

PRO VER A EDGE 15/18

CNC-GESTEUERTES
KANTENBEARBEITUNGSZENTRUM



DIE TECHNOLOGIE ERREICHT IN DER KANTENBEARBEITUNG VON FORMGEFRÄSTEN ERZEUGNISSEN HÖCHSTE LEISTUNGEN



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 technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **Rover A Edge 15/18** ist das neue Kantenbearbeitungszentrum mit numerischer Steuerung und Gantry-Struktur, das eigens für die Herstellung von Formteilen und das Anleimen von Kantenmaterial mit einer einzigen Maschine ausgelegt wurde. Die ideale Lösung für den Handwerker und Klein- und Mittelbetriebe, die Wert auf Benutzerfreundlichkeit, Bearbeitungsqualität und langfristige Zuverlässigkeit legen.



ROVER A EDGE 15/18

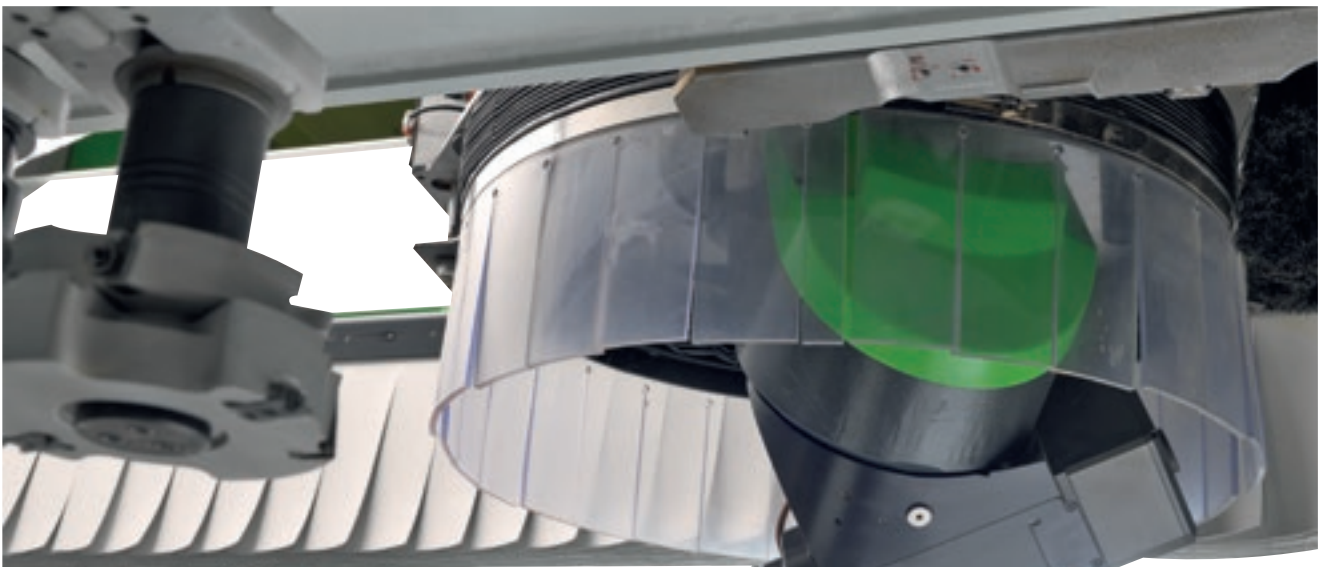
- ZUVERLÄSSIGKEIT UND ROBUSTHEIT DANK DER GANTRY-STRUKTUR
- REDUZIERUNG DER BESTÜCKUNGSZEITEN
- MAXIMALER HALT DER KANTE
- MAXIMALE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS
- LÖSUNGEN, DIE DIE PRODUKTIVITÄT DER MASCHINE STEIGERN
- ERGONOMISCH UND KOMPAKT

MAXIMALE PERSONALISIERUNG

Rover A Edge 15/18 ermöglicht die Durchführung vieler Bearbeitungsarten in einer einzigen Maschine und garantiert dadurch Qualität, Präzision und langfristige volle Zuverlässigkeit.



KONFIGURATION 4 ACHSEN



KONFIGURATION 5 ACHSEN

Die technologisch fortschrittliche Arbeitseinheit mit 5 Achsen ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken mit komplexen Formen und gewährleistet dabei Qualität und Präzision.

TECHNOLOGIE ZERO-JOINT



FORMGEFRÄSTES KANTENANLEIMEN



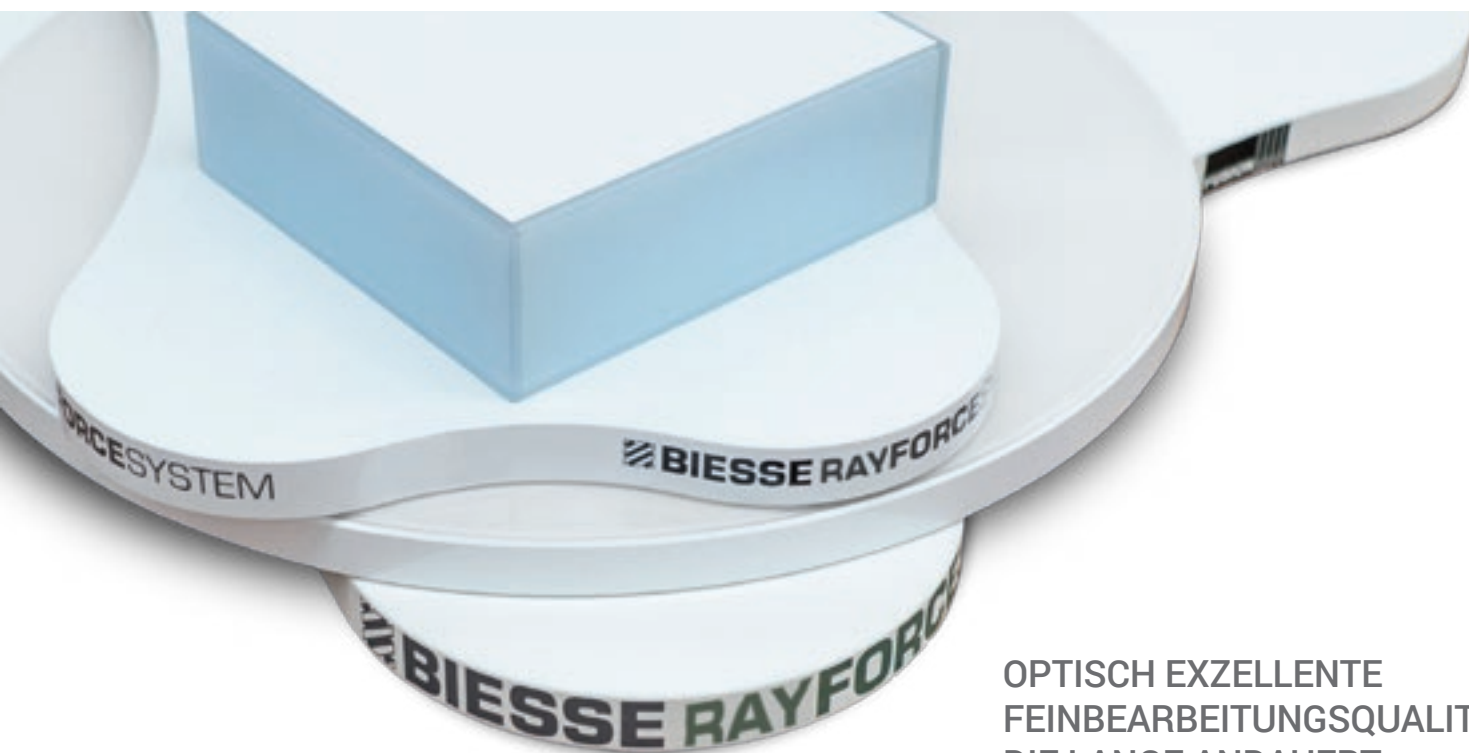
BOHRUNG

Eine komplette Konfiguration der Arbeitsgruppe ermöglicht es, verschiedene Bearbeitungen ohne Qualitätsverlust des Produktes durchzuführen.

HOHE PRÄZISION UND DAUERHAFTE ZUVERLÄSSIGKEIT



Rover A Edge 15/18 mit Gantry-Struktur ist auf hohe Arbeitsbelastungen ausgelegt und garantiert so für die Qualität des Endprodukts.



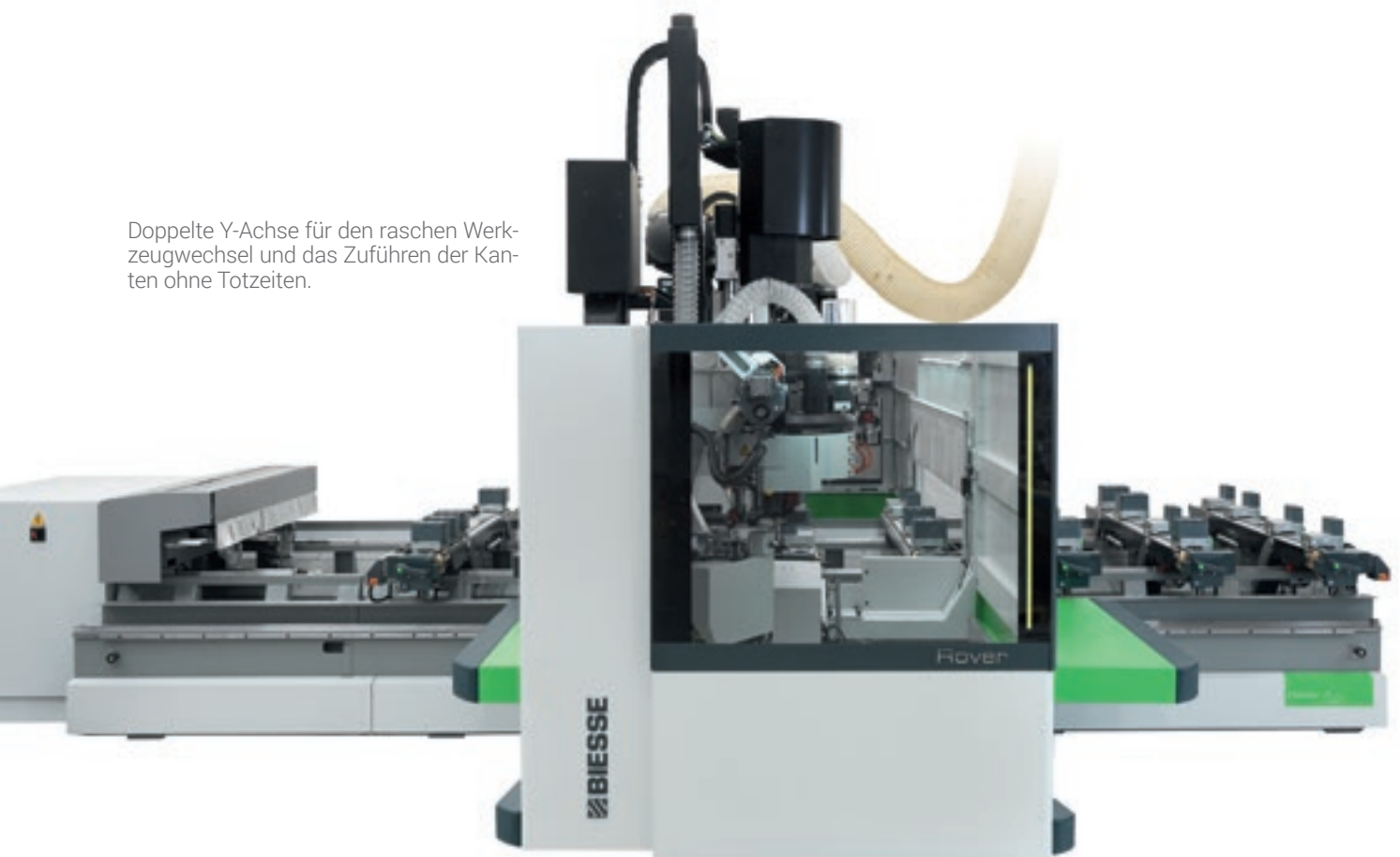
OPTISCH EXZELLENT
FEINBEARBEITUNGSQUALITÄT,
DIE LANGE ANDAUERT

ERGONOMISCH UND KOMPAKT



Extrem kompakte Maschine, für eine optimale Einbindung in das Produktionsgefüge. Ermöglicht dem Bediener stets den Zugang zur Maschine von allen Seiten, unter absolut sicheren Bedingungen.

Doppelte Y-Achse für den raschen Werkzeugwechsel und das Zuführen der Kanten ohne Totzeiten.



DER AN DERSELBEN SEITE DER ARBEITSGRUPPEN
POSITIONIERTE SCHLITTEN DER
KANTENANLEIMGRUPPE GESTATTET DIE MAXIMALE
NUTZUNG DES VERFÜGBAREN ARBEITSBEREICHS.

EINFACHE, SCHNELLE UND SICHERE ARBEITSBEREICH-BESTÜCKUNG



Vakuum-Aufspannsysteme.



Easyclamp-Aufspannsystem für die Bearbeitung schmaler Werkstücke.



Pneumatische Aufspannsysteme Uniclamp und Hyperclamp mit Schnellentriegelung für stabiles und präzises Spannen.



HYPERPOD: BEARBEITUNGSFLEXIBILITÄT

Hyperpod ist das innovative Positionierungssystem, mit dem der Arbeitstisch in der Höhe ausgenutzt werden kann. Die Hyperpod ermöglichen durch Anheben der Teile, aus denen ein Programm besteht, Bearbeitungen auszuführen, die früher nur an Maschinen mit größerer Breite möglich waren.

- ▶ Optimierung des Arbeitsbereichs
- ▶ Effizienter Produktionsprozess
- ▶ Kompaktheit
- ▶ Bearbeitungsflexibilität



Der Arbeitsbereich gewährleistet das Aufspannen von Werkstücken jeder Form und Größe. Die Bestückung des Arbeitsbereichs erfolgt einfach und schnell.



Easy Zone

Zusätzliches Vakuumsystem für ein einfaches und schnelles Festspannen mehrerer Elemente an der Maschine.

Multizonen

Ermöglicht das einfache und schnelle Aufspannen mehrerer Elemente mittels Vakuum oder pneumatisch mit Uniclamp bzw. Hyperclamp- Spannvorrichtungen.



Aufspannsystem Aktivierung

Eine Lichtschranke an der Vorderseite des Maschinenbetts ermöglicht die Aktivierung der Aufspannsysteme von jedem Punkt der Maschine.

VERSCHIEDENE POSITIONIERUNGSSYSTEME DES ARBEITSBEREICHS AUF BASIS JEDES EINZELNEN PROZESSES



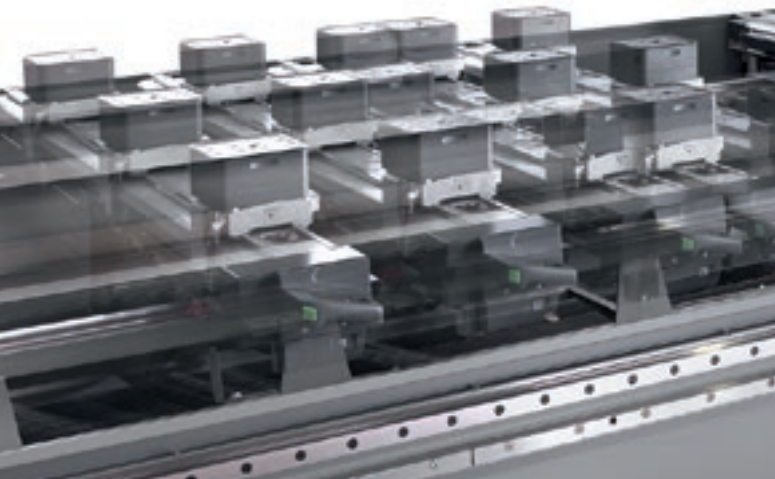
ATS (Advanced Table-Setting System)

Ermöglicht eine einfache und schnelle manuelle Positionierung der Spannsysteme.



SA (Set Up Assistance)

Ermöglicht eine einfache, schnelle und kontrollierte manuelle Positionierung der Spannsysteme. Die im Arbeitstisch vorhandenen Linearsensoren und die Kollisionskontrollfunktion verringern die Kollisionsgefahr.



EPS (Electronic Positioning System)

Ermöglicht eine automatische und schnelle Positionierung der Spannsysteme nach den geplanten Maßen. Die Motoren und die Kollisionskontrollfunktion ermöglichen kontrollierte Positionierungen und verringern dadurch die Kollisionsgefahr.

FPS (Feedback positioning system)

Weiterentwicklung des EPS-Systems. Es zeichnet sich durch das Vorhandensein von Linearsensoren aus, die es ermöglichen, die Position der Aufspannsysteme auch bei manuellem Eingriff des Bedieners jederzeit zu kennen und ihre Positionierung äußerst präzise zu gestalten. Mit der Self-Learning-Funktion können Vakuumodule und pneumatische Spannzangen manuell positioniert und ihre Quoten mit einem einfachen Befehl automatisch im Programm gespeichert werden.

XPS GESCHWINDIGKEIT UND POSITIONIERGENAUIGKEIT



XPS - EXTREME POSITIONING SYSTEM ist die leistungsfähigste Lösung auf dem Markt in Bezug auf Geschwindigkeit und Positioniergenauigkeit. Ausgestattet mit einem Motor für jeden Arbeitstisch und jeden Schlitten, ermöglicht sie die gleichzeitige Positionierung aller Aufspannsysteme. Zusätzlich zur Positionierung der Vakuummodule und pneumatischen Spannzangen ist XPS in der Lage, den Bediener bei den Ladephasen zu unterstützen und die Werkstücke während der Ausführung des Programms ohne manuellen Eingriff des Bedieners zu bewegen. Die serienmäßige MULTIZONEN-Anlage gestattet, bis zu 16 voneinander unabhängige Aufspannbereiche zu schaffen.

MAXIMALER HALT DER KANTE

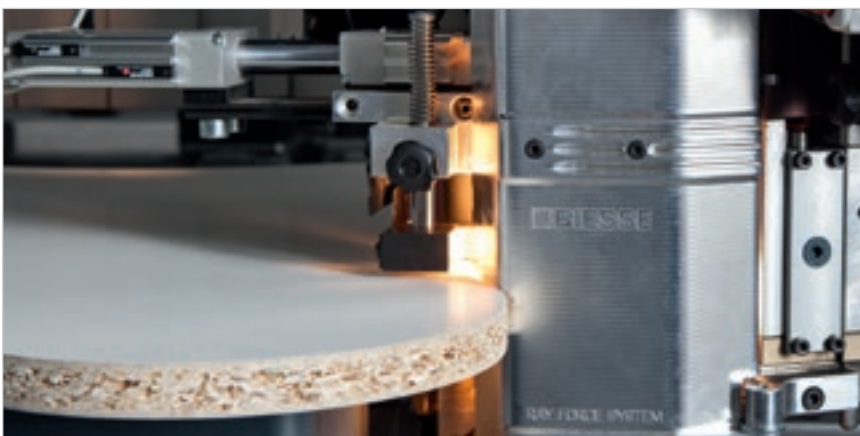


Maximale Qualität des Andrucks der Kante während des Verleimens auf Formteilen dank dem doppelten Andruckrollensystem.



Leimauftrag auf das Werkstück, wie bei Kantenanleimmaschinen für Produktionslinien, um die maximale Qualität bei der Verleimung zu gewährleisten. Es können dünne oder transparente (3D) Kanten zu den gleichen Bedingungen dickerer und festerer Kanten verwendet werden.

Biesse bietet durch die Verwendung der Technologie Zero-joint RayForce System spezifische Lösungen für die maximale Qualität des Endprodukts.



Ausrüstung RayForce System, austauschbar bei Verwendung von EVA oder PUR Klebern, für eine maximale Qualität des Endprodukts.

STABILE UND WIDERSTANDSFÄHIGE VERLEIMUNG



PU-LEIMGRANULATE

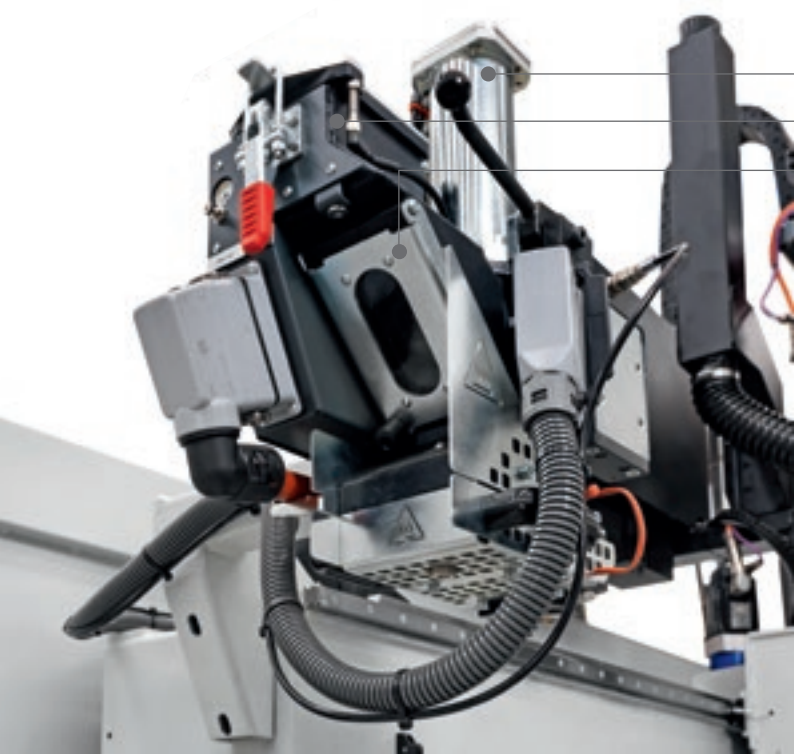
Spezifische Lösungen für die Verwendung von hitze- und feuchtigkeitsbeständigen Polyurethanklebstoffen.

Die Zufuhr des Leims erfolgt ohne Totzeiten im Granulatversorgungs-System an der Anleimstation. Die Konservierung des Leimgranulats, von dem nur die zur Bearbeitung notwendige Menge geschmolzen wird, garantiert die maximale Performance des Leims, der seine Klebeeigenschaften beibehält.



Zusätzliche Leimbehälter mit elektrischem Schnellverbinder auch für PU-Leimgranulate.

PUR, EVA- UND APAO-KLEBER IN GRANULATFORM ALS AUCH IN KARTUSCHEN



- BLÖCKE
- GRANULATBESCHICKUNG
- GRANULATABGABE



Vorschmelzer Hybrid Top Melt TM15

Neues Hybrid-System zum Schmelzen des On-Demand-Klebers von oben:

- Hybrider Vorschmelzer für die Verarbeitung von PUR, EVA- und APAO-Kleber für alle Anforderungen
- Große Nutzungsflexibilität durch die Möglichkeit Kleber sowohl in Granulatform als auch in kleinformigen Kartuschen zu verwenden
- Schnelle und einfache Wartungsvorgänge, die bequem ohne besondere Kenntnisse des Bedieners durchgeführt werden können

RAY FORCE SYSTEM

UNNACHAHMLICHE TECHNOLOGIE

Die hochmoderne Technologie von Biesse erfüllt die komplexesten Marktanforderungen durch die Entwicklung einer brandneuen, in ihrer Art einzigartigen Technologie zum Anbringen von Kanten an formgefrästen Paneelen: RAYFORCE SYSTEM. Sein revolutionärer Charakter resultiert aus seiner unvergleichlichen Technik, die auf der Verschmelzung einer reaktiven Schicht unter Verwendung von Infrarotlampen beruht. Eine mit der AirForce System Technologie vergleichbare Lösung, die bei den geraden Kanten zur Anwendung kommt.

Die Vorteile sind unvergleichlich:

- maximale Feinbearbeitungsqualität,
- weniger Energieverbrauch,
- einfache Bedienung.

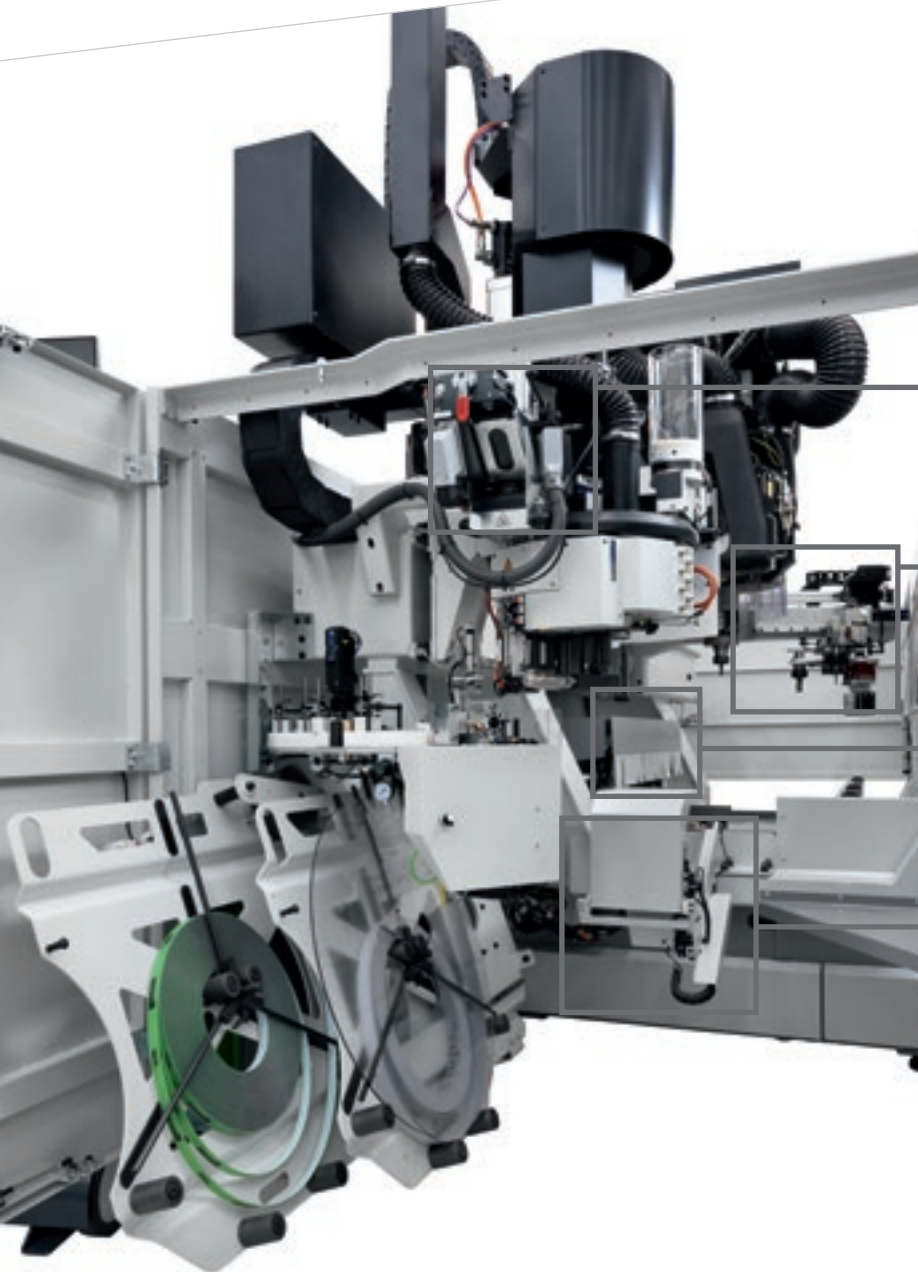


BIESSE

RAY FORCE SYSTEM

LÖSUNGEN, DIE DIE PRODUKTIVITÄT DER MASCHINE ERHÖHEN

Absolut müheloser Zugang zum kantenmagazin und zu den maschinenmagazinen zum bestücken.



TM15

REVOLVERMAGAZIN

GESTELL-
WERKZEUGMAGAZIN

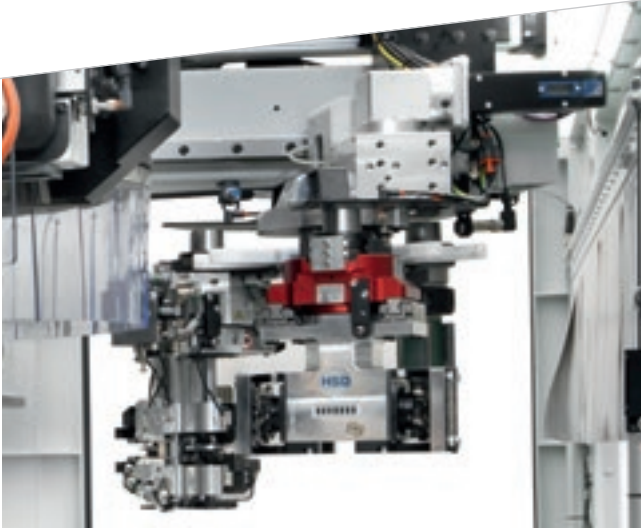
STIRNSEITENMAGAZIN

SCHNELLER UND UMGEHENDER SPULENWECHSEL

Vorderes Kantenmagazin mit: 1 Spule, 2 Spulen und/oder manueller Zuführung unter Aussetzung der Bearbeitung.

Das am Schlitten X montierte Magazin für die automatische Kantenzuführung mit zwei Positionen ermöglicht die Verwendung von Dünn- oder Dickkanten während desselben Arbeitszyklus.

BIS ZU 30 PLÄTZE UM JEDERZEIT VIELE WERKZEUGE ZUR VERFÜGUNG ZU HABEN



Revolver mit 6 Positionen stets
auf Wagen Y verfügbar.



Gestell-Werkzeugmagazin
12\23 Plätze mit integriertem Pickup.



Stirnseitenmagazin mit einem Platz, auf Wagen X
positioniert, für Aggregate und Sägeblätter bis 290
mm Durchmesser.

VIELE LÖSUNGEN FÜR PERFEKTE QUALITÄTSERGEBNISSE

AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DES OBEREN UND UNTEREN TEILS DER AN DER PLATTE ANGEBRACHTEN KANTE

ET60C



Bündigfräsaggregat, kleinster Innenradius 30 mm oder 18 mm bei flachen Messern.

ETG60C



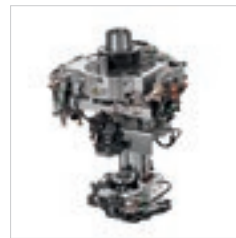
Bündigfräsaggregat, Ziehklinge, kleinster Innenradius 30 mm.

ETS60C



Bündigfräsaggregat, Antihftflüssigkeit, kleinster Innenradius 80 mm.

EGS60C



Ziehklingenaggregat, Leim-Ziehklinge, kleinster Innenradius 30 mm.

EF60C



Kantenfeinbearbeitungsaggregat mit 3 Funktionen: Besäumung, Kanten- und Leimschaben; kleinster Innenradius 30 mm.



Werk Tisch für die einfachere Einstellung der Kantenfeinbearbeitungsaggregate und außerhalb der Maschine verwendbar.

AGGREGATE FÜR DIE FEINBEARBEITUNG DER PLATTENKANTE



Kapp-/
Abrundaggregat



Kappaggregat,
Sägeblatt 215 mm



Kappsägeblatt
260 mm 5 Achsen



Sägeblatt
300 mm zum
Kappen
auf 5 Achsen



Kapp-/
Abrundaggregat
mit horizontaler
Kopiervorrichtung



Aggregat für die
Feinbearbeitung von
auf postformatierten
Platten angebrachten
Kanten

MAXIMALE QUALITÄT DES ENDPRODUKTS



Gebläseaggregat
und Trennmittelspender.



Bündigfräsaggregat,
mit Antihaffflüssigkeitsspender.



Bürstenaggregat
mit Reinigungsmittelspender
für Leimfaden.



Abblaseinheit mit kalter oder warmer
Luft.



Abblaseinheit.

AGGREGATE FÜR JEDE BEARBEITUNGSART



Aggregat zum
Fräsen von
90°-Innenwinkeln.



MAXIMALE ERGONOMIE UND SICHERHEIT FÜR DEN BEDIENER

**DIE BIESSE MASCHINEN
SIND SO AUSGELEGT,
DASS DER BEDIENER
IN VOLLKOMMENER
SICHERHEIT ARBEITEN
KANN.**

Integraler Schutz der Arbeitsgruppe; Die vordere Luke mit zwei Türen zum Öffnen garantiert beste Sicht und ungehinderten Zugang zu den Arbeitsgruppen für die Bestückung.

**ES STEHEN VERSCHIEDENE
LÖSUNGEN ZUR VERFÜGUNG:**

- ▣ Die neue Full Bumper Lösung ermöglicht den Zugang zum Arbeitstisch auf allen Seiten.
- ▣ Lösung mit Bumper und Fotozellen, produktiv und ergonomisch.



Übereinanderliegende Schichten seitlicher Schutzbänder zum Schutz der Arbeitsgruppe.

DIE TECHNOLOGIE IM DIENSTE DES NUTZERS



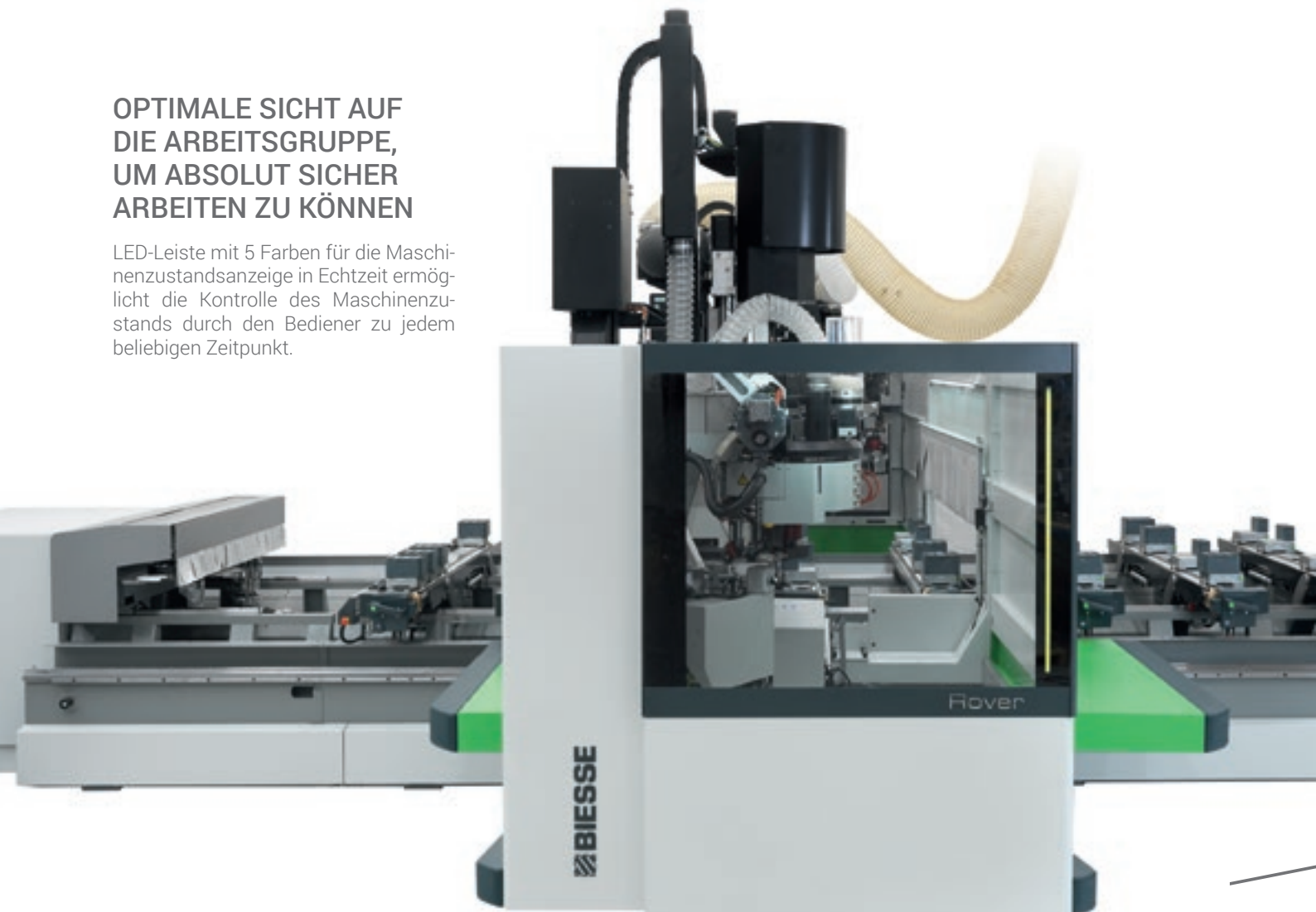
Tragbare Konsole Gestattet mühelosen Zugriff auf alle Funktionen und auf die Maschinenprogrammierung. bTouch ist eine Sonderausstattung die auch nachträglich erworben und nachgerüstet werden kann, um die Funktionsweise und die Nutzung der zur Verfügung stehenden Technologie zu verbessern.

BTOUCH

bTouch ist der neue 21,5"-Touchscreen mit dem sich alle von der Maus und der Tastatur ausgeübten Funktionen ausführen lassen, im Sinne einer direkten Interaktivität zwischen Benutzer und Gerät. Perfekt integriert in die Schnittstelle der B_SUITE 3.0 (und spätere Versionen), optimiert für Touch-Bedienung und höchst einfache Verwendung der Funktionen der in der Maschine installierten Biesse Software.

OPTIMALE SICHT AUF DIE ARBEITSGRUPPE, UM ABSOLUT SICHER ARBEITEN ZU KÖNNEN

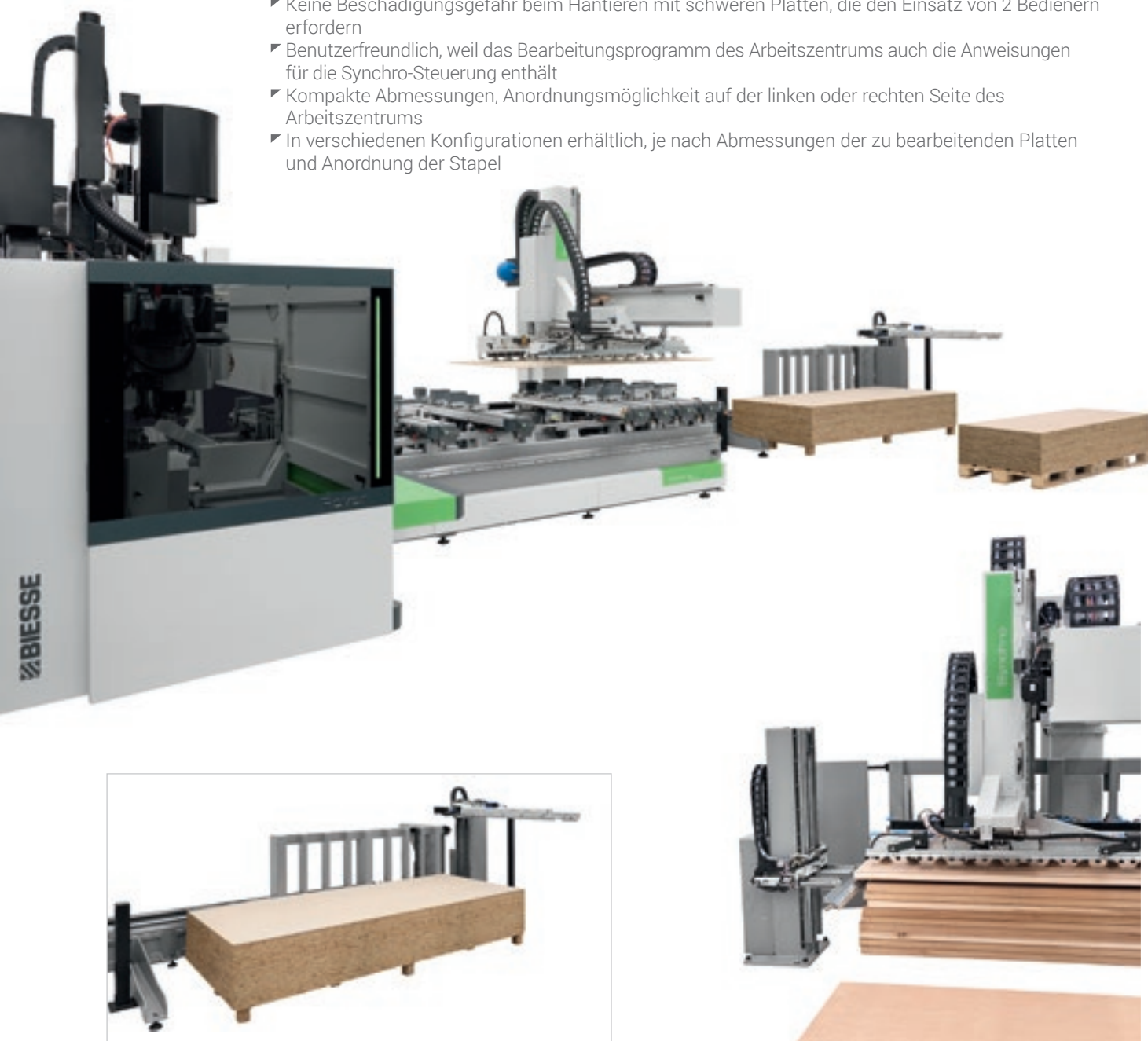
LED-Leiste mit 5 Farben für die Maschinenzustandsanzeige in Echtzeit ermöglicht die Kontrolle des Maschinenzustands durch den Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt.



LÖSUNGEN ZUM AUF- UND ABLADEN

Synchro ist eine Be- und Entladeeinheit, die das Rover Arbeitszentrum in eine automatische Zelle verwandelt, um Plattenstapel autonom, ohne Bediener zu produzieren:

- ▶ Keine Beschädigungsgefahr beim Hantieren mit schweren Platten, die den Einsatz von 2 Bedienern erfordern
- ▶ Benutzerfreundlich, weil das Bearbeitungsprogramm des Arbeitszentrums auch die Anweisungen für die Synchro-Steuerung enthält
- ▶ Kompakte Abmessungen, Anordnungsmöglichkeit auf der linken oder rechten Seite des Arbeitszentrums
- ▶ In verschiedenen Konfigurationen erhältlich, je nach Abmessungen der zu bearbeitenden Platten und Anordnung der Stapel



Mechanische Trennvorrichtung

Erhöht die Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit des automatischen Betriebszyklus der Zelle, indem sie den Versatz der Tafeln, aus denen der Stapel besteht, ausgleicht. Sie besteht aus einem beweglichen zentralen oder seitlichen Anschlag, der mit Gebläsen ausgestattet ist, um die Enthaftung der Tafeln des Stapels zu gestatten.

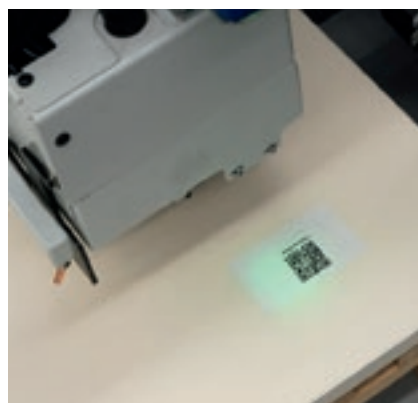
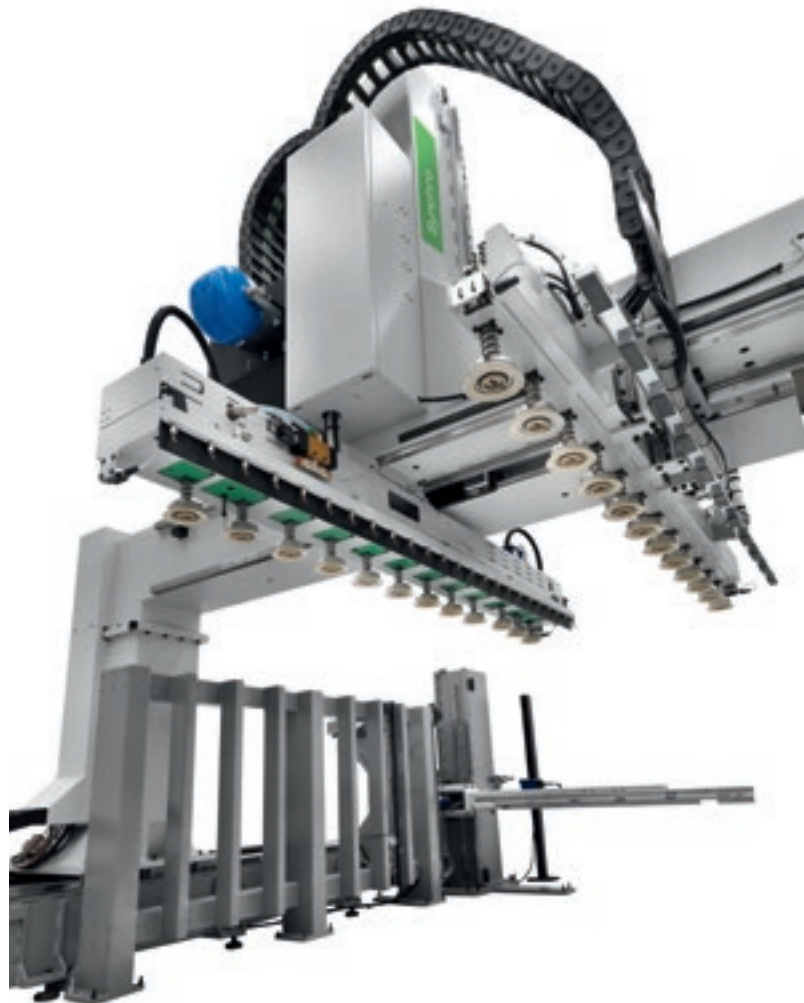
Automatisierte Zelle für die Bearbeitung einer Platten- oder Türcharge.

Synchro kann durch die Ausrichtvorrichtung des Stapels und den Vorpositionierungszyklus, der im Hintergrund während die CNC Bearbeitung stattfindet, Platten unterschiedlicher Dimensionen verarbeiten.

Plattenentnahmevorrichtung mit automatischer Positionierung der Saugnapfstangen

Je nach Abmessungen der zu entnehmenden Platte:

- Kein Eingriff des Bedieners zum Einsetzen oder Entfernen der Saugnapfstangen
- Drastisch verringerte Stillstandzeiten bei Formatwechsel
- Verringerung der Stoßgefahr durch falsche Handgriffe bei der Bestückung
- Verfügbar im Mehrfachzonenmodus mit diskretisierter Aktivierung der Saugscheiben
- Die Saugscheiben können mit interner Düse konfiguriert werden, um atmungsaktive Materialien zu verwalten



Es stehen zwei Typen von **Strichcodelesegeräten** für das Ablesen der Strichcodes sowohl auf der Oberseite als auch auf der Seitenfläche der Tafel zur Verfügung, mit denen das korrekte Bearbeitungsprogramm in die Liste geladen werden kann und Bedienerfehler vermieden werden können.

Spezifische Konfiguration für die gleichzeitige Beschickung/Ausgabe von 2 Platten für maximale Produktivität des Arbeitszentrums:

- 0 Bediener
- 1 Bearbeitungsprogramm
- 2 Platten

MAXIMALE SAUBERKEIT DES PRODUKTES UND DER WERKSTATT



Motorisiertes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

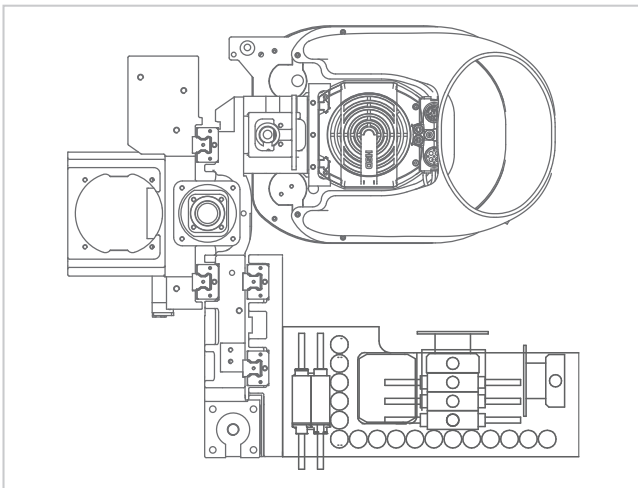


CNC-gesteuertes Späneleitsystem (Späneleitblech).

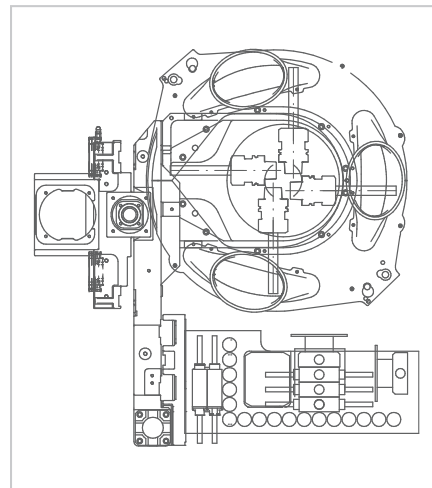


Einstellbare Absaughaube mit 8 Positionen (für 4-Achs) oder 12 Positionen (für 5-Achs).

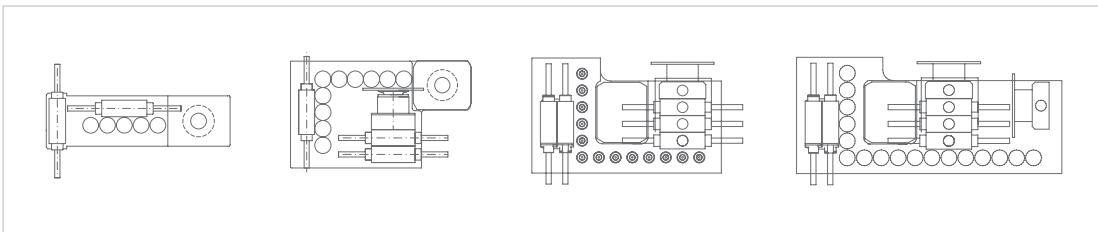
ZUSAMMENSTELLUNG DER ARBEITSGRUPPE



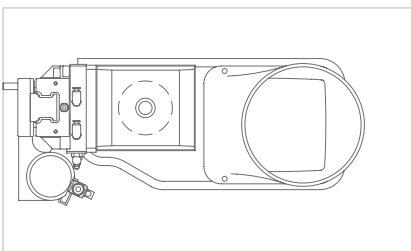
4-Achs-Fräseinheit mit einer Leistung bis zu 19,2 kW.



5-Achs-Fräseinheit mit einer Leistung von 16,5 kW.



Verfügbare Bohrköpfe von 9 bis 29 Positionen: BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 29 2L.



Vertikale Fräseinheit.
Motorleistung 7,2 kW



Vertikale, nach rechts oder links drehbare Fräseinheit mit manuellem Werkzeugwechsel.

Gestattet das Ausführen für leichte Fräsbearbeitungen bei Bearbeitungsbeginn oder beim Kappen / Abrunden der Kante ohne Notwendigkeit des Werkzeugwechsels

LÖSUNGEN, DIE DIE VERWENDUNG
UNSERER MASCHINEN EINFACHER,
ERGONOMISCHER UND EFFIZIENTER MACHEN



EINE KONTROLLSTATION MIT DOPPELTEM MONITOR UND ETIKETTIERGERÄT

Die Steuerung der Maschine
und das Drucken von Etiketten
ist an der selben
Kontrollstation möglich.

MOBILER DRUCKER AN BORD DER KONSOLE

Der direkt mit dem PC
der Maschine verbundene
Drucker sorgt dank seiner
Position dafür, dass man stets
alles Nötige für die Etikettierung
griffbereit hat.

Biesse hat eine Reihe von Lösungen entwickelt, die den Bediener in den verschiedenen Arbeitsphasen unterstützen und die alltäglichen Aktivitäten vereinfachen. myVA wird der virtuelle Assistent jedes Bedieners und bietet Lösungen.

TRAGBARES BAR- UND QR-CODELESEGERÄT

Ermöglicht das Laden von Programmen in die Liste, das Auslesen der Informationen des Etiketts und das Aktivieren der nächsten Arbeitsphasen. Das Lesen eines QR- oder Strichcodes erfolgt auf sehr schnelle und präzise Weise und lässt dem Bediener im Unterschied zu einem klassischen Lesegerät die Hände frei.



TECHNISCHE DATEN

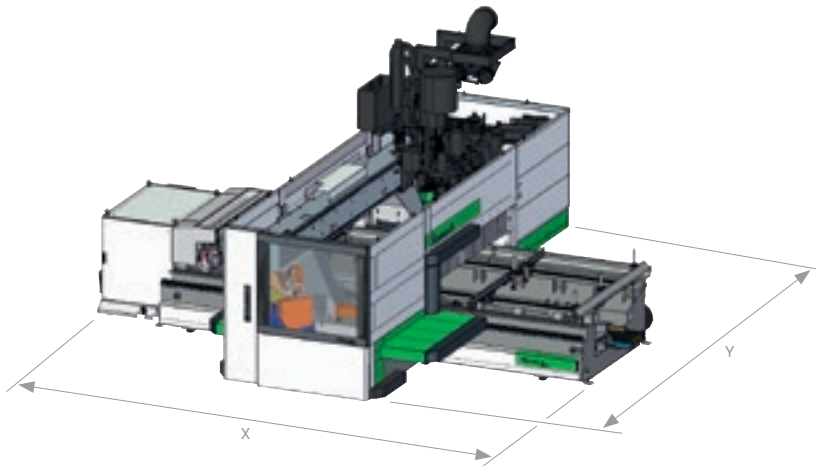
ARBEITSBEREICH

		Z	Y	X	Pendel X	Pendel X mit Aufhängung (***)
Rover A Edge 1532	mm	245 (*) / 75 (**)	1550 (max. Dicke der zuführbaren Platte 1560)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1542	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1556	mm			5540	2200	2615
Rover A Edge 1832	mm		1850 (max. Dicke der zuführbaren Platte 1860)	3140	1000	1415
Rover A Edge 1842	mm			4140	1500	1915
Rover A Edge 1856	mm			5540	2200	2615

(*) Bei Vakuum-Modulen H29, max. Werkzeuglänge 160 mm, inkl. HSK-Aggregat im Revolvermagazin.

(**) Bei Einstellung Kantenanleimen.

(***) Die Bearbeitung im Pendelbetrieb mit Aufhängung gestattet die Verfügbarkeit eines zusätzlichen Arbeitsbereichs; der Ladevorgang ist während der Kantenbearbeitung auf der gegenüberliegenden Seite nicht gestattet. Für die Vorgänge der Kontur- und Fertigbearbeitung der Kanten kann im Programm der gleiche Grenzwert eingegeben werden, um eine bessere Produktivität und Qualität zu erzielen.



PLATZBEDARF FULL BUMPER

Höchstgeschwindigkeit 25 m/min

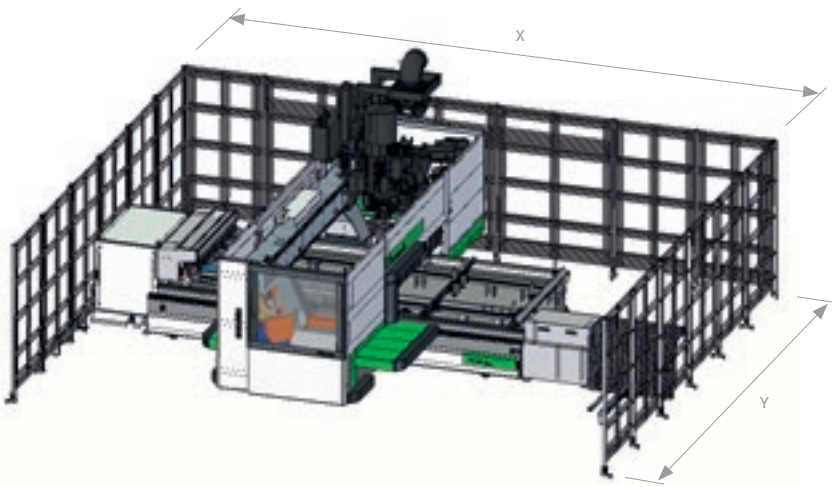
		X	Y	Area (m ²)	X + opt (*)	Y + opt (*)
Rover A Edge 1532	mm	7368	6000	44,2	7748	5550
Rover A Edge 1542	mm	8368		50,2	8748	
Rover A Edge 1556	mm	9768		58,6	10148	
Rover A Edge 1832	mm	7368	6150	45,3	7748	5700
Rover A Edge 1842	mm	8368		51,5	8748	
Rover A Edge 1856	mm	9768		60,1	10148	

(*) Zur Installation der Maschine an einer Wand.

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-gewichteter Schalldruckpegel an: Arbeitsplatz des Bedieners Lp_{fA} 82 dB (A). Arbeitsplatz bei Zuführung/Ausgabe Lp_{fA} 79 dB (A). Unsicherheitsfaktor K = 4 dB (A).

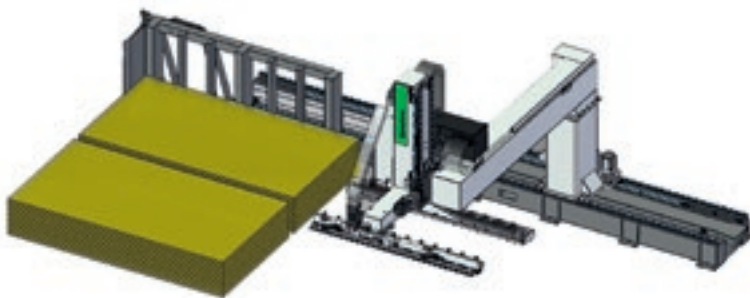
Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202:2010 und nachfolgende Änderungen. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, 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.



**PLATZBEDARF FULL BUMPER
+PHOTOZELLEN +UMZÄUNUNG**

Höchstgeschwindigkeit 60 m/min

		X	Y	Area (m²)
Rover A Edge 1532	mm	7573	6336	48,0
Rover A Edge 1542	mm	8573		54,3
Rover A Edge 1556	mm	9973		63,2
Rover A Edge 1832	mm	7573		48,0
Rover A Edge 1842	mm	8573		54,3
Rover A Edge 1856	mm	9973		63,2



ARBEITSBEREICH SYNCHRO

Länge (min / max)	mm	400 / 3200 *
Breite (min / max)	mm	200 / 2200 *
Dicke (min / max)	mm	8 / 150
Gewicht (1 Platte / 2 Platten)	kg	150 / 75
Nutzhöhe des Stapels	mm	1000
Stapelhöhe vom Boden (inklusive Europalette 145 mm)	mm	1145

(*) Die Mindest- und Höchstwerte können je nach der Konfiguration von Synchron und des Rover Arbeitszentrums, mit dem Synchron verbunden ist, variieren.

SPITZENTECHNOLOGIE WIRD ERSCHWINGLICH UND INTUITIV



B_SOLID IST EINE CAD/CAM 3D-SOFTWARE, DIE ES MIT EINER EINZIGEN PLATTFORM ERMÖGLICHT, ALLE ARTEN VON BEARBEITUNGEN AUCH FÜR SPEZIELLE PRODUKTIONEN DURCHZUFÜHREN.

- Planung mit wenigen Klicks.
- Simulation der Bearbeitungsabläufe für eine Vorschau auf das gefertigte Werkstück.
- Fertigung eines virtuellen Prototyps, wobei Kollisionen vorausgesehen werden und die Maschine optimal eingesetzt wird.
- Simulation der Bearbeitung mit Berechnung der Ausführungszeit.

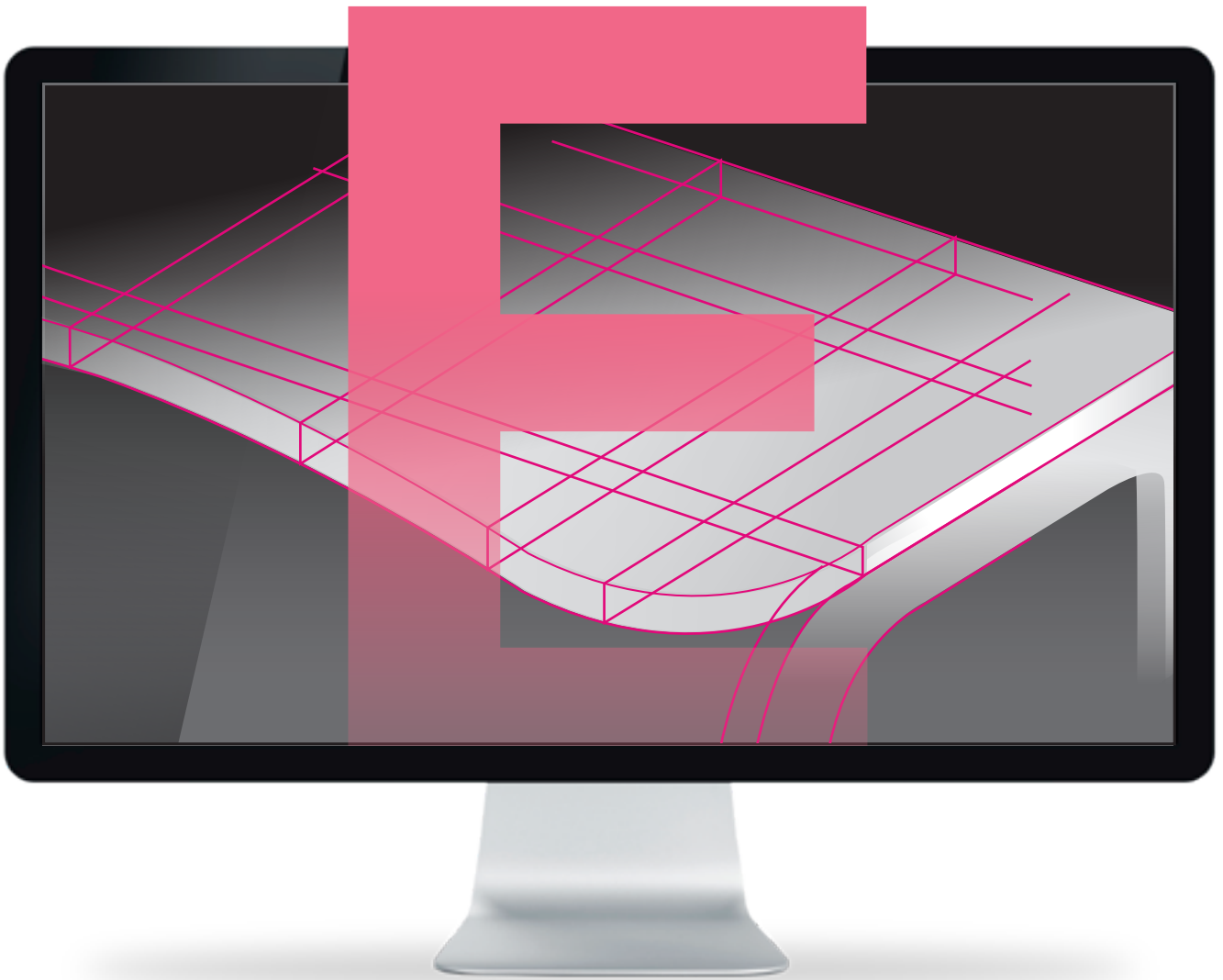


PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMENS VEREINFACHEN



B_EDGE IST EIN IN B_SUITE INTEGRIERTES ZUSATZMODUL. DURCH NUTZEN DER KAPAZITÄTEN VON SUITE, VEREINFACHT B_EDGE DIE PROGRAMMIERUNG DES KANTENANLEIMPROZESSES.

- Automatische Erstellung der Bearbeitungsabfolge beim Kantenanleimen.
- Implementierung der Grundkenntnisse der Software je nach den Erfordernissen der Bearbeitung.
- Vereinfachte Verwaltung der Kantenanleimvorrichtungen.



EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT

SMART CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.

MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.



SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.

AUFTRAG VERWALTEN

PROGRAMMIEREN

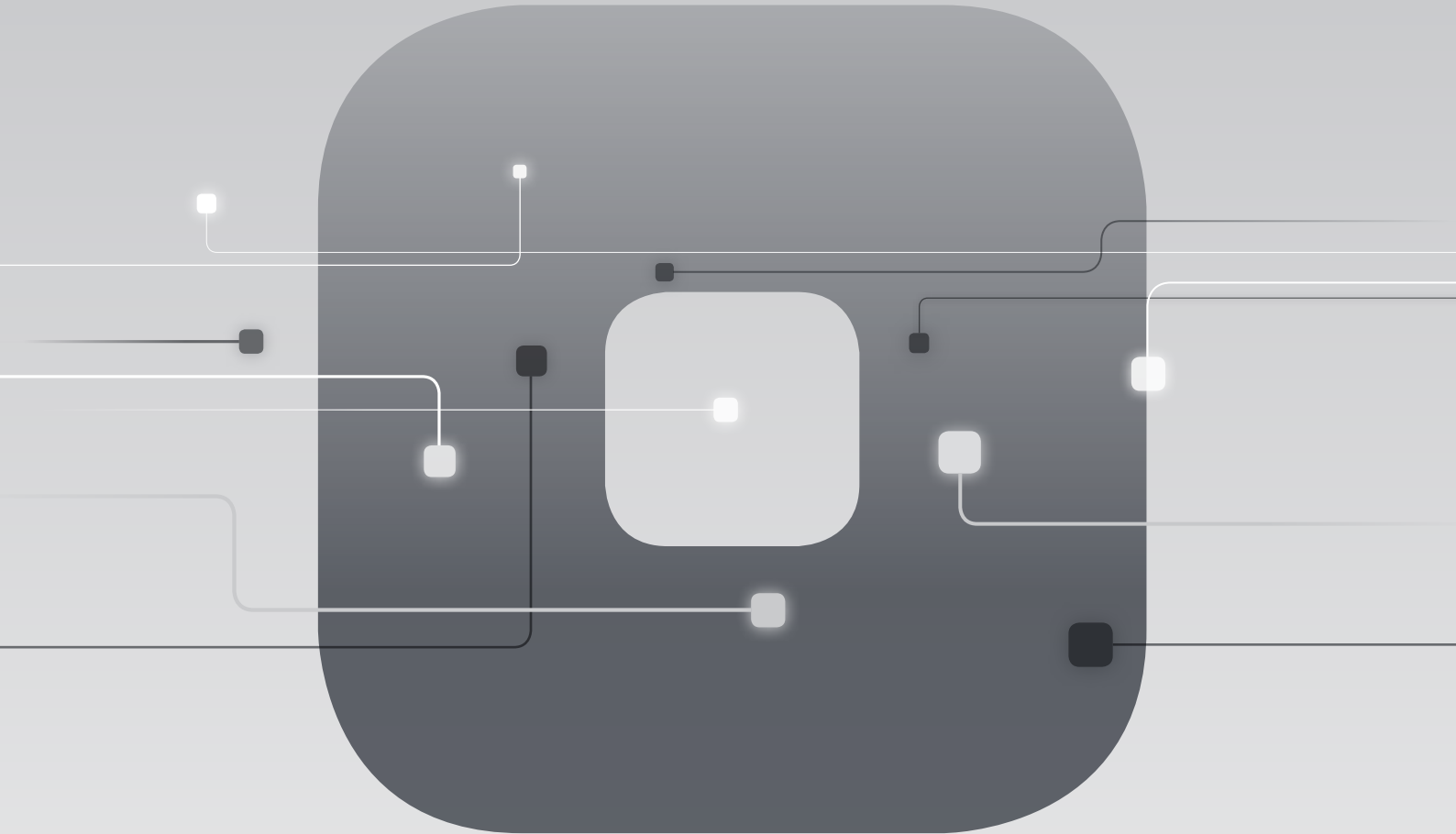
EINPLANEN

BEARBEITEN

i Biese ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszuweiten.
Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



Sophia ist die digitale IoT-Plattform von Biesse, die unseren Kunden Zugang zu einem breiten Angebot an Serviceleistungen verschafft, um das Arbeiten effizient und einfach zu gestalten.

□ SERVICE □ PROAKTIVITÄT □ ANALYSE



in Zusammenarbeit mit **accenture**

NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IoT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER UNTERSTÜTZEN
WELTWEIT UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

MADE WITH BIESSE

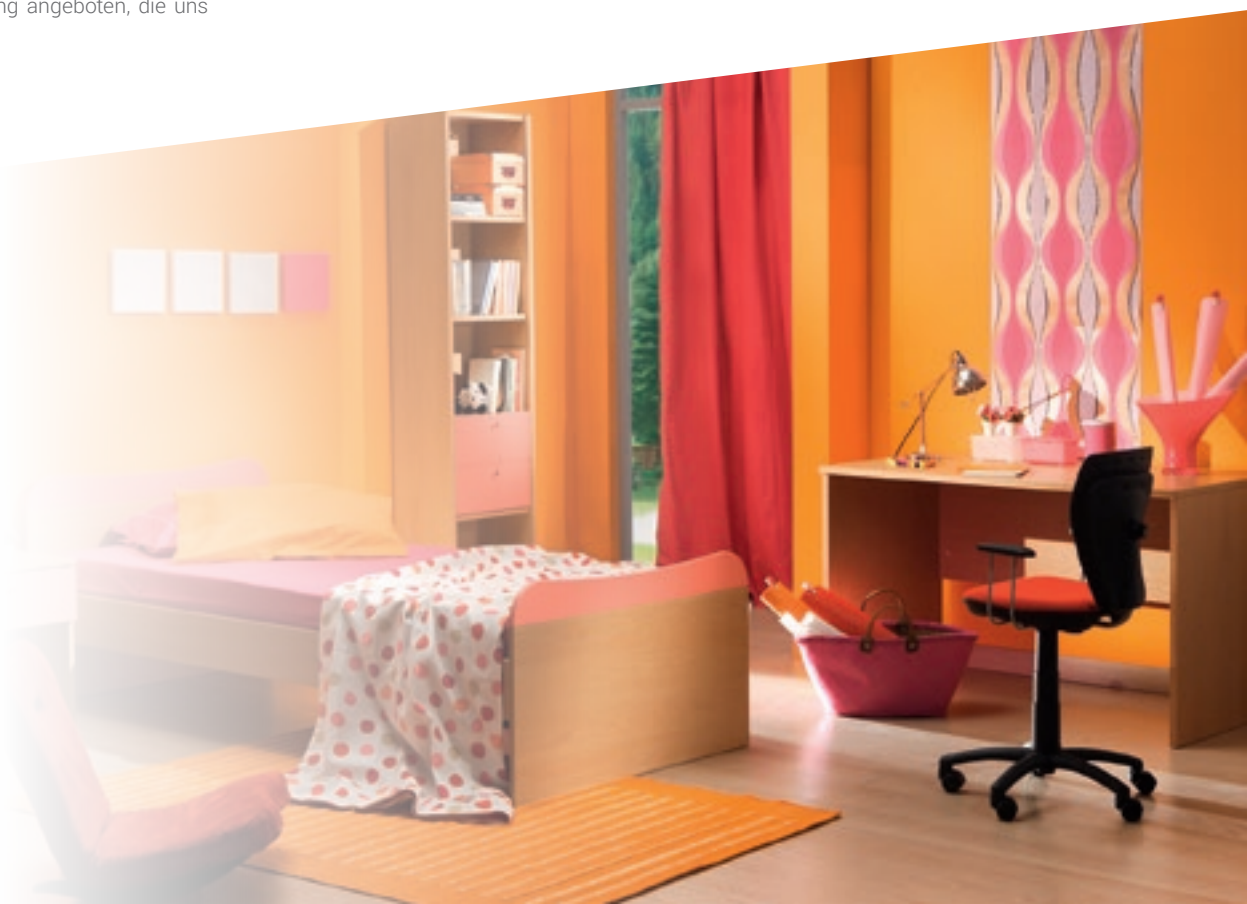
DIE TECHNOLOGIE DER BIESSE GRUPPE UNTERSTÜTZT DIE PRODUKTIONSLEISTUNG DER GRÖSSTEN MÖBELHERSTELLER WELTWEIT

“Wir waren auf der Suche nach einer Lösung, die so innovativ sein sollte, dass sie allen unseren Anforderungen gleichzeitig entsprach”, erklärt der Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt. “Ein Großteil unserer Produktion wurde schon mit CNC-Maschinen hergestellt, aber heute entsteht 100 Prozent unserer Herstellung mit diesen Technologien. Daraus die Notwendigkeit, die Produktionskapazität zu erhöhen. Biesse hat eine Lösung angeboten, die uns

gut gefallen hat, eine regelrechte Linie von automatischen Bearbeitungszentren und Lagern. Innovativ, faszinierend und ausgesprochen leistungsfähig. Mit Biesse haben wir eine “schlüsselfertige” Lösung bestimmt, die in festgelegten Zeiten zu entwickeln, zu bauen, zu testen, zu installieren und in Betrieb zu setzen war”.

Quelle: aus einem Interview mit dem Produktionsleiter eines der größten Möbelhersteller der Welt.

BIESSE.COM



In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

Wir vereinfachen Ihren Fertigungsprozess und bringen damit das Potenzial jedes Materials zum Strahlen.



