

RO VER AS15

CNC-GESTEUERTES
BEARBEITUNGSZENTRUM



 Biesse

DIE ERSTE INVESTITION FÜR HOHES WACHSTUM



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 AS 15** ist das neue leistungsstarke und hochflexible NC-gesteuerte Arbeitszentrum für den Kunden, der in ein Produkt investieren will, das in der Lage ist, jeden beliebigen Elementtyp in kurzer Zeit und zu einem vernünftigen Preis zu bearbeiten..



ROVER AS 15

- KUNDENSPEZIFISCHE AUSSTATTUNG, JE NACH PRODUKTIONSANFORDERUNG
- ERGONOMISCH UND KOMPAKT
- PRÄZISE UND LANGFRISTIG ZUVERLÄSSIG
- SICHER UND ERGONOMISCH FÜR DEN BEDIENER

ERGONOMISCH, KOMPAKT UND ROBUST

Die neue Rover AS 15 wurde entwickelt, um maximale Leistung in einer extrem kompakten Größe und mit minimalem Platzbedarf zu ermöglichen.



360°


Extrem kompakte Maschine, für eine optimale Einbindung in das Produktionsgefüge. Ermöglicht dem Bediener stets den Zugang zur Maschine von allen Seiten, unter absolut sicheren Bedingungen und ohne Hindernisse am Boden.



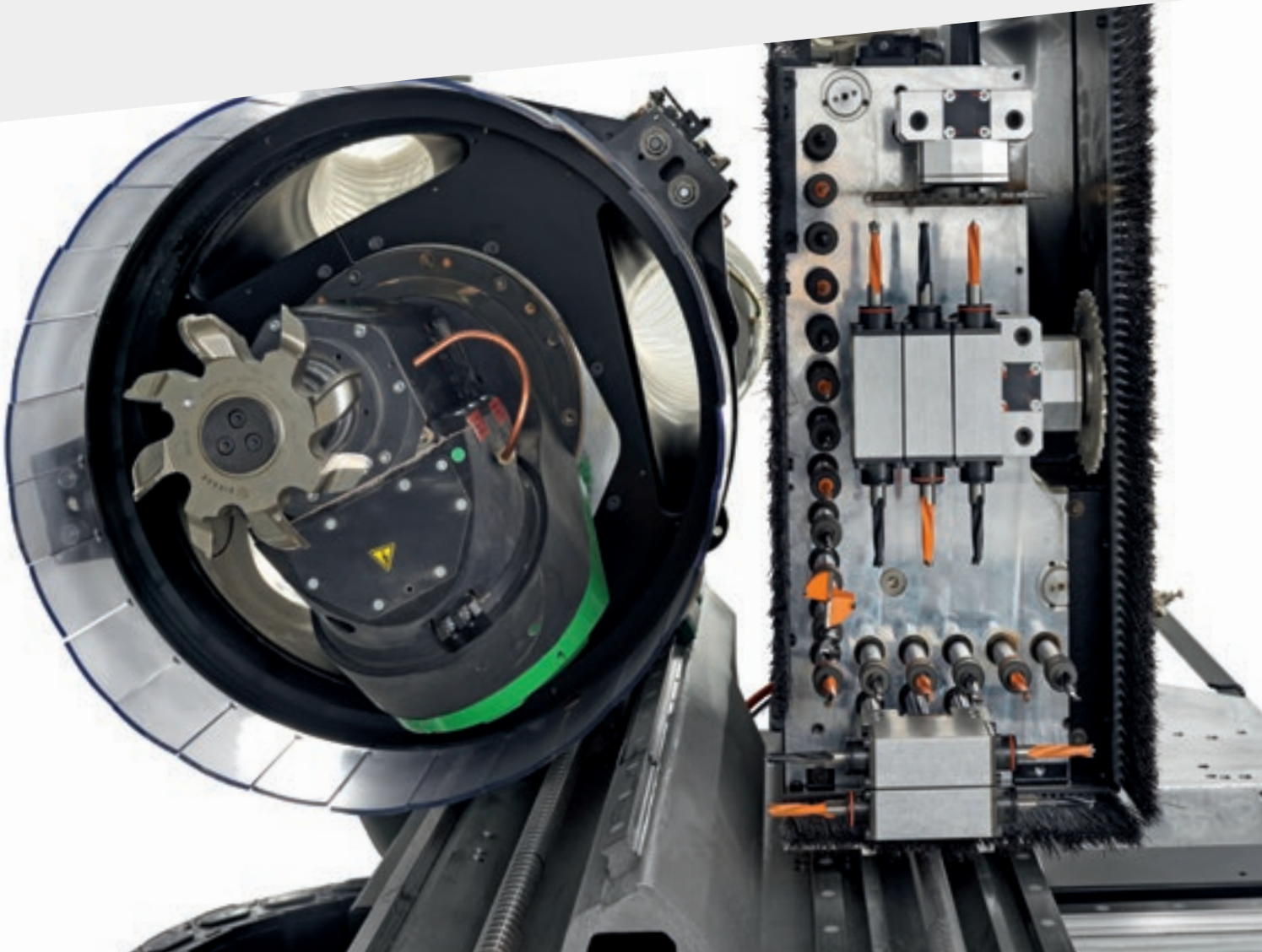
MAXIMALE ANPASSUNG

Rover AS 15 passt sich der Produktion jedes beliebigen Elements an, wie beispielsweise Fenster, Türen, Treppen, Arbeitsplatten, Einrichtungsgegenstände und vieles mehr.



Die durch technisch hochentwickelte Komponenten ermöglichte kontinuierliche Drehung der B- und C-Achse sorgt für maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit und höchste Qualität des Endprodukts.

KOMPONENTEN DER SPITZENKLASSE



Der neue Bohrkopf BHZ 29 2L ist mit einer automatischen Schmierung. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.



Automatischen Schmierung Bohrkopf BHZ 29 2L.

Frässpindeln und bohrköpfe werden von HSD, dem Weltmarktführer im Bereich der Mechatronik, für Biesse entworfen und hergestellt.

HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT



Rover AS 15 mit Gantry-Struktur ist auf hohe Arbeitsbelastungen ausgelegt und garantiert so für die Qualität des Endprodukts.



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



Uniclamp-Spannvorrichtung mit pneumatischer Schnellentriegelung.

VERSCHIEDENE ARBEITSTABELLEN NACH ANDEREN BEDÜRFNISSEN VERFÜGBAR



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.

**GERÄTE ARBEITETISCH
EINFACH UND SCHNELL**



Easy Zone
Zusätzliche Vakuumanlage für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

REDUZIERUNG DER RÜSTZEITEN



Gestell-Werkzeugmagazin
12 Plätze mit integriertem Pickup.

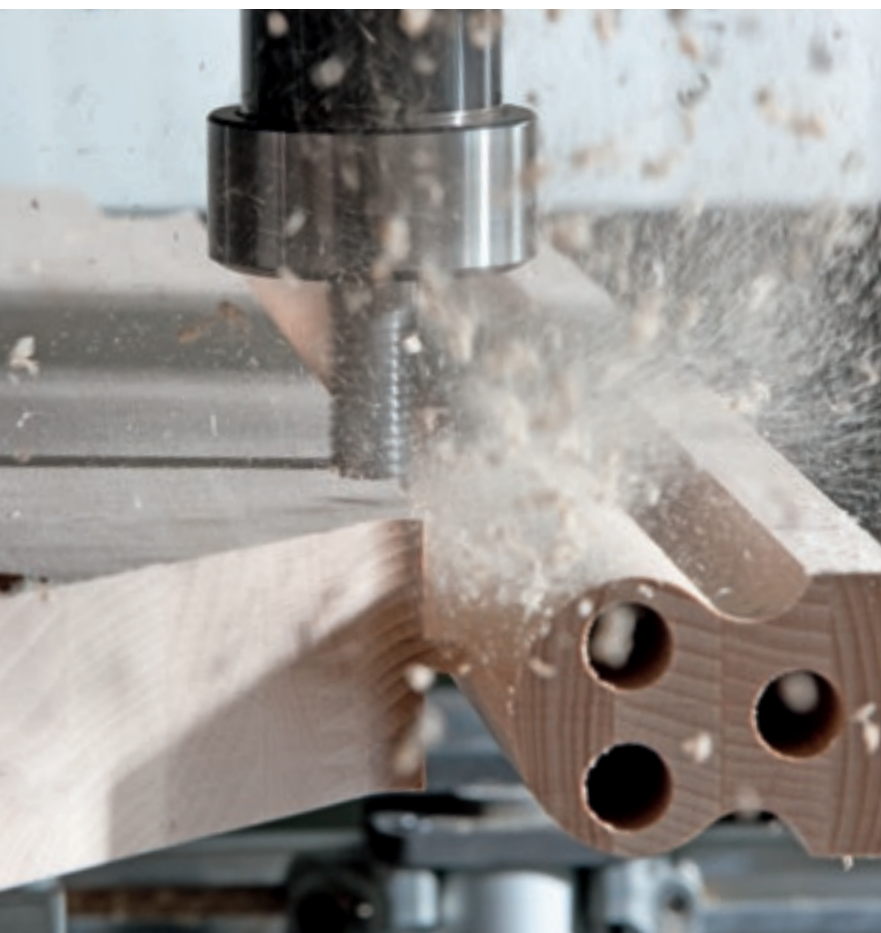


Revolver-Werkzeugmagazin
mit 13/16 Plätzen.

Bis zu 28 Plätze um jederzeit viele Werkzeuge zur Verfügung zu haben. Die Austauschmöglichkeit zwischen dem Gestell- und dem Revolver-Werkzeugmagazin beschleunigt den Werkzeugwechsel und macht die Maschine produktiver.

BEARBEITUNGSMÖGLICHKEIT AUCH VON SEHR DICKEN WERKSTÜCKEN





Der gesamte Arbeitsbereich ist mit allen Fräs- und Bohreinheiten bedeckt und garantiert dadurch maximale Effizienz. Der werkstückdurchgang von 245 mm macht die Rover AS 15 äusserst flexibel und ermöglicht dadurch auch die bearbeitung dicker werkstücke.

5 AXIS

BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Anforderungen in der Holzbearbeitung.

Der 5-Achskopf von HSD mit 13 kW Leistung und endloser Drehung um 360° auf den Vertikalachsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und dauerhafte Zuverlässigkeit.



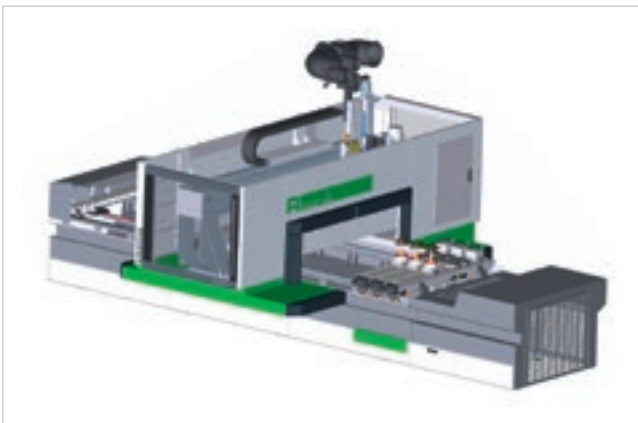


MAXIMALE SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

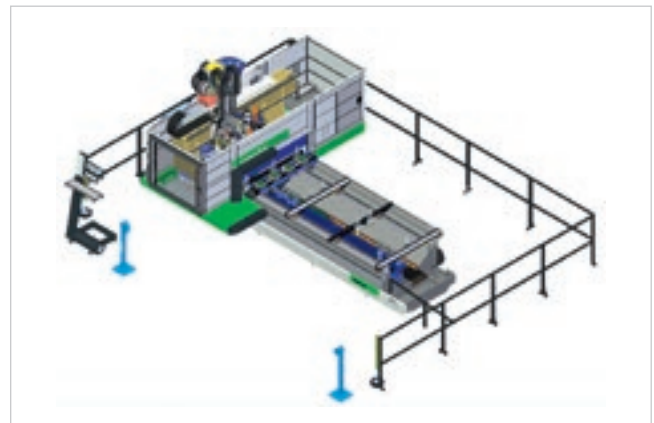
Die Biesse Maschinen sind so ausgelegt, dass der Bediener in vollkommener Sicherheit arbeiten kann.



ES STEHEN VERSCHIEDENE LÖSUNGEN ZUR VERFÜGUNG



Die Full Bumper Lösung ermöglicht den Zugang zum Arbeitstisch auf allen Seiten. Diese Lösung ist die ergonomischste.



Lösung mit Bumper und Fotozellen, produktiv und ergonomisch.

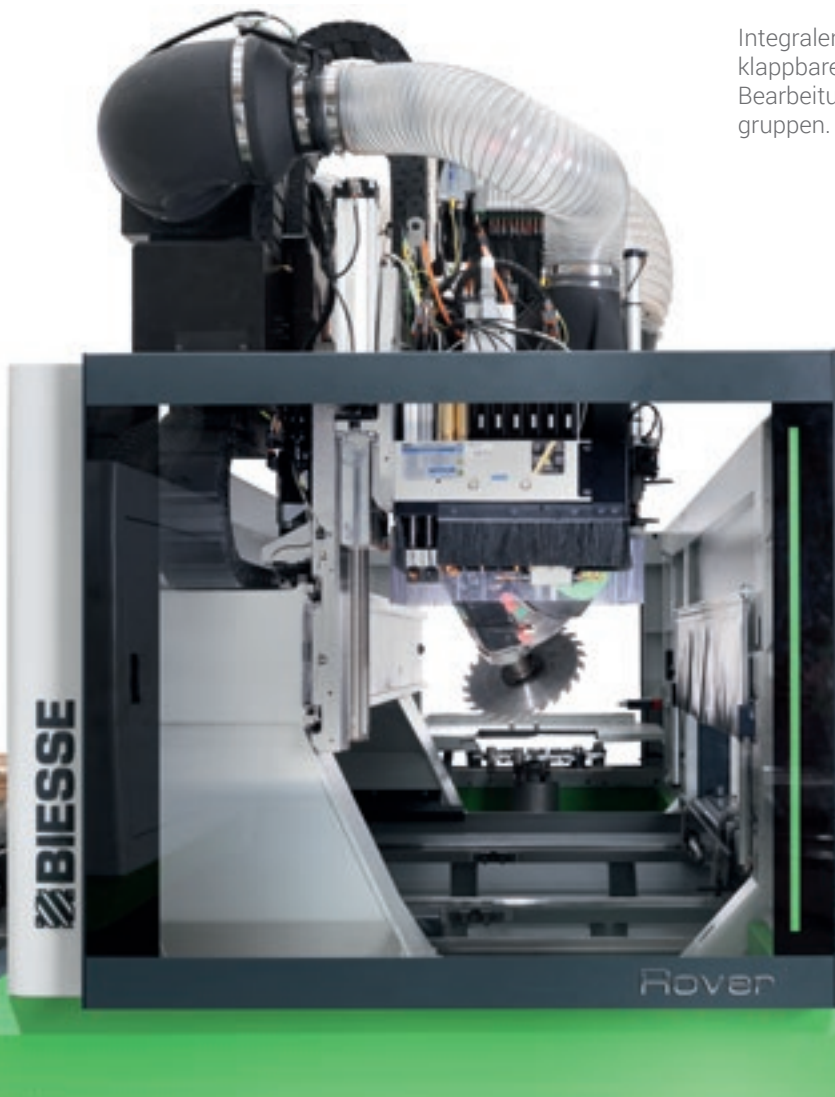
DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



PC mit Windows Echtzeitbetriebssystem und B_SOLID Softwarechnittstelle mit Antikollisionssystem.



Integraler Schutz der Arbeitsgruppe. Die große aufklappbare Luke, gewährleistet maximale Sicht auf die Bearbeitung und bequemen Zugang zu den Arbeitsgruppen.



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.

IDENTITY

FUNKTIONELLES DESIGN

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus.

Die Schutzklappe aus durchwurfhemmendem, transparentem Polycarbonat wurde entwickelt, um dem Bediener maximale Sicht zu gewähren. Durch die fünffarbigen LEDs für die Anzeige des Maschinenstatus können die Bearbeitungsphasen bequem und absolut sicher überwacht werden.

ROVER

MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT

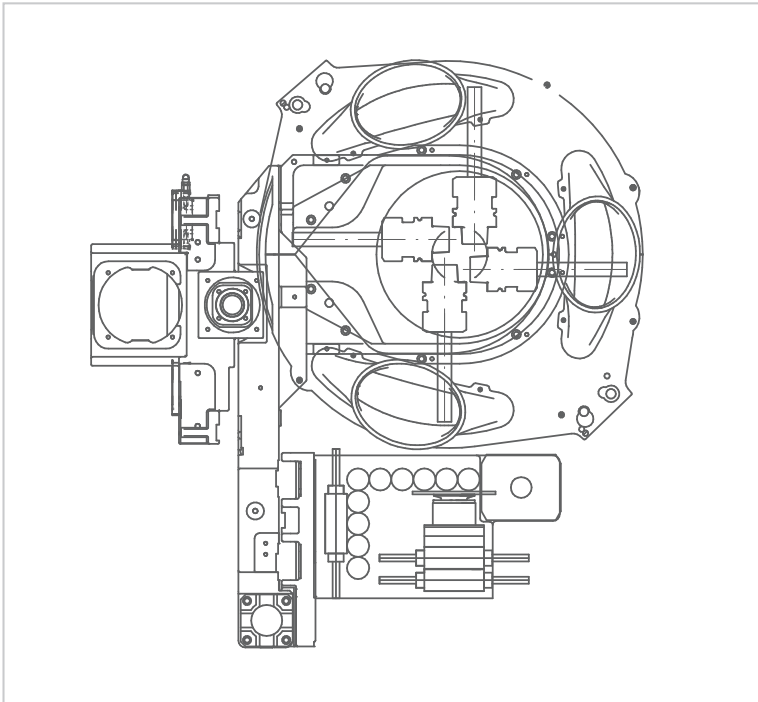


Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

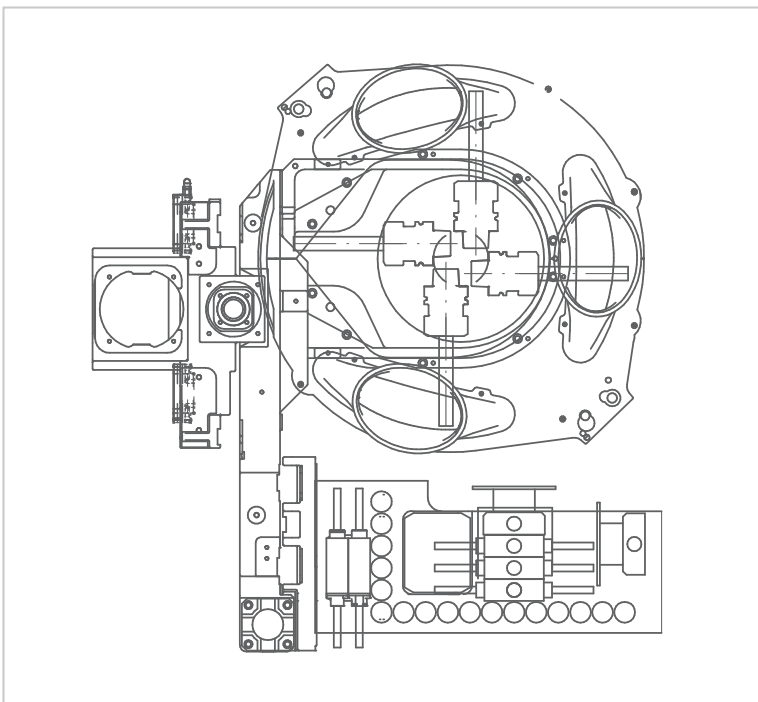


Einstellbare Absaughaube mit 19 Positionen.

ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE

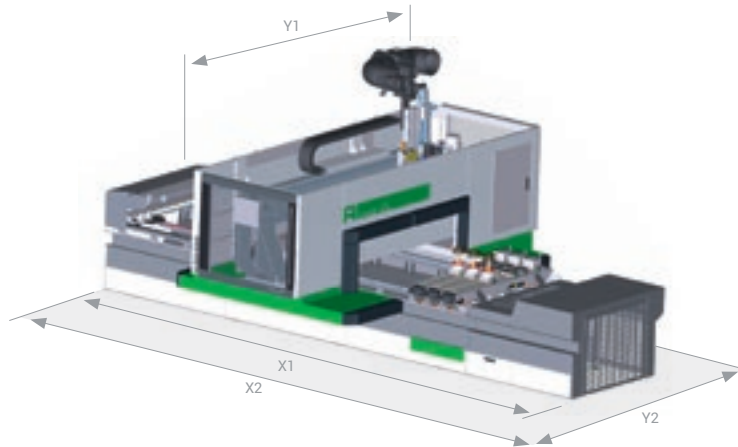


5-Achs-Fräseinheit mit einer Leistung bis zu 13 kW und Verfügbare Bohrköpfe BHZ 17 L.



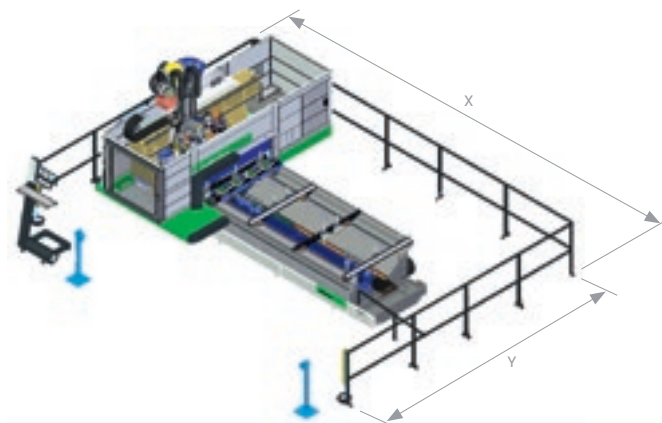
5-Achs-Fräseinheit mit einer Leistung bis zu 13 kW und Verfügbare Bohrköpfe BHZ 29 2L.

TECHNISCHE DATEN



PLATZBEDARF FULL BUMPER

		Plattenabmessung	X2	X1	Y2	Y1	H
Rover AS 1532	mm	1560	7120	6750	4890	3890	2600



PLATZBEDARF PHOTOZELLEN + BUMPER

		Plattenabmessung	X	Y	H
Rover AS 1532	mm	1560	7235	5090	2600

ARBEITSBEREICH

		X	Y	Z
Rover AS 1532	mm	3140	1560	200/245

GESCHWINDIGKEIT

		X	Y	Vettoriale
Full bumper	m/min	25	60	65
Photozellen + bumper	m/min	60/25	60	85/65

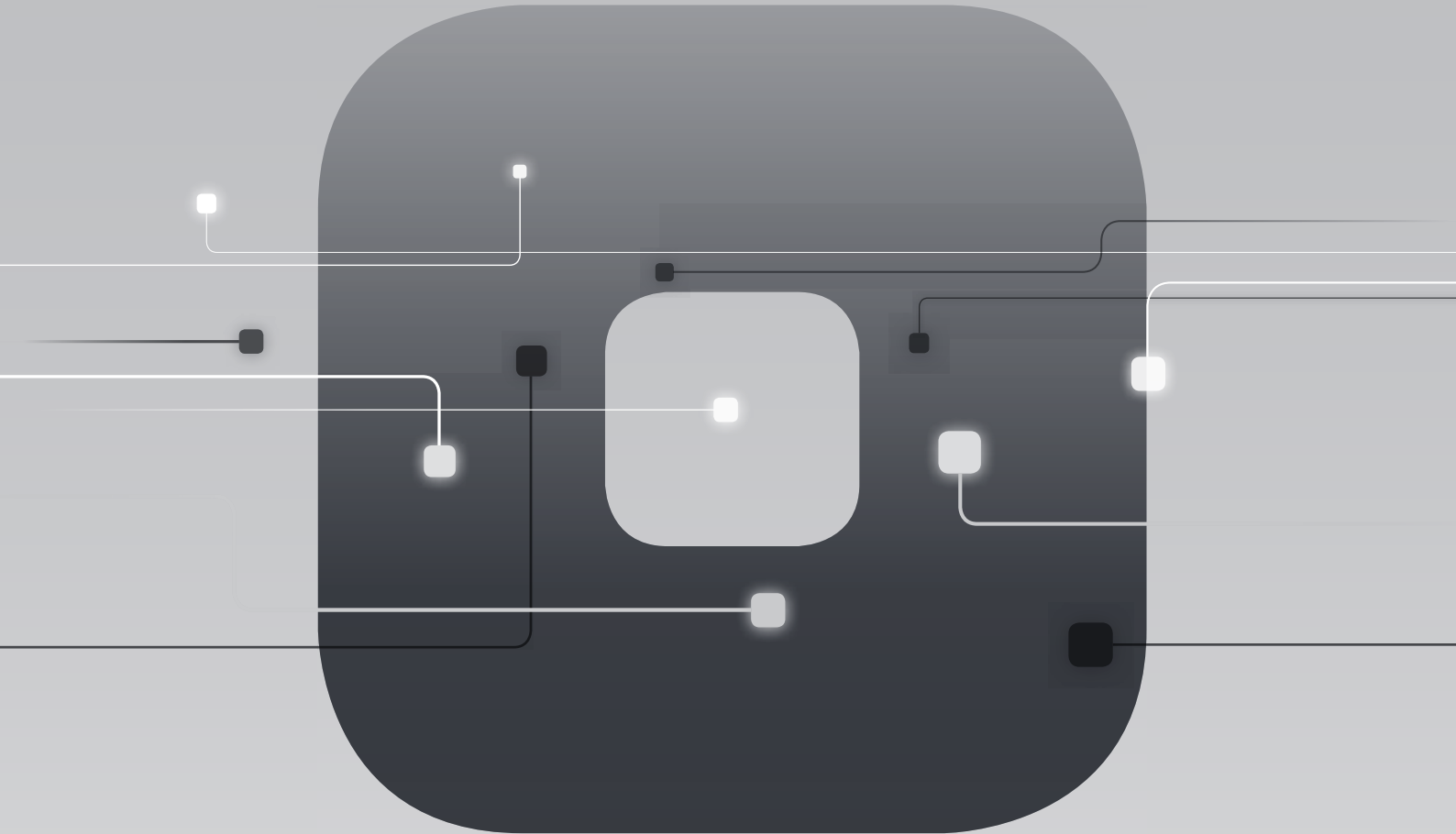
Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Der korrekte Lärmpegel am Arbeitsplatz der Bedienungsperson beträgt: LP = 78 dB (A), während des Bohrens. LP = 78,5 dB (A), während des Fräsens. Der Schallleistungspegel beträgt: LWA = 93,5 dB, während des Bohrens. LWA = 95,5 dB, während des Fräsens. Unsicherheitsfaktor K = 4 dB.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 und nachfolgende Änderungen. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegel. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegel dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



Die IoT-Plattform von Biese, Die den kunden zu einer großen vielfalt an leistungen verhilft, um die arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

DIENSTLEISTUNGEN VORHERSAGBARKEIT ANALYSE

DIE 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.



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

FÜR EIN REVOLUTIONÄRES UND GLEICHZEITIG BEWUSSTES DESIGN

Ein bewusstes Design, das die Gesellschaft versteht und sie auf kunstvolle Weise zum Besseren verändert. So kann man die Mission von Lago, einem 1976 gegründeten Möbelunternehmen, zusammenfassen, das zwei einfache Konzepte in seiner DNA verankert hat: Neugier und hohe Qualität.

Die gemeinsame Basis für die Zusammenarbeit zwischen der Biesse Group und Lago, die die historische Partnerschaft zwischen dem Möbel- und dem Tischlereisektor verstärkt, ist das Alliance-Projekt: ein Zusammenschluss von Marken, Personen und Unternehmen, die beschlossen haben, das Designunternehmen aus Venetien auf der Reise, die von Respekt für unseren Planeten, uns selbst und unsere Zukunft geprägt ist, zu begleiten. Die historische Partnerschaft wird durch die innovative Fertigungsanlage bestätigt, die Biesse zusammen mit Lago entwickelt hat und durch die der Produktionsstandort vollständig umstrukturiert wurde. Das Ergebnis ist die Eingliederung einer neuen Batch One-Anlage in die bestehende Fertigung, im Geiste der Personalisierung, Geschwindigkeit und Flexibilität. Die Anlage weist eine neue Kantenanleimmaschine mit Stream MDS und Winner W1, eine neue Bohrzone mit

Skipper 130 und eine neue Selco WNR 650 Plattenaufteilanlage auf, die mit Winstore 3D K1 verbunden ist, welches das gesamte zu verarbeitende Material auf intelligente Weise steuert. „Das Hinzufügen des ‚Batch One‘-Prozesses unterstützt die Umsetzung der von Lago vorgegebenen „Just-in-Time“-Ziele, wodurch die für die Zwischenprodukte und Rohstoffe benötigten Lagerräume reduziert werden. Außerdem führt dies zu einer Verringerung des Ausschussmaterials und einer Verbesserung der Produktqualität. Mehr noch, es verbessert die Effizienz, reduziert die Lieferzeit und bietet eine vollständige Kontrolle über den Produktionsfluss“, erklärt Mauro Pede, Sales Director von Biesse Systems. „Die jetzigen Investitionen haben uns eine neue Flexibilität bei der Produktion ermöglicht, die wir für eine verbesserte Produktionsgeschwindigkeit und eine noch größere Anpassung des Sortiments an die Kundenwünsche nutzen werden,“ fügt Daniele Lago hinzu. Carlo Bertacco teilt diese Auffassung: „Wir schließen eine Erweiterung um 2.500 m² ab, um noch schneller und flexibler zu sein und gleichzeitig den hohen Qualitätsstandard zu wahren, für den Lago bekannt ist. Dies ist eine Entwicklung, die sich

stark auf Technologie stützt: Ich beziehe mich hierbei auf eine der besonders wertvollen Maschinen, die wir von Biesse erworben haben – eine kleine ‚Brema Eko‘. Diese ist nicht nur äußerst flexibel, sondern erlaubt es uns auch, einige Arbeitsschritte wesentlich zu vereinfachen, da wir lackierte Teile bearbeiten können, ohne eventuelle Beschädigungen befürchten zu müssen. Dies ist der Beweis, dass man mit klaren Ideen und einem präzise organisierten Arbeitsfluss einfache Lösungen finden kann, die ausgezeichnete Ergebnisse erzielen.“

**LAGO IST DER
AUFFASSUNG, DASS
DESIGN DURCH DEN
MENSCHEN, DIE
MENSCHLICHKEIT
UND EMPATHIE
GEPRÄGT SEIN MUSS.**



Daniele Lago
Eigentümer



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.



