

Printex



 **BIESSE** ARTECH  
EASY TECH

# Printex

CNC automatic boring machine: versatility and productivity at your fingertips

Perceuse automatique à contrôle numérique : polyvalence et productivité à portée de main

Automatische CNC-Bohrmaschine : Vielseitigkeit und Produktivität zur Hand haben

Printex is the affordable automatic through-feeding boring machine that combines flexibility and high productivity. It is perfectly suited both for small and mid-size companies in needs of production cells for prototypes or special size furniture, and for artisans who need an automatic solution for drilling processing with low investment.

Printex est une perceuse automatique à contrôle numérique avec panneau passant qui combine la flexibilité et la productivité. Idéal pour les moyennes et grandes entreprises exigeant des îles de production pour prototypes ou pour une production sur-mesure ainsi que pour les artisans qui cherchent un perçage automatique à un prix limité

Die Printex ist eine erschwingliche, automatische Durchlaufbohrmaschine die Flexibilität und hohe Produktivität. Sie ist perfekt angepasst an die Produktionsbedürfnisse kleiner und mittlerer Unternehmen im Bereich von Produktionszellen für Prototypen oder Sonderanfertigungen sowie für Handwerker, die eine kostengünstige, automatische Lösung für die Bohrbearbeitung benötigen.



The independent motor on the operating units ensures accuracy and efficiency in processings guaranteed even on long pieces thanks to the continuous panel feeding.

*Le moteur indépendant sur les groupes de travail assure l'exactitude et l'efficacité des façonnages, garanti même sur les longs panneaux grâce à l'avancement continu des panneaux.*

Der unabhängige Antrieb an den Bearbeitungseinheiten ermöglicht Bearbeitungsgenauigkeit und -effizienz, auch bei sehr langen Werkstücken, dank des kontinuierlichen Werkstücktransports.

#### **Composition A**

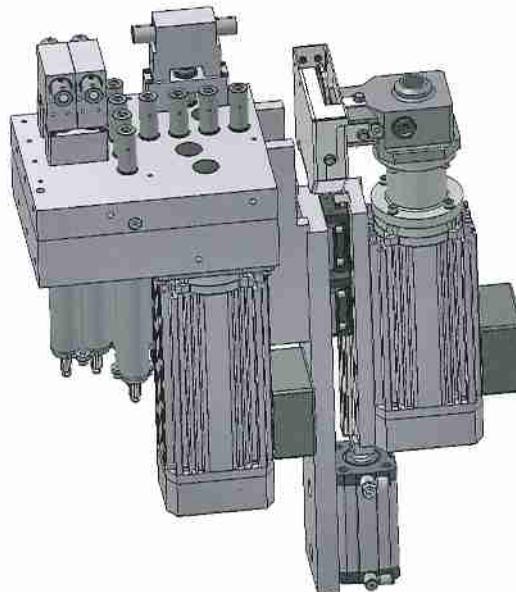
Grooving unit with independent motor.

#### **Composition A**

*Groupe lame avec moteur indépendant pour rainures.*

#### **Konfiguration A**

mit Nutsägeaggregat.



#### **Composition B**

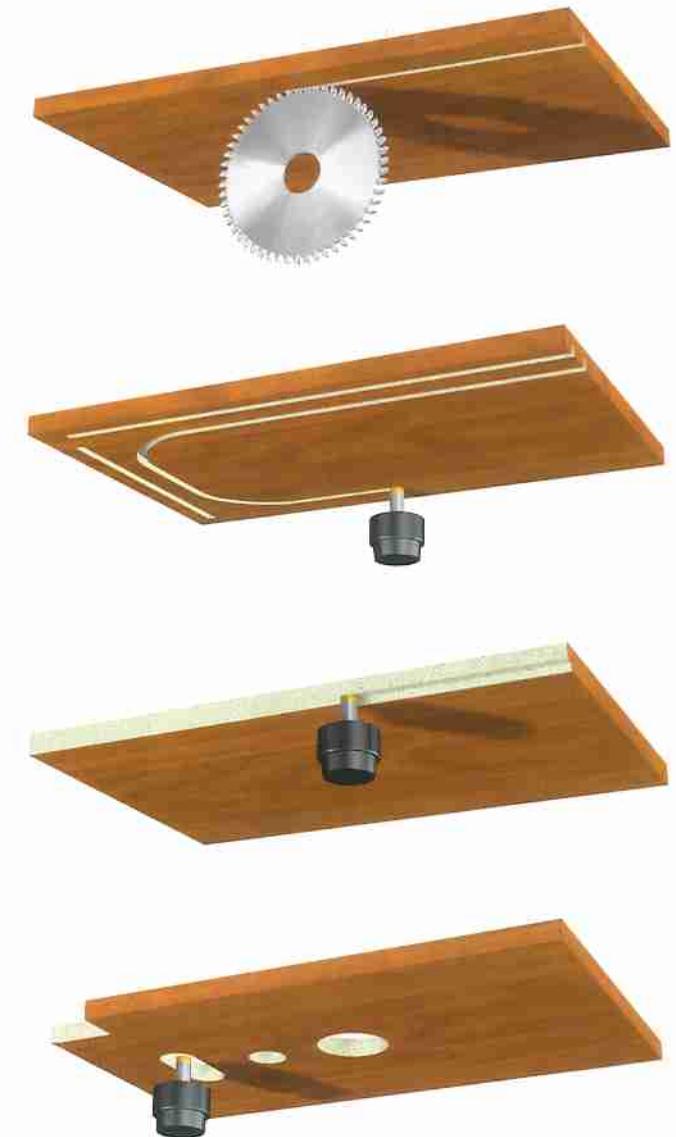
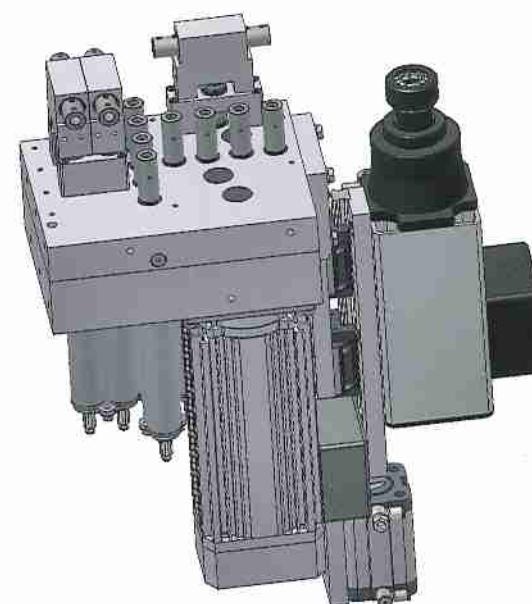
Routing unit with independent motor.

#### **Composition B**

*Groupe pantographe avec moteur indépendant.*

#### **Konfiguration B**

mit Frässpindel.

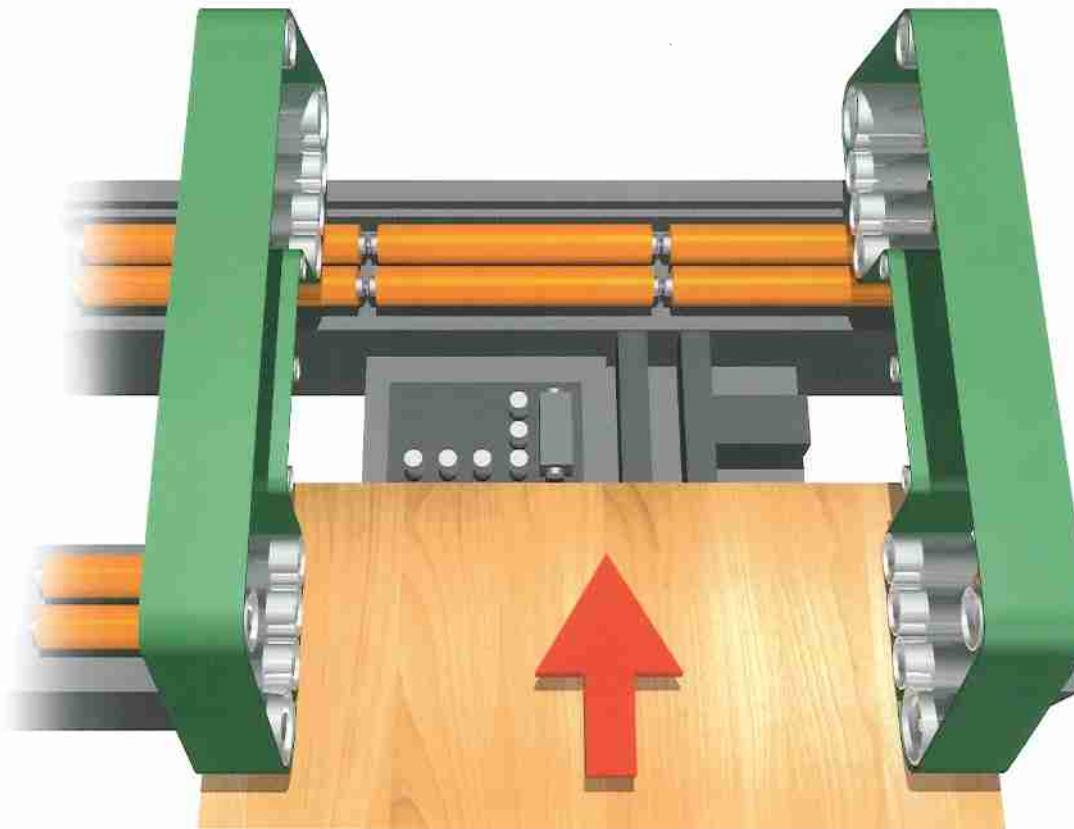


# Printex

Advanced mechanical solutions

Solutions mécaniques à l'avant-garde

Fortschrittliche mechanische Lösungen



#### Panel feeding with **UPPER PARALLEL BELT** system

The upper parallel belt system guarantees the panel feeding with absolutely no interruption. This solution assures maximum working precision and more productivity.

#### Déplacement panneau avec système des **COURROIES PARALLELES SUPERIEURES**

Le système de courroies parallèles supérieures garantit l'avancé du panneau sans interruption. Cette solution assure la précision maximale de travail et une plus grande productivité.

#### Werkstücktransport mittels **OBEREM PARALLELEM RIEMENSYSTEM**

Das Werkstücktransportsystem mit parallelen Riemern von oben garantiert einen Werkstücktransport ohne Unterbrechungen. Diese Lösung ermöglicht maximale Bearbeitungspräzision und mehr Produktivität.



#### Reading double '0' panel device

The device is equipped with mechanical stop reference and laser sensor, it detects the exact panel position to guarantee the perfect joining of the vertical and horizontal pieces.

#### Dispositif de lecture panneau double "0"

Le système est équipé de butée de référence et de capteur laser, il relève la position exacte du panneau pour l'accouplement parfait de pièces verticales et horizontales.

#### Einheit zur doppelten Nullpunkttabnahme

Die Einheit ist ausgestattet mit einem mechanischen Anschlag für die Werkstückvorderkante und einem Lasersensor, der die exakte Werkstückposition erkennt und somit das perfekte Zusammenfügen von vertikalen und horizontalen Teile garantiert.

#### Side aligner

The left roller is manually aligned to the panel. Thanks to the pre-loading, it makes a constant pressure on the edge and corrects any defects due to the cut. The constant tight clamping of the piece guarantees maximum precision when processing.

#### Presseur latéral

Le transport à rouleaux gauche est aligné manuellement au panneau. Grâce au pré-chargement il fait pression constante sur le chant et il corrige tout les défauts dû à la coupe. La tenue constante de la pièce garantit une précision maxime dans le façonnage.

#### Seitenausrichter

Die linke Röllchenschiene wird manuell am Werkstück ausgerichtet. Dank der Vorbeladung, erzeugt dieser Ausrichter einen konstanten Druck auf die Werkstückkante und gleicht ebenfalls Mängel vom Sägeschnitt aus. Die konstante und enge Klemmung des Teils garantiert maximale Bearbeitungspräzision.



# Printex

**Convenient and ease to use at customer services**

**Convivialité et facilité d'utilisation au services du client**

**Komfortabler und bedienerfreundlicher Kundenservice**

## **Side access**

A side door allows the easy access to the working unit for all the maintenance and tool changing operations.

## **Accès latéral**

Une porte latérale permet d'accéder facilement au groupe opérateur afin d'effectuer toutes les opérations de maintenance et de changement outils.

## **Seitliche Abdeckung**

Eine seitliche angeordnete Tür ermöglicht den leichten Zugriff zu den Bearbeitungseinheiten für alle Wartungs- und Werkzeugwechselarbeiten.



## **Support table (option)**

Easy pre-loading and unloading of pieces with big size panels thanks to the supports placed at the machine infeed and outfeed.

## **Tables de support (en option)**

Positionnées à l'entrée et à la sortie de la machine, facilitent le chargement et le déchargement pour panneaux de grandes dimensions.

## **Unterstützungstisch (Option)**

Einfaches Vorbeladen und Entladen großer Werkstücke, dank der Unterstützungen am Maschinenein- und auslauf.



# Printex

## Technical data

### Donnees techniques

### Technische Daten



#### Electronic control

An industrial PC equipped with 12" touch screen colour display manages all the machine programming parameters, thanks to an easy and intuitive graphic interface.

#### Contrôle électronique

Un PC industriel avec écran tactile à couleurs de 12" gère tous les paramètres de programmation de la machine par une interface graphique simple et intuitive.

#### Elektronische Steuerung

Industrie-PC mit 12 Zoll Touchscreen Monitor, über den einfach und intuitiv alle Maschinenparameter in der graphischen Schnittstelle verwaltet werden.

Surface sound pressure level during machining in A (LpfA)

Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (LpfA)

dB(A) 78

Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (LpfA)

Sound power level during machining in A (LwA)

Niveau de puissance sonore en usinage A (LwA)

dB(A) 100

Schalleistungspegel während der Arbeit A (LwA)

Measurement uncertainty K

Incertitude de mesure K

dB(A) 5

Messunsicherheit K

Tests were carried out in accordance with Regulations UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (sound pressure) and UNI 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 UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (puissance sonore) et UNI 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操érateur 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 UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistungspegel) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruckpegel an die Stelle des Betreibers) mit Durchlauf des Panels. Die angegebenen Schallwertspiegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die die Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitszonen, weitere Pulver- und Schallquellen, usw., d.h. die Anzahl von anliegenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu schätzen.

Number of vertical spindles	Nombre broches verticaux	Anzahl der vertikalen Spindeln	8
Number of horizontal spindles in x	Nombre broches horizontales en x	Anzahl der horizontalen Spindeln in X	2+2
Number of horizontal spindles in y	Nombre broches horizontales en y	Anzahl der horizontalen Spindeln in Y	1+1
Max through-drilling depth	Profondeur maxi de perçage passante	Max. Tiefe für Durchgangsbohrungen	mm 45
Max horizontal drill diametre	Diamètre maxi mèche horizontale	Max. Durchmesser für Horizontalbohrer	mm 12
Max vertical drill diametre	Diamètre maxi mèche verticale	Max. Durchmesser für Vertikalbohrer	mm 35
Max panel dimensions	Dimensions maxi panneau	Max. Werkstückabmessungen	mm X ∞, Y 920, Z 35 (60 opt.)
Min panel dimensions	Dimensions min panneau	Min. Werkstückabmessungen	mm X 250, Y 150 (70 opt.), Z 12
Dimensions	Dimensions	Abmessungen	mm 1820 x 1340 x 1600 Inch 71,6 x 52,7 x 63