

 **BIESSE ROVER B**

CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit  
eine zuverlässige  
Produktion bedeutet

B  
rover

Made In Biesse

## 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

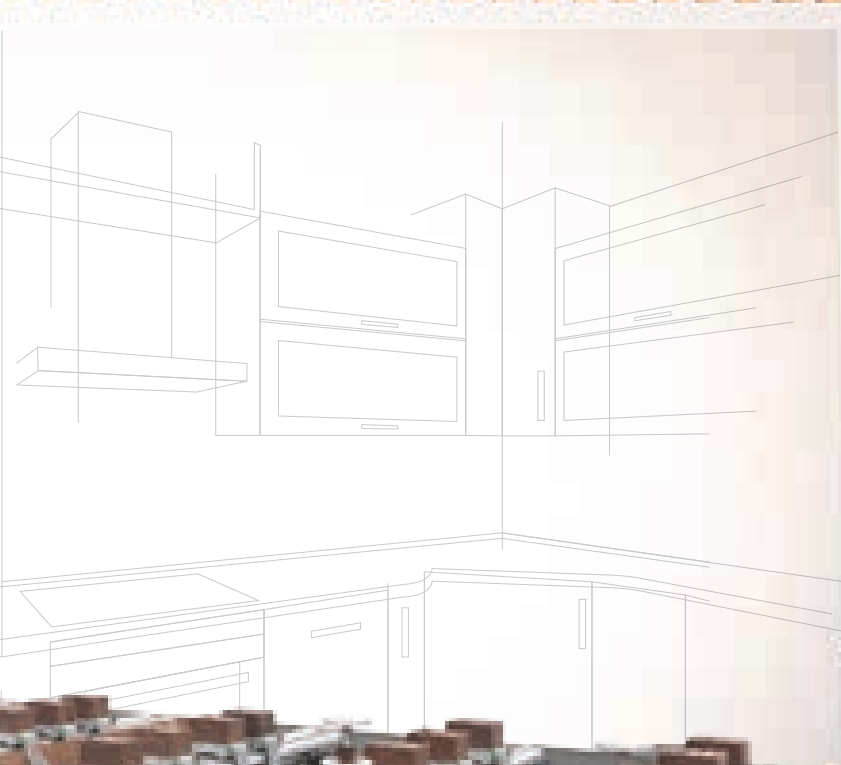
mit **technologischen Lösungen**, die technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover B** ist das Bearbeitungszentrum für den fortschrittlichen Handwerker und die Großindustrie. Es ist konfigurierbar und leistungsstark und garantiert hohe Qualität der Nachbearbeitung sowie Zuverlässigkeit unter allen Einsatzbedingungen.

- ✓ **5 kundenspezifische Konfigurationen je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen.**
- ✓ **Auf dem Markt einzigartige technologischen Lösungen, für hohe Leistungen.**
- ✓ **Reduzierung der Bestückungszeiten.**
- ✓ **Maximale Präzision der Bearbeitung immer wiederholbar.**
- ✓ **Komplette Bearbeitbarkeit großer Platten.**

# Schnelles Return on Investment



**ROVER B**

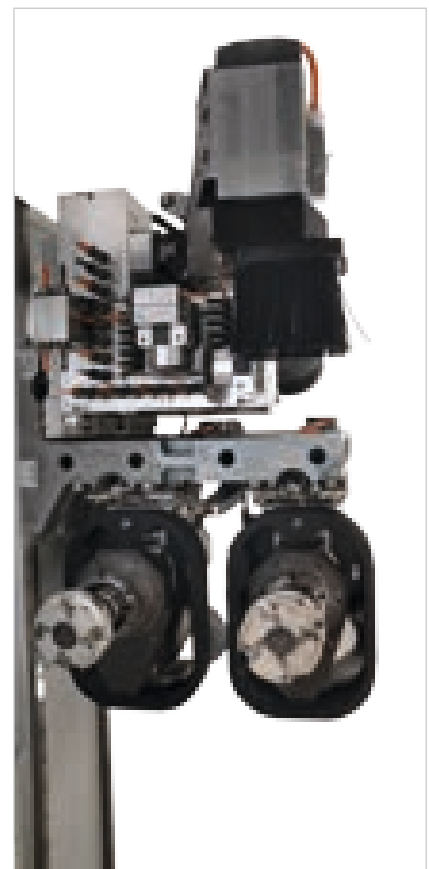


# 5 kundenspezifische Konfigurationen je nach unterschiedlichen Produktionsanforderungen

Ein spezialisiertes Team von Sales Engineers ist in der Lage, die Produktionsanforderungen zu ermitteln und die passendste Ausstattung der Maschine zu finden.



Konfiguration mit 3 oder 4 Achsen, zur Durchführung aller Bearbeitungen von Einrichtungselementen bei geringen Investitionskosten.



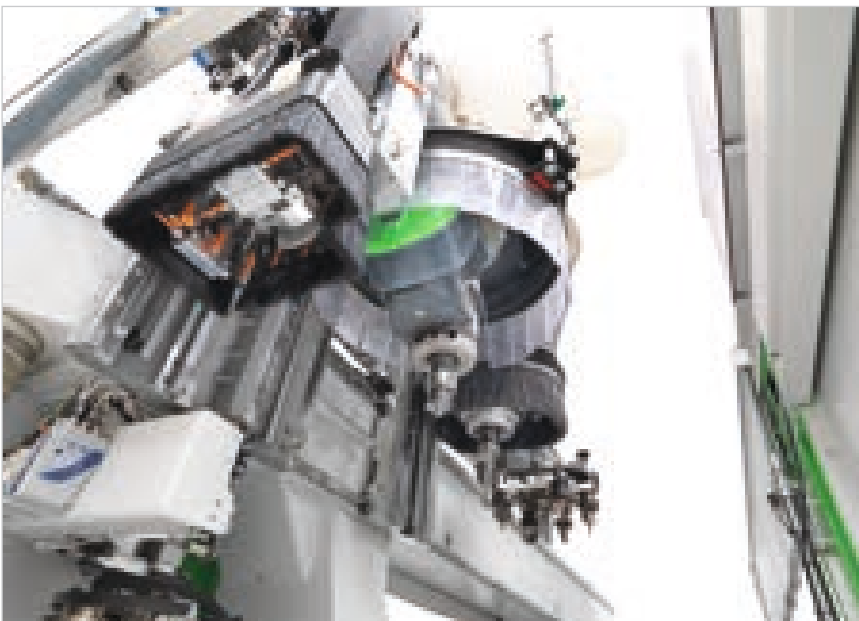
Konfiguration mit doppelter Elekterspindel mit 3 oder 4 Achsen, für die Produktion großer Mengen bei Optimierung der Kosten und ohne Verzicht auf die Qualität.



Die Kompaktheit der fünften Achse kombiniert mit der hohen Bohrkapazität ermöglicht es, in jedem Produktionsbereich eingesetzt zu werden, von der Bearbeitung einfacher bis hin zu komplexeren Geometrien.



Eine Konfiguration für hohe Serienproduktionen. Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Werkstücken in Fräsen und Bohren und Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten.



Eine Konfiguration, die den Ansprüchen der flexiblen Produktion ohne Verzicht auf eine hohe Serienproduktion entspricht. Die Gruppen-Kombination 5 Achsen und 4 Achsen ermöglicht die Bearbeitung aller Arten von Produkten.

# Benutzerfreundliche Technologie

Die Arbeitseinheit mit 5 Achsen, mit HSD Elekterspindel von 13 kW und stufenloser Drehung um 360° auf den Vertikal- und Horizontalachsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und garantiert dabei Qualität, Präzision und vollkommene und dauerhafte Zuverlässigkeit.

## 5 AXES

Die Spitzentechnologie der weltweit am meisten verkauften Bearbeitungszentren trifft auf die Einsatzanforderungen der Holzbearbeitung. Perfekte Kombination aus Innovation von Biesse und italienischer Genialität.

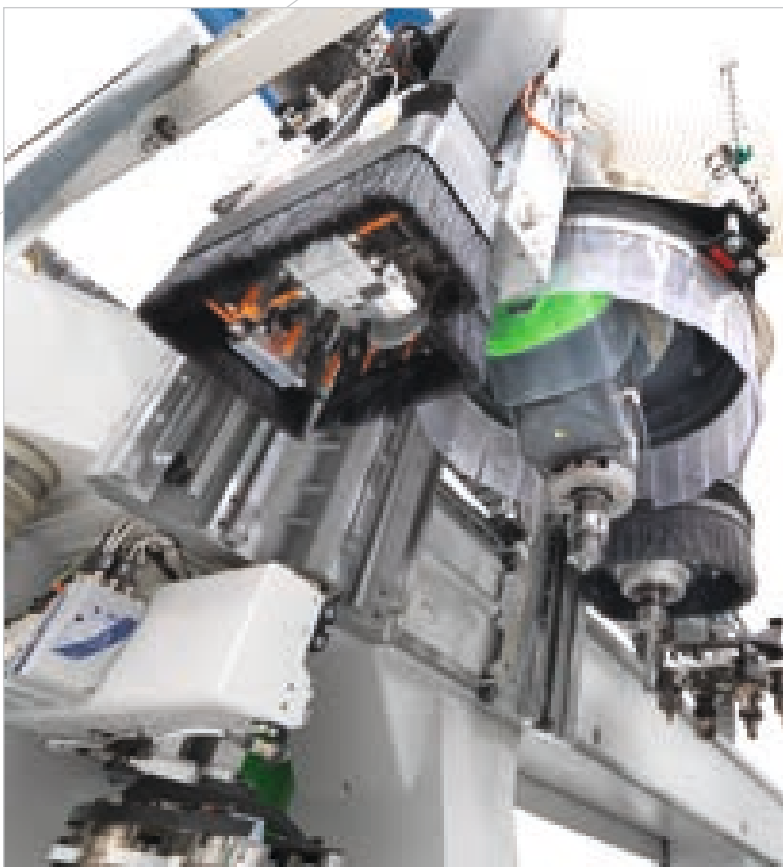




# Auf dem Markt einzigartige technologische Lösungen, für hohe Leistungen

**Rover B bietet, mit einer erschwinglichen Investition, eine auf dem Markt einzigartige Technologie.**

2 Achsen in Y für maximale Produktivität bei allen Bearbeitungen. Man kann 2 Platten gleichzeitig bearbeiten und den Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten durchführen, wodurch immer ein Werkzeug vorhanden ist, das am Werkstück arbeitet.

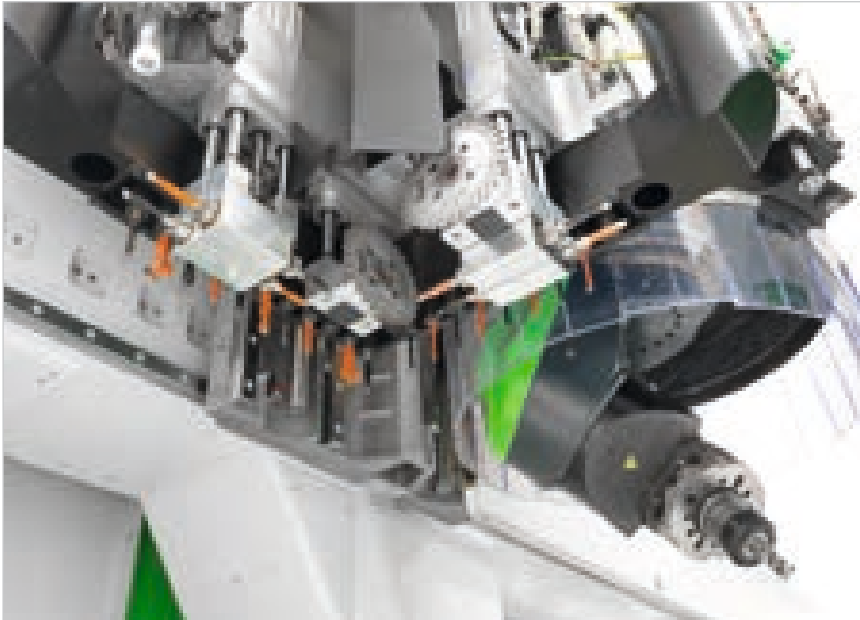


Technologische Lösungen, die entwickelt wurden, um auf die Ansprüche der flexiblen Produktion ohne Verzicht auf die Produktivität zu antworten. **Unabhängige Y-Achsen** zur Durchführung von Werkzeugwechseln an der Bearbeitungseinheit X unter Verwendung der größten Zahl in der Maschine verfügbarer Werkzeuge ohne Auswirkungen auf die Zykluszeiten.

Verkürzung der Zykluszeiten dank der Möglichkeit, **den Werkzeugwechsel ohne Ausfallzeiten sowohl am Kettenmagazin als auch auf den Revolverköpfen durchzuführen.**



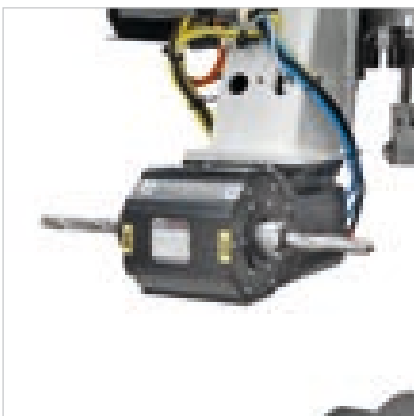
Neuer **Kopf mit 5 Achsen** von 16,5 kW ausgerichtet am Massivholz. Höhere Leistung und Steifigkeit zur Verwendung großer Werkzeuge und Durchführung schwierigerer Abtragungen.



Die **Multifunktionseinheit**, die stufenlos über die CNC 360° positionierbar ist, kann Aggregate für die Durchführung spezifischer Bearbeitungen aufnehmen (Schlosskasten, Sitze für Scharniere, horizontale Tiefbohrung, Kappen usw.).



**Horizontaler Motor mit 1 oder 2 Ausgängen** für Schlossaussparungen und horizontale Bearbeitungen.



**Vertikaler fester Motor** für zusätzliche Fräsbearbeitungen (Slot, gegen Splitter, ...).

# Reduzierung der Rüstzeiten

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

Mehr als 1 500 Bearbeitungszentren mit EPS verkauft.



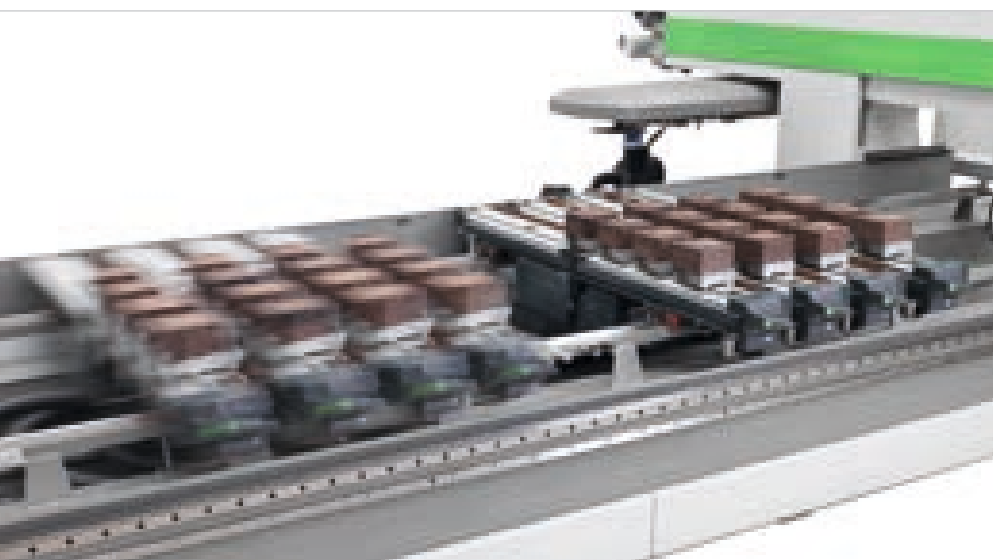
für stabiles und präzises Spannen.



**Uniclamp-Spannvorrichtung** mit pneumatischer Schnellentriegelung.



Der Arbeitstisch mit unterstützter Positionierung gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist (Angabe der Positionen für Arbeitstisch und Aufspannsysteme) und schützt den Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug.



## **EPS (Electronic Positioning System)**

Ermöglicht es den gesamten Arbeitsbereich automatisch und schnell neu zu konfigurieren. Das System positioniert die Werkstückauflagen und Saugern mittels unabhängiger Motoren, d.h. ohne Einsatz der Arbeitseinheit. Die Positionierung von Werkstückauflagen und Saugern eines Bereichs wird ohne Totzeiten durchgeführt, während die Maschine auf der anderen Seite arbeitet.

Man kann bis zu 91 Aggregate und Werkzeuge in der Maschine positionieren.



Beim Übergang von einer Bearbeitung auf die andere ist ein Eingriff des Bedieners für die Werkzeugbestückung nicht notwendig, dank der **großen Zahl von Werkzeugen und Aggregaten**, die schon auf der Maschine vorhanden sind.



Der **Pick Up Platz** gestattet die Bestückung der Werkzeugwechsler in der Maschine.



Vereinfachter Zugang während der Bestückung dank der **Fronthaube, die geöffnet werden kann**.



Auswechseln der Bohrer einfach und schnell dank des exklusiven **Schnellwechselsystems an den Spindeln**.

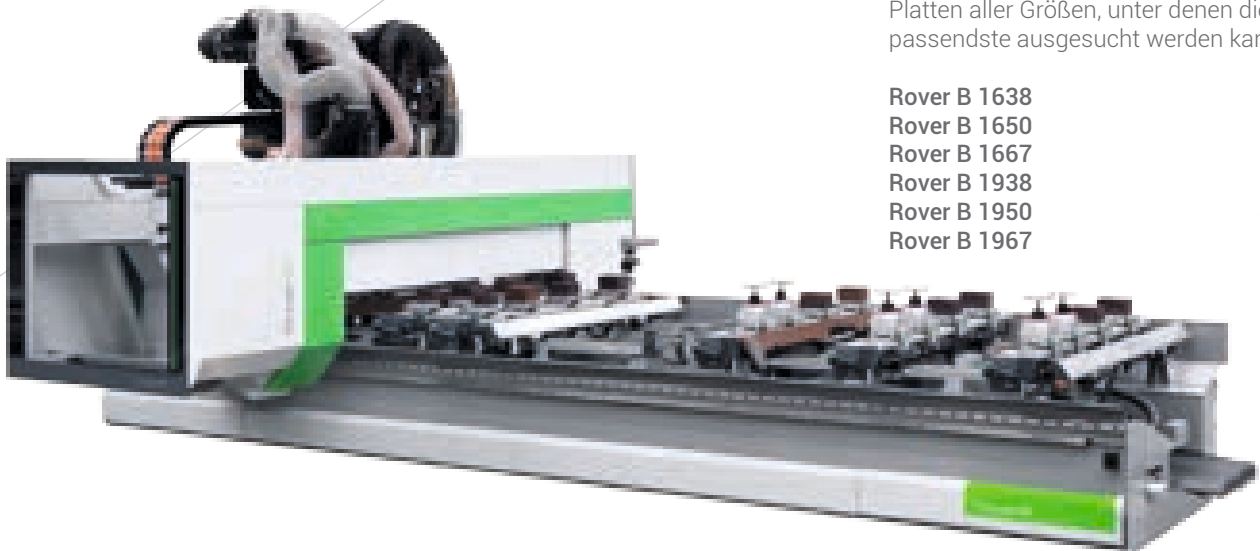
# Komplette Bearbeitbarkeit großer Platten

**Der steife Aufbau der Maschine und die Breite der Y-Achse ermöglichen die Bearbeitung von Platten bis 1930 mm mit allen verfügbaren Werkzeugen.**



Eine **umfassende Auswahl von Maschinentypen** für die Bearbeitung von Platten aller Größen, unter denen die passendste ausgesucht werden kann.

Rover B 1638  
Rover B 1650  
Rover B 1667  
Rover B 1938  
Rover B 1950  
Rover B 1967



Zwei Maschinen in einer: Alle Funktionen und die Qualität einer echten Flachtischmaschine werden durch das **CFT-System (Convertible Flat Table)** gewährleistet und ermöglichen so Bearbeitungen von dünnen Platten, Nesting oder Folding auf einer Konsolenmaschine.

# Maximale Präzision der Bearbeitung immer wiederholbar

Die Gantry-Struktur wurde für gehobene Standards der Präzision und Zuverlässigkeit bei der Bearbeitungsausführung entwickelt.



Stabilität und Vibrationsfreiheit gewährleisten konstante und dauerhafte Produktqualität.



Die **automatische Schmierung** gewährleistet eine ständige Schmierung der wichtigsten Bewegungselemente der Maschine ohne Eingriff des Bedieners.



Der **doppelte Antrieb entlang der X-Achse** ermöglicht das Erreichen hoher Drehzahlen und Beschleunigungen, wobei hohe Präzision und Oberflächenqualität beibehalten werden.

# Funktionelles Design

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.

## **BIESSE IDENTITY**

Innovative und essentielle Ästhetik zeichnet die unverwechselbare Identität von Biesse aus. Italienisches Genie und italienischer Geschmack perfekt vereint.



ROVER

# Maximale Sauberkeit des Produktes und der Werkstatt



**Motorisiertes Förderband** zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



CNC-gesteuertes **Späneleitsystem** (Späneleitblech).



**Absaughaube** einstellbar auf 6 Positionen (für 4 Achsen) und auf 13 Positionen (für 5 Achsen).

# Lösungen zum Auf- und Abladen

Biesse ist in der Lage, zahlreiche integrierte Lösungen zu liefern, je nach den spezifischen Produktions-, Automatisierungs- und Platzanforderungen.



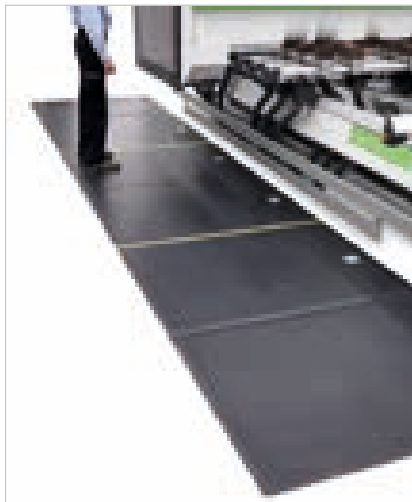
Mit der Einführung der Baureihe **RBO RT** bereichert Biesse sein Produktsortiment mit personalisierten Lösungen, bei denen Flexibilität und Logistik grundlegende Voraussetzungen sind für die Realisierung von automatischen Prozesslösungen.



# Maximale Sicherheit für den Bediener

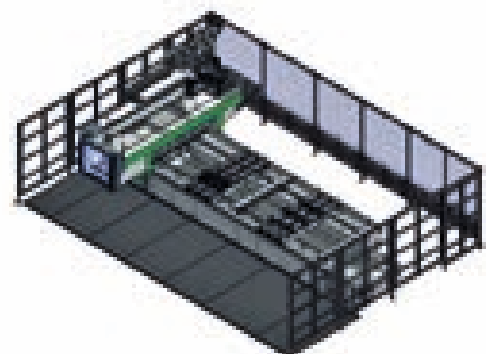


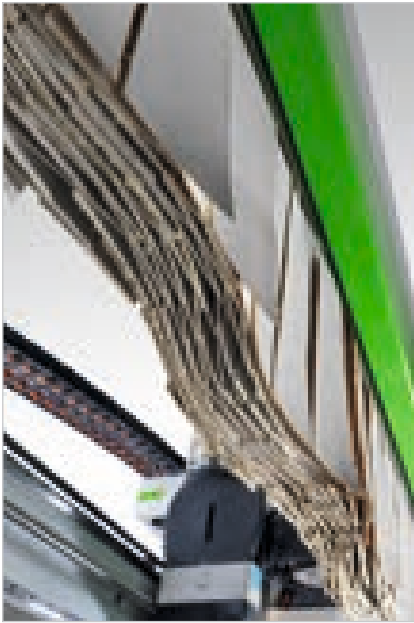
Sicherheit und Flexibilität dank der neuen Bumper, kombiniert mit den Photozellen, ohne Platzbedarf am Boden, mit dynamischer Pendelbearbeitung.



Die **berührungsempfindlichen Matten** gestatten der Maschine das Arbeiten bei konstanter Höchstgeschwindigkeit.

Schutzgitter mit Front-Zugangstür.





22 übereinanderliegende Schichten **seitlicher Schutzbänder** zum Schutz der Arbeitsgruppe, mobil, um mit maximaler Geschwindigkeit in vollkommener Sicherheit zu arbeiten.



**Fernbedienung** für eine direkte und sofortige Kontrolle durch den Bediener.

Maximale Sicht der Bearbeitung. **LED-Leiste mit 5 Farben** für die Anzeige des Maschinenstatus in Echtzeit.



# Die Spitzentechnologie wird erschwinglich und intuitiv



**bSolid** ist eine CAD/CAM 3D-Software, die es mit einer einzigen Plattform ermöglicht, alle Arten von Bearbeitungen durchzuführen, dank der für vertikale Module realisierten, spezifischen Module.

- ✓ Planung mit wenigen Klicks und ohne Einschränkungen.
- ✓ Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück und bessere Anleitung bei der Gestaltung.
- ✓ Fertigung eines virtuellen Prototyps des Werkstücks, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal ausgestattet wird.

Sehen Sie sich den Spot **bSolid** an: [youtube.com/biessegroup](https://youtube.com/biessegroup)



bSolid



# Hohe Verarbeitungsqualität

Biesse verwendet die gleichen hochwertigen  
Komponenten für alle Maschinen der Produktreihe  
Rover.



Neue **C-Torque-Achse**:  
präziser, schneller, steifer.

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



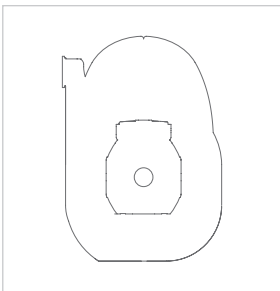
Der neue **Bohrkopf BH 30 2L** ist mit einer automatischen Schmierung und Absaugung aus Metall für eine längere Lebensdauer ausgestattet. Er ist flüssigkeitsgekühlt, um höchste Präzision zu gewährleisten.

Aggregate  
für jede  
Bearbeitungsart

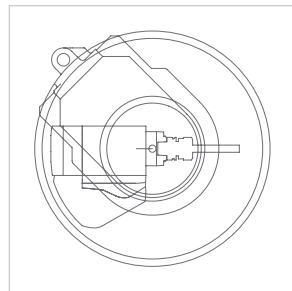




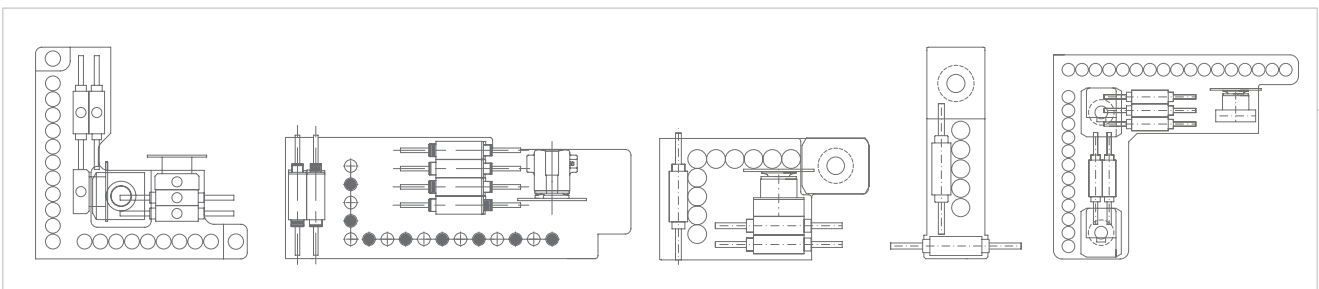
# Zusammenstellung der Arbeitsgruppe



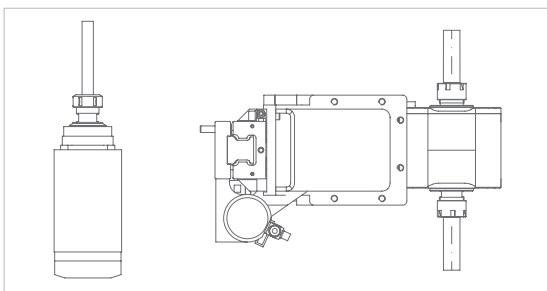
Fräseinheit mit Luft- oder Flüssigkeitskühlung und Leistungen bis 19,2 kW.



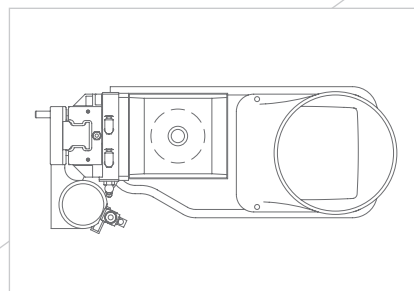
Fräseinheit mit 5 Achsen mit Leistungen von 13 bis 16,5 kW.



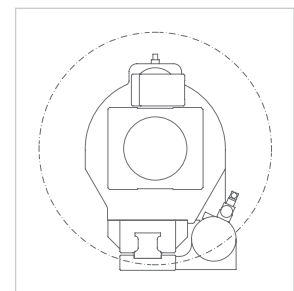
Verfügbare Bohrköpfe mit 9 bis 40 Werkzeugen: BH40 - BH30 2L - BH29 - BH17 - BH9.



Horizontale Fräseinheit mit 1 oder 2 Ausgängen.

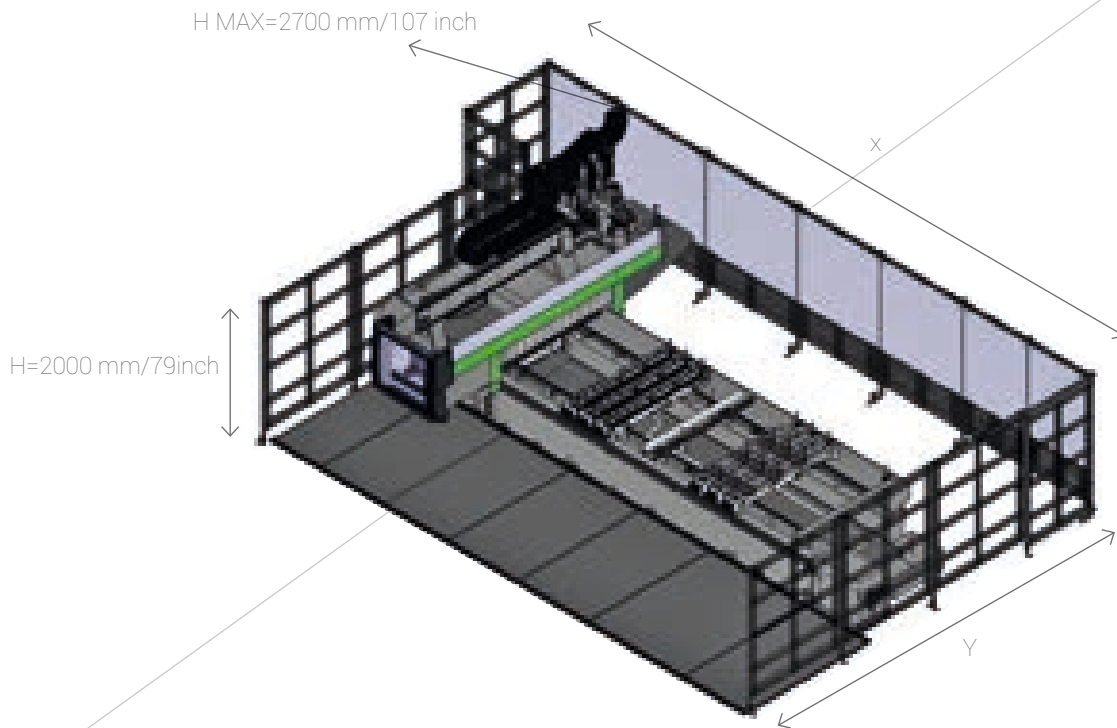


Vertikale Fräseinheit von 6 kW.



Multifunktionseinheit mit 360°-Drehung.

# Technische Daten



## Bearbeitungsbereiche

|               | X    | Y    | Z   |
|---------------|------|------|-----|
|               | mm   | mm   | mm  |
| Rover B 16.38 | 3855 | 1650 | 245 |
| Rover B 16.50 | 5055 | 1650 | 245 |
| Rover B 16.67 | 6735 | 1650 | 245 |
| Rover B 16.84 | 3855 | 1930 | 245 |
| Rover B 19.38 | 5055 | 1930 | 245 |
| Rover B 19.50 | 6735 | 1930 | 245 |

|                              | Version 4 Achsen      | Version 5 Achsen |
|------------------------------|-----------------------|------------------|
| Geschwindigkeit Achsen X/Y/Z | 80/85-120/20-35 m/min |                  |
| Vektorielle Geschwindigkeit  | 117-140 m/min         |                  |

## Platzbedarf

|                             | X EG Matten | Y EG Matten | X EG Photozellen + Bumper | Y EG Photozellen + Bumper | H    | H MAX |
|-----------------------------|-------------|-------------|---------------------------|---------------------------|------|-------|
|                             | mm          | mm          | mm                        | mm                        | mm   | mm    |
| Rover B 16.38 Konf. 1, 2, 3 | 7881        | 5657        | 8181                      | 5647                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 16.50 Konf. 1, 2, 3 | 9094        | 5657        | 9364                      | 5647                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 16.67 Konf. 1, 2, 3 | 10757       | 5657        | 11057                     | 5647                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 19.38 Konf. 1, 2, 3 | 7881        | 5857        | 8181                      | 5797                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 19.50 Konf. 1, 2, 3 | 9094        | 5857        | 9364                      | 5797                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 19.67 Konf. 1, 2, 3 | 10757       | 5857        | 11057                     | 5797                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 16.38 Konf. 4, 5    | 7941        | 6210        | 8241                      | 6200                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 16.50 Konf. 4, 5    | 9154        | 6210        | 9424                      | 6200                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 16.67 Konf. 4, 5    | 10817       | 6210        | 11117                     | 6200                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 19.38 Konf. 4, 5    | 7941        | 6410        | 8241                      | 6350                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 19.50 Konf. 4, 5    | 9154        | 6410        | 9424                      | 6350                      | 2000 | 2500  |
| Rover B 19.67 Konf. 4, 5    | 10817       | 6410        | 11117                     | 6350                      | 2000 | 2500  |

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.

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

# Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.  
Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

## Biesse Service

- ✓ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✓ Training Center für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✓ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✓ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✓ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den After-sales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



## Biesse Parts

- ✓ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ✓ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ✓ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillaager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ✓ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 / für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

# Made **With** Biesse

## Die Technologien der Gruppe Biesse begleiten die innovative Stärke und die umfassenden Qualitätsprozesse der Lago.

In der konkurrenzintensiven Szenerie des Wohndesigns behauptet Lago seine Position als aufstrebendes Markenzeichen durch inspirierende Produkte und Offenheit für das Ineinanderfließen der Bereiche von Kunst und Business, kombiniert mit der unausgesetzten Forschung für eine nachhaltige Entwicklung.

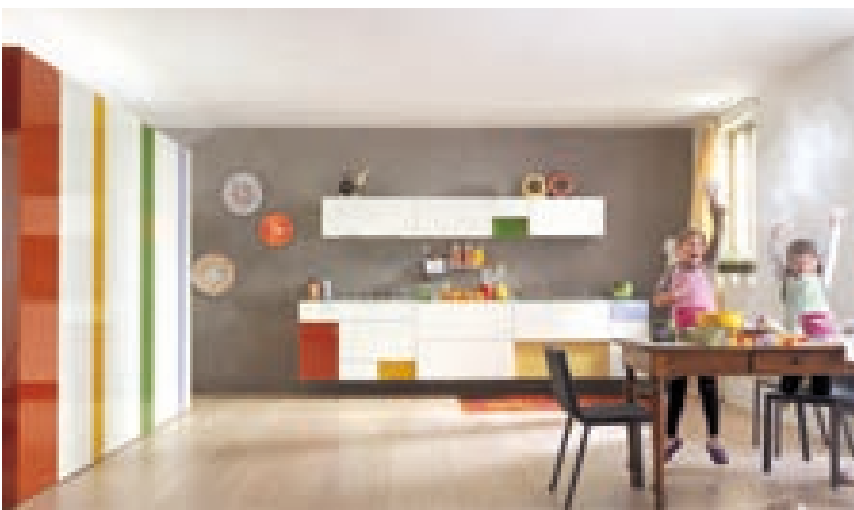
„Wir haben eine Reihe von Projekten, oder besser gesagt Konzepte, entwickelt,“ so Daniele Lago, „die für Lago, wie wir es heute kennen, Pate gestanden haben: Das Design soll eine kulturelle Vision der gesamten Business-Kette darstellen, und nicht nur des einzelnen Produkts“.

„Flexibilität ist das Schlüsselwort bei Lago - bemerkt Carlo Bertacco, der Produktionsleiter. Wir haben begonnen, das Konzept einzuführen, nur mit dem Verkaufte zu arbeiten. Das hat es uns ermöglicht, den Platz einzuschränken und die Fabrik von Anfang an zu leeren.“ „Die Maschinen, die wir gekauft haben – erzählt Bertacco weiter - sind tolle Anlagen, eine geringe Investition für das, was sie bieten, und sie stehen für eine Wahl der Produktionsphilosophie. Wir sprechen von einem bestimmten Produktionsvolumen mit Lago-Qualität und davon, die kundenspezifischen Arbeiten so spät wie möglich vorzunehmen und wenn der Kunde sie verlangt, das heißt

die Grundprinzipien der schlanken Produktion“.

Die Lago-Flexibilität hat es ermöglicht, dem Kunden ein modulares Alphabet zu liefern, mit dem er einen persönlichen Raum erstellen konnte, der seinem Sein entspricht. Die Firmenphilosophie „Lago Interior Life“ setzt darauf, Empathie zwischen den Räumen und den Personen, die darin leben zu schaffen, zwischen dem Wohl der Umgebung und dem inneren Wohlbefinden.

*Quelle: IDM Industria del Mobile  
Lago, unser Kunde seit 1999, ist eine der angesehensten Marken für Inneneinrichtung des italienischen Designs weltweit.*



<http://www.lago.it>



# Biesse Group

In / 1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche  
und 8 Produktionsstandorte.

How / 14 Mio. €/Jahr in R&D und 200 angemeldete Patente.

Where / 30 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

With / Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller und  
Designer, Fenster und Türen, Komponenten für den  
Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We / 2800 Mitarbeiter weltweit.

**Biesse Group** ist ein multinationales Unternehmen,  
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von  
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro gegründet  
und ist seit Juni 2001 an der Börse im STAR-Segment  
notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

