

FPM 2913

BULLERI
BREVETTI



Complete range of
Wood Working Machinery



CNC Routers



CNC Machining centers
and system for window
and door production



CNC Machining Centers
for Aluminium

Far parte di un gruppo che oggi si colloca tra le prime posizioni nella sua categoria, ci consente di dare un'ulteriore garanzia al cliente finale.

La forza economica di un'azienda, riflette oggi il grado di qualità del proprio prodotto.

Affidarsi oggi alla nostra realtà significa aver chiara garanzia di continuità e di presenza nel mercato elementi oggi che IN FASE DI ACQUISTO DI UN PRODOTTO devono essere attentamente valutati.

To be part of a Group that is a market leader will give the customer a guaranteed confidence.

The financial strength of a company is reflected by the quality of its products.

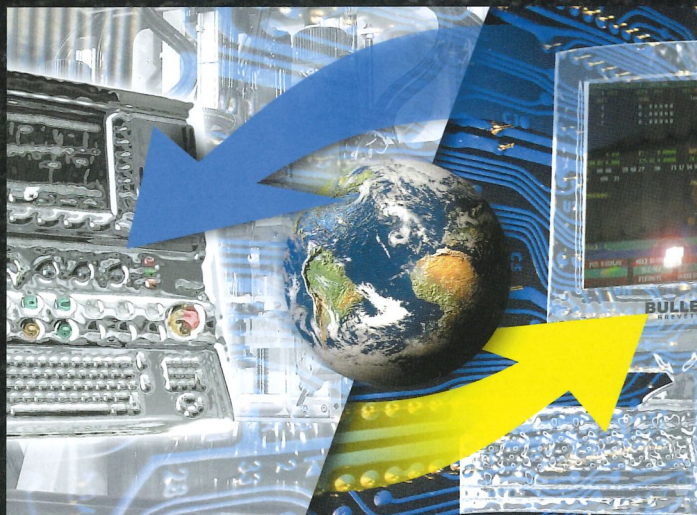
You can be sure that with SICAR and BULLERI you have a clear reassurance of continuity and market presence, a key factor in any purchasing decision.

ASSISTENZA

Obiettivo strategico della nostra azienda è stato per anni quello di riuscire ad offrire un prodotto facilmente assistibile in caso di necessità pertanto semplice ed affidabile negli elementi che lo compongono.

Abbiamo voluto rendere il cliente finale "indipendente" dal nostro servizio di assistenza, in maniera particolare per le aree dove la lontananza e di conseguenza la differenza di fuso orario ci limitavano nelle prestazioni di assistenza.

Richiedete informazioni riguardo al nostro programma di assistenza "Teleservice" unitamente al nostro programma "GARANZIA GLOBALE".



SERVICE

The strategic goal of our company has always been to manufacture products that are easy to maintain and support.

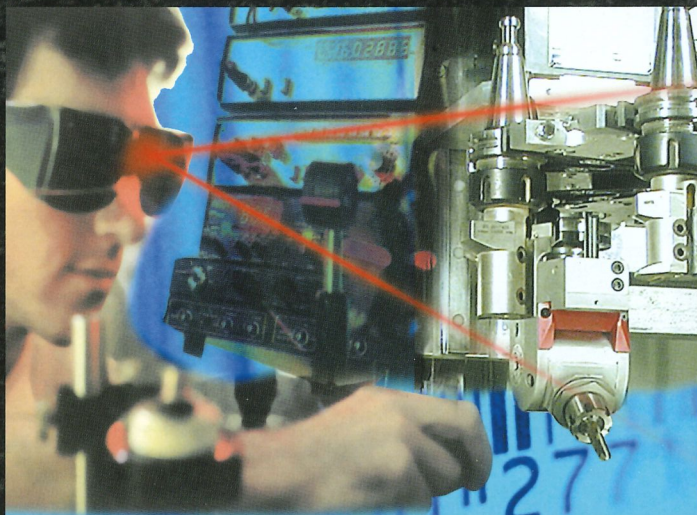
We achieve this by using high quality and reliable components in the construction. Our aim is a high level of independence for our end users, especially for those distant countries, through our rigorous pre-delivery testing and professional after sales support.

Ask for details of our TELESERVICE PROGRAM together with the GLOBAL WARRANTY PROGRAM.

QUALITÀ

"Soddisfazione totale" del cliente è l'obiettivo e lo spirito che guida la filosofia costruttiva del nostro prodotto.

La scelta di partner qualificati e certificati, la semplicità di costruzione e l'impiego delle più moderne tecnologie di assemblaggio, ci hanno consentito di rendere il nostro prodotto estremamente affidabile.



QUALITY

"TOTAL CUSTOMER SATISFACTION" is the manufacturing philosophy of our company.

Our qualities and your requirements coupled with the simplicity of construction and the application of the latest technologies ensures a reliable and tailored product.

DATI TECNICI - TECHNICAL DATA

		2913	2913V
PIANO DI APPOGGIO PANNELLO WORKING TABLE SIZE			
Lunghezza <i>Length</i>	mm <i>Ft.</i>	2920 9,6	2700 8,8
Larghezza <i>Width</i>	mm <i>Ft.</i>	1300 4,2	1150 3,7
CORSA ASSI AXES STROKES			
X	mm <i>Ft.</i>	1500 4,9	1500 4,9
Y	mm <i>Ft.</i>	3120 10,2	2900 9,5
Z	mm <i>inch</i>		250 9,8
VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO POSITIONING SPEED			
X	m/min	25	25
Y	m/min	25	25
Z	m/min	15	15
Passaggio Utile Pezzo <i>Maximum bridge clearance</i>	mm <i>inch</i>		180 7
Potenza Max. elettromandrino <i>Electro spindle max. power</i>	kW		8
Rotazione Max. elettromandrino <i>Electro spindle max. rotation</i>	rpm		24000
Attacco Utensile <i>Tool Holder System</i>			ISO 30
Testa a Forare <i>Drilling Head</i>			7 vert. 1+1 horiz. (double exit)
DIMENSIONI DI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS			
X	mm <i>Ft.</i>		2500 8,2
Y	mm <i>Ft.</i>		3400 11,1
Z	mm <i>Ft.</i>		2500 8,2

La ditta si riserva il diritto di apportare modifiche ai dati tecnici senza preavviso - The company reserves the right to modify the technical specification without prior notice.

FPM

Centro di lavoro a controllo numerico preciso realizzato in solida struttura di acciaio elettrosaldato.

Lo spostamento di tutti gli assi di lavoro, per garantire alla macchina le massime caratteristiche di rigidità e precisione richieste dal sistema, avviene su guide prismatiche a ricircolo di sfere mediante viti a ricircolo di sfere a "gioco zero" ad alta precisione azionate da motori Brushless.

"FPM" è configurabile con differenti unità operatrici ed è equipaggiabile di portapezzi personalizzabili secondo le esigenze specifiche.

Il controllo numerico OSAI che gestisce la programmazione è integrato in un computer industriale ed è di ultima generazione con un interfaccia operatore di facile utilizzo.

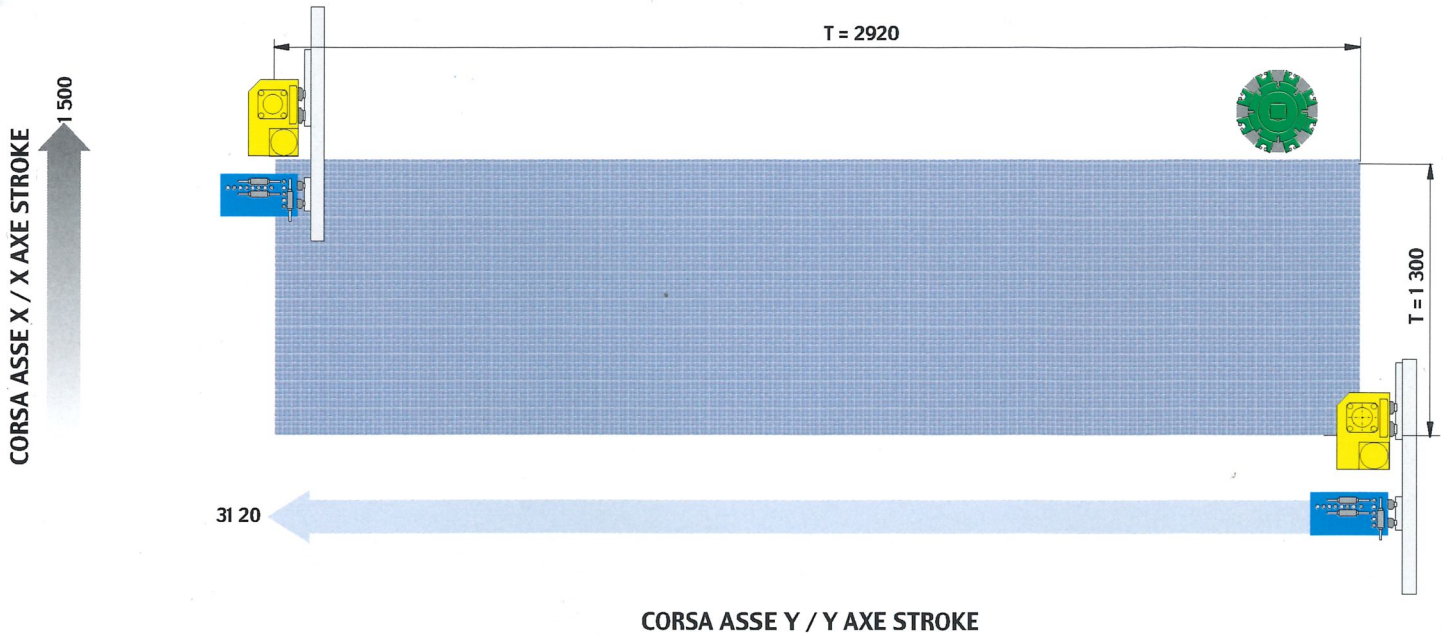
Very accurate CNC Router built on a very heavy frame in Electro welded steel.

High precision and rigidity is achieved by the use of high quality components such as prismatic guides and recirculating ball screws for the x,y and z axes. The use of high quality Brushless driven axis motors allows this working centre to perform at high working levels and very accurate positioning.

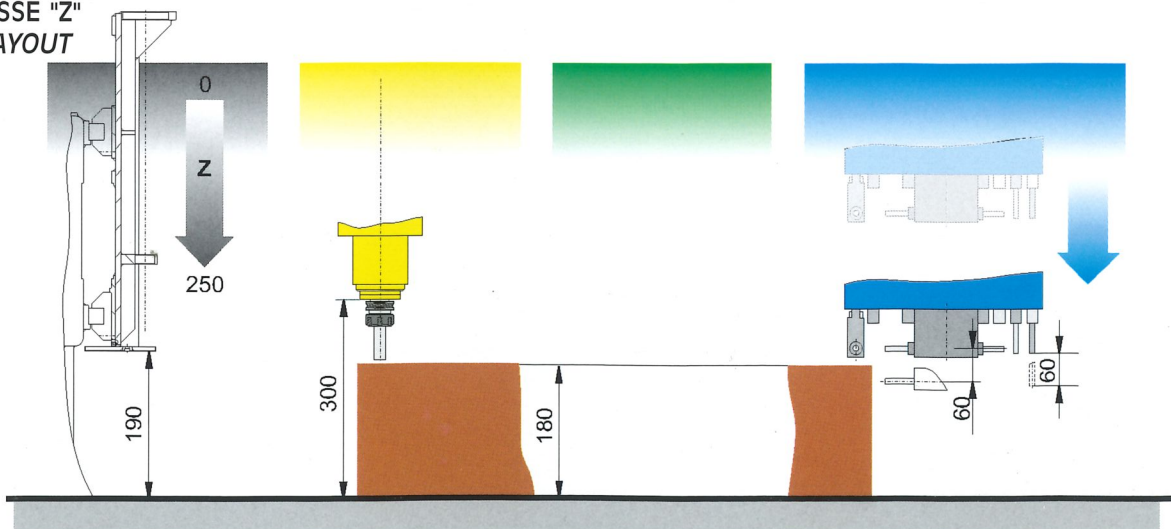
"FPM", thanks to the concept of a bridge frame machine can be configured as per customer request along with the working tables which can have various solutions to hold any kind of components, with or without vacuum.

The latest generation of OSAI HB controls is supplied with the machine. Almost all Cad Cam systems used in the wood and engineering industries can be used with the OSAI control system.

LAYOUT CAMPI DI LAVORO WORKING FIELD LAYOUT



LAYOUT ASSE "Z" "Z" AXIS LAYOUT



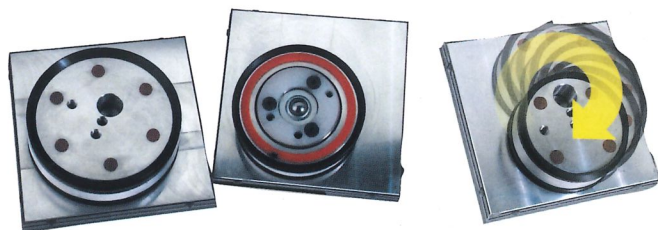


VENTOSE

Disponibili in diverse dimensioni. Dotate di sfera centrale per lo scorrimento facile del pannello sopra le guarnizioni di tenuta.

VACUUM POD

Available in different sizes. Can be supplied with rollers on top for easy movement of the panels.

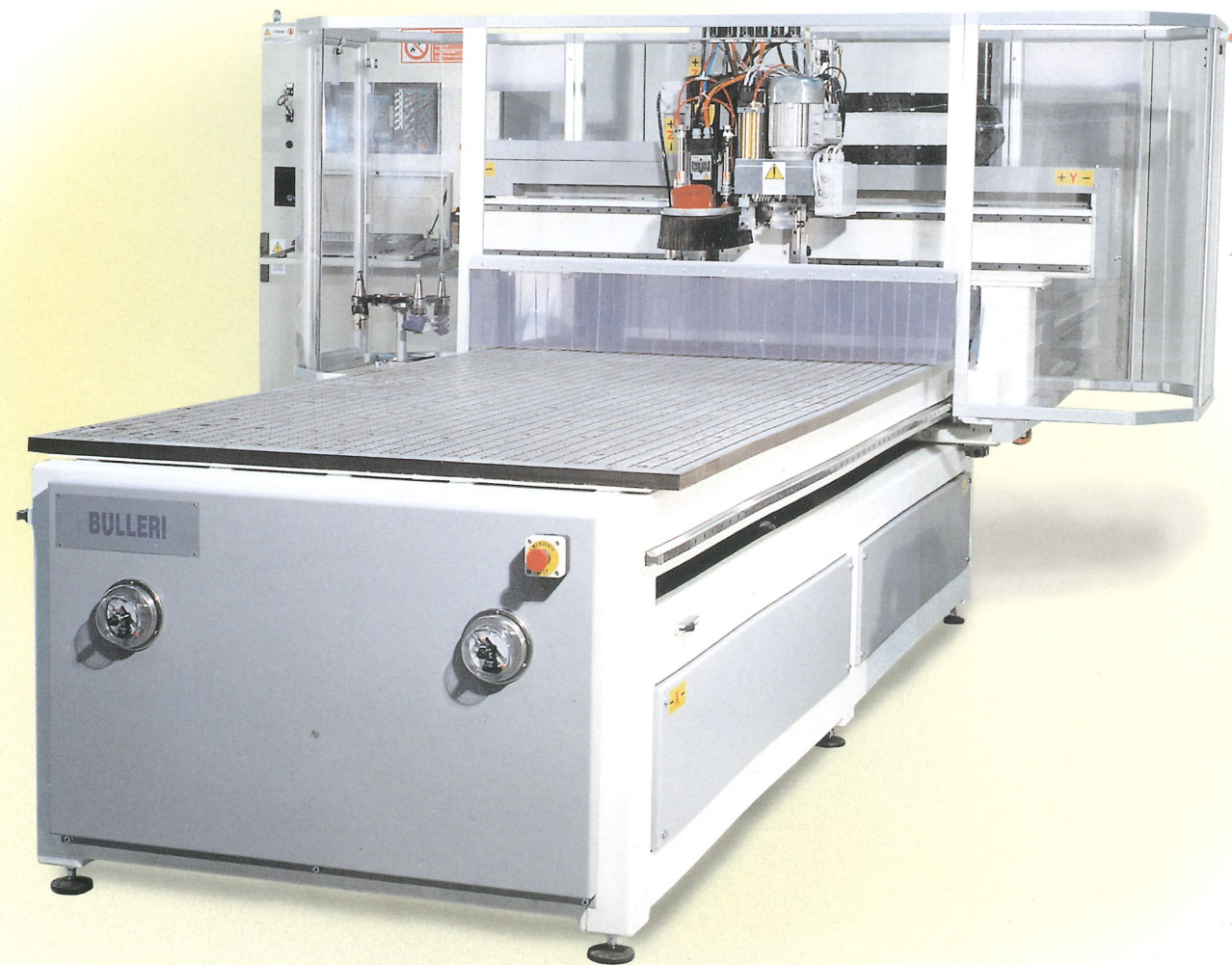


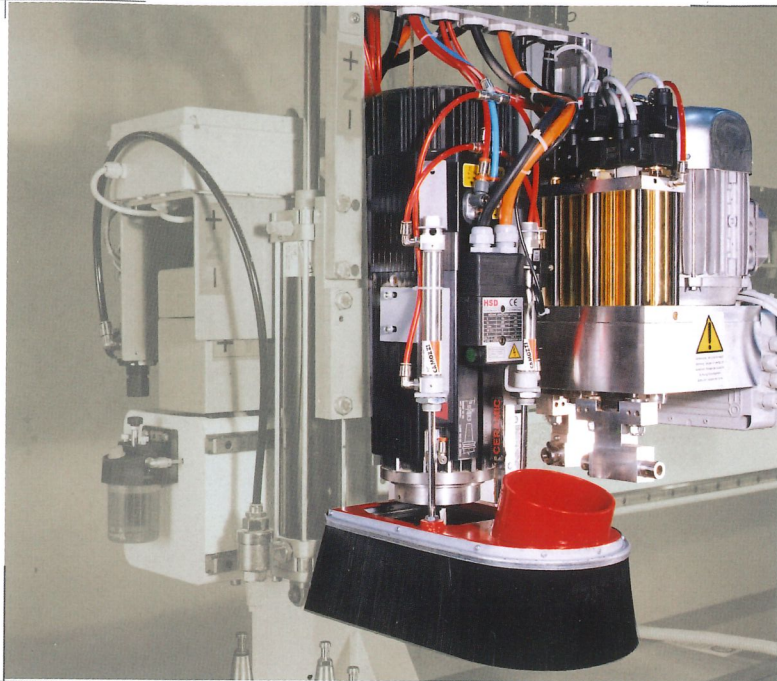
CONTROLLO NUMERICO OSAI SERIE 10110

Per fresatura e foratura con tre assi controllati, CPU a 64 bits, hard disk integrato da 800 Mb, 8 Mb di Ram. Pannello comandi con monitor da 10,4" TFT a colori con comandi manuali per la regolazione della velocità degli assi e dell'elettromandrino. Montaggio su quadro elettrico di potenza

OSAI NUMERIC CONTROL SERIES 10110

for milling and drilling with 3 controlled axes, 64 bits CPU, integrated 800 Mb Hard Disk, 8 Mb Ram, 1.44 Mb Disk Drive Control panel with 10,4" TFT colours monitor, with manual control for speed adjustment of axes and electro-spindle installed on power electric box



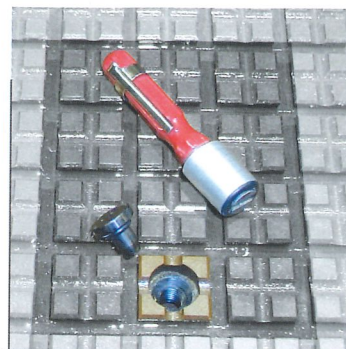


TESTA DI LAVORO

Particolare dell'unità di lavoro elettromandrino a fresare e della testa di foratura. La FPM grazie alla sua struttura rigida a portale mobile può portare fino a tre unità operatrici.

HEAD CONFIGURATION

Typical view of the routing and drilling heads.
The FPM range can be configured up to 3 heads because of its structure with moving bridge.

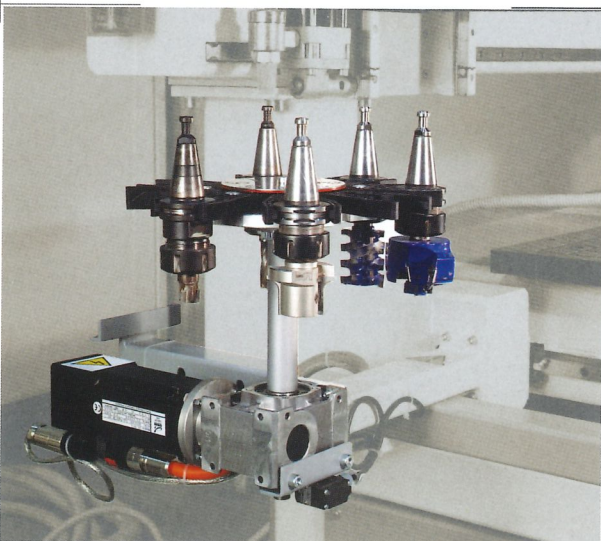


PIANO PANTOGRAFO

Semplice ed efficace il sistema di apertura a tappo della presa vuoto nel piano pantografo. L'impiego di un magnete per l'apertura dello stesso.

MATRIX TABLE

Simple and efficient system to open the vacuum outlets with the use of a magnetic pen.



MAGAZZINO UTENSILI

Cambio utensile a 8 posizioni per utensili ed aggregati

ROTARY TOOL CHANGER

8 position rotary tool changer for tools and aggregate.

TESTATA A FORARE

Particolare della testa a forare.

DRILLING HEAD

View of the standard drill block.



BULLERI

BREVETTI

BULLERI nasce nel 1935 a Cascina, in provincia di Pisa, come azienda familiare costruendo stampi per l'industria aeronautica e per fonderie.

Già nel 1940 la famiglia BULLERI passa alla produzione di macchine per la lavorazione del legno e l'Azienda si pone all'attenzione del mercato per una scolpitrice a più mandrini ad alta velocità.

Nel 1968 BULLERI realizza la sua prima fresatrice a controllo numerico, Un grande successo che la colloca tra i leader mondiali del settore.

Per l'immagine riconosciuta dal mercato, dovuta alla qualità del prodotto e alla efficienza del servizio offerto, nel 1996 BULLERI BREVETTI srl viene acquisita da SICAR GROUP.

L'identità di vedute nella conduzione delle due realtà imprenditoriali, entrambe rivolte all'AFFIDABILITA' TOTALE, ha dato risultati immediati; oggi BULLERI BREVETTI srl ha potenziato la struttura aziendale attivando un nuovo stabilimento di circa 4500 metri quadrati coperti.

BULLERI BREVETTI: BULLERI was established in 1935 in Cascina, in the province of Pisa, as a family concern manufacturing dies for the aeronautical and foundry industries.

In 1940 the BULLERI family started manufacturing wood-working machinery and the company attracted market attention thanks to a high speed multi-spindle carving unit.

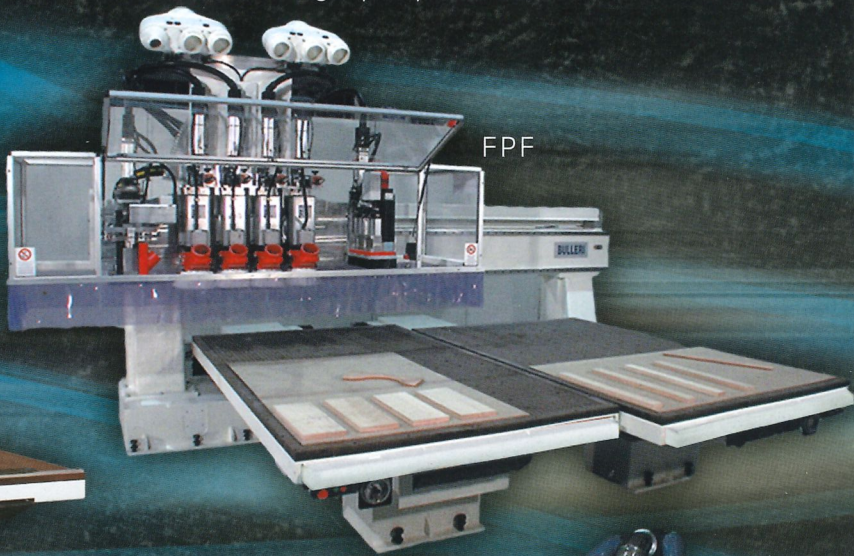
In 1968 BULLERI produced its first numeric controlled spindle moulding unit which was a great success and launched the company into the forefront of the industry.

In view of its acknowledged market image, the results of their top quality products and efficient service BULLERI BREVETTI srl was acquired by the SICAR GROUP in 1996.

The identical management ideals of the two companies, both dedicated to TOTAL RELIABILITY and QUALITY, produced immediate results; Following the completion of a new 4500 sq.metre facility BULLERI BREVETTI srl has strengthened its position amongst the leaders in the world market for high quality CNC routers.



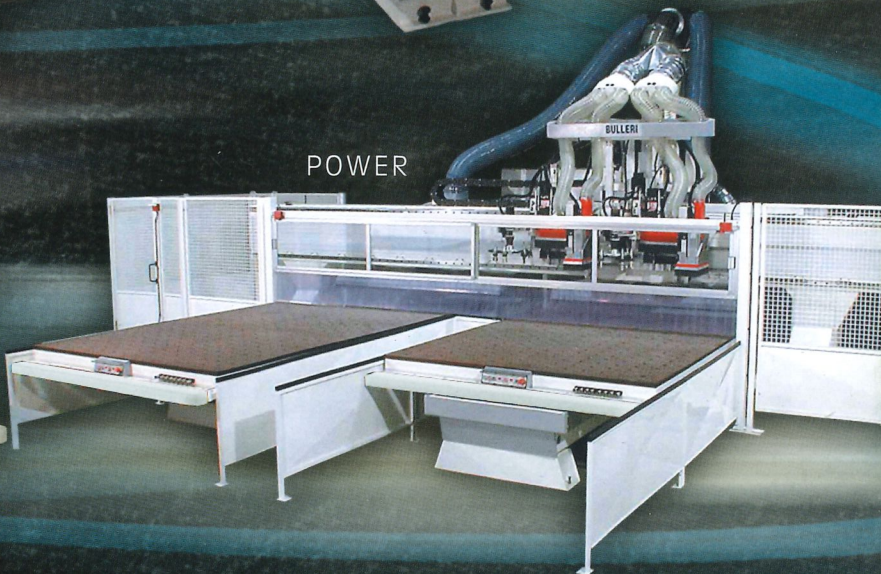
TWISTER 5XM



FPF



TORNADO



POWER

Viale Etruria, 15
56021 Cascina (Pisa) - Italy
Tel. ++39 05071641 - Fax ++39 050700618
www.bulleri.com - E-mail: bulleri.info@bulleri.com

BULLERI SERVICE

☎ ++39/050/712812
FAX ++39/050/711026