

PRO VER A SMART 16

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 Biesse

EINE ENTSCHEIDUNG FÜR DIE ZUKUNFT

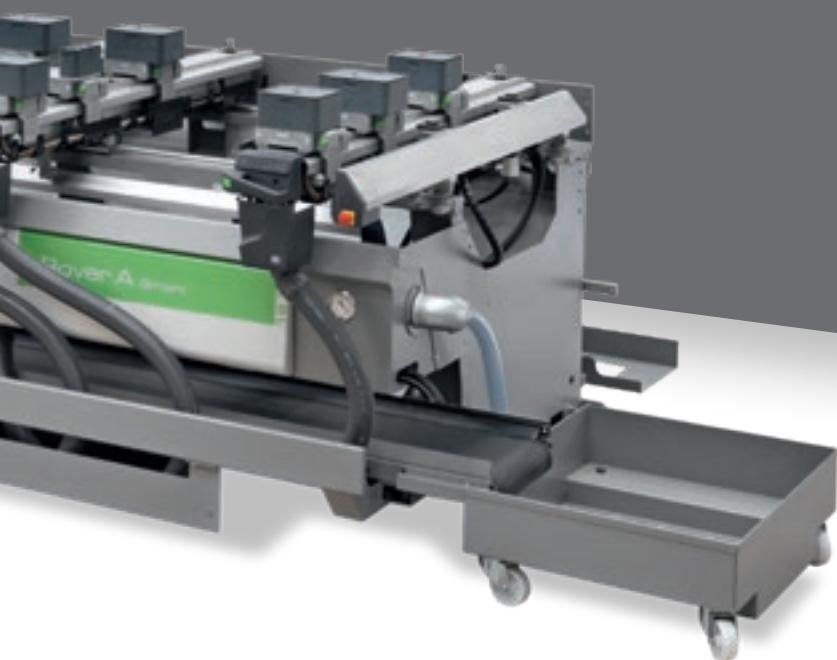


DER MARKT VERLANGT

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, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

BIESSE ANTWORTET

mit technologischen Lösungen, die technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A Smart 16** ist ein einfaches und intuitives CNC-gesteuertes 5-Achs-Arbeitszentrum für die Herstellung jeder Art von Einrichtung. Es passt sich perfekt den Anforderungen kleiner und großer Schreinereien an, die Sondergrößen produzieren müssen oder für die Serienproduktion kleinerer Losgrößen.



ROVER A SMART 16

- ✓ HOHE FEINBEARBEITUNGSQUALITÄT UND PRÄZISION
- ✓ ES KÖNNEN GROSSE FORMATE BEARBEITET WERDEN
- ✓ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- ✓ DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

EIN EINZIGES ARBEITSZENTRUM FÜR VIELFÄLTIGSTE PRODUKTIONSANFORDERUNGEN

5-Achs-Technologie, um den Endprodukten Wert zu verleihen.

Ermöglicht die Erzeugung komplexer Werkstücke bei höchst einfacher Bedienung, hoher Präzision und Feinbearbeitungsqualität.



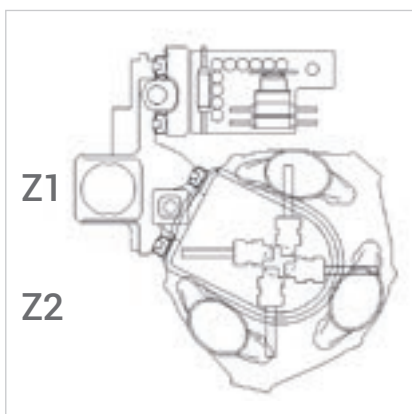
HOHE FEINBEARBEITUNGSQUALITÄT UND PRÄZISION



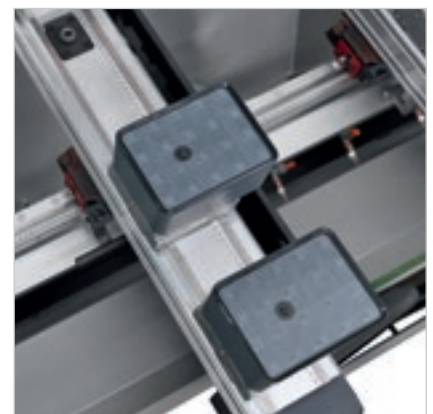
Der neue Bohrkopf BHZ 29 2L ist mit einer automatischen Schmierung für eine noch sauberere Umgebung ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.

Maximale Zuverlässigkeit und Produktivität durch die Verwendung erstklassiger Bauteile an allen Maschinen der Rover Produktlinie.

Lineare Gleitführungen der Arbeitstische für maximale Positionierungspräzision und Stabilität.



Die beiden unabhängigen Z-Achsen garantieren maximale Bearbeitungsfähigkeit in Z. Die hohe Geschwindigkeit der Z-Achse mit 30 m/min ermöglicht dem 5-Achs-Arbeitszentrum rasche Bearbeitungszyklen und Werkzeugwechsel.



5-ACHSKOPF SEN



BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung.

Der 5-Achskopf von HSD mit 13 kW oder 16,5 kW Leistung und endloser Drehung um 360° auf den Vertikal- und Horizontalachsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.



ES KÖNNEN GROSSE FORMATE BEARBEITET WERDEN

Der in seiner Kategorie einzigartige Werkstückdurchgang von 245 mm ermöglicht es jede Bestellung anzunehmen und auch dicke Werkstücke zu bearbeiten.

DURCH DIE ZUFÜHRUNGSMÖGLICHKEIT VON 1900 MM DICKEN PLATTEN KANN DIE VOR-TRENNPHASE VERMIEDEN WERDEN UND ES KÖNNEN BEARBEITUNGEN VON WERKSTÜCKEN DURCHFÜHRT WERDEN, DIE GRÖßER SIND ALS DER ARBEITSBEREICH, IN DOPPELTER POSITIONIERUNG.



MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

Hohe Produktivität unter Beibehaltung einer hohen Bearbeitungsgeschwindigkeit unter absolut sicheren Bedingungen für den Bediener.



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



Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.



Die **berührungsempfindlichen Trittmaten** gestatten der Maschine das Arbeiten bei Höchstgeschwindigkeit.



Seitliche bewegliche Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe, für ein vollkommen sicheres Arbeiten bei maximaler Geschwindigkeit.

VEKTORGESCHWINDIGKEIT 100 M/MIN.

REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN

Der Biesse Arbeitstisch garantiert optimalen Halt des Werkstücks sowie einfaches und schnelles Bestücken.



Uniclamp

Pneumatische Aufspannsysteme mit Schnellentriegelung.



SA (Set Up Assistance)

Der Arbeitstisch mit unterstützter Positionierung gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist (Angabe der Positionen für Arbeitstisch und Aufspannsysteme) und schützt den Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug.



Revolver-Werkzeugmagazin mit 16

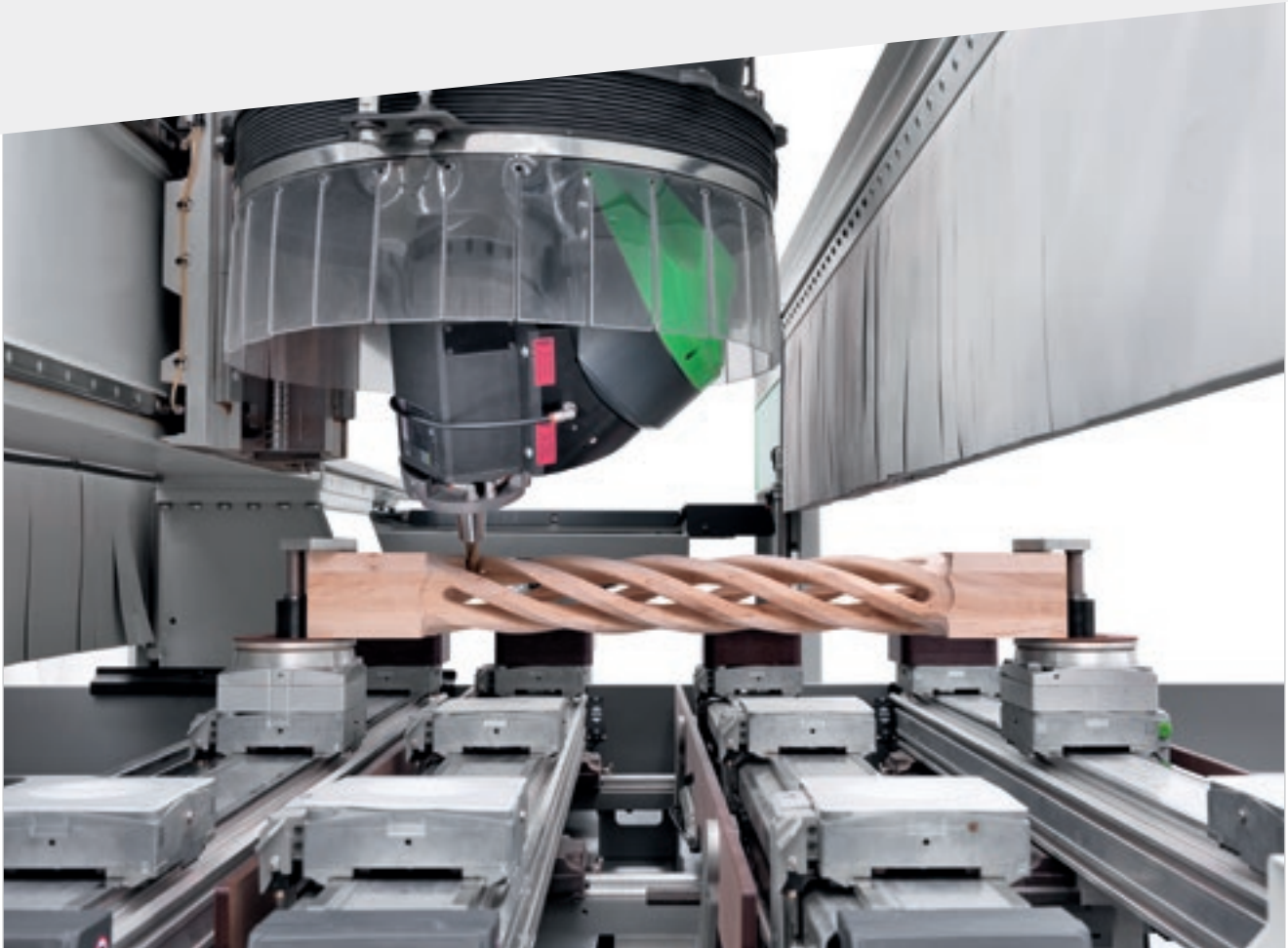
Aufnahmen am Schlitten X für ständige Verfügbarkeit von Werkzeugen und Aggregaten. Ausgestattet mit Schutzabdeckung für die Werkzeuge mit automatischer Öffnung.



Werkzeugmagazin mit 12 Aufnahmen am Maschinenbett

Die Bestückung des schnellen Revolvermagazins mit 16 Aufnahmen kann automatisch durch Entnahme der im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen vorhandenen Werkzeuge geändert werden. Das ermöglicht eine hindernisfreie Pendelbearbeitung. Die erste vordere Position fungiert als Pick-Up für die Bestückung des Revolvermagazins. Ausgestattet mit Schutzabdeckung für die Werkzeuge mit automatischer Öffnung.

KURZE REINIGUNGSZEITEN FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT



Einstellbare Absaughaube bis zu 12 Positionen.



Spänesammelbehälter im Lieferumfang
des Späneförderbands enthalten.



CNC-gesteuertes Späneleitsystem
(Späneleitblech).

HOCHMODERNE TECHNOLOGIE

bTouch ist eine Sonderausstattung die auch nachträglich erworben und nachgerüstet werden kann, um die Funktionsweise und die Nutzung der zur Verfügung stehenden Technologie zu verbessern.



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 B_SUITE 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für Touch-Bedienung und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software.

Der Bildschirm hat eine maximale Auflösung von 1920 x 1080 (Full HD) bei 60 Hz. Insbesondere kann er:

- Jedes beliebige (auch parametrische) CAD-Programm einschließlich Geometrien und Bearbeitungen erstellen
- Die im CAD/CAM-Bereich vorhandenen Objekte (Werkstück, CNC, Werkzeuge) vergrößern, bewegen und drehen
- Die Magazine bestücken, indem die Werkzeuge einfach an den vorgesehenen Platz gezogen werden
- Die Maschine für die richtige Positionierung des Werkstücks vorbereiten (Maschinen-Setup) indem Tische und Schlitten in die gewünschte Position gebracht werden
- Ein Programm in der Liste übermitteln, seine Parameter verändern und es für die nächste Bearbeitung an die numerische Steuerung schicken
- Alle vorhandenen Steuerungen in SoftConsole verwalten

INDUSTRY 4.0 READY



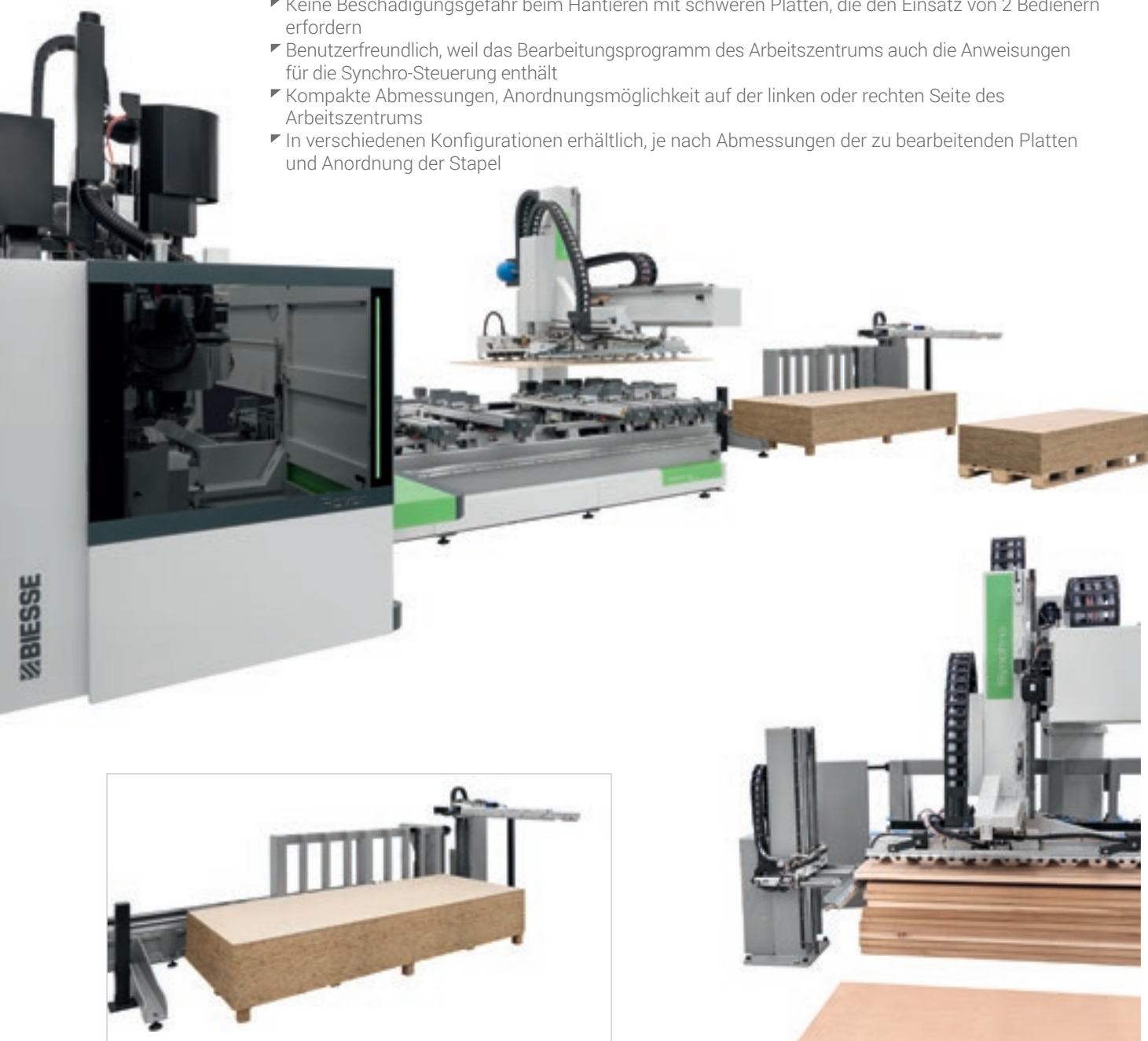
Industrie 4.0 nennt sich der neue digitale technologische Meilenstein der Maschinenindustrie. Durch intelligente Netzwerke verbundene Maschinen können selbstständig untereinander kommunizieren und interagieren.

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.

LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

Synchro ist eine Be- und Entladeeinheit, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- ▶ Keine Beschädigungsgefahr beim Hantieren mit schweren Platten, die den Einsatz von 2 Bedienern erfordern
- ▶ Benutzerfreundlich, weil das Bearbeitungsprogramm des Arbeitszentrums auch die Anweisungen für die Synchro-Steuerung enthält
- ▶ Kompakte Abmessungen, Anordnungsmöglichkeit auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums
- ▶ In verschiedenen Konfigurationen erhältlich, je nach Abmessungen der zu bearbeitenden Platten und Anordnung der Stapel



Mechanische Trennvorrichtung

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit des automatischen Betriebszyklus der Zelle, indem sie den Versatz der Tafeln, aus denen der Stapel besteht, ausgleicht. Sie besteht aus einem beweglichen zentralen oder seitlichen Anschlag, der mit Gebläsen ausgestattet ist, um die Enthaftung der Tafeln des Stapels zu gestatten.

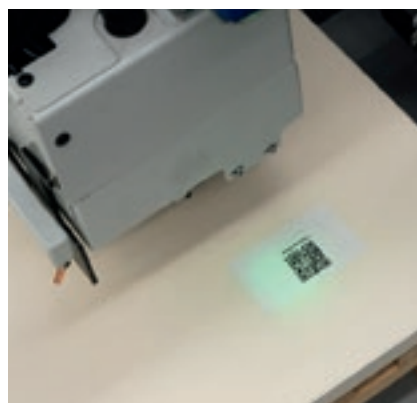
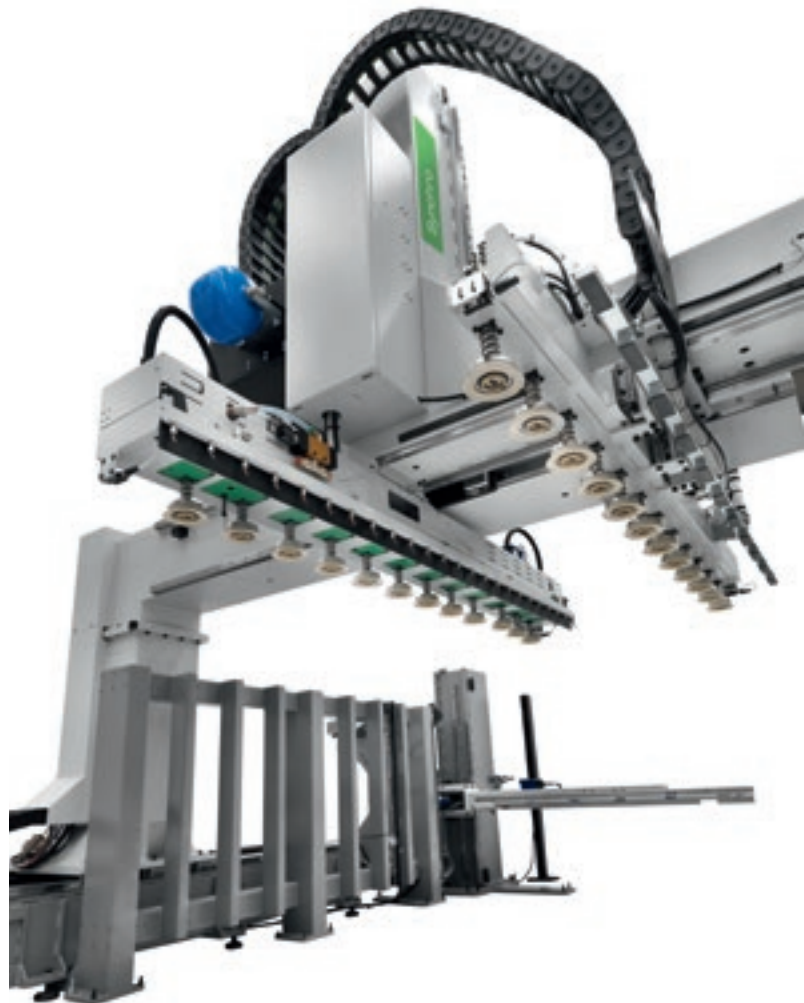
Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

Synchro kann durch die Ausrichtvorrichtung des Stapels und den Vorpositionierungszyklus, der im Hintergrund während die CNC Bearbeitung stattfindet, Platten unterschiedlicher Dimensionen verarbeiten.

Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- Kein Eingriff des Bediener zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- Drastisch verringerte Stillstandzeiten bei Formatwechsel
- Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung
- Verfügbar im Mehrfachzonenmodus mit diskretisierter Aktivierung der Saugscheiben
- Die Saugscheiben können mit interner Düse konfiguriert werden, um atmungsaktive Materialien zu verwalten

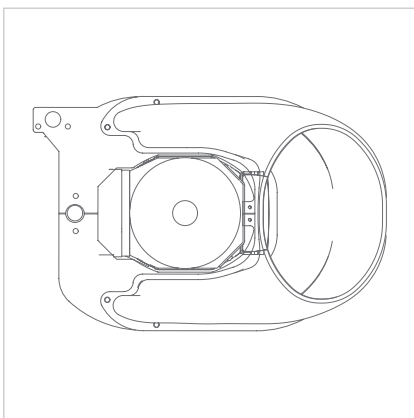


Es stehen zwei Typen von **Strichcodelesegeräten** für das Ablesen der Strichcodes sowohl auf der Oberseite als auch auf der Seitenfläche der Tafel zur Verfügung, mit denen das korrekte Bearbeitungsprogramm in die Liste geladen werden kann und Bedienerfehler vermieden werden können.

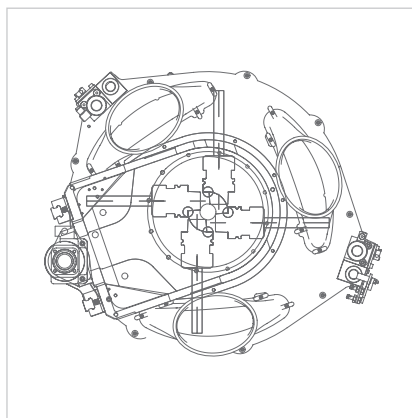
Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

- 0 Bediener
- 1 Bearbeitungsprogramm
- 2 Platten

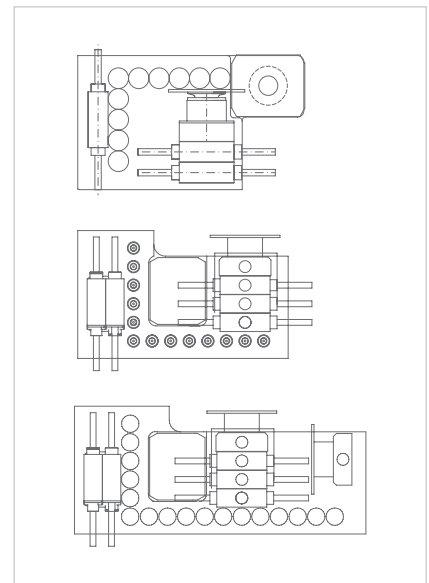
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



4-Achs-Fräseinheit mit Leistung bis 19,2 kW mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung.



5-Achs-Fräseinheit mit Leistungen bis 16,5 kW.

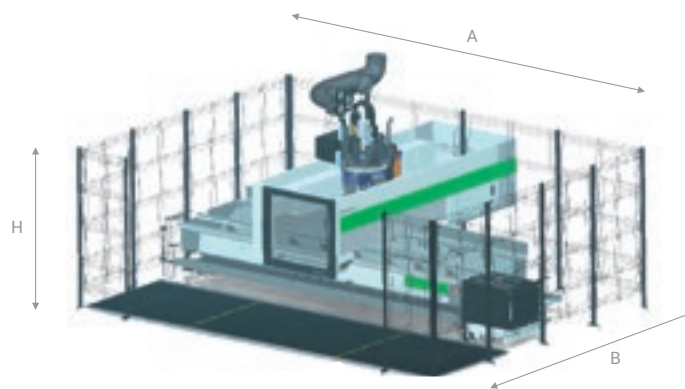


Verfügbare Bohrköpfe
BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



TECHNISCHE DATEN



ARBEITSBEREICH

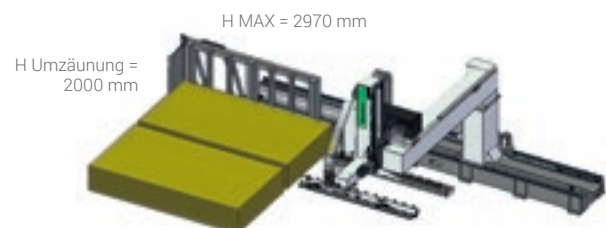
		X	Y	Z
Rover A Smart 1632	mm	3280	1620	245
Rover A Smart 1643	mm	4320	1620	245
Rover A Smart 1659	mm	5920	1620	245

PLATZBEDARF

	Konfiguration	Werkzeugmagazin		A	B	H
Rover A Smart 1632	1	Im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen	mm	5600	4150	2770
	2	Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Aufnahmen Im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen	mm	5600	4610	2770
Rover A Smart 1643	2	Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Aufnahmen Im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen	mm	6630	4610	2770
Rover A Smart 1659	2	Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Aufnahmen Im Gestellmagazin mit 12 Aufnahmen	mm	8260	4610	2770

GESCHWINDIGKEIT

		H max
Geschwindigkeit X/Y/Z	m/min	80 - 60 - 20
Vektorgeschwindigkeit	m/min	100



ARBEITSBEREICH SYNCHRO

Länge (min/max)	mm	400/3200 *
Breite (min/max)	mm	200/2200 *
Dicke (min/max)	mm	8/150
Gewicht (1 Platte/2 Platten)	kg	150/75
Nutzhöhe des Stapels	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	1145

(*) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchro und des verbundenen Rover Arbeitszentrums, variieren.

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.

Der korrekte Lärmpegel am Arbeitsplatz der Bedienungsperson beträgt: LP = 78 dB (A), während des Bohrens. LP = 78,5 dB (A), während des Fräsens. Der Schallleistungspegel beträgt: LWA = 93,5 dB, während des Bohrens. LWA = 95,5 dB, während des Fräsens. Unsicherheitsfaktor K = 4 dB.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgende Änderungen. Die angegebenen Gerauschwerte 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.

SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV



**B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE,
DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM
ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN
AUCH FÜR SPEZIELLE PRODUKTIONEN
DURCHZUFÜHREN.**

- Planung mit wenigen Klicks.
- Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück.
- Fertigung eines virtuellen Prototyps, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.
- Simulation der Bearbeitung mit Berechnung der Ausführungszeit.



EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT



SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.



SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.

MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.

AUFTRAG VERWALTEN



PROGRAMMIEREN

SMART CONNECTION

Powered by Retuner



EINPLANEN

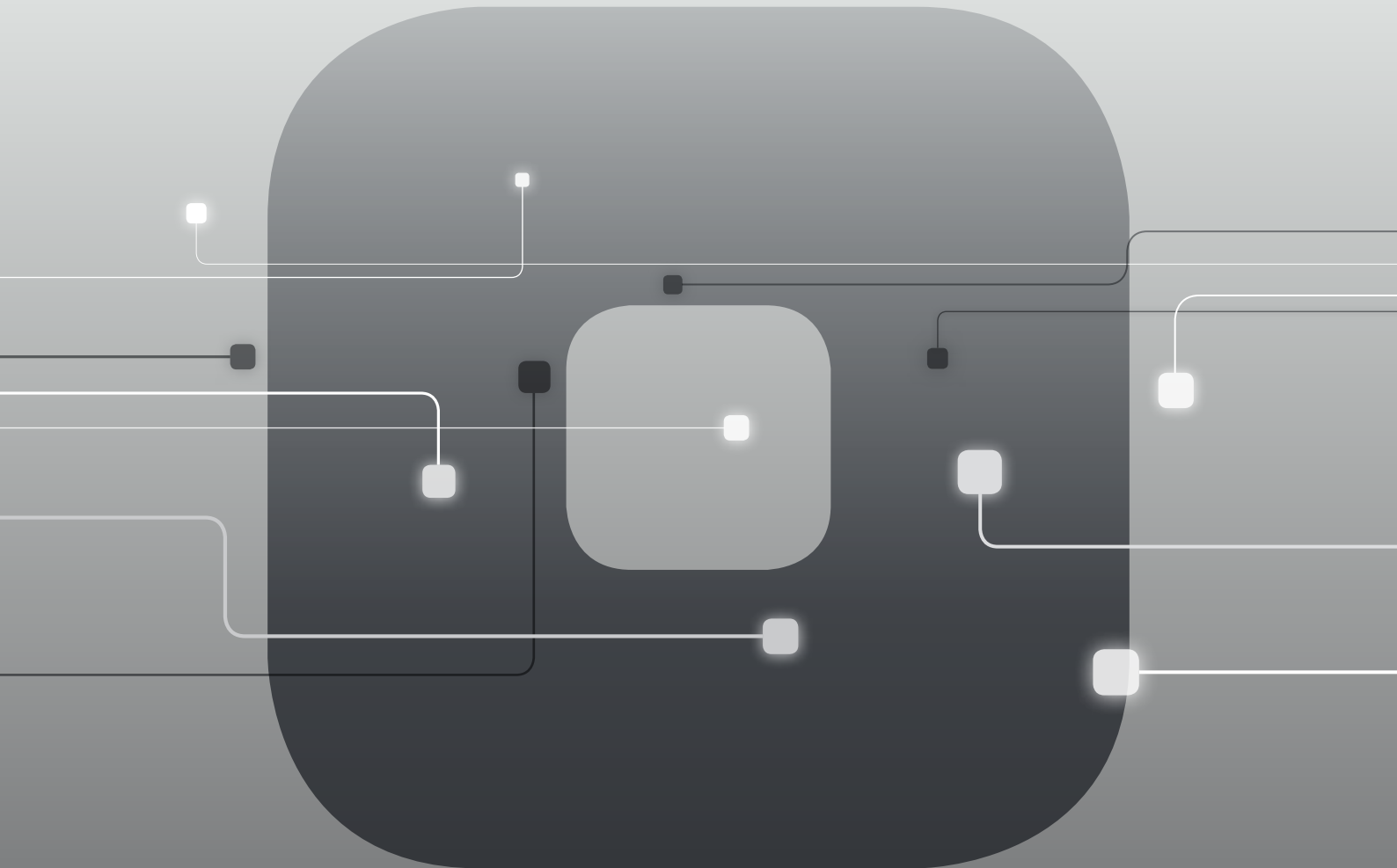
BEARBEITEN



Biesse ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszuweiten.
Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



SOPHIA ist die IoT-Plattform von Biesse, die in Zusammenarbeit mit Accenture entstand und den Kunden zu einer großen Vielfalt an Leistungen verhilft, um die Arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

Die Plattform gestattet den Versand von Informationen und Daten zu den verwendeten Technologien in Echtzeit, um die Leistungen und die Produktivität der Maschinen und der Anlagen zu optimieren.

□ **10% KOSTENSENKUNG**

□ **50% VERKÜRZUNG DER
STILLSTANDZEIT DER MASCHINE**

□ **10% MEHR
PRODUKTIVITÄT**

□ **80% VERKÜRZUNG DER
DIAGNOSEZEIT EINES PROBLEMS**

**SOPHIA VERLEGT DIE INTERAKTION
ZWISCHEN KUNDEN UND SERVICE AUF
EINE HÖHERE EBENE.**

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA bietet mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschine. Der Service bietet auch die ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum, Anrufeinbindung in die Client-App mit prioritärem Meldungsmanagement und einen Inspektionsbesuch zur Diagnose- und Leistungsüberprüfung innerhalb der Garantiezeit. Durch SOPHIA kommt der Kunde in den Genuss einer vorrangigen technischen Kundenbetreuung.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA ist das neue, einfache, intuitive und personalisierte Tool von Biesse für die Ersatzteilbestellung. Das Portal bietet Kunden, Händlern und Niederlassungen die Gelegenheit, mit einem individuellen Account zu navigieren, die stets aktualisierten technischen Unterlagen für die gekauften Maschinen einzusehen, einen Ersatzteil-Einkaufswagen zu erstellen, mit Anzeige des Lagerbestands in Echtzeit und der entsprechenden Preisliste und den jeweiligen Stand der Bestellung zu überwachen.

 **Biesse**

NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IoT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER UNTERSTÜTZEN
WELTWEIT UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

MADE WITH BIESSE

DOPPELTE ARBEIT FÜR DIE BIESSE TECHNOLOGIE BEI MCM

Eines der Geheimnisse für die Rechtfertigung der Investitionskosten in eine flexible Technologie, die Arbeitskosten spart, liegt darin, sie stets aktiv zu halten. MCM Inc. aus Toronto ist es gelungen.

Um die Investitionsrentabilität einiger ihrer vielen NC-gesteuerten Maschinen zu maximieren, hat die Gesellschaft Maschinen gekauft, die sowohl zum Herstellen von Komponenten für ihre personalisierten Projekte für Büros und Einkaufszentren, als auch für die Erzeugung von Schalldämmplatten für Decken, die das Unternehmen für eine andere Firma herstellt, verwendet werden können. Viele der Maschinen, die im MCM Werk doppelt eingesetzt werden, tragen das Biesse Logo.

“Für unsere Gesellschaft ist es eine perfekte Kombination, da die CNC-Bearbeitung für die Schalldämmungsprodukte relativ einfach ist; es geht nur darum Löcher zu bohren,” meint Gregory Rybak, der das Unternehmen MCM 2001 gegründet hat. Das Akronym steht für Millworks Custom Manufacturing. “Aber die Verfügbarkeit dieser Technologie hilft uns sehr bei der Maßarbeit, insbesondere wenn es um besonders komplexe Formen und Profile geht. Mit den Platten zur Schalldämmung von Decken lasten wir unsere Kapazität voll aus, deshalb können wir es uns erlauben, all diese Maschinen zu haben. Wenn es nur um die Maßarbeit ginge, hätten wir sie nie alle kaufen können.” MCM besitzt so viele Biesse Maschinen, dass Rybak meint, er habe aufgehört zu

zählen. Er zählt dann schnell 11 Biesse Maschinen auf: 5-Achs CNC Rover C9 Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; 5-Achs CNC Rover A Bearbeitungszentrum mit Kombitisch; Zwei CNC Nesting-Fräser Rover B7 mit Flachtisch; Rover G5 Bearbeitungszentrum mit Flachtisch; CNC Rover S Bearbeitungszentrum mit Flachtisch 4x8; Arbeitszelle CNC Rover A 1536G für Nesting-Bearbeitungen; Bohrzentrum Skipper 100, Sieger bei einem IWF 2006 Challengers Award; Zwei Selco Aufteilmaschinen mit Stream Kantenanleimmaschine. Rybak verweist stolz auf die Möglichkeiten von MCM maßgeschneiderte Projekte für Büros und Einkaufszentren zu realisieren, die viele Mitbewerber nicht in der Lage sind zu managen. Neben der reichhaltigen technologischen Ausstattung für die Holzbearbeitung verfügt MCM über Kapazitäten für die personalisierte Furnierschichtung, über ein ca. 3.500 m² großes Metallbearbeitungszentrum und über ein ca. 42,5 Meter langes Feinbearbeitungssystem im Linienverbund. Der jüngste Biesse Neuzugang bei MCM ist das Flachtisch-CNC-Bearbeitungszentrum Rover S. Es wird vorwiegend zusammen mit dem Skipper für die Herstellung von Schalldämmplatten für Decken verwendet, aber manchmal kommt es auch für die Herstellung von Werkstücken für unsere Einkaufszentrumsprojekte und für Büros zum Einsatz.

“Die Herstellung von Schalldämmplatten ist ein sehr einfaches Verfahren,” meint Rybak. “Der Skipper hat 62 Bohrköpfe, um für die

Schalldämmung mehrere Löcher gleichzeitig in die furnierten MDF-Platten zu bohren. Während der Skipper eine Platte bebohrt, verwendet derselbe Bediener das Rover S Bearbeitungszentrum, um die andere Seite der Platte zu bebohren. Das macht den Vorgang flüssig und produktiver.” Das Rover S Bearbeitungszentrum, das auch für die Herstellung von Werkstücken aus Plastik und Nichteisenmetall verwendet wird, hat die Arbeit von einer der beiden CNC-Nesting-Fräser Rover B von MCM übernommen. Die beiden Rover B Maschinen werden jetzt für die maßgeschneiderten Produkte verwendet. Die 5-Achs-Fräse Rover C9 mit Flachtisch ist ein weiteres Beispiel für eine Maschine, die sowohl für die Massenproduktion als für maßgeschneiderte Arbeiten eingesetzt wird. “Die C9 ist eine kombinierte Maschine, die wir für das Schalldämmungsprodukt verwenden, die aber hauptsächlich für die dreidimensionalen Werkstücke verwendet wird. Vor kurzem haben wir die C9 zum Zuschneiden eines Geländers verwendet, das über drei Stockwerke eines Bürogebäudes führt”. Das Gelände wurde an ca. 2-3/8 Zoll dickes massives Eichenholz angeleimt. Der obere Teil des Geländers jedes Treppenabsatzes hatte ein ziemlich komplexes spiralförmiges Design. “Die 5-Achs-Maschinen weisen die größte Leerlaufzeit auf; wir setzen sie nur zu 20% der Zeit ein,” erklärt Rybak. “Aber ohne die 5-Achs-Funktion würden wir nicht mehr in der Lage sein, viele Werkstücke, wie Geländer, zu produzieren. Auch wenn das Kosten verursacht, lohnt es sich für uns.”

DIE HOCHZEIT WAR EINE GUTE ENTSCHEIDUNG. BIESSE IST EIN WELTWEITER LIEFERANT UND WAR IN PUNCTO KUNDENDIENST UND UNTERSTÜTZUNG ÜBER ALL DIE JAHRE EIN GUTER PARTNER.



Gregory Rybak
Gründer

MCM2001.CA



In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

Wir vereinfachen Ihren Fertigungsprozess und bringen damit das Potenzial jedes Materials zum Strahlen.



