

RO VER A16

CENTRO DI LAVORO
A CONTROLLO NUMERICO



UN UNICO CENTRO DI LAVORO PER ESEGUIRE OGNI LAVORAZIONE



IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con tempi di consegna rapidi e certi e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

BIESSE RISPONDE

con soluzioni tecnologiche che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali.

Rover A 16 è il centro di lavoro a controllo numerico per la produzione di mobili e infissi. Grazie alla varietà di taglie e di composizioni si adatta perfettamente alle piccole e grandi falegnamerie che necessitano di produrre i fuori misura o per la produzione standard di piccoli lotti.



ROVER A 16

- ✓ PERSONALIZZAZIONE DELLA MACCHINA SECONDO MOLTEPLICI ESIGENZE DI PRODUZIONE
- ✓ ELEVATA QUALITÀ DI FINITURA
- ✓ RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO
- ✓ POSSIBILITÀ DI LAVORARE GRANDI FORMATI
- ✓ L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA
- ✓ ALIMENTAZIONE AUTOMATICA SENZA PRESIDIO OPERATORE

PERSONALIZZAZIONE DELLA MACCHINA SECONDO LE MOLTEPLICI ESIGENZE DI PRODUZIONE



Un team di sales engineer specializzato è in grado di interpretare le necessità produttive e individuare la composizione della macchina più adatta.

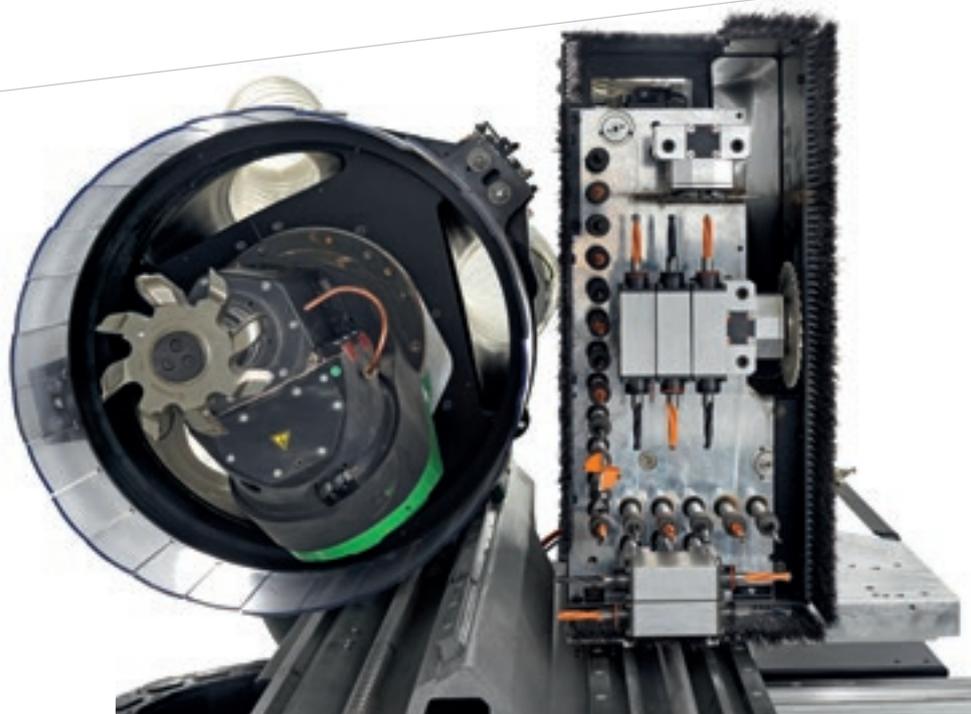
TECNOLOGIA A 5 ASSI INTERPOLANTI CON ROTAZIONE CONTINUA



La rotazione continua degli assi B e C, permessa da componenti tecnologicamente avanzati, garantisce massima velocità di lavorazione e qualità del prodotto finito.



ELEVATA QUALITÀ DI FINITURA



Biesse utilizza la stessa componentistica di alto livello per tutte le macchine della gamma Rover.



La nuova testa a forare BHZ 29 2L è dotata di lubrificazione automatica e raffreddamento a liquido per garantire la massima precisione.



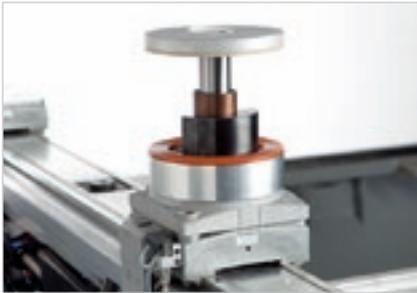
Lubrificazione automatica unità di foratura BHZ 29 2L.



Gli elettromandri, la testa a forare e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore.

ALTA PRECISIONE E AFFIDABILITÀ NEL TEMPO

Il piano di lavoro Biesse garantisce una tenuta ottimale del pezzo e un'attrezzaggio facilitato e rapido.



Morse Hyperclamp

a sgancio rapido per bloccaggi rigidi e precisi.



Morse Uniclamp

a sgancio rapido pneumatico.



SA (Set Up Assistance)

permette un posizionamento manuale semplice, rapido e controllato dei sistemi di bloccaggio.

I sensori lineari presenti nel piano di lavoro e la funzione di controllo collisioni riducono il rischio di collisioni.

ATS (Advanced Table-Setting System) permette un posizionamento manuale semplice e rapido dei sistemi di bloccaggio.



EPS (Electronic Positioning System)

permette un posizionamento automatico e rapido dei sistemi di bloccaggio alle quote programmate. I motori posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni permettono posizionamenti controllati, riducendo il rischio di collisioni.

FPS (Feedback positioning system)

evoluzione del sistema EPS con l'aggiunta di sensori lineari, che permettono di conoscere in tempo reale la posizione dei carrelli riducendo i tempi necessari al loro posizionamento.



Easy Zone

impianto di vuoto supplementare utilizzato per un bloccaggio semplice e rapido di più elementi sulla macchina.



5 AXIS

TECNOLOGIA PRATICA

L'alta tecnologia dei centri di lavoro più venduti al mondo incontra le esigenze d'uso di chi lavora il legno.

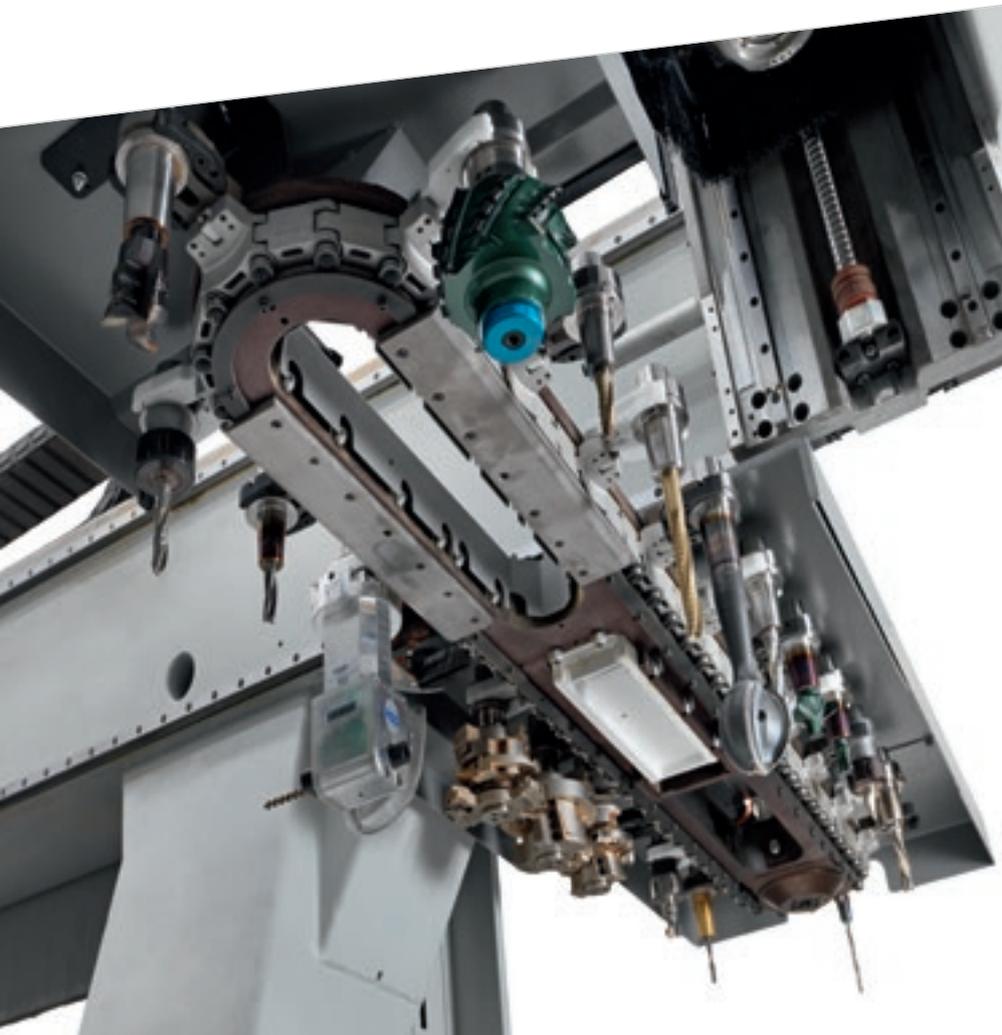
L'unità operatrice 5 assi, equipaggiata con elettromandrino HSD fino a 16,5 kW, rotazione di 360° in continuo sugli assi verticale e orizzontale, consente la lavorazione di pezzi con forme complesse, garantendo qualità, precisione e totale affidabilità nel tempo.



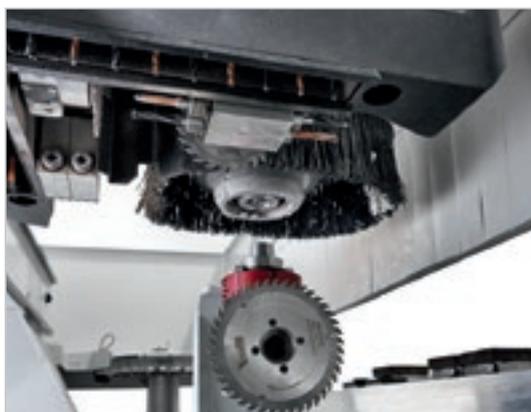


RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO

È possibile posizionare nella macchina fino a 45 tra aggregati e utensili



Passando da una lavorazione all'altra, non è richiesto l'intervento dell'operatore per l'attrezzaggio grazie all'**elevato numero di utensili e aggregati** presenti sulla macchina.



Accesso facilitato durante le operazioni di attrezzaggio grazie alla **carena anteriore apribile**.

Il **Pick Up** permette di attrezzare i magazzini a bordo macchina.

MASSIMA PULIZIA DEL PEZZO E DELLA FABBRICA



Tappeto motorizzato
per la rimozione di trucioli e sfridi.



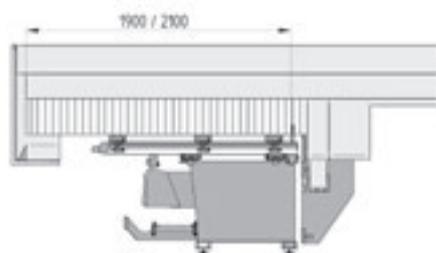
Deflettore
(convogliatore di trucioli) gestito
da controllo numerico.



Cuffia di aspirazione
regolabile fino a 12 posizioni.

POSSIBILITÀ DI LAVORARE GRANDI FORMATI E SPESSORI

La carenatura aperta permette di caricare sulla macchina formati standard molto grandi (fino a 2100 mm in y) consentendo di evitare la fase di pre-sezionatura o di eseguire lavorazioni diverse dalla produzione standard.



Una **vasta gamma di taglie** per lavorare pannelli di ogni dimensione, tra cui scegliere la macchina più adatta.

- ▾ Rover A 1632
- ▾ Rover A 1643
- ▾ Rover A 1659



Il passaggio pezzo di 245 mm rende Rover A 16 estremamente flessibile ed in grado di processare pezzi anche di elevato spessore

CFT: DUE MACCHINE IN UNA

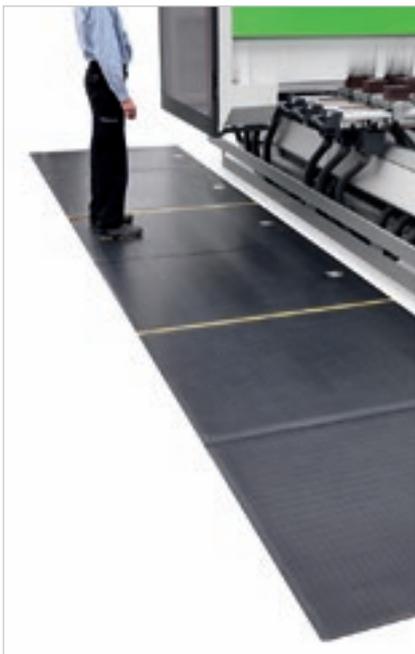


Tutte le funzionalità e la qualità di un vero piano pantografo sono garantite dal **CFT (Convertible Flat Table)**, consentendo lavorazioni di pannelli sottili, nesting e folding su una macchina con il piano a barre.



MASSIMA SICUREZZA PER L'OPERATORE

Sicurezza e flessibilità grazie ai nuovi bumper che, abbinati alle fotocellule, permettono un pendolare dinamico senza ingombro a terra.



Le **pedane sensibili** permettono alla macchina di lavorare a velocità massima costante.



Protezioni perimetrali con porta di accesso frontale.



Consolle remota per un controllo diretto e immediato da parte dell'operatore.



Bandelle laterali a protezione del gruppo operatore, mobili per lavorare a massima velocità in totale sicurezza.

MASSIMA VISIBILITÀ DEL GRUPPO OPERATORE PER LAVORARE IN TOTALE SICUREZZA

Banda LED a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale permette il controllo dello stato macchina da parte dell'operatore in qualsiasi momento.



LA TECNOLOGIA PIÙ EVOLUTA A PORTATA DI MANO

bTouch è un opzionale che può essere acquistato anche in post-vendita per migliorare le funzionalità e l'utilizzo della tecnologia a disposizione.



bTouch è il nuovo schermo tattile da 21,5" che permette di eseguire tutte le funzioni svolte dal mouse e dalla tastiera garantendo un'interattività diretta tra utente e dispositivo.

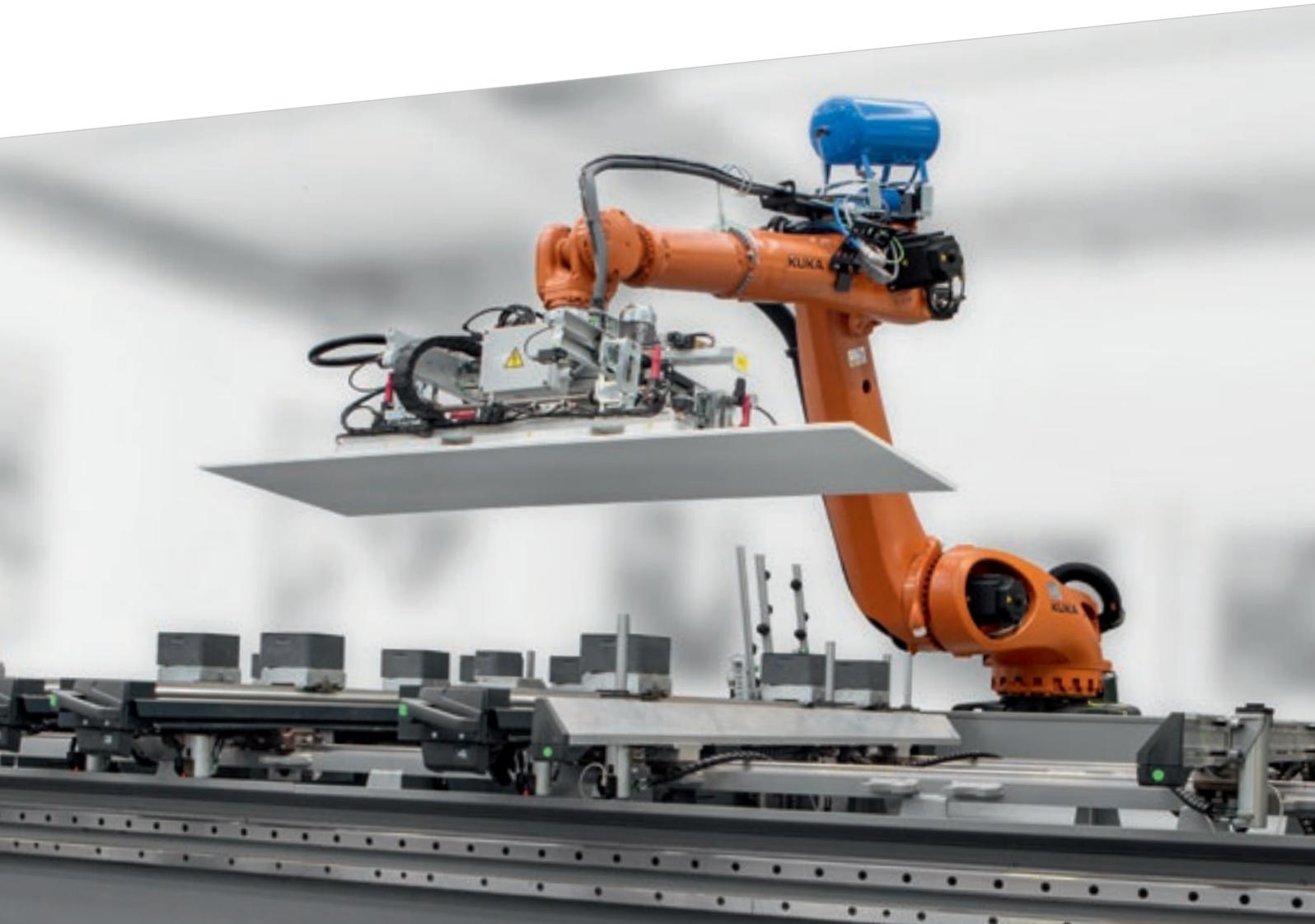
Perfettamente integrato con l'interfaccia della bSuite 3.0 (e successive), ottimizzata per un utilizzo touch, sfrutta al meglio e con la massima semplicità le funzioni dei software Biesse installati in macchina.

Lo schermo ha una risoluzione massima di 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

In particolare può:

- ✔ Creare un qualsiasi programma CAD (anche parametrico) comprensivo di geometrie e lavorazioni
- ✔ Ingrandire, muovere e ruotare gli oggetti (pezzo, CNC, utensili ecc) presenti nell'area CAD/CAM
- ✔ Attrezzare i magazzini semplicemente trascinando gli utensili nell'alloggio designato
- ✔ Preparare la macchina per il corretto posizionamento del pezzo (Set-up macchina) spostando piani e carrelli nella posizione desiderata
- ✔ Inviare un programma in distinta, modificarne i parametri e inviarlo al CNC per la successiva lavorazione
- ✔ Gestire tutti i comandi presenti in soft-console

PRODUZIONE EFFICIENTE SENZA LIMITI



La gamma Rover è perfettamente integrabile in linea con Robot e sistemi di carico e scarico. Rappresenta la soluzione ideale per chi necessita di soluzioni automatizzate per produzioni di grandi lotti.

AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ E RIDUZIONE DEI COSTI DI PRODUZIONE GRAZIE A:

- ✔ Possibilità di lavorare in doppia stazione con carico e scarico del pezzo in tempo mascherato
- ✔ Riduzione del tempo di lavoro per il tecnico operatore
- ✔ Semplificazione del lavoro per il tecnico operatore
- ✔ Lavorazioni senza presenza di supervisione e senza limiti di tempo, 24h su 24h e 7 giorni su 7

IDENTITY

DESIGN FUNZIONALE

Un'estetica innovativa ed essenziale caratterizza l'identità distintiva Biesse.

Lo sportello di protezione in policarbonato trasparente antisfondamento è progettato per garantire la massima visibilità all'operatore. Dotato di led a cinque colori ad indicare lo stato della macchina, permette di monitorare agevolmente le fasi di lavorazione in totale sicurezza.

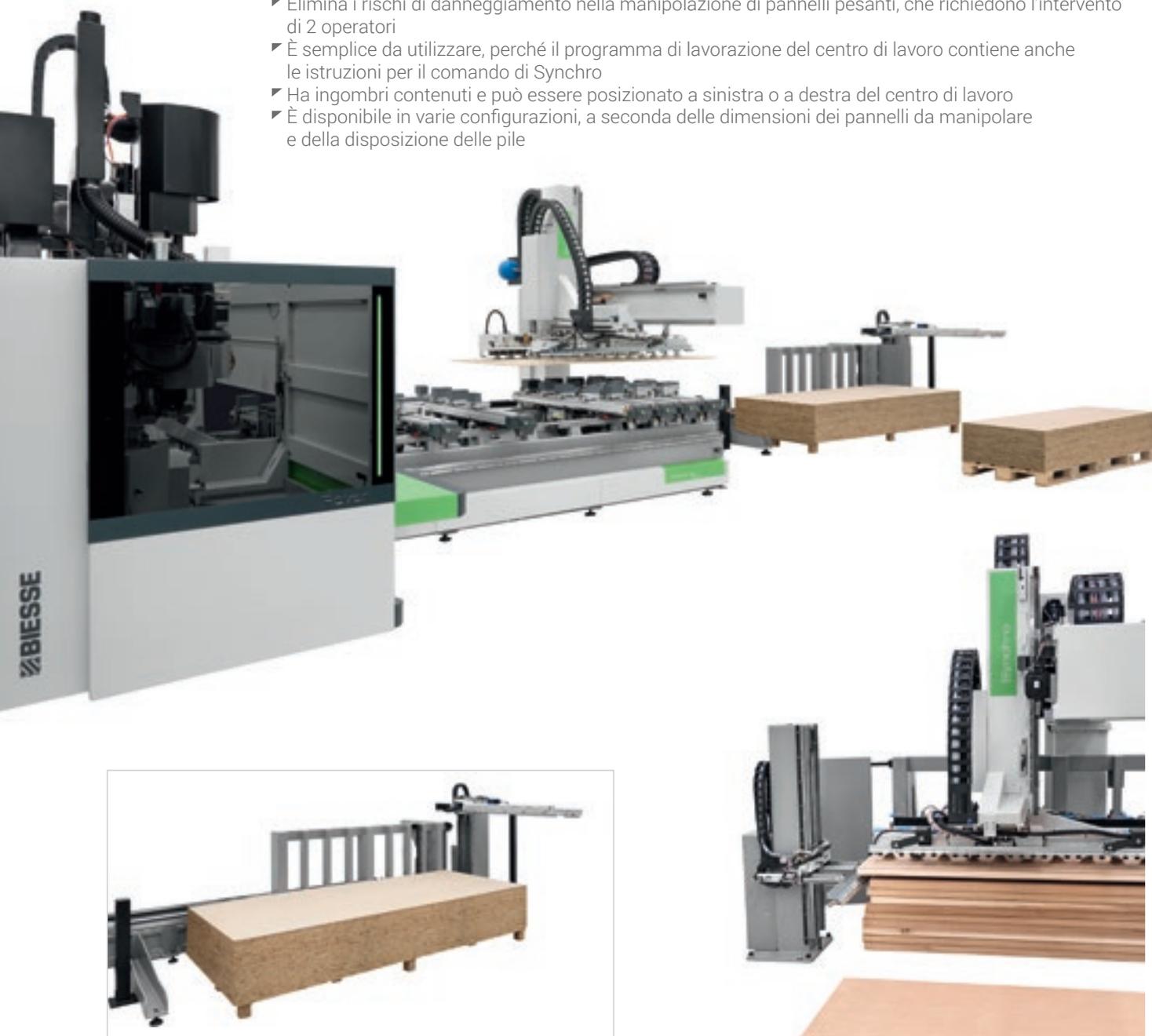
A close-up photograph of the Rover logo, which is a silver, three-dimensional emblem with the word "ROVER" in a stylized, blocky font. The logo is mounted on a dark, textured surface. In the background, a vertical green light strip is visible, casting a soft glow. The lighting is dramatic, highlighting the metallic sheen of the logo and the texture of the surface.

ROVER

SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il centro di lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- ▶ Elimina i rischi di danneggiamento nella manipolazione di pannelli pesanti, che richiedono l'intervento di 2 operatori
- ▶ È semplice da utilizzare, perché il programma di lavorazione del centro di lavoro contiene anche le istruzioni per il comando di Synchro
- ▶ Ha ingombri contenuti e può essere posizionato a sinistra o a destra del centro di lavoro
- ▶ È disponibile in varie configurazioni, a seconda delle dimensioni dei pannelli da manipolare e della disposizione delle pile



Distaccatore meccanico

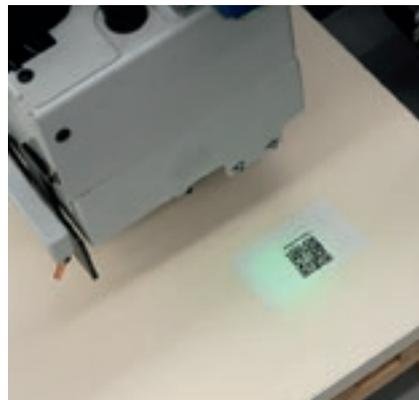
Aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella compensando il disallineamento dei pannelli componenti la pila. È composto da una battuta mobile centrale o laterale dotata di soffiatori per consentire lo sfogliamento dei pannelli componenti la pila.

Cella automatizzata per la lavorazione di un lotto di pannelli o porte.

Synchro può lavorare pile di pannelli di dimensioni differenti l'uno dall'altro, grazie al dispositivo per il riferimento della pila ed al ciclo di pre-allineamento del pannello, che viene eseguito in tempo mascherato mentre il centro di lavoro Rover esegue la lavorazione del precedente pannello.

Dispositivo di prelievo del pannello con posizionamento automatico delle barre porta-ventose in funzione delle dimensioni del pannello da prelevare:

- Non necessita di intervento dell'operatore per aggiungere o rimuovere le barre porta-ventose
- Tempi inattivi drasticamente ridotti per eseguire cambi formato
- Riduzione dei rischi di urto causati da errate operazioni di attrezzaggio
- Disponibile in modalità multizona con attivazione discretizzata delle ventose
- Le ventose possono essere configurate con soffio interno per gestire materiali traspiranti

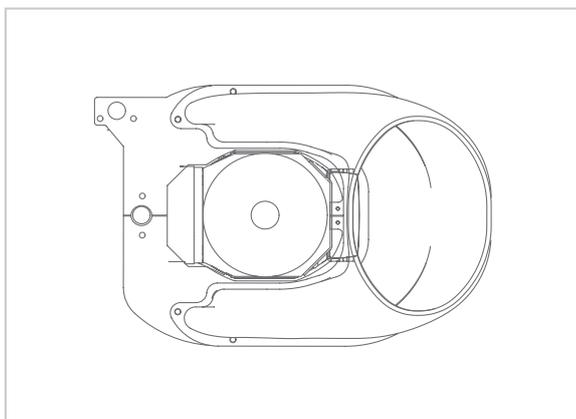


Sono disponibili due tipologie di **letture codice a barre** per la lettura dei bar code sia sulla faccia superiore che sulla faccia laterale del pannello tramite i quali è possibile caricare in distinta il programma di lavorazione corretto evitando errori da parte dell'operatore.

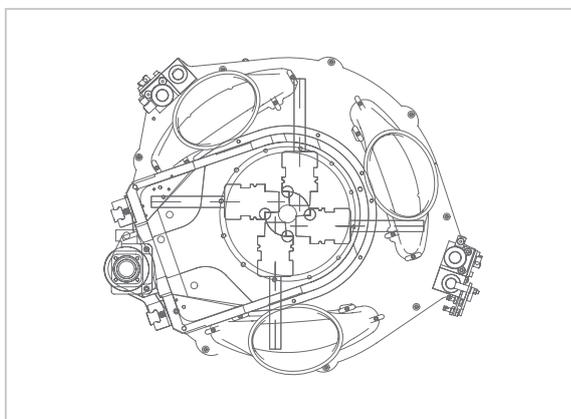
Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del centro di lavoro:

- 1 operatore
- 2 programmi di lavorazione
- 2 pannelli

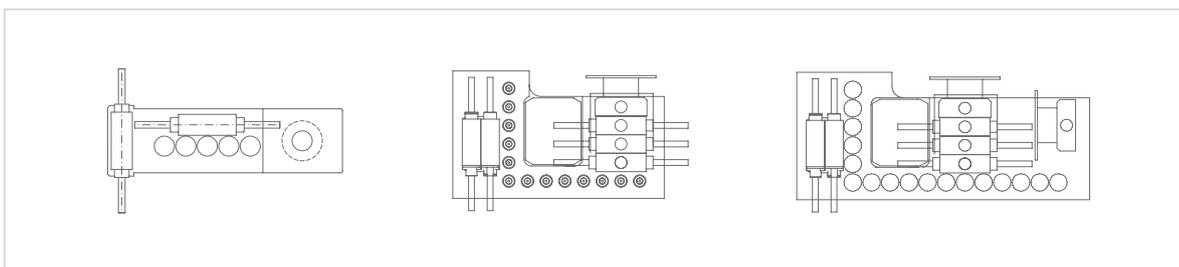
COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE



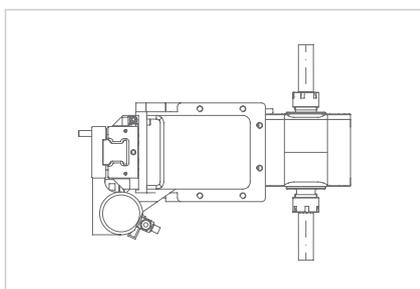
Unità di fresatura a 4 assi con potenze fino a 19,2 kW con raffreddamento ad aria o a liquido.



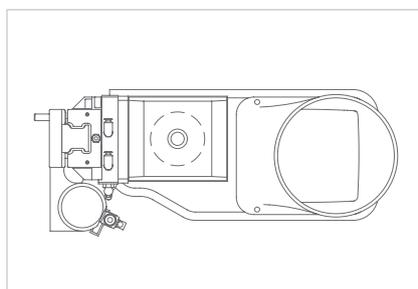
Unità di fresatura a 5 assi con potenze fino a 16,5 kW.



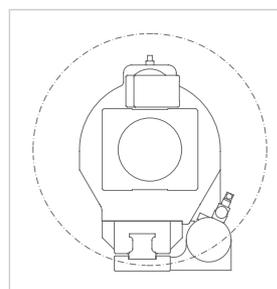
Teste a forare disponibili da 9 a 29 posizioni: BHZ 9 - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Unità di fresatura orizzontale a 2 uscite.



Unità di fresatura verticale da 6 kW.



Multifunzione con rotazione 360°.

AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



MIGLIORE FINITURA, MAGGIORE PRODUTTIVITÀ



Motore orizzontale a 2 uscite
dedicato a scassinature e lavorazioni
orizzontali.



Motore verticale
fisso dedicato
a lavorazioni
accessorie di
fresatura (slot,
antischeggia, ecc.).

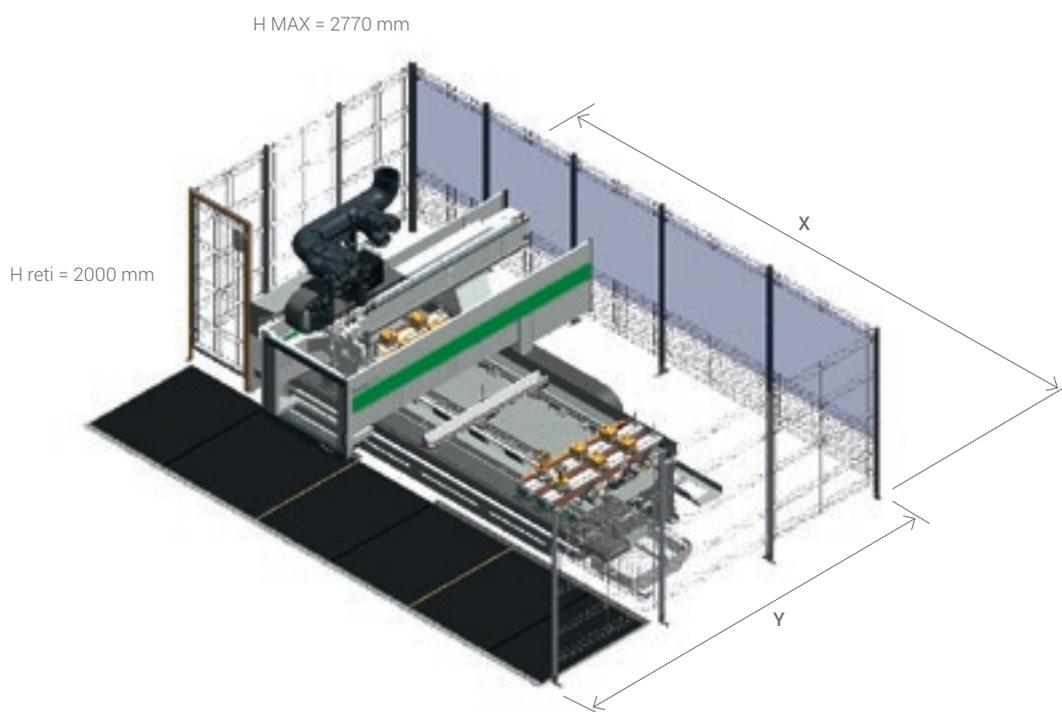


Il gruppo multifunzione
posizionabile in continuo su 360°
da CN, può ospitare aggregati
per l'esecuzione di lavorazioni
specifiche (incasso per serratura,
sedi per cerniere, foratura
orizzontale profonda,
intestatura, ecc.).



Tastatore a 5 sonde
consente di rilevare
con la massima
precisione le
dimensioni del
pannello.

DATI TECNICI



CAMPI DI LAVORO

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

CAMPI DI LAVORO SYNCHRO

Lunghezza (min/max)	mm	400/3200 *
Larghezza (min/max)	mm	200/2200 *
Spessore (min/max)	mm	8/150
Peso (1 pannello/2 pannelli)	kg	150/75
Altezza utile della pila	mm	1000
Altezza pila da terra (incuso Europallet 145 mm)	mm	1145



(*) i valori Min e Max possono variare a seconda delle configurazioni di Synchro e del Centro di Lavoro Rover al quale Synchro è asservito.

INGOMBRI

		Pannello caricabile	X CE fotocellule + bumper	Y CE fotocellule + bumper
Rover A 1632	mm	2100	7050	5034
Rover A 1643	mm	2100	8080	5034
Rover A 1659	mm	2100	9684	5034

		Pannello caricabile	X CE tappeti	Y CE tappeti
Rover A 1632	mm	1900	6445	4674
Rover A 1632	mm	2100	6445	4874
Rover A 1643	mm	1900	7465	4674
Rover A 1643	mm	2100	7465	4874
Rover A 1659	mm	1900	9111	4674
Rover A 1659	mm	2100	9111	4874

Velocità assi X/Y/Z	m/min	80/60/20 (30, su 5 assi)
Velocità vettoriale	m/min	100

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Il livello di pressione sonora corretto, dalla posizione operatore è di: LP = 78 dB (A), durante la foratura. LP = 78,5 dB (A), durante la fresatura. Il livello di potenza sonora è di: LWA = 93,5 dB, durante la foratura. LWA = 95,5 dB, durante la fresatura. Fattore di incertezza K = 4 dB. Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 e successive modifiche. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente dei livelli operativi sicuri.

Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni.

I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA



B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- Progettazione in pochi click.
- Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.
- Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.
- Simulazione della lavorazione con calcolo del tempo di esecuzione.



GESTIRE LA PRODUZIONE IN MODO SEMPLICE E IMMEDIATO



SmartConnection è una soluzione web based utilizzabile da qualsiasi dispositivo.



SMARTCONNECTION È UN SOFTWARE PER LA GESTIONE IN AZIENDA DELLE COMMESSE, A PARTIRE DALLA LORO GENERAZIONE FINO ALLA PIANIFICAZIONE A CALENDARIO E ALL'EFFETTIVA MESSA IN PRODUZIONE IN POCHI SEMPLICI ED INTUITIVI PASSAGGI.

GRAZIE A SMARTCONNECTION È POSSIBILE COLLEGARE I MACCHINARI DEL SITO PRODUTTIVO TRASFORMANDO L'AZIENDA IN CHIAVE 4.0.

GESTISCI LA COMMESSA



PROGRAMMA

SMART CONNECTION

Powered by Retuner



METTI A CALENDARIO

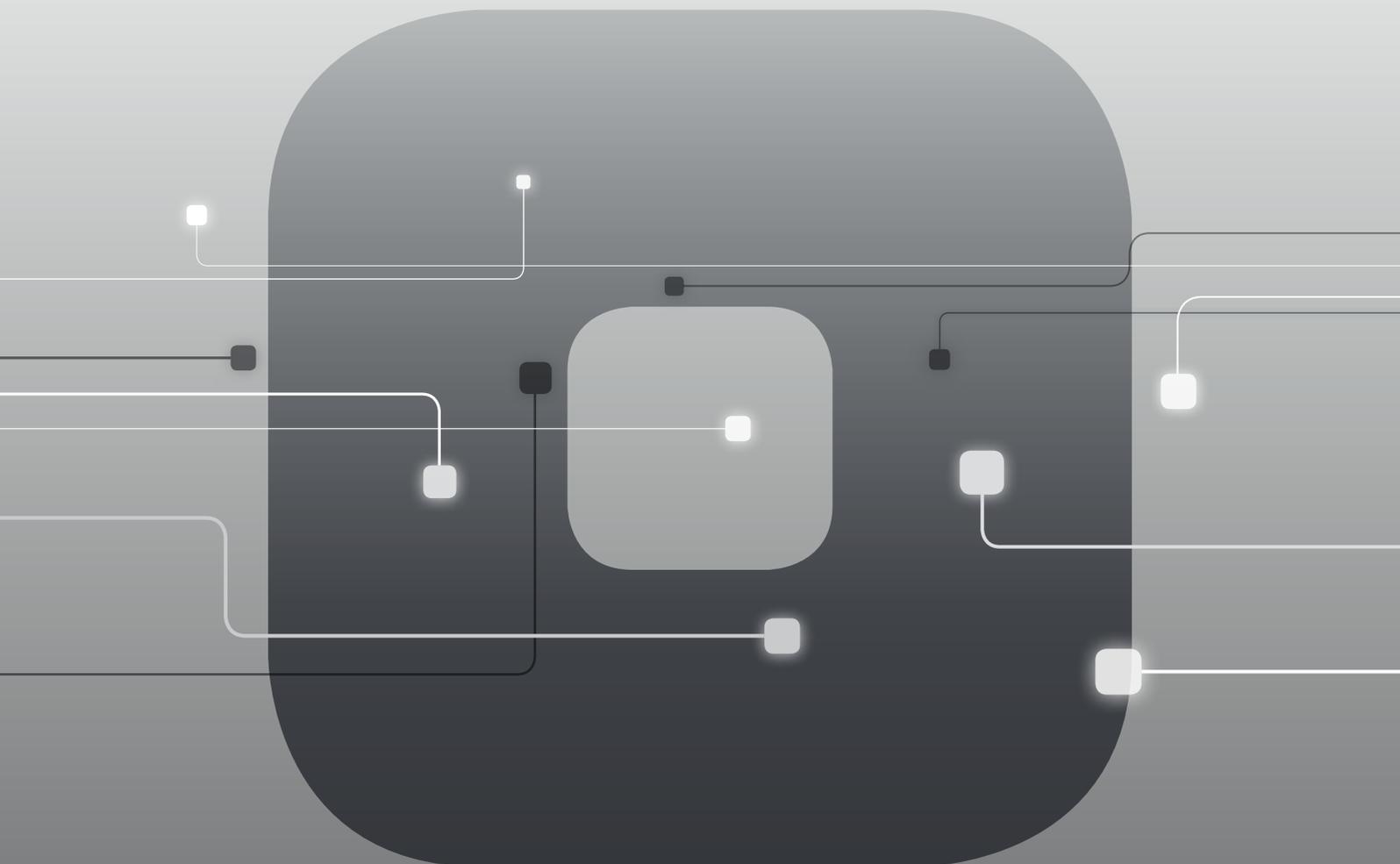
LAVORA



Biesse sta estendendo SmartConnection in tutte le aree geografiche.
Per verificare la disponibilità nel tuo Paese, contatta il tuo riferimento commerciale.

SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



Sophia è la piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

Permette di inviare in tempo reale informazioni e dati sulle tecnologie in uso per ottimizzare le prestazioni e la produttività delle macchine e degli impianti.

10% TAGLIO DEI COSTI

50% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI FERMO MACCHINA

10% AUMENTO
DELLA PRODUTTIVITÀ

80% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI DIAGNOSTICA DI UN PROBLEMA

SOPHIA PORTA L'INTERAZIONE TRA CLIENTE
E SERVICE A UN LIVELLO SUPERIORE.

iOT
SOPHIA

IoT SOPHIA offre la massima visibilità delle specifiche performance delle macchine con la diagnostica remota, l'analisi dei fermo macchina e la prevenzione dei guasti. Il servizio include la connessione continua con il centro di controllo, la possibilità di chiamata integrata nella app cliente con gestione prioritaria delle segnalazioni e una visita diagnostica e prestazionale entro il periodo di garanzia. Attraverso SOPHIA, il cliente usufruisce di un'assistenza tecnica prioritaria.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA è il nuovo strumento facile, intuitivo e personalizzato per ordinare i Ricambi di Biesse. Il portale offre a Clienti, Dealers e Filiali l'opportunità di navigare all'interno di un account personalizzato, consultare la documentazione sempre aggiornata delle macchine acquistate, creare un carrello di acquisto ricambi con indicazione della disponibilità a magazzino in tempo reale e il relativo listino prezzi e di monitorare l'avanzamento dell'ordine.

 **Biesse**

in collaborazione con **accenture**

CUSTOMER CARE È IL NOSTRO MODO DI ESSERE

SERVICES è una nuova esperienza per i nostri clienti, per offrire un nuovo valore composto non solo dall'eccellente tecnologia ma da una connessione sempre più diretta con l'azienda, le professionalità che la compongono e l'esperienza che la caratterizza.



DIAGNOSTICA AVANZATA

Canali digitali per interazione da remoto on line 24/7. Sempre pronti ad intervenire on site 7/7.



RETE WORLDWIDE

39 filiali, più di 300 agenti e rivenditori certificati in 120 paesi e magazzini ricambi in America, Europa e Far East.



RICAMBI SUBITO DISPONIBILI

Identificazione, spedizione e consegna di parti di ricambio per ogni esigenza.



OFFERTA FORMATIVA EVOLUTA

Tanti moduli formativi on site, on line e in aula per percorsi di crescita personalizzati.



SERVIZI DI VALORE

Un'ampia gamma di servizi e software per il miglioramento continuo delle performance dei nostri clienti.

ECCELLENZA NEL LIVELLO DI SERVIZIO

+550

TECNICI NEL MONDO
ALTAMENTE SPECIALIZZATI,
PRONTI AD ASSISTERE
I CLIENTI IN OGNI ESIGENZA

90%

DI CASE PER MACCHINA
FERMA, CON TEMPO
DI RISPOSTA ENTRO 1 ORA

+100

ESPERTI IN CONTATTO
DIRETTO DA REMOTO
E TELESERVICE

92%

DI ORDINI RICAMBI
PER MACCHINA FERMA
EVASI IN 24 ORE

+50.000

ARTICOLI IN STOCK
NEI MAGAZZINI RICAMBI

+5.000

VISITE DI MANUTENZIONE
PREVENTIVA

80%

DI RICHIESTE SUPPORTO
RISOLTE ON-LINE

96%

DI ORDINI RICAMBI EVASI
ENTRO LA DATA PROMESSA

88%

DI CASE RISOLTI
CON IL PRIMO INTERVENTO
ON SITE

MADE WITH BIESSE

LE TECNOLOGIE DEL GRUPPO BIESSE ACCOMPAGNANO LA FORZA INNOVATIVA E I PROCESSI DI QUALITÀ TOTALE DI LAGO

Nell'affollato scenario del design domestico, Lago afferma la propria identità di marchio emergente, attraverso prodotti emozionanti e un'apertura alle contaminazioni tra arte e impresa, uniti alla ricerca per uno sviluppo sostenibile.

"Abbiamo realizzato una serie di progetti, o meglio di pensieri - ci dice Daniele Lago - che hanno fatto nascere la Lago contemporanea: il design l'abbiamo concepito come una visione culturale di tutta la catena del business, non solo del singolo prodotto".

"La flessibilità è la parola chiave in Lago - ci dice Carlo Bertacco, responsabile di

produzione. Abbiamo cominciato a introdurre il concetto di lavorare solo sul venduto, questo ci ha permesso di contenere gli spazi, svuotando fin dal primo momento la fabbrica".

"Le macchine che abbiamo acquistato - ci dice ancora Bertacco - sono bellissimi impianti, un investimento contenuto per quello che offrono, e rappresentano una scelta di filosofia produttiva. Stiamo parlando di un certo volume di produzione, di qualità Lago e di personalizzare il più tardi possibile e quando me lo chiede il cliente, cioè dei principi base della lean production".

*Fonte:
IDM Industria del Mobile
Lago, nostro cliente dal 1999,
è uno dei marchi di arredamento
d'interni più prestigioso
del design italiano nel mondo.*



Origini italiane,
vocazione
internazionale.

Siamo un'azienda internazionale
che produce linee integrate e
macchine per la lavorazione di
legno, vetro, pietra, materiali
plastici e compositi e i materiali che
verranno in futuro.

Grazie alle nostre competenze
alimentate da una rete mondiale
in continua crescita, supportiamo
l'evoluzione del tuo business,
potenziando la tua immaginazione.

Master of materials, dal 1969.

Semplifichiamo
i processi
produttivi per
esaltare il
potenziale di ogni
materiale.



Entra nel
mondo Biesse.

[biesse.com](https://www.biesse.com)



