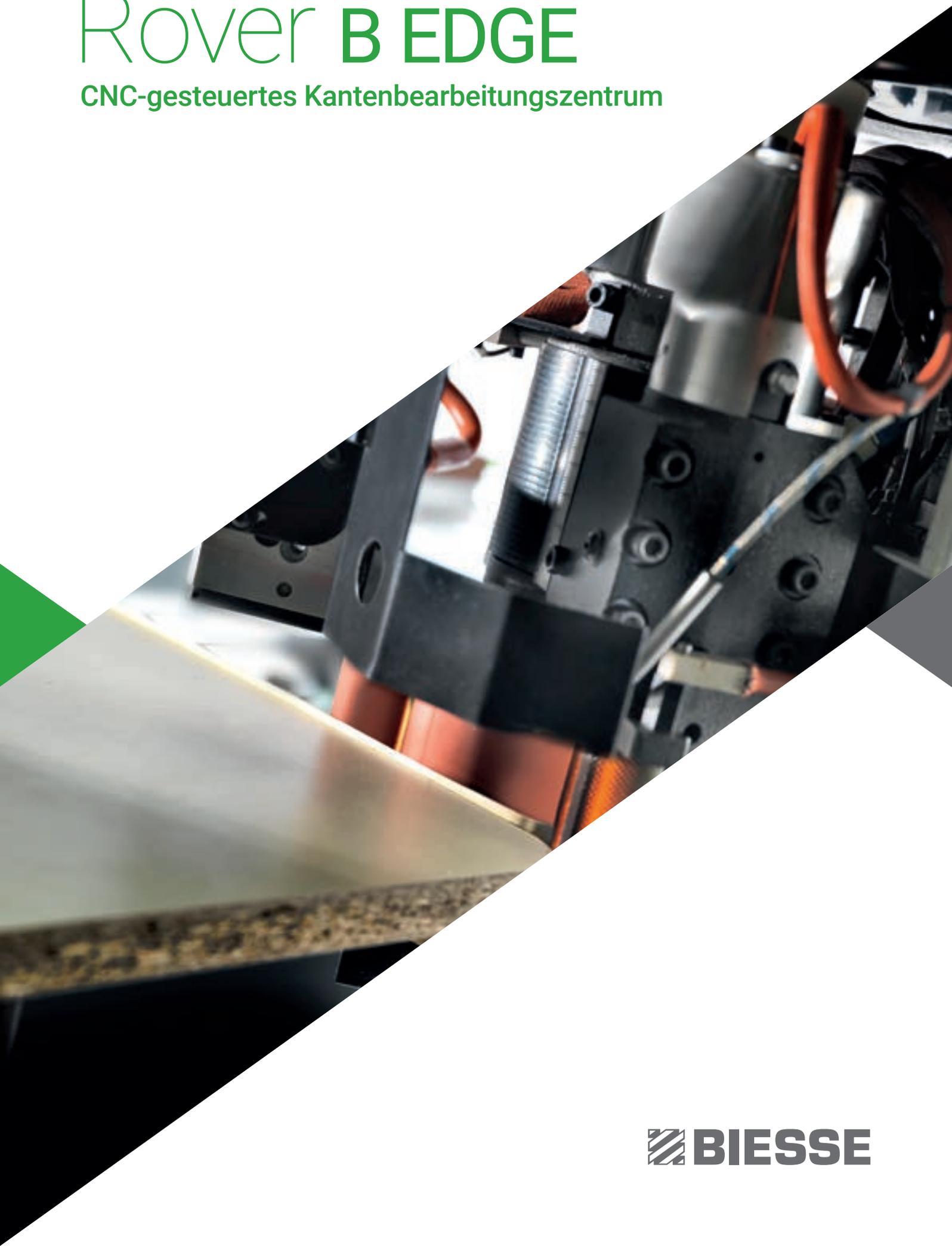
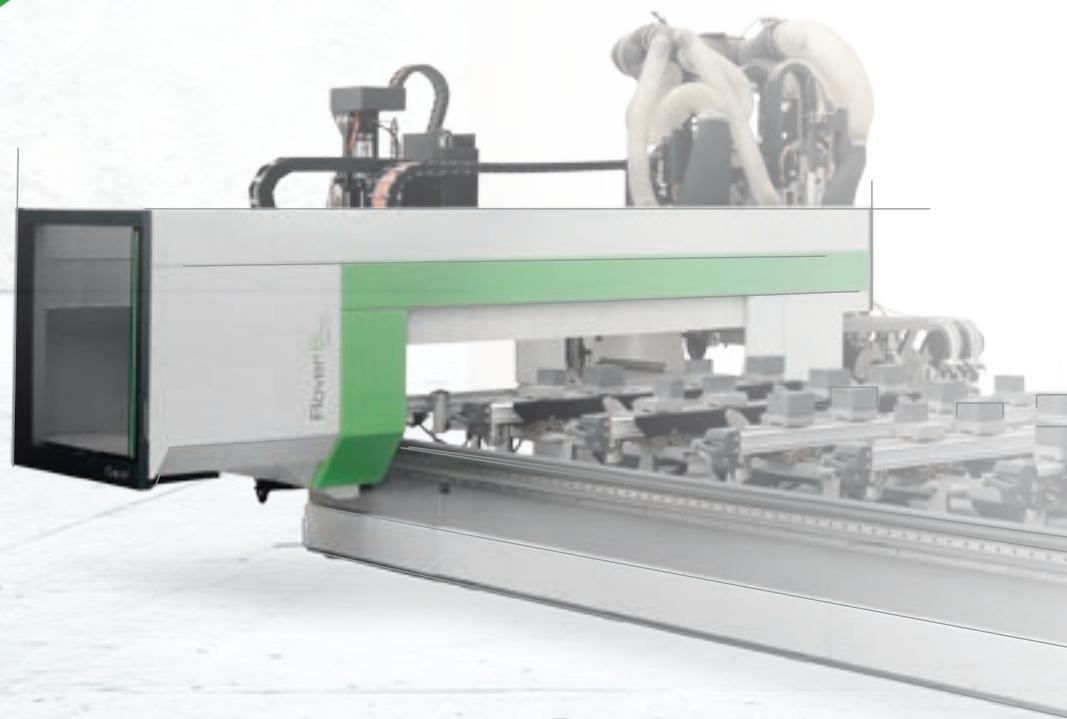


Rover B EDGE

CNC-gesteuertes Kantenbearbeitungszentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit
maximale Produktivität
bei äußerst komplexen
Bearbeitungen
bedeutet



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

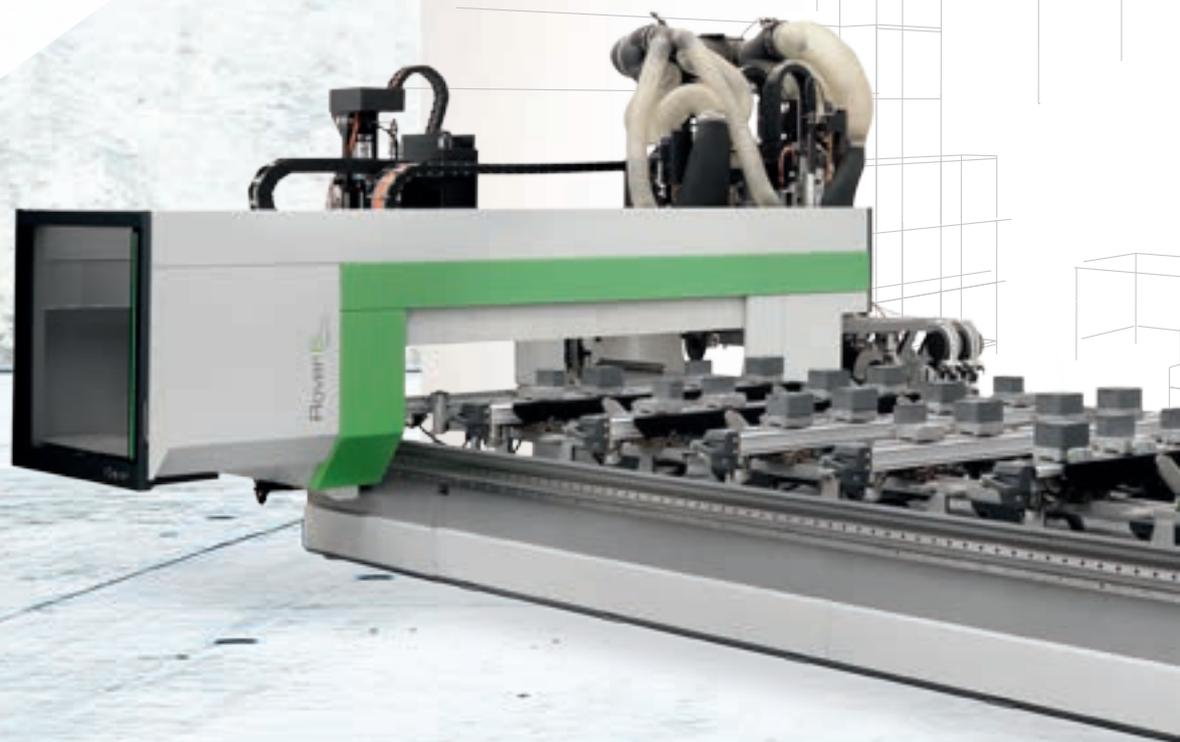
eine Veränderung der Produktionsprozesse, die das Annehmen der größtmöglichen Anzahl an Aufträgen gestattet. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten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

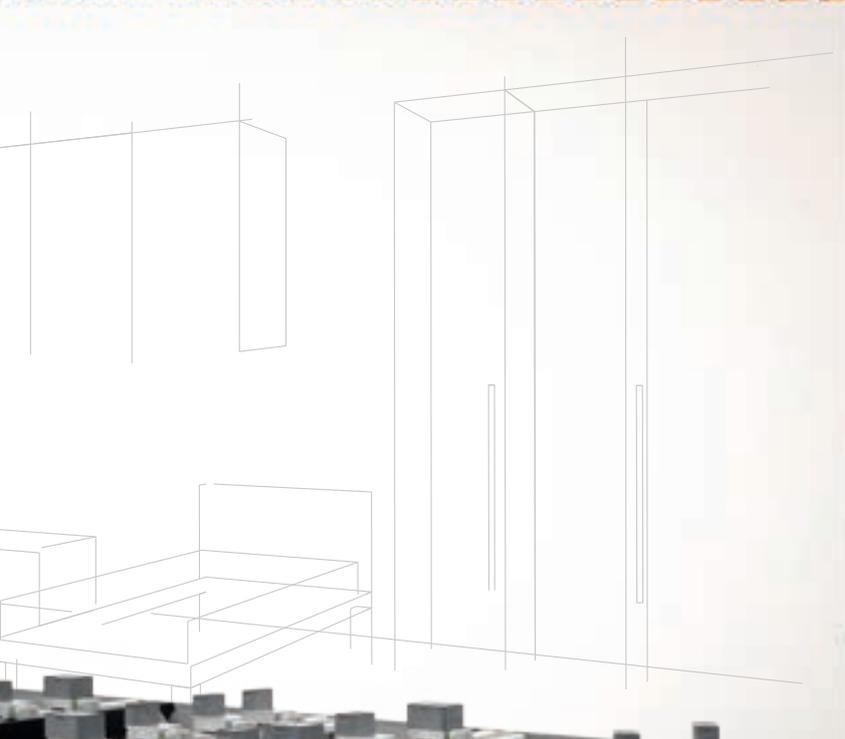
- ▶ **Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen, für Spitzenleistung.**
- ▶ **Maximaler Halt der Kante.**
- ▶ **Komplette Bearbeitbarkeit großer Platten.**
- ▶ **Reduzierung der Bestückungszeiten.**
- ▶ **Hervorragende Verarbeitungsqualität.**
- ▶ **Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv.**

Bearbeitungszentrum für das Kantenanleimen von Formteilen



Rover **B EDGE**

CNC-gesteuertes Kantенbearbeitungszentrum

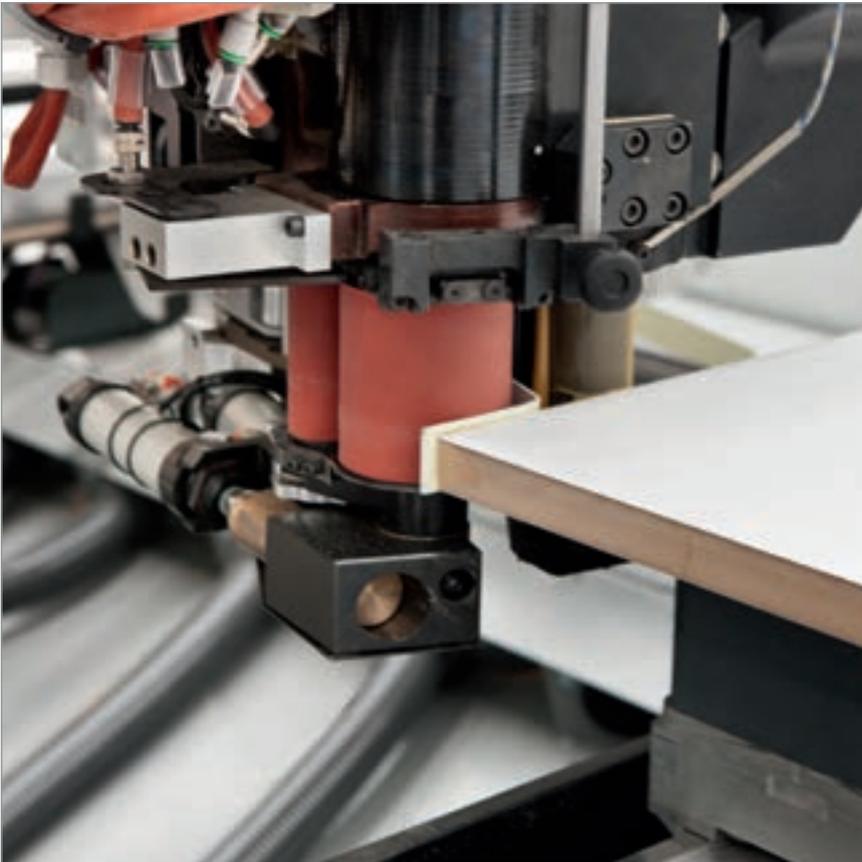


Zahlreiche Bearbeitungen mit höchstem Standard

Rover B Edge ermöglicht die Durchführung verschiedenster Bearbeitungsarten in einer einzigen Maschine und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.



Rover B EDGE



Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen, für Spitzenleistung

5 kundenspezifische Konfigurationen je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen.



Eine Konfiguration, die den Ansprüchen der flexiblen Produktion ohne Verzicht auf eine hohe Serienproduktion entspricht. Die Gruppen-Kombination 5 Achsen und 4 Achsen ermöglicht die Bearbeitung aller Arten von Produkten.



Auf Massivholz ausgerichtete 5-Achs-Arbeitseinheit mit 16,5 kW. Mehr Leistung und höhere Steifigkeit um großdimensionierte Werkzeuge verwenden und aufwändigere Exporte ausführen zu können.

Die Kompaktheit der fünften Achse kombiniert mit der hohen Bohrkapazität ermöglicht es, in jedem Produktionsbereich eingesetzt zu werden, von der Bearbeitung einfacher bis hin zu komplexeren Geometrien.

Rover B EDGE

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



Konfiguration mit 3 oder 4 Achsen, zur Durchführung aller Bearbeitungen von Einrichtungselementen bei geringen Investitionskosten.



Konfiguration mit doppelter Elektroschmelze mit 4 Achsen, für die Produktion großer Mengen bei Optimierung der Kosten und ohne Verzicht auf die Qualität.

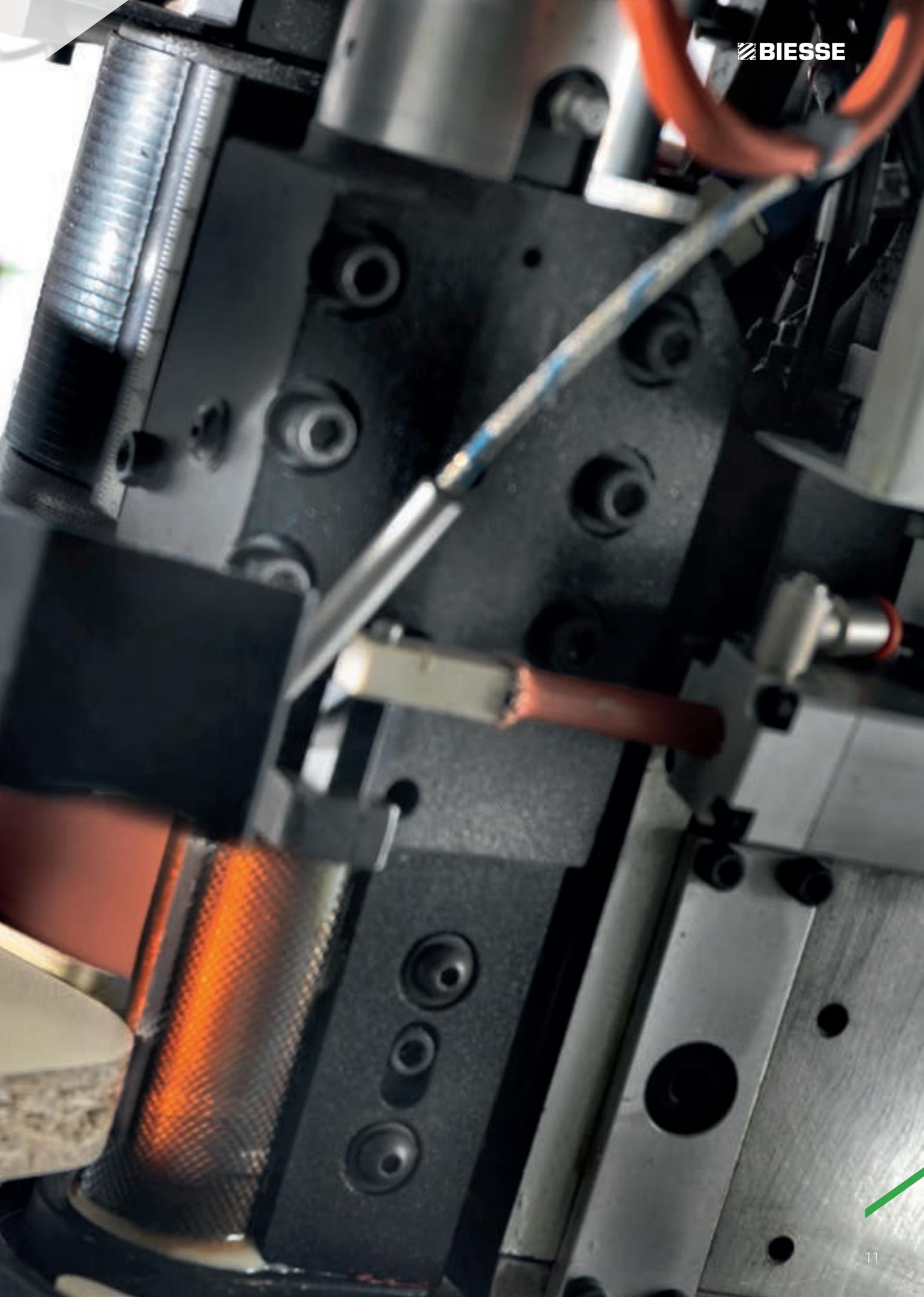
Eine Konfiguration für hohe Serienproduktionen. Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Werkstücken in Fräsen und Bohren und Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten.

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.

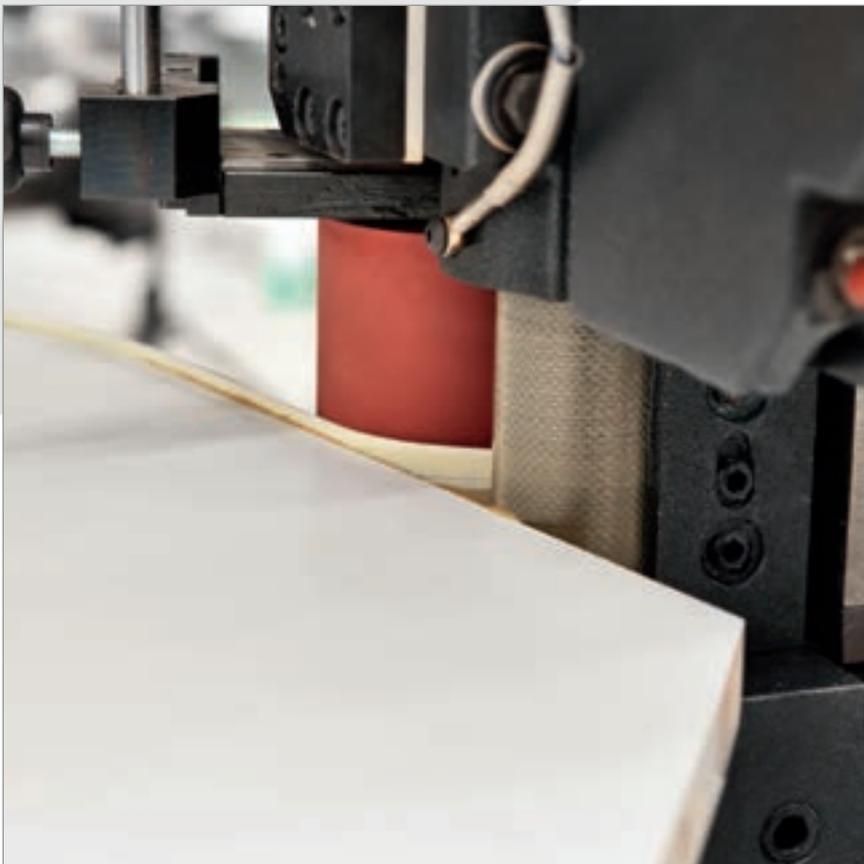
ROVER EDGE

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.

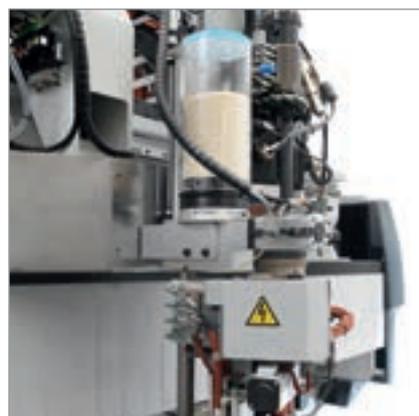


Maximaler Halt der Kante

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



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.

Stabile und widerstandsfähige Verleimung



Biesse bietet spezifische Lösungen für die Verwendung von hitzeund feuchtigkeitsbeständigen Polyurethanklebstoffen.



Nordson Vorschmelzer für hohe Produktionsanforderungen. Exklusives Direkteinspritzsystem für kontinuierliches Arbeiten mit großem Leimbedarf und hohem Vorschub.

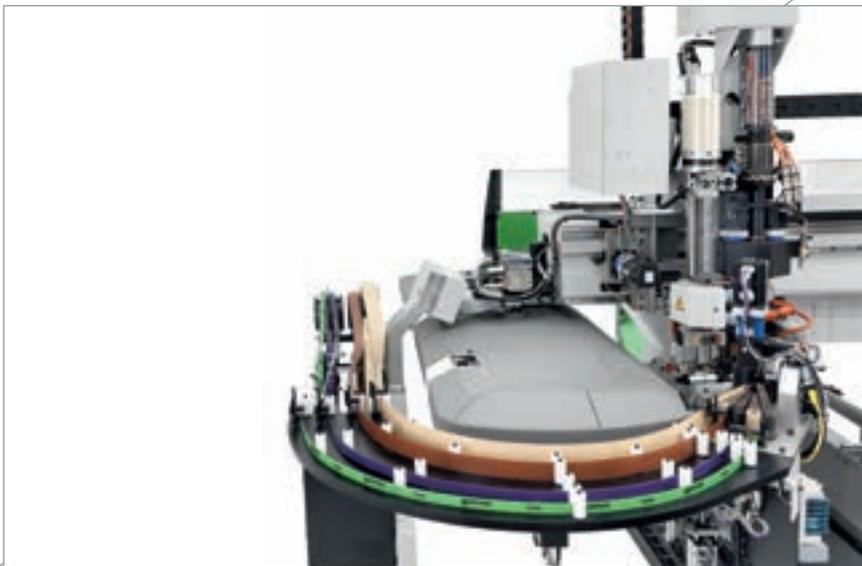


Schnellwechselsystem für doppelte Andruckrolle mit reduziertem Durchmesser. Die perfekte Andrucklösung, um schnell von der Verwendung steifer Kanten auf das Anbringen von Dünnkanten mit engen Radien umzustellen.



Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.

Lösungen, die die Produktivität der Maschine erhöhen



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

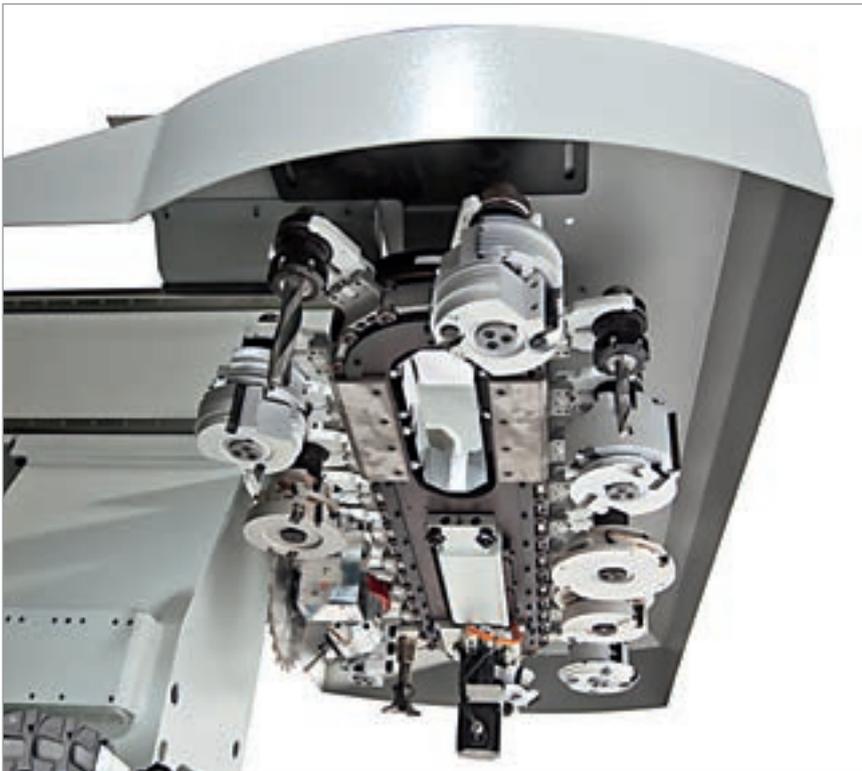


Schneller Spulenwechsel mit außerhalb der Schutzumzäunung positioniertem Kantenmagazin.



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

Man kann bis zu 41 Aggregate und Werkzeuge in der Maschine positionieren.



Beim Übergang von einer Bearbeitung auf die andere ist ein Eingriff des Bedieners für die Werkzeugbestückung nicht notwendig, dank der großen Zahl von Werkzeugen und Aggregaten, die schon auf der Maschine vorhanden sind.



Auswechseln der Bohrer einfach und schnell dank des exklusiven Schnellwechselsystems an den Spindeln.

Viele Lösungen für perfekte Qualitätsergebnisse



Kantenfeinbearbeitungsaggregat mit 3 Funktionen. Hohe Vorschubgeschwindigkeit und Drehzahl von bis zu 14000 U/Min. Besonders für die Bearbeitung von Platten mit empfindlichen, glänzenden oder mit Schutzfolie ausgestatteten Oberflächen geeignet.

Aggregate für die Feinbearbeitung der Kante.



Bündigfräsaggregat R18.

Kantenfräsaggregat für postformatierte Platten.

Kapp-/Abrundaggregat mit Kopiervorrichtung.

Abrundaggregat.

Kappaggregat.

Sägeblatt 300 mm zum Kappen auf 5 Achsen.

Aggregate für jede Bearbeitungsart.



Maximale Haft- und
Feinbearbeitungsqualität zwischen
Kante, Leim und Platte.



Gebläseaggregat
und Trennmittelspender.



Bürstenaggregat mit Reinigungsmittelspender für Leimfaden.



Abblaseinheit mit kalter oder warmer
Luft.



Abblaseinheit.



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

Funktionelles Design

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polykarbonat wurde 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 2208 mm mit allen verfügbaren Werkzeugen.



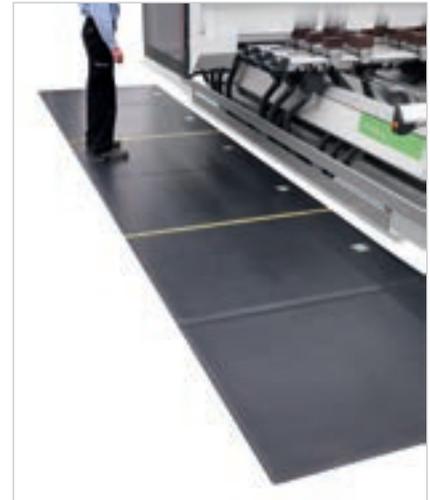
Eine umfassende Auswahl von Maschinentypen für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.



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.

Maximale Sicherheit für den Bediener

Sicherheit und Flexibilität dank der neuen Bumper, kombiniert mit den Photozellen, ohne Platzbedarf am Boden, mit dynamischer Pendelbearbeitung.



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



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.



Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsfällen.



CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).



Absaughaube mit 6 Positionen und Gebläseeinheit zur Reinigung der Platte während der Nachbearbeitung der Kante.

Hochmoderne Technologie in greifbarer Nähe



bPad

WLAN-Steuerkonsole für die Durchführung der Hauptfunktionen in den Vorbereitungsphasen des Arbeitsbereichs, der Bestückung der Arbeitsgruppen und der Werkzeughaltermagazine.
BPad mit Kamera und Strichcodelesegerät ein wertvolles Teleservice-Tool.

bTouch

bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät. Perfekt integriert in die Schnittstelle der bSuite 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für den taktilen Gebrauch, optimal und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software.

bPad und bTouch ist eine Sonderausstattung, die auch nach dem Kauf der Maschine erworben werden kann, um die Funktionen und die Benutzung der verfügbaren Technologie zu verbessern.



Industry 4.0 ready



Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien beruhende Meilenstein der Industrie bei Maschinen, die zu den Unternehmen sprechen. Die Produkte können selbstständig in Produktionsprozessen, die durch intelligente Netzwerke verbunden sind, untereinander kommunizieren und interagieren.



Biesse ist es ein großes Anliegen die Werke unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, die bereit sind die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel, die weltweit die tägliche Arbeit all jener erleichtern, die Holz und andere Werkstoffe bearbeiten.

Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



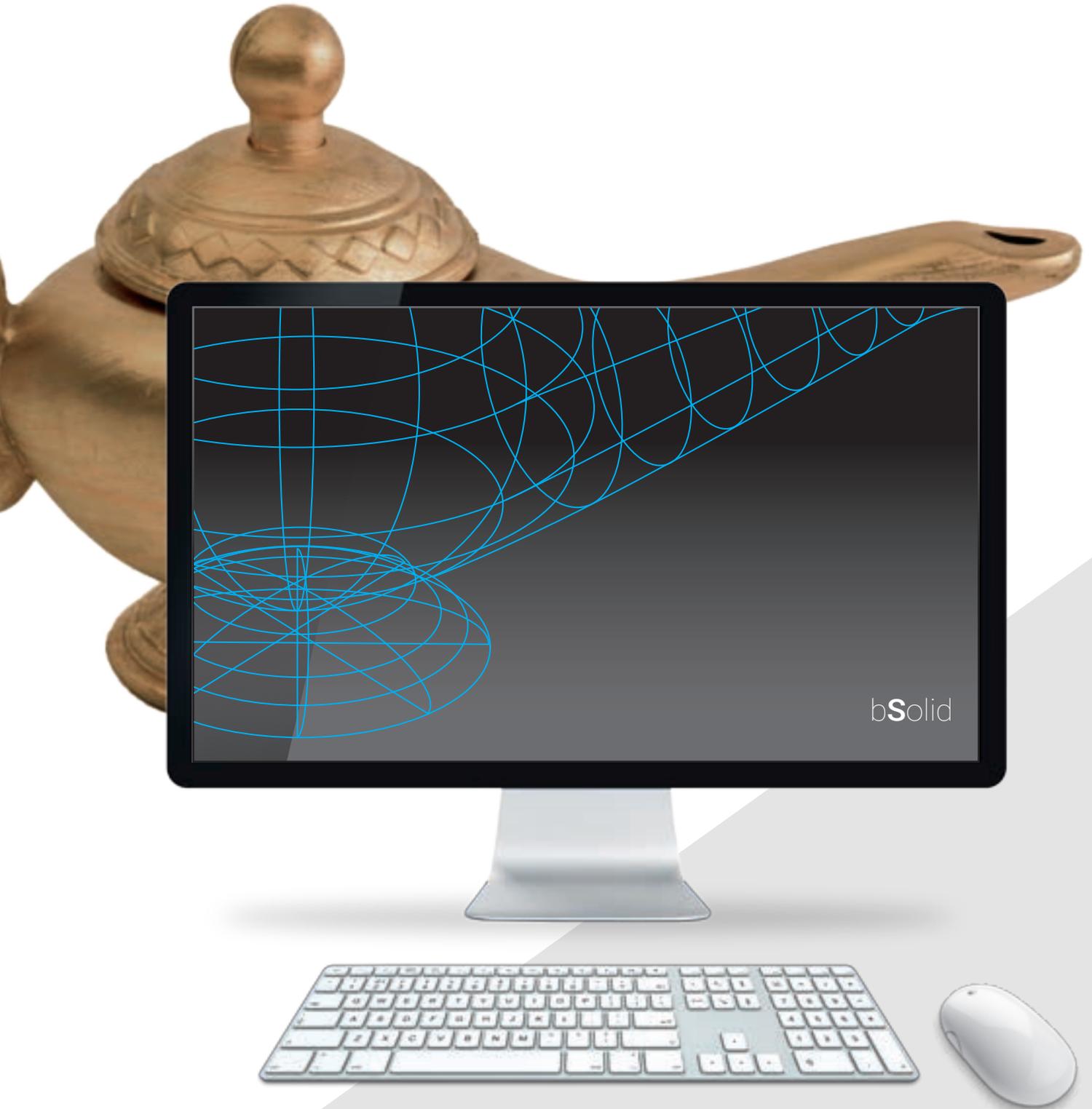
bSolid ist eine CAD/CAM 3D-Software, die es mit einer einzigen Plattform ermöglicht, alle Arten von Bearbeitungen durchzuführen, dank der für vertikale Module realisierten, spezifischen Module.

- ▶ **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



bSolid



Die Programmierung des Kantenanleimens vereinfachen



bEdge ist ein perfekt integriertes Plug-in von bSuite für die Planung des Kantenanleimens. Durch Ausnutzung der Planung und Simulation von bSuite, macht bEdge auch das Kantenanleimen der komplexeren Werkstücke mit einer einzigartigen Einfachheit möglich und sicher.

- ▶ **Automatische Erstellung der Bearbeitungsabfolge beim Kantenanleimen.**
- ▶ **Implementierung der Grundkenntnisse der Software je nach den Erfordernissen der Bearbeitung.**
- ▶ **Vereinfachte Verwaltung der Kantenanleimvorrichtungen.**

bEdge



Die Ideen nehmen Form und Substanz an



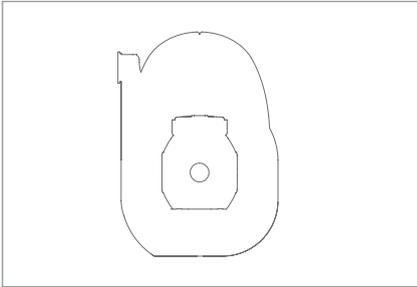
bCabinet ist das Plugin von bSuite für die Projektentwicklung der Möblierung. Es erlaubt, das Design eines Raumes auszuarbeiten und schnell die einzelnen Elemente zu finden, aus denen er besteht.

- ▶ **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.**

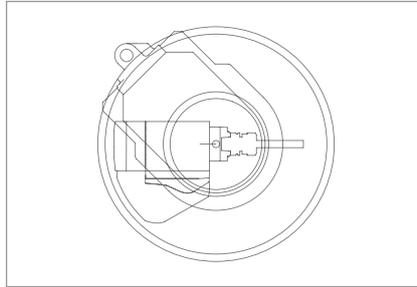
bCabinet



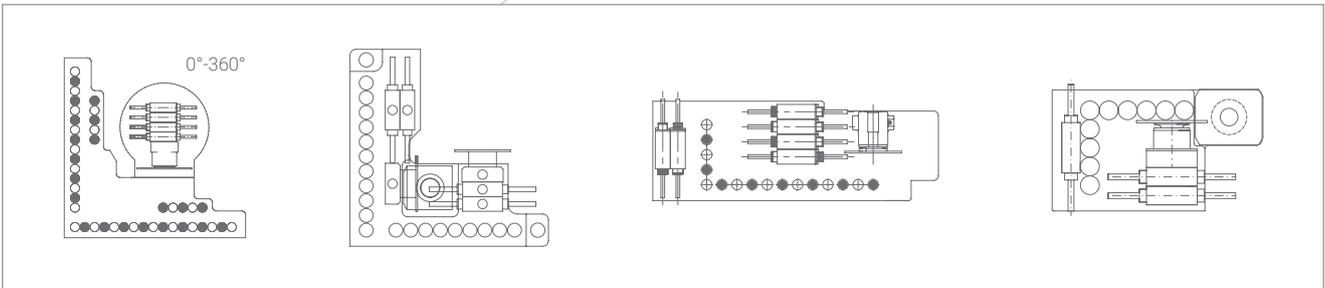
Zusammenstellung der Arbeitsgruppe



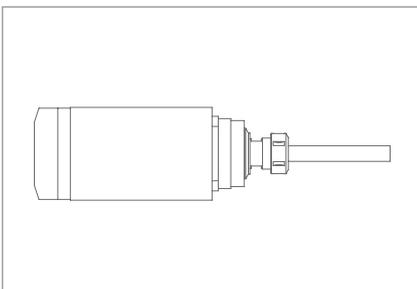
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung, ISO 30, HSK F63 und HSK E63 Aufnahmen und Leistungen von 13,2 kW bis 19,2 kW.



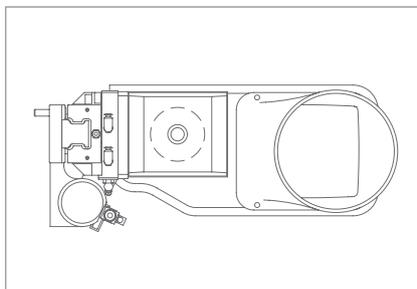
5-Achskopf 13 kW mit 24.000 Upm oder 16,5 kW mit 18.000 Upm.



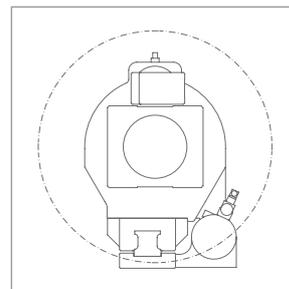
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 42 Positionen: TCH9L, BH17L, BH29L, BH30 2L, BHC42.



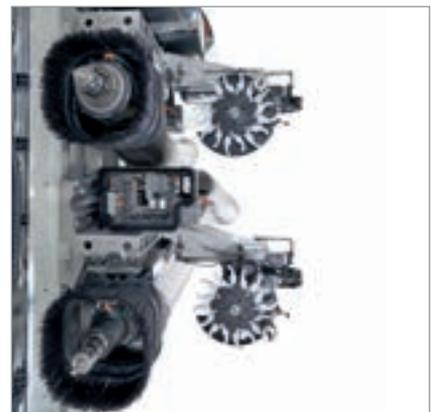
Horizontale Fräseinheit mit 1 Ausgängen.



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.).

Lösungen zum Auf- und Abladen

Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

Synchro ist ein mit dem Rover Arbeitszentrum verbundener Manipulator in 4-Achs-Ausführung. Er entnimmt die zu bearbeitenden Platten von einem Stapel, positioniert sie hinsichtlich eines Nullpunkts des Arbeitszentrums und legt sie nach der Bearbeitung an einem eigenen Lagerplatz auf den Stapel mit den bearbeiteten Platten. Der Arbeitszyklus wird bis zur Fertigstellung der in Bearbeitung befindlichen Charge automatisch durchgeführt.



Vorrichtung für die Entnahme von atmungsaktiven Platten oder mit speziellen Veredelungen

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholbarkeit des automatischen Betriebszyklusses der Zelle auch bei vorhandenem atmungsaktivem Material oder solchem mit speziellen Veredelungen, das oft keinen Schutzfilm hat.



Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- ▶ kein Eingriff des Bedieners zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- ▶ drastisch verringerte Stillstandzeiten für den Formatwechsel
- ▶ Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung.



Synchro kann durch die Bezugsvorrichtung des Stapels und den Vorfluchtungszyklus der Platte, der in verdeckter Zeit während das Rover Arbeitszentrum die vorherige Platte bearbeitet, durchgeführt wird, Stapeln mit unterschiedlich großen Platten bearbeiten.

Synchro kann auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums angeordnet werden. Auf den Produktionszyklus der Produktionsanlage des Kunden abgestimmter Materialfluss.

- ▶ Keine Beschädigungsgefahr des Materials durch manuelle Eingriffe
- ▶ äußerst einfache, in die Programmierungsumgebung des Arbeitszentrums integrierte Bedienerchnittstelle.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



SOPHIA IST DIE IOT-PLATTFORM VON BIESSE, DIE DEN KUNDEN ZU EINER GROSSEN VIELFALT AN LEISTUNGEN VERHILFT, UM DIE ARBEIT ZU VEREINFACHEN UND RATIONELL ZU VERWALTEN.

SIE BASIERT AUF DER MÖGLICHKEIT INFORMATIONEN UND DATEN ÜBER DIE VERWENDETEN TECHNOLOGIEN IN ECHTZEIT ZU ÜBERMITTELN, UM DIE LEISTUNG UND PRODUKTIVITÄT DER MASCHINEN UND ANLAGEN ZU OPTIMIEREN. SIE BESTEHT AUS ZWEI BEREICHEN: IOT UND PARTS.

- KÜRZERE PRODUKTIONSZEITEN
- KOSTENSENKUNG
- WENIGER MASCHINENSTILLSTÄNDE
- OPTIMIERUNG DES PRODUKTIONSPROZESSES
- MEHR PRODUKTIVITÄT
- MAXIMALE QUALITÄT DER TÄGLICHEN ARBEIT

Dank der **IoT**-Funktionen hat der Benutzer mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschinen.

PARTS ist das neue Web-Portal für Ersatzteile, das unseren Kunden die Möglichkeit gibt, über einen persönlichen Account durch alle Informationen in Bezug auf die getätigten Käufe zu navigieren, direkt einen Einkaufswagen zum Erwerb von Ersatzteilen zu nutzen und die Abwicklung zu verfolgen.

Service & Parts

Direkte und sofortige Koordination 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.

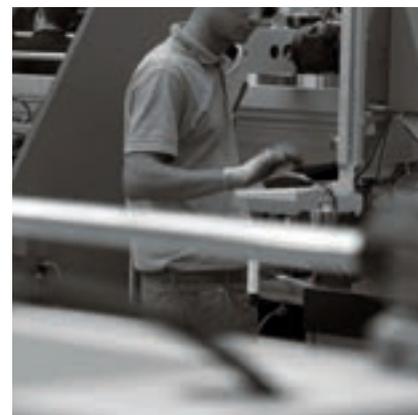
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

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.

92% ✓

der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96% ✓

der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 ✓

für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

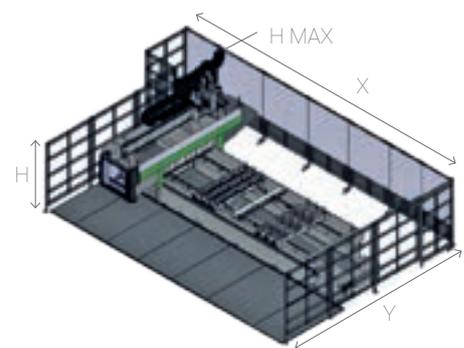
500 ✓

täglich abgewickelte Bestellungen.

Technische Daten

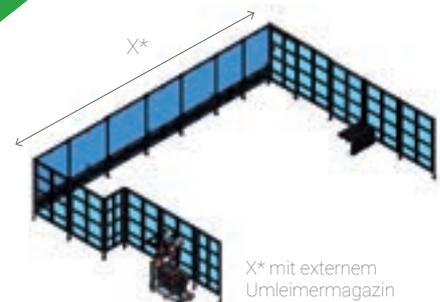
Bearbeitungsbereiche

		X1 Fräsung	Y1 Fräsung	X2 Kantenanleimen	Y2 Kantenanleimen	Z1 Fräsung module H74	Z2 Fräsung module H29
Rover B Edge 1638	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
	inches	151,8	63,0	114,2	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1660	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
	inches	199,0	63,0	161,4	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
	inches	265,2	63,0	227,6	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1684	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
	inches	331,3	63,0	293,7	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1650	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
	inches	199,0	74,8	161,4	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
	inches	265,2	74,8	227,6	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1984	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
	inches	331,3	74,8	293,7	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 2250	mm	5055	2200	4100	2200	245	290
	inches	199,0	86,6	161,4	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2267	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
	inches	265,2	86,6	227,6	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2284	mm	8415	2200	7460	2200	245	290
	inches	331,3	86,6	293,7	86,6	9,6	11,4



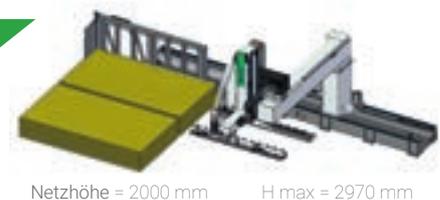
Platzbedarf

	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	13220	6340	2000	2650
Rover B Edge 2250	9620	9860	6680	2000	2650
Rover B Edge 2267	11520	11280	6680	2000	2650
Rover B Edge 2284	12980	13220	6680	2000	2650



Bearbeitungsbereiche Synchro

	Min	Max
Länge	mm 500	2500
Breite	mm 200	1350
Dicke	mm 16	60
Gewicht	Kg -	100
Nutzhöhe des Stapels	mm -	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm -	1145



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

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 (Schalleistung) 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.

Der Bereich der CNC-gesteuerten Kantenbearbeitungszentren Biesse

CNC - KANTENANLEIMEN



ROVER A EDGE



ROVER B EDGE



ROVER C EDGE



ROVER EDGE LINE

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: aus einem Interview mit dem Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.



Biesse Group

In / 1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

How / 14 Mio. €/Jahr in Forschung und Entwicklung
und 200 angemeldete Patente.

Where / 37 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 / 4.000 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 notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

