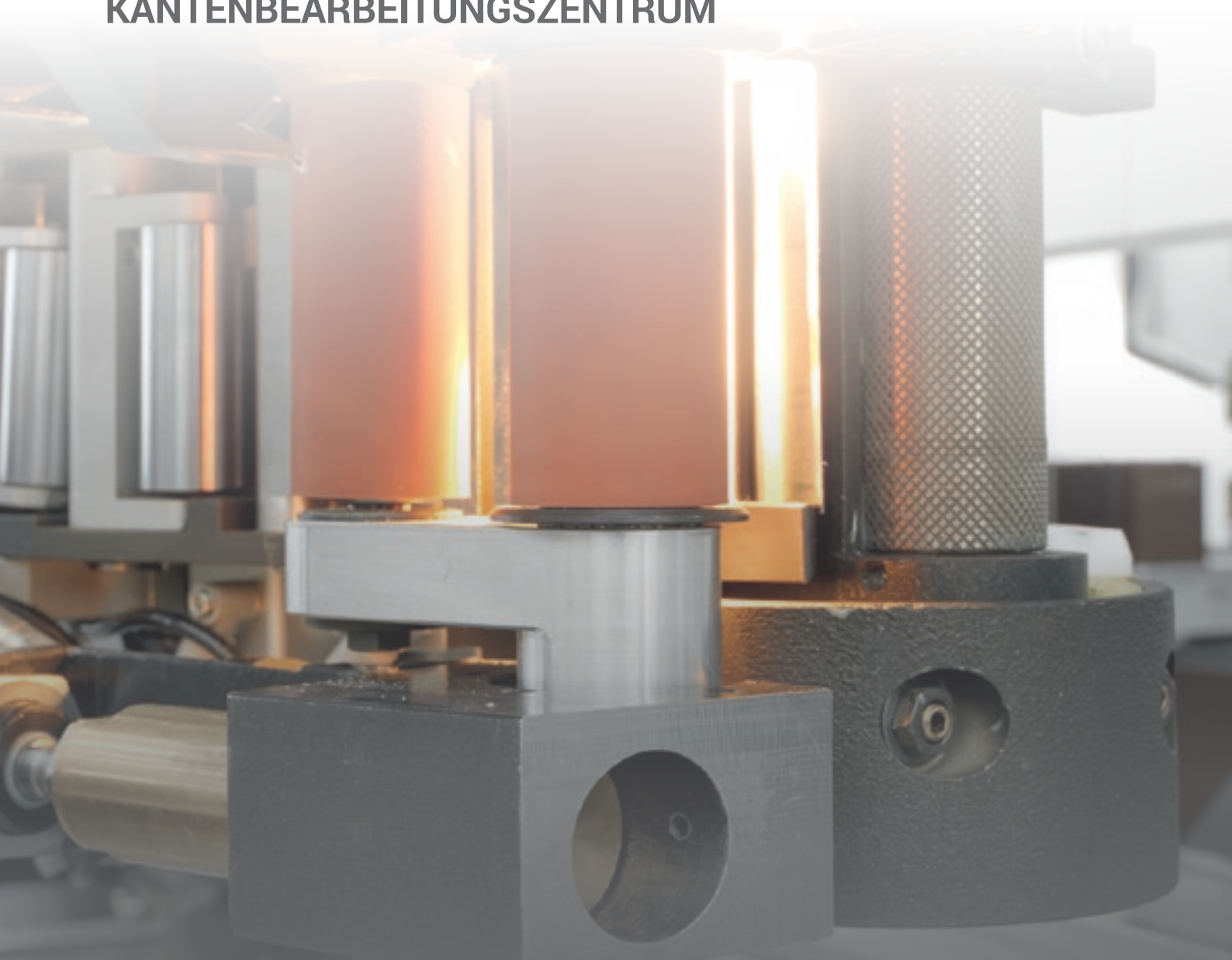


RO VER A EDGE 16

CNC-GESTEUERTES
KANTENBEARBEITUNGSZENTRUM



HERSTELLUNG VON FORMTEILEN UND ANLEIMEN VON KANTENMATERIAL MIT EINER EINZIGEN MASCHINE



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 technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A Edge 16** ist das Kantenbearbeitungszentrum für die Herstellung von Formteilen und das Anleimen von Kantenmaterial mit einer einzigen, kompakten und leistungsstarken Maschine. Sie passt sich perfekt kleinen und großen Schreinereien an, die Sondergrößen produzieren müssen oder für die Standardproduktion kleinerer Losgrößen.



ROVER A EDGE 16

- ▣ INDIVIDUELLE GESTALTUNG DER MASCHINE, JE NACH PRODUKTIONSANFORDERUNGEN
- ▣ MAXIMALER HALT DER KANTE
- ▣ REDUZIERUNG DER ZYKLUSZEITEN UND STEIGERUNG DER PRODUKTIVITÄT
- ▣ HERVORRAGENDE VERARBEITUNGSQUALITÄT
- ▣ REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN
- ▣ DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

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.

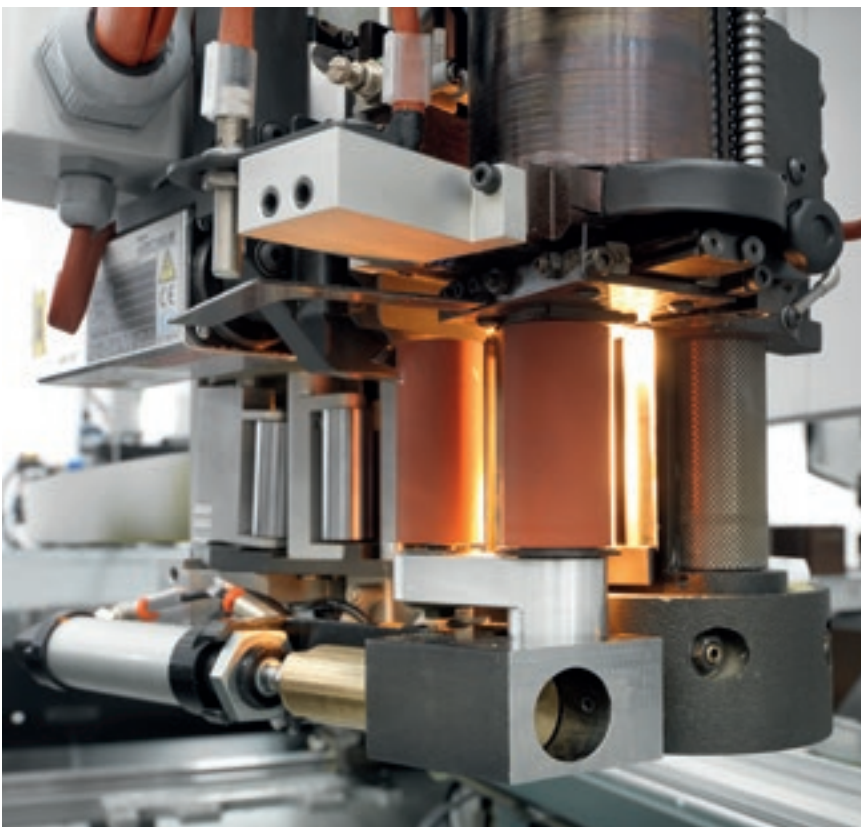
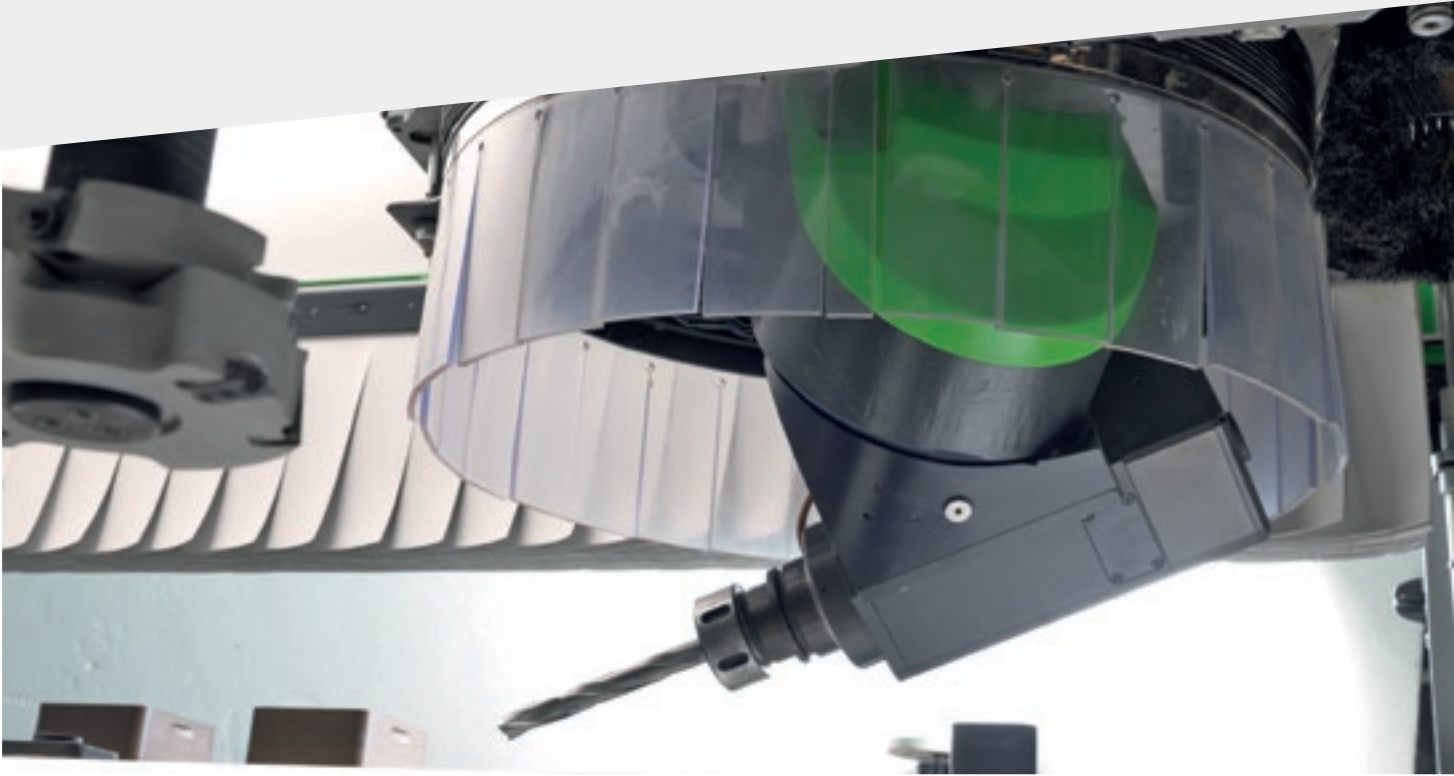


KONFIGURATION 4 ACHSEN



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





KONFIGURATION 5 AXSEN



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

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.



PU-Leimgranulate.

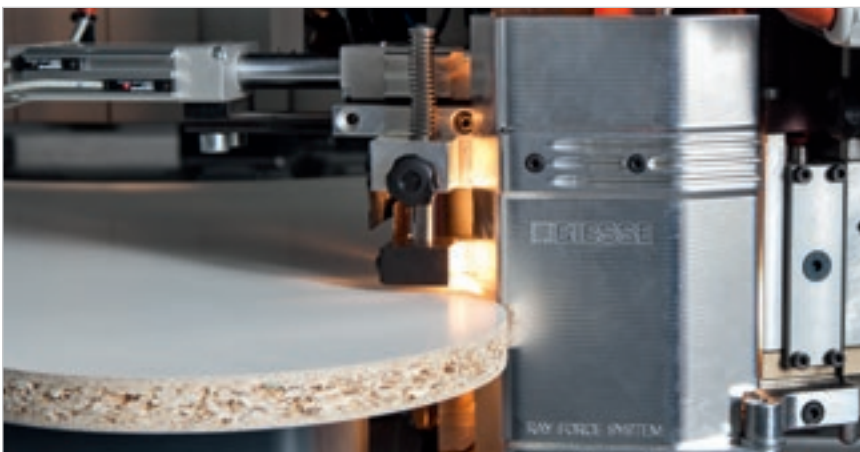


Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.



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

Biesse bietet durch die Verwendung der Technologie Zero-joint RayForce System spezifische Lösungen für die maximale Qualität des Endprodukts.



Ausrüstung RayForce System, austauschbar bei Verwendung von EVA oder PUR Klebern, für eine maximale Qualität des Endprodukts.

ROVER EDGE

PERFEKTES KANTENANLEIMEN

Maximale Endfestigkeit, Möglichkeit der Anbringung von schmalen Kanten und transparenten 3D-Kanten, einfache Instandhaltung und Reinigung der Platte während des Bearbeitungszyklus.

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.



LÖSUNGEN, DIE DIE PRÖDUKTIVITÄT DER MASCHINE ERHÖHEN



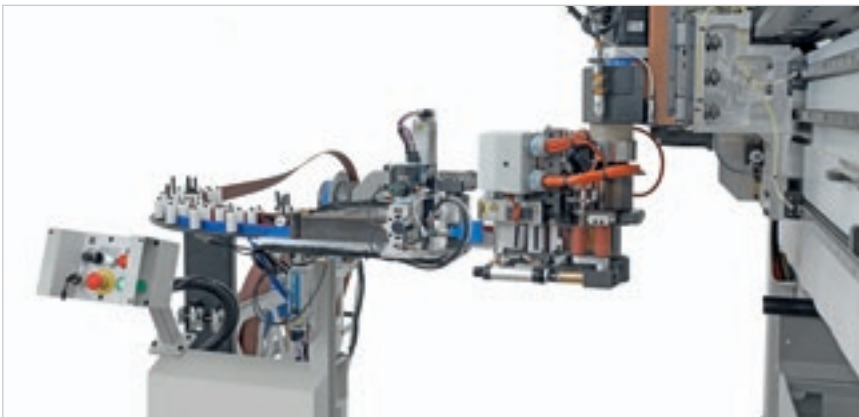
Das am Schlitten X montierte Magazin für die automatischen Kantenzuführung ermöglicht die Verwendung von dünnen oder dicken Kanten während desselben Arbeitszyklusses.



Schneller Spulenwechsel mit außerhalb der Schutzumzäunung positioniertem Kantenmagazin.



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



Doppelte Y-Achse für den raschen Werkzeugwechsel und das Zuführen der Kanten ohne Totzeiten.



Zwei unabhängige Z-Achsen, um verschiedene Arten von Bohrköpfen mit 9, 24 oder 30 Spindeln oder Multifunktionseinheit effizient zu konfigurieren.



Werkzeugmagazin mit 16 Positionen für Werkzeugwechsel, die während des Anleimens der Kante erfolgen.

VIELE LÖSUNGEN FÜR PERFEKTE QUALITÄTSERGEBNISSE

AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DES OBEREN UND UNTEREN TEILS DER AN DER PLATTE ANGEBRACHTEN KANTE

ET60C



Bündigfräsaggregat, kleinster Innenradius 30 mm oder 18 mm bei flachen Messern.

ETG60C



Bündigfräsaggregat, Ziehklinge, kleinster Innenradius 30 mm.

ETS60C



Bündigfräsaggregat, Antihftflüssigkeit, kleinster Innenradius 80 mm.

EGS60C



Ziehklingenaggregat, Leim-Ziehklinge, kleinster Innenradius 30 mm.

EF60B



Kantenfeinbearbeitungsaggregat mit 3 Funktionen: Besäumung, Kanten- und Leimschaben; kleinster Innenradius 30 mm.



Werk Tisch für die einfachere Einstellung der Kantenfeinbearbeitungsaggregate und außerhalb der Maschine verwendbar.

AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DER PLATTENKANTE



Kapp-/
Abrundaggregat



Kappaggregat,
Sägeblatt 215 mm



Kappsägeblatt
260 mm 5 Achsen



Sägeblatt
300 mm zum
Kappen
auf 5 Achsen



Kapp-/
Abrundaggregat
mit horizontaler
Kopiervorrichtung



Aggregat für die
Feinbearbeitung von
auf postformatierten
Platten angebrachten
Kanten

MAXIMALE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS



Gebälseaggregat
und Trennmittelspender.



Bündigfräsaggregat,
mit Antihafftflüssigkeitsspender.



Bürstenaggregat
mit Reinigungsmittelspender
für Leimfaden.



Ablaseinheit mit kalter oder warmer
Luft.



Ablaseinheit.



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

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



Aggregat zum
Fräsen von
90°-Innenwinkeln.



RAY FORCE SYSTEM

UNNACHAHMLICHE TECHNOLOGIE

Die hochmoderne Technologie von Biesse erfüllt die komplexesten Marktanforderungen durch die Entwicklung einer brandneuen, in ihrer Art einzigartigen Technologie zum Anbringen von Kanten an formgefrästen Paneelen: RAYFORCE SYSTEM. Sein revolutionärer Charakter resultiert aus seiner unvergleichlichen Technik, die auf der Verschmelzung einer reaktiven Schicht unter Verwendung von Infrarotlampen beruht. Eine mit der AirForce System Technologie vergleichbare Lösung, die bei den geraden Kanten zur Anwendung kommt.

Die Vorteile sind unvergleichlich:

- maximale Feinbearbeitungsqualität,
- weniger Energieverbrauch,
- einfache Bedienung.



BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN

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



Uniclamp-Spannvorrichtung mit pneumatischer Schnellentriegelung.



Module für das Spannsystem mit Vakuum. Mit Gummi ausgestattete Schablonen für besseren Widerstand bei durch die Kantenbearbeitung bewirkten horizontalen Schüben.



ATS (Advanced Table-Setting System) Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme.

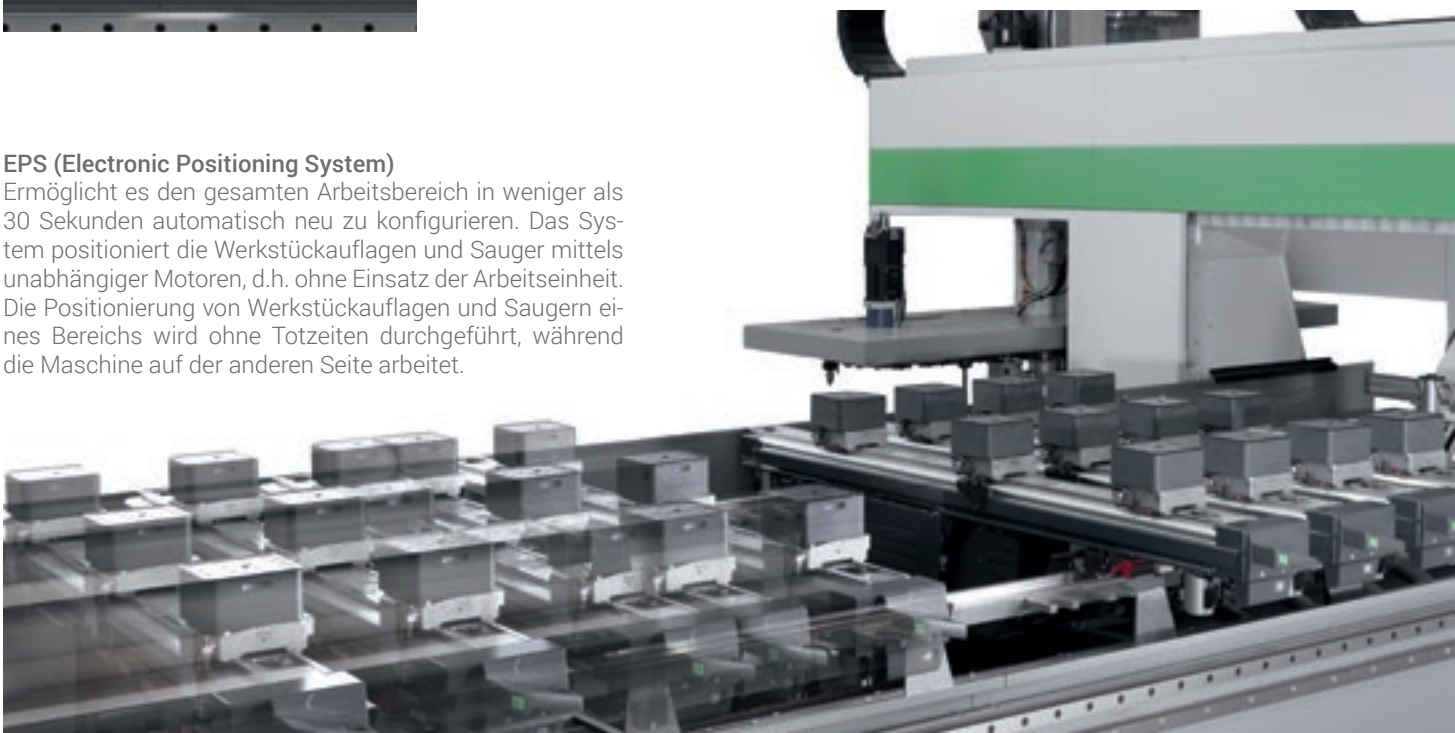


SA (Set Up Assistance)

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.

EPS (Electronic Positioning System)

Ermöglicht es den gesamten Arbeitsbereich in weniger als 30 Sekunden automatisch neu zu konfigurieren. Das System positioniert die Werkstückauflagen und Sauger mittels unabhängiger Motoren, d.h. ohne Einsatz der Arbeitseinheit. Die Positionierung von Werkstückauflagen und Saugern eines Bereichs wird ohne Totzeiten durchgeführt, während die Maschine auf der anderen Seite arbeitet.



MAN KANN BIS ZU 28 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.



Einfacher Zugang für die Be-stückung dank der Fronthaube, die geöffnet werden kann.



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

ES KÖNNEN GROSSE FORMATE BEARBEITET WERDEN

Die offene Fronthaube ermöglicht es, sehr große Standardformate (bis 2100 mm in Y) auf die Maschine zu laden um einen vorherigen Zuschnitt zu vermeiden oder andere Bearbeitungen als die Standardproduktion durchzuführen.

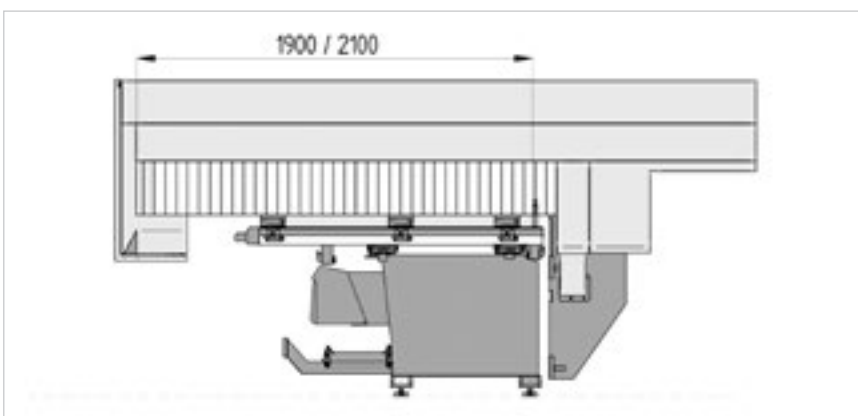


Der kreuzförmige Taster gestattet die Erfassung der Plattenabmessungen mit höchster Präzision.



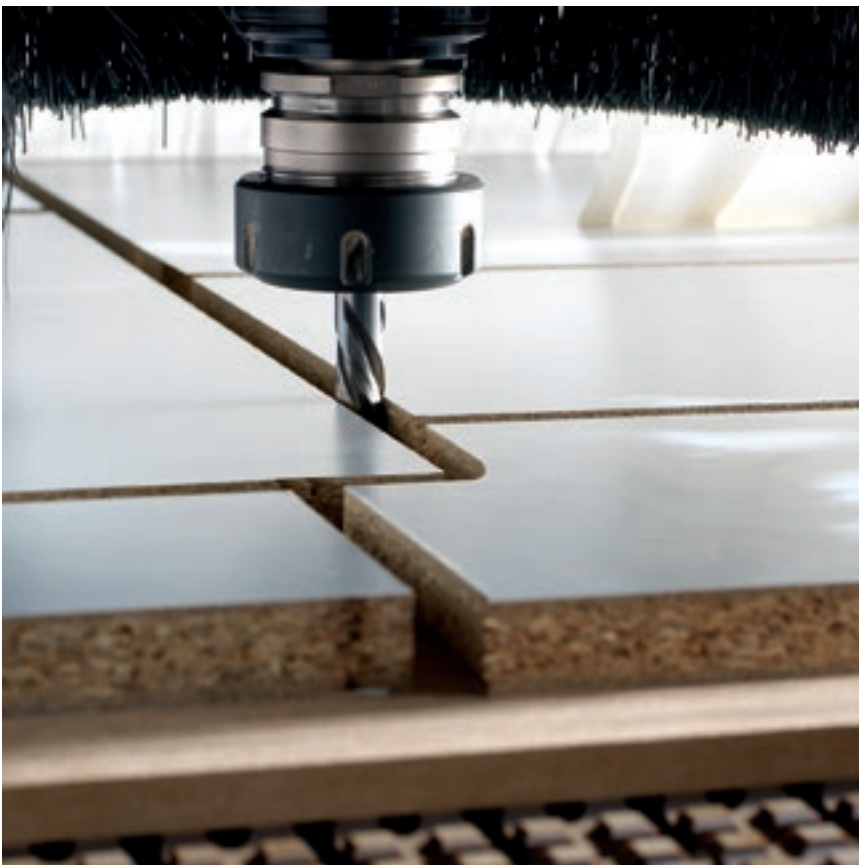
Eine **umfassende Auswahl von Maschinentypen** für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

- Rover A Edge 1632
- Rover A Edge 1643
- Rover A Edge 1659



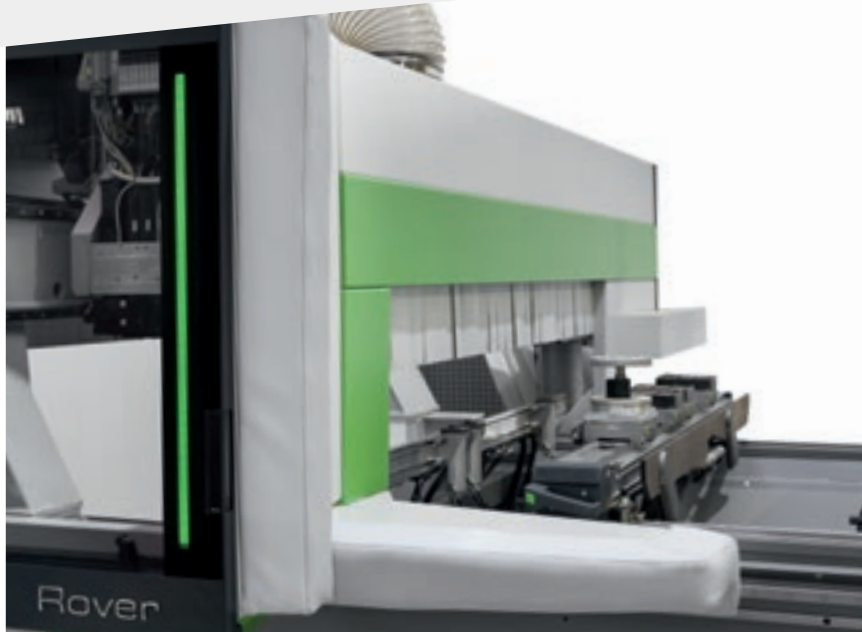


Zwei Maschinen in einer: Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch das **CFT-System (Convertible Flat Table)** gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolenmaschine.



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.

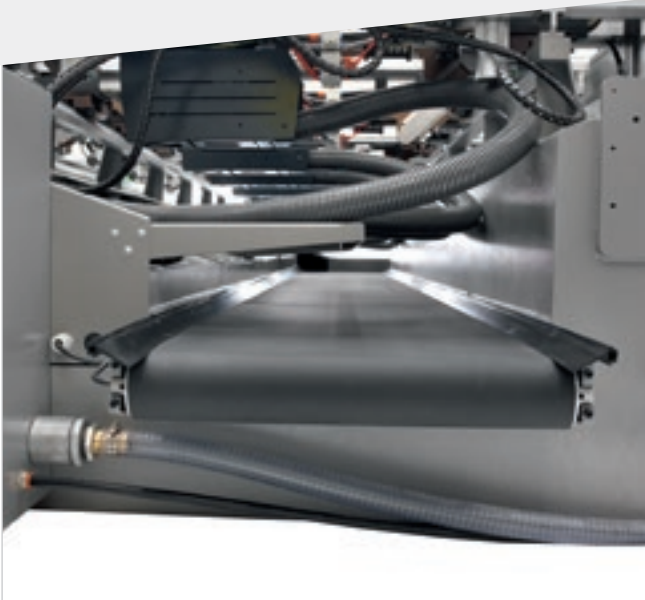


Fernbedienung für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

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 Bearbeitungsabfällen.



CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).

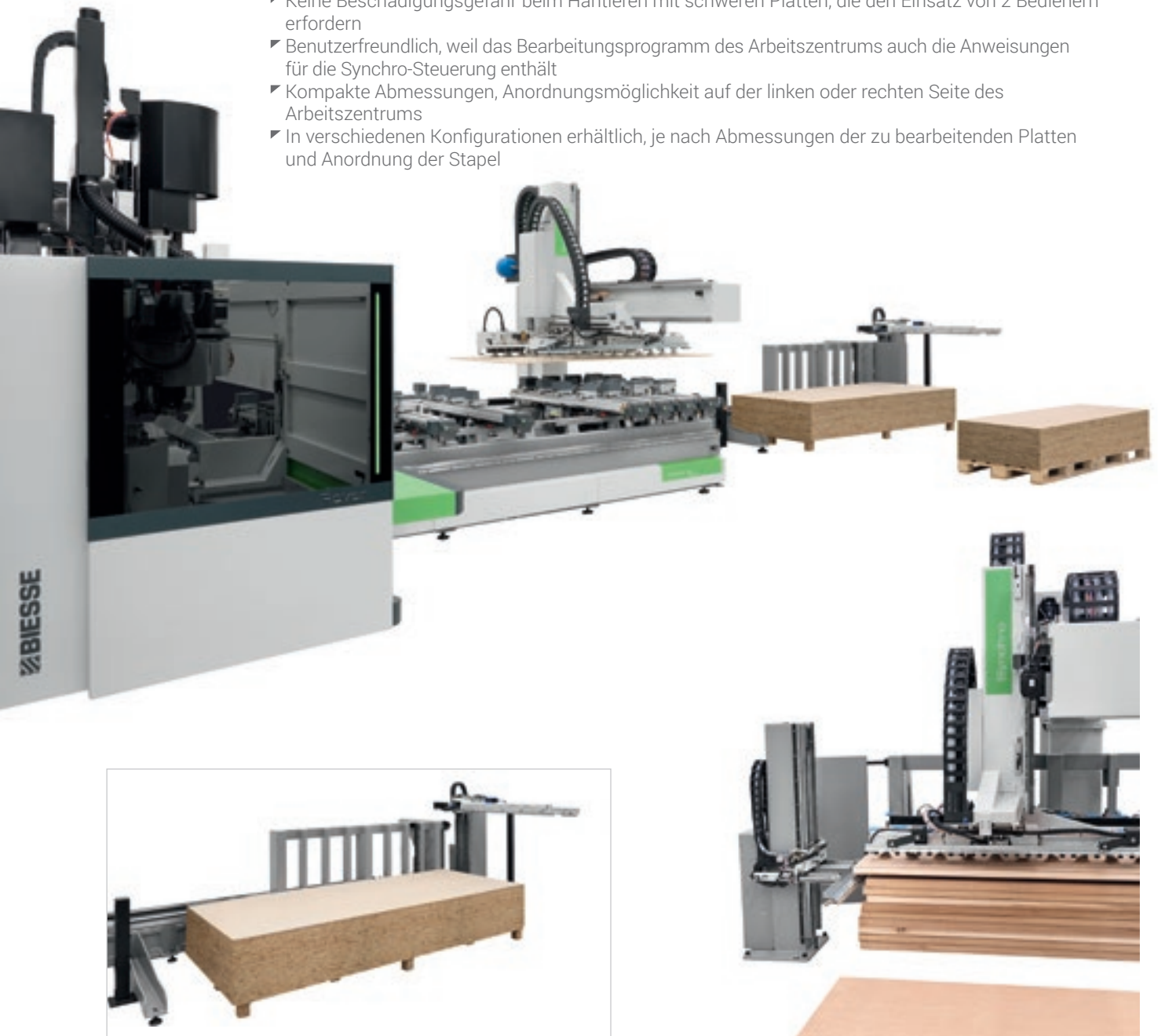


Absaughaube mit 6 Positionen und Gebläseeinheit zur Reinigung der Platte während der Nachbearbeitung der Kante.

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.

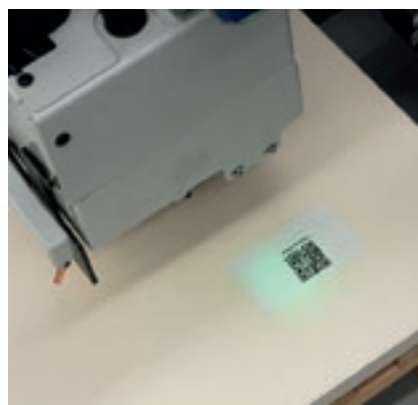
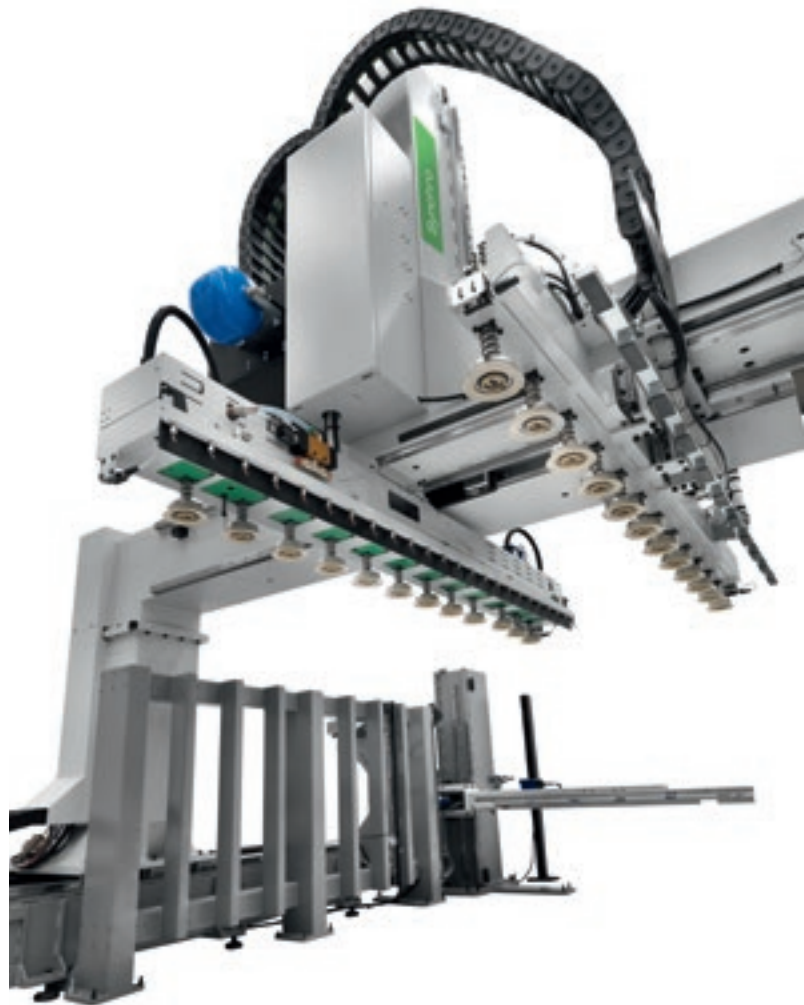
Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

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 Bedieners 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

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



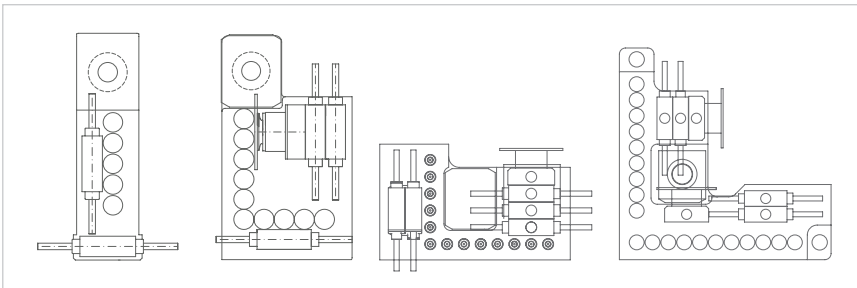
Industrie 4.0 ist der neue, auf den digitalen Technologien basierende Meilenstein von Maschinen, die mit Unternehmen kommunizieren. Durch intelligente Netzwerke verbundene Geräte können in den Produktionsprozessen selbständig untereinander kommunizieren und interagieren.

Biesse ist es ein großes Anliegen die Produktionen unserer Kunden in Echtzeit-Fabriken zu verwandeln, um die Chancen der digitalen Fertigung zu gewährleisten. Intelligente Maschinen und Software werden unverzichtbare Hilfsmittel zur Erleichterung der täglichen Arbeit bei der Bearbeitung von Holz und anderen Werkstoffen.

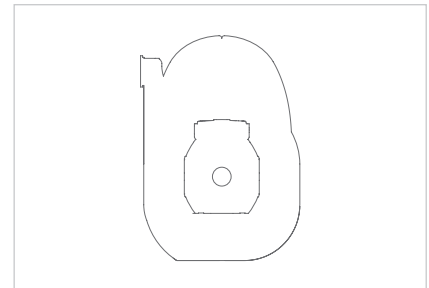
INDUSTRY 4.0 READY

ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE

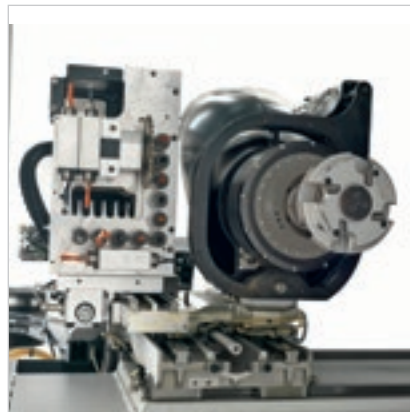
KONFIGURATION 4 ACHSEN



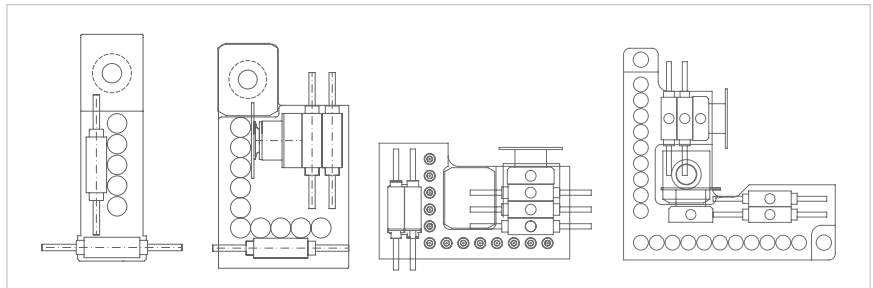
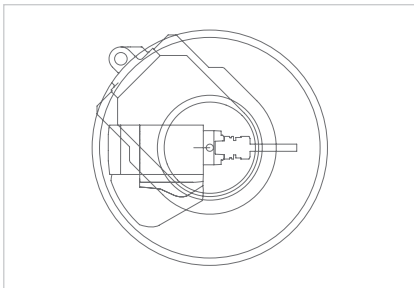
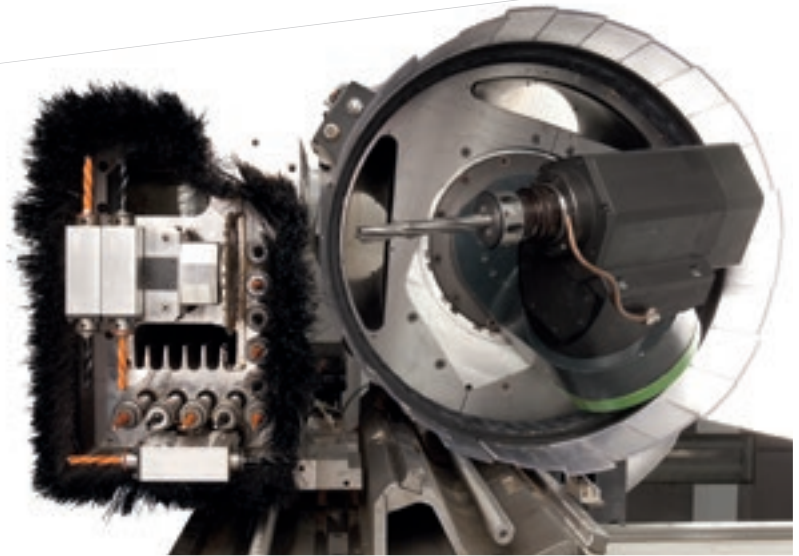
Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 30 Positionen:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 30 2L.



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



KONFIGURATION 5 ACHSEN



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

Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 30 Positionen:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 30 2L.



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.

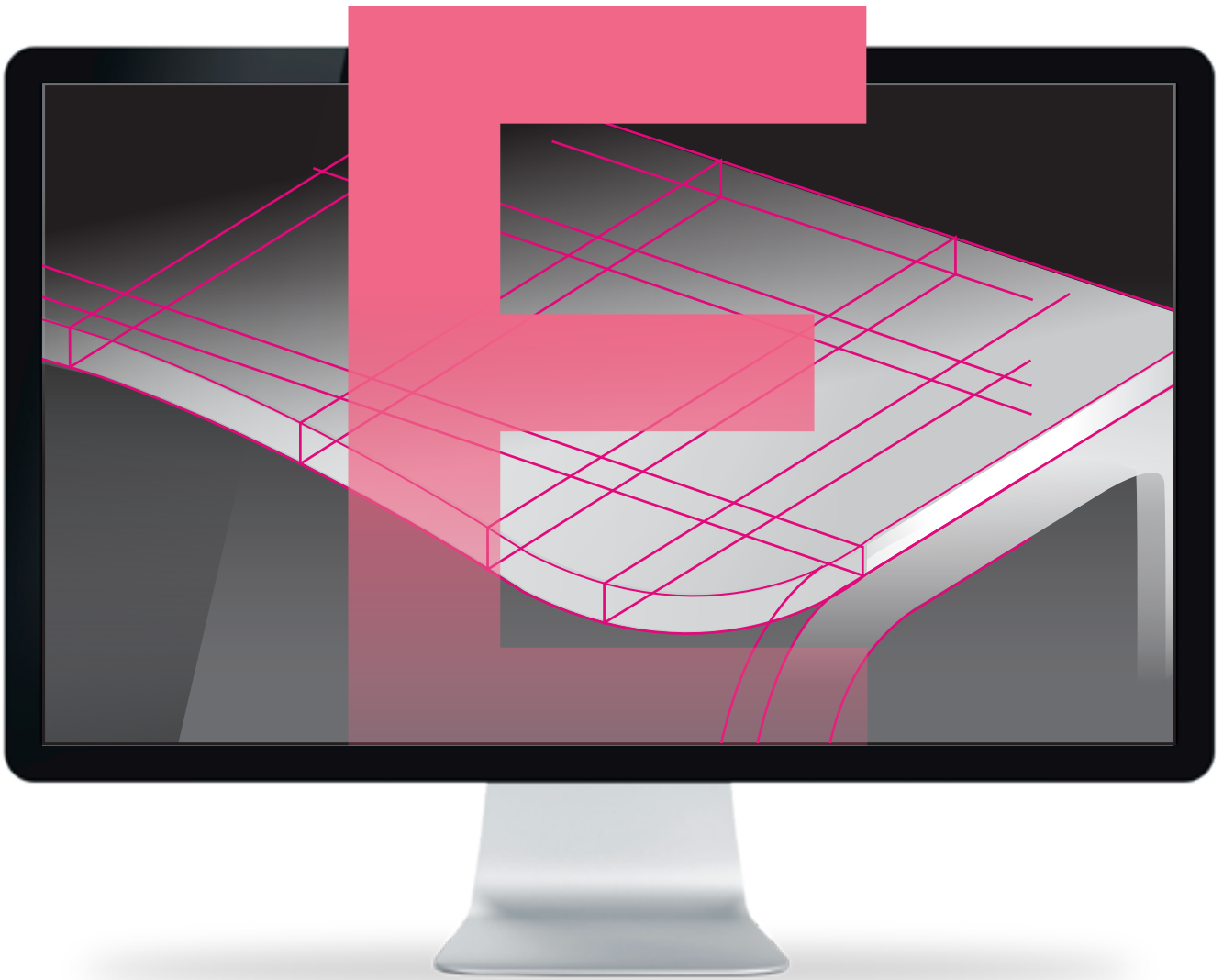


DIE PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMENS VEREINFACHEN



B_EDGE IST EIN IN B_SUITE INTEGRIERTES ZUSATZMODUL. DURCH NUTZEN DER KAPAZITÄTEN VON SUITE, VEREINFACHT B_EDGE DIE PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMPROZESSES.

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



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 TATSÄHLICHEN 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

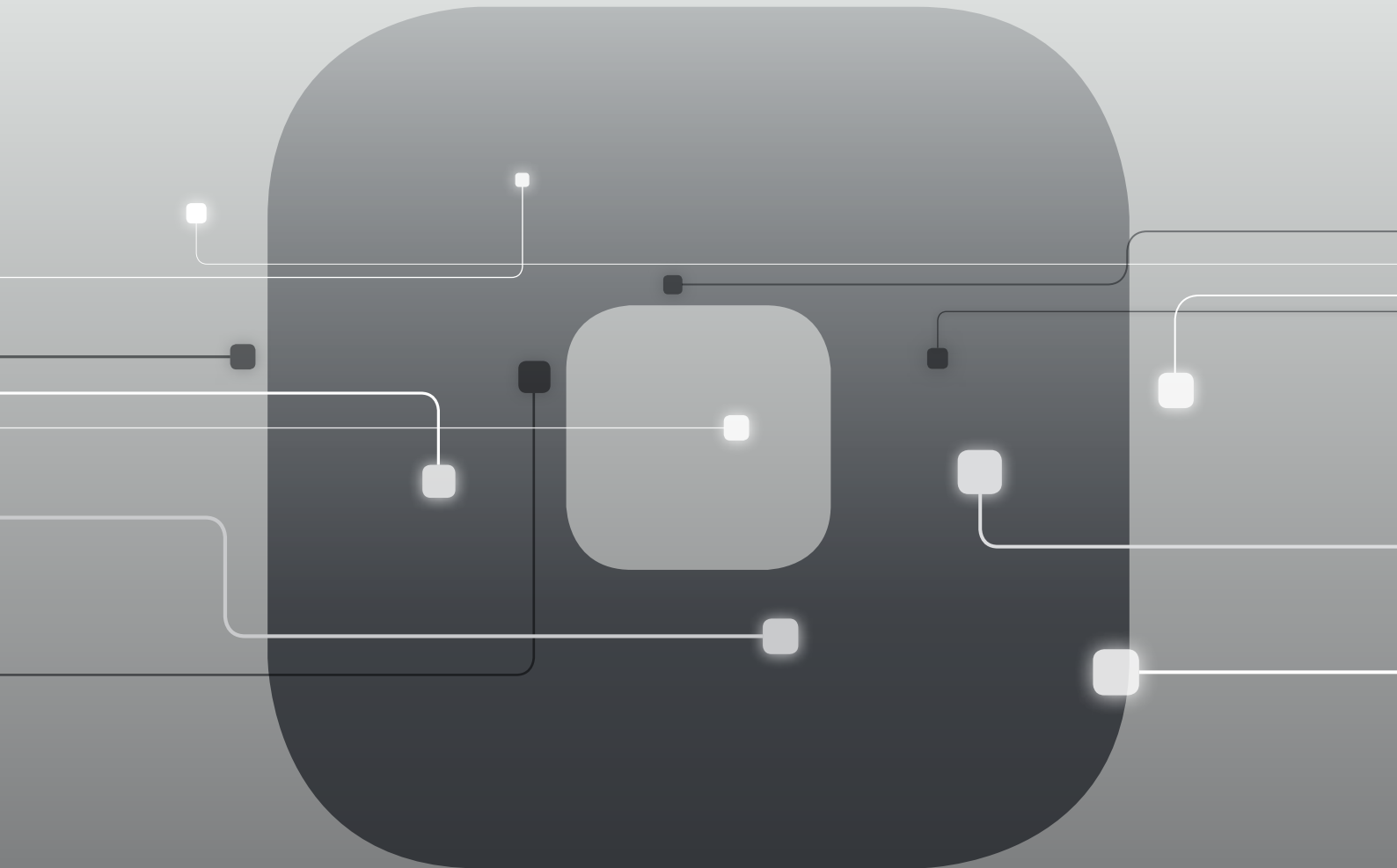
BEARBEITEN



Biesse ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszudehnen.
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

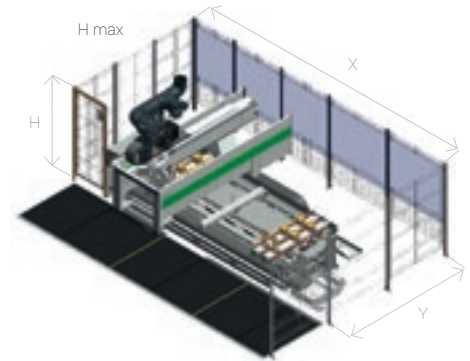
PARTS SOPHIA ist das neue, einfache, intuitive und personalisierte Tool von Biesse für die Ersatzteilbestellung. Das Portal bietet Kunden, Händlern und Niederlassungen die Gelegenheit, mit einem individuellen Account zu navigieren, die stets aktualisierten technischen Unterlagen für die gekauften Maschinen 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**

TECHNISCHE DATEN

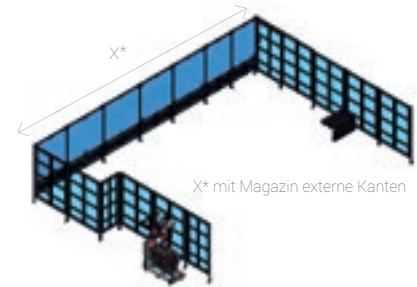
BEARBEITUNGSBEREICHE

		X1 Fräsung	Y1 Fräsung	X2 Kantenanlei- men	Y2 Kantenanlei- men	Z1 Fräsung module H74	Z2 Fräsung module H29
Rover A Edge 1632	mm	3228	1580	2300	1500	200	245
Rover A Edge 1643	mm	4320	1580	3300	1500	200	245
Rover A Edge 1659	mm	5920	1580	4900	1500	200	245



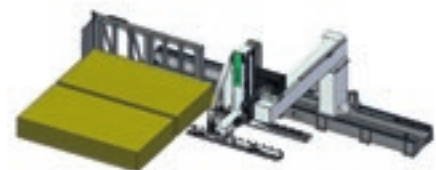
PLATZBEDARF

CE	Plattenabmessung	X	X mit Magazin externe Kanten	Y	H	H max 4 Achsen	H max 5 Achsen
Rover A Edge 1632	mit Matten 2100	7045	7884	5387	2000	2400	2700
	mit Bumper und Photozellen 2100	7045	7884	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1643	mit Matten 2100	8078	8917	5387	2000	2400	2700
	mit Bumper und Photozellen 2100	8078	8917	5437	2000	2400	2700
Rover A Edge 1659	mit Matten 2100	9681	10520	5387	2000	2400	2700
	mit Bumper und Photozellen 2100	9681	10520	5437	2000	2400	2700



BEARBEITUNGSBEREICHE 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
Stapelhöhe	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inkl. Europalette 145 mm)	mm	1145



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

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-gewichteter Schalldruckpegel an: Arbeitsplatz des Bedieners LpFA 82 dB (A). Arbeitsplatz bei Zuführung/Ausgabe LpFA 79 dB (A). Unsicherheitsfaktor K = 4 dB (A).

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202:2010 und nachfolgende Änderungen. 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.

MADE WITH BIESSE

ROVER A EDGE 16

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.COM



In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir vereinfachen
Fertigungsprozesse
bringen damit
jedes Material
Strahlen.

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.

men Ihren prozess und das Potenzial s zum

Betreten
Sie die Welt von Biesse.

biesse.com



