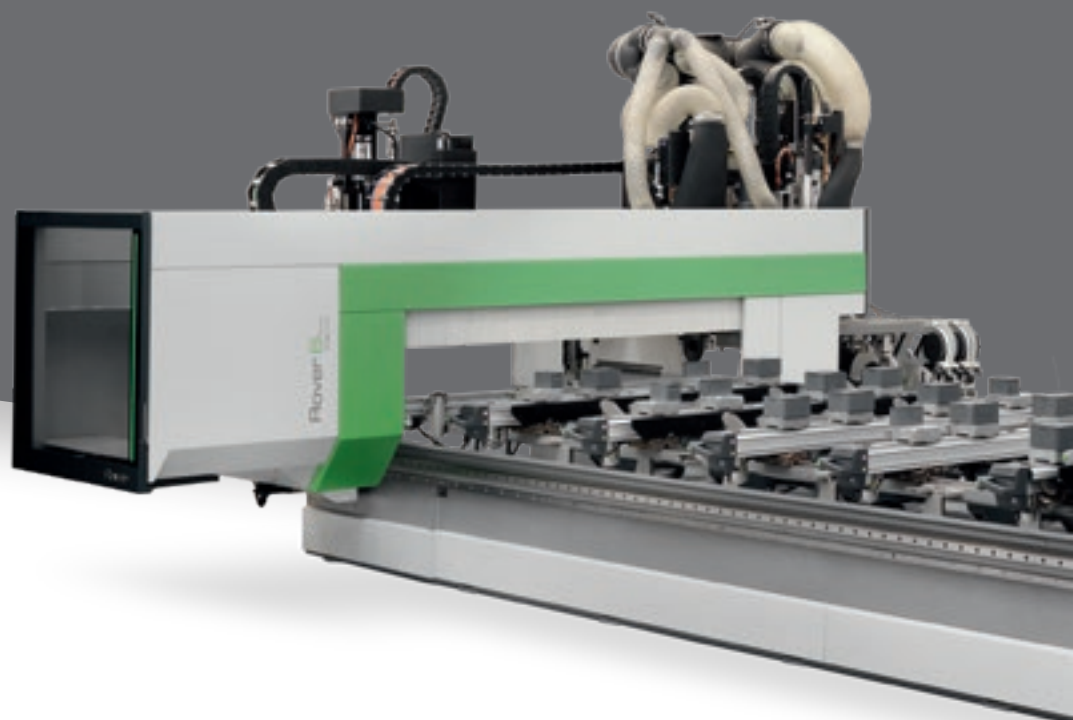


PRO VER BEDGE

KANTENBEARBEITUNGSZENTRUM



BEARBEITUNGSZENTRUM FÜR DAS KANTENANLEIMEN VON FORMTEILEN



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.



ROVER^B EDGE

- ▣ AUF DEM MARKT EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHEN LÖSUNGEN, FÜR SPITZENLEISTUNG
- ▣ MAXIMALER HALT DER KANTE
- ▣ KOMPLETTE BEARBEITBARKEIT GROSSER PLATTEN
- ▣ REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- ▣ HERVORRAGENDE VERARBEITUNGSQUALITÄT
- ▣ DIE SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV

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.





MAXIMALE PRÄZISION UND WIEDERHOLBARKEIT DER BEARBEITUNG



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



Solidità e assenza di vibrazioni sono garanzia di costante e duratura qualità del manufatto.



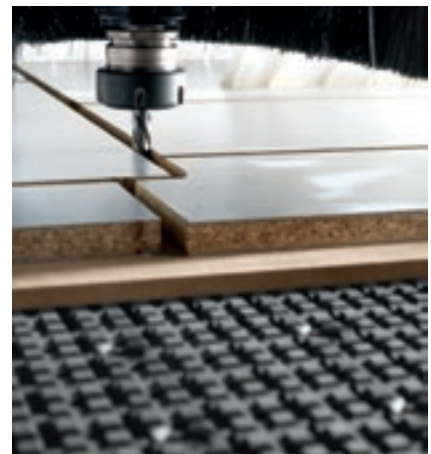
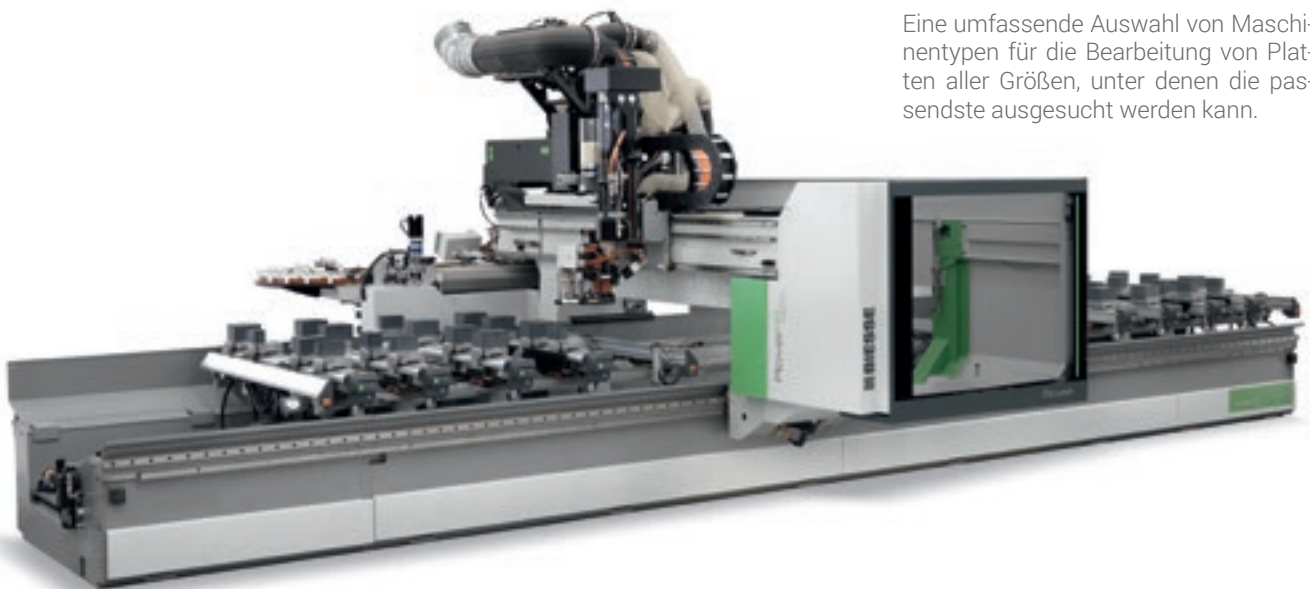
Der doppelte Antrieb entlang der X-Achse ermöglicht das Erreichen hoher Drehzahlen und Beschleunigungen, wobei hohe Präzision und Oberflächenqualität beibehalten werden.

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.

EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG



Vakuum-Aufspannsysteme.



Easyclamp-Aufspannsystem für die Bearbeitung schmaler Werkstücke.



Pneumatische Aufspannsysteme Uniclamp und Hyperclamp mit Schnellentriegelung für stabiles und präzises Spannen.



HYPERPOD: BEARBEITUNGSFLEXIBILITÄT

Hyperpod ist das innovative Positionierungssystem, mit dem der Arbeitstisch in der Höhe ausgenutzt werden kann. Die Hyperpod ermöglichen durch Anheben der Teile, aus denen ein Programm besteht, Bearbeitungen auszuführen, die früher nur an Maschinen mit größerer Breite möglich waren.

- ▣ Optimierung des Arbeitsbereichs
- ▣ Effizienter Produktionsprozess
- ▣ Kompaktheit
- ▣ Bearbeitungsflexibilität

Der Arbeitsbereich gewährleistet das Aufspannen von Werkstücken jeder Form und Größe. Die Bestückung des Arbeitsbereichs erfolgt einfach und schnell.



Easy Zone

Zusätzliches Vakuumsystem für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

Multizonen

Ermöglicht das einfache und schnelle Aufspannen mehrerer Elemente mittels Vakuum oder pneumatisch mit Uniclamp bzw. Hyperclamp- Spannvorrichtungen.



Aufspannsystem Aktivierung

Eine Lichtschranke an der Vorderseite des Maschinenbetts ermöglicht die Aktivierung der Aufspannsysteme von jedem Punkt der Maschine.

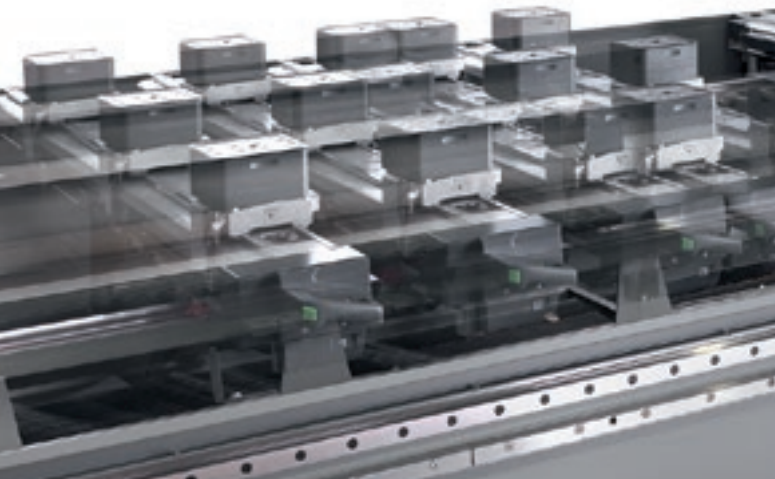
VERSCHIEDENE POSITIONIERUNGSSYSTEME DES ARBEITSBEREICHS AUF BASIS JEDES EINZELNEN PROZESSES



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



SA (Set Up Assistance) Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Verriegelungssysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.



EPS (Electronic Positioning System) Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Verriegelungssysteme nach den geplanten Maßen. Die Motoren und die Kollisionskontrollfunktion ermöglichen kontrollierte Positionierungen und verringern dadurch die Kollisionsgefahr.

FPS (Feedback Positioning System) Weiterentwicklung des EPS-Systems. Es zeichnet sich durch das Vorhandensein von Linearsensoren aus, die es ermöglichen, die Position der Aufspannsysteme auch bei manuellem Eingriff des Bedieners jederzeit zu kennen und ihre Positionierung äußerst präzise zu gestalten. Mit der Self-Learning-Funktion können Vakuummodule und pneumatische Spannanzgen manuell positioniert und ihre Quoten mit einem einfachen Befehl automatisch im Programm gespeichert werden.



XPS GESCHWINDIGKEIT UND POSITIONIERGENAUIGKEIT



XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM ist die leistungsfähigste Lösung auf dem Markt in Bezug auf Geschwindigkeit und Positioniergenauigkeit. Ausgestattet mit einem Motor für jeden Arbeitstisch und jeden Schlitten, ermöglicht sie die gleichzeitige Positionierung aller Aufspannsysteme. Zusätzlich zur Positionierung der Vakuummodule und pneumatischen Spannzangen ist XPS in der Lage, den Bediener bei den Ladephasen zu unterstützen und die Werkstücke während der Ausführung des Programms ohne manuellen Eingriff des Bedieners zu bewegen. Die serienmäßige MULTIZONEN-Anlage gestattet, bis zu 16 voneinander unabhängige Aufspannbereiche zu schaffen.

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

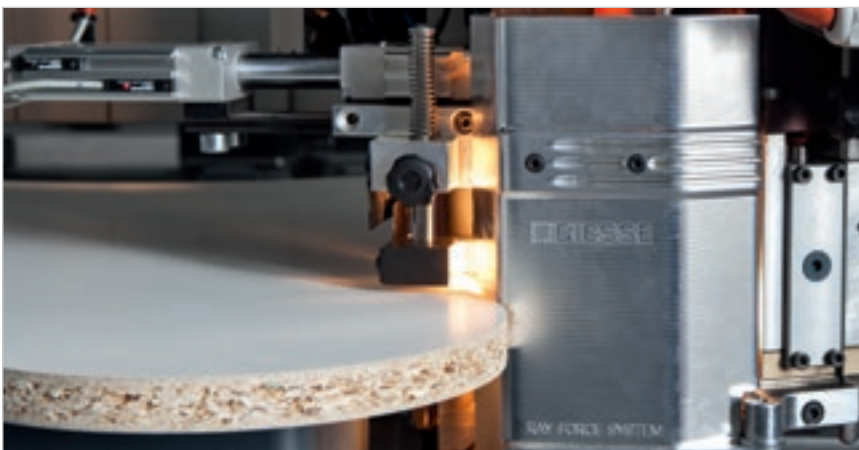


Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.



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.

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.

RAYFORCESYSTEM



BIESSE

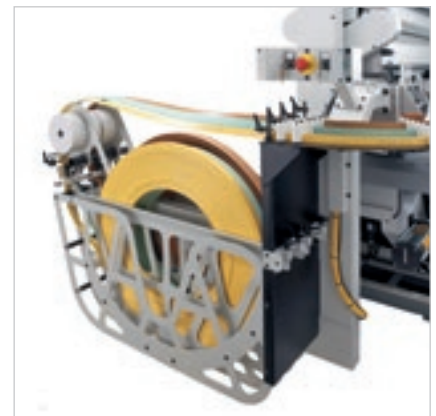
RAY FORCE SYSTEM

LÖSUNGEN, DIE DIE PRÖDUKTIVITÄT DER MASCHINE ERHÖHEN

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

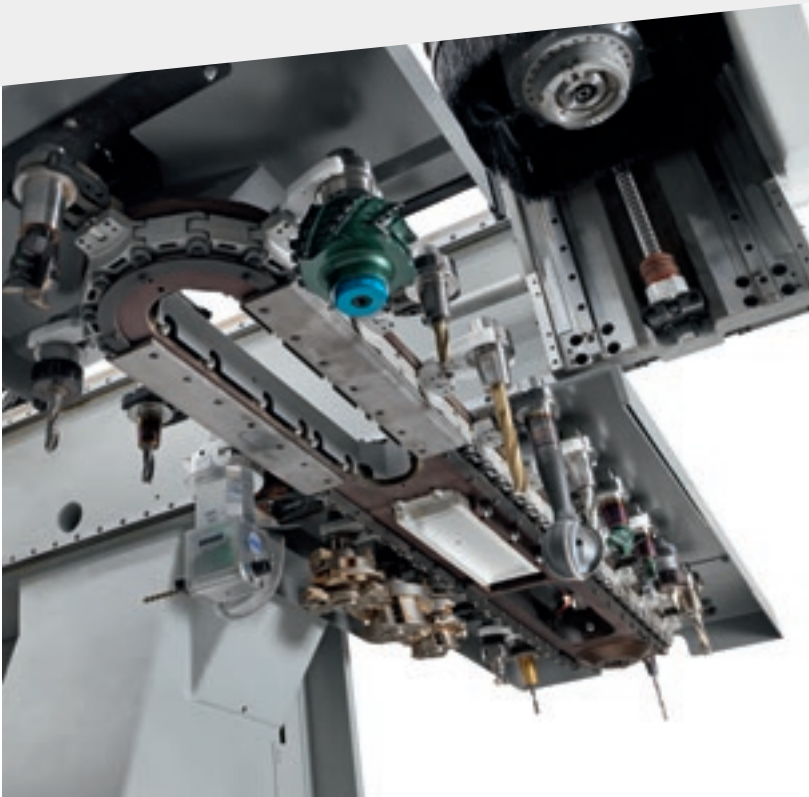


Schneller Spulenwechsel mit außerhalb der Schutzumzäunung positioniertem Kantenmagazin.



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

EINFACHE UND RASCHE ARBEITSTISCH-BESTÜCKUNG



Für jede Art der Bearbeitung stehen immer bis zu 92 Werkzeuge zur Verfügung, die automatisch von der Arbeitsgruppe geladen werden.



Kettenmagazine mit 33 Positionen



Stirnseitenmagazin mit einem Platz und revolver-Werkzeugmagazin mit 6 Plätzen



Revolver-Werkzeugmagazin mit 16 Plätzen



Der **Pick Up** Wechsler gestattet die Bestückung der Magazine in der Maschine.

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



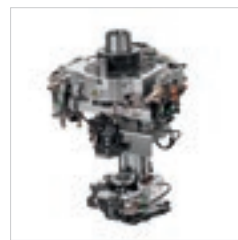
Bündigfräsaggregat,
Ziehklinge, kleinster
Innenradius 30 mm.

ETS60C



Bündigfräsaggregat,
Antihaftflüssigkeit,
kleinster Innenradius
80 mm.

EGS60C



Ziehklingenaggregat,
Leim-Ziehklinge,
kleinster Innenradius
30 mm.

EF60C



Kantenfeinbear-
beitungsaggregat
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-/Abrun-
dagggregat mit
horizontaler Ko-
piervorrichtung



Aggregat für die
Feinbearbeitung von
auf postformatierten
Platten angebrachten
Kanten

MAXIMALE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS



Gebläseaggregat
und Trennmittelspender.



Bündigfräsaggregat,
mit Antihaftflüssigkeitsspender.



Bürstenaggregat
mit Reinigungsmittelspender
für Leimfaden.



Ablaseinheit mit kalter oder warmer
Luft.



Ablaseinheit.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



Aggregat zum
Fräsen von
90°-Innenwinkeln



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.



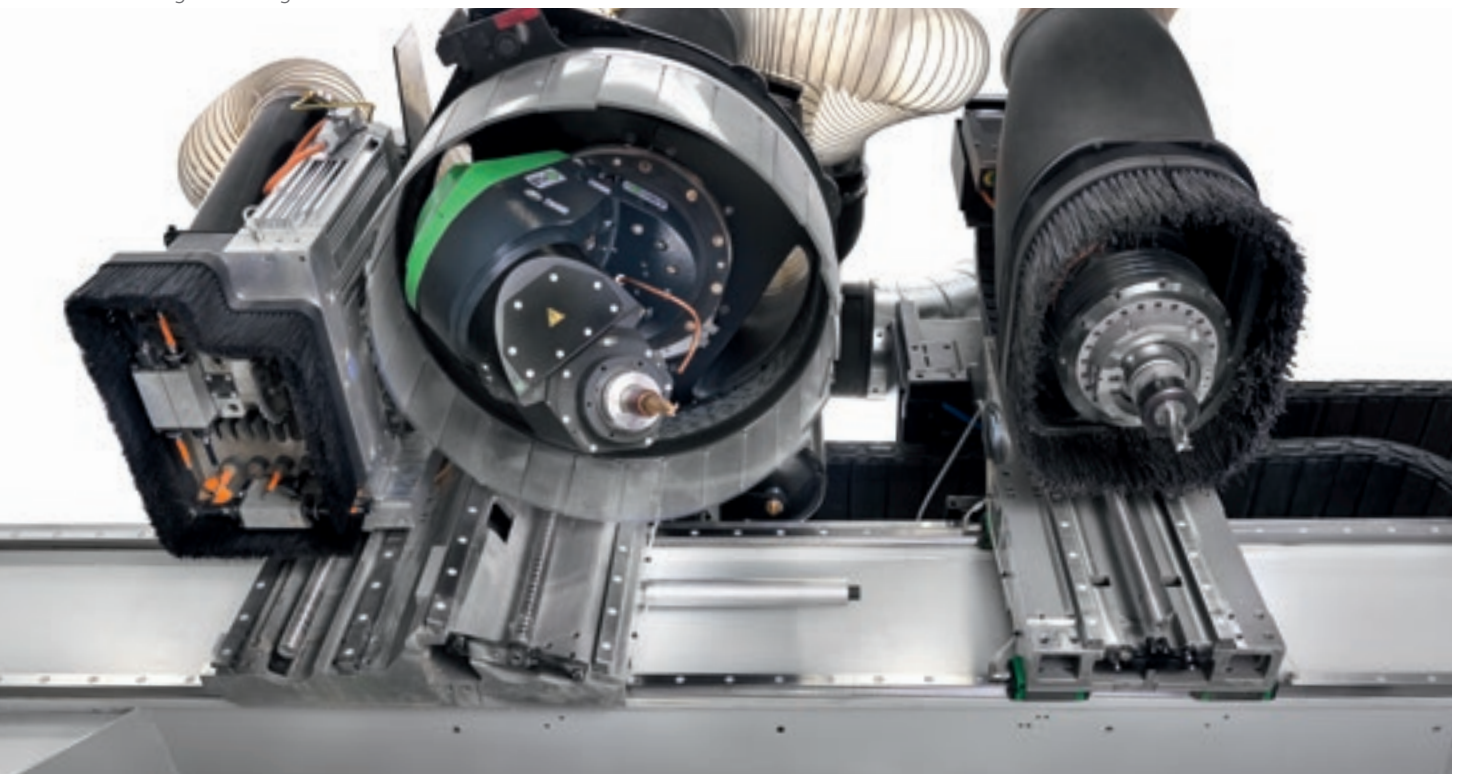
DEN BEDÜRFNISSEN ANPASSBAR

Die Konfigurierbarkeit der Rover B Edge ermöglicht es, die verschiedenen Marktanforderungen zu erfüllen und Konfigurationen zu erstellen, die auf die Bedürfnisse jedes einzelnen Kunden ausgerichtet sind.



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.

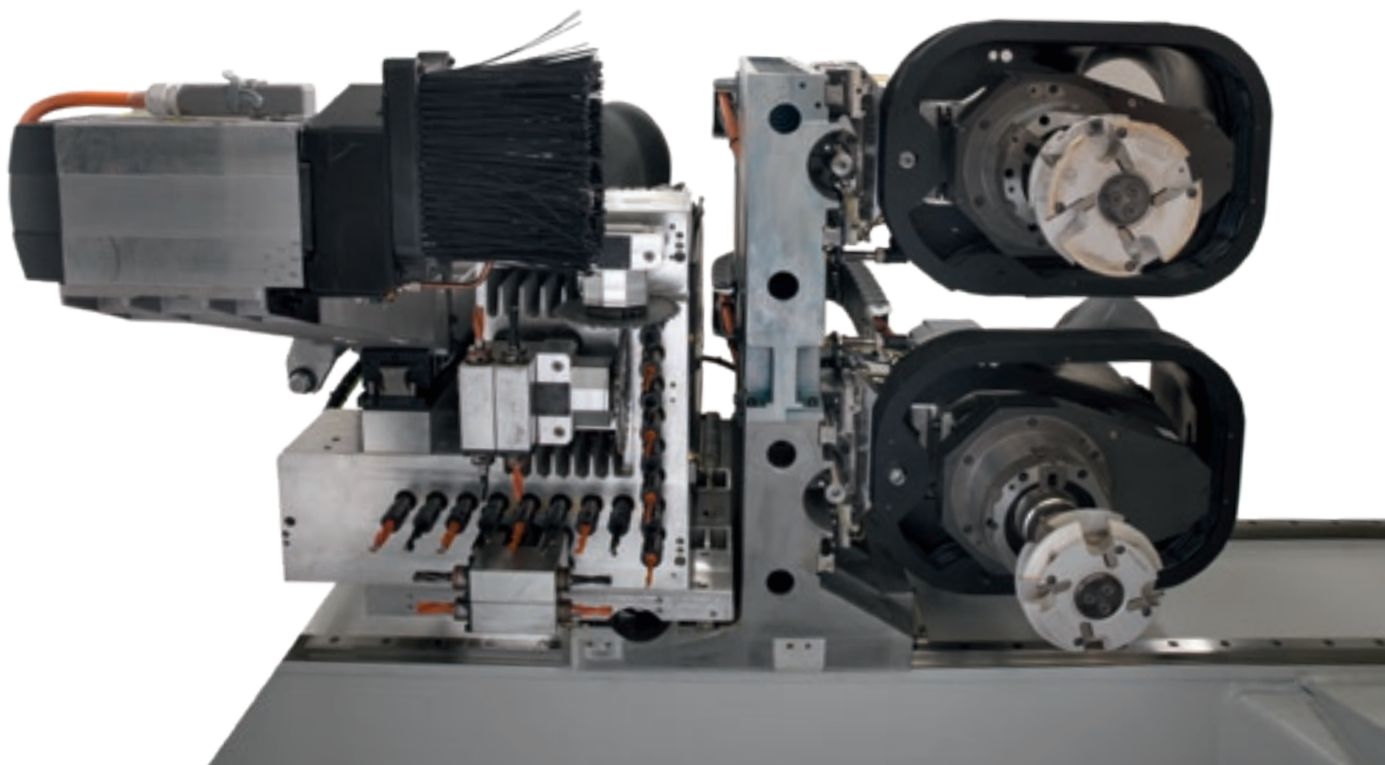
Die Möglichkeit, die Maschine mit zwei unabhängigen Schritten Y zu konfigurieren, von denen einer mit einer 5-Achs-Fräseinheit und einem Bohrwerk und der andere mit einer 4-Achs-Fräseinheit ausgestattet ist, ermöglicht eine Maximierung der Produktion bei gleichzeitig hoher Flexibilität.





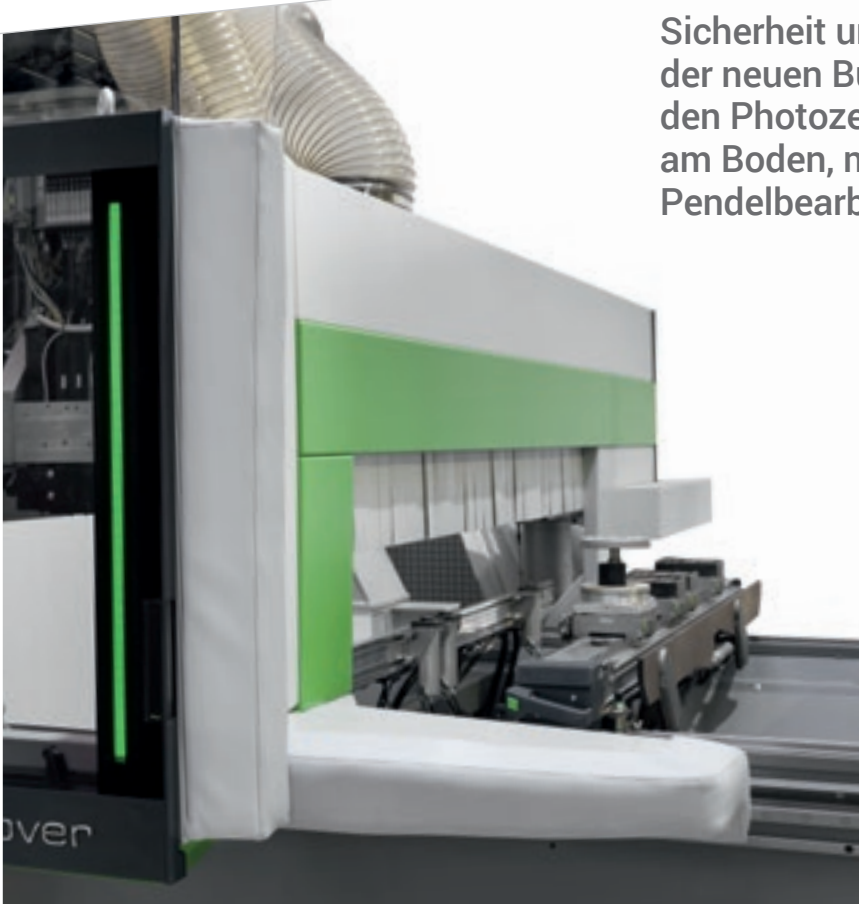
Konfiguration für hohe Produktivität. Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Werkstücken in Fräsen und Bohren und Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten.

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



SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN

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



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.

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

DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



Tragbare Konsole Gestattet mühelosen Zugriff auf alle Funktionen und auf die Maschinenprogrammierung.

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.

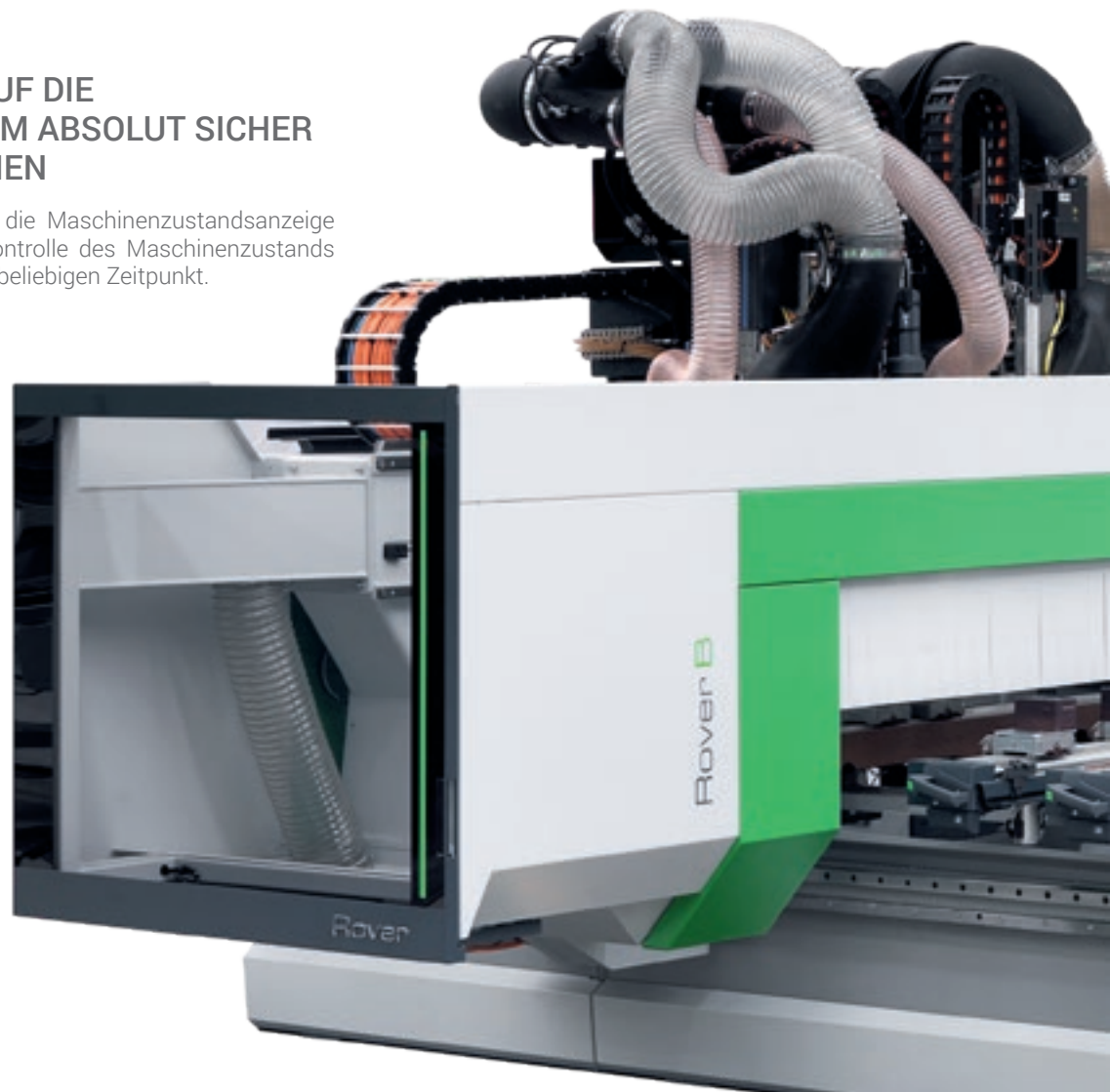
BTOUCH

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.

OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE, UM ABSOLUT SICHER ARBEITEN ZU KÖNNEN

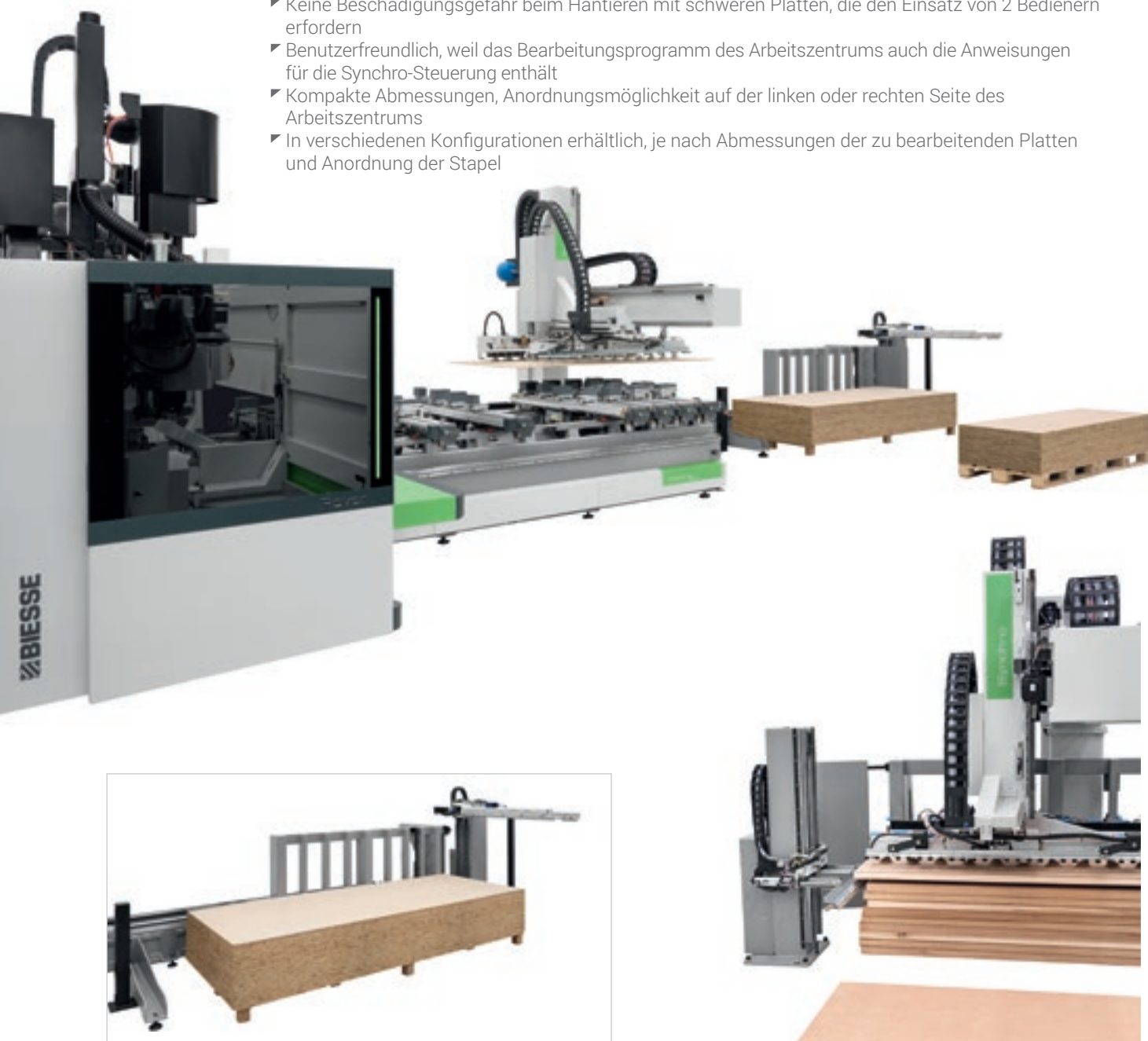
LED-Leiste mit 5 Farben für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.



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.

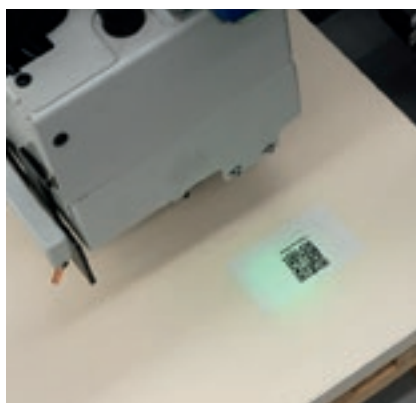
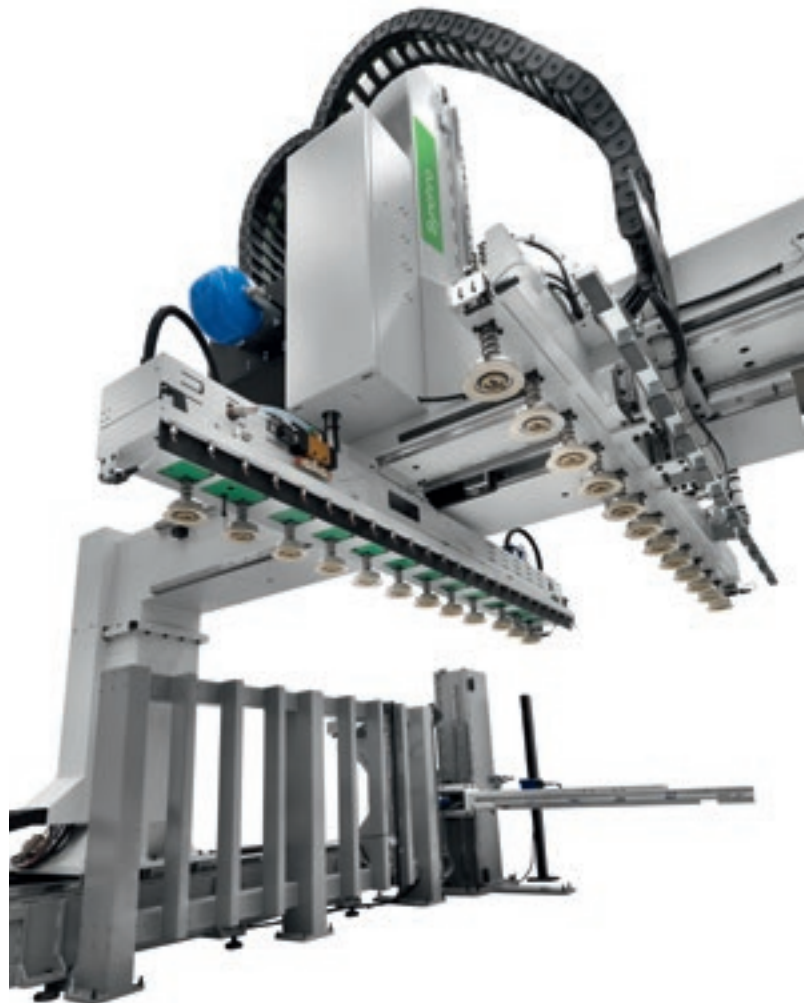
Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

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

MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

Arbeitstische mit versteckten Anschlüssen für eine optimale Späneabtragung.

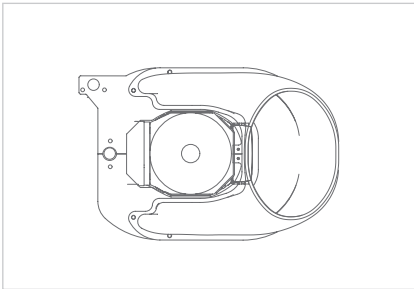


CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).

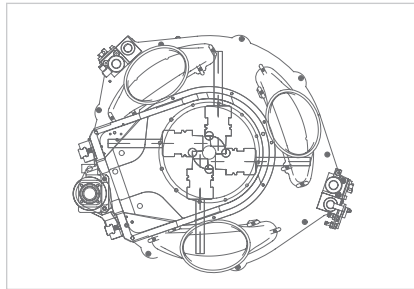


Einstellbare Absaughaube mit 10 Positionen (für 4-Achs) oder 19 Positionen (für 5-Achs) und kontinuierlicher Positionierung für alle Fräseinheiten.

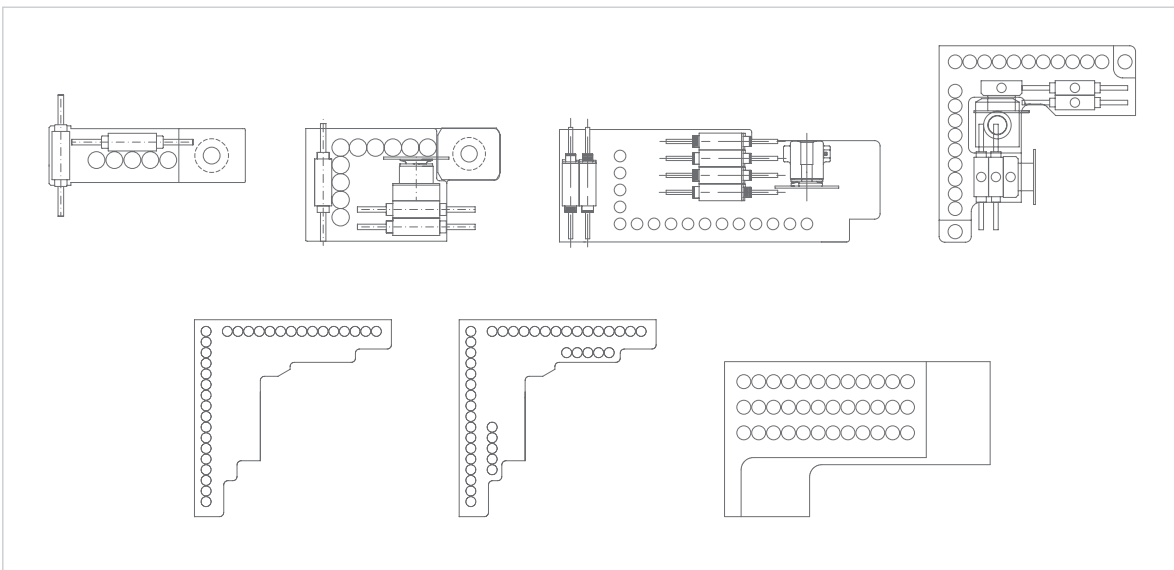
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



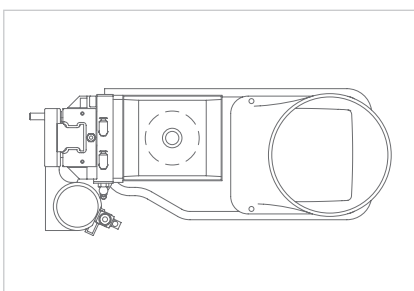
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung, ISO 30, HSK F63 und HSK E63 Aufnahmen und Leistungen von 13,2 kW bis 19,2 kW.



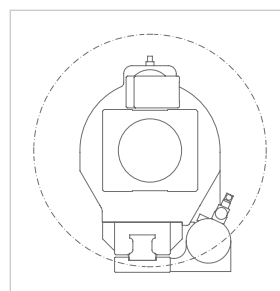
5-Achskopf 13 kW mit 24.000 Upm oder 16,5 kW mit 18.000 Upm.



Verfügbare Bohrköpfe mit 9 bis 42 Werkzeugen: Lösungen für vertikale und horizontale Bohrungen: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36 oder spezifische vertikale BHC 42 mit Gruppen für horizontale drehbar TCH9 L oder fix TCH14 2L.



Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.



LÖSUNGEN, DIE DIE VERWENDUNG
UNSERER MASCHINEN EINFACHER,
ERGONOMISCHER UND EFFIZIENTER MACHEN



EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

Die Steuerung der Maschine
und das Drucken von Etiketten
ist an der selben
Kontrollstation möglich.

MOBILER DRUCKER AN BORD DER KONSOLE

Der direkt mit dem PC
der Maschine verbundene
Drucker sorgt dank seiner
Position dafür, dass man stets
alles Nötige für die Etikettierung
griffbereit hat.

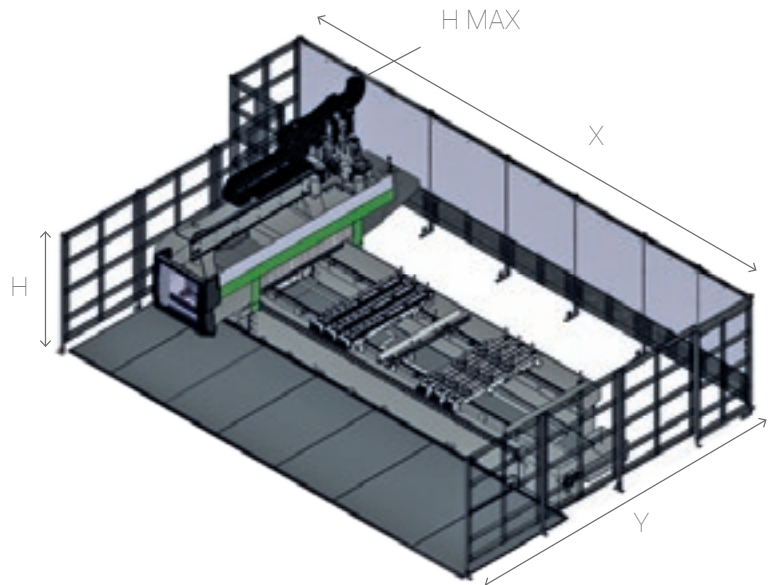
Biesse hat eine Reihe von Lösungen entwickelt, die den Bediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützen und die alltäglichen Aktivitäten vereinfachen. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.

TRAGBARES BAR- UND QR-CODELESEGERÄT

Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen des Etiketts und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Das Lesen eines QR- oder Strichcodes erfolgt auf sehr schnelle und präzise Weise und lässt dem Bediener im Unterschied zu einem klassischen Lesegerät die Hände frei.



TECHNISCHE DATEN



ARBEITSBEREICH

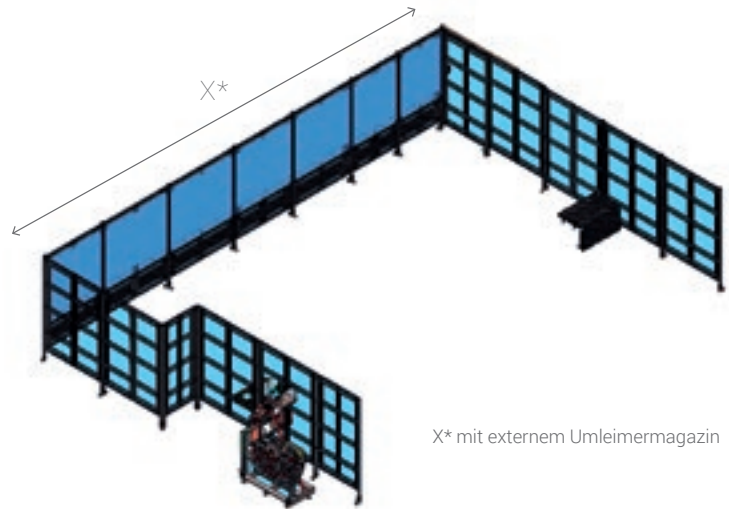
		X1 Fräsung	Y1 Fräsung	X2 Kantenanleimen	Y2 Kantenanleimen	Z1 Fräsung module H74	Z2 Fräsung module H29
Rover B Edge 1638	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
Rover B Edge 1650	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
Rover B Edge 1667	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
Rover B Edge 1684	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
Rover B Edge 1950	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
Rover B Edge 1967	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
Rover B Edge 1984	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
Rover B Edge 2250	mm	5055	2200	4100	2200	245	290
Rover B Edge 2267	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
Rover B Edge 2284	mm	8415	2200	7460	2200	245	290

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 Lp_{fA} 82 dB (A). Arbeitsplatz bei Zuführung/Ausgabe Lp_{fA} 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.

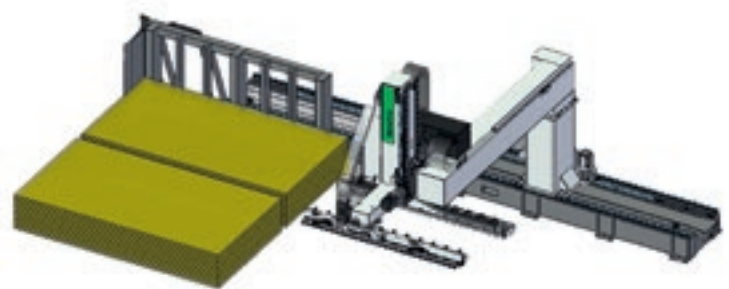
Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind 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.



X* mit externem Umleimermagazin

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



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 Rover Arbeitszentrums, mit dem Synchro verbunden ist, variieren.

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.

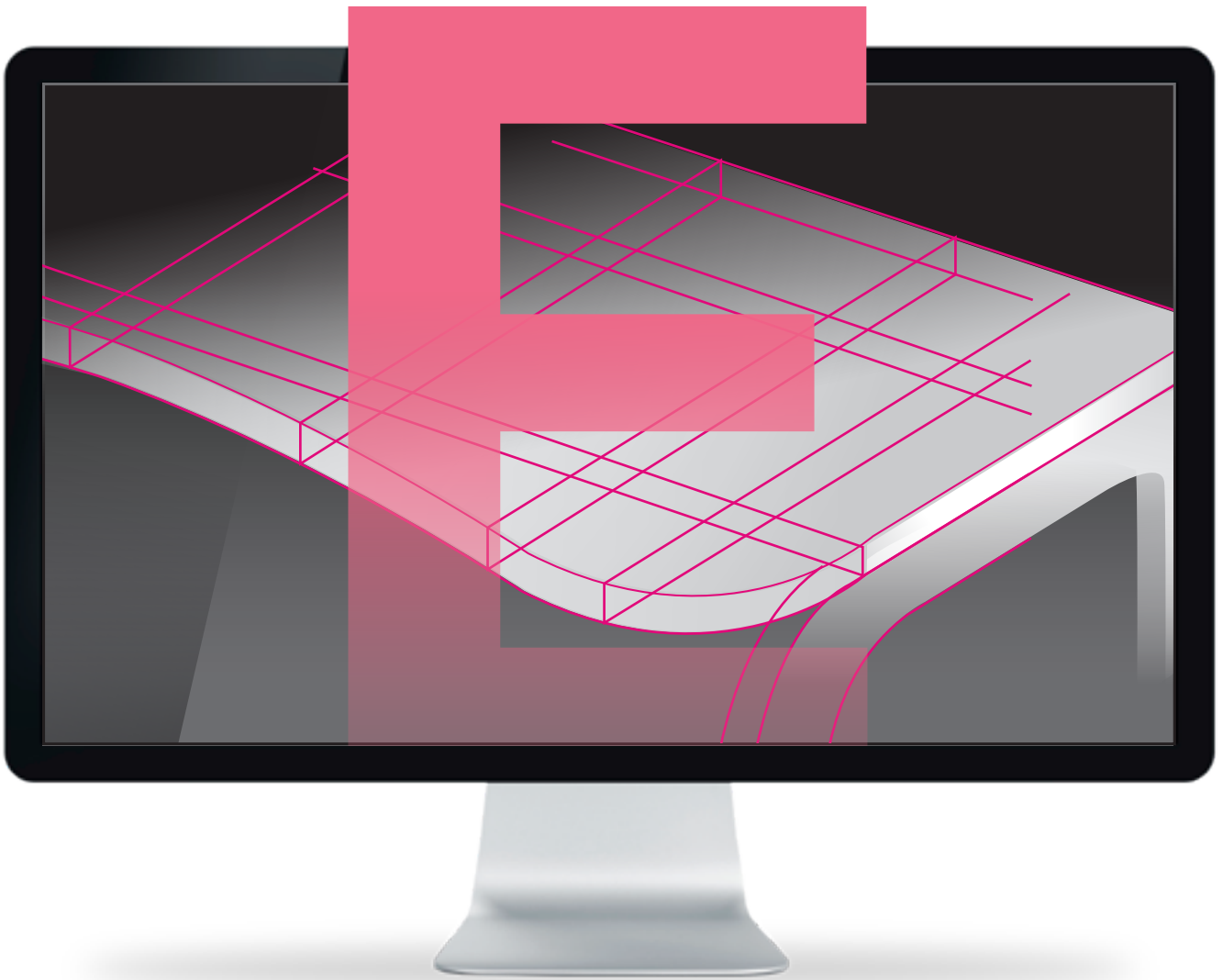


DIE PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMENS VEREINFACHEN



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

SMART CONNECTION
Powered by Retuner



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.



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

AUFTRAG VERWALTEN

PROGRAMMIEREN

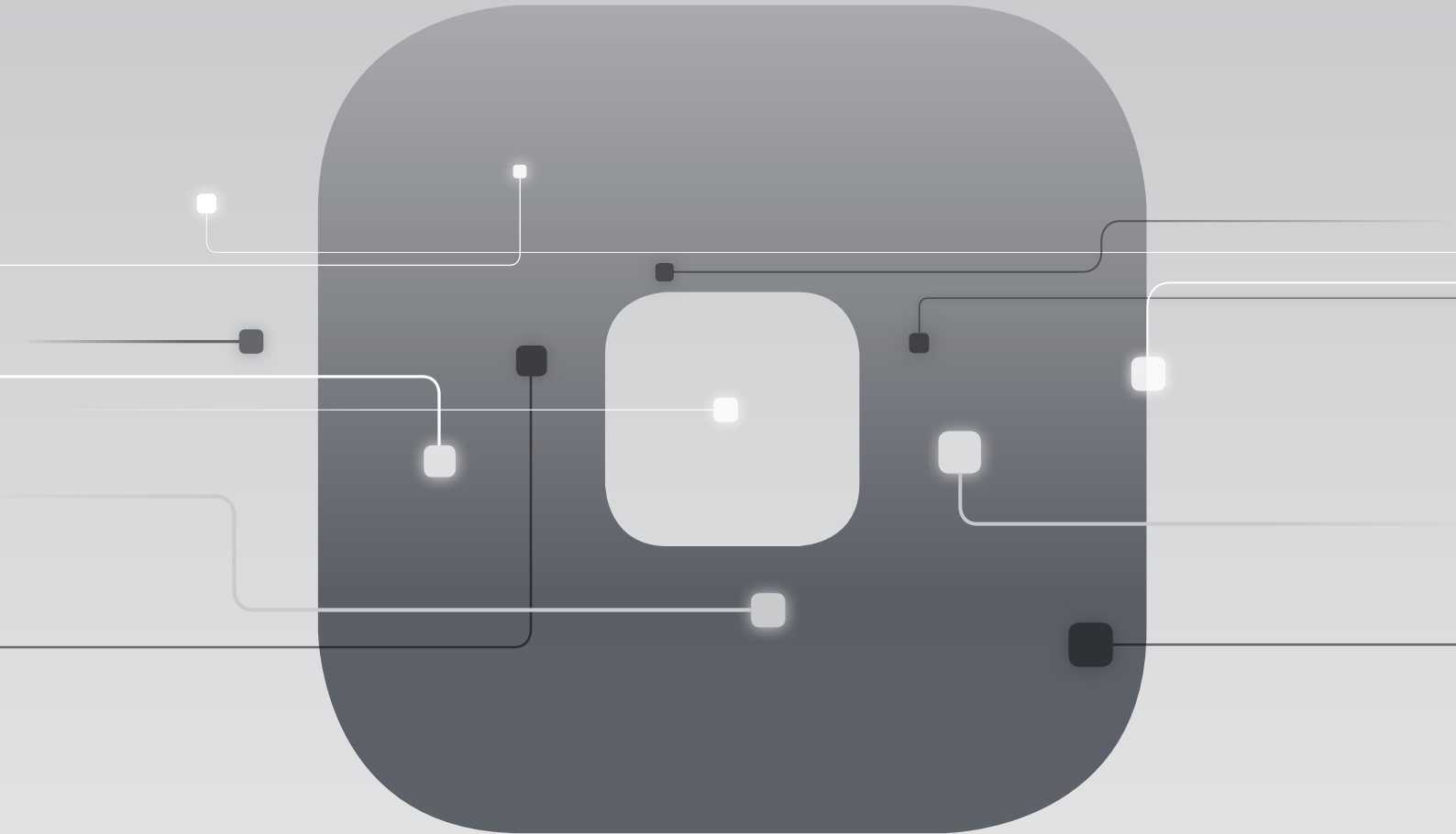
EINPLANEN

BEARBEITEN

 Bitte 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 digitale IoT-Plattform von Biesse, die unseren Kunden Zugang zu einem breiten Angebot an Serviceleistungen verschafft, um das Arbeiten effizient und einfach zu gestalten.

SERVICE PROAKTIVITÄT ANALYSE

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

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 "schlüsselfertige" 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 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.



