

RO VER **B**

CENTRO DI LAVORO
A CONTROLLO NUMERICO



 **BIESSE**

RAPIDO RITORNO DI INVESTIMENTO



IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con **tempi di consegna rapidi e certi** e soddisfacendo le richieste degli architetti più creativi.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. **Rover B** è il centro di lavoro orientato all'artigiano evoluto e alla grande industria, progettato per la lavorazione di pannello, massello e lavorazioni gravose in generale. Configurabile secondo le richieste dei clienti più esigenti garantisce elevate prestazioni, massima qualità di finitura e affidabilità in ogni condizione di utilizzo.



ROVER B

- ✔ SOLUZIONI TECNOLOGICHE UNICHE SUL MERCATO PER ELEVATE PRESTAZIONI
- ✔ COMPLETA LAVORABILITÀ DEI PANNELLI DI GRANDI DIMENSIONI
- ✔ CONFIGURAZIONI PERSONABILIZZABILI SECONDO LE MOLTEPLICI ESIGENZE DI PRODUZIONE
- ✔ ATTREZZAGGI AREA DI LAVORO IN MODO SEMPLICE, VELOCE E SICURO

ADATTA AD UNA VASTA GAMMA DI LAVORAZIONI

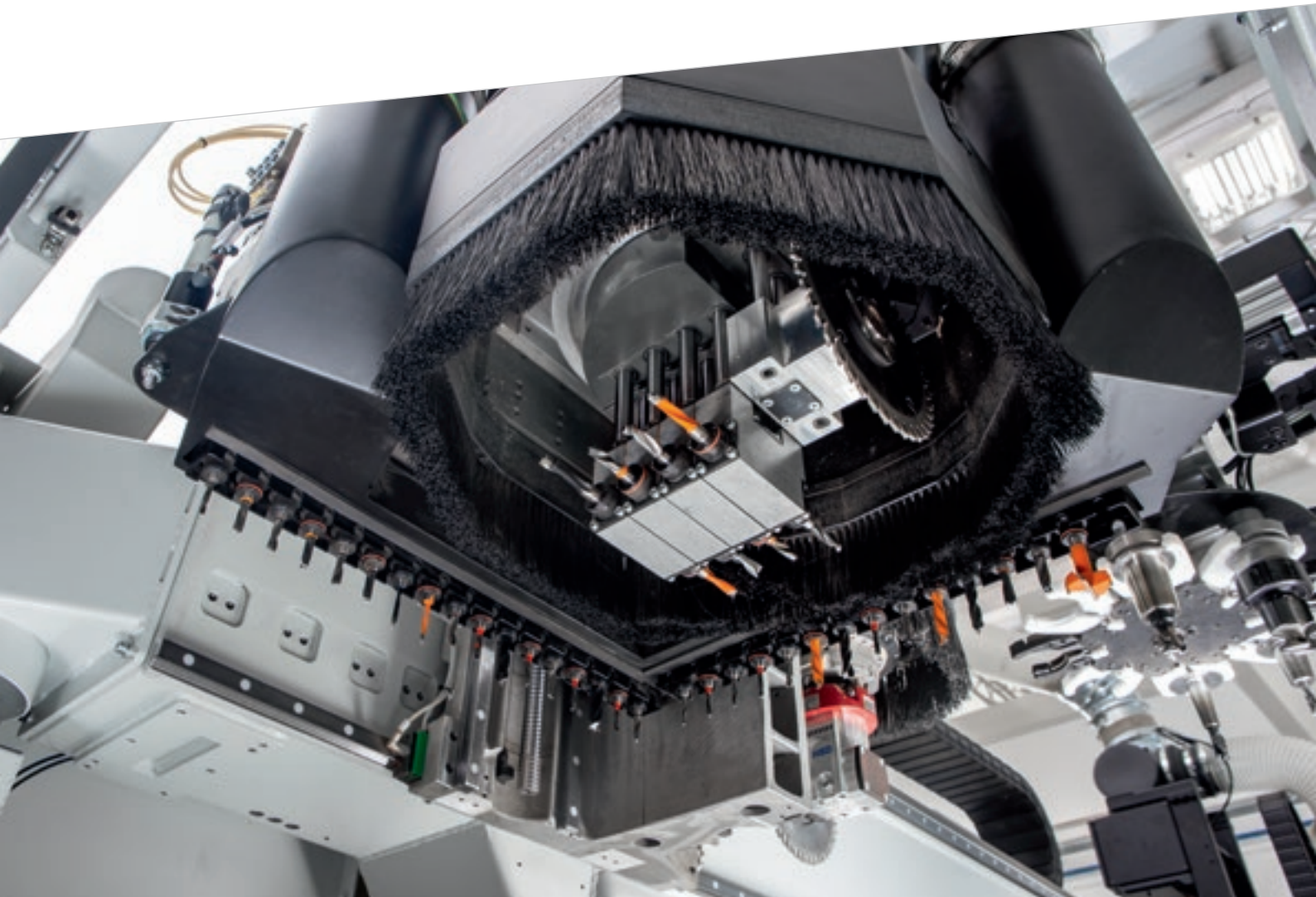
Tecnologia a 5 assi interpolanti
con rotazione continua



Nessun limite di lavorazione:
Rover B si adatta alla produzione
di qualsiasi elemento, come finestre,
porte, scale, top, elementi di arredo
e tanto altro.



TECNOLOGIA AFFIDABILE, SENZA COMPROMESSI



Il gruppo di foratura BHC 42, con mandrini diametro 28 mm, è raffreddata a liquido e lubrificata automaticamente per garantire forature veloci, precise, di elevata qualità di finitura e con elevata affidabilità.

Il gruppo operatore TCH9L ruotabile di 360° a controllo numerico, che completa la BHC 42, permette di eseguire forature orizzontali, canali e tagli lama orientati in tutte le direzioni.



Pompa del grasso a bordo del carro X garantisce la lubrificazione automatica del gruppo di foratura, senza alcun intervento da parte dell'operatore e senza fermi macchina.

Le unità di fresatura, di foratura e gli aggregati sono progettati e realizzati per Biesse da HSD, azienda leader mondiale nel settore, garantiscono elevate potenze, dimensioni compatte e altissimi standard di finitura.



L'asse C Torque privo di ingranaggi risulta molto rigido, rapido nei posizionamenti e preciso in quanto è una soluzione tecnica non soggetta ad usure.



L'unità 5 assi da 16,5 kW e l'elettromandrino da 19,2 kW, entrambi con 6 cuscinetti ceramici di grosse dimensioni, garantiscono elevate asportazioni e massima qualità di finitura.

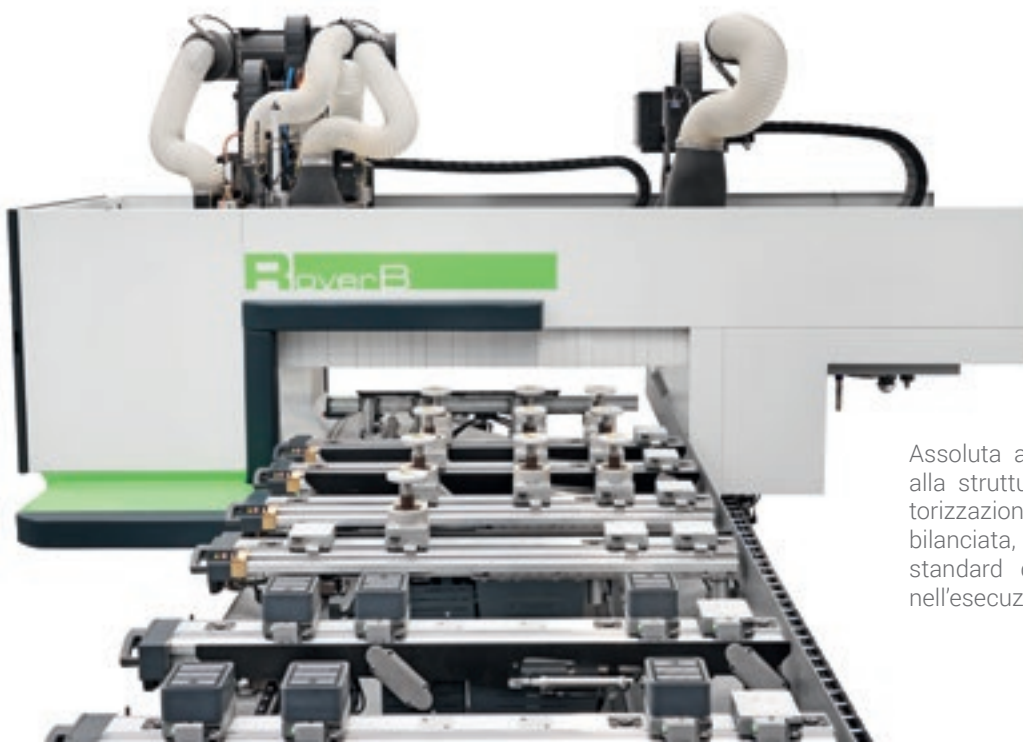
POSSIBILITÀ DI LAVORARE ANCHE GRANDI SPESSORI

L'intera area di lavoro è coperta con tutti i gruppi di fresatura e foratura garantendo massima efficienza ed ergonomia.

La copertura del campo di lavoro X e Y con tutti gli utensili rende Rover B estremamente flessibile ed in grado di processare pezzi complessi e di elevate dimensioni.



Passaggio pezzo fino a 290 mm



Assoluta assenza di vibrazioni grazie alla struttura Gantry con doppia motorizzazione, estremamente solida e bilanciata, progettata per elevare gli standard di precisione e affidabilità nell'esecuzione delle lavorazioni.

SEMPLICITÀ DI ATTREZZAGGIO E AMPIA DISPONIBILITÀ DI UTENSILI

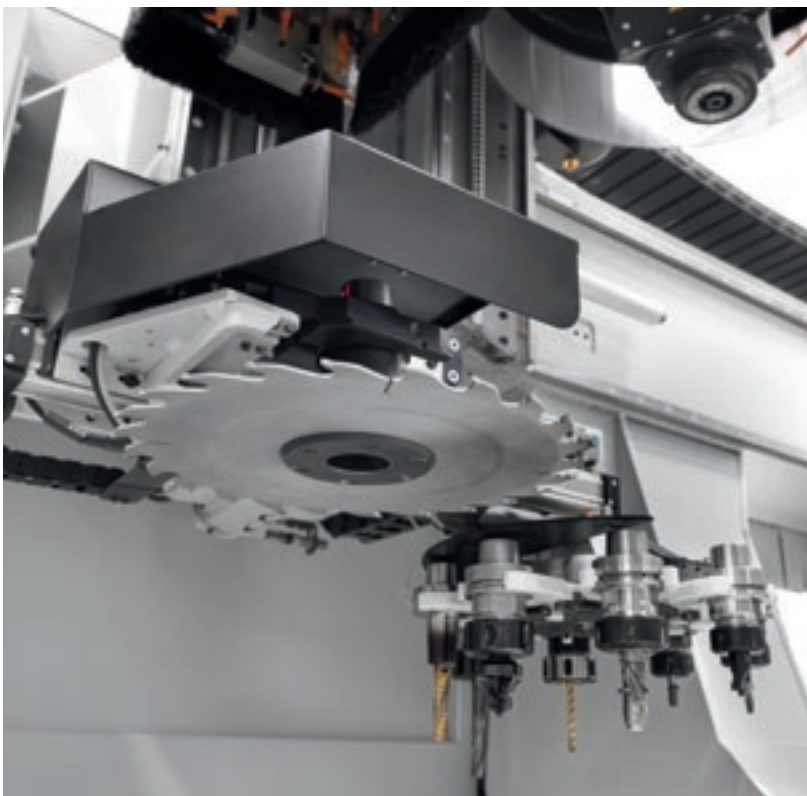
Fino a 92 utensili sempre disponibili per ogni tipo di lavorazione con carico automatico mediante il gruppo operatore.



Magazzino a catena 33 posizioni



Magazzino flexstore



Magazzino a singolo posto e magazzino a revolver 8 posizioni



Magazzino a revolver 16 posizioni



Il Pick Up permette di attrezzare i magazzini a bordo macchina.

5 AXIS

TECNOLOGIA PRATICA

L'alta tecnologia dei centri di lavoro più venduti al mondo incontra le esigenze d'uso di chi lavora il legno.

L'unità operatrice a 5 assi interpolanti HSD con potenza da 13 kW o 16,6 kW e rotazione di 360° in continuo sugli assi verticale e orizzontale, consente la lavorazione di pezzi con forme complesse, garantendo qualità, precisione e totale affidabilità nel tempo.

I gruppi di fresatura a 5 assi e 4 assi disposti su carri Y indipendenti consentono di produrre in maniera flessibile ogni tipo di elemento e di eseguire le operazioni di cambio utensili senza pesare sui tempi ciclo. Le elevate velocità degli assi e le rapide accelerazioni garantiscono un'alta produttività.



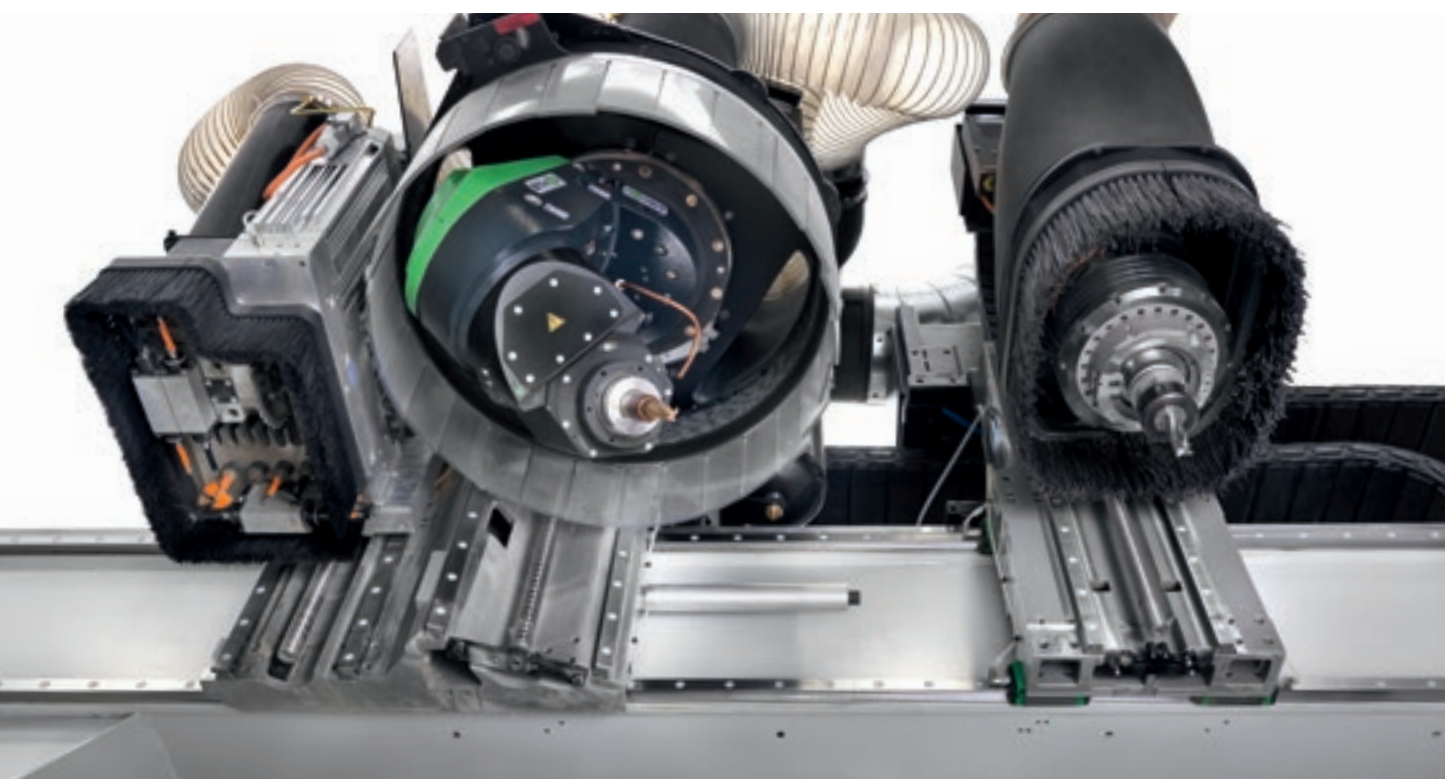
PERSONALIZZABILE SECONDO LE ESIGENZE

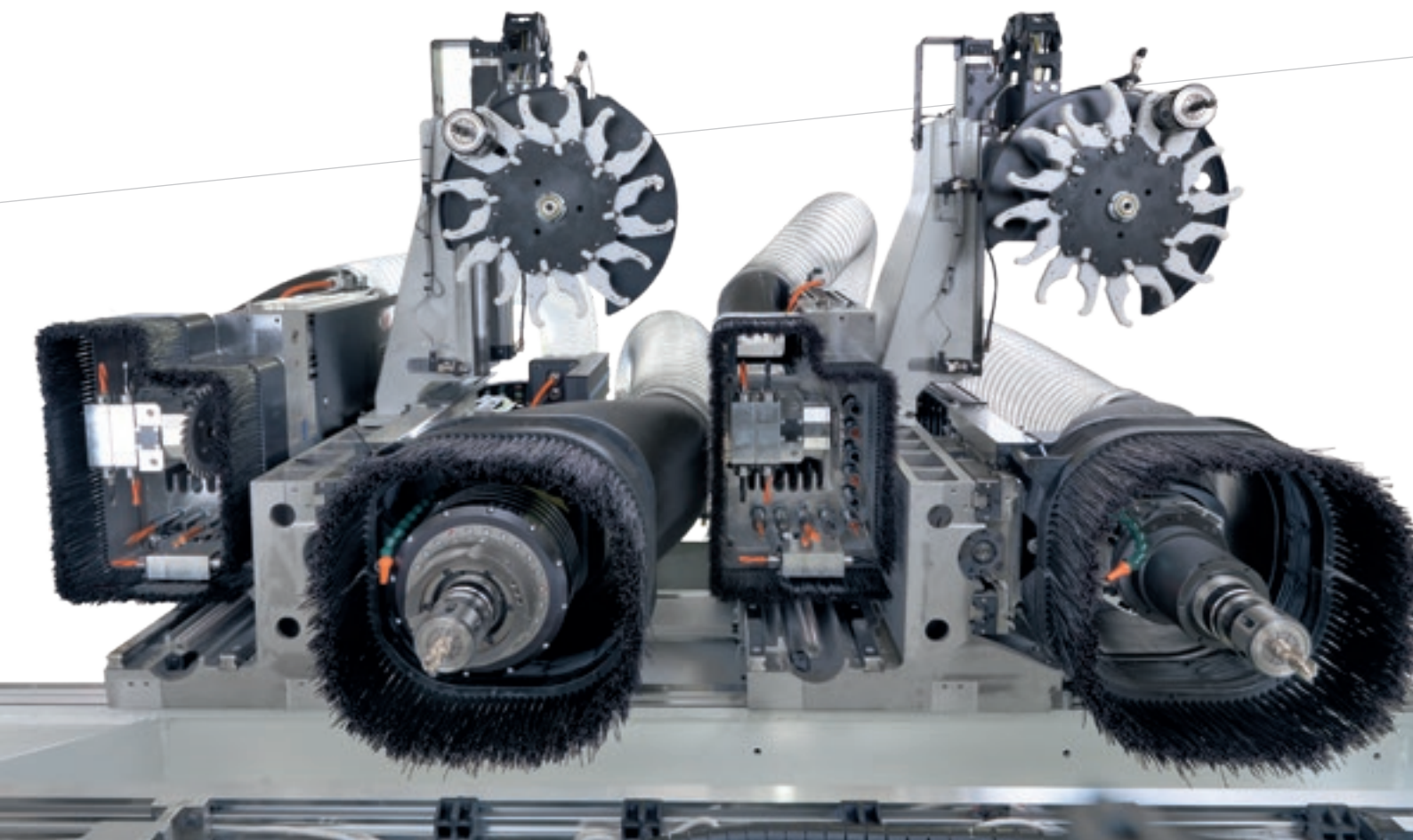
La configurabilità di Rover B permette di soddisfare le svariate richieste di mercato e creare configurazioni mirate alle esigenze di ogni singolo cliente.



La compattezza del quinto asse abbinata all'elevata capacità di foratura consente di spaziare in ogni range di produzione, dalle lavorazioni di geometrie semplici a quelle più complesse.

La possibilità di configurare la macchina con due carri Y indipendenti, di cui uno dotato di un gruppo di fresatura a 5 assi ed una foratrice e l'altro con un gruppo di fresatura a 4 assi, permette di massimizzare la produzione mantenendo elevata flessibilità.





Configurazione per elevata produttività. Lavorazione simultanea di due pezzi in fresatura e foratura e cambio utensile in tempo mascherato.



La configurazione con gruppo di fresatura a 5 assi e 4 assi, oltre a permettere di processare qualsiasi tipo di elemento, permette anche la fresatura verticale simultanea di due pezzi uguali, garantendo elevata produttività.

ATTREZZAGGI AREA DI LAVORO IN MODO SEMPLICE, VELOCE E SICURO



Sistemi di bloccaggio **tramite vuoto**.



Sistema di bloccaggio **Easyclamp** per lavorazioni di pezzi stretti.



Sistemi di bloccaggio pneumatico **Uniclamp** e **Hyperclamp** a sgancio rapido per bloccaggi rigidi e precisi



L'area di lavoro garantisce il bloccaggio di pezzi di qualsiasi forma e dimensione. L'attrezzaggio dell'area di lavoro risulta semplice e veloce.



Easy Zone

Impianto di vuoto supplementare utilizzato per un bloccaggio semplice e rapido di uno o più elementi sulla macchina.

Multizona

Consente il bloccaggio tramite vuoto o morse Uniclamp e Hypercamp di più elementi in modo semplice e rapido.



Attivazione sistemi di bloccaggio

Una linea di fotocellule posta sul lato frontale del basamento consente l'attivazione dei sistemi di bloccaggio da qualunque punto della macchina.



Sollevatori per l'aiuto al carico di pezzi grandi e/o pesanti. Realizzati in alluminio, sono dotati ognuno di due cilindri sensorizzati. La discesa verticale avviene a bassa pressione.

DIFFERENTI SISTEMI DI POSIZIONAMENTO DELL'AREA DI LAVORO IN BASE AD OGNI SINGOLO PROCESSO



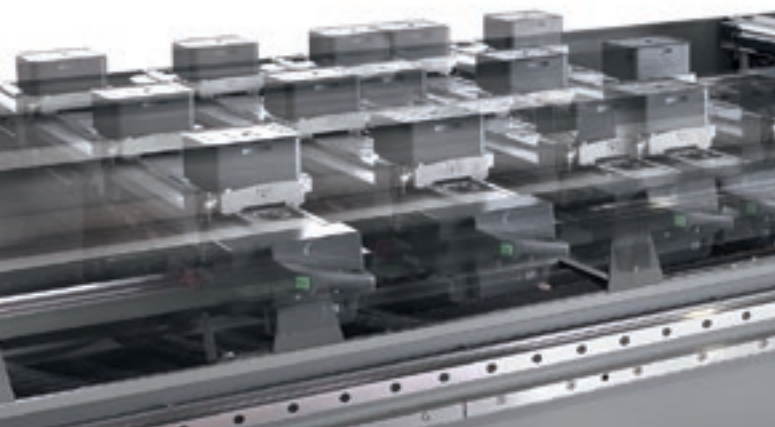
ATS (Advanced Table-Setting System)

Permette un posizionamento manuale semplice e rapido dei sistemi di bloccaggio.



SA (Set Up Assistance)

Permette un posizionamento manuale semplice, rapido e controllato dei sistemi di bloccaggio. I sensori lineari posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni riducono il rischio di collisioni.



EPS (Electronic Positioning System)

Permette un posizionamento automatico e rapido dei sistemi di bloccaggio alle quote programmate.

I motori posti sui piani di lavoro e la funzione di controllo collisioni permettono posizionamenti controllati, riducendo il rischio di collisioni.

FPS (Feedback positioning system)

Evoluzione del sistema EPS. Si distingue per la presenza di sensori lineari che permettono di conoscere sempre la posizione dei sistemi di bloccaggio, anche in caso di intervento manuale dell'operatore, e di rendere estremamente precisi i posizionamenti dei sistemi di bloccaggio. La funzione Self Learning permette di posizionare manualmente i moduli del vuoto e le morse a bloccaggio pneumatico e di memorizzare automaticamente le loro quote all'interno del programma tramite un semplice comando.

XPS VELOCITÀ E PRECISIONE DI POSIZIONAMENTO

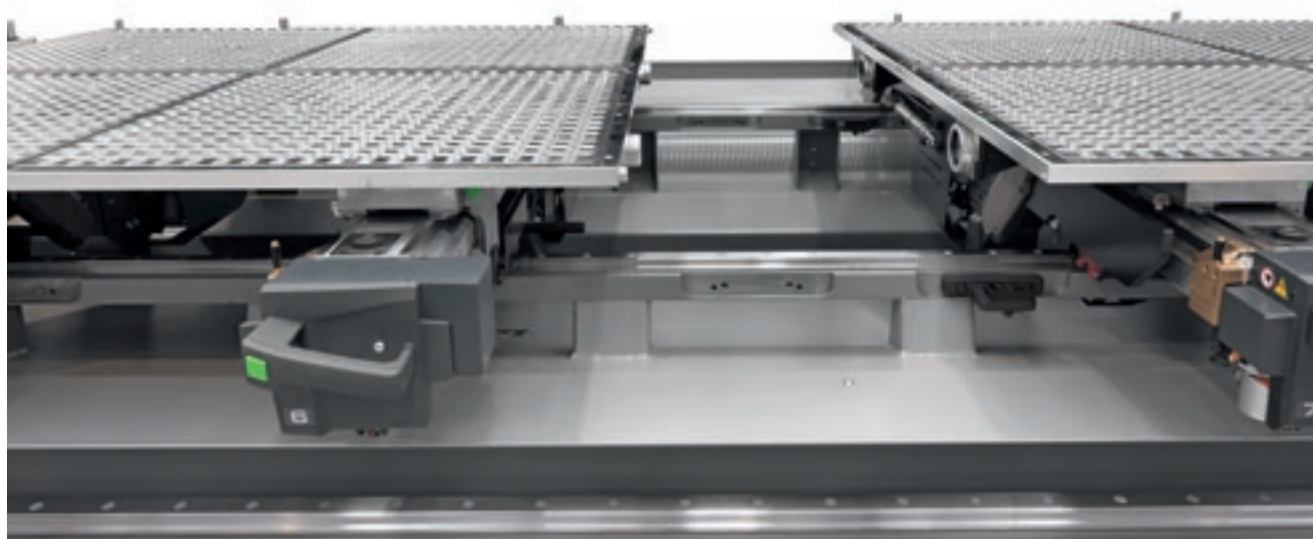


XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM è la soluzione più performante sul mercato in termini di velocità e precisione di posizionamento. Dotato di un motore per ogni piano di lavoro e per ogni carrello, permette il posizionamento simultaneo di tutti i sistemi di bloccaggio. XPS oltre a posizionare i moduli del vuoto e le morse a bloccaggio pneumatico, è in grado di aiutare l'operatore nelle fasi di carico, di spostare i pezzi durante l'esecuzione del programma senza intervento manuale dell'operatore. L'impianto MULTIZONA, di serie, permette di creare fino a 16 zone di bloccaggio tutte indipendenti.

CFT: DUE MACCHINE IN UNA, COMPETITIVITÀ GARANTITA

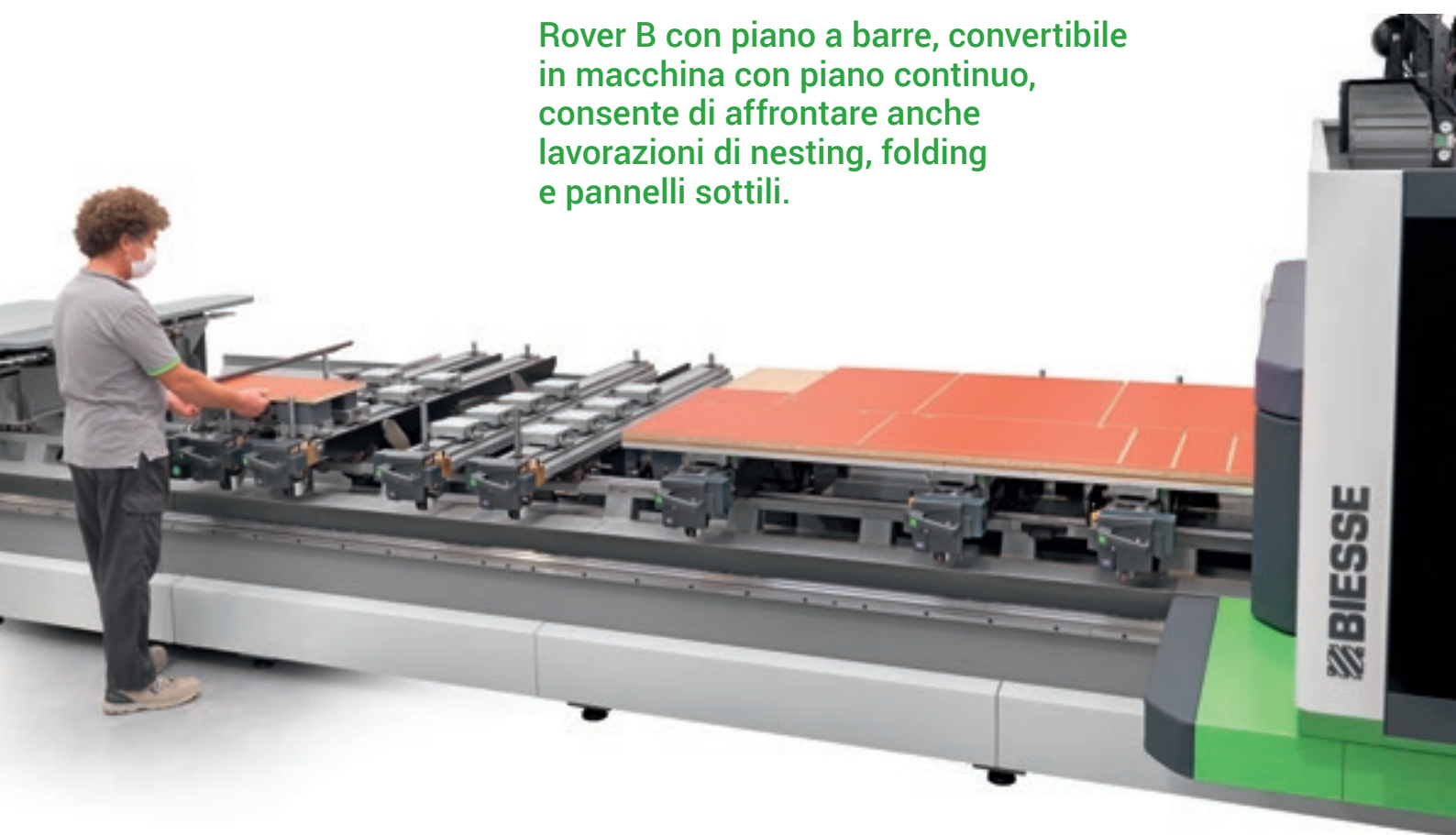


Il nuovo sistema CFT progettato da Biesse rende la macchina altamente flessibile, permettendo di processare qualunque commessa di lavoro.



Passare da una macchina con piano a barre ad una macchina con piano continuo è semplice e veloce grazie ai moduli CFT ad innesto rapido.

Rover B con piano a barre, convertibile in macchina con piano continuo, consente di affrontare anche lavorazioni di nesting, folding e pannelli sottili.



La sezionatura in modalità nesting consente di ottenere pezzi a misura già squadrati partendo da un pannello di grandi dimensioni. I singoli pezzi possono essere completati nell'area di lavoro opposta, con tutte quelle lavorazioni non eseguibili su un piano di lavoro continuo (fori orizzontali, lavorazioni in sottosquadro, ecc.).

In presenza di un piano di lavoro con posizionamento a controllo numerico, il posizionamento dei moduli del vuoto e dei piani a barra avvengono in maniera automatica senza l'intervento manuale dell'operatore.

myVA

SOLUZIONI CHE RENDONO PIÙ SEMPLICE,
ERGONOMICO ED EFFICIENTE
L'UTILIZZO DELLE NOSTRE MACCHINE.



STAZIONE UNICA DI CONTROLLO CON DOPPIO MONITOR ED ETICHETTATRICE

In un unico punto di comando
è possibile governare la macchina
e stampare le etichette, utili
all'identificazione dei pezzi.

La soluzione aumenta
incredibilmente l'ergonomia
della macchina.

STAMPANTE A BORDO CONSOLLE MOBILE

La stampante, collegata
direttamente al PC della
macchina, grazie alla sua
posizione, permette di avere
a portata di mano tutto
il necessario per l'etichettatura.

Biesse ha sviluppato una serie di soluzioni,
che assistono l'operatore nelle varie fasi di lavoro,
semplificando le attività quotidiane.
myVA, diventa l'assistente virtuale di ogni operatore.

LETTORE CODICE A BARRE E QR INDOSSABILE

Permette di caricare in distinta programmi,
leggendo le informazioni contenute nell'etichetta,
attivando le successive fasi di lavorazione.
La lettura di un codice QR code o a barre avviene
in maniera molto veloce e precisa lasciando all'operatore
le mani libere a differenza di un lettore classico.



PROTEZIONE E SICUREZZA IN TUTTE LE LAVORAZIONI

Sicurezza e flessibilità grazie ai nuovi bumper abbinati alle fotocellule senza ingombro a terra con pendolare dinamico.



L'ampio sportello apribile garantisce la massima visibilità di lavorazione e facilità di accesso ai gruppi operatori per l'attrezzaggio.



Bandelle laterali a protezione del gruppo operatore, mobili per lavorare a massima velocità in totale sicurezza.

MASSIMA VISIBILITÀ DEL GRUPPO OPERATORE IN LAVORAZIONE



L'illuminazione interna a LED garantisce un'eccellente visibilità per lavorare in piena sicurezza.

Banda LED a 5 colori indicanti lo stato della macchina in tempo reale permette il controllo dello stato macchina da parte dell'operatore in qualsiasi momento.

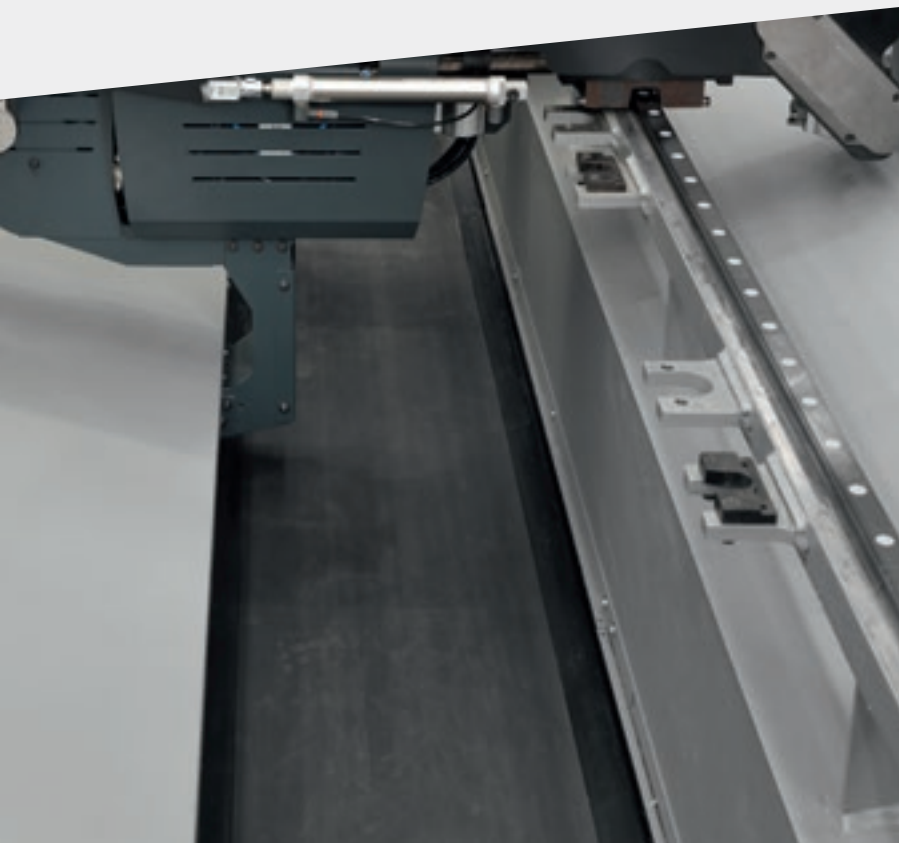


LA TECNOLOGIA A SERVIZIO DELL'UTILIZZATORE



Nuova consolle mobile con sistema operativo Windows realtime e interfaccia software B_SOLID comprensiva di sistema anticollisione.

SOLUZIONI EFFICIENTI PER UNA FABBRICA IMPECCABILE



Rover B dispone di diverse soluzioni opzionali di pulizia automatica del prodotto e dell'ambiente circostante alla macchina che permettono all'operatore di non perdere tempo nelle operazioni di pulizia.



Tappeto motorizzato per la rimozione di trucioli e sfridi.
Piani di lavoro con collegamenti nascosti per fornire un'ottima capacità di evacuazione dei trucioli.



Carrello per la raccolta e la rimozione di trucioli e sfridi.

TEMPI DI PULIZIA RIDOTTI PER GARANTIRE MASSIMA PRODUTTIVITÀ



Deflettore a flusso forzato con soffiatore integrato, aumenta la velocità del truciolo all'interno del deflettore, migliorando la pulizia della macchina.



Cuffia di aspirazione **multistep a 12 posizioni** con posizionamento automatico da programma o con **posizionamento continuo a controllo numerico** (per unità di fresatura a 3/4 assi).



Cuffia di aspirazione **multistep a 19 posizioni** con posizionamento automatico da programma o con **posizionamento continuo a controllo numerico** (per unità di fresatura a 5 assi).



LA TECNOLOGIA PIÙ EVOLUTA A PORTATA DI MANO

bTouch è un opzionale che può essere acquistato anche in post-vendita per migliorare le funzionalità e l'utilizzo della tecnologia a disposizione.



bTouch è il nuovo schermo tattile da 21,5" che permette di eseguire tutte le funzioni svolte dal mouse e dalla tastiera garantendo un'interattività diretta tra utente e dispositivo.

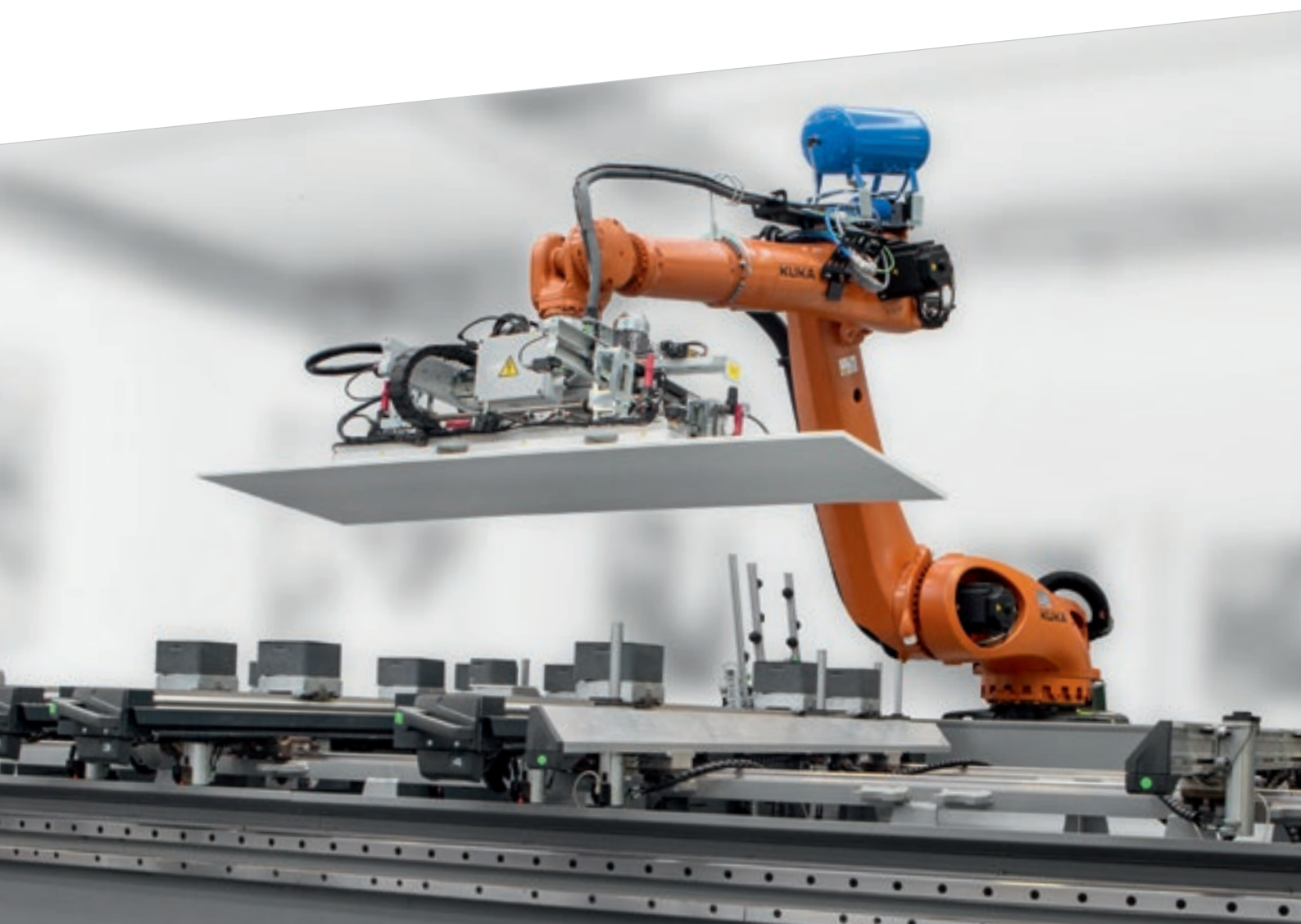
Perfettamente integrato con l'interfaccia della bSuite 3.0 (e successive), ottimizzata per un utilizzo touch, sfrutta al meglio e con la massima semplicità le funzioni dei software Biesse installati in macchina.

Lo schermo ha una risoluzione massima di 1920 x 1080 (Full HD) a 60 Hz.

In particolare può:

- ✔ Creare un qualsiasi programma CAD (anche parametrico) comprensivo di geometrie e lavorazioni
- ✔ Ingrandire, muovere e ruotare gli oggetti (pezzo, CNC, utensili ecc) presenti nell'area CAD/CAM
- ✔ Attrezzare i magazzini semplicemente trascinando gli utensili nell'alloggio designato
- ✔ Preparare la macchina per il corretto posizionamento del pezzo (Set-up macchina) spostando piani e carrelli nella posizione desiderata
- ✔ Inviare un programma in distinta, modificarne i parametri e inviarlo al CNC per la successiva lavorazione
- ✔ Gestire tutti i comandi presenti in soft-console

PRODUZIONE EFFICIENTE SENZA LIMITI



La gamma Rover è perfettamente integrabile in linea con Robot e sistemi di carico e scarico. Rappresenta la soluzione ideale per chi necessita di soluzioni automatizzate per produzioni di grandi lotti.

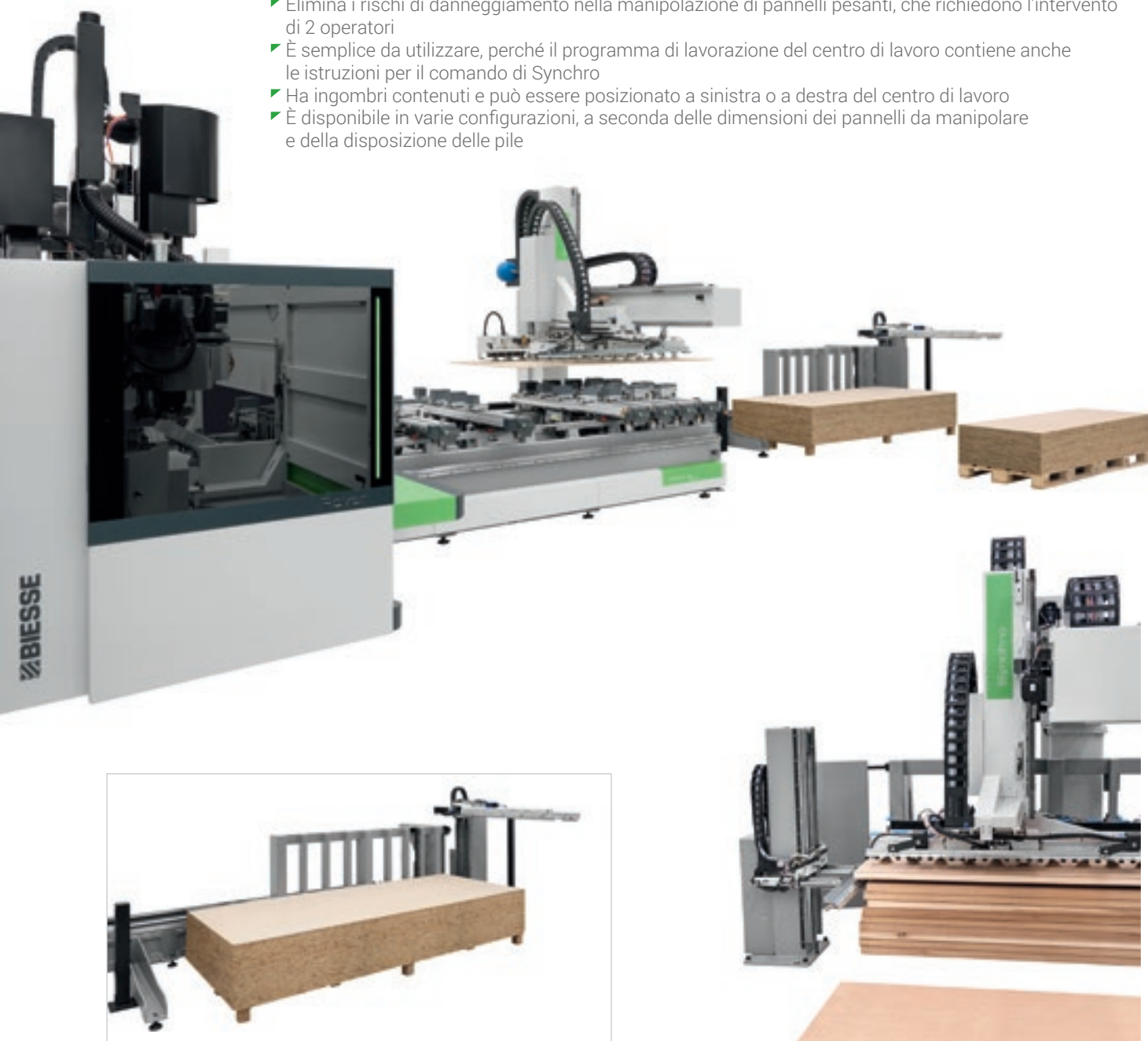
AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ E RIDUZIONE DEI COSTI DI PRODUZIONE GRAZIE A:

- ✔ Possibilità di lavorare in doppia stazione con carico e scarico del pezzo in tempo mascherato
- ✔ Riduzione del tempo di lavoro per il tecnico operatore
- ✔ Semplificazione del lavoro per il tecnico operatore
- ✔ Lavorazioni senza presenza di supervisione e senza limiti di tempo, 24h su 24h e 7 giorni su 7

SOLUZIONI DI CARICO E SCARICO

Synchro è un dispositivo di carico/scarico che trasforma il centro di lavoro Rover in una cella automatica, per produrre in autonomia una pila di pannelli senza necessità dell'operatore.

- ✔ Elimina i rischi di danneggiamento nella manipolazione di pannelli pesanti, che richiedono l'intervento di 2 operatori
- ✔ È semplice da utilizzare, perché il programma di lavorazione del centro di lavoro contiene anche le istruzioni per il comando di Synchro
- ✔ Ha ingombri contenuti e può essere posizionato a sinistra o a destra del centro di lavoro
- ✔ È disponibile in varie configurazioni, a seconda delle dimensioni dei pannelli da manipolare e della disposizione delle pile



Distaccatore meccanico

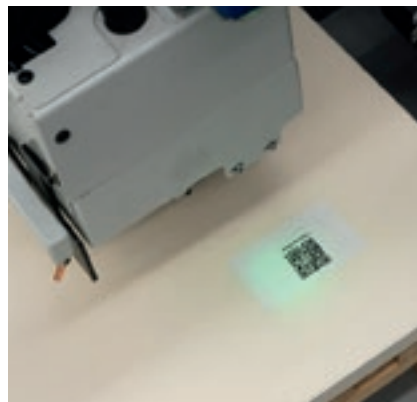
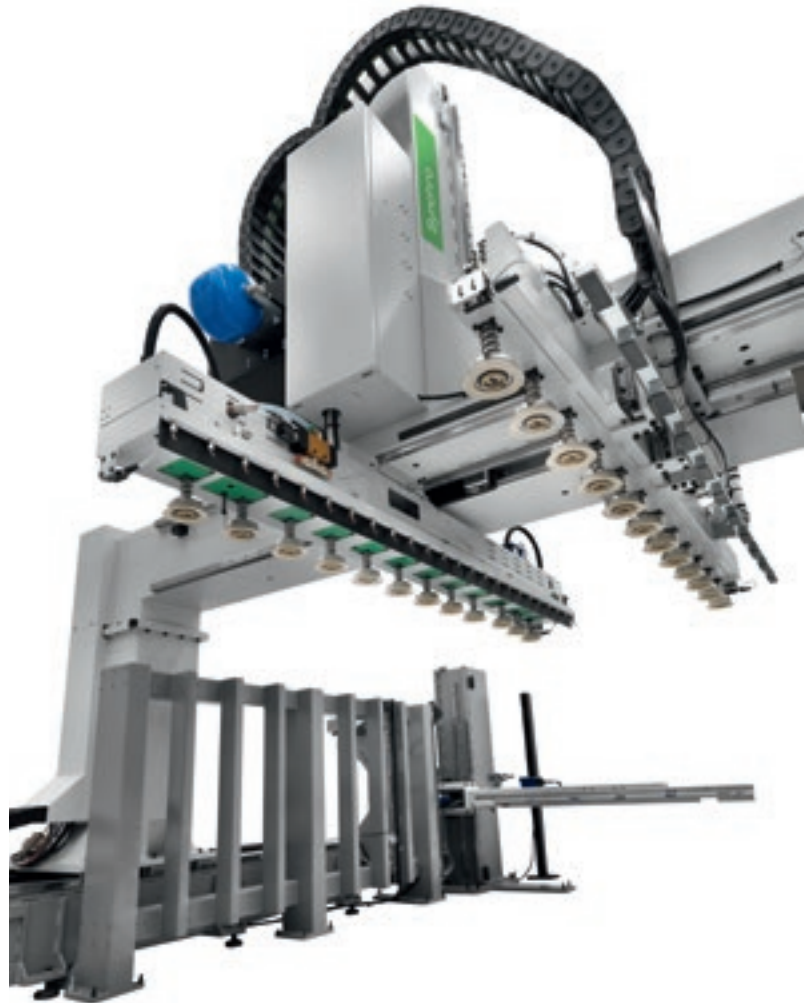
Aumenta l'affidabilità e la ripetibilità del ciclo di funzionamento automatico della cella compensando il disallineamento dei pannelli componenti la pila. È composto da una battuta mobile centrale o laterale dotata di soffiatori per consentire lo sfogliamento dei pannelli componenti la pila.

Cella automatizzata per la lavorazione di un lotto di pannelli o porte.

Synchro può lavorare pile di pannelli di dimensioni differenti l'uno dall'altro, grazie al dispositivo per il riferimento della pila ed al ciclo di pre-allineamento del pannello, che viene eseguito in tempo mascherato mentre il centro di lavoro Rover esegue la lavorazione del precedente pannello.

Dispositivo di prelievo del pannello con posizionamento automatico delle barre porta-ventose in funzione delle dimensioni del pannello da prelevare:

- ✔ Non necessita di intervento dell'operatore per aggiungere o rimuovere le barre porta-ventose
- ✔ Tempi inattivi drasticamente ridotti per eseguire cambi formato
- ✔ Riduzione dei rischi di urto causati da errate operazioni di attrezzaggio
- ✔ Disponibile in modalità multizona con attivazione discretizzata delle ventose
- ✔ Le ventose possono essere configurate con soffio interno per gestire materiali traspiranti

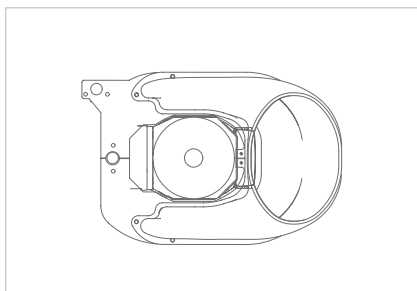


Sono disponibili due tipologie di **letture codice a barre** per la lettura dei bar code sia sulla faccia superiore che sulla faccia laterale del pannello tramite i quali è possibile caricare in distinta il programma di lavorazione corretto evitando errori da parte dell'operatore.

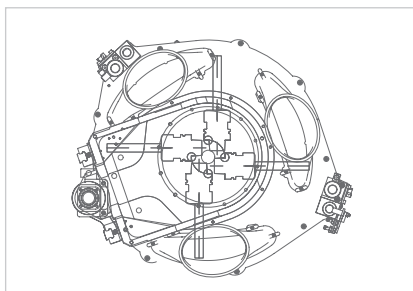
Configurazione dedicata per il carico/scarico simultaneo di 2 pannelli, per massimizzare la produttività del centro di lavoro:

- ✔ 1 operatore
- ✔ 2 programmi di lavorazione
- ✔ 2 pannelli

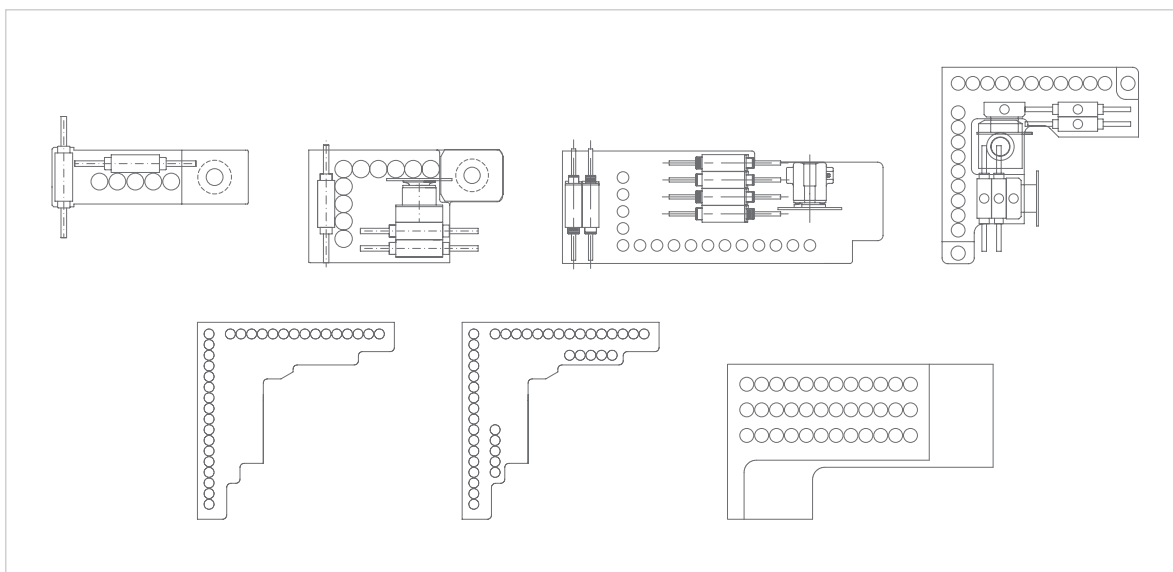
COMPOSIZIONE DEL GRUPPO OPERATORE



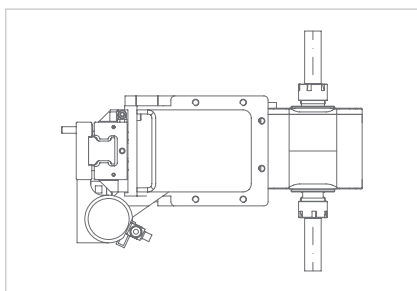
Unità di fresatura a 4 assi con raffreddamento ad aria o a liquido e potenze fino a 30 kW.



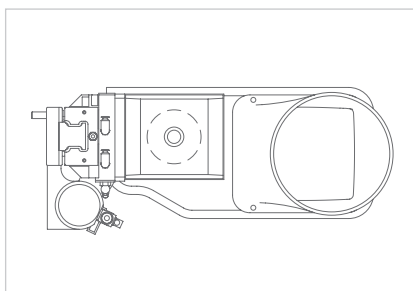
Unità di fresatura a 5 assi con potenze da 13 a 16,5 kW.



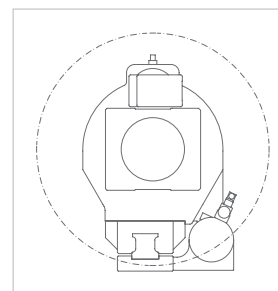
Teste a forare disponibili da 9 a 42 utensili: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 29 L - BHZ 30 2L - BHC 32 - BHC 42 - BHC 36.



Unità di fresatura orizzontale a 2 uscite.



Unità di fresatura verticale da 6 kW.



Multifunzione con rotazione 360°.

AGGREGATI PER ESEGUIRE OGNI TIPO DI LAVORAZIONE



ELEVATA QUALITÀ DI FINITURA, ALTA PRODUTTIVITÀ



Motore orizzontale a 2 uscite
dedicato a scassinature e lavorazioni
orizzontali.

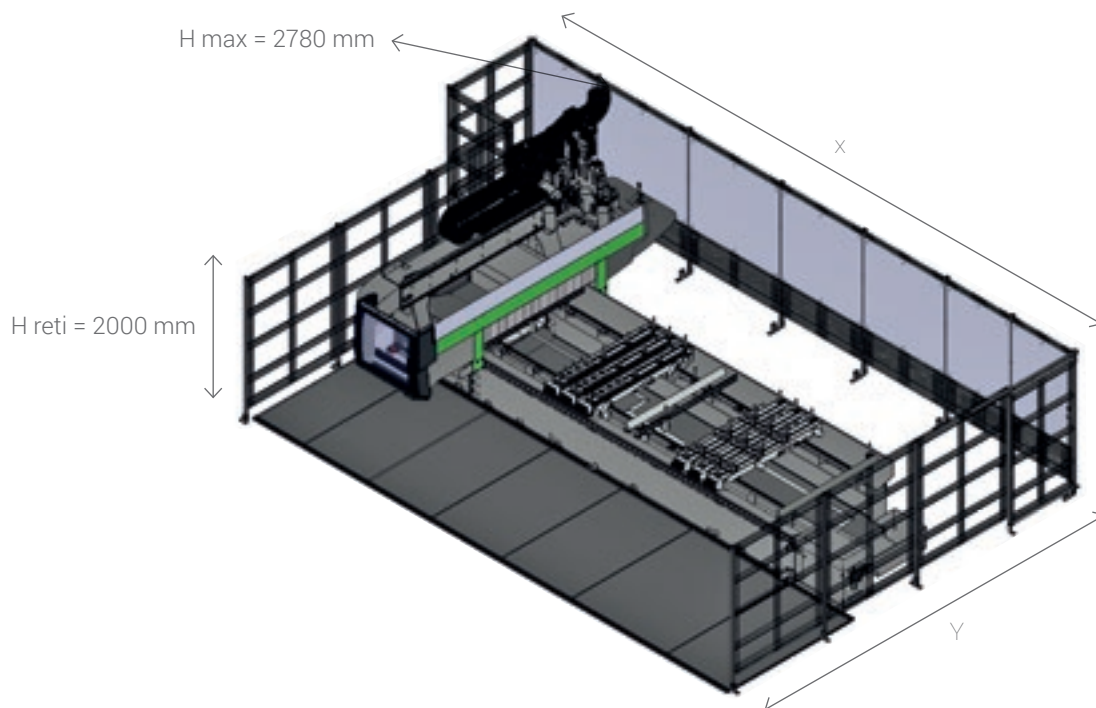


Motore verticale
fisso dedicato a la-
vorazioni accessorie
di fresatura (slot, an-
tisceggia, ...).



Il gruppo multifunzione
posizionabile in continuo su 360° da
CN, può ospitare aggregati per l'e-
secuzione di lavorazioni specifiche
(incasso per serratura, sedi per cer-
niere, foratura orizzontale profonda,
intestatura, ecc.).

DATI TECNICI

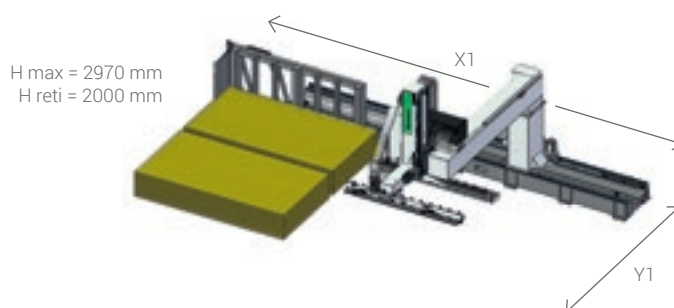


INGOMBRI

Ingombri CE (mm)	ROVER B		SYNCHRO		CELLA		
	Tappeti	Bumper	X1	Y1	X + X1		
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	7881	5657	8181	5647	4170	5215	12051
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	9094	5657	9364	5647	4170	5215	13264
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	10757	5657	11057	5647	4170	5215	14927
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	12480	5657	12720	5647	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	7881	5857	8181	5797	4170	5215	12051
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	9094	5857	9364	5797	4170	5215	13264
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	10757	5857	11057	5797	4170	5215	14927
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	12480	5857	12720	5797	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200	4170	5215	12111
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200	4170	5215	13324
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200	4170	5215	14987
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	12480	6210	12720	6200	4170	5215	16650
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6410	8241	6350	4170	5215	12111
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6410	9424	6350	4170	5215	13324
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6410	11117	6350	4170	5215	14987
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	12480	6410	12720	6350	4170	5215	16650
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	7881	6740	8181	6680	4170	5215	12051
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	9094	6740	9364	6680	4170	5215	13264
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	10757	6740	11057	6680	4170	5215	14927
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	12480	6740	12720	6680	4170	5215	16650

INGOMBRI

Ingombri NON CE (mm)	Tappeti		Bumper	
	X	Y	X	Y
Rover B 16.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5457	8181	5497
Rover B 16.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5457	9364	5497
Rover B 16.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5457	11057	5497
Rover B 19.38 conf. 1 - 2 - 3	7881	5657	8181	5647
Rover B 19.50 conf. 1 - 2 - 3	9094	5657	9364	5647
Rover B 19.67 conf. 1 - 2 - 3	10757	5657	11057	5647
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	7941	6010	8241	6050
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	9154	6010	9424	6050
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	10817	6010	11117	6050
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	7941	6210	8241	6200
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	9154	6210	9424	6200
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	10817	6210	11117	6200



CAMPI DI LAVORO ROVER B

Ingombri CE (mm)	X	Y	Z
Rover B 16.38 conf. 1 - 3	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 1 - 3	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 1 - 3	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 1 - 3	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 1 - 3	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 1 - 3	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 1 - 3	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 1, 1 - 3	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 1, 1 - 3	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 1 - 3	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 1 - 3	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 1 - 3	8415	2230	245 / 290
Rover B 16.38 conf. 4 - 5	3855	1650	245 / 290
Rover B 16.50 conf. 4 - 5	5055	1650	245 / 290
Rover B 16.67 conf. 4 - 5	6735	1650	245 / 290
Rover B 16.84 conf. 4 - 5	8415	1650	245 / 290
Rover B 19.38 conf. 4 - 5	3855	1930	245 / 290
Rover B 19.50 conf. 4 - 5	5055	1930	245 / 290
Rover B 19.67 conf. 4 - 5	6735	1930	245 / 290
Rover B 19.84 conf. 4 - 5	8415	1930	245 / 290
Rover B 22.38 conf. 4 - 5	3855	2230	245 / 290
Rover B 22.50 conf. 4 - 5	5055	2230	245 / 290
Rover B 22.67 conf. 4 - 5	6735	2230	245 / 290
Rover B 22.84 conf. 4 - 5	8415	2230	245 / 290

CAMPI DI LAVORO SYNCHRO

Lunghezza (min / max)	mm	400 / 3200 *
Larghezza (min / max)	mm	200 / 2200 *
Spessore (min / max)	mm	8/150
Peso (1 pannello / 2 pannelli)	kg	150 / 75
Altezza utile della pila	mm	1000
Altezza pila da terra (incuso Europallet 145 mm)	mm	1145

(*) i valori Min e Max possono variare a seconda delle configurazioni di Synchro e del Centro di Lavoro Rover al quale Synchro è asservito.

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Blesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A in: Postazione operatore durante la foratura Lp_fA 78 dB (A). Postazione operatore durante la fresatura Lp_fA 80 dB (A). Incertezza di misura K = 4 dB (A).

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 e successive modifiche. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente dei livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

L'ALTA TECNOLOGIA DIVENTA ACCESSIBILE E INTUITIVA



B_SOLID È UN SOFTWARE CAD CAM 3D CHE PERMETTE, CON UN'UNICA PIATTAFORMA, DI ESEGUIRE TUTTE LE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE GRAZIE A MODULI VERTICALI REALIZZATI PER PRODUZIONI SPECIFICHE.

- Progettazione in pochi click.
- Simulazione della lavorazione per vedere in anteprima il pezzo ed essere guidato nella sua progettazione.
- Realizzazione del pezzo in anteprima in una macchina virtuale, prevenendo collisioni e attrezzando la macchina al meglio.
- Simulazione della lavorazione con calcolo del tempo di esecuzione.



SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



Sophia è la piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

Permette di inviare in tempo reale informazioni e dati sulle tecnologie in uso per ottimizzare le prestazioni e la produttività delle macchine e degli impianti.

□ **10% TAGLIO DEI COSTI**

□ **50% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI FERMO MACCHINA**

□ **10% AUMENTO
DELLA PRODUTTIVITÀ**

□ **80% RIDUZIONE DEL TEMPO
DI DIAGNOSTICA DI UN PROBLEMA**

**SOPHIA PORTA L'INTERAZIONE TRA CLIENTE
E SERVICE A UN LIVELLO SUPERIORE.**

iOT
SOPHIA

IoT SOPHIA offre la massima visibilità delle specifiche performance delle macchine con la diagnostica remota, l'analisi dei fermo macchina e la prevenzione dei guasti. Il servizio include la connessione continua con il centro di controllo, la possibilità di chiamata integrata nella app cliente con gestione prioritaria delle segnalazioni e una visita diagnostica e prestazionale entro il periodo di garanzia. Attraverso SOPHIA, il cliente usufruisce di un'assistenza tecnica prioritaria.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA è il nuovo strumento facile, intuitivo e personalizzato per ordinare i Ricambi di Biesse. Il portale offre a Clienti, Dealers e Filiali l'opportunità di navigare all'interno di un account personalizzato, consultare la documentazione sempre aggiornata delle macchine acquistate, creare un carrello di acquisto ricambi con indicazione della disponibilità a magazzino in tempo reale e il relativo listino prezzi e di monitorare l'avanzamento dell'ordine.

 **BIESSE**

in collaborazione con  **accenture**

GESTIRE LA PRODUZIONE IN MODO SEMPLICE E IMMEDIATO



SmartConnection è una soluzione web based utilizzabile da qualsiasi dispositivo.



SMARTCONNECTION È UN SOFTWARE PER LA GESTIONE IN AZIENDA DELLE COMMESSE, A PARTIRE DALLA LORO GENERAZIONE FINO ALLA PIANIFICAZIONE A CALENDARIO E ALL'EFFETTIVA MESSA IN PRODUZIONE IN POCHI SEMPLICI ED INTUITIVI PASSAGGI.

GRAZIE A SMARTCONNECTION È POSSIBILE COLLEGARE I MACCHINARI DEL SITO PRODUTTIVO TRASFORMANDO L'AZIENDA IN CHIAVE 4.0.

GESTISCI LA COMMESSA



PROGRAMMA

SMART CONNECTION

Powered by Retuner



METTI A CALENDARIO

LAVORA

i Biesse sta estendendo SmartConnection in tutte le aree geografiche.
Per verificare la disponibilità nel tuo Paese, contatta il tuo riferimento commerciale.

CUSTOMER CARE È IL NOSTRO MODO DI ESSERE

SERVICES è una nuova esperienza per i nostri clienti, per offrire un nuovo valore composto non solo dall'eccellente tecnologia ma da una connessione sempre più diretta con l'azienda, le professionalità che la compongono e l'esperienza che la caratterizza.



DIAGNOSTICA AVANZATA

Canali digitali per interazione da remoto on line 24/7. Sempre pronti ad intervenire on site 7/7.



RETE WORLDWIDE

39 filiali, più di 300 agenti e rivenditori certificati in 120 paesi e magazzini ricambi in America, Europa e Far East.



RICAMBI SUBITO DISPONIBILI

Identificazione, spedizione e consegna di parti di ricambio per ogni esigenza.



OFFERTA FORMATIVA EVOLUTA

Tanti moduli formativi on site, on line e in aula per percorsi di crescita personalizzati.



SERVIZI DI VALORE

Un'ampia gamma di servizi e software per il miglioramento continuo delle performance dei nostri clienti.

ECCELLENZA NEL LIVELLO DI SERVIZIO

+550

TECNICI NEL MONDO
ALTAMENTE SPECIALIZZATI,
PRONTI AD ASSISTERE
I CLIENTI IN OGNI ESIGENZA

90%

DI CASE PER MACCHINA
FERMA, CON TEMPO
DI RISPOSTA ENTRO 1 ORA

+100

ESPERTI IN CONTATTO
DIRETTO DA REMOTO
E TELESERVICE

92%

DI ORDINI RICAMBI
PER MACCHINA FERMA
EVASI IN 24 ORE

+50.000

ARTICOLI IN STOCK
NEI MAGAZZINI RICAMBI

+5.000

VISITE DI MANUTENZIONE
PREVENTIVA

80%

DI RICHIESTE SUPPORTO
RISOLTE ON-LINE

96%

DI ORDINI RICAMBI EVASI
ENTRO LA DATA PROMESSA

88%

DI CASE RISOLTI
CON IL PRIMO INTERVENTO
ON SITE

MADE WITH BIESSE

DOPPIO LAVORO PER LA TECNOLOGIA BIESSE IN MCM

Uno dei segreti per giustificare il costo di un investimento in una tecnologia flessibile che fa risparmiare manodopera è trovare il modo di tenerla sempre in attività.

MCM Inc. di Toronto ci è riuscita. Al fine di massimizzare il ritorno sull'investimento di alcuni dei suoi molti macchinari a controllo numerico, la società ha acquistato delle macchine che possono essere utilizzate sia per produrre componenti per i suoi progetti personalizzati per uffici e negozi, sia per realizzare i pannelli fonoassorbenti per soffitto che produce per un'altra azienda. Molte delle macchine che fanno doppio lavoro nello stabilimento MCM esibiscono il logo Biesse. "Per la nostra società è un perfetto abbinamento, in quanto la lavorazione CNC per i prodotti fonoassorbenti è piuttosto semplice; si tratta solo di eseguire dei fori," afferma Gregory Rybak, che nel 2001 ha fondato MCM, acronimo di Millworks Custom Manufacturing. "Ma disporre di questa tecnologia ci aiuta molto nel lavoro su misura, in particolare per quanto riguarda forme e profili particolarmente complessi. I pannelli fonoassorbenti per soffitto servono a sfruttare tutta la nostra capacità, motivo per cui possiamo permetterci di avere tutte queste macchine. Se fosse solo per il lavoro su misura, non avremmo mai potuto comprarle tutte." MCM possiede così tante macchine Biesse che Rybak dice di

aver preso il conto. Stila poi velocemente un elenco di 11 macchine Biesse: Centro di lavoro CNC Rover C9 a 5 assi con piano combinato; Centro di lavoro CNC Rover A a 5 assi con piano combinato; Due frese di nesting CNC Rover B7 flat table; Centro di lavoro Rover G5 flat table; Centro di lavoro CNC Rover S con flat table 4x8; Cella di lavoro CNC Rover A 1536G per lavorazione nesting; Centro di foratura Skipper 100, vincitore di un IWF 2006 Challengers Award; Due sezionatrici Selco con bordatrice Stream. Rybak vanta la capacità di MCM di realizzare progetti su misura di uffici e negozi che molti dei suoi concorrenti non sono in grado di gestire. Accanto alla sua ricca dotazione di tecnologia per la lavorazione del legno, MCM dispone di capacità di stratificazione personalizzata dell'impiallacciatura, di un'officina di lavorazione del metallo di circa 3.500 metri quadri e di un sistema di finitura in linea lungo circa 42,5 metri.

La più nuova tra le macchine Biesse di MCM è il centro di lavoro CNC flat table Rover S. Viene prevalentemente utilizzato insieme allo Skipper per produrre pannelli fonoassorbenti da soffitto, ma a volte viene messo in servizio anche per produrre pezzi per i nostri progetti commerciali e per uffici.

"La realizzazione dei pannelli fonoassorbenti è un procedimento molto semplice," afferma Rybak. "Lo Skipper ha 62

teste di foratura per praticare più fori allo stesso tempo nei pannelli MDF impiallacciati per l'assorbimento acustico. Mentre lo Skipper fora un pannello, lo stesso operatore utilizza il Rover S per forare l'altro lato della tavola. Questo rende l'operazione spedita e più produttiva."

Il Rover S, utilizzato anche per fabbricare pezzi in plastica e materiale non ferroso, ha sostituito il lavoro eseguito da una delle due frese di nesting CNC Rover B di MCM. Le due macchine Rover B vengono ora utilizzate per i prodotti su misura. La fresa a 5 assi Rover C9 con flat table è un altro esempio di macchina che esegue sia produzione che lavori su misura. "La C9 è una macchina combinata che utilizziamo per il prodotto fonoassorbente ma che viene principalmente utilizzata per i pezzi tridimensionali. Di recente abbiamo utilizzato la C9 per tagliare una ringhiera che attraversava tre piani di un ufficio". La ringhiera è stata incollata a rovere massiccio spesso circa 2-3/8 pollici. La parte superiore della ringhiera di ogni pianerottolo aveva un design a spirale piuttosto complesso. "Le macchine a cinque assi hanno il tempo di inattività maggiore; le usiamo solo il 20% del tempo," spiega Rybak. "Ma senza la funzione a 5 assi non saremmo in grado di realizzare molti dei pezzi, come le ringhiere. Anche se questo ha un costo, per noi ne vale la pena."

È STATO UN BUON MATRIMONIO. BIESSE È UN FORNITORE DI LIVELLO MONDIALE ED È STATA UN BUON PARTNER PER NOI NEGLI ANNI IN TERMINI DI ASSISTENZA E SUPPORTO.



Gregory Rybak
Fondatore

MCM2001.CA



LIVE THE EXPERIENCE



Tecnologie interconnesse e servizi evoluti in grado di massimizzare l'efficienza e la produttività, generando nuove competenze al servizio del cliente.

**VIVI L'ESPERIENZA
BIESSE GROUP NEI NOSTRI
CAMPUS NEL MONDO**

