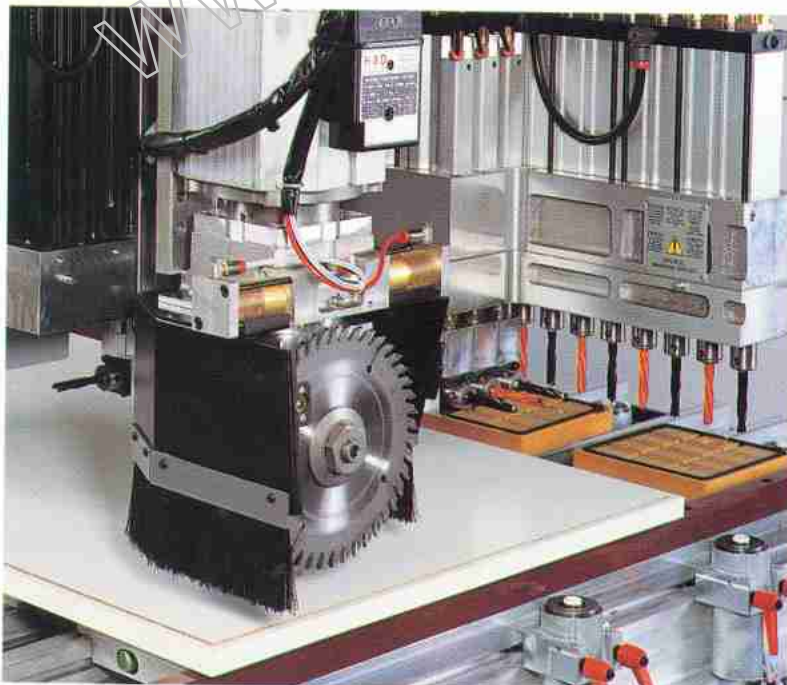


With its independent spindles, the Rover 346 can perform any vertical and horizontal boring program, on five sides. The tool rotation speed of 4000 rpm and the numerically-controlled adjustment of the spindle feed speed offer an exclusive guarantee for the perfect finishing of holes.

Die mit einzeln abrufbaren Spindeln ausgestattete ROVER 346 kann jedes Vertikal- und Horizontalbohrprogramm auf fünf Werkstückseiten ausführen. Die Werkzeugdrehgeschwindigkeit von 4000 U/Min. und die NC-gesteuerte Vorschubgeschwindigkeit gewährleisten eine perfekte Ausführung der Bohrungen.



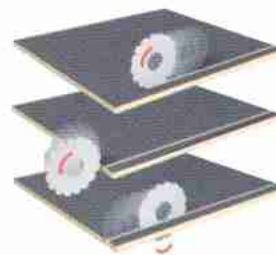
Working unit for vertical and horizontal boring with independent spindles.
Bohrkopf für vertikales und horizontales Bohren mit einzeln abrufbaren Spindeln.



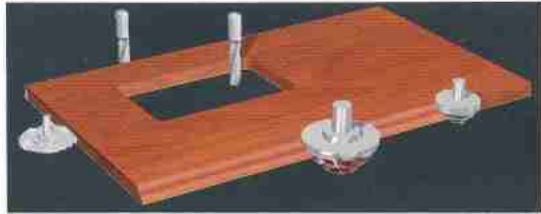
GROOVING AND CUTTING NUTEN UND SÄGEN

The grooving saw is fitted with a 5 HP motor featuring tool rotation speed up to 8,600 rpm. To execute cuts and grooves through the X and Y axes, the grooving saw with N.C. automatic orientation from 0° to 90° can be mounted (optional).

Die Nutsägeeinheit ist mit einem 5 PS starken Motor mit einer programmierbaren Drehzahl bis zu 8.600 U/Min. ausgestattet. Für die Ausführung von Schnitten und Nuten in X und Y kann die Einheit mit einer NC-gesteuerten Schwenkvorrichtung ausgestattet werden (0° + 90°) (optional).

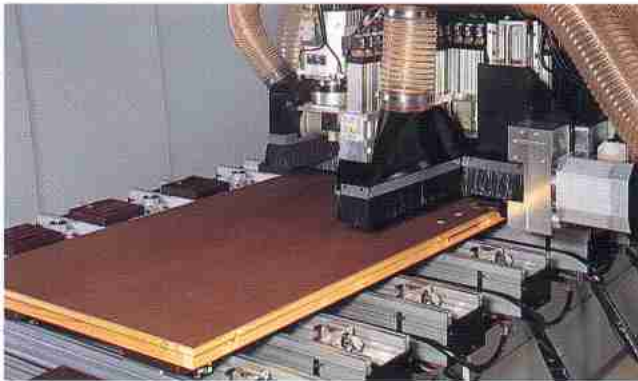


Grooving saw with N.C. automatic orientation from 0° to 90° and diameter 180 mm (optional).
Schwenkbare Nutsägeeinheit, Sägeblatt-Durchmesser 180 mm (optional).



ROUTING FRÄSEN

The possibility of mounting electro-spindles with different power ratings (5 - 7,5 - 9 HP) and of varying the tool rotation speed from 1.000 to 24.000 rpm, allows for the execution of all possible operations on any type of panel.
Der Einsatz von Elektroschneidspindeln mit unterschiedlicher Leistung (5 - 7,5 - 9 PS) und die Werkzeugdrehzahl von 1.000 bis 24.000 U/Min. erlaubt die unterschiedlichsten Bearbeitungen.



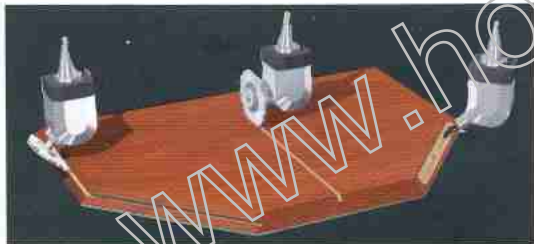
Complete working of doors.
Komplettbearbeitung von Türen.



Routing operation with a shaped tool.
Fräsen mit Profilwerkzeug.



Routing operation performed with the aid of jigs.
Mit Hilfe einer Schablone ausgeführte Fräsung.



TILTED WORKINGS WINKELBEARBEITUNGEN

Possibility of performing non-perpendicular workings thanks to the automatic rotation through 360° of any type of head ("C" axis) and of performing tilted workings thanks to heads with tools which can be oriented manually.
Durch die NC-gesteuerte Drehung der Aggregate um 360° (C-Achse) können nicht rechtwinklige Bearbeitungen durchgeführt werden; Winkelbearbeitungen können mit manuell einstellbaren Werkzeugen ausgeführt werden.

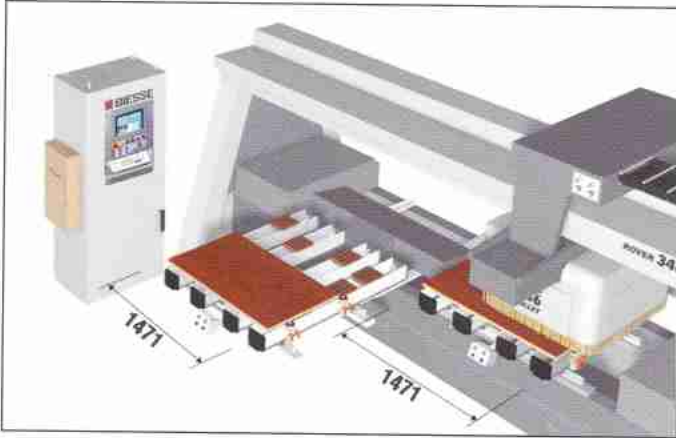


Cutting operations with tilted saw.
Nuten mit beliebigem Winkel

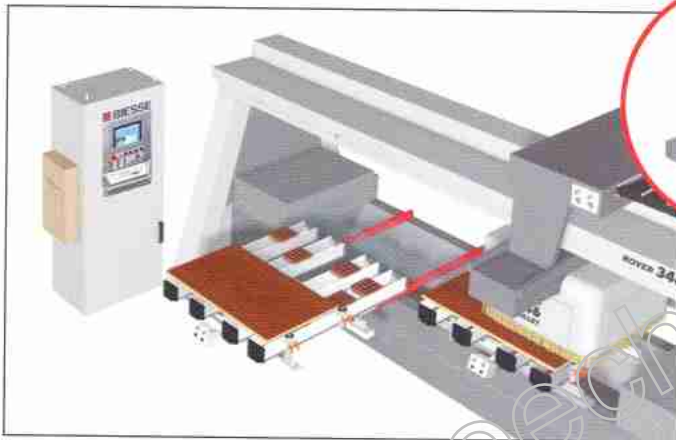


Tilted assembly holes.
Verbindungsbohrungen unter jedem Winkel

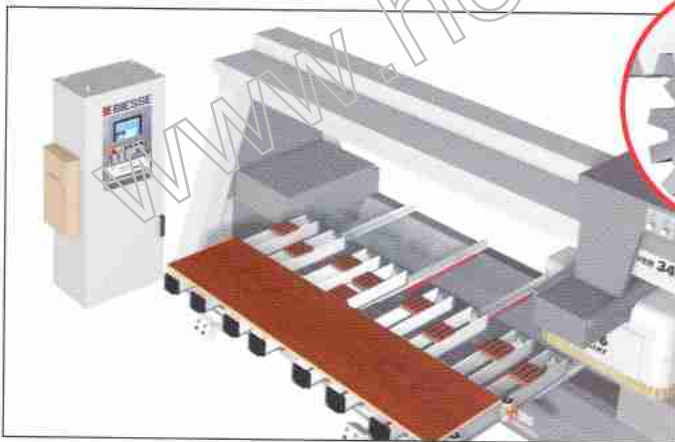
rover 346 pallet rover 346 pallet



Alternate working of 1.471 mm long panels.
Pendelbearbeitung von 1.471 mm langen Werkstücken.



Sliding of pallets on linear guides.
Verfahren der Pallettentische auf Linearführungen.



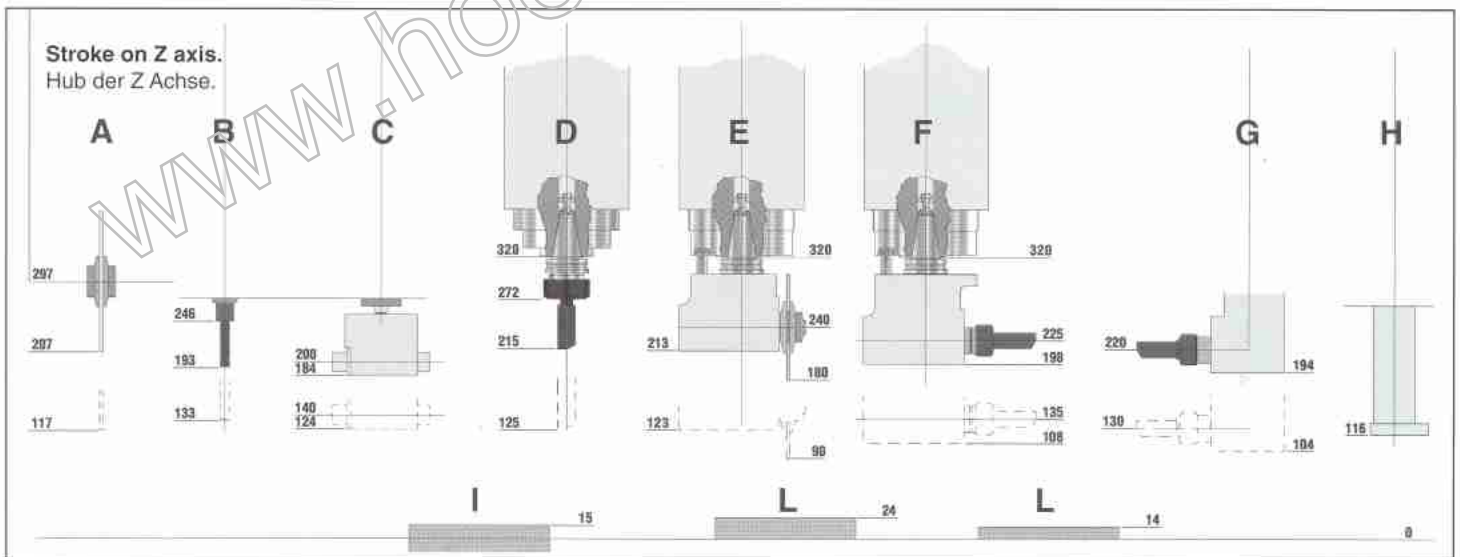
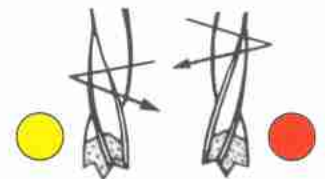
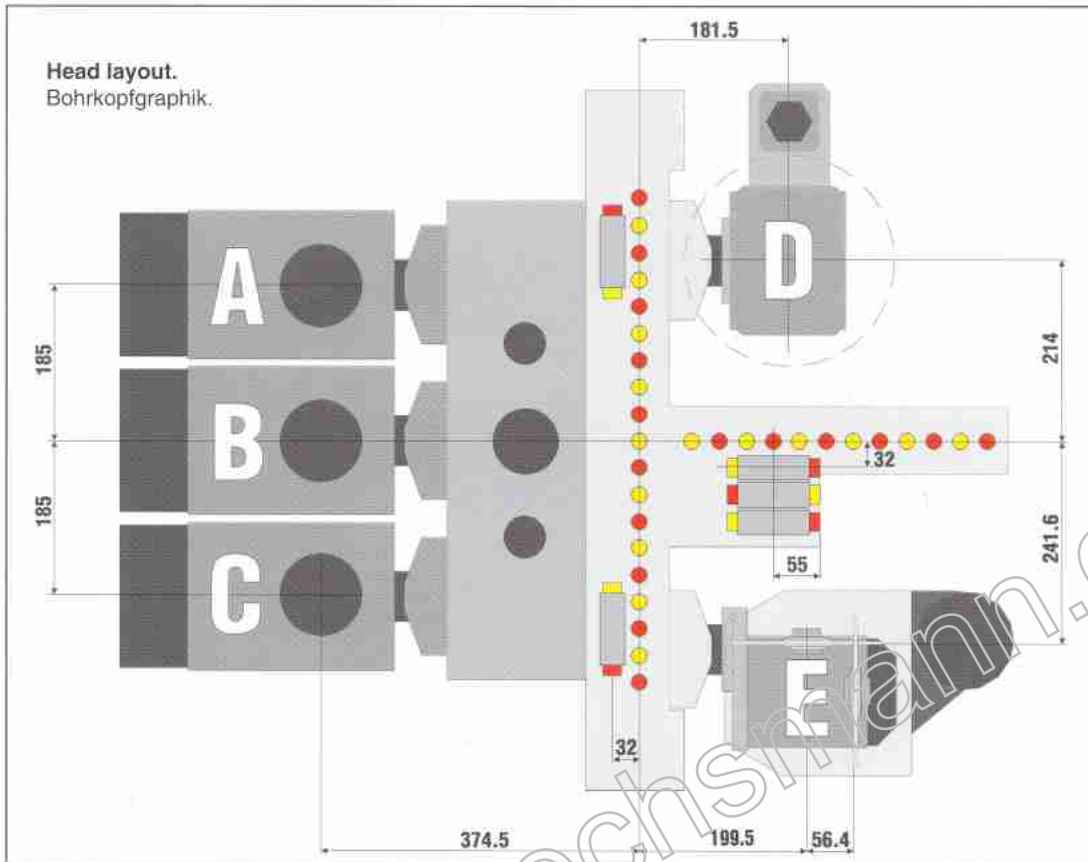
Automatic movement of pallets by means of rack and pinion system.
Antrieb der Pallettentische über Ritzel und Zahnstange.



rover 346 pallet

rover 346 pallet rover 346 pallet ro





* Stroke on Z axis: 140 mm - Pneumatic stroke 90 mm (operating units) - Pneumatic stroke 60 mm (spindles for vertical/horizontal borings).

* Hub der Z Achse: 140 mm - Pneumatischer Hub 90 mm (Arbeitseinheiten) - Pneumatischer Hub 60 mm (Spindeln für vertikale/horizontale Bohrungen).

A. Grooving saw.
Nutsäge.

B. Vertical spindle.
Vertikale Bohrspindel.

C. Horizontal spindle.
Horizontale Bohrspindel.

D. Electrospindle.
Elektrospindel.

E. Electrospindle with angular head for circular saw.
Elektrospindel mit Winkelkopf für Nutsäge.

F. Electrospindle with angular head.
Elektrospindel mit Winkelkopf.

G. Horizontal routing unit.
Horizontaler Fingerfräser.

H. Cylindrical bar for Z axis.
Führungssäule der Z-Achse.

I. Pneumatic jig.
Pneumatische Schablone.

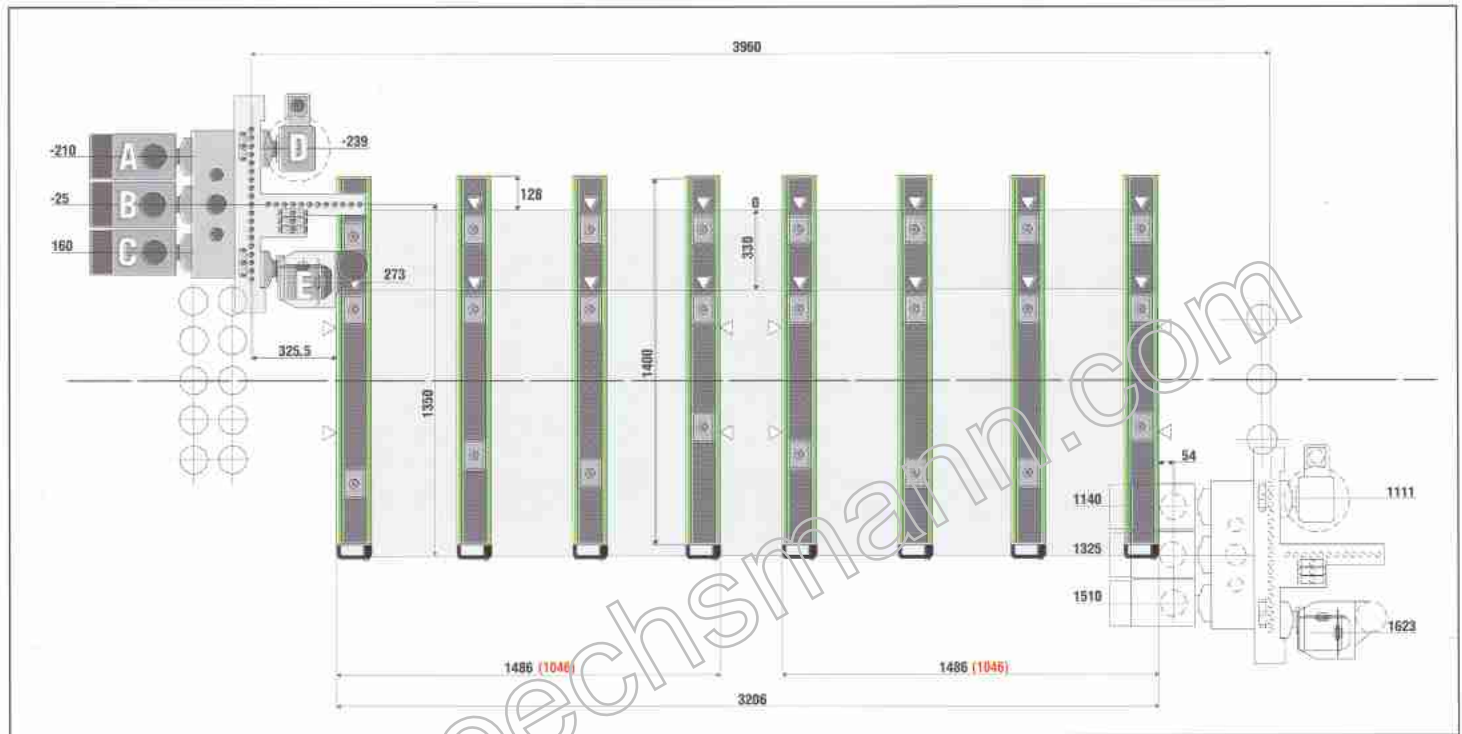
L. Manual jig.
Manuelle Schablone.

technische informationen technical

TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATEN		ROVER 346/CE	ROVER 346 PALLET
WORKING AREA DATA / ARBEITSFELDDATEN			
Working field / Nutzbares Arbeitsfeld: X axis X-Achse Y axis Y-Achse	mm	3206 1325	3206 1325
Axis strokes / Achsenhub: X axis X-Achse Y axis Y-Achse Y axis Y-Achse	mm	3960 1350 140	3960 1350 140
Maximum programmable speed / Max. programmierbare Geschwindigkeit: X axis X-Achse Y axis Y-Achse Y axis Y-Achse	m/1'	75 75 15	75 75 15
Vectorial speed / Vektorgeschwindigkeit	m/1'	105	105
Acceleration / Beschleunigung	m/sec ² /m/sek ²	350	350
BORING DATA / BOHRDATEN			
Power of the 2 motors for boring unit / Leistung der 2 Motoren der Bohreinheit	HP/PS	2x1,8	2x1,8
Spindles for vertical borings / Spindelanzahl für vertikale Bohrungen	no./Stk.	19+12	19+12
Spindles for horizontal borings on 4 sides Spindelanzahl für horizontale Bohrungen an den 4 Werkstückseiten	no./Stk.	6+4	6+4
Max thickness for panel feeding / Max. Stärke für Werkstückdurchlauf		115	115
Spindle rotation speed / Drehgeschwindigkeit der Spindeln	r.p.m./U/Min.	4000	4000
OPERATING UNITS DATA / DATEN DER ARBEITSEINHEITEN			
ROUTING DATA/FRÄSDATEN			
Inverter (static frequency converter) / Umrichter (statischer Frequenzumformer)	kW	7,5	7,5
Possibility of installing grooving units / Anbaumöglichkeit von Fräseinheiten	no./Stk.	5	5
Available power / Verfügbare Leistung	HP/PS	5-7,5-9 (kW 3,7-5,5-6,7)	5-7,5-9 (kW 3,7-5,5-6,7)
Rotation speed / Drehgeschwindigkeit	r.p.m./U/Min.	1000+24000	1000+24000
TOOL CONNECTIONS / WERKZEUGAUFNAHME:			
ISO 30 cone - ERC 32 collet / ISO 30 Konus - ERC 32 Spannzange	Ø mm	6÷20	6÷20
ISO 30 cone - ERC 40 collet / ISO 30 Konus - ERC 40 Spannzange	Ø mm	6÷25	6÷25
CIRCULAR SAW UNIT DATA / DATEN DER NUTSÄGE			
Circular saw with 0°-90° rotation / 0°-90° schwenkbare Nutsäge	Ø mm	180	180
Power supplied / Leistung	HP/PS	5 (kW 3,7)	5 (kW 3,7)
Tool rotation speed / Werkzeugdrehgeschwindigkeit	r.p.m./U/Min.	8600	8600
PANEL SUPPORT DATA / DATEN DER ARBEITSEINHEITEN			
Standard panel supports / Standardwerkstückauflagen	no./Stk.	8	8
Suction cups in each panel support / Saugnäpfe pro Auflage	no./Stk.	3	4
Vacuum pump capacity / Kapazität der Vakuumpumpe	m ³ /h/m ³ /St.	100	100
NUMERICAL CONTROL DATA / DATEN DER NC-STEUERUNG			
Numerical control / NC-Steuerung		XNC	XNC
Colour monitor / Farbbildschirm		14"	14"
Memory available for program backup / Speicher für Programmarchivierung	Mb	540	540
INSTALLATION DATA / INSTALLATIONS DATEN			
Max absorbed power / Maximale Stromaufnahme	kW	14	14
Air - working pressure / Arbeitsluftdruck	bar	6	6
Compressed air - consumption / Druckluftverbrauch	NI/1'	160	160
Air - circuit connection coupling / Druckluftanschluß für das Luftnetz	G	1/2"	1/2"
Extraction socket (1) / Stutzen für Absaugung (1)	Ø mm	200	200
Air consumption for extraction / Luftverbrauch für die Absaugung	m ³ /h/m ³ /St.	3400	3400
DISPATCH DATA / DATEN FÜR TRANSPORT			
Machine weight / Maschinengewicht	Kg	5900	6200
Dispatch dimensions / Versandmasse	cm	590x225xh230	590x225xh230

ROVER 346

ROVER 346

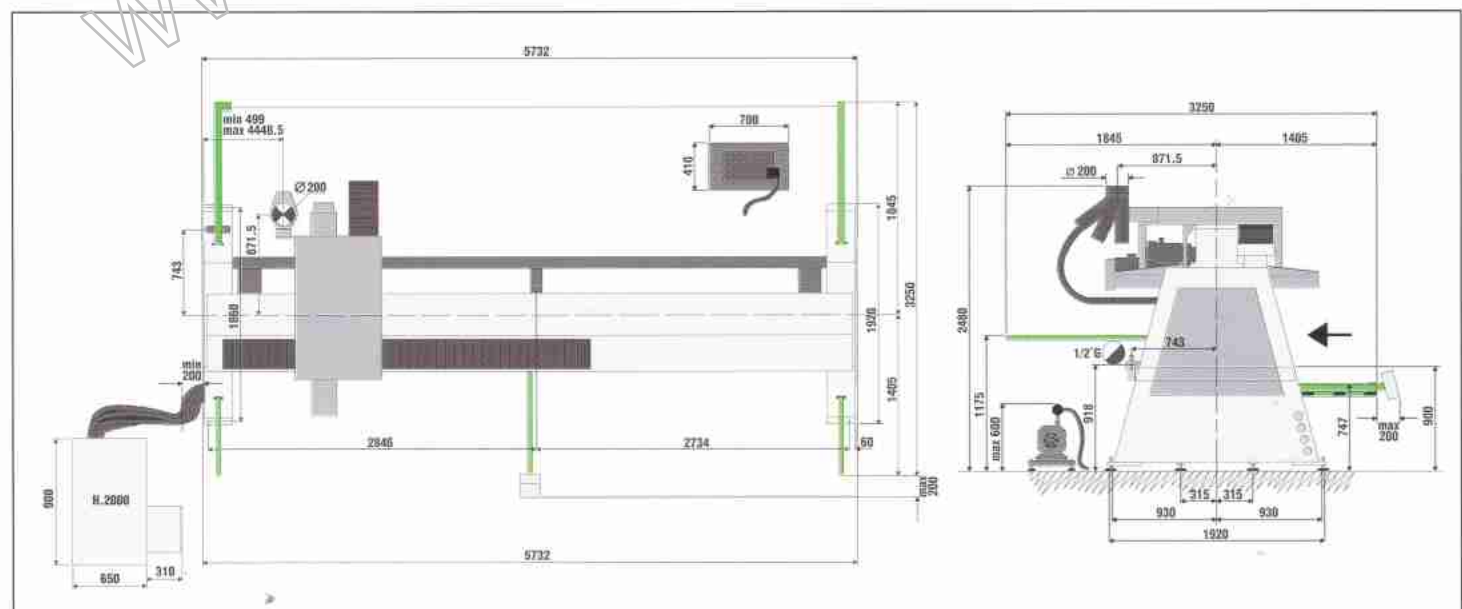


Standard working field.

() Working field with EC norms.

Standardarbeitsfeld.

() Arbeitsfeld gemäß EG-Normen.



Standard overall dimensions.

Standardausmasse.