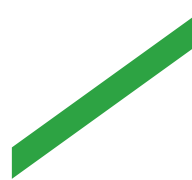
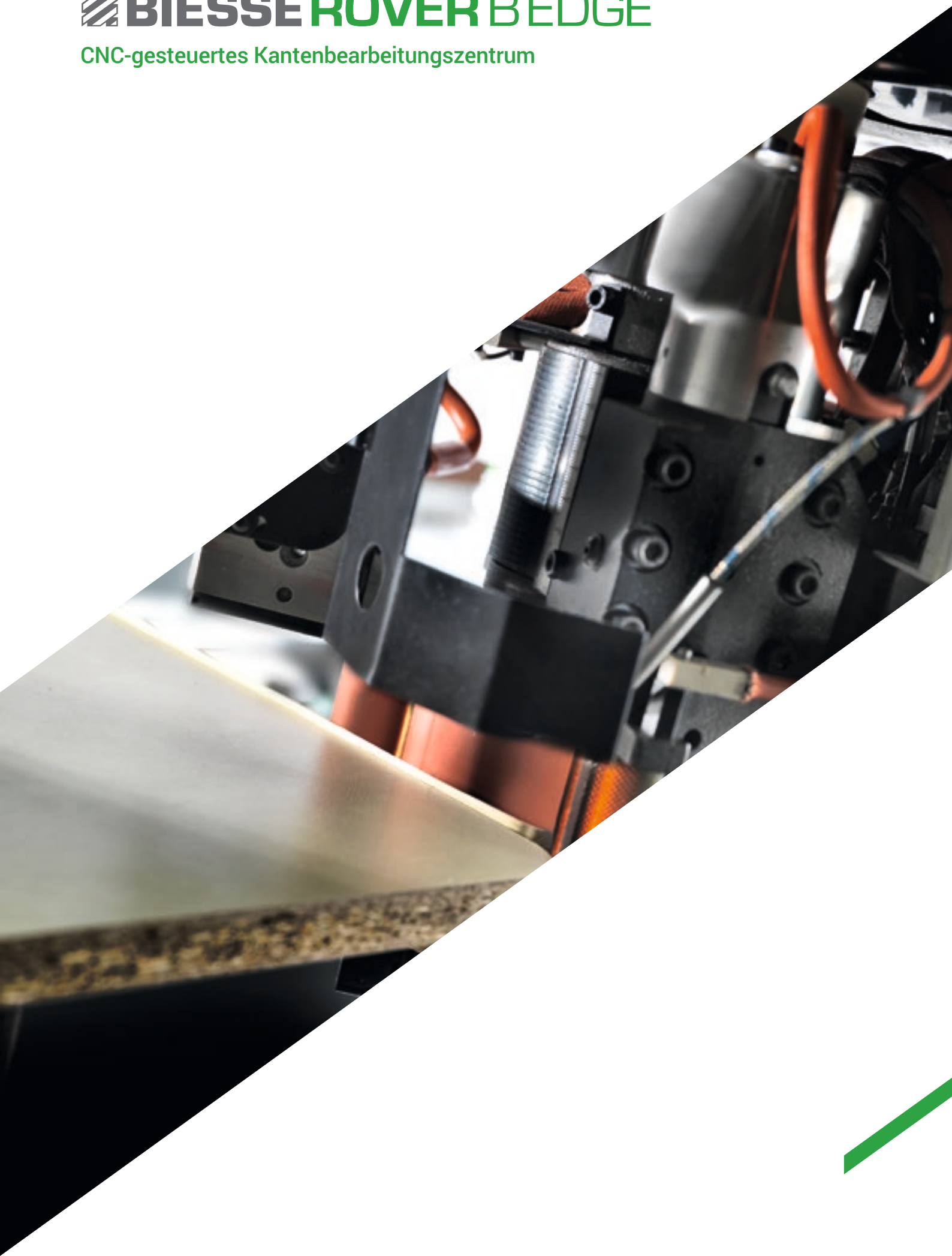


BIESSE ROVER BEDGE

CNC-gesteuertes Kantenbearbeitungszentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit
maximale Produktivität
bei äußerst komplexen
Bearbeitungen
bedeutet



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die das **Annehmen der größtmöglichen Anzahl an Aufträgen gestattet**. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

Biesse antwortet

mit **technologischen Lösungen**, die technologische Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben.

Die Kantenbearbeitungszentren der Baureihe **Rover B Edge** bieten die Möglichkeit, die Bearbeitungen einer formgefrästen und kantenbearbeiteten Platte an einer einzigen Maschine fertigzustellen.

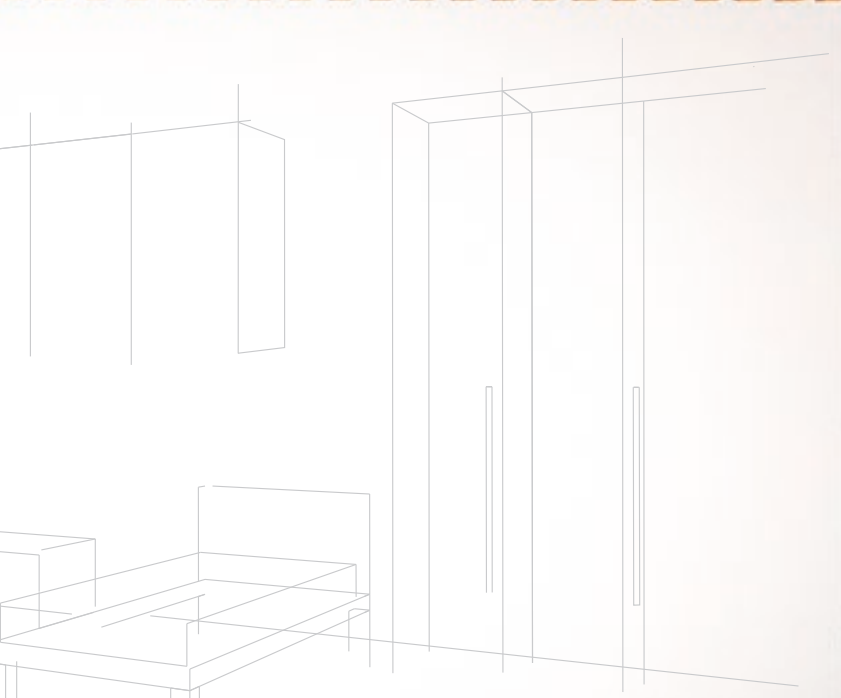
Das umfassende Sortiment an Größen, Arbeitsgruppen und verfügbaren Technologien macht die Rover B Edge zur idealen Maschine für alle Produktionsanforderungen von Mittel- und Großbetrieben oder Prototyp-Abteilungen.

- ✓ **Auf dem Markt einzigartige technologischen Lösungen, für Spitzenleistung.**
- ✓ **Maximaler Halt der Kante.**
- ✓ **Komplette Bearbeitbarkeit großer Platten.**
- ✓ **Reduzierung der Bestückungszeiten.**
- ✓ **Schlanker und effizienter Produktionsfluss.**

Bearbeitungszentrum für das Kantenanleimen von Formteilen



ROVER BEDGE



Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen, für Spitzenleistungen

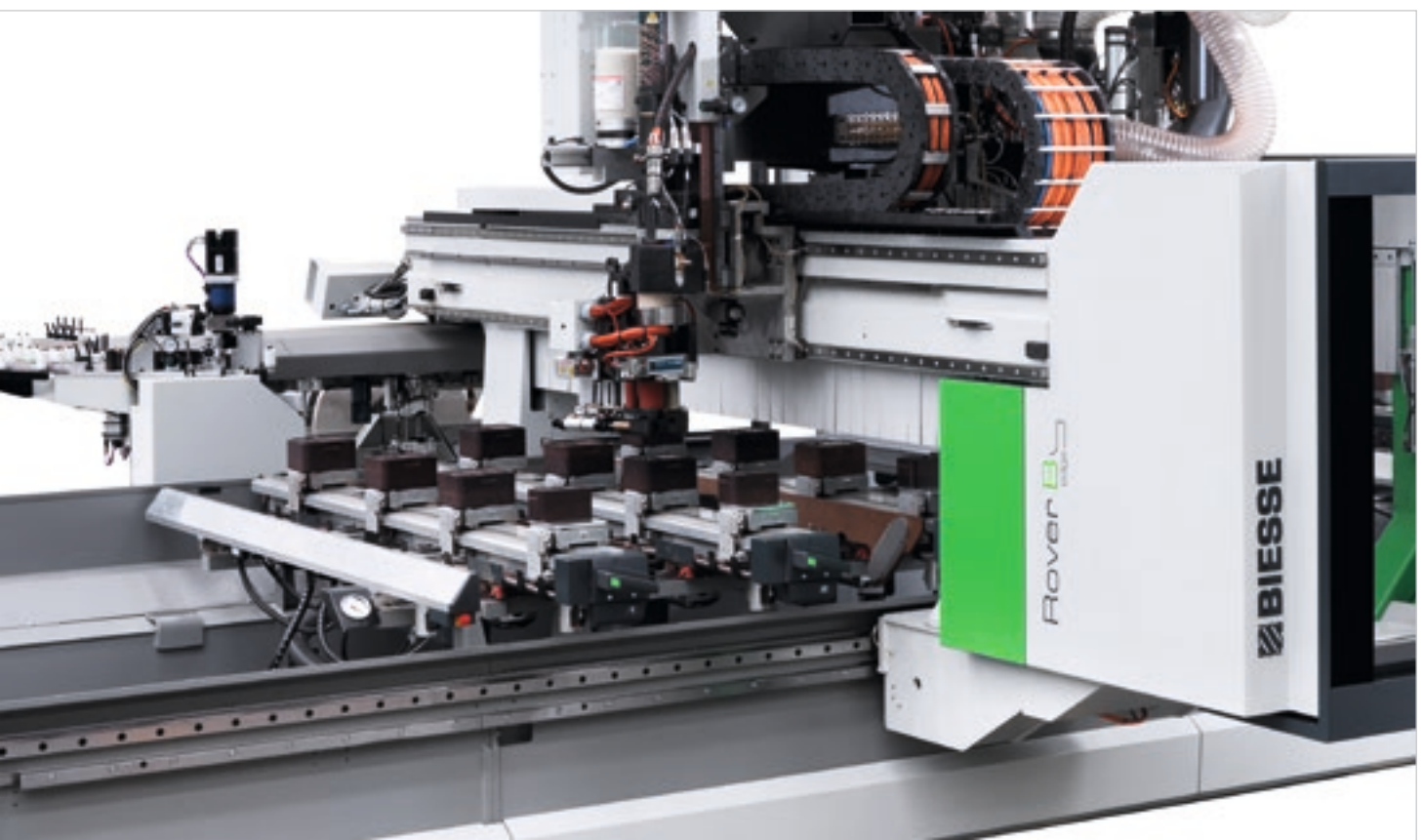
Rover B Edge bietet bei erschwinglichen Investitionskosten, eine in diesem Maschinenbereich auf dem Markt einzigartige Technologie.



2 Achsen in Y für maximale Produktivität bei allen Bearbeitungsarten. Man kann 2 Platten gleichzeitig bearbeiten und den Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten durchführen, wodurch immer ein Werkzeug vorhanden ist, das am Werkstück arbeitet.

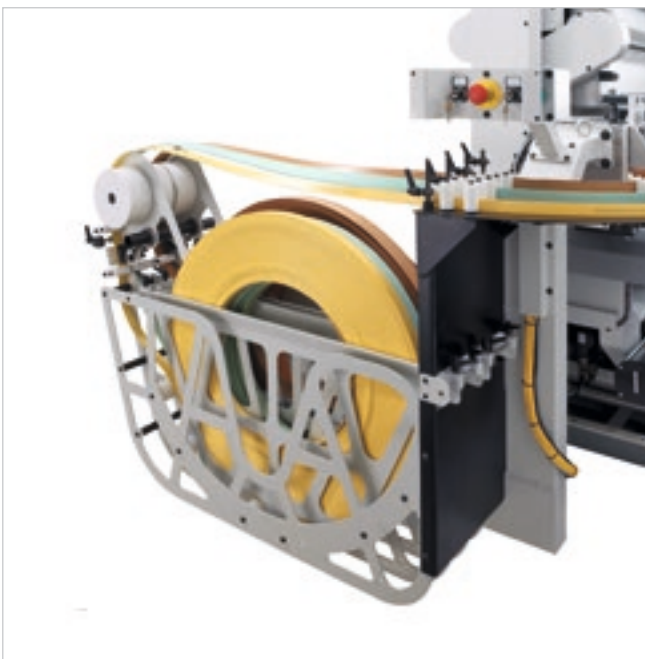


Die kompakte **Kantenleimeinheit** ermöglicht das Anbringen von Kanten auf Platten mit kleinem konkavem Profil.





Das am Schlitten X montierte **Magazin** für die automatischen Kantenzuführung ermöglicht die Verwendung von dünnen oder dicken Kanten während desselben Arbeitszyklusses



Dünn- oder Dickkante, abgelängt oder auf Rollen, mit **automatischer oder manueller Beschickung**.



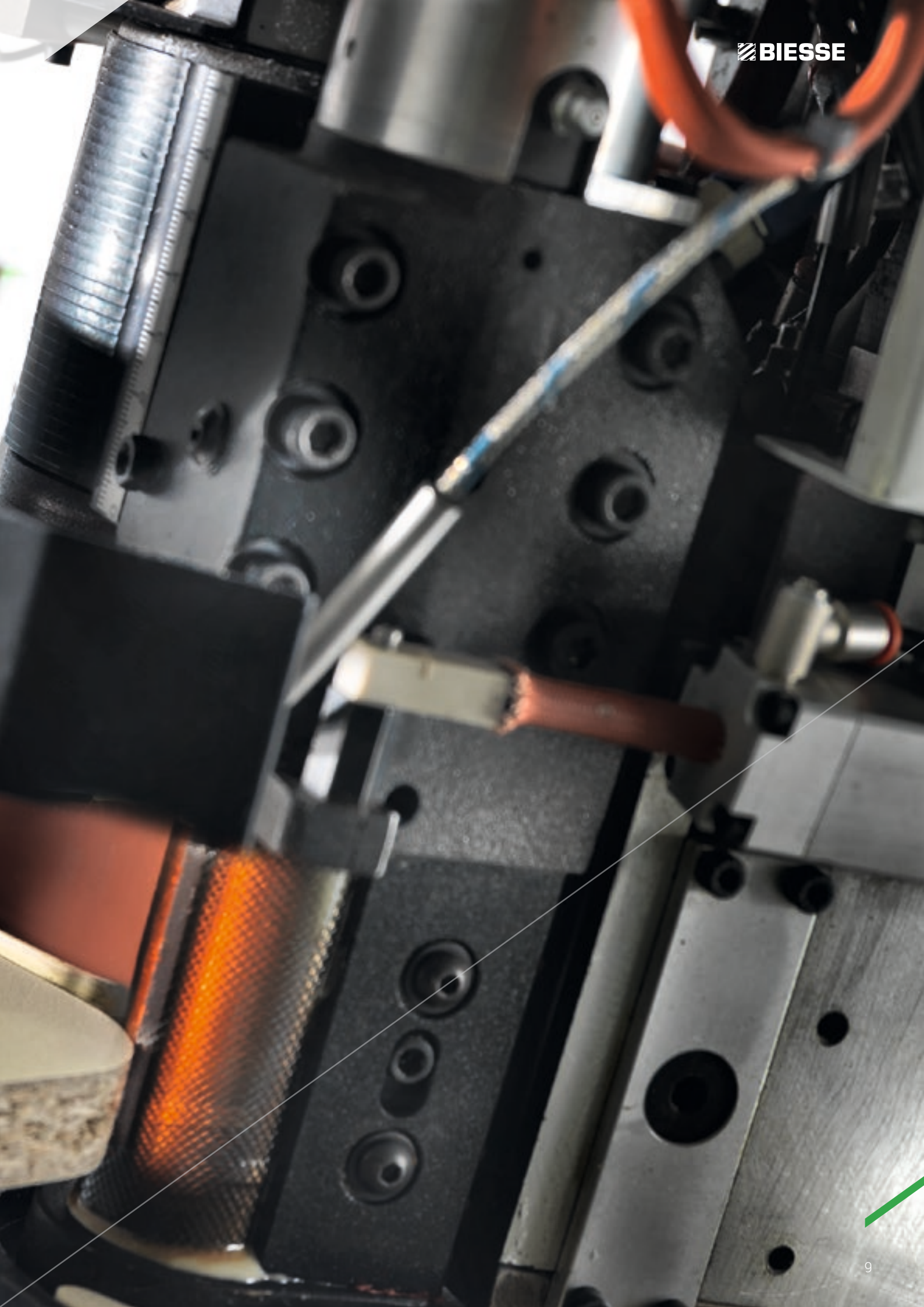
Bis zu 6 Kantenrollen immer verfügbar in der Maschine, für eine schnelle Zufuhr der Kanten.

Perfektes Kantenanleimen

Das Kantenanleimen beruht seit jeher auf dem direkten Aufbringen des Leims auf das Werkstück; Biesse ist diesem Prinzip, das weltweit beim linearen Kantenanleimen Anwendung findet, auch beim Kantenanleimen auf CNC-Bearbeitungszentren für Formteile treu geblieben.

ROVEREDGE

Maximale Endfestigkeit, Möglichkeit der Anbringung von schmalen Kanten und transparenten 3D-Kanten, einfache Instandhaltung und Reinigung der Platte während des Bearbeitungszyklus. Perfekte Kombination aus Technologie von Biesse und italienischem Genie.



Maximaler Halt der Kante



Leimauftrag auf das Werkstück, wie bei Kantenanleimmaschinen für Produktionslinien, um die maximale Qualität bei der Verleimung zu gewährleisten. Es können dünne oder transparente (3D) Kanten zu den gleichen Bedingungen dickerer und festerer Kanten verwendet werden.



Die **Zufuhr des Leims** erfolgt ohne Totzeiten im Granulatversorgungs-System an der Anleimstation. Die Konservierung des Leimgranulats, von dem nur die zur Bearbeitung notwendige Menge geschmolzen wird, garantiert die maximale Performance des Leims, der seine Klebeeigenschaften beibehält.

Maximale Qualität des Andrucks der Kante während des Verleimens auf Formteilen dank dem **doppelten Andruckrollensystem**.



Leichteres Anbringen der steifen Kanten, auch bei Profilen mit engem Radius, dank der **Heizlampe an der Kante**.



Videokamera (optional) für eine bequeme Einstellung kritischer Materialien oder Geometrien.



Der Leim schmilzt in einem **Teflon beschichteten** Leimbecken mit sensor-überwachtem Füllstand des Leims. Ermöglicht eine einfache und schnelle Wartung und die komplette Kontrolle der Leimmenge.



Schnellwechselsystem für doppelte Andruckrolle mit reduziertem Durchmesser. Die perfekte Andrucklösung, um schnell von der Verwendung steifer Kanten auf das Anbringen von Dünnkanten mit engen Radien umzustellen.



Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.

Hohe Verarbeitungsqualität

**Biesse verwendet die gleichen hochwertigen
Komponenten für alle Maschinen der Rover Produktreihe.**

Aggregate für die
Feinbearbeitung der Kante.



Bündigfräs-
aggregat
R18/R30.



Aggregat Ra-
diusziehklinge
- Leimziehklinge
R18/R30.



Bündigfräs- oder
Multifunktions-
aggregat
Radiusziehklinge
- Leimziehklinge
R50.



Doppelt
getastetes
Bündigfräsag-
gregat.



Abrundaggregat.



Kappaggregat.

Aggregate für jede Bearbeitungsart.



Für eine maximale Haftungsqualität zwischen Kante, Leim und Platte wird das Abblasen empfohlen.



Abblasdüsenaggregat.



Abblaseinheit.



Abblaseinheit mit kalter oder warmer Luft.



Abblaseinheit mit 4 Ausgängen, auch mit den Aggregaten für die Feinbearbeitung der Kante verwendbar.

Individuelle Gestaltung der Maschine, je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen

Ein spezialisiertes Team von Sales Engineers ist in der Lage, die Produktionsanforderungen zu ermitteln und die passendste Ausstattung der Maschine zu finden.

Konfiguration 4 Achsen.



Eine **komplette Konfiguration der Arbeitsgruppe** ermöglicht es, verschiedene Bearbeitungen ohne Qualitätsverlust des Produktes durchzuführen.



Konfiguration 5 Achsen.



Die technologisch fortschrittliche **Arbeitseinheit mit 5 Achsen** ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und gewährleistet dabei Qualität und Präzision.



Funktionelles Design

Die Schutzscheibe wurde aus durchschlaghemmendem, transparentem Polykarbonat entwickelt, um dem Bediener maximale Sicht zu gewähren. Durch die fünffarbigen LEDs für die Anzeige des Maschinenstatus können die Bearbeitungsphasen bequem und absolut sicher überwacht werden.

BIESSE IDENTITY

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus. Italienisches Genie und italienischer Geschmack perfekt vereint.

ROVER

Maximale Präzision und Wiederholbarkeit der Bearbeitung

Die Gantry-Struktur wurde für höchste Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitung entwickelt.



Stabilität und Vibrationsfreiheit gewährleisten konstante und dauerhafte Produktqualität.



Der **doppelte Antrieb entlang der X-Achse** ermöglicht das Erreichen hoher Drehzahlen und Beschleunigungen, wobei hohe Präzision und Oberflächenqualität beibehalten werden.

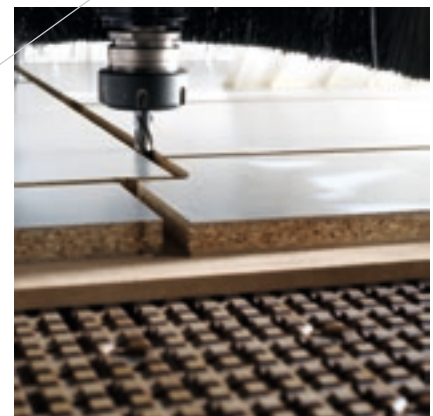
Komplette Bearbeitbarkeit großer Platten

Der steife Aufbau der Maschine und die Breite der Y-Achse ermöglichen die Bearbeitung von Platten bis 1930 mm mit allen verfügbaren Werkzeugen.



Eine umfassende Auswahl von Maschinentypen für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

- Rover B Edge 1638
- Rover B Edge 1650
- Rover B Edge 1667
- Rover B Edge 1684
- Rover B Edge 1950
- Rover B Edge 1967
- Rover B Edge 1984



Zwei Maschinen in einer: Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch das **CFT-System (Convertible Flat Table)** gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolenmaschine.

A photograph of three business professionals in a meeting. A man in a dark suit and tie is on the left, a woman in a light grey blazer is in the center with her hands clasped, and another woman is partially visible on the right. They are all smiling and looking towards the center. The image is split diagonally from the bottom left to the top right, with the white background of the text area on the right side.

Der schlanke und effiziente Produktionsfluss

Planung von integrierten Linien von mehr als 100 Metern Länge.

BiesseSystems bietet einen kompletten Service der Beratung und Entwicklung von Projekten für die Betriebe, die für ihre Produktionsprozesse integrierte technische Lösungen anwenden wollen.

Ein Team von Experten des Sektors, das in der Lage ist, die Anforderungen der Betriebe zu interpretieren und vorwegzunehmen, begleitet den Kunden von der Idee bis zur kompletten Fertigstellung der Anlage.

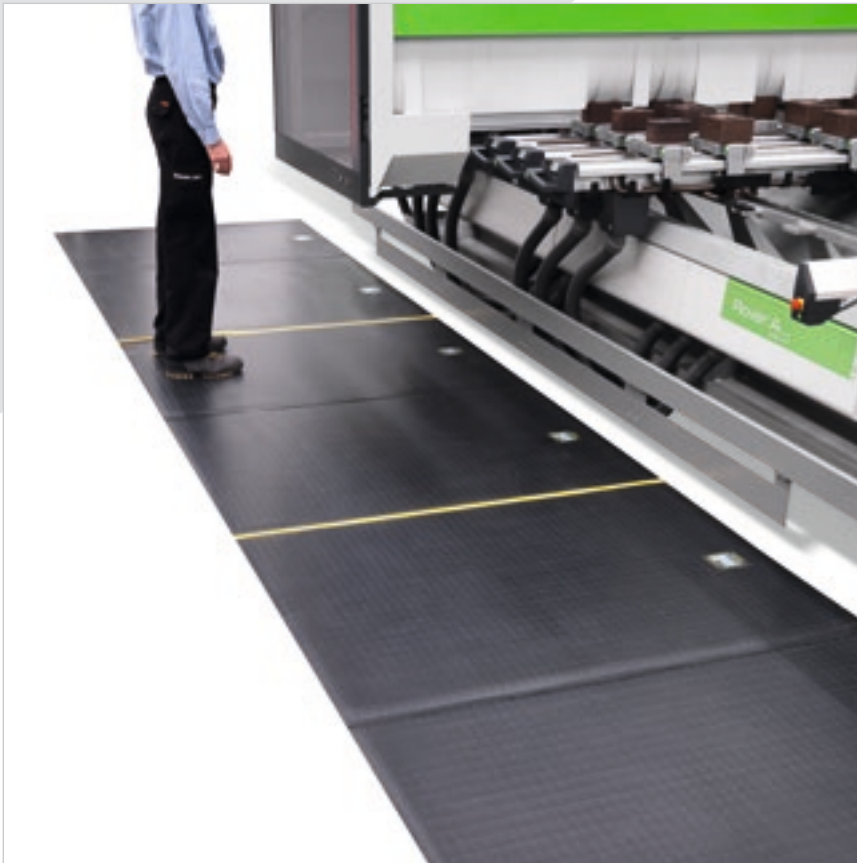
Mehr als 300 Anlagen
weltweit verkauft.

- ✓ Realisierung von schlüsselfertigen Anlagen.
- ✓ Realisierung von automatischen und integrierten Fertigungslinien.
- ✓ Modernisierung, Umgestaltung, Integration von schon vorhandenen Produktionsanlagen.



Maximale Sicherheit für den Bediener

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



Die **berührungsempfindlichen Matten** gestatten der Maschine das Arbeiten bei konstanter Höchstgeschwindigkeit.

Schutzgitter mit Front-Zugangstür.



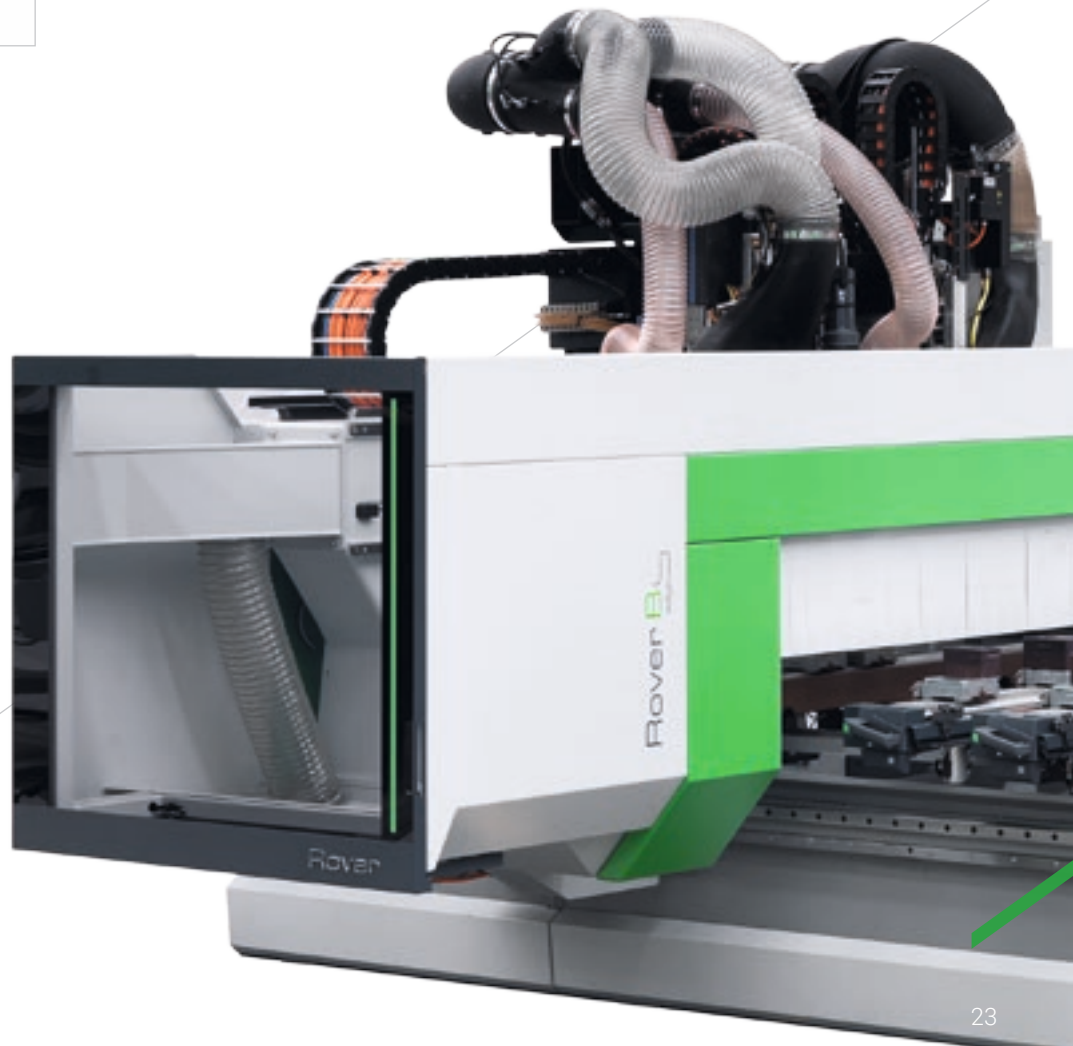


22 übereinanderliegende Schichten **seitlicher Schutzbänder** zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.



Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

Maximale Sicht der Bearbeitung. **LED-Leiste mit 5 Farben** für die Anzeige des Maschinenstatus in Echtzeit.



Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



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

- ✓ **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



bSolid



Die Programmierung des Kantenanleimens vereinfachen



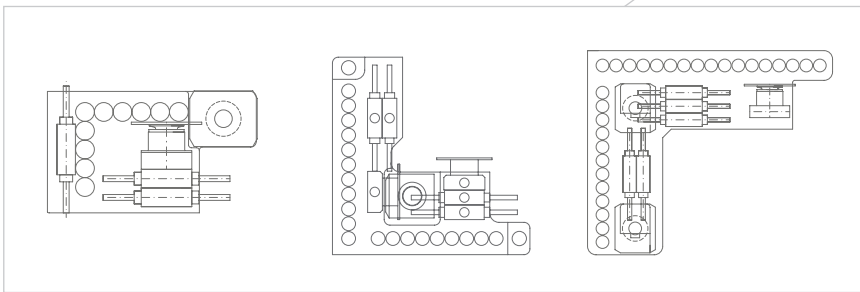
bEdge ist ein perfekt integriertes Plug-in von bSolid für die Planung der Kantenanleimung.

- ✓ Automatische Ausgabe der Bearbeitungsabfolge beim Kantenanleimen.
- ✓ Implementierung der Grundkenntnisse der Software je nach den Erfordernissen der Bearbeitung.
- ✓ Vereinfachte Verwaltung der Kantenanleimaggregate.

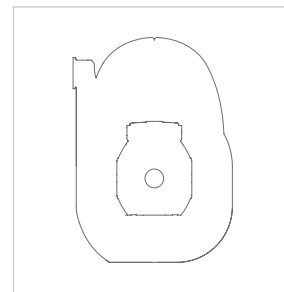
bEdge



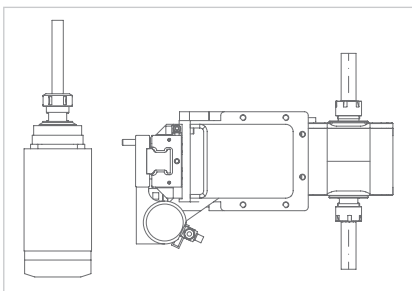
Zusammenstellung der Arbeitsgruppe



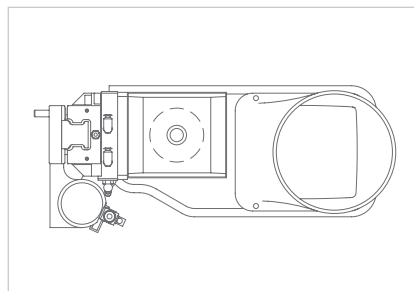
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 30
Positionen: BH17, BH30L, BH40L.



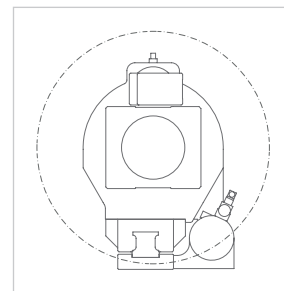
Fräseinheit mit Luft- oder
Flüssigkeitskühlung, ISO
30, HSK F63 und HSK E63
Aufnahmen und Leistungen
von 13,2 kW bis 19,2
kW.



Horizontale Fräseinheit mit
1 oder 2 Ausgängen.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit
mit 360°-Drehung.



Frässpindeln, Bohrköpfe und Aggregate werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entworfen und hergestellt.



Neue **C-Torque-Achse**: präziser, schneller, steifer.



Der neue **Bohrkopf BH 30 2L** ist mit einer automatischen Schmierung und Absaugung aus Metall für eine längere Lebensdauer ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.



Vertikaler ortsfester Motor für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slot, gegen Splitter, ...).



Horizontaler Motor mit 1 Ausgang für Schlossausparungen und horizontale Bearbeitungen.



Die **Multifunktionseinheit**, die stufenlos über die CNC 360° positionierbar ist, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Schlosskasten, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).

Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

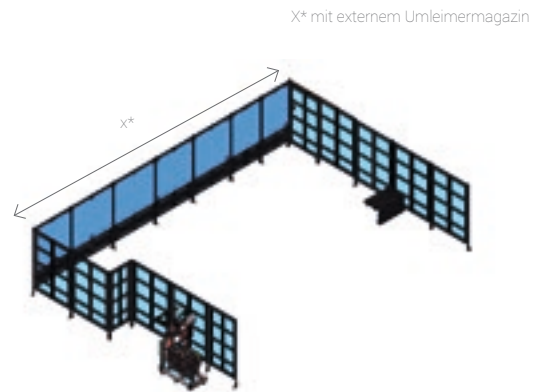
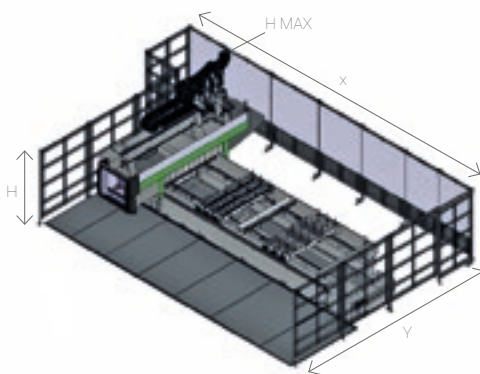


CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).



Absaughaube einstellbar auf 6 Positionen (für 4 Achsen) und auf 13 Positionen (für 5 Achsen).

Technische Daten



Bearbeitungsbereiche

	X	Y	X	Y	Z
	Fräsung und Bohren		Kantenanleimen		
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover B Edge 1638	3855	1600-1650	2900	1600-1650	200
Rover B Edge 1650	5055	1600-1650	4100	1600-1650	200
Rover B Edge 1667	6735	1600-1650	5780	1600-1650	200
Rover B Edge 1684	8415	1600-1650	7460	1600-1650	200
Rover B Edge 1950	5055	1880-1930	4100	1920-1930	200
Rover B Edge 1967	6735	1880-1930	5780	1920-1930	200
Rover B Edge 1984	8415	1880-1930	7460	1920-1930	200

Achsendrehzahl X/Y/Z	85/85/30 m/min
Kantendicke	0,4-3 mm
Plattendicke für die Bearbeitung der Kante	10-60 mm
Anzahl Kantenrollen	02/04/06

Platzbedarf

	X	X*	Y	H	H MAX
	mm	mm	mm	mm	mm
Rover B Edge 1638	8440	8680	5990	2000	2650
Rover B Edge 1650	9620	9860	5990	2000	2650
Rover B Edge 1667	11280	11520	5990	2000	2650
Rover B Edge 1684	12980	13220	5990	2000	2650
Rover B Edge 1950	9620	9860	6340	2000	2650
Rover B Edge 1967	11520	11280	6340	2000	2650
Rover B Edge 1984	12980	1320	6340	2000	2650

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

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei 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.

Service & Parts

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

Biesse Service

- ✓ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✓ Training Center für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den 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 Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den After-sales-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 Ersatzteillaager 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

Die Technologie der Biesse Gruppe unterstützt die Produktionsleistung der größten Möbelhersteller weltweit.

“Wir waren auf der Suche nach einer Lösung, die so innovativ sein sollte, dass sie allen unseren Anforderungen gleichzeitig entsprach”, erklärt der Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.

“Ein Großteil unserer Produktion wurde schon mit CNC-Maschinen hergestellt, aber heute entsteht 100 Prozent unserer Herstellung mit diesen Technologien.

Daraus die Notwendigkeit, die Produktionskapazität zu erhöhen. Biesse hat eine Lösung angeboten, die uns gut

gefallen hat, eine regelrechte Linie von automatischen Bearbeitungszentren und Lagern. Innovativ, faszinierend und ausgesprochen leistungsfähig.

Mit Biesse haben wir eine “schlüssel-fertige” Lösung bestimmt, die in festgelegten Zeiten zu entwickeln, zu bauen, zu testen, zu installieren und in Betrieb zu setzen war”.

Quelle: auseinemInterviewmitdemProduktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 8 Produktionsstandorte.

How

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

Where

30 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

2800 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

