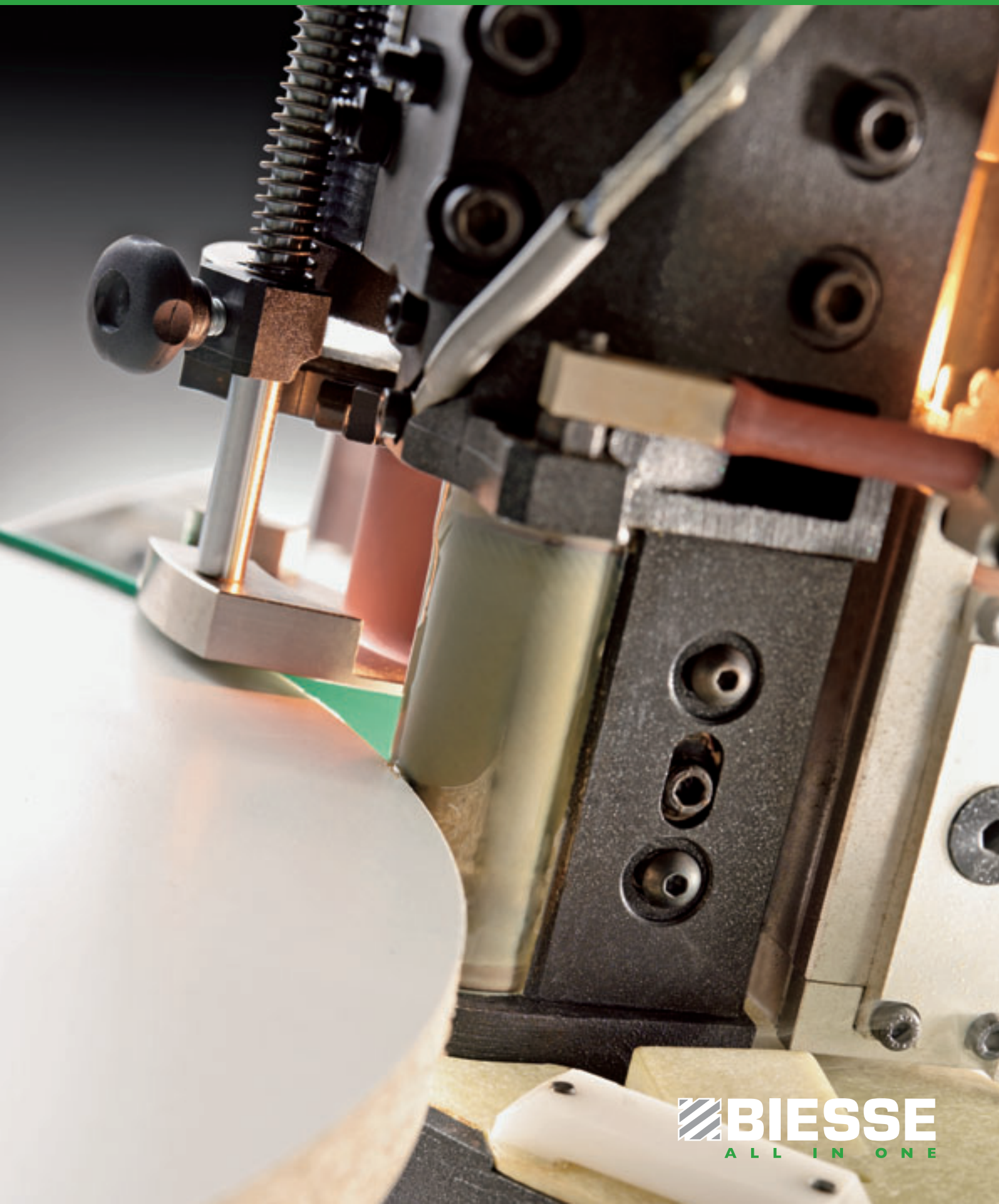


Rover C Edge

Numerical control edge-banding centre
Centres de placage à contrôle numérique
CNC-gesteuertes Kantenanleimbearbeitungszentrum



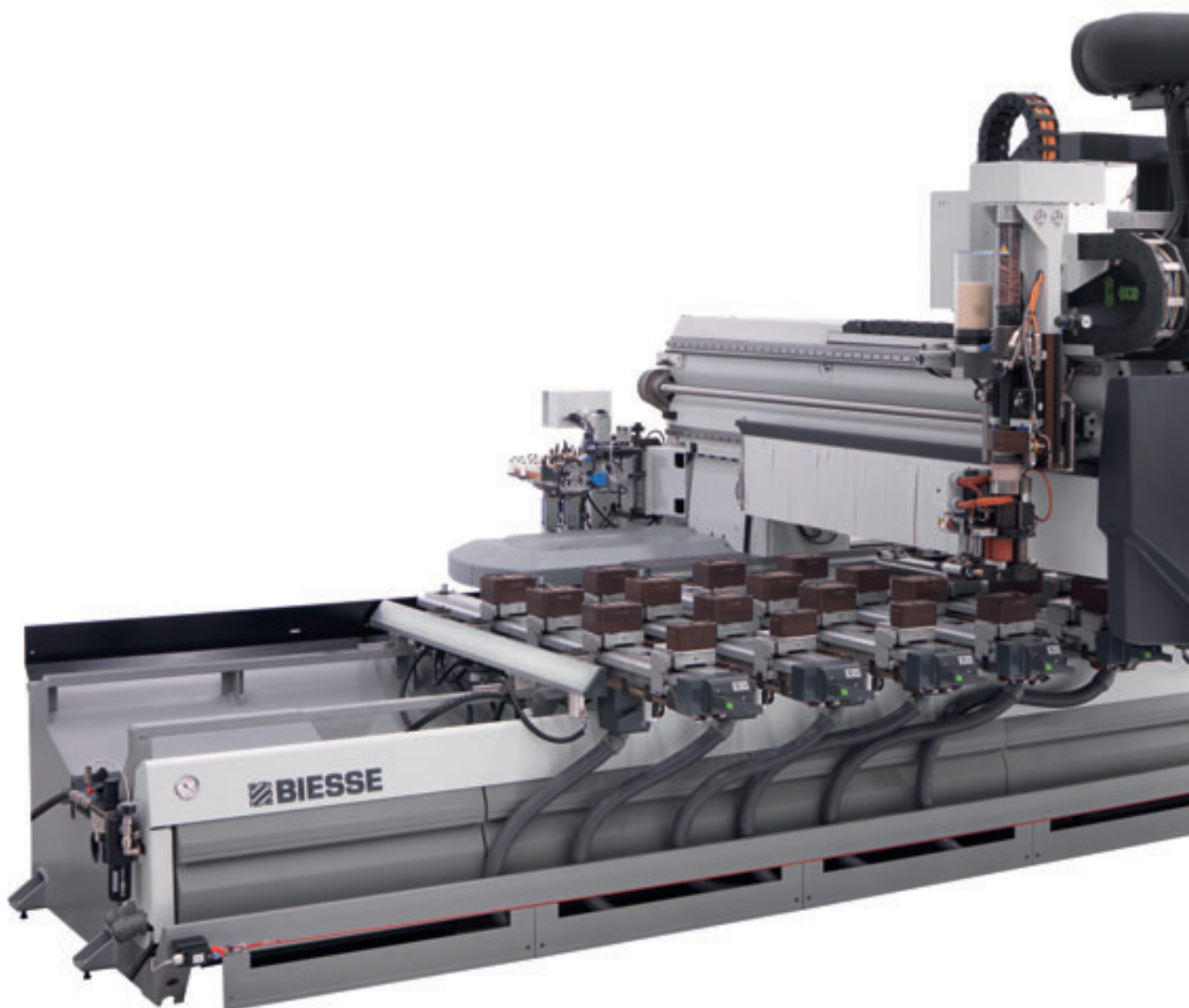
Rover C Edge

The ideal partner for your company
Le partenaire idéal de votre entreprise
Der ideale Partner für Ihr Unternehmen

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

Les centres de placage Biesse de la série Rover C Edge permettent, avec une machine seulement, de réaliser le placage d'une pièce.

Die Biesse-Kantenbearbeitungszentren der Serie Rover C Edge bieten die Möglichkeit, die komplette Bearbeitung eines geformten Werkstückes, inklusive Kantenanleimen, auf einer einzigen Maschine durchzuführen.





The wide range of machines, operating units and technology, make the Rover C Edge suitable for all production companies: artisans, mid-sized and large departments or prototype production.

La large gamme des tailles, des groupes opérateurs et des diverses technologies, rendent la machine Rover C Edge incontournable pour toutes les exigences des artisans, des pme et même des départements prototypes.

Der große Bereich an Maschinentypen, Bearbeitungseinheiten und Technologien machen die Rover C Edge zur perfekten Maschine für alle Firmengrößen: Handwerker, mittelgroße oder Industriebetriebe sowie Prototypenabteilungen.

Rover C Edge

A combination of technology and performance

Synthèse de la technologie et des prestations

Die Synthese zwischen Technologie und Leistung

Mobile upright structure with double independent Y axis. Allowing work in pendulum mode, reducing the working time by performing tool changes and edge preloading in hidden time.

Structure à montant mobile à deux axes indépendants Permet de réaliser des usinages continus (en pendulaire) et de réduire les temps d'usinage tout en réalisant les changements d'outils et le préchargement du chant en temps masqué.

Verfahrbarer Ausleger mit doppelter, unabhängiger Y-Achse. Ermöglicht eine Pendelbearbeitung und reduziert so Bearbeitungszeiten durch Werkzeugwechsel oder Kanten laden in verdeckter Zeit.



Compact Edgebanding unit.

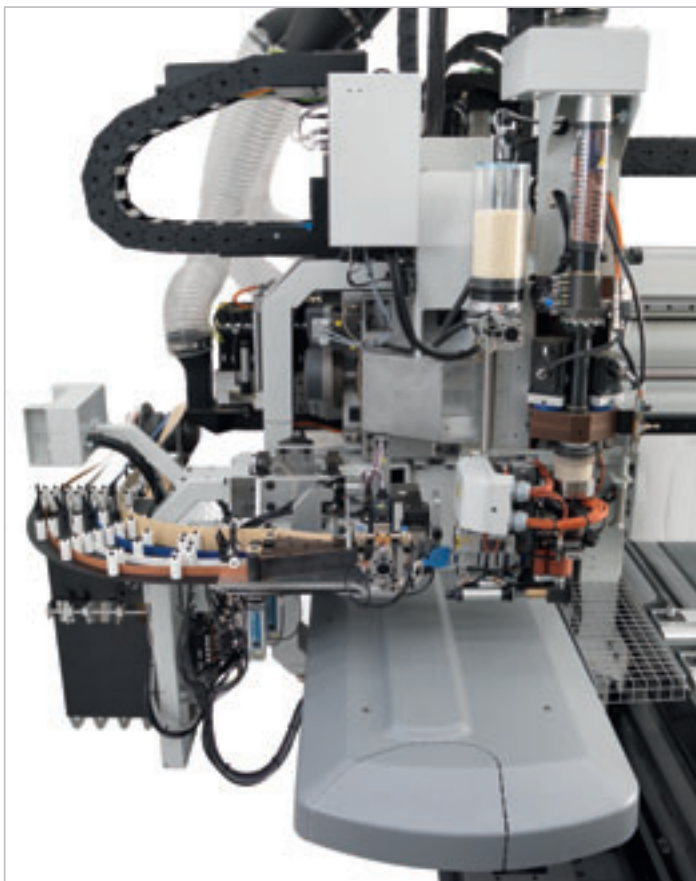
Able to perform edgebanding operations on panels with small concave profiles.

Unité de placage compacte.

Permet de plaquer des chants sur des panneaux à profil concave de petite taille.

Kompaktes Verleimteil.

Ermöglicht Kantenanleimen an schmalen Werkstücken mit konkaven Profilen.



The coil magazine, for automatic feeding of the tapes, is mounted on the X carriage, allowing the use of thick or thin edge during the same cycle.

Le magasin d'alimentation automatique des chants est monté sur le chariot X. Permet d'utiliser des chants minces ou épais lors d'un même cycle de placage.

Das Magazin für das automatische Zuführen von Kantenmaterial von den Kantenrollen, ist mitfahrend in X am Ausleger angebracht und ermöglicht so die Verwendung von Dick- und Dünnkante während einem Arbeitsdurchgang.

Edgebanding material management systems for all needs:

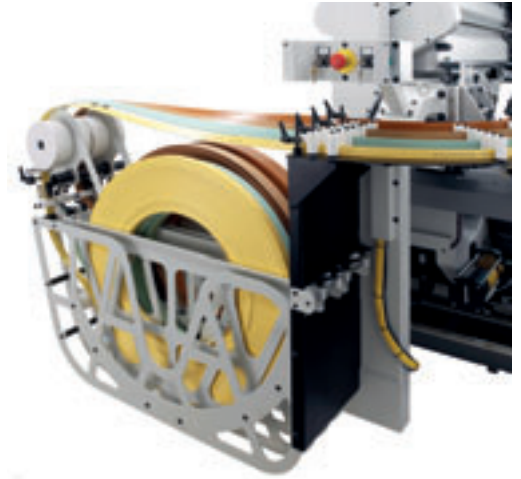
- manual feeding of pre-cut strips;
- automatic feeding of the tapes from the 2 coil magazine;
- option for the coil magazine for two additional places (total 4 coils);
- option for the automatic loading of pre-cut strips (keeping also 2 coils);
- option for an additional coil magazine with 4 places (reaching up to 8) installed outside the safety nets.

Alimentation des chants pour toutes les exigences:

- chargement manuel de bandes de chant prédécoupées;
- chargement automatique du chant pour 2 bobines;
- chargement automatique du chant par 2 autres bobines supplémentaires (4 bobines en tout) (dispositif optionnel);
- chargement automatique de bandes de chant prédécoupées (en gardant les 2 bobines) (dispositif optionnel);
- chargement automatique de 4 bobines supplémentaires (8 bobines en tout) à partir d'un magasin placé hors de l'enceinte de protection de la machine (dispositif optionnel).

Kantenanleimen für jegliche Anforderung:

- manuelle Zuführung von vorabgelängten Kantenstreifen;
- automatische Zuführung von 2 verschiedenen Kanten aus dem Rollenmagazin;
- Optional 2 weitere Plätze für Kantenrollen (insgesamt 4 Rollen);
- Optional autom. Zuführung von vorabgelängten Leisten (es verbleiben trotzdem 2 Plätze für Rollen);
- Optional ein weiteres Rollenmagazin mit 4 Plätzen (dadurch insgesamt bis zu 8 - Kantenrollen möglich) außerhalb des Schutzzaunes.



Granular feeder system integral with gluing unit.

Glue granules are loaded in hidden time during the milling/boring or banding material finishing operations.

Système d'alimentation des granulés fixé au groupe d'encollage.

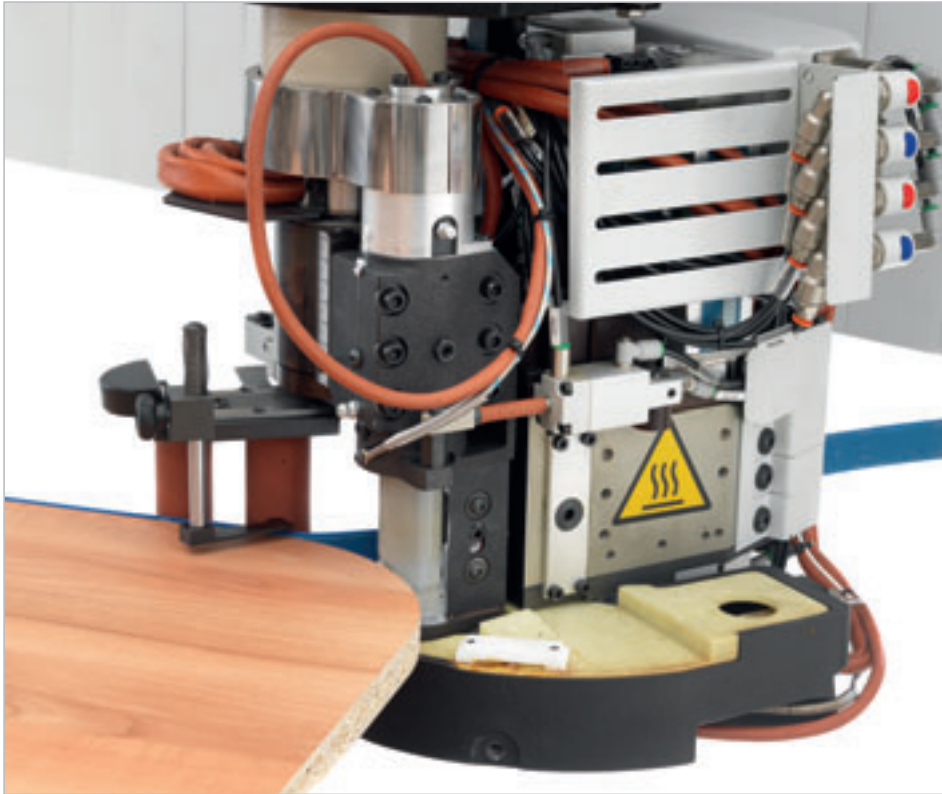
Le chargement de la colle en granulés a lieu en temps masqué au cours du fraisage/perçage ou de la finition du chant.

Granulatversorgungs-System an der Anleimstation.

Die Zufuhr des Leimgranulats erfolgt in verdeckter Zeit, während der Fräs-Bohrvorgänge oder der Kantennachbearbeitung.

Rover C Edge

Maximum bonding quality
Consistance maximale de l'encollage
Perfekte Kantenverleimung



The glue is spread on the board in the same way as a linear machining, ensuring the same bonding quality. Able to use thin or transparent tapes (called 3D) using the same conditions of the thick and more resistant materials.

La colle s'applique sur la pièce de la même manière qu'avec les plaqueuses linéaires. La qualité de placage des plaqueuses linéaires est garantie. Permet d'utiliser des chants minces ou transparents (3D) de la même manière que les chants épais plus résistants.

Der Leim wird, wie bei einer Durchlaufkantenleimmaschine, DIREKT auf das Werkstück aufgetragen und gewährleistet so die gleiche Verleimqualität wie bei der traditionellen Verleimmethode von geraden Kanten. Dadurch können auch Dünn- oder Transparentkanten (3D-Kante) mit den gleichen Bedingungen verwendet werden wie stärkere oder härtere Kantenmaterialien.



Infrared heating lamp.
Enables the use of hard tapes even on profiles of small radius.

Lampe de réchauffage chant. L'application de chants rigides est facilitée, même sur des profils de petit rayon.

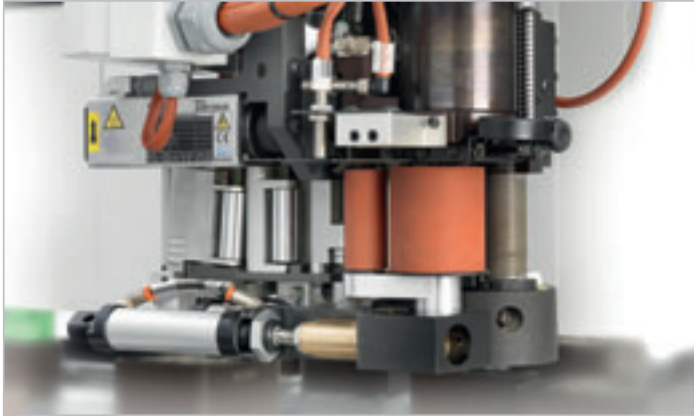
Infrarot Heizlampe.
Ermöglicht den Einsatz von hartem Kantenmaterial bei Profilen mit engen Radien.

Roller system for the management of the tapes, including a motorized one, equipped with a precision encoder and an inclined one. Allows precise and flexible management of different material types also with closed-ring geometry.

Système de galets de gestion du chant, dont un motorisé, un à codeur de précision et un galet incliné. Ils permettent de gérer l'érogation précise du chant et de le plaquer sur des géométries dites en boucles fermées.

Rollensystem für das Zuführ-Management der Kante, einschließlich einer angetriebenen Rolle mit Präzisions-Encoder und einer Schrägrolle. Ermöglicht die präzise und flexible Zuführung, einschließlich Ablängen, unterschiedlichster Kantenmaterialien, auch bei geschlossenen Profilen.

Edgebanding unit simple and flexible
Unité de placage simple et flexible
Einfaches und flexibles Kantenverleimteil



Edgebanding unit with double and interchangeable pressure roller system.
Giving the highest quality of pressure on different materials during the phase of gluing on shaped panels.

Système de pression du chant à 2 galets.
Permet une pression optimale du chant lors de l'encollage sur des pièces cintrées.

Kantenverleimteil mit auswechselbarem, doppeltem Andruckrollensystem.
Gewährleistet immer perfekten Andruck des Kantenmaterials während dem Beleimen von Formwerkstücken.



Quick-change of the double pressure roller system with two different diameters.
Provides a fast and correct system to manage different edgebanding material types.

Kit de changement rapide du double rouleau presseur à petit diamètre.
C'est la meilleure solution pour passer des chants rigides aux chants minces.

Schnellwechselsystem für die doppelte Andruckrolle mit 2 unterschiedlichen Durchmessern.
Ein perfektes und schnelles System zur Handhabung unterschiedlicher Kantenmaterialien.



Glue melted in the Teflon-coated glue pot with heating elements and sensor for the correct level control.
Allows for easy and quick maintenance with the automatic control of the glue level and temperature.

Fusion de la colle dans un bac en Téflon muni de résistances et de capteurs de contrôle du niveau.
Permet un entretien aisé et le contrôle total du niveau de colle pour une recharge automatique.

Der Leim schmilzt in einem Teflon beschichteten Leimbecken mit sensorüberwachtem Füllstand.
Ermöglicht einfache und schnelle Wartung und automatische Kontrolle von Temperatur und Leimmenge



Compact glue pot that can be easily removed for cleaning operations.

Bac colle compact et démontable facilement pour le nettoyage.

Kompakter Leimbehälter einfach abnehmbar, um Reinigungsvorgänge auszuführen.

Rover C Edge

Higher standards on any application

Usinages réalisés dans les règles de l'art

Zahlreiche Bearbeitungen mit höchstem Standard



The electrospindle of the Rover range is suitable for processing, laminates, wood and composite materials; it can be cooled with air or liquid.

Les électrobroches de la gamme Rover s'utilisent sur des panneaux laminés, de bois et composites. Elles ont plusieurs configurations possibles dont celles à refroidissement par air ou liquide.

Die Frässpindeln der Rover Baureihe sind perfekt für die Bearbeitung von Kunststoffen sowie von Holz- und Holzersatzstoffen geeignet. Sie sind als Luft- oder Flüssigkeitsgekühlte Variante erhältlich.



The electrospindle for the Rover C Edge is supplied with the C-Axis that allows the precise management of the rotation with continuous interpolation of the aggregates.

L'axe C de la machine Rover C Edge permet une gestion précise de la rotation avec interpolation continue des agrégats permettant la finition du chant.

Die Frässpindel der Rover C Edge ist mit einer C-Achse ausgestattet, welche eine präzise Drehung oder Interpolation der Aggregate, auch endlos, erlaubt.

Edgebanding finishing aggregates.

Agrégats de finition chant.

Nachbearbeitungsaggregate.



Blower aggregate.

Agrégat souffleur.

Abblasdüsenaggregat.



Bi-floating edge trimming aggregate.

Agrégat affleur.

Doppelt getastetes Bündigfräsaggregat.



Corner rounding tool.

Groupe de cintrage

Werkzeug zum Ecken runden.



End trimming aggregate.

Agrégat de coupe en bout.

Kappsägeaggregat.



Edge trimming aggregate.

Agrégat affleur.

Bündigfräsaggregat.



Edge scraper/glue scraper aggregate.

Agrégat racleur de chant/racleur de colle.

Aggregat Radiusziehklinge/Leimziehklinge.



Edge trimming/edge scraping, glue scraping aggregate.

Agrégat affleur, racleur de chant/racleur de colle.

Aggregat Bündig fräsen, Radiusziehklinge/Leimziehklinge.

Aggregates to carry out any type of machining operation.

Agrégats pour exécuter tous types d'usinage

Aggregate für jede Bearbeitungsart.



Multi-function units with electrospindle, C-axis and fixed aggregates. Allows the execution of additional processes without the need for tool changes.

Groupes Multifonctionnels à électrobroche, axe C et agrégat fixe. Pour les usinages accessoires afin d'éviter des changements d'outil.

Multifunktionseinheit mit Antriebsmotor, C-Achse und festen Aggregaten. Erlaubt die Ausführung weiterer Bearbeitungen, ohne dass ein Werkzeugwechsel erforderlich ist.

Rover C Edge

Blowing unit

Soufflage du panneau fraisé

Abreinigungssystem (Blasdüse) für gefräste Werkstückkontur

The process of panel blowing and cleaning is performed to obtain the highest quality of adhesion between board, glue and panel.

Le nettoyage et soufflage du panneau est recommandé pour avoir une adhésion parfaite du chant.

Das Abreinigen der Fräskontur mit dem Abblasaggregat wird durchgeführt, um höchste Klebekräfte zwischen Werkstück, Leim und Kantenmaterial zu gewährleisten.



Blower aggregate.

Agrégat souffleur.

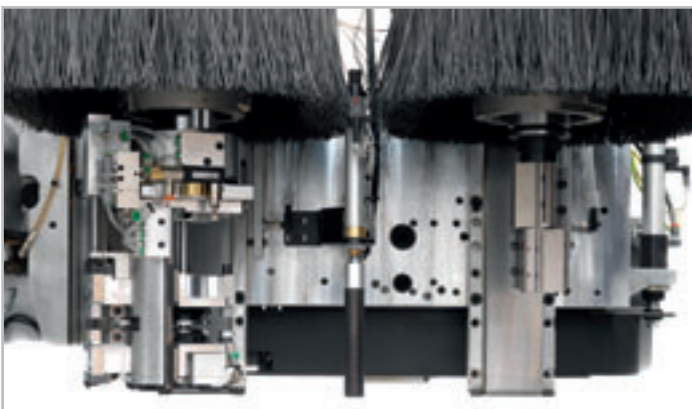
Abblasdüsenaggregat.



Blower unit installed in the dust extraction system of the single electrospindle.

Groupe souffleur dans la trappe de désenfumage de chaque électrobroche.

Abblaseinheit, angebracht innerhalb der Absaughaube einer Frässpindel.



Blower unit installed between the two electrospindles even with panel thickness detection system.

Groupe souffleur entre les deux électrobroches, même en cas de palpeurs.

Abblaseinheit kann zwischen beiden Frässpindeln angebracht werden auch wenn zusätzlich ein Werkstücktaster vorhanden ist.



Hot-air blower unit installed between the two electrospindles.

Groupe de séchage/soufflage entre les deux électrobroches.

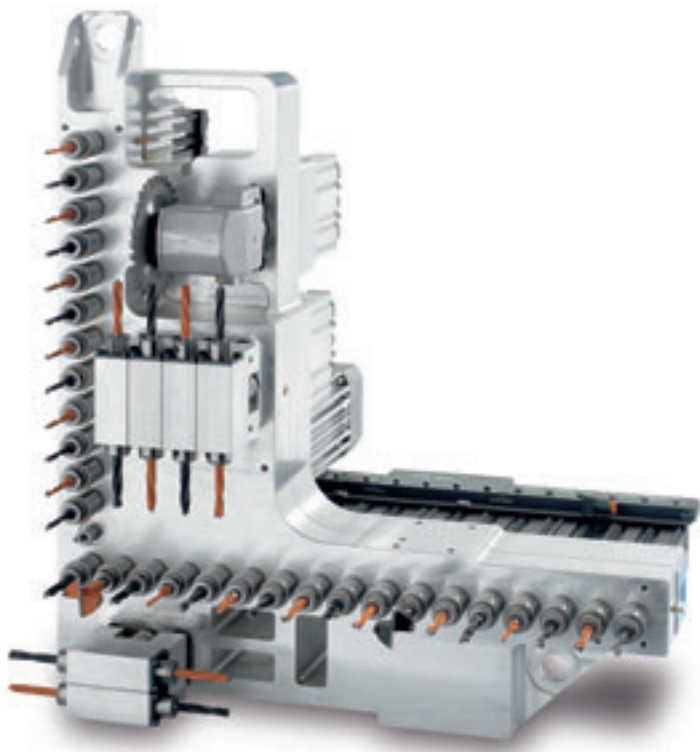
Heißluftgebläse, zwischen beiden Frässpindeln angebracht.

Boring heads Têtes de perçage Bohrköpfe

Boring heads available: BH42L – BH22L - BH9.

Têtes de perçage disponibles: BH42L – BH22L - BH9.

Verfügbare Bohrköpfe: BH42L – BH22L - BH9.



Boring heads.

- Rotation speeds of up to 6000 rpm managed by inverter.
- Helical gear transmission.
- Oval cylinder for greater boring thrust.

Têtes de perçage.

- Vitesse de rotation de 6000 tours/min maximum, gérée par convertisseur de fréquence
- Transmission à engrenages hélicoïdaux.
- Cylindre à section ovale pour une meilleure poussée en perçage.

Bohrköpfe.

- Drehzahl bis 6.000 U/min durch Frequenzumwandler.
- Getriebe mit Schrägverzahnung.
- Zylinder mit elliptischen Querschnitt für mehr Andruckkraft beim Bohren.



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

Grâce à son système de blocage rapide, le remplacement des mèches est extrêmement simple et rapide. En cas de production de lots il pourrait être utile de reconfigurer la tête à percer en fonction du schéma de perçage à réaliser. La longueur des mèches peut être pré-programmée et contrôlée hors machine.

Dank der innovativen Schnellkupplung an den Bohrspindeln ist das Wechseln der Bohrer einfach und schnell. Bei der Produktion größerer Stückzahlen ist es oft von Vorteil den Bohrkopf auf Grundlage des durchzuführenden Bohrschemas neu zu konfigurieren. Die Länge der Bohrer können so an der Werkbank voreingestellt und kontrolliert werden.



Rover C Edge

Various versatile configurations

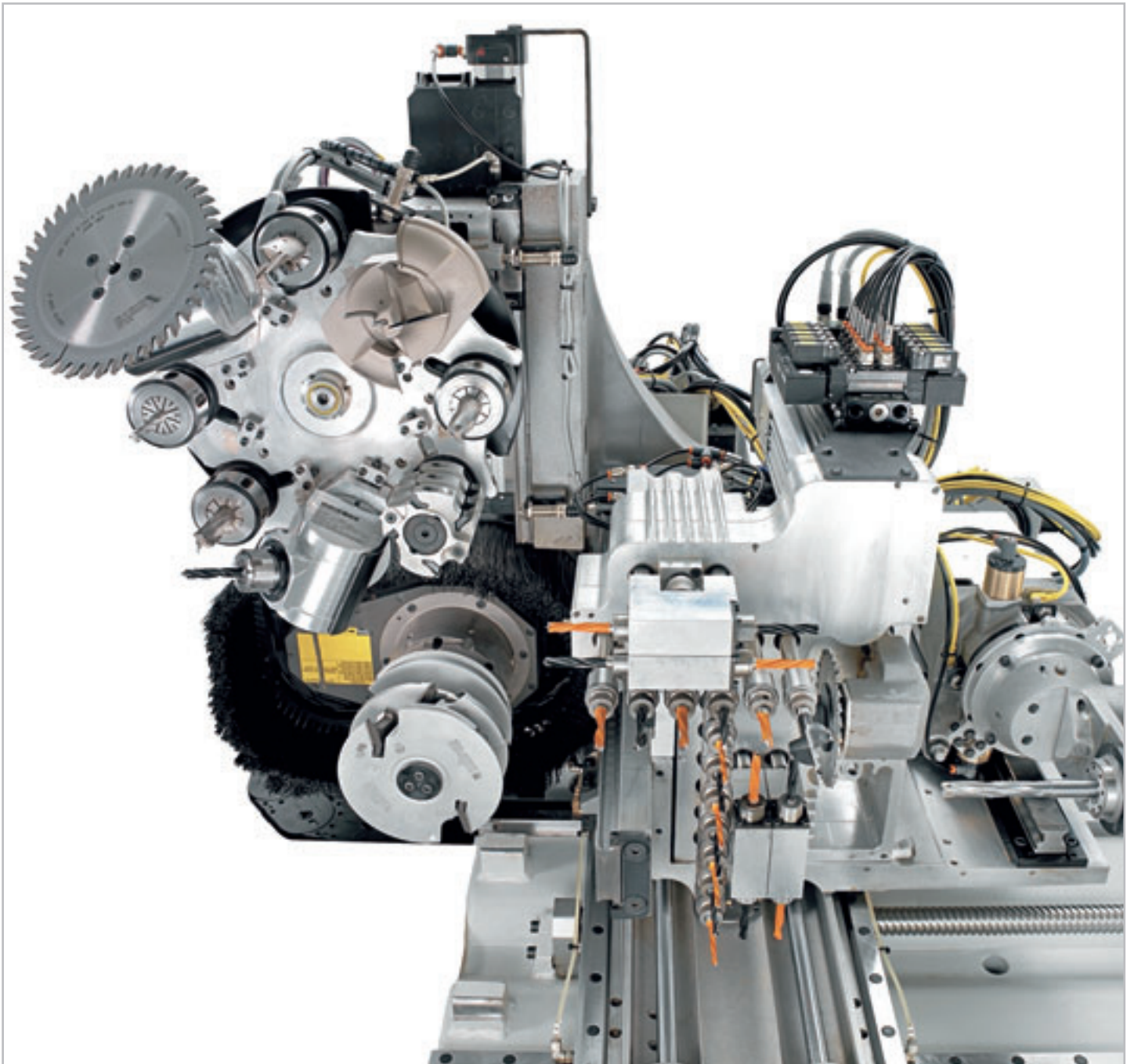
Diverses configurations éclectiques

Verschiedene Konfigurationen für vielseitige Anwendungen

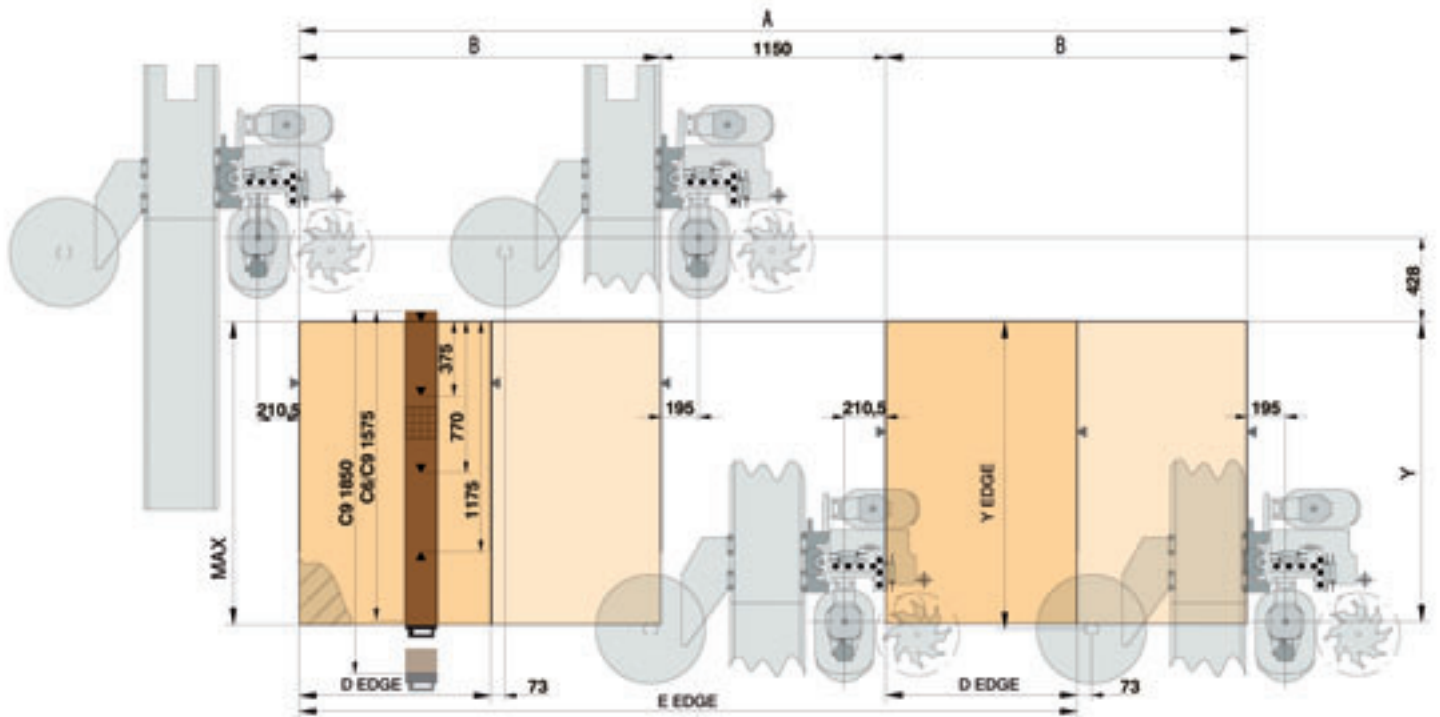
Configuration 1: the best balance between investment and performance. Fitted with a medium-size boring head, allowing the best use of the working fields.

Configuration 1: le meilleur rapport qualité-prix. Une électrobroche et une tête de perçage pour exploiter au maximum le champ d'usinage.

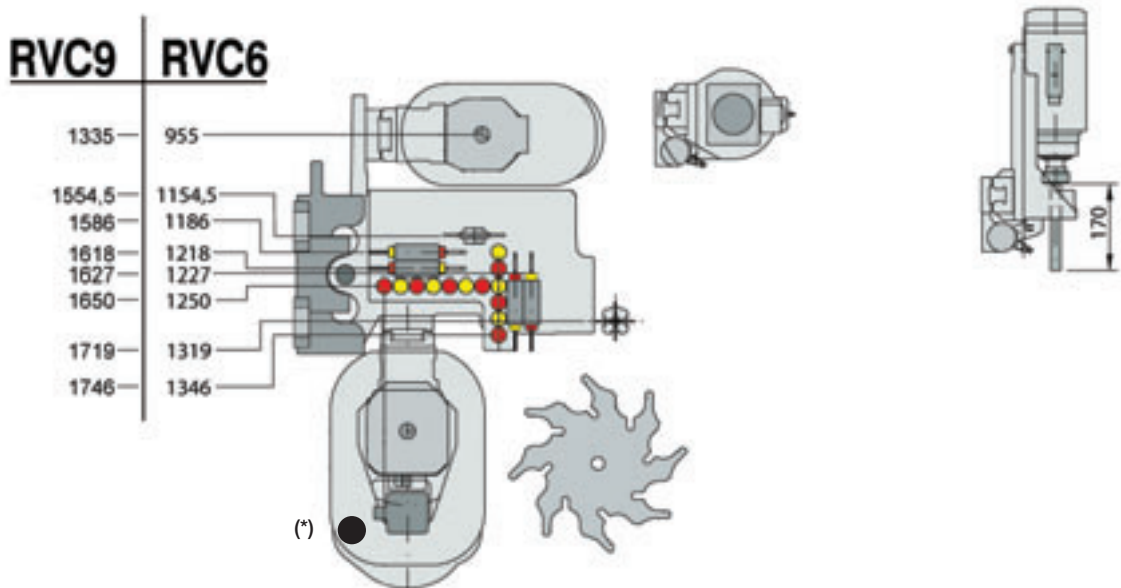
Konfiguration 1: Das perfekte Preis/Leistungsverhältnis. Ausgestattet mit einem mittelgroßen Bohrkopf wird der Arbeitsbereich optimal ausgenutzt.



Working fields
Champs d'usinage
Arbeitsbereich



	A	B	Y	MAX	D EDGE	E EDGE	Y EDGE
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C 6.50 Edge	4850/190.9	1850/72.8	1535/60.4	1550/61	980/38.5	3980/156.6	1500/59
Rover C 6.65 Edge	6450/253.9	2650/104.3	1535/60.4	1550/61	1780/70	5580/219.6	1500/59
Rover C 9.50 Edge	4850/190.9	1850/72.8	1935/76.1	1950/76.7	980/38.5	3980/156.6	1900/74.8



(*) Blower unit installed in the dust extraction system of the single electrospindle (optional).
 No requirement to tool change to clean the panel, operation recommended before the application of the edgebanding materials.

(*) Groupe souffleur dans la trappe de désenfumage de chaque électrobroche (option).
 Pour éviter un changement d'outil lors du nettoyage de la pièce à faire avant le placage.

(*) Ablaseinheit, angebracht innerhalb der Absaughaube einer Frässpindel (optional).
 Kein Werkzeugwechsel erforderlich für die Abreinigung der gefrästen Werkstückkante, was vor der Beleimung unbedingt empfohlen wird.

Rover C Edge

Various versatile configurations

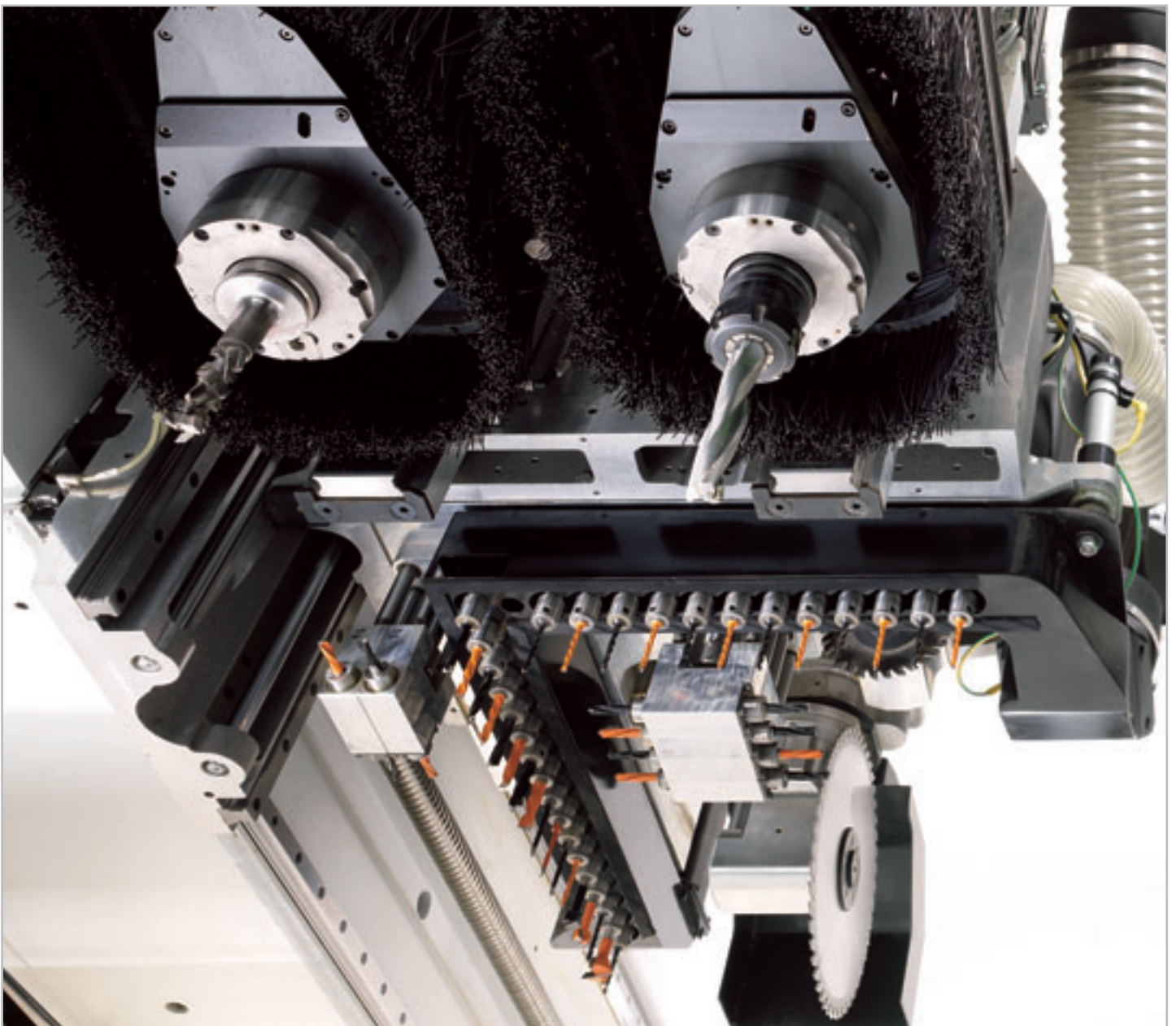
Diverses configurations éclectiques

Verschiedene Konfigurationen für vielseitige Anwendungen

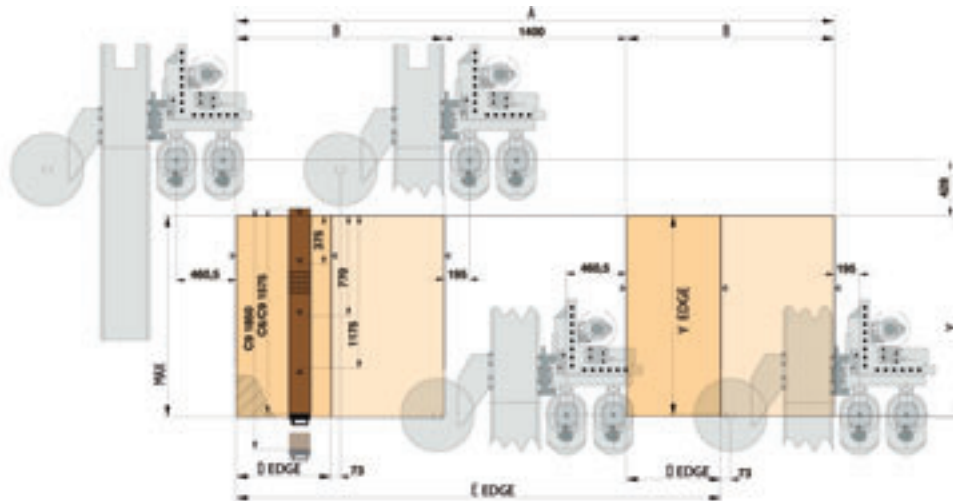
Configuration 2: maximum productivity. Usable also with 2 frontal electrospindle, can have 2 aggregates or tools always ready for processing, reducing the number of tool changes.

Configuration 2: une productivité maximum. Peut monter 2 électrobroches avant pour toujours avoir à disposition 2 agrégats ou outils prêts pour les usinages, tout en réduisant le nombre de changements d'outils nécessaires pour l'usinage de la pièce.

Konfiguration 2: Maximale Produktivität. Bestückbar mit 2 vorderen Frässpindeln. Es kann immer auf 2 Aggregate oder 2 Werkzeuge zugegriffen und so die Anzahl der Werkzeugwechsel reduziert werden.

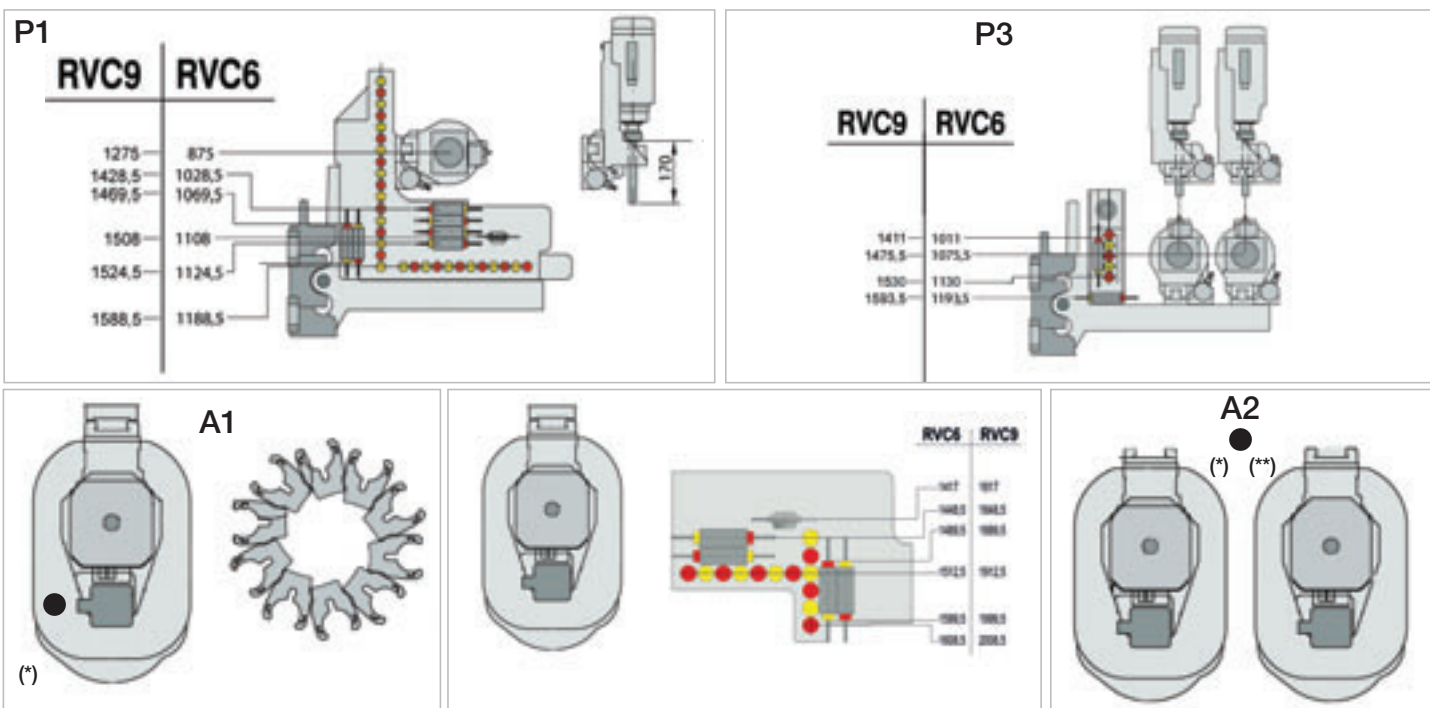


Working fields Champs d'usage Arbeitsbereich



	A	B	Y	MAX	D EDGE	E EDGE	G EDGE
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C 6.40 Edge	3390/133.4	995/39.1	1535/60.4	1550/61	-/-	2520/99.2	1500/59
Rover C 6.50 Edge	4600/181.1	1600/62.9	1535/60.4	1550/61	730/28.7	3730/146.8	1500/59
Rover C 6.65 Edge	6200/244	2400/94.4	1535/60.4	1550/61	1530/60.2	5330/209.8	1500/59
Rover C 9.50 Edge	4600/181.1	1600/62.9	1935/76.1	1950/76.7	730/28.7	3730/146.8	1900/74.8
Rover C 9.65 Edge	6200/244	2400/94.4	1935/76.1	1950/76.7	1530/60.2	5330/209.8	1900/74.8
Rover C 9.85 Edge	7940/312.5	3270/128.7	1935/76.1	1950/76.7	2400/94.4	7070/278.3	1900/74.8

Each front configuration (A1, A2) can be combined with any of the rear configurations (P1, P3).
 Les configurations avant (A1, A2) peuvent se combiner avec n'importe quelle configuration arrière (P1, P3).
 Jede vordere Konfiguration (A1, A2) kann mit jeder hinteren Konfiguration kombiniert werden (P1, P3).



(*) Blower unit installed in the dust extraction system of the single electrospindle (optional).

(*) Groupe souffleur dans la trappe de désenfumage de chaque électrobroche (option).

(*) Ablblaseinheit, angebracht innerhalb der Absaughaube einer Frässpindel (optional).

(**) Blower unit installed between the two electrospindles even with panel thickness detection system (optional).

(**) Groupe souffleur entre les 2 électrobroches, même en cas de palpeurs (option).

(**) Ablblaseinheit kann zwischen beiden Frässpindeln angebracht werden auch wenn zusätzlich ein Werkstücktaster vorhanden ist (optional).

Rover C Edge

Various versatile configurations

Diverses configurations éclectiques

Verschiedene Konfigurationen für vielseitige Anwendungen

Configuration 3: the high-tech solution.

The interpolating 5 axis electrospindle, gives the maximum flexibility in production; used in a vertical position allows the use of the edge finishing aggregates.

Configuration 3: la solution la plus technologique.

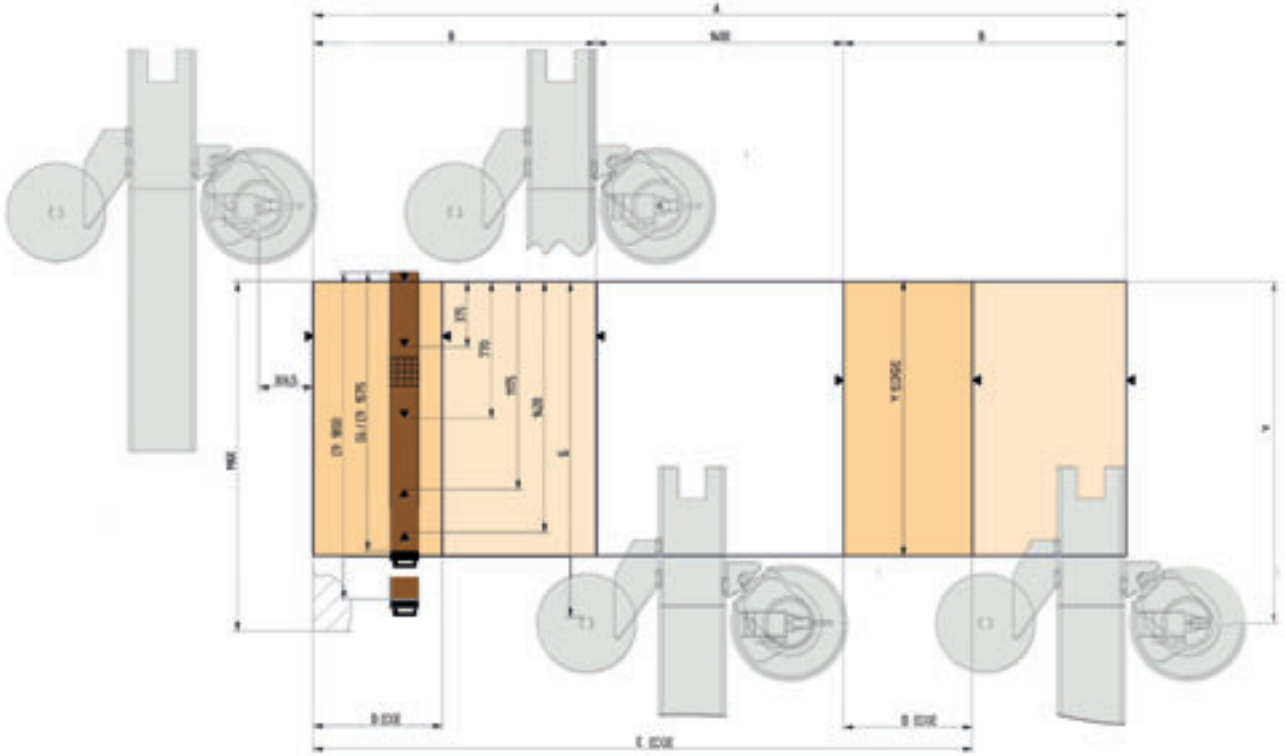
L'électrobroche à 5 axes interpolants assure une flexibilité de production maximum. Si elle est utilisée verticalement, elle permet d'utiliser les agrégats de finition du chant.

Konfiguration 3: die High-Tech-Variante.

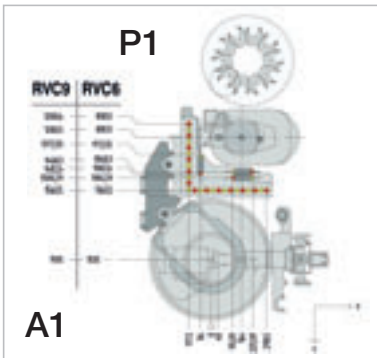
Die interpolierende 5-Achsspindel ermöglicht ein Maximum an Flexibilität in der Produktion; in vertikaler Position können Kantennachbearbeitungsaggregate eingesetzt werden.



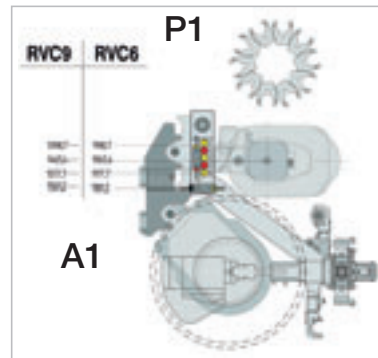
Working fields
Champs d'usinage
Arbeitsbereich



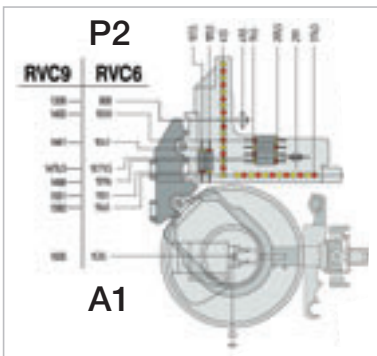
	A	B	Y	MAX	D EDGE	E EDGE	G EDGE
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C 6.50 Edge	4600/181	1600/62.9	1535/60.4	1550/61	730/28.7	3730/146.8	1500/59
Rover C 6.65 Edge	6200/244	2400/94.4	1535/60.4	1550/61	1530/60.2	5330/209.8	1500/59
Rover C 9.50 Edge	4600/181	1600/62.9	1935/76.1	1950/76.7	730/28.7	3730/146.8	1900/74.8
Rover C 9.65 Edge	6200/244	2400/94.4	1935/76.1	1950/76.7	1530/60.2	5330/209.8	1900/74.8
Rover C 9.85 Edge	7940/312.5	3270/128.7	1935/76.1	1950/76.7	2400/94.4	7070/278.3	1900/74.8



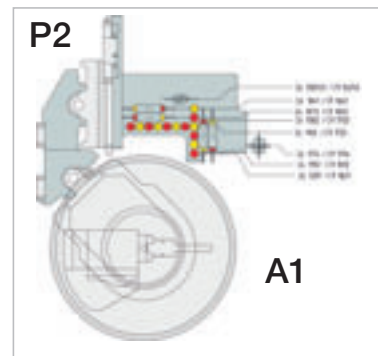
5 AXES 15 kW – HSK F63 / BH31
 5 AXES 15 kW – HSK F63 / BH31
 5 ACHS 15 kW – HSK F63 / BH31



5 AXES 15 kW – HSK F63 / BH9
 5 AXES 15 kW – HSK F63 / BH9
 5 ACHS 15 kW – HSK F63 / BH9



5 AXES 15 kW – HSK F63 / BH42 L
 5 AXES 15 kW – HSK F63 / BH42 L
 5 ACHS 15 kW – HSK F63 / BH42 L



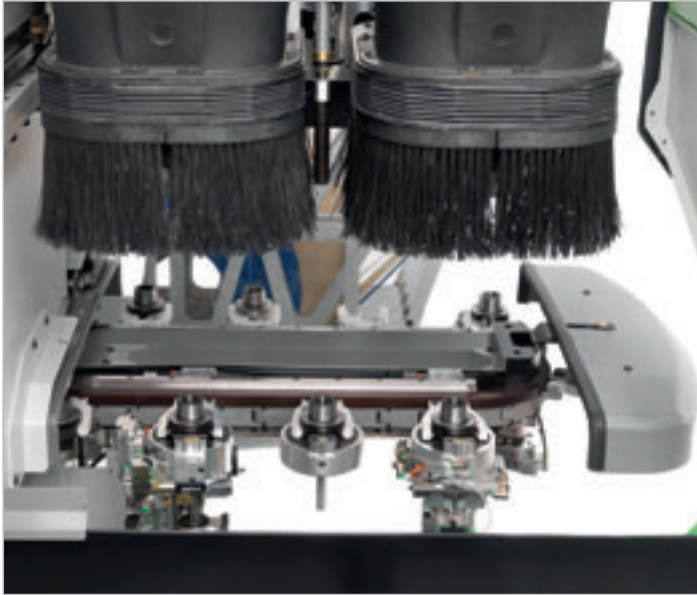
5 AXES 15 kW – HSK F63 / BH22 L
 5 AXES 15 kW – HSK F63 / BH22 L
 5 ACHS 15 kW – HSK F63 / BH22 L

Rover C Edge

Fast and reliable tool change

Changement d'outil rapide et précis

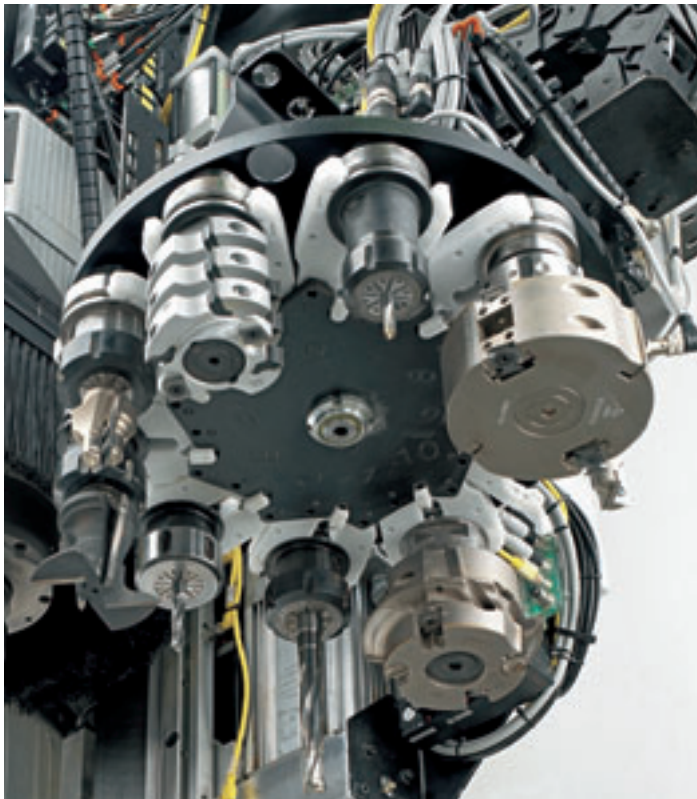
Schneller und zuverlässiger Werkzeugwechsel



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.

Le magasin outils à chaîne peut loger des outils et des agrégats de grande taille. Il permet de remplacer simultanément deux outils en réduisant de moitié le temps de changement d'outil et en augmentant d'autant la productivité.

Der Kettenwerkzeugwechsler kann große Werkzeuge und Aggregate aufnehmen und ermöglicht den gleichzeitigen Wechsel von zwei Werkzeugen, wodurch die Zeit für den Wechsel halbiert und die Produktionsleistung gesteigert wird.



Revolver type tool change magazine with 8-10 positions, mounted on an independent Z carriage.

Le dispositif de changement d'outil à revolver à 8-10 places, monté sur le chariot Z.

Der auf dem Z-Achsenträger montierte Revolverwerkzeugwechsler mit 8 -10 Plätzen.



Belt tool changer with 15 places for 5 axes unit.

Magasin outils à chaîne de 15 places pour unité de façonnage à 5 axes.

Kettenwerkzeugwechsellmagazin mit 15 Plätzen für 5-Achs-Kopf.

On the operator's side
Toujours aux côtés de l'opérateur
Auf der Bedienerseite



Suction hood adjustable to 5 positions (12 positions with 5-axes operating unit) from the NC.

Trappe de désenfumage réglable sur 5 positions (12 positions avec unité de façonnage à 5 axes) par CN.

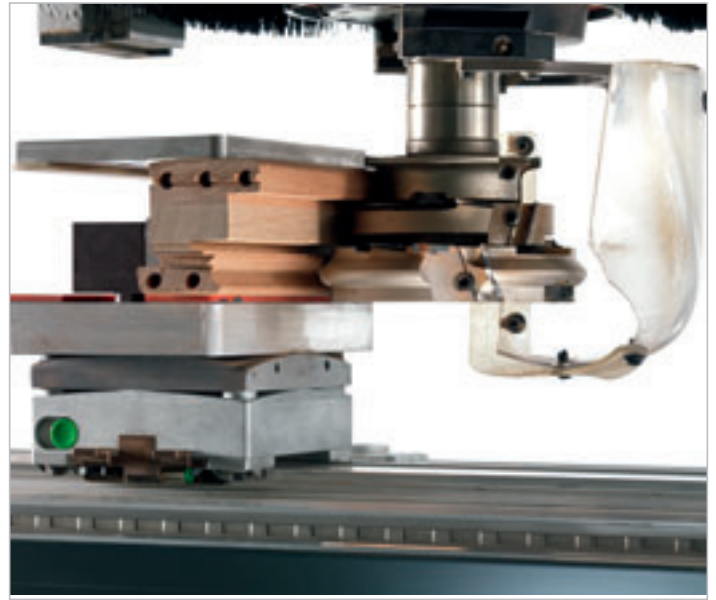
Über CNC einstellbare Absaughaube mit 5 Positionen (12 Positionen mit 5-Achs-Kopf).



Every function within reach.

Toutes les fonctions sont à portée de main.

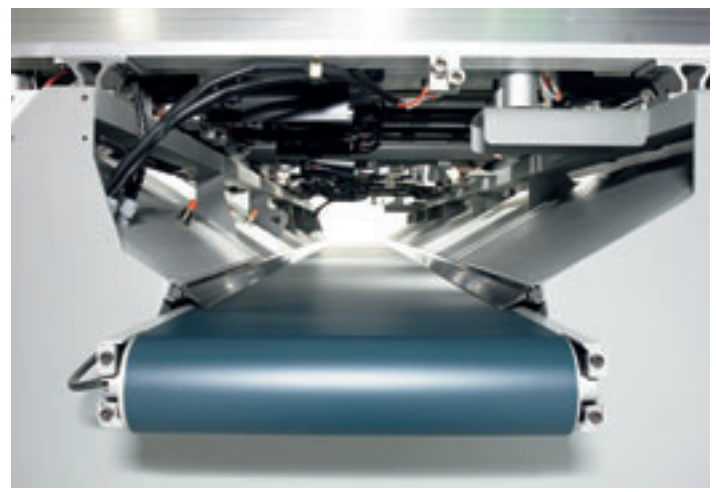
Alle Funktionen stets griffbereit.



Numerically controlled chip deflector.

Défecteur de copeaux géré par commande numérique.

CNC gesteuertes Späneleitblech.



Driven conveyors for removal of chips and waste material.

Tapis motorisés pour l'élimination des copeaux et des déchets.

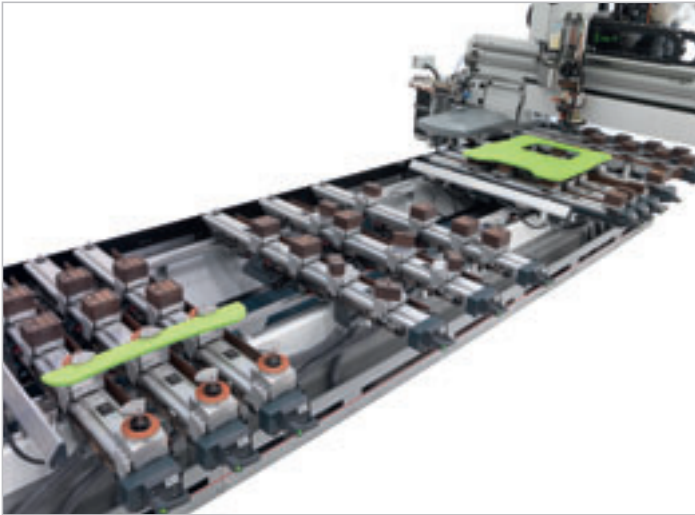
Motorisierte Förderbänder zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.

Rover C Edge

The most flexible work table

Plan de travail répondant à toutes les exigences

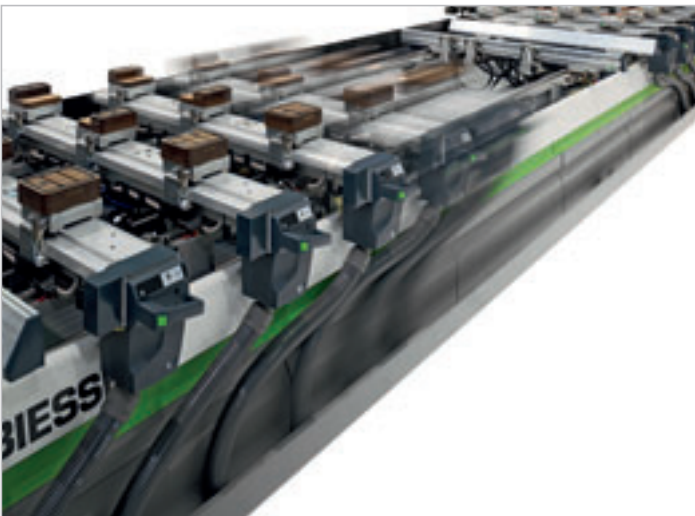
Der Arbeitstisch für jede Anforderung



The innovative ATS (Advanced Table Setting-System) is the most advanced table design in the industry. ATS has a universal design for great flexibility and fast setup. ATS work table is covered by exclusive patents allowing for rapid locking of pieces of any shape and size, with a drastic reduction in setup time.

Le plan de travail innovateur ATS (Advanced Table Setting-System) est un brevet exclusif Biesse. Il permet de bloquer rapidement des pièces de n'importe quelle forme et taille et de réduire drastiquement les temps d'outillage.

Der innovative Arbeitstisch ATS (Advanced Table Setting-System) ist ein exklusives Biesse-Patent und ermöglicht ein schnelles Spannen der Werkstücke jeder Form und Größe, dadurch werden die Rüstzeiten drastisch reduziert.



EPS (Electronic Positioning System) is the Biesse system that is widely used for panel machining and for the production of doors, windows and stairs. EPS (X-Y) version allows the entire working area to be reconfigured automatically in less than 30 seconds. It positions the panel supports and carriages using independent drives, in masked time, while the machine is working in the opposite area. EPS also allows the automatic control of machining wastes or the separation of cutaway pieces during processing without any manual interventions or interruptions of the working cycle.

EPS (Electronic Positioning System): c'est la solution Biesse pour la production de portes, fenêtres et escaliers. La version EPS (X-Y) permet de reconfigurer automatiquement toute la zone d'usinage en moins de 30 secondes. Place les plans et les chariots en temps masqué, pendant que la machine usine sur la zone opposée, grâce à des motorisations indépendantes. L'EPS permet également de gérer automatiquement les écarts d'usinage ou la séparation des pièces coupées durant l'usinage tout en évitant les interventions manuelles et la suspension du cycle de travail.

EPS (Electronic Positioning System) ist die Biesse-Lösung, die sowohl für die Plattenbearbeitung als auch für die Herstellung von Türen, Fenstern und Treppen eingesetzt wird. Dabei wird der gesamte Arbeitsbereich in weniger als 30 Sekunden neu gerüstet. Das System positioniert die Werkstückauflagen und Sauger mittels unabhängiger Motoren, während die Maschine auf der anderen Seite arbeitet. EPS ermöglicht die automatische Kontrolle von Reststücken oder das Auseinanderziehen von Teilen während der Bearbeitung, ohne manuellem Eingriff des Bedieners oder Unterbrechung der Bearbeitung

Guaranteed reliability
Fiabilité garantie
Garantierte Zuverlässigkeit



Vacuum cups of different shapes and sizes.

Modules à vide de formes et taille diverses.

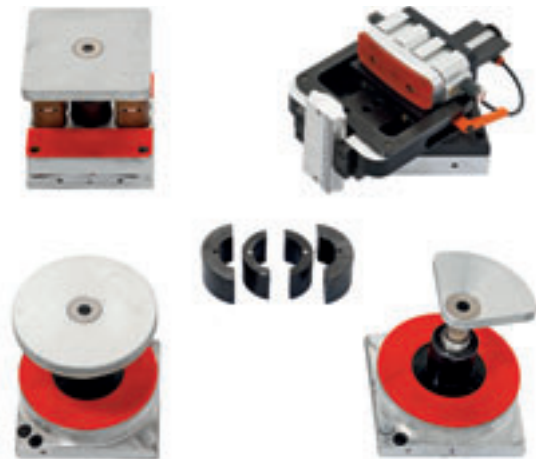
Vakuummodule unterschiedlicher Form und Größe.



Vacuum cups with rubber to increase the locking of the pieces in presence of lateral forces.

Modules de vide équipés de gomme pour augmenter la consistance des pièces en présence de pousseurs latéraux.

Vakuumsauger mit Gummieinlagen, zur Erhöhung der seitlichen Haltekraft.



Uniclamp modules for pneumatic system.

Etaux Uniclamp pour système pneumatique.

Pneumatische Spannelemente UNICLAMP.



CFT (Convertible Flat Table)

Convertible flat table. It allows to perform Nesting machining also on machines equipped with ATS and EPS panel supports.

Plan de défonçage par éléments. Permet d'exécuter des usinages en type Nesting aussi sur les machines ATS et EPS.

Abnehmbarer Rastertisch (CFT). Er ermöglicht Nestingbearbeitungen auch auf Konsolenmaschinen mit ATS oder EPS-Werkstückauflagen.

Rover C Edge

Maximum operator safety
Sécurité totale de l'opérateur
Maximale Sicherheit des Bedieners

Safety devices to protect against accidental impact:

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

Safety devices to protect against flying elements:

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

Dispositifs de sécurité contre les chocs accidentels:

- tapis de détection;
- protections périmétrales avec porte et dispositif de sécurité.

Dispositifs de sécurité contre les projections:

- 22 couches superposées de bandes latérales de protection;
- panneau transparent en polycarbonate armé de protection du groupe opérateur;
- panneaux en polycarbonate armé sur le côté arrière de la protection périmétrale.

Sicherheitsvorrichtungen zum Schutz gegen Kollision:

- Trittmatten;
- Schutzgitter mit Tür und Sicherheitsvorrichtung.

Sicherheitsvorrichtungen zum Schutz gegen umherfliegende Teile:

- 22 übereinander liegende Schichten von Schutzbändern zum Schutz der Arbeitsgruppe;
- transparenter bruchsicherer Kunststoffplatte aus Polycarbonat vor der Bearbeitungseinheit;
- Kunststoffpaneele aus Polycarbonat an der Rückseite des Schutzgitters.



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

Système de bandes mobiles à commande pneumatique pour faciliter les opérations de chargement de la pièce et de contrôle du parcours de l'outil en simulation.

System von beweglichen Schutzbändern mit pneumatischem Hub zur Vereinfachung der Werkstückbeladung und der Kontrolle des Werkzeugwegs in der Simulation.



All-round protection of the working unit:

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

Protection intégrale du groupe opérateur:

- large ouverture arrière pour faciliter l'accès aux opérations d'outillage;
- visibilité maximale pour travailler en toute sécurité.

Integraler Schutz der Arbeitsgruppe:

- große vordere Öffnung gestattet dem Bediener ein einfaches Bestücken des Bearbeitungskopfes;
- perfekte Sicht beim Arbeiten bei maximaler Sicherheit.

Hardware Matériel Hardware

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

Rover C Edge a un puissant contrôle numérique. Le système Mechatrolink exclusif de commande numérique assure précision et fiabilité, tout en éliminant les interférences typiques des systèmes analogiques.

Rover C Edge ist mit einer leistungsstarken CNC-Steuerung ausgestattet. Das digitale Mechatrolink-System der Achsen verhindert die bei Analogen Systemen typischen Interferenzen, wodurch Präzision und Zuverlässigkeit gewährleistet werden.



PC-based BH660 Numerical Control:

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

Système de contrôle BH660 sur base PC:

- PC avec système opératif Windows temps-réel pour le contrôle de la machine et de l'interface utilisateur;
- contrôle axes interpolés en temps réel;
- gestion des signaux d'entrée/sortie;
- exécution, en temps réel, de la logique machine;
- gestion du lecteur de codes barres;
- possibilité de raccorder un projecteur laser de profils;
- touches spéciales pour activer certaines fonctions de la machine.

Steuerung BH660 auf PC-Basis:

- PC mit Windows-Betriebssystem für die Steuerung der Maschine und der Benutzerschnittstelle;
- Kontrolle der interpolierten Achsen in Echtzeit;
- Verwaltung der Input/Output-Signale;
- Ausführung der Maschinenlogik in Echtzeit;
- Anschluß eines Barcode-Lesegeräts;
- Anschlußmöglichkeit eines Projektionslasers;
- Aktivierung von speziellen Maschinenfunktionen über Softkey Tasten.

Rover C Edge

Software
Logiciel
Software



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

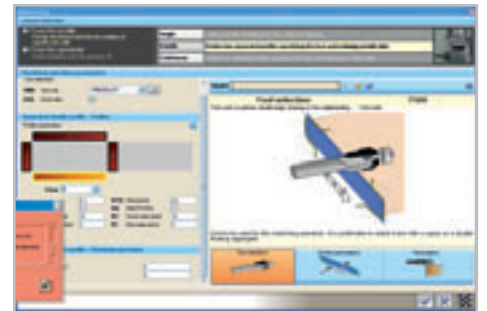
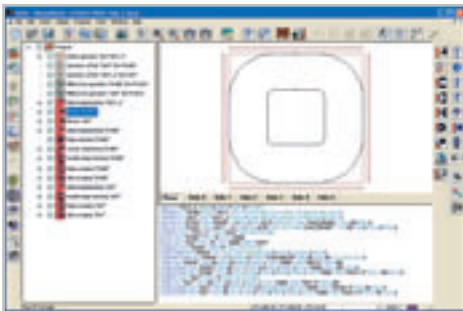
- assisted graphic editor used to program machining operations;
- parametric programming and guided creation of parametric macros;
- import of CAD and other external software files in DXF and CIX format;

L'interface graphique à fenêtres BiesseWorks utilise les modes opératifs typiques du système opératif Windows:

- éditeur graphique assisté pour la programmation des usinages;
- programmation paramétrique et création guidée de macros paramétriques;
- importation de fichiers de la CAO et d'autres logiciels externes en format DXF et CIX.

Die Grafische Bedienerschnittstelle ist voll Windows kompatibel und beinhaltet:

- geführter Grafik-Editor für die Programmierung der Bearbeitungen;
- parametrische Programmierung und Menügeführte Erstellung von parametrischen Makros;
- Import von Dateien von CAD und anderen externen Software im Format DXF und CIX.



Dedicated functions for edgebanding capabilities:

- Ease of use and interpretation of the parameters of the edges;
- Management and saving of the customer know-how using the edgebanding data-base;
- Management of the edge trimming bi-floating aggregate for the processing of post-formed side edges;
- Possibility to apply the edge on more sides, using one single tape loading operation, improving the working time;
- Offset function for milling, edgebanding and edge finishing operations.

Prestations spéciales de gestion du placage:

- simplicité d'utilisation et d'interprétation des paramètres de placages;
- gestion et sauvegarde des connaissances;
- gestion guidée de l'agrégat bi-flottant pour la finition des chants qui terminent avec géométries post formées;
- placage possible sur plusieurs côtés avec un seul prélèvement du chant pour améliorer encore les temps de cycle;
- fonction d'offset pour fraiser et plaquer.

Spezielle Funktionen für das Kantenanleimen:

- Einfache Handhabung der Parameter für das Kantenanleimen;
- Management und Sicherung von Kunden know-how durch die Kantendatenbank;
- Steuerung des doppelt getasteten Bündigfräsaggregates für Postformingkanten;
- Angabemöglichkeit von Kanten an mehreren Seiten des Werkstückes mit nur einer Kantenbeladung und dadurch Reduzierung der Bearbeitungszeit;
- Offset Funktion für Fräsen, Kantenanleimen und Nachbearbeitung.

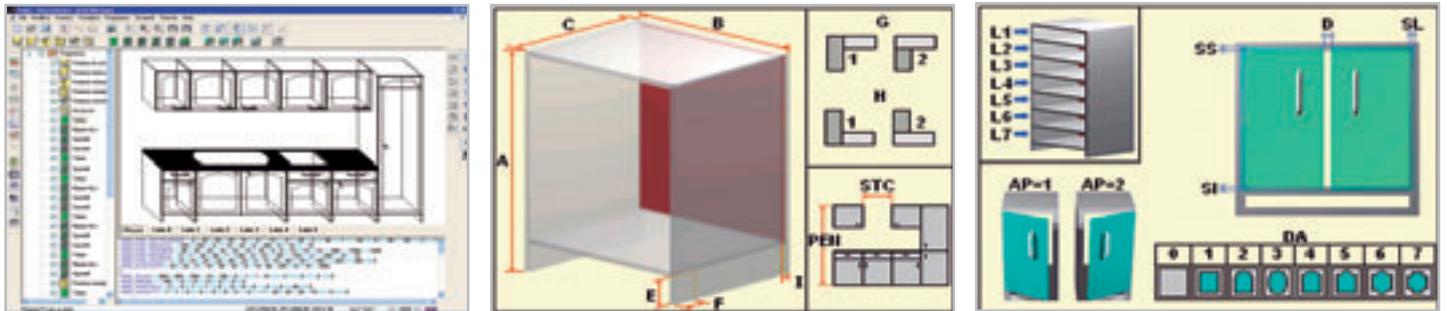




BiesseCabinet is the software solution for designing office and domestic cabinets. BiesseCabinet integrates perfectly with BiesseWorks and lets you generate programs and work lists directly.

BiesseCabinet est le logiciel de projection d'armoires de bureau et d'ameublement. Il est intégré à BiesseWorks et permet de générer directement des programmes et des listes d'usinage.

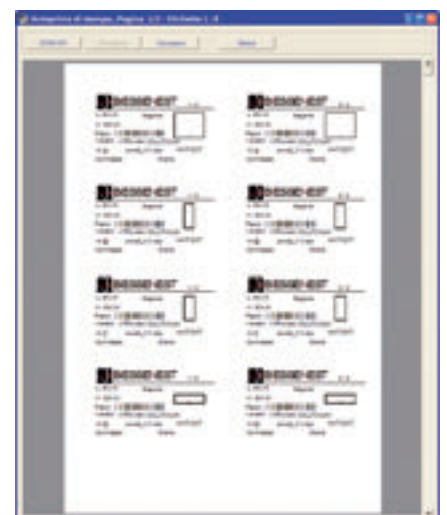
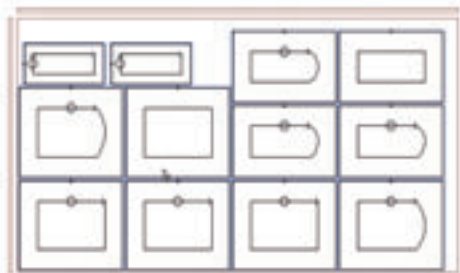
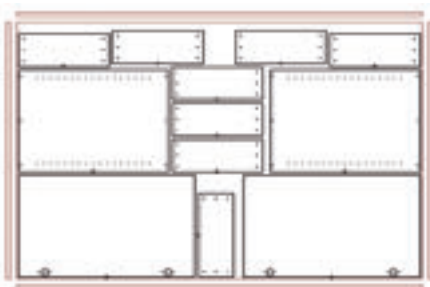
BiesseCabinet ist eine Software zum Konstruieren von Büro- und Wohnmöbeln. BiesseCabinet ist komplett in BiesseWorks integrierbar und kann Programme und Arbeitslisten direkt erstellen.



The Biesse entry level software module to prepare and optimize machining diagrams in Nesting mode. Perfectly integrated with BiesseWorks, BiesseNest makes nesting of every kind of shape, while using parametric programs in a simple and effective way.

Le module logiciel de base Biesse pour la préparation et l'optimisation des schémas d'usinage en mode Nesting. Parfaitement intégré à BiesseWorks, BiesseNest réalise des schémas de coupe de n'importe quelle forme à l'aide de programmes paramétriques.

Software-Modul Entry Level von Biesse zur Optimierung der Bearbeitungsschemata im Nesting-Verfahren. Perfekt in BiesseWorks integriert, realisiert BiesseNest unter Verwendung von parametrischen Programmen auf einfache und wirkungsvolle Weise Nestings jeder beliebigen Form.

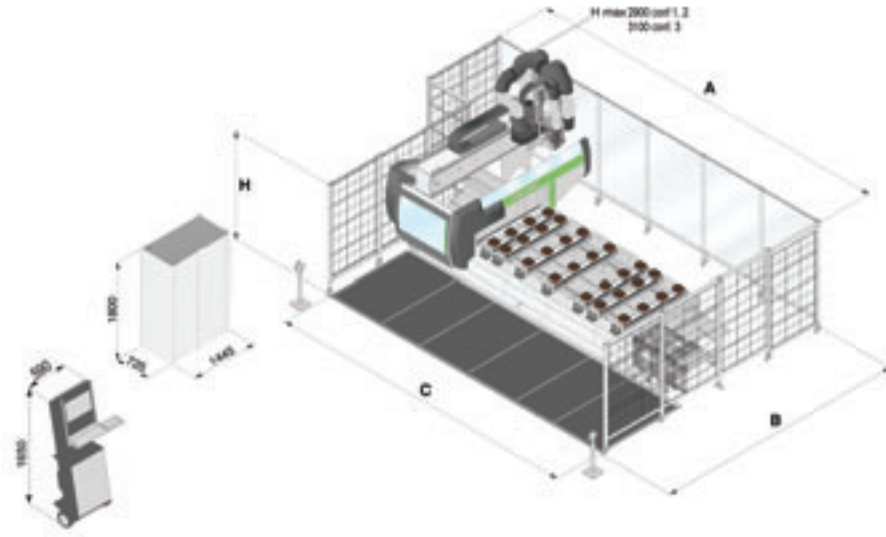


Rover C Edge

Technical specifications

Données techniques

Technische Daten



Edges thickness	
Épaisseur des bords	mm 0,4-3 / inch 0.01-0.1
Kanten Dicke	
Working panel thickness	
Hauteteur pièce	mm 10-60 / inch 0.4-2.3
Arbeiten Plattendicke	
Available coils	
Bobines disponibles	2/4/6/8
Anzahl Kantenrollen	

	A	B	H
	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover C EDGE 6.40-6.50-6.65	6800-8040-9610/267.7-316.5-378.3	5596/220.3	2000/79
Rover C EDGE 9.50-9.65-9.85	8040-9610-11334/316.5-378.3-446.2	5600/220.4	2000/79

Installed power	kVA min.22-max 62	
Puissance électrique installée		
Installierte Stromleistung		
Consumption of compressed air	NI/1' 600	
Consommation air comprimé		
Druckluftverbrauch		
Working air pressure	bar 7-7.5	
Pression air d'exercice		
Betriebsluftdruck		
Compressed air connection	Ø 3/8"	
Raccord air comprimé		
Druckluftanschluss		
Air consumption for dust extraction conf. 2 - conf.3	m³/h 5300/7632 CFM 3119.5/4492	
Consommation pour aspiration conf. 2 - conf.3		
Luftverbrauch Absaugung conf. 2 - conf.3		
Air speed to the main collector	m/s 30	ft/s 98.4
Vitesse air à la goulotte princ.		
Luftgeschwindigkeit am Hauptanschluß		

Socket for chip suction conf. 2 - conf.3	mm Ø 250-300	inch Ø 9.8-11.8
Raccord aspiration conf. 2 - conf.3		
Absauganschluss conf. 2 - conf.3		
Machine weight - Poids machine - Maschinengewicht		
Rover C EDGE 6.40 - 6.50 - 6.65	kg 5500 - 6500 - 7600	
Rover C EDGE 9.50 - 9.65 - 9.85	kg 6765 - 7850 - 9500	
Loadable piece conf. 2 - conf.3	mm 250-275	inch 9.8-10.8
Passage pièce conf. 2 - conf.3		
Werkstückdurchlass conf. 2 - conf.3		
Z axis stroke conf. 2 - conf.3	mm 350-663	inch 13.7-26.1
Course axe Z conf. 2 - conf.3		
Hub Achse Z conf. 2 - conf.3		
Axes speed X/Y/Z	m/min100/100/30 feet/min 328/328/98	
Vitesse axes X/Y/Z		
Axes speed X/Y/Z		
Vector velocity (X-Y)	m/min 140	feet/min 459
Vitesse vectorielle (X-Y)		
Vektorielle Geschwindigkeit (X-Y)		

Tests were carried out in accordance with Regulations BS EN 848-3:2007, BS EN ISO 3746: 2009 (sound pressure) and BS EN ISO 11202: 2009 (sound pressure in the operator's working position) with run of panels. The noise levels given here are emission levels and do not necessarily represent safe working levels. Although there is a relationship between output levels and exposure levels, the output levels cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary or not. The factors determining the noise levels to which the operative personnel is exposed, include the length of exposure, the characteristics of the work area, as well as other sources of dust and noise (i.e. the number of machines and processes concurrently operating in the vicinity), etc. In any case, the information supplied will help the user of the machine to better assess the danger and the risks involved.

Le relevé a été effectué dans le respect des normes NF EN 848-3:2007, NF EN ISO 3746:2009 (puissance sonore) et NF EN ISO 11202:2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux. Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen DIN EN 848-3:2007, DIN EN ISO 3746:2009 (Schalleistungspegel) und DIN EN ISO 11202:2009 (Schalldruckpegel am Platz des Bedieners) mit Bearbeitung eines Werkstückes. Die angegebenen Schallwertpegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig,

Surface sound pressure level during machining in A (LpA) on machine with rotary vanes vacuum pump
Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur sur une machine montant des pompes à palettes
Schalldruckpegel während der Bearbeitung in A (LpA) bei Maschinen mit Drehschiebervakuumpumpen

Lpa=79dB(A)
Lwa=96dB(A)

Surface sound pressure level during machining in A (LpA) and sound power level during machining in A (LwA) on machine with rotary claw vacuum pump
Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur et niveau de puissance sonore (LwA) en usinage sur une machine montant des pompes à cames
Schalldruckpegel während der Bearbeitung in A (LpA) und Schalleistungspegel während der Bearbeitung in A (LwA) bei Maschinen mit Drehklauenvakuumpumpen

Lpa=83dB(A)
Lwa=100dB(A)

Measurement uncertainty K
Incertitude de mesure K
Messunsicherheit K

dB(A) 4

um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die der Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereiches, weitere Staub- und Lärmquellen, usw., d.h. die Anzahl von laufenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu einschätzen.

The Biesse Group

Le groupe Biesse

Die Biesse-Group

The Biesse Group operates in the production of machinery and systems for the wood, glass and stone working industries.

Starting right from its formation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapid growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business.

As a multinational company, the Biesse Group distributes its products through a network of 30 directly controlled subsidiaries and no fewer than 300 dealers and agents located in strategic markets enabling Biesse to cover more than 100 countries.

They guarantee specialized after-sales assistance to clients whilst at the same time carrying out market research in order to develop new products.

The constant drive for technological improvement, innovation and research has let Biesse develop modular solutions capable of meeting all the production requirements of its clients: from the design of turnkey plant for large industrials to single automated machines and work centres for small and medium enterprises and even down to the design and sale of single highly technological components.

The Biesse Group has over 2,300 employees and has production facilities in Italy and India with a total surface area of over 115.000 square metres.

The Biesse Group is made up of three divisions, each of which includes a productive unit concentrating on single product lines.

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, 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.

Le Groupe Biesse est le leader du marché des machines à bois, des machines à travailler le verre, le marbre et la pierre.

Dès sa création, en 1969, le Groupe Biesse s'est caractérisé, sur le marché mondial, par une croissance rapide et par sa volonté de devenir le partenaire global des entreprises.

En tant que multinationale, le Groupe Biesse commercialise ses produits par un réseau formé de 30 filiales et de 300 revendeurs agréés, sur les principaux marchés, couvrant ainsi plus de 100 pays. Biesse assure un SAV spécialisé à ses clients tout en continuant de développer de nouveaux produits.

Sa recherche constante de nouvelles technologies a permis à Biesse de développer des solutions modulaires afin de répondre à toutes les exigences de production allant de la projection

d'installations clefs en main aux machines plus simples pour les pme et à la projection et vente de pièces à la pointe de la technologie.

Biesse a plus de 2300 collaborateurs et une surface de production de plus de 115.000 mètres carrés, en Italie et en Inde. Le Groupe Biesse est divisé en plusieurs unités de production, chacune dédiée à des lignes de produits spécialisées.

La Division Bois développe et produit des machines pour l'industrie du meuble et des menuiseries et propose toute une gamme de solutions pour tout le cycle d'usinage du bois et de ses dérivés.

La Division Verre et Marbre réalise des machines pour travailler le verre, le marbre et les pierres naturelles, pour l'ameublement, la construction et le secteur automobile.

La Division Mécatronique projette et produit des composants technologiques de pointe et de précision, aussi bien pour le groupe que pour le marché externe.

Die Biesse Gruppe ist Hersteller von Maschinen und Anlagen für die Holz-, Glas- und Steinverarbeitende Industrie.

Bereits seit ihrer Gründung im Jahre 1969 hat sich die Biesse-Gruppe auf dem Weltmarkt durch ihr starkes Wachstum ausgezeichnet und hat ihren festen Willen bezeugt, zu einem globalen Partner für die Unternehmen ihrer Branche zu werden.

Als Multinationales Unternehmen, vertritt die Biesse-Gruppe ihre Produkte über ein weltweites Netzwerk von 30 direkten Niederlassungen und nicht weniger als 300 Händlern und Vermittlern, die sich in strategisch wichtigen Märkten befinden, somit ist Biesse in mehr als 100 Ländern präsent. Sie garantieren leistungsfähigen Aftersales-Service für Kunden, bei gleichzeitiger Durchführung von Marktforschung, um neue Produkte zu entwickeln.

Die Biesse-Gruppe zählt über 2.300 Mitarbeiter und verfügt über Produktionsanlagen in Italien und Indien mit einer Gesamtfläche von über 115.000 Quadratmeter.

Durch ihr Hauptaugenmerk auf Forschung und Innovation, entwickelt Biesse modulare Produkte und Lösungen, die in der Lage sind, auf eine Vielzahl von Kundenanforderungen zu reagieren.

Die Biesse-Gruppe ist in drei ABTEILUNGEN gegliedert, von denen jede in Produktionswerke unterteilt ist, die den einzelnen Produktlinien gewidmet sind.

Die HOLZ- ABTEILUNG entwickelt und produziert Holzbearbeitungsmaschinen für die Möbelindustrie sowie für Fenster- und Türenhersteller und bietet eine Reihe von Lösungen für den gesamten industriellen Bearbeitungsprozess von Holz und Holzersatzstoffen.

Die GLAS- UND STEINABTEILUNG fertigt Maschinen für Unternehmen, die Glas, Marmor und Naturstein bearbeiten, ganz allgemein gesprochen, für unterschiedlichste Branchen wie Innenausstattung, Bau- und die Automobilindustrie.

Die ABTEILUNG MECHATRONIK plant und produziert technologische Präzisionskomponenten, die sowohl innerhalb der Firmengruppe, als auch auf dem freien Markt Verwendung finden.





Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Seregno (Monza Brianza)
Tel. +39 0362 27531_Fax +39 0362 221599
brianza.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE TRIVENETO

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

BIESSE DEUTSCHLAND GMBH

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

BIESSE FRANCE

Brignais
Tèl. +33 (0)4 78 96 73 29_Fax +33 (0)4 78 96 73 30
commercial@biessefrance.fr - www.biessefrance.fr

BIESSE IBERICA WOODWORKING MACHINERY SL

L'Hospitalet de Llobregat, 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@jonstenberg.se

BIESSE AMERICA

Charlotte, North Carolina
Tel. +1 877 8 BIESSE
Fax +1 704 357 3130
sales@biesseamerica.com
www.biesseamerica.com

BIESSE ASIA PTE. LTD.

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

BIESSE CANADA

Headquarters & Showroom: Mirabel, QC
Sales Office & Showroom: Toronto, ON
Showroom: Vancouver, BC
Tel. +1 800 598 3202
Fax +1 450 477 0484
sales@biessecanada.com
www.biessecanada.com

BIESSE INDONESIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Jakarta
Tel. +62 21 53150568_Fax +62 21 53150572
biesse@indo.net.id

BIESSE MALAYSIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Selangor
Tel. +60 3 61401556_Fax +60 3 61402556
biesse@streamyx.com

BIESSE TRADING (SHANGHAI) CO. LTD.

Subsidiary Office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Shanghai, China
Tel. +86 21 5767 0387_Fax +86 21 5767 0391
mail@biesse-china.com.cn
www.biesse.cn

BIESSE RUSSIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Moscow
Tel. +7 495 9565661_Fax +7 495 6623662
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

BIESSE GROUP AUSTRALIA PTY LTD.

Head Office
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 3622 4111_Fax +61 (0)7 3622 4112
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 9303 4611_Fax +61 (0)8 9303 4622
wa@biesseaustralia.com.au

BIESSE SCHWEIZ GMBH

Kriens
Tel. +41 (0)41 3990909_Fax +41 (0)41 399 09 18
info@biesse.ch - www.biesse.ch

BIESSE MIDDLE EAST

Jebel Ali, Dubai, UAE
Tel. +971 48137840 _ Fax +971 48137814
biessemiddleeast@biesse.com
www.biesse.com

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

Auckland
Tel. +64 9 278 1870
Fax +64 9 278 1885
sales@biessenewzealand.co.nz

BIESSE PORTUGAL WMP

Sintra
Tel. +351 255094027_Fax +351 219758231
biesse@biesse.pt - www.biesse.com

BIESSE MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

Head office
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/2/3_Fax +91 80 22189810
sales@biessemnfg.com
www.biessemanufacturing.com
Mumbai, India
Tel. +91 22 28702622_Fax +91 22 28701417
Noida, Uttar Pradesh, India
Tel. + 91 120 428 0661/2_Fax +91 120 428 0663
Hyderabad, India
Tel. +91 9980566759
Chennai, India
Tel. +91 9611196938

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.

Les données techniques et les illustrations n'engagent pas la responsabilité de Biesse Spa. Certaines photos peuvent montrer des machines avec options. Biesse Spa se réserve le droit de les modifier sans avis préalable.

Die Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen komplett mit Optionen zeigen. Biesse behält sich das Recht vor, Änderungen an den Produkten und Unterlagen ohne Ankündigung vorzunehmen.

www.biesse.com