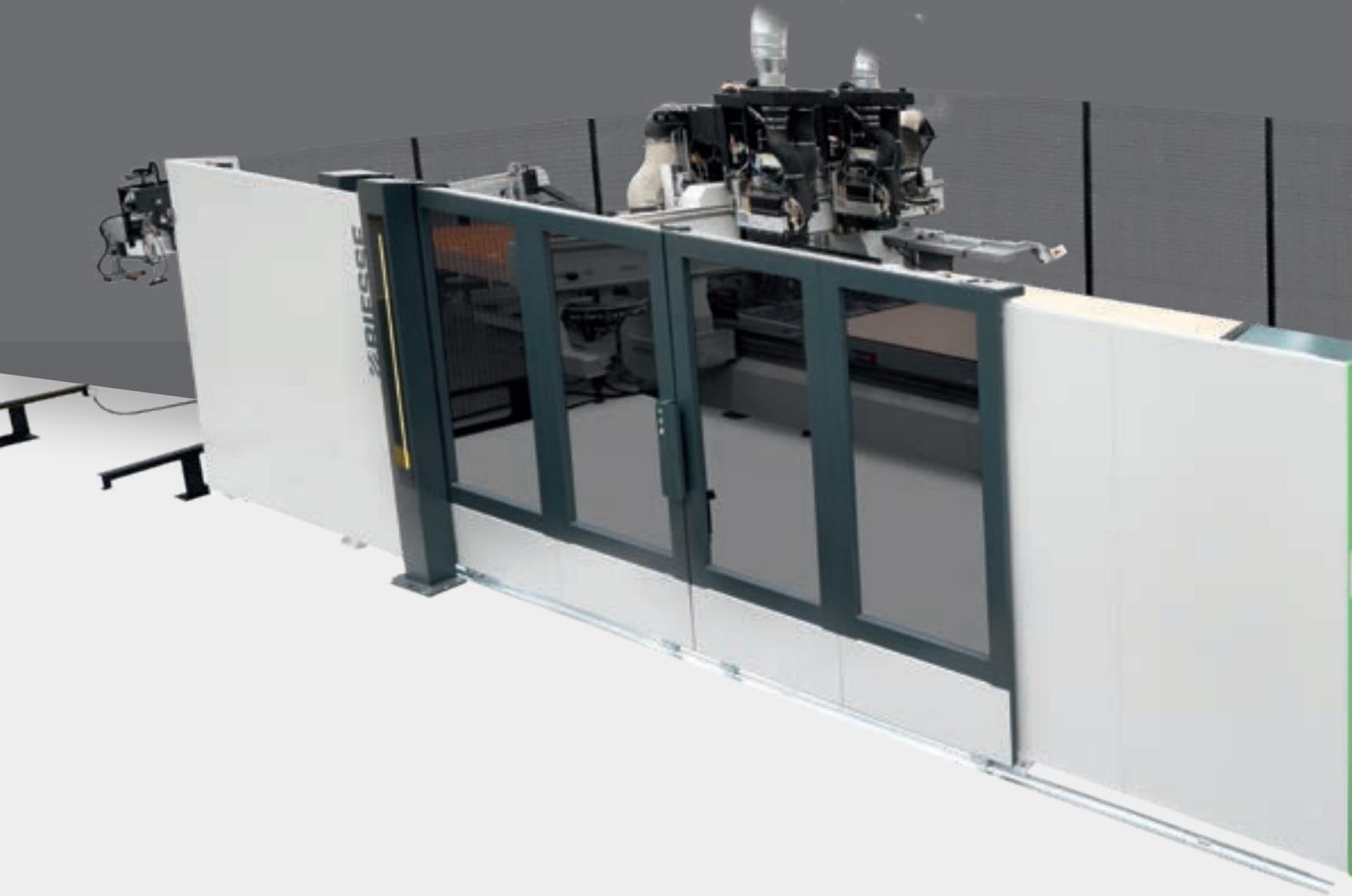


# RO VER

**B FT  
HIGH DYNAMICS**

**CNC-GESTEUERTES  
HOCHLEISTUNGSBEARBEITUNGSZENTRUM**

# DYNAMIK, LEISTUNG, PRODUKTIVITÄT: DIE NEUE NESTING-ÄRA



**BIESSE DEFINIERT MIT DER HIGH-DYNAMICS-TECHNOLOGIE NEUE PRODUKTIVITÄTSSTANDARDS. GARANTIERT HERVORRAGENDE LEISTUNGEN DURCH DIE ERZIELTE HOHE GESCHWINDIGKEIT UND HOHE BESCHLEUNIGUNG.**

ROVER B FT HD ist ein Hochleistungs-Bearbeitungszentrum für die Nesting-Bearbeitung. Es wurde für den Betrieb bei hohen Geschwindigkeiten und hohen Beschleunigungen entwickelt. Am Markt nimmt sie die Position einer der produktivsten Maschinen überhaupt ein. Die Rover B FT HD wendet sich an Betriebe, die ihre Produktion weiterentwickeln und die Leistungen steigern möchten, indem Produktivität, Effizienz und Optimierung völlig sicher auf höchstes Niveau gebracht werden.



## ROVER B FT HIGH DYNAMICS

- ▣ AUFBAU MIT HÖCHSTER STABILITÄT FÜR NOCH NIE DA GEWESENE LEISTUNGEN
- ▣ MEHR LEISTUNGSFÄHIGKEIT UND FLEXIBILITÄT BEI DER PRODUKTION
- ▣ SCHUTZ UND SICHERHEIT BEI ALLEN BEARBEITUNGEN
- ▣ NEUE KOMPAKTERE UND PRODUKTIVERE ANLAGENLAYOUTS

**+40%**  
MEHR  
PRODUKTIVITÄT

**+40%**  
STEIGERUNG  
DER GESCHWINDIGKEIT

**+100%**  
STEIGERUNG  
DER BESCHLEUNIGUNG

# AUFBAU MIT HÖCHSTER STABILITÄT FÜR NOCH NIE DA GEWESENE LEISTUNGEN

Die Höchstleistungen werden durch hochwertige Hard- und Softwarelösungen garantiert.



## DOPPELTE HOCHLEISTUNGSMOTORISIERUNG

Vektorgeschwindigkeit von mehr als 170 m/min und Maximalbeschleunigungen durch verstärkte Motoren, Antriebe und Getriebe, welche die Anhaltezeiten an den Ecken oder beim Umkehren verringern und die Zykluszeiten stark reduzieren.

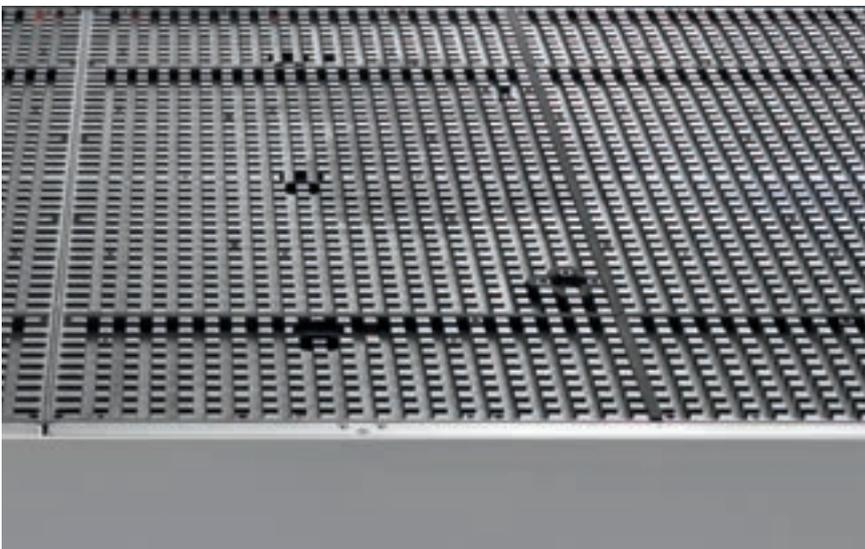


Verstärkte Zahnstangenführungen und Ritzel für die Bewegungen auf der X- und Y-Achse, die für die höchsten Geschwindigkeiten und Beschleunigungen der Kategorie sorgen, verleihen der Maschine große Stabilität bei den Bewegungen und erhöhen Präzisionsniveau und Bearbeitungsqualität.

**Absolute Vibrationsfreiheit auch bei Hochgeschwindigkeitsbearbeitungen und kleinen Werkstücken durch die Festigkeit der Konstruktion des Unterbaus, die für höchste Beanspruchungen bei der Bearbeitung ohne Einbuße bei der Produktqualität ausgelegt wurde.**

# MAXIMALER HALT DER WERKSTÜCKE, GERINGERER VERBRAUCH

Bei allen Biesse FT-Arbeitstischen kann die Multizonen-Technologie zum Einsatz kommen. Sie ermöglicht, den Spannungsbereich an das Format der verwendeten Platte anzupassen.



#### HFT :

Er entstand aus der Erfahrung unserer Kunden, für Maschinenlösungen mit Be- und Entladen, mit luftdurchlässigen Materialien in Kombination mit der Walzendruckvorrichtung.

**UM 300 % ERHÖHTE VAKUUMSTRÖMUNGSQUERSCHNITTE.**

#### DYNAMISCHES VAKUUM

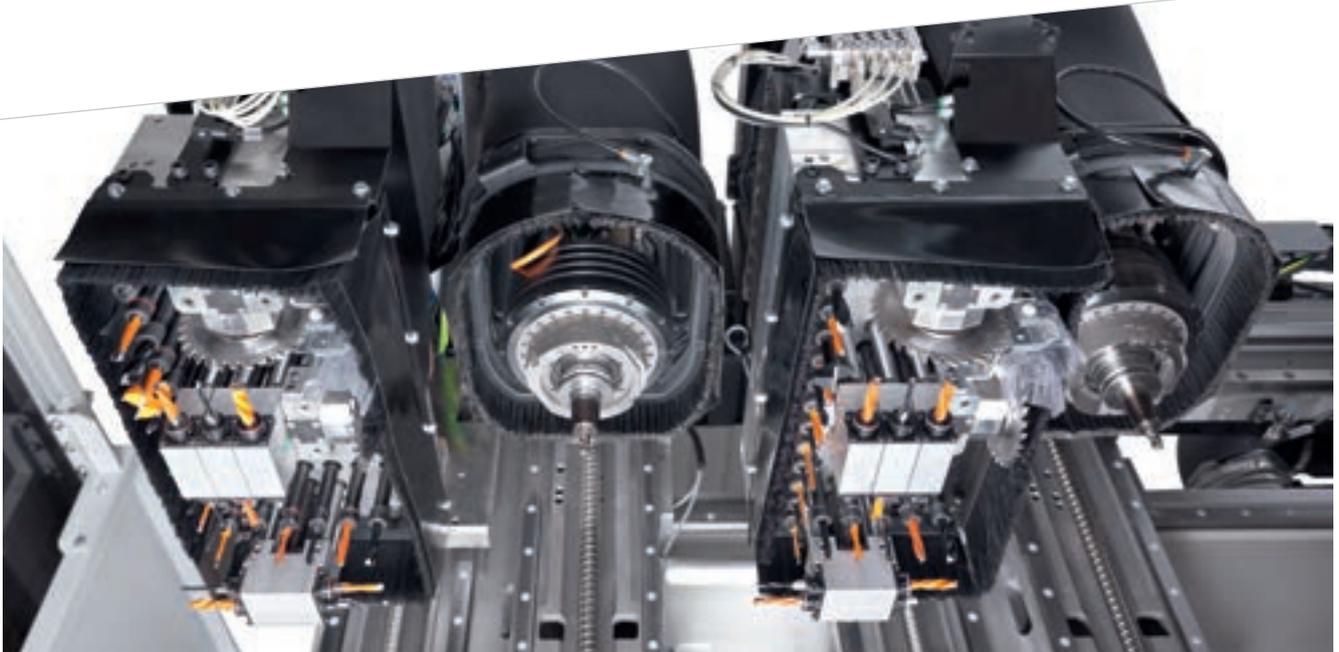
Mit diesem innovativen System kann das Vakuum auf den von der Bearbeitung betroffenen Bereich konzentriert werden, sodass auch kritische Teile (bis 100 x 100 mm) aus luftdurchlässigem Material, Spanplatten oder MDF eingespannt werden können. Dies bringt zahlreiche Vorteile mit sich:

- ▣ Bis zu 25 % weniger Energieverbrauch
- ▣ Niedrigerer Geräuschpegel
- ▣ Entfallen einer Vakuumpumpe bei größeren Modellen
- ▣ Garantierte Qualität
- ▣ Schneller Return on Investment

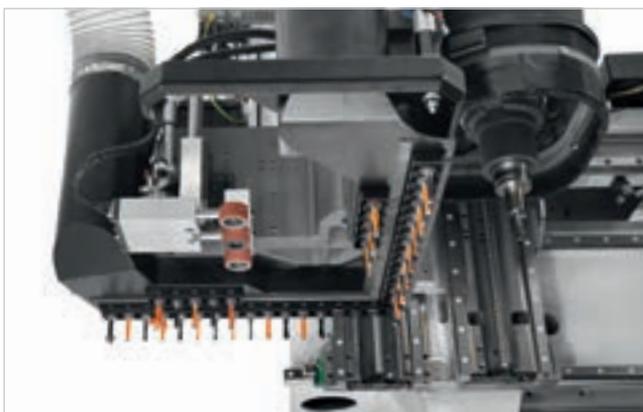
**Zuverlässigkeit  
verbunden mit  
der gewohnten  
Erfahrung von Biesse  
und technologischer  
Innovation.**

# MAXIMALE MODULARITÄT UND FLEXIBILITÄT DER ARBEITSGRUPPEN

Beste Ergebnisse dank der Möglichkeit der Ausstattung der Maschine mit Doppelkopf-Konfiguration, um die Produktion zu maximieren und die Maschinenleistungen zu erhöhen.



Bohrkopf BHZ22: Hohe Bohrleistung in Doppelkonfiguration, höchste Produktivität in seiner Kategorie.



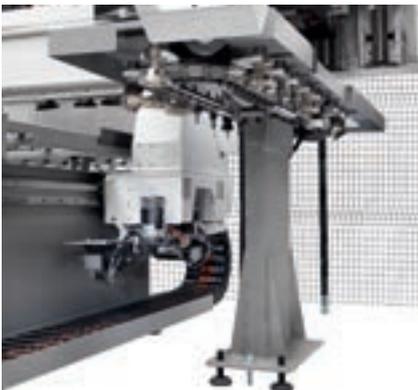
Bohrkopf BHC42: Ermöglicht, die Bohrleistung dank Flüssigkeitskühlung, automatischer Schmierung und eigener Absaugung an den Spindeln weiter zu steigern - für Leistungen der Spitzenklasse.

Hohe Anzahl an in der Maschine verfügbaren Werkzeugen, extrem einfache Magazinbestückung.



## EXZELLENTLE LEISTUNG GARANTIERT HOHE PRODUKTIVITÄT

Konfiguration mit 2 gleichen Arbeitsgruppen zur Maximierung der Produktion.



Kettenmagazin mit 22 oder 33 Plätzen mit fester Standposition in einfacher oder doppelter Konfiguration.



Revolvmagazin mit 12 Positionen am Kopf und 12 Positionen am Schlitten X, wodurch die Zykluszeiten auf ein Minimum verringert werden.



# HIGH DYNAMICS

## AUF GESCHWINDIGKEIT AUSGELEGT

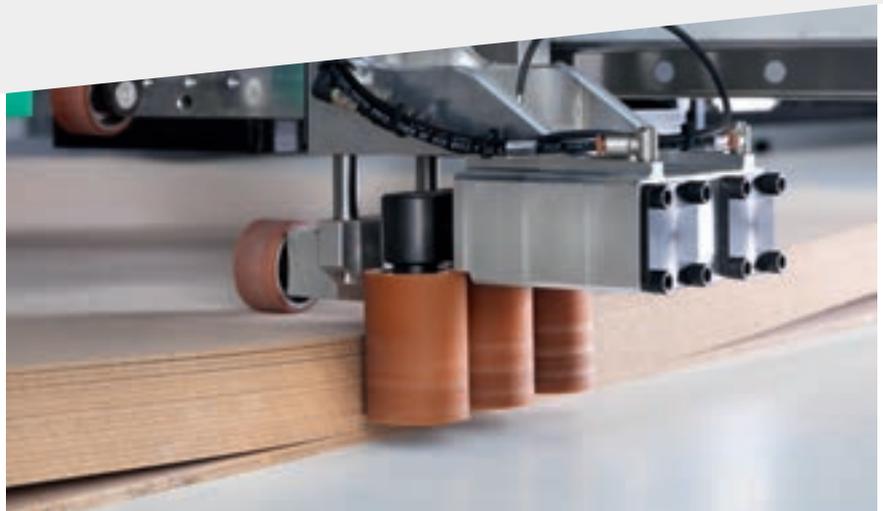
Hohe Geschwindigkeiten und Beschleunigungen zeichnen das Rover B FT HD Nesting-Bearbeitungszentrum aus, das für außergewöhnliche Leistungen und beispiellose Produktivitätsniveaus entwickelt wurde.

Mit dem Rover B FT HD werden neue Leistungsniveaus bei Nesting-Anwendungen erreicht und neue kompaktere und produktivere Anlagenlayouts definiert. Aufbau mit höchster Stabilität, verstärkte Motorisierungen und absoluter Gleichlauf, Arbeitsgruppen mit maximaler Steifigkeit, höchste Haltekräfte des Tisches, leistungsstarke Absaugungen, Schutzeinrichtungen und maximale Sicherheit: Das Rover B FT HD ist „der neue Stand der Technik“ der Nesting-CNC-Maschinen.



# MODERNE LADELÖSUNGEN UNVERGLEICHLICHE ZUVERLÄSSIGKEIT

Die Rollen für die Ausrichtung der einzelnen Platte oder eines Plattenpakets garantieren höchste Präzision beim Beladen.



Das numerisch gesteuerte Drucksystem ermöglicht es, die richtige Anzahl der gewünschten Platten zuzuführen, was eine völlig innovative Beladungsflexibilität bietet.



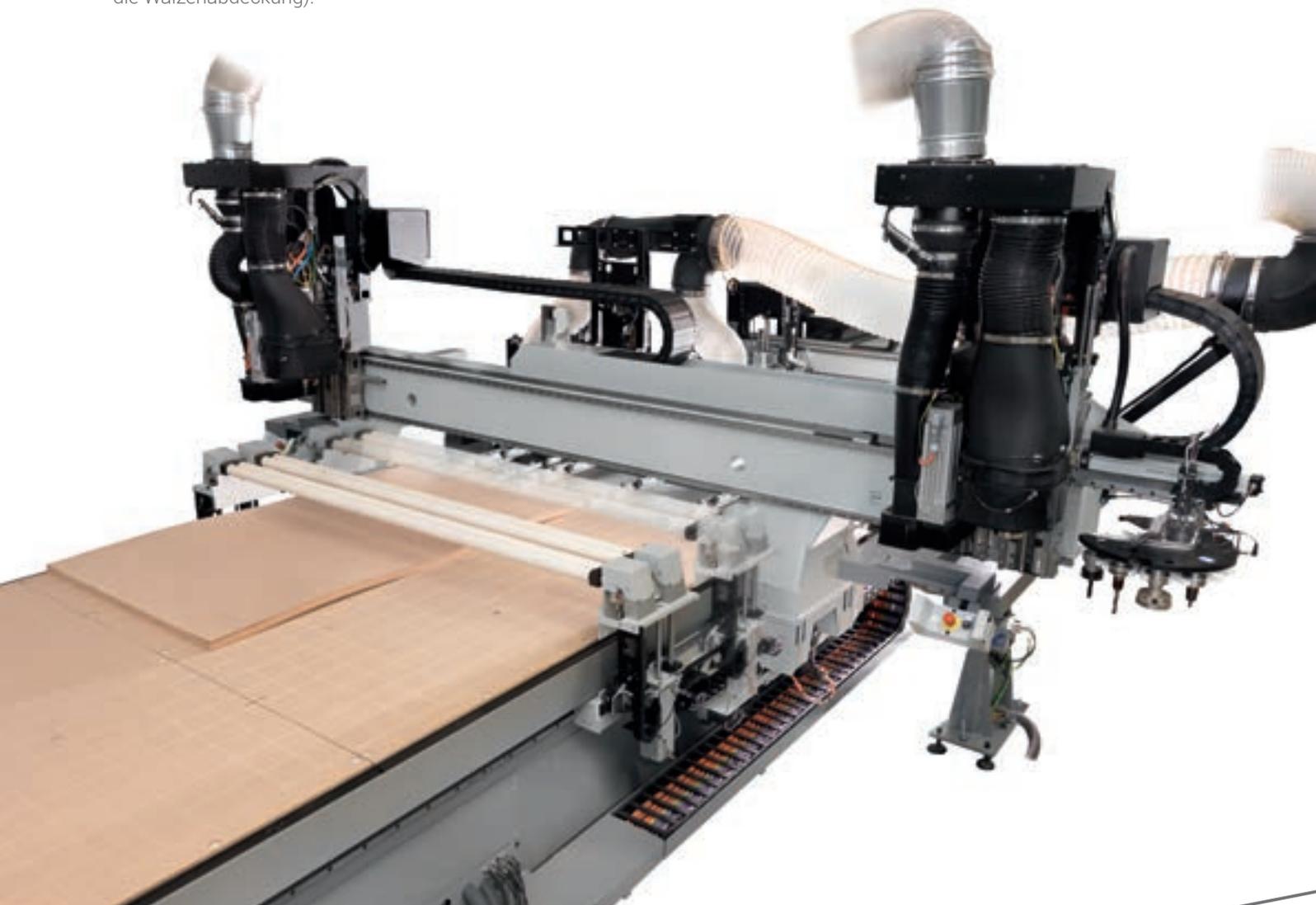
Das Ladesystem mit Greifern ermöglicht eine präzise und sichere Zuführung von Einzelplatten und mehreren Platten und steigert die Produktivität erheblich.



# PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG

**Biesse besitzt langjährige Erfahrung in der Bearbeitung von gestapelten Platten aus luftdurchlässigem Material.**

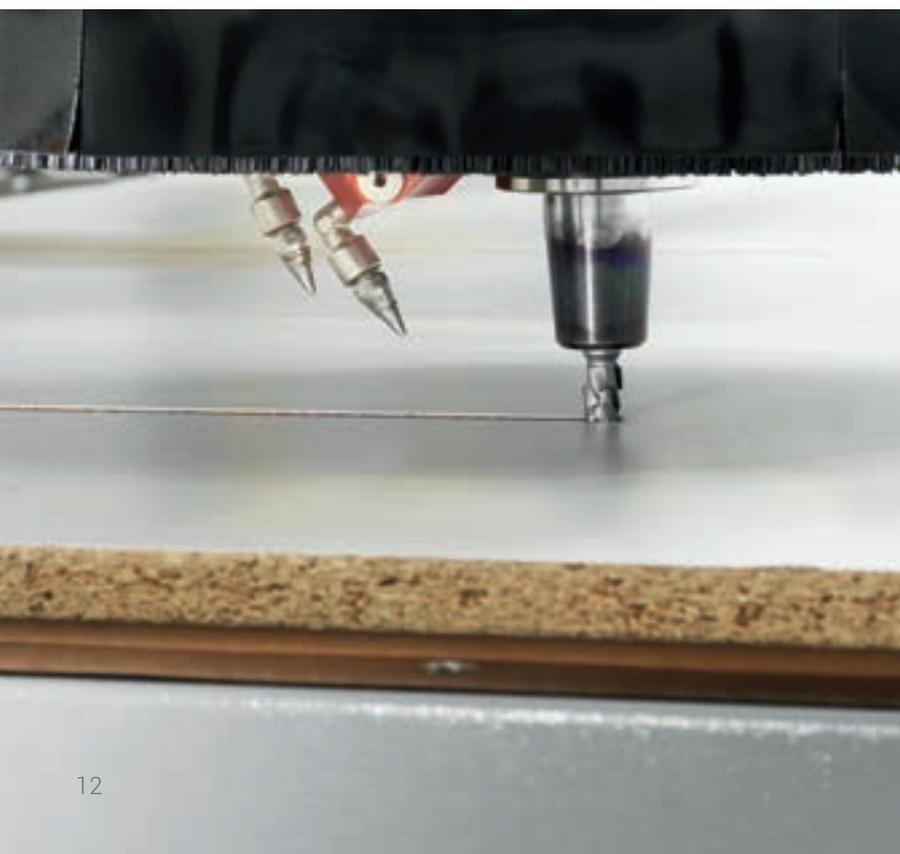
Die Walzendruckvorrichtung ermöglicht die Bearbeitung mehrerer überlagerter Platten aus luftdurchlässigem Material und von bis zu 3 Rohspanplatten mit 18 mm Stärke. Ein äußerst effektives System, das auch für die Verarbeitung von Platten im Format bis zu 50 % der maximal in die Maschine beladbaren Platte geeignet ist (deutlich geringere Breite als die Walzenabdeckung).



# GEWÄHRLEISTUNG HOHER SICHERHEITSSTANDARDS DURCH DIE MASCHINE MIT GESCHLOSSENER KABINE



## PATENTIERTE T-JET-TECHNOLOGIE

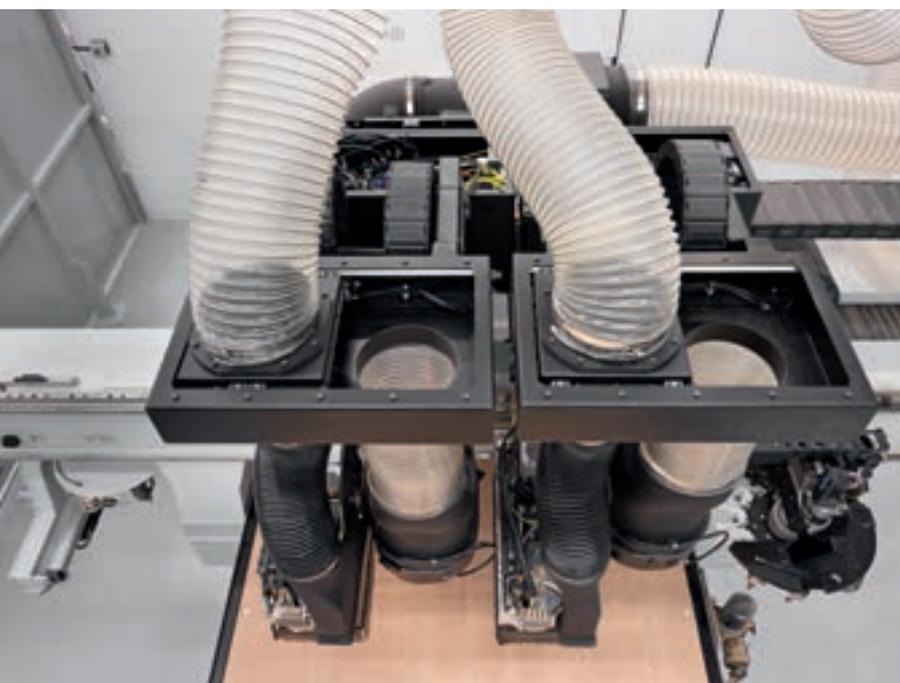


**T-JET ist die patentierte Biesse-Lösung** für die Staub- und Spanabfuhr während der Fräsbearbeitungen. Die Vorrichtung in Kombination mit der C-Torque-Achse folgt den Bahnen perfekt und gewährleistet eine einwandfreie Reinigung der Kanäle und der seitlichen Oberflächen in nur einem Durchgang. Auch in engsten Kanten oder bei Richtungswechseln sind die Vorteile garantiert. In Kombination mit den neuen Saughauben ermöglicht sie die flüssige und präzise, einfach perfekte Ausführung der Bearbeitungen und bietet zahlreiche Vorteile:

- ▀ WENIGER STAUB UND SPÄNE AUF DEM TISCH, DIE DIE OBERFLÄCHE DER PLATTE BESCHÄDIGEN KÖNNTEN
- ▀ OPTIMALE REINIGUNG DER SEITLICHEN WERKSTÜCKFLÄCHEN
- ▀ GARANTIERTE SAUGLEISTUNG AUCH BEI HOHEN VORSCHUBGESCHWINDIGKEITEN
- ▀ BEISPIELLOSE OBERFLÄCHENQUALITÄT



Die Kabine, welche die Maschine umschließt, ist frontseitig mit komplett zu öffnenden Türen ausgestattet, um die manuelle Bedienung zu erleichtern. Die großen Sichtfenster garantieren eine uneingeschränkte Sicht.



## STAUBFREIE ARBEITSUMGEBUNG

Die Rover B FT HD verfügt über ein neues Absaugsystem der Arbeitsgruppen, das extrem wirksam und langfristig zuverlässig ist, um maximale Sauberkeit des Produkts und des umgebenden Bereichs zu gewährleisten.

# DER SCHLANKE UND EFFIZIENTE PRODUKTIONSFLUSS

Die Rover B FT HD wird perfekt mit der Palette an automatischen Lagern und Robotern ergänzt und gewährleistet hohe Flexibilität, maximale Leistungen und Benutzerfreundlichkeit, um allen Anforderungen gerecht zu werden.



## Höhere Produktivität und Verringerung der Produktionskosten:

- Möglichkeit, an mehreren Be-/Entladeplätzen gleichzeitig zu arbeiten nach den Bedürfnissen des Kunden
- Vereinfachung der Arbeit für den technischen Bediener
- Bearbeitungen ohne Überwachung und ohne zeitliche Grenzen rund um die Uhr an sieben Tagen der Woche

## Die PLS-Anwendung (Picking List Smart) punktet mit den folgenden Funktionen:

- Anzeige der Zusammensetzung der Stapel, mit denen die Rover-Maschine beladen wird, und Erstellung entsprechender Berichte für den Bediener
- Integration mit dem ROS für die Nesting-Entladung bei Stand-Alone-Maschinen
- Verwaltung der Daten und Bestände von Platten und Resten für mehrere Maschinen gemeinsam

Biesse bietet technisch immer ausgefeiltere aber gleichzeitig benutzerfreundliche Technologien, die in der Lage sind, die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden, die ihre Produktivität durch kürzere Zeiten und geringere Kosten erhöhen müssen, zu maximieren. Durch die neue Rover B FT HD-Technologie werden neue kompaktere und produktivere Anlagenlayouts definiert, die den gesamten Produktionsprozess revolutionieren.



SEHEN SIE SICH  
DAS VIDEO AN



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.



# WENIGER ZEITAUFWAND UND VERSCHWENDUNG



**B\_NEST IST DAS SPEZIFISCHE PLUGIN VON B\_SUITE FÜR DIE NESTING-BEARBEITUNG. ZUM EINFACHEN ORGANISIEREN DER EIGENEN NESTING-PROJEKTE MIT WENIGER MATERIALVERBRAUCH UND KÜRZEREN BEARBEITUNGSZEITEN.**

- Verringerung der Produktionskosten.
- Arbeitsvereinfachung für den Bediener.
- Einbindung in die betriebliche Software.



# KUNDENBETREUUNG NACHHALTIGE

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

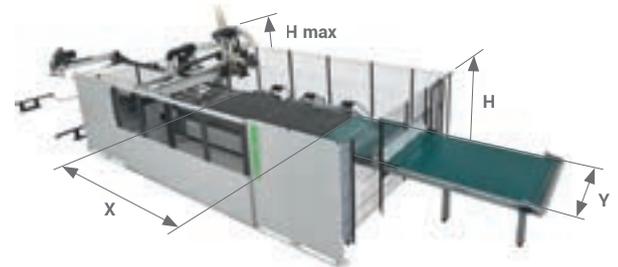
**88%**

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH  
UNSERE TECHNIK BEIM  
ERSTEN EINSATZ VOR ORT  
GELÖST WERDEN

# TECHNISCHE DATEN

## BEARBEITUNGSBEREICHE UND HÖHE Z

		X	Y	Z	H	H max
Rover B FT 1531	mm	3100	1560	250	1980	2870
Rover B FT 1536	mm	3765	1560	250	1980	2870
Rover B FT 1836	mm	3765	1875	250	1980	2870
Rover B FT 2231	mm	3100	2205	250	1980	2870
Rover B FT 2243	mm	4300	2205	250	1980	2870



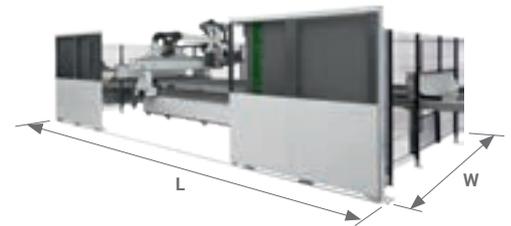
## GESCHWINDIGKEIT

	X	Z	Vektor
m/min	128	35	172

## PLATZBEDARF - HIGH DYNAMICS

EINZELMASCHINE		L		W	
		Einzelwagen-Konfiguration	Doppelwagen-Konfiguration*	Einzelwagen-Konfiguration	Doppelwagen-Konfiguration*
Rover B FT 1531	mm	7430	-	4490	-
Rover B FT 1536	mm	8090	8100	4490	5200
Rover B FT 1836	mm	8090	-	4790	-
Rover B FT 2231	mm	7430	7420	5150	5860
Rover B FT 2243	mm	8640	8610	5150	5860

\* Die Doppelwagen-Konfigurationen sehen eine Verlängerung des Querträgers der Maschine vor.

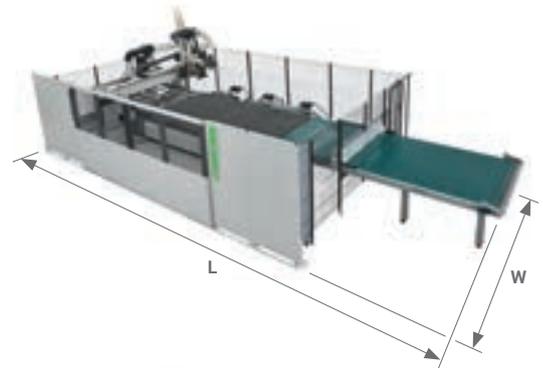


## PLATZBEDARF - HIGH DYNAMICS

NUR ENTLADEN		L**		W	
		Einzelwagen-Konfiguration	Doppelwagen-Konfiguration*	Einzelwagen-Konfiguration	Doppelwagen-Konfiguration*
Rover B FT 1531	mm	9380	-	4490	-
Rover B FT 1536	mm	10710	10710	4490	5200
Rover B FT 1836	mm	10710	-	4790	-
Rover B FT 2231	mm	9370	9360	5150	5860
Rover B FT 2243	mm	11770	11750	5150	5860

\* Die Doppelwagen-Konfigurationen sehen eine Verlängerung des Querträgers der Maschine vor.

\*\* Der Platzbedarf erhöht sich um 460 mm bei Ansaugsystem am Ende des Entladebands mit abnehmbarem Gitter für gestapelte Platten.

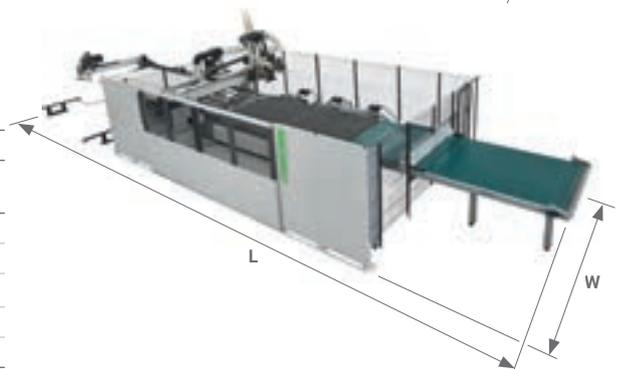


## PLATZBEDARF - HIGH DYNAMICS

NESTING ZELLE TYP B		L**		W	
		Einzelwagen-Konfiguration	Doppelwagen-Konfiguration*	Einzelwagen-Konfiguration	Doppelwagen-Konfiguration*
Rover B FT 1531	mm	14740	-	5050	-
Rover B FT 1536	mm	16660	16610	5050	5785
Rover B FT 1836	mm	16680	-	5340	-
Rover B FT 2231	mm	14740	14690	5700	6410
Rover B FT 2243	mm	18320	18270	5700	6440

\* Die Doppelwagen-Konfigurationen sehen eine Verlängerung des Querträgers der Maschine vor.

\*\* Der Platzbedarf erhöht sich um 460 mm bei Ansaugsystem am Ende des Entladebands mit abnehmbarem Gitter für gestapelte Platten.



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

A-gewichteter Schalldruckpegel an: Arbeitsplatz des Bedieners Lp<sub>fA</sub> 78,5 dB (A). Arbeitsplatz bei Zuführung/Ausgabe Lp<sub>fA</sub> 78 dB (A). Betriebsbedingungen: Bohren oder Fräsen. Unsicherheitsfaktor K = 4 dB (A).

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN ISO 19085-3 und nachfolgende Änderungen. 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.

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.

Betreten Sie  
die Welt von Biesse.

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



