

www.biesse.com



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 S.A.R.L.
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. +7 095 9565661_Fax +7 095 9565662
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

Biesse S.p.A.
Via della Meccanica, 16 61122 Pesaro - Italy
Tel. +39.0721.439100_Fax +39.0721.439150
biesse.sales@biesse.com

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 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 GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.
Auckland
Tel. +64 (0)9 820 0534_Fax +64 (0)9 820 0968
sales@biessenewzealand.co.nz

BIESSE MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/02/03/04
Fax +91 80 22189810
sales@biessemfg.com
www.biessemanufacturing.com
Mumbai, India
Tel. +91 22 28084401_Fax +91 22 28084401
Noida, Uttar Pradesh, India
Tel. +91 120 4280661/62/64_Fax +91 1204280663

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

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

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.

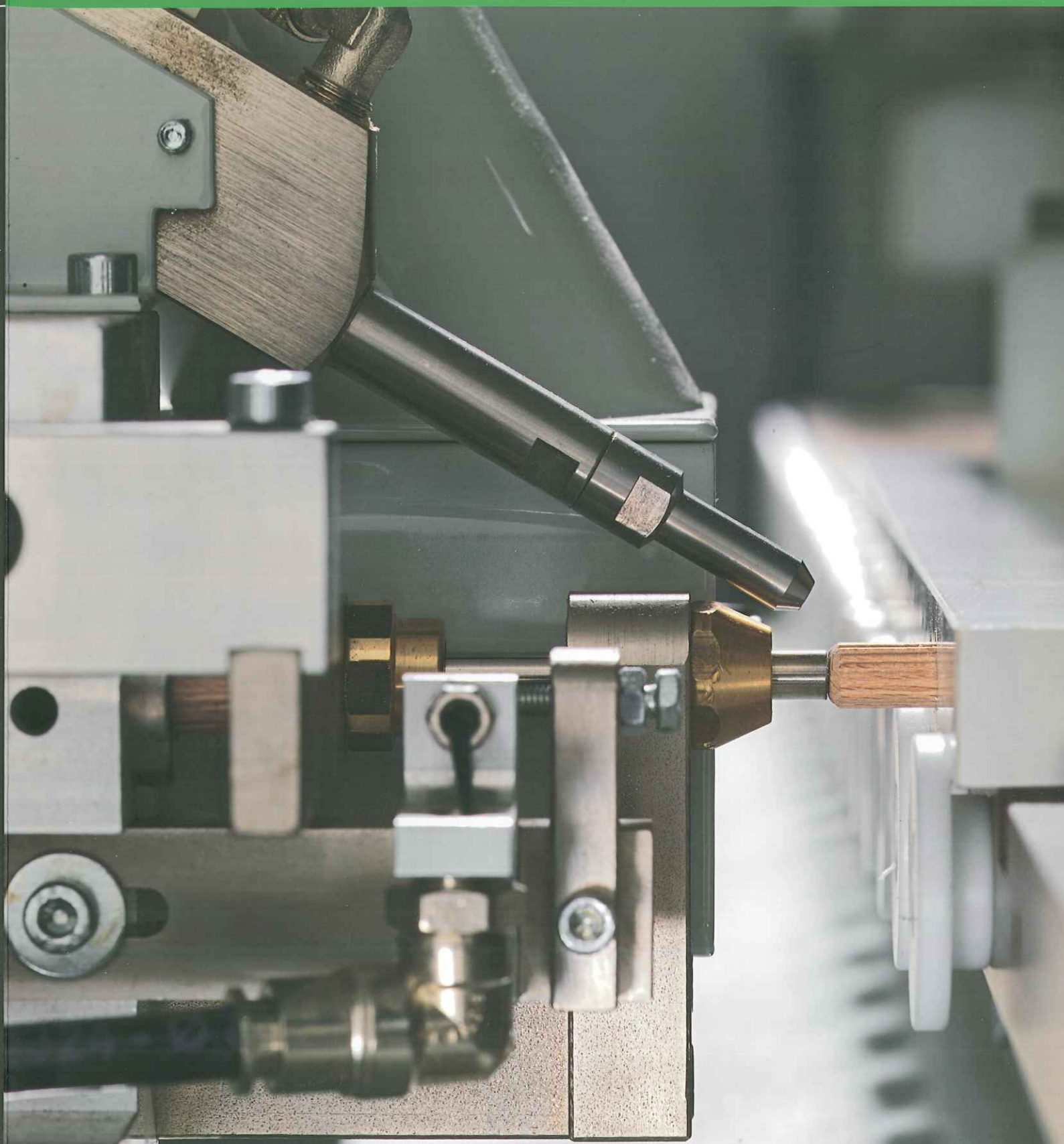
Les données techniques et les illustrations n'engagent pas la responsabilité de Biesse Spa. Certaines photos peuvent montrer des machines avec options. Biesse Spa se réserve le droit de les modifier sans avis préalable.

Las imágenes propuestas son indicativas. Algunas fotos pueden reproducir máquinas dotadas de opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar modificaciones ya sea sobre los productos como sobre la documentación, sin ningún preaviso.

Технические данные и иллюстрации не являются техническим руководством. На некоторых фотографиях могут быть представлены станки, оснащенные опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления.



Elix



Elix



Elix: fora-inseritrice di colla e spine punto a punto, per garantire la massima produzione di cucine, mobili, cassetti e pezzi di piccole dimensioni.

Elix: the point to point boring-inserting machine for glue and dowel insertion; it guarantees the maximum flexibility in the production of kitchens, furniture, drawers and elements of small dimensions.

Elix: CNC - gesteuerte Bohr- und Eintreibmaschine zur Gewährleistung einer hohen Flexibilität in verschiedenen Bereichen, wie z.B.: Küchenfertigung, Möbelfertigung allgemein, Schubkastenvorderstücke, Kleinteile allgemein und vieles mehr.

Elix: perceuse-tourillonneuse point à point garantissant une flexibilité extrême lors de la production de meubles de cuisine, meubles, tiroirs et éléments de petite taille.

Elix: perforadora-insertadora de cola y espigas punto a punto para garantizar la máxima flexibilidad en la producción de cocinas y muebles, cajones y piezas de pequeñas dimensiones.

Elix: сверлильно-шкантозабивной обрабатывающий центр, служит для обеспечения максимальной производительности при производстве кухонь, элементов мебели, ящичков и элементов малых размеров



Sensore colla
Glue sensor
Leimsensor
Capteur colle
Sensor de la cola
Датчик клея

Fibra ottica di controllo presenza spina
Optical fibre for checking dowel presence
Optische Kontrolle ob Dübel vorhanden
Fibre optique de contrôle de la présence du tourillon
Fibra óptica para el control de la presencia de la clavija
Оптоволокно контроля наличия шканта



Impianto pompa colla ad alta pressione
(k2, k4,k5)

High pressure glue pump system
(k2, k4,k5)

Hochdruck Leimpumpensystem (k2, k4,k5)

Installation colle à haute pression (k2, k4,k5)

Instalación bomba de cola de alta presión
(k2, k4,k5)

Насосная группа подачи клея высокого давления (k2, k4,k5)

Dati tecnici

Technical specifications

Technische Daten

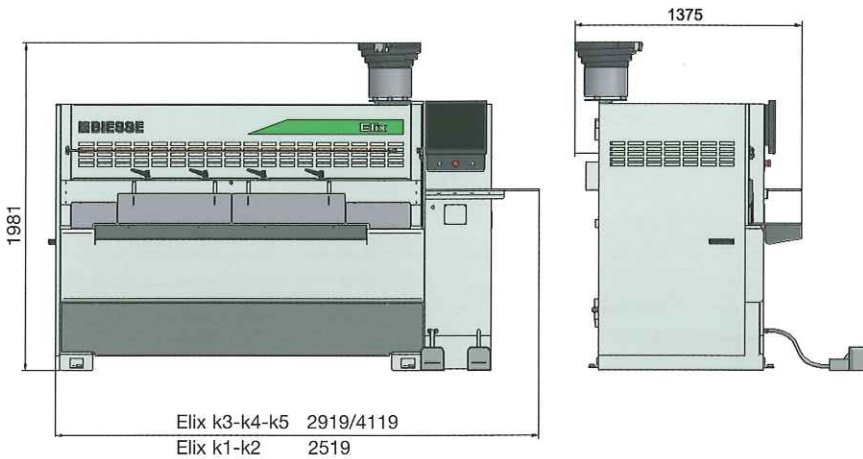
Données techniques

Datos técnicos

Технические данные



Velocità di rotazione punta <i>Drill rotation speed</i> Drehzahl Vitesse de rotation mèches Velocidad de rotación de las puntas Скорость вращения свёрл	6000 rpm	Dimensione standard delle spine Standard dimensions of the dowels Standardabmessungen der Dübel Taille standard des tourillons Dimensiones estándar de las clavijas Стандартные размеры шкантов	Ø 8 x 30
Massima profondità fori con inserimento spina Max depth of the holes with dowel insertion Max. Bohrtiefe mit Dübeleintreiben Profondeur max. des trous avec tourillonnage Máxima profundidad de los agujeros con inserción de la clavija Максимальная глубина отверстий при шкантозавивке	30 mm	Massima sporgenza spina Max dowel projection Max. Dübelausstand Saillie max. tourillons Máximo resalte de la clavija Максимальный вылет шканта	15 mm



Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli.

I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessario o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

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.

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 an die Stelle des Betreibers) mit Durchlauf des Panels. Die angegebenen Schallwertpegel 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.

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.

La relación se ha efectuado respetando la norma UNE EN 848-3:2007, UNE EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) e UNE EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto del operario) con pasaje de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. A pesar de que existe una relación entre niveles de emisión y niveles de exposición, ésta no puede ser utilizada de manera fiable para establecer, si es necesario o no tomar mayores precauciones. Los factores que determinan el nivel de exposición al cual está sujeta la fuerza de trabajo comprenden la duración de la exposición a la cual está sujeta la fuerza de trabajo, comprenden la duración de la exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido etc., es decir, el número de máquinas y otros procesos adyacentes. En todo caso, estas informaciones permiten al usuario de la máquina efectuar una mejor evaluación del peligro y del riesgo.

Было измерено соблюдая нормы UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковая мощность) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление в точке нахождения оператора) при прохождении панелей.

Указанные значения шумности – это уровни испускания шума, которые не обязательно являются реальными значениями воздействия. Несмотря на наличие связи между уровнем испускания шума и значениями его воздействия, эта связь не может считаться точной для надёжного определения необходимости применения дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень воздействия на рабочую силу, включают в себя длительность воздействия, характеристики рабочего помещения, другие источники пыли и излучения шума и т. д., то есть количество станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае, эта информация позволит пользователю станка лучше оценить степень вреда и риска.

Livello di pressione sonora superficiale ponderato A (LpFA) Surface sound pressure level during machining in A (LpFA) Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (LpFA) Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (LpFA) Nivel de presión sonora de superficie en la producción en A (LpFA) Уровень эквивалентный звуковому давлению на рабочем месте A (LpFA)	dB(A) 81
Livello di potenza sonora ponderato A (LwA) Sound power level during machining in A (LwA) Schalleistungspegel während der Arbeit A (LwA) Niveau de puissance sonore en usinage A (LwA) Nivel de potencia sonora en la producción en A (LwA) Уровень звуковой мощности при работе A (LwA)	dB(A) 92
Incertezza di misura K Measurement uncertainty K Messunsicherheit K Incertitude de mesure K Погрешность измерения K	dB(A) 4