

# PRO VER A SMART

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ



 **BIESSE**

# ВЫБОР ДЛЯ БУДУЩЕГО

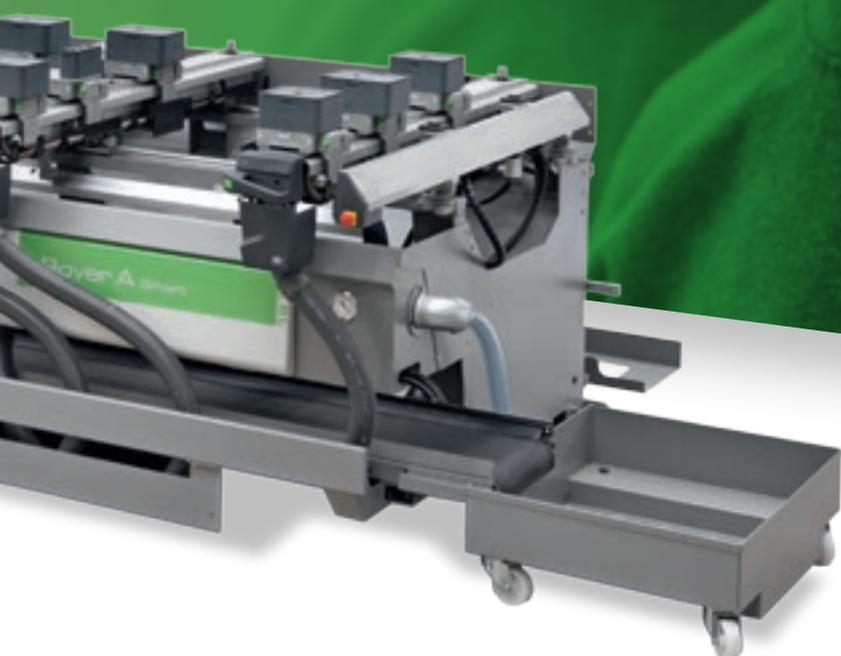


## РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно больше заказов. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества продукции при соблюдении кратчайших сроков поставки и соответствии требованиям самых взыскательных заказчиков.

## BIESSE ОТВЕЧАЕТ

технологичными решениями в области технической экспертизы, знаний процессов и материалов. **Rover A Smart** - это обрабатывающий центр с числовым программным управлением и 5 осями, простой и интуитивный в использовании, делающий возможным изготовление любых деталей для мебели. Идеально подходит как для небольших, так и для крупных деревообрабатывающих производств.



## ROVER A SMART

- ✔ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И ТОЧНОСТЬ КОНЕЧНОЙ ОБРАБОТКИ.
- ✔ ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИЕ ФОРМАТЫ.
- ✔ СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ.
- ✔ ДОСТУПНЫЕ И ЛЕГКИЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ РЕШЕНИЯ .

# ОДИН ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР ДЛЯ УДОВЛЕТВОРЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ

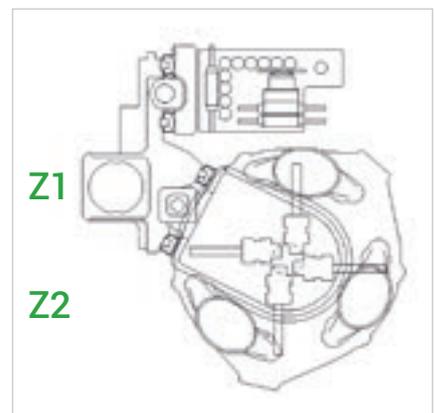
Технология 5-осной обработки для получения качественной готовой продукции. Позволяет с легкостью изготавливать сложные детали, соблюдая высокую точность и качество конечной отделки.



# ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО КОНЕЧНОЙ ОТДЕЛКИ И ТОЧНОСТЬ



Максимальная надёжность и производительность благодаря использованию компонентов самого высокого уровня во всех станках линии Rover.



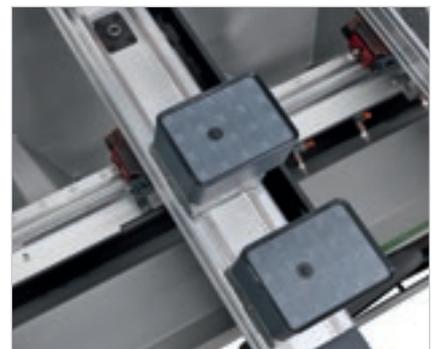
Две независимые оси Z обеспечивают максимальные возможности при обработке по Z. Высокая скорость оси Z (30 м/мин) позволяет 5-осной голове производить быстрые циклы обработки и смены инструмента.

Линейные направляющие для перемещения рабочих столов для максимальной точности позиционирования и стабильности.

- ▶ 13 кВт полезной мощности уже при 12.000 об/мин с “бесконечным” поворотом.
- ▶ осей A и C для устранения необходимости перехвата детали.
- ▶ Вытяжной кожух, регулируемый в 12 положениях.
- ▶ Датчик, считывающий вибрацию, порождаемую инструментом.

## ВНЗ 17 L

17 инструментов со скоростью вращения до 6.000 об/мин, регулируемой инвертором с целью обеспечить качество и точность сверления.



# 5 ОСЕЙ

## УДОБНЫЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТЕХНОЛОГИИ

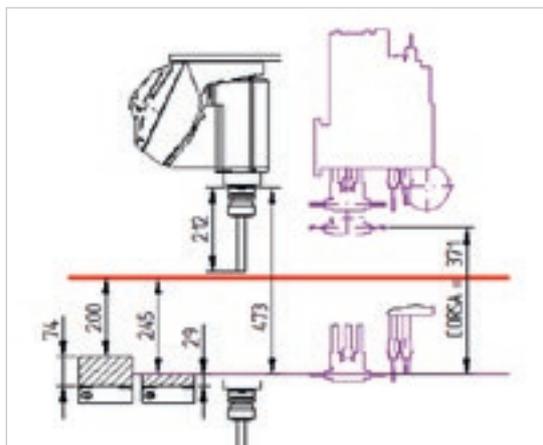
Высокотехнологичные решения самых продаваемых в мире обрабатывающих центров отвечают требованиям тех, кто занимается деревообработкой. Это прекрасное сочетание инноваций Biesse и итальянского качества.

5-осная рабочая голова, оснащённая электрошпинделем HSD мощностью 13 кВт, имеет непрерывное вращение на 360° по вертикальной и горизонтальной осям и позволяет обрабатывать детали сложных форм, обеспечивая при этом качество, точность и долговечность использования.



# ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИЕ ФОРМАТЫ

Проход детали, равный 245 мм, единственный в данной категории станков, позволяет выполнять любые задачи, включая обработку деталей большой толщины.



**ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАГРУЖАТЬ ПАНЕЛИ НА ГЛУБИНУ ДО 1900 ММ ПОЗВОЛЯЕТ ИЗБЕГАТЬ ФАЗЫ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО РАСКРОЯ И ОБРАБАТЫВАТЬ ДЕТАЛИ, БОЛЬШИЕ, ЧЕМ РАБОЧАЯ ЗОНА, ПРИ ДВОИНОМ ПОЗИЦИОНИРОВАНИИ.**

# МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ОПЕРАТОРА

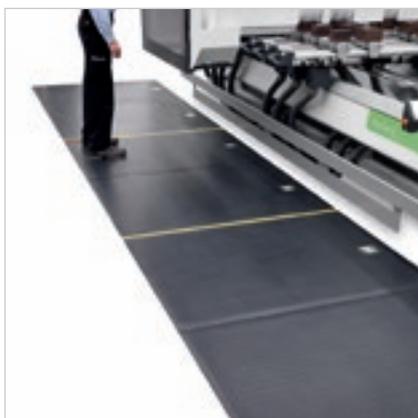
Высокая производительность и поддержка больших скоростей обработки при максимальной безопасности во время работы оператора.



Максимальная видимость обработки. Светодиодная пятицветная полоска, показывающая состояние станка в режиме реального времени.



Удаленная консоль управления для немедленного и непосредственного управления со стороны оператора.



“Коврики безопасности” позволяют станку постоянно работать на максимальной скорости.



Боковые подвижные шторы для защиты рабочей группы позволяют работать на максимальной скорости при полной безопасности.

## ВЕКТОРНАЯ СКОРОСТЬ 100 М/МИН

# СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ

Рабочий стол, разработанный Biesse, гарантирует идеальное удержание детали, а также более простое и быстрое оснащение.



## Uniclamp

Системы пневматической фиксации с быстрым освобождением.



## SA (Set Up Assistance - Помощь в настройке)

Рабочий стол с функцией позиционирования предлагает оператору способ установки панели (указывая положение рабочих столов и систем фиксации) и защищает рабочую зону от возможных столкновений с инструментом.



Реvolverный магазин инструментов на 16 мест на каретке X позволяет иметь инструменты и агрегаты всегда под рукой. Оснащен картером с автоматическим открытием, защищающим инструменты.



## Магазин инструментов на 12 мест, устанавливаемый на станине

Имеется возможность автоматически изменять оснащение "быстрого" revolverного магазина на 16 мест, забирая инструменты, устанавливаемые в гребенчатый магазин на 12 мест. Это позволяет работать, не препятствуя обработке в маятниковом режиме. Первое переднее положение играет роль загрузочного магазина для оснащения revolverного магазина. Имеет картер с автоматическим открытием, защищающий инструменты.

# СОКРАЩЁННОЕ ВРЕМЯ НА ОЧИСТКУ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



Фрезеровальная группа с 5 осями с вытяжным кожухом, регулируемым по высоте на 360 мм.



Приводной транспортер для удаления стружки и обрезков.



Контейнер для сбора стружки в комплекте с транспортёром удаления стружки.

# САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ



## ▣ bPAD

Консоль управления Wi-Fi для выполнения основных функций, необходимых на этапе подготовки рабочей зоны, а также оснащения рабочих групп и магазинов инструментов. bPad - это ценный инструмент при удалённой поддержке благодаря видеокамере и сканеру штрих-кодов.



## ▣ bTOUCH

Новый сенсорный экран 21,5" обеспечивает интерактивное взаимодействие между пользователем и управляемым устройством, выполняя все функции, которые обычно исполняются при помощи мыши и клавиатуры. Полностью интегрирован в bSuite 3.0 (и последующие версии), оптимизирован для сенсорного управления и использует с максимальной простотой программные функции Biesse, установленные на станке.

**BPAD И bTOUCH - ЭТО ОПЦИИ, КОТОРЫЕ ТАКЖЕ МОГУТ БЫТЬ  
ПРИБРЕТЕНЫ ОТДЕЛЬНО ПОСЛЕ ЗАКАЗА СТАНКА ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ  
ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ .**

# INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые “общаются” с предприятиями. Оборудование способно самостоятельно обмениваться информацией и взаимодействовать при выполнении производственных процессов, будучи соединённым в интеллектуальные сети.



Задачей Biesse является преобразование фабрик наших клиентов в предприятия, работающие в реальном времени и способные обеспечивать режим “цифрового производства”. Интеллектуальные станки и соответствующее программное обеспечение становятся необходимыми средствами, которые во всём мире облегчают повседневную деятельность тех, кто занимается обработкой дерева и других материалов.

INDUSTRY 4.0 READY

# ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ РЕШЕНИЯ, ДОСТУПНЫЕ И ЛЕГКИЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ



**VSOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ CAD/CAM СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ, ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ КАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- Проектирование в несколько кликов, с безграничными возможностями.
- Моделирование процесса обработки для предварительного отображения детали и получения указаний по её проектированию.
- Виртуальная реализация обработки детали для предотвращения столкновений и обеспечения оптимальной настройки станка.



# SOPHIA

ЕЩЕ БОЛЬШЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



**SOPHIA - ЭТО ПЛАТФОРМА IOT ГРУППЫ VIESSA, КОТОРАЯ ПРЕДЛАГАЕТ СВОИМ КЛИЕНТАМ ШИРОКУЮ ГАММУ УСЛУГ ДЛЯ УПРОЩЕНИЯ И РАЦИОНАЛИЗАЦИИ УПРАВЛЕНИЯ РАБОТОЙ.**

**ОСНОВАНА НА ВОЗМОЖНОСТИ ОТПРАВЛЯТЬ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ ИНФОРМАЦИЮ И ДАННЫЕ ОБ ИСПОЛЪЗУЕМЫХ ТЕХНОЛОГИЯХ ДЛЯ ОПТИМИЗАЦИИ ХАРАКТЕРИСТИК И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СТАНКОВ И СИСТЕМ. СОСТОИТ ИЗ ДВУХ СРЕД: IOT И PARTS.**

- СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ПРОИЗВОДСТВА
- СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ
- СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ ОБОРУДОВАНИЯ
- ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА
- УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
- НЕПРЕВЗОЙДЕННОЕ КАЧЕСТВО ЕЖЕДНЕВНОЙ РАБОТЫ

Благодаря функциональности **iOT** возможно получать максимальную видимость конкретных характеристик станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

**PARTS** - это новый онлайн-портал для заказа запасных частей, позволяющий клиенту получать доступ в персональный кабинет со всей информацией, относящейся к произведённым закупкам. Портал позволяет отправлять выбранные запасные части сразу в корзину и отслеживать статус заказа.

# СЕРВИС И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запасных частей. Поддержка ключевых клиентов специалистами компании Biesse в головном офисе и/или на предприятии клиента.

## СЕРВИС BIESSE

- ▀ Установка и запуск станков и систем.
- ▀ Центр для обучения технических специалистов Biesse, а также дилеров; обучение клиентов непосредственно на предприятии клиента.
- ▀ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▀ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▀ Обновление программного обеспечения.

**500**

специалистов Biesse в Италии и во всём мире.

**50**

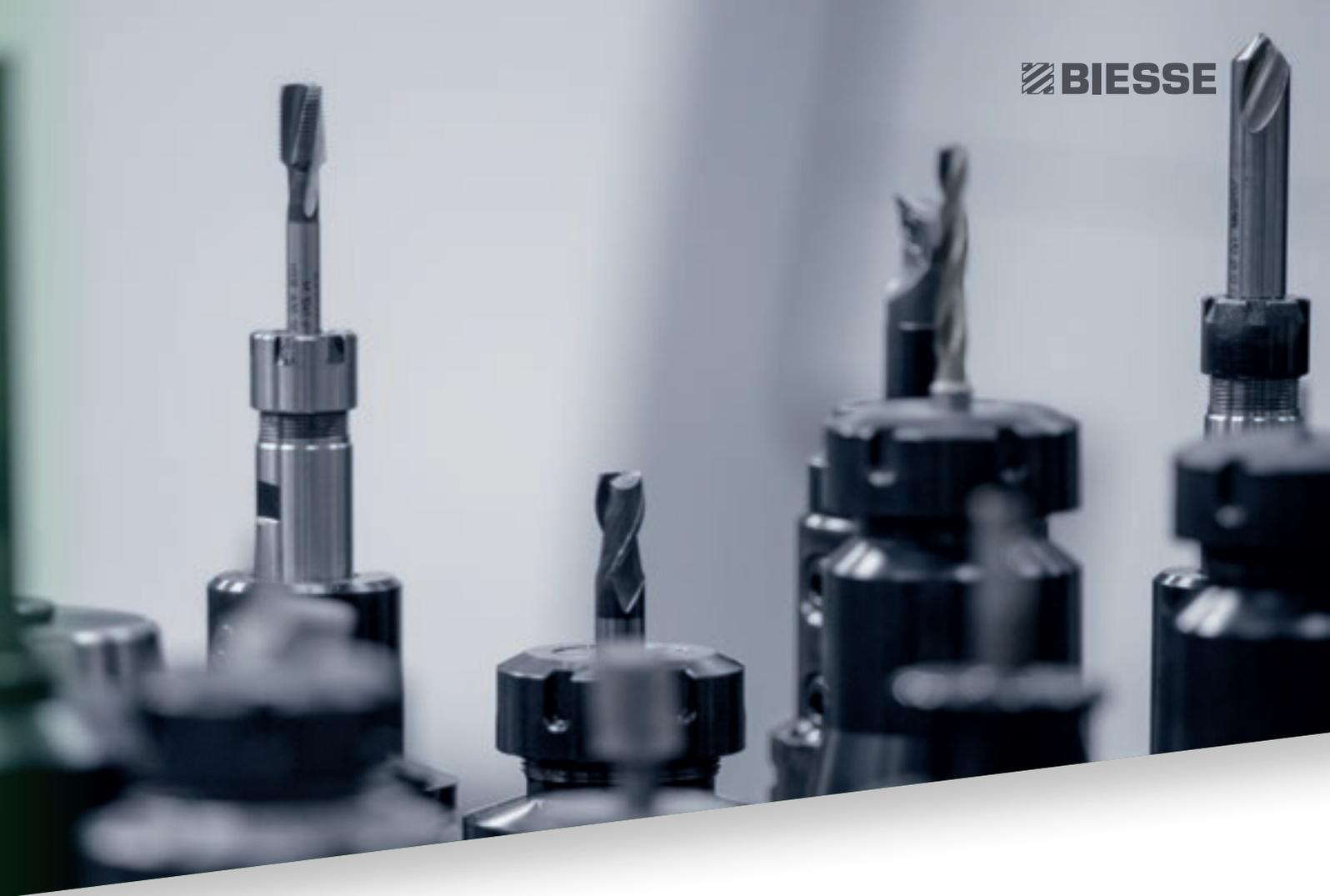
специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

**550**

сертифицированных дилеров.

**120**

учебных курсов на разных языках ежегодно.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred in the foreground and background. The lighting is dramatic, highlighting the metallic textures and sharp edges of the tools.

Компания Biesse выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание благодаря специальным подразделениям: Biesse Service и Biesse Parts. Компания имеет глобальную сеть сервисных центров и команду высококвалифицированных специалистов, обеспечивая по всему миру оказание сервисных услуг и поставку запасных частей для станков, а также установку компонентов на месте и онлайн-поддержку в режиме "24/7".

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запасных частей Biesse, и обеспечивающие многократные ежедневные доставки.
- ✔ Оптимизированное время оплаты благодаря развитой дилерской сети по всему миру с автоматизированными и перемещаемыми складами.

**92%**

заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

**96%**

заказов, выполненных в назначенное время.

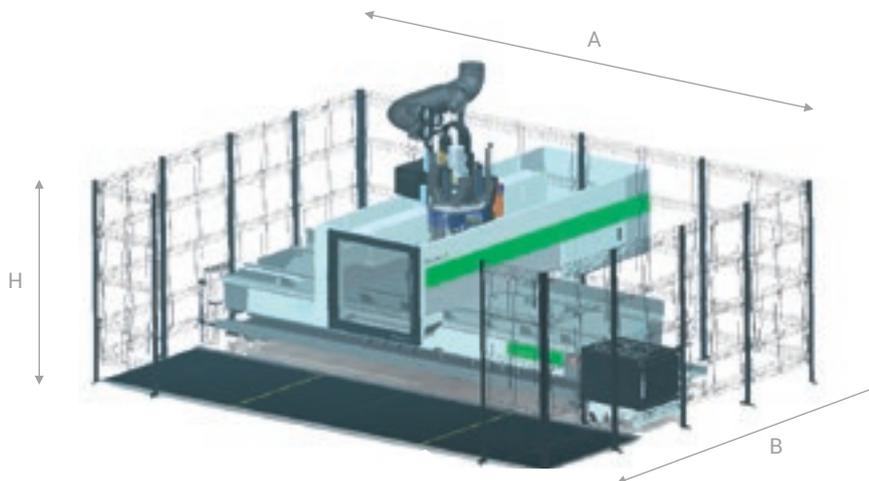
**100**

специалистов по запасным частям в Италии и в мире.

**500**

заказов, обрабатываемых каждый день.

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



## РАБОЧАЯ ЗОНА

	X	Y	Z
Rover A 1632 Smart	3280	1620	245
Rover A 1643 Smart	4320	1620	245
Rover A 1659 Smart	5920	1620	245

## РАБОЧАЯ ЗОНА

	Конфигурация	Возможные типы магазинов инструмента	A	B	H
Rover A 1632 Smart	1	12ти местный линейный магазин инструмента	5600	4150	2770
	2	16ти местный револьверный магазин инструмента – 12ти местный линейный магазин инструмента	5600	4610	2770
Rover A 1643 Smart	2	16ти местный револьверный магазин инструмента – 12ти местный линейный магазин инструмента	6630	4610	2770
Rover A 1659 Smart	2	16ти местный револьверный магазин инструмента – 12ти местный линейный магазин инструмента	8260	4610	2770

## AXIS SPEED

	H max
Скорость осей X/Y/Z	80 - 60 - 20 м/мин
Векторная скорость	100 м/мин

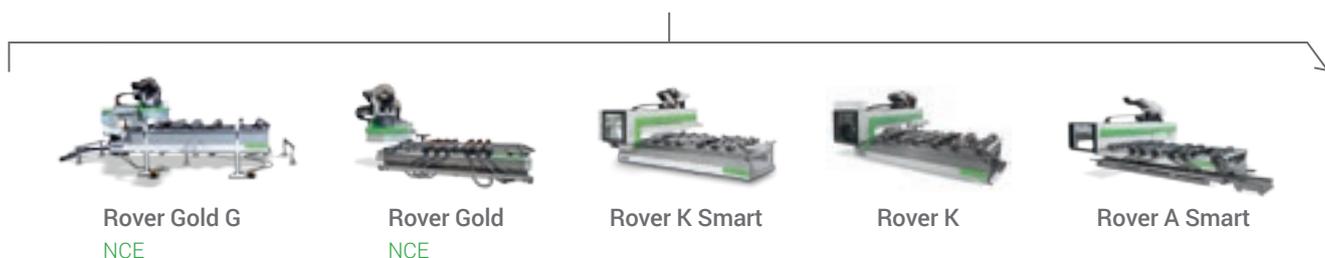
Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить некоторые изменения без предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 4.

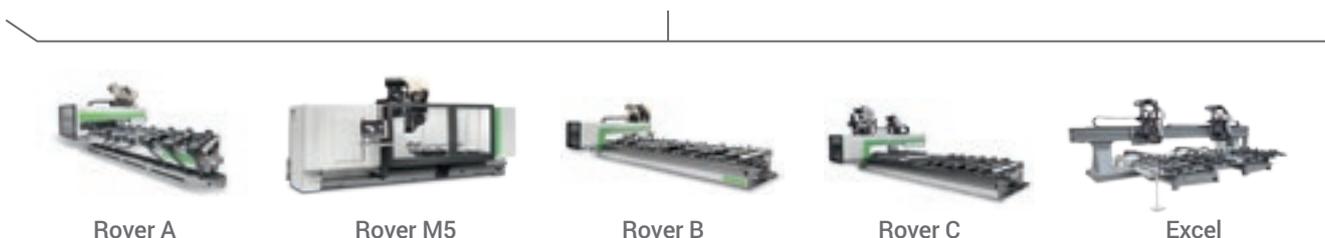
Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

# ВИДЫ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ

## CNC - ФРЕЗЕРОВАНИЕ

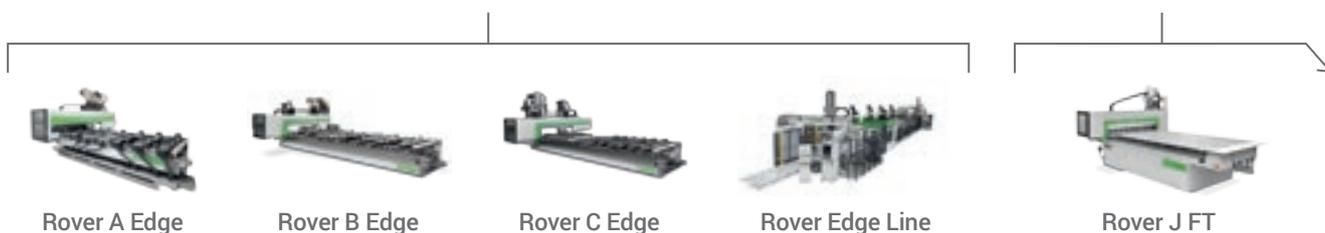


## CNC - ФРЕЗЕРОВАНИЕ

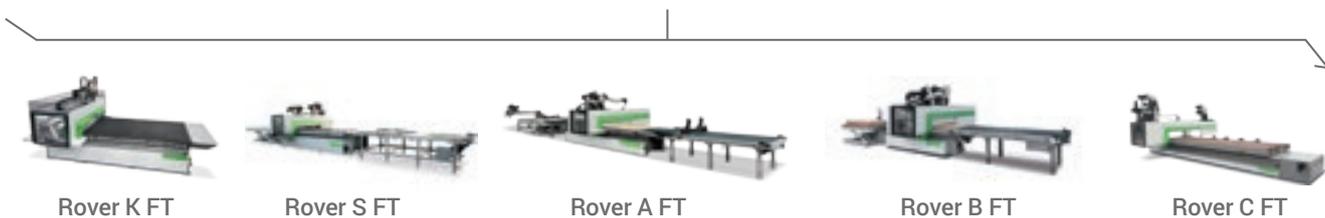


## КРОМКООБЛИЦОВКА

## CNC - NESTING



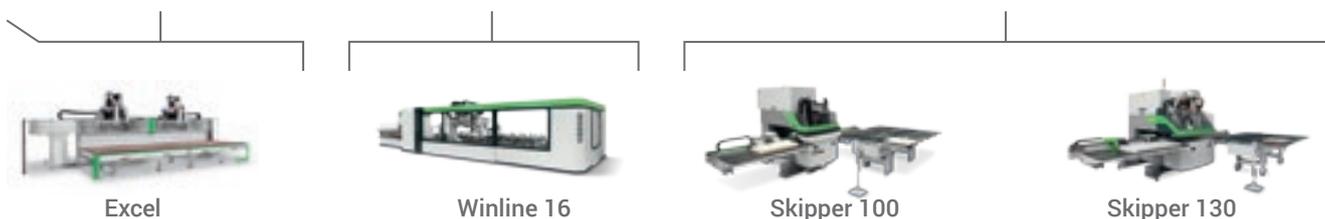
## CNC - NESTING



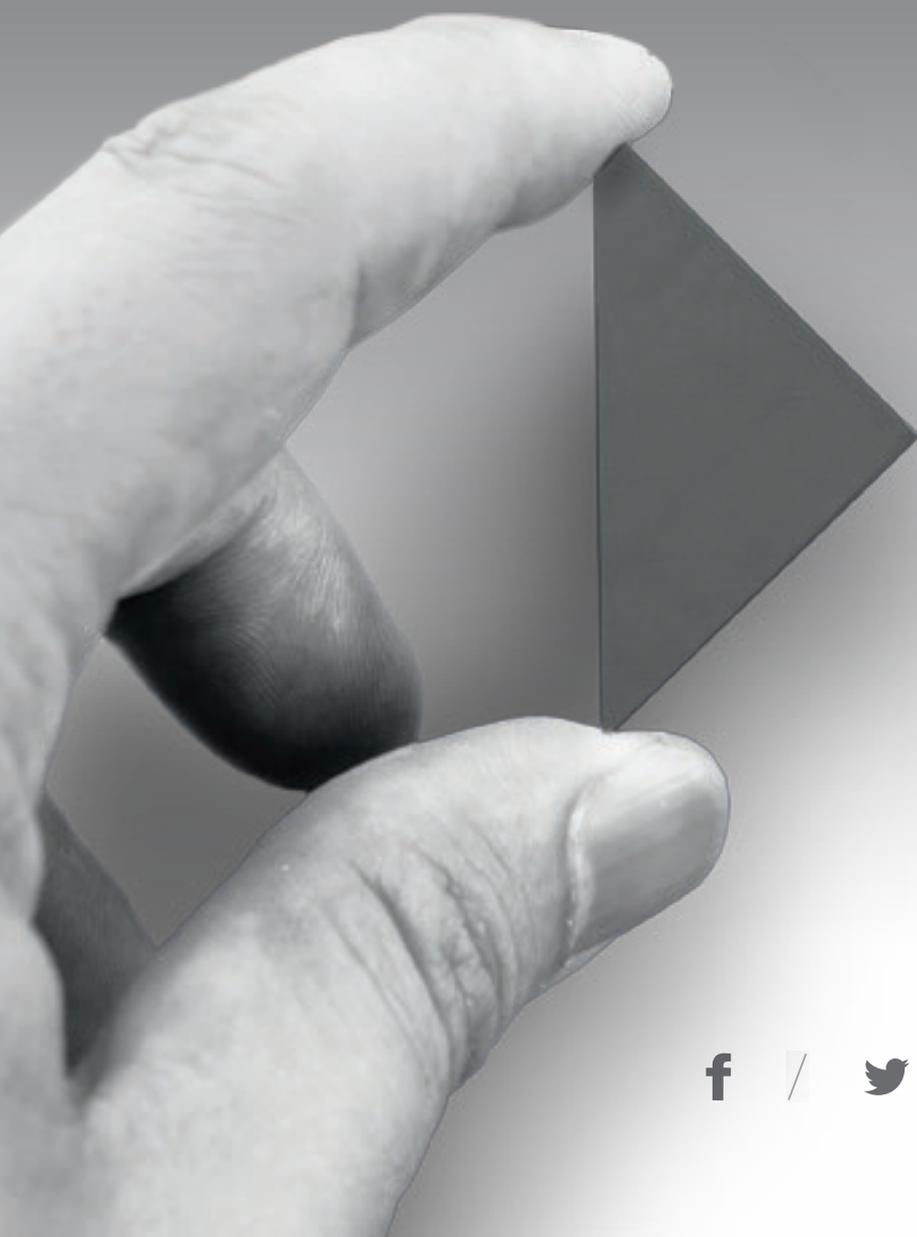
## CNC - NESTING

## CNC - ПРОИЗВОДСТВО ОКОН

## CNC - СВЕРЛЕНИЕ



# LIVE THE EXPERIENCE



BIESSEGROUP.COM



E



Технологии и сервис, которые максимизируют продуктивность и эффективность и создают новые возможности для успешного выполнения задач клиентов.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ  
С BIESSE GROUP В  
НАШИХ КАМПУСАХ  
ПО ВСЕМУ МИРУ.**

 **BIESSEGROUP**

