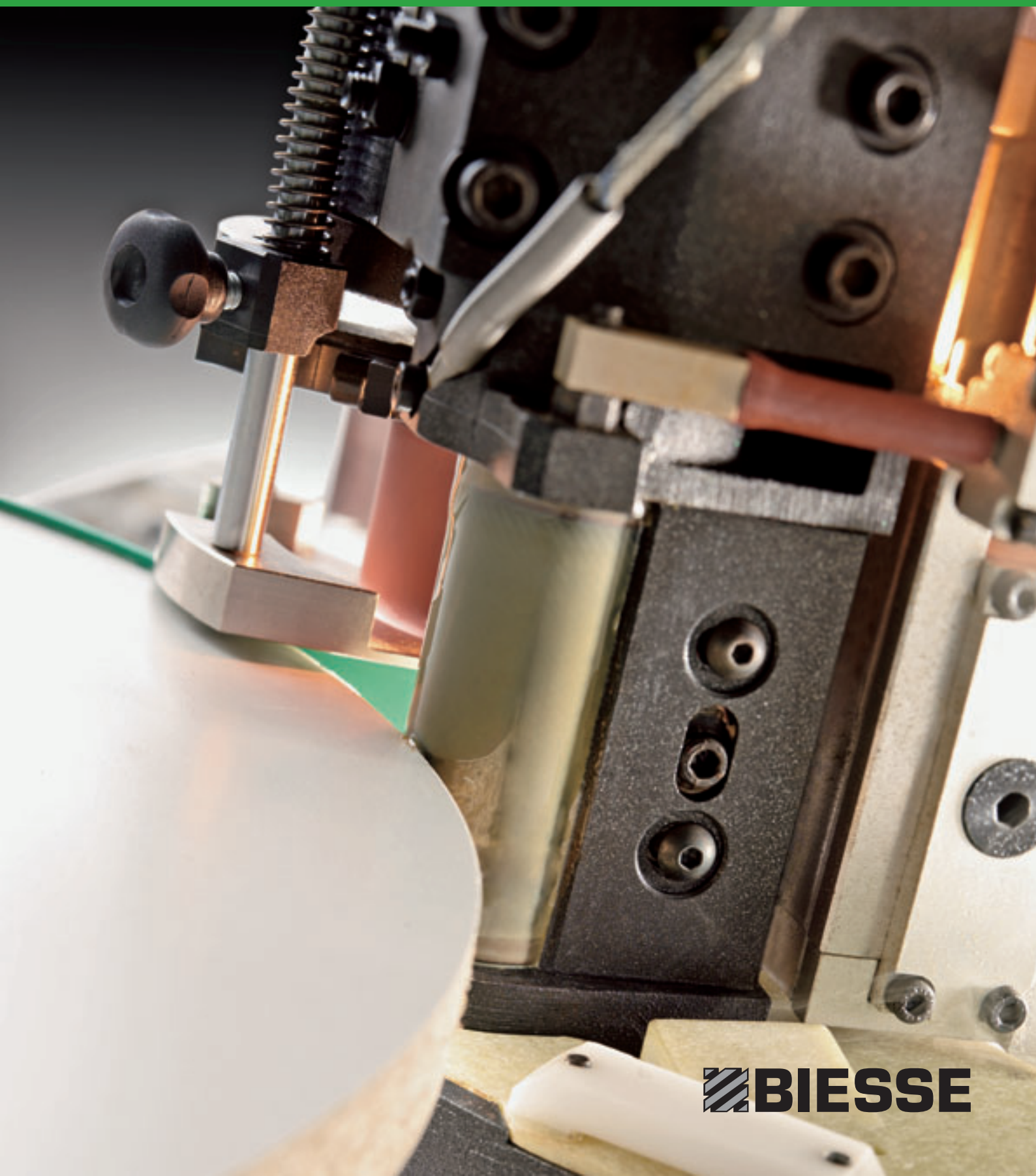


Rover C Edge

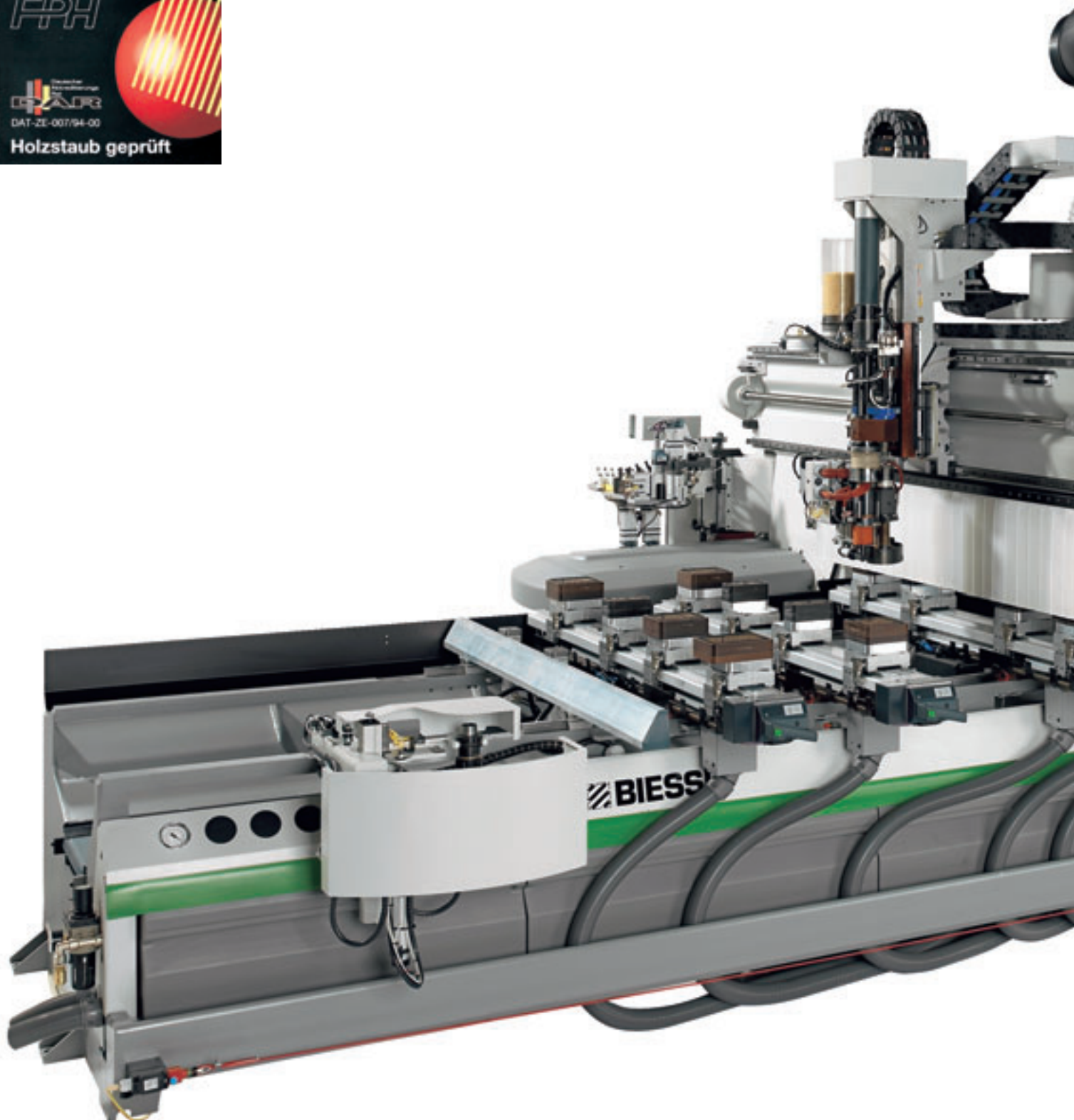
Centri di bordatura a controllo numerico
Numerical control edge-banding centres



 **BIESSE**

Rover C Edge

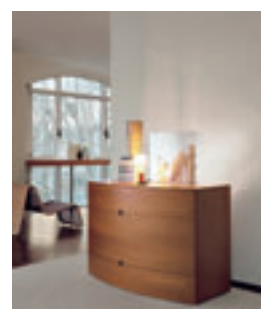
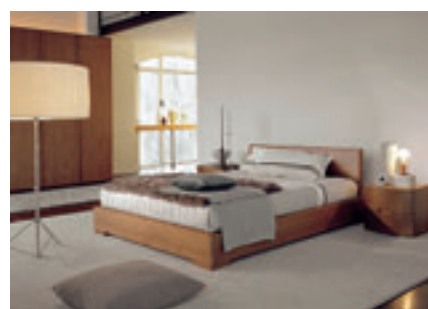
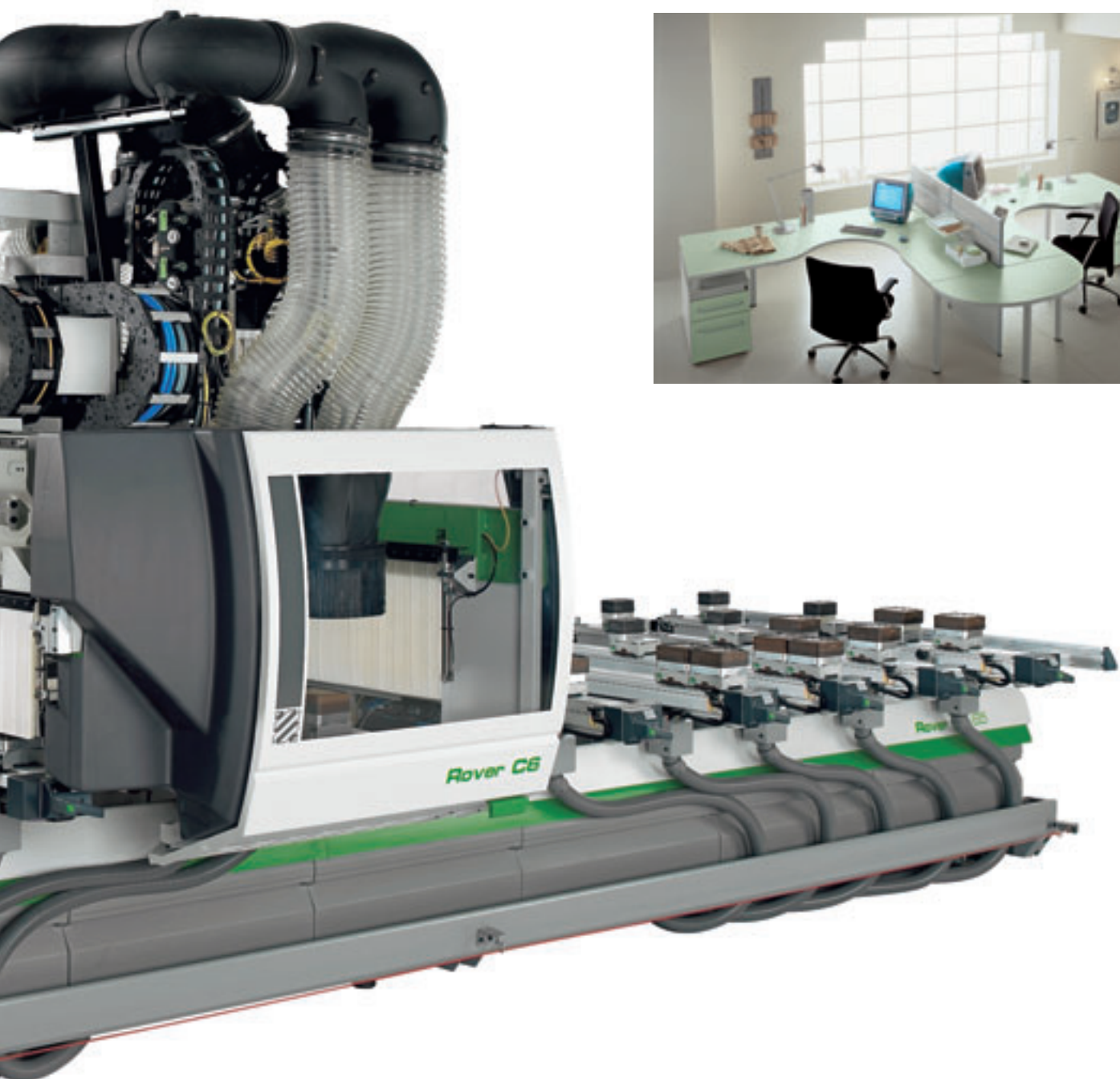
Il partner ideale per la tua azienda
The ideal partner for your company



I centri di lavoro a bordare Biesse della serie Rover C offrono la possibilità di completare su un'unica macchina la lavorazione di un pannello sagomato e bordato. La facilità e velocità di attrezzaggio delle unità operatrici, il cambio rapido delle punte della testa a forare ed il sistema di configurazione automatica dell'area di lavoro rendono il centro di lavoro Rover C Edge adatto all'esecuzione di lotti di piccole dimensioni.

The Biesse edgebanding centres in the Rover C series mean that it is possible to complete processing of a shaped and edgebanded panel in a single machine.

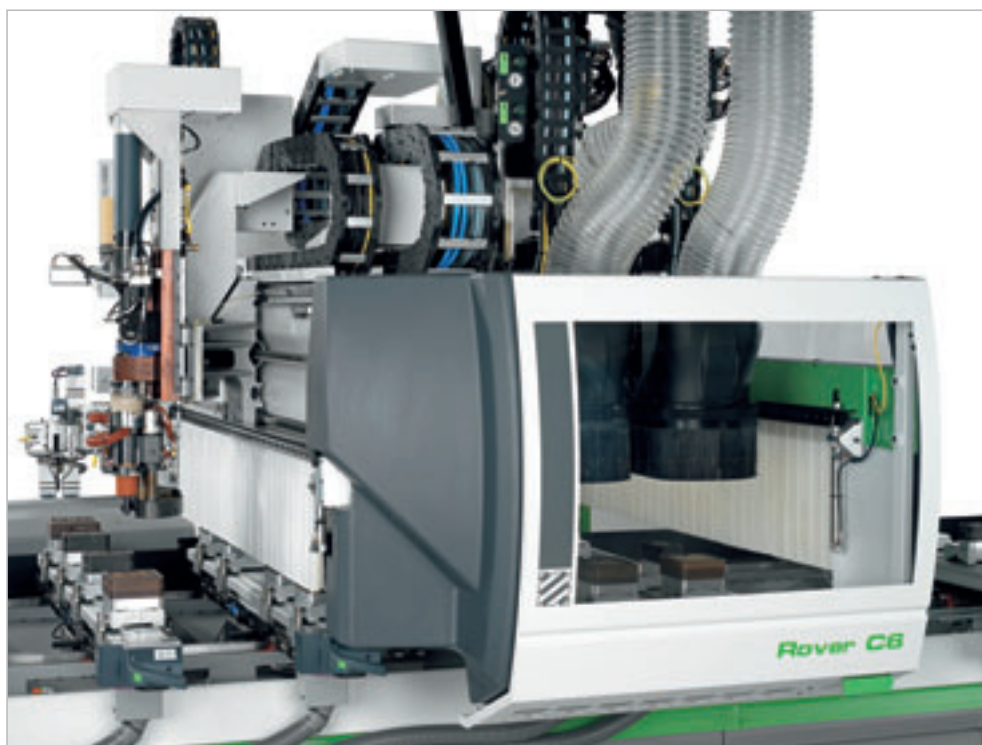
The ease and speed with which the operating sections are tooled up, rapid changeover of the boring head bits and the automatic working area reconfiguration system make Rover C Edge processing centres suitable to machine small batches.



Rover C Edge

La sintesi tra tecnologia e prestazioni

A combination of technology and performance



Due assi Y indipendenti.
Il prelevamento degli aggregati
per la finitura del bordo avviene
dal magazzino a catena durante
la fase di bordatura.

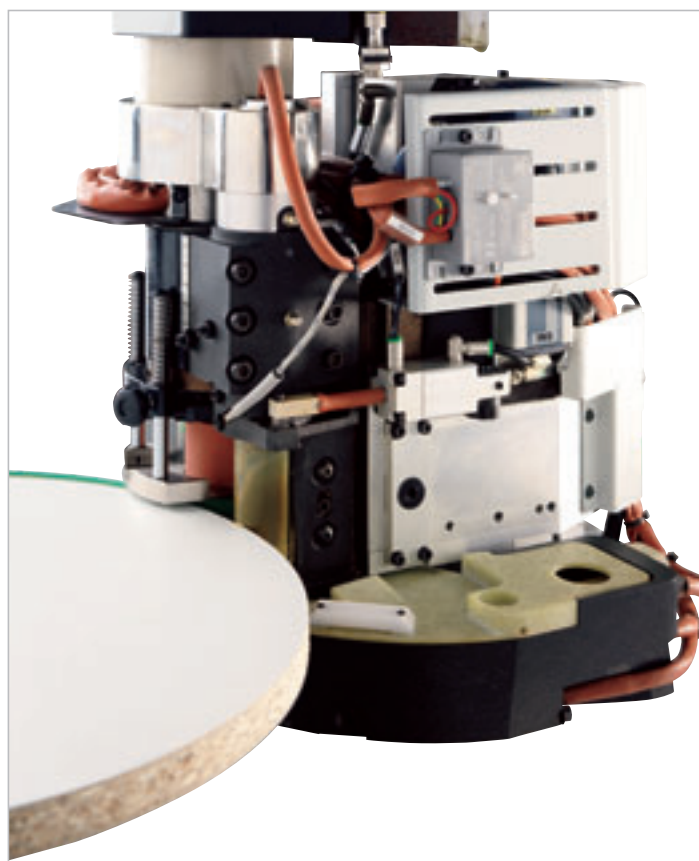
*Two independent Y axes.
The banding material finishing
aggregates are picked up from the
chain type tool changer during the
edgebanding phase.*

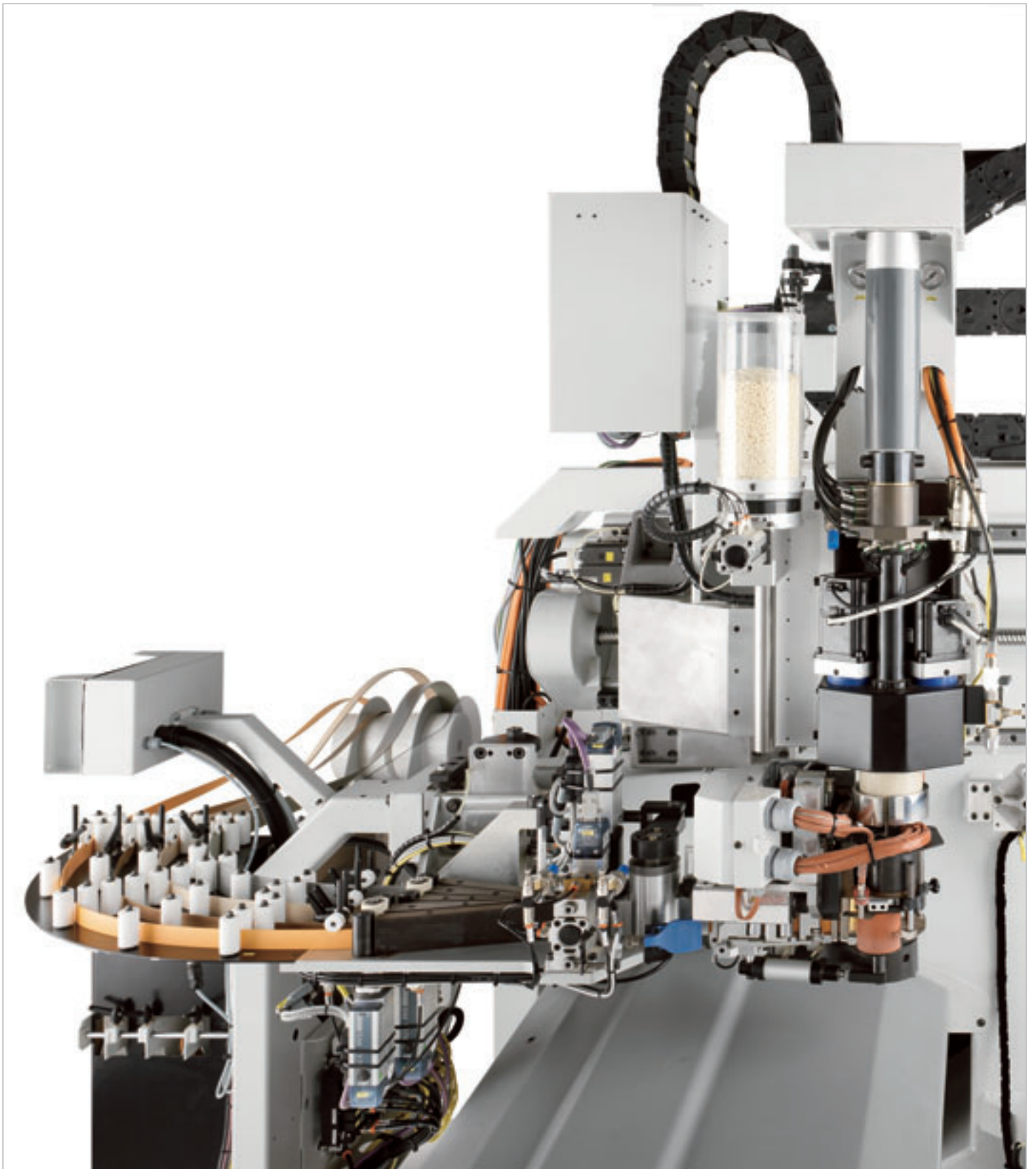
Biesse adotta da sempre la scelta, già impiegata su precedenti soluzioni di bordatura, di spalmare la colla sul pannello, al fine di ottenere una migliore presa del bordo. Il rullo zigrinato favorisce la penetrazione della colla nello strato superficiale del pannello. La compattezza dell'unità di bordatura permette di bordare profili concavi di ridotte dimensioni.

Biesse has chosen to spread the glue onto the panel, as in previous edgebanding solutions, to obtain optimum banding material adhesion.

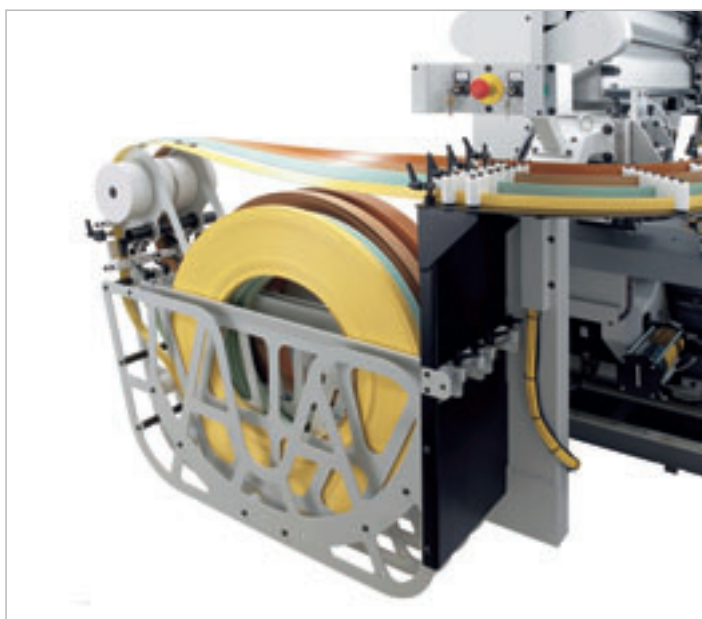
The knurled roller improves glue penetration on the surface of the panel.

Thanks to the compact dimensions of the edgebanding unit, it is possible to edge-band concave profiles of limited dimensions.



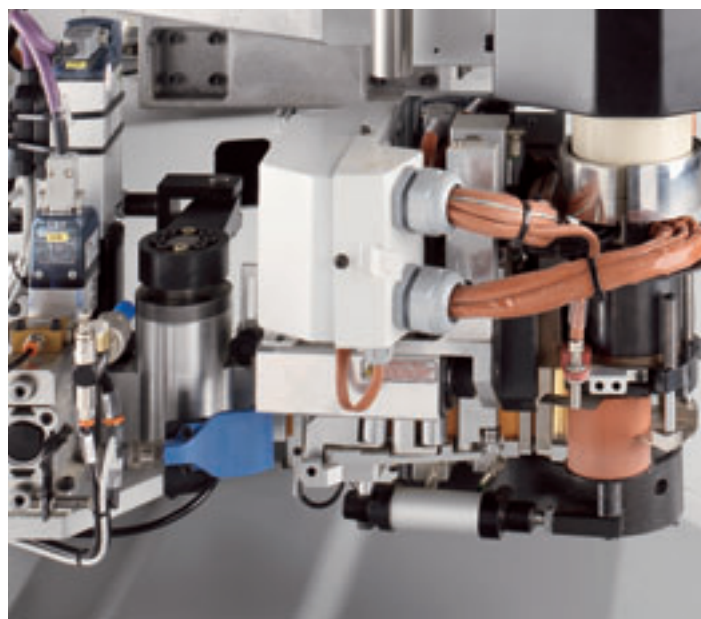


Rover C Edge



Magazzino portarotoli a 4 piste a bordo carro X per ridurre il tempo necessario ad alimentare l'unità di bordatura.

A 4 track roll holder magazine is fitted on the X carriage to reduce the amount of time required to feed the edgebanding unit.



Asse di fornitura bordo gestito da CN in grado di garantire la tensione voluta della sezione di bordo pendente tra magazzino ed unità di bordatura durante la lavorazione.

The banding material supply is NC controlled guaranteeing the optimum slack between the banding magazine and the edgebanding unit during all operations.



Gruppo taglio bordo.

Edge cutting unit for banding material.

Lampade di riscaldamento bordo per agevolare l'applicazione di bordi rigidi anche su profili di piccolo raggio.

Banding material heating lamps to facilitate application of rigid banding material and application on profiles with a small radius.



Sistema di alimentazione granuli solidale al gruppo di incollaggio. Il caricamento della colla in granuli avviene in tempo mascherato durante le operazioni di fresatura/foratura o finitura del bordo.

Granule feeder system integral with gluing unit. Glue granules are loaded in masked time during the milling/boring or banding material finishing operations.



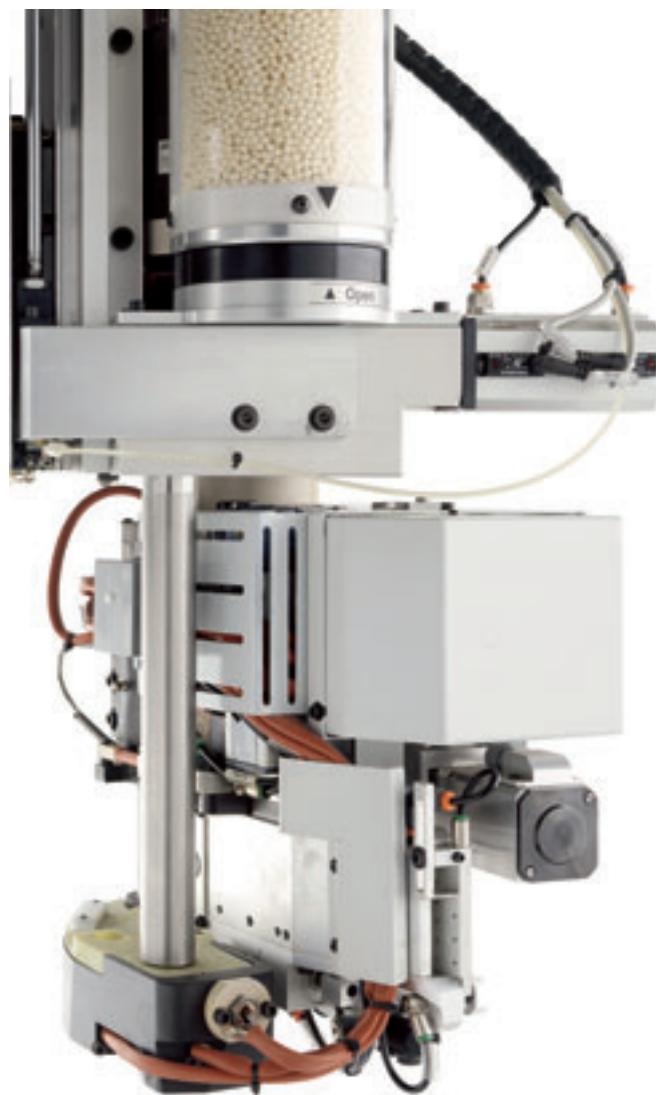
Termoregolatori digitali per vasca colla e rullo spalmacolla.

Digital thermo regulators for glue pot and glue spreader roller.



Asse per l'avanzamento del bordo gestito da CN. Evita lo slittamento del bordo rispetto al pannello nel tratto iniziale di bordatura, per ottenere un'ottima qualità di giunzione.

The initial forward material movement is NC controlled, preventing any slipping of the material when entering in contact with the panel.



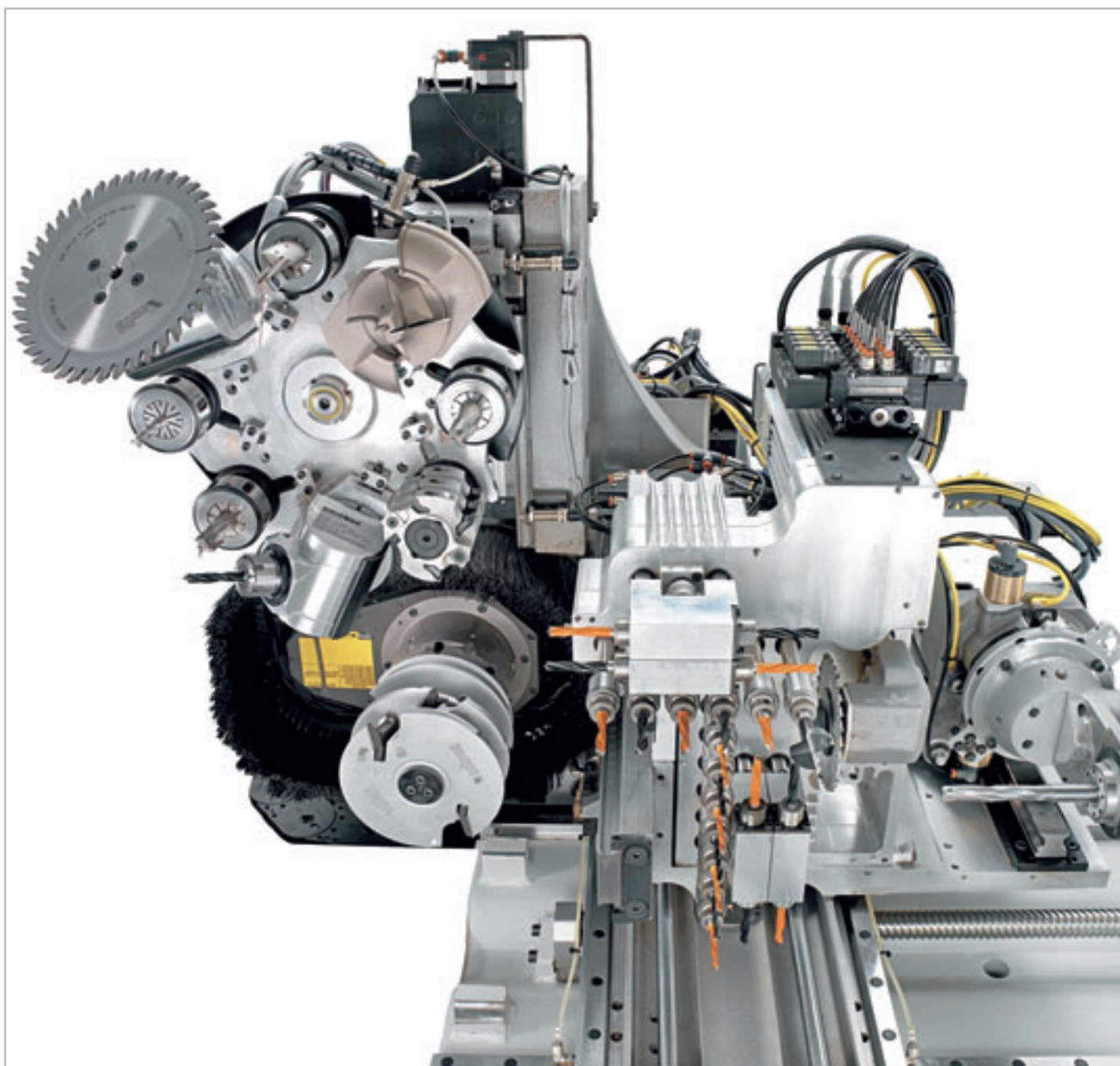
Vasca colla compatta e facilmente removibile per eseguire le operazioni di pulizia.

Compact glue pot that can be removed with ease for cleaning operations.

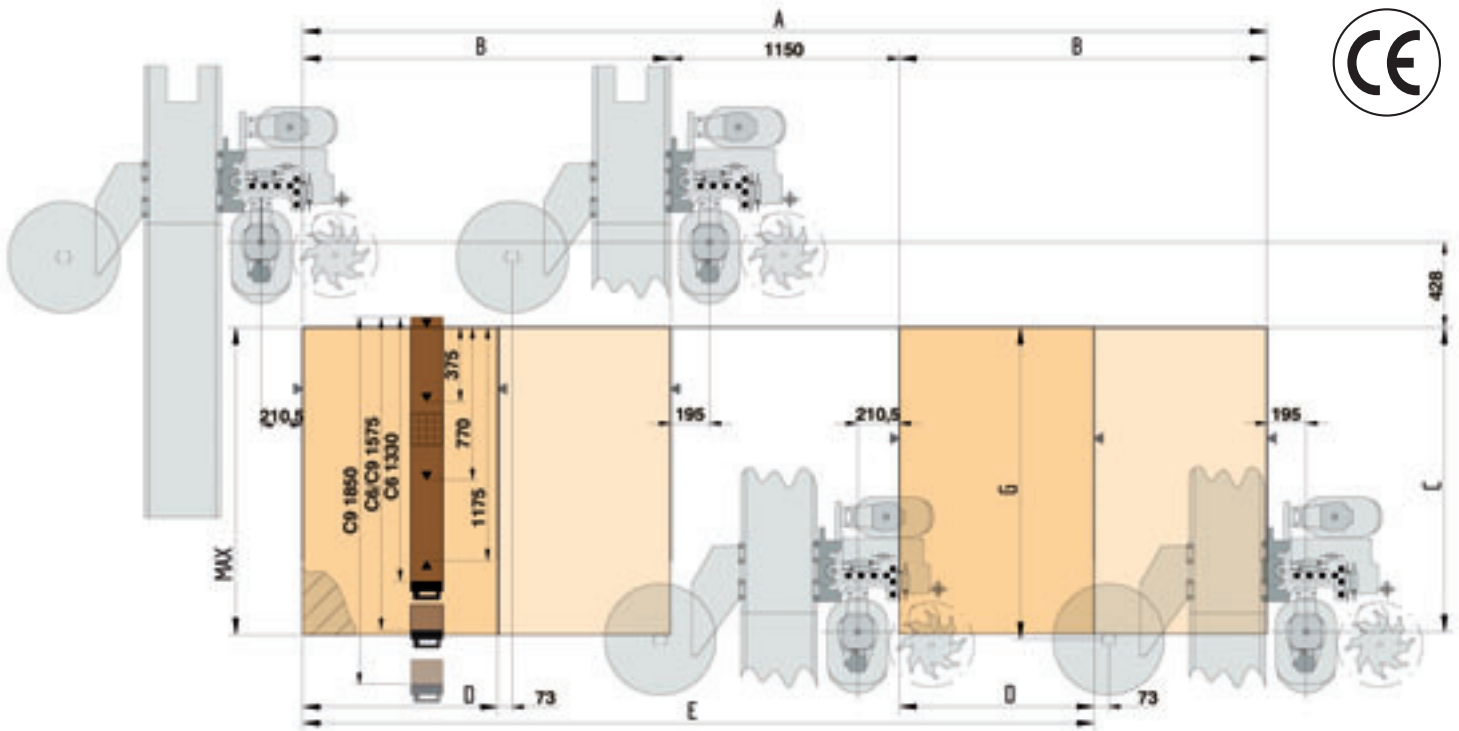
Rover C Edge

Tante configurazioni con grande versatilità d'impiego
Many versatile configurations

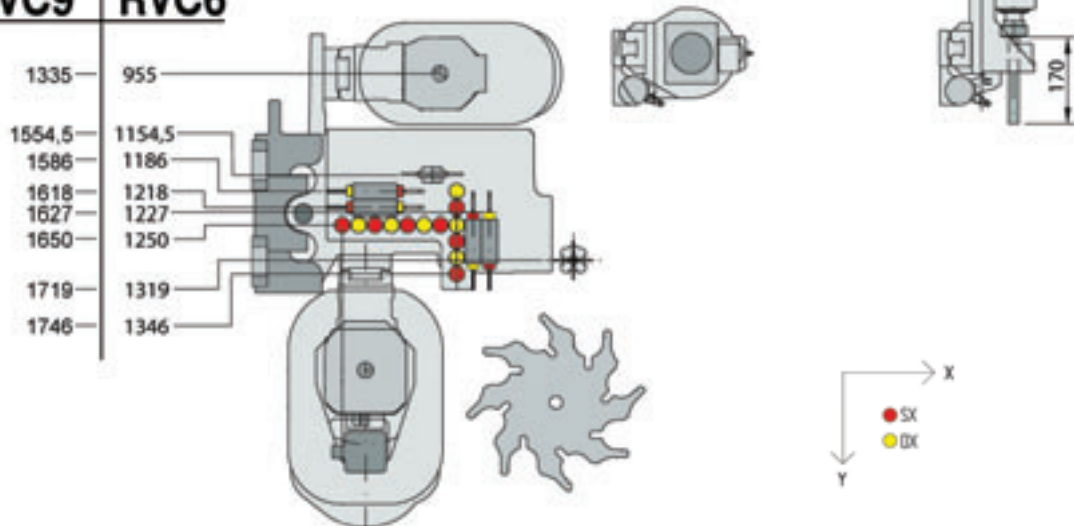
Configurazione 1
Configuration 1



	A	B	C	D	E	G	MAX
Rover C 6.50	4850	1850	1535	980	3980	1572	1550
Rover C 6.65	6450	2650	1535	1780	5580	1572	1550
Rover C 9.65	6450	2650	1935	1780	5580	1972	1950
Rover C 9.85	8192	3520	1935	2650	7320	1972	1950



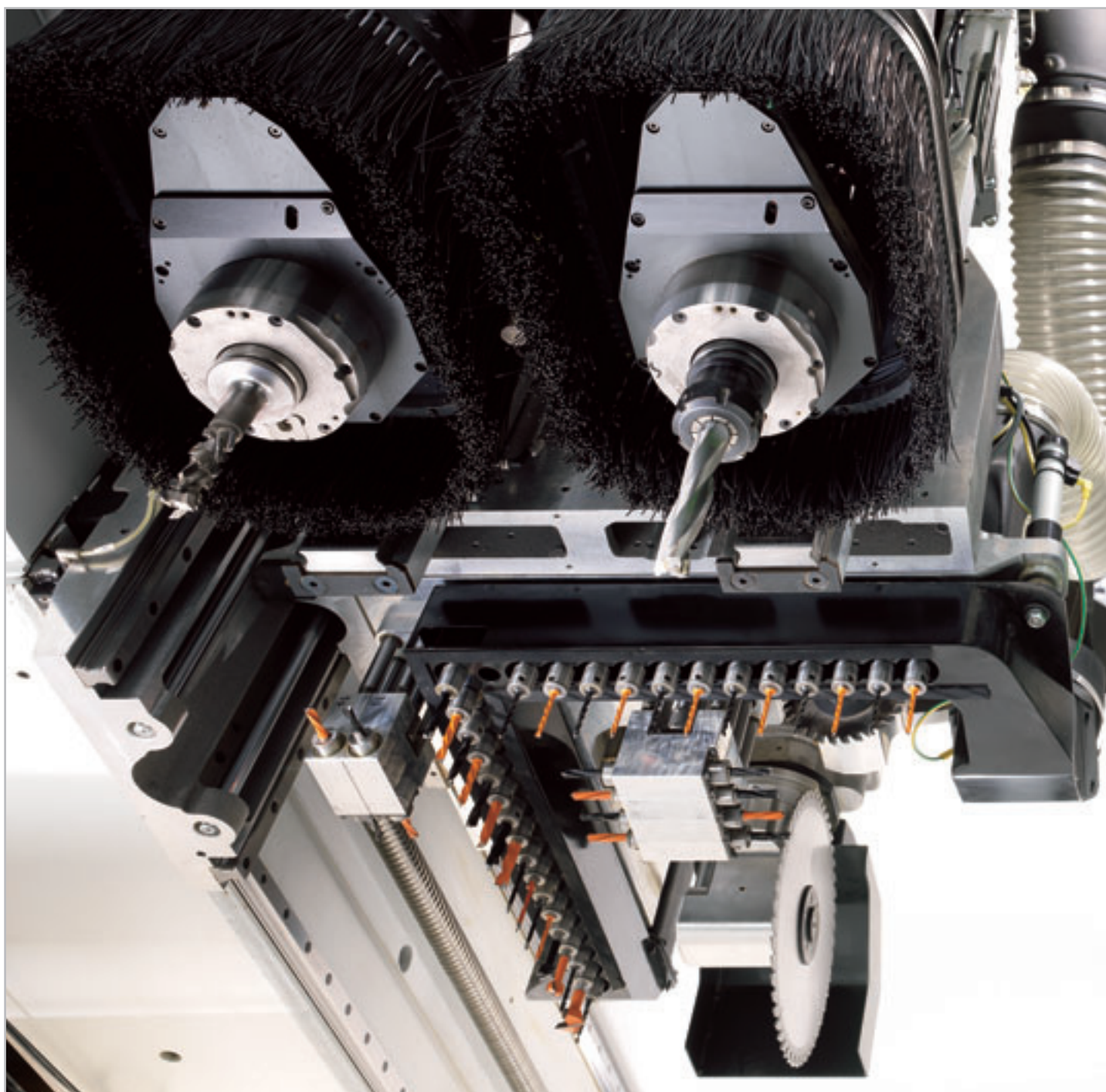
RVC9 | RVC6



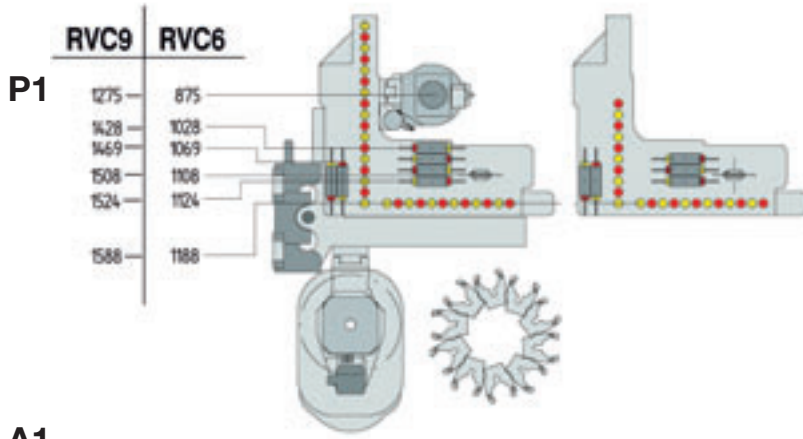
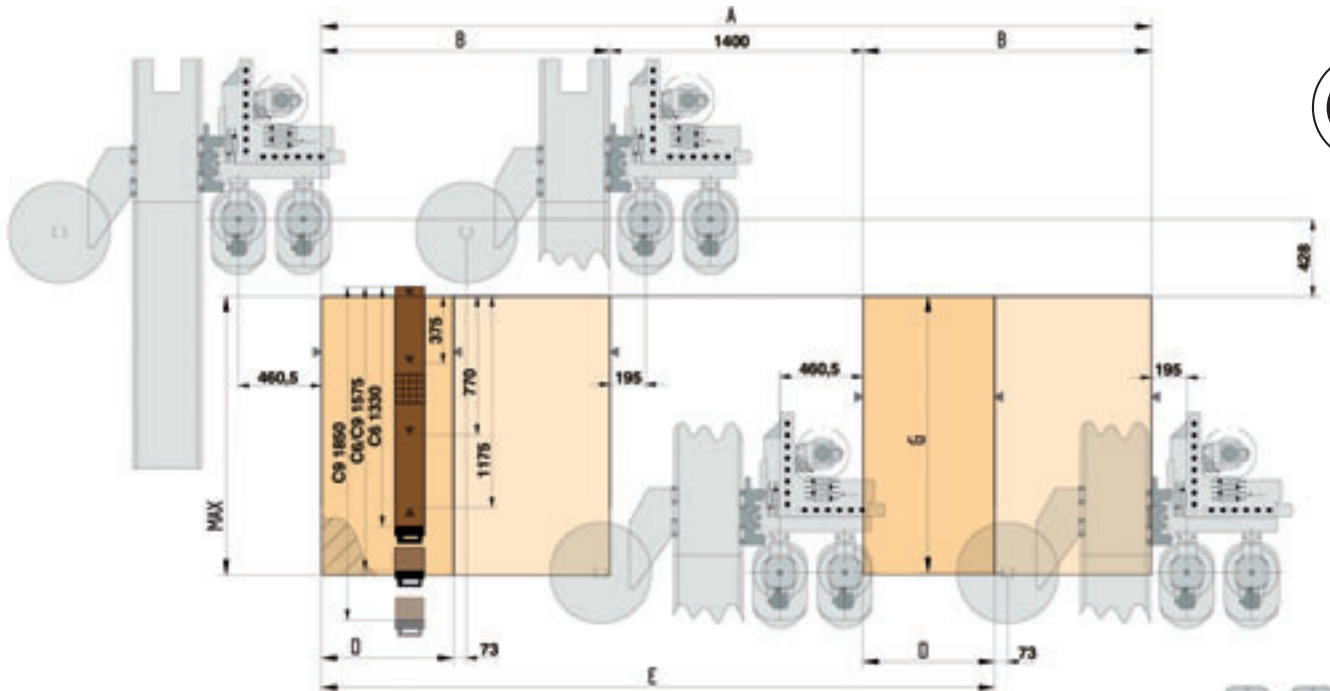
Rover C Edge

Tante configurazioni con grande versatilità d'impiego
Many versatile configurations

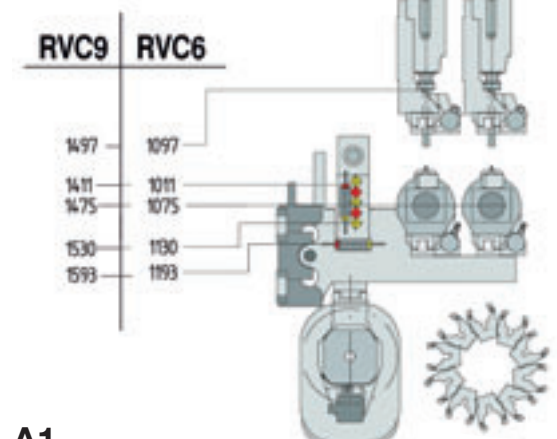
Configurazione 2
Configuration 2



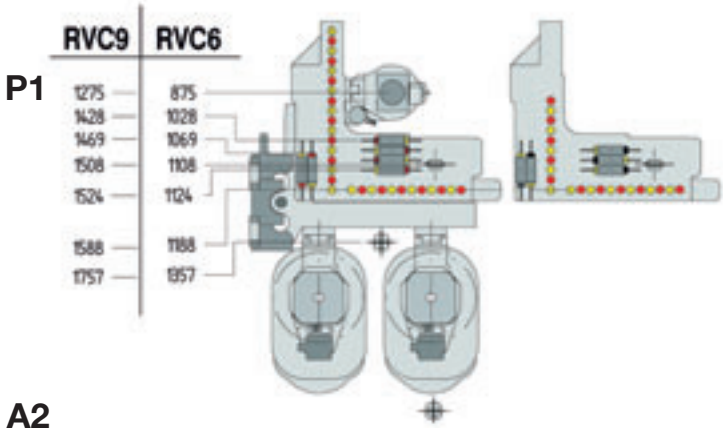
	A	B	C	D	E	G	MAX
Rover C 6.50	4600	1600	1535	730	3730	1572	1550
Rover C 6.65	6200	2400	1535	1530	5330	1572	1550
Rover C 9.65	6200	2400	1935	1530	5330	1972	1950
Rover C 9.85	7940	3270	1935	2400	7070	1972	1950



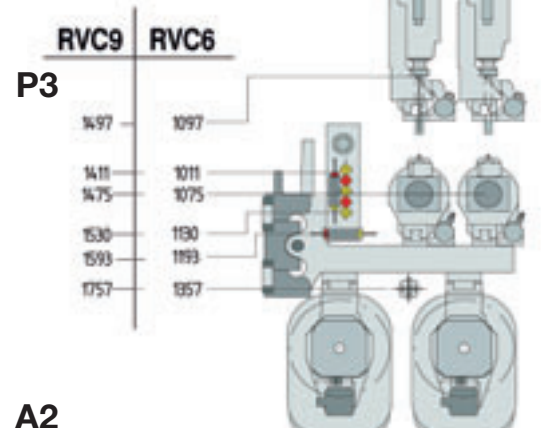
A1



A1



A2



A2

Rover C Edge

Gruppi per la finitura del bordo
Banding material finishing units



Aggregato intestatore.

End trimming aggregate.



Aggregato soffiatore.

Blower aggregate.



Aggregato raschiabordo/raschiacolla.

Edge scraper/glue scraper aggregate.



Aggregato rifilatore, raschiabordo/raschiacolla.

Edge trimming/edge scraping, glue scraping aggregate.



Aggregato rifilatore.

Double edge trimming aggregate.



Gruppo phon/Soffiatore.

Heater/Blower.

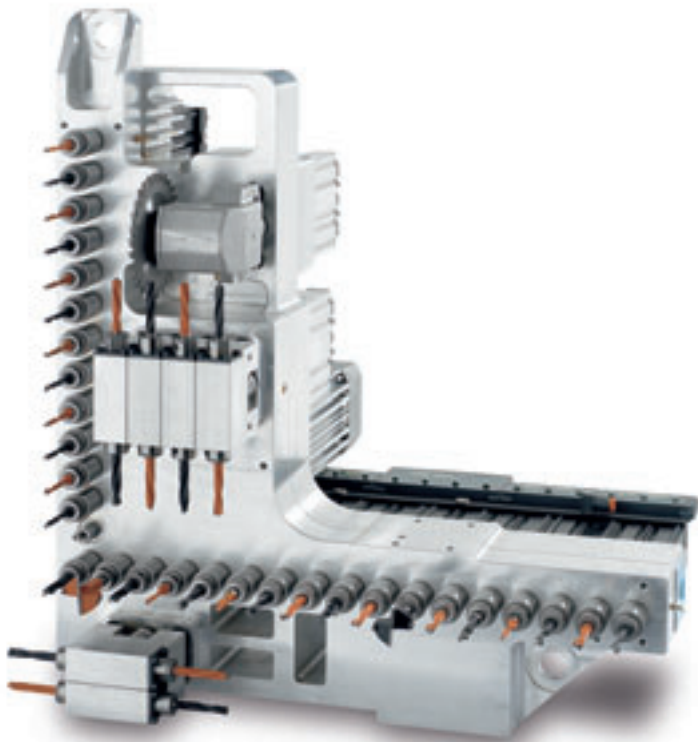


Dispositivi per la rimozione automatica del truciolo e degli sfridi prodotti dalla lavorazione.

Automatic chip and machining waste removal devices.

Il gruppo multifunzione può ospitare aggregati per l'esecuzione di lavorazioni specifiche.

The multi-function unit is able to house aggregates used to carry out specific machining operations.



- Velocità di rotazione fino a 6000 giri/min gestita da inverter;
- trasmissione ad ingranaggi elicoidali;
- cilindro a sezione ovale per una maggiore spinta in foratura.

- rotation speeds of up to 6000 rpm managed by inverter;
- helical gear transmission;
- oval cylinder for greater boring thrust.



Grazie all'esclusivo sistema di attacco rapido dei mandrini la sostituzione delle punte è facile e veloce. Nella produzione per lotti può quindi risultare conveniente riconfigurare la testa a forare in base allo schema di foratura da eseguire. Inoltre la lunghezza delle punte può essere pre-settata e controllata a banco.

Thanks to the exclusive quick change spindle tool holders, boring bits are quick and simple to replace making very convenient to reconfigure the boring head to best configuration for each specific boring pattern. The length of the bits can also be pre-set and controlled.



Rover C Edge

Cambio utensile rapido ed affidabile
Fast and reliable tool change



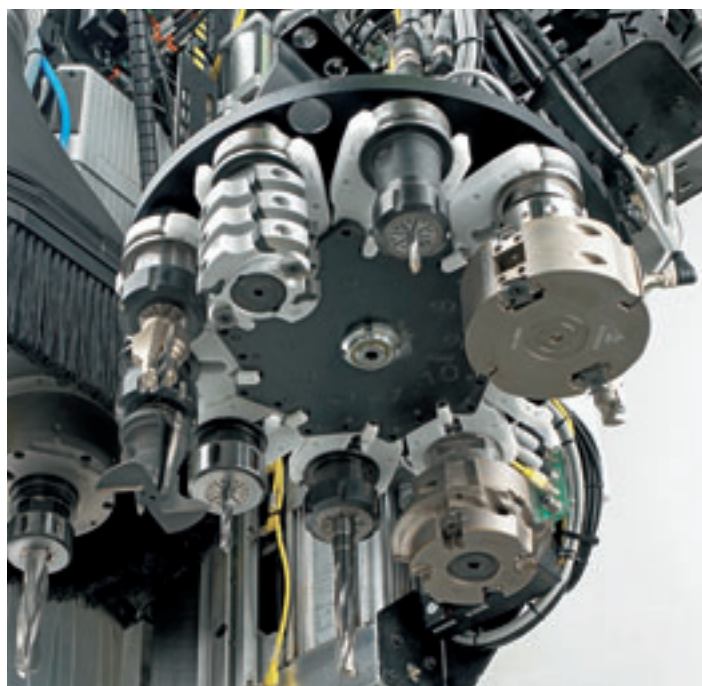
Il cambio utensile a catena può ospitare utensili ed aggregati di grandi dimensioni. Permette la sostituzione contemporanea di due utensili dimezzando il tempo di cambio e aumentando la produttività.

The chain tool change magazine can house large tools and aggregates. It enables simultaneous changing of two tools, thus halving tool change time and increasing productivity.



Il cambio utensile a revolver montato sul carro Z, permette la sostituzione di utensili ed aggregati mentre la macchina esegue altre operazioni, riducendo quindi i tempi di lavorazione.

The revolver type tool change magazine, mounted on an independent Z carriage, it allows tools to be changed while the machine is carrying out other operations.



Rover C Edge

I piano di lavoro per ogni esigenza
The work table to suit every need



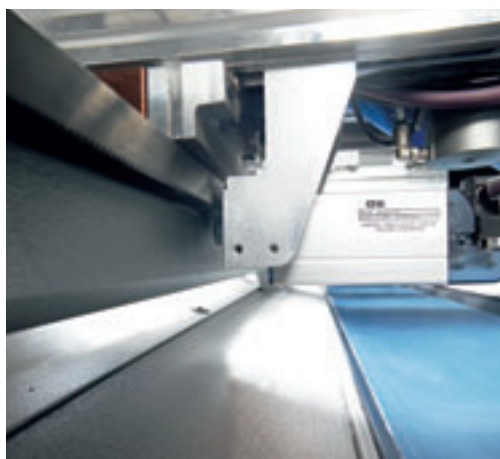
L'innovativo piano di lavoro ATS (Advanced Table-setting System) è un brevetto esclusivo Biesse. Consente di bloccare rapidamente pezzi di qualsiasi forma e dimensione e di ridurre drasticamente i tempi di attrezzaggio.

The innovative ATS (Advanced Table-setting System) work table is covered by exclusive patent rights owned by Biesse. It is used for rapid locking of pieces of whatever shape and size, drastically reducing set up time.

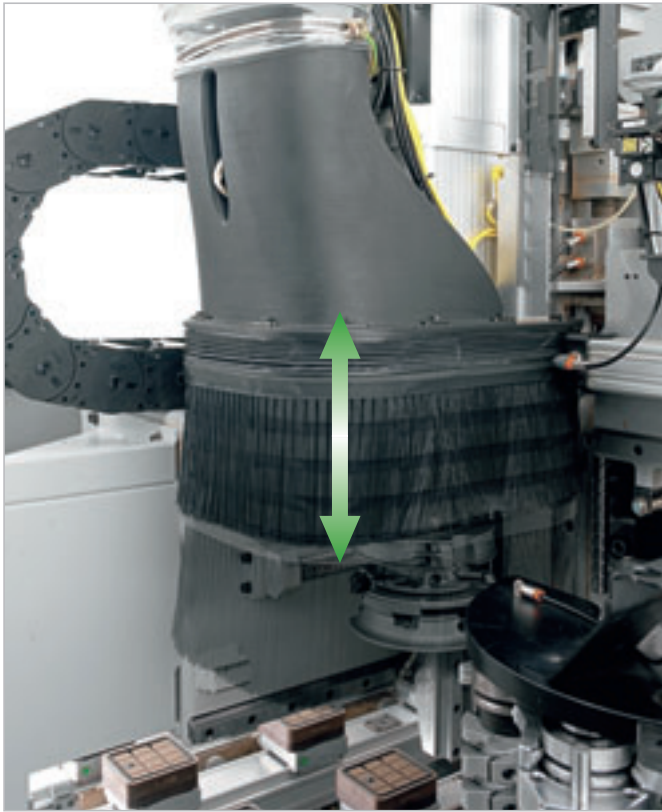


EPS (Electronic Positioning System) permette di riconfigurare automaticamente l'intera area di lavoro in meno di un minuto. Il posizionamento di piani e carrelli di un'area viene eseguito in tempo mascherato mentre la macchina lavora sull'area opposta. E' possibile eseguire la lavorazione in pendolare anche di elementi diversi.

EPS (Electronic Positioning System) Allows the entire working area to be reconfigured automatically in less than one minute. Positioning of tables and carriages within an area is carried out in masked time, while the machine is working in the opposite area. It is also possible to carry out pendular machining operations on different elements.



I comandi principali sempre a portata di mano
Main controls always within reach



Pulsantiera di controllo per gestire le principali funzioni nelle fasi di preparazione dell'area di lavoro e di attezzaggio dei gruppi operatori e dei magazzini portautensili. La consolle remotata ha forma ergonomica, un display di facile lettura, è provvista di un gancio a scomparsa e di un magnete, utile per il suo posizionamento sulle maniglie dei piani di lavoro o sull'armadio elettrico.

Control button pad to manage the main functions during preparation of the working area and tooling-up of the working units and tool holder magazines. The remote control panel has an ergonomic shape, an easy-to-read display, and is fitted with a fold-away hook and a magnet which are useful when positioning it on the work table handles or on the electrical cabinet.



Rover C Edge

Controllo numerico e software
Numerical control and software

Rover C Edge è dotata di un potente controllo numerico con funzioni multitask. L'esclusivo sistema Mechatrolink di governo digitale degli assi garantisce precisione ed affidabilità eliminando le interferenze tipiche dei sistemi analogici.

Rover C Edge has a powerful numerical control with multitasking capability. The exclusive Mechatrolink digital technology for the axes control is immune to environmental interference and guarantees precision and reliability.



Sistema di controllo XP600 su base PC:

- PC con sistema operativo Windows real-time per il controllo della macchina;
- controllo digitale assi interpolati in tempo reale;
- gestione dei segnali di input/output;
- esecuzione in tempo reale della logica di macchina;
- totale connettività in rete;
- gestione del lettore di codice a barre;
- possibilità di collegare un proiettore laser di profili;
- tasti dedicati all'attivazione delle funzionalità della macchina.

PC-based XP600 Numerical Control:

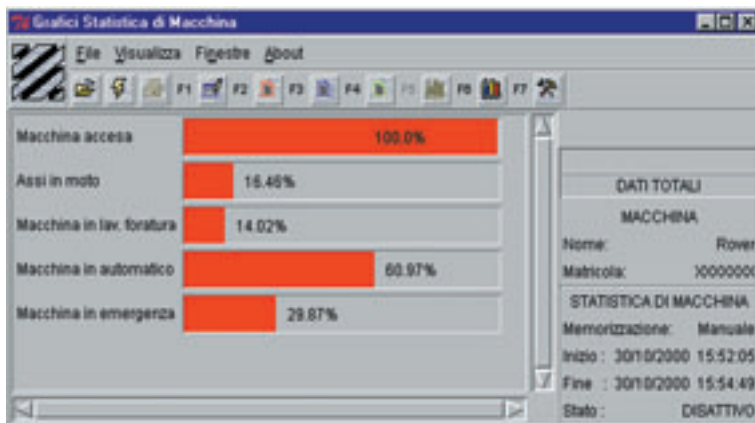
- Microsoft Windows operating system controlling the machine;
- interpolated axes real-time digital control;
- input/outputs management;
- real-time execution of machine logic;
- total connectivity;
- bar code reader ready;
- optional connection of a laser profile projector;
- specific machine function enable buttons.

Statistica

- Possibilità di memorizzare eventi relativi alla macchina e all'andamento della produzione allo scopo di monitorare l'affidabilità nel tempo e la produttività.
- L'ambiente può essere configurato in maniera personalizzata da parte del cliente, consentendo quindi la registrazione di eventi specifici quali, ad esempio, attrezzaggio macchina, controllo lavorazioni, pause autorizzate, cicli di lubrificazione, ecc.

Statistics

- Ability to record machine events and production figures to monitor long-term reliability and productivity.
- Statistics are customizable by customers to record specific events such as: machine tooling, control of machining operations, authorised stops, lubrication cycles, etc.



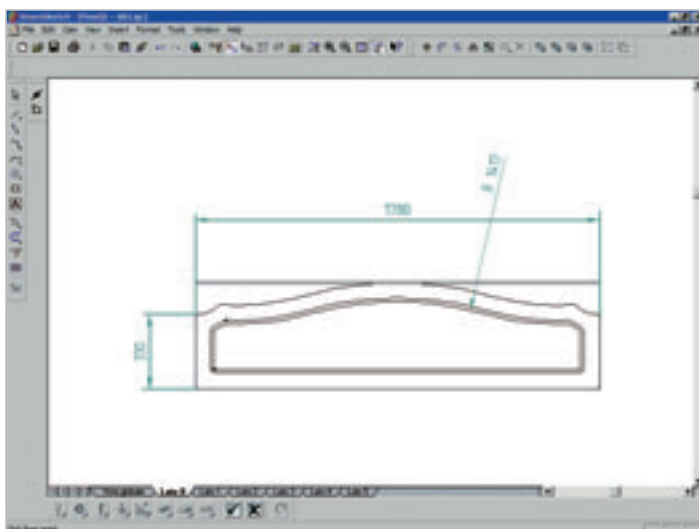
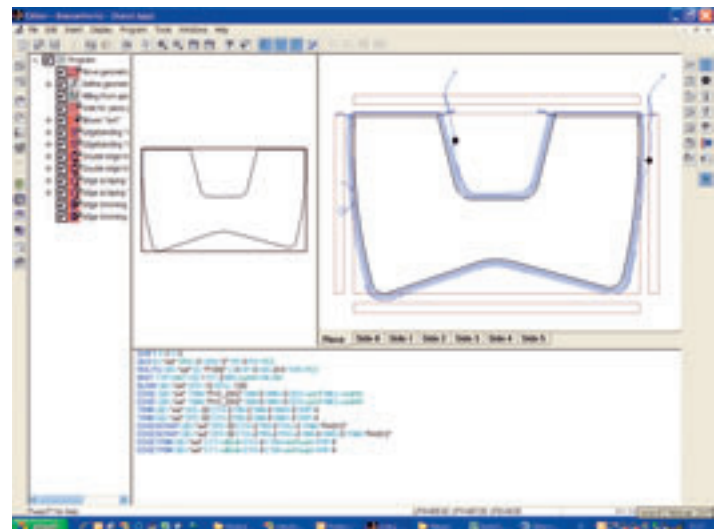
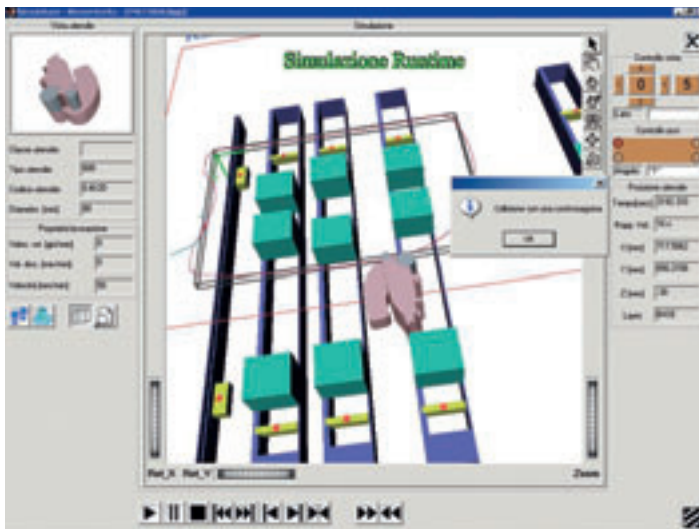


L'interfaccia grafica a finestre BiesseWorks utilizza pienamente le modalità operative tipiche del sistema operativo Windows:

- editor grafico assistito per la programmazione delle lavorazioni;
- programmazione parametrica e creazione guidata di macro parametriche;
- importazione di files da CAD e da altri software esterni in formato DXF e CID3.

The BiesseWorks graphic interface makes full use of the operating methods typical of the Windows operating system:

- assisted graphic editor used to program machining operations;
- parametric programming and guided creation of parametric macros;
- import of CAD and other external software files in DXF and CID3 format.



L'integrazione del CAD SmartSketch con il software BiesseWorks realizza un completo sistema Cad/Cam che consente di programmare agevolmente qualsiasi tipo di profilo.

- Il CAD SmartSketch offre tutte le funzionalità tipiche di un CAD commerciale quali quotatura, aggancio automatico ai punti notevoli di un profilo (punti finali, punti medi, centri dei cerchi) ecc.

Integration of the SmartSketch CAD with BiesseWorks software produces a complete CAD/CAM system that allows easy programming of any type of profile.

- The SmartSketch CAD offers all the typical functions available with a commercial CAD, such as position setting, automatic connection to the known points of a profile (end points, mid points, centre of circles) etc.

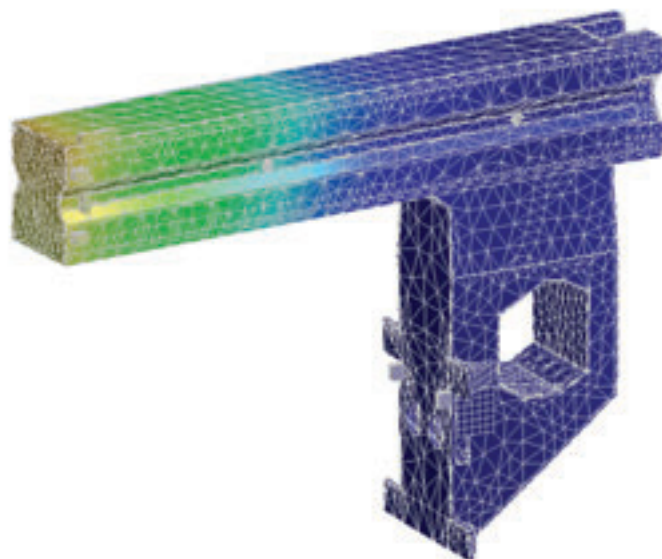
Rover C Edge

Tecnologia all'avanguardia ed affidabilità garantita
State-of-the-art technology and guaranteed reliability

La qualità dei prodotti Biesse inizia già dalla fase di progettazione, dove viene utilizzato un pacchetto CAD per modellazione solida, in grado di simulare le sollecitazioni dinamiche generate durante le lavorazioni ed evidenziare le zone che necessitano di irrigidimento. Un'elevata affidabilità è garantita dalla scelta dei materiali, della qualità della componentistica e dai numerosi test interni che le macchine subiscono prima di essere consegnate al cliente finale.

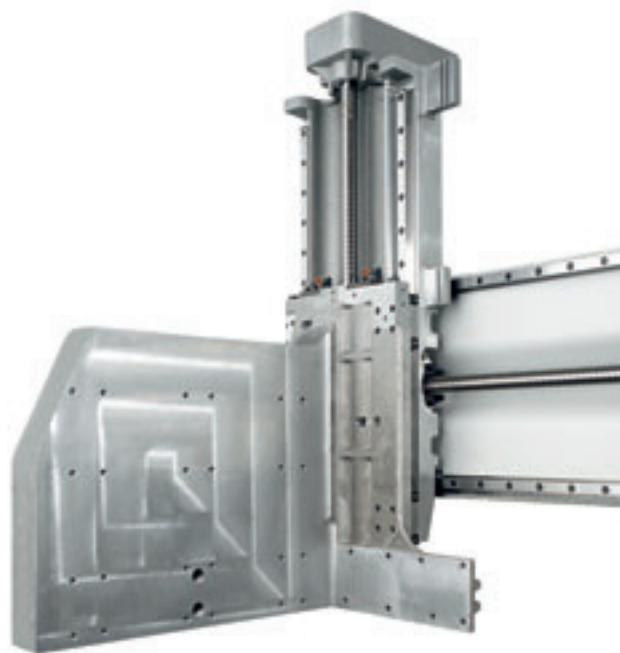
The quality of Biesse products starts at the design phase, where a CAD package is used for solid modelling, capable of simulating the dynamic stress generated during machining and of highlighting areas that require strengthening.

High levels of reliability are guaranteed by the choice of materials, the quality of components and the numerous in-house tests that machines undergo before being delivered to the end user.



Il basamento è costituito da un unico componente in carpenteria elettrosaldata con lamiere d'acciaio di elevato spessore ed è opportunamente irrigidito nei punti maggiormente sollecitati.

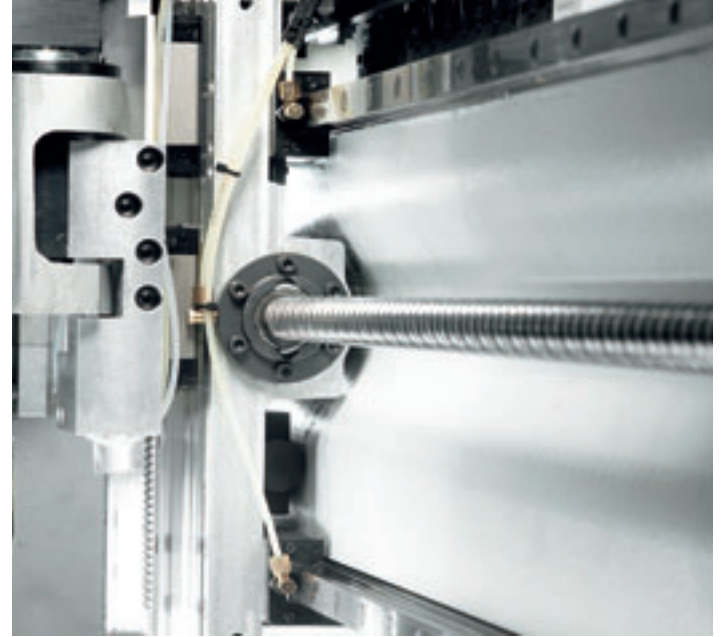
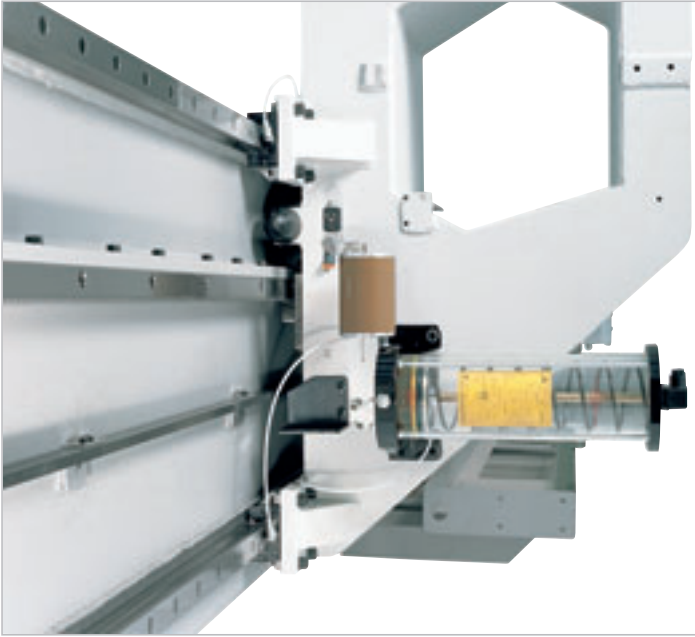
The base comprises a single component in extra-thick, electrowelded steel plate, with suitable strengthening at the points subject to greatest stress.



Il carro trasversale (asse Y) e quello verticale (asse Z) sono realizzati in fusione di lega leggera di alluminio, vengono stabilizzati e poi lavorati sulla macchina utensile in un unico piazzamento.

The transversal carriage (Y axis) and the vertical carriage (Z axis) are made of lightweight aluminium alloy, stabilised and then machined in one operation.

Rigidità, precisione e velocità di esecuzione Rigidity, precision and speed

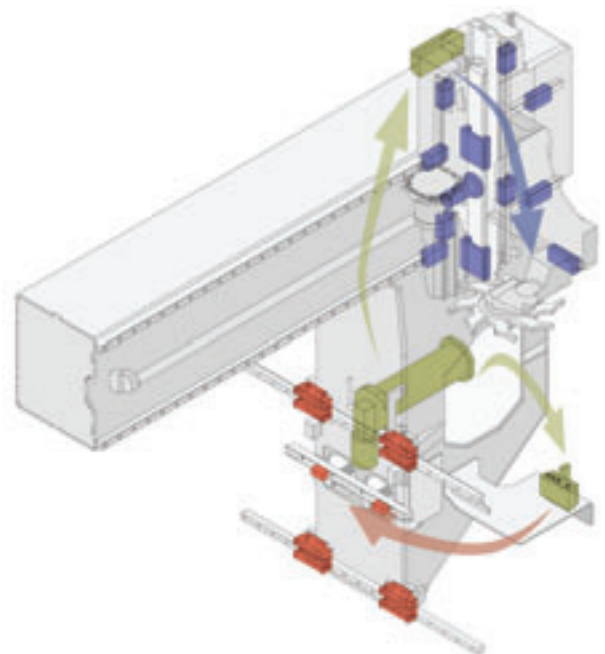


Il montante mobile in asse X è costituito da un unico componente realizzato in carpenteria elettrosaldata. Viene stabilizzato e successivamente lavorato sulla macchina utensile in un unico piazzamento. Per la trasmissione lungo l'asse X, BIESSE adotta da vent'anni la soluzione pignone-cremagliera, che consente parametri di accelerazione e velocità di traslazione superiori a quelli ottenibili utilizzando una vite a ricircolo di sfere: si ottiene così una riduzione del tempo di lavorazione, in particolare modo nelle operazioni di foratura.

The X axis mobile upright is made of a single electro welded steel element. It is stabilised and then machined in a single operation. For the X axis drive, for twenty years BIESSE has been using the rack-and-pinion system, which has higher acceleration and transfer speed parameters than those possible using a ball screw: this means a reduction in machining time, in particular in boring operations.

Per i movimenti del gruppo operatore nelle direzioni trasversale (asse Y) e verticale (asse Z), dove le corse sono relativamente limitate, BIESSE adotta la soluzione con vite a ricircolo di sfere e chiocciola precaricata per eliminare i giochi e garantire la ripetibilità della precisione di posizionamento.

To move the working unit in the transversal direction (Y axis) and in the vertical direction (Z axis), in which the stroke is relatively restricted, BIESSE uses ball screws and pre-charged lead nuts to eliminate play and guarantee precise, repeatable positioning.



Tutti gli elementi in movimento sono lubrificati automaticamente tramite una pompa comandata da CN. Si aumenta l'affidabilità dei componenti meccanici e si riducono gli interventi di manutenzione da parte dell'operatore.

All moving elements are automatically lubricated using an NC controlled pump. This increases the reliability of mechanical components and decreases the need for maintenance by the operator.

Rover C Edge

Biesse non accetta compromessi in tema di sicurezza per l'operatore
Biesse will accept no compromises in terms of operator safety

Dispositivi di sicurezza contro urti accidentali:

- pedane sensibili;
- protezioni perimetrali con porta di accesso e dispositivo di sicurezza.

Dispositivi di sicurezza da eiezioni per il gruppo di fora-fresatura:

- strati multipli sovrapposti di bandelle laterali a protezione del gruppo operatore;
- pannello trasparente in policarbonato antisfondamento a protezione del gruppo operatore;
- pannelli in policarbonato antisfondamento sul lato posteriore della protezione perimetrale.

Safety devices to protect against accidental impact:

- contact mats;
- perimeter guards with entrance door and safety device.

Safety devices to protect against flying elements for the boring and routing unit:

- layers of side curtain guards protecting the working unit;
- transparent, shatterproof polycarbonate panel protecting the working unit;
- shatterproof polycarbonate panels on the rear side of the perimeter guard.



Sistema di bandelle mobili con comando pneumatico per agevolare le operazioni di caricamento del pezzo e di verifica del percorso utensile in simulazione.

Pneumatically controlled mobile curtain guard system to facilitate piece loading operations and checking of the tool path during simulation.



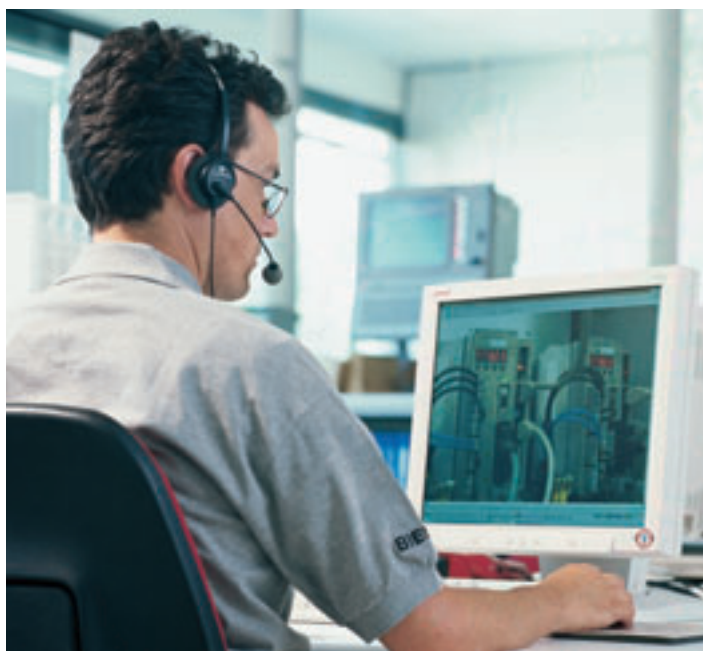
Protezione integrale del gruppo di fora-fresatura:

- ampia apertura anteriore per facilitare l'accesso durante le operazioni di attrezzaggio;
- massima visibilità per lavorare in totale sicurezza.

All-round protection of the boring and routing unit:

- ample front opening to facilitate access during tooling operations;
- maximum visibility for safe operation.

Assistenza e Training Training and Service



Teleservice e videodiagnosi: soluzioni in tempo reale

Offrono la soluzione più avanzata ed efficiente per un servizio veloce ed efficace. Teleservice permette al tecnico di intervenire dalla sede direttamente sul controllo numerico attraverso una connessione via modem. Il modulo videodiagnosi, attraverso l'utilizzo di una telecamera, consente di trasmettere in tempo reale immagini a colori al Service relative alla macchina o al pezzo da lavorare.

Vantaggi:

- miglioramento della qualità del servizio;
- eliminazione dei rischi di incomprensione.

Teleservice and videodiagnosis: real time solutions

Teleservice and videodiagnosis offer the most advanced and efficient solutions for any service requirement. Teleservice allows technicians to assist customers on the Numerical Control through modem connection. Videodiagnosis, through a camera, allows real time transmission of color images of machine mechanics.

Advantages:

- Better service;
- Better diagnostics.



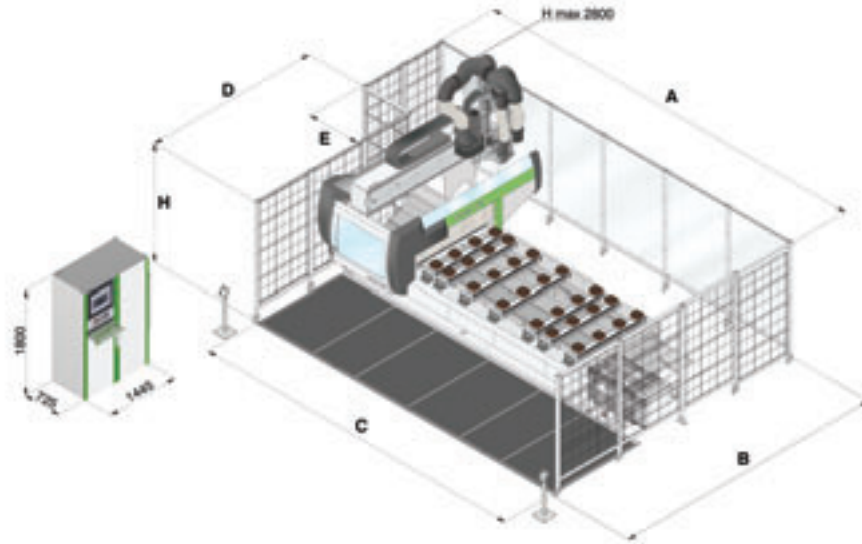
Il training rappresenta un'attività fondamentale per la formazione e l'aggiornamento di tutti i tecnici e degli operatori che utilizzano le nostre macchine, l'attività di training ha luogo in due momenti distinti: durante l'installazione e il collaudo e nell'ambito di corsi specifici organizzati dal Training Centre Biesse.

Training is of fundamental importance in the education and updating of all technicians and operators using our machines. Training activities take place at two distinct times: during installation and testing of the machine, and during specific courses organised by the Biesse Training Centre.

Rover C Edge

Dati tecnici

Technical specifications



	A	B	C	D	E	H
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C 6.50	8072/318	5522/218	6957/274	940/37	965/38	2000/79
Rover C 6.65/9 .65	9616/379	5370-5522/211-218	8583/338	944/38	965/38	2000/79
Rover C 9.85	11230/443	5651/222	10215/402	944/38	1065/42	2000/79

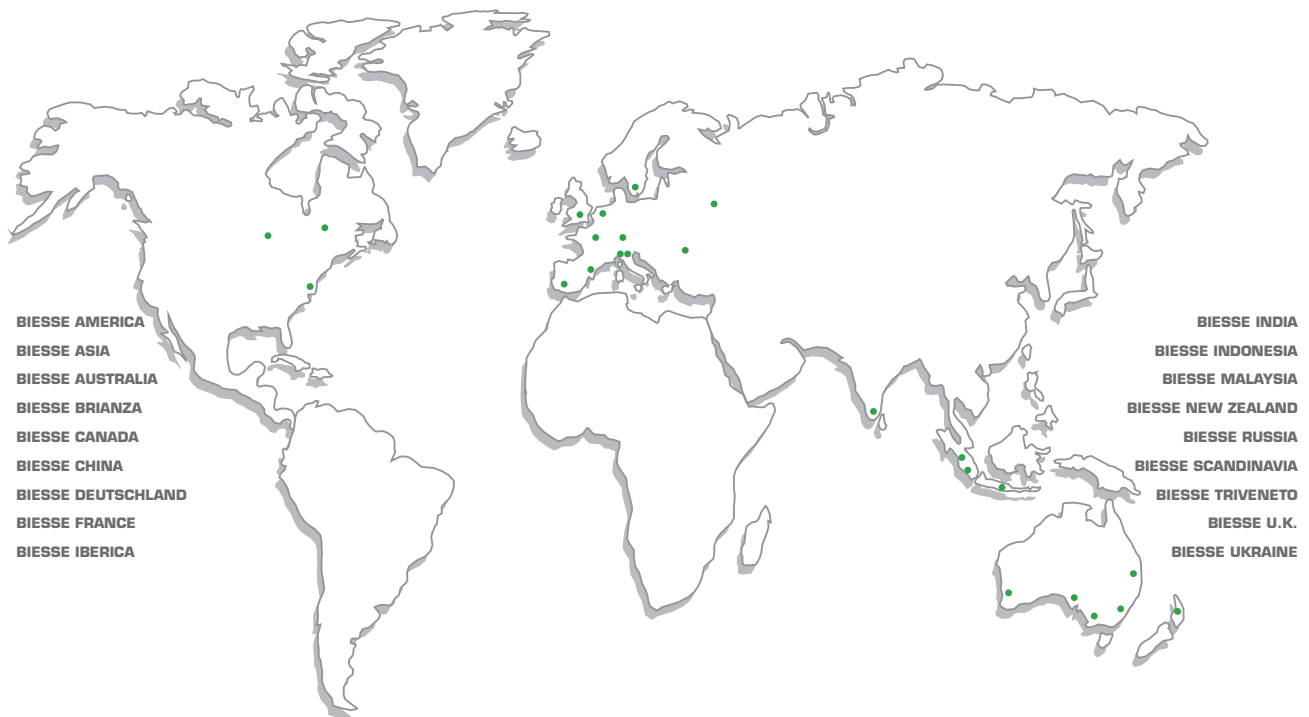
Potenza elettrica installata	<i>Installed power</i>		kVA min.22-max 52	kVA min.22-max 52
Consumo aria compressa	<i>Consumption of compressed air</i>		NI/1' 400	NI/1' 400
Pressione aria d'esercizio	<i>Working air pressure</i>		bar 7.5	bar 7.5
Attacco aria compressa	<i>Compressed air connection</i>		Ø 3/8"	Ø 3/8"
Consumo aria per aspirazione	<i>Air consumption for dust extraction</i>		m ³ /h 5300	CFM 3119.5
Velocità aria al collettore principale	<i>Air speed to the main collector</i>		m/s 30	ft/min 98.4
Pressione statica al collettore principale	<i>Static pressure at the main collector</i>		Pa 2800	Pa 2800
Attacco aspirazione	<i>Socket for dust extraction</i>		mm Ø 250	inch Ø 9.8
Peso Macchina Rover C 6.50	<i>Machine weight Rover C 6.50</i>		Kg 6500	Kg 6500
Peso Macchina Rover C 6.65/9 .65	<i>Machine weight Rover C 6.65/9 .65</i>		kg 7600/7850	kg 7600/7850
Peso Macchina Rover C 9.85	<i>Machine weight Rover C 9.85</i>		kg 8710	kg 8710

	Campi di lavoro in X <i>Working fields in X</i>	Campi di lavoro in Y <i>Working fields in Y</i>	Passaggio pezzo <i>Loadable piece</i>	Corsa asse Z <i>Z axis stroke</i>
	conf.1 - conf.2			
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C 6.50 fresatura/routing	4850-4600/190-181	1535/60.4	225-70/8.8-2.7	345/13.6
Rover C 6.50 bordatura/edging	3980-3730/156.6-146.8	1572/61.9	225-70/8.8-2.7	345/13.6
Rover C 6.65 fresatura/routing	6450-6200/253.9-244	1535/60.4	225-70/8.8-2.7	345/13.6
Rover C 6.65 bordatura/edging	5580-5330/219.6-209.8	1572/61.9	225-70/8.8-2.7	345/13.6
Rover C 9.65 fresatura/routing	6450-6200/253.9-244	1935/76.1	225-70/8.8-2.7	345/13.6
Rover C 9.65 bordatura/edging	5580-5330/219.6-209.8	1972/73.6	225-70/8.8-2.7	345/13.6
Rover C 9.85 fresatura/routing	8192-7940/322.5-312.5	1935/76.1	225-70/8.8-2.7	345/13.6
Rover C 9.85 bordatura/edging	7320-7070/288.1-278.3	1972/73.6	225-70/8.8-2.7	345/13.6

Velocità assi X/Y/Z	<i>Axes speed X/Y/Z</i>	m/min 100/100/30	feet/min 328.1/328.1/98.4
Spessore bordi	<i>Banding material thickness</i>	mm 0.4 - 3 (*)	inch 0.01 - 0.11
Spessore pannello lavorabile	<i>Machineable panel thickness</i>	mm 14 - 50	inch 0.5 - 2
Rotoli di bordo a magazzino	<i>Banding material rolls in magazine</i>	nr. 2/4	no. 2/4

* Lo spessore e l'altezza massimi del bordo applicabile dipendono dalla geometria e dallo spessore del pannello e variano in funzione del tipo di bordo.

* The maximum thickness and height of the edgbanding material depend on the panel geometry and thickness and change in relation to the type of edgbanding material.



Il gruppo Biesse commercializza i propri prodotti attraverso una rete capillare di rivenditori e filiali localizzati nei mercati maggiormente industrializzati. Mediante questa rete Biesse garantisce ai propri clienti, in tutto il mondo, un'efficiente servizio di consulenza ed assistenza post vendita. Oggi il gruppo Biesse conta più di 2000 dipendenti ed una superficie produttiva di oltre 105.000 metri quadrati in Italia. Fin dalla sua costituzione, avvenuta nel 1969, il Gruppo Biesse si è contraddistinto sul mercato mondiale per la forte crescita e per la decisa volontà di divenire un partner globale per le imprese dei settori in cui opera.

The Biesse Group sells its products through a widespread network of dealers and subsidiaries, located in highly industrialized markets. It is through this network that the Biesse Group is able to grant worldwide professional advice and efficient after-sales service. At present the Biesse Group employs a worldwide staff of more than 2000 people and has production facilities in Italy with a total surface area of over 105.000 square metres. Starting right from its foundation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapidity of growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business.



Il gruppo Biesse è infatti strutturato in tre divisioni ciascuna delle quali si articola in unità produttive dedicate a singole linee di prodotto. La **Divisione Legno** sviluppa e produce macchine per l'industria del mobile e dei serramenti ed offre una gamma di soluzioni per l'intero ciclo di lavorazione industriale del legno e dei suoi derivati. Fornisce inoltre soluzioni di ingegneria ed impianti "chiavi in mano" ai clienti che devono risolvere complessi problemi di produzione, tecnologia e logistica. La **Divisione Vetro e Marmo** realizza macchine destinate alle aziende di trasformazione del vetro, marmo e pietre naturali e più in generale all'industria dell'arredamento, dell'edilizia strutturale e dell'automobile. La **Divisione Meccatronica** progetta e produce componenti tecnologicamente avanzati ad alta precisione sia per il gruppo che per il mercato esterno.

*The Biesse Group is made up of three divisions, each of which includes a productive unit concentrating on single product lines. It also supplies engineering solutions and "turn-key" plants to customers with complex demands relating to production, technology and logistics. The **Wood Division** designs and produces woodworking machinery for companies processing furniture, doors and windows, and offers a wide range of solutions for the entire industrial production cycle of wood and its by-products. The **Glass and Stone Division** produces machines for companies processing glass, marble and natural stone, and, more generally speaking, for different industries such as interior decoration, building and the automobile industry. The **Mechatronic Division** designs and produces highly technological components both for the Group and for the world market.*



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Seregno (Milano)
Tel. +39 0362 27531_Fax +39 0362 221599
biessebrianza@biesse.it - www.biesse.com

BIESSE TRIVENETO

Codogné (Treviso)
Tel. +39 0438 793711_Fax +39 0438 795722
ufficio.commerciale@biessetriveneto.it - www.biesse.com

BIESSE DEUTSCHLAND GMBH

Elchingen
Tel. +49 (0)7308 96060_Fax +49 (0)7308 960666
info@biesse.de
Loehne
Tel. +49 (0)5731 744870_Fax +49 (0)5731 744 8711

BIESSE GROUPE FRANCE S.A.R.L.

Chaponnay, Lyon
Tel. +33 (0)478 967329_Fax +33 (0)478 967330
commercial@biessefrance.fr - www.biessefrance.fr

BIESSE IBERICA WOODWORKING MACHINERY SL

Hospitalet, Barcelona
Tel. +34 (0)93 2631000_Fax +34 (0)93 2633802
biesse@biesse.es - www.biesse.es

BIESSE GROUP UK LTD.

Daventry, Northants
Tel. +44 1327 300366_Fax +44 1327 705150
info@biesse.co.uk - www.biesse.co.uk

BIESSE SCANDINAVIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Jönköping, Sweden
Tel. +46 (0)36 150380_Fax +46 (0)36 150380
biesse.scandinavia@telia.com
Service:
Tel. +46 (0) 471 25170_Fax +46 (0) 471 25107
biesse.scandinavia@ionstenberg.se

BIESSE AMERICA INC.

Charlotte, North Carolina
Tel. +1 704 357 3131_Fax +1 704 357 3130
sales@biesseamerica.com
www.biesseamerica.com

BIESSE CANADA INC.

Head Office
Terrebonne, QC
Tel. (800)598-3202_Fax (450)477-0484
Showroom:
Terrebonne - Toronto - Vancouver
sales@biessecanada.com
www.biessecanada.com

BIESSE ASIA PTE. LTD.

Singapore
Tel. +65 6368 2632_Fax +65 6368 1969
mail@biesse-asia.com.sg

BIESSE INDONESIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Jakarta
Tel. +62 21 52903911_Fax +62 21 52903913
biesse@indo.net.id

BIESSE MALAYSIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Selangor
Tel./Fax +60 3 7955 4960
biessekl@tm.net.my

BIESSE INDIA

Branch office of Biesse Asia Pte. Ltd
Bangalore
Tel. +91 80 23544332_Fax +91 80 23544334
mail@biesseindia.co.in

BIESSE CHINA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Shanghai
Tel. +86 21 63539118_Fax +86 21 63539300
mail@biesse-china.com

BIESSE RUSSIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Moscow
Tel. +7 095 9565661_Fax +7 095 9565662
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

BIESSE UKRAINE

Representative Office of Biesse S.p.A.
Kiev
Tel. +38 (0)44 5016370_Fax +38 (0)44 5016371

BIESSE GROUP AUSTRALIA PTY LTD

Sydney, New South Wales
Tel. +61 (0)2 9609 5355_Fax +61 (0)2 9609 4291
nsw@biesseaustralia.com.au - www.biesseaustralia.com.au
Melbourne, Victoria
Tel. +61 (0)3 9314 8411_Fax +61 (0)3 9314 8511
vic@biesseaustralia.com.au
Brisbane, Queensland
Tel. +61 (0)7 3390 5922_Fax +61 (0)7 3390 8645
qld@biesseaustralia.com.au
Adelaide, South Australia
Tel. +61 (0)8 8297 3622_Fax +61 (0)8 8297 3122
sa@biesseaustralia.com.au
Perth, Western Australia
Tel. +61 (0)8 9248 5677_Fax +61 (0)8 9248 5199
wa@biesseaustralia.com.au

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD

Auckland
Tel. +64 (0)9 820 0534_Fax +64 (0)9 820 0968
sales@biessenewzealand.co.nz

www.biesse.com

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

The proposed images and technical data are only indicative. The illustrated machines may be equipped with optional devices. Biesse Spa reserves the right to carry out modifications to its products and documentation without prior notice.