

Rover A G FT

Numerical control machining centres
Centres d'usinage à commande numérique
NC-gesteuerte Bearbeitungszentren



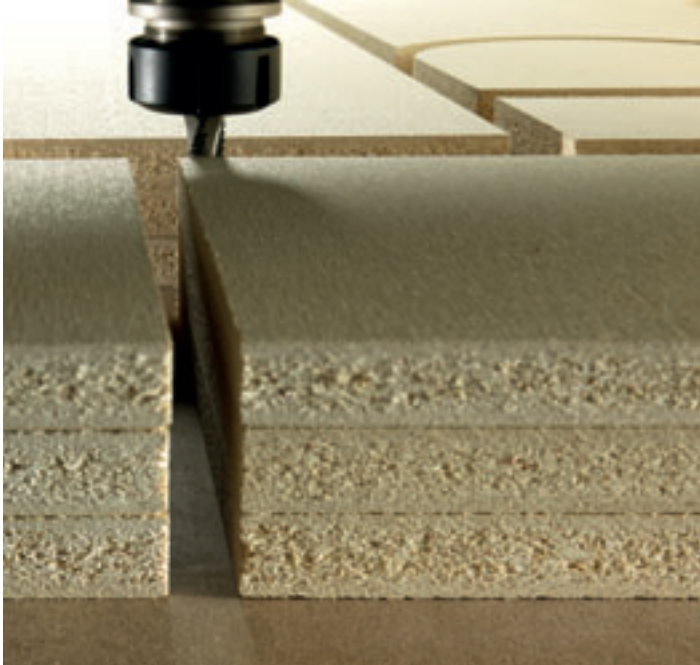
Rover A G FT

Compact with high-performance

Compacte et proposant des prestations de haut niveau

Kompakt und leistungsstark





The Rover A G FT is Biesse's new solution for Nesting applications. The latest technical solutions, the extremely flexible work table and the innovative developments of the loading and unloading systems make the Rover A G FT a very reliable and competitive machine.

Rover A G FT est la nouvelle solution Biesse pour les applications Nesting. Les solutions techniques modernes, le plan de travail hautement flexible, les développements innovants sur les systèmes de chargement et déchargement rendent la Rover A G FT extrêmement fiable et compétitive sur le marché.

Rover A G FT der neue Vorschlag von Biesse für Nesting-Anwendungen. Moderne technische Lösungen, ein besonders flexibler Arbeitstisch und innovative Weiterentwicklungen der Auf- und Abladesysteme machen die Rover A G FT extrem zuverlässig und wettbewerbsfähig.

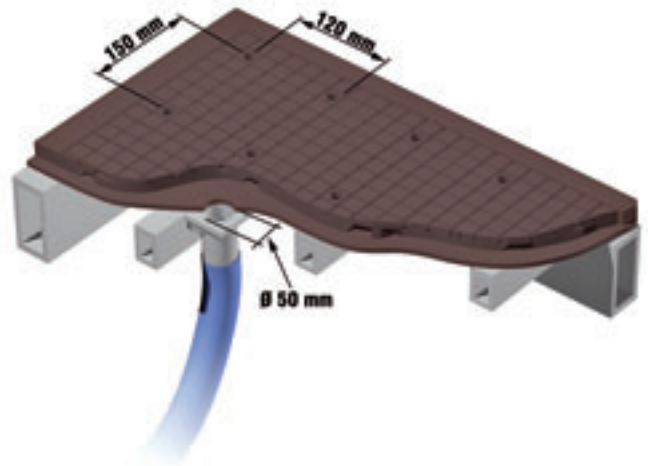
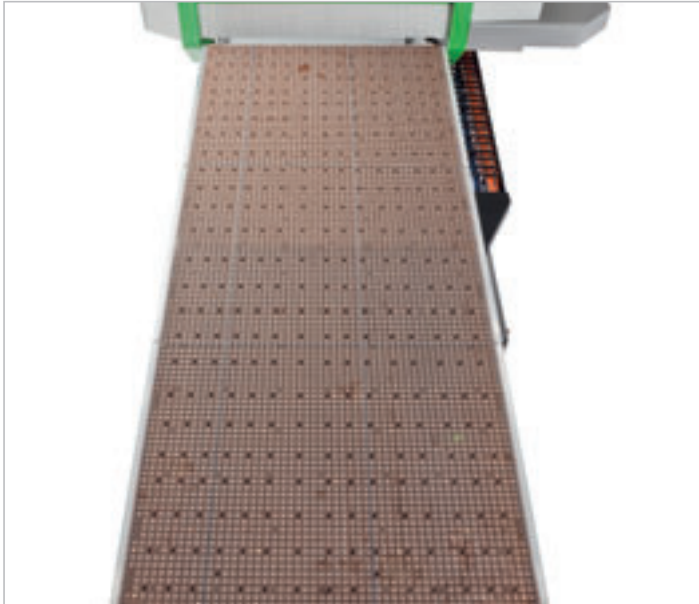


Rover A G FT

Maximum flexibility in piece locking

Extrême flexibilité de blocage des pièces

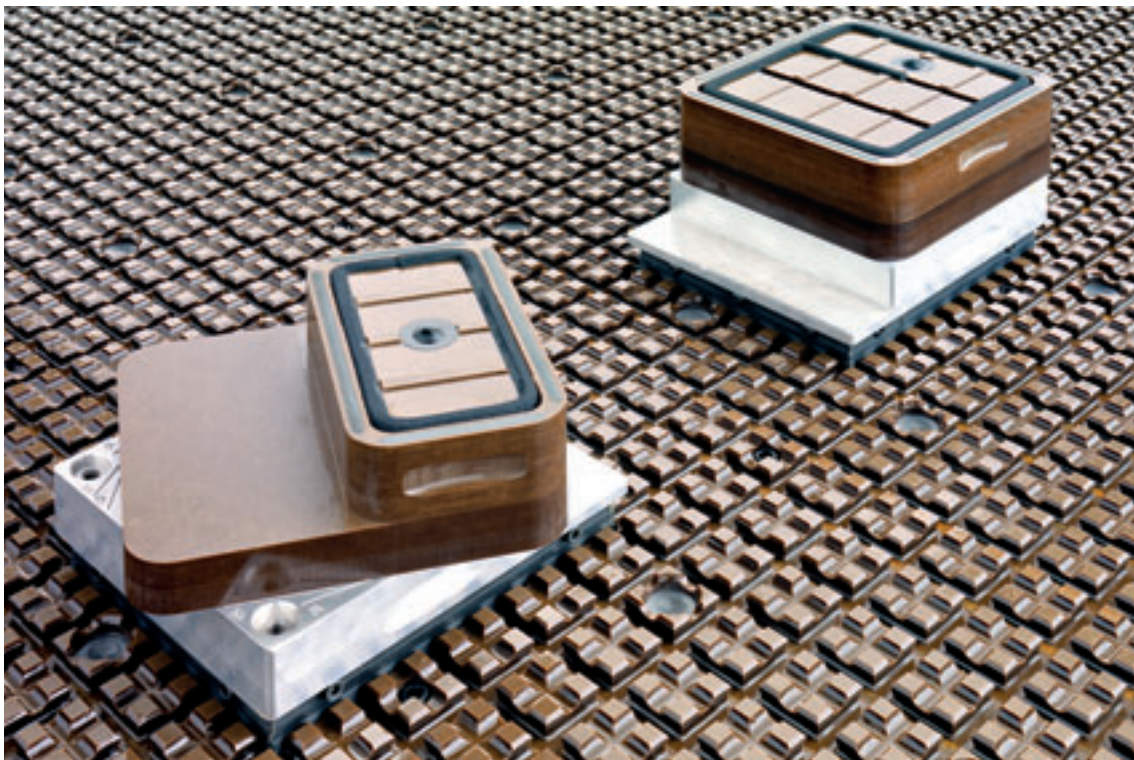
Maximale Flexibilität beim Aufspannen der Werkstücke



High vacuum capacity work table.

Plan d'usinage à vide à haute capacité.

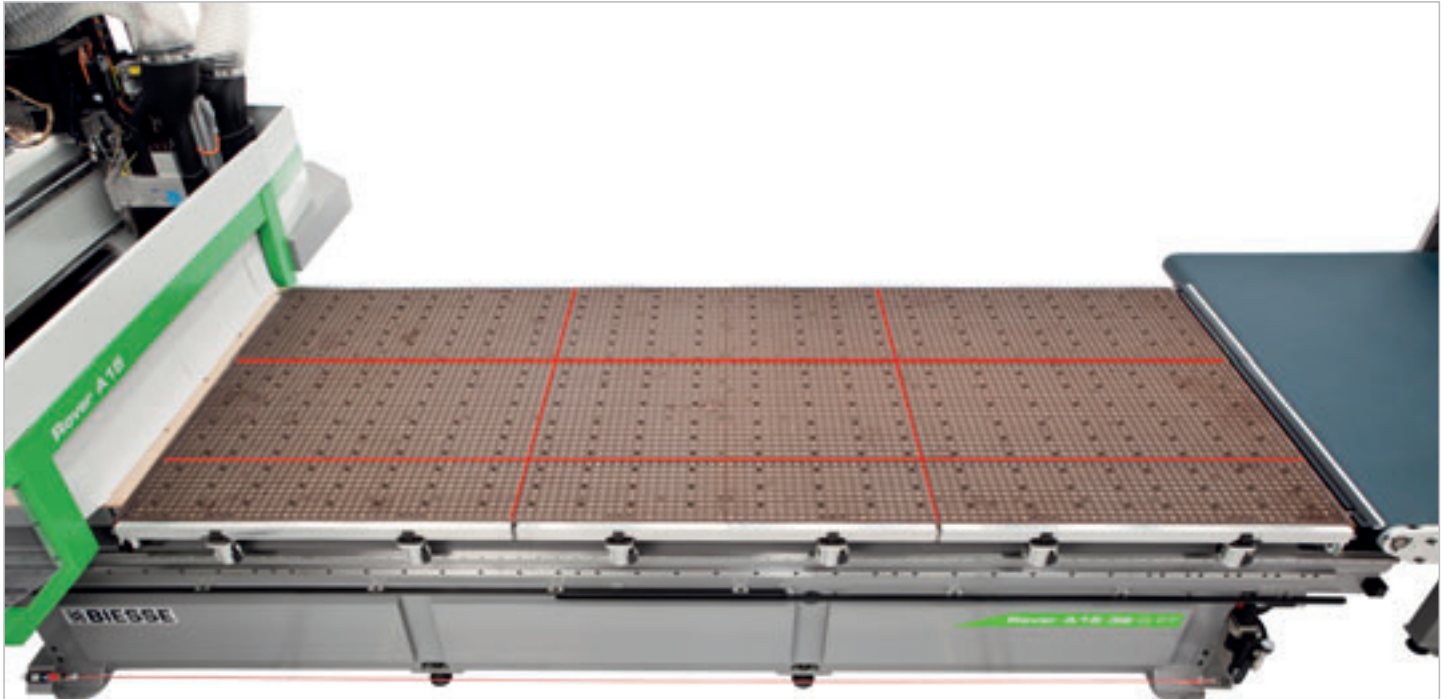
Arbeitsstisch mit hoher Vakuumleistung.



The vacuum modules can be freely positioned on the traditional work table, without additional connections.

Modules du vide positionnables sur le plan de travail traditionnel sans devoir utiliser des raccords spéciaux.

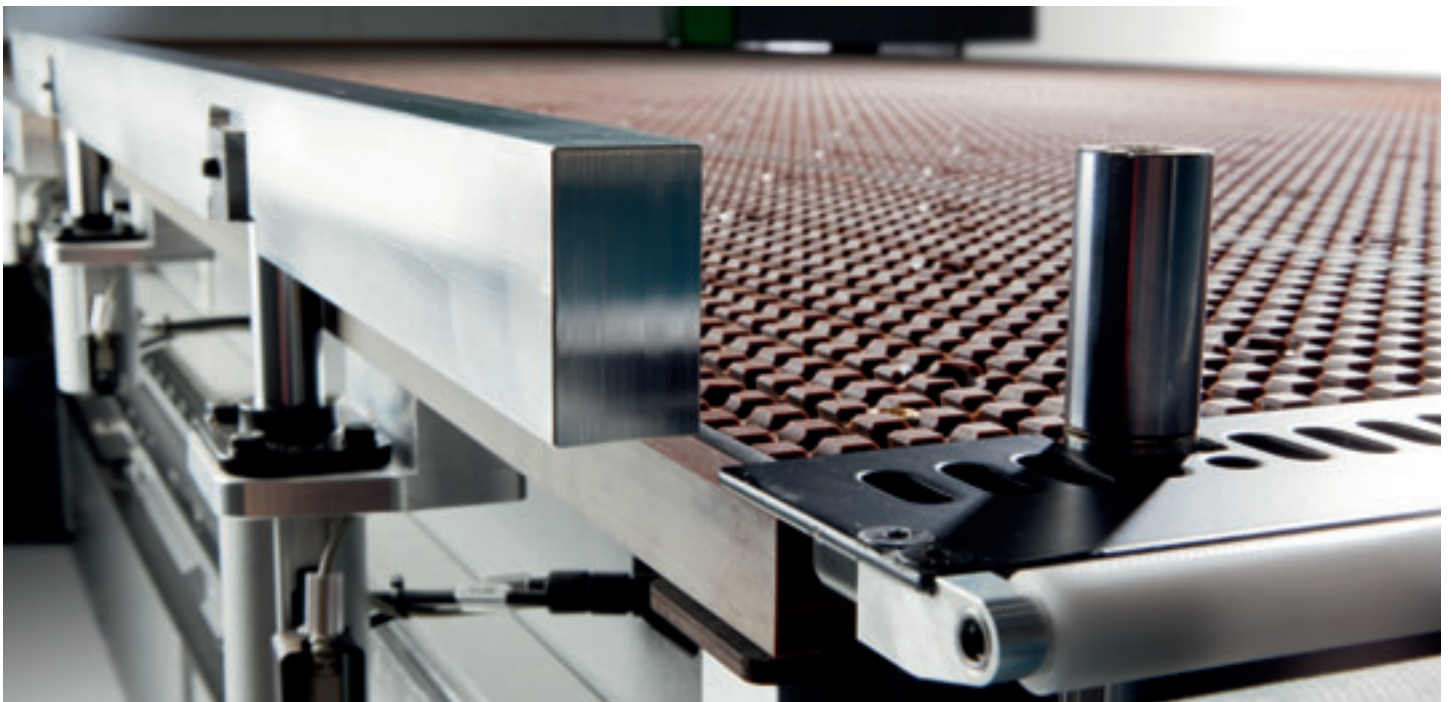
Frei und ohne Hilfe von dedizierten Anschlüssen auf herkömmlichen Arbeitstischen platzierbare Vakuummodule.



Multizone with 9 areas.

Multizones 9 zones.

Multizone mit 9 Bereichen.



Reference stops and linear containment stops.

Butées de référence et butées linéaires de maintien.

Referenzanschlüge und lineare Halteanschlüge.

Rover A G FT

Operating unit configuration
Configuration du groupe opérateur
Konfiguration der Arbeitseinheit



17 tools boring head.
The version spindles with quick coupling system is also available for fast and easy replacement of bits. Rotation speeds of up to 6000 rpm managed by inverter.

*Tête à percer à 17 outils.
La version avec broches à prise rapide est également disponible pour un remplacement facile et rapide des mèches. Vitesse max. de rotation 6000 tours/min. gérée par inverter.*

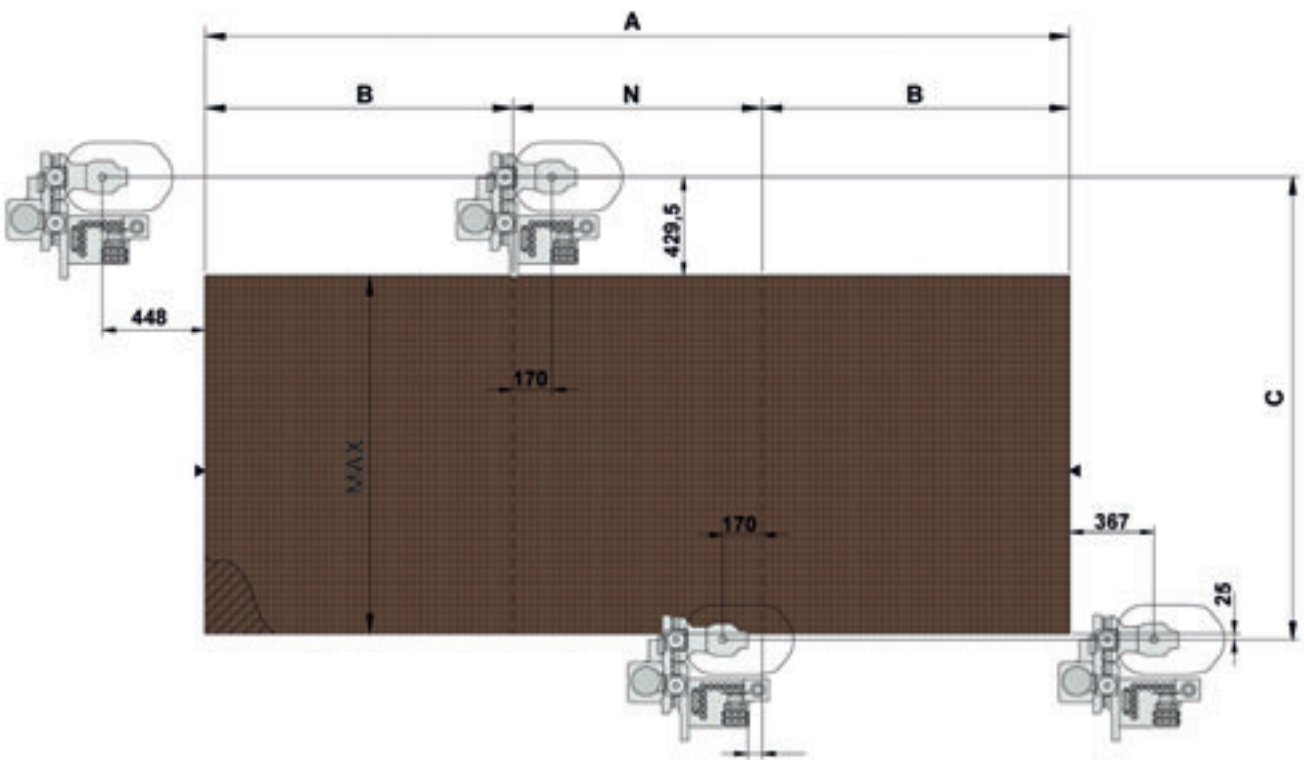
Bohrkopf mit 17 Werkzeugen.
Die Maschine steht auch als Version mit Spindel mit Schnellkupplung zum einfachen und schnellen Auswechseln der Werkzeugspitzen zur Verfügung. Drehgeschwindigkeit bis 6000 U/min, über Inverter verwaltet.

Revolving tool changer with 16 places. Installed on the X carriage, it allows to have tools and aggregates always available therefore reducing the tool change time.

Magasin outils de type Revolver de 16 places. Monté sur le chariot "X", il peut loger des outils et agrégats qui seront toujours disponibles et procède au changement d'outil très rapidement.

Revolverwerkzeugmagazin mit 16 Plätzen an der Bearbeitungseinheit X Für Werkzeuge oder Aggregate; dieses Magazin gestattet den Werkzeugwechsel ohne Totzeiten.





	A	B(CE)	B(NCE)	C	N (CE)	N(NCE)	MAX
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover A 1536 G FT	3765/148.2	1340/52.7	970/38.1	2014.5/79.3	1085/42.7	1825/71.8	1560/61.4
Rover A 1836 G FT	3765/148.2	1340/52.7	970/38.1	2329.5/91.7	1085/42.7	1825/71.8	1875/73.8

Rover A G FT

Responding to every need

La réponse à toutes vos exigences

Die richtige Lösung für jeden Bedarf



ISO30
HSK F63



ISO30
HSK F63



ISO30
HSK F63



HSK F63



ISO30
HSK F63



HSK F63



ISO30
HSK F63



ISO30
HSK F63



ISO 30 or HSK F63 electrospindles, 12 kW power, to remove large amounts of material.
Interpolating C axis with a continuous rotation of the aggregates on 360 degrees.
Aggregates to carry out any type of machining operation.

*Electrobroches ISO 30 ou HSK F63 de 12 kW, pour les éliminations importantes.
Axe C interpolant avec transmission à engrenages pour gérer la rotation des agrégats de
manière continue sur 360°. Agrégats pour tous les usinages.*

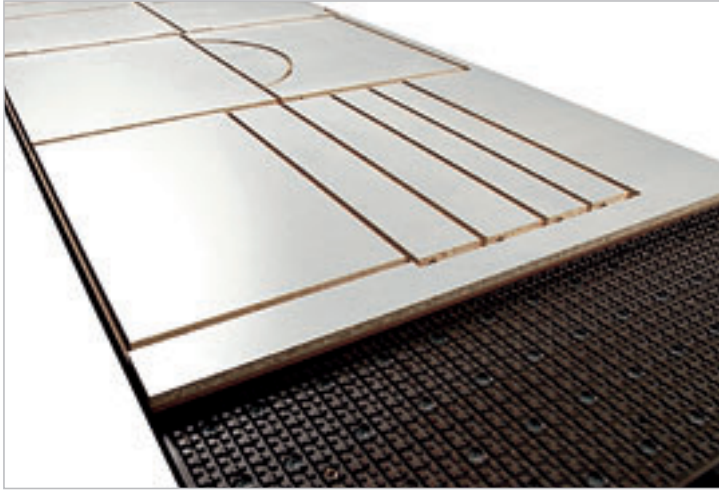
Leistungsstarke Elektroschpindel ISO 30 oder HSK F63 zu 12 kW für große Abtragungen.
Interpolierende Achse C mit Zahnradantrieb für die kontinuierliche Verwaltung der
Aggregate. Aggregate für jede Bearbeitungsart.

Effective during all machining operations
Efficace pour tous les usinages
Leistungsfähig bei allen Bearbeitungen

Nested - based manufacturing.

Usinages avec schémas de coupe (Nesting).

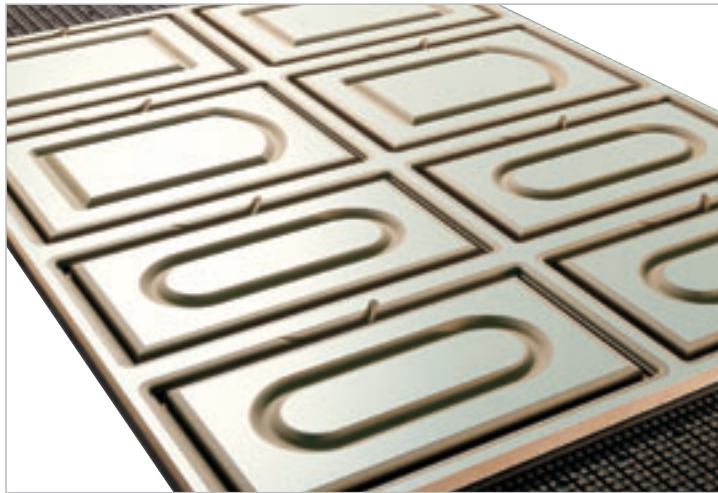
Bearbeitungen mit dem Nesting-Verfahren.



Nesting of furniture elements.

Nesting d'éléments de meubles.

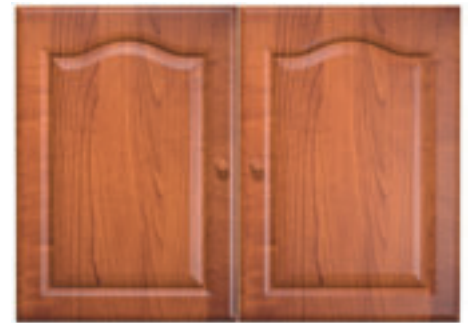
Nesting von Möbelementen.



Nesting of cabinet doors.

Nesting de portes de placards.

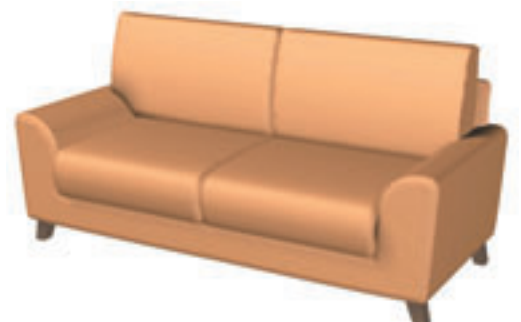
Nesting von Möbeltüren.



Nesting of upholstery frames.

Nesting de carcasses de canapés.

Nesting von Polstermöbelgestellen.



Rover A G FT

Loading / unloading solutions

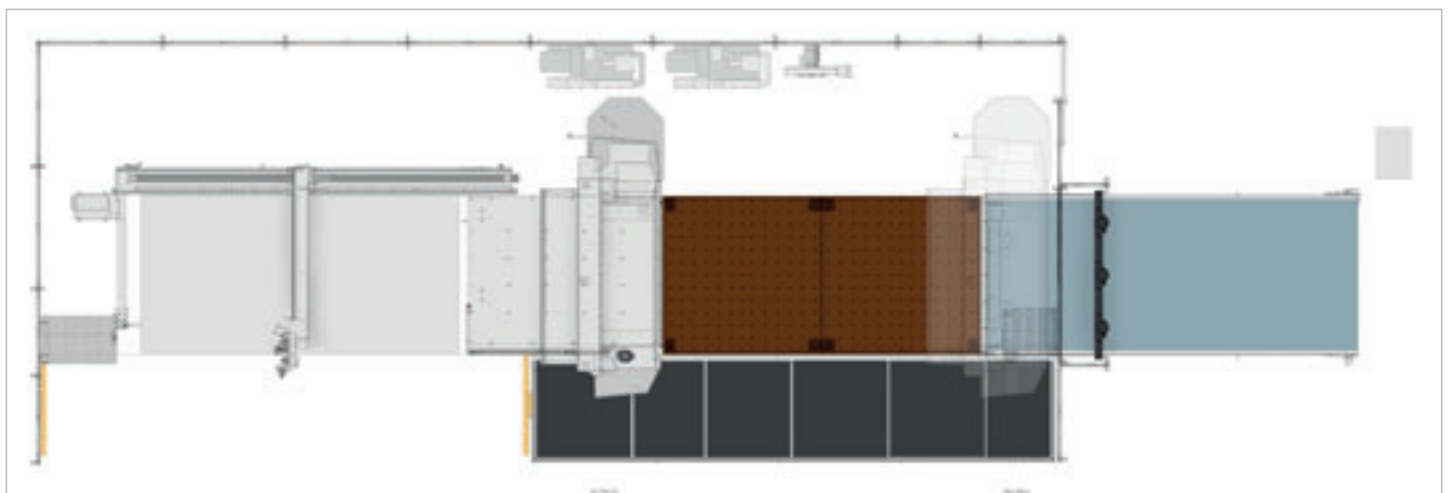
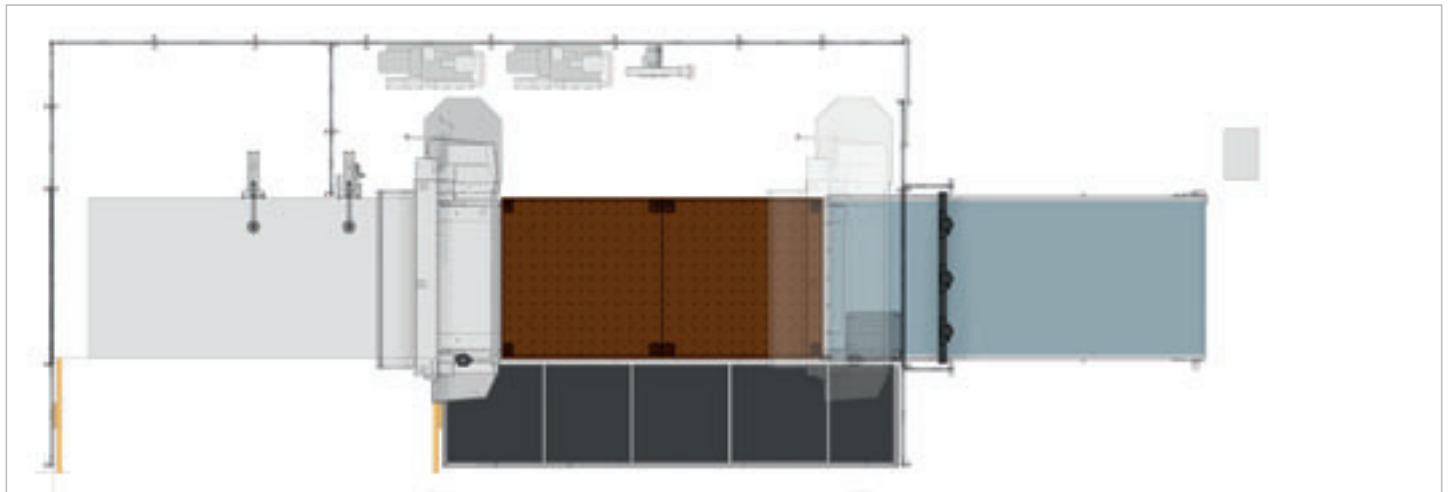
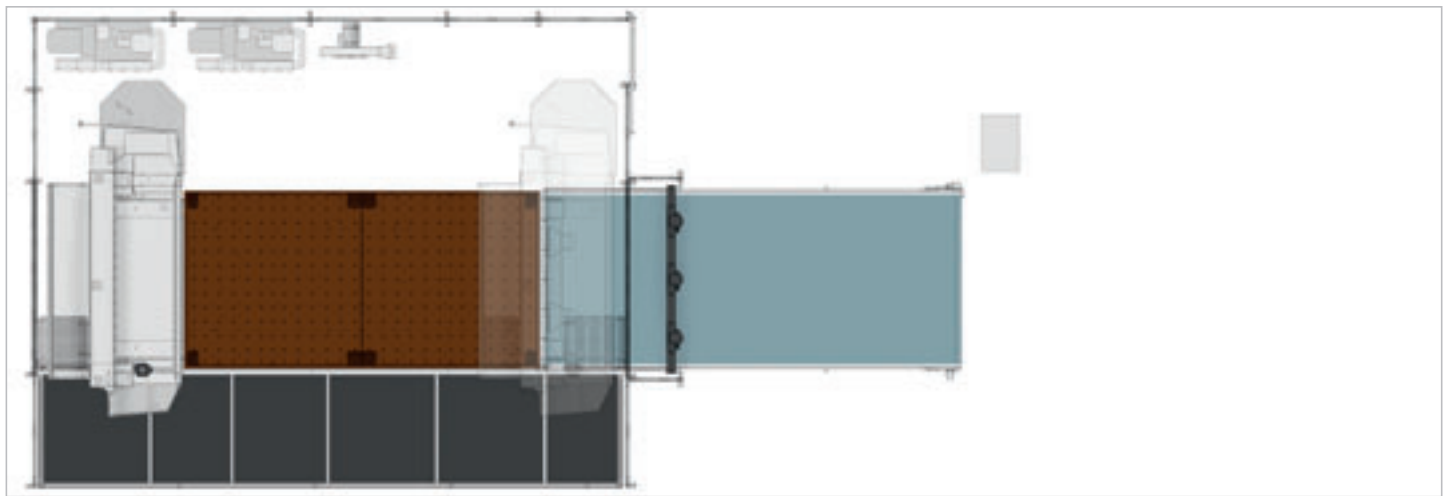
Solutions de chargement / déchargement

Lösungen für Auf- und Abladen

The operation of loading and unloading takes place at the same time allowing the operator to remove the worked pieces in the unloading station in complete safety while the machine is already working on the next panel.

L'opération de chargement et déchargement advient simultanément en permettant à l'opérateur de retirer en toute sécurité les pièces usinées dans la station de chargement, tandis que la machine est déjà en train d'usiner le panneau suivant.

Der Vorgang für Auf- und Abladen erfolgt gleichzeitig, so dass der Bediener die bearbeiteten Werkstücke unter voller Sicherheit aus der Entnahmestation entnehmen kann, während die Maschine bereits das nächste Werkstück bearbeitet.





Loading system with scissor type loader.

Système de chargement avec chargeur à ciseaux.

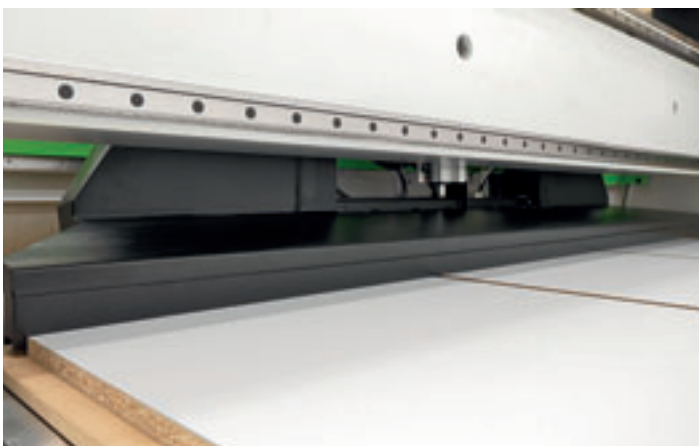
Ladesystem mit Gabelbeschickung.



New suction cup loading system and dynamic vacuum.

Nouveau système de chargement à ventouses et vide dynamique.

Neues Ladesystem mit Saugnäpfen und dynamischem Vakuum.



The Sweeper Arm, with incorporated suction, guarantees spoil board cleaning without any manual intervention.

Le Sweeper Arm, avec système d'aspiration intégré, garantit la propreté du panneau de support en évitant une intervention manuelle.

Der Sweeper Arm mit integrierter Absaugung gewährleistet daneben die Sauberkeit der Grundplatte, ganz ohne manuelles Eingreifen.



Thanks to a high-speed axis, the automatic labelling function operates in masked time while the machine is machining the previously labelled panel.

La fonction d'étiquetage automatique se fait en temps masqué tandis que la machine usine le panneau précédemment étiqueté grâce à un axe à grande vitesse.

Die automatische Etikettierung erfolgt in maskierter Zeit, während die Maschine dank einer Hochgeschwindigkeitsachse das zuvor etikettierte Werkstück bearbeitet.

Rover A G FT

Software
Software
Logiciel



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

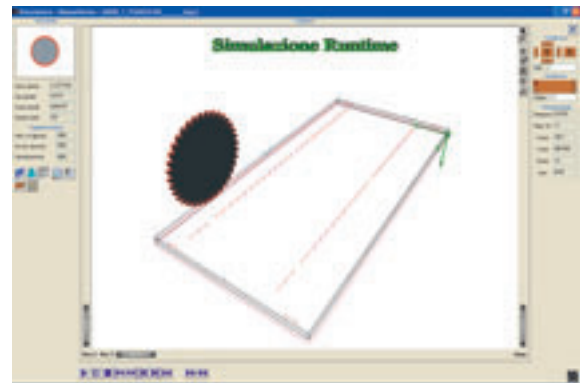
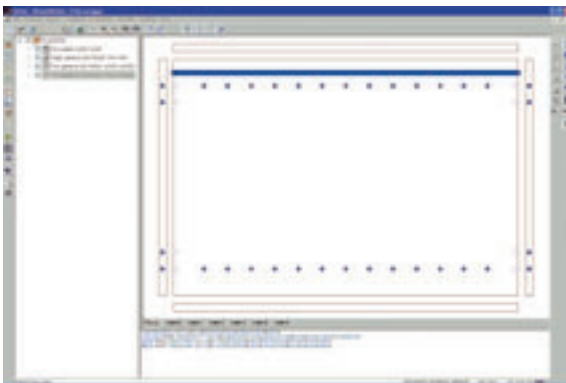
- assisted graphic editor used to program machining operations;
- parametric programming and guided creation of parametric macros;
- import of CAD and other external software files in DXF and CID3 format.

L'interface graphique BiesseWorks utilise le mode opérationnel de 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 formats DXF et CID3.

Die graphische, fensterorientierte Schnittstelle von BiesseWorks verwendet in vollem Umfang die typischen operativen Modalitäten des Betriebssystems Windows:

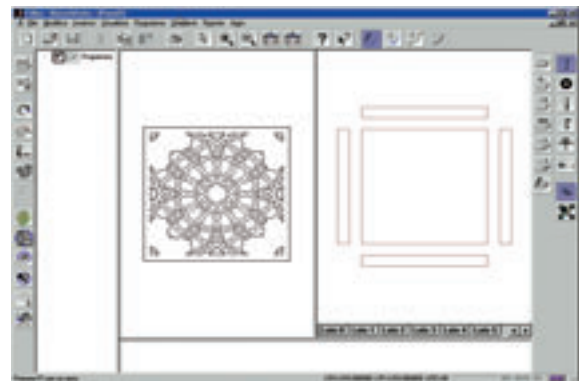
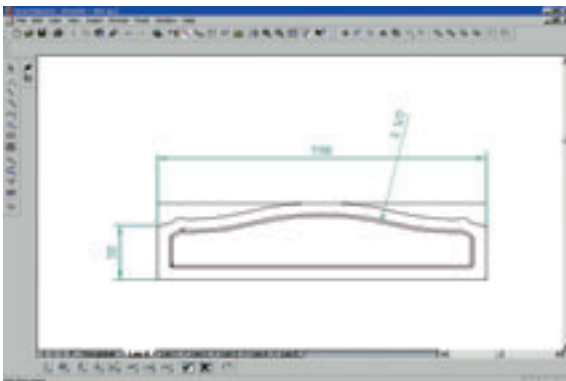
- geführter Graphik-Editor für die Programmierung der Bearbeitungen;
- parametrische Programmierung und geführte Erstellung von parametrischen Makros;
- importierung von Dateien von CAD und anderen externen Software im Format DXF und CID3.



3D simulation of the tool path. Indicative calculation of machining time. Ability to create rotated or circular virtual faces.

Simulation en 3D du parcours de l'outil. Calcul indicatif du temps d'usinage. Possibilité de créer des faces inclinées ou circulaires.

3D-Simulation des Werkzeugwegs. Ungefähre Berechnung der Bearbeitungszeit. Erstellung eigener Werkstückbezugsseiten.

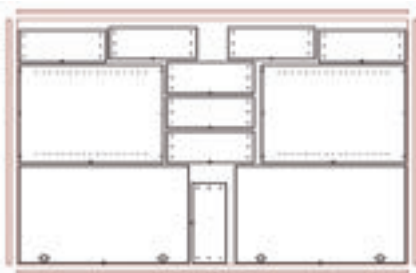




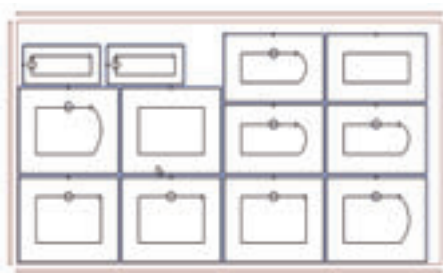
The Biesse entry level software module to prepare and optimize machining diagrams in Nesting mode. Perfectly integrated with BiesseWorks, BiesseNest makes nesting of every kind of shape, while using parametric programs in a simple and effective way.

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.

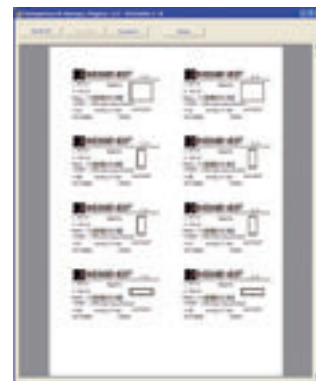
Software-Modul Entry Level von Biesse zur Optimierung der Bearbeitungsschemata im Nesting-Verfahren. Perfekt in BiesseWorks integriert, realisiert BiesseNest unter Verwendung von parametrischen Programmen auf einfache und wirkungsvolle Weise Nestings jeder beliebigen Form.



Panels.
Panneaux.
Verkleidungen.



Cabinet doors.
Portes de placards.
Möbeltüren.



Module for managing panel labelling.

Module de gestion pour l'étiquetage des panneaux.

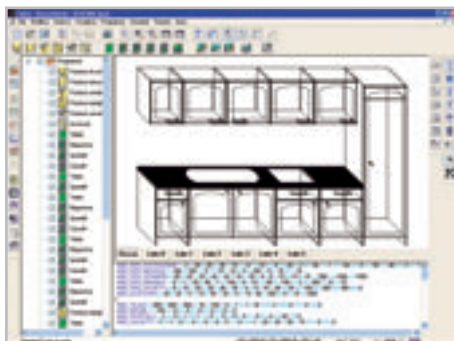
Modul zum Verwalten von Etiketten.



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.

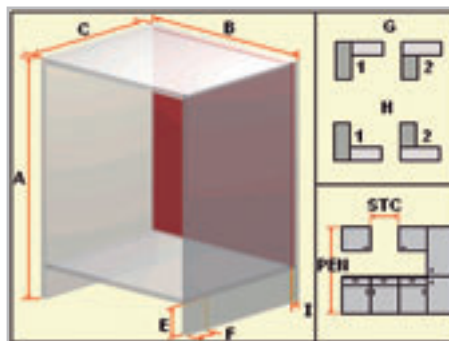
BiesseCabinet ist eine Software zum Konstruieren von Büro- und Wohnmöbeln. BiesseCabinet ist komplett in BiesseWorks integrierbar und kann Programme und Arbeitslisten direkt erstellen.



Management of structures, wall units, fixed shelves, adjustable shelves, doors, drawers and individual tops.

Gestion de carcasses, d'armoires murales, d'étagères, de portes de placards, de tiroirs et de plans de travail de cuisine.

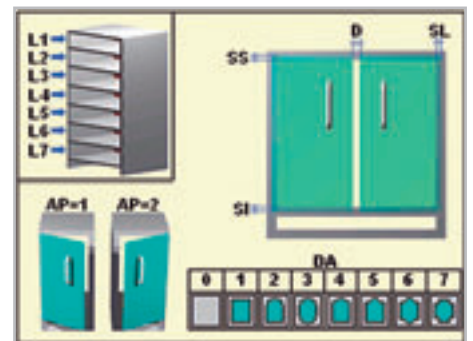
Verwaltung von unterschiedlichen Korpusen, Seitenteilen, festen und Einlegeböden, Türen, Schubladen und individuellen Arbeitsplatten.



Macros for the parametric design of furniture in linear sequences.

Macros de projection paramétrique de meubles en séquence.

Makro für das variable Erstellen von Möbeln reihenweise nebeneinander.



Ability to add MDF doors with predefined parametric internal profiles.

Possibilité de saisir des portes de placards en Médium avec profils internes paramétriques prédéfinis.

Zufügemöglichkeit von MDF-Türen mit voreingestellten variablen Innenprofilen.

Rover A G FT

On the operator's side

Toujours aux côtés de l'opérateur

An der Seite des Bedieners



PC-based XP600 control system:

- PC with real-time Windows operating system controlling the machine and user-friendly interface;
- control of interpolated axes;
- input/output signals management;
- real-time execution of the machine logic;
- total connectivity;
- bar code reader management;
- dedicated machine function enable buttons.

Biesse fits air conditioners on the electrical cabinet to ensure perfect operation of the electronic components, even at high temperature. The air conditioner also guarantees an excellent level of protection from dust, as the electrical cabinet hasn't got a ventilation fan.

Système de contrôle XP600 sur base PC:

- PC avec système d'exploitation Windows en temps réel pour le contrôle de la machine et de l'interface utilisateur;
- contrôle des axes interpolés;
- gestion des signaux d'entrée/sortie;
- exécution en temps réel de la logique de la machine;
- connectivité totale en réseau;
- gestion du lecteur de code à barres ;
- touches dédiées à l'activation des fonctions de la machine.

Biesse adopte en série le climatiseur sur l'armoire électrique pour garantir un fonctionnement parfait des composants électroniques, même à des températures ambiantes élevées. Le climatiseur garantit de plus une excellente protection contre la poussière en ce que la cabine n'est pas dotée de ventilateur.

Steuerungssystem XP600 auf Basis PC:

- PC mit Betriebssystem Windows Real-Time für die Kontrolle der Maschine und der Benutzerschnittstelle;
- Kontrolle interpolierte Achsen;
- Verwaltung der Input/Output-Signale;
- Ablauf der Maschinenlogik in Echtzeit;
- totale Verknüpfbarkeit mit dem Netz;
- Verwaltung des Balkencode-Lesegerätes;
- dedizierte Tasten zur Aktivierung der Maschinenfunktionen.

Für die perfekte Funktion der Elektronikkomponenten, auch bei sehr hohen Umgebungstemperaturen, hat Biesse serienmäßig die Klimatisierung des Schaltschranks vorgesehen. Die Klimatisierung gewährleistet daneben ausgezeichneten Schutz gegen Staub, da die Elektrokabine frei von Belüftungsventilatoren ist.



All-round protection of the working unit and maximum visibility for safe operations.

Protection totale du groupe opérateur et visibilité maximum pour usiner en toute sécurité.

Integrale Verkleidung der Arbeitsgruppe mit maximaler Sicht, für Arbeiten in absoluter Sicherheit.



Dust extraction hood adjustable to 5 positions from the NC.

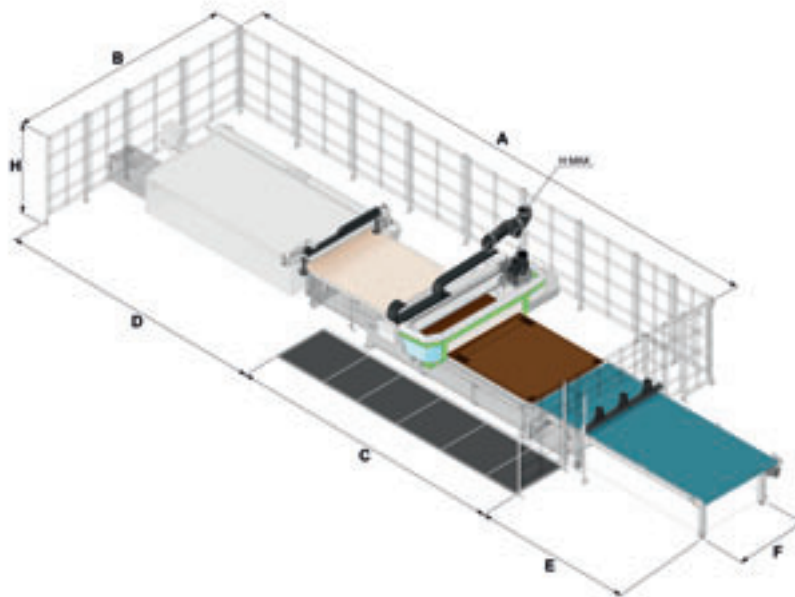
Hotte d'aspiration réglable sur 5 positions par CN.

Über NC auf 5 Positionen einstellbare Absaughaube.

Technical specifications

Données techniques

Technische Daten



NCE	A	B	C	D	E	F	H	H MAX*
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch

Rover A 1536 G FT	10670/420	4807/189.2	5759/226.7	5009/197.2	3118/122.7	1564/61.5	1000/39.3	2400/94.4
Rover A 1536 G FT Automatic labelling Étiquetage automatique Automatische Etikettierung	12560/494.4	4575/180.1	6821/271.2	5439/214.1	3118/122.7	1564/61.5	1000/39.3	2400/94.4
Rover A 1836 G FT	10670/420	4863/191.4	5773/227.2	4900/192.9	3112/122.5	1795/70.6	1000/39.3	2400/94.4
Rover A 1836 G FT Automatic labelling Étiquetage automatique Automatische Etikettierung	12560/494.4	4863/191.4	6891/271.2	5439/214.1	3112/122.5	1795/70.6	1000/39.3	2400/94.4

CE	A	B	C	D	E	F	H	H MAX*
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch

Rover A 1536 G FT	10134/398.9	4826/189.9	5344/210.3	4569/179.8	3472/136.6	1564/61.5	2040/80.3	2400/94.4
Rover A 1536 G FT Automatic labelling Étiquetage automatique Automatische Etikettierung	12277/483.3	4854/191.1	6206/244.3	6071/239	3472/136.6	1564/61.5	2040/80.3	2400/94.4
Rover A 1836 G FT	10134/398.9	5131/202	6206/244.3	4729/186.1	3477/136.8	1795/70.6	2040/80.3	2400/94.4
Rover A 1836 G FT Automatic labelling Étiquetage automatique Automatische Etikettierung	12277/483.3	4884/192.2	6206/244.3	4569/179.8	3477/136.8	1795/70.6	2040/80.3	2400/94.4

Loadable piece Passage pièce Werkstückdurchlass	mm 105-160	inch 4.1-6.2
Z axis stroke Course axe Z Hub Achse Z	mm 326-240	inch 12.8 - 9.4

Axes speed X/Y/Z Vitesse axes X/Y/Z Geschwindigkeit Achsen X/Y/Z	m/min 60/60/20	foot/min 196.8/196.8/98.4
--	----------------	---------------------------

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'évaluer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

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

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

Measurement uncertainty K
Incertitude de mesure K
Messunsicherheit K

dB(A) 4

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 Schallleistungspegel 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 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.



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Seregno (Monza Brianza)
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
Loehne
Tel. +49 (0)5731 744870_Fax +49 (0)5731 744 8711
info@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. +1 704 357 3131 - 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

Head Quarter & Showroom: Mirabel, QC
Sales Office & Showroom: Toronto, ON
Tel. +1 (800) 598 3202
Fax (450) 437 2859
Showroom:
Vancouver, BC
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

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 UKRAINE

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

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.it
www.biesse.com

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

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

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 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 MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

Head office
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/2/3/4_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 9611196938
Chennai, India
Tel. +91 9176666485

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