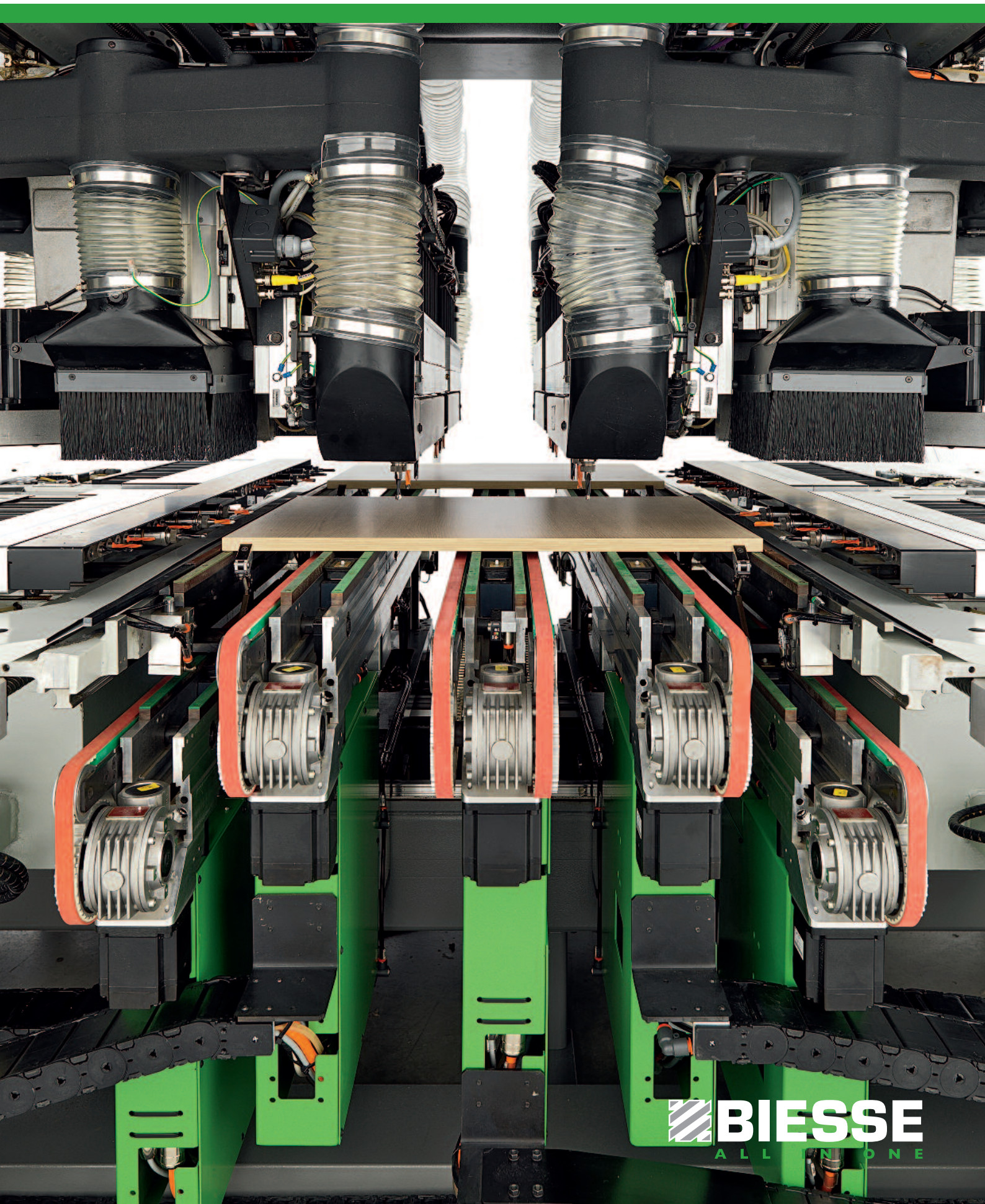


FTT R8

Flexible panel machining centre
Centre d'usinage flexible
Flexibles Werkstückbearbeitungszentrum



 **BIESSE**
ALL IN ONE

FTT R8

High performance in small batch production

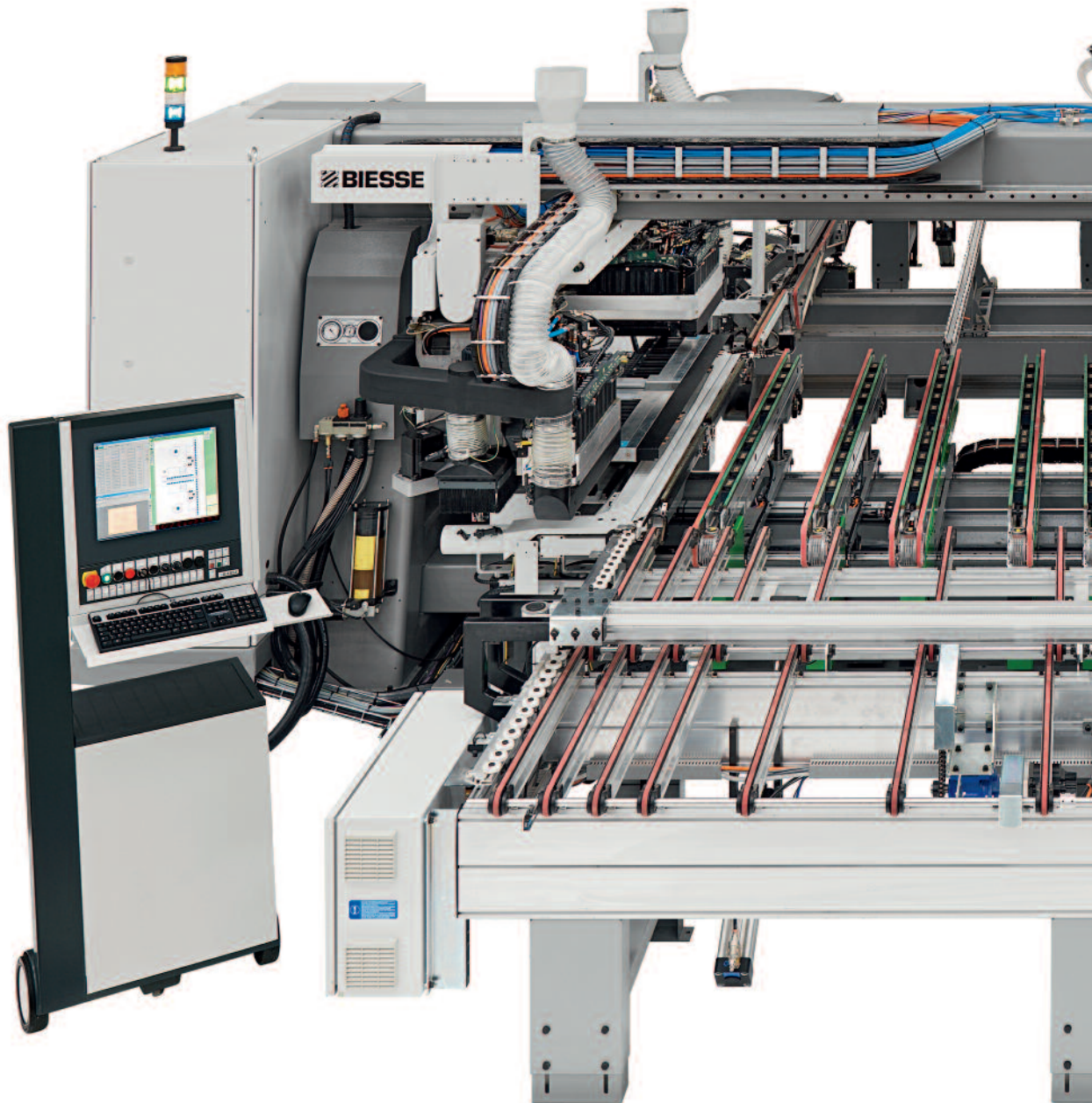
Hautes prestations pour la production de petites séries

Hohe Leistung bei der Produktion kleiner Losgrößen

The FTT R8 panel machining centre, equipped with the dowelinserting module RD and both controlled by the same numerical control, combines the high productivity to the capacity of processing small batches in sequence. Nowadays the customer's target to reduce the production costs can be reached with machines that do not stop when changing the panel size – 'zero' set-up times – that do not need any manual operations and that adjust according to the panel real dimensions. All this is FTT R8.

Le centre d'usinage flexible FTT R8, équipé du module à tourillonner RD gérés par un seul contrôle numérique, combine les hautes prestations productives et la capacité d'usiner des petites séries en séquence. La nécessité des clients utilisateurs de réduire le cout des usinages signifie disposer de machines sans temps morts entre une série et l'autre – temps '0' de reconfiguration – sans l'intervention manuelle de l'opérateur et en s'adaptant au mieux aux dimensions des panneaux. Tout ça est FTT R8.

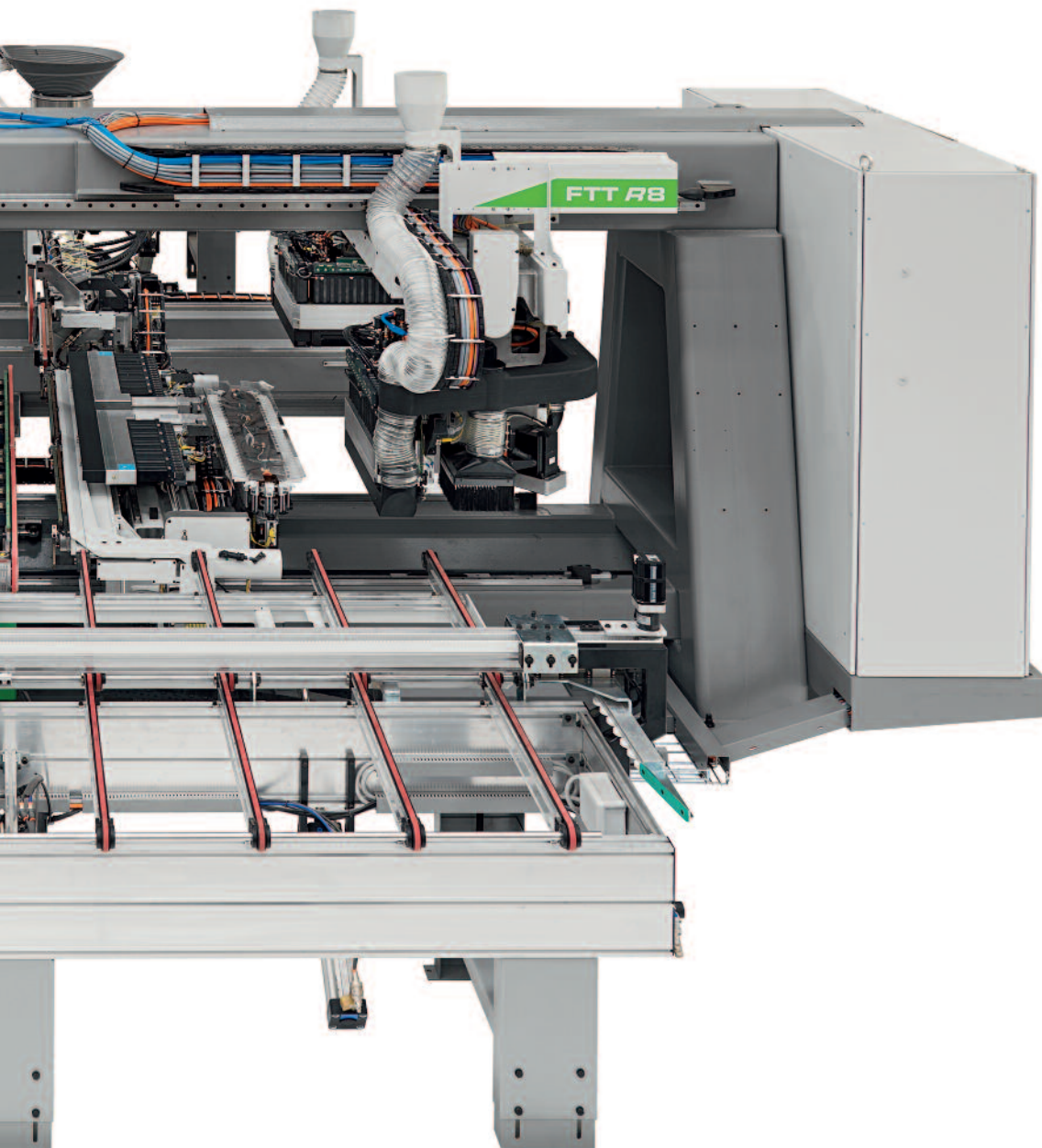
Das FTT R8 Bearbeitungszentrum, ausgestattet mit dem Dübeleintreibmodul RD und die Steuerung beider Elemente durch nur ein NC, verbindet hohe Produktivität mit dem Leistungsvermögen kleine Losgrößen nacheinander zu bearbeiten.



Nowadays the customer's target to reduce the production costs can be reached with machines that do not stop when changing the panel size – 'zero' set-up times - that do not need any manual operations and that adjust according to the panel real dimensions. All this is FTT R8.

La nécessité des clients utilisateurs de réduire le cout des usinages signifie disposer de machines sans temps morts entre une série et l'autre – temps '0' de reconfiguration – sans l'intervention manuelle de l'opérateur et en s'adaptant au mieux aux dimensions des panneaux. Tout ça est FTT R8.

Heutzutage kann das Ziel des Kunden, Produktionskosten zu reduzieren, mit Maschinen erreicht werden, welche nicht beim Ändern der Werkstückgröße stoppen – Rüstzeit „0“ – keinerlei manuelle Eingriffe erfordern und sich entsprechend an die realen Werkstückabmessungen anpassen. All das ist die FTT R8.



FTT R8

More power and flexibility in the new generation

Plus de puissance et flexibilité avec la nouvelle génération

Mehr Leistung und Flexibilität in der neuen Generation

Power

The four vertical operating units and the four horizontal operating units with independent spindles allow for the machining of the 5 panel sides reaching high levels of productivity.

Puissance

Les quatre unités opératrices verticales et les quatre unités opératrices horizontales à mandrins indépendants permettent d'usiner les 5 faces du panneau et d'obtenir une productivité élevée.

Leistung

Die vier vertikalen und die vier horizontalen Bearbeitungseinheiten mit einzeln abrufbaren Spindeln ermöglichen es bei 5seitiger Bearbeitung höchste Produktivitätslevel zu erreichen.

Management of the dimensional errors

The FTT R8 adjusts the dimensional errors measuring the panel length and width and correcting in real time the positions of the machining operations.

Gestion des tolérances

La FTT R8 compense les erreurs de dimension en mesurant la largeur et la longueur du panneau et en corrigeant en temps réel les positions des usinages.

Verwaltung von Maßabweichungen

Die FTT R8 gleicht Maßungenauigkeiten, durch Vermessen der Werkstücklänge und Breite, aus und korrigiert die Position der Bearbeitungen in Echtzeit.



Size change in real-time

Machine set-up when changing the panel size is fully automatic:

- the drilling pattern automatic change on the spindles of the vertical operating units allows for immediate tooling without errors;
- the brushless motorizations on the working tables and on the belts guarantee precise and quick positioning.

Changement de série en 'temps réel'

La reconfiguration de la machine, au changement des dimensions du panneau, est complètement automatique:

- *le changement automatique des mèches sur les mandrins des unités opératrices verticales permet d'outiller la machine rapidement et sans possibilité d'erreurs;*
- *les motorisations brushless sur les plans de travail et sur les courroies de transport des panneaux permettent des positionnements rapides et précis.*

Formatänderung in Echtzeit

Vollautomatisches Rüsten der Maschine bei Änderung der Teilegröße:

- der automatische Bohrformwechsel an den Spindeln der vertikalen Bearbeitungseinheiten ermöglicht eine sofortige Werkzeugbereitstellung ganz ohne Fehler;
- die über Servomotoren angetriebenen Arbeitstische und Riemen garantieren eine präzise und schnelle Positionierung.

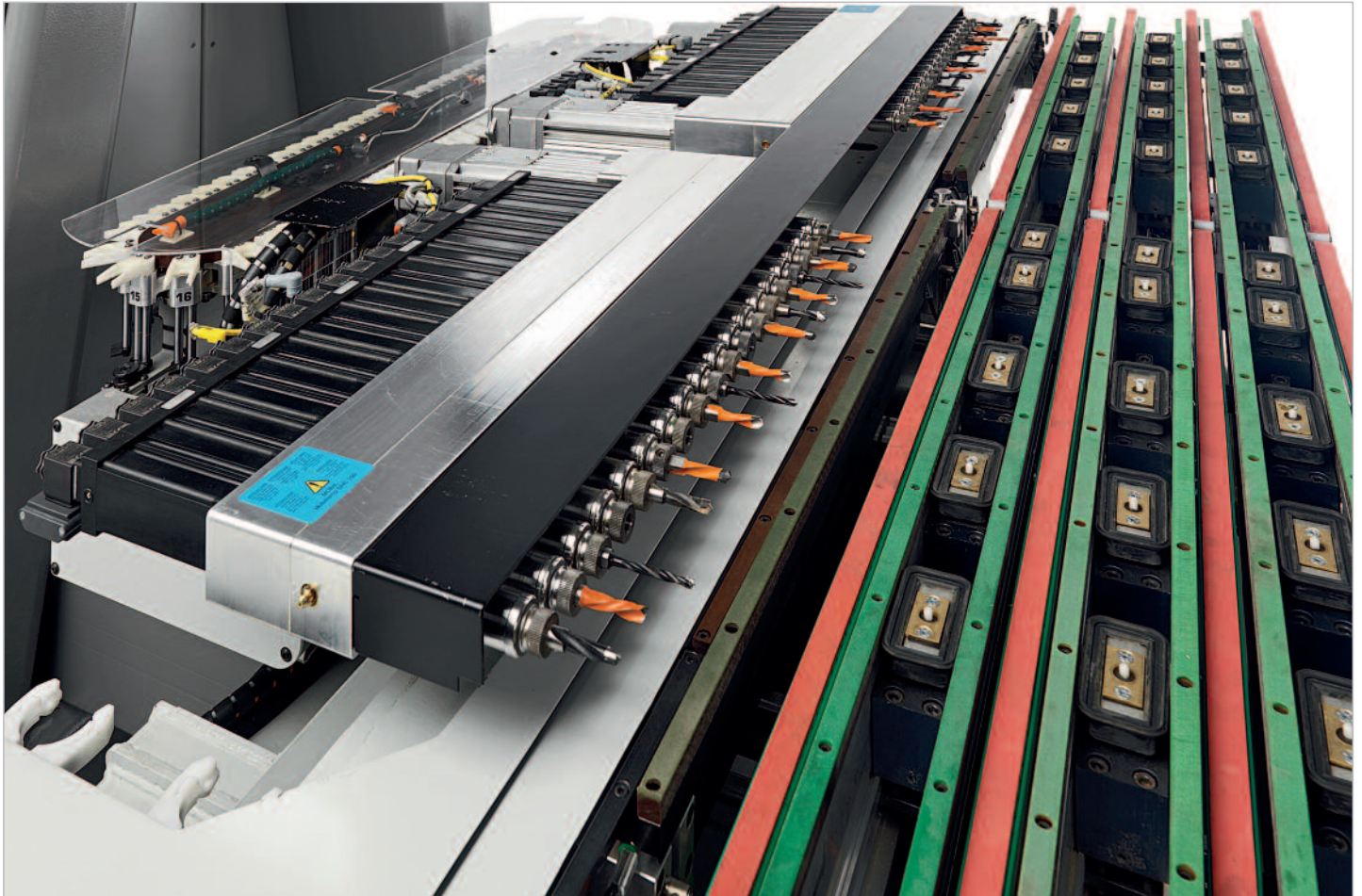


FTT R8

The technology of the new horizontal units

La technologie des nouveaux groupes horizontaux

Die Technik der neuen Horizontaleinheiten



Horizontal operating units with independent spindles:

- wide working field in the horizontal boring through 18+18 spindles available in the processing of two panels;
- brushless motorizations for high working performances;
- spindles with quick-change system for easy and quick tooling.

Panel reference and clamping system

The panel side reference system with automatic lowering guides and the clamping system through vacuum allow for the vertical and horizontal working by the panel edges without manual operations by the operator. Automatic pre-positioning of the motorized front pushers when changing the panel size.

Unités opératrices horizontales à mandrins indépendants:

- *ample champ de travail dans le perçage horizontal avec 18+18 mandrins disponibles pour l'usinage des deux panneaux;*
- *motorisations brushless pour hautes performances de travail;*
- *mandrins avec système de changement rapide pour outillages faciles et rapides.*

Système de référence et blocage du panneau

Les systèmes de référence latérale du panneau avec guides automatiques escamotables et de blocage par ventouses permettent les usinages horizontaux et verticaux sur les chants sans contraintes et sans interventions de l'opérateur. Les poussoirs frontaux motorisés se pré-positionnent automatiquement à chaque changement de format.

Horizontaleinheiten mit einzeln abrufbaren Spindeln:

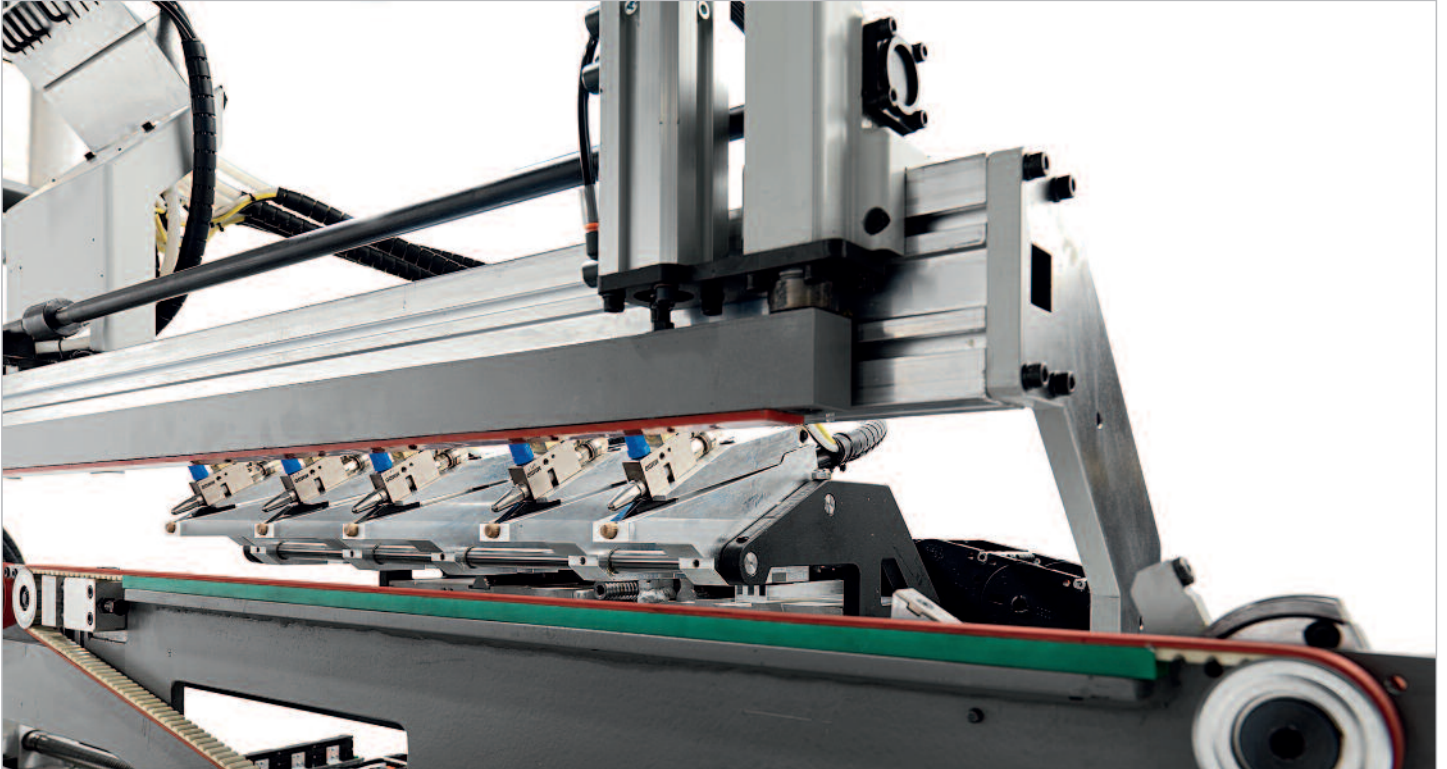
- breites Arbeitsfeld für horizontale Bohrungen durch 18+18 Spindeln verfügbar bei der Bearbeitung von zwei Teilen;
- servomotorische Antriebe für hohe Bearbeitungsleistungen;
- Spindeln mit Schnellwechselsystem für einen leichten und schnellen Werkzeugwechsel.

Werkstückreferenz und Spannsystem

Das seitliche Werkstückreferenzsystem mit automatisch absenkenden Führungen und das Spannsystem mittels Vakuum ermöglichen das vertikale und horizontale Bearbeiten der Werkstückkanten ohne manuelle Eingriffe des Bedieners. Automatische Vorpositionierung der motorisierten Frontpusher bei Änderung der Werkstückgröße.

RD

The module for dowel insertion
Le module pour tourillonnage
Das Modul zum Dübeleintreiben



The in-line CNC panel machining centre for dowel insertion, to be fitted to the panel machining centre FTT R8, is equipped with:

- 5+5 units for dowel insertion and glue injection that can be positioned at distance between centres multiple of 32 mm;
- automatic positioning, upon machine set-up, of each injector on the corresponding carriage;
- automatic dowel selection and feeding system;
- high pressure glue injection system for the maximum inserting efficiency;
- reliable panel clamping through vertical pressing bars;
- independent panel feeding in two working areas;
- brushless motorizations for high working performances.

Le centre CNC d'usinage flexible au défilé pour tourillonnage, de service au centre d'usinage FTT R8, est équipé de:

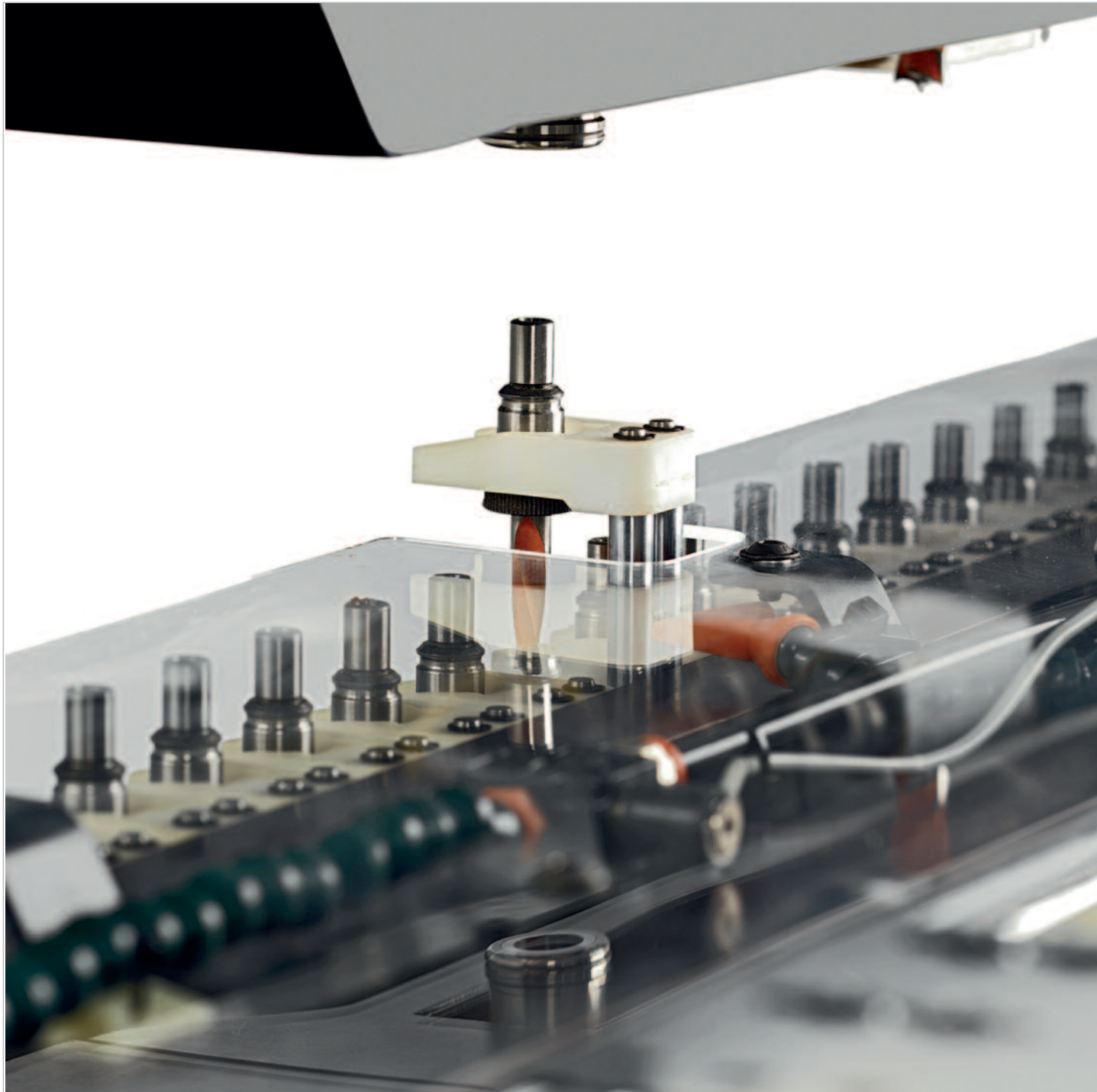
- 5+5 groupes d'injection de colle et pose de tourillons positionnables à entre axes multiples de 32 mm;
- positionnement automatique, en phase de reconfiguration, de chaque injecteur sur le chariot correspondant;
- bols vibrants et sélecteurs automatiques pour l'alimentation et la sélection des tourillons;
- système d'injection colle à haute pression pour une meilleure efficacité de pose;
- blocage du panneau assuré par presseurs verticaux à barre;
- alimentation des panneaux indépendante sur deux sections de travail;
- motorisations brushless pour hautes prestations de travail.

Die Durchlaufdübelmaschine zum Einbringen von Dübeln, anschließend an das Bearbeitungszentrum FTT R8, ist ausgestattet mit:

- 5+5 Einheiten zum Dübeleintreiben und Leimeinspritzen welche im 32mm-Raster positioniert werden können;
- automatische Positionierung jedes Injektors auf dem entsprechenden Träger, während des Rüstens der Maschine;
- automatisches Dübelselektions- und Zuführsystem;
- Hochdruck Leimeinspritzsystem für maximale Effizienz;
- Zuverlässiges Spannen der Werkstücke durch vertikale Druckbalken;
- Unabhängige Teilezuführung in zwei Arbeitsbereichen;
- servomotorische Antriebe für hohe Arbeitsleistungen.

FTT R8

New chain tool magazine
Nouveaux magasins à chaîne
Neue Kettenwerkzeugwechsler



Automatic tooling in real time.

Outillages automatiques en temps réel.

Automatischer Werkzeugwechsel in Echtzeit.

Technical data

Données techniques

Technische Daten

Panel dimensions

Pieces usinables

Werkstückabmessungen

Length mm 240 - 3100 inch 9.4 - 122

Longueur

Länge

Width, two panels mm 140 - 800 inch 5.5 - 31.5

Largeur, deux panneaux

Breite, zwei Teile

Width, one panel mm 140 - 1550 inch 5.5 - 61

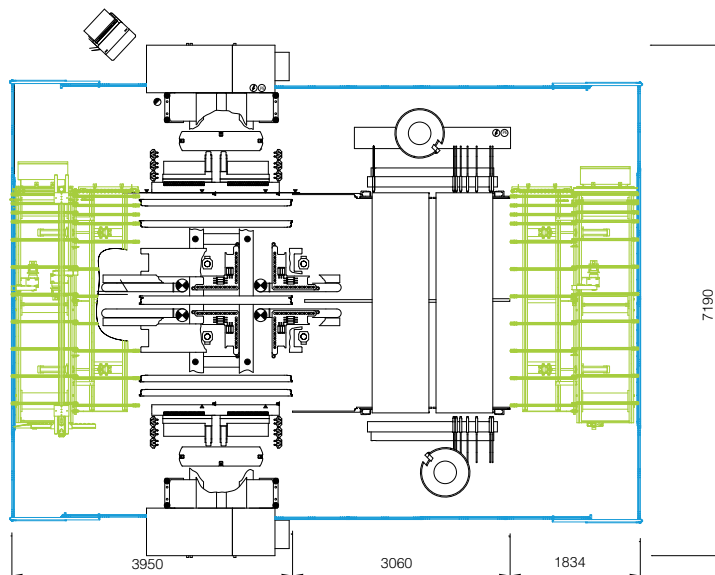
Largeur, un panneau

Breite, ein Teil

Thickness mm 12 - 60 inch 0.5 - 2.4

Epaisseur

Dicke



Operating units

Unités d'usinage

Bearbeitungseinheiten

Spindles for vertical boring n° 128 n° 128

Mandrins de perçage vertical

Spindeln für vertikales Bohren

Chain tool magazine (slot) n° 120 n° 120

Magasins à chaîne (slot)

Kettenwerkzeugwechsler (Plätze)

Spindles for horizontal boring n° 72 n° 72

Mandrins de perçage horizontal

Spindeln für horizontales Bohren

Boring spindle rotation speed giri/min 4000 rpm 4000

Vitesse de rotation mandrins de perçage

Drehzahl der Bohrspindeln

ISO 30 Electrospindles max n° 4 max n° 4

Electromandrins ISO 30

ISO 30 Elektrospindeln

Electrospindle rotation

speed (min.-max.) giri/min 1000 - 24000 rpm 1000-24000

Vitesse de rotation

électromandrins (mini.-maxi.)

Drehzahl der

Elektrospindel (min.-max.)

Glue-dowel insertion units max n° 7+7 max n° 7+7

Injecteurs colle-tourillons

Leim- und Dübeleinheiten

FTT R8 panel machining centre equipped with RD module for dowel insertion.

Centre d'usinage FTT R8 équipé du module à tourillonner RD.

FTT R8 Bearbeitungszentrum ausgestattet mit dem Dübeleintreibmodul RD.

Surface sound pressure level during machining in A (L_{pfA})

Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (L_{pfA})

dB(A) 81

Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (L_{pfA})

Sound power level during machining in A (L_{wA})

Niveau de puissance sonore en usinage A (L_{wA})

dB(A) 104

Schalleistungspegel während der Arbeit A (L_{wA})

Measurement uncertainty K

Incertitude de mesure K

dB(A) 4

Messunsicherheit K

Tests were carried out in accordance with Regulations UNI EN 1218-4:2009, 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 1218-4:2009, 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 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 UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistungspegel) und UNI 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.

Service

Real time solutions
Solutions en temps réel
Lösungen in Echtzeit



Thanks to a global network and a highly specialized team it offers a full range of after-sales services:

- Spare parts
- Technical support
- Tele-support
- Installation
- Maintenance
- Training
- Repair

Grâce à son réseau global et à une équipe de professionnels, le groupe offre une large gamme de produits:

- Pièces détachées
- Support technique
- Téléassistance
- Installation
- Entretien
- Formation
- Réparations

Dank eines globalen Netzwerks und eines hoch spezialisierten Teams bietet er eine breite Palette an After-Sales-Dienstleistungen:

- Ersatzteile
- Technischer Support
- Unterstützung per Telefon
- Installation
- Wartung
- Schulung
- Reparatur

Biesse Group's Service promotes, cultivates and develops closer and more constructive relationships with clients to get to know their requirements better, to create more value and to help improve the products and services it provides.

Le SAV du groupe Biesse crée et développe un rapport direct et constructif avec ses clients afin d'en connaître parfaitement les exigences et d'améliorer encore les produits et services offerts.

Der Service der Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt engere und konstruktive Beziehungen zu den Kunden, um ihre Anforderungen besser kennenzulernen und einen Beitrag zur Verbesserung der Produkte und Dienstleistungen zu bieten.



The Biesse Group

Le groupe Biesse

Die Biesse-Gruppe

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 byproducts.

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 After-Sales-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

www.biesse.com

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
Tél. +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

The Galleries
Block 3, 8th floor office 807
P.O.Box: 262927
Jebel Ali Free Zone, Dubai
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.

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

