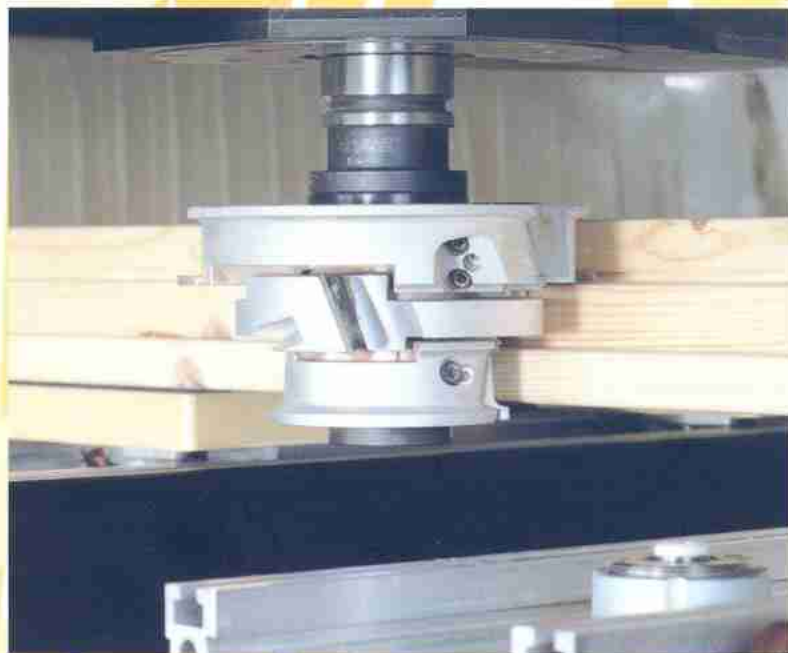


Rover 30



 **BIESSE**



rover 30



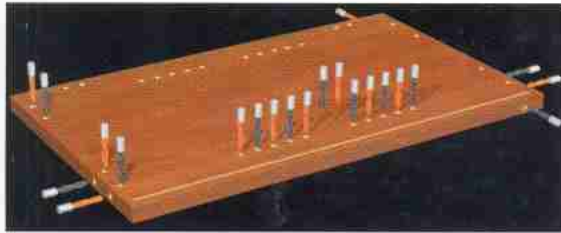
■ FPH CERTIFICATION

The exclusive dust extraction system consists of two dust extraction hoods for the boring head and one for each electrospindle. A series of pneumatic gate valves, controlled by the numerical control, allows to concentrate the vacuum in the effective machining zone. This efficient system has permitted the Rover Series 30 to faultlessly pass the dust tests performed by FPH (Forschungs- und Prüfgemeinschaft Holzbearbeitungsmaschinen e.V.) of Frankfurt guaranteeing dust emission of less than 2 mg/m³.

● ZERTIFIZIERUNG FPH

Das exklusive Absaugsystem besteht aus zwei Absaugstutzen für den Bohrkopf und einem für jede Elektroschindel. Eine Reihe von pneumatischen Schiebern, die von der numerischen Steuerung gesteuert werden, gestattet die Konzentration des Unterdrucks auf den tatsächlichen Arbeitsbereich. Dieses leistungsstarke System hat es den Maschinen Rover Serie 30 gestattet, der Staubtest glänzend zu bestehen, der von der FPH (Forschungs- und Prüfgemeinschaft Holzbearbeitungsmaschinen e. V.) in Frankfurt durchgeführt wurde, und gewährleistet eine Emission von Staub in die Luft von weniger als 2 mg/m³.



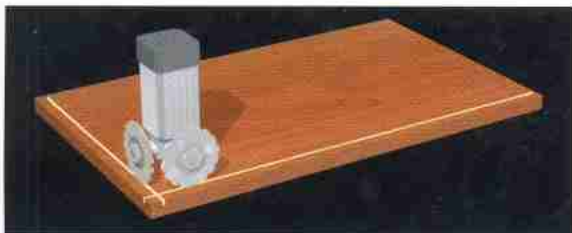


BORING

BOHREN



- With its independent spindles, the Rover 30 can perform any vertical and horizontal boring program on five sides of the panel. The tool rotation speed of 4,000 rpm and the numerically-controlled adjustment of the feed speed offer an exclusive guarantee for perfect finishing of holes (standard).
- Die mit einzeln abrufbaren Spindeln ausgestattete ROVER 30 kann jedes Vertikal- und Horizontalbohrprogramm auf fünf Werkstückseiten ausführen. Die Werkzeugdrehgeschwindigkeit von 4000 U/Min. und die NC-gesteuerte Vorschubgeschwindigkeit gewährleisten eine perfekte Ausführung der Bohrungen (Standard).

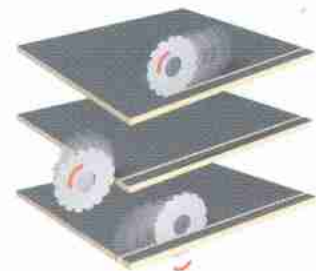


GROOVING AND CUTTING

NUTEN UND SÄGEN



- The saw blade unit is fitted with a 5 HP motor featuring tool rotation speed up to 8,600 rpm. To execute cuts and grooves through the X and Y axes, the saw blade unit with NC automatic blade orientation at 0° and 90° can be mounted (optional).
- Die Nutsägeeinheit ist mit einem 5 PS starken Motor mit einer programmierbaren Drehzahl bis zu 8.600 U/Min. ausgestattet. Für die Ausführung von Schnitten und Nuten in X und Y kann die Einheit mit einer NC-gesteuerten automatischen Schwenkvorrichtung ausgestattet werden (0° + 90°) (optional).





■ Roller supports with automatic NC cut-out to facilitate movement of heavy and/or large panels (optional).

● Kugelsupporte mit automatischer Abschaltung der NC zur Vereinfachung der Bewegung schwerer und/oder großer Platten (optional).



■ Universal jigs with pneumatic unclamping and bar supports to facilitate movement of big and/or heavy panels (standard).

● Universal-Vakuumschablonen mit pneumatischer Lösung und Hubschwingen zur Vereinfachung der Bewegung schwerer und/oder großer Platten (standard).



■ Digital displays for work tables allow to view the positioning measures of all the panel supports and of all the jigs of the program to be executed (optional).

● Digitaldisplays für Arbeitstische. Gestatten das Anzeigen der Quoten aller Arbeitstische und aller Schablonen des auszuführenden Programms (optional).

Work table

Arbeitsstisch



■ Device with dual stop/clamp function for pneumatic clamping of narrow pieces (standard).

● *Vorrichtung mit doppelter Funktion Anschlagzylinder/Spanner zum pneumatischen Einspannen schmaler Werkstücke (standard).*



■ Special two-movement stop for panels with projecting edges (optional).

● *Furnieranschlüge mit zweifacher Bewegung für Werkstücke mit überstehenden Kanten (optional).*



■ Auxiliary vacuum system for clamping of special elements (standard).

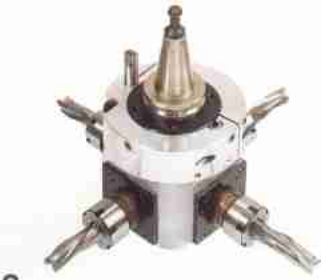
● *Hilfsvakuumvorrichtung für das Spannen von speziellen Werkstücken (standard).*



- ISO 30
HSK F50
HSK F63
max rpm 18000
- ISO 30
HSK F50
HSK F63
max. 18.000 U/Min.



- ISO 30 right or left rotation
HSK F50 right or left rotation
Max. rpm 12000
- ISO 30 Rotation rechts oder links
HSK F50 Rotation rechts oder links
max. 12.000 U/Min.



- ISO 30
HSK F50
HSK F63
max rpm 12000
- ISO 30
HSK F50
HSK F63
max. 12.000 U/Min.



- ISO 30 120 / 180 / 250 mm diameter
HSK F50 180 mm diameter
HSK F63 180 / 250 mm diameter
Max. rpm 12000 (depending on the tool diameter)
- ISO 30 Durchmesser 120 / 180 / 250 mm
HSK F50 Durchmesser 180 mm
HSK F63 Durchmesser 180 / 250 mm
max 12.000 U/Min. (in Abhängigkeit vom Werkzeugdurchmesser)



- ISO 30 / collet / flange
HSK F50 / collet / flange
HSK F63 / collet / flange
max rpm 12000
- ISO 30 / Spannzange / Flansch
HSK F50 / Spannzange / Flansch
HSK F63 / Spannzange / Flansch
max. 12.000 U/Min.



- ISO 30
HSK F50
max rpm 6000
- ISO 30
HSK F50
max. 6.000 U/Min.



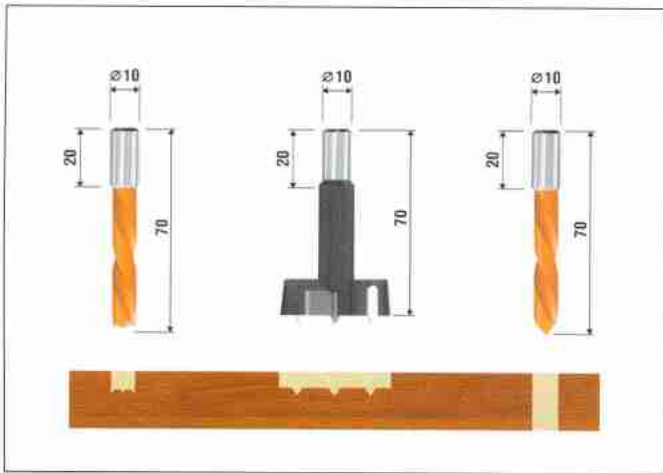
- ISO 30
HSK F50
HSK F63
max rpm 18000
- ISO 30
HSK F50
HSK F63
max. 18.000 U/Min.



- ISO 30
HSK F50
max rpm 6000
- ISO 30
HSK F50
max. 6.000 U/Min.

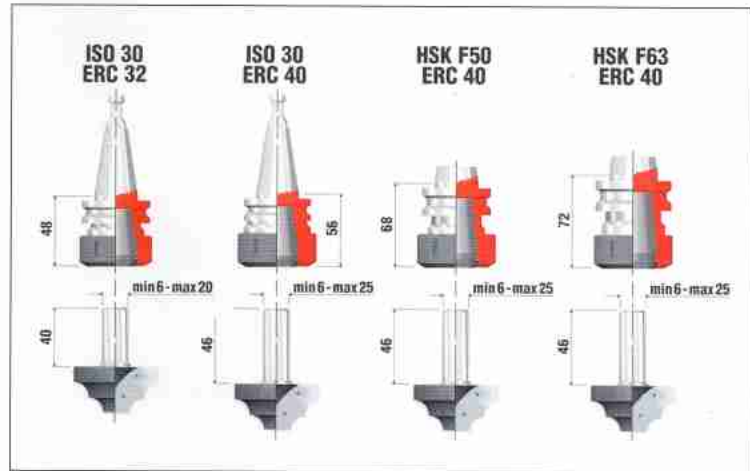
Aggregates

Aggregate



■ Types of boring bits.

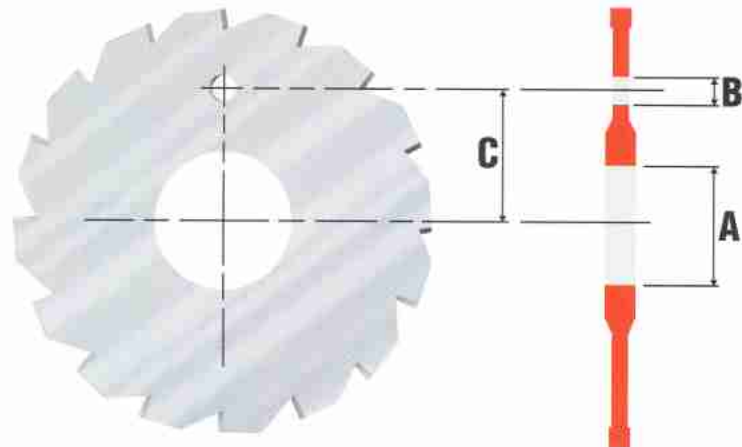
● Bohrertypen.



■ Tool adapters.

● Werkzeugadapter.

Aggregate (see photo page 12) Aggregat (siehe Foto Seite 12)	A	B	C
Photo n.1 / Foto n.1	42 mm	6 mm	26,5 mm
Photo n.3 / Foto n.3	35 mm	6 mm	23 mm
Photo n.6 / Foto n.6	35 mm	6 mm	25 mm
0-90° indexed blade (photo page 9) Messer mit Index 0-90° (Foto Seite 9)	35 mm	6 mm	23 mm



■ Circular saw connections.

● Nutsägeaufnahmen.



■ Sanding.

● Schleifen.



■ Electronic tracer (optional).

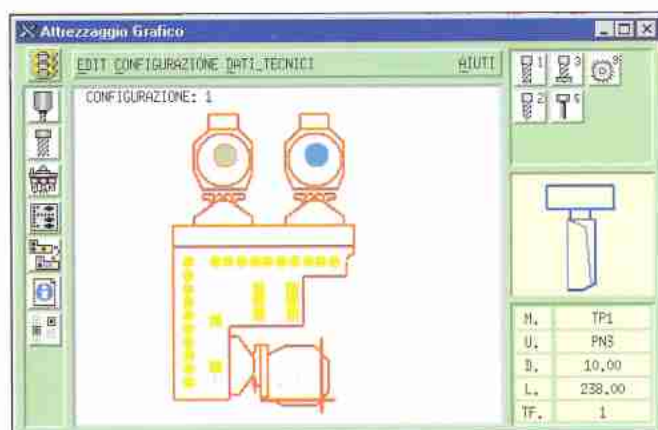
● Elektronische Tastvorrichtung (optional).

XNC numerical control

NC-Steuerung XNC



- XNC Numerical Control with extractable standard PC keyboard and IP65 industrial keyboard with mouse incorporated.
- Steuerung XNC mit ausziehbarer PC-Standard-Tastatur und industrieller Tastatur IP 65 mit integrierter Maus.



- Graphic tooling.
- Graphisch unterstützte Werkzeugbestückung.

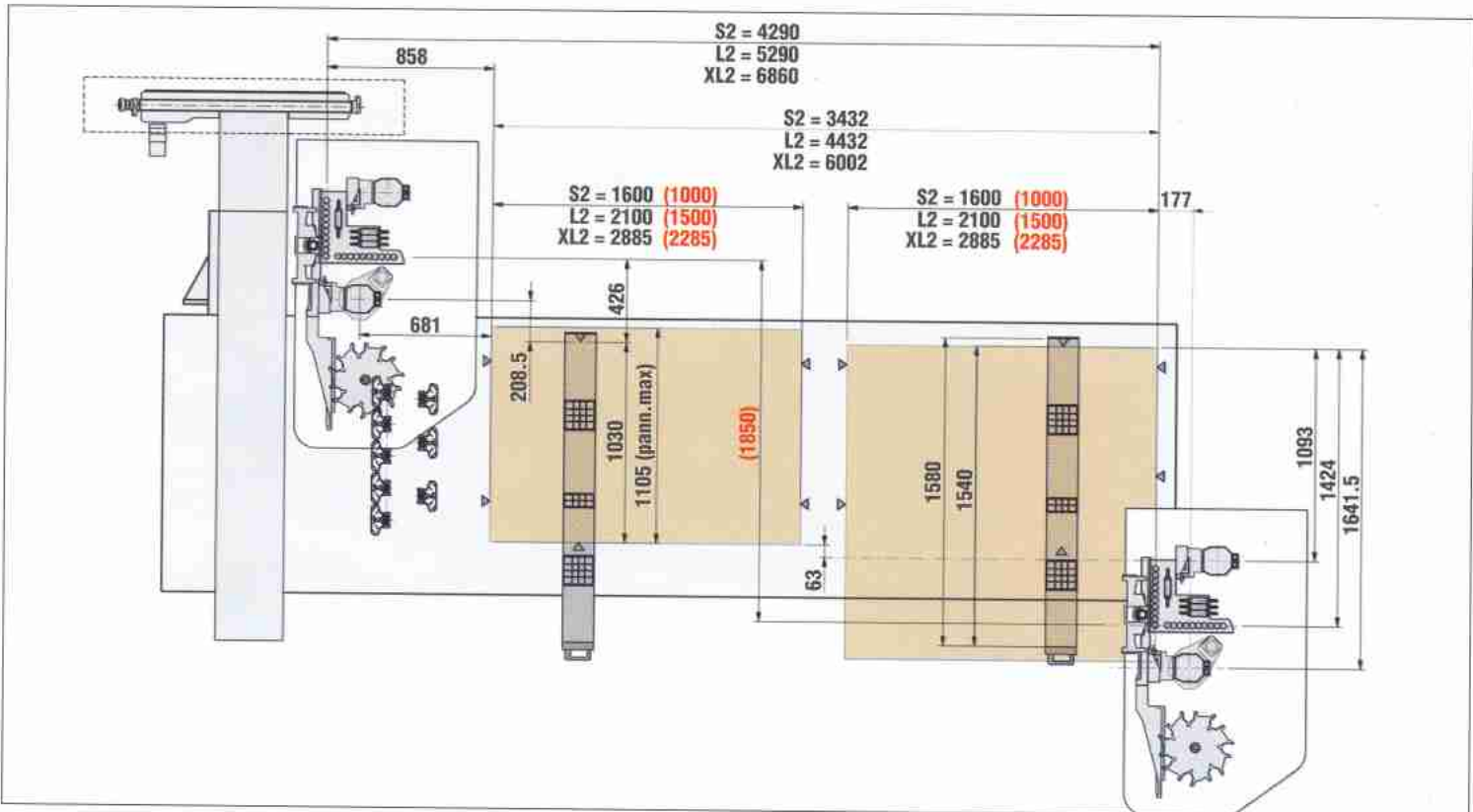
The XNC Numerical Control runs on a PC platform and uses a real-time multitasking operating system capable of controlling several processes simultaneously, such as programming while the machine is working. The X-Windows graphic interface allows easy and intuitive use of the Numerical Control, since all the available functions are clearly recognisable through functional icons. The XNC Numerical Control also allows dynamic display of tool routes while machining is taking place, and automatically shows error messages on the screen, giving the possibility of consulting the "On-Line Instruction Manual" directly on the page concerning the message displayed.

XNC NUMERICAL CONTROL NC-STEUERUNG XNC

Die auf PC-Basis entwickelte NC-Steuerung "XNC" arbeitet mit einem Echtzeit-Multitask-Betriebssystem, das in der Lage ist, mehrere Prozesse gleichzeitig zu verwalten, so daß der Benutzer also die Möglichkeit hat zu programmieren, während die Maschine arbeitet. Die graphische Benutzeroberfläche "X-Windows" ermöglicht eine besonders einfache Bedienung der numerischen Steuerung, mit Funktionssymbolen, so daß der Bediener alle zur Verfügung stehenden Funktionen überblicken kann. Die Steuerung XNC gestattet auch eine dynamische Anzeige der Verfahrswege des Werkzeugs während der Bearbeitung sowie die automatische Anzeige von Fehlermeldungen, mit der Möglichkeit, die "Online-Hilfe" aufzurufen, direkt auf der Seite des Fehlers.

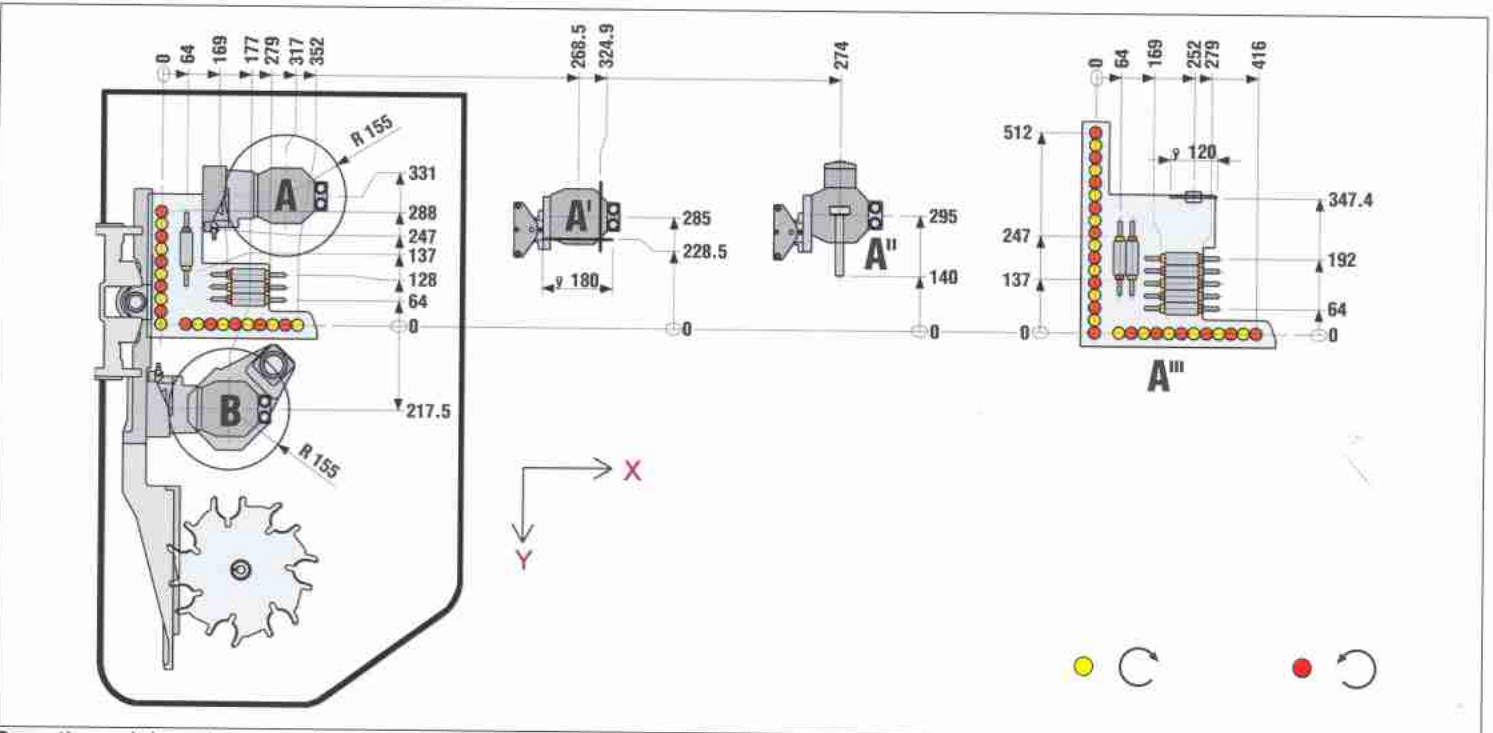
Technical information

Technische Informationen



Working field.
Arbeitsfeld.

() Norme CE
() EG-Normen



Operating unit layout.
Grafik der Arbeitseinheit.

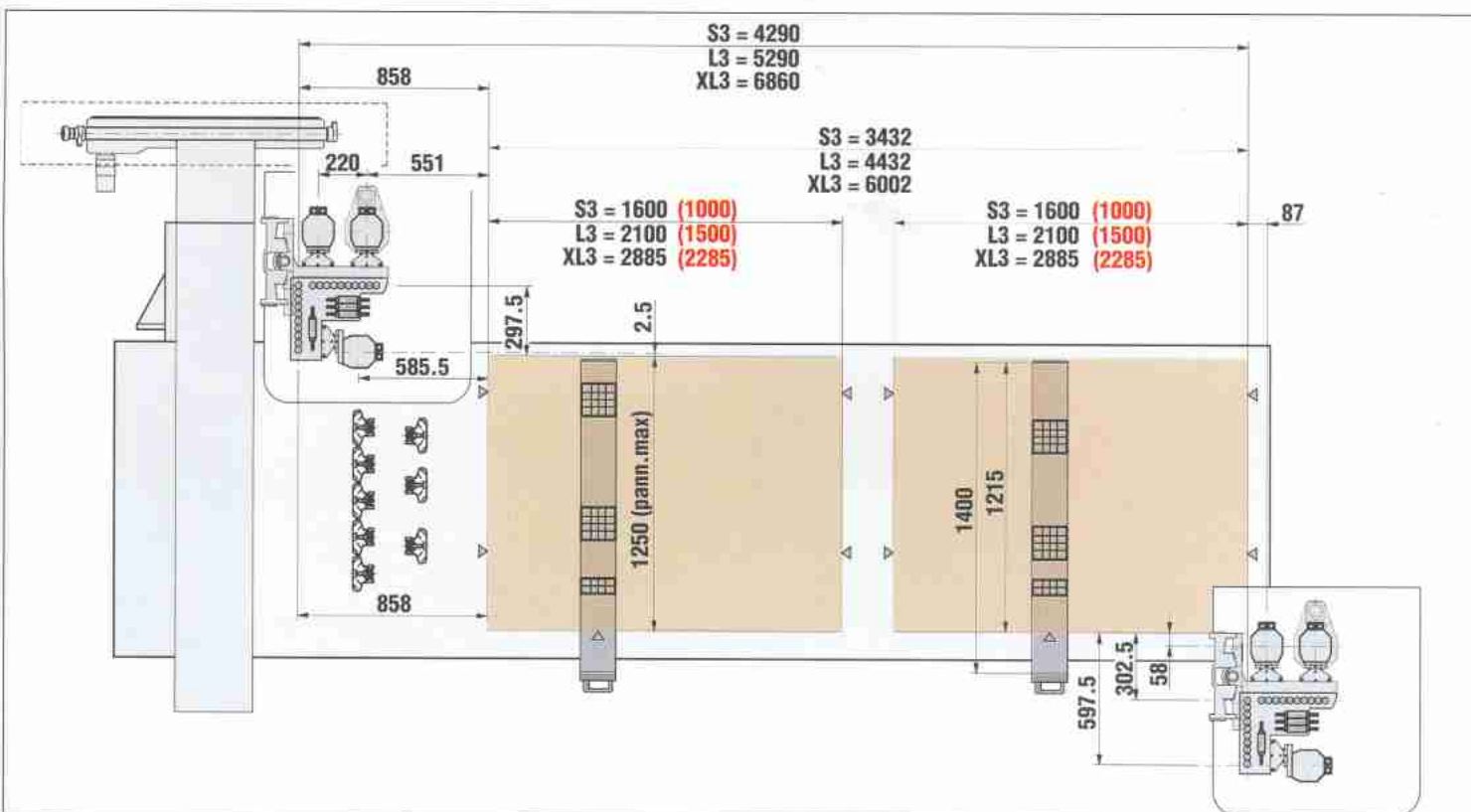
- A. Electrospindle (optional).
Elektrospindel (optional).
- A'. Disk cutter, 180 mm diameter,
0° - 90° (optional).
Scheibenfräse Durchmesser 180 mm
0°-90° (optional).

- A''. Horizontal router (optional).
Horizontaler Fingerfräser (optional).
- A'''. 43-spindle boring head.
Bohrkopf mit 43 Spindeln.

- B. Electrospindle (standard).
Elektrospindel (Standard).
- C-axis (optional).
Achse C (optional).

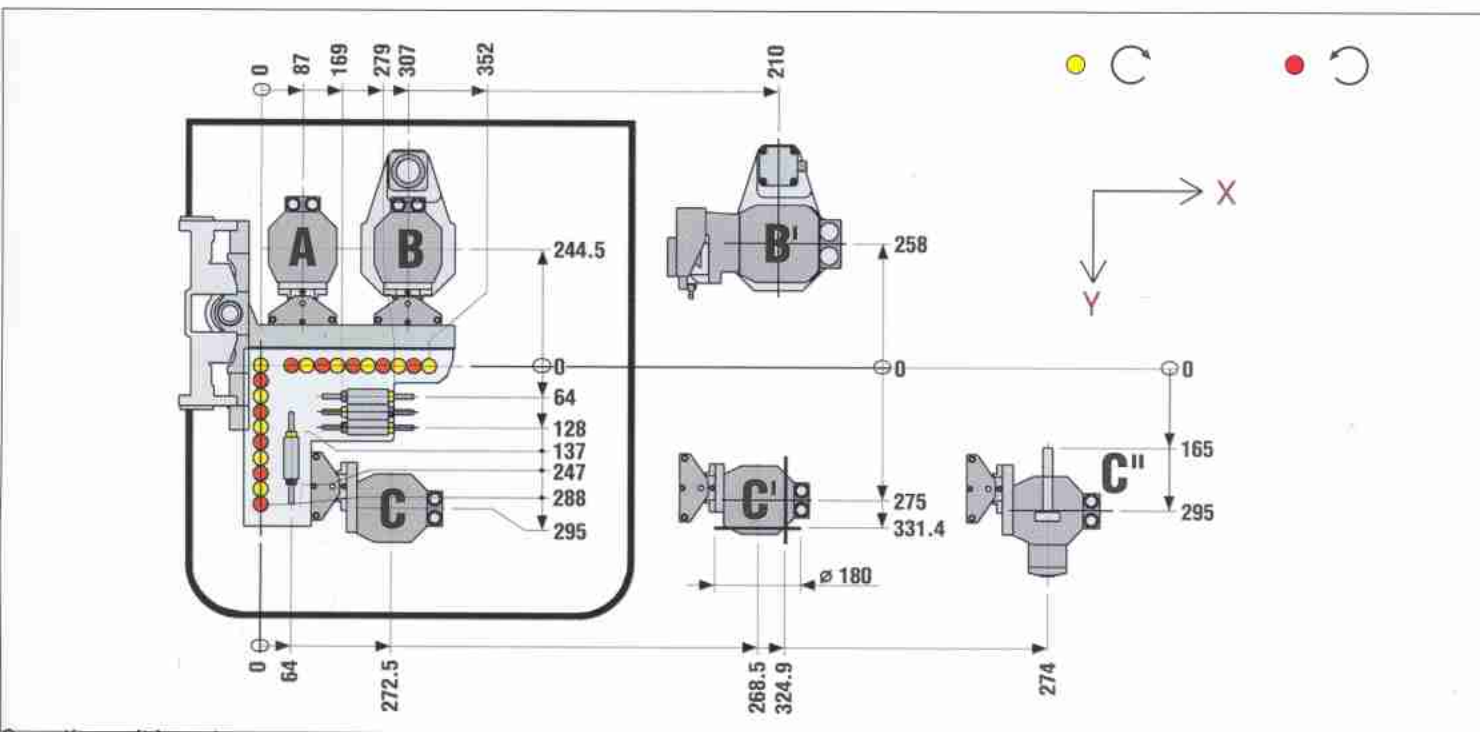
Technical information

Technische Informationen



Working field.
Arbeitsfeld.

() Norme CE
() EG-Normen



Operating unit layout.
Grafik der Arbeitseinheit.

A. Electrospindle (optional).
Elektrospindel (optional).

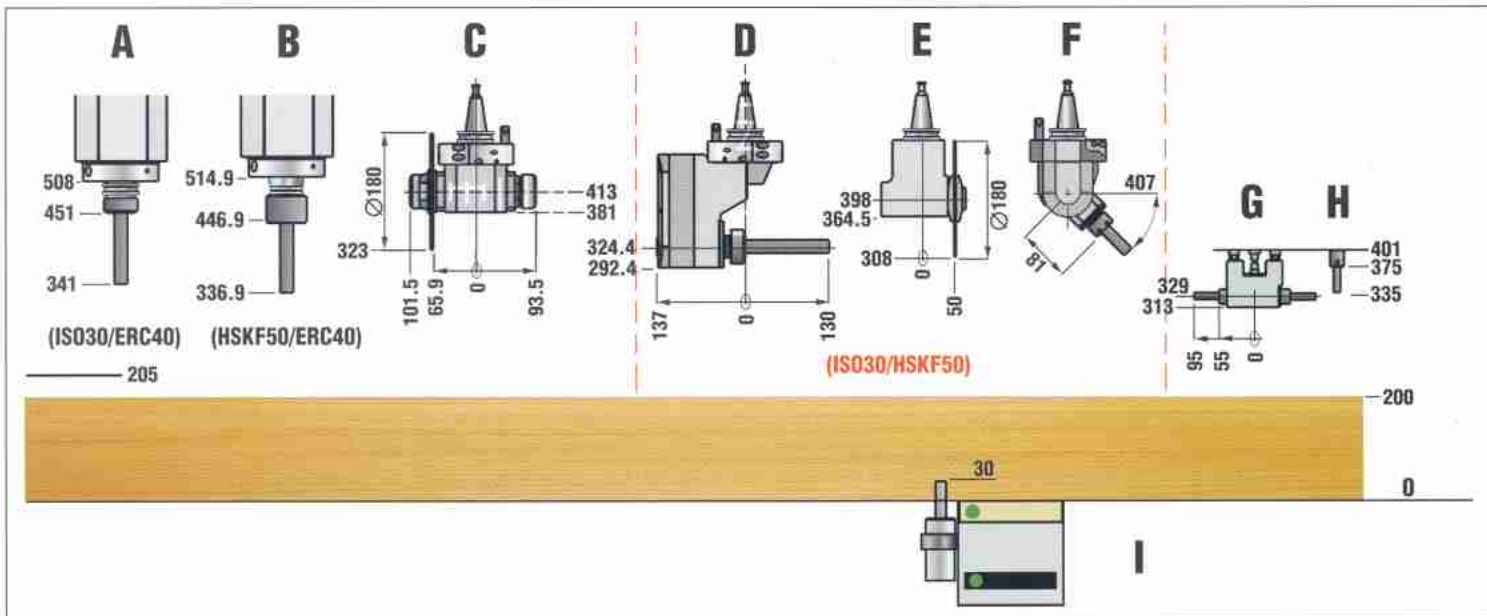
B. Electrospindle (standard).
C-axis (optional).
Elektrospindel (Standard).
Achse C (optional).

B'. 10kW (13.6 HP) electrospindle (optional).
C-axis (optional)
Elektrospindel 10kW (13,6 PS) (optional).
Achse C (optional)

C. Electrospindle (optional).
Elektrospindel (optional).

C'. Circular saw, 180 mm diameter,
0° - 90° (optional).
Scheibenfräse Durchmesser 180 mm
0°-90° (optional)

C''. Horizontal router (optional).
Horizontaler Fingerfräser (optional).



Z-axis working field. Pneumatic disengagement: 165 mm. Z-axis stroke: 275 mm
Arbeitsfeld in Z. Pneumatische Einlösung: 165 mm. Hub der Z. Achse: 275 mm.

A-B. Electrospindle.
Elektrospindel.

C. Two-outlet aggregate for horizontal routing or disk blade for cuts and grooves.
Aggregat mit zwei Ausgängen für horizontale Fräsarbeiten oder Säge für Schnitte und Kanäle.

D. One-outlet aggregate for horizontal routing.
Aggregat mit einem Ausgang für horizontale Fräsarbeiten.

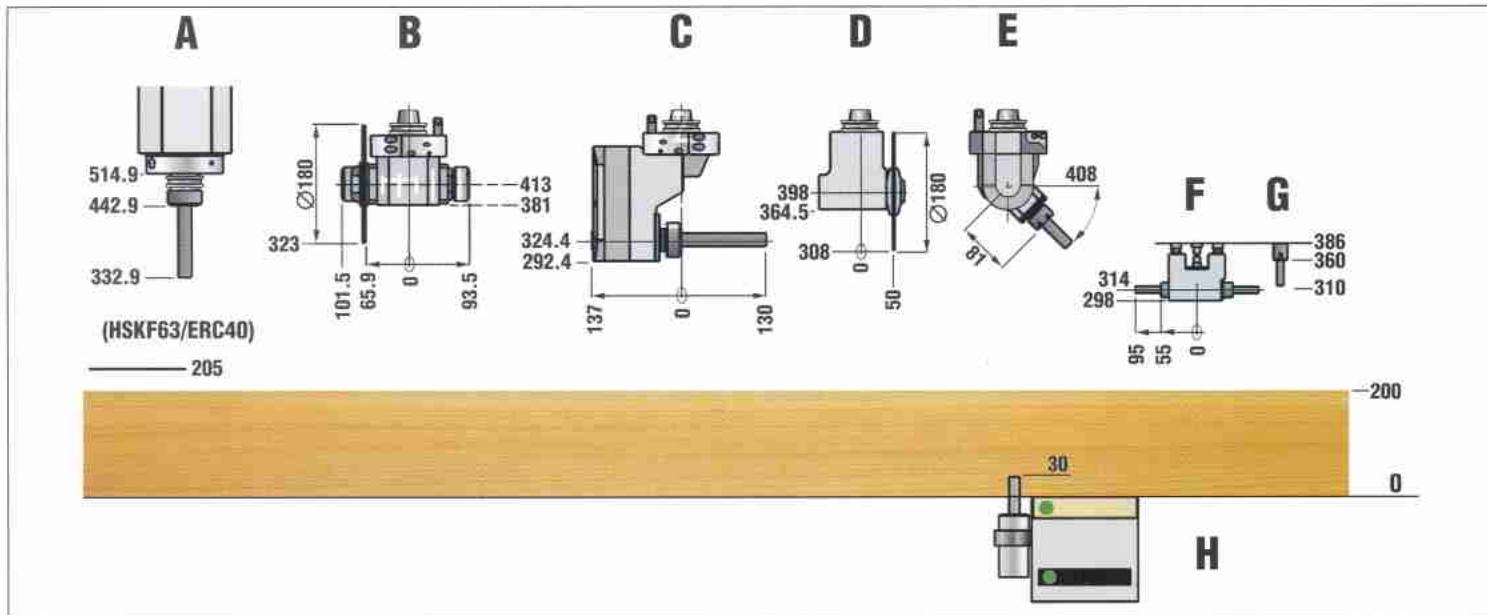
E. Circular saw aggregate.
Aggregat Nutsäge.

F. Aggregate for boring and routing with variable inclination.
Winkelkopf für Bohrungen und Fräsarbeiten mit veränderlicher Neigung.

G. Horizontal boring spindle.
Spindel für horizontale Bohrung.

H. Vertical boring spindle.
Spindel für vertikale Bohrung.

I. Pneumatic jig.
Pneumatische Schablone.



Z-axis working field. Pneumatic disengagement: 165 mm. Z-axis stroke: 275 mm
Arbeitsfeld in Z. Pneumatische Einlösung: 165 mm. Hub der Z. Achse: 275 mm.

A. Electrospindle.
Elektrospindel.

B. Two-outlet aggregate for horizontal routing or disk blade for cuts and grooves.
Aggregat mit zwei Ausgängen für horizontale Fräsarbeiten oder Säge für Schnitte und Kanäle.

C. One-outlet aggregate for horizontal routing.
Aggregat mit einem Ausgang für horizontale Fräsarbeiten.

D. Circular saw aggregate.
Aggregat Nutsäge.

E. Aggregate for boring and routing with variable inclination.
Winkelkopf für Bohrungen und Fräsarbeiten mit veränderlicher Neigung.

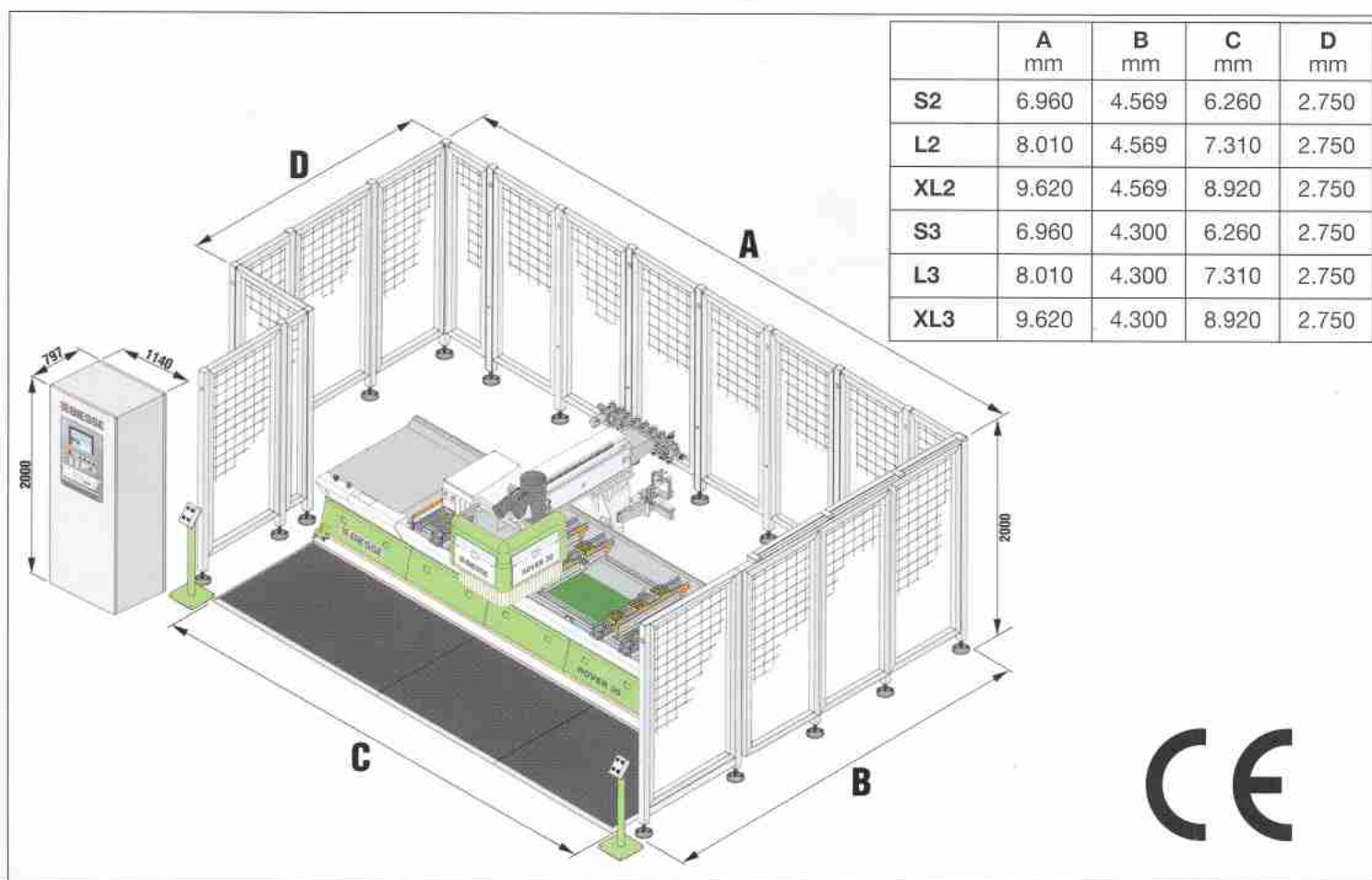
F. Horizontal boring spindle.
Spindel für horizontale Bohrung.

G. Vertical boring spindle.
Spindel für vertikale Bohrung.

H. Pneumatic jig.
Pneumatische Schablone.

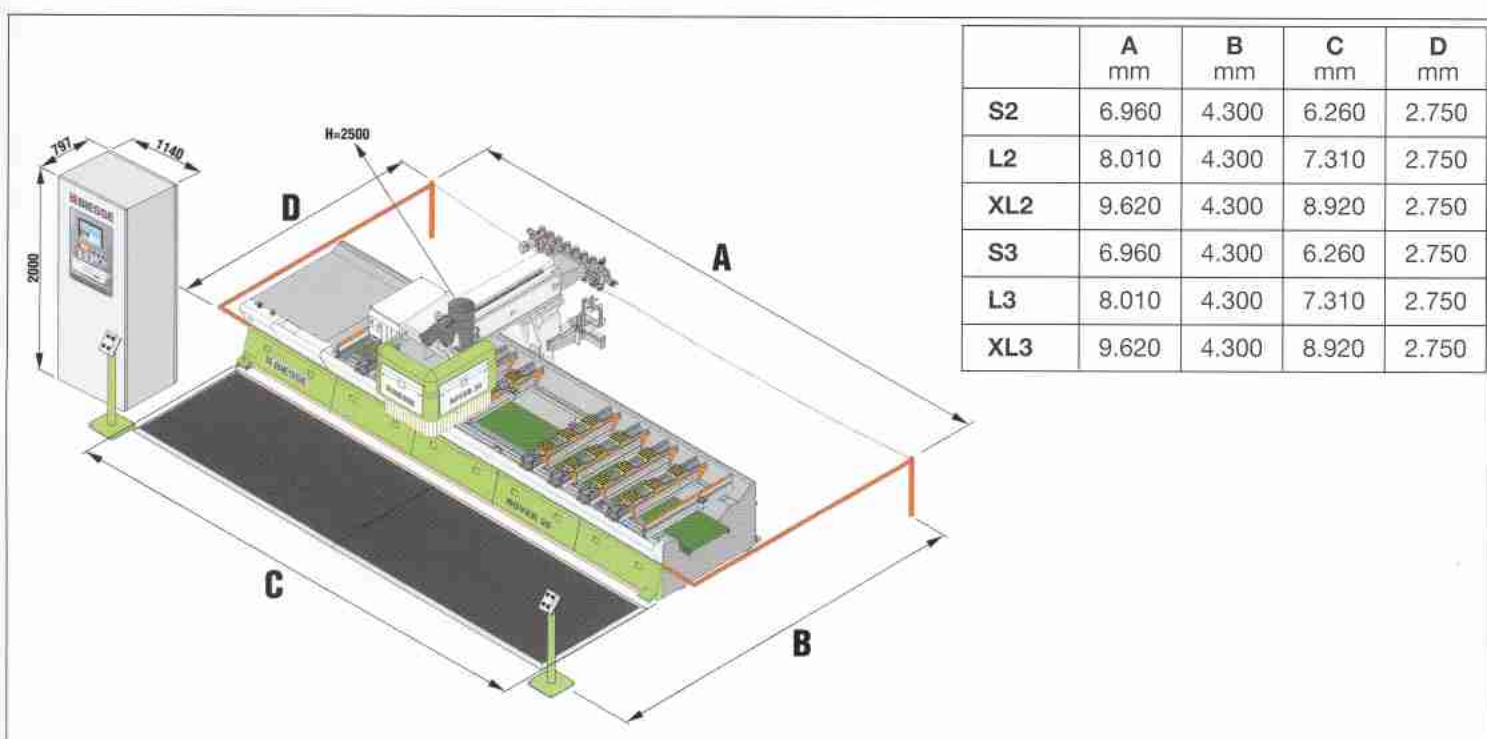
Technical information

Technische Informationen



■ Overall machine dimensions complying with EC standards.

● Maschinenausmaße den EG-Normen entsprechend.



■ Overall machine dimensions.

● Maschinenausmaße.

Technical information

Technische Informationen

TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATEN		S2	L2	XL2	
WORKING AREA DATA / ARBEITSFELDDATEN					
Working field: / Nutzbares Arbeitsfeld:	X axis / X-Achse Y axis / Y-Achse	mm mm	3432 1641,5	4432 1641,5	6002 1641,5
Max thickness for loadable piece / Max. Stärke für Werkstückdurchlauf		mm	200	200	200
Axes strokes: / Achsenhub:	X axis / X-Achse Y axis / Y-Achse Z axis / Z-Achse	mm mm mm	4290 1850 275	5290 1850 275	6860 1850 275
Maximum programmable speed: / Max. programmierbare Geschwindigkeit:	X axis / X-Achse Y axis / Y-Achse Z axis / Z-Achse	m/min. m/min. m/min.	70 70 30	70 70 30	70 70 30
BORING DATA / BOHREINHEITEN					
Power of the boring head motor / Leistung eines Motors der Bohreinheit		HP (kW) / PS (kW)	2,3 (1,7)	2,3 (1,7)	2,3 (1,7)
Spindles for vertical borings / Spindelanzahl für vertikale Bohrungen		nr. / Stk.	10 (X) + 10 (Y)	10 (X) + 10 (Y)	10 (X) + 10 (Y)
Spindles for horizontal borings on 4 sides Spindelanzahl für horizontale Bohrungen an den 4 Werkstückseiten		nr. / Stk.	6 (X) + 2 (Y)	6 (X) + 2 (Y)	6 (X) + 2 (Y)
ROUTING DATA / FRÄSEINHEITEN					
Inverter (static frequency converter) / Umrichter (statischer Frequenzumformer)		kW	11	11	11
Available powers / Verfügbare Leistungen		HP (kW) / PS (kW)	10,5 (7,8) 13,6 (10)	10,5 (7,8) 13,6 (10)	10,5 (7,8) 13,6 (10)
10.5 HP electrospindle rotation speed / Drehgeschwindigkeit Elektroschmelze 10,5 PS		r.p.m. / U/Min.	1000÷24000	1000÷24000	1000÷24000
13.6 HP electrospindle rotation speed / Drehgeschwindigkeit Elektroschmelze 13,6 PS		r.p.m. / U/Min.	1000÷20000	1000÷20000	1000÷20000
Tool connections: / Werkzeugaufnahme:	ISO 30 cone - ERC 32 collet / ISO 30 Konus - ERC 32 Spannzange ISO 30 cone - ERC 40 collet / ISO 30 Konus - ERC 40 Spannzange HSK F50 cone - ERC 40 collet / HSK F 50 Konus - ERC 40 Spannzange HSK F63 cone - ERC 40 collet / HSK F 63 Konus - ERC 40 Spannzange	Ø mm	6÷20 6÷25 6÷25 6÷25	6÷20 6÷25 6÷25 6÷25	6÷20 6÷25 6÷25 6÷25
CIRCULAR SAW UNIT DATA / EINHEIT NUTSÄGE					
Circular saw with 0°-90° rotation / 0°-90° schwenkbare Nutsäge		Ø mm	180	180	180
Power supplied / Leistung		HP (kW) / PS (kW)	5 (3,7)	5 (3,7)	5 (3,7)
Tool rotation speed / Werkzeugdrehgeschwindigkeit		r.p.m. / U/Min.	8600	8600	8600
WORK TABLE DATA / DATEN DES ARBEITSTISCHES					
Standard panel supports / Standardarbeitstisch		nr. / Stk.	8	8	10
Standard pneumatic jigs for work table / Pneumatische Standardschablonen pro Arbeitstisch		nr. / Stk.	3	3	3
Vacuum pump capacity / Kapazität der Vakuumpumpe		m³/h / m³/St.	100	100	100
NUMERICAL CONTROL DATA / DATEN DER NC-STEUERUNG					
Numerical control / NC-Steuerung			XNC	XNC	XNC
Colour monitor / Farbblidschirm			14"	14"	14"
Memory available for program backup / Speicher für Programmarchivierung		Gb	2,1	2,1	2,1
INSTALLATION DATA / INSTALLATIONS DATEN					
Max absorbed power / Maximale Stromaufnahme		kVA	22	22	22
Air operating pressure / Arbeitsluftdruck		bar	6	6	6
Compressed air consumption / Druckluftverbrauch		NI/min	75	75	75
Air circuit connection / Druckluftanschluß für das Luftnetz		G	3/8"	3/8"	3/8"
Dust extraction hood (1) / Stutzen für Absaugung (1)		Ø mm	300	300	300
Air consumption for suction / Luftverbrauch für die Absaugung		m³/h / m³/St.	7634	7634	7634
DISPATCH DATA / DATEN FÜR TRANSPORT					
Machine weight / Maschinengewicht		kg	5700	6200	6900
Dispatch dimensions / Versandmasse		cm	540X230 h230	640X230 h230	800X230 h230

Technical information

Technische Informationen

TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATEN		S3	L3	XL3	
WORKING AREA DATA / ARBEITSFELDDATEN					
Working field: / Nutzbares Arbeitsfeld:	X axis / X-Achse Y axis / Y-Achse	mm mm	3432 1772,5	4432 1772,5	6002 1772,5
Max thickness for loadable piece / Max. Stärke für Werkstückdurchlauf		mm	200	200	200
Axes strokes: / Achsenhub:	X axis / X-Achse Y axis / Y-Achse Z axis / Z-Achse	mm mm mm	4290 1850 275	5290 1850 275	6860 1850 275
Maximum programmable speed: / Max. programmierbare Geschwindigkeit:	X axis / X-Achse Y axis / Y-Achse Z axis / Z-Achse	m/min. m/min. m/min.	70 70 30	70 70 30	70 70 30
BORING DATA / BOHREINHEITEN					
Power of the boring head motor / Leistung eines Motors der Bohreinheit		HP (kW) / PS (kW)	2,3 (1,7)	2,3 (1,7)	2,3 (1,7)
Spindles for vertical borings / Spindelanzahl für vertikale Bohrungen		nr. / Stk.	10 (X) + 10 (Y)	10 (X) + 10 (Y)	10 (X) + 10 (Y)
Spindles for horizontal borings on 4 sides Spindelanzahl für horizontale Bohrungen an den 4 Werkstückseiten		nr. / Stk.	6 (X) + 2 (Y)	6 (X) + 2 (Y)	6 (X) + 2 (Y)
ROUTING DATA FRÄSEINHEITEN					
Inverter (static frequency converter) / Umrichter (statischer Frequenzumformer)		kW	11	11	11
Available powers / Verfügbare Leistungen		HP (kW) / PS (kW)	10,5 (7,8) 13,6 (10)	10,5 (7,8) 13,6 (10)	10,5 (7,8) 13,6 (10)
10.5 HP electrospindle rotation speed / Drehgeschwindigkeit Elektroschmelze 10,5 PS		r.p.m. / U/Min.	1000÷24000	1000÷24000	1000÷24000
13.6 HP electrospindle rotation speed / Drehgeschwindigkeit Elektroschmelze 13,6 PS		r.p.m. / U/Min.	1000÷20000	1000÷20000	1000÷20000
Tool connections: / Werkzeugaufnahme:	ISO 30 cone - ERC 32 collet / ISO 30 Konus - ERC 32 Spannzange ISO 30 cone - ERC 40 collet / ISO 30 Konus - ERC 40 Spannzange HSK F50 cone - ERC 40 collet / HSK F 50 Konus - ERC 40 Spannzange HSK F63 cone - ERC 40 collet / HSK F 63 Konus - ERC 40 Spannzange	Ø mm	6÷20 6÷25 6÷25 6÷25	6÷20 6÷25 6÷25 6÷25	6÷20 6÷25 6÷25 6÷25
CIRCULAR SAW UNIT DATA / EINHEIT NUTSÄGE					
Circular saw with 0°-90° rotation / 0°-90° schwenkbare Nutsäge		Ø mm	180	180	180
Power supplied / Leistung		HP (kW) / PS (kW)	5 (3,7)	5 (3,7)	5 (3,7)
Tool rotation speed / Werkzeugdrehgeschwindigkeit		r.p.m. / U/Min.	8600	8600	8600
WORK TABLE DATA / DATEN DES ARBEITSTISCHES					
Standard panel supports / Standardarbeitstisch		nr. / Stk.	8	8	10
Standard pneumatic jigs for work table / Pneumatische Standardschablonen pro Arbeitstisch		nr. / Stk.	3	3	3
Vacuum pump capacity / Kapazität der Vakuumpumpe		m³/h / m³/St.	100	100	100
NUMERICAL CONTROL DATA / DATEN DER NC-STEUERUNG					
Numerical control / NC-Steuerung			XNC	XNC	XNC
Colour monitor / Farbbildschirm			14"	14"	14"
Memory available for program backup / Speicher für Programmarchivierung		Gb	2,1	2,1	2,1
INSTALLATION DATA / INSTALLATIONS DATEN					
Max absorbed power / Maximale Stromaufnahme		kVA	22	22	22
Air operating pressure / Arbeitsluftdruck		bar	6	6	6
Compressed air consumption / Druckluftverbrauch		NI/min	75	75	75
Air circuit connection / Druckluftanschluß für das Luftnetz		G	3/8"	3/8"	3/8"
Dust extraction hood (1) / Stutzen für Absaugung (1)		Ø mm	300	300	300
Air consumption for suction / Luftverbrauch für die Absaugung		m³/h / m³/St.	7634	7634	7634
DISPATCH DATA / DATEN FÜR TRANSPORT					
Machine weight / Maschinengewicht		kg	5700	6200	6900
Dispatch dimensions / Versandmasse		cm	540X230 h230	640X230 h230	800X230 h230

Technical data and illustrations are not binding. Biesse Spa reserves the right to carry out modifications without prior notice.

Die technischen Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Biesse Spa behält sich das Recht vor, eventuelle Änderungen ohne Ankündigung vorzunehmen.