

Rover C Twin

Centres de placage à contrôle numérique

Centros de fresado y rebordecado con control numérico



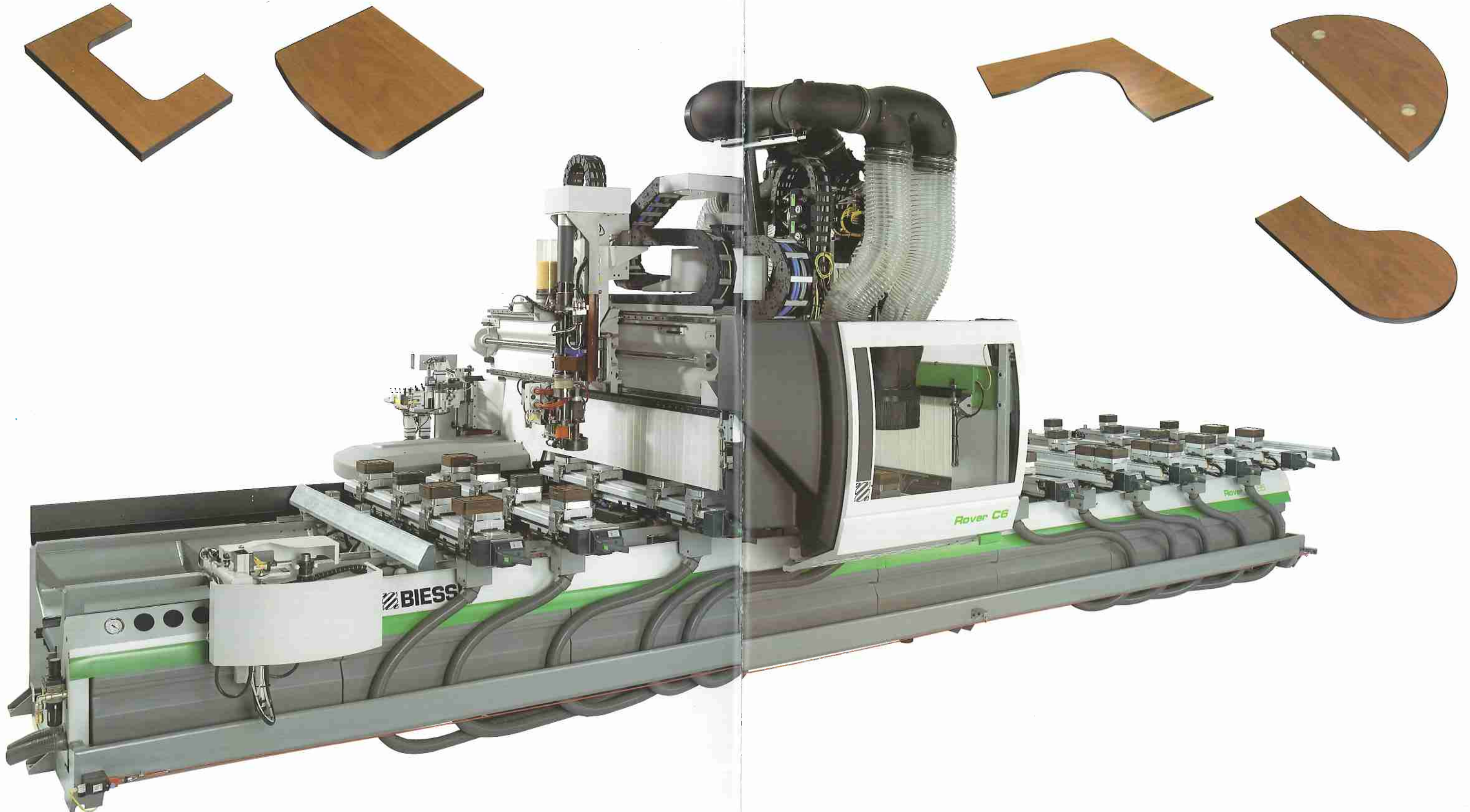
 **BIESSE**

Rover C Twin

Toute une usine en une machine
Todo en una máquina

Les centres de placage Biesse de la série Rover C permettent, avec une machine seulement, de réaliser le placage d'une pièce. La simplicité et la rapidité des opérations d'outillage des unités de façonnage, le changement rapide des mèches du groupe de perçage et le système de configuration automatique de la zone d'usinage font de la Rover C Twin le centre idéal pour réaliser des petits lots de pièces.

Los centros de trabajo para rebordear Biesse de la serie Rover C ofrecen la posibilidad de completar en una única máquina la elaboración de un panel perfilado y rebordeado. La facilidad y velocidad de equipamiento de las unidades operadoras, el cambio rápido de las brocas del cabezal perforador y el sistema de reconfiguración automática del área de trabajo hacen el centro de trabajo Rover C Twin adecuado para la ejecución de lotes de pequeñas dimensiones.



Rover C Twin

Synthèse de la technologie et des prestations
La síntesis entre tecnología y prestaciones



Deux axes Y indépendants.
Les agrégats de finition chant sont
prélevés du magasin à chaîne au
cours du placage.

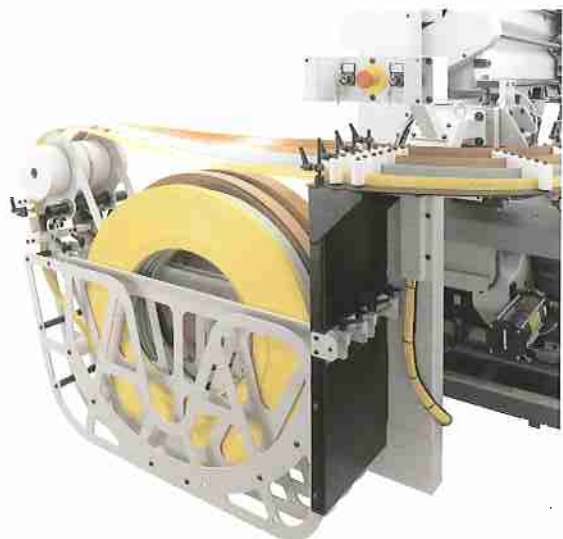
*Dos ejes Y independientes.
La extracción de los agregados para
el acabado del borde se produce
desde el almacén de tipo cadena
durante la fase de rebordeado.*

Biesse a choisi, dès la création du centre de placage Millennium, d'étaler la colle sur la pièce afin d'avoir une meilleure prise du chant. Le rouleau moleté favorise la pénétration de la colle dans la surface de la pièce. La compacité de l'unité de placage permet de plaquer des profils concaves de petite taille.

Biesse adopta desde siempre la elección, ya empleada en el centro de rebordeado Millennium, de extender la cola en el panel, con el fin de obtener una mejor adherencia del borde. El rodillo moleteado favorece la penetración de la cola en la superficie del panel. La compacidad de la unidad de rebordeado permite rebordear perfiles cóncavos de dimensiones reducidas.



Rover C Twin



Le magasin porte-bobines à 4 pistes sur le chariot X permet de réduire le temps nécessaire à alimenter l'unité de placage

Almacén portarollos de 4 pistas a bordo del carro X para reducir el tiempo necesario para alimentar la unidad de rebordeado.



Axe de finition chant géré par CN garantissant la tension nécessaire de la section du chant entre le magasin et l'unité de placage au cours du placage.

Eje de suministro del borde gobernado por CN en condiciones de garantizar la tensión deseada de la sección de borde pendiente entre almacén y unidad de rebordeado durante la elaboración.

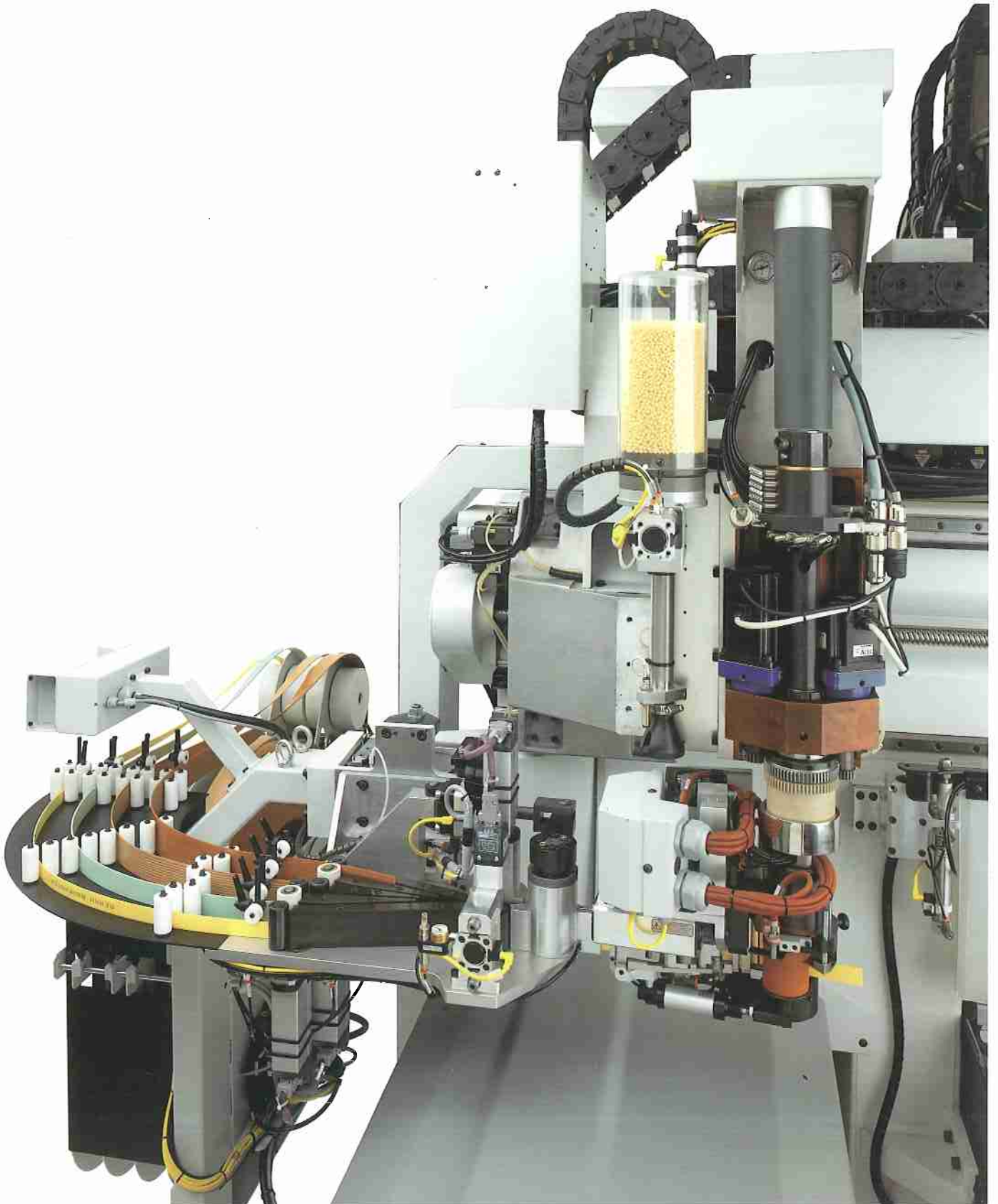


Groupe coupe chant.

Grupo de corte del borde.

Lampes de réchauffage chant pour faciliter le placage des chants rigides et la réalisation de profils à petits rayons.

Lámparas de calentamiento del borde para facilitar la aplicación de bordes rígidos y la ejecución de perfiles con radios pequeños.





Système d'alimentation des granulés fixé au groupe d'encollage. Le chargement de la colle en granulés a lieu en temps masqué au cours du fraisage/perçage ou de la finition du chant.

Sistema de alimentación de granos solidario con el grupo de encolado. La carga de la cola en granos se produce en tiempo oculto durante las operaciones de fresado/perforación o acabado del borde.



Thermorégulateurs numériques pour bac colle et rouleau encolleur.

Termorreguladores digitales para estanque de cola y rodillo extensor de la cola.



Axe pour l'avance du chant, géré par CN. Evite le glissement du chant au début du placage, afin d'obtenir une qualité de jonction optimale

Eje para el avance del borde gobernado por CN. Evita el deslizamiento del borde respecto al panel en el trecho inicial de rebordeado, para obtener una óptima calidad de unión.

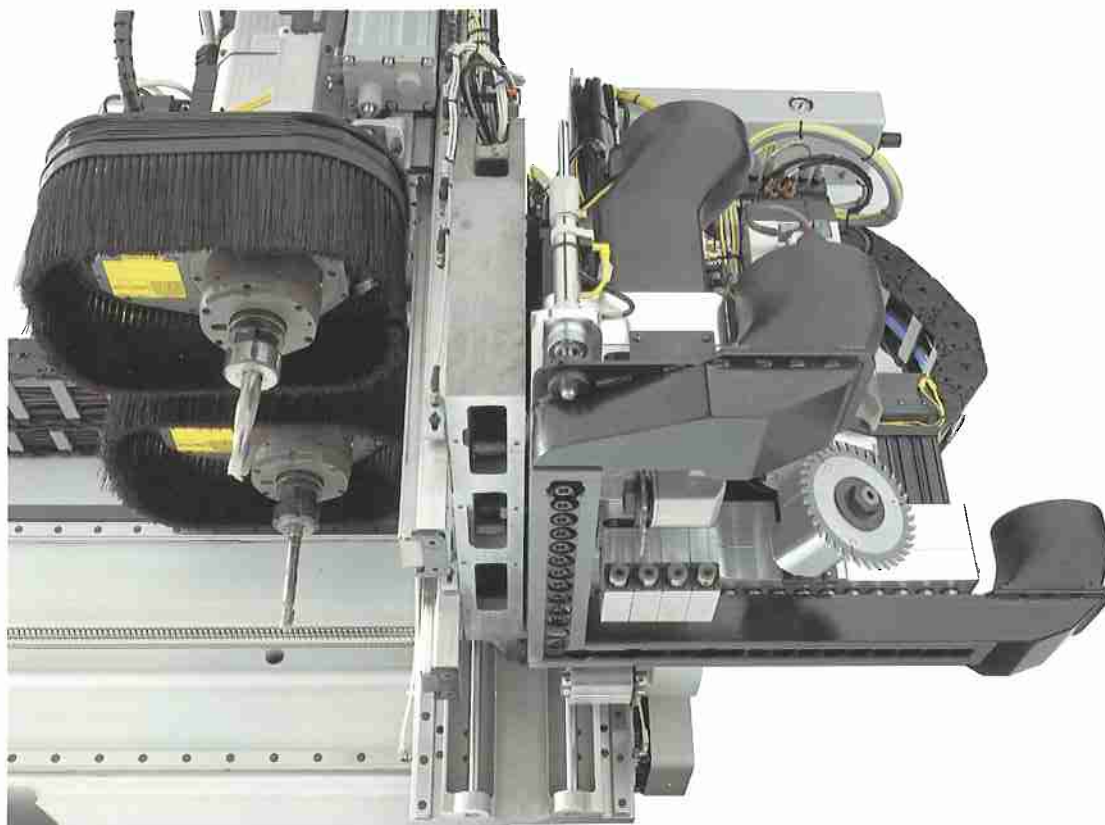
Bac colle compact et démontable facilement pour le nettoyage.

Estanque de cola compacto y fácilmente extraíble para ejecutar las operaciones de limpieza.

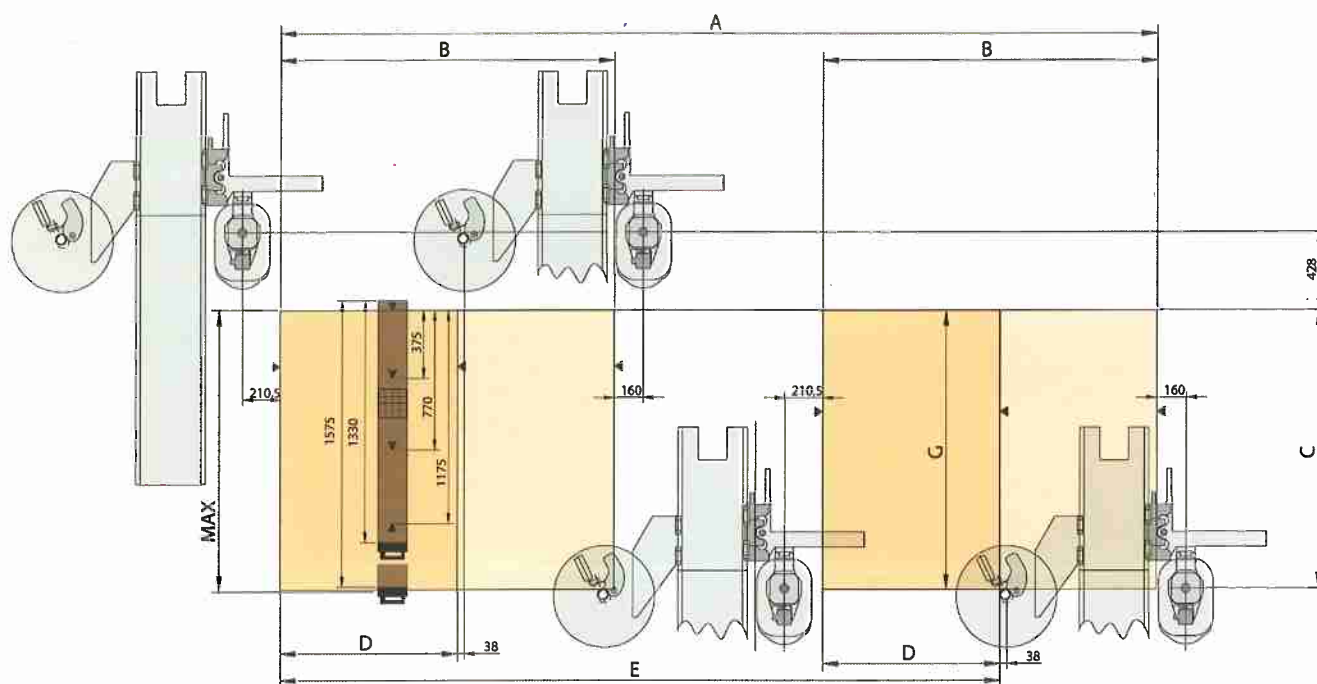
Rover C Twin

Diverses configuration éclectiques

Diferentes configuraciones con gran versatilidad de empleo



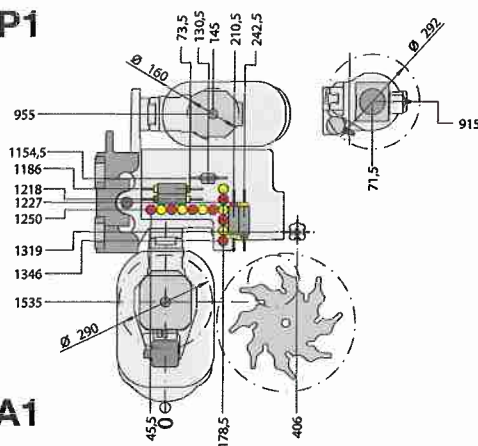
	A	B(conf.1)	B(conf.2)	C	D(conf.1)	D(conf.2)	E	G	MAX
Rover C 6.50	4600	1850	1600	1535	980	730	3730	1500	1550
Rover C 6.65	6200	2650	2400	1535	1780	1530	5330	1500	1550



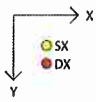


Conf. 1

P1

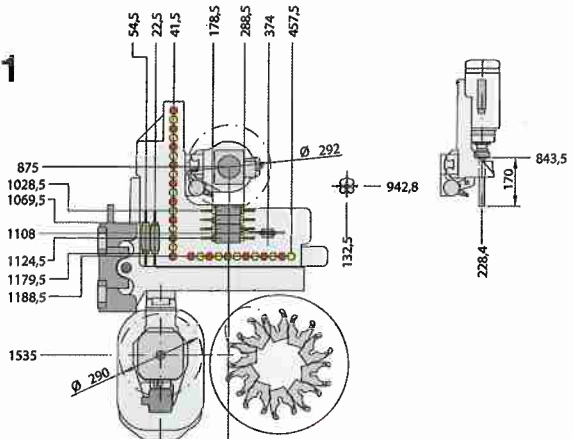


A1



Conf. 2

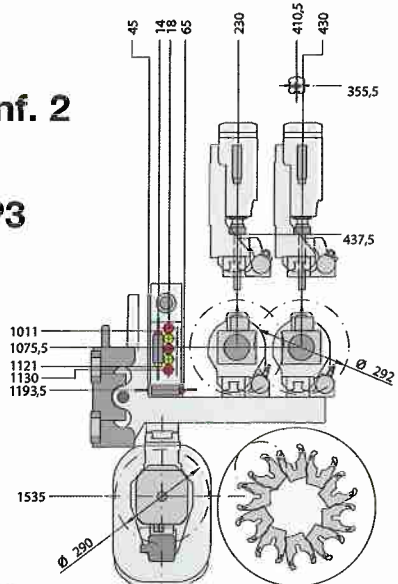
P1



A1

Conf. 2

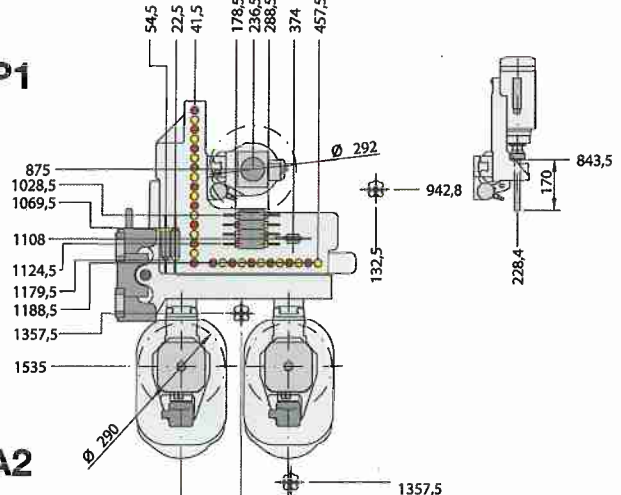
P3



A1

Conf. 2

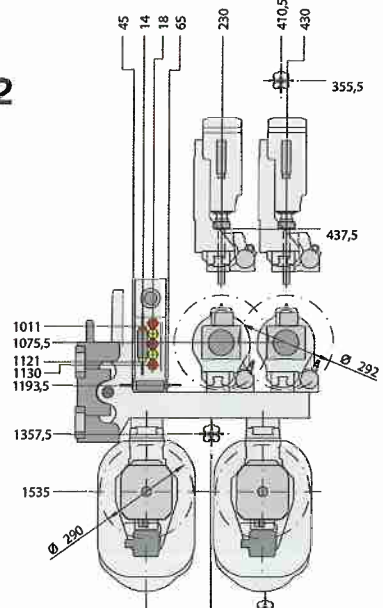
P1



A2

Conf. 2

P3



A2

Rover C Twin

Groupes de finition chant
Grupos para el acabado del borde



Agrégat de coupe en bout

Agregado retestador



Agrégat souffleur

Agregado soplador



Agrégat racleur de chant/racleur de colle

Agregado rascador de borde/rascador de cola



Agrégat affleur

Agregado recortador

Le groupe multifonctions peut loger des agrégats pour réaliser des usinages particuliers. Pour réduire le temps d'exécution de la coupe en bout du chant, celle-ci peut être réalisée avec un agrégat lame positionnable sur 360° par le CN.

El grupo multifunción puede alojar agregados para la ejecución de elaboraciones específicas. Para reducir el tiempo de ejecución el retestado del borde puede ser efectuado con un agregado con hoja posicionable en continuo a 360° desde CN.



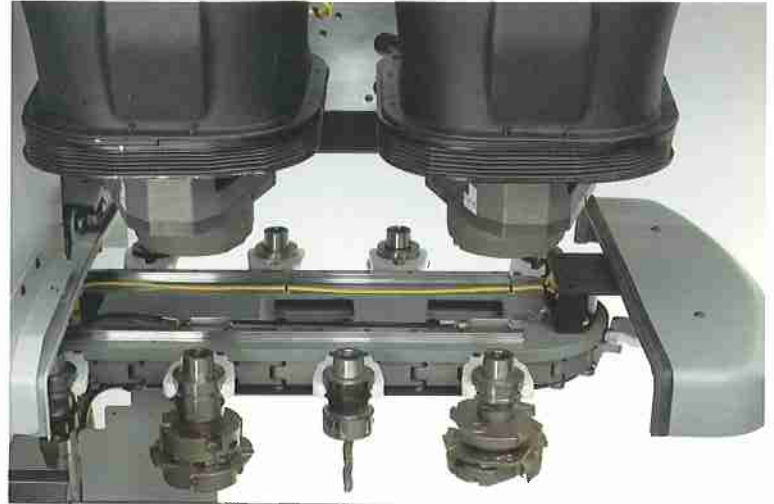
Rover C Twin

La réponse à toutes vos exigences
La solución para cualquier empleo



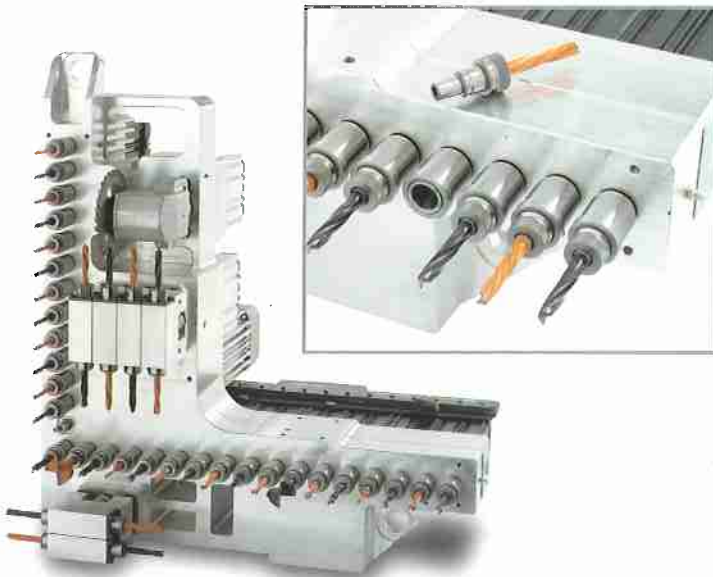
Magasin outils à revolver spécial pour l'électrobroche. Monté sur chariot Z indépendant, permet de remplacer les outils tandis que la machine travaille.

El cambio de herramienta de tipo revolver dedicado al electromandril, montado en carro Z independiente, permite la sustitución de herramientas mientras la máquina ejecuta otras operaciones.



Magasin outils arrière à chaîne pouvant loger de grands outils et le convoyeur de copeaux.

Almacén de cambio de herramienta posterior de tipo cadena para alojar herramientas de grandes dimensiones y encauzador de virutas.



Large gamme de perceuses montant des broches à prise rapide pour simplifier et faciliter le remplacement des mèches. Vitesse de rotation max. 6000 t/m, gérée par inverseur.

Amplia gama de perforadoras equipables con mandriles de conexión rápida para hacer fácil y funcional la sustitución de las brocas. Velocidad de rotación hasta 6000 rev./min gobernada por inverter.



Dispositifs pour l'élimination automatique des copeaux et des rebuts d'usinage.

Dispositivos para la eliminación automática de las virutas y de los recortes producidos por la elaboración.

Rover C Twin

Plan de travail pour toutes les exigences
El plano de trabajo para cualquier exigencia

Le plan de travail innovateur ATS (Advanced Table-setting System) est un brevet exclusif Biesse. Il permet de bloquer rapidement des pièces de n'importe quelle forme et taille et de réduire drastiquement les temps d'outillage. Le système de prise rapide permet une substitution simple des modules à vide avec les étaux pour bloquer aussi bien des pièces étroites et que des pièces épaisses.

El innovador plano de trabajo ATS (Advanced Table-setting System) es una patente exclusiva Biesse. Permite bloquear rápidamente piezas de cualquier forma y dimensión y reducir drásticamente los tiempos de equipamiento. El sistema de enganche rápido garantiza una sustitución funcional y veloz de los módulos de vacío con las morsas para el bloqueo de piezas angostas y de espesor.



EPS (Electronic Positioning System), pour configurer automatiquement toute la zone d'usinage en moins d'une minute. Des dispositifs indépendants placent les plans et les chariots sans faire appel à l'unité de façonnage. Ce positionnement a lieu en temps masqué tandis que la machine usine sur la zone opposée. L'usinage en pendulaire d'éléments différents est tout à fait possible.

EPS (Electronic Positioning System) Permite reconfigurar automáticamente toda el área de trabajo en menos de un minuto. Posiciona los planos y los carros mediante motorizaciones independientes, por lo tanto sin empeñar la unidad operadora. El posicionamiento de planos y carros de una área es ejecutado en tiempo oculto mientras la máquina trabaja en el área opuesta. Es posible ejecutar la elaboración en pendular incluso de diferentes elementos.



Rover C Twin

Les commandes principales sont toujours à portée de main

Los mandos principales siempre al alcance de la mano

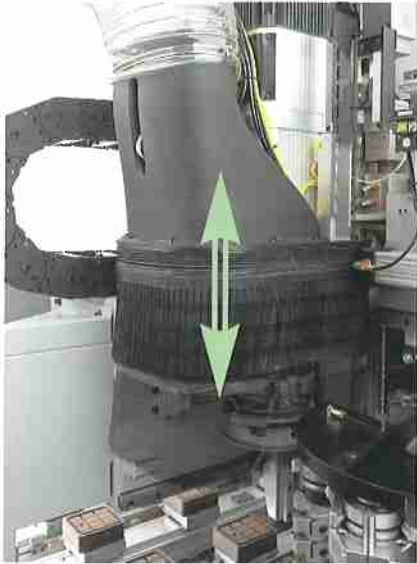


Tableau à poussoirs de contrôle pour gérer les fonctions principales de préparation de la zone d'usinage et d'outillage des groupes opérateurs et des magasins outils. La console déportée, de forme ergonomique, a un afficheur lisible, un crochet escamotable et un aimant permettant de la placer sur les poignées des plans de travail ou sur l'armoire électrique.

Caja de pulsadores de control para gobernar las funciones principales en las fases de preparación del área de trabajo y de equipamiento de los grupos operadores y de los almacenes portaherramientas. La consola remotada tiene forma ergonómica, un display de lectura fácil y está dotada de un gancho escamoteable y de un imán, útil para su posicionamiento en las manijas de los planos de trabajo o en el armario eléctrico.



Rover C Twin

Contrôle numérique et logiciel
Control numérico y software

Rover C Twin a un puissant contrôle numérique à fonctions multitâches. Le système Mechatrolink exclusif de commande numérique assure précision et fiabilité, tout en éliminant les interférences typiques des systèmes analogiques.

Rover C Twin está dotada de un potente control numérico con funciones multitask. El exclusivo sistema Mechatrolink de gestión digital de los ejes garantiza precisión y fiabilidad eliminando las interferencias típicas de los sistemas analógicos.



Système de contrôle XP600 sur base PC

- PC avec système opératif Windows temps-réel pour le contrôle de la machine et de l'interface utilisateur
- contrôle axes interpolés en temps réel;
- gestion du lecteur codes barres
- possibilité de raccorder un projecteur laser de profils
- touches spéciales pour activer certaines fonctions de la machine
- module statistique pour l'enregistrement des événements de la machine et de la production.

Sistema de control XP600 con base PC

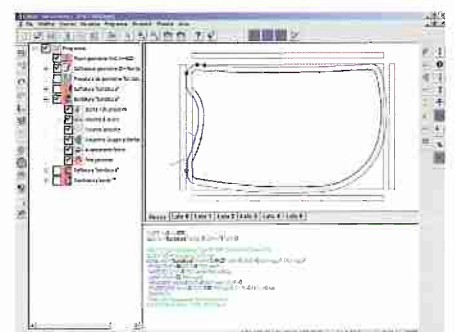
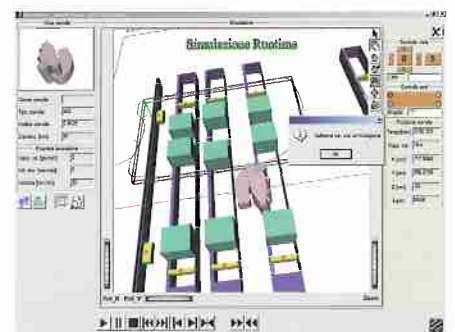
- PC con sistema operativo Windows real-time para el control de la máquina y la interfaz usuario
- control de los ejes interpolados en tiempo real;
- gestión del lector de código de barras
- posibilidad de conectar un proyector láser de perfiles
- teclas dedicadas a la activación de las funciones de la máquina
- módulo estadística para la memorización de eventos relativos a la máquina y a la marcha de la producción.

L'interface graphique à fenêtres BiesseWorks utilise le mode opératif du système Windows, pour programmer simplement et intuitivement les

- éditeur graphique assisté pour la programmation des usinages;
- programmation paramétrique de la zone d'usinage: les programmes adaptent les usinages et le positionnement des systèmes de blocage après modification des paramètres;
- outillage graphique de la zone d'usinage et simulateur des usinages avec mise en évidence des collisions avec les éléments de blocage
- possibilité de modifier la vitesse d'usinage, la pression, l'orientation du groupe pour l'usinage de profils complexes et/ou de chants particulièrement "difficiles"
- programmation paramétrique et création guidée de macros paramétriques;
- importation de fichiers de la CAO et d'autres logiciels externes en format DXF et CID3.

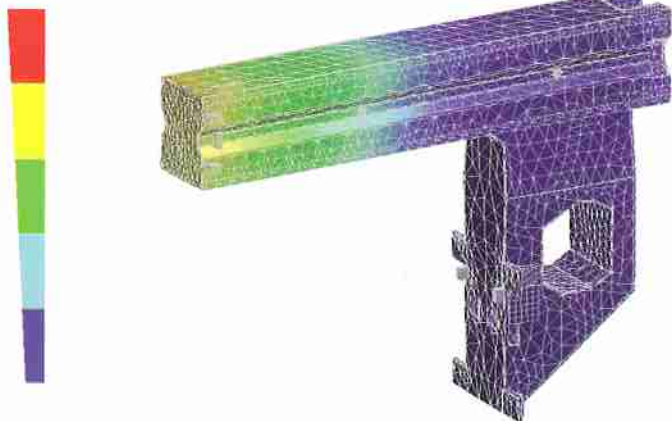
La interfaz gráfica de ventanas BiesseWorks utiliza plenamente las modalidades operativas típicas del sistema operativo Windows, para la programación simple e intuitiva del proceso de roborado y acabado del borde:

- editor gráfico asistido para la programación de las elaboraciones;
- programación paramétrica del área de trabajo: al variar los parámetros los programas adecúan no sólo las elaboraciones sino que además el posicionamiento de los sistemas de bloqueo;
- equipamiento gráfico del área de trabajo y simulador de las elaboraciones con evidenciación de las colisiones con los elementos de bloqueo;
- instrumentos para intervenciones de modificación de la velocidad de elaboración, de la presión, de la orientación del grupo, etc. para la elaboración de perfiles complejos y/o de bordes particularmente "difíciles"
- programación paramétrica y creación guiada de macro paramétricas;
- importación de ficheros desde CAD y desde otros software externos en formato DXF y CID3.



Rover C Twin

Technologie d'avant-garde et fiabilité
Tecnología a la vanguardia y fiabilidad
garantizada



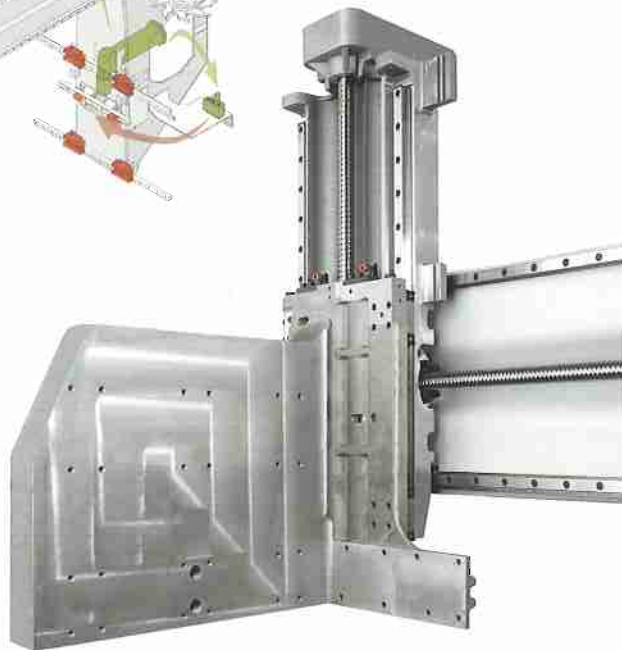
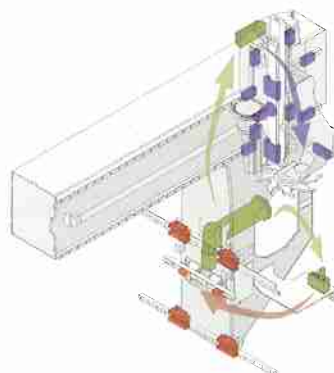
La qualité des produits Biesse commence dès leur conception où est utilisé un progiciel CAO pour modelage solide simulant les sollicitations dynamiques créées par les usinages et mettant en évidence les zones exigeant d'être renforcées. L'extrême fiabilité est garantie par le choix des matériaux, la qualité des composants et les nombreux tests internes subis par les machines avant leur livraison.

La calidad de los productos Biesse inicia desde la fase de proyectación, donde se utiliza un paquete CAD para la modelación sólida, en condiciones de simular los esfuerzos dinámicos generados durante las elaboraciones y evidenciar las zonas que necesitan rigidez. Una elevada fiabilidad está garantizada por la elección de materiales, por la calidad de los componentes y por los numerosos test internos a los cuales las máquinas son sometidas antes de ser entregadas al cliente final.



Le montant, mobile en X, est un composant unique réalisé en tôles électrosoudées. Il est stabilisé et usiné ensuite en un seul passage en machine. Pour la transmission le long de l'axe X, Biesse a choisi, depuis près de vingt ans, la solution dite pignon-crémaillère, autorisant des paramètres d'accélération et de vitesse de déplacement supérieurs à ceux obtenus par une vis à billes: l'on gagne ainsi du temps en cours de perçage.

El montante móvil en el eje X está constituido por un único componente realizado de carpintería electrosoldada. Es estabilizado y sucesivamente elaborado en la máquina herramienta en un único emplazamiento. Para la transmisión a lo largo del eje X, BIESSE emplea desde hace veinte años la solución piñón-cremallera, que permite parámetros de aceleración y velocidad de traslación superiores a aquéllos obtenibles utilizando un tornillo de reciclado de bolas: se obtiene de este modo la reducción del tiempo de elaboración, en particular modo en las operaciones de perforación.

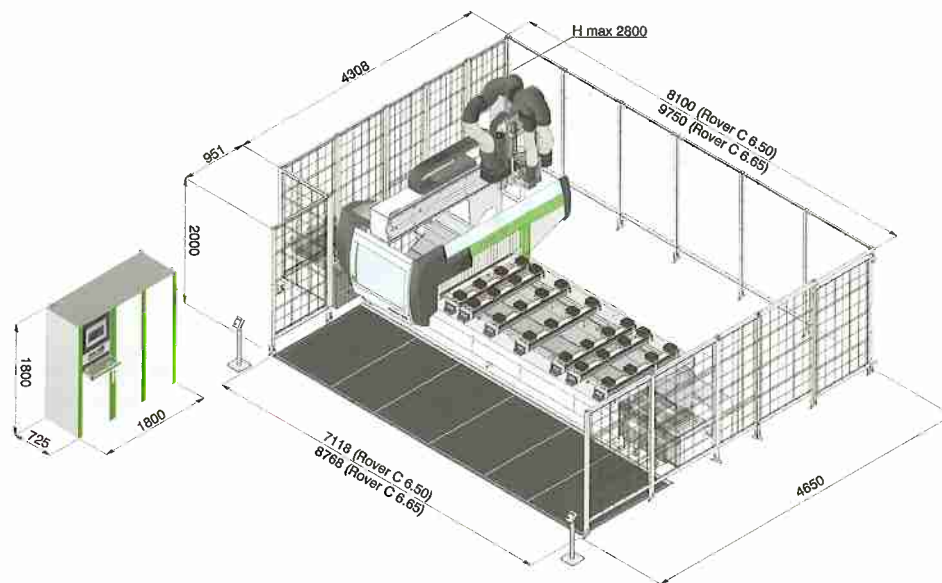


Les chariots transversal (axe Y) et vertical (axe Z), en alliage d'aluminium, sont stabilisés et usinés en machine en un seul passage.

El carro transversal (eje Y) y el carro vertical (eje Z) han sido realizados con fusión de aleación ligera de aluminio y han sido estabilizados y luego elaborados en la máquina herramienta en un único emplazamiento.

Rover C Twin

Données techniques Datos técnicos



Dispositifs de sécurité contre les chocs accidentels:

- tapis de détection;
- protections périmétrales avec porte et dispositif de sécurité.

Dispositifs de sécurité contre les projections:

- 5 couches superposées de bandes latérales de protection du groupe opérateur;
- panneau transparent en polycarbonate anti-effraction de protection du groupe opérateur;
- panneaux en polycarbonate anti-effraction sur le côté arrière de la protection périmétrale.

Dispositivo de seguridad contra impactos accidentales:

- plataformas sensibles;
- protecciones perimetrales con puerta de acceso y dispositivo de seguridad.

Dispositivos de seguridad contra eyecciones:

- 5 estratos superpuestos de bandas laterales de protección del grupo operador;
- panel transparente de polycarbonato antihundimiento para protección del grupo operador;
- paneles de polycarbonato antihundimiento en el lado posterior de la protección perimetral.

Puissance électrique installée	Potencia eléctrica instalada	kVA	min.23,3 - max 51,8	kVA	min.23.3 - max 51.8
Consommation air comprimé	Consumo de aire comprimido	NI/1'	400	NI/1'	400
Pression air d'exercice	Presión de aire de ejercicio	bar	6.5-7.5	bar	6.5-7.5
Raccord air comprimé	Conexión del aire comprimido	inch	Ø 3/8	inch	Ø 3/8
Consommation pour aspiration	Consumo de aire para aspiración	m³/h	5300	CFM	2170.1
Vitesse d'air au collecteur principal	Velocidad del aire al colector principal	m/s	30	ft/min	98.4
Pression statique au collecteur principal	Presión estática al colector principal	Pa	3500	Pa	3500
Raccord aspiration	Conexión de la aspiración	mm	Ø 250	inch	Ø 9.8
Dimensions pour le transport (camion)	Dimensiones para el transporte (camion)				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	7100x2400x2300	inch	279.5x94.5x90.5
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	8700x2400x2300	inch	342.5x94.5x90.5
Dimensions pour le transport (container)	Dimensiones para el transporte (container)				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	7100x2300x2300	inch	279.5x90.5x90.5
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	8700x2300x2300	inch	342.5x90.5x90.5
Poids machine	Peso de la máquina				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	kg	6500	kg	6500
Rover C 6.65	Rover C 6.65	kg	7600	kg	7600



Champ de travail X en fraisage	Campos de trabajo X en fresado				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	4850/4600	inch	190.9/181.1
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	6450/6200	inch	253.9/244.1
Champ de travail X en placage	Campos de trabajo X en rebordeado				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	3980/3730	inch	156.7/146.8
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	5580/5330	inch	219.7/209.8
Champ de travail Y en fraisage	Campos de trabajo Y en fresado				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	1535	inch	60.4
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	1535	inch	60.4
Champ de travail Y en placage	Campos de trabajo Y en rebordeado				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	1500	inch	50.1
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	1500	inch	50.1
Passage pièce	Paso de la pieza	mm	275	inch	10.8
Course axe X	Carrera eje X				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	5220	inch	205.5
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	6820	inch	268.5
Course axe Y	Carrera eje Y				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	1963	inch	77.3
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	1963	inch	77.3
Course axe Z	Carrera eje Z				
Rover C 6.50	Rover C 6.50	mm	345	inch	13.6
Rover C 6.65	Rover C 6.65	mm	345	inch	13.6
Vitesse axes X / Y / Z	Velocidad de los ejes X / Y / Z	m/min	100 / 100 / 30	feet / min	328.1 / 328.1 / 98.4
Groupe de perçage	Unidad de fresado				
Broches de perçage vertical	Mandriles de perforación vertical	n.	Bh 9 = 5	n.	Bh 9 = 5
		n.	Bh 22 L = 13	n.	Bh 22 L = 13
		n.	Bh 33 L = 22	n.	Bh 33 L = 22
		n.	Bh 42 L = 29	n.	Bh 42 L = 12
		n.	Bh 42 L = 12	n.	Bh 42 L = 12
Broches de perçage horizontal	Mandriles de perforación horizontal	n.	Bh 9 = 4	n.	Bh 9 = 4
		n.	Bh 22 L = 8	n.	Bh 22 L = 8
		n.	Bh 33 L = 10	n.	Bh 33 L = 10
		n.	Bh 42 L = 12	n.	Bh 42 L = 12
		n.	Bh 42 L = 12	n.	Bh 42 L = 12
Rotation max	Rotación máx	Rpm	6000	Rpm	6000
Moteurs/Puissance	Motores/Potencia	kW	Bh 9 = n. 1 x 3 kW	HP	Bh 9 = n. 1 x 4 HP
		kW	Bh 22 L = n. 1 x 3 kW	HP	Bh 22 L = n. 1 x 4 HP
		kW	Bh 33 L = n. 2 x 3 kW	HP	Bh 33 L = n. 2 x 4 HP
		kW	Bh 42 L = n. 2 x 3 kW	HP	Bh 42 L = n. 2 x 4 HP
Diamètre lame	Diámetro de la hoja	mm	120	inch	4.7
Groupe de fraisage	Unidad de fresado	kW	9/13,5/14/17	HP	12.2/18.4/19/23.1
Raccord	Conexión	tipo	HSKF63	type	HSKF63
Vitesse de rotation max	Velocidad de rotación máx	Rpm	24.000	Rpm	24.000
Diamètre prise outil	Diámetro conexión herramienta	mm	6 - 25	inch	0.23 - 1
Inverseur	Inverter	kW	11 - 15	HP	15 - 20.5
Magasin outils à chaîne	Almacén de herramientas tipo cadena	n.	14 - 21 - 22 - 33	n.	14 - 21 - 22 - 33
Magasin outils à revolver	Almacén de herramientas tipo revolver	n.	8 - 10	n.	8 - 10
Diamètre max. outil	Diámetro máx herramientas	mm	250	inch	9.8
Unité de placage	Unidad de rebordeado				
Epaisseur chants	Espesor de los bordes	mm	0,4 - 3	inch	0.01 - 0.11
Epaisseur panneau usinable	Espesor del panel elaborable	mm	14 - 50	inch	0.5 - 2
Bobines de chant à magasin	Rollos de borde del almacén	nr.	4	no.	4
Pompe à vide	Bomba del vacío	m³/h	90 / 250	CFM	53 / 147.1



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Seregno (Milano)
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

Eichingen
Tel. +49 (0)7308 96060 Fax +49 (0)7308 960666
biesse.sued@biesse.de
Loehne
Tel. +49 (0)5731 744870 Fax +49 (0)5731 744 8711
biesse.nord@biesse.de

BIESSE GROUPE FRANCE S.A.R.L.

Chaponnay, Lyon
Tel. +33 (0)478 967329 Fax +33 (0)478 967330
commercial@biessefrance.fr - www.biessefrance.fr

BIESSE IBERICA WOODWORKING MACHINERY SL

Hospitalet, Barcelona
Tel. +34 (0)93 2631000 Fax +34 (0)93 2633802
biesse@biesse.es - www.biesse.es
Serranillos del Valle, Madrid
Tel. +34 (0)91 8103540

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@ionstenberg.se

BIESSE AMERICA INC.

Charlotte, North Carolina
Tel. +1 704 357 3131 Fax +1 704 357 3130
sales@biesseamerica.com
www.biesseamerica.com

BIESSE CANADA INC.

Terrebonne, Québec
Tel. +1 450 477 0484 Fax +1 450 477 0284
sales@biessecanada.com
Mississauga, Ontario
Tel. +1 905 795 0220 Fax +1 905 564 4939
biesseto@sympatico.ca
Surrey, British-Columbia
Tel. +1 604 588 1754 Fax +1 604 588 1745
biesse@telus.net

BIESSE ASIA PTE. LTD.

Singapore
Tel. +65 6368 2632 Fax +65 6368 1969
mail@biesse-asia.com.sg

BIESSE INDONESIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Jakarta
Tel. +62 21 52903911 Fax +62 21 52903913
biesse@indo.net.id

BIESSE MALAYSIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Selangor
Tel./Fax +60 3 7955 4960
biessekl@tm.net.my

BIESSE INDIA

Branch office of Biesse Asia Pte. Ltd
Bangalore
Tel. +91 80 2352345/46 Fax +91 80 2352348
biesseindia@vsnl.net

BIESSE RUSSIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Moscow
Tel. +7 095 9565561 Fax +7 095 9565562
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

BIESSE UKRAINE

Representative Office of Biesse S.p.A.
Kiev
Tel. +380 (0)44 2386904 Fax +380 (0)44 5685829

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 3390 5922 Fax +61 (0)7 3390 8645
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 9248 5677 Fax +61 (0)8 9248 5199
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

www.biesse.com

Les données techniques et les illustrations n'engagent pas la responsabilité de Biesse Spa. Biesse Spa se réserve le droit de les modifier sans avis préalable.

Biesse Spa se reserva el derecho de aportar modificaciones ya sea sobre los productos como sobre la documentación, sin ningún preaviso. Las imágenes propuestas son indicativas.

Biesse S.p.A.
Via della Meccanica, 16 61100 Pesaro - Italy
Tel. +39.0721.439100 Fax +39.0721.453248
biesse.sales@biesse.com

