



**BIESSE**

WOODWORKING MACHINERY

**TECHNO**



TECHNO  
NUMERIC CONTROL



# Particolare della testa verticale a forare larga 96 mm

(coperta da numerosi brevetti)

- Particular of the 96mm wide vertic. boring unit (with many patents)
- Detailsicht der 96 mm Vertikaleinheit (mit vielen Patenten)
- Détail de la tête verticale de 96 mm de large (avec beaucoup de brevets)

- Regolazione anteriore con lettura metrica della apertura/chiusura testine
- Front adjustment of the movement of the chucks in working direction with metric readout
- Vordere Regulierung der Verstellung der Bohrköpfe in Durchlaufichtung
- Réglage antérieur du mouvement des embouts dans le sens de travail avec lecture métrique

- Regolazione profondità di foratura
- Boring depth adjustment
- Bohrtiefenregulierung
- Réglage de la profondeur de perçage

- Regolazione della corsa del freno idraulico
- Regulation of the stroke of the hydraulic brake
- Regulierung des Hubes der Hydraulikbremse
- Réglage de la course du frein hydraulique

- Regolazione idraulica di velocità del gruppo a forare (optional)
- Hydraulic boring speed adjustment (optional)
- Hydraulische Regulierung der Bohrgeschwindigkeit (wahlfrei)
- Réglage hydraulique de la tête à percer (facultatif)

- Regolazione retrocorsa
- Back stroke adjustment
- Rücklaufregulierung
- Réglage course retour

- Contatore metrico di posizionamento. Lettura 0.1 mm
- Digital position indicator. 0.1 mm reading
- Digitaler Positionszähler. 0.1 mm Ablesung
- Compteur mécanique de positionnement. Lect. 0.1 mm

- Spostamento trasversale della testa
- Crosswise unit moving
- Querverschiebung der Bohreinheit
- Déplacement transversal de la tête

- Sollevamento di servizio del gruppo a forare
- Handdriven unit raising
- Handbetriebenes Anheben der Bohreinheit
- Levage de la tête à main

- Bloccaggio pneumatico delle testine, dei motori e della testa
- Pneumatic locking of the chucks, motors and of the boring unit
- Pneumatische Klemmung der Bohrköpfe, der Motoren und der Bohreinheit
- Blocage pneumatique des embouts, des moteurs et de la tête

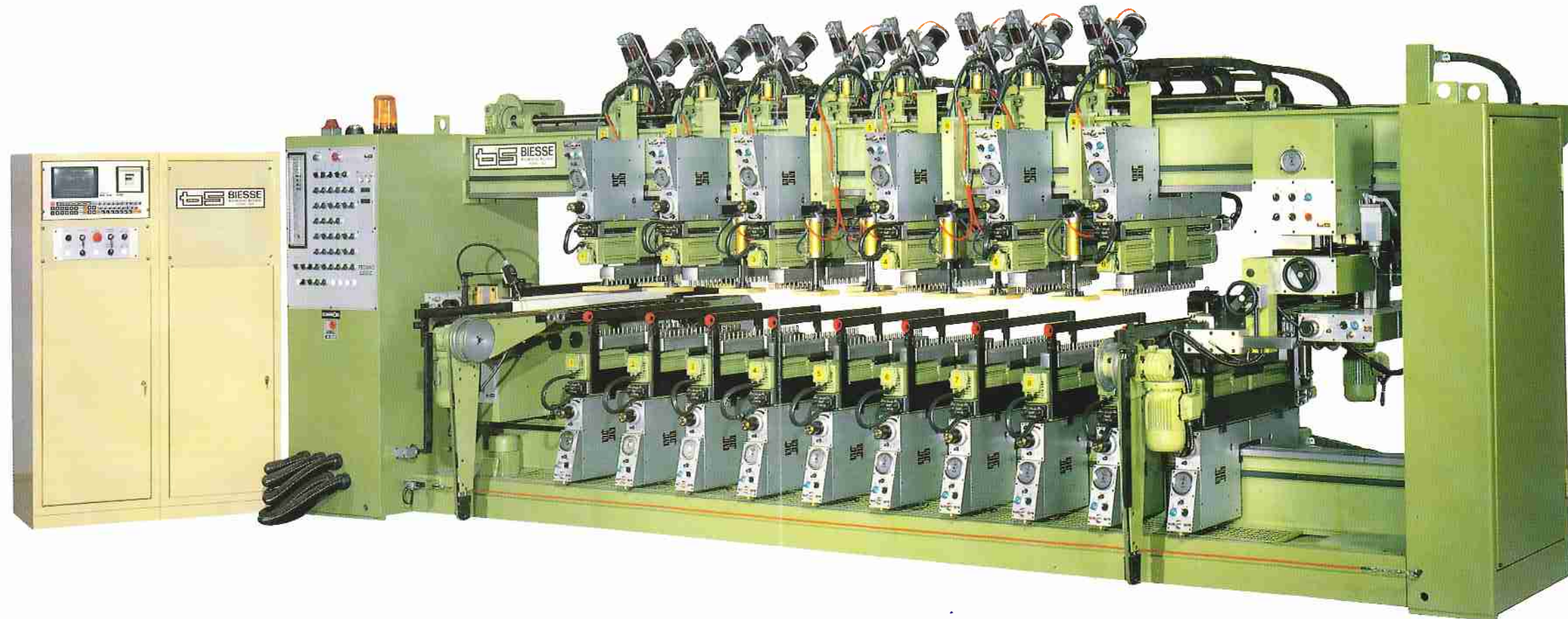
- Regolazione pneumatica di velocità del gruppo a forare
- Pneumatic boring speed adjustment
- Pneumatische Regulierung der Bohrgeschwindigkeit
- Réglage pneumatique de la vitesse de perçage



# TECHNO LOGIC CONTROL

La serie Techno comprende foratrici multiple ed inseritrici di spine automatiche e semiautomatiche con possibilità di collegamento al controllo numerico

- The Techno series comprises automatic and semi-automatic multiple borers and dowel driving machines with the possibility to be connected with the numerical control
- Die Serie Techno enthält automatische und halbautomatische Mehrspindelbohrmaschinen und Dübeleintreibmaschinen mit der Möglichkeit einer Verbindung mit der NC-Steuerung
- La série Techno comprend perceuses multiples et tourillonneuses automatiques et semi-automatiques qui peuvent être branchées au contrôle numérique



TECHNO  
Modello Techno Logic Control

TECHNO  
Model Techno Logic Control

TECHNO  
Model Techno Logic Control

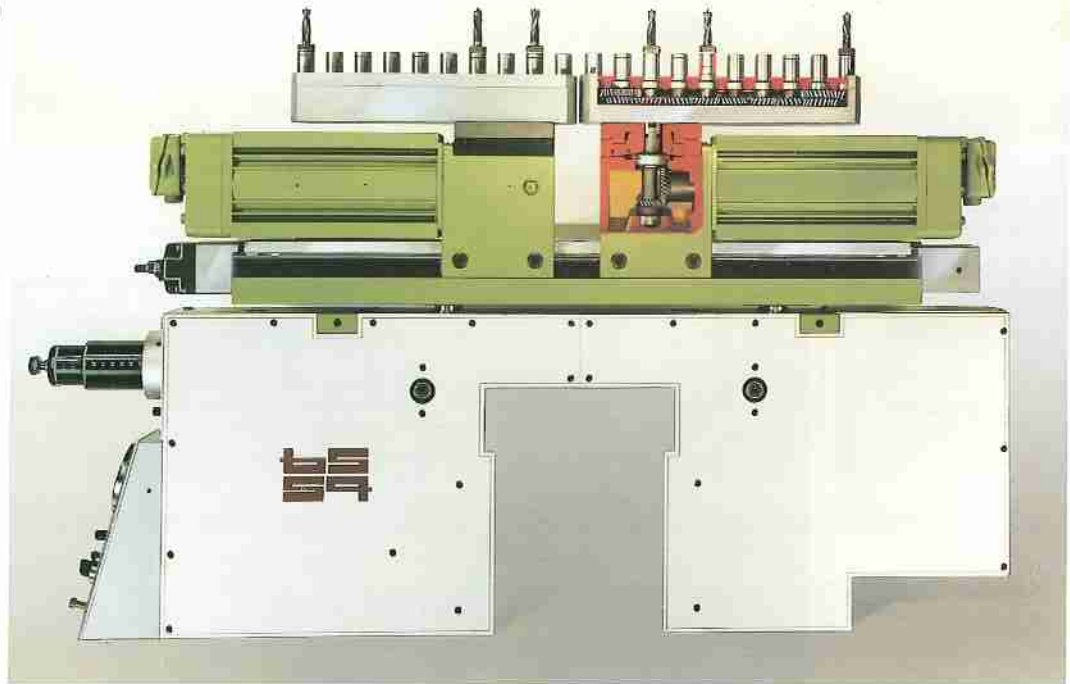
TECHNO  
Modèle Techno Logic Control

- Foratrice automatica composta di una testa orizzontale sinistra fissa ed una destra mobile.
- Trasporti a doppia cinghia, con sollevamento pneumatico, per il parcheggio delle teste verticali, completi di battute ed accostatori.
- Teste verticali inferiori e superiori con larghezza da 96 o 150 mm, complete di 2 testine separate e di tutte le regolazioni frontali.
- Il controllo numerico è dotato di software che permette una facile e rapida programmazione.
- Il posizionamento dei gruppi è ottimizzato e sequenziato onde evitare collisioni ed errori di programmazione.

- Automatic borer composed of a left-hand fixed horizontal unit and a right-hand movable one.
- Double-belt transports, with pneumatic lifting for the parking of the vertical units, complete with stops and front pushers.
- Bottom and top vertical units, 96 or 150 mm wide, complete with 2 separate chucks and all the front adjustments.
- The numerical control is equipped with a software which allows an easy and quick programming.
- The positioning of the units is optimized and sequenced in order to avoid collisions and programming errors.

- Automatische Bohrmaschine bestehend aus einer festen linken und einer beweglichen rechten Horizontaleinheit.
- Doppelte Transportriemen mit pneumatischem Hochfahren für das Parken der Vertikaleinheiten, mit Anschlägen und Rückanschlägen.
- Untere und obere Vertikaleinheiten 96 oder 150 mm breit, mit 2 getrennten Bohrköpfen und mit all den vorderen Regulierungen.
- Die NC-Steuerung ist mit einer Software versehen, die eine einfache und schnelle Programmierung ermöglicht.
- Die Positionierung der Gruppen ist optimisiert und wird in Sequenzen durchgeführt, um Zusammenstöße und Programmierfehler zu vermeiden.

- Perceuse automatique composée d'une tête horizontale gauche fixe et une droite mobile.
- Entraînements à double courroie, avec soulèvement pneumatique pour le stationnement des têtes verticales, munis de butées et de rapprocheurs.
- Têtes verticales inférieures et supérieures de 96 ou de 150 mm de large, avec 2 embouts séparés et tous réglages sur le devant.
- Le contrôle numérique est muni de software qui permet une programmation facile et rapide.
- Le positionnement des groupes est optimisé et sequentié pour éviter toutes collisions et erreurs de programmation.

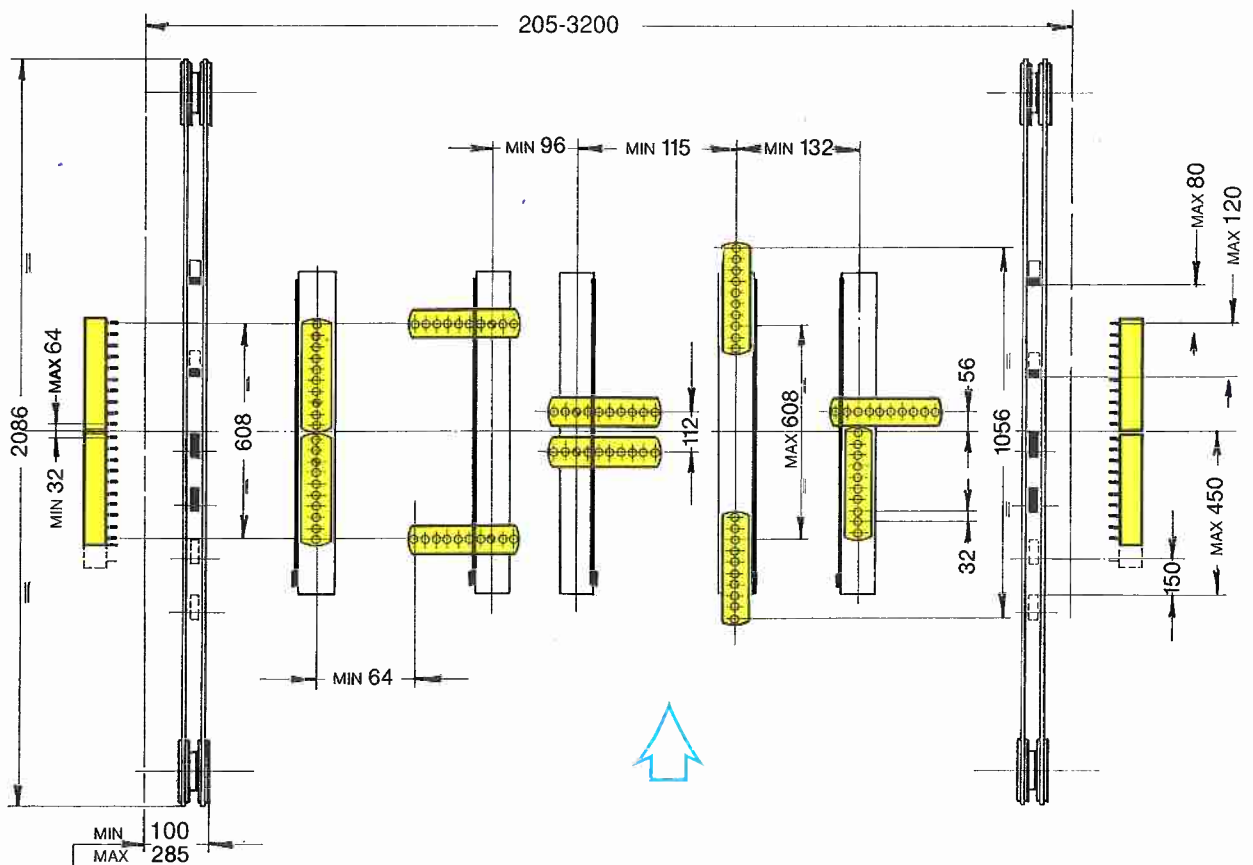


### TECHNO

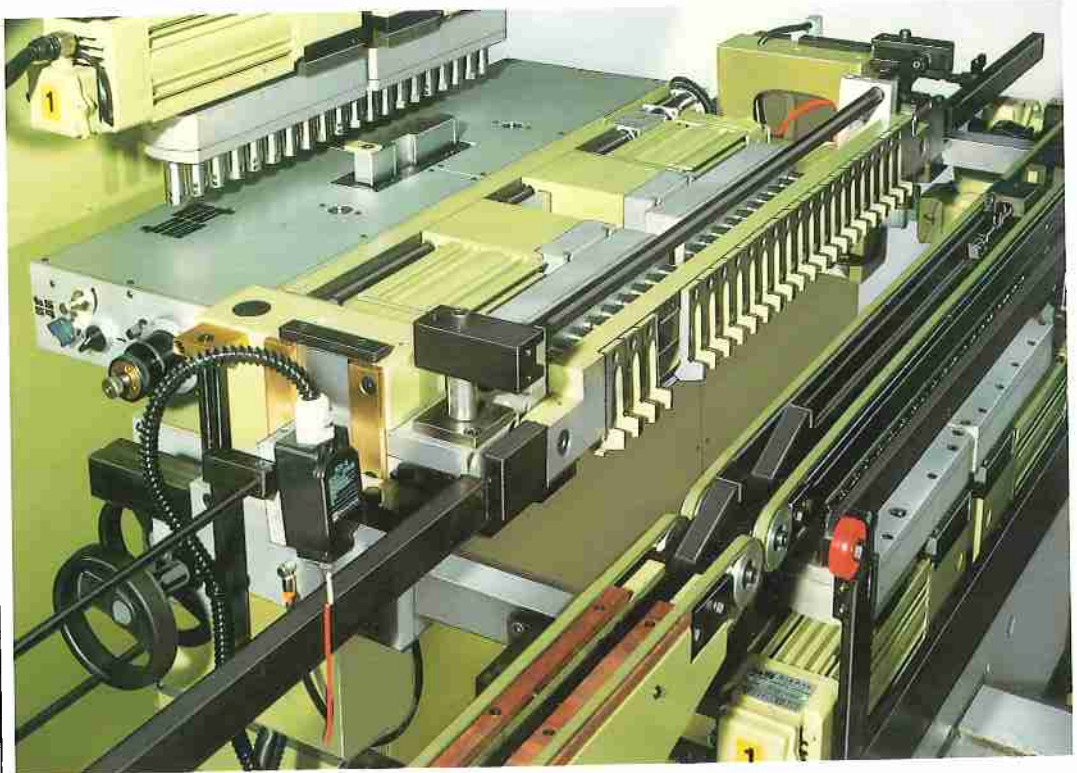
- Vista laterale di una testa verticale perfettamente equilibrata sulla trave completa di testine girevoli con 10 mandrini interasse 32 mm
- Side view of a vertical unit perfectly balanced on the beam complete with 10-spindle swivelling chucks, 32 mm centredistance
- Eine Vertikaleinheit von der Seite gesehen, perfekt ausgeglichen an dem Balken, komplett mit 10 - spindligen drehbaren Bohrköpfen 32 mm Raster
- Vue latérale d'une tête verticale parfaitement équilibrée sur la poutre avec embouts pivotants à 10 broches écart 32 mm

### TECHNO

- Posizionamento delle testine
- Positioning of the chucks
- Positionierung der Bohrköpfe
- Positionnement des embouts







#### TECHNO

- Testa orizzontale sdoppiata  Battuta laterale a denti smontabili  Testa superiore in parcheggio  Battuta di fondo con fotocellula  Freno idraulico su testa orizzontale
- Split horizontal unit  Side stop with removable teeth  Top unit in parking area  Backstop with photocell  Hydraulic brake on the horizontal unit
- Gespaltete Horizontaleinheit  Seitenanschlag mit herausnehmbaren Auflagestücken  Obere Einheit in Parkzone  Endanschlag mit Fotozelle  Hydraulikbremse an der Horizontaleinheit
- Tête horizontale déboulée  Butée latérale à dents démontables  Tête supérieure en stationnement  Butée avec photocellule  Frein hydraulique sur la tête horizontale

#### TECHNO

- Trasporto a due sezioni completo di transfer anteriore  Trasporto centrale con motore indipendente ed imbocco a ruote folli  Spostamento motorizzato della macchina su binari  Testa superiore in parcheggio
- Two-section transport complete with front transport  Central transport with independent motor and infeed gravity rollers  Motor-driven moving of the machine on rails  Top unit in parking area
- Zweiteiliger Transport mit vorderem Transport  Mittlerer Transport mit unabhängigem Motor und freilaufenden Röllchen am Eingang  Motorische Verstellung der Maschine auf Schienen  Obere Einheit in Parkzone
- Entraînement à 2 sections muni de transfert antérieur  Entraînement central avec moteur indépendant et roues folles en entrée  Déplacement motorisé de la machine sur rails  Tête supérieure en stationnement





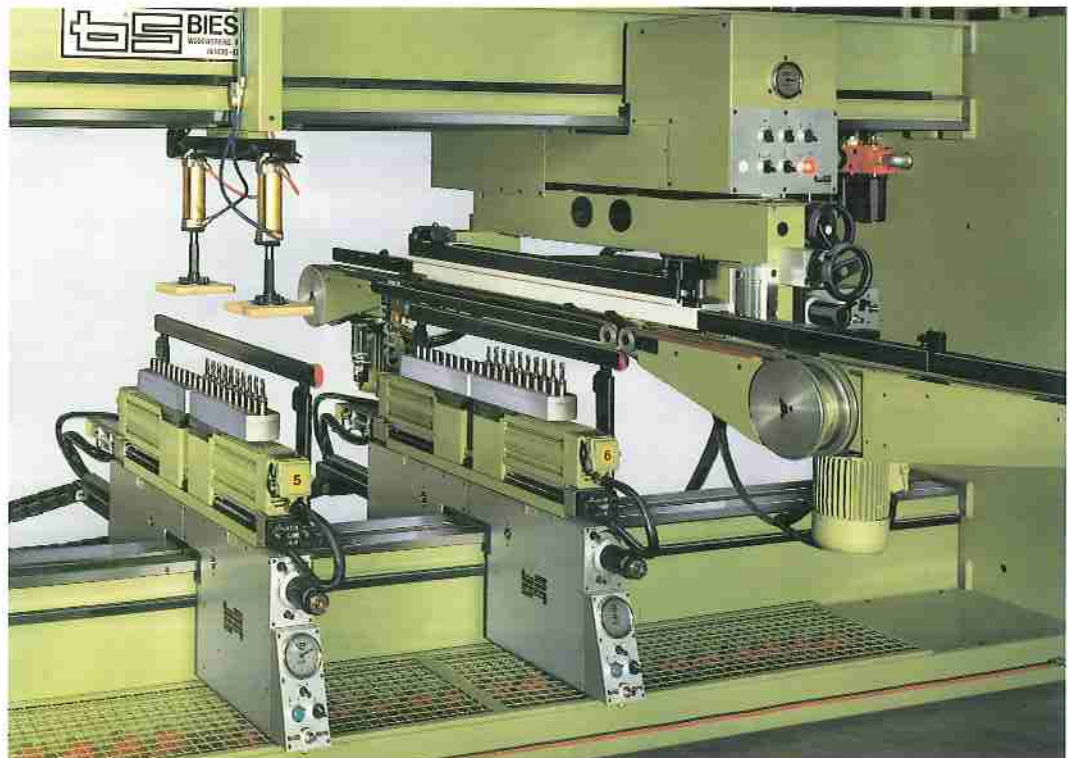


#### TECHNO

- Seconda battuta di fondo per doppia stazione di foratura con micro di corretto posizionamento del pannello □ Lama di pressione verticale □ Particolare del quadro comandi per la regolazione motorizzata delle quattro battute di fondo
- Second backstop for double stop operation with micro switch for the correct panel positioning □ Bar clamp □ Particular view of the control panel for the motor-driven regulation of the four backstops
- Zweiter Endanschlag für Taktvorschub mit Mikroschalter für richtige Werkstückpositionierung □ Spannbrücke □ Detailansicht der Steuertafel für motorische Regulierung der vier Endanschläge
- Deuxième butée pour double station de perçage avec microcontact de positionnement □ lame de pression verticale □ Détail du pupitre de contrôle pour le réglage motorisé des quatre butées

#### TECHNO

- Gruppo orizzontale destro sollevato □ Fase di parcheggio delle teste verticali inferiori con piano di lavoro montato □ Aspirazione trucioli
- Lifted right-hand horizontal unit □ Parking phase of the bottom vertical units with the panel supports on □ Chip suction
- Angehobene rechte Horizontaleinheit □ Parkphase der unteren Vertikaleinheiten mit montierten Werkstückauflagen □ Späneabsaugung
- Groupe horizontal droit soulevé □ Phase de stationnement des têtes verticales inférieures avec le plan de travail monté □ Aspiration de copeaux



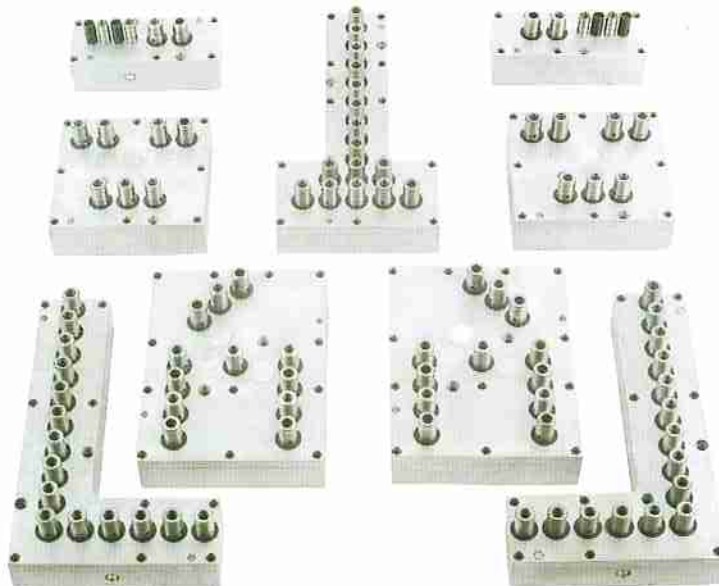


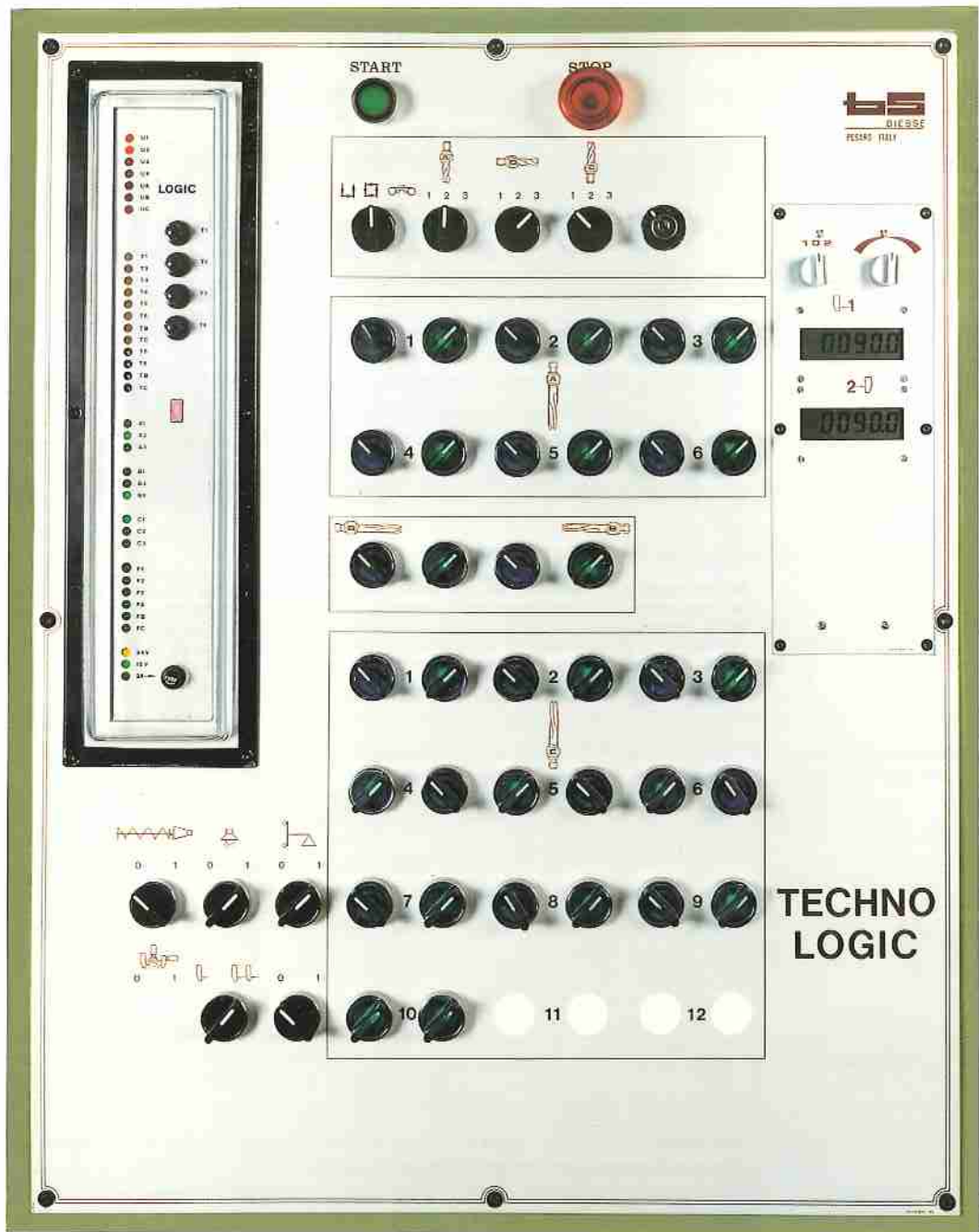
#### TECHNO

- **Testina standard a 10 mandrini aperta**
- Open standard 10-spindle chuck
- Offener 10-spindliger Standardbohrkopf
- Embout standard à 10 broches ouvert
  
- **Possibilità di montare un dispositivo per la rotazione destra di tutti i mandrini**
- Possibility to fit a device for right-hand rotation of all the spindles
- Anbaumöglichkeit einer Vorrichtung für rechte Drehrichtung aller Spindeln
- Possibilité d'installer un dispositif pour la rotation droite de toutes les broches
  
- **I mandrini delle testine possono essere forniti con speciali attacchi rapidi brevettati opzionali**
- The spindles can be equipped with special patented drill-bit quick change adapters - optional
- Die Spindeln können mit patentierten Schnellwechselfuttern für die Bohrer versehen werden - wahlfrei
- Les broches peuvent être munies de mandrins à prise rapide brevetés - facultatifs



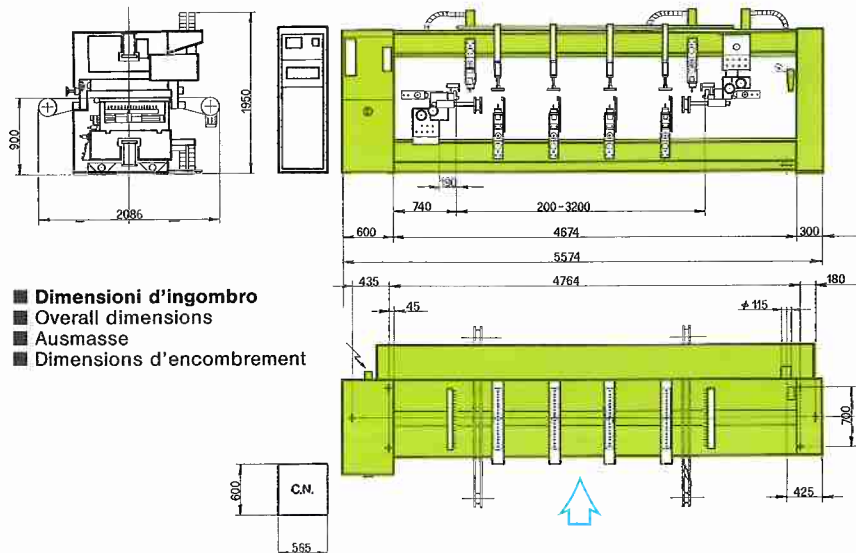
- **Alcuni tipi di testine speciali di nostra produzione**
- Some types of special chucks of our production
- Einige Typen von Sonderbohrköpfen unserer Produktion
- Quelques types d'embouts spéciaux de notre production





### TECHNO

■ Pannello comandi completo di centralina elettronica sequenziatrice con la segnalazione luminosa della fase di lavorazione ed indicatore del punto di intervento in caso di guasto ■ Control panel complete with electronic control box showing operation sequences and in case of trouble where it has occurred ■ Steuertafel mit Elektronikkasten mit Diodenanzeige des Arbeitsablaufs und Anzeige eventuell auftretender Störungen ■ Pupitre de contrôle muni de boîtier électronique avec indication à diodes des opérations de travail et où réparer d'éventuelles pannes



- Dimensioni d'ingombro
- Overall dimensions
- Ausmasse
- Dimensions d'encombrement





TECHNO  
NUMERIC CONTROL



ts  
TECHNO S.p.A.



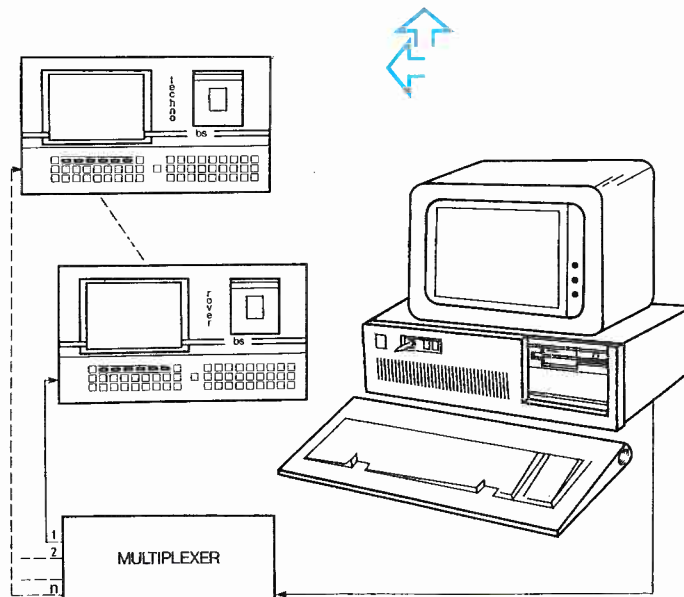
### TECHNO

- Plancia di programmazione con video, tastiera alfanumerica ed unità di registrazione
- Programming console with video, alphanumeric keyboard and recorder
- Programmierkonsole mit Bildschirm, alphanumerischer Tastatur und Registriergerät
- Pupitre de programmation avec vidéo, clavier alphanumérique et unité d'enregistrement

### TECHNO

Controllo numerico multimicroprocessore  
per il posizionamento degli assi di una singola macchina  
o di più macchine in linea

- Multi-microprocessor NC for the positioning of the axes of one machine or of more machines in line
- Multimikroprozessor-NC-Steuerung für die Achsenpositionierung einer Maschine oder mehrerer Maschinen in Fertigungsstrasse
- Contrôle numérique multi-micro-computer pour le positionnement des axes d'une seule machine ou de plusieurs machines en ligne



# TECHNO

## Controllo Numerico

La parte Hardware del c.n. comprende un video semigrafico da 9" monocromatico, una plancia di programmazione alfanumerica in materiale protettivo per ambienti industriali, un registratore per l'archiviazione dei programmi, uscita per collegamento con console remota, schede modulari per azionamento assi ed input-output.

Le movimentazioni della macchina controllate numericamente sono:

- posizionamento del gruppo orizzontale destro
- posizionamento verticale dei due gruppi a forare orizzontali
- teste verticali inferiori e superiori
- posizionamento delle testine dei gruppi a forare orizzontali
- profondità di foratura
- battute posteriori
- pressori
- posizionamento e sollevamento dei trasporti destro e sinistro
- accensione motori
- selezione delle spine e degli iniettori di colla.

I programmi di foratura sono di facile esecuzione e vengono visualizzati sul video dove compaiono anche i messaggi diagnostici dovuti ad un'errata programmazione.

---

## Numerical Control

The Hardware part of the NC comprises a semi-graphic monochromatic 9" video, an alphanumeric programming console of protective material for industrial environment, a recorder for programme filing, output for connection with a remote console, modular cards for axis driving and input-output cards.

The following movements on the machine are controlled numerically:

- positioning of the right-hand horizontal unit
- vertical positioning of the two horizontal boring units
- top and bottom vertical units
- positioning of the chucks of the horizontal boring units
- boring depth
- backstops
- clamps
- positioning and lifting of the right-hand and left-hand transports
- motor start
- selection of the dowels and of the glue injectors.

The execution of the boring programmes is easy. They get visualized on the video on which also diagnostic messages appear which are due to wrong programming.

---

## NC - Steuerung

Die Hardware der NC-Steuerung umfasst einen halbgraphischen 9" einfarbigen Bildschirm, eine alphanumerische Programmierkonsole aus Schutzmaterial für industrielle Umgebung, ein Registriergerät für Programmspeicherung, Ausgang für Verbindung mit fernliegender Konsole, Modulkarten für Achsenantrieb und Input-Output-Karten.

Die folgenden Verstellungen an der Maschine sind NC-gesteuert:

- Positionierung der rechten Horizontaleinheit
- Vertikale Positionierung der 2 Horizontaleinheiten
- Unten- und obenliegende Vertikaleinheiten
- Bohrtiefe
- Endanschläge
- Werkstückspanner
- Positionierung und Anheben der rechten und linken Transportriemen
- Motoren-Einschaltung
- Wahl der Dübel und der Leimeinspritzer.

Die Durchführung der Bohrprogramme ist einfach. Sie werden auf dem Bildschirm visualisiert, wo auch die diagnostischen Messages erscheinen, die durch falsche Programmierung hervorgerufen werden.

---

## Contrôle Numérique

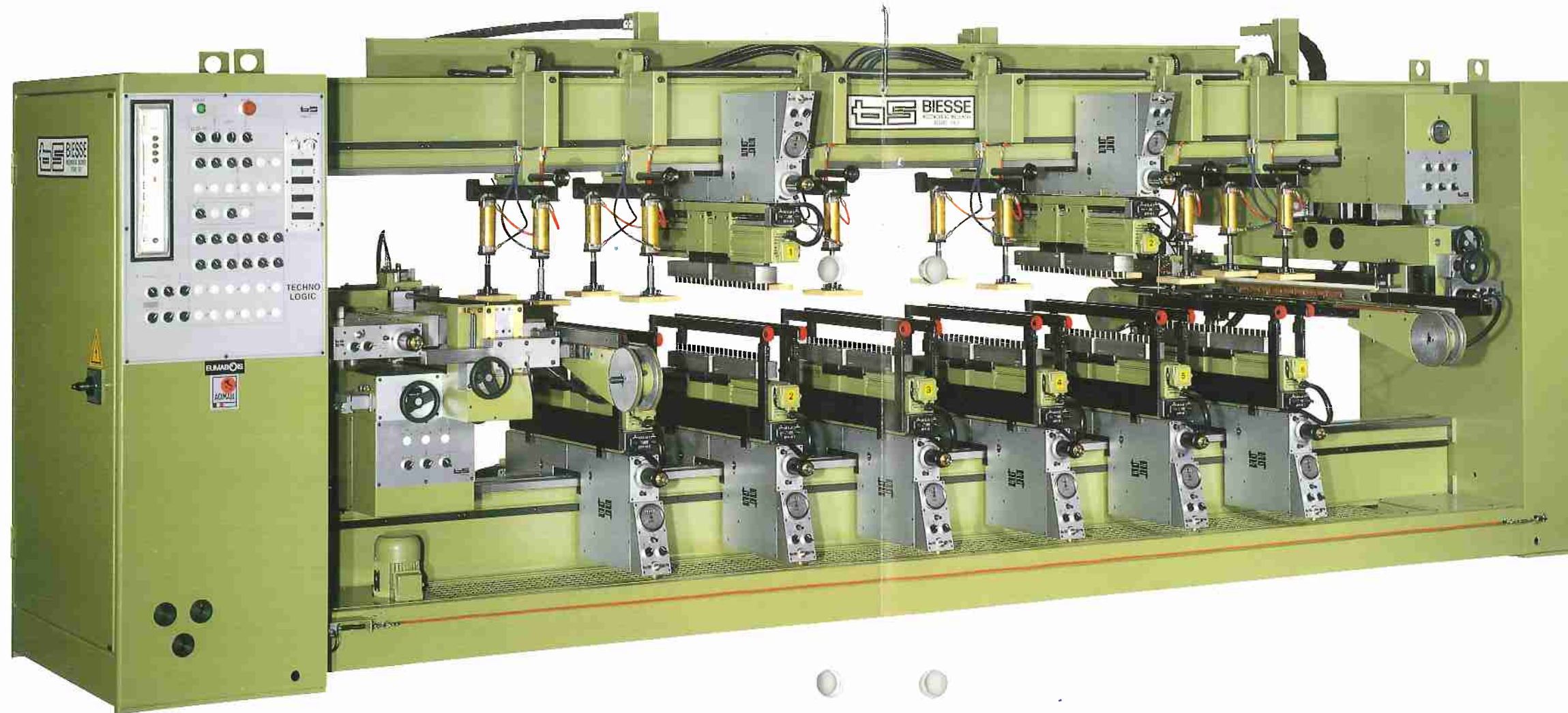
La partie Hardware du contrôle numérique comprend un vidéo demi-graphique monochromatique de 9", un clavier alphanumérique de matériel protecteur pour milieux industriels, un enregistreur pour la mise en mémoire passive des programmes, sortie pour connexion avec une console lointaine, cartes modulaires pour l'actionnement des axes et input-output.

Les mouvements contrôlés de la machine sont les suivants:

- positionnement du groupe horizontal droit
- positionnement vertical des deux groupes à percer horizontaux
- têtes verticales inférieures et supérieures
- positionnement des embouts des groupes à percer horizontaux
- profondeur de perçage
- butées postérieures
- presseurs
- positionnement et soulèvement des entraînements droit et gauche
- allumage moteurs
- sélection des tourillons et des injecteurs de colle.

Le déroulement des programmes de perçage est facile et ils sont affichés sur le vidéo ainsi que le messages diagnostiques dus à une programmation erronée.





**TECHNO**  
**Foratrice automatica Techno Logic**

- 2 teste orizzontali a 20 mandrini
- 2 trasporti a doppie cinghie con motori indipendenti.
- Battute di fondo con regolazione a motore e lettura digitale.
- Accostatori frontali multipli regolabili.
- Micro sulle battute di fondo per consenso posizionamento pannello.
- Sollevamento pneumatico trasporto sinistro e gruppo orizzontale destro.
- Centralina elettronica sequenziatrice ciclo di lavoro e diagnostica.
- Gruppo destro con spostamento motorizzato e bloccaggio pneumatico.
- Illuminazione zona lavoro.
- Predisposta per ricevere gruppi a forare verticali inferiore e superiore.
- Foratura contemporanea e alternata.

**TECHNO**  
**Fully automatic borer Techno Logic**

- 2 horizontal 20-spindle boring units
- 2 double belt conveyors with independent motors.
- Backstops with motor regulation and digital readout.
- Adjustable multiple front pushers.
- Micro switches on the backstops for consent for panel positioning.
- Pneumating lifting of LH conveyor and RH horizontal unit.
- Electronic control box showing operation sequences, working cycle and diagnostics.
- RH horizontal unit with motor-driven movement and pneumatic locking.
- Lighting of the working area.
- Prepared for the fitting of bottom and top vertical units.
- Contemporary and alternate boring.

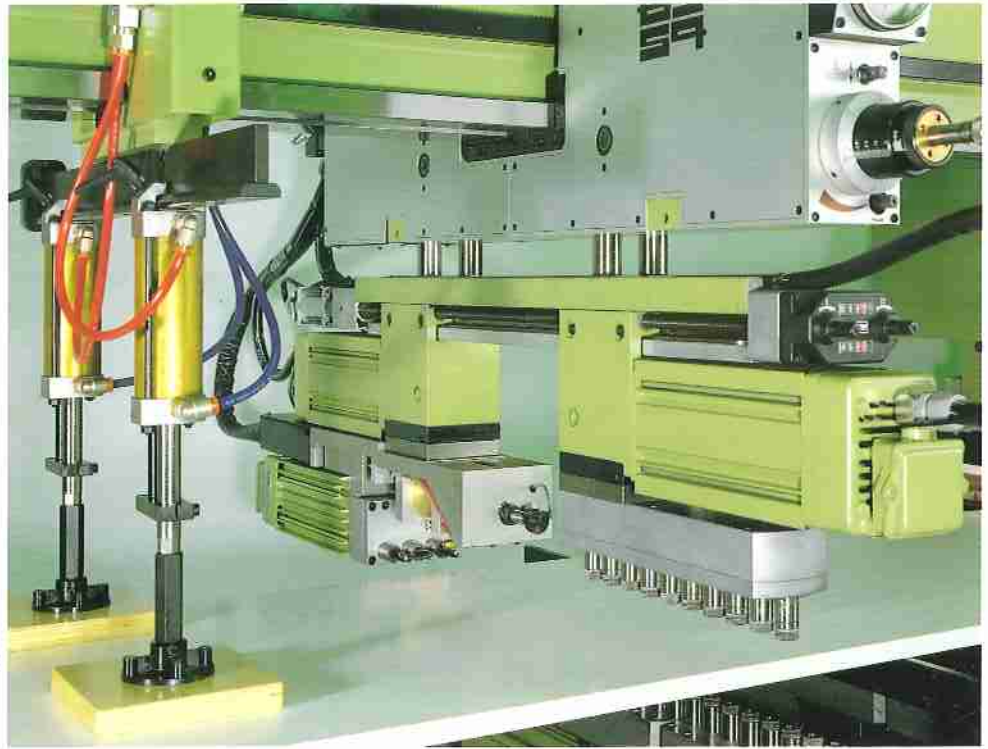
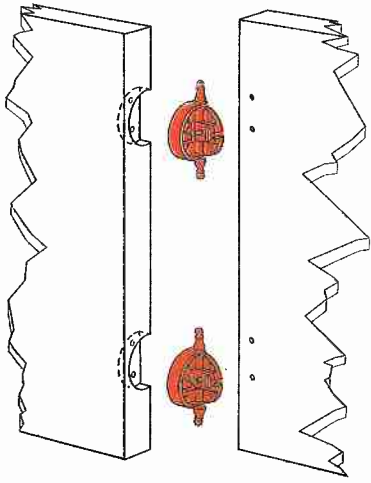
**TECHNO**  
**Durchlauf-Bohrautomat Techno Logic**

- 2 20-spindige Horizontalbohrereinheiten
- 2 doppelte Transportriemen mit separaten Motoren.
- Endanschläge mit Motorverstellung und Digitalanzeige.
- Verstellbare vielfache Rückanschläge.
- Mikroschalter an den Endanschlägen für Freigabe für Werkstückpositionierung.
- Pneumatisches Anheben des linken Transportriemens und der rechten Horizontaleinheit.
- Elektronikkasten mit Anzeige der Arbeitsreihenfolge, des Arbeitszyklus und der Diagnostik.
- Motorische Verstellung der rechten Maschinenseite mit pneumatischer Klemmung.
- Beleuchtung im Arbeitsbereich der Maschine.
- Vorbereitet für den Anbau von- und obenliegenden Vertikaleinheiten.
- Gleichzeitige und wechselweise Bohrungen.

**TECHNO**  
**Perceuse automatique Techno Logic**

- 2 têtes horizontales à 20 broches
- 2 entraînements à double courroie avec moteurs indépendentes.
- Butées avec réglage à moteur et lecture digitale.
- Rapprocheurs antérieurs multiples réglables.
- Microcontacts sur les butées pour validation positionnement pannello.
- Soulèvement pneumatique entraînement gauche et droit.
- Boite électronique avec indication à diodes du cycle de travail et diagnostic.
- Groupe droit avec déplacement motorisé et blocage pneumatique.
- Eclairage du champ de travail.
- Préparée pour recevoir groupes à percer verticaux inférieurs et supérieurs.
- Perçage simultané et croisé.



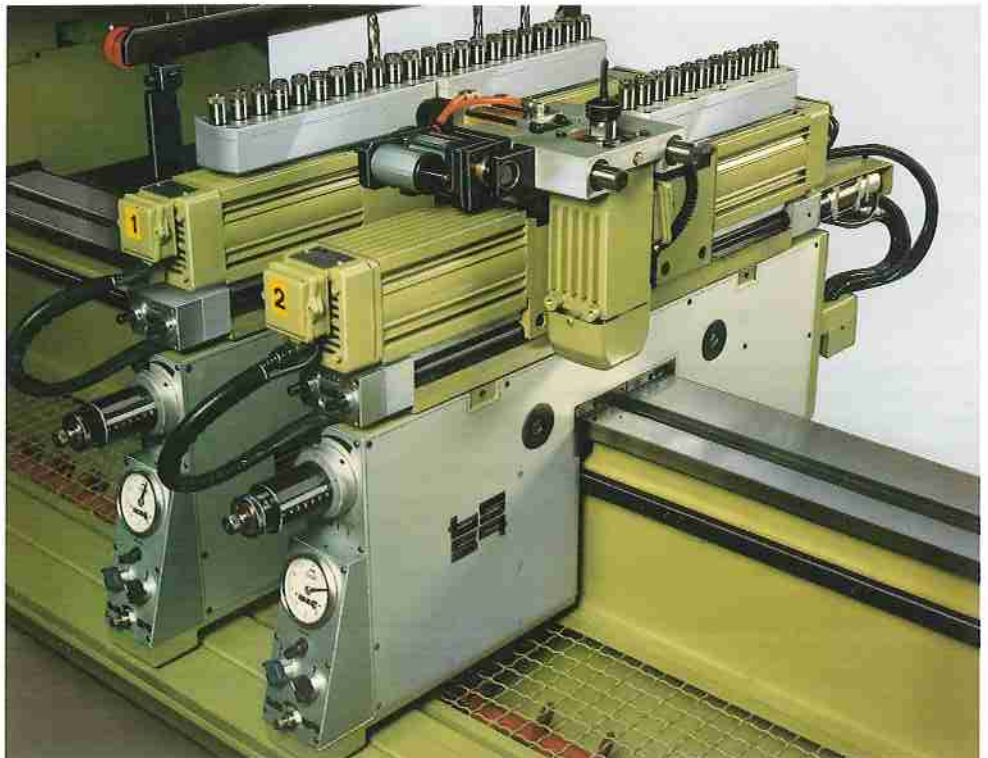
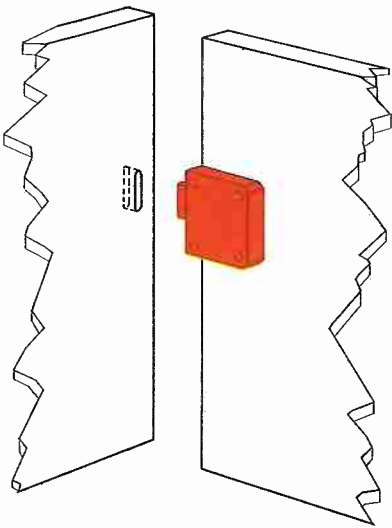


**TECHNO**

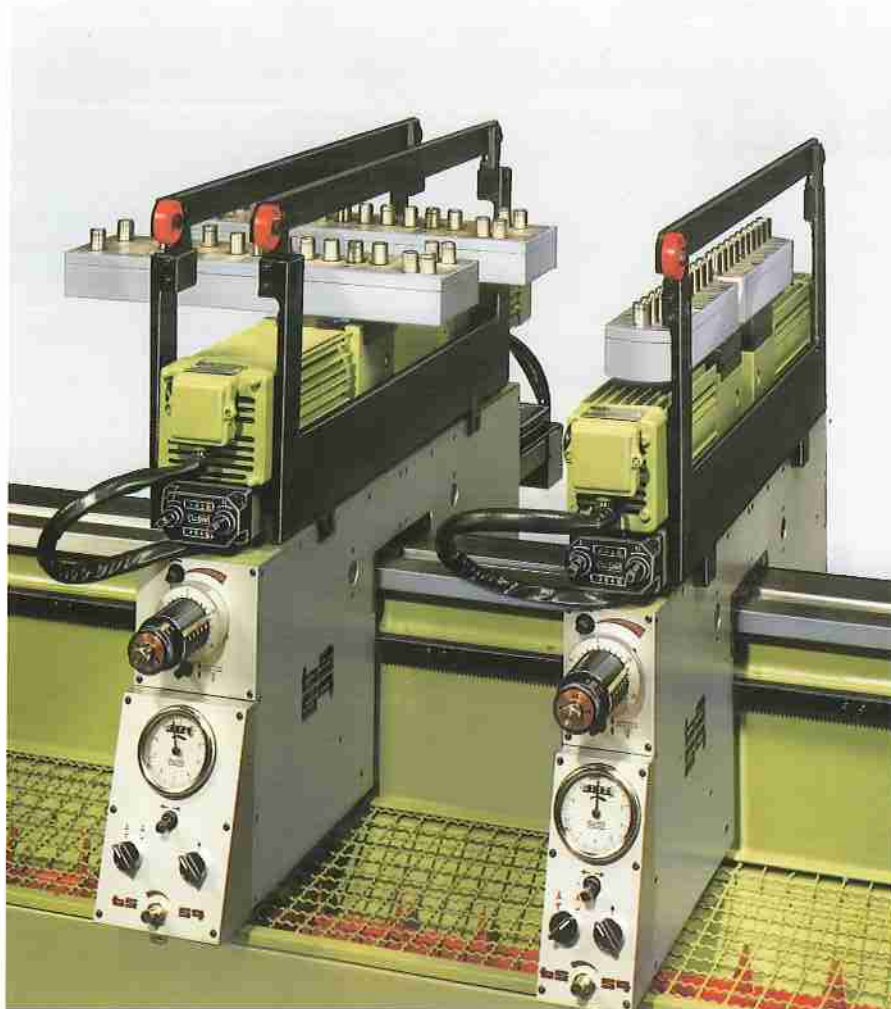
- Gruppo per forature orizzontali posteriori
- Unit for back horizontal borings
- Einheit für horizontale Bohrungen von hinten
- Groupe pour perçages horizontaux arrière

**TECHNO**

- Dispositivo per fresate longitudinali
- Device for longitudinal milling
- Vorrichtung für Längsfräsungen
- Dispositif pour fraisages longitudinaux







**TECHNO**

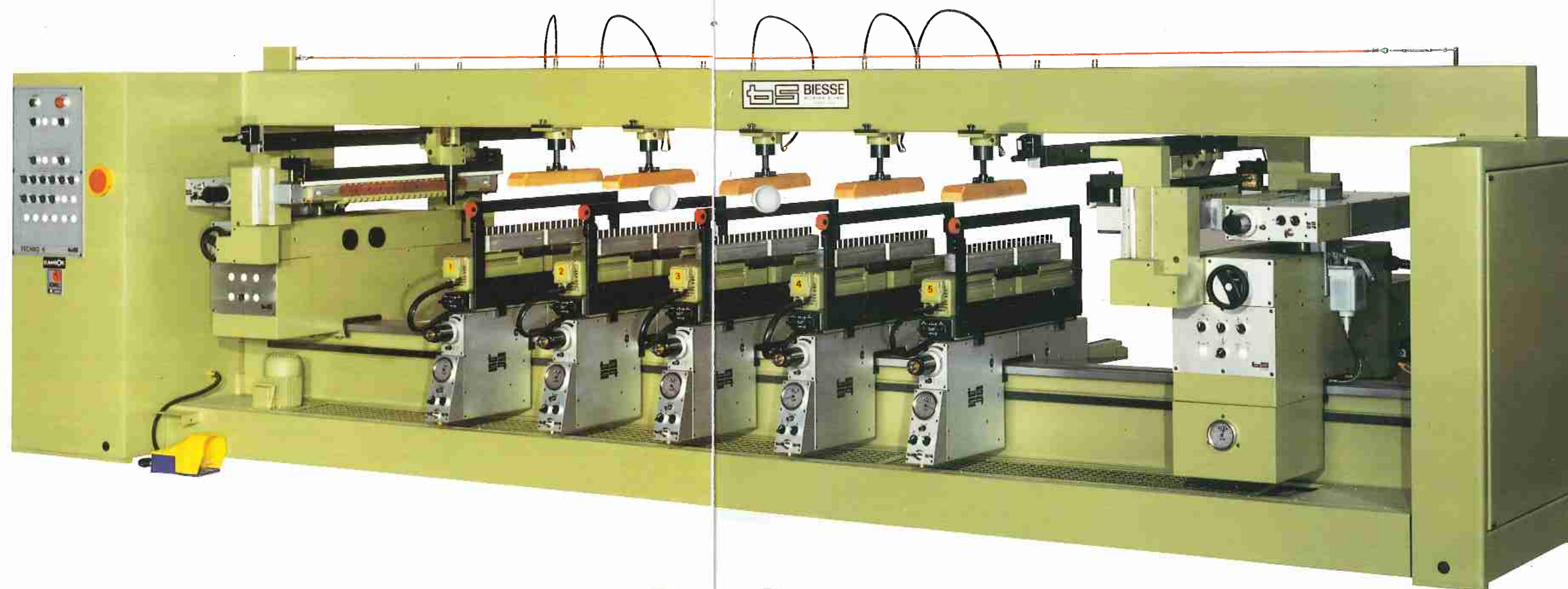
- Le macchine possono essere fornite con teste larghe 96 mm o 150 mm
- The machines can be delivered with 96 or 150 mm wide units
- Die Maschinen können mit 96 oder 150 breiten Bohreinheiten geliefert werden
- Les machines peuvent être munies de têtes de 96 ou de 150 mm de large

**TECHNO**

- Battuta di fondo superiore con accostatore frontale sul trasporto per Techno 7 e Techno SVBL/J
- Top backstop with front pusher on the transport for Techno 7 and Techno SVBL/J
- Oberer Endanschlag mit Rückanschlag am Transport für Techno 7 und Techno SVBL/J
- Butée supérieure avec rapprocheur antérieur sur l'entraînement pour Techno 7 et Techno SVBL/J



# TECHNO 6



**TECHNO**  
Foratrice semiautomatica Techno 6

**TECHNO**  
Semi-automatic borer Techno 6

**TECHNO**  
Halbautomatische Bohrmaschine Techno 6

**TECHNO**  
Perceuse semiautomatique Techno 6

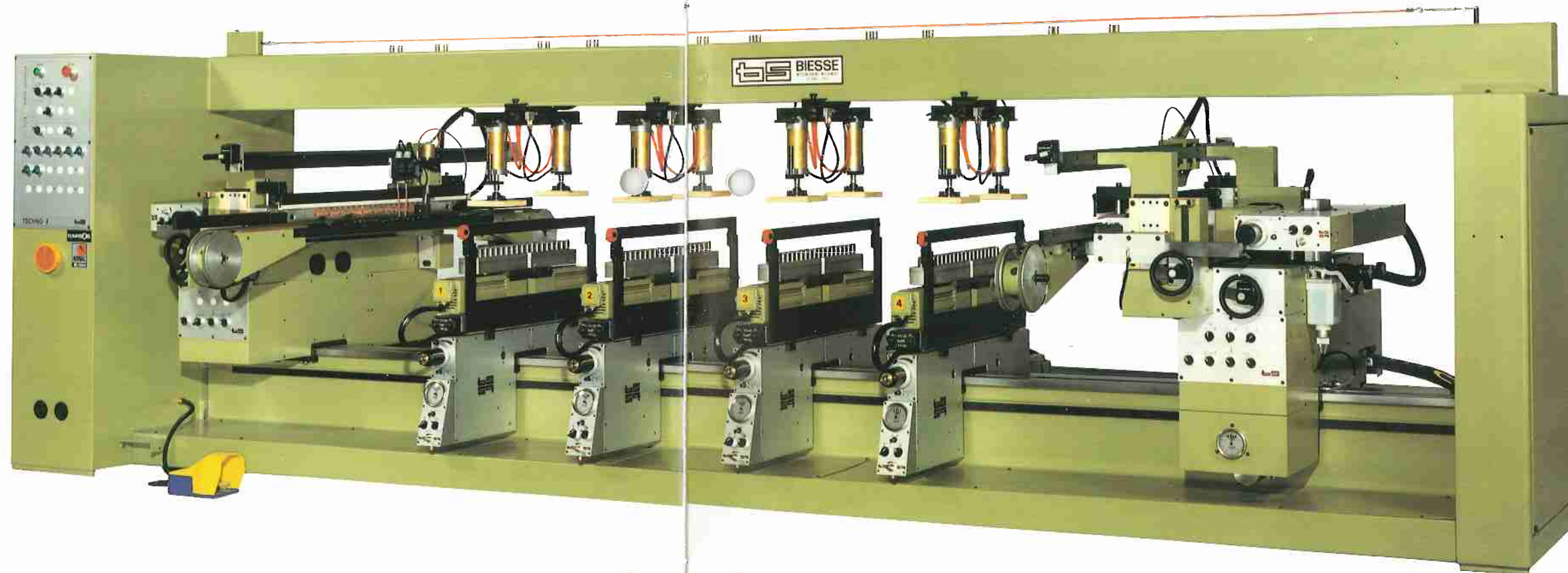
- 2 teste orizzontali a 20 mandrini.
- Battute di fondo con regolazione manuale e lettura digitale.
- Gruppo destro con spostamento motorizzato e bloccaggio pneumatico.
- Predisposta per ricevere gruppo a forare verticale inferiore.

- 2 horizontal 20-spindle units.
- Backstops with front regulation and digital readout.
- RH horizontal unit with motor-driven movement and pneumatic locking.
- Prepared for the fitting of bottom vertical units.

- 2 20 - spindlige Horizontalbohrereinheiten
- Endanschläge mit Regulierung an der Vorderseite und Digitalanzeige.
- Motorische Verstellung der rechten Maschinenseite mit pneumatischer Klemmung.
- Vorbereitet für den Anbau von untenliegenden Vertikaleinheiten.

- 2 têtes horizontales à 20 broches.
- Butées avec réglage antérieur et lecture digitale.
- Groupe droit avec déplacement motorisé et blocage pneumatique.
- Préparée pour recevoir groupes à percer verticaux inférieurs.





**TECHNO**  
**Foratrice automatica Techno 7**

**TECHNO**  
**Fully automatic borer Techno 7**

**TECHNO**  
**Durchlauf Bohrautomat Techno 7**

**TECHNO**  
**Perceuse automatique Techno 7**

- 2 teste orizzontali a 20 mandrini
- 2 trasporti a doppia cinghia con motori indipendenti.
- Battute di fondo con regolazione frontale e lettura digitale.
- Accostatori frontali multipli regolabili.
- Sollevamento pneumatico trasporto sinistro e destro.
- Gruppo destro con spostamento motorizzato e bloccaggio pneumatico.
- Predisposta per ricevere gruppi a forare verticali inferiori.

- 2 horizontal 20-spindle boring units
- 2 double belt conveyors with independent motors.
- Backstops with front regulation and digital readout.
- Adjustable multiple front pushers.
- Pneumatic lifting of LH and RH conveyors.
- RH horizontal unit with motor-driven movement and pneumatic locking.
- Prepared for the fitting of bottom vertical units.

- 2 20 - spindlige Horizontalbohrereinheiten
- 2 doppelte Transportriemen mit separaten Motoren.
- Endanschlaege mit Regulierung an der Vorderseite und Digitalanzeige.
- Verstellbare vielfache Rückanschläge.
- Pneumatisches Anheben des linken und rechten Transportriemen.
- Motorische Verstellung der rechten Maschinenseite mit pneumatischer Klemmung.
- Vorbereitet für den Anbau von untenliegenden Vertikaleinheiten.

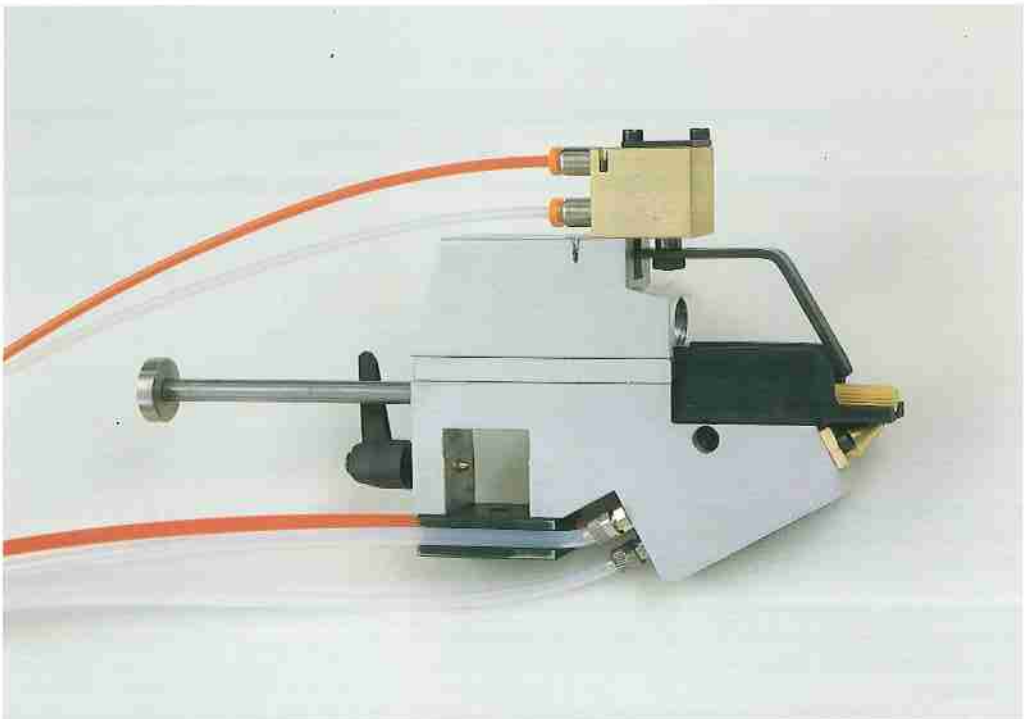
- 2 têtes horizontales à 20 broches
- 2 entraînements a double courroie avec moteurs indépendentes.
- Butées avec réglage à moteur et lecture digitale.
- Rapprocheurs antérieurs multiples réglables.
- Soulèvement pneumatic entrainement gauche et droit.
- Groupe droit avec déplacement motorisé et blocage pneumatic.
- Préparée pour recevoir groupes à percer verticaux inférieurs.



TECHNO

- Iniettore di colla e spingispine (max 6)
- Glue injector and dowel driver (max 6)
- Zusätzlicher Leimspritzer und Dübeleinschiesser (max 6)
- Injecteur et tourillonneur (max 6)

TECHNO

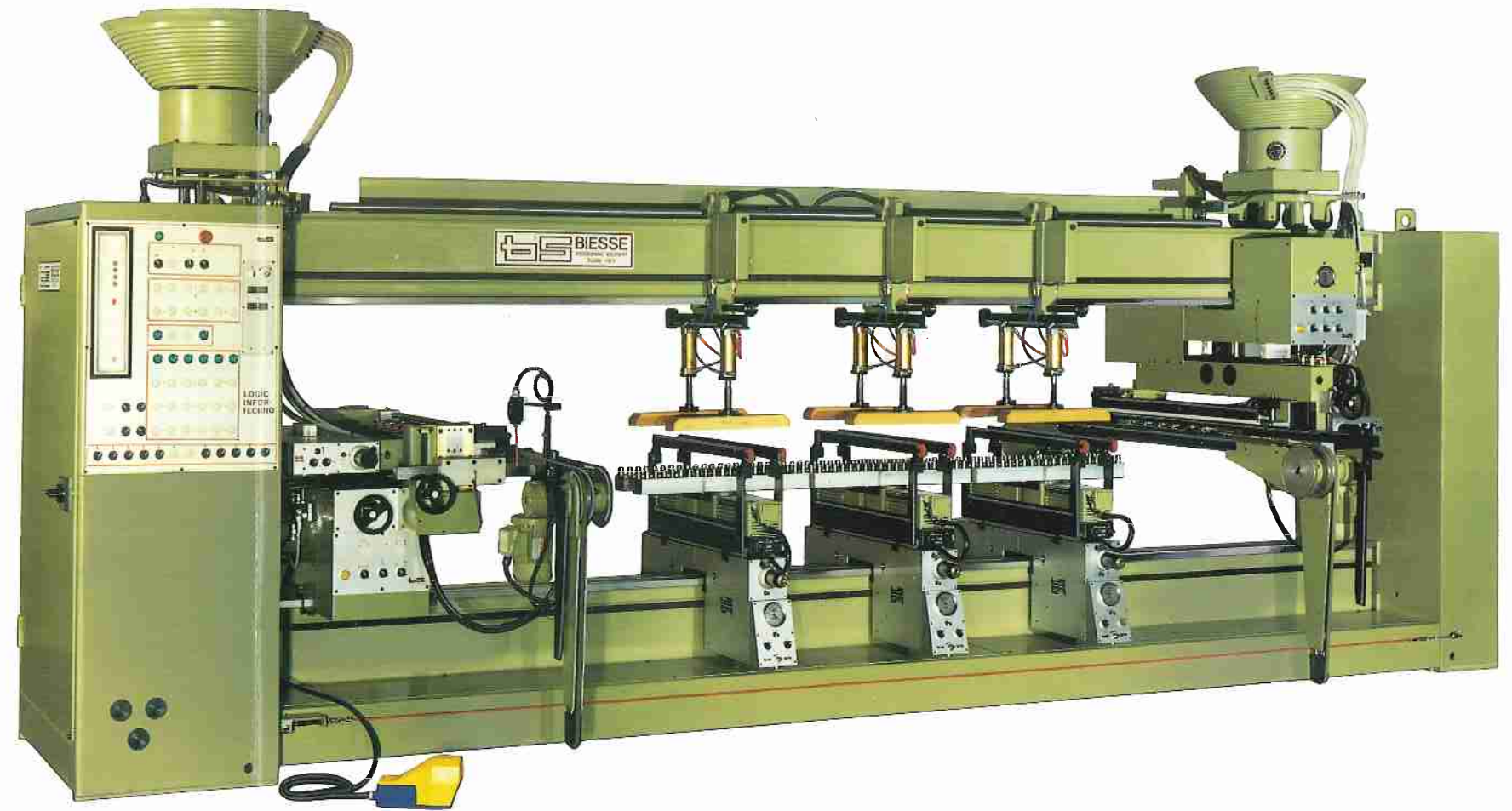




TECHNO

<input type="checkbox"/> DATI TECNICI <input type="checkbox"/> TECHNICAL DATA <input type="checkbox"/> TECHNISCHE DATEN <input type="checkbox"/> DATES TECHNIQUES	TECHNO LOGIC C.N.	TECHNO LOGIC	TECHNO 6	TECHNO 7	INFOR- TECHNO C.N.	TECHNO SVBL/J	
<input type="checkbox"/> Lung. max. a forare entro le teste orizzontali <input type="checkbox"/> Max. working length between the horizontal units <input type="checkbox"/> Max. Arbeitslänge zwischen den Horizontaleinheiten <input type="checkbox"/> Long. max. de travail entre les têtes horizontales	3200	3200	3200	3200	3200	3200	mm
<input type="checkbox"/> Lung. min. a forare entro le teste orizzontali <input type="checkbox"/> Min. working length between the horizontal units <input type="checkbox"/> Min. Arbeitslänge zwischen den Horizontaleinheiten <input type="checkbox"/> Long. min. de travail entre les têtes horizontales	205	205	250	235	205	235	mm
<input type="checkbox"/> Interasse max. tra il primo e l'ultimo mandrino orizzontale <input type="checkbox"/> Max. centredistance between the first and the last horizontal spindle <input type="checkbox"/> Max. Abstand zwischen der ersten und der letzten Horizontalspindel <input type="checkbox"/> Ecart max. entre la première et la dernière broche horizontale	608	608	608	608			mm
<input type="checkbox"/> Distanza max. fra inseritori di spine <input type="checkbox"/> Max. distance between the dowelling groups <input type="checkbox"/> Max. Distanz zwischen den äusseren Eintreibgeräten <input type="checkbox"/> Distance max. entre les groupes à enfoncer les tourillons					672	672	mm
<input type="checkbox"/> Largh. min. a forare entro le teste verticali <input type="checkbox"/> Min. working width between the vertical units <input type="checkbox"/> Min. Arbeitsbreite zwischen den Vertikaleinheiten <input type="checkbox"/> Larg. min. de travail entre les têtes verticales	96	96	96	96	96	96	mm
<input type="checkbox"/> Interasse normale fra i mandrini delle teste <input type="checkbox"/> Standard centredistance between the spindles <input type="checkbox"/> Standard-Spindelabstand <input type="checkbox"/> Ecart standard entre les broches	32	32	32	32	32	32	mm
<input type="checkbox"/> Interasse fra i gruppi inseritori di spine <input type="checkbox"/> Standard centredistance between dowelling groups <input type="checkbox"/> Standardabstand zwischen den Eintreibgeräten <input type="checkbox"/> Interaxe standard entre les groupes à enfoncer les tourillons					32	32	n°
<input type="checkbox"/> Numero max. di inseritori per lato <input type="checkbox"/> Max. dowelling groups each side <input type="checkbox"/> Max. Eintreibgerätenzahl pro Seite <input type="checkbox"/> Numero max. des groupes de chaque côté					6	6	n°
<input type="checkbox"/> Pressione d'esercizio serbatoi colla <input type="checkbox"/> Working pressure of glue containers <input type="checkbox"/> Arbeitsdruck der Leimbehälter <input type="checkbox"/> Pression de travail réservoirs à colle					2,5 - 3	2,5 - 3	bar
<input type="checkbox"/> Motori teste girevoli <input type="checkbox"/> Motors swivelling units <input type="checkbox"/> Motoren der drehbaren Bohreinheiten <input type="checkbox"/> Moteurs têtes pivotantes	2800	2800	2800	2800	2800	2800	n°/1'
<input type="checkbox"/> Numero giri mandrini <input type="checkbox"/> Rotation of spindles <input type="checkbox"/> Umdrehungszahl der Spindeln <input type="checkbox"/> Tours broches	4000	4000	4000	4000	4000	4000	n°/1'
<input type="checkbox"/> Potenza motore per ciascun gruppo standard 96 mm <input type="checkbox"/> Motor power of each standard group 96 mm <input type="checkbox"/> Motorleistung bei den einzelnen Standardbohragr. 96 mm <input type="checkbox"/> Puissance moteur chaque groupe standard 96 mm	2 x 1,8	2 x 1,8	2 x 1,8	2 x 1,8	2 x 1,8	2 x 1,8	HP
<input type="checkbox"/> Potenza motore per ciascun gruppo standard 150 mm <input type="checkbox"/> Motor power of each standard group 150 mm <input type="checkbox"/> Motorleistung bei den einzelnen Standardbohragr. 150 mm <input type="checkbox"/> Puissance moteur chaque groupe standard 150 mm	2 x 3	2 x 3	2 x 3	2 x 3	2 x 3	2 x 3	HP
<input type="checkbox"/> Potenza motore trasporto normale <input type="checkbox"/> Motor power of the normal conveyor <input type="checkbox"/> Motorleistung des normalen Transportriemens <input type="checkbox"/> Puissance moteur entraînement standard	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	HP
<input type="checkbox"/> Velocità trasporto normale <input type="checkbox"/> Speed of the normal conveyor <input type="checkbox"/> Geschwindigkeit des normalen Transportriemens <input type="checkbox"/> Vitesse entraînement standard	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	m/1'
<input type="checkbox"/> Numero cicli con trasporto normale <input type="checkbox"/> Cycle number with normal conveyor <input type="checkbox"/> Taktanzahl mit dem normalen Transportriemen <input type="checkbox"/> Nombre cycles avec entraînement standard	16 / 20	16 / 20	16 / 20	16 / 20	16 / 20	16 / 20	cicli/1' cycles/1' Taktanzahl/1' cycles/1'
<input type="checkbox"/> Potenza motore trasporto a 2 sezioni <input type="checkbox"/> Motor power of the two-section conveyor <input type="checkbox"/> Motorleistung des zweiteiligen Transportriemens <input type="checkbox"/> Puissance moteur entraînement à 2 sections	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	HP
<input type="checkbox"/> Velocità trasporto a 2 sezioni <input type="checkbox"/> Speed of the two-section conveyor <input type="checkbox"/> Geschwindigkeit des zweiteiligen Transportriemens <input type="checkbox"/> Vitesse entraînement à 2 sections	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	52 (50 Hz) 62 (60 Hz)	m/1'
<input type="checkbox"/> Numero cicli con trasporto a 2 sezioni <input type="checkbox"/> Cycle number with two-section conveyor <input type="checkbox"/> Taktanzahl mit dem zweiteiligen Transportriemen <input type="checkbox"/> Nombre cycles avec entraînement à 2 sections	20 / 25	20 / 25	20 / 25	20 / 25	20 / 25	20 / 25	cicli/1' cycles/1' Taktanzahl/1' cycles/1'
<input type="checkbox"/> Velocità spostamento spalla motorizzata <input type="checkbox"/> Moving speed of the motordriven support <input type="checkbox"/> Verschiebungsgeschwindigkeit der rechten Horizontaleinheit <input type="checkbox"/> Vitesse déplacement tête horizontale droite	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	m/1'
<input type="checkbox"/> Attacco aspirazione <input type="checkbox"/> Air suction connection <input type="checkbox"/> Anschluss der Absaugstützen <input type="checkbox"/> Attelage aspiration	115	115	115	115	115	115	ø mm
<input type="checkbox"/> Altezza piano di lavoro da terra <input type="checkbox"/> Working height from the ground <input type="checkbox"/> Arbeitshöhe <input type="checkbox"/> Hauteur plan de travail du sol	900	900	900	900	900	900	mm
<input type="checkbox"/> Pressione d'esercizio aria <input type="checkbox"/> Air pressure <input type="checkbox"/> Arbeitsdruck <input type="checkbox"/> Pression d'air	6 - 7	6 - 7	6 - 7	6 - 7	6 - 7	6 - 7	bar
<input type="checkbox"/> Peso della macchina senza gruppi <input type="checkbox"/> Weight of machine without groups <input type="checkbox"/> Gewicht der Maschine ohne Bohraggregate <input type="checkbox"/> Poids de la machine sans groupes	3500	3250	1700	1800	3600	2000	Kg
<input type="checkbox"/> Peso medio di un gruppo 96 mm <input type="checkbox"/> Average weight of one group 96 mm <input type="checkbox"/> Durchschnittliches Gewicht einzelner Bohraggregate 96 mm <input type="checkbox"/> Poids moyen d'un groupe 96 mm	150	150	150	150	150	150	Kg
<input type="checkbox"/> Dimensioni di ingombro senza transfer anteriore e posteriore <input type="checkbox"/> Overall dimensions without infeed and outfeed transfers <input type="checkbox"/> Aussenabmessungen ohne den vorderen und hinteren Riemeneinzug <input type="checkbox"/> Dimensions d'encombrement sans transfer antérieur et postérieur	558 x 210	558 x 210	528 x 210	528 x 210	558 x 210	528 x 210	cm
<input type="checkbox"/> Dimensioni imballo marittimo <input type="checkbox"/> Seaworthy packing <input type="checkbox"/> Aussenabmessungen mit seemässiger Verpackung <input type="checkbox"/> Dimensions emballage maritime	590 x 225 x h 250	590 x 225 x h 250	560 x 225 x h 250	560 x 225 x h 250	590 x 225 x h 250	560 x 225 x h 250	cm

## INFORTECHNO



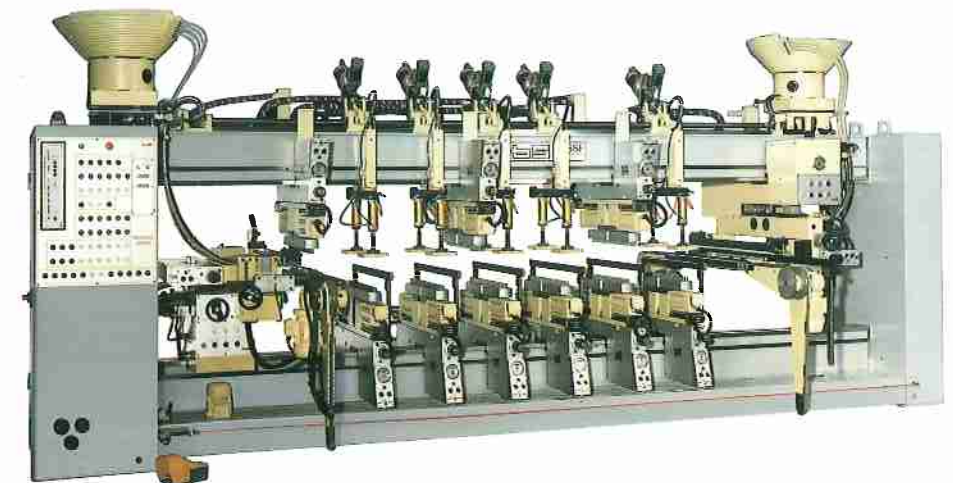
## SVBL/J



## FORATRICI E INCOLLASPINE AUTOMATICHE

- Fully-automatic borers and dowel driving and glueing machines
- Durchlauf-Bohr und Dübeleinschiessautomaten
- Preceuses et tourillonneuses automatiques

## INFORTECHNO C.N.







**WOODWORKING  
MACHINERY**  
BIESSE S.p.A.

61100 Pesaro (Italy)  
Via Toscana, 75  
Tel. (0721) 4391 - Fax 453248

Telex 560308 BIESSE I  
Fax Service (0721) 451820  
Telex Service 561221 BSSERV I