

RO VER A EDGE 16

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

A close-up photograph of a Biesse edge finishing machine. The image shows several vertical cylindrical rollers of different finishes (polished, matte, and perforated) mounted on a dark metal frame. The lighting is dramatic, highlighting the textures and metallic surfaces.

 Biesse

ПРОИЗВОДСТВО ФИГУРНЫХ ПАНЕЛЕЙ, ОБЛИЦОВАННЫХ КРОМКОЙ, НА ОДНОМ СТАНКЕ

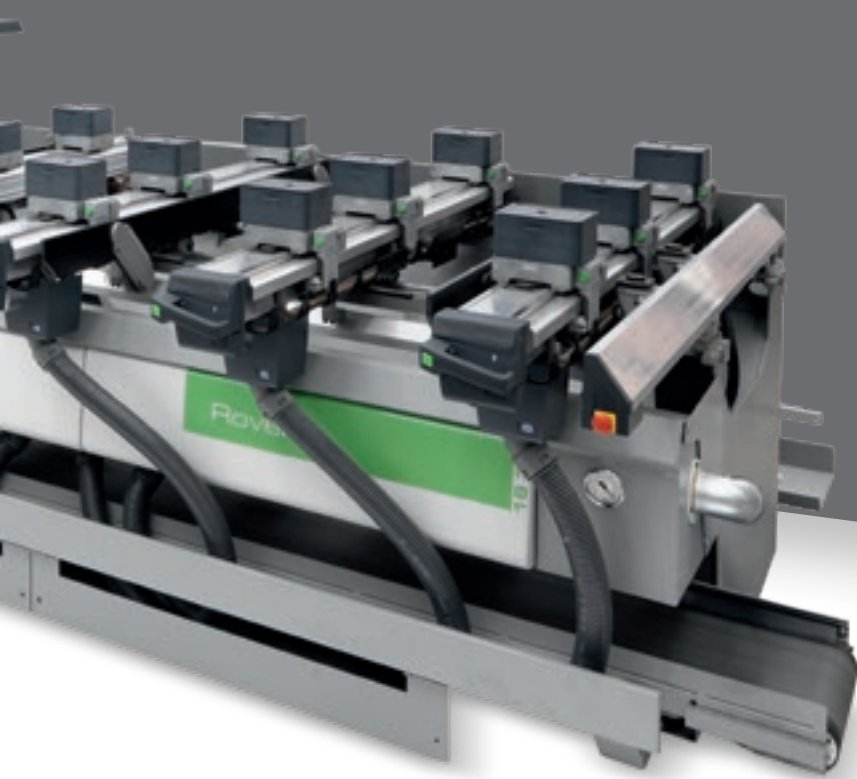


РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволяли бы принимать как можно больше производственных заданий. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества и индивидуальность продукции при точном соблюдении кратчайших сроков поставки и удовлетворении требований самых взыскательных дизайнеров

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

технологическими решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. **Rover A Edge 16** - это обрабатывающий кромкооблицовочный центр с ЧПУ, производящий на одном компактном, но производительном станке фигурные облицованные кромкой панели. Он прекрасно подходит как для небольших деревообрабатывающих производств, так и для крупных предприятий, чтобы производить или нестандартные изделия, или стандартные, но мелкими партиями.



ROVER A EDGE 16

- ✓ ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ СТАНКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МНОГОЧИСЛЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ
- ✓ МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ КРОМКИ
- ✓ СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ЦИКЛА И УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
- ✓ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ
- ✓ СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ НА ОСНАЩЕНИЕ
- ✓ ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СТАНОВИТСЯ ДОСТУПНОЙ И ИНТУИТИВНОЙ

ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ СТАНКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МНОГОЧИСЛЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ

Команда специализированных коммерческих инженеров способна проанализировать производственные запросы клиента и определить наиболее подходящую конфигурацию станка.

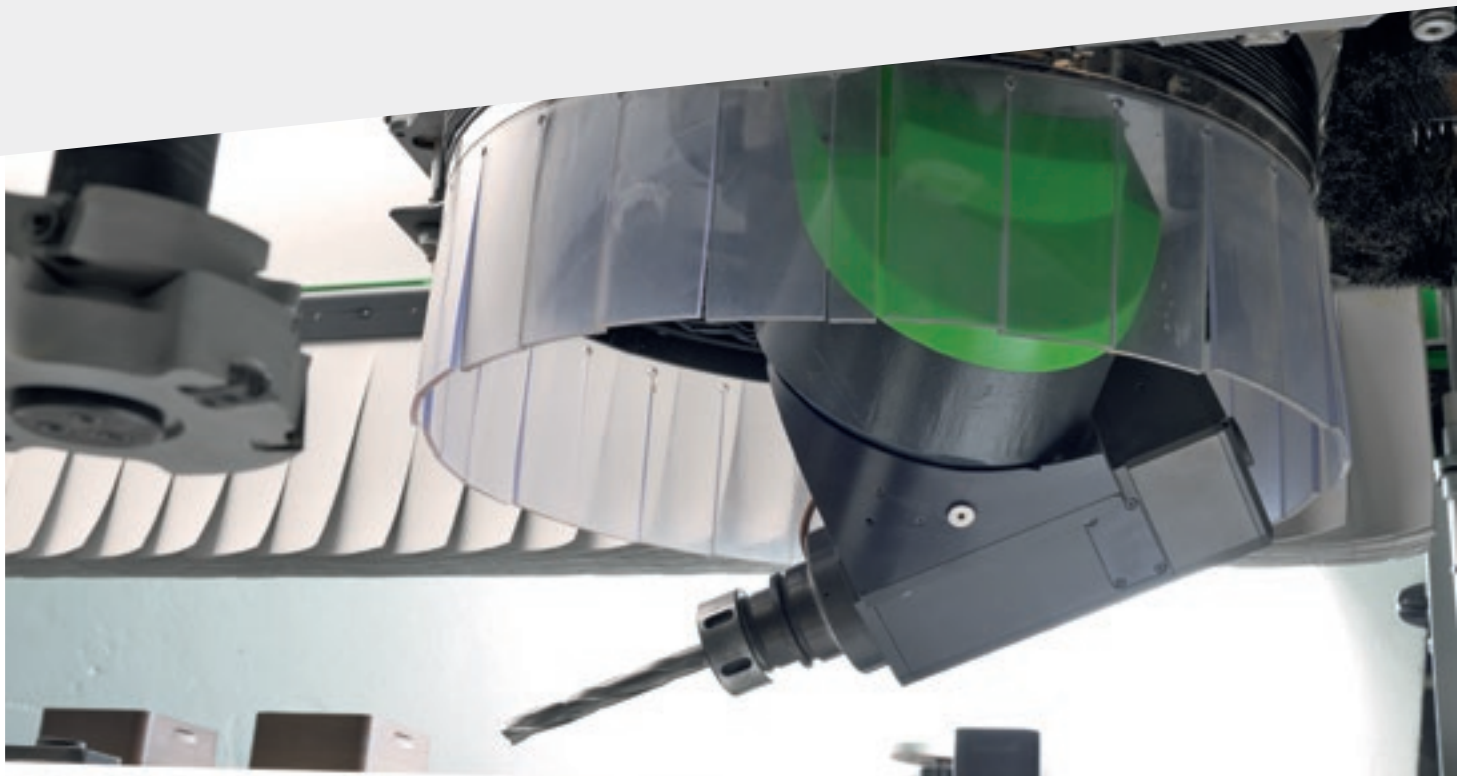


КОНФИГУРАЦИЯ С 4 ОСЯМИ



Полная конфигурация рабочей группы позволяет производить разнообразные обработки при поддержке высокого качества продукции.





КОНФИГУРАЦИЯ С 5 ОСЯМИ



Технологически продвинутая рабочая голова с 5 осями позволяет обрабатывать детали сложной формы при поддержании высокого качества и точности.

МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ КРОМКИ

Максимальное качество прижима кромки в фазе наклеивания на фигурные детали благодаря системе прижима кромки, оснащенной двумя роликами.



Как и в линейных кромкооблицовочных станках, клей наносится непосредственно на панель для обеспечения максимального качества наклеивания. Позволяет наносить тонкие или прозрачные (3D) кромки в тех же условиях, что и толстые и более прочные кромки.



Загрузка клея происходит в скрытое время при помощи системы подачи твёрдых гранул в клеевую группу. Хранение клея в гранулах с плавлением только необходимого для обработки количества обеспечивает поддержание максимальных характеристик клея, сохраняющего свои клеящие свойства

СИЛЬНАЯ И СТОЙКАЯ АДГЕЗИЯ

Biesse предлагает специфические решения для использования полиуретанового клея, устойчивого к воздействию тепла, влажности и воды.



Гранулы с полиуретановым клеем.

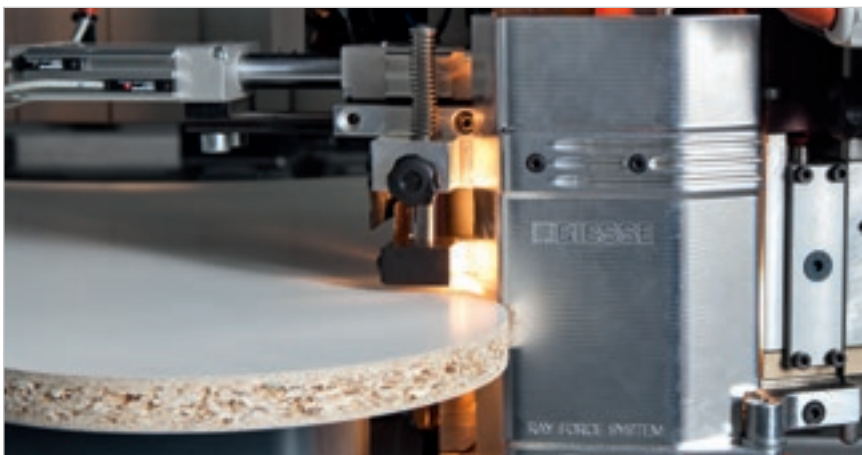


Дополнительные клеевые ванночки, оснащенные электрической системой, с быстрым отсоединением, в том числе для полиуретанового клея в гранулах.



Устройство предварительного расплава Nordson для высокой производительности - эксклюзивная система прямой инъекции для непрерывной обработки при значительном расходе и большой скорости.

Компания Biesse предлагает специальные решения, обеспечивающие высочайшее качество готовых изделий посредством использования технологии бесшовного соединения ("zero-joint") RayForce System.



Система RayForce System с быстрой сменой агрегатов для работы с клеями EVA или PUR, обеспечивает высочайшее качество готовых изделий.

ROVER EDGE

НАДЕЖНАЯ КРОМКООБЛИЦОВКА

Максимальное прилегание при нанесении клея, возможность нанесения тонкой и прозрачной кромки 3D, простое обслуживание и очистка панели во время рабочего цикла.

Кромкооблицовка всегда основывалась на нанесении клея непосредственно на панель; Biesse сохранила этот принцип, применяя его повсеместно в линейной кромкооблицовке, а также кромкооблицовке гнутых изделий, осуществляемой на обрабатывающих центрах.



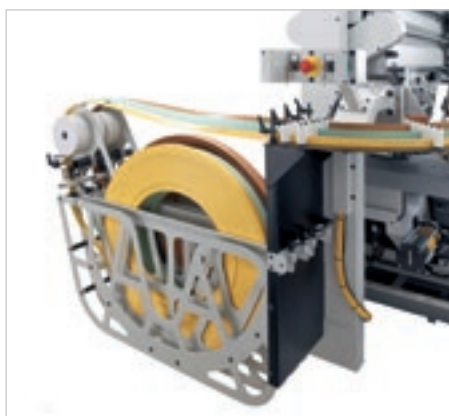
РЕШЕНИЯ, УВЕЛИЧИВАЮЩИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СТАНКА



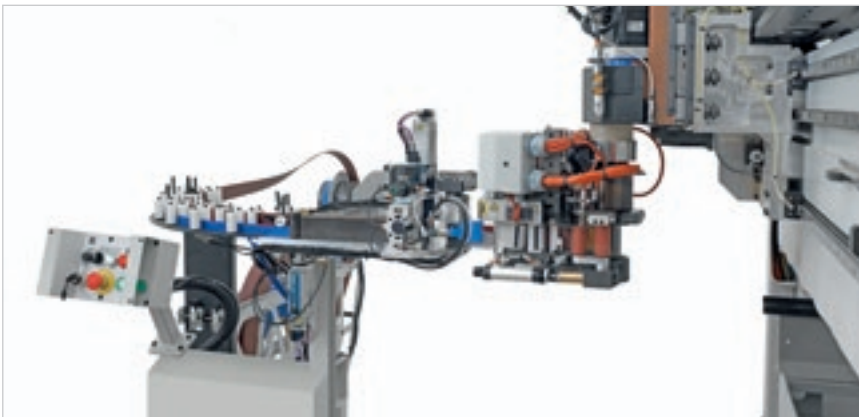
Автоматический магазин кромки, установленный на каретке X, позволяет пользователю выбирать между тонкой и толстой кромкой во время одного цикла обработки.



Быстрая смена рулонов при помощи магазина кромки, располагаемого вне защитных сетчатых ограждений.



Тонкие или толстые кромки, предварительно нарезанные или в рулоне, с ручной или автоматической подачи.



Двойная ось Y для производства смены инструмента и загрузки кромки в скрытое время.



Двойная независимая ось Z для эффективной работы сверлильных головок на 9, 24 или 30 инструментов или многофункциональной группы.



Магазин инструмента на 16 позиций для смены во время нанесения кромки.

МНОЖЕСТВО РЕШЕНИЙ ДЛЯ ОТДЕЛКИ ИДЕАЛЬНОГО КАЧЕСТВА

СТАНКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ЧАСТИ КРОМКИ, НАНОСИМОЙ НА ПАНЕЛЬ

ET60C



Кромкообрезной станок, минимальный внутренний радиус 30 мм или 18 мм с плоскими ножами.

ETG60C



Кромкообрезной станок, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

ETS60C



Кромкообрезной станок, жидкость с антиприлипающим эффектом, минимальный внутренний радиус 80 мм.

EGS60C



Станок циклевания профиля, клеевая цикля, минимальный внутренний радиус 30 мм.

EF60B



Станок для финишной отделки кромки с тремя функциями: кромкооблицовка, циклевание кромки и клея; минимальный внутренний радиус 30 мм.



Стол для облегчения настройки станков финишной отделки кромки, используемый вне станка.

СТАНКИ ФИНИШНОЙ ОТДЕЛКИ КРОМКИ НА КРАЯХ ПАНЕЛИ



Инструмент для станка торцевки / обкатки углов



Торцовочный станок, лезвие 215 мм



Лезвие 260 мм для торцевания по 5 осям



Лезвие 300 мм для торцевания по 5 осям



Станок торцевания / обкатки углов с горизонтальным копированием



Станок для финишной отделки кромок, наносимых на края, которые заканчиваются на профиле постформинг.

ИДЕАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ



Станок обдува и распыления антиадгезионной жидкости.



Кромкообрезной станок с системой распыления жидкости с антиприлипающим эффектом.



Щеточный агрегат с системой распыления очищающей жидкости тонкого слоя клея.



Продувочная группа с холодным или горячим воздухом.



Продувочная группа с холодным или горячим воздухом.



Продувочная группа с 4 выходами, в том числе используемая с агрегатами для отделки кромки.

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЛЮБОГО ТИПА ОБРАБОТКИ



Станок для фрезерования внутренних углов 90 градусов.



RAY FORCE SYS TEM

УНИКАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Высокотехнологичное оборудование Biesse отвечает все более сложным запросам рынка. Компания разработала новейшую, уникальную в своем роде технологию для кромкооблицовки фасонных щитовых деталей: RAYFORCE SYSTEM.

Ее революционность заключается в уникальном методе, предусматривающем плавление реактивного слоя под действием инфракрасных ламп. Решение во многом аналогично технологии AirForce System для линейной кромкооблицовки.

Уникальные преимущества:

- высочайшее качество отделки,
- меньшее энергопотребление,
- простота использования.



СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ

Рабочий стол Biesse обеспечивает оптимальное удержание детали и быстрое и удобное оснащение.



Зажимы Uniclamp
для быстрого пневматического освождения.



Модули для системы вакуумной блокировки. Шаблоны с резиновыми прокладками для увеличения сопротивления при горизонтальных толчках, возникающих в процессе облицовки кромкой.



ATS (Advanced Table-Setting System)
Эта система обеспечивает простое и быстрое ручное позиционирование систем блокировки.

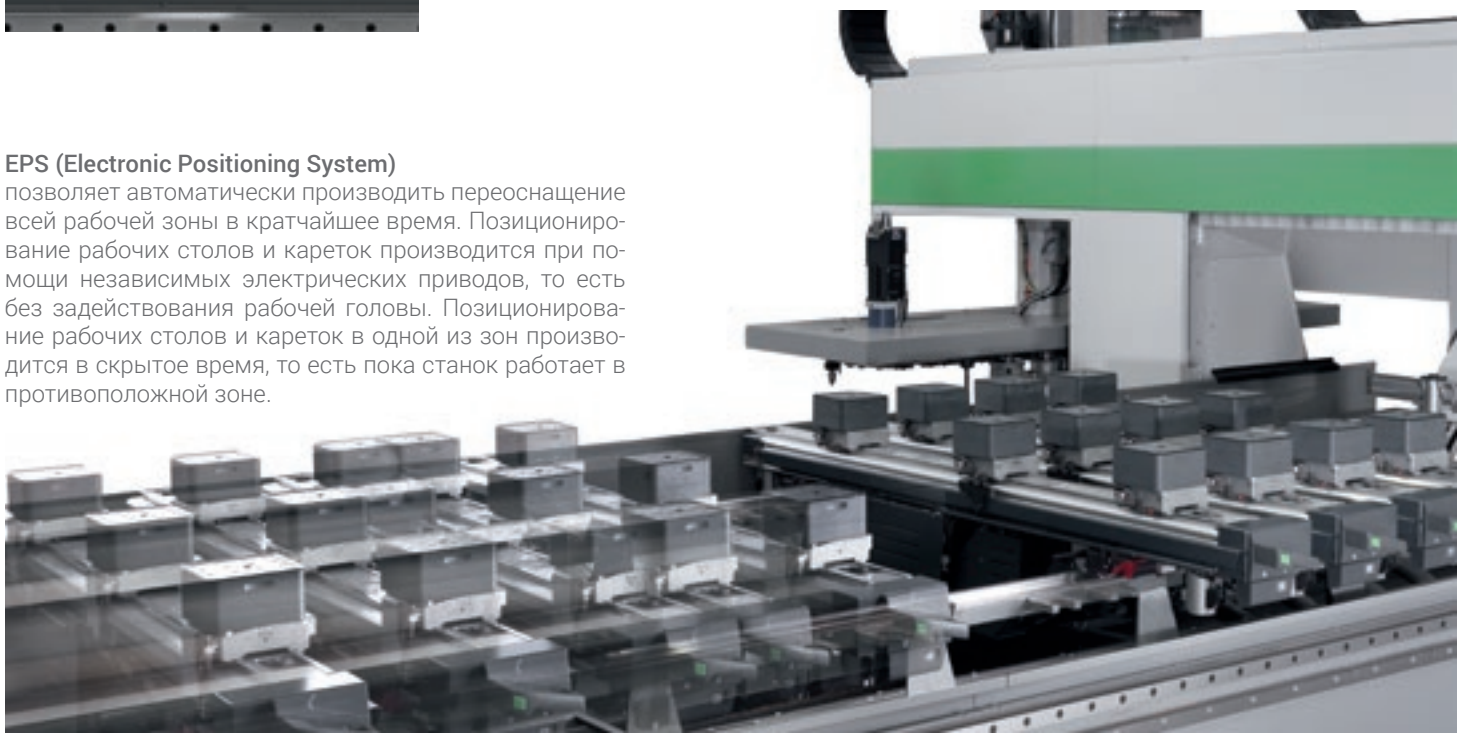


SA (Set Up Assistance)

Рабочий стол со вспомогательным позиционированием подсказывает оператору, как размещать панель (указывая положение рабочих столов и систем фиксации) и предотвращая возможные столкновения инструмента с рабочей зоной.

EPS (Electronic Positioning System)

позволяет автоматически производить переоснащение всей рабочей зоны в кратчайшее время. Позиционирование рабочих столов и кареток производится при помощи независимых электрических приводов, то есть без задействования рабочей головы. Позиционирование рабочих столов и кареток в одной из зон производится в скрытое время, то есть пока станок работает в противоположной зоне.



НА СТАНКЕ ВОЗМОЖНО РАЗМЕСТИТЬ
ДО 28 ИНСТРУМЕНТОВ И АГРЕГАТОВ.



При переходе от одной обработки к другой нет необходимости для вмешательства оператора благодаря большому количеству инструментов и агрегатов, расположенных на станке.



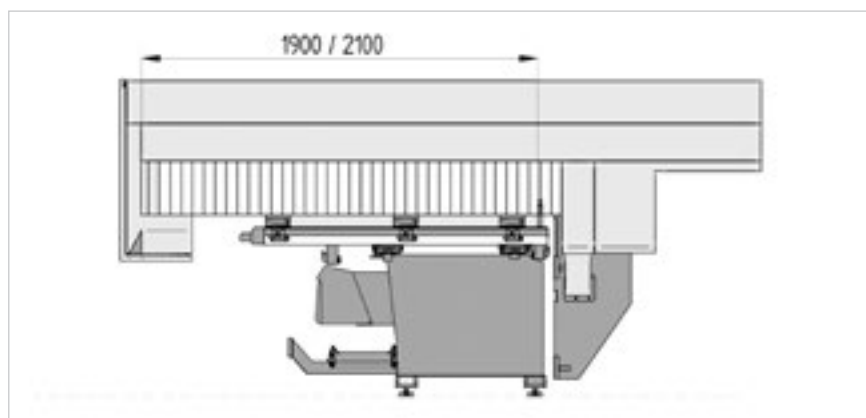
Лёгкий доступ при операциях оснащения благодаря открываемой передней обшивке.



Быстрая и лёгкая замена сверл благодаря эксклюзивной системе быстрозменных креплений на шпинделях.

ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИЕ ФОРМАТЫ

Открытая структура позволяет загружать на станок листы очень больших стандартов (до 2100 мм по Y), что позволяет избегать предварительного раскроя и производить обработки, выходящие за пределы стандартных.



Крестовидный щуп позволяет с максимальной точностью считывать размеры панелей.

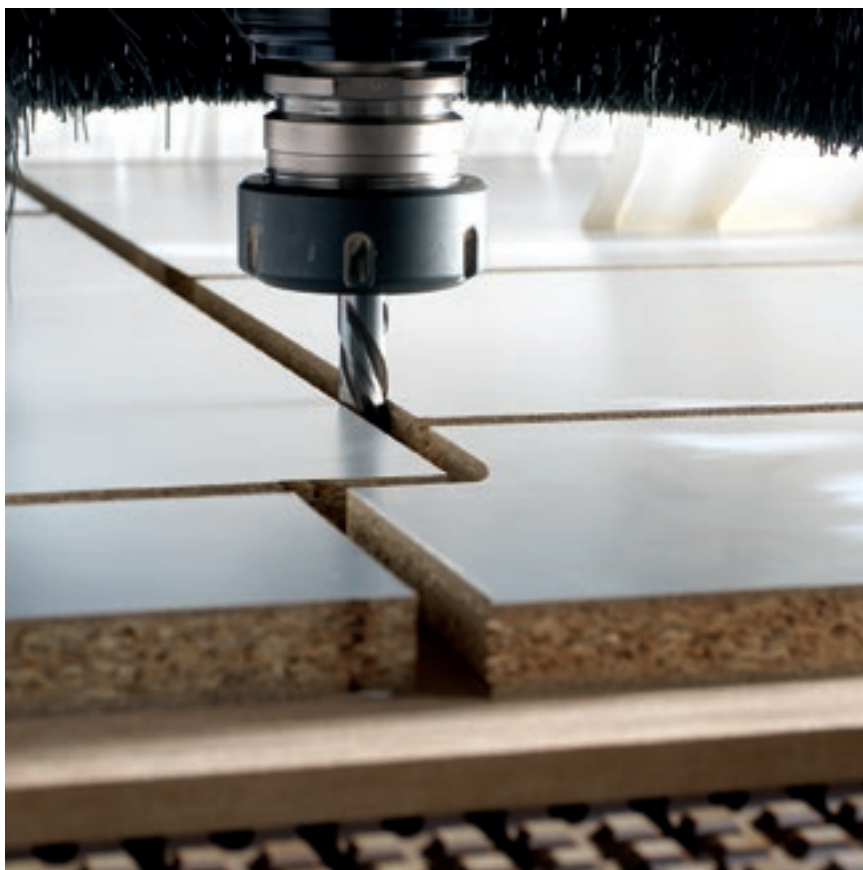


Широкая гамма размеров для обработки панелей любой величины, из которой выбирается наиболее подходящий станок.

Rover A Edge 1632
Rover A Edge 1643
Rover A Edge 1659



Два станка в одном: те же функции и качество, что и у настоящего пантографа, обеспечиваются рабочим столом CFT (Convertible Flat Table, то есть трансформируемый плоский стол); это позволяет производить обработку тонких панелей, а также типа «нестинг» и «фолдинг» на станке с балочными рабочими столами.



МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Станки Viesse разработаны для обеспечения абсолютно безопасных рабочих условия для оператора.



Чувствительные коврики позволяют станку постоянно работать на максимальной скорости.



Боковые шторы для защиты рабочей группы, подвижные с целью дать возможность работать на максимальной скорости при полной безопасности.

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

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



МАКСИМАЛЬНАЯ ЧИСТОТА ПРОДУКЦИИ И ФАБРИКИ



Ленточный транспортёр с электроприводом для удаления стружки и обрезков.



Дефлектор стружки, управляемый ЧПУ.

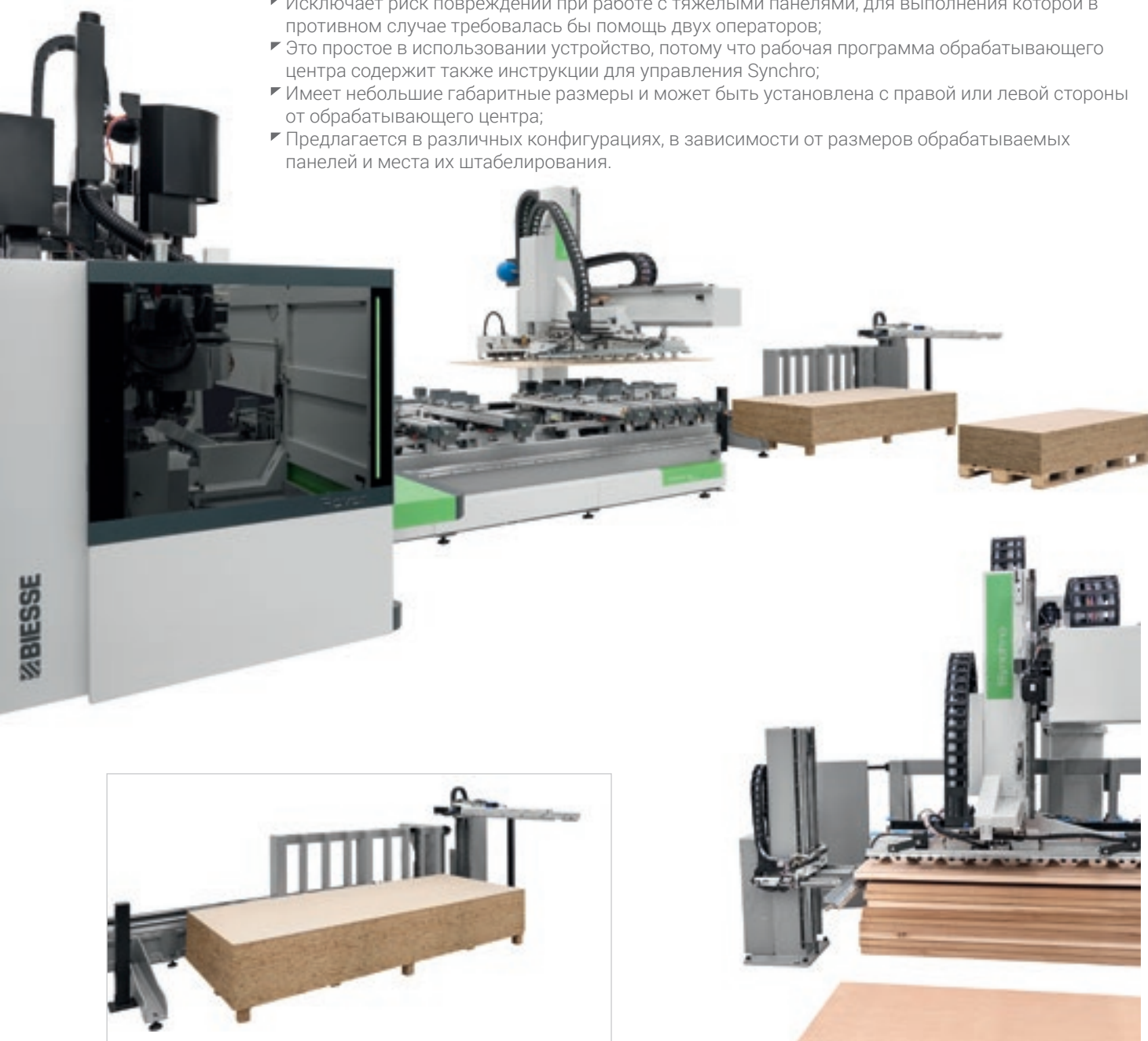


Вытяжной кожух, регулируемый по 6 положениям, имеющий группу продувки для очистки панели при нанесении крошки.

РЕШЕНИЯ ПО ЗАГРУЗКЕ И ВЫГРУЗКЕ

Synchro - это устройство для загрузки и выгрузки, которое превращает обрабатывающий центр Rover в полностью автоматическую систему, способную самостоятельно штабелировать панели без необходимости какого-либо участия со стороны оператора:

- ▶ Исключает риск повреждений при работе с тяжелыми панелями, для выполнения которой в противном случае требовалась бы помощь двух операторов;
- ▶ Это простое в использовании устройство, потому что рабочая программа обрабатывающего центра содержит также инструкции для управления Synchro;
- ▶ Имеет небольшие габаритные размеры и может быть установлена с правой или левой стороны от обрабатывающего центра;
- ▶ Предлагается в различных конфигурациях, в зависимости от размеров обрабатываемых панелей и места их штабелирования.



Механический разделитель

Повышает надежность и повторяемость цикла автоматического функционирования ячейки, компенсируя нарушение выравнивания панелей в стопе. Он состоит из центрального или бокового подвижного упора, оснащенного воздушными подушками, для возможности разделения панелей стопы.

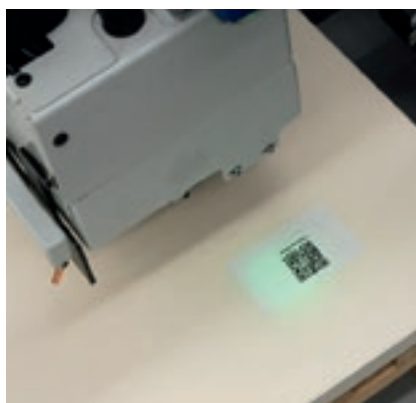
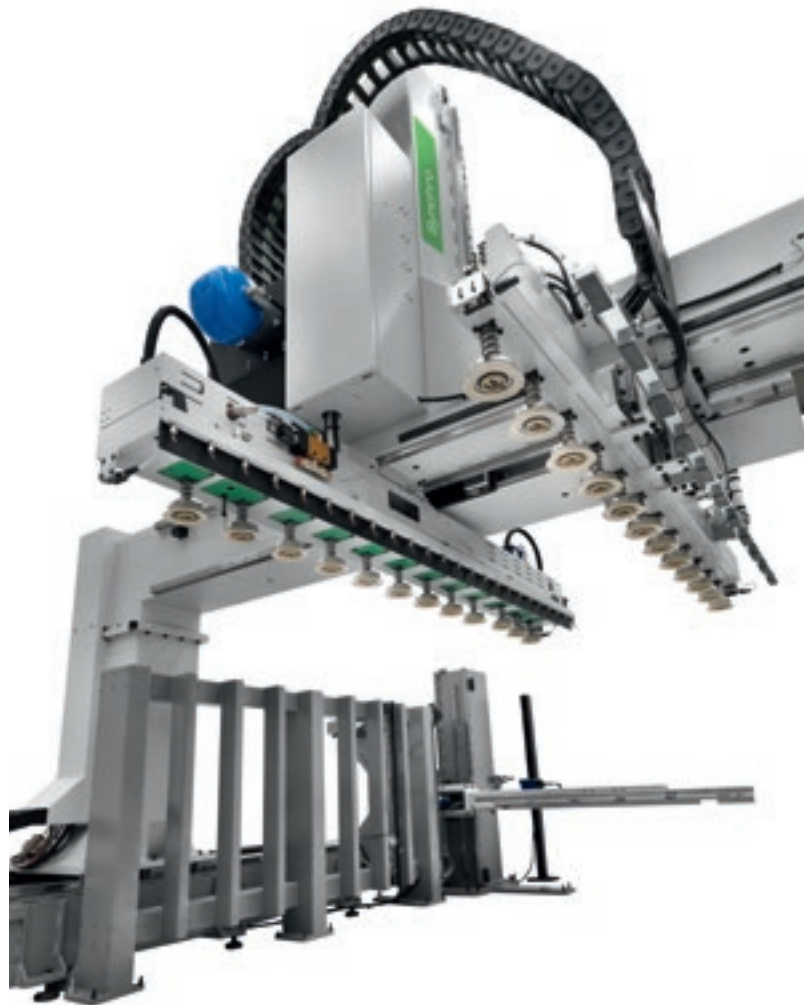
Автоматизированная ячейка для обработки партий панелей или дверей.

Synchro способен обрабатывать стопы панелей различных размеров благодаря устройству для базирования стопы и циклу предварительного выравнивания панели, что осуществляется за скрытое время, пока обрабатывающий центр Rover производит обработку предыдущей панели.

Устройство отбора панелей с автоматическим позиционированием планок с присосками

В зависимости от размеров отбираемой панели:

- Не требует вмешательства оператора для добавления или удаления планок с присосками;
- Значительно сокращает время простоя при смене формата;
- Снижает риск столкновения при ошибочном оснащении
- Предусмотрен в мультизональном режиме с дискретизированной активацией присосок
- Присоски могут быть сконфигурированы с внутренней продувкой для обработки пропускающих воздух материалов



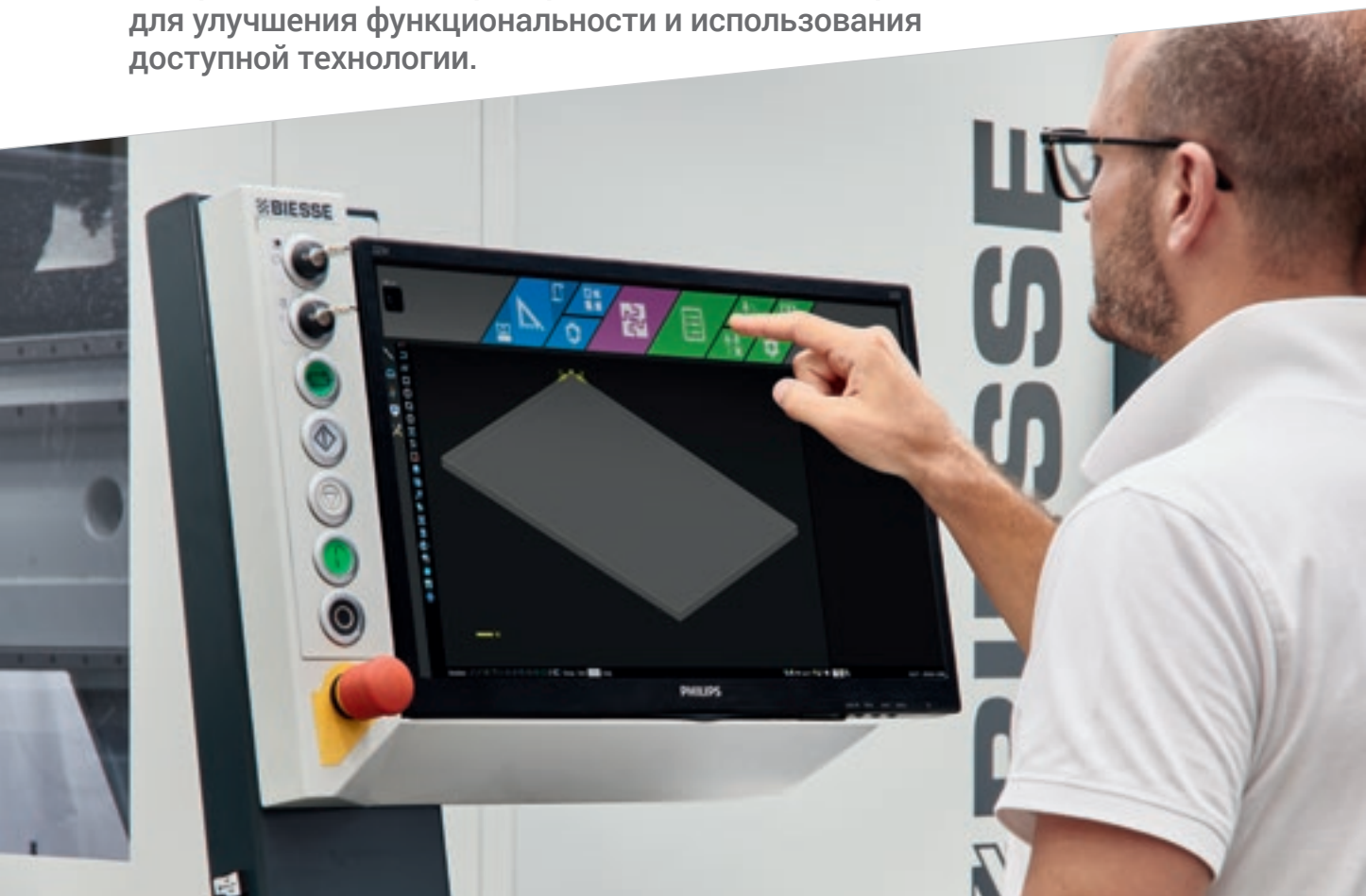
Предусмотрены два варианта устройства считывания штрих-кода для считывания штрих-кодов, как на верхней, так и на боковой поверхности панели, посредством которых можно загрузить в спецификацию соответствующую программу обработки, предупреждая ошибки со стороны оператора.

Специальная конфигурация для одновременной загрузки и/или выгрузки двух панелей, чтобы максимизировать производительность обрабатывающего центра:

- 0 операторов;
- 1 рабочая программа;
- 2 панели.

САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ

bTouch представляет собой дополнительное устройство, которое может быть приобретено также после продажи, для улучшения функциональности и использования доступной технологии.



bTouch - это новый сенсорный экран 21,5", позволяющий выполнять все функции, выполняемые мышью и клавиатурой, обеспечивая прямую интерактивность между пользователем и устройством.

Полностью интегрирован в B_SUITE 3.0 (и последующие версии), оптимизирован для сенсорного управления и использует с максимальной простотой программные функции Biesse, установленные на станке.

Экран имеет максимальное разрешение 1920 x 1080 (Full HD) при 60 Гц.

В частности, можно:

- ✔ Создавать любые программы CAD (в том числе параметрические), включающие геометрию и обработку
- ✔ Увеличивать, перемещать и поворачивать элементы (детали, ЧПУ, инструменты и т.д.), присутствующие в области CAD/CAM
- ✔ Оснащать магазины, просто смещая инструменты в определенное для них положение
- ✔ Подготовить станок для соответствующего позиционирования детали (настройка станка), перемещая плоскости и каретки в желаемое положение
- ✔ Отправлять программу в спецификацию, изменять параметры и направлять её на ЧПУ для последующей обработки
- ✔ Управлять всеми командами, присутствующими на сенсорном пульте

INDUSTRY 4.0 READY



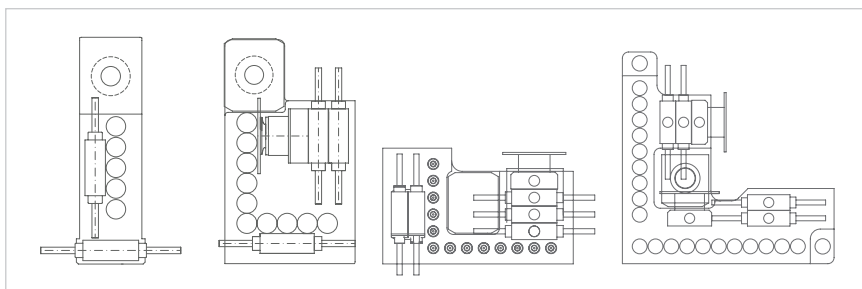
Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые “общаются” с предприятиями. Оборудование способно самостоятельно обмениваться информацией и взаимодействовать при исполнении производственных процессов, будучи объединенным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

Biesse стремится трансформировать фабрики, принадлежащие нашим клиентам, в фабрики в реальном времени, которые готовы предоставить возможности цифрового производства. Интеллектуальные машины и программное обеспечение становятся незаменимыми инструментами, которые облегчают повседневную работу тех, кто ежедневно обрабатывает древесину и другие материалы.

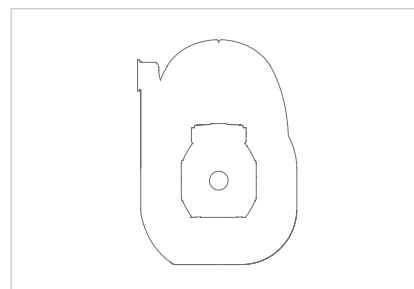
INDUSTRY 4.0 READY

КОНФИГУРАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГОЛОВЫ

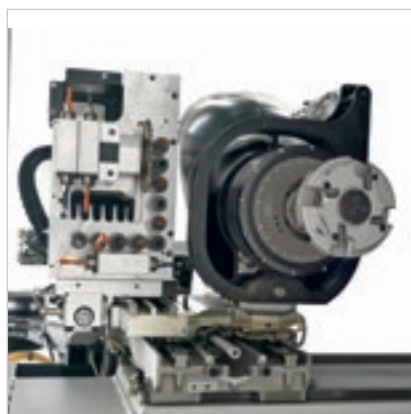
КОНФИГУРАЦИЯ С 4 ОСЯМИ



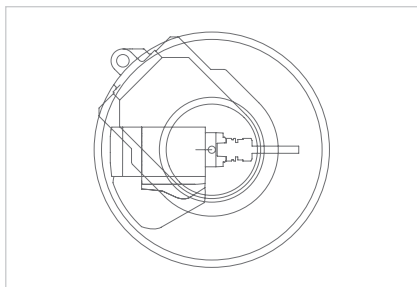
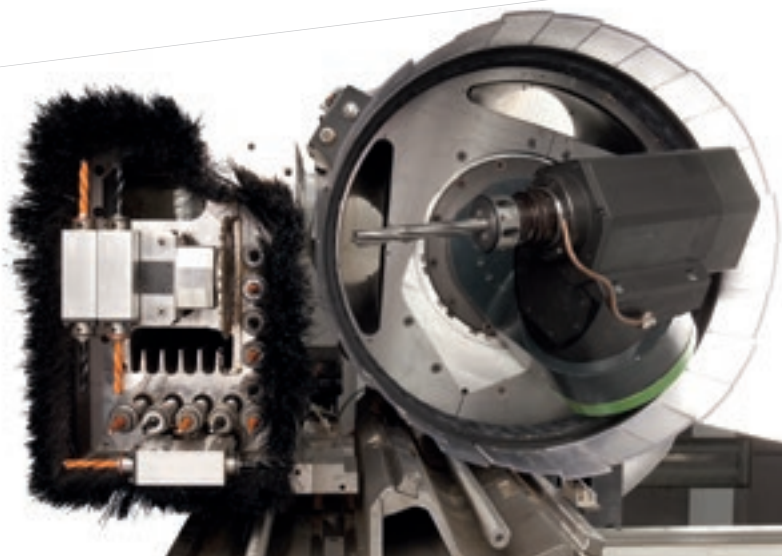
Сверлильные головы от 9 до 30 позиций:
ВНЗ 9 - ВНЗ 17 L - ВНЗ 24 L - ВНЗ 30 2L.



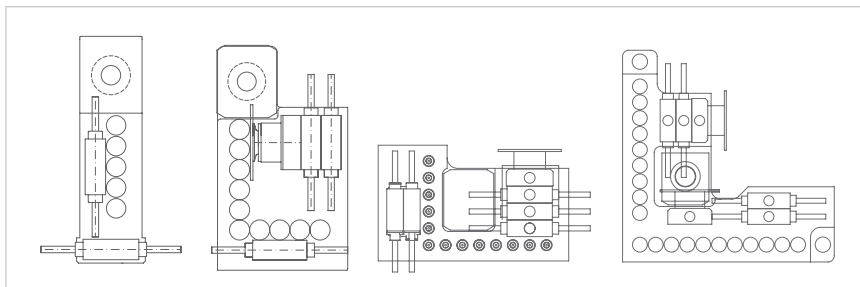
Фрезервальная группа с воздушным или жидкостным охлаждением, с креплением ISO 30, HSK F63 и HSK E63 и мощностью от 13,2 кВт до 19,2 кВт.



КОНФИГУРАЦИЯ С 5 ОСЯМИ



5-осевая фрезеровальная группа мощностью от 13 до 16,5 кВт.



Сверильные головы от 9 до 30 позиций:
BHZ 9 - BHZ 17 L - BHZ 24 L - BHZ 30 2L.



ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ СТАНОВЯТСЯ ДОСТУПНЫМИ И ИНТУИТИВНЫМИ



**B_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ
ВЕРТИКАЛЬНЫМ МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ
ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

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

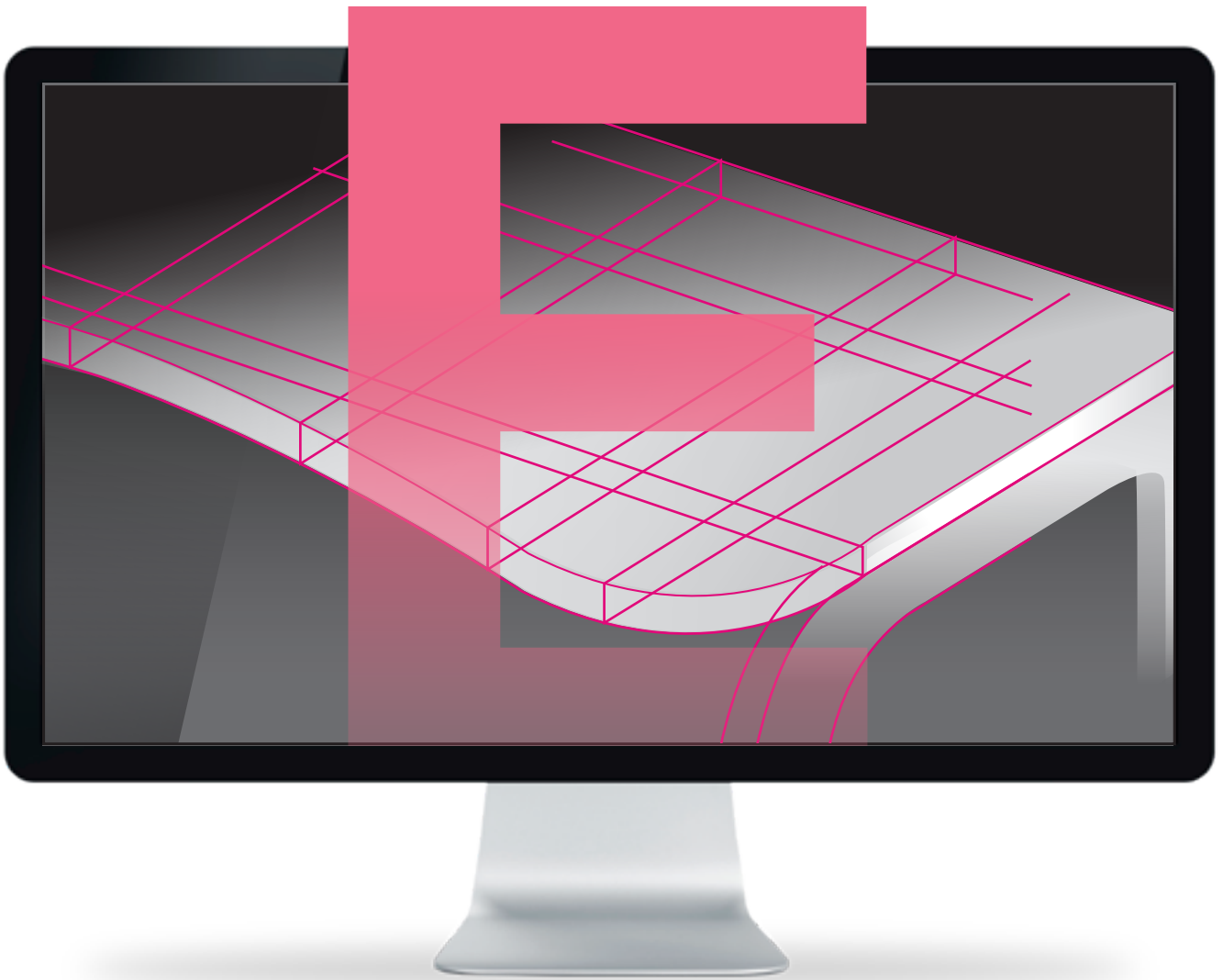


УПРОЩЕНИЕ ПРОГРАММИРОВАНИЯ КРОМКООБЛИЦОВКИ



V_EDGE - ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ, ВСТРОЕННЫЙ В V_SUITE МОДУЛЬ. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ВОЗМОЖНОСТЕЙ SUITE, V_EDGE УПРОЩАЕТ ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА КРОМКООБЛИЦОВКИ.

- Автоматическая выдача последовательности обработок при кромкооблицовке.
- Добавление обучающей информации о ПО в зависимости от производственной необходимости.
- Упрощение процесса управления кромками и кромкооблицовочными устройствами.



ПРОСТОЙ И БЫСТРЫЙ СПОСОБ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ



SmartConnection представляет собой веб-решение, которое может использоваться с любого устройства.



SMARTCONNECTION - ЭТО ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ЗАКАЗАМИ НА ПРЕДПРИЯТИИ, НАЧИНАЯ ОТ ИХ СОЗДАНИЯ И ЗАКАНЧИВАЯ КАЛЕНДАРНЫМ ПЛАНИРОВАНИЕМ И ФАКТИЧЕСКИМ ВВОДОМ В ПРОИЗВОДСТВО, ВСЕГО ПОСРЕДСТВОМ НЕСКОЛЬКИХ ПРОСТЫХ И ИНТУИТИВНЫХ ШАГОВ.

БЛАГОДАРЯ SMARTCONNECTION МОЖНО ПОДКЛЮЧИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКИ, ПРЕВРАЩАЯ КОМПАНИЮ В РАБОТАЮЩЕЕ В КЛЮЧЕ 4.0 ПРОИЗВОДСТВО.

ОБРАБОТАЙТЕ ЗАКАЗ



ЗАПРОГРАММИРУЙТЕ

SMART CONNECTION

Powered by Retuner



ВНЕСИТЕ В КАЛЕНДАРЬ

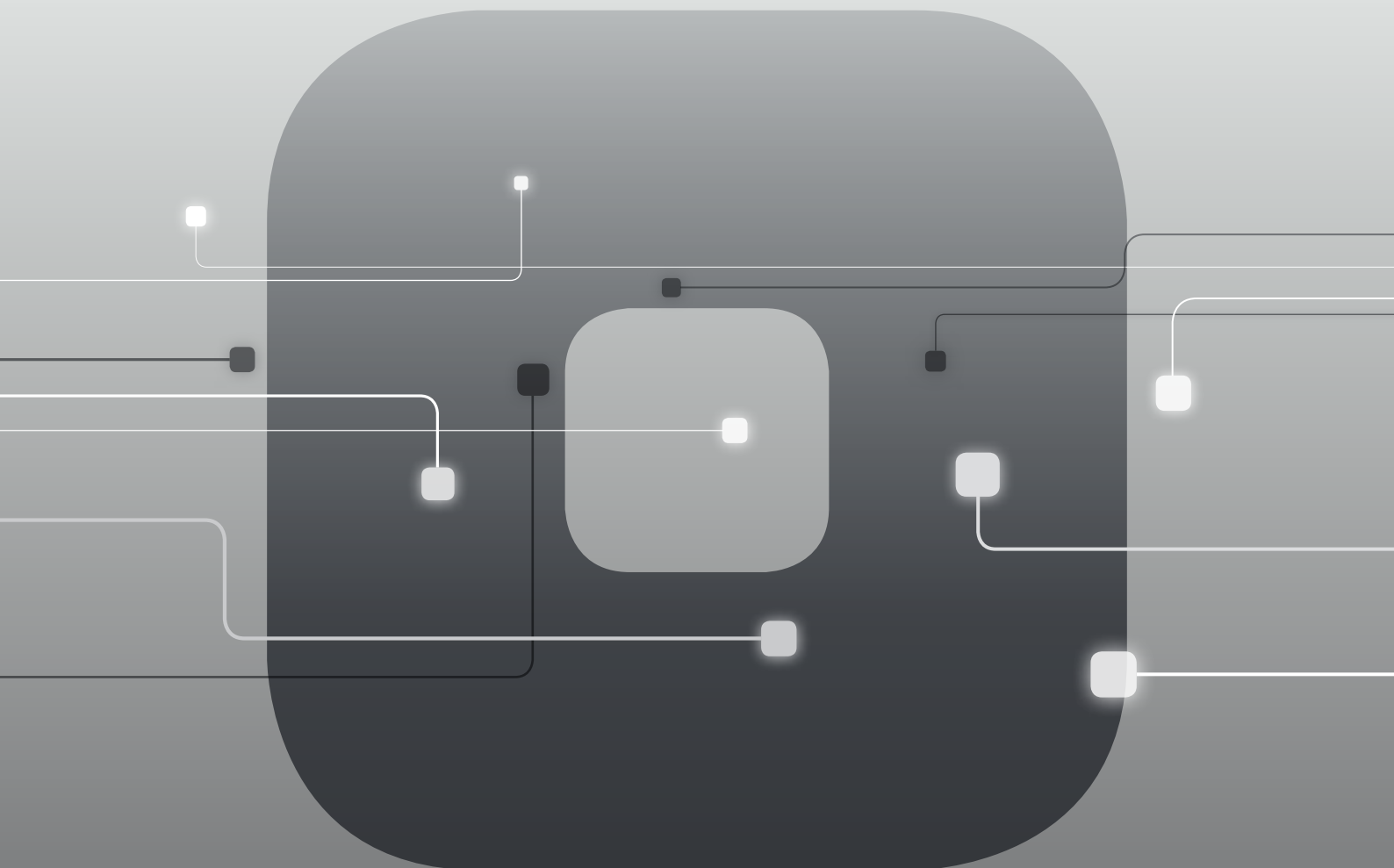
РАБОТАЙТЕ



Biesse расширяет SmartConnection во всех регионах.
Чтобы проверить его доступность в Вашей стране, свяжитесь с вашей референтной коммерческой структурой.

SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

В режиме реального времени, платформа отслеживает и передает оператору информацию о этапе производства и задействованных станках. Подробные инструкции для еще более эффективной работы.

- **10% СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ**
- **50% СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ ОБОРУДОВАНИЯ**
- **10% УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**
- **80% ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА ДИАГНОСТИКУ**

SOPHIA ВЫВОДИТ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С ОПЕРАТОРОМ НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ.

iOT
SOPHIA

IoT - платформа интернета вещей SOPHIA отображает конкретные характеристики станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

Эта платформа постоянно подключена к центру управления и позволяет оператору оперативно обращаться за помощью в службу поддержки (вызовы через приложение имеют высший приоритет) и вызвать специалиста для диагностики в течение гарантийного периода. С SOPHIA, клиенты получают техническую поддержку первой очереди.

PARTS
SOPHIA

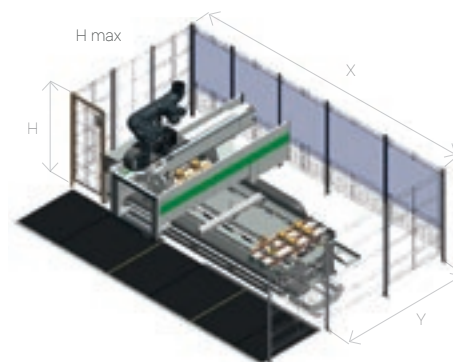
PARTS SOPHIA новый, удобный и индивидуальный инструмент для заказа запасных частей Biesse. Портал предлагает клиентам, дилерам и филиалам компании персональную учетную запись, доступ к обновляемой базе технической документации на приобретенные станки и возможность формировать корзину заказа запасных частей, с отображением информации о текущих складских остатках и стоимости. Более того, ход выполнения заказа можно контролировать в любое время.

 **Biesse**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

| | | X1 Фрезерование | Y1 Фрезерование | X2 Кромкооблицовка | Y2 Кромкооблицовка | Z1 Фрезерование модули H74 | Z2 Фрезерование модули H29 |
|-------------------|----|--------------------|--------------------|-----------------------|-----------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Rover A Edge 1632 | мм | 3228 | 1580 | 2300 | 1500 | 200 | 245 |
| Rover A Edge 1643 | мм | 4320 | 1580 | 3300 | 1500 | 200 | 245 |
| Rover A Edge 1659 | мм | 5920 | 1580 | 4900 | 1500 | 200 | 245 |



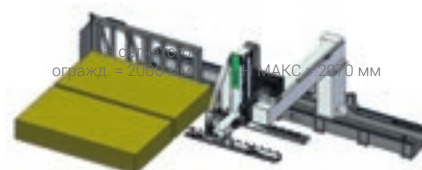
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

| CE | загружаемая панель | X | X с внешним магазином кромки | Y | H | H макс | |
|-------------------|---------------------------------|------|---------------------------------------|------|------|--------|-------|
| | | | | | | 4 оси | 5 оси |
| Rover A Edge 1632 | с ковриками 2100 | 7045 | 7884 | 5387 | 2000 | 2400 | 2700 |
| | с бампером и фотоэлементом 2100 | 7045 | 7884 | 5437 | 2000 | 2400 | 2700 |
| Rover A Edge 1643 | с ковриками 2100 | 8078 | 8917 | 5387 | 2000 | 2400 | 2700 |
| | с бампером и фотоэлементом 2100 | 8078 | 8917 | 5437 | 2000 | 2400 | 2700 |
| Rover A Edge 1659 | с ковриками 2100 | 9681 | 10520 | 5387 | 2000 | 2400 | 2700 |
| | с бампером и фотоэлементом 2100 | 9681 | 10520 | 5437 | 2000 | 2400 | 2700 |



РАБОЧИЕ ЗОНЫ SYNCHRO

| | | |
|--|----|------------|
| Длина (min/max) | мм | 400/3200 * |
| Ширина (min/max) | мм | 200/2200 * |
| Толщина (min/max) | мм | 8/150 |
| Вес кг (1 панель/2 панели) | кг | 150/75 |
| Полезная высота стопы | мм | 1000 |
| Высота стопы от пола (включая Европаллет 145 мм) | мм | 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.

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

Усреднённый уровень звукового давления А на: Рабочем месте оператора LpA 82 dB (A). Пост загрузки/разгрузки LpA 79 dB (A). Погрешность измерения К = 4 дБ (А).

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202:2010 и последующие изменения. Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

MADE WITH BIESSE

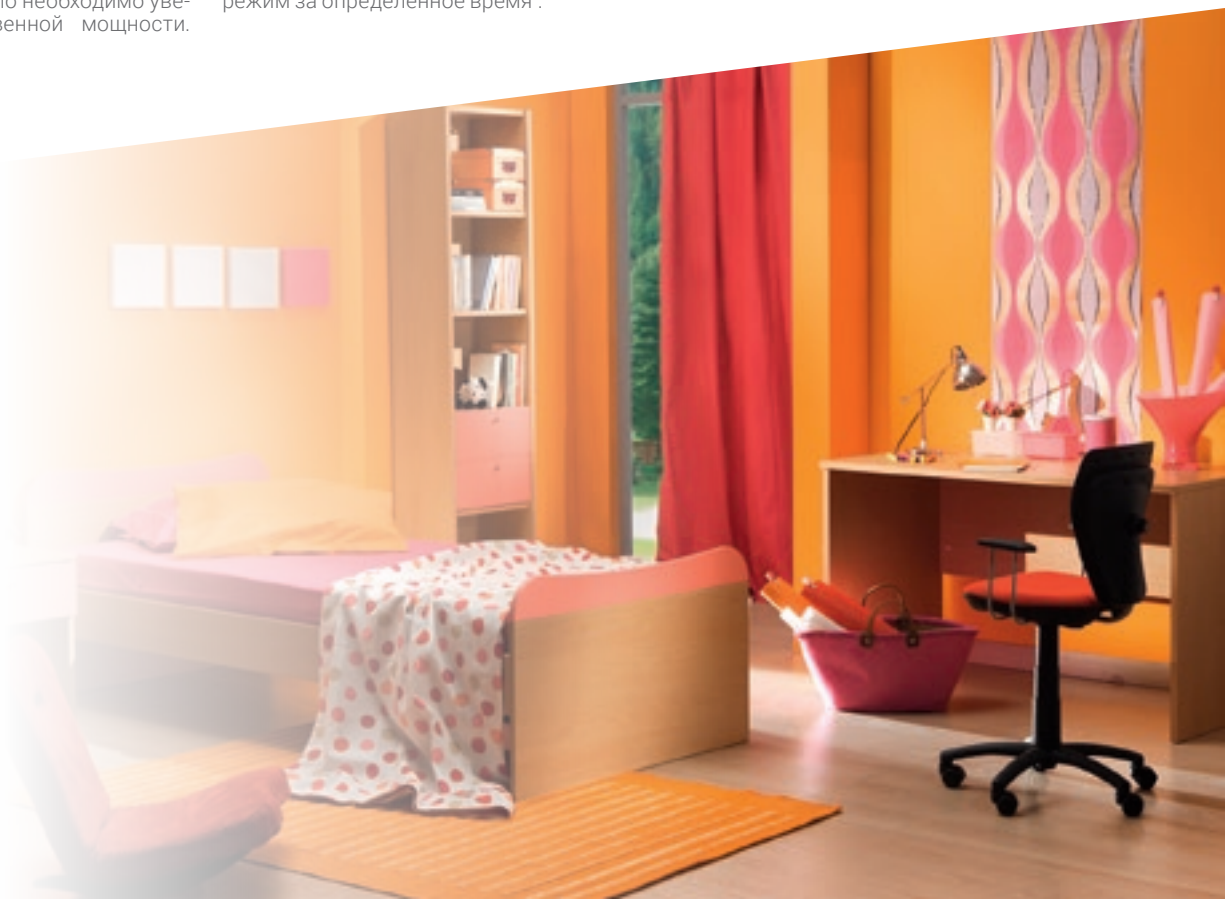
ROVER A EDGE 16

ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ GRUPPO BIESSE ПОДДЕРЖИВАЮТ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА ОСНОВНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ МЕБЕЛИ В МИРЕ

“Мы находились в поиске решения, которое было бы настолько инновационным, что отвечало бы сразу всем нашим требованиям”, - таков комментарий производственного директора одной всемирно известной мебельной фабрики. “Значительная часть нашего производства была оснащена средствами с ЧПУ, однако сегодня 100 процентов всего того, что мы производим, создаётся по этой технологии. Также было необходимо увеличение производственной мощности.

Biesse представила нам решение, которое нам очень понравилось, это была целая линия обрабатывающих центров и автоматических магазинов – инновационная, притягивающая взгляд и довольно производительная. Совместно с Biesse мы определили, каково будет решение «под ключ», которое предстояло спроектировать, изготовить, протестировать, смонтировать, отладить и запустить в рабочий режим за определённое время”.

Источник: фрагмент интервью с производственным директором одного из известнейших мебельных производств в мире.



BIESSE.COM

Основана в Италии,
международная изначально.

Мы упрощаем
изготовление
чтобы раскрыть
потенциал лю
материала.

Мы - международная компания, производящая системы, интегрированные линии для обработки древесины, стекла, камня, пластика и композитных материалов и изделий из них.

Накопленный опыт, постоянно растущий благодаря всемирной сети, позволяет нам поддерживать развитие вашего бизнеса, расширяя возможности воображения.

Мастерство владения
материалом, с 1969 года.

М процесс изделий, ИТЬ обого

Присоединяйтесь
к миру Biesse.

biesse.com



