

# Rover A

数控加工中心



 **BIESSE**

竞争力意味着全  
方位满足需求

Prove

比雅斯 智造

## 市场需要

### 加工过程中的革新

以此使企业可以承接尽可能多的订单。与此同时，保持高质量标准，提供产品定制，保证迅速的交货时间，并且完美应对极其创造性的设计师的需求。

## 比雅斯完全满足这些需求

其技术解决方案以技术专长、加工和材料知识为依托。**Rover A** 是一款适用于加工家具和门窗框架的数控加工中心。得益于齐全的尺寸和配置范围，它非常适合小批量加工各种大小的异形木制品或标准的木制品。

- ▶ 机器定制以不同的生产需求为基础
- ▶ 高质量成品
- ▶ 缩短更换刀具的时间
- ▶ 有能力加工大型产品。
- ▶ 高新技术变得简洁易用
- ▶ 无操作员操作的自动进料

一台加工中心适用于  
所有类型的加工操作



Rover A  
NC加工中心



# 机器定制 以不同的生产 需求为基础

专业的销售工程师团队  
了解您的生产需要并且提供机器优化配置的建议

## 4轴配置



操作区域的全面配置支持不同的加工操作, 保证产品的高质量。



## 5轴配置



5轴高新技术的加工机制可以加工复杂的异型工件，保证高质量和精确度。



# 用户友好型技术

5轴加工头,配备了13Kw的HSD电子主轴,且可在垂直和水平轴上连续360度旋转,能够保证复杂形状的加工部件具备较高的质量水平、精度和长期的可靠性。

## 5轴

全球知名度最高的加工中心,技术含量高,满足于木工行业专业人士的需求。





# 高质量成品



比雅斯在Rover系列的全部机器使用同样的高科技元件。



电子主轴、钻盒和组合刀具由全球机电一体化行业的领导者HSD公司为Biesse设计制造。



全新的C扭力轴：更快、更精确、更坚固。



全新的BH302L钻盒配备自动润滑装置和金属除尘罩，保证了更长的使用寿命，液体冷却保证最高的精确度。

# 加工件和工作区域的最佳清洁



机动输送带用于移除碎屑和废料。



NC控制的导向板(碎屑输送)。



可调式吸罩  
6个工位可设定(4轴)  
13个工位可设定(5轴)

# 更换刀具的时间缩短

比雅斯工作台保证工件安全就位,并确保刀具转换快捷方便。

超过1500台配有EPS系统的加工中心已售出。



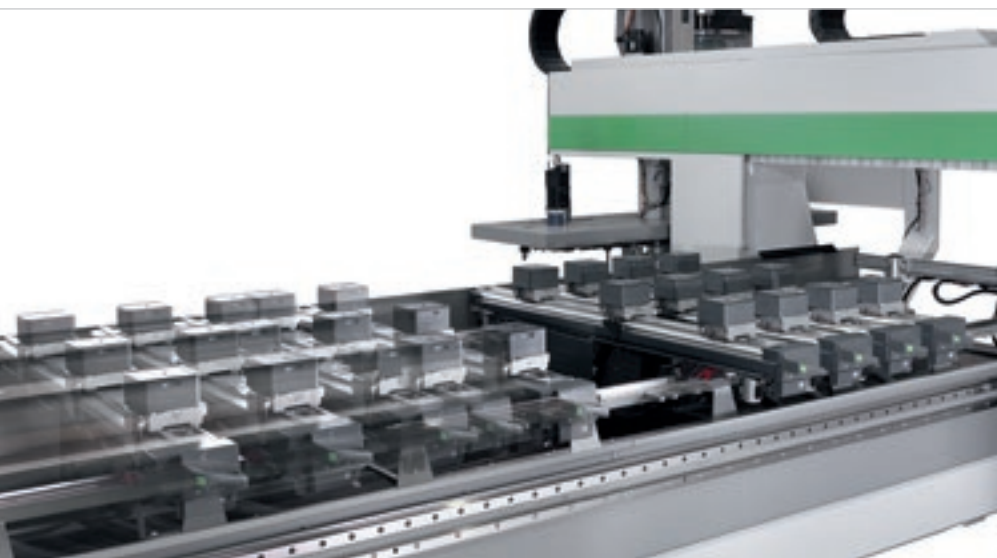
**蘑菇夹具**  
用于稳固精确的锁定。



**蘑菇夹具**  
配有气动系统。



**SA (设定辅助系统)**  
设定辅助工作台建议操作员如何定位板件 (指示工作台和锁定系统的位置), 并且保护工作区域避免发生刀具碰撞。

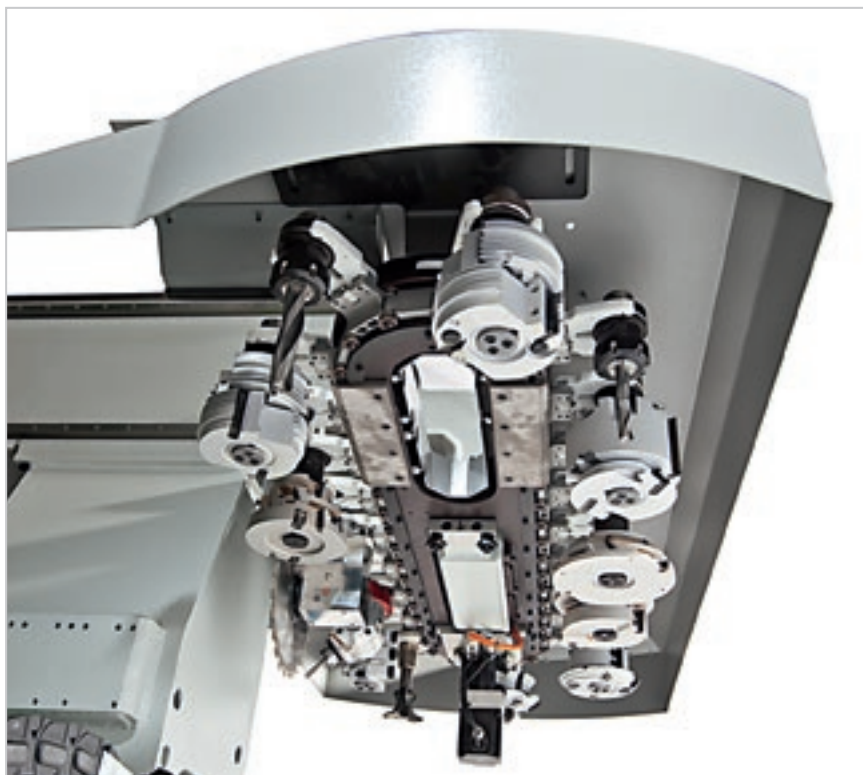


**EPS (电子定位系统)**  
支持对整个工作区域进行自动快速的重新配置。使用单独的电机来定位工作台和吸盘底座, 即不牵涉操作区域。工作台和吸盘底座的定位可在设备加工过程中进行, 同时机器在另一个相对的区域工作。

# 机器至多可容纳98套刀具和组合刀具



可以从一种加工操作转为下一个加工操作, 而无需操作员参与进行刀具的更换, 这要归功于机器上的刀具和组合刀具数目众多。



刀具“抓取”点可以自动换取刀具。

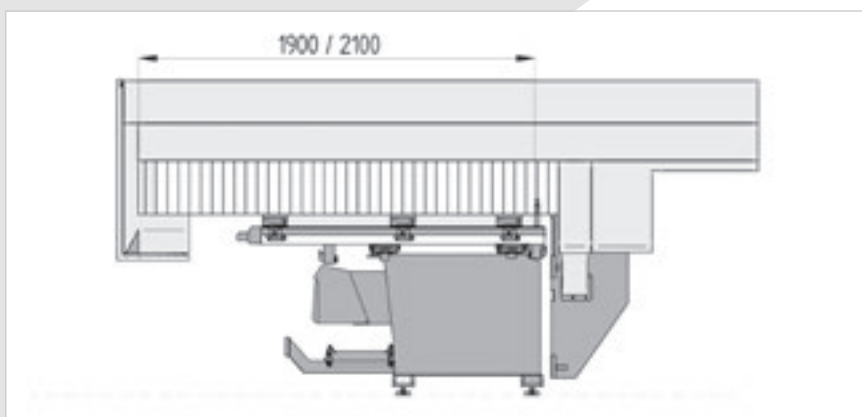


得益于可开启的前罩, 刀具更换操作方便。



# 加工大型产品的能力

打开式的前罩支持机器加载大型工件(在y方向上,最大可达2100毫米),从而可以省略预切割步骤,机器可进行非标准的生产操作。



齐全的设备规格范围可满足加工各种尺寸的板件,用户可以选择最适合的一款。

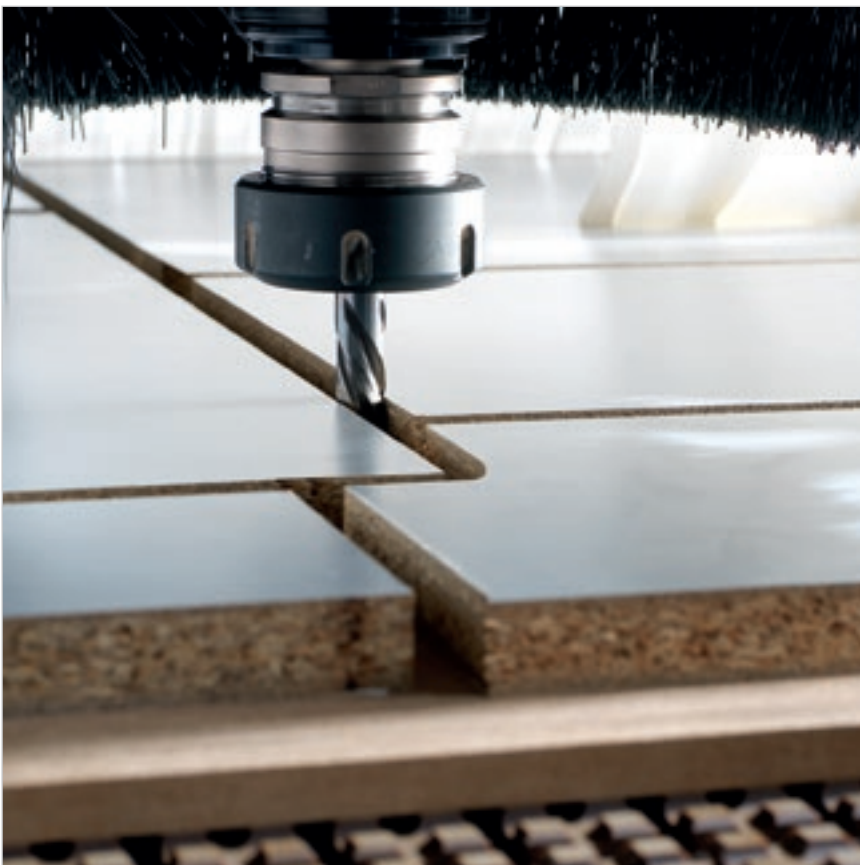
Rover A 1432  
Rover A 1443  
Rover A 1459  
Rover A 1625  
Rover A 1632  
Rover A 1643  
Rover A 1659

使用 Rover A, 由于操作高度达245毫米, 加工者可以承接较厚板件的加工订单。

## CFT: 二合一型的机器



真正意义的灵活性工作台的完整功能及超高品质由CFT(可转换平台)保证,可在托架式设备上加工薄板、套材加工。



# 实用的设计

设计的透明聚碳酸酯加固防护门用来保证操作员的最大可见度。配备5色LED显示器状态, 其确保能轻易并安全地监控加工过程。

## BIESSE 辨识度

创意十足的简单设计是比雅斯独特的标志。意大利天才和品味的完美融合



ROVER

# 操作员最大的安全保障



安全性和灵活性,这要归功于结合全新光电装置的缓冲挡,不占地,动态串联加载。



压敏性地毯保障机器以恒定的最大速度运行。



配有前开门的外围防护罩。



侧帘防护罩保护工作单元, 具有可移动的特性, 使机器以最大速度在全面安全条件下工作。



遥控器面板使操作员可以直接即时地进行控制。

最为直观的加工操作。  
5种颜色的LED灯条实时显示机器状态。



# 近在咫尺的 高新技术



## bPad

可连接无线局域网的控制中心用于对加工区域所需的准备工作以及刀具加工装置和刀具仓的控制。  
bPad是一种用于支持远程服务的工具,具备摄像机和条码阅读器的功能。

## bTouch

新的21.5寸“触摸屏,能让您执行以前使用鼠标和键盘进行的所有操作,从而增强用户和设备之间的直接交互作用。bSuite 3.0接口(以及更高版本)成功地集成并优化了触控功能,该解决方案非常简单,可以最大限度地利用机器上安装的比雅斯软件。



**bPad和bTouch是可供选择的,可以在购买机器后购买用于提高该设备的功能和技术应用。**

# 为工业 4.0 技术做准备



工业4.0技术是公司基于数字技术和与设备,提出的一个新的行业名词。驱动这场革命的产品可以在生产过程中进行独立的沟通和互动,而生产过程可通过智能网络进行连接。



比雅斯致力于将客户的工厂转变为数字制造机遇准备的即时工厂。智能机器和软件的使用已成为促进日常生产木材和其他材料的日常工作的不可或缺的工具。

# 高新技术 方便、直观



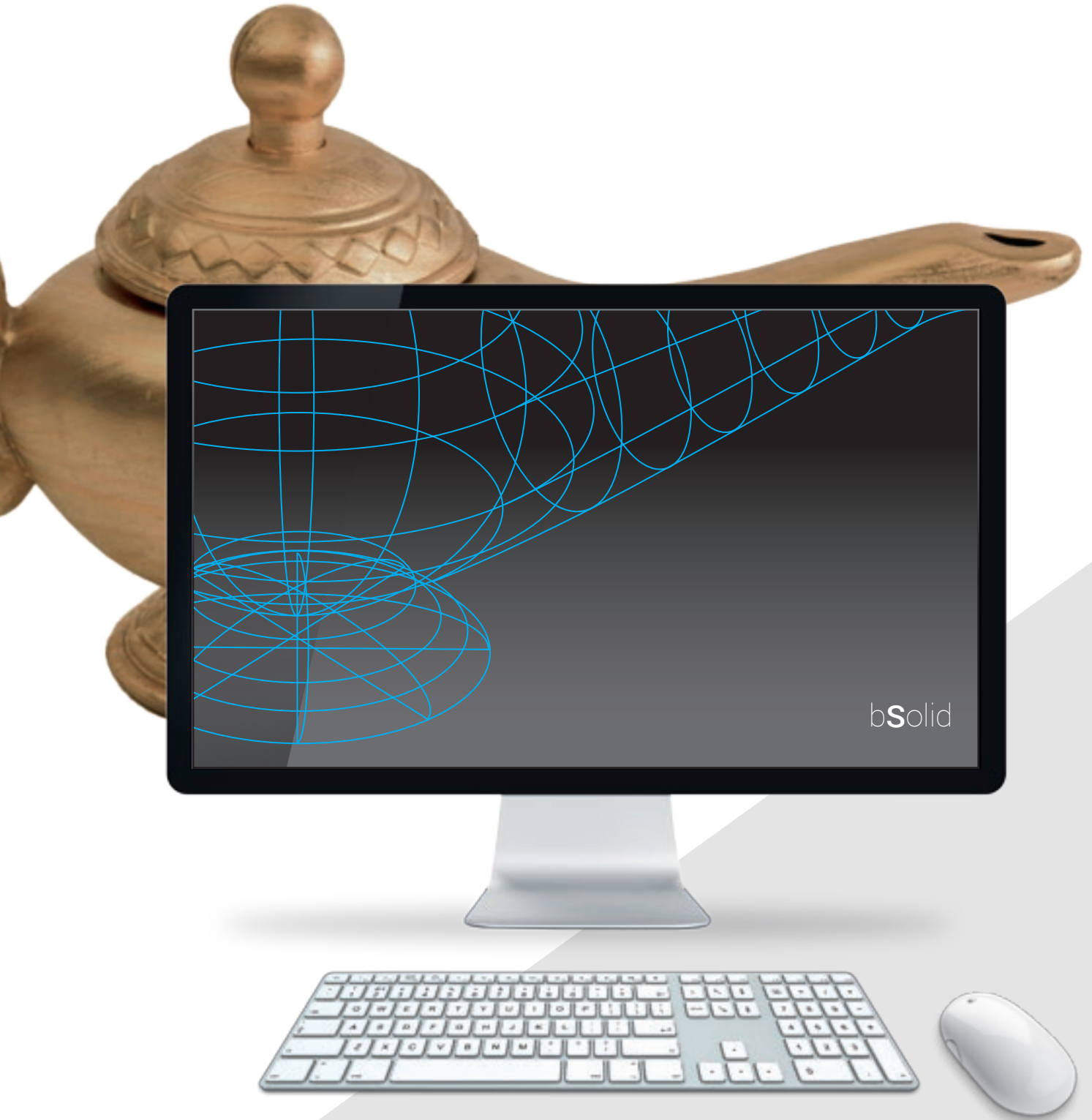
bSolid是一种三维cad cam软件。采用的设计用于特定制造工艺的垂直模块，可以支持各种加工作业。

- ▶ 在编程阶段, 轻松点击就可有无限的可能性。
- ▶ 可在生产之前, 模拟加工作业, 实现板材加工可视化, 并为生产计划提供一定的指导。
- ▶ 虚拟原型可避免冲突, 并确保最佳机械设备

请在下列网站查看有关bSolid的广告: [youtube.com/biessegroup](https://youtube.com/biessegroup)



bSolid



# SOPHIA

成 就 机 器 的 更 大 价 值



SOPHIA 是比雅斯(Biesse)和埃森哲(Accenture)联合打造的一个物联网平台，其使用者可享受更完善的服务，帮助用户理顺工作流程，优化管理。

借由SOPHIA，比雅斯服务平台可实时发送关于生产、所使用的机器类型和操作类型等预警和通知信息。这些详细信息是为了更好地使用机器。



□ 降低10%的成本

□ 降低50%的停机时间

□ 提升10%的生产效率

□ 降低80%的故障诊断时间

**SOPHIA更好地连接客户和更好的比雅斯服务。**

**iOT**  
SOPHIA

基于物联网网络的SOPHIA,涵盖了所使用机器的性能特点,可对机器进行远程诊断、停机分析以及故障预防。该平台可直接与远程制中心连接,客户可从应用程序内选择帮助的呼叫按钮(作为优先级处理),还可以在保修期内进行机器性能的测试和预防性诊断等。此外,SOPHIA专为客户提供优先级的技术援助。

**PARTS**  
SOPHIA

简单易用、用户友好且极具个性化的SOPHIA配件服务平台专为订购比雅斯原装配件而设,其门户网站可为客户、经销商和分公司建立一个极具个性化的账户,浏览和查阅所购买机器的不断更新的技术文件,并自动生成配件订单,实时查询配件价格和库存量等信息,还可以随时监控订单的进度。

 **BIESSE**

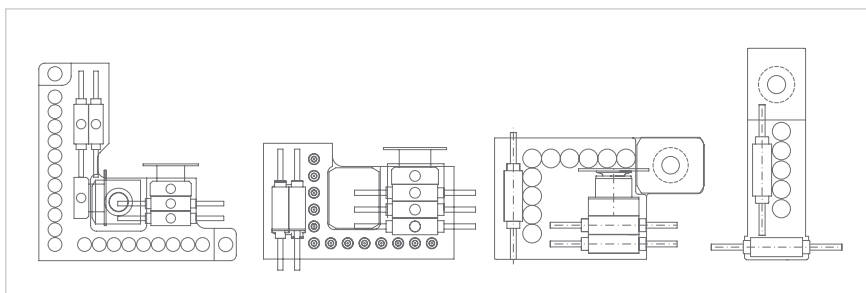
合作伙伴  **accenture**

# 工作单元配置

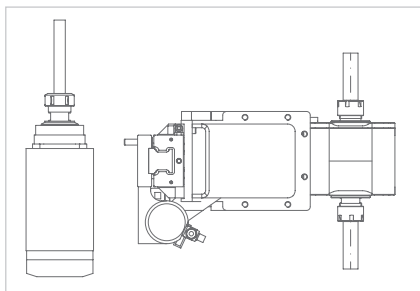
## 4轴配置



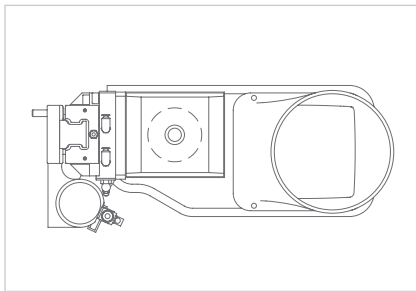
## 5轴配置 可用于Rover A 16XX



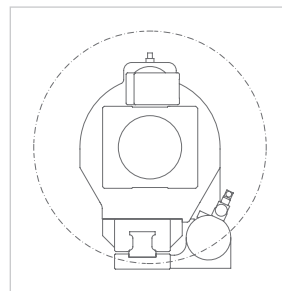
可用从9到30位的钻头：BH30 2L- BH24-BH17-  
BH9



单/双向水平铣铣轴



6kW垂直铣型单元。



多功能加工单元, 带360°旋转。

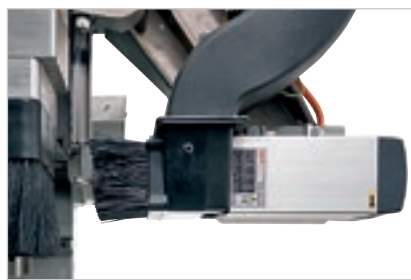
# 可用的组合刀具类型



## 高水平成品质量, 增加生 产量



多功能单元可以通过NC连续定位360°, 可以装配用于特殊加工操作的组合刀具 (掏锁孔、铰链座、深度水平钻孔、修边, 等等)。



水平镗铣轴配有一个或两个出口, 用于门锁孔铣型及各种其它水平加工操作。



固定的垂直电机专用于附加的铣削加工操作 (沟槽, 防裂等)。



十字头厚度探测器使操作员能够精确地测量板件尺寸。

# 上料和下料解决方案

## 自动元件用于批量板材或门的加工

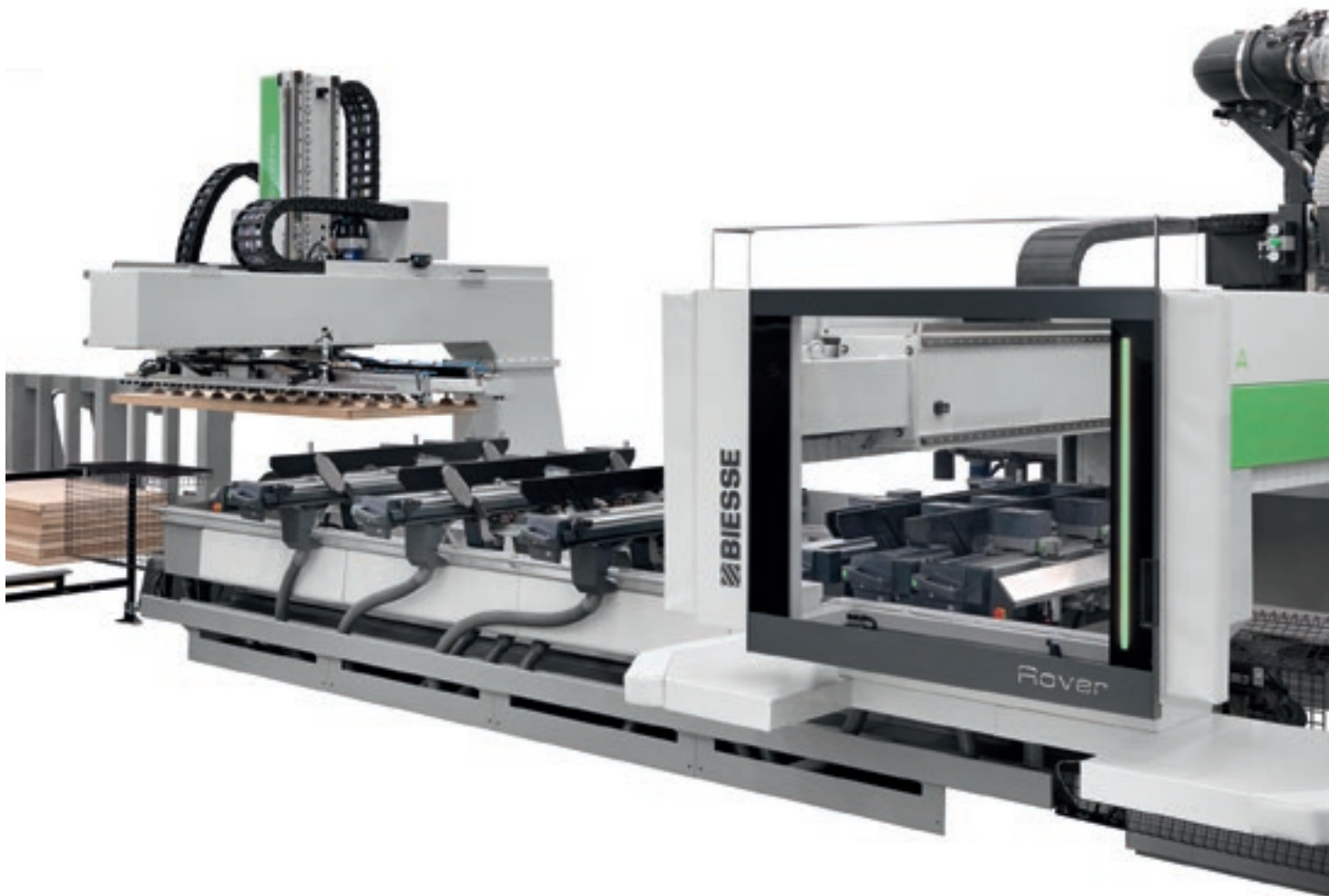
Synchro是具有4个受控轴的操作装置,由Rover系列的加工中心来执行的,可以根据由加工中心设备的提示将从板堆里收集要加工的面板进行定位操作,一旦加工操作设置完成,机器自动地把面板放置在设定好的区域内,直到所有待处理的面板加工完成之后,机器将会自动停止加工操作。



**搬运透气性好和特殊表面处理工件的装置**  
它增强了全自动单元重复加工的可靠性,甚至可以加工透气性较好的工件或表面经过特殊处理、通常贴有保护膜的材料。



**工件拾取装置配备吸盘架自动定位系统**  
根据工件尺寸来定位:  
▶ 不需要操作员来安装或取出吸盘夹棒  
▶ 模式更改操作的停工时间大大减少  
▶ 由于不正确的加工操作引起设备故障的风险降低。

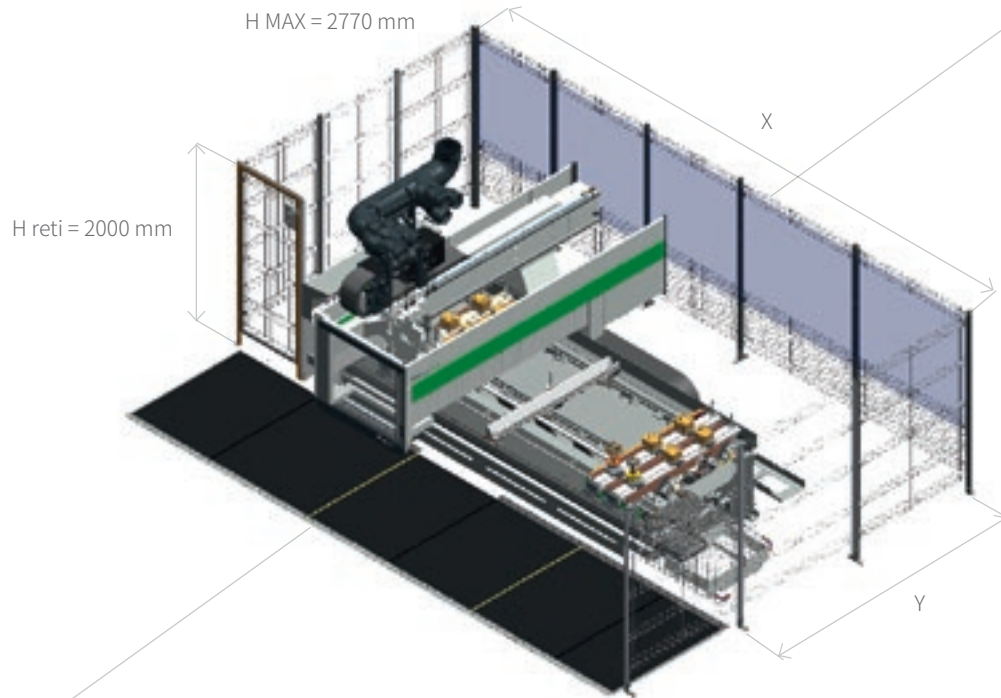


得益于板垛基准装置和工件预对齐周期可在设备加工前一块工件时工作, Synchro可以加工一垛不同规格的工件。

Synchro可安装在加工中心的左侧或右侧  
符合客户设备生产周期的材料流程

- ▶ 防止由人工操作造成的材料损坏
- ▶ 集成到加工中心的编程功能的极其简洁的用户界面。

# 技术规格



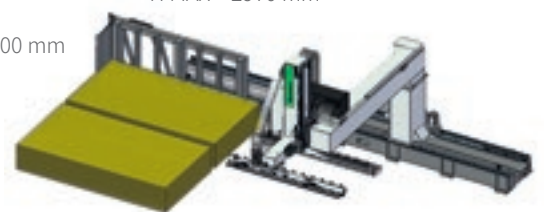
## 工作区域

	X (毫米/英寸)	Y (毫米/英寸)	Z (毫米/英寸)
Rover A 1432	3280/129	1320/52	245/9.6
Rover A 1443	4320/170	1320/52	245/9.6
Rover A 1459	5920/233	1320/52	245/9.6
Rover A 1625	2500/98	1580/62	245/9.6
Rover A 1632	3280/129	1580/62	245/9.6
Rover A 1643	4320/170	1580 /62	245/9.6
Rover A 1659	5920/233	1580/62	245/9.6

## Synchro 加工范围

		最小	最大
长度	mm	500/19.6	2500/98.4
宽度	mm	200/7.8	1350/53.1
厚度	mm	16/0.62	60/2.3
重量	Kg	-	100
叠堆的有效高度	mm	-	1000/39.3
地面叠堆高度 (包括145毫米的欧式托盘)	mm	-	1145/45

H MAX = 2970 mm  
H mesh = 2000 mm



## 尺寸

	装载板件 (毫米/英寸)	X CE 光电装置 (毫米/英寸)	Y CE 光电装置 (毫米/英寸)	X NCE 光电装置 (毫米/英寸)	Y NCE 光电装置 (毫米/英寸)
Rover A 1625	1900/75	5712/225	4865/191	5423/214	4805/189
Rover A 1625	2100/83	5712/225	4865/191	5423/214	4805/189

	装载板件 (毫米/英寸)	CE 光电装置 + 缓冲档 (毫米/英寸)	Y CE 光电装置 + 缓冲档 (毫米/英寸)	X NCE 光电装置 + 缓冲档 (毫米/英寸)	Y NCE 光电装置 + 缓冲档 (毫米/英寸)
Rover A 1432	2100/83	7050/278	5034/198	6923/272	4830/190
Rover A 1443	2100/83	8080/319	5034/198	7956/313	4830/190
Rover A 1459	2100/83	9684/382	5034/198	9530/375	4830/190
Rover A 1632	2100/83	7050/278	5034/198	6923/272	4830/190
Rover A 1643	2100/83	8080/319	5034/198	7956/313	4830/190
Rover A 1659	2100/83	9684/382	5034/198	9530/375	4830/190

	装载板件 (毫米/英寸)	X CE 地垫 (毫米/英寸)	Y CE 地垫 (毫米/英寸)	X NCE 地垫 (毫米/英寸)	Y NCE 地垫 (毫米/英寸)
Rover A 1432	2100/83	6445/254	4874/191	6075/239	4674/184
Rover A 1443	2100/83	7465/294	4874/191	7155/281	4674/184
Rover A 1459	2100/83	9111/359	4874/191	8728/343	4474/176
Rover A 1632	1900/75	6445/254	4674/184	6075/239	4474/176
Rover A 1632	2100/83	6445/254	4874/191	6075/239	4674/184
Rover A 1643	1900/75	7465/294	4674/184	7155/281	4474/176
Rover A 1643	2100/83	7465/294	4874/191	7155/281	4674/184
Rover A 1659	1900/75	9111/359	4674/184	8728/343	4674/184
Rover A 1659	2100/83	9111/359	4874/191	8728/343	4474/176

X/Y/Z轴 速度	80/60/20 m/min - 262/196/65 foot/min
向量速度	100 m/min - 328 foot/min

技术规格和图纸是不具有约束力。有些照片可能指示的是配备可选功能的机器。Biesse Spa公司保留修改的权利，恕不另行通知。

在加工过程中，叶片泵机操作工作站上的A加权声压级 (LpA) Lpa=79分贝 (A) Lwa=96分贝 (A)，凸轮泵机操作工作站上的A加权声压级 (LpA) 和声功率级 (LwA) Lwa=83分贝 (A) Lwa=100分贝 (A)，K测量不确定度分贝 (A) 4。

测定遵照UNI EN 848-3:2007和UNI EN ISO 3746标准：2009 (声功率) 和UNI EN ISO 11202: 2009 (工作站的声压级)，在板件加工过程中。所示的噪声水平是排放水平，并不一定符合安全运行水平。尽管排放和曝露级别之间有一定的关系，但是这可能不是用来确定是否需要采取进一步措施的可靠方式。确定劳动者曝露级别的因素包括曝露时长、工作环境特征、其它灰尘和噪声源等，比如连接其他机器和工序的数量。无论如何，上述信息将帮助操作员更好地评估可能发生的危险和风险。

# 服务与配件

公司实现服务与配件之间的直接、无缝协调。针对重点客户,通过比雅斯指定人员在公司内部和/或在客户处为提供服务支持。

## 比雅斯服务

- ▶ 机器和系统安装和调试。
- ▶ 比雅斯设有专为比雅斯现场工程师、子公司和经销商人员提供培训的培训中心;可在客户处直接为客户提供培训。
- ▶ 大修、升级、维修和保养。
- ▶ 远程故障排除和诊断。
- ▶ 软件升级。

500 /

比雅斯在意大利和世界各地拥有500名现场工程师。

50 /

比雅斯远程服务中心配有50名工程师。

550 /

拥有550名认证经销商工程师。

120 /

每年开展各种语言版本的120个培训课程。



比雅斯集团推动、培养并与客户建立紧密的、建设性合作伙伴关系，以便更好地了解客户的需求，并通过两大板块进一步改善产品和售后服务：比雅斯服务和比雅斯配件。

凭借其全球网络 and 专业化团队，公司可全天候为世界各地的客户提供技术服务和机器/部件备件。




## 比雅斯配件

- ▶ 为不同的机型提供比雅斯原厂配件和配件包。
- ▶ 配件识别支持。
- ▶ 比雅斯配件仓库内设有物流合作伙伴DHL、UPS和GLS的办公室，每天可多次发货。
- ▶ 借助具有去本地化、自动化仓库的全球销售网络，缩短订单完成时间。

92%  的停机情况可在24小时内履行订单。

96%  的订单可按时足额交付。

100  名配件工作人员分布在意大利和世界各地。

500  个订单每天可被处理。

# 比雅斯 智造

## 比雅斯集团的技术联手Lago公司的创新和全面质量管理流程。

在竞争激烈的室内设计领域，作为一个新兴品牌的 Lago 在其中占有一席之地，得益于新锐产品系列和一个兼具商业和艺术的企业理念，再加上坚持不懈的研究，企业取得可持续发展。

“我们创造了很多项目，更确切地说，创造了概念”，Daniele Lago 这样说道，“这造就了我们今天所看见的 Lago：我们将设计视为一种文化视野，这不光适用于单个产品，同样适用于整个商业链。”

“灵活性是 Lago 这里的关键词”，加工制造经理 Carlo Bertacco 如是说，“我们

开始引进只加工执行中的订单的概念，这使我们能够减少占用面积，从一开始就清空场地。”

“我们购买的机器非比寻常”，Bertacco 指出，“相对于其加工能力而言，投资比重不大，并且机器可以适用于特定的加工方法。我想说的是，拥有 Lago 标准质量等级水平的一定产量，以及按客户需求进行尽可能迟一些的个性化定制的可能性：总之，精益制造的最基本原则。”

来源：《IDM Industria del Mobile》  
Lago 是全球备受尊崇的意大利家具品牌之一，自 1999 年以来就是我们的客户。



<http://www.lago.it>



# Biesse Group

In

1个工业集团, 4大业务领域, 12大生产基地。

How

研发资金14万欧元, 并已注册200项专利。

Where

39家分公司和300家代理/认证经销商。

With

客户遍布120个国家: 家具、设计产品和门/窗框架制造商, 以及建筑、航海和航空工业的部件生产商。

We

在世界各地拥有4200名员工。

比雅斯集团是一家跨国公司, 拥有领先的木材、玻璃、石材、塑料和金属加工技术。

公司由Giancarlo Selci于1969年成立于佩萨罗。2001年6月, 公司已在证券交易所上市。

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

