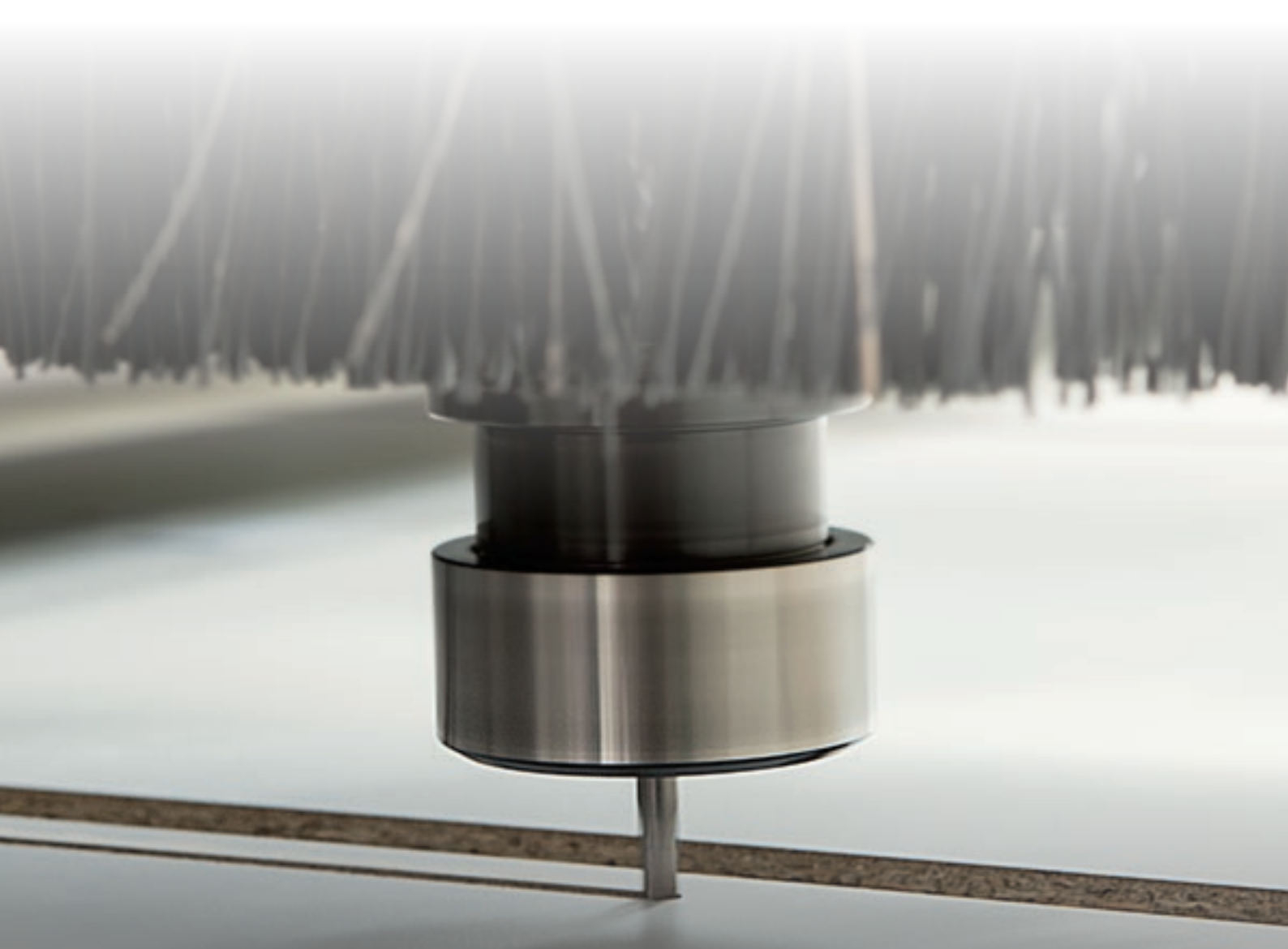


RO VER AS FT

大板套材数控加工中心



具备价格竞争力 的一站式生产方案



观看视频

市场预期

加工工艺中的革新,使得 **企业能够承接尽可能多的订单**。与此同时,保持高质量标准,提供产品定制, **保证迅速的交货时间**。

BIESSE 以

高科技创新的套料解决方案来达到这一目的。**Rover AS FT** 这款适用于套料作业的加工中心设计面向希望在公司成长、生产工艺进化方面进行投入的客户,能够为客户带来出色的性能和生产力结果。Rover AS FT 的性价比在市场同类产品中没有敌手,绝对是一笔理想的投资。



ROVER ASFT

- ✔ 一台加工中心便可应对众多类型的加工作业
- ✔ 同类中顶级的部件
- ✔ 搭载多刀位自动换刀刀库, 可用于任何类型的加工作业
- ✔ 可与自动装载和卸载系统集成

一台加工中心便可应对众多类型的加工作业

用户可使用 Rover AS FT 进行多种类型的加工作业，利用单台设备便可加工出完整的成品工件。



设备结构极为坚固耐用，
生产的装饰件和家具部件
表面加工效果非常出色。



可靠的技术

Rover AS FT 结构设计平衡巧妙且极为坚固耐用，可满足各种严格的加工要求，无需担心产品质量。



双 X 伺服马达龙门架结构设计上能够提高机加工作业中的精度和可靠性。

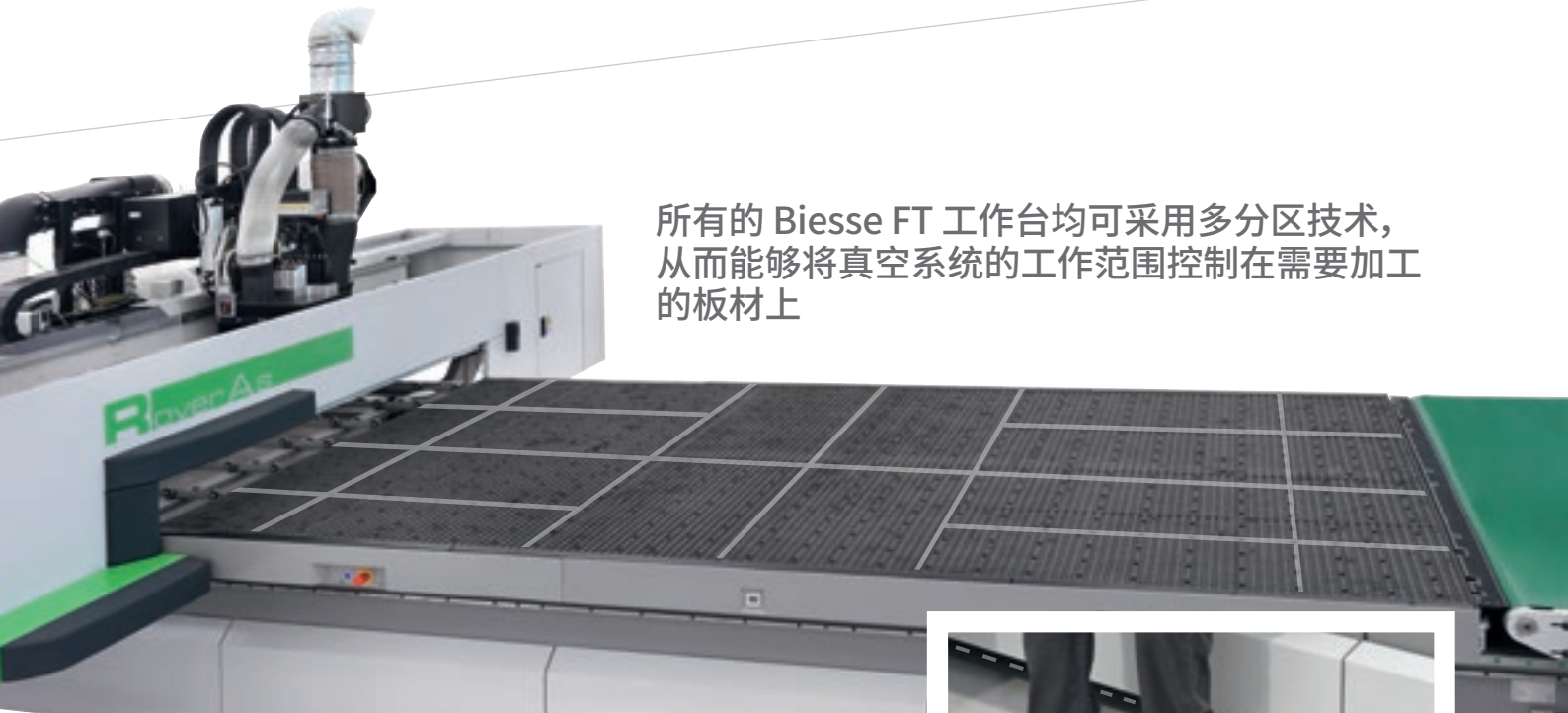


经过加强的传动导轨为机床带来了更高的刚性，有助于提高加工精度和品质。



所采用的高功率马达加速度最高可达 4 m/s^2 ，速度最高可达 105 m/min ，可减少等待时间，缩短程序循环用时。

市场上独一无二的工作台



所有的 Biesse FT 工作台均可采用多分区技术，从而能够将真空系统的工作范围控制在需要加工的板材上

真空吸附系统激活

得益于配备有从前侧到底座的一行光电单元，因此可在任意一点处激活真空吸附系统

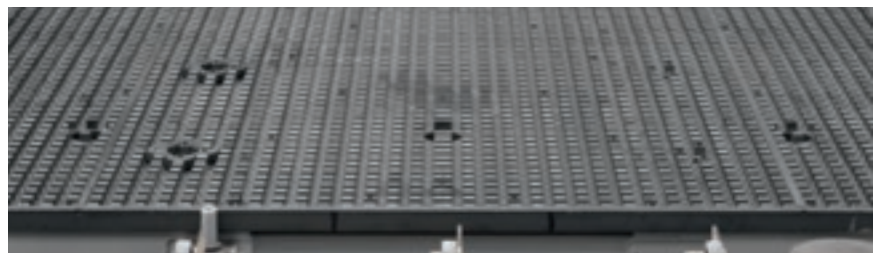


根据产品应用和客户最终技术需求，有两款工作台可选，分别是：**FT PLUS** 和 **HFT**。



FT PLUS

可使用 Biesse 夹具对实心木件、组合件或小件进行固定。载荷方面的广泛性和提高，带来了适用于各种加工作业的最大灵活性。(提供有规格 2231 和 2243)。



HFT (高流量工作台)

它的灵感源自我们客户的经验。这款高真空流速的套料台十分适用于自动装载和卸载模式下的板材机加工作业。

真空模块可直接安装在工作台上。

该模块使用快插系统，无需辅助真空系统，且不会削弱对于板材工件的夹持力度。



同类中顶级的部件

Biesse 采用的是与同系列其它设备相同的高科技部件。
电主轴、钻包和组合结构等均由 HSD 专为 Biesse 设计制造，
HSD 公司是在机电一体化领域的国际领导者。



C 轴扭矩： 更精准、更迅速、刚度更大

适用于任何应用的电动主轴：
- 高达 19.2 kW, HSD 液冷, 具有自动换
刀功能, HSK F63 1,000-24,000 rpm。



配有环形压头, 支持通过向板材工件上
表面施加压力的方式对曲线和堆垛工件
进行加工。

设备可用刀具种类多,换刀方便。



刀库最多有 28 个位置。
所有的刀具和组合结构均
随时可用,转换机床加工
作业时,无需操作员干预
刀具的更换安装。



刀库和工作单元方便检修,能够有效降低
停机时间。



位于Y向滑座的盘式刀库有 12 个刀位,和位于X轴滑座的 16 个刀位盘式刀库



得益于采用了接触式预设置装置,
能够自动测定刀具长度,
因此缩短了换刀准备时间,
减少操作员失误几率。

套料

生产经济性

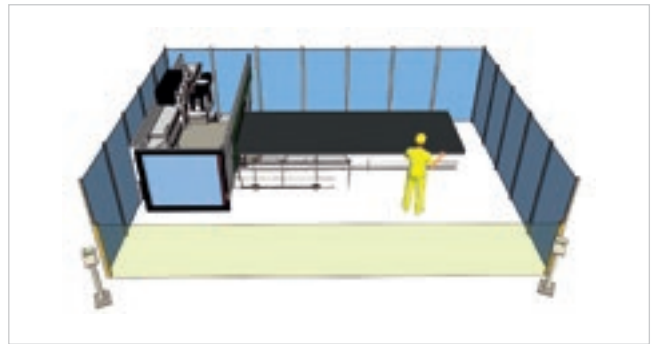
提高了生产力和效率,同时依然保证高品质标准和快速交付时间。

Biesse 研发的套料和雕刻加工中心让用户能够仅凭一台结构紧凑且价格实惠的设备便能够完成成品加工。该设备结构坚固耐用,设计精巧平衡,能够耐受更高的加工应力,同时出色保证工件的品质,为不同材质板件带来最佳的表面效果。



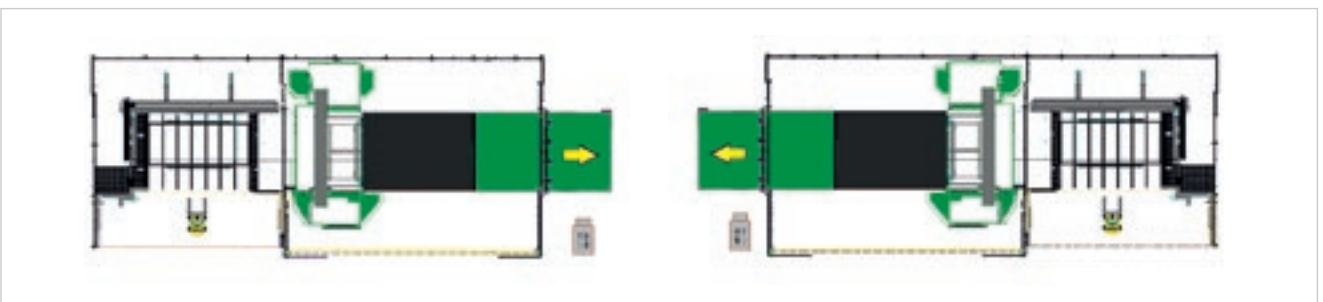
多种可选配置

钟摆式配置：兼顾生产力和安全性



设备可配置为一左一右的双工位装载方式，从而能够交替对板材工件进行加工。如此便可在机加工作业进行的同时进行工件的装载和卸载。

自动上料和下料的配置： 最大化提高效率



上料和下料同时进行，这使得操作员能够以最安全的方式将加工完成的工件从下料工位取走，而此时设备已经开始下一件板料工件的加工。

能够与 WINSTORE 自动料仓系统集成



Winstore 是一款自动存储系统，能够优化板料工件的管理。它能够保证待加工的板料工件可随时取得，与叉车手动送料相比，无需频繁送换板垛，能够提高设备的生产力。

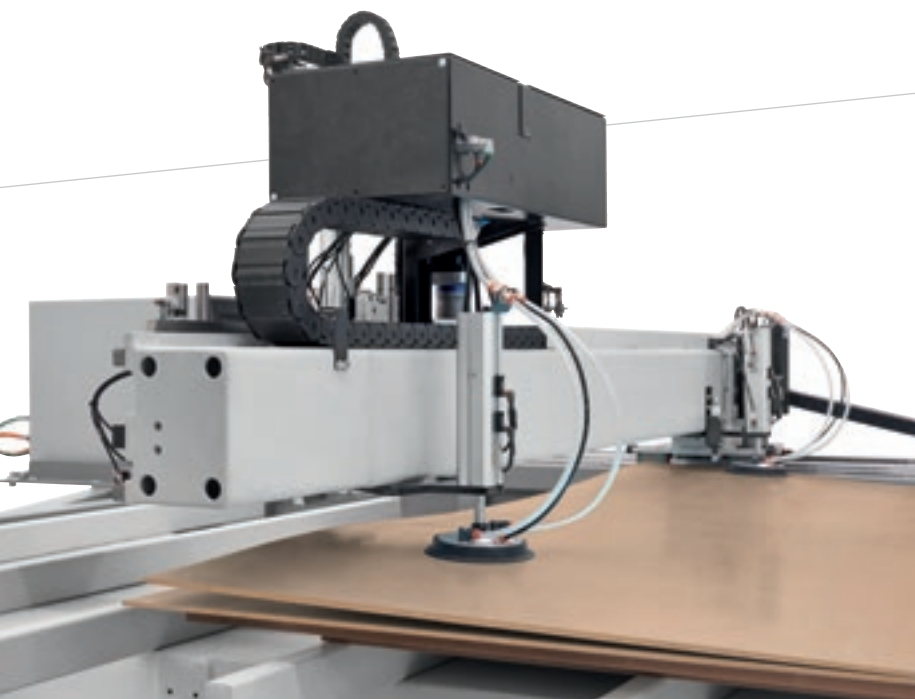
- 提高效率，降低成本，投资回收快
- 生产流程优化
- 可整合到生产线中



- 缩短交付时间
- 减少仓储占地

- 减少人工需求
- 减少浪费问题
- 降低件损风险

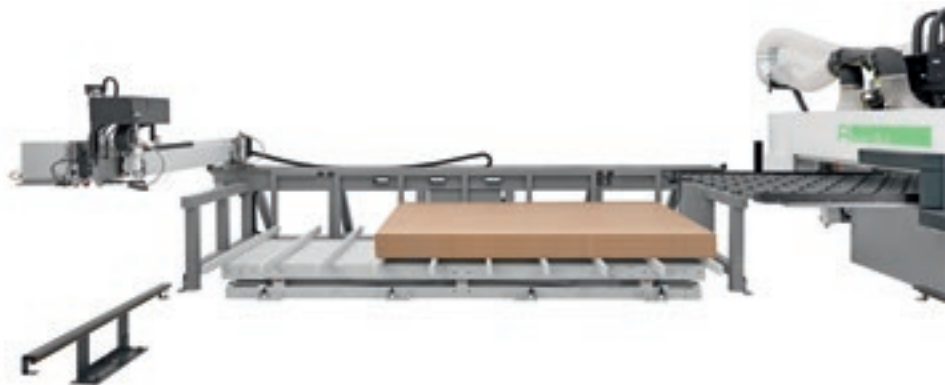
上料和下料解决方案



专门用于孔隙料和薄板料管理的解决方案

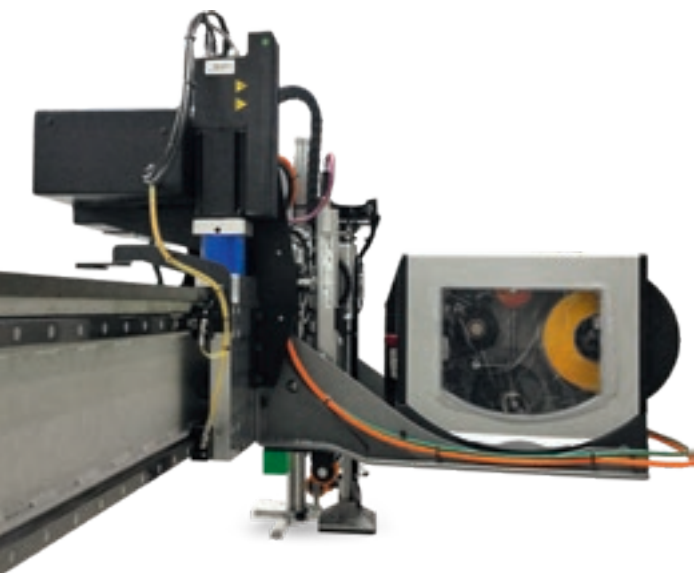


新的对齐系统能够有效管控孔隙料和/或薄板料（不超过 3 mm 厚或强力胶合）的捡板和对齐装载。



配备剪刀式升降机和自动对齐功能的板料工件上料系统。

标配的板件靠齐系统带有装载托盘，位置靠近设备，可确保整套设备占地紧凑。上料装置具有自动标签功能，可在设备执行加工的过程中，完成原料板垛的更换。



得益于采用了打标系统，因此可利用条码在生产流程中实现板材工件的身份识别和可追溯性。

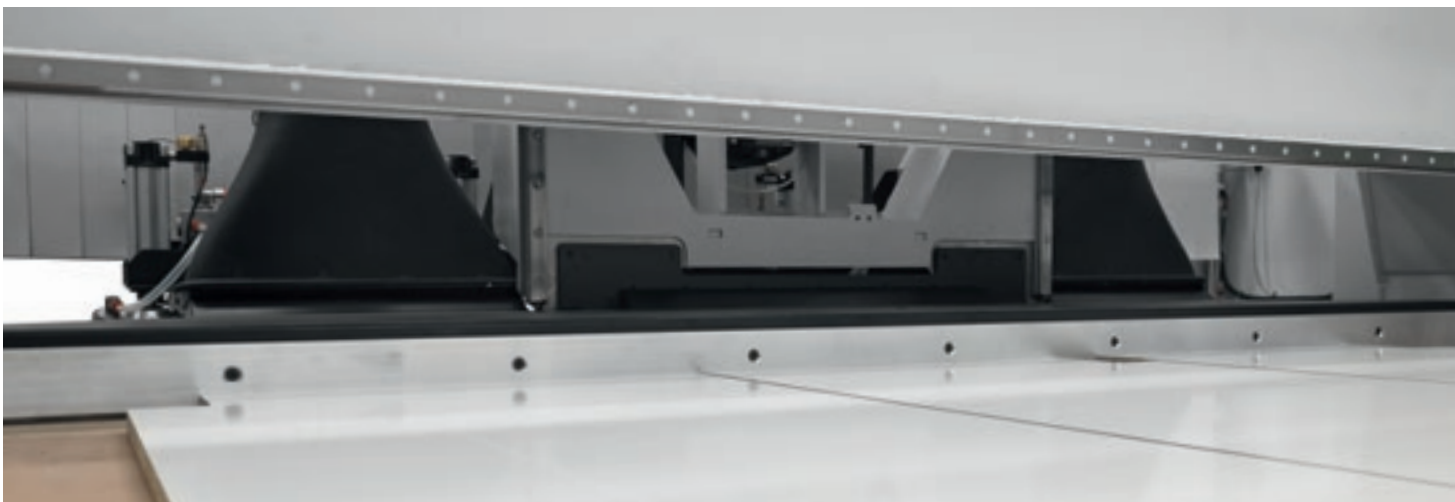
逆流装载系统



吸盘式抓板系统可根据客户的流程要求进行配置和安装，以优化生产线内部物流。



抓板系统采用独立吸盘技术进行装载，因此装载灵活性非常高，大幅度优于市场上的任何同类设备。

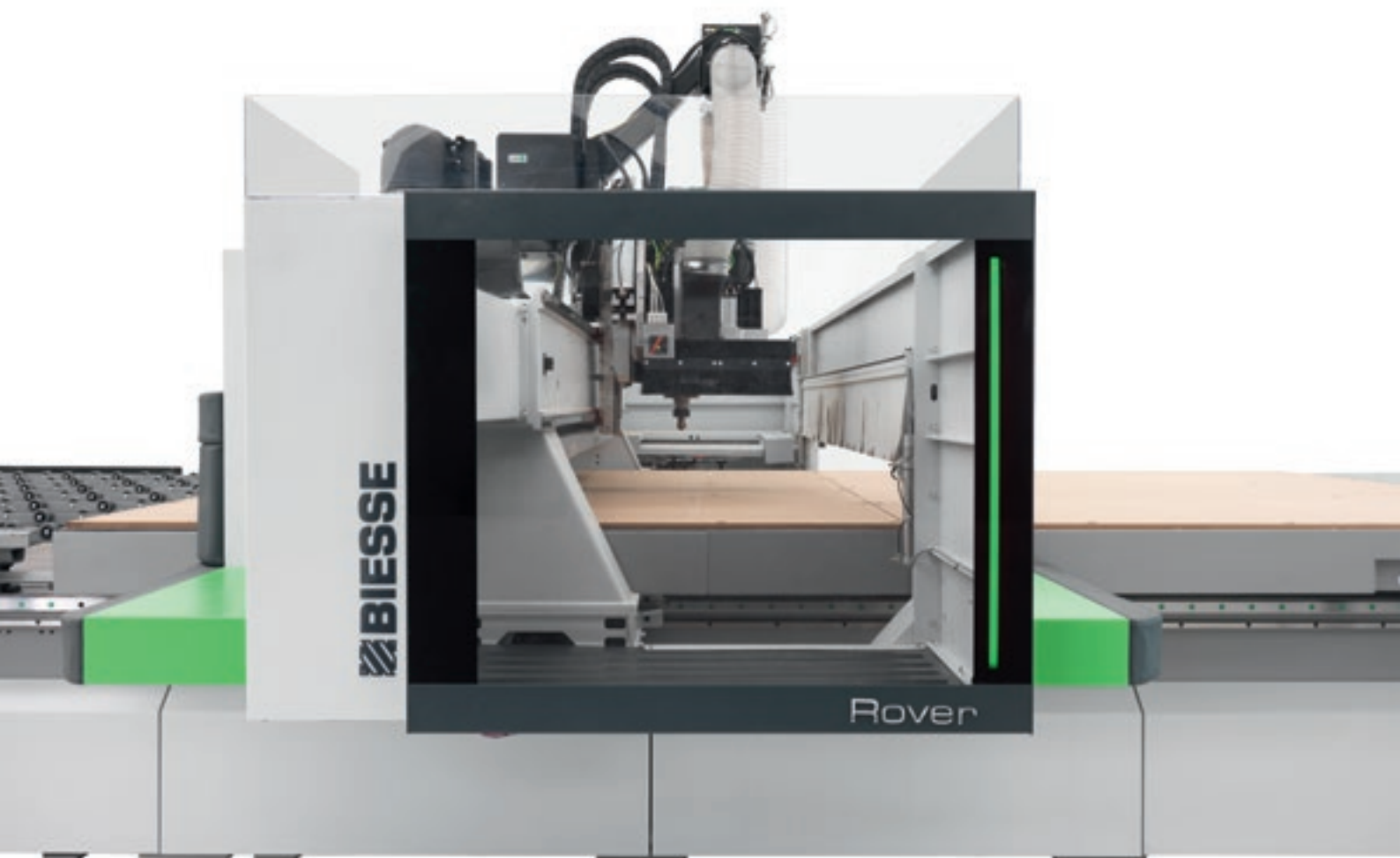


带有可调位置的推板器用于卸载厚度不超过 3 mm 的板材工件。

所有加工作业均有充分保护以确 保安全

Biesse 设备在设计上可充分确保操作员在工作过程中的安全。

得益于采用了新的安全透明防护罩, 加上不占空间且没有机械磨损的光电单元, 可充分确保长期安全性和可靠性。



任何位置都具有对工作单元的最大可视性

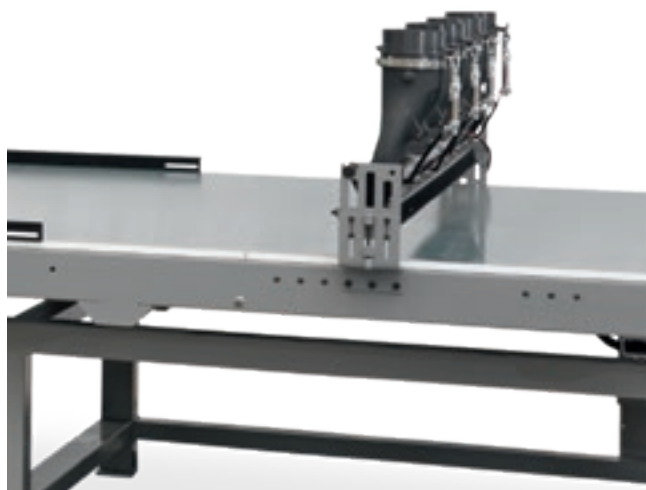
5 色 LED 灯条

实时指示设备状态, 让操作员随时随地观察设备状态。

缩短清理用时，
确保最高生产力



吸尘罩有 12 个可编程位置，采用连续控制，
可实现最优抽吸能力。



出料台上方有 2 到 4 个吸尘罩的系统。



底部吸尘装置位于皮带的末端。

近在咫尺的 高新技术

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。

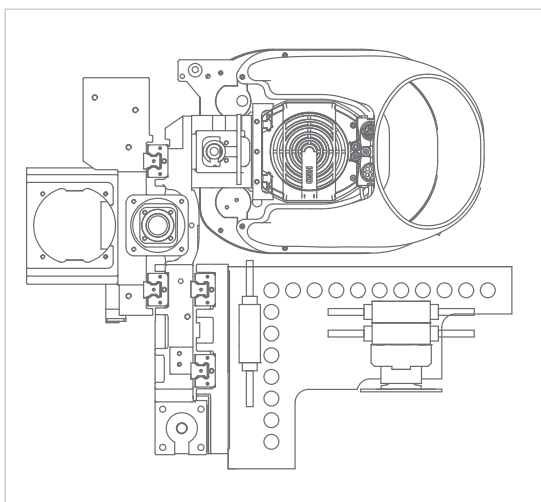


bTouch 是21.5"的新型触摸屏,允许执行所有通过鼠标和键盘可进行的功能,并保证用户与设备之间的直接互动。

与 bSuite 3.0 (及后续版本) 界面完美整合,优化触摸功能,以最简单的方式更好地利用安装在机器中的 Biesse 软件功能。屏幕最高分辨率为1920 x 1080 (全高清) (刷新频率60 赫兹)。尤其是可以:

- ▣ 创建任何一个包括几何与加工的CAD程序(也包括参数)
- ▣ 对出现在CAD/CAM 区域内的对象(工件、CNC数控装置及刀具等)进行放大、移动和转动
- ▣ 通过简单地将刀具拖至指定的位置而对刀库进行装备
- ▣ 准备机器以对工件正确定位(机器设置),并将工作台和滑座移到需要的位置
- ▣ 发送清单上的程序,修改其参数并将其发送至CNC来进行后续加工,管理所有软控制台上的控制键

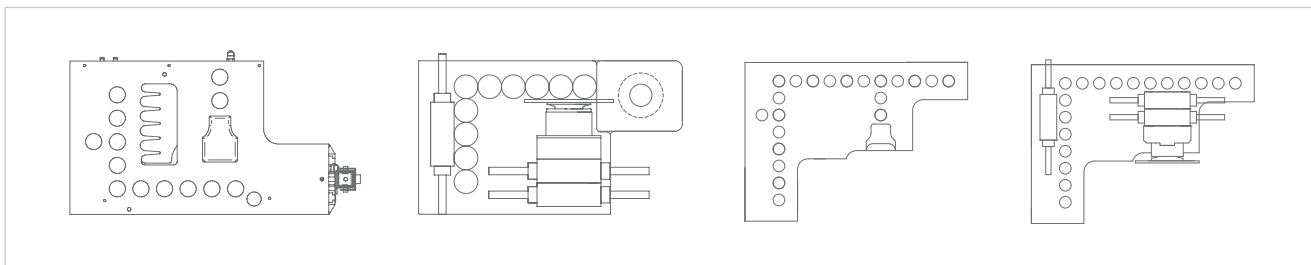
加工单元



3-轴电主轴, 功率高达 19.2 kW, 采用液冷。



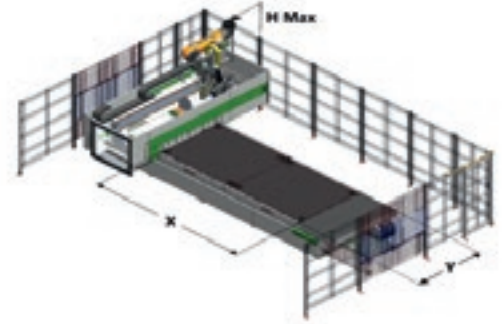
提供有配备 13 到 25 根钻轴:
BHZ 13 - BHZ 17L - BHZ 21 - BHZ 25L。



组合刀具配置丰富



技术规格



工作区域和高度 Z

		X	Y	H	Z	H 最大
Rover AS FT 1224	毫米/英寸	2465/97	1260/50	809/32	170 ^(*) / 200 - 6,7 ^(*) / 8	2750/108
Rover AS FT 1236	毫米/英寸	3765/148	1260/50	1459/57	170 ^(*) / 200 - 6,7 ^(*) / 8	2750/108
Rover AS FT 1531	毫米/英寸	3100/122	1560/61	1126/44	170 ^(*) / 200 - 6,7 ^(*) / 8	2750/108
Rover AS FT 1536	毫米/英寸	3765/148	1560/61	1459/57	170 ^(*) / 200 - 6,7 ^(*) / 8	2750/108
Rover AS FT 1836	毫米/英寸	3765/148	1875/74	1459/57	170 ^(*) / 200 - 6,7 ^(*) / 8	2750/108
Rover AS FT 2231	毫米/英寸	3100/122	2205/87	1126/44	170 ^(*) / 200 - 6,7 ^(*) / 8	2750/108
Rover AS FT 2243	毫米/英寸	4300/169	2205/87	1726/68	170 ^(*) / 200 - 6,7 ^(*) / 8	2750/108

(*) 带摆臂

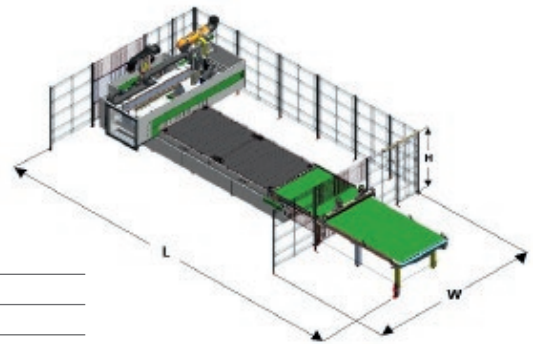
速度

		X	Y	Z	矢量
移动速度	m/min ft/min	85 - 279	60 - 197	20 - 66	105 - 344



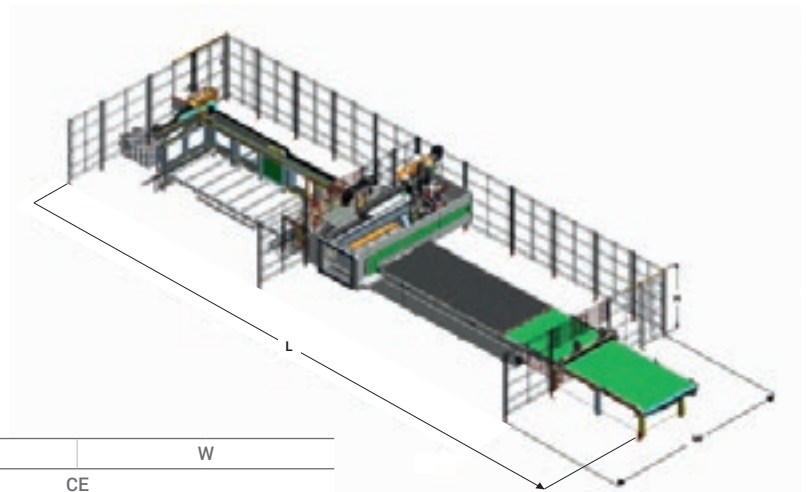
整体 (独立) 尺寸

高速度		L	W
		CE	
Rover AS FT 1224	毫米/英寸	6525/257	4740/187
Rover AS FT 1236	毫米/英寸	7830/308	4740/187
Rover AS FT 1531	毫米/英寸	7155/282	5064/199
Rover AS FT 1536	毫米/英寸	7828/308	5064/199
Rover AS FT 1836	毫米/英寸	7828/308	5334/210
Rover AS FT 2231	毫米/英寸	7155/282	5724/225
Rover AS FT 2243	毫米/英寸	8338/328	5724/225



整体尺寸 (仅出料台配置)

高速度		L	W
		CE	
Rover AS FT 1224	毫米/英寸	8155/321	4734/186
Rover AS FT 1236	毫米/英寸	10667/420	4743/187
Rover AS FT 1531	毫米/英寸	9339/368	5064/199
Rover AS FT 1536	毫米/英寸	10674/420	5064/199
Rover AS FT 1836	毫米/英寸	10674/420	5334/210
Rover AS FT 2231	毫米/英寸	9328/368	5724/225
Rover AS FT 2243	毫米/英寸	11730/461	5724/225



整体尺寸 (套料单元)

套料单元 - A 型		L	W
		CE	
Rover AS FT 1224	毫米/英寸	10010/394	4730/186
Rover AS FT 1236	毫米/英寸	13770/542	4740/187
Rover AS FT 1531	毫米/英寸	11820/465	5064/199
Rover AS FT 1536	毫米/英寸	13773/542	5064/199
Rover AS FT 1836	毫米/英寸	13714/539	5334/210
Rover AS FT 2231	毫米/英寸	11814/465	5724/225
Rover AS FT 2243	毫米/英寸	15400/606	5720/225

套料单元 - B 型		L	W
		CE	
Rover AS FT 1224	毫米/英寸	12887/507	4813/189
Rover AS FT 1236	毫米/英寸	16610/654	4860/191
Rover AS FT 1531	毫米/英寸	14700/579	5102/201
Rover AS FT 1536	毫米/英寸	16619/654	5102/201
Rover AS FT 1836	毫米/英寸	16620/654	5372/211
Rover AS FT 2231	毫米/英寸	14690/578	5804/229
Rover AS FT 2243	毫米/英寸	18304/721	5804/229

技术规格和图纸无约束力。一些照片可能会显示配备可选功能的机器。Biesse Spa 保留修改权，恕不另行通知。

加权声压级 A: 操作员工位处为 LpA 76 dB (A)。装载卸载位置为 LpA 72 dB (A)。不确定系数 K = 4 dB (A)。运行条件: 切削阿技工, 速度 20 m/min, 20000 rpm。

测量符合 UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 和后续修订标准。所示的噪声水平是排放水平, 并不一定符合安全运行水平。尽管排放水平和接触程度之间存在联系, 但这不能可靠地用来确定是否需要进一步的预防措施。决定操作人员所接触的噪音水平的因素包括接触时间的长短、工作场所的特点、其他粉尘和噪音排放源 (例如附近的机床数量和同时进行的加工作业)。无论如何, 文中提供的这些信息将帮助机床用户更好地评估所涉及的危险和风险。

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。



节省时间减少浪费



B_NEST是B_SUITE的插件, 专用于套材加工。它可以让您轻松组织您的套材编程, 减少材料浪费并节省加工时间。

- 降低了生产成本。
- 优化所有类型的加工产品。
- 管理列表和加工清单、标签打印。
- 与公司的软件集成。



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

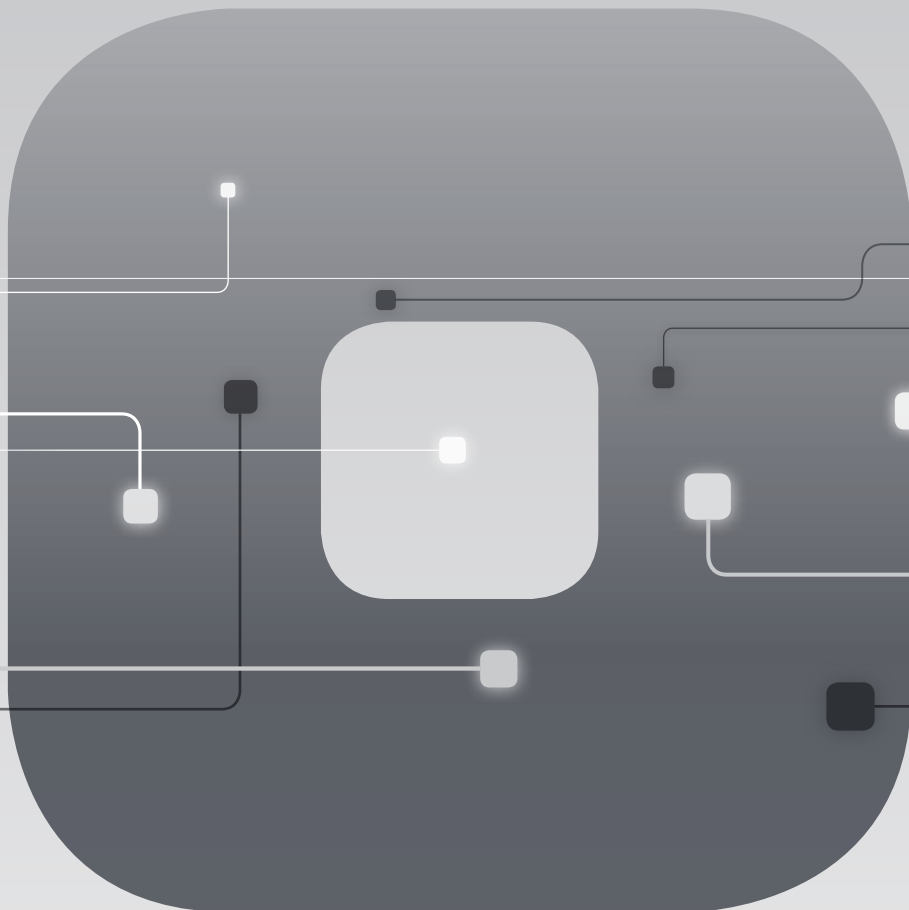
执行作业



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

MADE WITH BIESSE

WOOD-SKIN 和 BIESSE 强强携手，让动态设计变得智能

数字化材料。这是 Wood-Skin 的创始人 Giulio Masotti 对其所创造作品的定义：将两层木板结合到一起（他进一步说明：“或者说实际上是两层其它材料”），中间夹一层织物材料。利用一种削除工艺，可制造出一种阻力十分出色的铰链。如此，创造力和动态力所带来的杰作便诞生了 - 建筑形态和形式以及工匠风格与都市风情的无限组合。Giulio 与他的三位合伙人 Stefano Baruffaldi、Susanna Todeschini 和 Gianluca Lo Presti 共同于 2013 年创立了 Wood-Skin，并以他们的名字命名了一项已获专利的特殊工业工艺，“在创造环境，以及设计本身方面，以简单和经济的方式实现复杂的形态，” Giulio 解释到。“这是我们对自己在计划阶段亲身遇到的各种问题的答案。”

很显然，这么做的推动因素之一是必要性，但另外的因素还有希望进行尝试，带领一支年轻的团队，开发出一种可以无限应用的独特作品，“在利用 CAD 软件实现的数字化展示可能性与受到显示情况限制的

实际构建环境之间，搭起一座桥梁。Wood-Skin 是一种数字化材料，目标旨在充分利用 CNC 机床 - 以及数字化制造 - 在使用智能复合材料进行制造的潜能，让生产出客户所需的各种高强度铰链的愿望成为现实。

创新、技术、创造：Biesse 和 Wood-Skin 彼此欣赏，从事着相同的行业，在 Ventura-Lambrate 举办的 Salone del Mobile 活动期间，互相分享了各自的经验。“我们希望开发双方在未来开展合作方面的可能，例如在 Wood-Skin 智能材料和我们对于创新的共同热情方面。在麻省理工波士顿分校的帮助下，我们双方开展了一项合作项目，该项目不仅有试验性质，也具有非常高的实际意义，该项目是：可编程加工台。这一新概念体现了对未来的展望，在未来，家具部件在被机床生产出来之后，应该能够自行完成组装。这不仅仅是一个原型，而是一项切实的成果，能够在不久的将来催生一系列的产品。”

这一场景虽然看上去可能仍是遥远的未

来，但实际上，它已经有很强的实际性，所需要的是得到足够水平的专业知识支持，能够以简单直接的方式，将想法落地。比如来自 Biesse 的加工中心带来的支持。“这款加工中心精度非常高，通用性很强，且十分高效，这让我们有机会实现了我们已获专利的工艺。我们尝试充分利用这款机床的极大潜能，发现实际上它是一种能够完成不限次数的精准复杂加工的完美工具。将它与诸如 Wood-Skin 这样的创新材料相结合，能够带来不同寻常、突破以往的成果。

BIESSE 机床让我们能够将木材和其它材料从实体状态转化为数字状态，在其中实现材料的智能化，并准备好在完成机床加工后，展现出一些其它形态。



Giulio Masotti
创始人



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。



