

Familia: CENTRO DE MECANIZADO CNC

Código:  
002534

Subfamilia: Centro De Mecanizado Para Cantear

Marca: BIESSE

Modelo: ROVER C 9.50 EDGE



Área de trabajo eje X 4600 mm

Área de trabajo eje Y 1935 mm

Potencia electromandril principal 15 KW

Número total mandriles de perforación 41

Número total de posiciones cambio de herramienta 22

Área de trabajo eje X 4600 mm

Área de trabajo eje «Y» 1935 mm

Paso máximo de la pieza 345 mm

Velocidad de desplazamiento eje «X» 100 m/min

Velocidad de desplazamiento eje «Y» 100 m/min

Velocidad de desplazamiento eje «Z» 30 m/min

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Superficie de trabajo                         | sì                    |
| Superficie de trabajo                         | de barras con ventosa |
| Nº barras con ventosa                         | 8                     |
| con posicionamiento de CN                     | sì                    |
| Ventosas para sujetar la pieza en elaboración | sì                    |
| Nº ventosas                                   | 32                    |
| con posicionamiento de CN                     | sì                    |
| Bomba para el vacío                           | sì                    |
| Nº bombas                                     | 1                     |
| Capacidad individual                          | 300 m3/h              |
| Grupos operadores fresado                     | 1                     |

**GRUPOS OPERADORES FRESADO 1**

Grupo : superior

Mandriles para perforación vertical : 29

Mandriles para perforación horizontal en dirección X : 8

Mandriles para perforación horizontal en dirección y : 4

Número total mandriles verticales + horizontales : 41

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Grupos operadores fresado | 1 |
|---------------------------|---|

**GRUPOS OPERADORES FRESADO 1**

Grupo : superior

Nº ejes controlados : 5

Cambio herramienta automático : sì

Sistema de refrigeración con líquido : sì

Potencia del motor : 15 kw

Nº revoluciones/min : 24000 RPM

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| Grupo operadores de ribeteado | 1 |
|-------------------------------|---|

**GRUPO OPERADORES DE RIBETEADO 1**

Altura máx. de superficie de trabajo : 60 mm

Grupo de pegado : sì

posicionamiento : Montado sobre la viga principal de la máquina

Recipiente cola para la cola termofusible : sì

Prefusor para la cola termofusible : sì

Almacén para la bobina : sì

Nº posiciones para cambiar automáticamente el tipo de canto : 3

|                |   |
|----------------|---|
| Grupo cuchilla | 1 |
|----------------|---|

GRUPO CUCHILLA 1

Grupo : superior

Grupo : fijo para realizar canales en dirección X

Almacén herramientas

1

ALMACÉN HERRAMIENTAS 1

Nº posiciones : 22

Herramienta : ubicado en la parte posterior de la máquina

Cabeza de retorno angular :

CABEZA DE RETORNO ANGULAR 1

Cabeza-grupo perfilador del borde arriba/abajo : sì

Cabeza-grupo rascador de canto : sì

Cabeza-grupo soplador para la limpieza del perfil que se debe chapear con chorro de aire : sì

Sistema de control

WRT

Software de programación máquina

BIESSE WORKS

Norma de seguridad con marca CE

sì

Estructura de protección de los grupos operadores con sensores de seguridad

sì

Redes de protección fijadas a la máquina

sì

Sistema de seguridad

Bandas de seguridad frontales

Sistema automático para la evacuación de virutas de madera

sì

Potencia total instalada

31 KW