

# Rover A

centro de mecanizado a control numérico



 **BIESSE**

Cuando competitividad  
significa saber  
responder a todas  
las necesidades

Prove

Made **In** Biesse

## El mercado exige

un cambio en los procesos de producción que permita **aceptar el mayor número de pedidos posibles**. Obviamente, garantizando altos estándares de calidad, la personalización de los productos realizados, cumpliendo **rápidos plazos de entrega** y satisfaciendo las necesidades de los arquitectos más creativos.

## Biesse responde

con **soluciones tecnológicas** que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. **Rover A** es el centro de trabajo de control numérico para la producción de muebles y bastidores. Gracias a la variedad de las tallas y de composición, se adapta perfectamente a las pequeñas y grandes carpinterías que necesitan producir en medidas especiales o para la producción estándar de pequeños lotes.

- ✓ **Personalización de la máquina según múltiples exigencias de producción.**
- ✓ **Elevada calidad de acabado.**
- ✓ **Reducción de los tiempos de equipamiento.**
- ✓ **Posibilidad de mecanizar grandes formatos.**
- ✓ **La alta tecnología se vuelve accesible e intuitiva.**
- ✓ **Alimentación automática sin presencia del operador..**

Un único centro  
de trabajo para llevar  
a cabo cualquier  
elaboración



**Rover A**  
centro de mecanizado a control numérico



# Personalización de la máquina según múltiples exigencias de producción

Un equipo de ingenieros de ventas especializado es capaz de interpretar las necesidades productivas y definir la composición más adecuada para la máquina.

Configuración 4 ejes.



Una **configuración completa del grupo operador** permite ejecutar diferentes mecanizados manteniendo una elevada calidad del producto.



## Configuración 5 ejes.



La **unidad operadora de 5 ejes**, tecnológicamente avanzada, permite el mecanizado de piezas con formas complejas garantizando calidad y precisión.

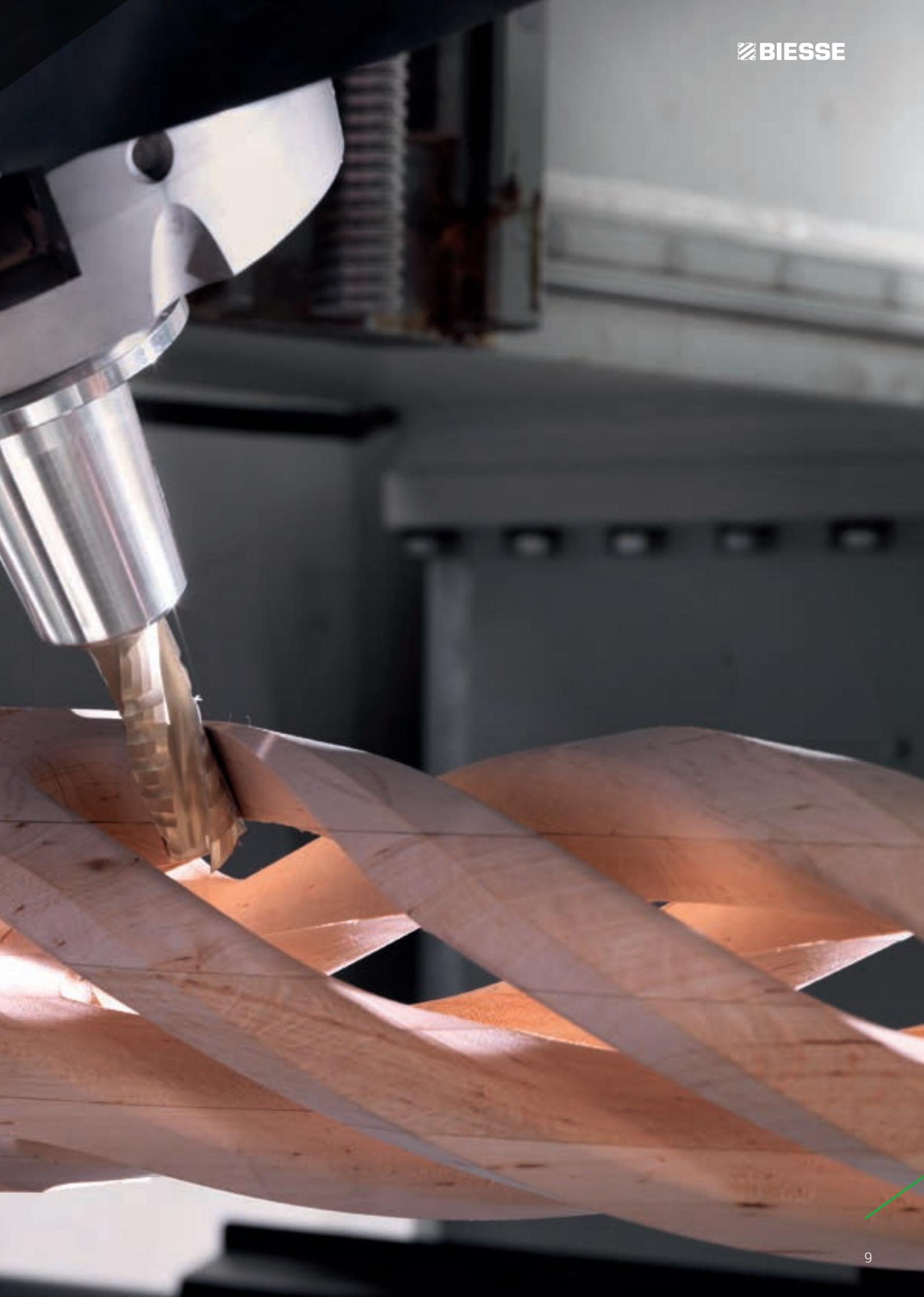


# Tecnología Práctica

La unidad operadora de 5 ejes, equipada con electromandril HSD de 13 kW y rotación continua a 360° de los ejes vertical y horizontal, permite el mecanizado de piezas con formas complejas, garantizando calidad, precisión y total fiabilidad a lo largo del tiempo.

## 5 AXES

La alta tecnología de los centros de mecanizado más vendidos del mundo satisface las necesidades de uso de quienes trabajan la madera. Combinación perfecta de innovación Biesse y genio italiano.



# Elevada calidad de acabado



Biese utiliza componentes de alto nivel en todas las máquinas de su gama Rover.



Los electromandriles, los cabezales de taladro y los agregados son diseñados y realizados para Biese por HSD, empresa líder mundial en el sector de la mecatrónica.



Nuevo eje C Torque: mayor precisión, mayor rapidez, mayor rigidez.



El nuevo cabezal de taladro BH30 2L está dotado de lubricación automática y aspiración en metal para garantizar una mayor duración, refrigerado por líquido para asegurar la máxima precisión.

# Máxima limpieza del producto y de la fábrica



**Alfombra motorizada** para eliminar virutas y recortes.



**Deflector** (encauzador de virutas) gestionado por control numérico.



**Campana de aspiración** regulable en 6 posiciones (para 4 ejes) y 13 posiciones (para 5 ejes).

# Reducción del tiempo necesario para el equipamiento

La mesa de trabajo Biesse garantiza una excelente sujeción de la pieza, facilidad y rapidez de equipamiento.

Más de 1500 centros de trabajo con EPS vendidos.



**Mordazas Hyperclamp**  
para bloqueos rígidos y precisos.



**Mordazas Uniclamp**  
con desenganche rápido neumático.

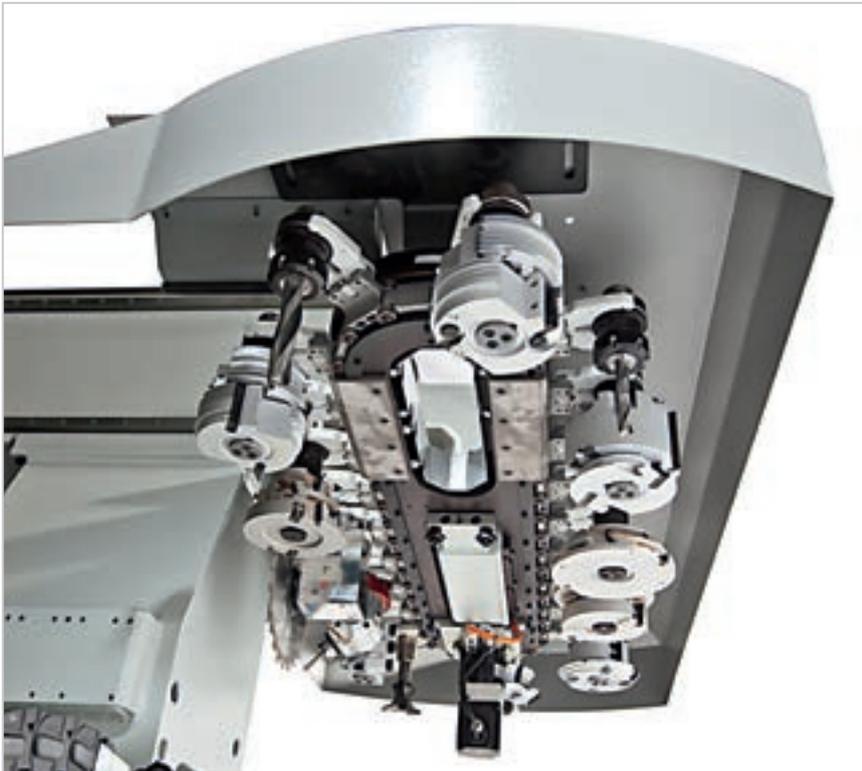


**SA (Set Up Assistance)**  
El plano de trabajo con posicionamiento asistido sugiere al operario cómo colocar el panel (indicando la posición de los planos de trabajo y de los sistemas de fijación) y protege el área de trabajo de posibles colisiones contra la herramienta.



**EPS (Electronic Positioning System)**  
permite reconfigurar automáticamente toda la zona de trabajo en tiempos rápidos. Posiciona los planos y los carros mediante motorizaciones independientes, por tanto, sin emplear la unidad operadora. El posicionamiento de planos y carros de una zona se realiza mientras la máquina trabaja en la zona opuesta.

Es posible posicionar en la máquina hasta 98 agregados y herramientas.



Pasando de un mecanizado a otro, no es necesaria la intervención del operario para el equipamiento gracias al **elevado número de herramientas y agregados** presentes en la máquina.



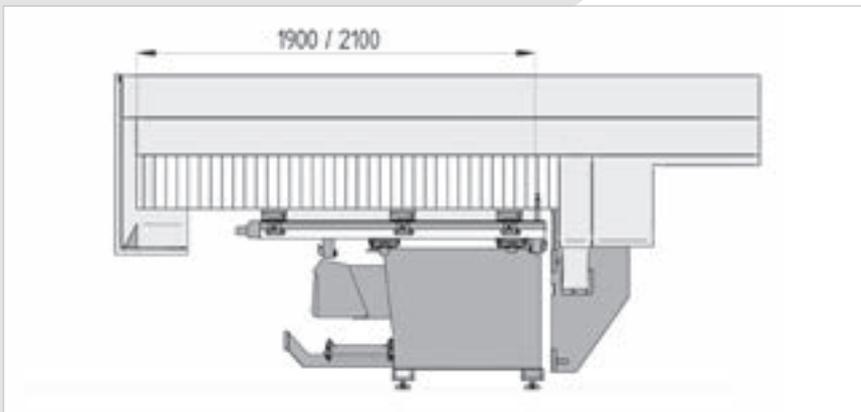
El **Pick Up** permite equipar los almacenes en la máquina.



Acceso agilizado durante las operaciones de equipamiento gracias al **carenado delantero abatible**.

# Posibilidad de mecanizar grandes formatos

El carenado abierto permite cargar en la máquina formatos estándar muy grandes (hasta 2100 mm en y) permitiendo evitar la fase de precorte o realizar mecanizados diferentes de la producción estándar.



Una **amplia gama de tallas** para mecanizar paneles de cualquier tamaño, entre los que escoger la máquina más adecuada.

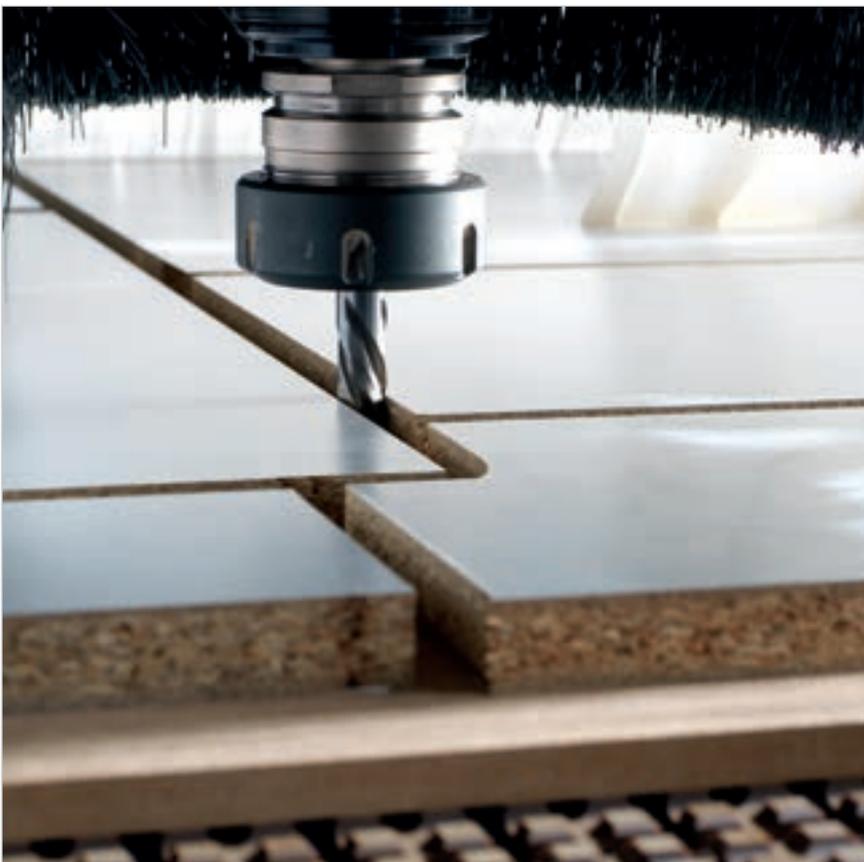
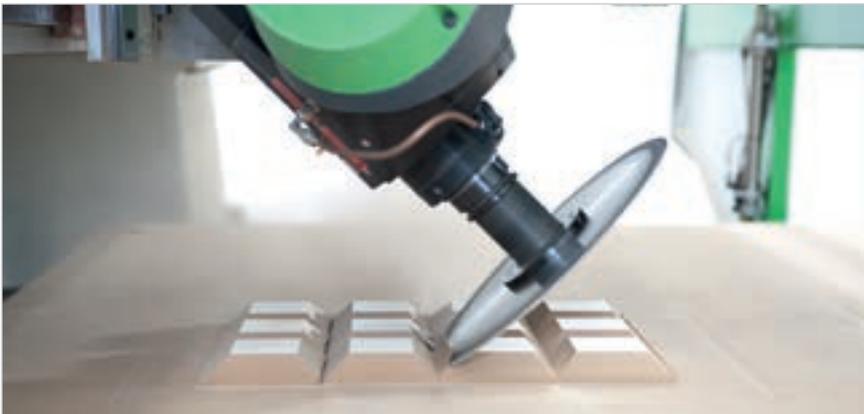
Rover A 1432  
Rover A 1443  
Rover A 1459  
Rover A 1625  
Rover A 1632  
Rover A 1643  
Rover A 1659

Con Rover A, un productor puede aceptar encargos para paneles de mayor espesor gracias a un paso pieza igual a 245 mm.

## CFT: dos máquinas en una



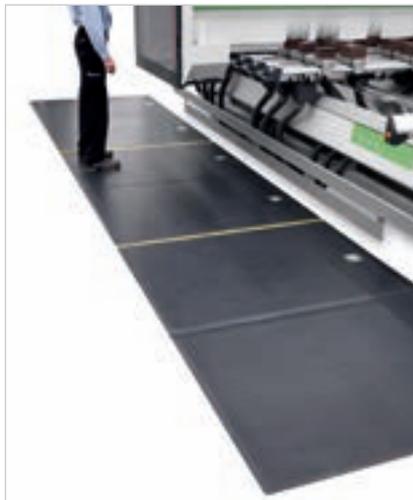
Todas las funciones y la calidad de una auténtica mesa pantógrafo están garantizadas por el **CFT (Convertible Flat Table)**, ofreciendo mecanizados de paneles finos, nesting y folding en una máquina con mesa de barras.



# Máxima seguridad para el operario



Seguridad y flexibilidad gracias a los nuevos bumpers combinables con las fotocélulas que no ocupan espacio en el suelo con pendular dinámico.



Las **plataformas sensibles** permiten que la máquina trabaje a una velocidad máxima constante.

Protecciones perimetrales con puerta de acceso frontal.





**Bandas laterales** para proteger el grupo operador, móviles para trabajar con la máxima velocidad con total seguridad.



**Consola remota** para que el operario pueda ejercer un control directo e inmediato.

Máxima visibilidad de elaboración.  
**Banda led de 5 colores** que indican el estado de la máquina en tiempo real.



# Diseño funcional

La cabina de protección de policarbonato transparente resistente al impacto ha sido diseñada para garantizar la máxima visibilidad al operario. Incorpora ledes de cinco colores para indicar el estado de la máquina, permite maniobrar con facilidad y total seguridad en las fases de mecanizado.

## IDENTIDAD DE BIESSE

Un diseño innovador y esencial distingue el estilo característico de Biesse. Combinación perfecta de genio y gusto italianos.

ROVER

# La alta tecnología se vuelve accesible e intuitiva



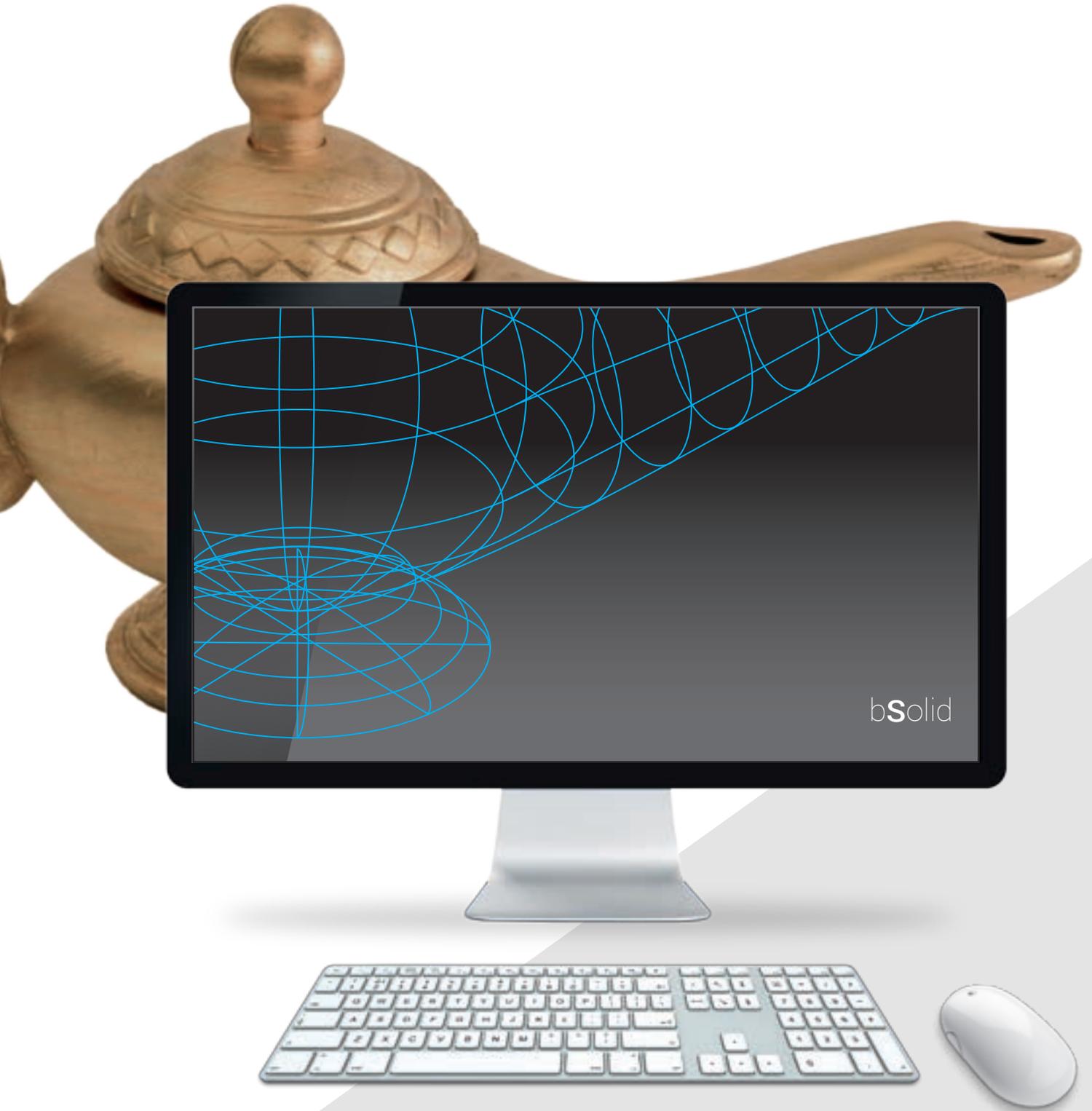
**bSolid** es un software cad cam 3D que permite, con una única plataforma, realizar todos los tipos de mecanizado gracias a módulos verticales realizados para producciones específicas.

- ✓ **Diseño en unos pocos clics y sin límites.**
- ✓ **Simulación del mecanizado para obtener una vista preliminar de la pieza y ser guiado en su diseño.**
- ✓ **Prototipo virtual de la pieza para prevenir colisiones y equipar la máquina de la mejor manera posible.**

Mira el spot de **bSolid** en: [youtube.com/biessegroup](https://youtube.com/biessegroup)



bSolid

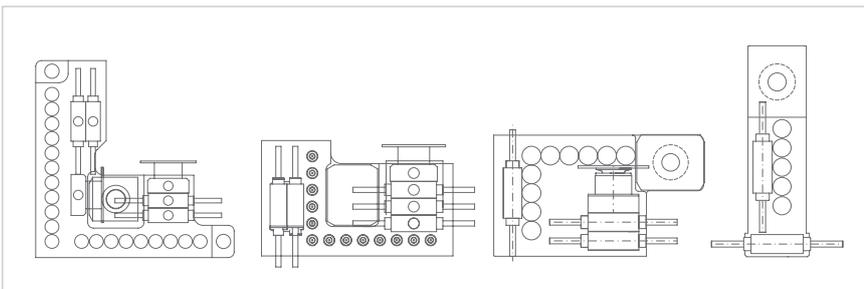


# Composición del grupo operador

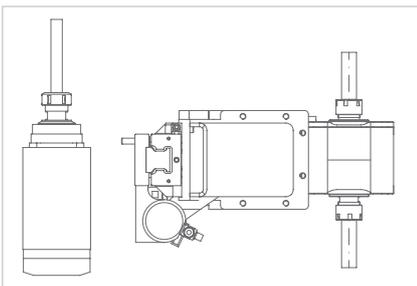
**Configuración de 4 ejes.**



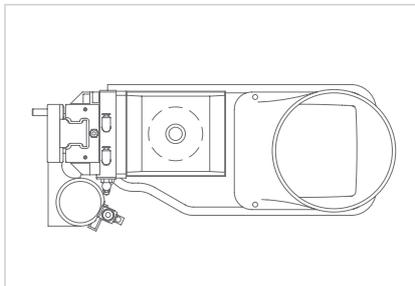
**Configurazione 5 assi disponibile su Rover A 16XX.**



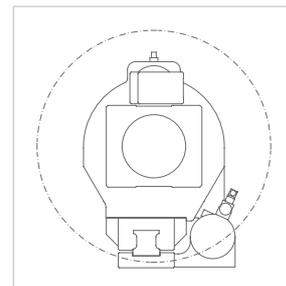
Cabezales de taladro disponibles de 9 a 30 posiciones: BH30 2L - BH24 - BH17 - BH9.



Unidad de fresado horizontal de 1 o 2 salidas.



Unidad de fresado vertical de 6 kW.



Multifunción con rotación 360°.

# Agregados para realizar cualquier tipo de mecanizado



## Mejor acabado, mayor productividad



El grupo multifunción, posicionable en continuo a 360° desde el CN, puede montar agregados para la ejecución de trabajos específicos (alojamientos para cerraduras, fresados para bisagras, taladros horizontales profundos, retestado, etc.).



**Motor horizontal con 1 o 2 salidas** específico para efectuar fresados para cerraduras y mecanizados horizontales.



**Motor vertical** fijo dedicado a las operaciones accesorias de fresado (slot, anti-astillas, ...).



**El palpador de cruz** permite medir con la máxima precisión las dimensiones del panel.

# Soluciones de carga y descarga

## Celda automatizada para elaborar un lote de paneles o puertas.

**Synchro** es un dispositivo de manipulación de 4 ejes controlados que equipa el centro de trabajo Rover. Recoge de una pila los paneles que se han de elaborar, los posiciona tomando como referencia un origen del centro de trabajo y, al finalizar la elaboración, los deposita en un lugar dedicado a la pila de paneles elaborados. El ciclo de trabajo se realiza automáticamente hasta terminar de elaborar el lote.



### Dispositivo para recoger paneles transpirables o con ennoblecidos especiales

Aumenta la fiabilidad y la repetibilidad del ciclo de funcionamiento automático de la celda incluso con materiales transpirables o con ennoblecidos especiales, que suelen ir dotados de una película de protección.



### Dispositivo de recogida del panel con posicionamiento automático de las barras porta-ventosas

En función del tamaño del panel que se recoge:

- no necesita que intervenga el operador para añadir o eliminar las barras porta-ventosas
- tiempos de inactividad reducidos drásticamente para efectuar el cambio de formato
- reducción del riesgo de choque provocado por operaciones incorrectas de cambio de equipamiento.

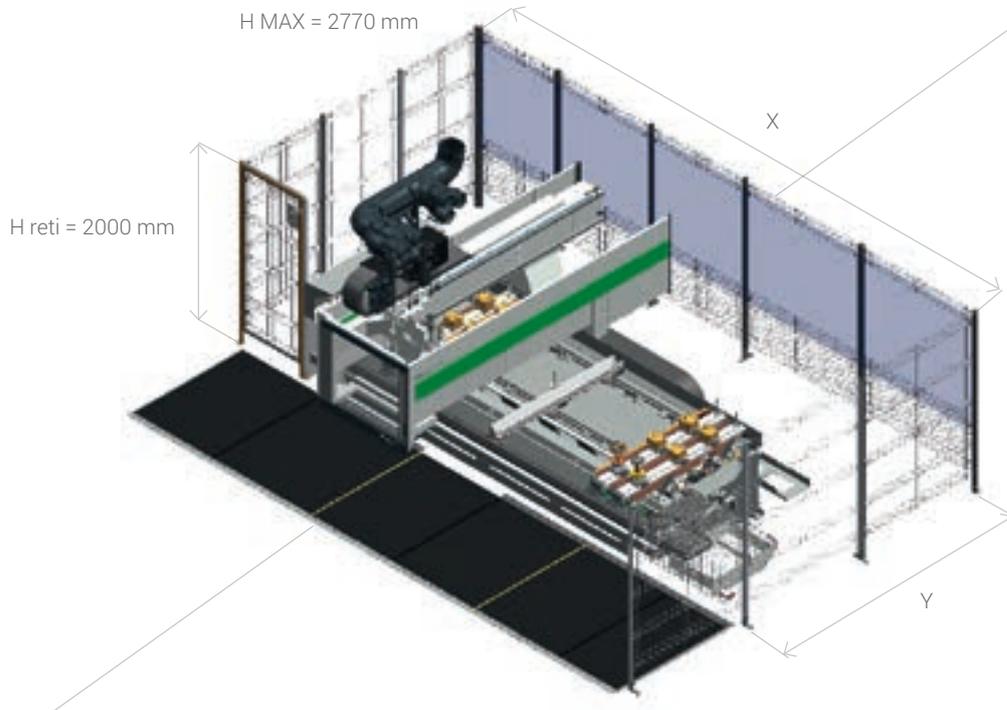


**Synchro puede elaborar pilas de paneles de dimensiones distintas entre sí, gracias al dispositivo que sirve para la referencia de la pila y al ciclo de pre-alineación del panel, que se lleva a cabo sin ninguna interrupción mientras el centro de trabajo Rover elabora el panel anterior.**

Synchro puede colocarse a la izquierda o a la derecha del centro de trabajo.  
Flujos de materiales coherentes con el ciclo de producción de la fábrica del cliente.

- ☑ Elimina el riesgo de daños a los materiales a causa de manipulación manual
- ☑ Interfaz del operador muy sencilla, integrada en el entorno de programación del Centro de trabajo.

# Datos técnicos

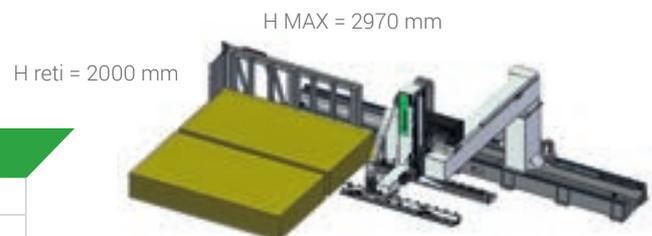


## Campos de trabajo

	X	Y	Z
	mm	mm	mm
Rover A 1432	3280	1320	245
Rover A 1443	4320	1320	245
Rover A 1459	5920	1320	245
Rover A 1625	2500	1620	245
Rover A 1632	3280	1620	245
Rover A 1643	4320	1620	245
Rover A 1659	5920	1620	245

## Campos de trabajo Synchro

		Min	Max
Longitud	mm	500	2500
Ancho	mm	200	1350
Espesor	mm	16	60
Peso	Kg	-	100
Altura útil de la pila	mm	-	1000
Altura de la pila desde el suelo (incluyendo el europalet 145 mm)	mm	-	1145



## Bancada

	panel cargable	X CE fotocélulas	Y CE fotocélulas
	mm	mm	mm
Rover A 1625	1900	5712	4865
Rover A 1625	2100	5712	4865

	panel cargable	X CE fotocélulas + bumper	Y CE fotocélulas + bumper
	mm	mm	mm
Rover A 1432	2100	7050	5034
Rover A 1443	2100	8080	5034
Rover A 1459	2100	9684	5034
Rover A 1632	2100	7050	5034
Rover A 1643	2100	8080	5034
Rover A 1659	2100	9684	5034

	panel cargable	X CE plataformas	Y CE plataformas
	mm	mm	mm
Rover A 1432	2100	6445	4874
Rover A 1443	2100	7465	4874
Rover A 1459	2100	9111	4874
Rover A 1632	1900	6445	4674
Rover A 1632	2100	6445	4874
Rover A 1643	1900	7465	4674
Rover A 1643	2100	7465	4874
Rover A 1659	1900	9111	4674
Rover A 1659	2100	9111	4874

Velocidad de los ejes X/Y/Z	80/60/20 m/min
Velocidad vectorial	100 m/min

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en fase de mecanizado, en el puesto de trabajo del operario en la máquina con bombas de paletas Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en el puesto de trabajo del operario y el nivel de potencia sonora (Lwa) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levas Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A) Incertidumbre de medida K dB(A) 4

La medición se ha realizado en conformidad con la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora) en el puesto de trabajo del operario con el paso de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. No obstante exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

# Service & Parts

Coordinación directa e inmediata entre las unidades Service y Parts para atender las solicitudes de intervención.  
Soporte Key Customers con personal de Biesse dedicado en nuestra sede y/o en las instalaciones del cliente.

## Biesse Service

- ✓ Instalación y puesta en marcha de máquinas e instalaciones.
- ✓ Training center para la formación de los técnicos de Field Biesse, filiales, distribuidores y directamente en la sede de los clientes.
- ✓ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✓ Localización y corrección de fallos y diagnóstico a distancia.
- ✓ Actualización del software.

500 / técnicos de Biesse Field en Italia y en el mundo.

50 / técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550 / técnicos certificados en Distribuidores.

120 / cursos de formación multilingües cada año.

El Grupo Biesse promueve, cuida y desarrolla las relaciones directas y constructivas con el cliente para conocer sus necesidades, mejorar los productos y los servicios posventa a través de dos áreas dedicadas: Biesse Service y Biesse Parts.

Cuenta con una red global y un equipo sumamente especializado que le permite ofrecer en cualquier lugar del mundo un servicio de asistencia y recambios para las máquinas y los componentes in situ y en línea las 24 horas del día, los siete días de la semana.



## Biesse Parts

- ✓ Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- ✓ Ayuda para la identificación del recambio.
- ✓ Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- ✓ Tiempos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

87% / de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

95% / de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100 / personal de recambios en Italia y en el mundo.

500 / pedidos gestionados al día.

# Made **With** Biesse

## Las tecnologías del Grupo Biesse acompañan la fuerza innovadora y los procesos de calidad total de Lago.

En el abarrotado escenario del diseño doméstico, Lago afirma su propia identidad como marca emergente, a través de productos emocionantes y una apertura a las fusiones entre arte y empresa, unidas a la investigación para un desarrollo sostenible.

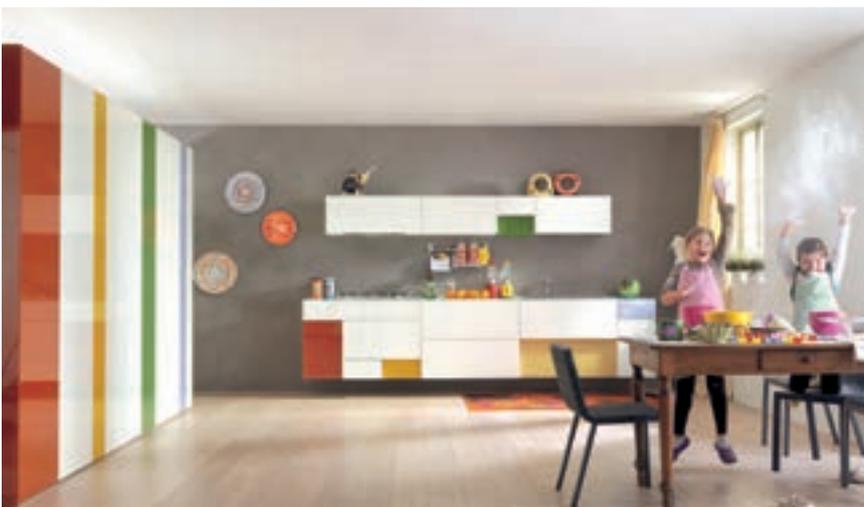
"Hemos realizado una serie de proyectos, o mejor dicho, de ideas —nos dice Daniele Lago— de las que ha surgido la Lago actual: el diseño lo hemos concebido como una visión cultural de toda la cadena del negocio, no sólo del producto individual".

"La flexibilidad es la palabra clave en Lago - nos dice Carlo Bertacco, responsable de producción. Hemos comenzado a introducir el concepto de trabajar

sólo conforme a los productos vendidos, lo que nos ha permitido reducir el espacio y vaciar la fábrica desde el primer momento".

"Las máquinas que hemos comprado - continúa Bertacco - son sistemas bellísimos, una inversión reducida para lo que ofrecen, y representan una opción de filosofía productiva. Estamos hablando de un cierto volumen de producción, de calidad Lago y de personalizar lo más tarde posible y cuando me lo pide el cliente, es decir, de los principios básicos de la producción lean".

*Fuente: IDM Industria del Mobile  
Lago, cliente nuestro desde 1999, es una de las marcas de decoración de interiores más prestigiosa del diseño italiano en el mundo.*



<http://www.lago.it>



# Biesse Group

In

1 grupo industrial, 4 divisiones y 8 plantas de producción.

How

14 millones de euros al año en I+D y 200 patentes depositadas.

Where

34 filiales y 300 agentes/distribuidores seleccionados.

With

clientes en 120 países, fabricantes de mobiliario y artículos de diseño, carpintería, componentes para la construcción y para los sectores náutico y aeroespacial.

We

3.200 empleados en todo el mundo.

**Biesse Group** es un líder multinacional en la tecnología del procesamiento de la madera, vidrio, piedra, plástico y metal.

Fue fundada en 1969 por Giancarlo Selci en la ciudad de Pésaro. La empresa se cotiza en la bolsa (segmento STAR) desde junio de 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

