

PRO VER CFT

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР С ЧПУ

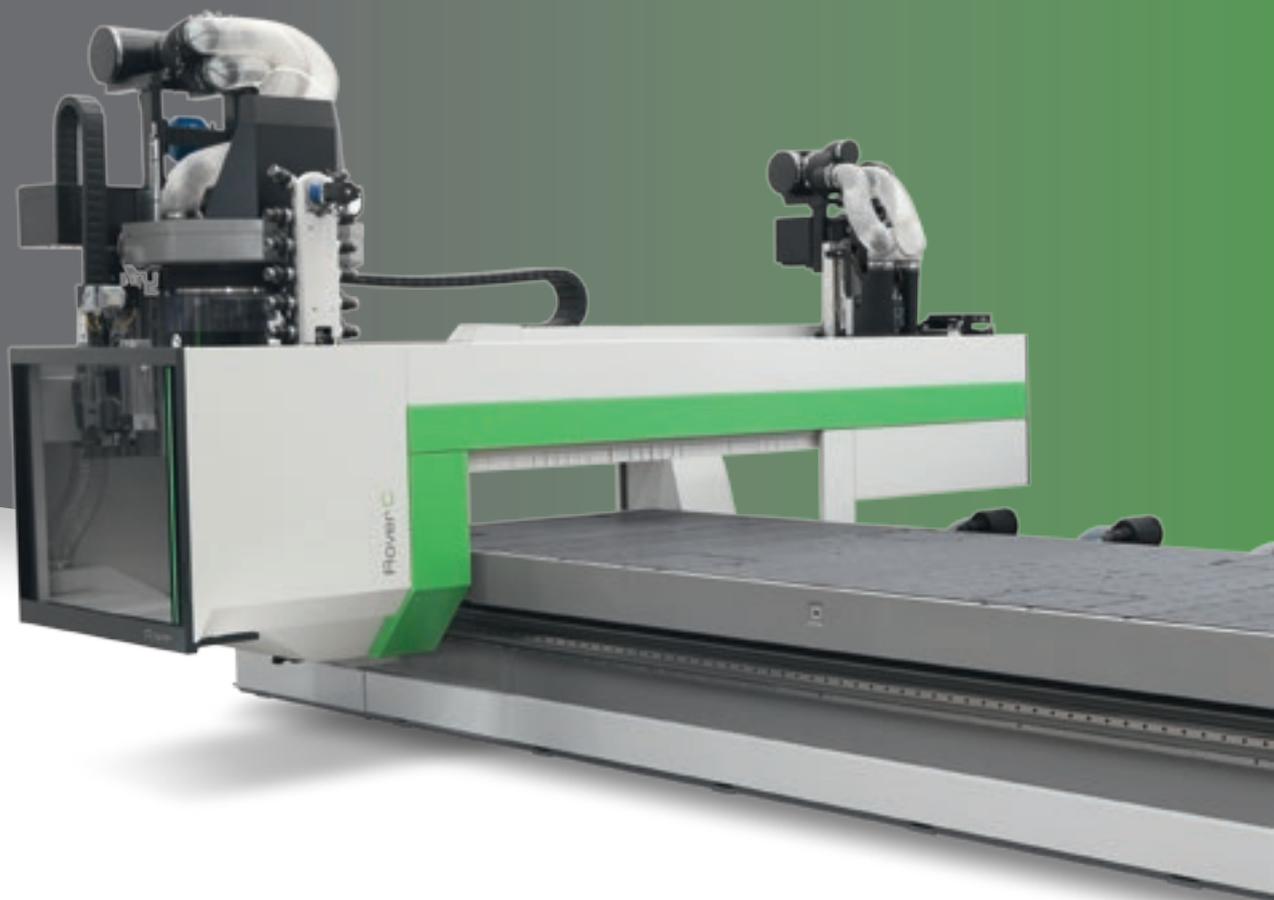


 **BIESSE**

YEARS

 **BIESSEGROUP**

СТАНОК ДЛЯ ТЯЖЁЛЫХ ОБРАБОТОК



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволили бы **принять как можно больше производственных заданий**. Всё это при условии поддержания высочайших стандартов качества **и персонализации конечной продукции** при точном выдерживании кратчайших сроков поставки.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

технологическими решениями, способными удовлетворить требования предприятий, которые производят под заказ, значительно сокращая экономические затраты и время цикла. **Rover C FT** - это новый обрабатывающий центр, устанавливаемый отдельно и предназначенный не только для нестинга, а ещё и для деталей большой толщины, тяжёлых режимов обработки, изготовления специальной и смешанной продукции, фолдинга, а также и для обработки алюминия и технологических материалов. Разработан для производств, требующих специфических обработок.



ROVER C FT

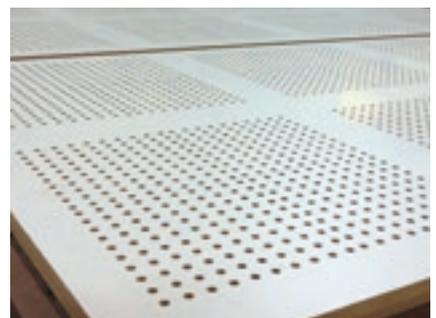
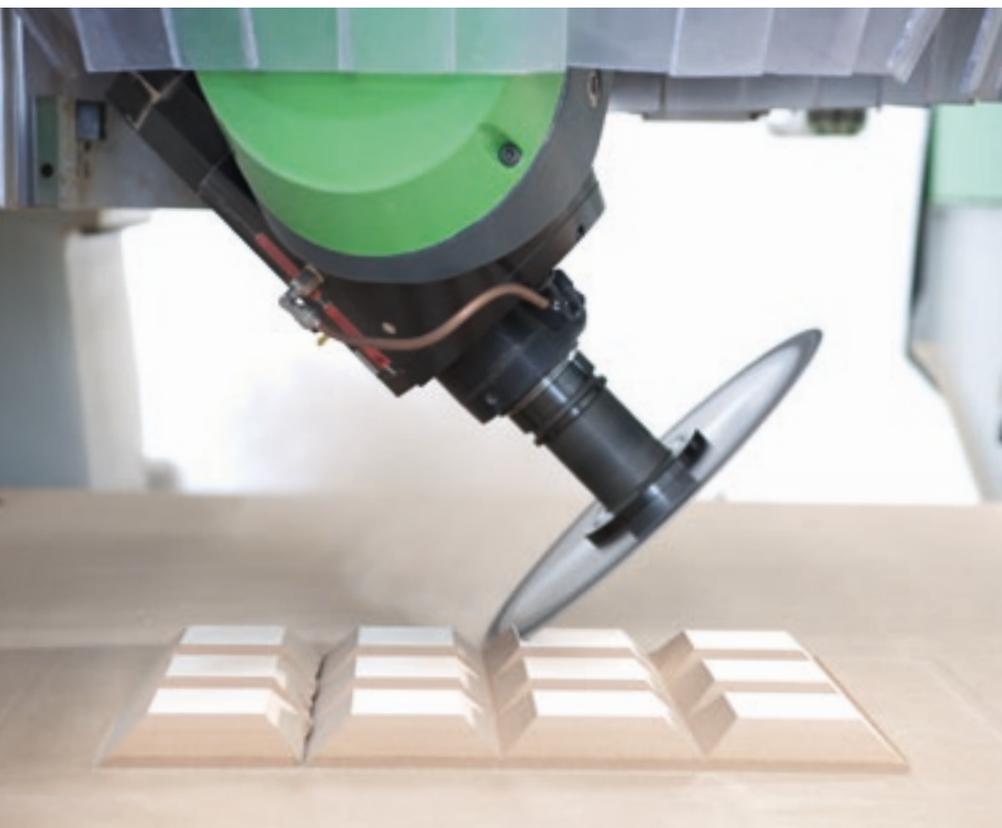
- ✓ ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ХАРАКТЕРИСТИК СТОЛЬ ЖЕ ВЫСОКОГО УРОВНЯ
- ✓ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ
- ✓ МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ
- ✓ ТЕХНОЛОГИЯ ДЛЯ НАДЁЖНОЙ И ДОЛГОВЕЧНОЙ РАБОТЫ.

БЕСКОНЕЧНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРИ ОБРАБОТКЕ

Технология нового станка Rover C FT позволяет производить детали сложных форм и большой толщины, обеспечивая качество, точность и долговечность.



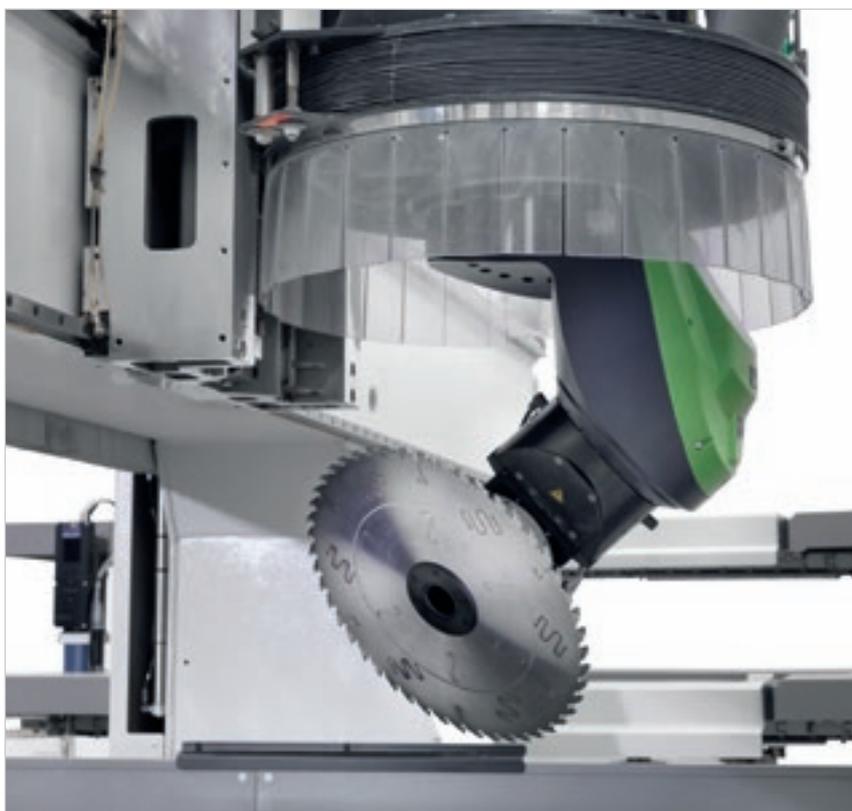
ТЕХНОЛОГИИ BIESSE И 10-ЛЕТНИЙ ОПЫТ
С ТЕХНОЛОГИЕЙ “НЕСТИНГ” ИДЕАЛЬНОЕ
СОЧЕТАНИЕ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ШИРОКОГО
ДИАПАЗОНА ОПЕРАЦИЙ



Модульность конструкции позволяет Biesse поставлять машины с конфигурациями, соответствующими требованиям клиентов.

ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ХАРАКТЕРИСТИК СТОЛЬ ЖЕ ВЫСОКОГО УРОВНЯ

Уникальные технологические решения, отвечающие требованиям производительности и гибкости самых требовательных производителей.

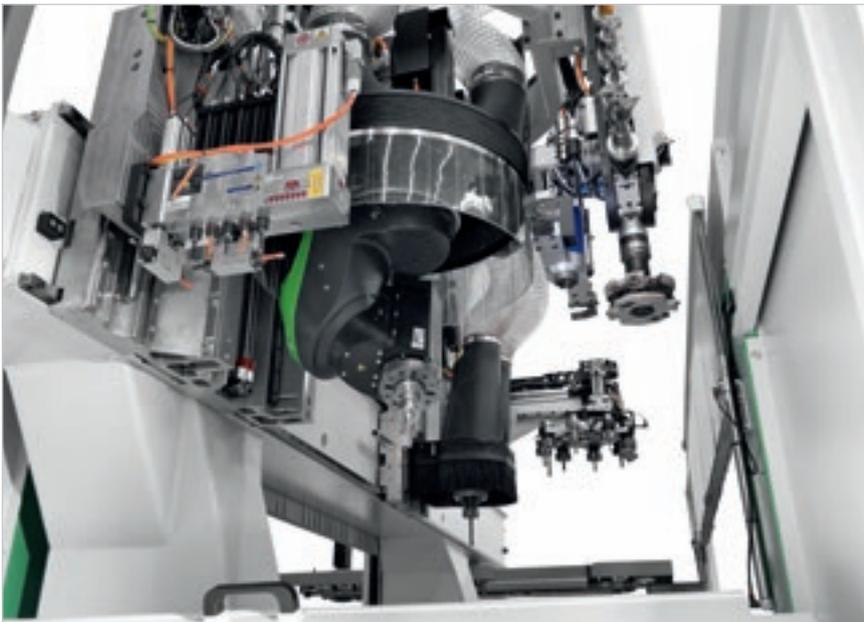


Рабочая голова с 5 интерполирующимися осями, мощностью 21,5 кВт уже при скорости 8000 об/мин., самая мощная из имеющихся на рынке, что позволяет производить наиболее сложные обработки с сохранением качества и точности.



Решения, разработанные для Rover C, позволяют производить быструю смену инструмента при сокращении времени цикла.

СПОСОБНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ КОМПОНЕНТЫ БОЛЬШОЙ ВЫСОТЫ БЛАГОДАРЯ ПРОХОДУ ДЕТАЛИ 400 И 500 ММ (ОПЦИЯ).



Возможная комбинация 5-осевой или 4-осевой групп позволяет изготавливать любой тип продукции. Независимые оси Y позволяют производить смену инструмента при помощи магазина в скрытое время с использованием большего количества инструментов, доступных на станке.

ВЕКТОРНАЯ СКОРОСТЬ ОСЕЙ ОТ 124 ДО 156 М/МИН, УСКОРЕНИЕ ОТ 3,5 ДО 5 М/С² В ЦЕЛЯХ ПОЛУЧЕНИЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ.

ВЫСОКИЕ ТЕХНО ЛОГИИ

ТОЧНОЕ ЗНАЧЕНИЕ МОЩНОСТИ

Уникальные технологические решения для удовлетворения требований по производительности и гибкости самых требовательных производителей мебели.

Новая рабочая голова с 5 интерполирующимися осями позволяет производить сложные обработки с сохранением качества и точности. Путём комбинирования групп с 5 и 4 осями возможно производить обработки любого типа. Независимые оси Y позволяют производить смену инструментов без влияния на время цикла, а высокие скорости и ускорения осей обеспечивают высокую производительность.

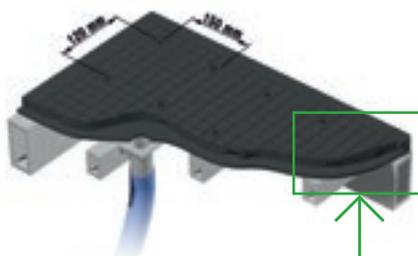


МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ ОБРАБОТКИ

Никаких ограничений при фиксации деталей. **Biesse** способна поставить многочисленные технические решения в зависимости от специфических требований клиента.



Технология Мультизоны для концентрации вакуума в маленькой зоне рабочего стола для фиксации деталей минимальных размеров.



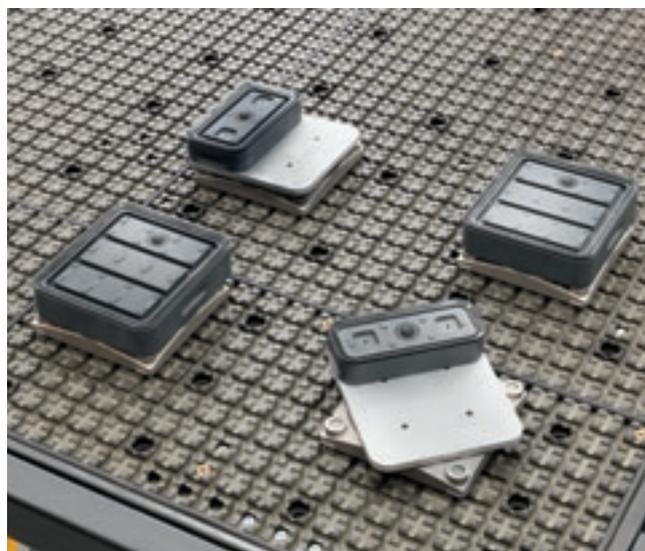
КАМЕРА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ВАКУУМА

Вакуумная фиксация прекрасно подстраивается к размерам панели и позволяет производить переход от одного формата к другому без необходимости ручных операций.

МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ ПАНЕЛЕЙ БЛАГОДАРЯ УМНОЙ СИСТЕМЕ РАСПРЕДЕЛЕНИЯ ВАКУУМА С РЕСИВЕРОМ, ВСТРОЕННЫМ В РАБОЧИЙ СТОЛ.



Рабочий стол из слоистого фенола с вакуумной системой.



Вакуумные модули, свободно позиционируемые на рабочем столе FT без специальных коннекторов.

ИДЕАЛЬНАЯ ФИКСАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ ЛЮБОГО ТИПА

Дополнительный вспомогательный выход вакуума и сжатого воздуха для фиксации деталей сложной формы.



Фиксация деталей на специальных вакуумных контршаблонах.



Возможность позиционировать зажимы Uniclamp или специализированные системы пневматической фиксации.

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ НА ДОЛГИЙ СРОК

Портальная конструкция разработана для повышения стандартов точности и надежности при выполнении обработок.



Единая монолитная станина в виде замкнутой кольцевой структуры. Массивная структура, крайне жёсткая и обладающая высокими механическими характеристиками, специально создана для обеспечения максимального качества и точности изготовления деталей.

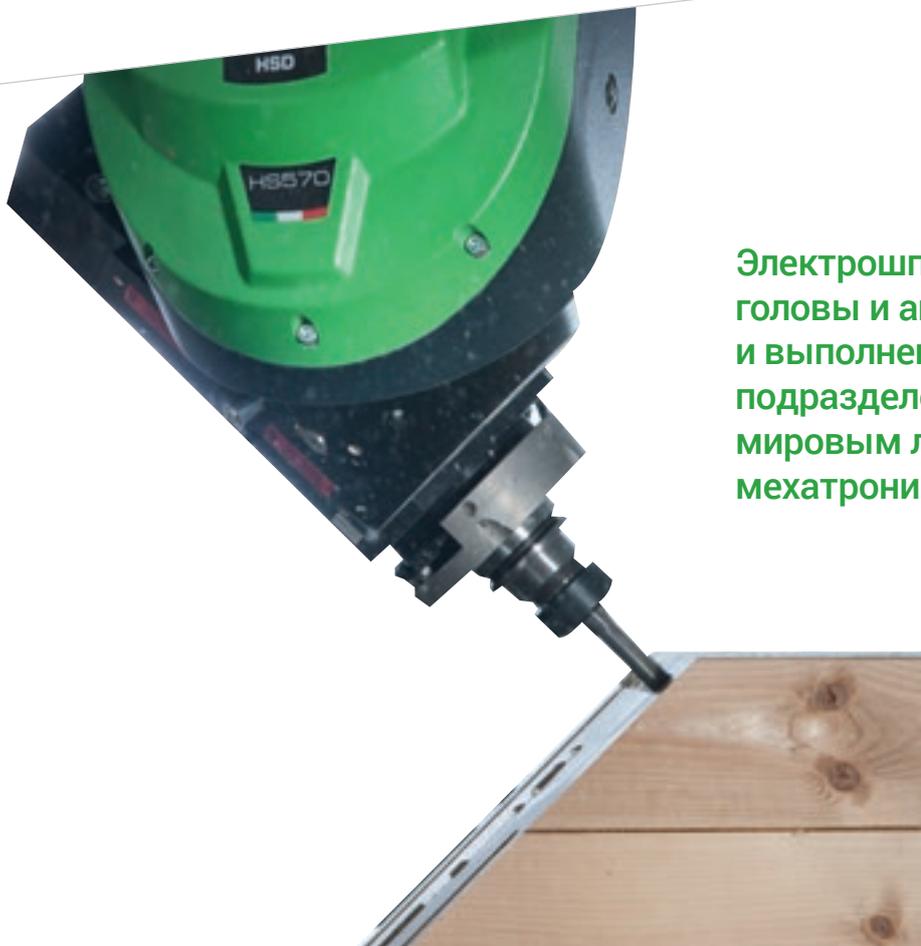
Широкая **гамма размеров** для обработки панелей любой величины, из которых можно выбрать наиболее подходящий станок.

ROVER C 1638 FT
ROVER C 1665 FT
ROVER C 1938 FT
ROVER C 1965 FT
ROVER C 2248 FT



Двойной привод по оси X позволяет достигать больших скоростей и ускорений при сохранении высокой точности и качества отделки.

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ



Электрошпиндели, сверлильные головы и агрегаты спроектированы и выполнены для Biesse подразделением HSD, являющимся мировым лидером в секторе мехатроники.



Biesse использует высококачественные компоненты для всех станков своей гаммы продукции.

Многофункциональная группа с непрерывным вращением на 360° с ЧПУ может вмещать агрегаты для выполнения специфических обработок (выборка под замок, места под петли, глубокое горизонтальное сверление, торцевание и т.д.).



Новая ось **C Torque**: с системой Direct Drive. Отсутствие шестеренчатых передач дает максимальную точность, скорость и надежность. Бесконечное вращение на 360° и интерполяция для обработки деталей сложной формы.

IDE NTITY

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН

Инновационная и концептуальная эстетика характеризует отличительную неповторимость Biesse.

Защитный люк из прозрачного противоударного поликарбоната разработан для обеспечения максимальной видимости оператору. Имеется светодиод с 5 цветами, показывающий в реальном времени состояние станка, и позволяет удобно и безопасно отслеживать фазы обработки.

ROVER

СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ЦИКЛА ДЛЯ УВЕЛИЧЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Нулевое время на переоснащение станка благодаря новым решениям в области смены инструмента, что также позволяет иметь в распоряжении более 100 инструментов.



Двойной магазин инструмента на каретке X на 44-66 позиций для быстрой смены инструмента и сокращения времени обработки. Возможность размещения пил диаметром 400 мм.



Магазин инструмента в виде вертикальной цепи на оси Y на 10-15 позиций.



Устройство **Pick Up** позволяет оснащать магазины на станке.



Независимые оси Y позволяют производить смену инструмента при помощи магазина в скрытое время с использованием большого количества инструментов, доступных на станке. Челнок в вертикальном цепном магазине делает смену инструмента очень быстрой.



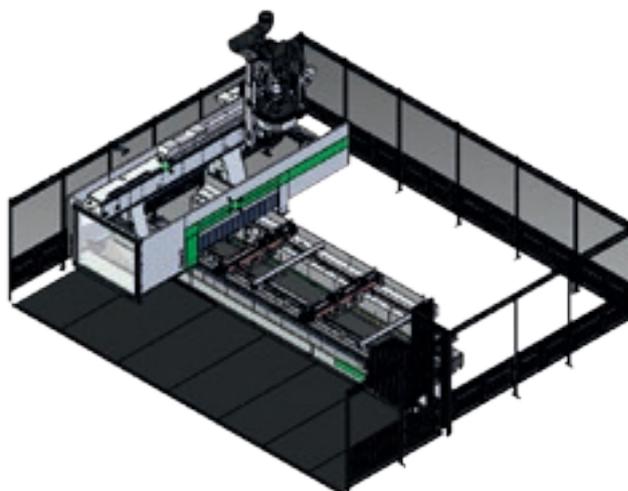
Сокращение времени оснащения станка без ошибок со стороны оператора благодаря **Контактному измерителю**, который позволяет производить автоматическое измерение длины инструмента.

МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Чувствительные коврики позволяют станку постоянно работать на максимальной скорости.



Безопасность и гибкость благодаря новым бамперам в сочетании с фотоэлементами, не занимающими пространства на полу.



**ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ
ПО ПЕРИМЕТРУ С ПЕРЕДНЕЙ
ДВЕРЦЕЙ ДЛЯ ДОСТУПА.**



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

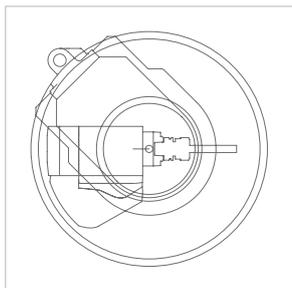


Удаленная консоль управления для немедленного и непосредственного управления со стороны оператора.

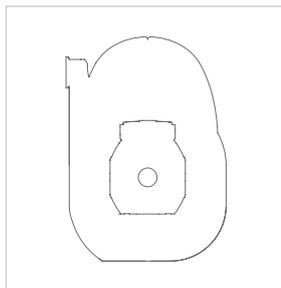
Максимальная видимость обработки. Светодиодная пятицветная полоска, показывающая состояние станка в реальном времени. Простой доступ при выполнении операций оснащения благодаря открываемому переднему кожуху.



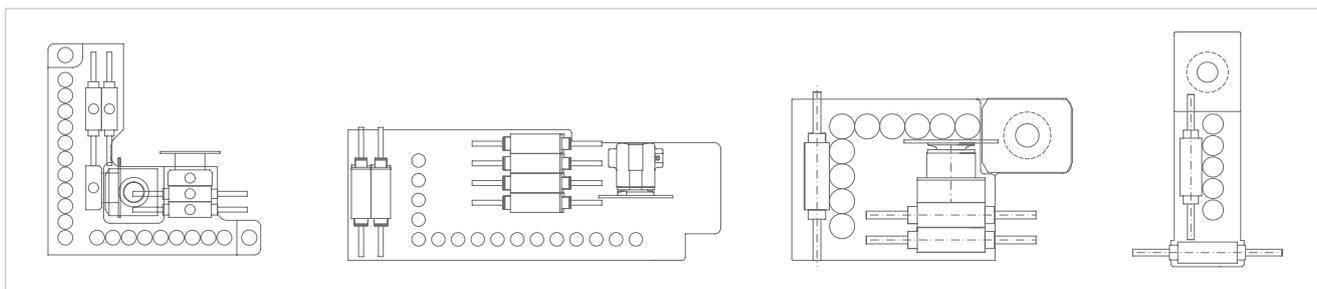
МНОЖЕСТВО КОНФИГУРАЦИЙ, В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТРЕБОВА- НИЙ ПРОИЗВОДСТВА



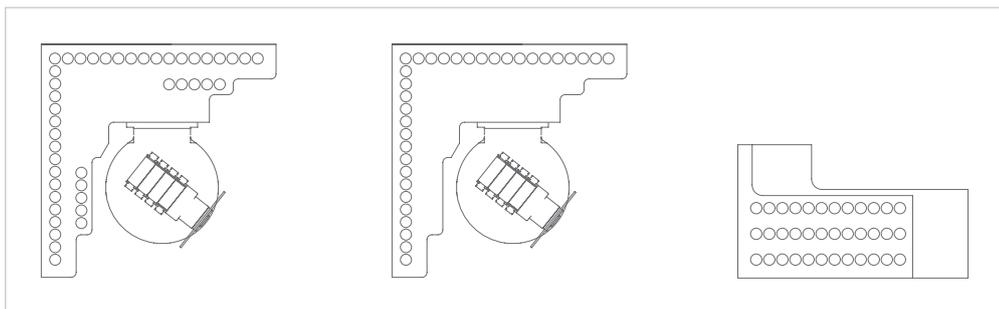
5-осевая
фрезервальная
группа мощностью
до 21,5 кВт.



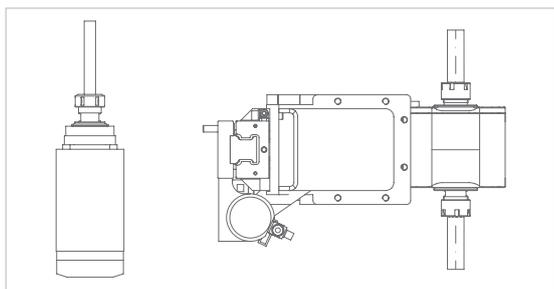
Фрезервальная
группа с воздушным
или жидкостным
охлаждением и
мощностью до 19,2 кВт.



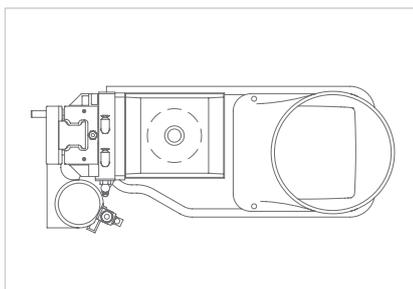
Сверильные головы, поставляемые в комплектации от 9 до 30 инструментов: ВНЗ30 2L - ВНЗ 29 - ВНЗ17 - ВНЗ9 до 6000 об/мин.



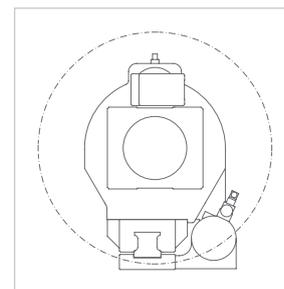
Сверильные головы
ВНС42-ВНС32-ВН36 до
8000 об/мин.



Устройство для горизонтального фрезерования
с 1 или 2 выходами.



Устройство для горизонтального
сверления мощностью 6 кВт.



Многофункциональная
группа с поворотом на
360°.

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЛЮБОГО ТИПА ОБРАБОТКИ



Фиксированный вертикальный двигатель предназначен для дополнительных обработок по фрезерованию (слот, антискол, и т.д.).



Горизонтальный фиксированный двигатель для вырезов под замки.



Горизонтальный двигатель с 2 выходами с жидкостным охлаждением. Может также поставляться в версии с наклоном по команде ЧПУ для горизонтальной, наклонной и вертикальной обработки.

САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



▣ bPAD

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.



▣ bTOUCH

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

ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СТАНОВИТСЯ ДОСТУПНОЙ И ИНТУИТИВНОЙ

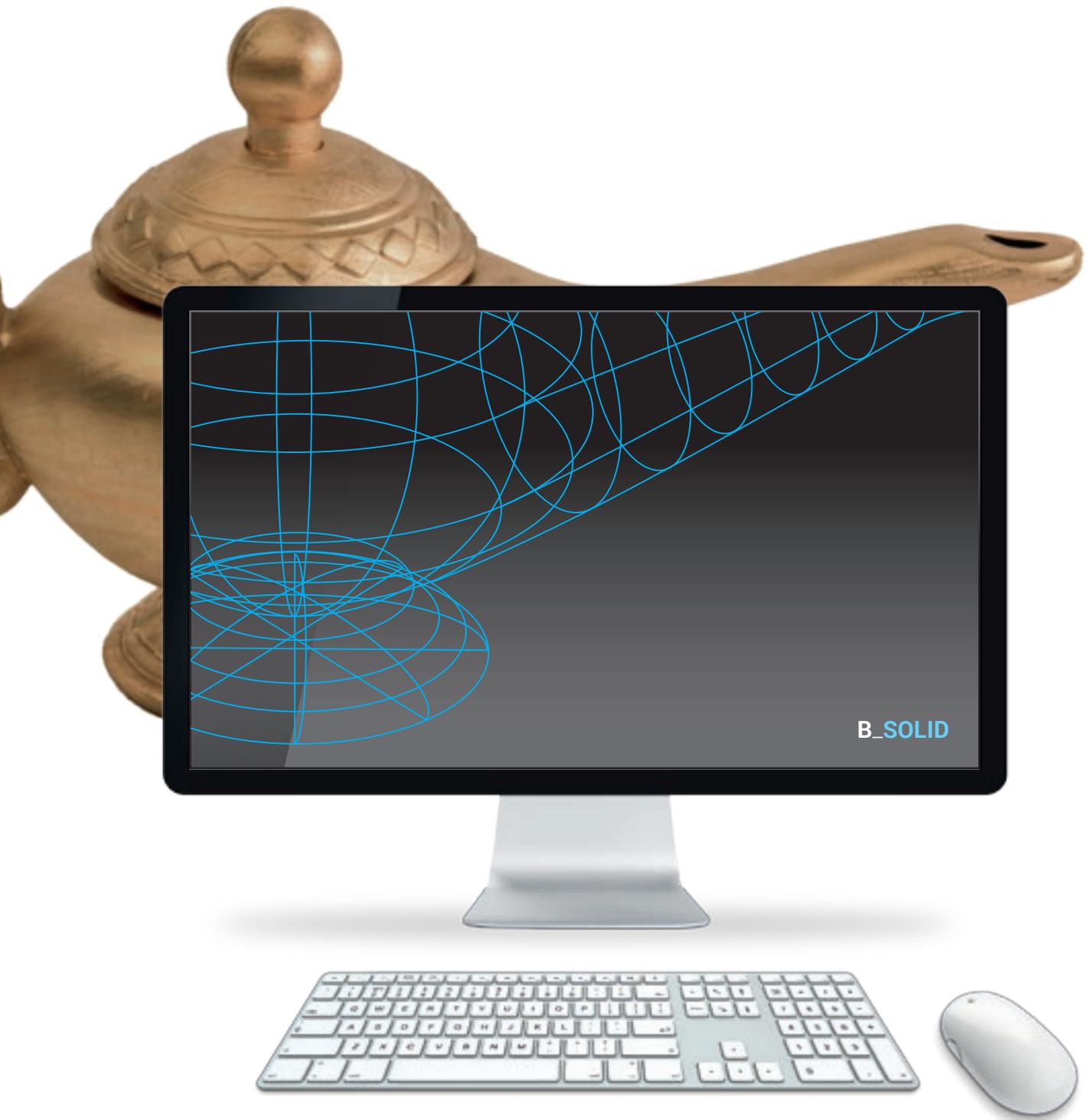


**B_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ
ВЕРТИКАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ
ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- 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



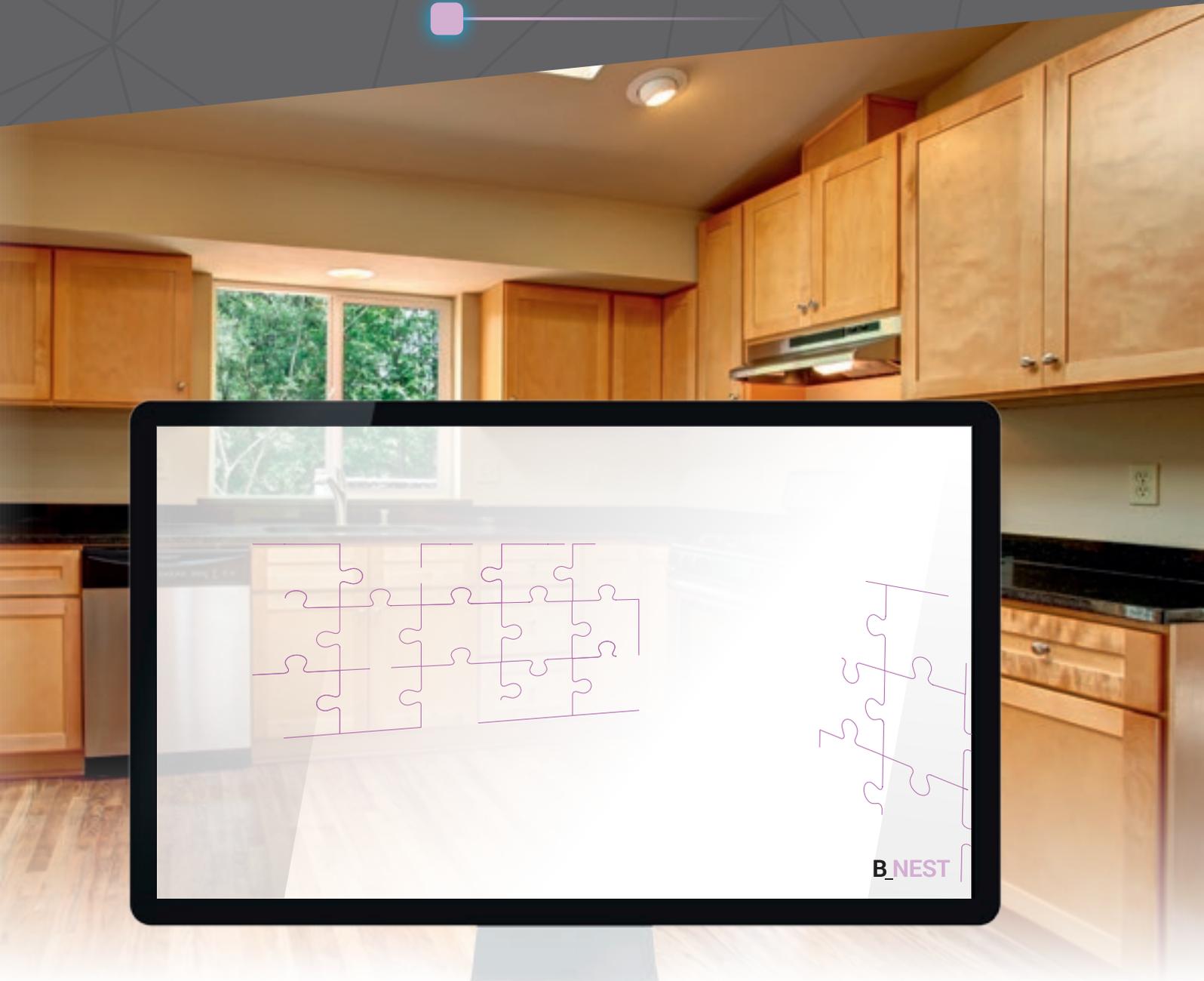
СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ И ПРОСТОЯ



B_NEST ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ МОДУЛЬ B_SUITE, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПО ТЕХНОЛОГИИ NESTING. ОН ПОЗВОЛЯЕТ ЛЕГКО СОЗДАВАТЬ СОБСТВЕННЫЕ ПРОЕКТЫ NESTING, СОКРАЩАЯ ПОТРЕБЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА И ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ.

- Сокращение стоимости производства.
- Упрощение работы оператора.
- Интеграция с программным обеспечением предприятия.





ИДЕИ ВОПЛОЩАЮТСЯ В ФОРМУ И МАТЕРИЮ

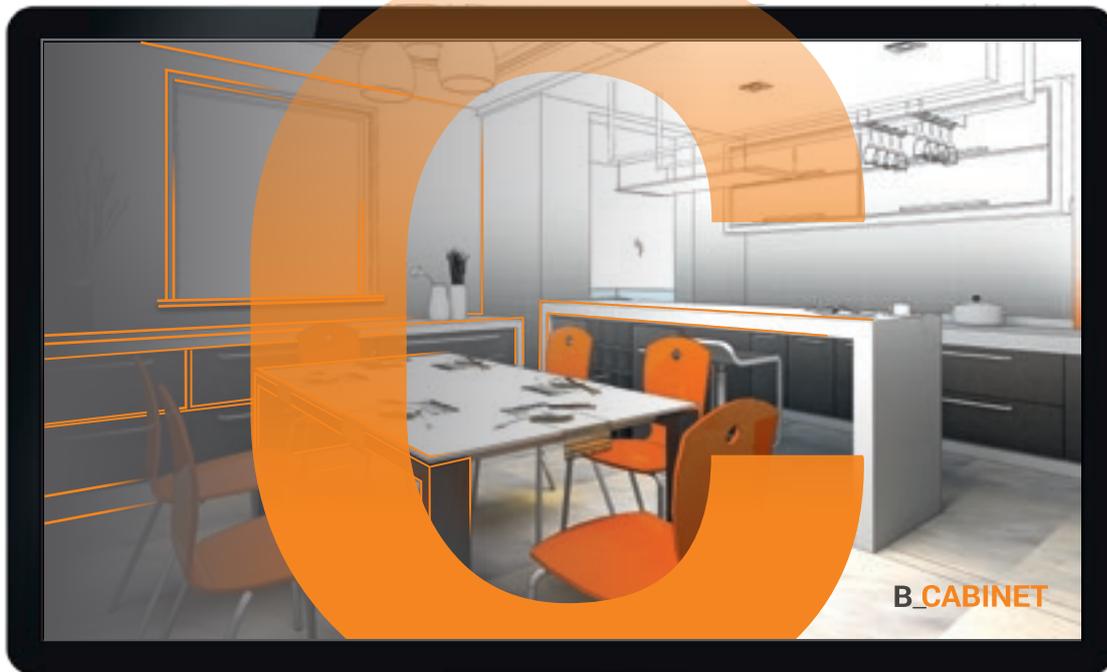


V_CABINET ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ УНИКАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ МЕБЕЛИ, ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ В ФОРМАТЕ 3D ДО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПОТОКА. ДЕЛАЕТ ВОЗМОЖНЫМ СОЗДАНИЕ ДИЗАЙНА ПОМЕЩЕНИЯ С БЫСТРЫМ ПЕРЕХОДОМ ОТ СОСТАВЛЯЮЩИХ ЕГО ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДО ФОТОРЕАЛИСТИЧЕСКИХ КАТАЛОЖНЫХ ИЗОБРАЖЕНИЙ, 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.

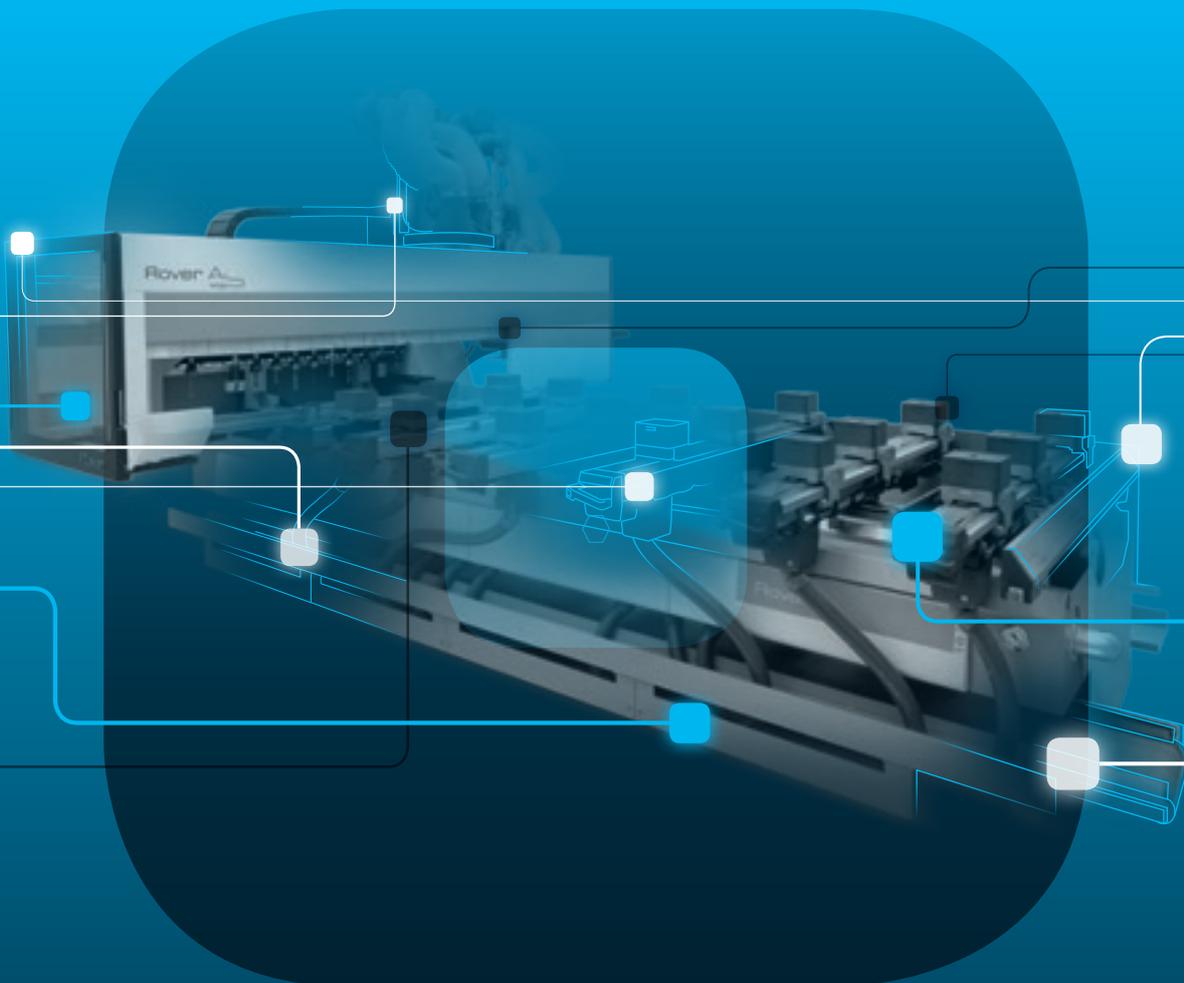
V_CABINET FOUR ВКЛЮЧАЕТ СРЕДУ, ПРЕДНАЗНАЧЕННУЮ ДЛЯ КОНТРОЛЯ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ ДИНАМИКИ ФАЗ ПРОИЗВОДСТВА. ПОЭТОМУ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОЛНЫЙ ПОЭТАПНЫЙ КОНТРОЛЬ ЗАКАЗА ЗА СЧЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГРАФИКОВ И ВИДОВ В ФОРМАТЕ 3D.

B_CABINET



SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



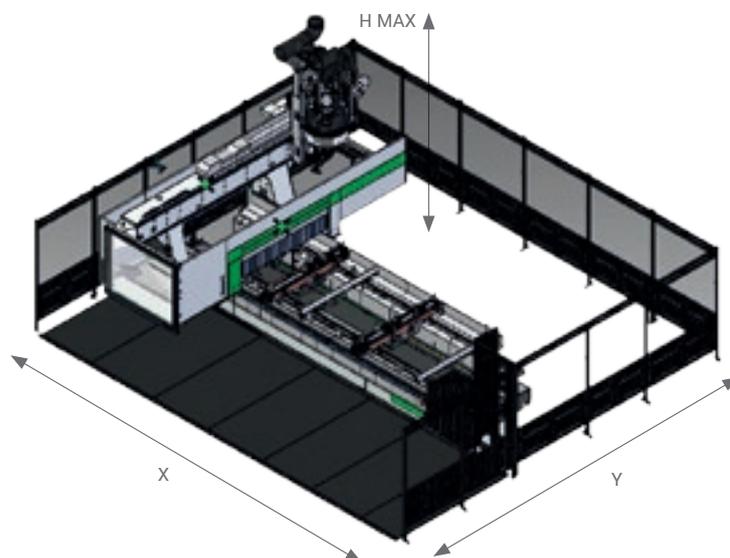
SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

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

 **BIESSE**

в ассоциации с **accenture**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



ГАБАРИТЫ В КОНФИГУРАЦИИ ЕС

		X ЕС с ковриками	Y ЕС с ковриками	X ЕС с бампером	Y ЕС с бампером	H MAX 5 осей
ROVER C 1638 FT	мм	8121	6547	8361	6530	3370
ROVER C 1665 FT	мм	11027	6547	11267	6530	3370
ROVER C 1938 FT	мм	8121	6567	8361	6530	3370
ROVER C 1965 FT	мм	11027	6567	11267	6530	3370
ROVER C 2248 FT	мм	9320	7120	9574	7064	3370

РАБОЧИЕ ПОЛЯ

		X	Y	Z
ROVER C 1638 FT	мм	3765	1560	400 / 500
ROVER C 1665 FT	мм	6450	1560	400 / 500
ROVER C 1938 FT	мм	3765	1875	400 / 500
ROVER C 1965 FT	мм	6450	1875	400 / 500
ROVER C 2248 FT	мм	4801	2205	400 / 500

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

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

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 панели. Приведённые значения относятся к уровню испускания шума и не обязательно являются точными рабочими данными. Несмотря на то, что существует соотношение между уровнем производимого шума и степенью подверженности воздействию шума, оно не может быть надёжным образом использовано для того, чтобы определить, необходимы или нет дополнительные меры предосторожности. Факторы, определяющие степень шумовой экспозиции рабочих, включают в себя длительность этой экспозиции, характеристики рабочего помещения, другие источники пыли и шума и т. д., а именно количество станков и наличие других расположенных рядом рабочих процессов. В любом случае, данная информация позволит пользователю станка лучше провести оценку опасности и риска.

СЕРВИС И ЗАП ЧАСТИ

Прямое и оперативное взаимодействие между службами Сервиса и Запасных частей при обработке заявок на ремонт. Индивидуальная техническая поддержка ключевых клиентов специалистами Biesse в головном офисе и на местах.

СЕРВИС BIESSE

- ▣ Монтаж и наладка оборудования.
- ▣ Учебный центр для сотрудников Biesse и Дилеров; обучение клиента непосредственно на производстве.
- ▣ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▣ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▣ Обновление программного обеспечения.

500

сервисных специалистов Biesse в Италии и по всему миру.

50

сервисных специалистов Biesse для дистанционной технической поддержки.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred in the foreground and background. The lighting is dramatic, highlighting the metallic textures and sharp edges of the tools.

Biesse Group выстраивает, поддерживает и развивает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать продукцию и услуги, предоставляемые через два профильных подразделения: Сервис и Запасные части.

Международная команда высококвалифицированных специалистов Biesse круглосуточно поддерживает клиентов для оперативного устранения неисправностей и поставки запасных частей.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные непосредственно на складе запчастей Biesse для ежедневных отгрузок.
- ✔ Оптимальное время выполнения заказа благодаря глобальной разветвленной сети дистрибуции с автоматизированными складами.

92%

заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

96%

заказов, выполняемых к заявленной дате.

100

специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500

заказов, обрабатываемых ежедневно.

СДЕЛАНО С BIESSE

СТРОИТЕЛИ ХРАМА «САГРАДА ФАМИЛИЯ» ПОСТАВИЛИ НА BIESSE

Плотники знаменитой базилики, спроектированной Антонио Гауди, приобретают обрабатывающий центр BIESSE, на котором будут в основном изготавливать формы для производства каменных, мраморных и цементных элементов, а также модулей для опалубок. Говорит Сальвадор Гвардиола, плотник с огромным опытом, специализирующийся на изготовлении плавучих

средств и автор реконструкции двух каравелл, на которых Колумб плывал в Америку, вот уже 19 лет как прораб стройки «Саграда Фамилия»: «Мы выбрали BIESSE за качество обрабатывающего центра и за уровень его технического сервиса», - утверждает Гвардиола, - «станок не должен останавливаться: в некоторые дни он работает 24 часа в сутки, поэтому нам необходимо

иметь возможность немедленно реагировать на любые неожиданности» Технический сервис BIESSE на стройке «Саграда Фамилия» будет действительно эффективным, точным и пунктуальным благодаря онлайн-сервису, который престижная итальянская фирма предоставляет своим клиентам.

LIVE THE EXPERIENCE



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.**

