

# Rover J FT

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit  
automatisierte Präzision  
bedeutet



Made **In** Biesse

## Der Markt verlangt

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, **die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen**. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben.

## Biesse antwortet

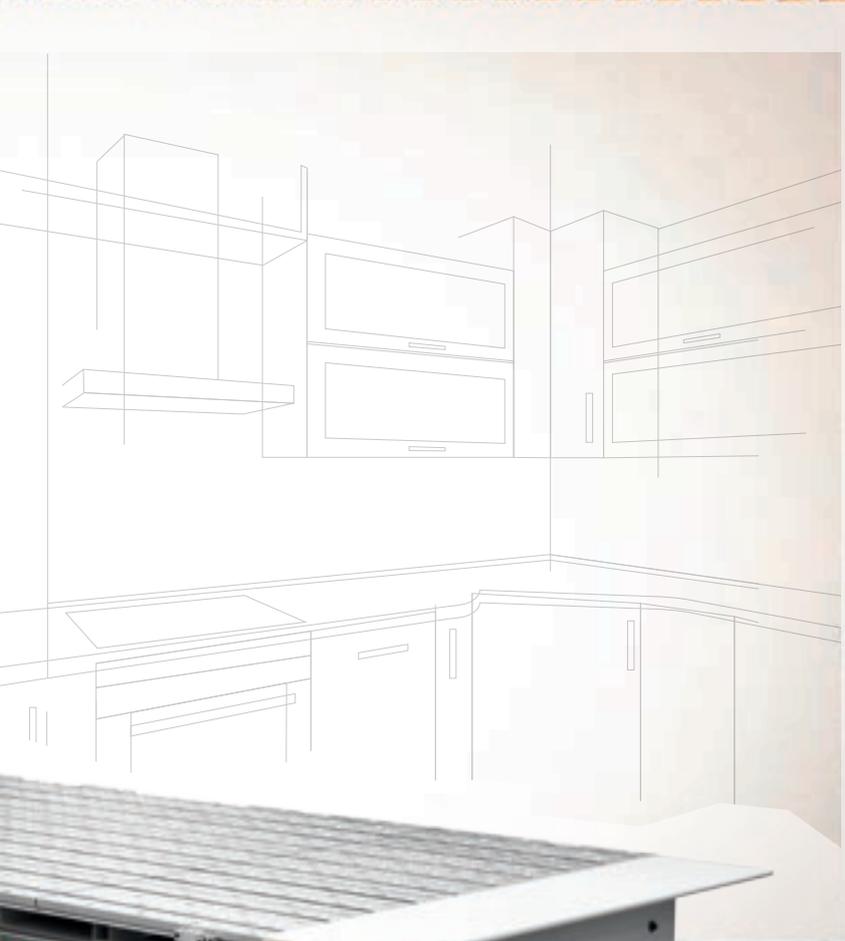
mit innovativen technologischen Lösungen für die Nesting-Bearbeitung. Rover J FT ist das Arbeitszentrum von Biesse mit Gantry-Struktur für die Bearbeitung von Holzplatten und Holzwerkstoffen. Sie ist die ideale Maschine für Handwerker, die ihre Produktion automatisieren müssen.

- ✓ **Effizienz bei allen Bearbeitungen.**
- ✓ **Modernste Technologie für eine herausragende Feinbearbeitungsqualität.**
- ✓ **Arbeitstisch mit vielseitigem Aufspannsystem.**
- ✓ **Einfach zu verwendende Lösungen für maximale Effizienz.**

# Benutzerfreundlichkeit und maximale Funktionalität

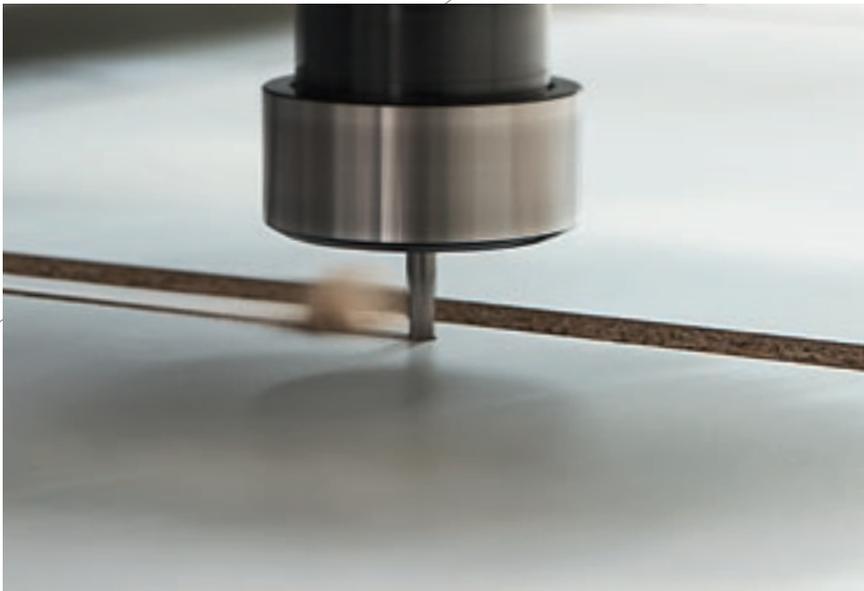


**Rover J FT**  
CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



# Effizienz bei allen Bearbeitungen

Rover J FT kann verschiedenste Bearbeitungsarten durchführen, unter anderen: Nesting-Bearbeitung von Schrankfrontteilen und Möbelementen, Gravuren auf Massivholz, Paneelen und Türen.





# Modernste Technologie für eine herausragende Feinbearbeitungsqualität

**Biesse verwendet die gleichen hochwertigen Komponenten für alle Maschinen des Produktsortiments. Elekterspindel, Bohrkopf und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer der Branche, für Biesse entworfen und hergestellt.**



Elekterspindeln für alle Anwendungen:  
- 5 kW HSD Spindel mit manuellem Werkzeugwechsel  
1.000-24.000 U/Min (serienmäßig),  
- 9 kW HSD ISO30 / HSK F63  
1.000- 24.000 U/Min (optional).



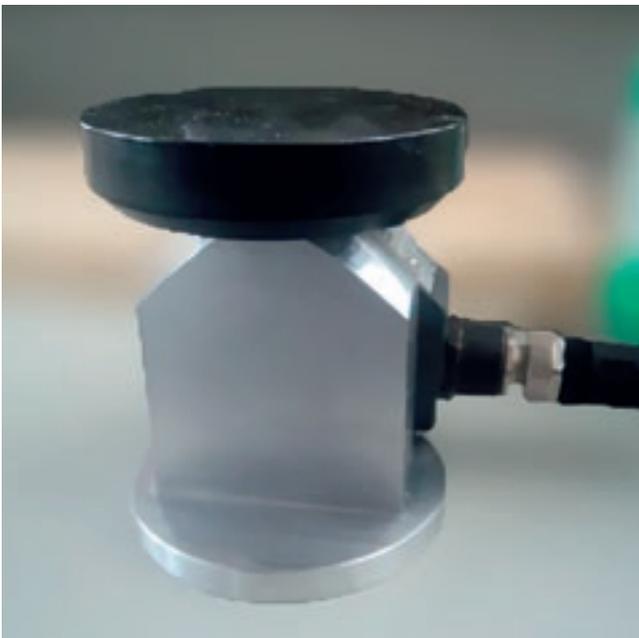
Bohrkopf BH5.



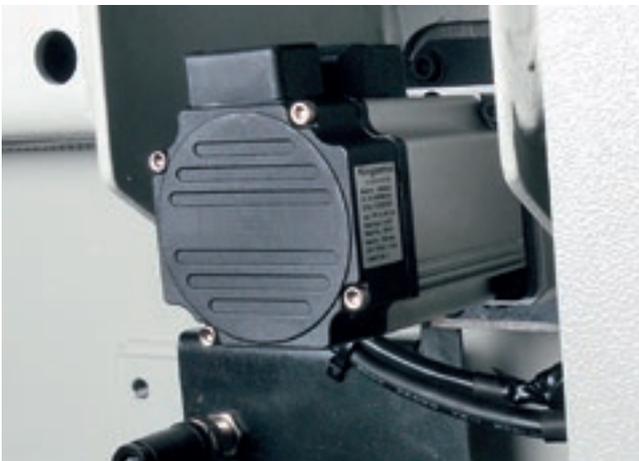
Kurze Bearbeitungszeiten dank des Werkzeugwechselmagazins mit 7 (Rover J FT 1224) oder 8 (Rover J FT 1530) Aufnahmen.

# Einfach zu verwendende Lösungen für maximale Effizienz

**Rover J FT bietet benutzerfreundliche, zuverlässige  
Hochtechnologie, die Ergebnisse von hervorragender  
Qualität garantiert.**



Verkürzte Umrüstzeiten und geringere Fehlermöglichkeit seitens des Bedieners durch die Berührung des Voreinstellgeräts, das automatisch die Werkzeuglänge bestimmt.



Der doppelte Antrieb entlang der X-Achse unterstützt das Erreichen hoher Drehzahlen und garantiert eine hohe Präzision und Feinbearbeitungsqualität.

# Arbeitstisch mit vielseitigem Aufspannsystem

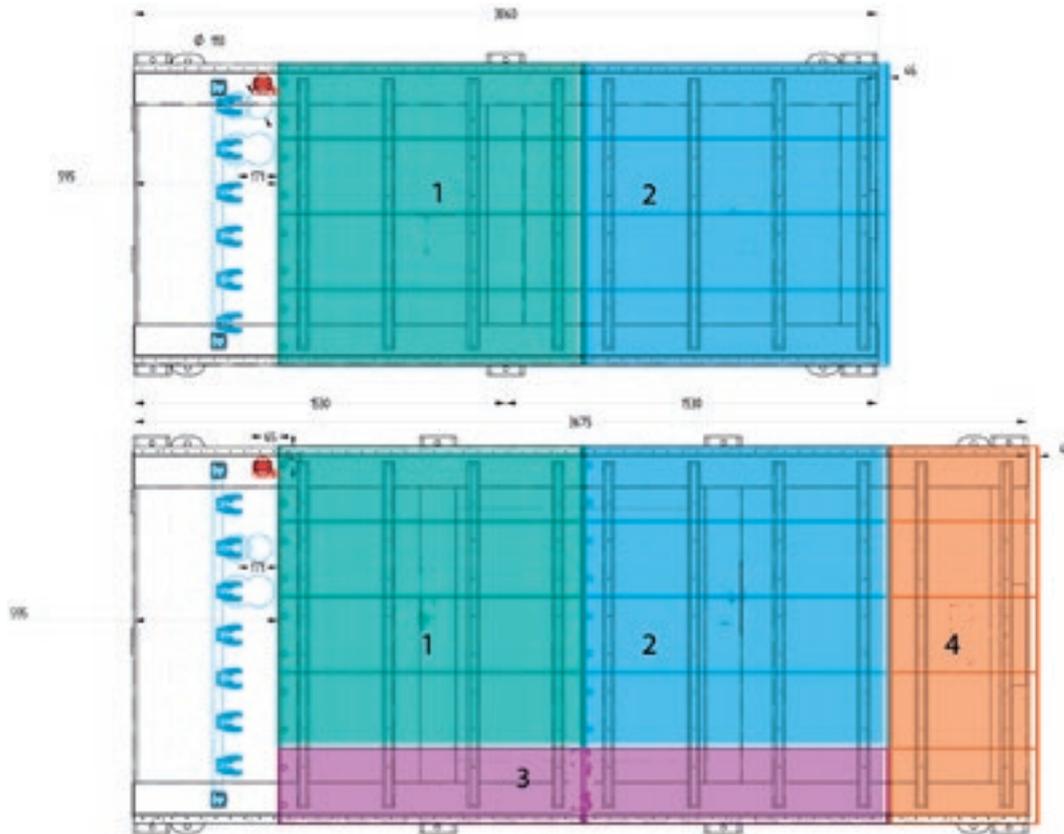
**Arbeitstisch aus Aluminium für die Bearbeitung verschiedenster Paneelarten mit höchster Zuverlässigkeit.**



Der Arbeitstisch aus Aluminium ermöglicht das mechanische Aufspannen der Werkstücke über die T-Nuten oder mit der (optionalen) Vakuumanlage.



Manuelle Auswahl der Vakuumbereiche.



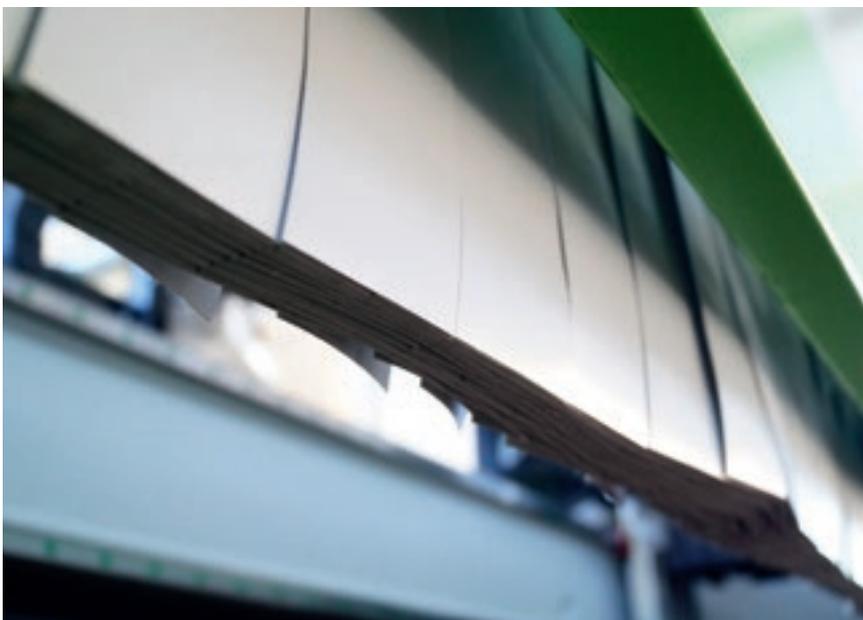
Manuelle Bezugsanschlüsse zum leichten Einstellen des Arbeitstisches.

# Maximale Sicherheit für den Bediener

**Die Biesse Maschinen sind so ausgelegt, dass der Bediener in vollkommener Sicherheit arbeiten kann. Integraler Schutz der Arbeitsgruppe.**



Maximale Sicherheit und Sicht bei der Bearbeitung für den Bediener.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.



DSP-Fernbedienung für eine direkte und unmittelbare Kontrolle durch den Bediener.



Die automatische Schmierung ist eine Option, die eine ständige Schmierung der wichtigsten Bewegungselemente der Maschine ohne Eingriff des Bedieners gewährleistet.



Über PC mit Windows-System gesteuerter Schaltschrank.

# Wirtschaftliche Produktion

Die Biesse Bearbeitungszentren für die Nestingbearbeitung ermöglichen es, ein fertiges Produkt zu erhalten, das auf einer einzigen, kompakten Maschine zu einem wettbewerbsfähigen Preis bearbeitet wurde. Die solide und ausgereifte Struktur der Maschine wurde entwickelt, um höhere Beanspruchungen bei der Bearbeitung bewältigen zu können, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen und um die maximale Feinbearbeitung an verschiedenen Materialtypen zu gewährleisten.

## NESTING SOLUTIONS

Höhere Produktivität und Effizienz durch Wahrung hoher Qualitätsstandards und schneller Lieferzeiten.

Perfekte Kombination aus Optimierung von Biesse und italienischem Genie.



# Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



**bSolid** ist eine CAD/CAM 3D-Software, die es mit einer einzigen Plattform ermöglicht, alle Arten von Bearbeitungen durchzuführen, dank der für vertikale Module realisierten, spezifischen Module.

- ✓ **Planung mit wenigen Klicks und ohne Einschränkungen.**
- ✓ **Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück und bessere Anleitung bei der Gestaltung.**
- ✓ **Fertigung eines virtuellen Prototyps des Werkstücks, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.**

Sehen Sie sich den Spot **bSolid** an: [youtube.com/biessegroup](https://youtube.com/biessegroup)



bSolid



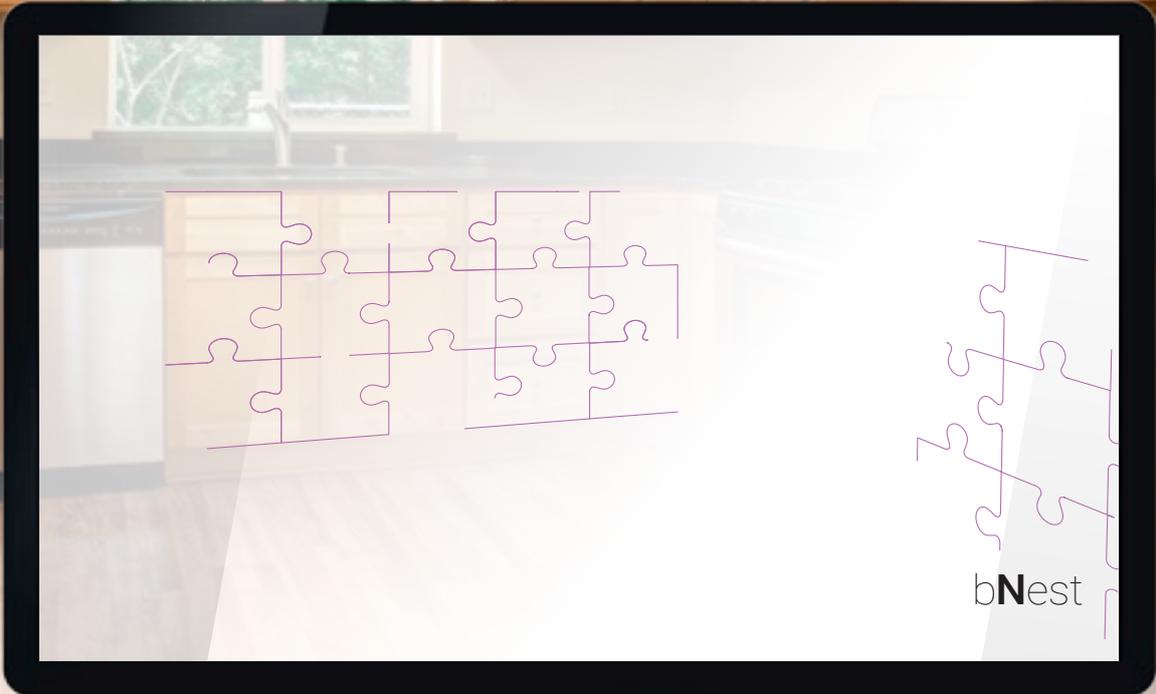
# Weniger Zeitaufwand und Verschwendung



**bNest** ist das spezifische Plugin von bSuite für die Nesting-Bearbeitung. Zum einfachen Organisieren der eigenen Nesting-Projekte mit weniger Materialverbrauch und kürzeren Bearbeitungszeiten.

- ✓ **Verringerung der Produktionskosten.**
- ✓ **Arbeitsvereinfachung für den Bediener.**
- ✓ **Einbindung in die betriebliche Software.**

# bNest



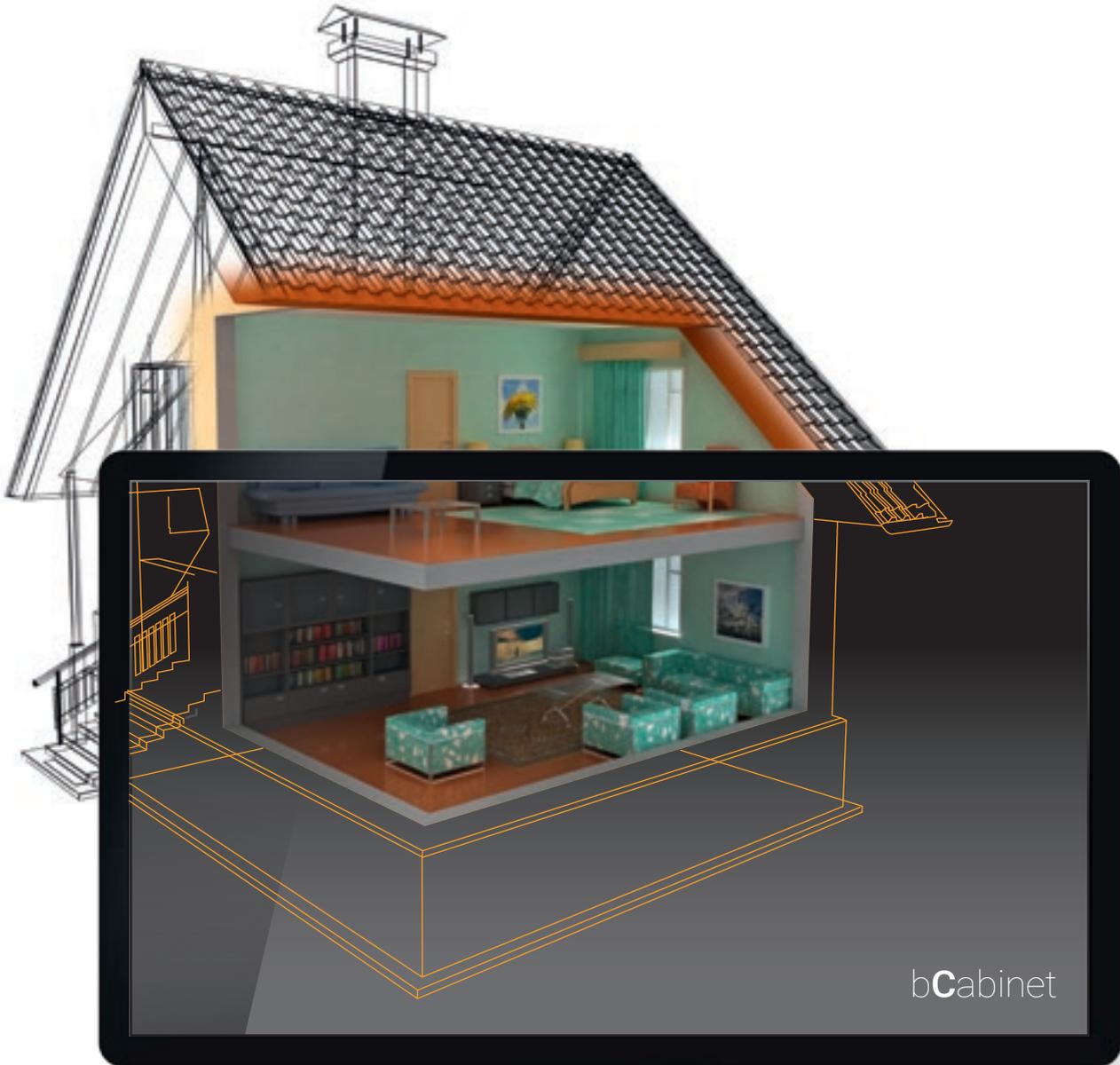
# Die Ideen nehmen Form und Substanz an



**bCabinet** ist das Plugin von bSuite für die Projektentwicklung der Möblierung. Es erlaubt, das Design eines Raumes auszuarbeiten und schnell die einzelnen Elemente zu finden, aus denen er besteht.

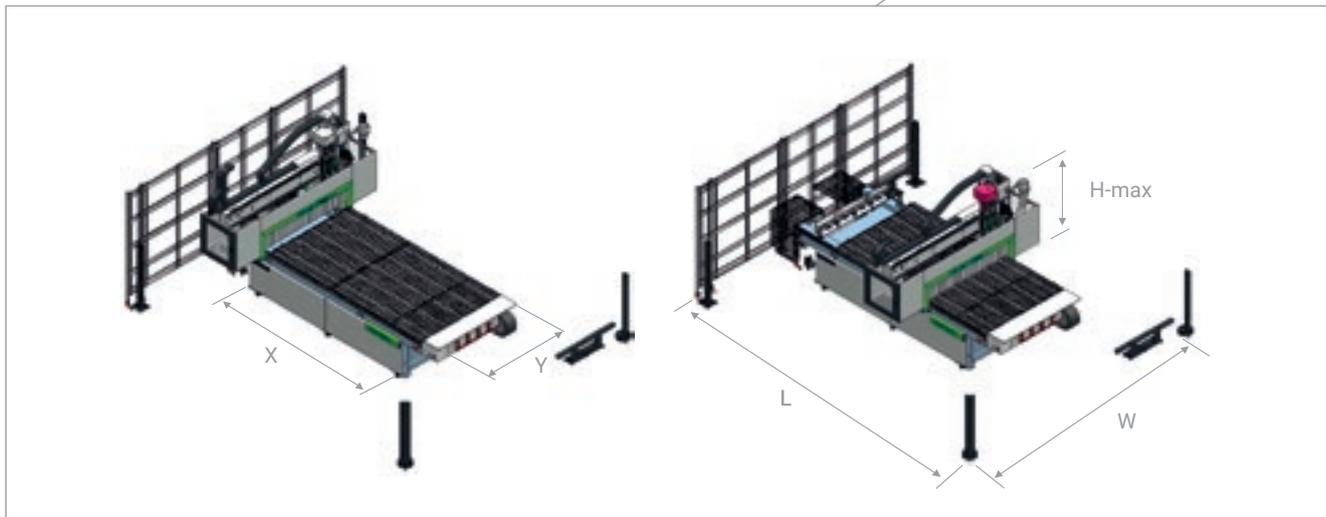
- ✓ **Es erlaubt, auf extrem einfache Weise die einzelnen Möbel oder die komplette Möblierung von Räumen zu designen.**
- ✓ **Maximale Integration mit bSuite, um mit wenigen Klicks von der Planung bis zur Produktion zu gehen.**
- ✓ **Komplette Kontrolle und maximale Optimierung des Entwicklungsprozesses und der Verwirklichung der Möblierung, um die maximale Effizienz zu erreichen.**

# bCabinet



# Technische Daten

**Auf 3 Seiten zugängliche Stand-alone Maschine.**



## Platzbedarf

	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

## Bearbeitungsbereiche

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

## Achsgeschwindigkeit

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

## Achsgeschwindigkeit (Express Pack)

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

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen enthalten. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) bewerteter Schalldruckpegel A (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung in einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

# Nesting CNC Baureihe von Biesse

## CNC - NESTING



ROVER J FT



KLEVER



ROVER S FT



ROVER A FT



ROVER B FT



ROVER C FT



EXCEL LINE

# Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.  
Unterstützung der Kunden mit Fachpersonal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

## Biesse Service

- ✓ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✓ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und Kunden.
- ✓ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✓ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✓ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

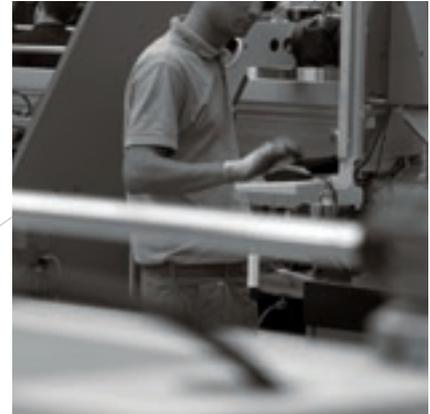
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



## Biesse Parts

- ✓ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ✓ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ✓ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ✓ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 / für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

# Made **With** Biesse

## Maton und Biesse machen zusammen Musik.

Mit mehr als 1200 Gitarrenmodellen, die für Tausende professionelle Musiker produziert wurden, bestätigt sich Maton Guitars auf der Welt, und hat einen wirklich großen Erfolg in Australien. "Die beste Gitarre ist diejenige, die der Markt verlangt" sagt Patrick Evans, Verantwortlicher für die Produktentwicklung von Maton. Die fortlaufende Entwicklung der Herstellungstechniken und die Suche nach einer geeigneten Software haben Maton dazu gebracht, neue Lösungen zu suchen, welche am besten zu den eigenen Anforderungen passen. Nachdem viele Hersteller untersucht wurden, hat Maton, im Jahr 2008, Biesse gewählt. Maton verlangt eine Mischung aus produktiven Technologiebedürfnissen und handwerklichem Geschick, um die maximale Stufe der Qualität und Leistung zu erzielen. Eine große Gitarre ist sowohl ein Kunstwerk, als auch ein optimales Musikinstrument. Um diese beiden Ergebnisse zu erreichen, muss man die geeigneten Instrumente für schwere und leichte Bearbeitungen haben, um 3D-Profile auszuführen und mit minimalen Toleranzen zu arbeiten. Biesse hat Maton fortschrittliche Lösungen für die Bearbeitungsprozesse geliefert, welche dem Produkt die Qualität hinzufügen und auch mehr Zeit den manuellen Endbearbeitungen erlauben, wodurch die Einzigartigkeit des Produktes gewährleistet wird. Im Jahr 1995 haben sie die erste CNC-Maschine in-

stalliert. Jetzt haben sie zwei Nesting-Bearbeitungszentren, die gleichzeitig arbeiten. Rover C ist die ideale Maschine mit hoher Präzision für die Nesting-Bearbeitungen, aber auch für die Verwirklichung komplexer Formen, wie diejenigen der einzigartigen Gitarren von Maton. Die Kabine der neu entwickelten Maschine bietet eine ausgezeichnete Sicht aller Bearbeitungseinheiten. Biesse ist nicht nur ein Hersteller von Maschinen, um Küchen herzustellen. Die eindrucksvolle Breite der Maschinen ist in der Lage, vielseitige Materialien und Produkte zu bearbeiten. "In kreativen Händen", sagt Patrick Evans, "wird Biesse das Instrument des Handwerkers. Wichtig ist, die richtige Maschine zu finden, um das zu tun. Wir haben entdeckt, dass man mit einer Maschine von Biesse mehr machen kann, als wir dachten". Maton benutzt die beiden Maschinen von Biesse auch, um Prototypen neuer Produkte, die kompliziertesten Formen und um fast jedes einzelne Teil herzustellen, aus dem eine Gitarre von Maton besteht. Patrick sagt, dass sie die CNC von Biesse auch bei den kompliziertesten Teilen mit hohen Geschwindigkeiten arbeiten lassen, wie z.B. die überragende Tastatur. "Wir benötigen eine Flexibilität, die erlaubt, schnell von einem Modell auf ein anderes Modell zu wechseln und Biesse erlaubt, dies auf effiziente Weise zu tun." Biesse gibt dem Benutzer die Freiheit der

Kreativität, um praktisch jedes Konzept schnell und effizient zu produzieren. "Mit den CNC Biesse", sagt Patrick, "können die Ideen sehr schnell umgesetzt werden. Dank der Flexibilität des Maschinenangebots von Biesse können zwei Prototypen Tastaturen in sieben Minuten produziert werden! Wenn sie von Hand gefertigt würden, würde dies einen ganzen Tag dauern. Dank der Benutzung der Maschinen von Biesse war es dieses Jahr möglich, acht neue Gitarrenmodelle zu realisieren". Die Einführung der Maschinen von Biesse hat Maton erlaubt, der Qualitäts-Endbearbeitung mehr Zeit und der Bearbeitung der einzelnen Teile weniger Zeit zu widmen. Jede Endbearbeitung einer Gitarre von Maton erfolgt von Hand durch ein spezielles und qualifiziertes Team. Maton hat bewiesen, dass es möglich ist, in Australien, aus australischem Holz und mit fortschrittlichen Technologien eine Gitarre exzellenter Qualität zu produzieren, die auf der ganzen Welt bekannt ist. Maton weiß genau, wie man ein einzigartiges Produkt seiner Art entwickelt und baut, eine gute Gitarre. Und mit Biesse als wertvoller Partners werden die besten Gitarren der Welt ins Leben gerufen.

*Auszug aus dem Interview mit Patrick Evans, Verantwortlicher für die Produktentwicklung von Maton Guitars - Australien*



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



# Biesse Group

In / 1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche  
und 8 Produktionsstandorte.

How / 14 Mio. €/Jahr in R&D und 200  
angemeldete Patente.

Where / 34 Filialen und 300 ausgewählte Agenten  
und Händler.

With / Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller und  
Designer, Fenster und Türen, Komponenten für den  
Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We / 3.200 Mitarbeiter weltweit.

**Biesse Group** ist ein multinationales Unternehmen,  
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von  
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro  
gegründet und ist seit Juni 2001 an der Börse im  
STAR-Segment notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

