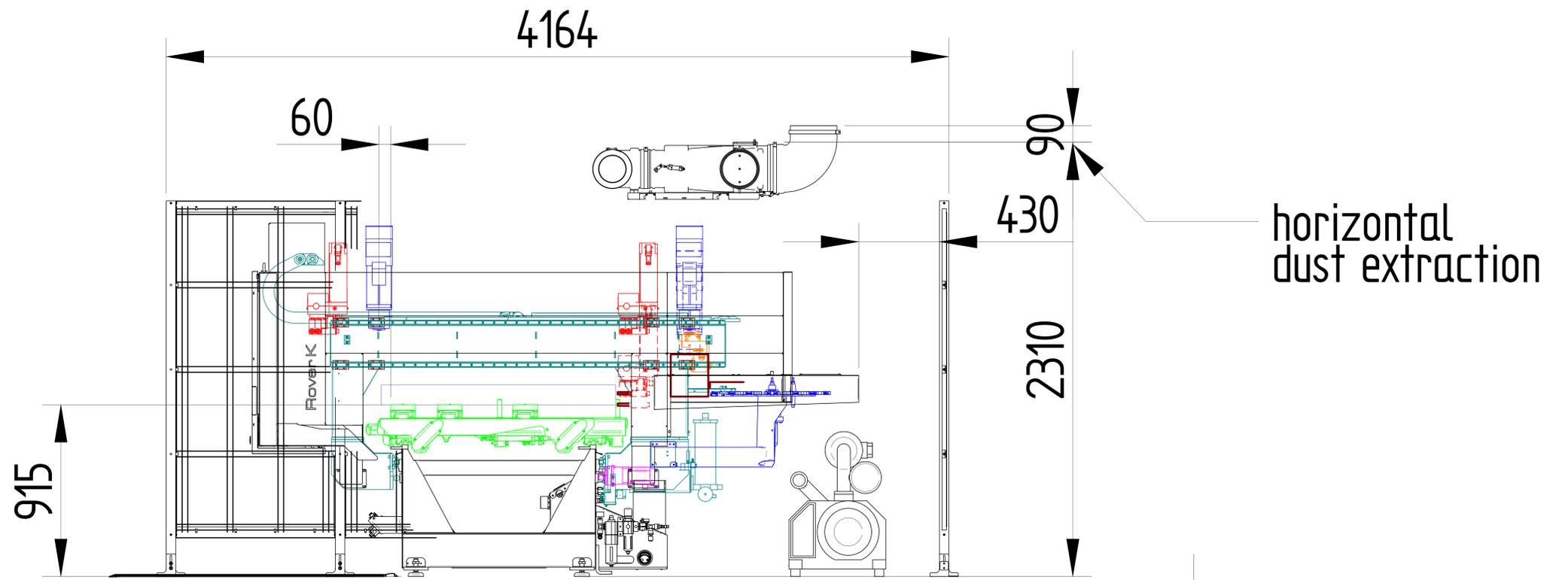


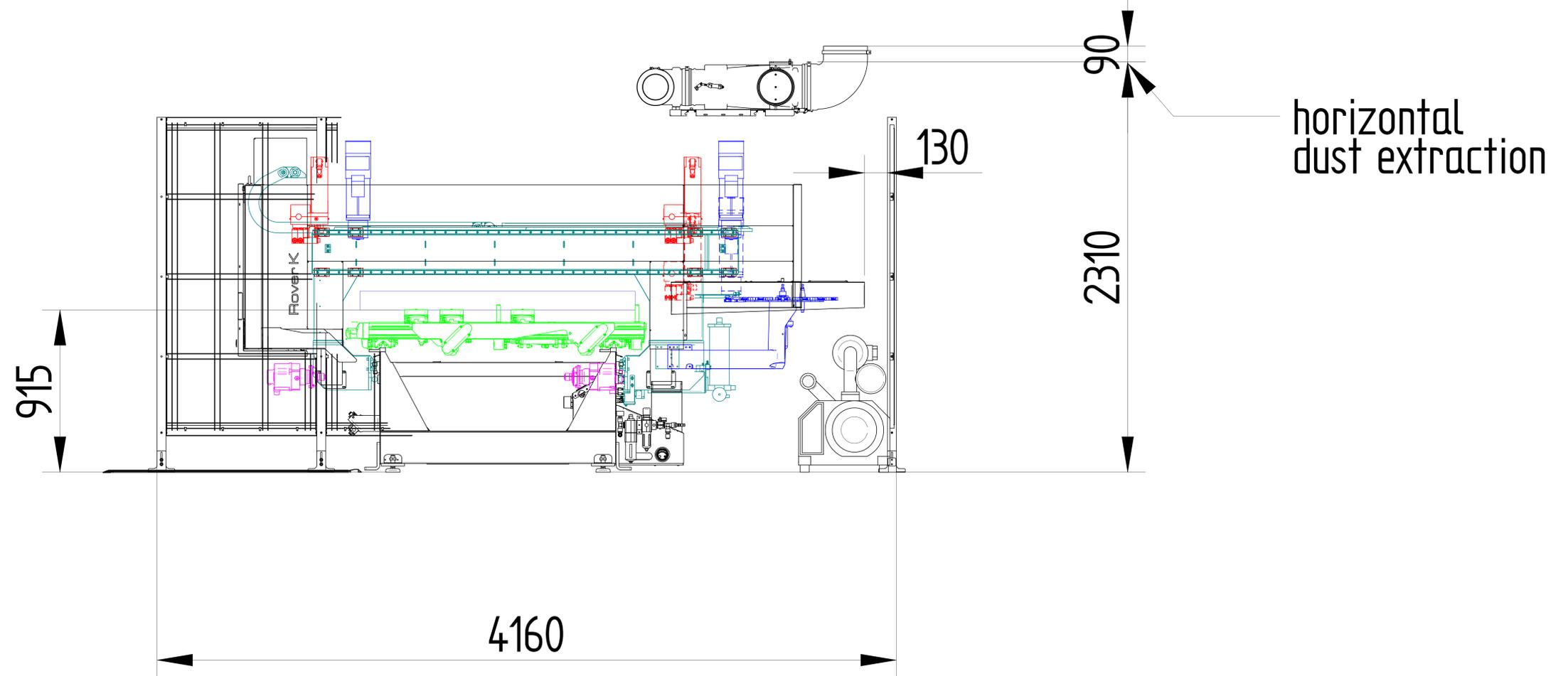
CE

	PROJECT:	
	CODE:	006222_MA
	TYPE:	CNC WORKING CENTER
	BRAND:	BIESSE ROVER K 1532
	DESIGNER:	
	DATE:	
FILE:		

ROVER K 1232



ROVER K 1532



 FerWood [®] BRILLIANT SOLUTIONS FOR WOOD	PROJECT:	
	CODE:	006222_MA
	TYPE:	CNC WORKING CENTER BIESSE
	BRAND:	ROVER K 1532
	DESIGNER:	
	DATE:	
FILE:		

SI CONSIGLIA DI PREVEDERE UNA ZONA DI PASSAGGIO INTORNO ALLA MACCHINA DI 700mm
IT IS RECOMMENDED TO PROVIDE AN AREA OF WAY AROUND THE MACHINE 700mm

G		Allacciamento alla rete Net Connection		
F		Allacciamento linea elettrica Electricity connection		
E		Prereset	Altezza da terra Height from ground	490 mm
D		Autotrasformatore Autotransformer	Altezza da terra Height from ground	320 mm
C		Area di ubicazione pompe del vuoto Location vacuum pumps		
B		Collettore di aspirazione principale ø 250 mm Main suction manifold ø 250 mm	Altezza da terra Height from ground	2400 mm
A		Allacciamento rete aria compressa Connection to compressed air supply → attacco 3/8", D interno min 15 mm 3/8" coupling with internal diameter min 15 mm → pressione minima 7,5 bar minimum pressure 7,5 bar	Altezza da terra Height from ground	400 mm

(*): Quote for anchoring to ground of the machine
(*): Position of bores for anchoring the machine to the ground

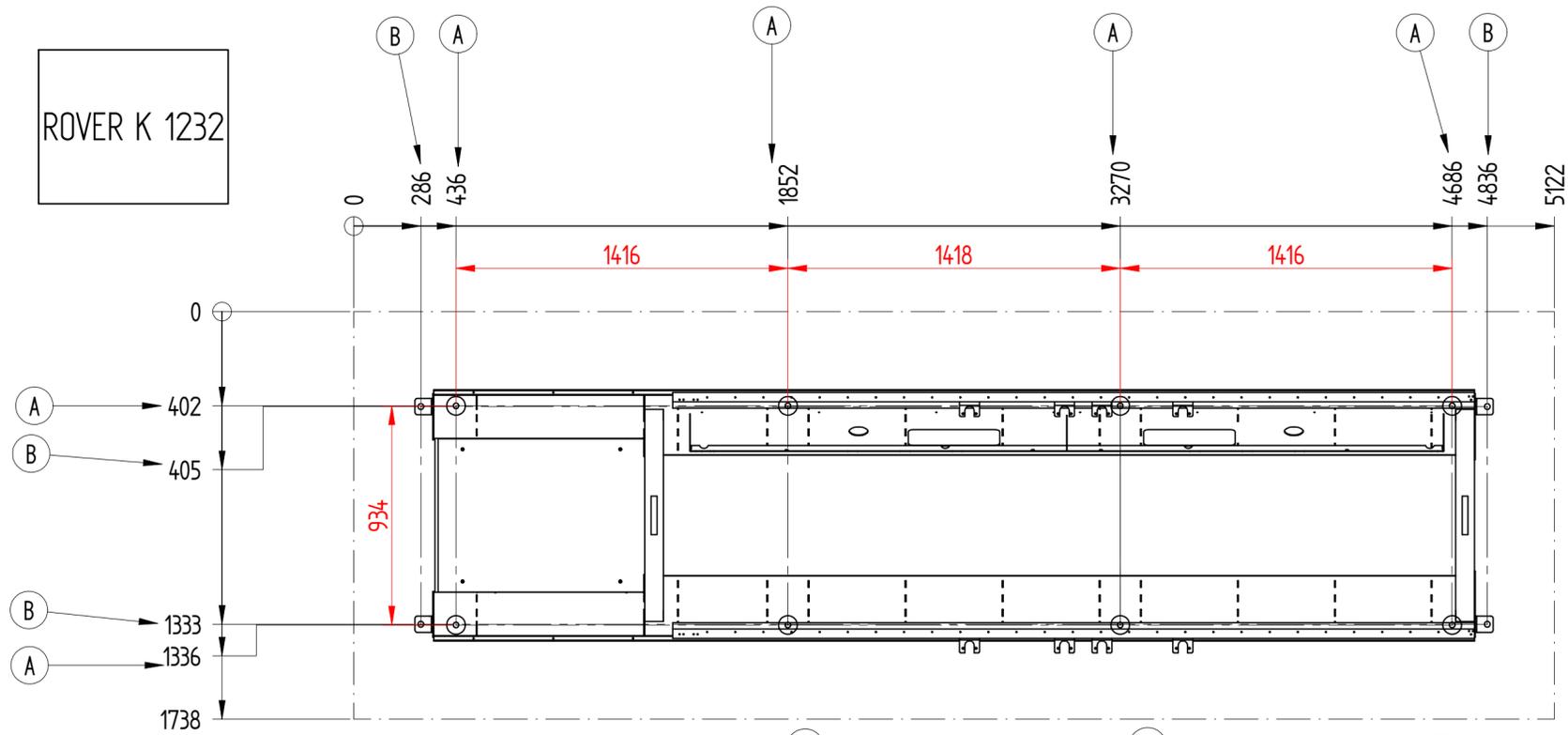
Pressione statica al collettore principale (punto B) Static pressure at the main manifold (point B)	3000 Pa
Velocità aria per aspirazione (punto B) Air speed for suction (point B)	30 m/s
Consumo aria per aspirazione (punto B) Suction air consumption (point B)	5300 m³/h
Pressione di esercizio aria compressa Compressed air working pressure	7÷7,5 bar
Consumo aria compressa Compressed air consumption	400 NI/1'
Guaine elettriche portacavi ø50 mm cad. Electrical cable raceways ø50 mm each	min. n°4 max n°7
Lunghezza guaine elettriche portacavi Length of electrical cable raceways	min 6,5 m max 8 m
Grado di filtrazione aria richiesta da Biesse s.p.a. ISO 8573-1 Air filtration level required by Biesse s.p.a. ISO 8573-1	
→ particelle solide solid particles	Classe 7 dim < 40 µm Class 7 size < 40 µm Concentrazione < 10 mg/m³ Concentration < 10 mg/m³
→ umidità humidity	Classe 4 punto di rugiada < 3°C Class 4 dew point < 3°C
→ olio oil	Classe 4 concentrazione < 5 mg/m³ Class 4 concentration < 5 mg/m³

KW	INVERTER	AUTOTRAF.	POMPA VUOTO 90/200M3/h	200V (A)	FUS. (A)	220V (A)	FUS. (A)	380V 400V 415V	FUS. (A)	440V 460V 480V	FUS. (A)	575V 600V	FUS. (A)
13,0	1	30	1*90/100	44	50	40	45	22	25	20	25	15	15
17,1	1	30	2*90/100	58	70	53	60	29	35	26	30	19	20
15,9	1	30	1*250/300 Bush (CAMME)	54	60	49	60	27	30	25	30	18	20
16,6	1	30	1*250 Becker (PALETTE)	56	60	51	60	28	30	26	30	19	20
16,3	1	30	1*250 olio	55	60	50	60	28	30	25	30	18	20

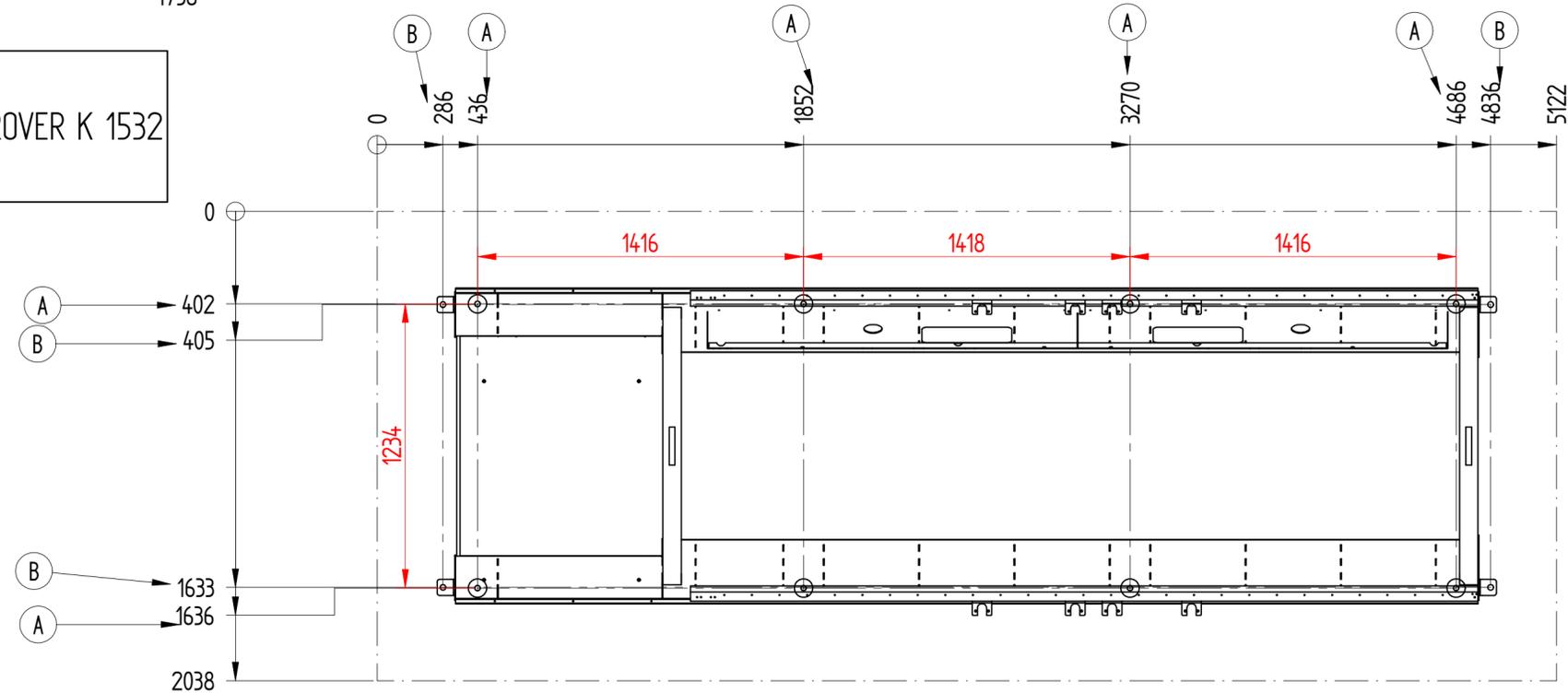
FerWood[®]
BRILLIANT SOLUTIONS FOR WOOD

PROJECT:	
CODE:	006222_MA
TYPE:	CNC WORKING CENTER
BRAND:	BIESSE ROVER K 1532
DESIGNER:	
DATE:	
FILE:	

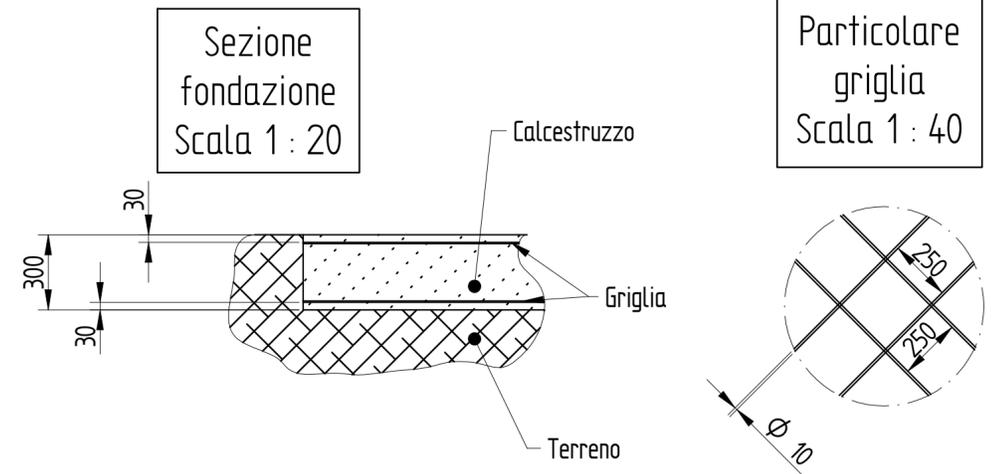
ROVER K 1232



ROVER K 1532



RV K 1x32 G ATS
 A = Piedini ϕ 80 mm n° 8
 B = Tiranti ϕ 25 mm n° 4



FORZE VERTICALI

Carico statico max per piedino non di estremità = 2000 kg
 Carico statico unitario max per piedino non di estremità = 6,5 N/mm²

Carico statico max per piedino di estremità = 1200 kg
 Carico statico unitario max per piedino di estremità = 4 N/mm²

Carico dinamico max per piedino = 150 kg
 Carico dinamico unitario max per piedino = 0,5 N/mm²

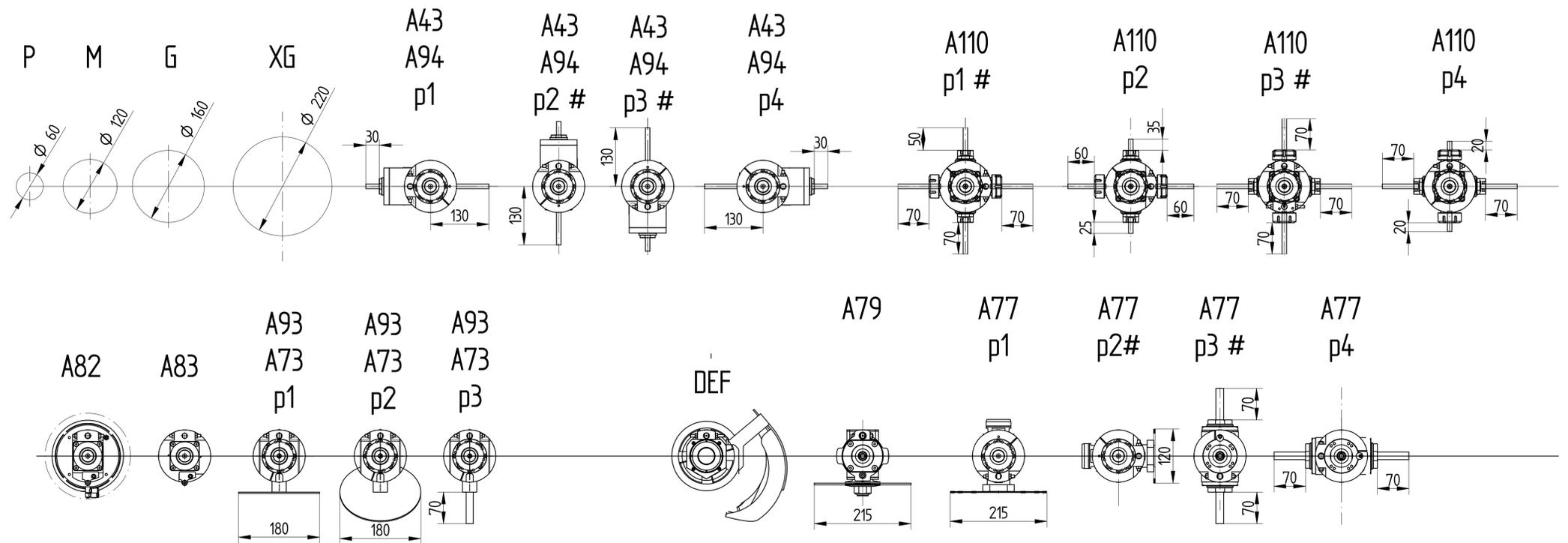
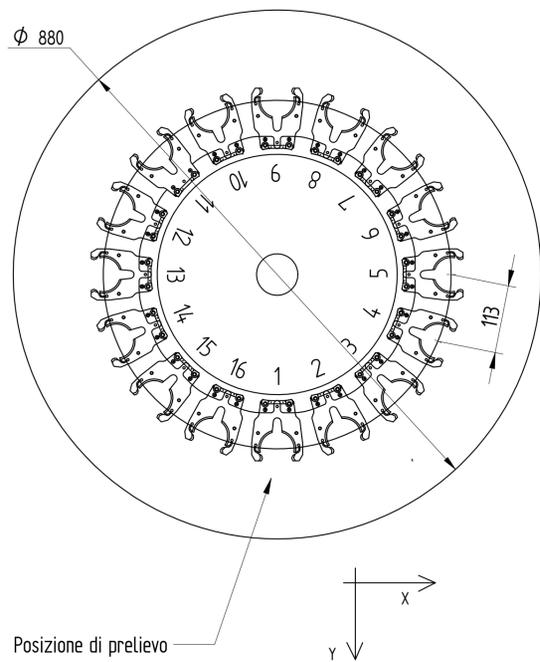
Carico statico max per piedino di estremità dovuto al tirante = 2200 kg
 Carico statico unitario max per piedino di estremità dovuto al tirante = 7,2 N/mm²

Carico unitario max risultante per piedino non di estremità: (6,5+0,5)=7 N/mm²
 Carico unitario max risultante per piedino di estremità: (4+0,5+7,2)=11,7 N/mm²

FORZE ORIZZONTALI

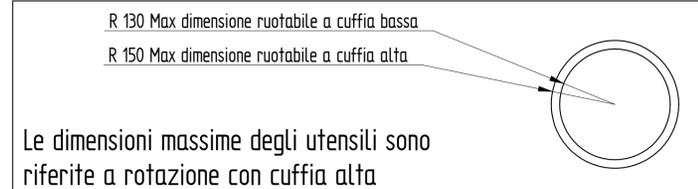
Carico dinamico tangenziale per piedino = 240 kg

	PROJECT:	
	CODE:	006222_MA
	TYPE:	CNC WORKING CENTER
	BRAND:	BIESSE ROVER K 1532
	DESIGNER:	
	DATE:	
	FILE:	



CLASSE	DESCRIZIONE	CLASSE	DESCRIZIONE
P	FRESE Dmax=60mm	A73	Aggregato HSK F63 a 2 uscite per fresature orizzontali oppure per lama diametro massimo 215 mm
M	FRESE Dmax=120mm	A77	Aggregato ISO 30 ad 1 uscita a pinza oppure per lama diametro massimo 180 mm, ruotabile ed mm
G	FRESE Dmax=160mm	A79	Aggregato HSK F63 per lama diametro massimo: 215 mm
XG	FRESE Dmax=220mm	A82	Copiatore meccanico per tastatura autoflottante con attacco HSK F63, utensili dia. 111 mm
A43	Aggregato HSK F63 a 2 uscite per fresature orizzontali, di cui una in asse con l'elettromandrino	A83	Copiatore meccanico per tastatura autoflottante con attacco HSK F63, utensili dia. 62 mm
A110	Aggregato HSK F63 a 4 uscite orizzontali, di cui 2 per fresature e 2 per forature	A93	Aggregato HSK F63 ad 1 uscita a pinza oppure per lama diametro massimo 180 mm, ruotabile ed inclinabile manualmente
DEF	Deflettore integrato	A94	Aggregato HSK F63 a 2 uscite per fresature orizzontali, di cui una in asse con l'elettromandrino

N.B. : L'orientamento degli aggregati si riferisce alla posizione di prelievo



Le dimensioni massime degli utensili sono riferite a rotazione con cuffia alta

PER AGGREGATI DI PESO SUPERIORE DI 7,5 KG UTILIZZARE SUPPORTO IN ALLUMINIO.

PESPEO TOTALE UTENSILI MAGAZZINO : 55 kg

NOTA : Per alloggiare utensili con il deflettore è necessario che le pinze adiacenti siano libere.

LA QUOTA DI SVINCOLO E' DI 130 mm PER TUTTI GLI AGGREGATI.

NOTA : Il magazzino può ospitare contemporaneamente 16 utensili Dmax = 110 mm .

Utensile ISO 30 : Hmax = 225 mm (dal naso mandrino)

Utensile HSK F63 : Hmax = 225 mm (dal naso mandrino)

LEGENDA :
 +1 : L'utensile in ordinata tollera quello in ascissa se quest'ultimo è montato nella posizione successiva;
 -1 : L'utensile in ordinata tollera quello in ascissa se quest'ultimo è montato nella posizione precedente.

NOTA : Gli aggregati contrassegnati dal simbolo # vanno scaricati a magazzino dopo l'utilizzo

COMPATIBILTA' DEGLI UTENSILI																								
	P	M	G	XG	A43 A94 p1	A43 A94 p2#	A43 A94 p3#	A43 A94 p4	A110 p1#	A110 p2	A110 p3#	A110 p4	A73 A93 p1	A73 A93 p2	A73 A93 p3	A77 p1	A77 p2#	A77 p3#	A77 p4	A79	A82	A83	DEF	
P	+1-1	+1-1	+1-1																					
M	+1-1																							
G	+1-1																							
XG																								
A43 A94 p1																								
A43 A94 p2#	+1-1																							
A43 A94 p3#	+1-1																							
A43 A94 p4																								
A48 p1#																								
A48 p2																								
A48 p3#																								
A48 p4																								
A73 A93 p1	+1-1																							
A73 A93 p2	+1-1																							
A73 A93 p3	+1-1																							
A77 p1	+1-1																							
A77 p2#																								
A77 p3#	+1-1																							
A77 p4																								
A79	+1-1																							
A82	+1-1	+1-1																						
A83	+1-1	+1-1																						
DEF																								

PROJECT:	
CODE:	006222_MA
TYPE:	CNC WORKING CENTER
BRAND:	BIESSE ROVER K 1532
DESIGNER:	
DATE:	
FILE:	