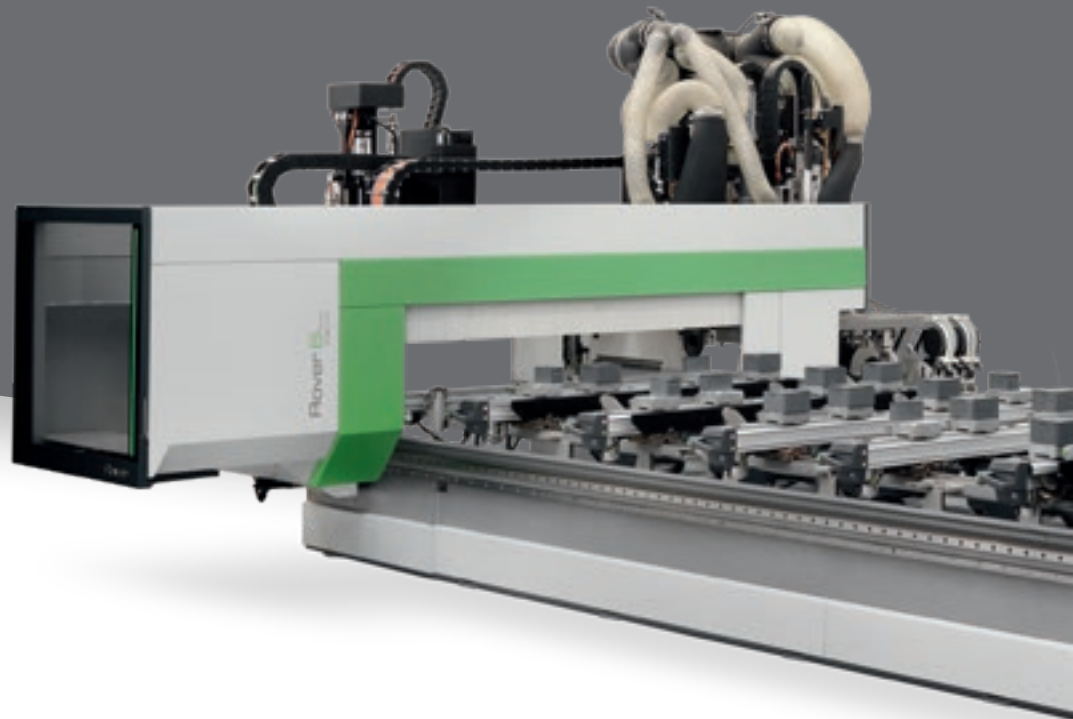


RO VER BEDGE

数控封边加工中心

用于异形封边的加工中心



市场需求

随着制造工艺的日益完善, 让企业有能力接纳尽可能多的订单。企业在保证快速准时交货的同时, 不但要保持高质量的定制产品标准, 还要迎合设计师极具创造性的需求。

比雅斯的回应

结合了制造工艺和材料知识的专业技术解决方案。**ROVER B Edge** 系列封边加工中心, 允许用户在一台设备上同时进行板材成型和封边加工作业。ROVER B Edge 系列产品尺寸覆盖范围广, 配备完善的加工装置和技术, 非常适合于大中型企业定制或批量化生产。



ROVER B EDGE

- ▣ 独特的技术解决方案, 可实现最佳性能
- ▣ 最佳封边效果
- ▣ 完全适用于大型板材
- ▣ 缩短换刀时间
- ▣ 顺畅、高效的生产流程

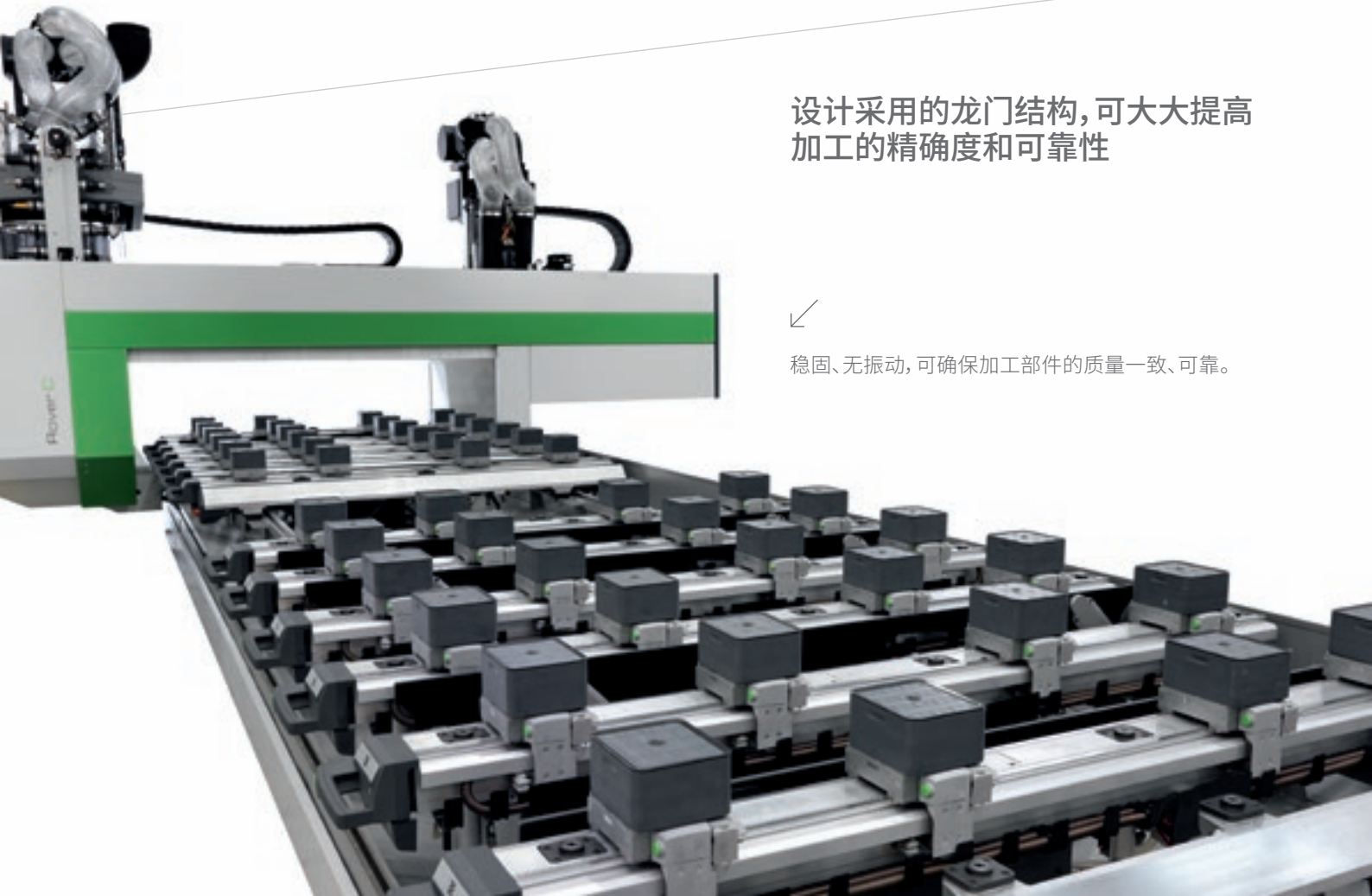
高标准应用

Rover B Edge 系列产品允许用户在同一台设备上实现多种加工操作,并确保长时间工作也能获得高质量、高精度的产品。





持久的工作精度



设计采用的龙门结构,可大大提高加工的精确度和可靠性



稳固、无振动,可确保加工部件的质量一致、可靠。



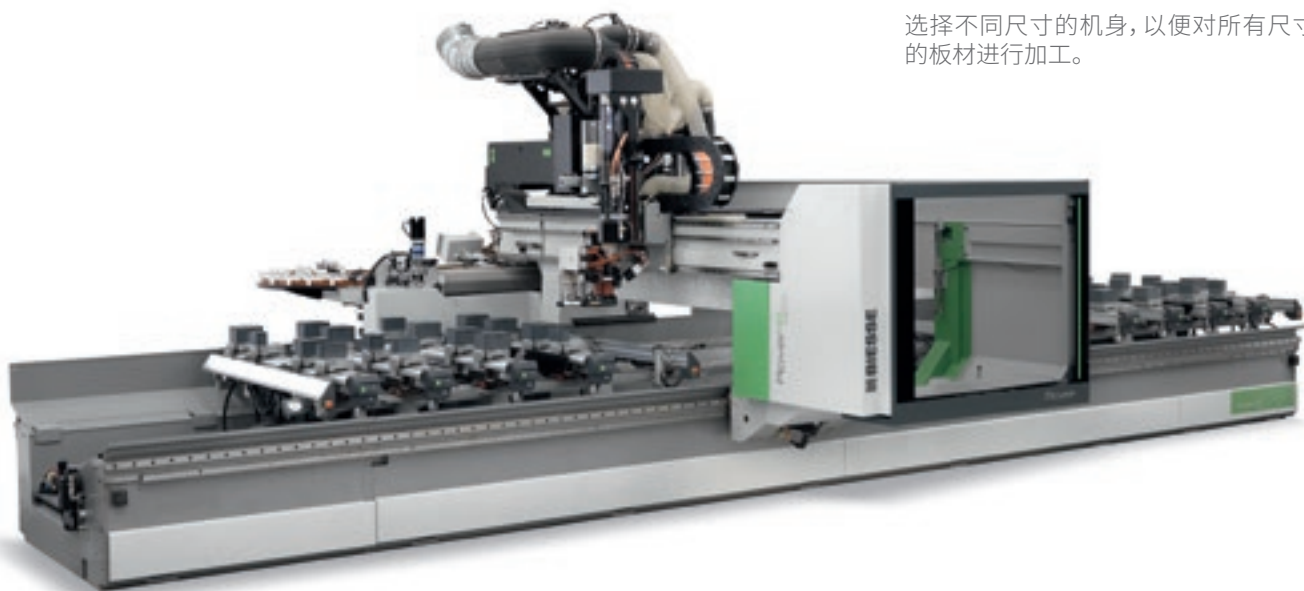
双X轴伺服驱动可提高设备运行速度和加速度,同时确保成品质量和精度。

完全适用于大型板材

设备结构牢固,加上可靠的Y轴宽度,用户能够使用所有刀具和钻头加工宽度高达 2208 mm 的板材。



选择不同尺寸的机身,以便对所有尺寸的板材进行加工。

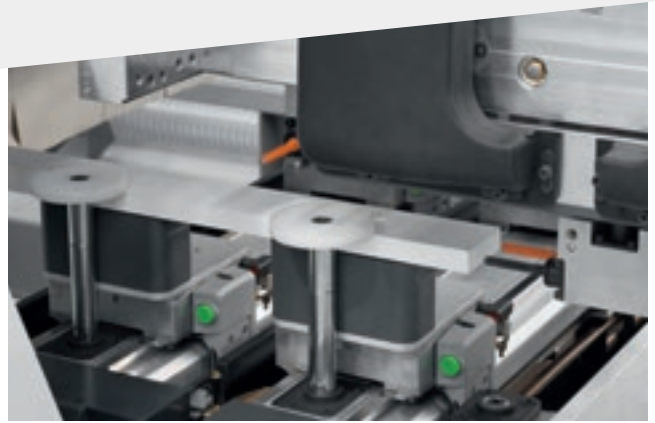


两台机器合二为一:可切换成平台面,可支持薄面板和大板加工。

简单、快速、安全的工作台操作



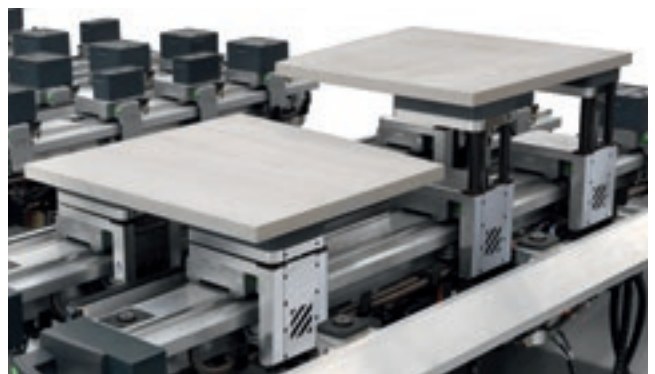
真空式的锁紧系统



窄板夹持装置



蘑菇夹手和快插式气动锁定系统, 快速释放, 牢固和精确夹持工件



HYPERPOD: 赋予加工灵活性

Hyperpod是一种创新的定位系统, 可以利用工作台的高度。通过提举组成程序的工件, Hyperpod可以进行以前只能在较宽的机器上进行的加工操作。

- ▣ 优化工作区
- ▣ 高效生产过程
- ▣ 紧凑性
- ▣ 加工灵活性

工作台吸附、固定任何形状或大小的工件。
工作台的操作简单、快捷。



便捷工作区

真空吸附系统, 可简单、快速吸附多块板件加工。

多工作区

允许多块工件通过快速、简单的吸盘或蘑菇夹手固定。



激活真空锁定系统

位于机身底座有一排光电开光, 碰触光电开光的任何位置可激活真空锁定系统。

多种不同的工作台和吸盘定位系统, 以适应不同的定制化加工



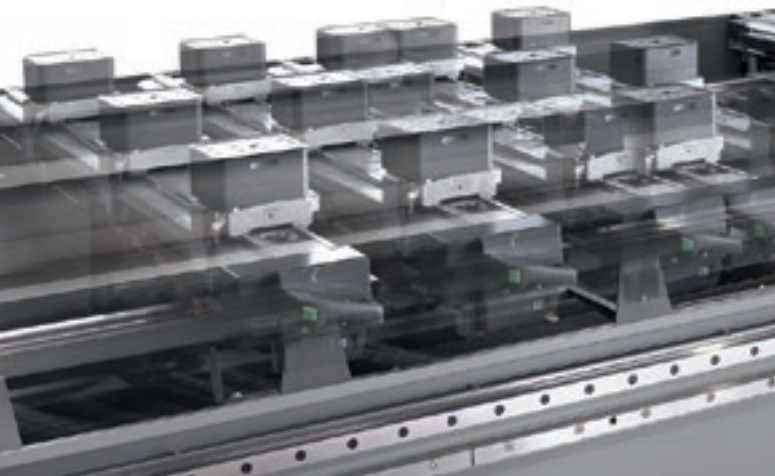
ATS (高级的工作台系统)

应用于快速、简便的手动定位工作台、吸盘位置。



SA (设定助手)

设定助手指导操作员如何定位台面和吸盘位置, 并且保护工作区域避免发生刀具碰撞。

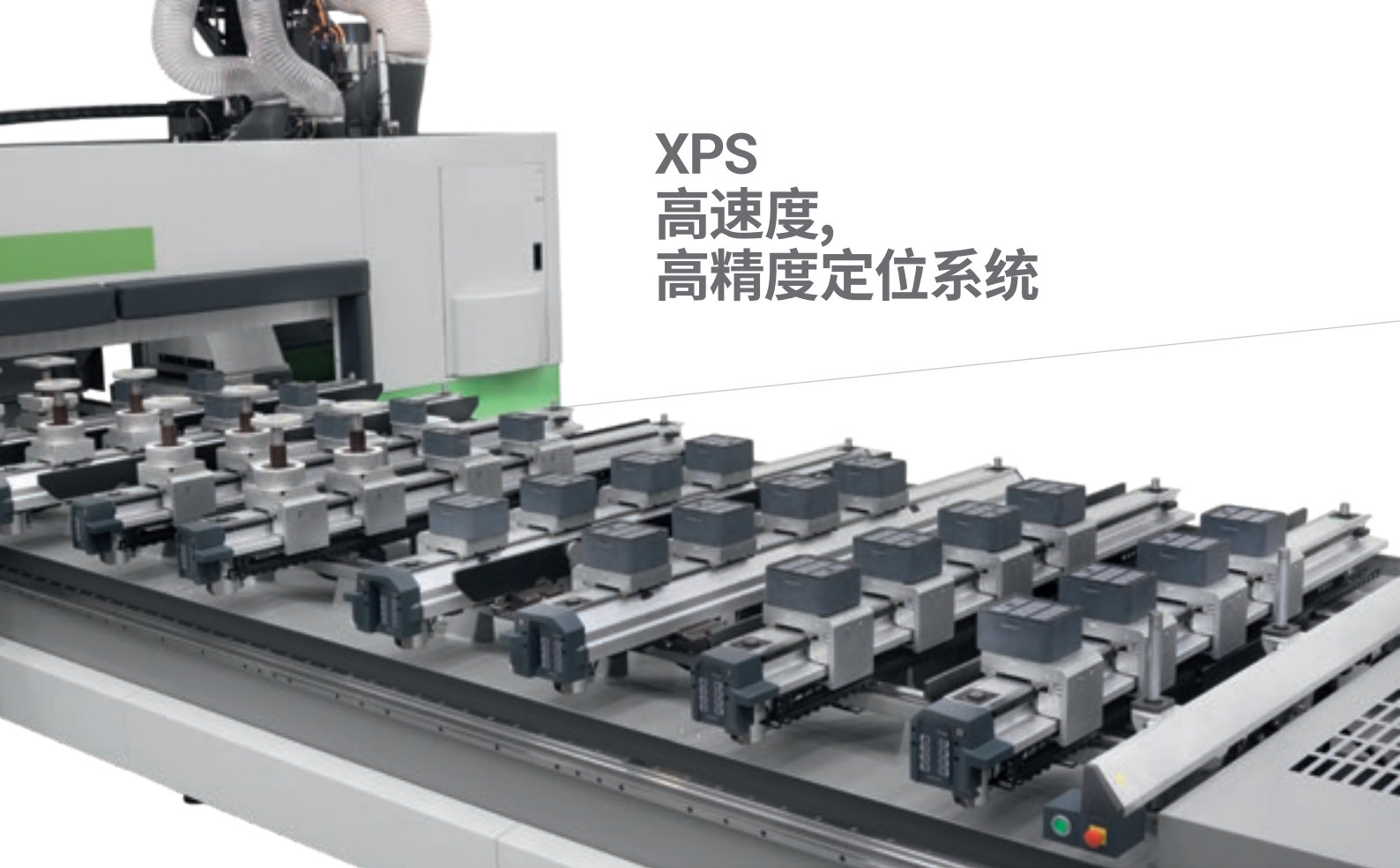


EPS (电子定位系统)

台面和吸盘根据已设定好的位置快速自动定位。配备防撞功能马达, 减少发生碰撞。

FPS (定位反馈系统)

EPS系统的升级版, 配置线性传感器以实时标注吸盘底座的位置, 从而缩短了定位工件的时间。



XPS 高速度， 高精度定位系统



XPS是市场上第一个在定位速度和精度方面获得最佳结果的解决方案。为每个工作台和每个吸盘底座安装马达,可同时定位所有锁定装置。XPS不仅可以定位真空吸盘和气动夹具,还可以帮助操作员在执行加工阶段移动工件,无需手动干预。多区域系统(标准配置)可创建多达16个完全独立的真空锁定区域。

最佳的边缘粘合效果

双辊压紧系统使异形板材涂胶的质量达到最佳。



类似于直线封边设备，溶胶直接涂布在工件边缘，达到最大的粘合效果。支持薄而透明的封边带，同时兼容厚而硬的封边带。



加工过程中的供胶系统采用一体化的胶粒供胶单元，熔化胶粒且随用随化。这样可以确保最大粘附效果，同时保护胶的特性。

牢固的粘贴效果

Biesse提供了特殊的解决方案，
结合PUR胶封边可耐高温，抗潮湿和水。



附加的电子快换溶胶系统，
用于PU胶水。

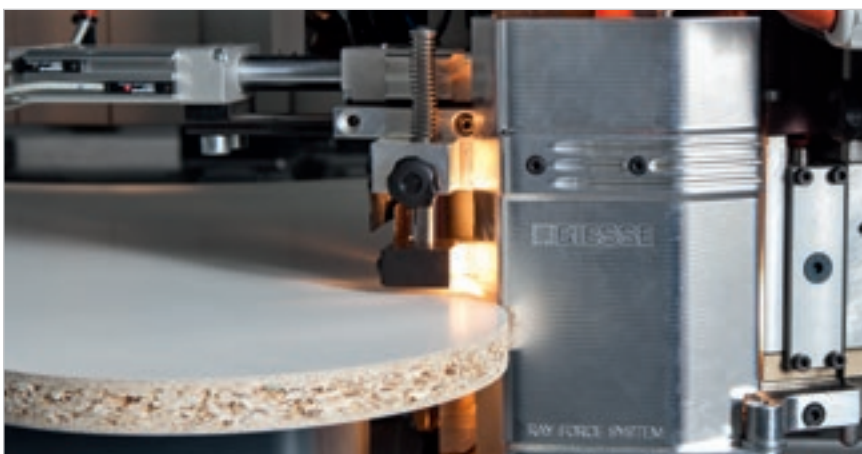


封边过程中的供胶系统采用一体化的胶粒供胶单元，熔化胶粒且随用随化。这样可以确保最大粘附效果，同时保护胶的特性。



Nordson 预熔机专为高产能而设计。
为封边操作提供不间断的胶水供应。

比雅斯通过使用射线封边系统无胶线技术造就高成品质量，
从而为客户提供了一种特定的解决方案。



射线封边系统配备了EVA或PUR胶粒互换的功能，从而保证了最高的成品质量。

射线 封边 系统

无与伦比的技术

为了回应日益增长的复杂的市场需求,比雅斯研发了行业最新的技术:射线封边系统,用于满足异形板材封边的应用需求。其革命性在于独有的技术是采用红外线射灯熔化反应层。是与适用于直线封边的热气流封边系统旗鼓相当的解决方案。

无可匹敌的优势::

成品品质最大化
更低能耗
易于使用

RAYFORCESYSTEM



 BIESSE

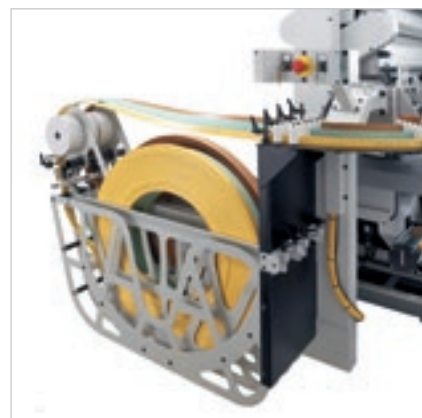
RAY FORCE SYSTEM

提高生产率的方案

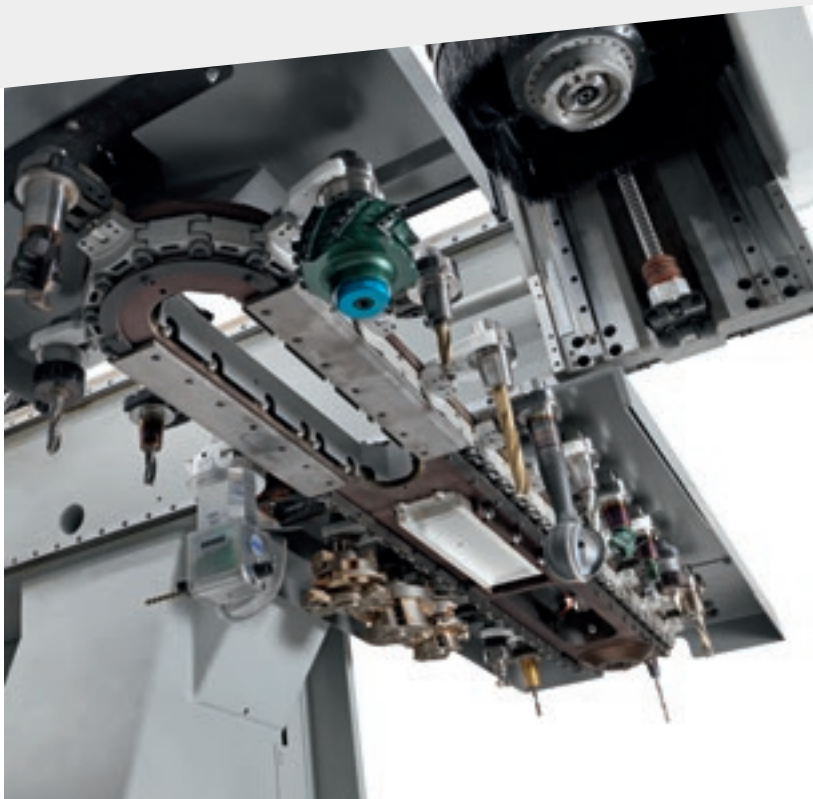
厚带或薄带, 无论是预切好还是成卷边带, 都可自动或手动进给。



储带装载放置在围栏外侧。



厚带或薄带, 无论是预切好还是成卷边带, 都可自动或手动进给。



最多可安装 92 把刀具, 随时就绪进行任何类型的加工作业, 采用工作单元完成自动装载。



链式刀库有 33 个刀位。



单刀位刀库和有 6 个刀位的转盘刀库。



转盘刀库有 16 个刀位。



“抓取”工作站自动刀具库的作业。

完美封边的众多解决方案

上下修边组合刀具

ET60C



带平刮刀的修边组合刀具, 可用来处理最小内半径是 18 或 30 mm 的板件。

ETG60C



带刮胶单元的修边组合刀具, 可用来处理最小内半径是 30 mm 的板件。

ETS60C



带分离剂的修边组合刀具, 可用于处理最小内半径为 80 mm 的板件。

EGS60C



带刮胶单元的封边带修边组合刀具, 可用于处理最小内半径为 30 mm 的板件。

EF60C



封边条修边组合刀具具有3种功能:
1.封边条修边,
2.刮胶,
3.可处理最小内半径为 30 mm 的板件。



校准平台用来校准组合刀具精修部分, 也可在机器外部使用。

封边组合刀具



精修/圆角组合刀具。



前后切组合刀具, 锯片直径 215 mm。



锯片直径为 260 mm 的5轴前后切组合刀具。



锯片直径为 300 mm 的5轴前后切组合刀具。



精修/圆角组合刀具带垂直仿型功能。



边缘成型组合刀具。

高质量的成品



吹气和分离剂喷涂组合刀具。



带分离剂送给功能的修边组合刀具。



抛光组合刀具。



冷热吹风装置可以抛光封边条的颜色。



吹气单元。

全系列封边组合刀具



90°内角加工组合刀具



ROVER EDGE

强大的封边功能

板材和封边带最大限度的粘接,支持薄边和3D透明边封边,在加工时易于维护,便于清洁板材。

直线封边一直采用将胶水直接涂在板材上的工艺,而比雅斯也遵循这一原则,将其应用在加工中心异形封边作业中。



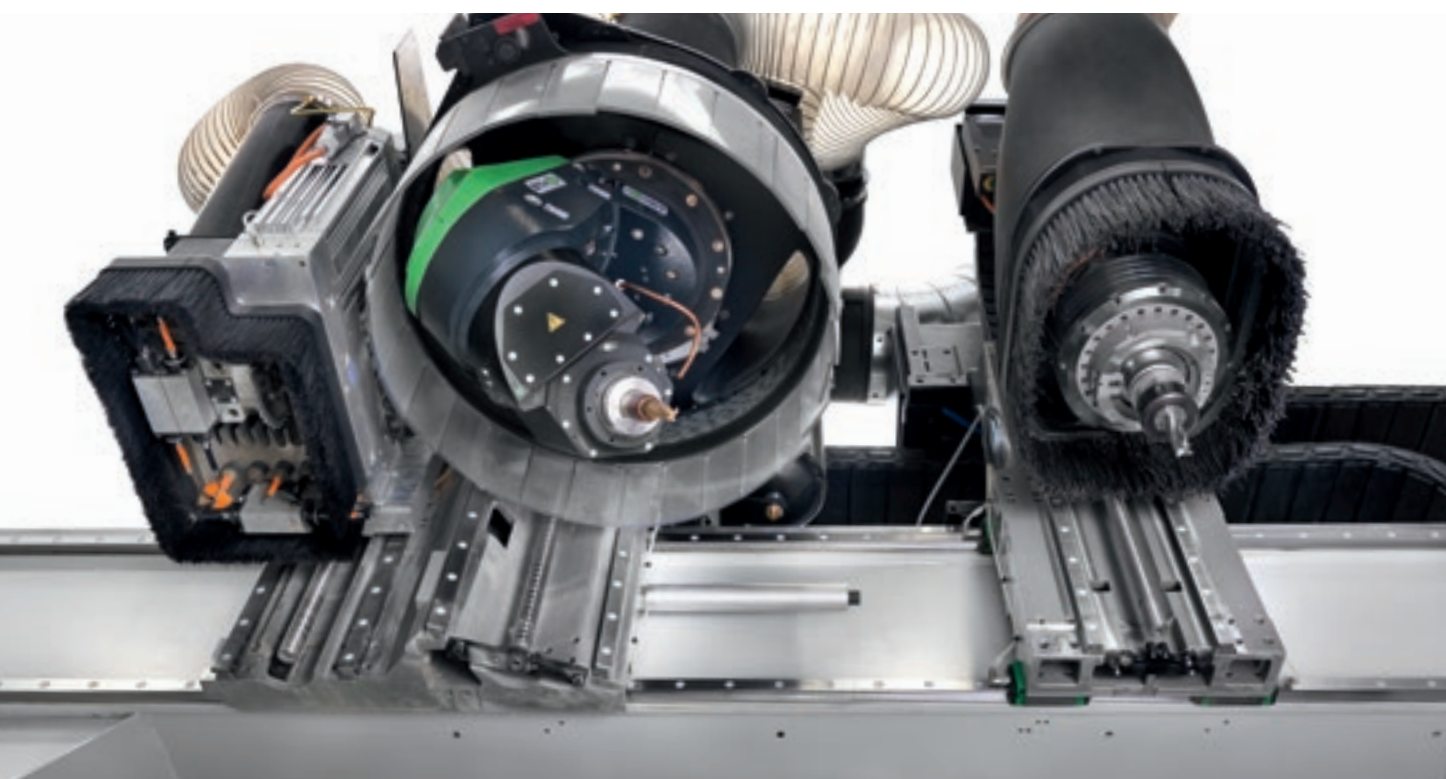
根据要求量身打造

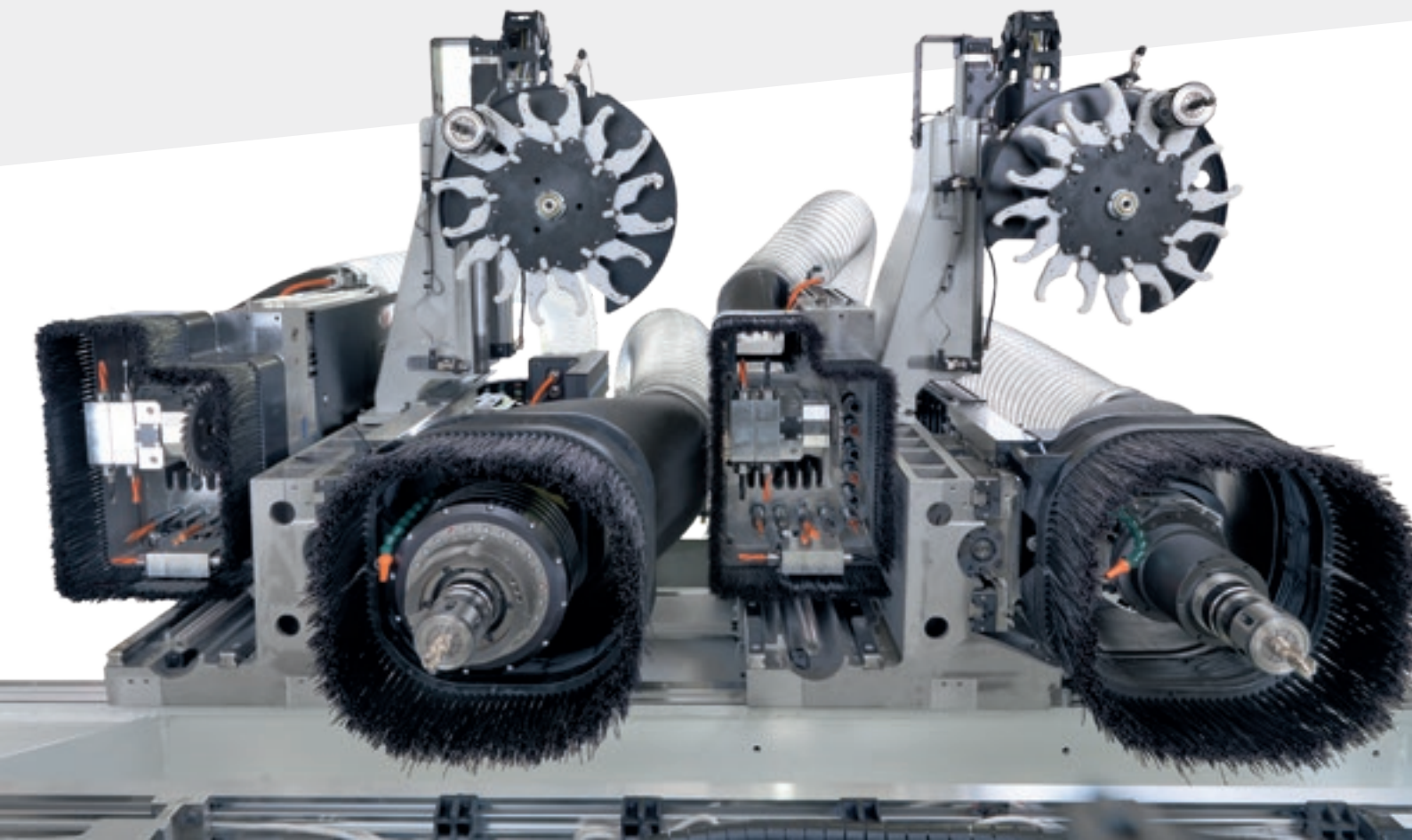
Rover B Edge 可根据各种市场要求进行不同的配置,从而构建可满足每一位用户的需求的特定解决方案。



第五轴的紧凑尺寸,加上出色的钻孔能力,让用户能够在所有的生产系列中,加工简单的以及复杂的结构。

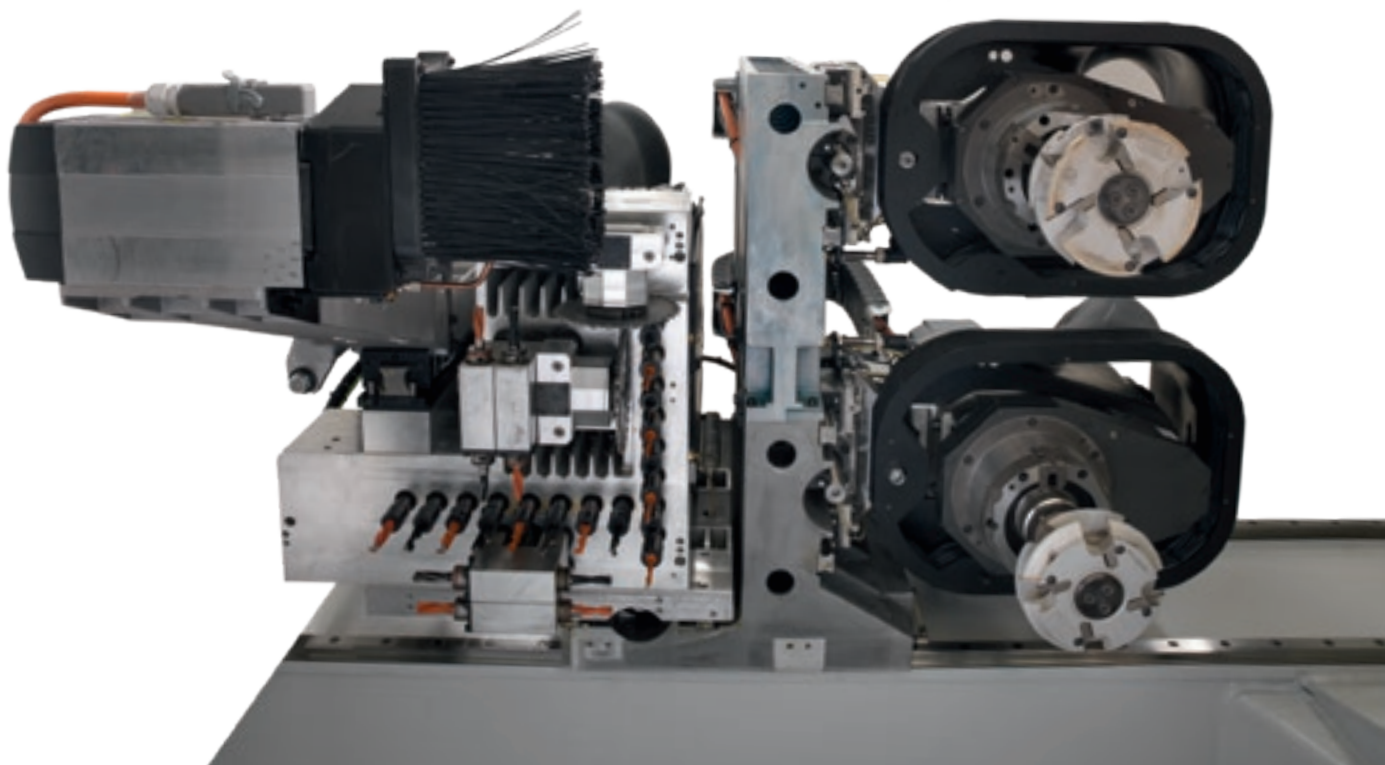
机床可配备两个独立的Y载架,其中一个搭载一个5轴切削单元和一个钻孔单元,另一个则搭载一个4轴切削单元,从而最大化提高生产能力,同时保证灵活性。





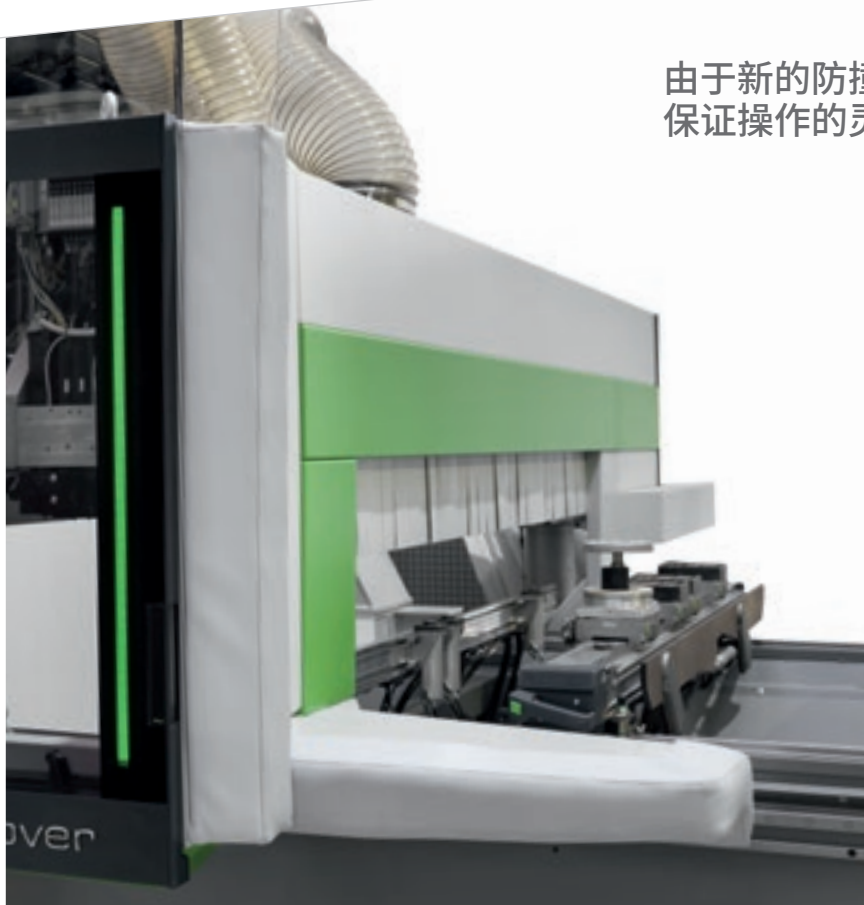
具备最大生产能力的配置。可同时加工两件工件，分别进行切削和钻孔。可在机床运行过程中进行换刀。

配备有 5-轴和 4-轴切削单元的配置，不仅能够加工任何类型的工件，还能够在垂直方向上对两件完全相同的工件同时进行切削加工，这对于提高生产力很有帮助。



操作员的最大安全保障和符合人体工程学的设计

由于新的防撞海绵与光电开关结合，
保证操作的灵活性和安全性。



重叠式防护帘用于保护加工装置。而且
确保设备在最大速度运行时的安全性。

控制面板有助于操作人员直接、即时控
制设备。

采用安全地毯，保证本机器能够以最大
恒定速度运行。

专门为用户提供服务的技术



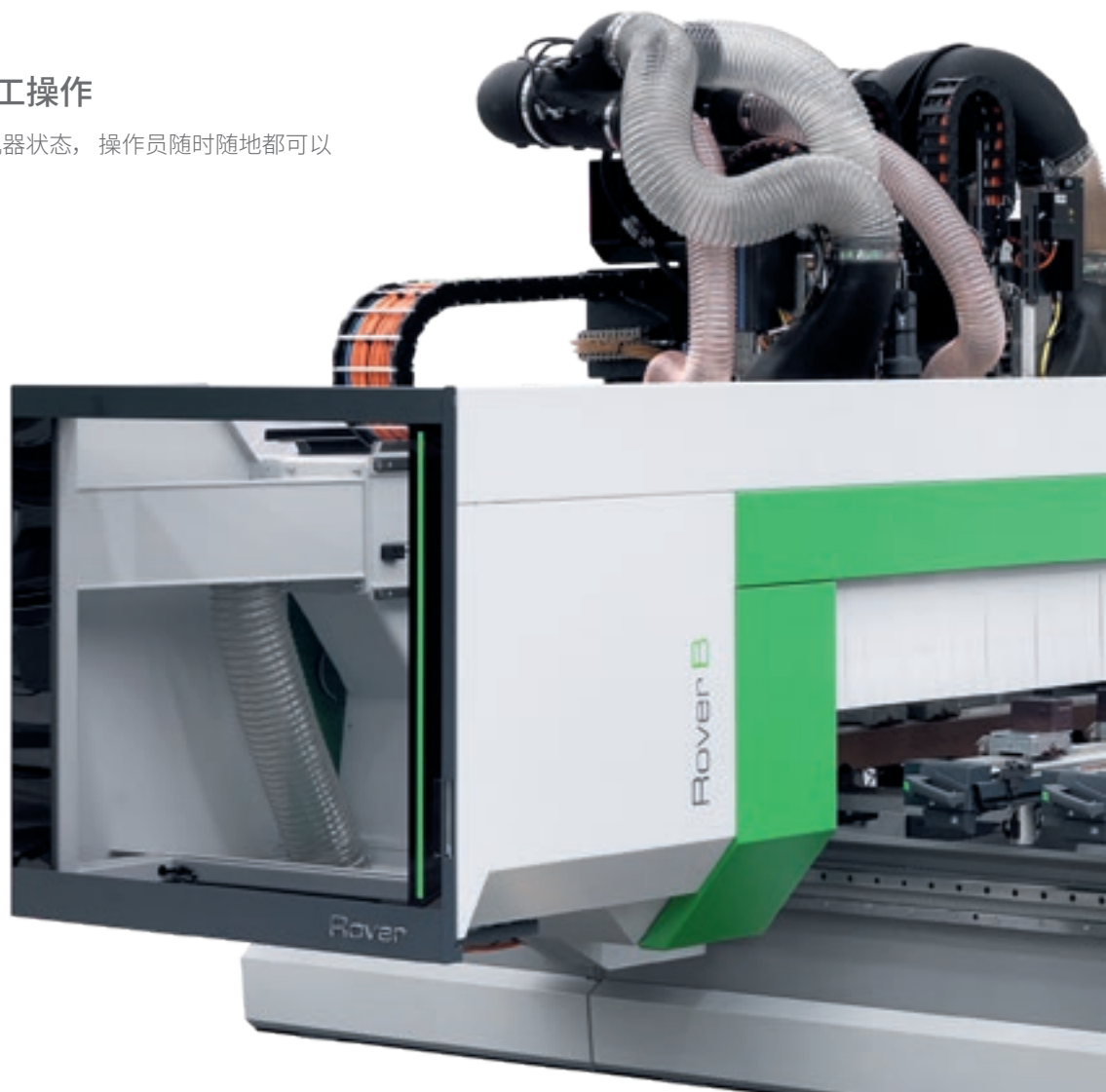
Y轴滑座上有6刀位盘式刀库随时可用。
bTouch属于可选装置,也可以在售后购买以改善所提供技术的功能和使用。

BTOUCH

新的21.5寸“触摸屏,能让您执行以前使用鼠标和键盘进行的所有操作,从而增强用户和设备之间的直接交互作用。B_SUITE 3.0 接口(以及更高版本)成功地集成并优化了触控功能,该解决方案非常简单,可以最大限度地利用机器上安装的比雅斯软件

最为直观和安全的加工操作

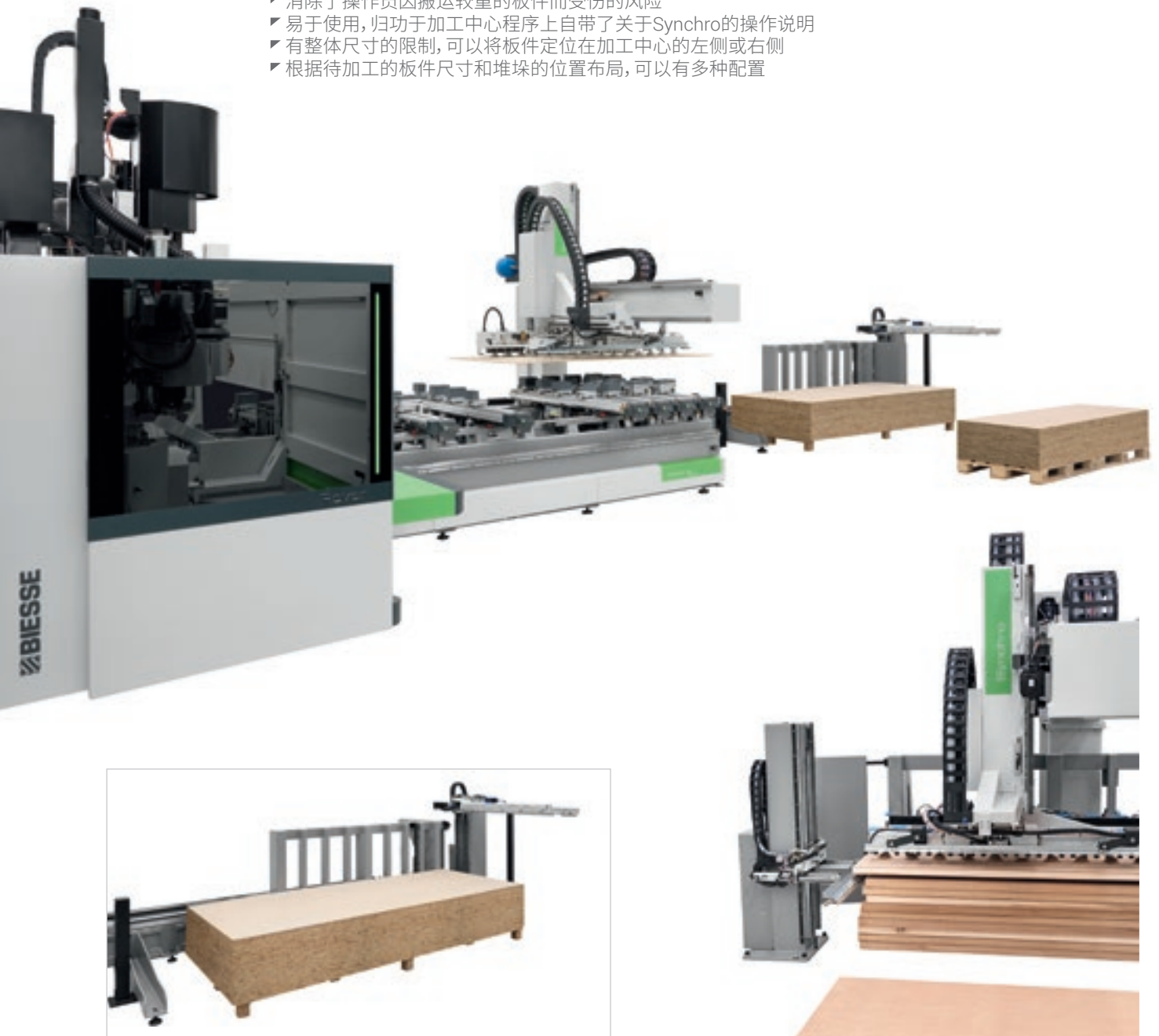
5种颜色的LED灯条实时显示机器状态,操作员随时随地都可以检查机器状态。



上料和下料解决方案

Synchro是一款无需操作员操作的上料/下料装置,它将Rover系列加工中心转换成一个自动化单元,可以独立地进行堆垛工件的加工。

- ▶ 消除了操作员因搬运较重的板件而受伤的风险
- ▶ 易于使用,归功于加工中心程序上自带了关于Synchro的操作说明
- ▶ 有整体尺寸的限制,可以将板件定位在加工中心的左侧或右侧
- ▶ 根据待加工的板件尺寸和堆垛的位置布局,可以有多种配置



机械分离器

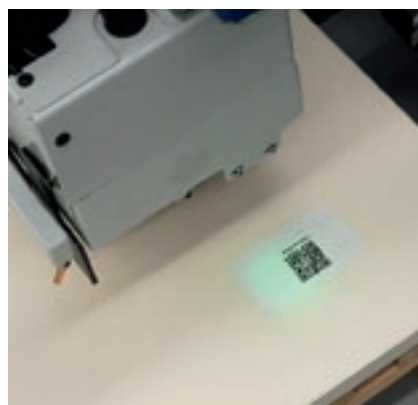
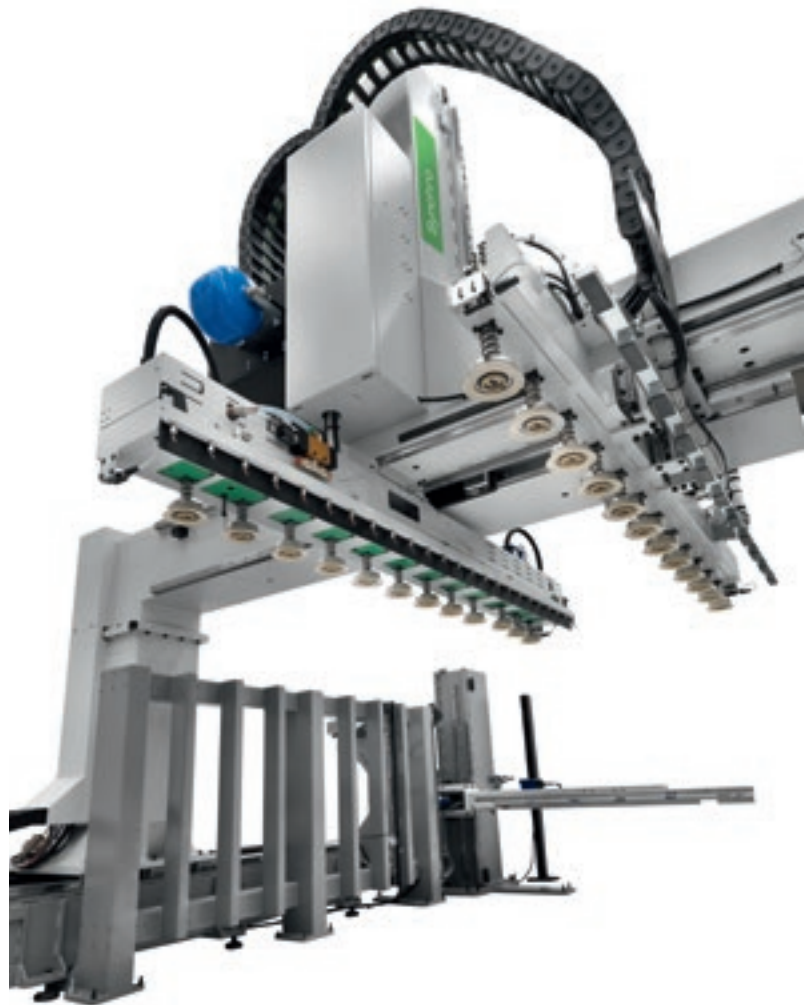
提高工作单元自动功能周期的可靠性和可重复性,并补偿堆栈组成面板的错位。由一个配有鼓风机的中央移动挡块或侧挡块组成,以便能分割堆栈组成面板。

自动上料装置用于批量板材或门的加工。

得益于板垛基准装置和工件预对齐装置, Synchro可以处理一垛不同规格的工件。

工件拾取装置配备吸盘架自动定位系统
根据工件尺寸来定位:

- ▶ 不需要操作员来安装或取出吸盘夹棒
- ▶ 模式更改操作的停工时间大大减少
- ▶ 由于不正确的加工操作引起设备故障的风险降低
- ▶ 可提供多区域模式, 离散激活吸盘。
- ▶ 可以通过内部吹气配置 吸盘, 以管理透气材料。



可提供两种类型的条码阅读器, 可阅读面板上面和侧面的条形码, 通过这些条形码可以在材料清单中加载正确的加工程序以避免操作员出错。

专用的配置, 同时装载2个板件, 以最大的限度提高加工中心的生产效率:

- ▶ 无需操作员
- ▶ 1个加工程序
- ▶ 2块板件

工件和工作区的清洁



机动输送带 用于移除碎屑和废料。
工作台带有隐藏式的管道连接,带来了极为出色的碎屑抽离能力。

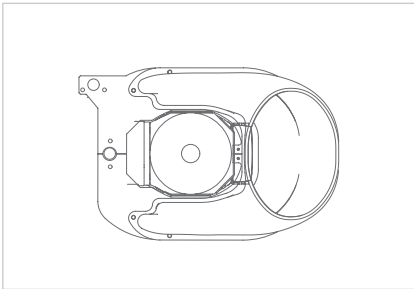


内置有鼓风机的 **强制偏流器**,能够加快碎屑在偏流器中的移动速度,改善机床的碎屑清理效果。

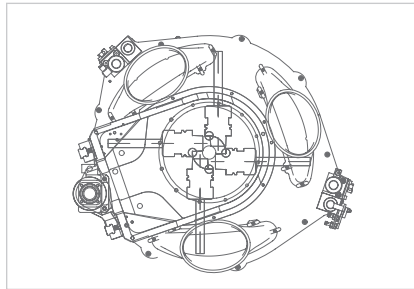


带10种不同设置的**吸尘装置**(3/4轴)和带19种不同设置(5轴)。

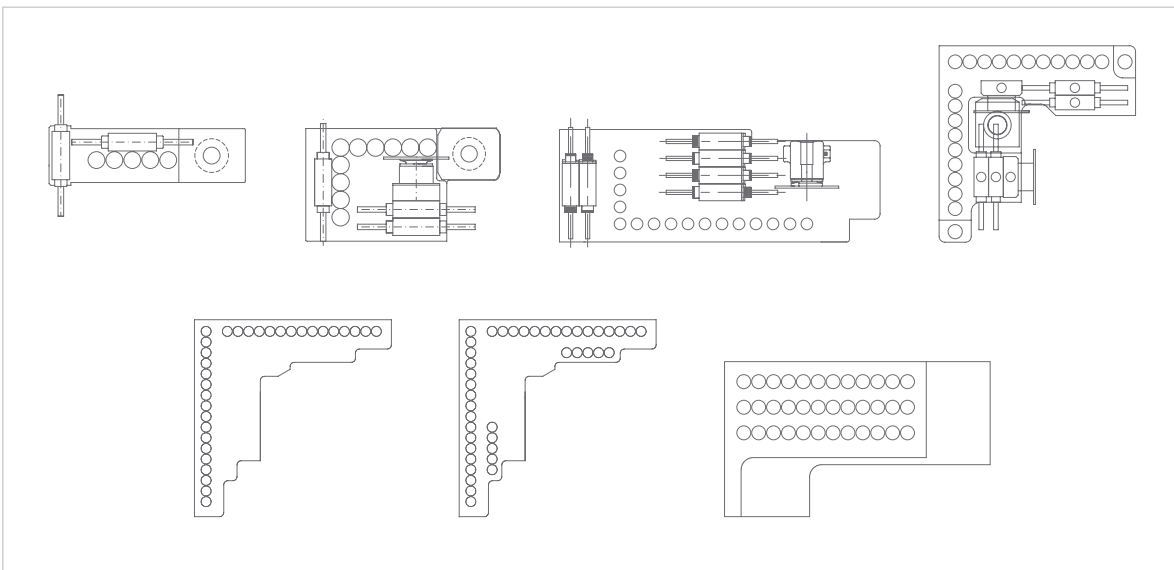
加工单元配置



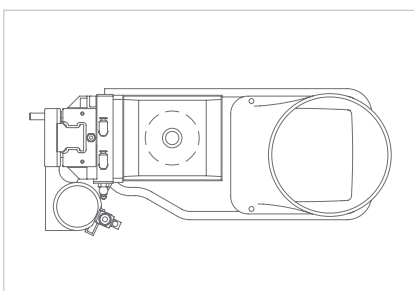
铣型电主轴有风冷或液冷，ISO 30 刀柄，HSK F63 刀柄和 HSK E63 刀柄，功率从13.2 一直到 19.2kW。



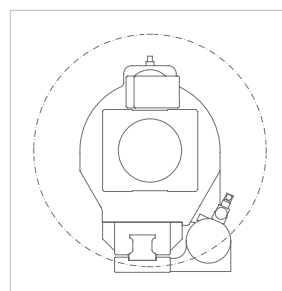
5轴电主轴有 13 kW 24000 rpm 或 16.5 kW 18000 rpm。



可提供 9 到 42 种刀具的钻头：BHZ 9、BHZ 17 L、BHZ 29 L、BHZ 30 2L、BHC 32、BHC 42、BHC 36 或专用立式钻头 BHC 42，配备 TCH9 L 水平旋转装置或 TCH14 2L 固定装置。



6kW 纵向切削单元。



多功能，带 360° 旋转。

我的智慧助手

使我们的机器使用变得更简单、更符合人体工程学和更高效的解决方案



**一个控制站, 2个触摸屏,
兼容标签打印, 方便操作**

机器可以通过同一个控制点控制和打印标签(用于板件识别)。这种解决方案,大大提高了机器的人体操作工程学。

移动控制台上的打印机

打印机直接连接到机器电脑上,并且摆放在靠近手的位置,方便取标签。

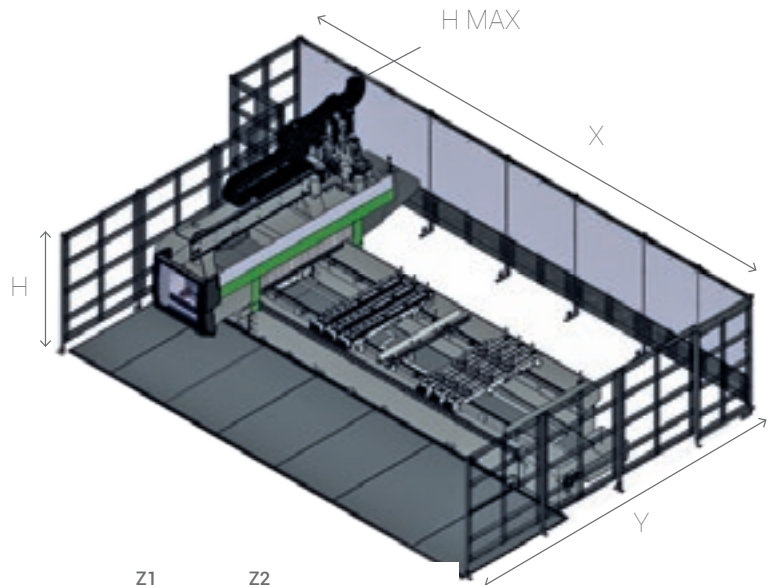
比雅斯已经开发了一系列的解决方案,帮助操作员在不同的工作阶段,使日常工作变得简单。myVA是每个操作员的虚拟助手。

可穿戴的条码扫描仪

用于扫描上传工作列表中的程序,
读取标签上的信息并激活后续的加工过程。
穿戴式条码扫描仪读取速度快且准确,
可解放操作员双手(与传统的手持扫描枪不同)



技术规格



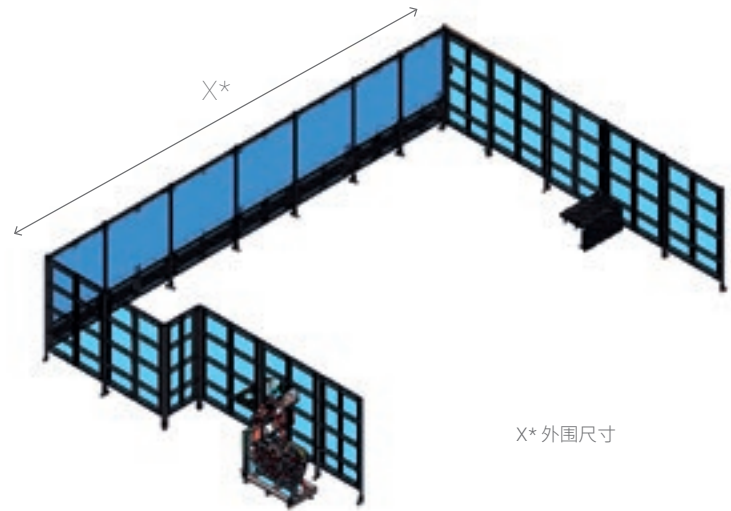
加工范围

		X1 铣削	Y1 铣削	X2 封边	Y2 封边	Z1 铣削 吸盘高度	Z2 铣削 吸盘高度
Rover B Edge 1638	mm	3855	1600	2900	1600	245	290
	inch	151,8	63,0	114,2	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1650	mm	5055	1600	4100	1600	245	290
	inch	199,0	63,0	161,4	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1667	mm	6735	1600	5780	1600	245	290
	inch	265,2	63,0	227,6	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1684	mm	8415	1600	7460	1600	245	290
	inch	331,3	63,0	293,7	63,0	9,6	11,4
Rover B Edge 1950	mm	5055	1900	4100	1900	245	290
	inch	199,0	74,8	161,4	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1967	mm	6735	1900	5780	1900	245	290
	inch	265,2	74,8	227,6	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 1984	mm	8415	1900	7460	1900	245	290
	inch	331,3	74,8	293,7	74,8	9,6	11,4
Rover B Edge 2250	mm	5055	2200	4100	2200	245	290
	inch	199,0	86,6	161,4	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2267	mm	6735	2200	5780	2200	245	290
	inch	265,2	86,6	227,6	86,6	9,6	11,4
Rover B Edge 2284	mm	8415	2200	7460	2200	245	290
	inch	331,3	86,6	293,7	86,6	9,6	11,4

本技术规格和图纸不具有约束力。有些照片可能仅表明配有可选功能的机器。比雅斯公司有权进行修改，恕不另行通知。

本技术规格和图纸不具有约束力。有些照片可能仅表明配有可选功能的机器。比雅斯公司有权进行修改，恕不另行通知。
加权音压级A: 操作员工作站LpFA 82dB (A)。装卸位置LpFA 79dB (A)。不确定性因子K=4 dB (A)。

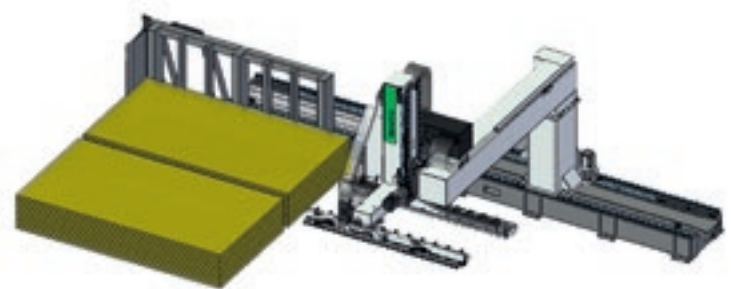
测量工作是按照联合国国际标准化组织第3746号标准、联合国国际标准化组织国际标准化组织第11202:2010号标准以及随后的修改进行的。尽管噪音产生水平与曝光水平之间存在一定的关系，但不可能以可靠的方式确定是否需要采取进一步的措施。确定工作人员的噪音暴露水平的因素包括暴露时长、工作环境特性、其他灰尘和噪音来源等，即其他相邻机器和工艺的数量。在任何情况下，上述信息有助于操作员更好地对危险和风险进行评估。



X* 外围尺寸

工作区域

	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



SYNCHRO工作范围

长度(最小/最大)	mm	400 / 3200 *
宽度(最小/最大)	mm	200 / 2200 *
厚度(最小/最大)	mm	8/150
重量(1/2 块板件)	kg	150 / 75
有效堆垛高度	mm	1000
堆垛高度离地的距离(145 mm 的托盘高度)	mm	1145

(*) 最小和最大的尺寸可根据Synchro的配置和与Synchro相连的Rover系列加工中心的配置而变化。

高新技术 方便、直观



B_SOLID是一种三维CAD CAM软件。
采用的设计用于特定制造工艺的垂直模块，
可以支持各种加工作业。

- 在编程阶段,轻松点击就可有无限的可能性。
- 可在生产之前,模拟加工作业,实现板材加工可视化,并为生产计划提供一定的指导。
- 虚拟原型可避免冲突,并确保最佳机械设备。
- 加工操作模拟,计算准确的执行时间。

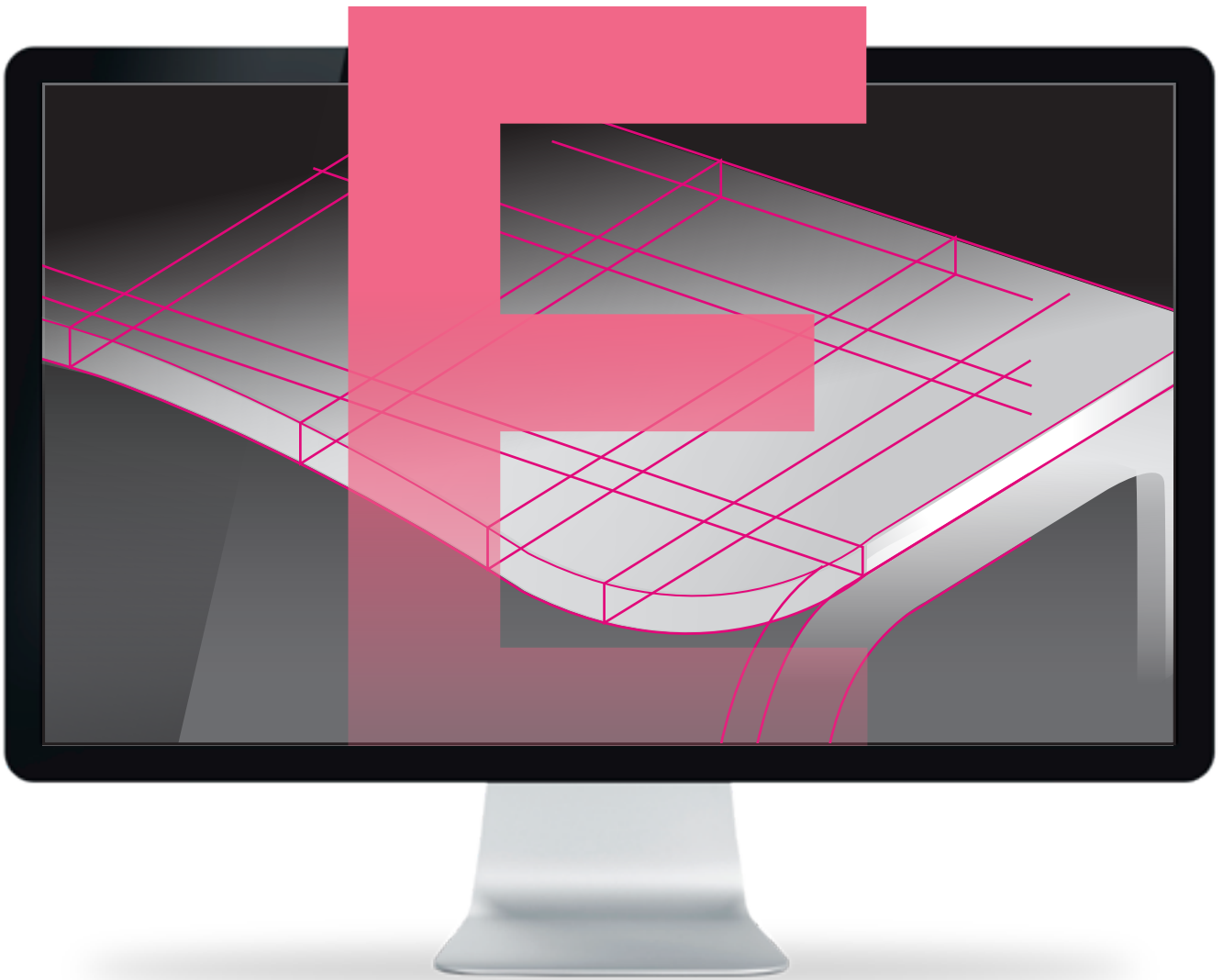


简化封边程序编程



**B_EDGE 是为封边编程而无缝集成的 B_SUITE 的插件。
利用 B_SUITE 的设计和模拟功能可实现复杂的异形封边。**

- ▮ 按顺序进行封边作业分配
- ▮ 易于理解和操作
- ▮ 最大限度提高封边机头的工作效率



简单、快捷地管理生产

**SMART
CONNECTION**
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION 是一套用于在公司内管理订单的软件, 仅需几个简单而直观的步骤, 即可完成从订单生成到日历规划和切实投入生产的所有操作。

通过 SMARTCONNECTION 可以连接生产现场的机械和设备, 实现向工业 4.0 企业的转型。




SmartConnection 是一种基于网络的解决方案, 可以在任何设备上使用。

管理作业订单

制定计划

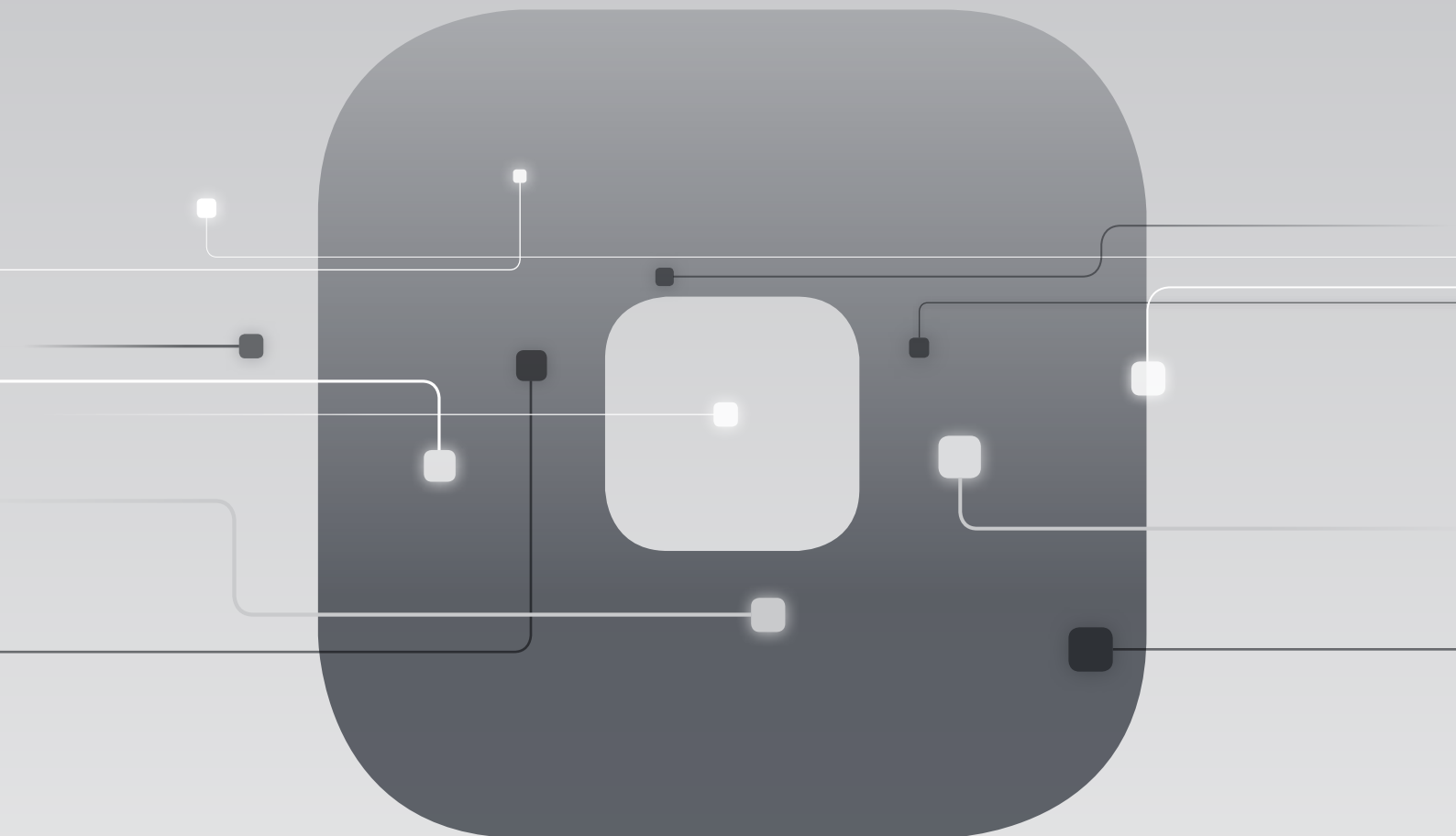
作业调度

执行作业

 Biesse 正在所有的地理区域扩展 SmartConnection 服务。
为了检查此项服务是否向您所在的国家提供, 请与您的业务联络人联系。

SOPHIA

简单、快捷地管理生产



通过比雅斯的IOT物联网平台，
客户可享受更完善的服务，帮助其理顺工作流程，优化管理。

服务 预判性 数据分析

客户想要的服务

服务对于我们的客户来说是一种新的体验，提供的不仅是优秀的技术，更多是与公司、和在那里工作的专业人士以及他们所体现的经验所带来的附加值。



先进的诊断技术

全天候 (24/7) 在线远程交互的数字频道。
每周七天随时准备进行现场连线处理。



全球网络

在120个国家设有39个分公司、300多家认证代理商、零售商，并在美国、欧洲和远东设有配件仓库。



等待就绪的配件

识别、转运和交付各种需要的配件。



日益壮大的培训机会

大量的现场、在线和课堂培训模块，实现专业化成长。



有价值的服务

大量的服务内容和软件包，帮助我们的客户实现持续化成长。

最优的服务质量

+550

全球高度专业的技术人员，
随时为客户提供帮助

90%

响应时间低于1小时的
机器停机案例

+100

通过远程连接和远程服务
直接对话专家

92%

24小时内处理的机器停机
需配件订单数量

+50.000

仓库中的配件号

+5.000

预防性维护访问

80%

在线解决的服务请求数量

96%

配件订单按时足额交付

88%

第一次现场探访解决
服务的数量

比雅斯 智造

比雅斯集团的技术为全球最大的家具制造商提供生产效率的支持

“我们一直在寻求可以同时满足我们所有需要的尖端解决方案。”，全球最大的家具制造商的制造部经理如此表示，“我们大部分的生产已经采用数控工具制造，但是现在，我们所有的产品都采用这些技术。这也是我们需要提高生产力的原因。我们非常欣赏比雅斯提供的解决方案，独一无二的加工中心的生产线和自动仓库。创新、让人赞叹而又十分强大。与比雅斯合作，我们用精确的时间表制定了”交钥匙“解决方案，进行规划、构建、测试、安装和检验。

来源：全球最大家具生产商的访谈摘录。

成立于意大利，
土生土长的跨国公司。

我公司是一家跨国公司，主要生产用于加工木材、玻璃、石材、塑料以及复合材料等的

体化生产线和机器。得益于不断增长的全球网络所带来的扎实的业务能力，我们可为您的业务发展提供支持

激发您的想象力。材料大师，源自 1969。

我公司可帮助您简
化制造过程，
充分发挥所有材料
的潜力。



