

# PRO VERA

CENTRO DE MECANIZADO  
DE CONTROL NUMÉRICO



Biesse

# COMPETITIVA EN TECNOLOGÍA Y RENDIMIENTO



## EL MERCADO EXIGE

un cambio en los procesos de producción que permita **aceptar el mayor número de pedidos posibles**. Obviamente, garantizando altos estándares de calidad, la personalización de los productos realizados, cumpliendo **rápidos plazos de entrega** y satisfaciendo las necesidades de los arquitectos más creativos.

## BIESSE RESPONDE

con **soluciones tecnológicas** que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales.

**Rover A** es el nuevo centro de mecanizado CNC con estructura de pórtico de alto rendimiento y flexibilidad, diseñado para el cliente que quiere invertir en un producto capaz de mecanizar cualquier tipo de elemento en poco tiempo sin menoscabar el rendimiento. Rover A cuenta con una inmejorable relación calidad - competitividad que lo convierten en una inversión perfecta.



# ROVER<sub>A</sub>

- ✓ MÁXIMA PERSONALIZACIÓN
- ✓ ERGONÓMICA, COMPACTA Y ROBUSTA
- ✓ COMPONENTES DE ALTA GAMA PARA GARANTIZAR UNA FIABILIDAD SIN CONDICIONES
- ✓ CONFIGURACIÓN RÁPIDA, SENCILLA Y SEGURA DE LA PLATAFORMA DE TRABAJO

# ES IDEAL PARA UNA AMPLIA GAMA DE OPERACIONES DE MECANIZADO DE 3, 4 Y 5 EJES

Rover A es ideal para la producción de cualquier elemento, como ventanas, puertas, escaleras, encimeras, elementos de mobiliario, etc.





# TECNOLOGÍA DE 5 EJES INTERPOLADORES CON ROTACIÓN CONTINUA



La rotación continua de los ejes B y C de la unidad de fresado de 5 ejes, que se obtiene gracias a componentes de tecnología avanzada, garantiza la máxima velocidad de mecanizado y la calidad del producto acabado.

# ERGONÓMICA, COMPACTA Y ROBUSTA

**360°**

Centro de mecanizado sumamente compacta diseñada para adaptarse perfectamente el espacio de producción. Permite al operario acceder siempre a la máquina por todos los lados, con total seguridad y sin obstáculos en el suelo.

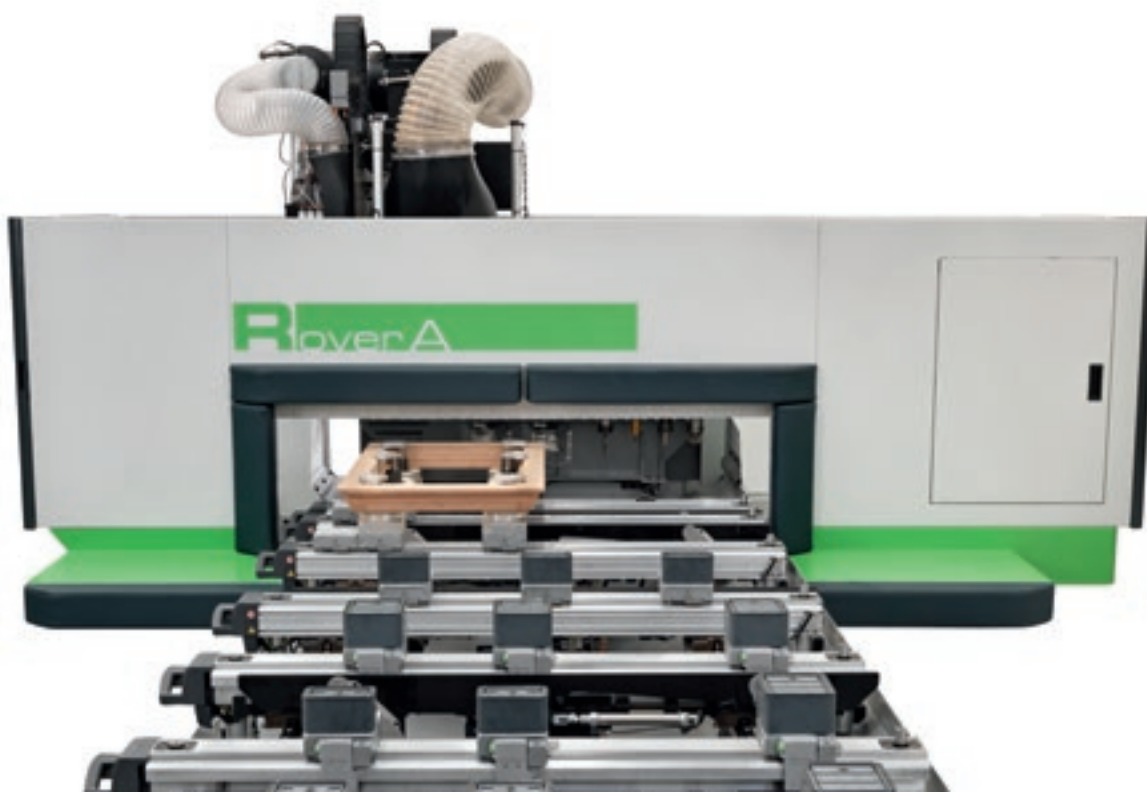


La nueva Rover A se ha diseñado para ofrecer las máximas prestaciones en una solución sumamente compacta y ocupando el mínimo espacio.



Rover A aumenta su gama, incrementando el rendimiento en el mecanizado de la madera maciza.

Gracias a la estructura de pórtico, que ha heredado de la gama superior, soporta grandes esfuerzos de mecanizado, y garantiza la máxima fiabilidad y precisión típica del mecanizado de madera maciza.





# COMPONENTES DE GAMA ALTA

Los componentes de Rover A son los mismos que se utilizan en las soluciones de alta gama, con la garantía de un rendimiento constante.

El nuevo cabezal de taladro BHZ 29 2L está dotado de lubricación automática y campana de aspiración rígida altamente eficiente para un ambiente más limpio, refrigerado por líquido para asegurar la máxima precisión.



Lubricación automática cabezal de taladro BHZ 29 2L.



El sistema de refrigeración reduce la expansión térmica de la mandrinadora y garantiza la máxima fiabilidad y precisión.





Las unidades de fresado, de perforación y los agregados son diseñados y fabricados para Biesse por HSD, empresa líder mundial del sector, lo que garantiza una gran potencia, unas dimensiones compactas y unos estándares de acabado muy elevados.



El **eje C Torque** sin engranajes es muy rígido, rápido de posicionar y de gran precisión porque es una solución técnica que no está sujeta a desgaste.



La unidad de 5 ejes de 16,5 kW y el electromandril de 19,2 kW, ambos con 6 cojinetes de cerámica de gran tamaño, garantizan una alta velocidad de eliminación de material y la máxima calidad de acabado.

# 5 AXIS



## TECNOLOGÍA PRÁCTICA

**La alta tecnología de los centros de mecanizado más vendidos del mundo satisface las necesidades de uso de quienes trabajan la madera.**

La unidad operadora de 5 ejes interpolativos HSD con potencia de hasta 16,5 kW y rotación continua a 360° respecto a los ejes vertical y horizontal, permite mecanizar piezas con formas complejas, garantizando calidad, precisión y plena fiabilidad a lo largo del tiempo.

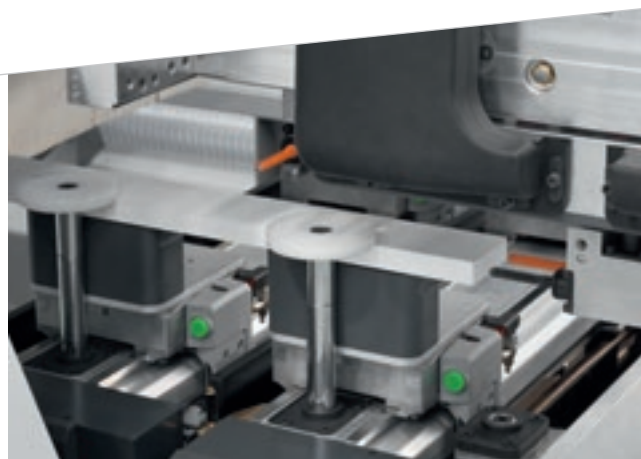




# CONFIGURACIÓN RÁPIDA, SENCILLA Y SEGURA DE LA PLATAFORMA DE TRABAJO



Sistemas de sujeción **con vacío**.



El sistema de sujeción **Easyclamp** sirve para el mecanizado de piezas estrechas.



Sistemas de sujeción neumática **Uniclamp** e **Hyperclamp** con desenganche rápido para obtener una sujeción rígida y exacta.



La plataforma de trabajo garantiza la sujeción de piezas de cualquier forma y tamaño.  
La configuración de la plataforma de trabajo se hace de forma rápida y fácil.



#### Easy Zone

Sistema de vacío adicional para la sujeción rápida y sencilla de varios elementos en la máquina.

#### Multizona

Ofrece una sujeción rápida y fácil de varios elementos con vacío o abrazaderas Uniclamp y Hyperclamp.

#### Activación de sistemas sujeción

Una línea de fotocélulas colocadas en la parte delantera de la bancada hace que se activen los sistemas de sujeción desde cualquier punto de la máquina.



Elevadores para ayudar a cargar piezas grandes y/o pesadas. Realizados en aluminio, cada uno de ellos está equipado con dos cilindros con sensores.

La bajada vertical se realiza a baja presión.



# VARIOS SISTEMAS DE POSICIONAMIENTO DE LA PLATAFORMA DE TRABAJO EN FUNCIÓN DE CADA PROCESO



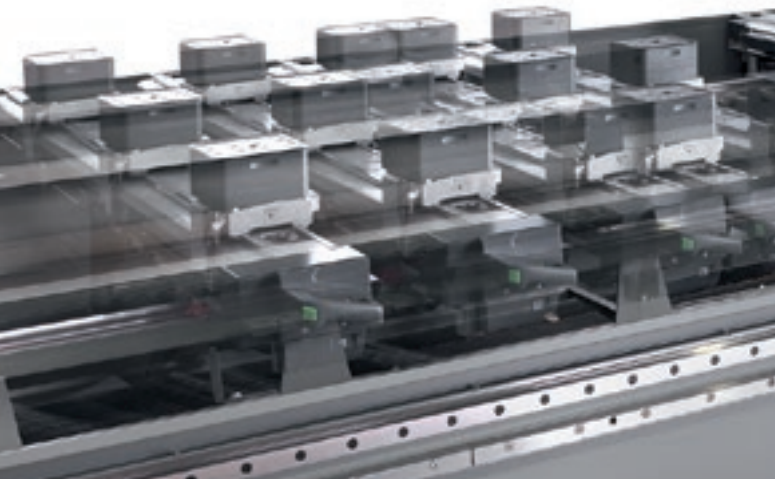
## **ATS (Advanced Table-Setting System)**

Permite un posicionamiento manual rápido y sencillo de los sistemas de sujeción.



## **SA (Set Up Assistance)**

Permite un posicionamiento manual sencillo, rápido y controlado de los sistemas de sujeción. Los sensores lineales de la mesa de trabajo y la función de control de colisiones reducen el riesgo de colisiones.



## **EPS (Electronic Positioning System)**

Permite un posicionamiento automático y rápido de los sistemas de sujeción a las dimensiones programadas. Los motores, junto a la función de control de colisiones, permiten hacer un posicionamiento controlado, reduciendo el riesgo de colisiones.

## **FPS (Feedback positioning system)**

Evolución del sistema EPS. Se distingue por la presencia de sensores lineales para conocer en todo momento la posición de los sistemas de sujeción, incluso en caso de intervención manual del operario, y hacer que el posicionamiento de los sistemas de sujeción sea sumamente exacto. Con la función Self Learning se pueden posicionar manualmente los módulos del vacío y los tornillos de banco neumáticos y memorizar automáticamente sus dimensiones dentro del programa con un simple comando.



# XPS VELOCIDAD Y PRECISIÓN DE POSICIONAMIENTO

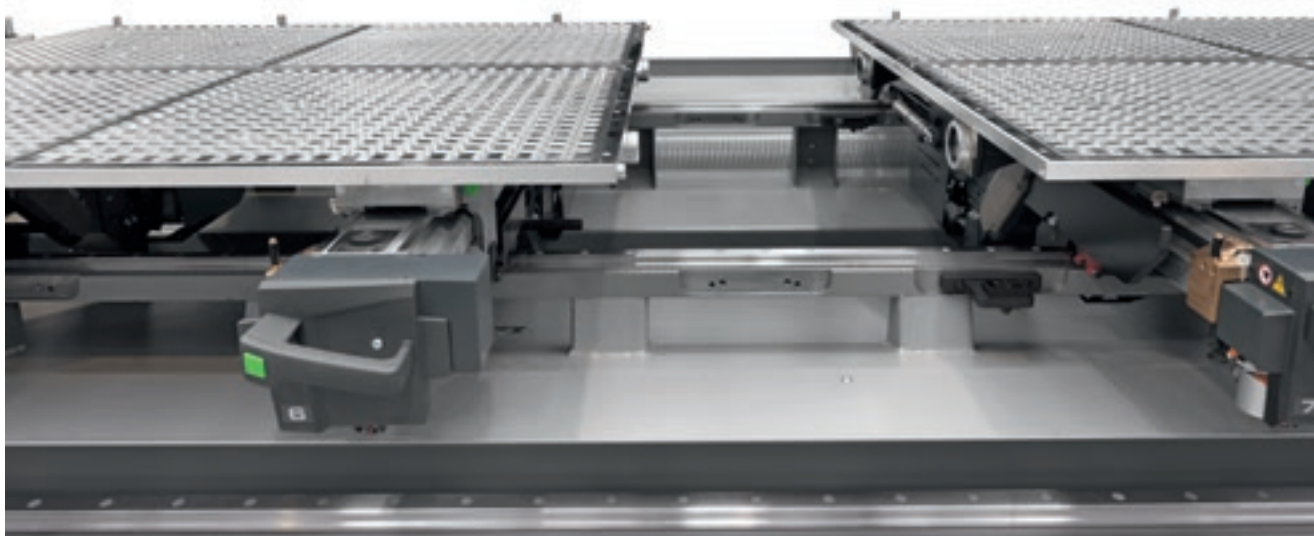


XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM es la solución más eficaz del mercado en cuanto a velocidad y precisión de posicionamiento. Equipado con un motor para cada mesa de trabajo y cada carro, permite efectuar el posicionamiento simultáneo de todos los sistemas de sujeción. Además de posicionar los módulos del vacío y los tornillos de banco neumáticos, XPS puede ayudar al operario durante las fases de carga y mover las piezas durante la ejecución del programa sin intervención manual del operario. El sistema estándar MULTIZONE permite crear hasta 16 zonas de sujeción independientes.

# CFT: DOS MÁQUINAS EN UNA, COMPETITIVIDAD GARANTIZADA



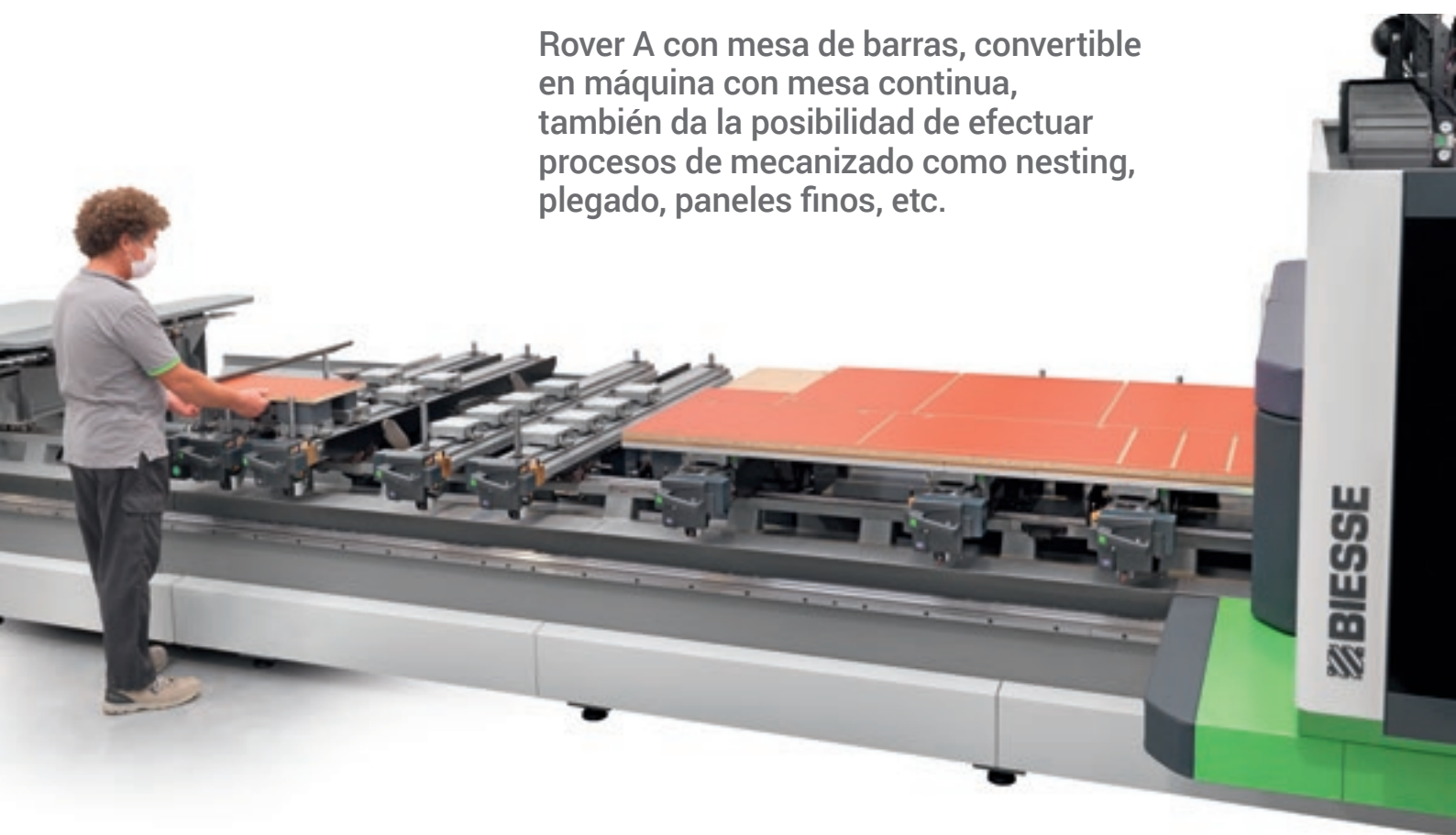
El nuevo sistema CFT diseñado por Biesse hace que la máquina sea muy flexible, y se puede mecanizar cualquier tipo de orden de trabajo.



El cambio de una máquina con mesa de barras a otra con mesa continua es rápido y fácil gracias a los módulos CFT de acoplamiento rápido.

[VER EL VIDEO](#)

**Rover A con mesa de barras, convertible en máquina con mesa continua, también da la posibilidad de efectuar procesos de mecanizado como nesting, plegado, paneles finos, etc.**



Al seccionar en modo nesting se pueden obtener piezas ya escuadradas de un panel de gran tamaño. Cada pieza puede terminarse en la plataforma trabajo contraria, con todas las operaciones de mecanizado que no pueden realizarse en una mesa de trabajo continua (agujeros horizontales, mecanizado de ángulos marcados, etc.).

En una mesa de trabajo con posicionamiento CNC, el posicionamiento de los módulos del vacío y de las mesas de barra se realiza automáticamente sin que intervenga el operador a nivel manual.



# POSIBILIDAD DE MECANIZAR GRANDES FORMATOS Y ESPESORES

Toda la zona de trabajo está cubierta con todos los grupos de fresado y perforación garantizando la máxima eficiencia. La cobertura del rango de trabajo X e Y con todas las herramientas hace que Rover A sea sumamente flexible y capaz de mecanizar piezas complejas y grandes.



Rover A en la versión de doble eje Z permite posicionar piezas de hasta 275 mm de grosor y 300 m en el Rover A Plus.

En la versión de un solo eje Z permite el paso de piezas de hasta 245 mm.

# FÁCIL EQUIPAMIENTO Y AMPLIA DISPONIBILIDAD DE HERRAMIENTAS



Almacén herramientas de estantería 12 posiciones.



Almacén herramientas de revolver 8 posición.



Almacén herramientas de revolver 13/16 posiciones.



Cargadores en cadena de 14/21 y 22/33 posiciones.



El Pick Up permite equipar los almacenes en la máquina.

Hasta 53 herramientas siempre disponibles para cada tipo de mecanizado con carga automática por parte del grupo operador. El gran número de herramientas siempre listas en los almacenes elimina los tiempos no productivos debido al reequipamiento de los almacenes.

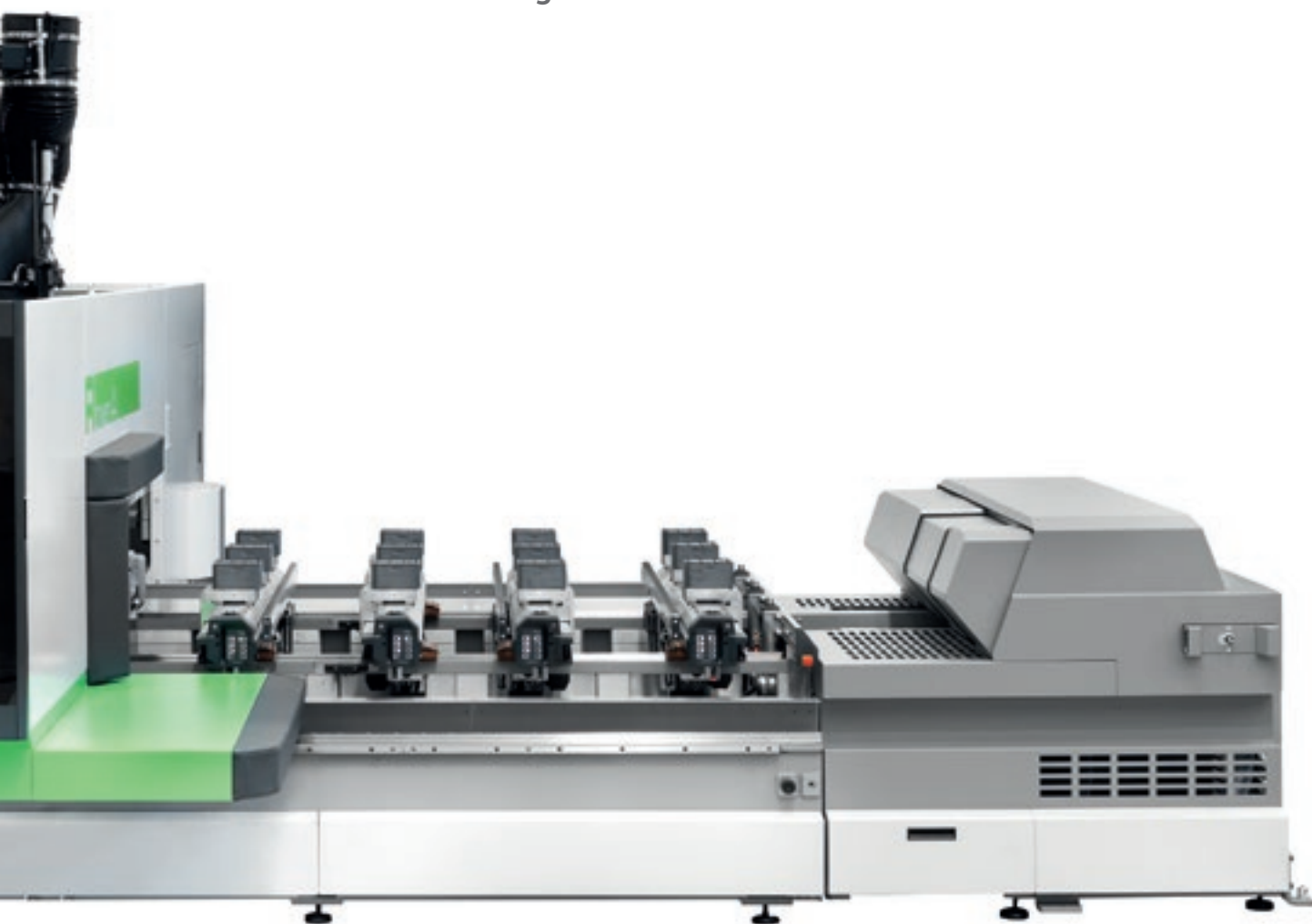
# ROVER A PLUS

La creatividad no tiene límites.

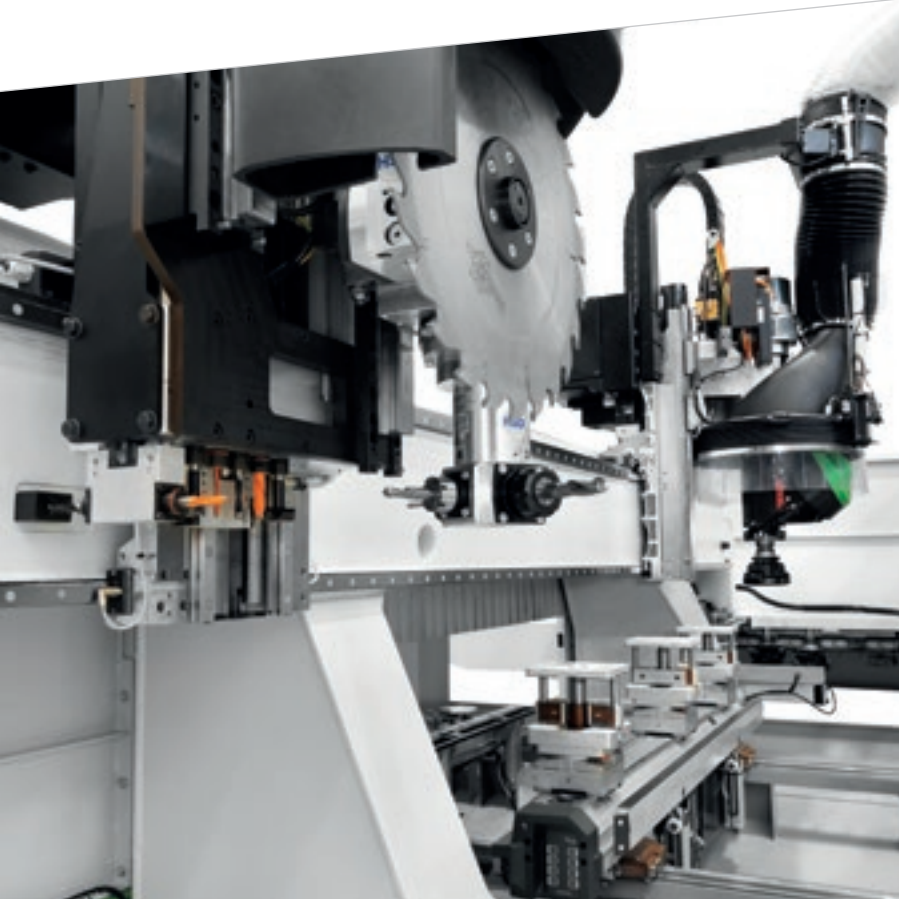




Rover A Plus, diseñada con 2 unidades operativas independientes, permite la máxima producción manteniendo una gran flexibilidad.



# ELEVADOS ESTÁNDARES DE PRODUCCIÓN



Las nuevas soluciones de software de alto nivel mejoran la experiencia de uso del operador y el rendimiento de la máquina.

**Toologic** sugiere y ejecuta automáticamente el mejor equipamiento de los almacenes en función de la lista de programas que deben ejecutarse, lo que reduce la duración de los tiempos ciclo y aumenta la productividad.

La función **Dynamic Parking** optimiza la posición de aparcamiento de la unidad operativa anticipando el movimiento de aproximación de la unidad operativa a la pieza de trabajo, reduciendo así los tiempos de inactividad debidos al movimiento.

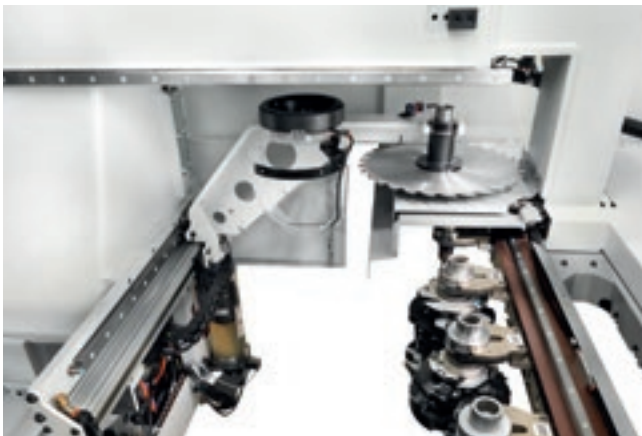
La función **AutoStart** aumenta la ergonomía de la máquina porque elimina o reduce la pulsación de botones, dependiendo de la composición de la máquina, dejando las manos del operador libres para la carga y descarga de piezas.

Rover A Plus con 2 carros Y garantiza elevada **precisión y productividad** en el diseño de muebles e interiores; satisface especialmente las necesidades de los clientes que procesan madera maciza. Puede configurarse con una unidad de fresado de 5 y/o 4 ejes con una potencia máxima de hasta 16,5 y 19,2 kW respectivamente.

**Estructura gantry con doble motorización, que aumenta la productividad y la calidad del producto acabado.**



Almacenes de cadena montados en la base para alimentar automáticamente almacenes rápidos montados en el carro X o Y, gracias al optimizador Toollogic, lo que reduce los tiempos de ciclo y aumenta la productividad.



Almacén de 2 posiciones para alojar el deflector y una cuchilla de hasta 350 mm de diámetro.



**Siempre lista para usar gracias al gran número de herramientas disponibles en el almacén.**



# MÁXIMA SEGURIDAD PARA EL OPERARIO

Las máquinas Biesse se han diseñada para trabajar en condiciones de plena seguridad.

## DIFERENTES SOLUCIONES DISPONIBLES

- ✔ La nueva solución **full bumper** permite acceder al plano de trabajo desde todos los lados, la más ergonómica.
- ✔ Solución solo con **cintas\***, rápida y productiva.
- ✔ Solución **bumper más fotocélulas**, productiva y ergonómica.



Protección integral del grupo operador. La gran puerta garantiza la máxima visibilidad de trabajo y facilidad de acceso a grupos de operadores.

\*No disponible para Rover A Plus.

Capas superpuestas de flejes laterales para proteger el grupo operador.

# MÁXIMA VISIBILIDAD DEL GRUPO OPERADOR PARA TRABAJAR EN TOTAL SEGURIDAD



La iluminación interior de LED proporciona una excelente visibilidad para trabajar en condiciones de plena seguridad.

La banda de LEDs de 5 colores que indican el estado de la máquina en tiempo real ayudan al operador a controlar el estado de la máquina en cualquier momento.



## LA TECNOLOGÍA AL SERVICIO DEL USUARIO



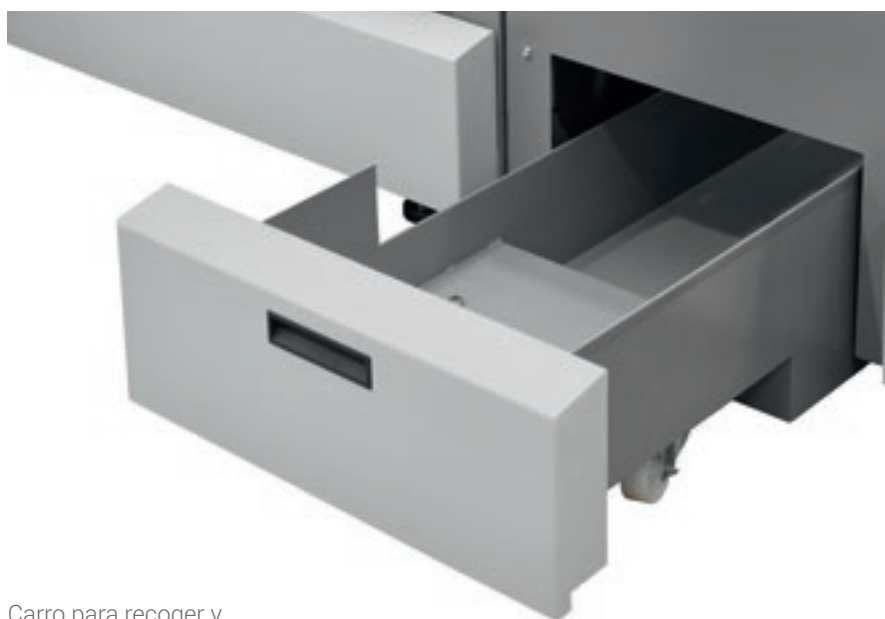
PC con sistema operativo Windows realtime e interfaz software B\_SOLID con sistema anticollisión.

# MÁXIMA LIMPIEZA DEL PRODUCTO Y DE LA FÁBRICA



Cinta motorizada para evacuar la viruta.

Rover A dispone de varias soluciones opcionales para la limpieza del producto y del ambiente que rodea la máquina concebidas para que el operario no pierda tiempo en las operaciones de limpieza.



Carro para recoger y eliminar virutas y restos.



# TIEMPO DE LIMPIEZA REDUCIDO PARA GARANTIZAR LA MÁXIMA PRODUCTIVIDAD



El **deflector de flujo** forzado con soplador incorporado aumenta la velocidad de la viruta dentro del deflector y mejora la limpieza de la máquina.



Cabezal de succión **multistep** de 12 posiciones con posicionamiento automático por programa o con **posicionamiento continuo de control numérico** (para unidades de fresado de 3 o 4 ejes).



Cabezal de succión **multistep** de 19 posiciones con posicionamiento automático por programa o con **posicionamiento continuo de control numérico** (para unidades de fresado de 5 ejes).

# LA TECNOLOGÍA MÁS AVANZADA AL ALCANCE DE LA MANO

bTouch es una opción que puede adquirirse también en posventa para mejorar la funcionalidad y el uso de la tecnología disponible.



**bTouch es la nueva pantalla táctil de 21,5" que permite realizar todas las funciones efectuadas por el ratón y por el teclado garantizando una interactividad directa entre el usuario y el dispositivo.**

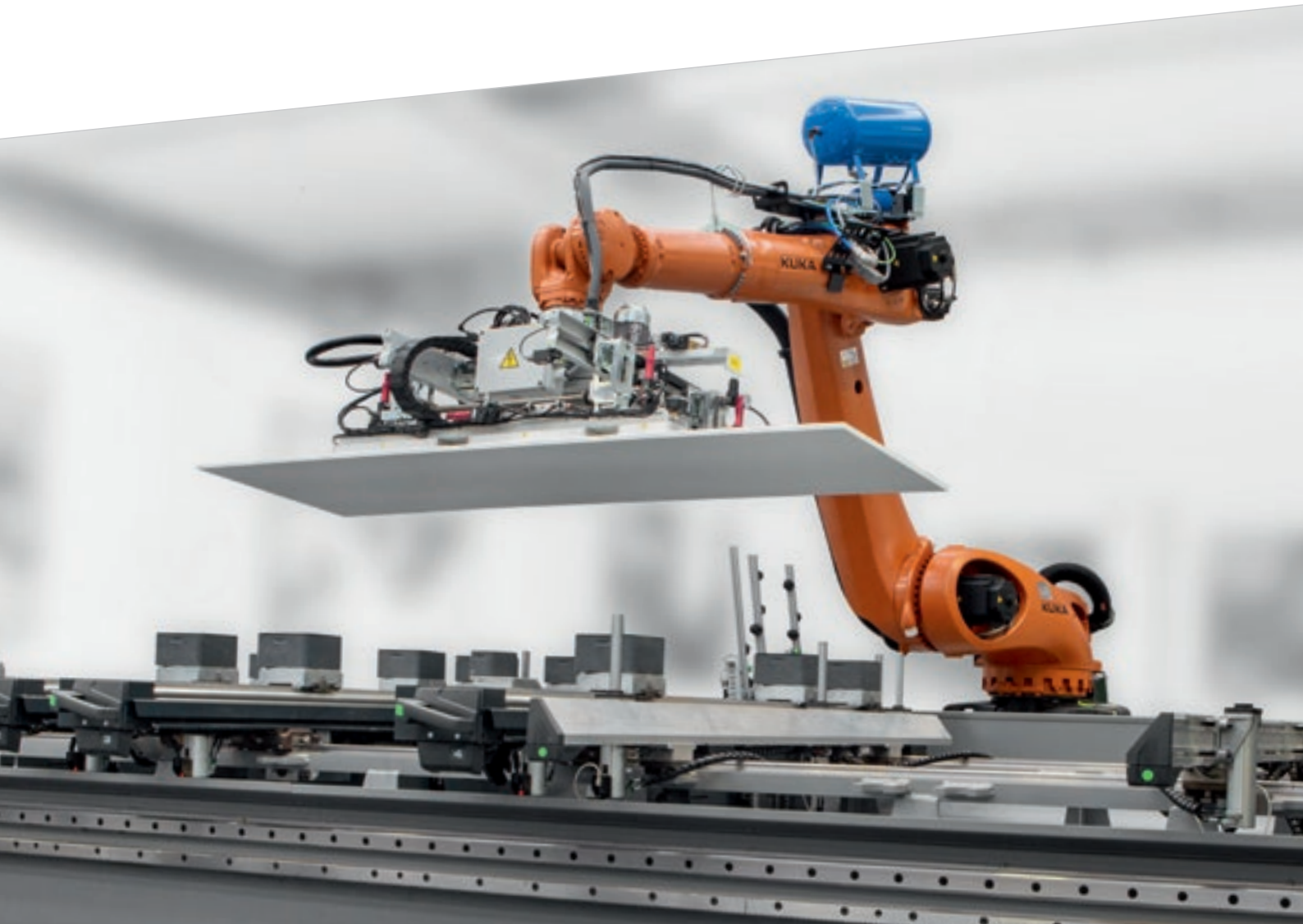
Perfectamente integrado con la interfaz de B\_SUITE 3.0 (y posteriores), optimizada para un uso táctil, utiliza perfectamente y con la máxima sencillez las funciones de los software Biesse instalados en la máquina.

La pantalla tiene una resolución máxima de 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

En especial, puede:

- ✔ Crear cualquier programa CAD (también paramétrico), incluyendo geometrías y mecanizados
- ✔ Ampliar, mover y girar los objetos (pieza, CNC, herramientas, etc.) que se encuentran en el área CAD/CAM
- ✔ Equipar los almacenes simplemente arrastrando las herramientas a un alojamiento designado
- ✔ Preparar la máquina para el posicionamiento correcto de la pieza (Set-up máquina) desplazando plataformas y carros a la posición deseada
- ✔ Enviar un programa a la lista de trabajo, cambiar sus parámetros, enviarlo al CNC para su procesamiento posterior
- ✔ Gestionar todos los mandos presentes en soft-console

# PRODUCCIÓN EFICIENTE SIN LÍMITES



La gama Rover se puede integrar perfectamente en línea con robots (ROS) y sistemas de carga y descarga. Representa la solución ideal para quienes necesitan soluciones automatizadas para grandes lotes de producción.

## AUMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD Y REDUCCIÓN DE LOS COSTES DE PRODUCCIÓN GRACIAS A:

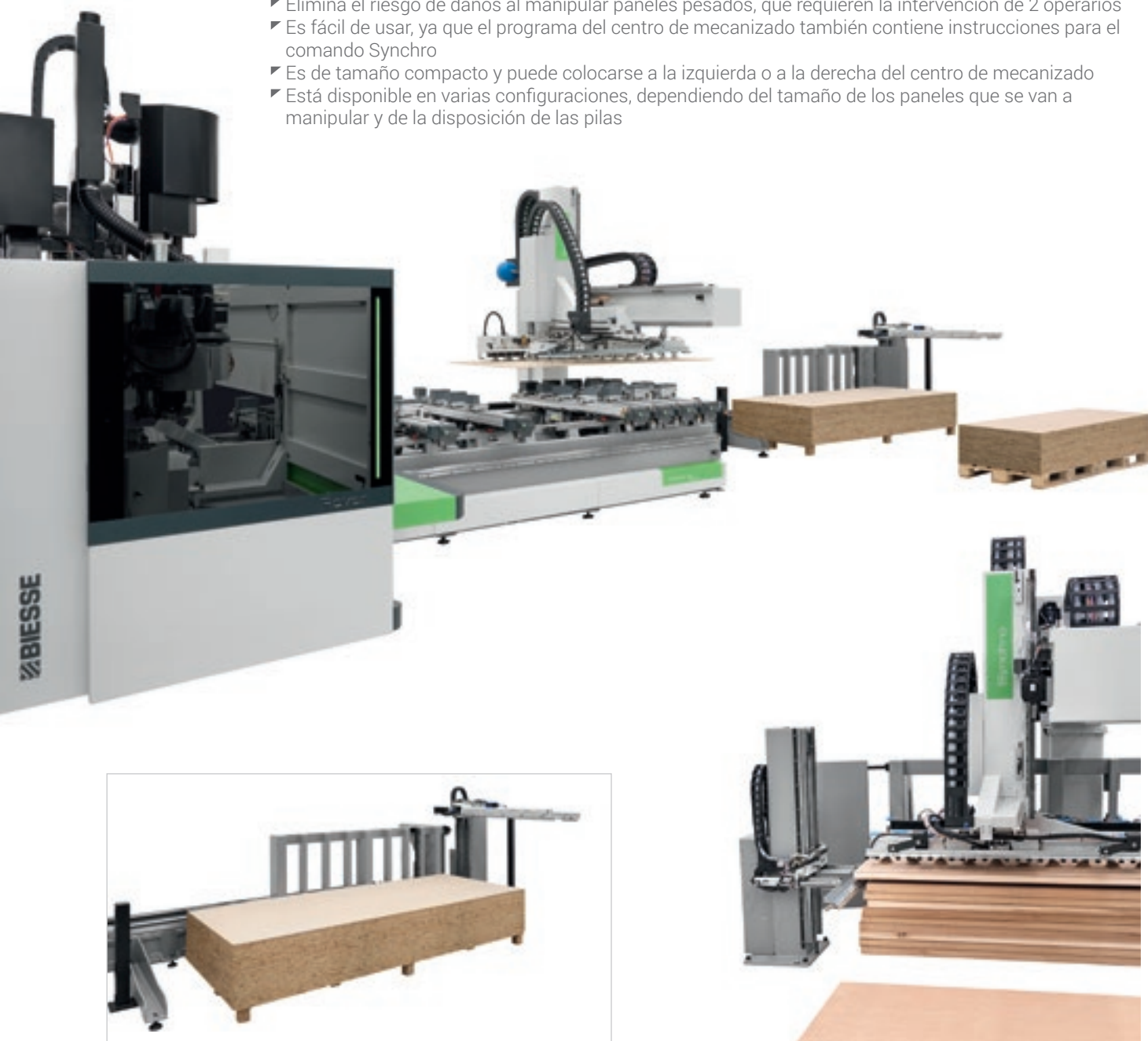
- ✔ Posibilidad de trabajar con estación doble con carga y descarga de la pieza en tiempo oculto
- ✔ Reducción del tiempo de trabajo para el técnico operador
- ✔ Simplificación del trabajo para el técnico operador
- ✔ Mecanizados sin presencia de supervisión y sin límite de tiempo, 24 h del día, 7 días de la semana



# SOLUCIONES DE CARGA Y DESCARGA

Synchro es un dispositivo de carga y descarga que transforma el Centro de Mecanizado Rover en una célula automática, para producir una pila de paneles de forma autónoma sin la necesidad del operario:

- ▶ Elimina el riesgo de daños al manipular paneles pesados, que requieren la intervención de 2 operarios
- ▶ Es fácil de usar, ya que el programa del centro de mecanizado también contiene instrucciones para el comando Synchro
- ▶ Es de tamaño compacto y puede colocarse a la izquierda o a la derecha del centro de mecanizado
- ▶ Está disponible en varias configuraciones, dependiendo del tamaño de los paneles que se van a manipular y de la disposición de las pilas



## Separador mecánico

Aumenta la fiabilidad y la repetibilidad del ciclo de funcionamiento automático de la célula compensando la desalineación de los paneles que componen la pila. Está compuesto por un tope móvil central o lateral dotado de soplores para permitir el desprendimiento de los paneles que componen la pila.

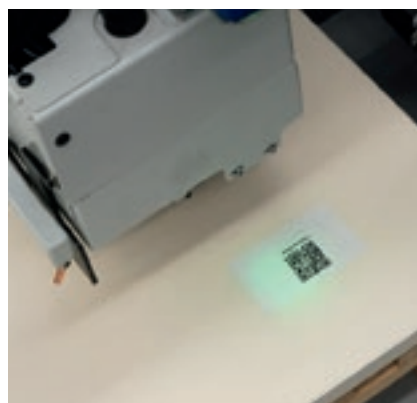
## Celda automatizada para elaborar un lote de paneles o puertas.

Synchro puede elaborar pilas de paneles de dimensiones distintas entre sí, gracias al dispositivo que sirve para la referencia de la pila y al ciclo de pre-alineación del panel, que se lleva a cabo sin ninguna interrupción mientras el centro de trabajo Rover elabora el panel anterior.

### Dispositivo de recogida del panel con posicionamiento automático de las barras porta-ventosas

En función del tamaño del panel que se recoge:

- No necesita que intervenga el operador para añadir o eliminar las barras porta-ventosas
- Tiempos de inactividad reducidos drásticamente para efectuar el cambio de formato
- Reducción del riesgo de choque provocado por operaciones incorrectas de cambio de equipamiento
- Disponible en modo multizona con activación discretizada de las ventosas
- Las ventosas pueden configurarse con sopleo interior para gestionar materiales transpirables

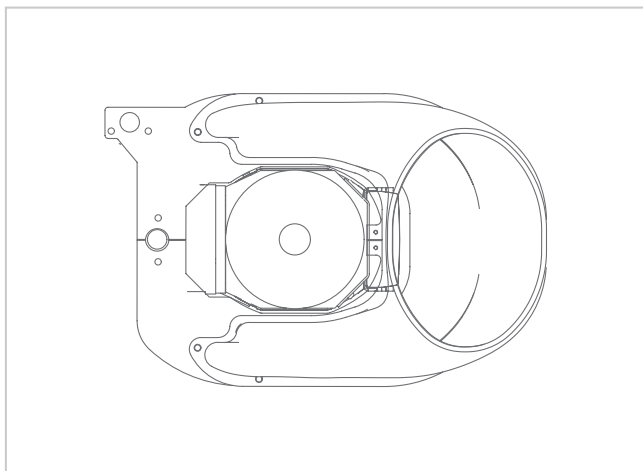


Hay disponibles dos tipos de **lector de código de barras** para leer los códigos de barras tanto en la cara superior como en la cara lateral del panel, mediante los que es posible cargar el programa de procesamiento correcto en la lista, evitando así errores por parte del operador.

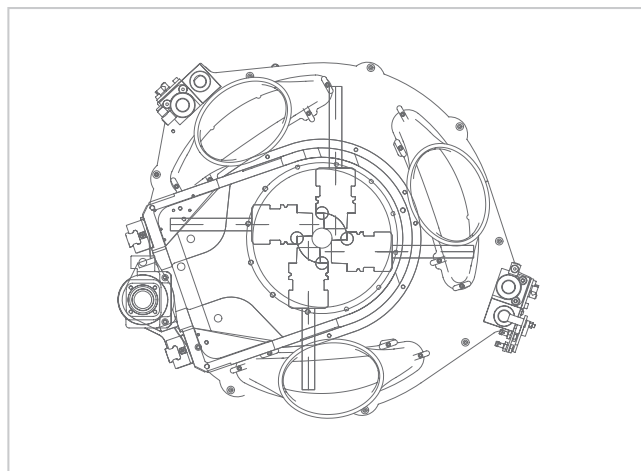
Configuración específica para la carga y descarga simultánea de 2 paneles y para maximizar la productividad del centro de mecanizado:

- 0 operadores
- 1 programa de mecanizado
- 2 paneles

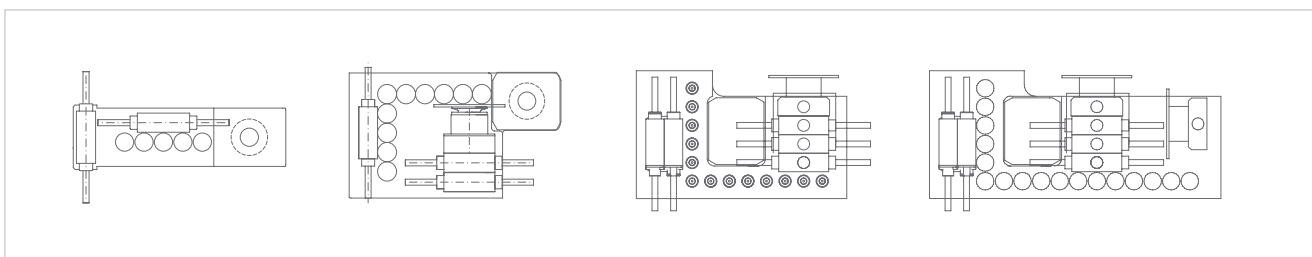
# COMPOSICIÓN DEL GRUPO OPERADOR



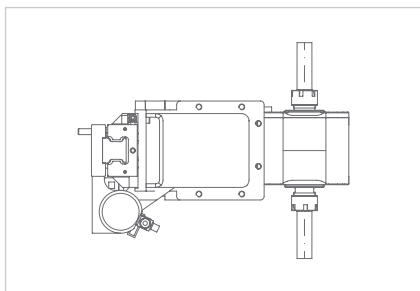
Unidad de fresado de 4 ejes con potencia hasta 19,2 kW y refrigeración por aire o líquido.



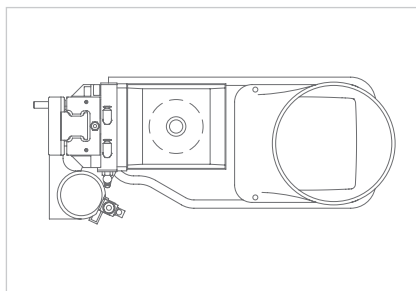
Unidad de fresado de 5 ejes con potencia hasta 16,5 kW.



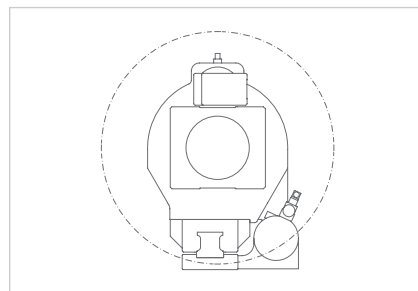
Cabezales de taladro disponibles de 9 a 29 herramientas:  
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



**Unidad de fresado horizontal de 2 salidas.** Potencia motor 6 kW. La refrigeración por líquido garantiza la máxima fiabilidad.



**Unidad de fresado vertical**  
Potencia motor 7,2 kW.



Multifunción con rotación 360°.



# AGREGADOS PARA REALIZAR CUALQUIER TIPO DE MECANIZADO



# myVA

SOLUCIONES QUE HACEN EL USO DE NUESTRAS MÁQUINAS MÁS SENCILLO, MÁS ERGONÓMICO Y EFICIENTE



## UNA SOLA ESTACIÓN DE CONTROL CON DOBLE MONITOR Y ETIQUETADORA

En un solo punto de control se puede controlar la máquina e imprimir las etiquetas que sirven para identificar las piezas. Una solución que aumenta notablemente la ergonomía de la máquina.

## IMPRESORA A BORDO DE LA CONSOLA MÓVIL

La impresora, conectada directamente al PC de la máquina, gracias a su posición, permite tener a mano todo lo necesario para el etiquetado.

Biesse ha desarrollado una serie de soluciones que asisten al operador en todas las fases de trabajo, simplificando las tareas diarias. myVA se convierte en el asistente virtual de cada operado

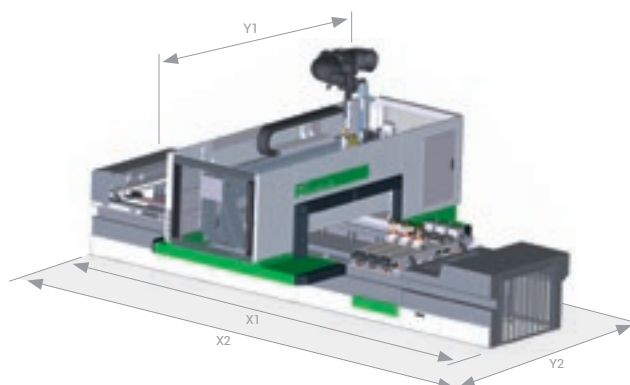
## LECTOR DE CÓDIGO DE BARRAS Y QR PORTÁTIL

Permite cargar en la lista un programa, leyendo la información de la etiqueta, activando las fases de mecanizado siguientes. La lectura de un código QR o de un código de barras es muy rápida y exacta, deja las manos libres al operador a diferencia de un lector tradicional.





# DATOS TÉCNICOS



## CAMPOS DE TRABAJO

		X	Y	1 Z	2 Z
Rover A 1232	mm	3140	1260	245	275
Rover A 1242	mm	4140	1260	245	275
Rover A 1256	mm	5540	1260	245	275
Rover A 1532	mm	3140	1560	245	275
Rover A 1542	mm	4140	1560	245	275
Rover A 1556	mm	5540	1560	245	275
Rover A Plus 1532	mm	3140	1600	255	300
Rover A Plus 1542	mm	4140	1600	255	300
Rover A Plus 1556	mm	5540	1600	255	300
Rover A Plus 1832	mm	3140	1860	255	300
Rover A Plus 1842	mm	4140	1860	255	300
Rover A Plus 1856	mm	5540	1860	255	300

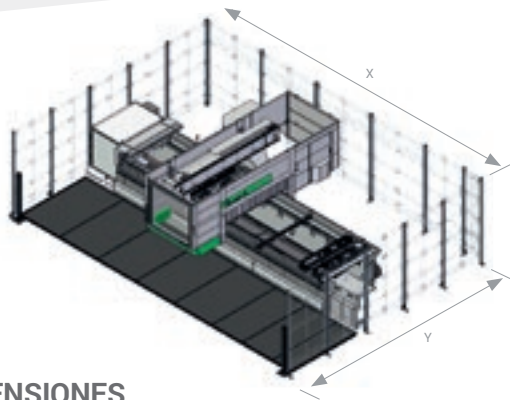
## VELOCIDAD DE LOS EJES

		X	Y	Vector
Cubiertas *	m/min	60	60	85
Fotocélulas + bumpers	m/min	60/25	60	85/65
Full bumper	m/min	25	60	65

## BANCADA FULL BUMPER

		Panel cargable	X1	X2	Y1	Y2	H
Rover A 1232	mm	1350	6716	7116	3589	4589	2630
Rover A 1242	mm	1350	7716	8116	3589	4589	2630
Rover A 1256	mm	1350	9116	9516	3589	4589	2630
Rover A 1532	mm	1560	6716	7116	3889	4889	2630
Rover A 1542	mm	1560	7716	8116	3889	4889	2630
Rover A 1556	mm	1560	9116	9516	3889	4889	2630
Rover A Plus 1532 conf. B	mm	1600	6716	7119	4081	5081	2780
Rover A Plus 1542 conf. B	mm	1600	7716	8119	4081	5081	2780
Rover A Plus 1556 conf. B	mm	1600	9116	9519	4081	5081	2780
Rover A Plus 1832 conf. B	mm	1860	6716	7119	4260	5260	2780
Rover A Plus 1842 conf. B	mm	1860	7716	8119	4260	5260	2780
Rover A Plus 1856 conf. B	mm	1860	9116	9519	4260	5260	2780
Rover A Plus 1532 conf. C/7	mm	1600	6716	7119	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1542 conf. C/7	mm	1600	7716	8119	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1556 conf. C/7	mm	1600	9116	9519	4914	5914	2760/3110
Rover A Plus 1832 conf. C/7	mm	1860	6716	7119	5178	6178	2760/3110
Rover A Plus 1842 conf. C/7	mm	1860	7716	8119	5178	6178	2760/3110
Rover A Plus 1856 conf. C/7	mm	1860	9116	9519	5178	6178	2760/3110

(\*) No disponible para Rover A Plus.



## DIMENSIONES REDES Y CUBIERTAS

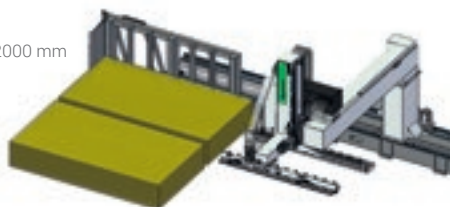
		Panel cargable	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	6475	4927	2760
Rover A 1242	mm	1350	7508	4927	2760
Rover A 1256	mm	1350	8908	4927	2760
Rover A 1532	mm	1560	6475	5227	2760
Rover A 1542	mm	1560	7508	5227	2760
Rover A 1556	mm	1560	8908	5227	2760

## BANCADA FOTOCÉLULAS + BUMPER

		Panel cargable	X	Y	H
Rover A 1232	mm	1350	7358	4927	2760
Rover A 1242	mm	1350	8358	4927	2760
Rover A 1256	mm	1350	9758	4927	2760
Rover A 1532	mm	1560	7358	5227	2760
Rover A 1542	mm	1560	8358	5227	2760
Rover A 1556	mm	1560	9758	5227	2760
Rover A Plus 1532 conf. B	mm	1600	7388	5386	2780
Rover A Plus 1542 conf. B	mm	1600	8640	5386	2780
Rover A Plus 1556 conf. B	mm	1600	1050	5386	2780
Rover A Plus 1832 conf. B	mm	1860	7388	5710	2780
Rover A Plus 1842 conf. B	mm	1860	8640	5710	2780
Rover A Plus 1856 conf. B	mm	1860	1050	5710	2780
Rover A Plus 1532 conf. C/7	mm	1600	7370	6350	2760/3110
Rover A Plus 1542 conf. C/7	mm	1600	8330	6350	2760/3110
Rover A Plus 1556 conf. C/7	mm	1600	9760	6350	2760/3110
Rover A Plus 1832 conf. C/7	mm	1860	7370	6496	2760/3110
Rover A Plus 1842 conf. C/7	mm	1860	8330	6496	2760/3110
Rover A Plus 1856 conf. C/7	mm	1860	9760	6496	2760/3110

H MAX = 2970 mm

H redes = 2000 mm



## CAMPOS DE TRABAJO SYNCHRO

Longitud (min/max)	mm	400/3200 *
Ancho (min/max)	mm	200/2200 *
Espesor (min/max)	mm	8/150
Peso (1 panel/2 paneles)	kg	150/75
Altura útil de la pila	mm	1000
Altura de la pila desde el suelo (incluyendo el europalet 145 mm)	mm	1145

(\*) Los valores Mínimo y Máximo pueden variar dependiendo de las configuraciones de Synchro y del Centro de Mecanizado Rover al cual está asignado Synchro.

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

El nivel de presión sonora corregido, desde la posición operador es de: LP = 78 dB (A), durante la perforación. LP = 78,5 dB (A), durante el fresado. El nivel de potencia sonora es de: LWA = 93,5 dB, durante la perforación. LWA = 95,5 dB, durante el fresado. Factor de incertidumbre K = 4 dB.

La medición se ha realizado de conformidad con la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 y modificaciones posteriores. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. No obstante exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

# LA ALTA TECNOLOGÍA SE VUELVE ACCESIBLE E INTUITIVA



**B\_SOLID ES UN SOFTWARE CAD CAM 3D QUE PERMITE, CON UNA ÚNICA PLATAFORMA, REALIZAR TODOS LOS TIPOS DE MECANIZADO GRACIAS A MÓDULOS VERTICALES REALIZADOS PARA PRODUCCIONES ESPECÍFICAS.**

- Diseño en unos pocos clics.
- Simulación del mecanizado para obtener una vista preliminar de la pieza y ser guiado en su diseño.
- Prototipo virtual de la pieza para prevenir colisiones y equipar la máquina de la mejor manera posible.
- Simulación del mecanizado con cálculo del tiempo de ejecución.



# GESTIONAR LA PRODUCCIÓN DE FORMA FÁCIL E INMEDIATA

**SMART**  
CONNECTION  
Powered by Retuner




**SMARTCONNECTION ES UN SOFTWARE PARA GESTIONAR LOS PEDIDOS EN LA EMPRESA, DESDE SU GENERACIÓN HASTA LA PLANIFICACIÓN DEL CALENDARIO Y LA PRODUCCIÓN REAL EN POCOS PASOS SENCILLOS E INTUITIVOS.**

**GRACIAS A SMARTCONNECTION, SE PUEDEN CONECTAR LAS MÁQUINAS DE LA PLANTA DE PRODUCCIÓN, TRANSFORMANDO LA EMPRESA EN UNA EMPRESA 4.0**



SmartConnection es una solución basada en la web que puede utilizarse desde cualquier dispositivo.



 Biesse está difundiendo SmartConnection en todas las zonas geográficas. Para comprobar la disponibilidad en tu país, ponte en contacto con tu representante de ventas.

# LA ATENCIÓN AL CLIENTE ES NUESTRA FORMA DE SER

**SERVICES** es una nueva experiencia para nuestros clientes, para ofrecer un nuevo valor que no solo consta de una excelente tecnología sino de una conexión cada vez más directa con la empresa, la profesionalidad de las personas que la componen y la experiencia que la caracteriza.



## **DIAGNÓSTICO AVANZADO**

Canales digitales para la interacción a distancia online 24/7. Siempre listos para intervenir in situ 7/7.



## **RED MUNDIAL**

39 filiales, más de 300 agentes y distribuidores certificados en 120 países y almacenes de piezas de repuesto en América, Europa y Extremo Oriente.



## **PIEZAS DE REPUESTO DISPONIBLES DE INMEDIATO**

Identificación, envío y entrega de piezas de repuesto para cualquier necesidad.



## **OFERTA DE FORMACIÓN AVANZADA**

Numerosos módulos de formación presencial, online y en el aula para lograr un crecimiento personalizado.



## **SERVICIOS DE VALOR**

Una amplia gama de servicios y programas de software para mejorar constantemente los resultados de nuestros clientes.

## LA EXCELENCIA EN EL NIVEL DE SERVICIO

**+550**

TÉCNICOS ALTAMENTE ESPECIALIZADOS ALREDEDOR DEL MUNDO, DISPUESTOS A ATENDER A LOS CLIENTES EN TODAS SUS NECESIDADES

**90%**

DE CASOS POR PARADA DE MÁQUINA, CON RESPUESTA EN 1 HORA

**+100**

EXPERTOS EN CONTACTO DIRECTO A DISTANCIA Y TELESERVICIO

**92%**

DE PEDIDOS DE REPUESTOS POR MÁQUINA PARADA EN 24 HORAS

**+50.000**

ARTÍCULOS EN STOCK EN EL ALMACÉN DE REPUESTOS

**+5.000**

VISITAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

**80%**

DE SOLICITUDES DE ASISTENCIA RESUELTAS ONLINE

**96%**

DE PEDIDOS DE REPUESTOS ENVIADOS ANTES DE LA FECHA PROMETIDA

**88%**

DE CASOS RESUELTOS CON LA PRIMERA INTERVENCIÓN IN SITU



# MADE WITH BIESSE

## PARA UN DISEÑO REVOLUCIONARIO PERO CONSCIENTE

**Diseño consciente que entiende la sociedad y la cambia hábilmente para mejor. Esa es la misión en el corazón de Lago, una empresa de muebles fundada en 1976 con dos conceptos simples codificados en su ADN: curiosidad y hacer las cosas bien.**

El punto en común entre el Grupo Biesse y Lago, que refuerza la asociación histórica entre los sectores del mueble y la carpintería, es el proyecto Alianza: un conjunto de marcas, personas y empresas que han decidido unirse a la empresa de diseño del Véneto en un viaje de respeto a nuestro planeta, a nosotros mismos y a nuestro futuro. La asociación histórica se confirma con la innovadora planta de producción que Biesse ha desarrollado con Lago, reestructurando completamente el sitio de fabricación. El resultado es la inclusión de una nueva instalación de Batch One en el contexto de producción existente, en el espíritu de personalización, rapidez y flexibilidad. La instalación cuenta con una nueva celda escuadradora de canto con Stream MDS y Winner W1, una nueva celda de perforación con Skipper 130

y un nuevo centro de calibrado Selco WNR 650 conectado a Winstore 3D K1, que gestiona de forma inteligente todo el material a procesar. "Incluyendo el proceso 'batch one' se refuerza el objetivo 'just in time' establecido por Lago, reduciendo los almacenes necesarios para los productos semi-acabados y las materias primas, así como reduciendo el material de desecho y elevando la calidad del producto. Además, mejora la eficiencia, reduce el tiempo de entrega y ofrece un control completo sobre el flujo de producción", explica Mauro Pede, Director de Ventas de Biesse Systems. "Las nuevas inversiones nos han llevado a una nueva flexibilidad productiva que seguiremos implementando, para una renovada velocidad de producción y una mayor personalización de la gama", añade Daniele. Carlo Bertacco se hace eco de este sentimiento: "Estamos completando una ampliación de 2.500 m2, para ser aún más rápidos y flexibles manteniendo el altísimo nivel de calidad por el que Lago es conocido". Es una ecuación que se basa en gran medida en la tecnología: Me refiero a una de las máquinas particular-

mente valiosas que compramos de Biesse - un pequeño 'Brema Eko' - no sólo es extremadamente flexible, sino que nos permite simplificar enormemente algunos pasos, ya que podemos procesar piezas pintadas sin preocuparnos de dañarlas. Es la prueba de que con ideas claras y un flujo de trabajo organizado con precisión se pueden encontrar soluciones simples que producen excelentes resultados".

**LAGO CREE  
QUE EL DISEÑO DEBE  
SER GUIADO POR  
EL HOMBRE, POR  
LA HUMANIDAD  
Y LA EMPATÍA.**



**Daniele Lago**  
*Fundador*



# Fundada en Italia, de origen internacional.

Somos una empresa internacional que fabrica líneas y máquinas integradas para mecanizar madera, vidrio, piedra, plástico y materiales compuestos y todo lo que pueda surgir en el futuro.

Gracias a nuestra profunda y consolidada experiencia, respaldada por una red mundial que crece constantemente, fomentamos el desarrollo de tu negocio, potenciando tu imaginación.

**Especialista en materiales, desde 1969.**

# Simplificamos el proceso de fabricación para sacar a relucir el potencial de cualquier material.



Entra en  
el mundo Biesse.

[biesse.com](http://biesse.com)



