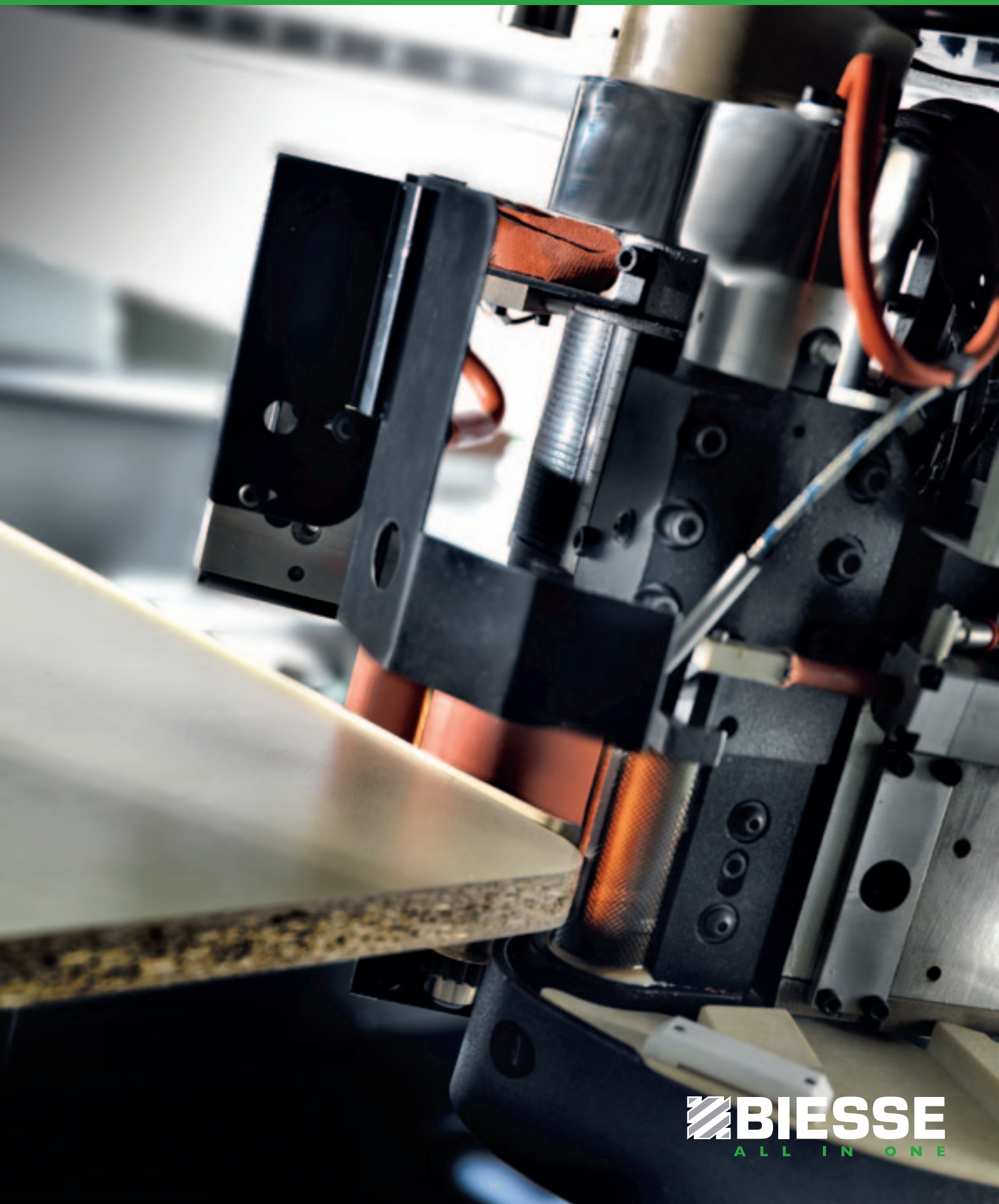


Rover B G Edge

Numerical control edge-banding centre

Centres de placage à contrôle numérique

CNC-gesteuertes Kantenanleimbearbeitungszentrum



Rover B G Edge

The ideal partner for your company

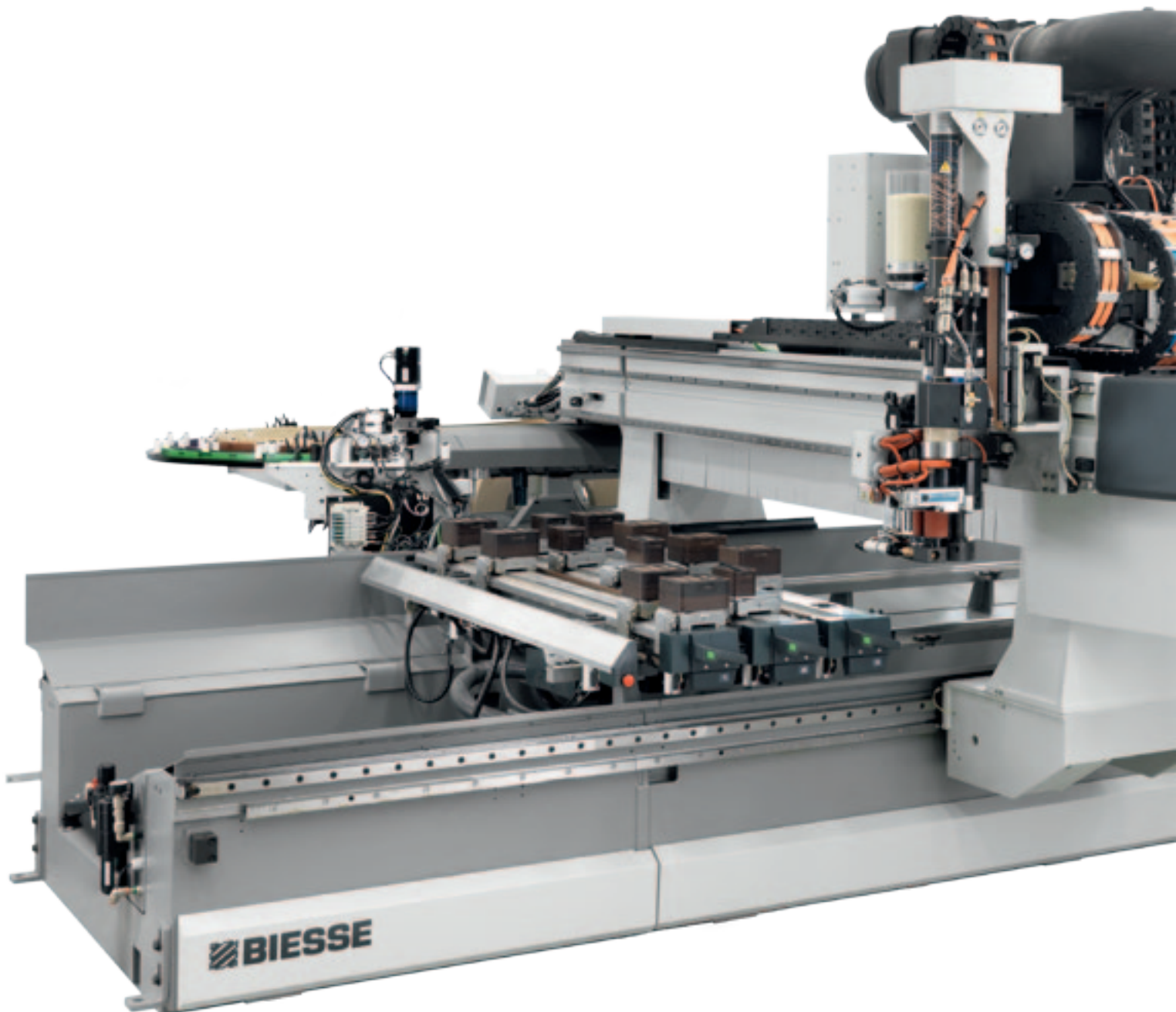
Le partenaire idéal pour votre entreprise

Der ideale Partner für Ihr Unternehmen

The Biesse edgebanding centre in the Rover B G Edge series means that it is possible to complete processing of a shaped and edgebanded panel in a single machine.

Les centres de placage Biesse de la série Rover B G Edge offrent la possibilité de compléter avec une seule et unique machine l'usinage d'un panneau profilé et plaqué.

Die Biesse-Kantenbearbeitungszentren der Serie Rover B G Edge bieten die Möglichkeit, die komplette Bearbeitung eines geformten Werkstückes, inklusive Kantenanleimen, auf einer einzigen Maschine durchzuführen.





The wide range of machines, operating units and technology, make the Rover B G Edge suitable for all production companies: artisans, mid-sized and large departments or prototype production.

La vaste gamme de tailles, de groupes opérateurs et de diverses technologies, rendent la machine Rover B G Edge incontournable pour toutes les exigences productives des artisans, des PME ainsi que des services spécialisés.

Der große Bereich an Maschinentypen, Bearbeitungseinheiten und Technologien machen die Rover B G Edge zur perfekten Maschine für alle Firmengrößen: Handwerker, mittelgroße oder Industriebetriebe sowie Prototypenabteilungen.

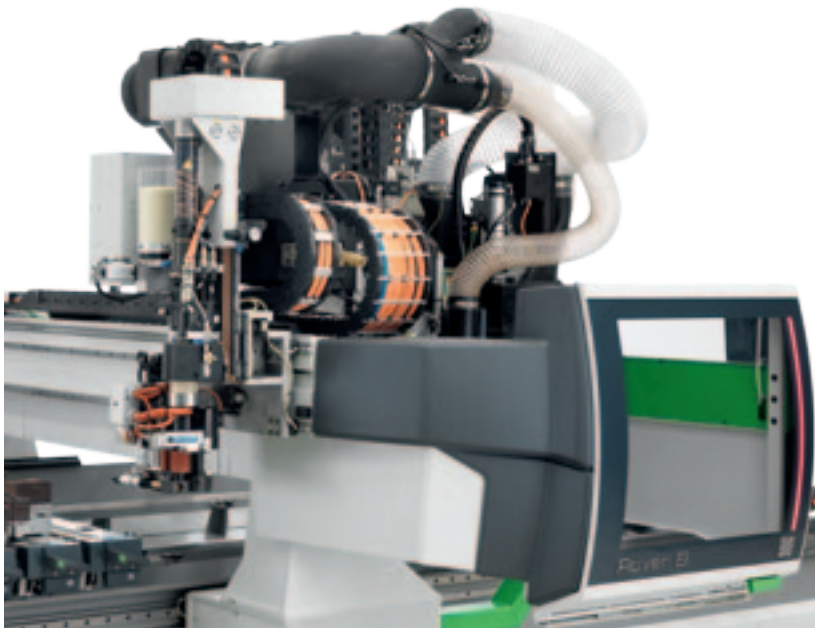
Rover B G Edge

A combination of technology and performance
Synthèse entre la technologie et la performance
Die Synthese zwischen Technologie und Leistung

Mobile upright structure with double independent Y axis. Allowing work in pendulum mode, reducing the working time by performing tool changes and edge preloading in hidden time.

Structure à montant mobile à deux axes indépendants Permet de réaliser des usinages continus (en pendulaire) et de réduire les temps de travail tout en réalisant les changements d'outils et le préchargement du chant en temps masqué.

Verfahrbarer Ausleger mit doppelter, unabhängiger Y-Achse. Ermöglicht eine Pendelbearbeitung und reduziert so Bearbeitungszeiten durch Werkzeugwechsel oder Kanten laden in verdeckter Zeit.



Compact Edgeworking unit.

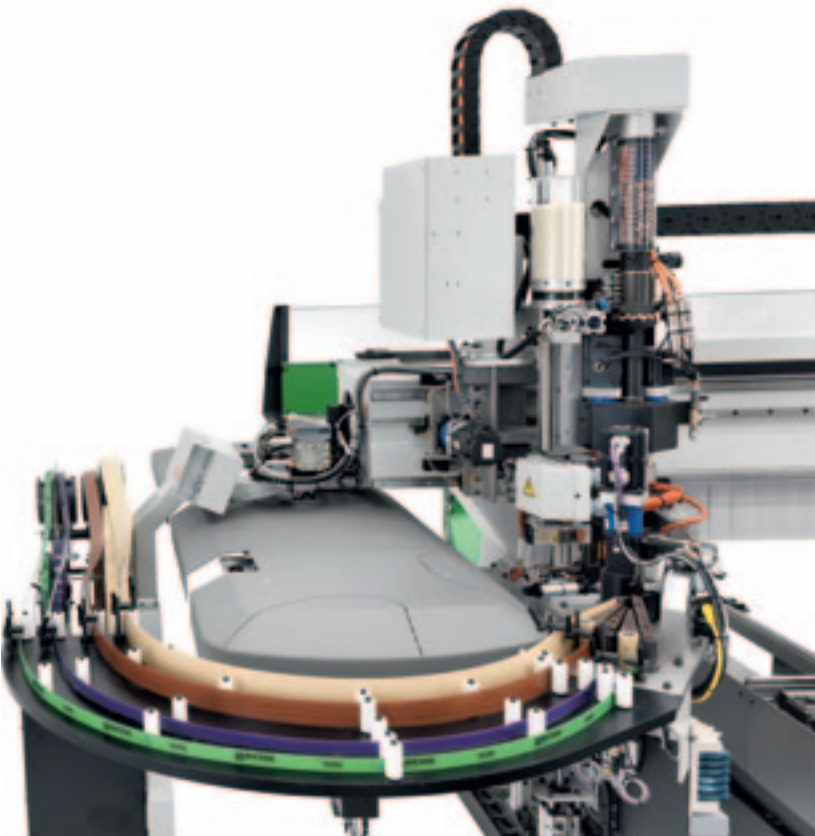
Able to perform edgeworking operations on panels with small internal profiles.

Unité de placage compacte.

Permet de plaquer des chants sur des panneaux à profil concave de petite taille.

Kompaktes Verleimteil.

Ermöglicht Kantenanleimen auch an schmalen Werkstücken mit konkaven Profilen.



The coil magazine, for automatic feeding of the tape, is mounted on the X carriage, allowing the use of thick or thin edge during the same cycle. Automatic management of edges with different height (option).

Le magasin d'alimentation automatique des chants est monté sur le chariot X. Il permet d'utiliser des chants minces ou épais lors d'un même cycle de placage. Gestion automatique des chants de hauteur différente (en option).

Das Magazin für das automatische Zuführen von Kantenmaterial von den Kantenrollen, ist mitfahrend in X am Ausleger angebracht und ermöglicht so die Verwendung von Dick- und Dünnkante während einem Arbeitsdurchgang. Automatische Verstellung für unterschiedliche Kantenhöhen (Option).



Granular feeder system integral with gluing unit.
Glue granules are loaded in hidden time during the milling/boring or banding material finishing operations.

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

Granulatversorgungs-System an der Anleimstation.
Die Zufuhr des Leimgranulats erfolgt in verdeckter Zeit, während der FräsBohrvorgänge oder der Kantennachbearbeitung.



Edgebanding material management systems for all needs:

- manual feeding of pre-cut strips;
- automatic feeding of the tapes from the 2 coil magazine;
- option for the coil magazine for two additional places (total 4 coils);
- option for the automatic loading of pre-cut strips (keeping also 2 coils);
- option for an additional coil magazine with 4 places (reaching up to 6) installed outside the safety nets.

Alimentation des chants pour toutes les exigences:

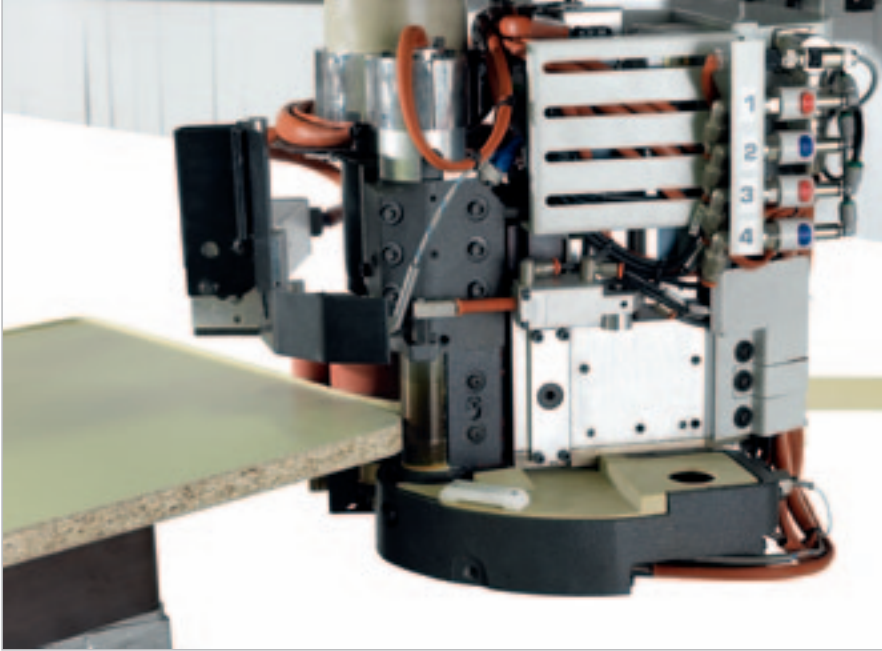
- chargement manuel de bandes de chant prédécoupées;
- chargement automatique du chant pour 2 bobines;
- chargement automatique du chant par 2 autres bobines supplémentaires (4 bobines en tout) (dispositif optionnel);
- chargement automatique de bandes de chant prédécoupées (en gardant les 2 bobines) (dispositif optionnel);
- chargement automatique de 2 bobines supplémentaires hors de la machine (6 bobines en tout) (dispositif optionnel).

Kantenanleimen für jegliche Anforderung:

- manuelle Zuführung von vorabgelängten Kantenstreifen;
- automatische Zuführung von 2 verschiedenen Kanten aus dem Rollenmagazin;
- Optional 2 weitere Plätze für Kantenrollen (insgesamt 4 Rollen);
- Optional autom. Zuführung von vorabgelängten Leisten (es verbleiben trotzdem 2 Plätze für Rollen);
- Optional ein weiteres Rollenmagazin mit 4 Plätzen (dadurch insgesamt bis zu 6 Kantenrollen möglich) außerhalb des Schutzzaunes.

Rover B G Edge

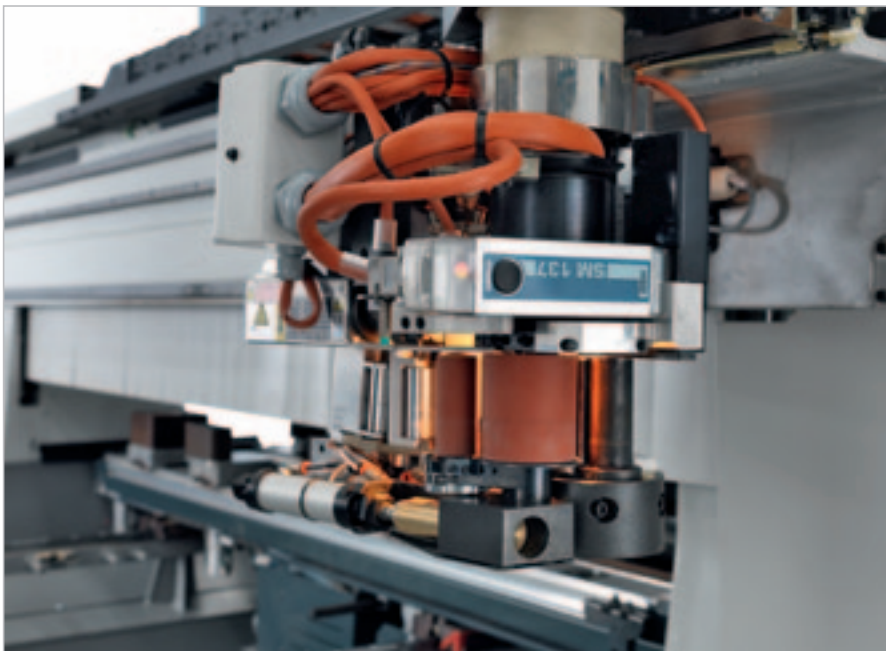
Maximum bonding quality
Adhérence maximale de l'encollage
Perfekte Kantenverleimung



The glue is spread on the board in the same way as a linear edgebander ensuring the same bonding quality.
Able to use thin or transparent tapes (called 3D) using the same conditions of the thick and more resistant materials.

La colle s'applique sur la pièce de la même manière qu'avec les plaqueuses linéaires. La qualité de placage des plaqueuses linéaires est garantie. Permet d'utiliser des chants minces ou transparents (3D) de la même manière que les chants épais plus résistants.

Der Leim wird, wie bei einer Durchlaufkantenanleimmaschine, DIREKT auf das Werkstück aufgetragen und gewährleistet so die gleiche Verleimqualität wie bei der traditionellen Verleimmethode von geraden Kanten.
Dadurch können auch Dünn- oder Transparentkanten (3D-Kante) mit den gleichen Bedingungen verwendet werden wie stärkere oder härtere Kantenmaterialien.



Infrared heating lamp.
Enables the use of hard tapes even on profiles of small radius.
Camera for easy set-up of materials or critical geometry (option).

Lampe de réchauffage chant.
L'application de chants rigides est facilitée, même sur des profils de petit rayon.
Vidéo caméra (en option) pour faciliter la mise au point des matériels ou géométries critiques.

Infrarot Heizlampe.
Ermöglicht den Einsatz von hartem Kantenmaterial bei Profilen mit engen Radien.
Videokamera für erleichtertes Einfahren und bei komplexen Geometrien (Option).

Pressure system with double roller.
Equipped with sensor for the edge junction.

Système de pression du chant avec double rouleau.
Equippé de capteurs pour la jonction du chant.

Andrucksystem mit doppelter Rolle,
ausgestattet mit Sensor für Kantenstoß.

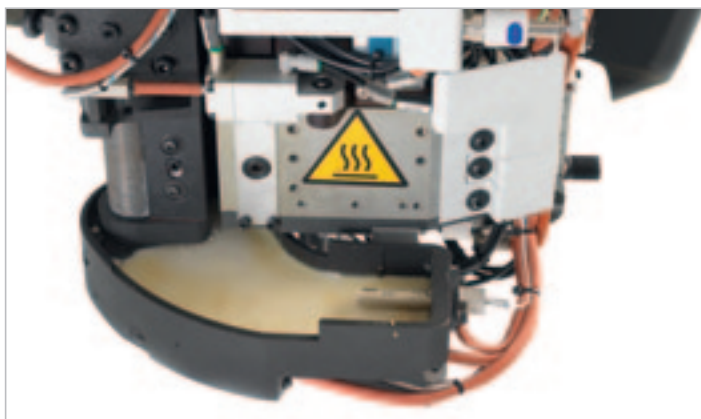
Edgebanding unit simple and flexible
Unité de placage simple et flexible
Einfaches und flexibles Kantenverleimteil



Quick-change of the double pressure roller system with two different diameters to apply thin edges on small radius. Equipped with sensor for the edge junction.

Kit de changement rapide du double rouleau presseur à diamètre réduit de façon à appliquer les chants minces sur des rayons internes réduits. Equipé de capteur pour la jonction du chant.

Schnellwechselsystem für die doppelte Andruckrolle mit 2 unterschiedlichen Durchmesser. Für Dünnkante mit kleinen Radien, ausgestattet mit Sensor für Kantenstoß.



Glue melted in the Teflon-coated glue pot with heating elements and sensor for the correct level control. Allows for easy and quick maintenance with the automatic control of the glue level and temperature.

Fusion de la colle dans un bac en Téflon muni de résistances et de capteurs de contrôle du niveau. Permet un entretien rapide et facile et le contrôle total du niveau de colle pour une recharge automatique.

Der Leim schmilzt in einem Teflon beschichteten Leimbecken mit sensorüberwachtem Füllstand. Ermöglicht einfache und schnelle Wartung und automatische Kontrolle von Temperatur und Leimmenge.



Compact glue pot that can be easily removed for cleaning. Operations also for polyurethanic granule glues.

Bac colle supplémentaire (en option) équipé d'implantation électrique à déclenchement rapide même pour les colles polyuréthane à granulés.

Kompakter Leimbehälter einfach abnehmbar, um Reinigungsvorgänge auszuführen, auch für PU-Leim als Granulat.

Rover B G Edge

Higher standards on any application

Usinages réalisés dans les règles de l'art

Zahlreiche Bearbeitungen mit höchstem Standard

Edgebanding finishing aggregates.

Agrégats pour la finition chant.

Nachbearbeitungsaggregate.



Edge trimming aggregate.

Agrégat d'affleurage.

Bündigfräsaggregat.



Edge trimming aggregate.

Agrégat d'affleurage.

Bündigfräsaggregat.



Aggregates
• Edge scraper
• Glue scraper

Agrégats
• *Racleur de chant*
• *Racleur de colle*

Aggregat
• Radiuszieh Klinge
• Leimzieh Klinge.



Aggregate or Multifunction
• Edge trimming
• Edge scraping
• Glue scraping.

Agrégat s ou Multifunction
• *Affleurage*
• *Racleur de chant*
• *racleur de colle.*

Winkel- oder Multifunktionsaggregate
• Bündigfräsen
• Radiuszieh Klinge
• Leimzieh Klinge.

The electrospindle of the Rover range is suitable for processing, laminates, wood and composite materials; it can be cooled with air or liquid.

Les électrobroches de la gamme Rover s'utilisent sur des panneaux laminés, de bois et composites. Elles ont plusieurs configurations possibles dont celles à refroidissement par air ou liquide.

Die Frässpindeln der Rover Baureihe sind perfekt für die Bearbeitung von Kunststoffen sowie von Holz- und Holzersatzstoffen geeignet. Sie sind als Luft- oder Flüssigkeitsgekühlte Variante erhältlich.



Blower aggregate.

Agrégat souffleur.

Abblasdüsenaggregat.

Bi-floating edge trimming aggregate.

Agrégat d'affleurage bi-flottant.

Doppelt getastetes Bündigfräsaggregat.



C Torque axis: Compact in design allowing improved dust extraction efficiency and its increased rotation speed make it a desired item for improved performance and flexibility.

Axe C Torque : ses vitesses élevées de rotation, sa compacité ainsi que l'optimisation de l'aspiration en font un outils incontournable pour des performances sans précédent.

Torque C-Achse : das extrem hohe Drehmoment, die Positionierschwindigkeit und die kompakte Bauform mit Optimierung der Späneabsaugung machen sie einzigartig.



Corner rounding tool.

Groupe arrondisseur.
Werkzeug zum Ecken runden.



End trimming aggregate.

Agrégat de coupe en bout.
Kappsägeaggregat.



Aggregates to carry out any type of machining operation.

Agrégats pour exécuter tous types d'usinage

Aggregate für jede Bearbeitungsart.

HSK F63



Manual
or WI-ENC
Manuel ou WI-ENC
Manuelle oder WI-ENC

HSK F63



Manual
or WI-ENC
Manuel ou WI-ENC
Manuelle oder WI-ENC

HSK F63



HSK F63



HSK F63



Multi-function units with electrospindle, C-Torque and fixed aggregates also for the edge finishing. Allows the execution of additional processes without the need for tool changes.

Groupes Multifonctionnels à électrobroche, axe C-Torque et agrégat fixe également pour la finition du chant.

Multifunktionseinheit mit eigenem Antriebsmotor, C-Torque und festem Aggregat. Erlaubt die Ausführung weiterer Bearbeitungen, ohne das ein Werkzeugwechsel erforderlich ist, auch für Kantennachbearbeitung.

HSK F63



HSK F63



HSK F63



HSK F63



HSK F63



HSK F63



Rover B G Edge

Blowing unit

Systemes de soufflage du panneau fraisé

Abreingungssystem (Blasdüse) für gefräste Werkstückkontur

The process of panel blowing and cleaning is performed to obtain the highest quality of adhesion between board, glue and panel.

Le nettoyage et le soufflage du panneau sont recommandés de façon à obtenir une adhésion parfaite entre le chant, la colle et le panneau.

Das Abreinen der Fräskontur mit dem Abblasaggregat wird durchgeführt, um höchste Klebekräfte zwischen Werkstück, Leim und Kantenmaterial zu gewährleisten.



Blower aggregate.

Agrégat souffleur.

Abblasdüsenaggregat.



Blower unit.

Groupe souffleur.

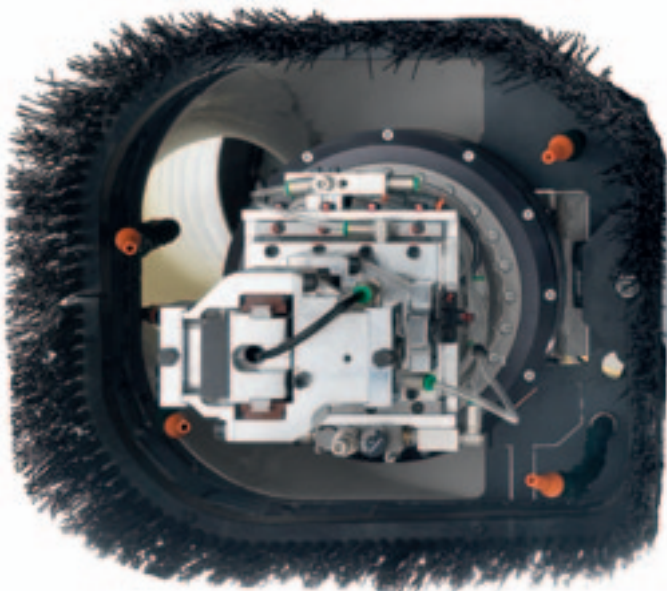
Abblaseinheit.



Blower unit with hot or cold air.

Groupe souffleur à air froid ou air chaud.

Abblaseinheit mit Warm- oder Kaltluft.

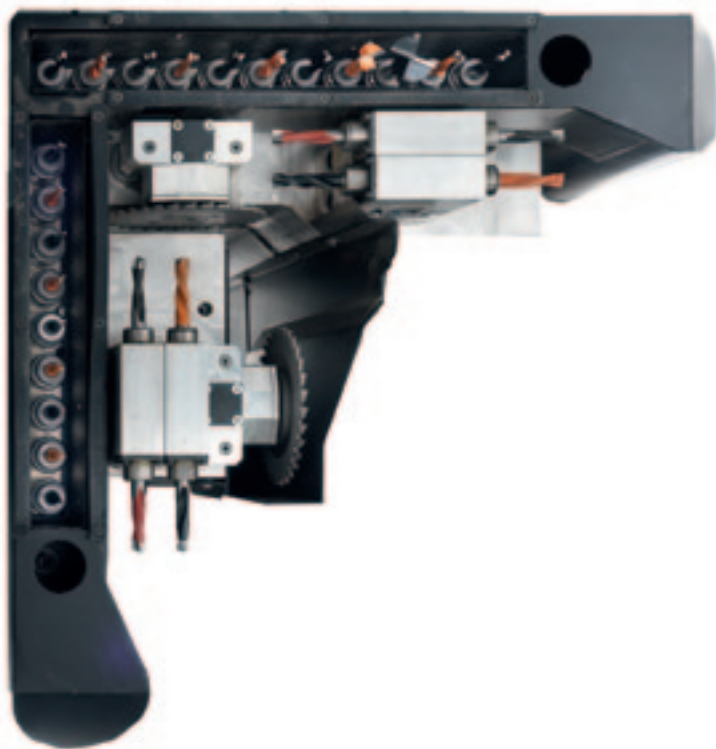


Blower unit with 4 nozzles to be used also with edge finishing units.

Groupe souffleur à 4 sorties pouvant s'utiliser également avec les agrégats de finition du chant.

Abblaseinheit mit 4 Düsen, einsetzbar auch mit Kantennachbearbeitungsaggregaten.

Boring heads
Têtes de perçage
Bohrköpfe



Boring heads available - BH17L – BH30 2L – BH40 L.

Têtes de perçage disponibles - BH17L – BH30 2L – BH40 L.

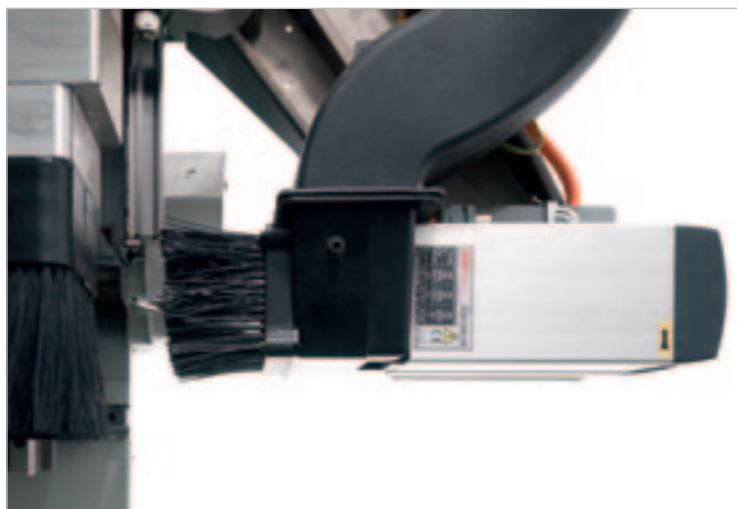
Verfügbare Bohrköpfe: BH17L – BH30 2L – BH40 L.



Thanks to the exclusive quick change spindle tool holders, boring bits are quick and simple to replace.

Grâce à son système exclusif de blocage rapide, le remplacement des mèches est extrêmement simple et rapide.

Dank der innovativen Schnellkupplung an den Bohrspindeln ist das Wechseln der Bohrer einfach und schnell.



Horizontal router dedicated for door locking slots and several horizontal machining.

Moteur horizontal dédié aux défonçages pour serrures et autres usinages horizontaux.

Horizontale Frässpindel für Schlosskästen und verschiedenste horizontale Bearbeitungen.

Vertical router dedicated to complementary routing machining (slots, no-splinter lead-in...).

Moteur vertical fixe dédié aux fraisages d'accessoires (slots, anti-éclats, ...).

Vertikale Frässpindel zum Gegenlauffräsen (Schließbleche, ausrissfreies Einfräsen, ...).



Rover B G Edge

Composition 1, excellent performance with low investment

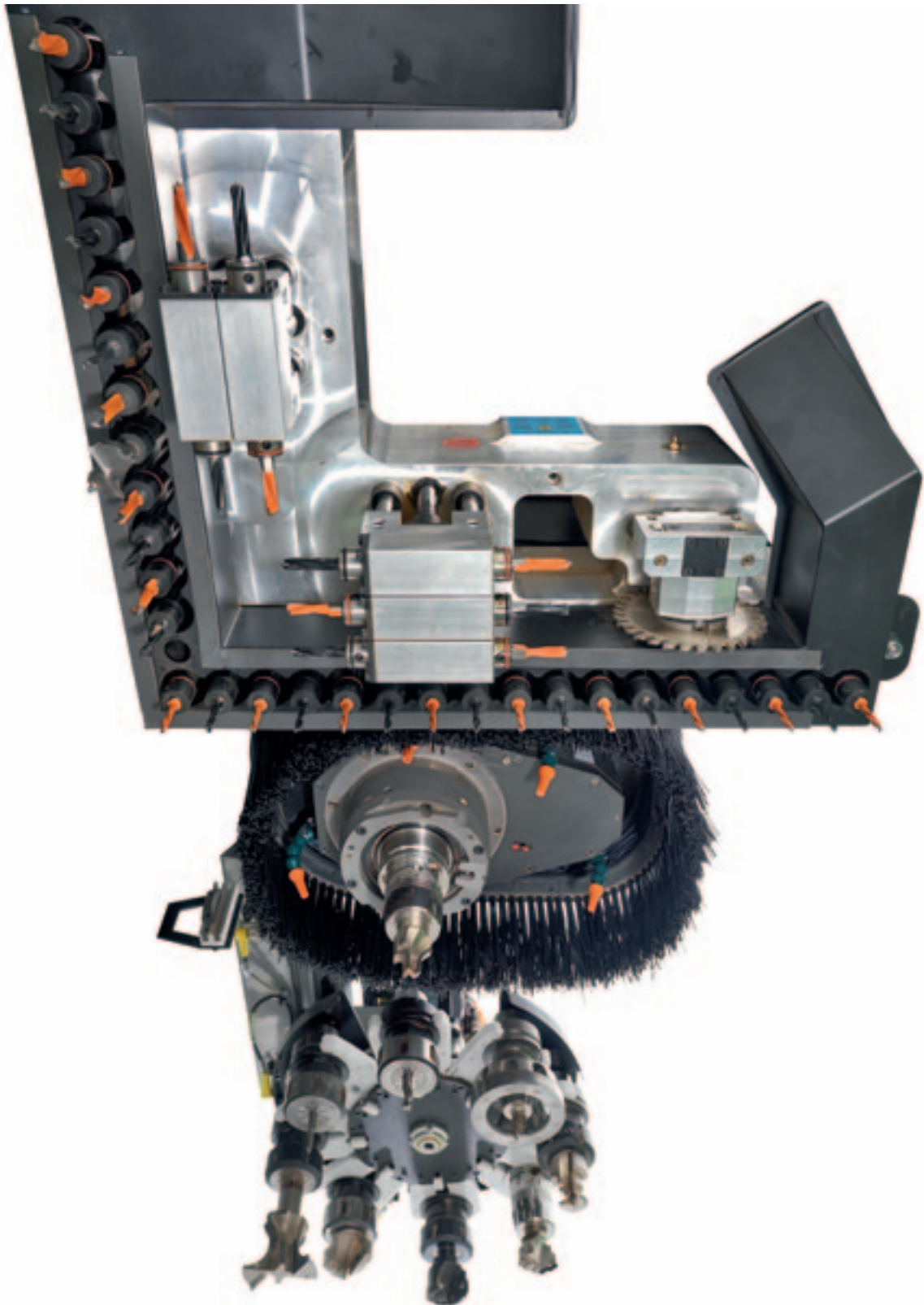
Composition 1, des performances optimales avec un investissement

Konfiguration 1, perfekte Leistung bei geringer Investition

Classic 4 axis configuration, suitable to perform all furniture element machining with a reduced investment.

Composition classique à 4 axes pour usiner tout type de meubles tout en limitant l'investissement.

Klassische Konfiguration mit 4 Achsen für die Bearbeitung von Einrichtungselementen bei geringem Investitionsvolumen.



Working fields
Champs d'usinage
Arbeitsbereich



Electrospindles available:
Electrobroches disponibles:
 Verfügbare Frässpindeln:

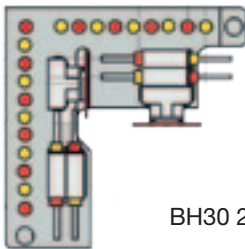
13,2 kW - HSK F63

19,2 kW - HSK F63
liquid cooled
refroidi à liquide
 flüssigkeitsgekühlt

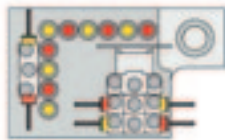
Peak Power 19.2 kW - HSK F63
liquid cooled
refroidi à liquide
 flüssigkeitsgekühlt



BH40 L



BH30 2L



BH17 L (*)



Multifunctional unit ().**

*Groupe multifonctionnel (**).*

Multifunktionseinheit (**).



Horizontal electrospindle ().**

*Electrobroche horizontale (**).*

Horizontale Frässpindel (**).



Vertical router.

Moteur vertical.

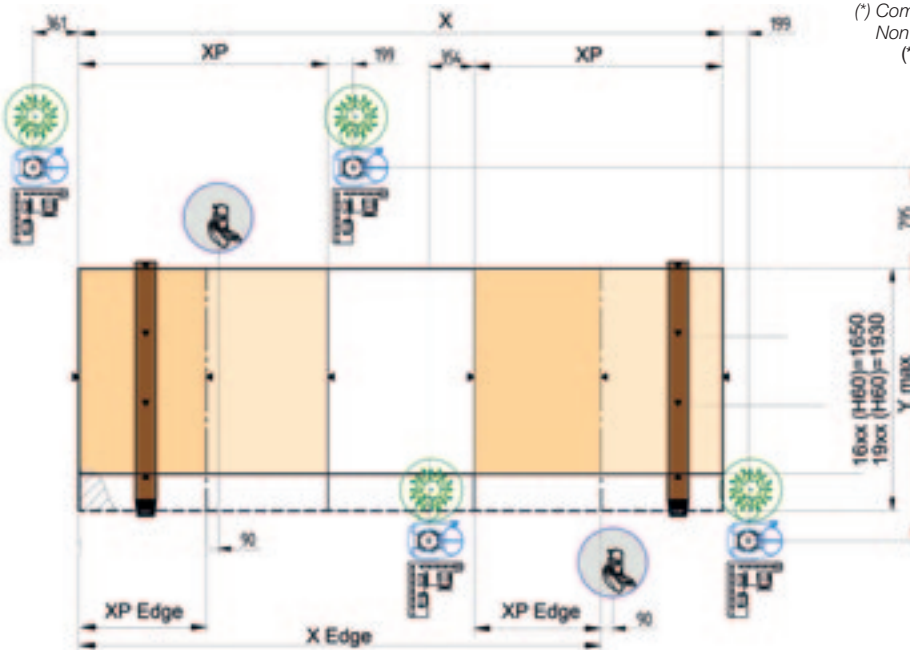
Vertikale Spindel.

(*) Compatible just with vertical router. (**) Not compatible with BH17 L.

(*) Compatible uniquement avec le moteur vertical. (**) Non compatibles avec le groupe de perçage BH17 L.

(*) Nur mit einer vertikalen Spindel kompatibel. (**) Nicht mit BH17 L kompatibel.

(**) Nicht mit BH17 L kompatibel.



WORKING FIELDS (mm)							
routing and drilling				edgebanding			
	Y max	X	XP pendulum process	Y edge	X edge	XP edge pendulum process	Y stops (mm)
Rover B 1638 G - EDGE	1800	3855	1335	1650	2900	monoarea	0 (rear) 405 - 800 1473 (front)
Rover B 1650 G - EDGE		5055	1955		4100	1000	
Rover B 1667 G - EDGE		6735	2775		5780	1820	
Rover B 1684 G - EDGE		8415	3615		7460	2660	
Rover B 1950 G - EDGE	2140	5055	1955	1930	4100	1000	0 (rear) 530 - 1078 1610 (front)
Rover B 1967 G - EDGE		6735	2775		5780	1820	
Rover B 1984 G - EDGE		8415	3615		7460	2660	

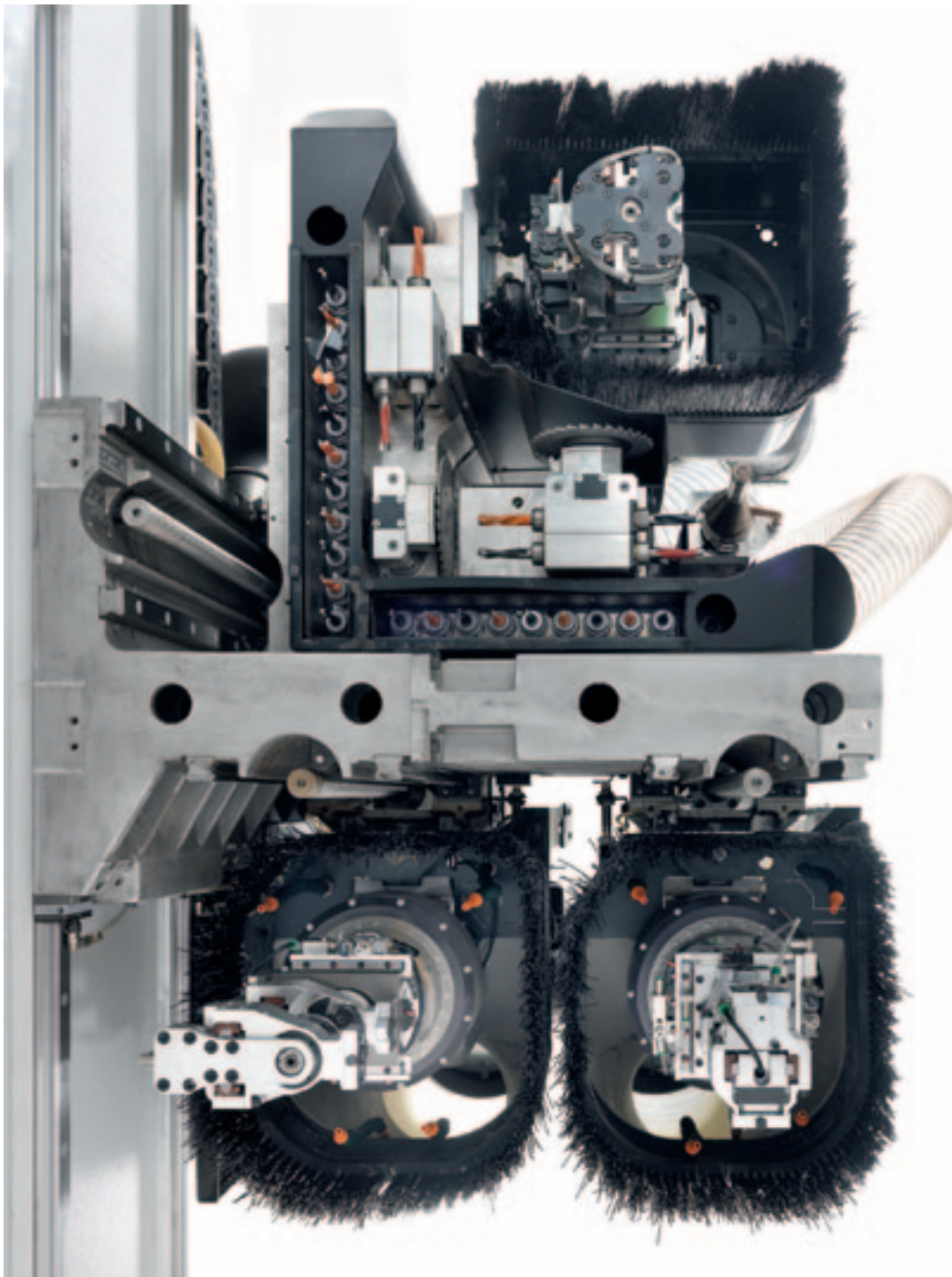
Rover B G Edge

Composition 2, the Biesse solution for high productivity
Composition 2, la solution Biesse pour une productivité élevée
Konfiguration 2, die Biesse Lösung für höchste Produktivität

Double electrospindle configuration, with 4 axes, for those who require a large quantity production, optimizing costs and without compromise on quality.

Configuration à double électrobroche à 4 axes pour les productions de masse tout en optimisant les coûts sans pour autant renoncer à la qualité.

Maschinen-Konfiguration mit doppelter Frässpindel und C-Achse, für die Produktion von großen Stückzahlen und höchster Qualität bei niedrigen Kosten.



Working fields
Champs d'usinage
Arbeitsbereich



Electrospindles available:
Electrobroches disponibles:
 Verfügbare Frässpindeln:

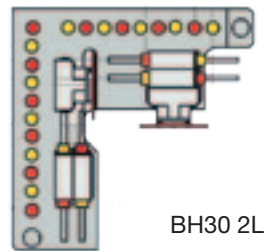
13,2 kW - HSK F63

19,2 kW - HSK F63
liquid cooled
refroidi à liquide
 flüssigkeitsgekühlt

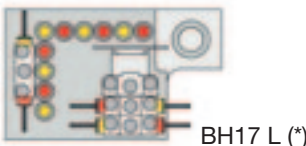
Peak Power 19.2 kW - HSK F63
liquid cooled
refroidi à liquide
 flüssigkeitsgekühlt



BH40 L



BH30 2L



BH17 L (*)



Multifunctional unit ().**
*Groupe multifonctionnel (**).*
 Multifunktionseinheit (**).

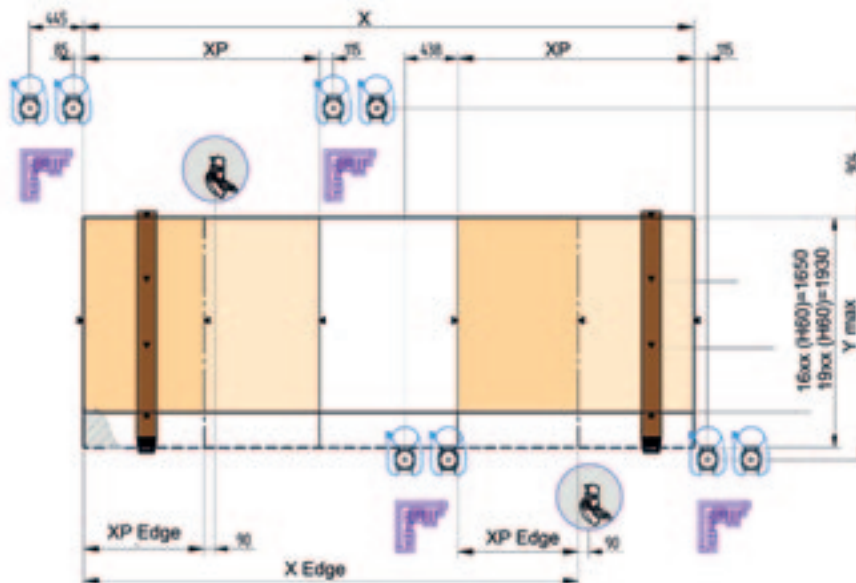


Horizontal electrospindle ().**
*Electrobroche horizontale (**).*
 Horizontale Frässpindel (**).



Vertical router.
Moteur vertical.
 Vertikale Spindel.

(*) Compatible just with vertical router. (**) Not compatible with BH17 L.
 (*) Compatible uniquement avec le moteur vertical. (**) Non compatibles avec groupe de perçage BH17 L.
 (*) Nur mit einer vertikalen Spindel kompatibel. (**) Nicht mit BH17 L kompatibel.



WORKING FIELDS (mm)							
routing and drilling				edgebanding			
Y max	X	XP pendulum process	Y edge	X edge	XP edge pendulum process	Y stops (mm)	
1660	Rover B 1638 G - EDGE	3855	1335	1580	2900	monoarea	0 (rear)
	Rover B 1650 G - EDGE	5055	1955		4100	1000	405
	Rover B 1667 G - EDGE	6735	2775		5780	1820	800
2000	Rover B 1684 G - EDGE	8415	3615	1920	7460	2660	1473 (front)
	Rover B 1950 G - EDGE	5055	1955		4100	1000	0 (rear)
	Rover B 1967 G - EDGE	6735	2775		5780	1820	530 - 1078
	Rover B 1984 G - EDGE	8415	3615		7460	2660	1610 (front)

Rover B G Edge

Composition 3, high technology for 3D machining

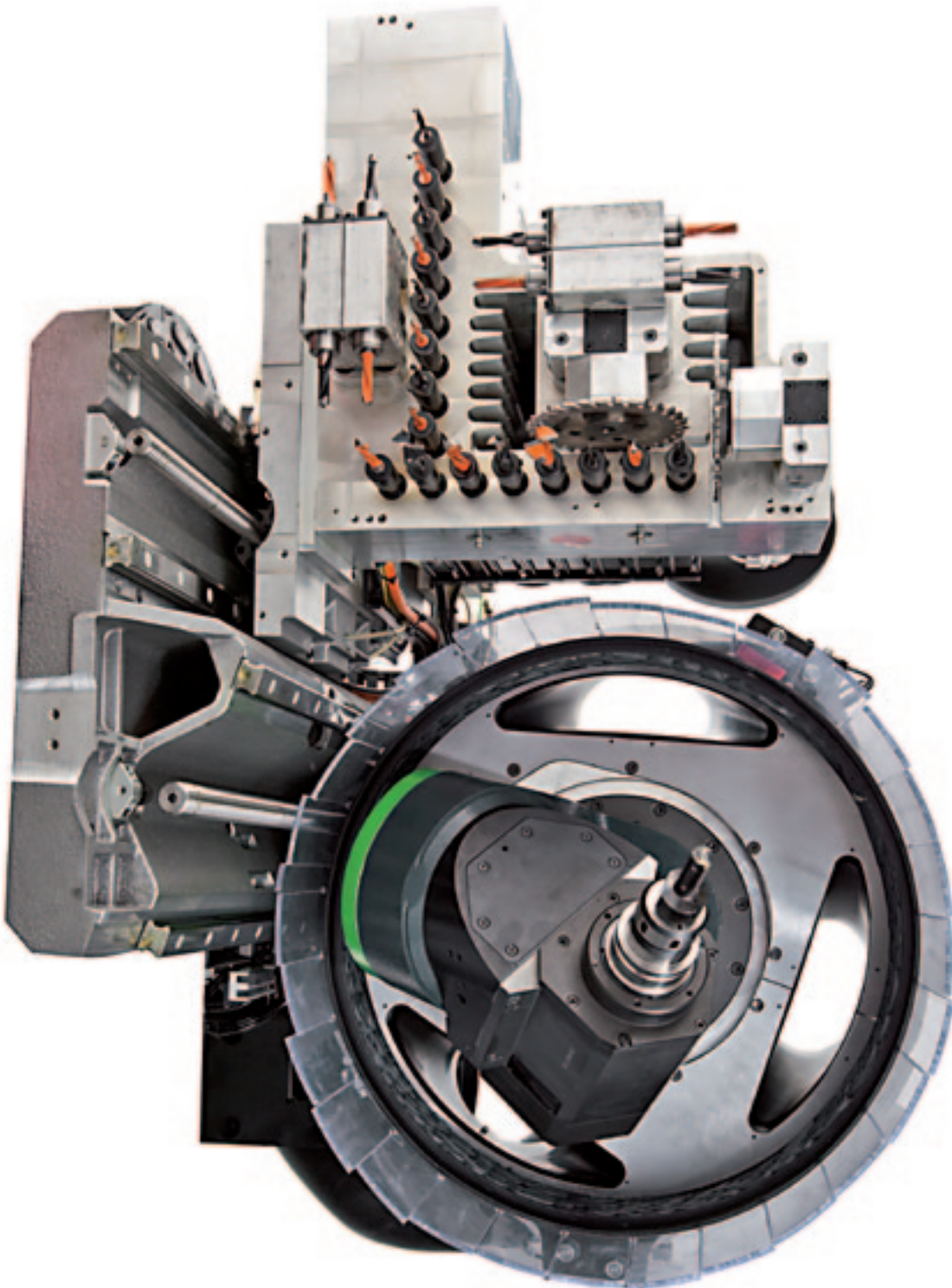
Composition 3, technologie de pointe pour usinages en 3 dimensions

Konfiguration 3, High-Tech für die 3D-Bearbeitung

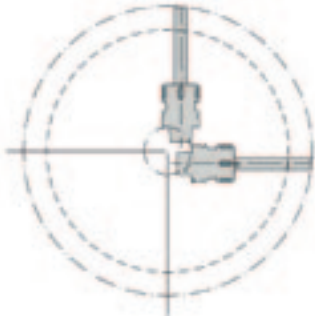
The compactness of the 5-axes unit combined with high drilling capacity allows to expand in every range of production, from the machining of simple to complex geometries.

Le cinquième axe, très compact, combiné au perçage rapide permet de répondre à toutes les exigences de production en passant d'usinages géométriques simples aux usinages les plus complexes.

Die kompakte 5-Achs-Einheit in Kombination mit hoher Bohrleistung erlaubt eine Erweiterung in alle Produktionsbereiche. Von der Bearbeitung einfacher bis hin zu komplexen Geometrien.



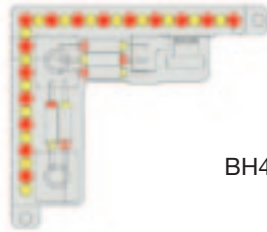
Working fields
Champs d'usinage
Arbeitsbereich



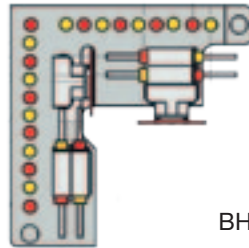
5 ASSI 13 kW – HSK F63
 liquid cooled

5 EJES 13 kW – HSK F63
 refroidi à liquide

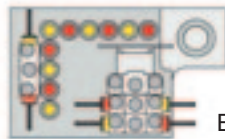
5 AXE 13 kW – HSK F63
 flüssigkeitsgekühlt



BH40 L



BH30 2L



BH17 L (*)



Horizontal electrospindle (**).

Electrobroche horizontale (**).

Horizontale Frässpindel (**).



Vertical router.

Moteur vertical.

Vertikale Spindel.

(*) Compatible just with vertical router.

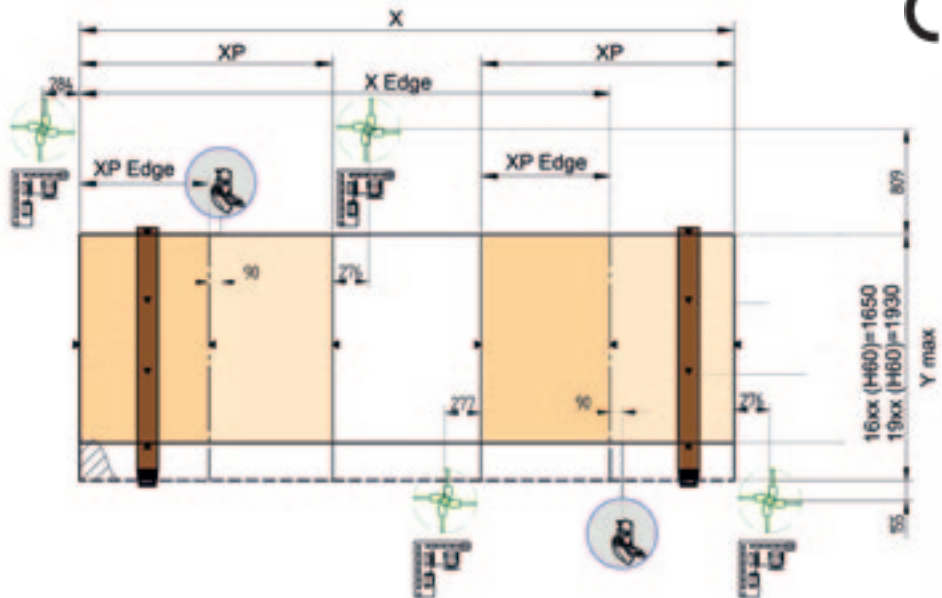
(**) Not compatible with BH17 L.

(*) Compatible uniquement avec le moteur vertical.

(**) Non compatibles avec groupe de perçage BH17 L.

(*) Nur mit einer vertikalen Spindel kompatibel.

(**) Nicht mit BH17 L kompatibel.



WORKING FIELDS (mm)						
routing and drilling			edgebanding			
Y max	X	XP pendulum process	Y edge	X edge	XP edge pendulum process	Y stops (mm)
1676	Rover B 1638 G - EDGE	3855	1335	2900	monoarea	0 (rear)
	Rover B 1650 G - EDGE	5055	1955	4100	1000	405
	Rover B 1667 G - EDGE	6735	2775	5780	1820	800
2015	Rover B 1684 G - EDGE	8415	3615	7460	2660	1473 (front)
	Rover B 1950 G - EDGE	5055	1955	4100	1000	0 (rear)
	Rover B 1967 G - EDGE	6735	2775	5780	1820	530 - 1078
	Rover B 1984 G - EDGE	8415	3615	7460	2660	1610 (front)

Rover B G Edge

Fast and reliable tool change

Changement d'outil rapide et précis

Schneller und zuverlässiger Werkzeugwechsel



The chain tool change magazine can house large tools and aggregates. It enables simultaneous changing of two tools, thus halving tool change time and increasing productivity.

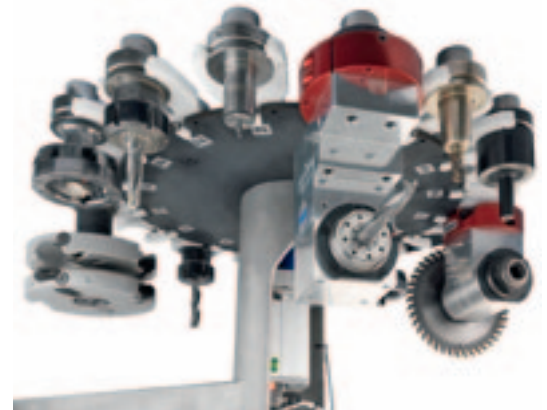
Le magasin outils à chaîne peut loger des outils et des agrégats de grande taille. Il permet de remplacer simultanément deux outils en réduisant de moitié le temps de changement d'outil et en augmentant d'autant la productivité.

Der Kettenwerkzeugwechsler kann große Werkzeuge und Aggregate aufnehmen und ermöglicht den gleichzeitigen Wechsel von zwei Werkzeugen, wodurch die Zeit für den Wechsel halbiert und die Produktionsleistung gesteigert wird.

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

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

Revolverwerkzeugmagazin mit 16 Plätzen, mitfahrend an der Bearbeitungseinheit in X-Richtung, für Werkzeuge oder Aggregate.



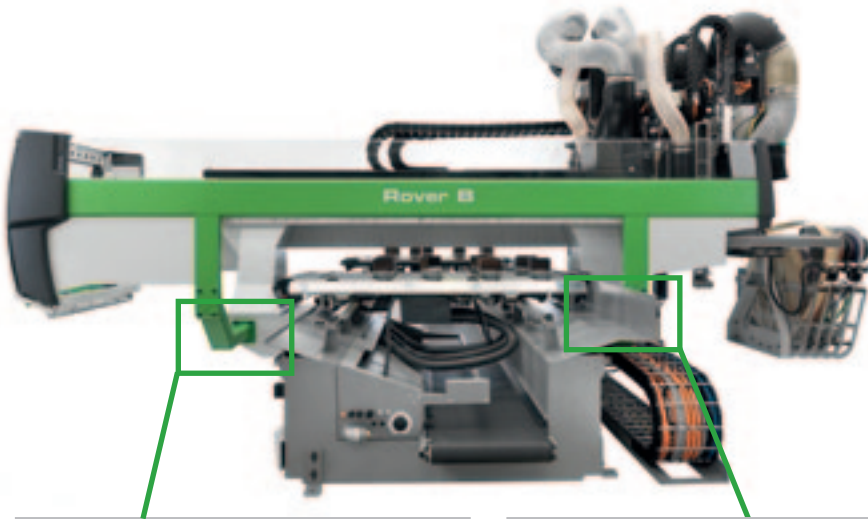
The revolver type tool change magazine, with 8 places, mounted on an independent Z carriage, allows tools to be changed (no aggregates) while the machine is carrying out other operations.

Le dispositif de changement d'outil à revolver, à 8 positions, monté sur le chariot Z, permet de remplacer outils (mais pas les agrégats) pendant que la machine exécute d'autres usinages, en réduisant ainsi les temps d'usinage.

Der an der Bearbeitungseinheit mitfahrende Revolverwerkzeugwechsler ermöglicht das Wechseln von Werkzeugen (keine Winkelaggregate) während die Maschine andere Operationen ausführt, wodurch die Bearbeitungszeiten verringert werden.



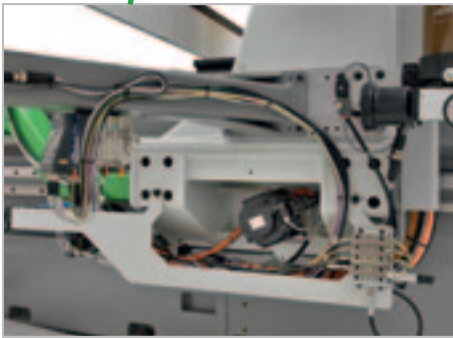
Technical solutions reliable in the time
Solutions techniques fiables et durables
Zuverlässige technische Lösungen



The new Gantry structure is designed to raise the standards of precision and reliability with technical solutions and uncompromising quality tests.

La nouvelle structure Gantry est conçue pour un haut niveau de précision et de fiabilité avec des solutions techniques et des tests de qualité sans compromis.

Die neue entwickelte Gantrystruktur mit technischen Lösungen und kompromisslosen Qualitätstests, erhöht die Präzision und Zuverlässigkeit.



The double motorization along X guarantees the highest precision in interpolation and reliability over time.

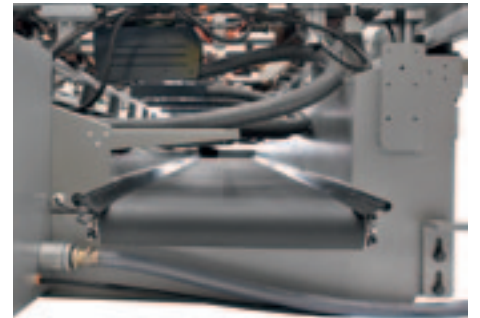
La double motorisation des moteurs en X garantit une précision maximale en interpolation et une fiabilité dans le temps.

Der doppelte Antrieb entlang der X-Achse gewährleistet höchste Interpolationsgenauigkeit und Zuverlässigkeit über lange Zeit.

Driven conveyor for removal of chips and waste material

Tapis motorisé pour l'élimination des copeaux et des déchets

Angetriebenes Förderband zum Abtransport von Spänen und Bearbeitungsabfällen.



Suction hood adjustable in height to optimize efficiency.

Coiffe d'aspiration ajustable en en hauteur pour optimiser l'efficacité.

Über CNC einstellbare Absaughaube für optimales Absaugergebnis.



Numerically controlled chip deflector.

Défecteur de copeaux géré par commande numérique.

CNC gesteuertes Späneleitblech.

Rover B G Edge

Exclusive solutions
Solutions inimitable
Einzigartige Lösungen



CFT - Convertible flat table for Nesting applications.

Plan de travail CFT pour réaliser les emboîtements (Nesting).

CFT – Umrüstbarer Flachtisch für Nesting-Anwendungen.



Vacuum cups with rubber to increase the locking of the pieces in presence of lateral forces.

Modules de vide équipés de gomme pour augmenter la consistance des pièces en présence de pousseurs latéraux.

Vakuumsauger mit Gummieinlagen, zur Erhöhung der seitlichen Haltekraft.



Hyperclamp modules for rigid and precise lockings.

Etaux Hyperclamp pour blocages rigides et précis.

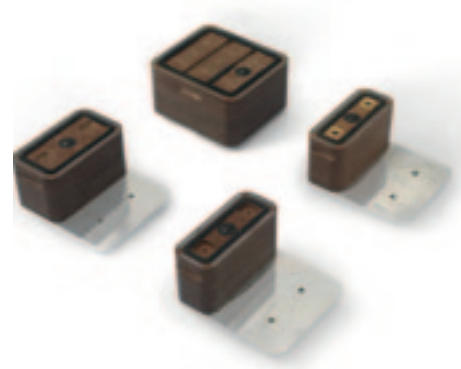
Hyperclamp-Module für stabiles und präzises Spannen.



Uniclamp modules with pneumatic system.

Etaux Uniclamp avec système pneumatique.

Pneumatische Spannelemente Uniclamp.

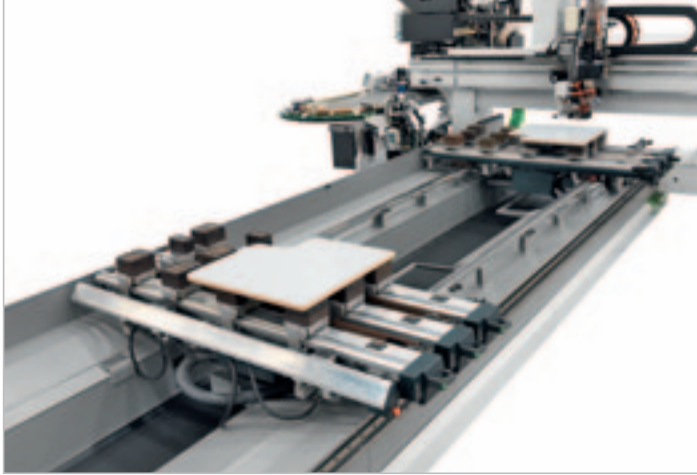


Modules for vacuum locking system.

Etaux pour système de blocage à vide.

Vakuummödule

The most flexible work table
Plan de travail répondant à toutes les exigences
Der Arbeitstisch für jede Anforderung



The innovative ATS (Advanced Table Setting-System) is the most advanced table design in the industry. ATS has a universal design for great flexibility and fast setup. ATS work table is covered by exclusive patents allowing for rapid locking of pieces of any shape and size, with a drastic reduction in setup time.

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.

Der innovative Arbeitstisch ATS (Advanced Table Setting-System) ist ein exklusives Biesse-Patent und ermöglicht ein schnelles Spannen der Werkstücke jeder Form und Größe, dadurch werden die Rüstzeiten drastisch reduziert.

SA Work Table (SetUp-Assistant): the patented solution reduces set-up of the work table and helps the operator with real time intuitive information.

Plan SA (SetUp Assistant): la solution brevetée qui réduit les temps d'arrêt du plan et aide l'opérateur en lui fournissant des informations intuitives en temps réel

SA (Setup Assistent für geführten Arbeitstisch) : diese patentierte Lösung reduziert drastisch die Rüstzeiten und unterstützt den Bediener mit intuitiven Informationen in Echtzeit.



EPS (Electronic Positioning System) is the Biesse system that is widely used for panel machining and for the production of doors, windows and stairs. EPS (X- Y) version allows the entire working area to be reconfigured automatically in less than 30 seconds. It positions the panel supports and carriages using independent drives, in masked time, while the machine is working in the opposite area.

EPS (Electronic Positioning System): c'est la solution Biesse pour la production de portes, fenêtres et escaliers. La version EPS (X-Y) permet de reconfigurer automatiquement toute la zone d'usinage en moins de 30 secondes. Place les plans et les chariots en temps masqué, pendant que la machine usine sur la zone opposée, grâce à des motorisations indépendantes.

EPS (Electronic Positioning System) ist die Biesse-Lösung, die sowohl für die Plattenbearbeitung als auch für die Herstellung von Türen, Fenstern und Treppen eingesetzt wird. Dabei wird der gesamte Arbeitsbereich in weniger als 30 Sekunden neu gerüstet. Das System positioniert die Werkstückauflagen und Sauger mittels unabhängiger Motoren, während die Maschine auf der anderen Seite arbeitet.

Rover B G Edge

Every function within reach.

Toutes les fonctions sont à portée de main.

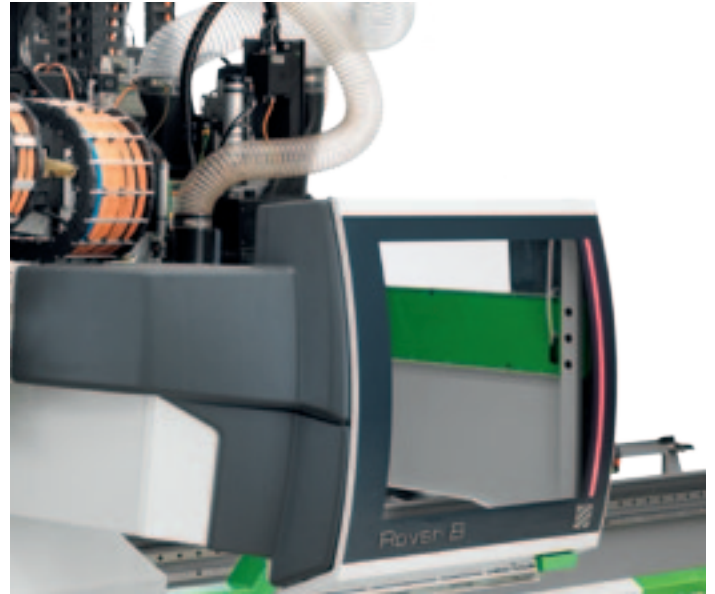
Alle Funktionen stets griffbereit.



Safety strips with vertical movement for full speed machining in total safety.

Mouvement des bandes pour usiner à pleine vitesse en sécurité totale.

Bewegliche Schutzlamellen, komplette Sicherheit bei voller Bearbeitungsgeschwindigkeit.



Maximum visibility of working. 5 colors led strip shows the status of the machine in real time.

Vision d'usinage maximum. Bande à affichage LED (électroluminescent), 5 couleurs, indiquant l'état de la machine en temps réel.

Maximale Sichtbarkeit bei der Bearbeitung. Ein 5 farbiger LED-Balken zeigt den Status der Maschine in Echtzeit an.

PC-based BH660 control system:

- PC with real-time Windows operating system controlling the machine.

Système de contrôle BH660 sur base PC:

- PC avec système opératif Windows real-time pour le contrôle de la machine.

Steuerungssystem BH660 auf PC-Basis:

- PC mit Echtzeit-Betriebssystem Windows für die Steuerung der Maschine und der Benutzerschnittstelle.



Remote console for a direct and immediate control by the operator.

La console lointaine pour un contrôle direct et immédiat par l'opérateur.

Fernsteuerung für eine direkte und unmittelbare Kontrolle durch den Bediener.





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

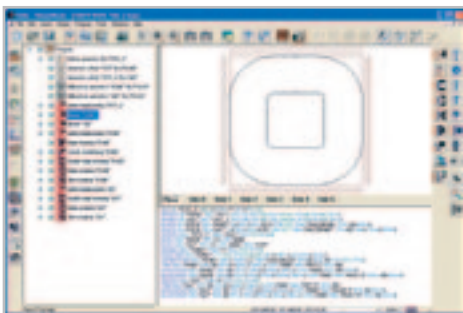
- assisted graphic editor used to program machining operations;
- parametric programming and guided creation of parametric macros;
- import of CAD and other external software files in DXF and CIX format;

L'interface graphique à fenêtres BiesseWorks utilise les modes opératifs typiques du système opératif Windows:

- *éditeur graphique assisté pour la programmation des usinages;*
- *programmation paramétrique et création guidée de macros paramétriques;*
- *importation de fichiers de la CAO et d'autres logiciels externes en format DXF et CIX.*

Die Grafische Bedienerschnittstelle ist voll Windows kompatibel und beinhaltet:

- geführter Grafik-Editor für die Programmierung der Bearbeitungen;
- parametrische Programmierung und menügeführte Erstellung von parametrischen Makros;
- Import von Dateien von CAD und anderer externer Software im Format DXF und CIX.



Dedicated functions for edgelanding capabilities:

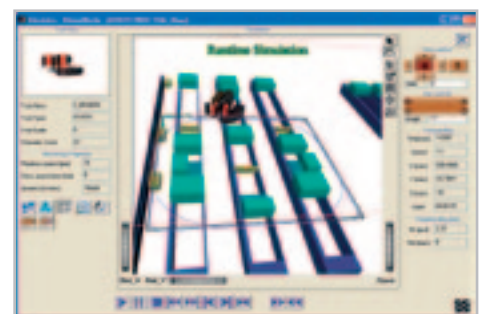
- Ease of use and interpretation of the parameters of the edges;
- Management and saving of the customer know-how using the edgelanding data-base;
- Management of the edge trimming bi-floating aggregate for the processing of post-formed side edges;
- Possibility to apply the edge on more sides, using one single tape loading operation, improving the working time;
- Offset function for milling, edgelanding and edge finishing operations.

Prestations spéciales de gestion du placage:

- *simplicité d'utilisation et d'interprétation des paramètres de placages;*
- *gestion et sauvegarde des connaissances;*
- *gestion guidée de l'agrégat bi-flottant pour la finition des chants qui terminent avec géométries post formées;*
- *placage possible sur plusieurs côtés avec un seul prélèvement du chant pour améliorer encore les temps de cycle;*
- *fonction d'offset pour fraiser et plaquer.*

Spezielle Funktionen für das Kantenanleimen:

- Einfache Handhabung der Parameter für das Kantenanleimen;
- Management und Sicherung von Kunden-know-how durch die Kantendatenbank;
- Steuerung des doppelt getasteten Bündigfräsaggregates für Postformingkanten;
- Angabemöglichkeit von Kanten an mehreren Seiten des Werkstückes mit nur einer Kantenbeladung und dadurch Reduzierung der Bearbeitungszeit;
- Offset Funktion für Fräsen, Kantenanleimen und Nachbearbeitung.



Rover B G Edge

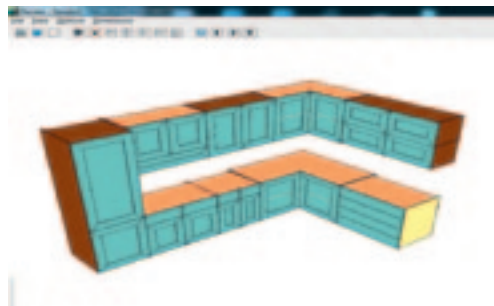
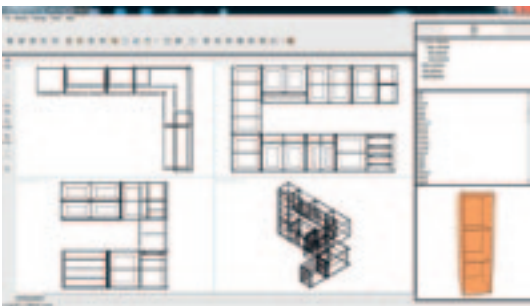
Software simple and functional
Logiciel simple et fonctionnel
Software einfach und funktionell



BiesseCabinetEVO is the software solution for the design of the interior cabinet with several possibilities for the visualization of the project and all the required workings.

BiesseCabinetEVO est la nouvelle solution logicielle pour la conception des cabinets de décoration d'intérieur avec de nombreuses possibilités pour la visualisation du projet et de tous les usinages requis.

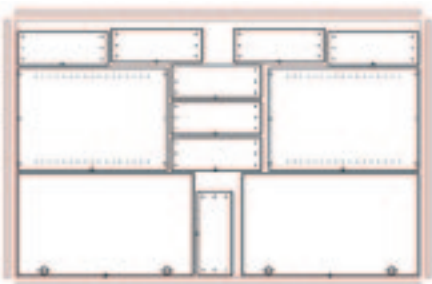
BiesseCabinetEVO - ist die Softwarelösung zum Erstellen von Schränken mit verschiedensten Visualisierungsmöglichkeiten des Projektes sowie aller erforderlichen Bearbeitungen.



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

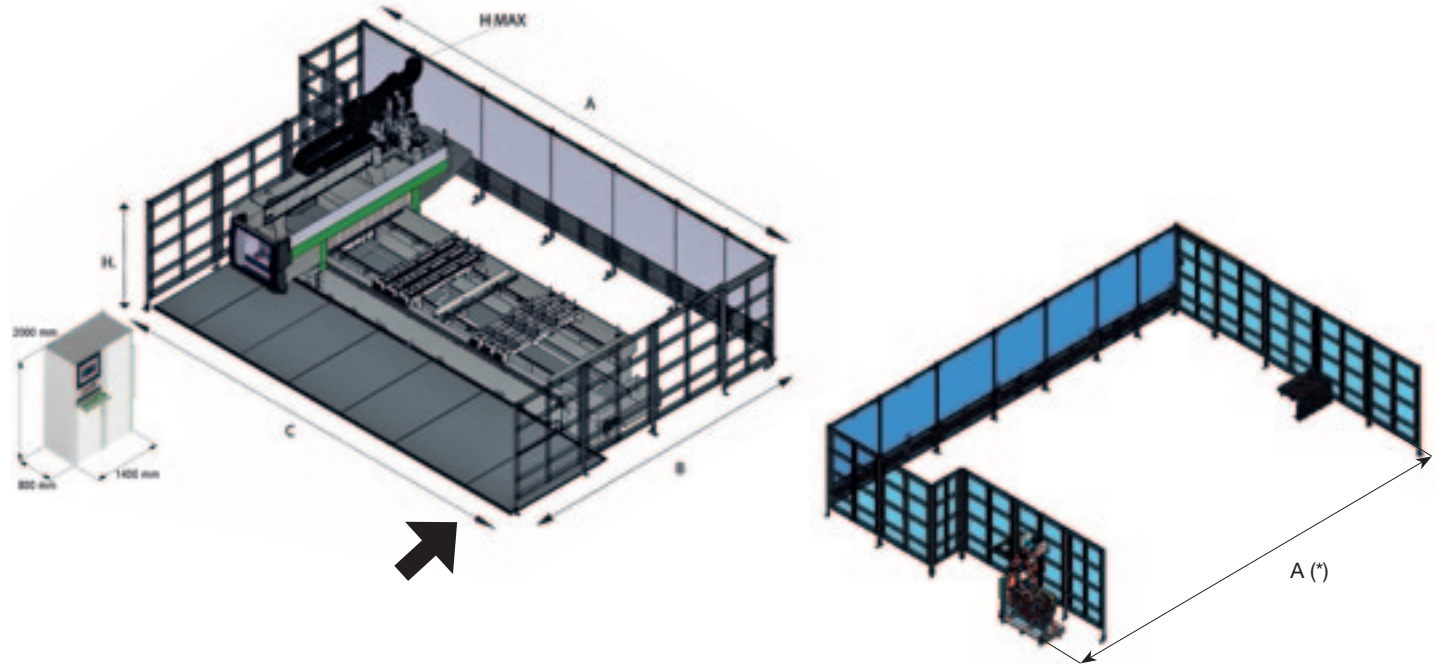
Le module logiciel de base Biesse pour la préparation et l'optimisation des schémas d'usinage en mode Nesting. Parfaitement intégré à BiesseWorks, BiesseNest réalise des schémas de coupe de n'importe quelle forme à l'aide de programmes paramétriques.

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



Rover B G Edge

Technical specifications
Données techniques
Technische Daten



A (*) with coil magazine outside
A (*) avec le magasin chants externe
A (*) mit externem Kantenmagazin

	A	A (*)	B	C	H	H MAX
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
Rover B G Edge 1638	8450	8750	5900	8050	2000	2615
Rover B G Edge 1650	9650	9950	5900	9250	2000	2615
Rover B G Edge 1667	11350	11650	5900	10950	2000	2615
Rover B G Edge 1684	13000	13300	5900	12600	2000	2615
Rover B G Edge 1950	9650	9950	6350	9250	2000	2615
Rover B G Edge 1967	11350	11650	6350	10950	2000	2615
Rover B G Edge 1984	13000	13300	6350	12600	2000	2615

Loadable piece / Passage pièce / Werkstückdurchlass	mm 200 / inch 7.9
Z axis stroke / Course axe Z / Hub Achse Z	mm 383-470 / inch 15-18.5
Axes speed X/Y/Z / Vitesse axes X/Y/Z / Geschwindigkeit Achsen X/Y/Z	m/min 85/85/30 feet/min 278.8/278.8/98.4
Edges thickness / Épaisseur des bords / Kanten Dicke	mm 0,4-3 / inch 0.01-0.1
Working panel thickness / Hauteur pièce / Arbeiten Plattendicke	mm 10-60 / inch 0.4-2.3
Available coils / Bobines disponibles / Anzahl Kantenrollen	2/4/6

Tests were carried out in accordance with Regulations BS EN 848-3:2007, BS EN ISO 3746: 2009 (sound pressure) and BS EN ISO 11202: 2009 (sound pressure in the operator's working position) with run of panels. The noise levels given here are emission levels and do not necessarily represent safe working levels. Although there is a relationship between output levels and exposure levels, the output levels cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary or not. The factors determining the noise levels to which the operative personnel is exposed, include the length of exposure, the characteristics of the work area, as well as other sources of dust and noise (i.e. the number of machines and processes concurrently operating in the vicinity), etc. In any case, the information supplied will help the user of the machine to better assess the danger and the risks involved.

Le relevé a été effectué dans le respect des normes NF EN 848-3:2007, NF EN ISO 3746:2009 (puissance sonore) et NF EN ISO 11202:2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux. Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Surface sound pressure level during machining in A (LpA)
on machine with rotary vanes vacuum pump

Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur sur une machine montant des pompes à palettes
Schalldruckpegel während der Bearbeitung in A (LpA)
bei Maschinen mit Drehschiebervakuumpumpen

Lpa=79dB(A)
Lwa=96dB(A)

Surface sound pressure level during machining in A (LpA) and sound power level during machining in A (LwA) on machine with rotary claw vacuum pump

Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur et niveau de puissance sonore (LwA) en usinage sur une machine montant des pompes à cames
Schalldruckpegel während der Bearbeitung in A (LpA) und Schalleistungspegel während der Bearbeitung in A (LwA) bei Maschinen mit Drehklauenvakuumpumpen

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

Measurement uncertainty K
Incertitude de mesure K
Messunsicherheit K

dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen DIN EN 848-3:2007, DIN EN ISO 3746:2009 (Schalleistungspegel) und DIN EN ISO 11202:2009 (Schalldruckpegel am Platz des Bediener) mit Bearbeitung eines Werkstückes. Die angegebenen Schallleistungspegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die der Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereiches, weitere Staub- und Lärmquellen, usw., d.h. die Anzahl von laufenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu einschätzen.

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-Group

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 2,800 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 by-products.

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 2800 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 Aftersales-Service für Kunden, bei gleichzeitiger Durchführung von Marktforschung, um neue Produkte zu entwickeln.

Die Biesse-Gruppe zählt über 2.800 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.





Printed on FSC certified paper



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Alzate Brianza (Como), Italy
Tel. +39 031 630773_Fax +39 031 632298
brianza.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE TRIVENETO

Codogné (Treviso), Italy
Tel. +39 0438 793711_Fax +39 0438 795722
triveneto.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE DEUTSCHLAND GMBH

Elchingen, Germany
Tel. +49 (0)7308 96060_Fax +49 (0)7308 960666
Loehne, Germany
Tel. +49 (0)5731 744870_Fax +49 (0)5731 744 8711
info@biesse.de - www.biesse.de

BIESSE FRANCE

Brignais, France
Tel. +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

Gavà, Barcelona, Spain
+34 (0)93 2631000_Fax +34 (0)93 2633802
biesse@biesse.es - www.biesse.es

BIESSE GROUP UK LTD.

Daventry, Northants, United Kingdom
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
Spare parts:
Lindås, Sweden
Tel. +46 (0)471 25170_Fax +46 (0)471 25107
spareparts@biesse.se - www.biesse.com

BIESSE AMERICA

Charlotte, North Carolina, USA
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, Canada
Sales Office & Showroom: Toronto, ON, Canada
Showroom: Vancouver, BC, Canada
Tel. +1 800 598 3202
Fax +1 450 437 2859
sales@biessecanada.com - www.biessecanada.com

PT. BIESSE INDONESIA

Tangerang, Indonesia
Tel. +62 21 53150568_Fax +62 21 53150572

BIESSE KOREA LLC

Gyunggido, Korea
Tel. +82 32 3298780_Fax +82 32 3298781

BIESSE MALAYSIA SDN BHD

Selangor Darul Ehsan, Malaysia
Tel. +60 3 61401556_Fax +60 3 61402556
biessekl@tm.net.my

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, Russia
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, Australia
Tel. +61 (0)2 9609 5355_Fax +61 (0)2 9609 4291
nsw@biesseaustralia.com.au - www.biesse.com.au
Melbourne, Victoria, Australia
Tel. +61 (0)3 9314 8411_Fax +61 (0)3 9314 8511
vic@biesseaustralia.com.au
Brisbane, Queensland, Australia
Tel. +61 (0)7 3622 4111_Fax +61 (0)7 3622 4112
qld@biesseaustralia.com.au
Adelaide, South Australia, Australia
Tel. +61 (0)8 8297 3622_Fax +61 (0)8 8297 3122
sa@biesseaustralia.com.au
Perth, Western Australia, Australia
Tel. +61 (0)8 9303 4611_Fax +61 (0)8 9303 4622
wa@biesseaustralia.com.au

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

Auckland, New Zealand
Tel. +64 9 278 1870_Fax +64 9 278 1885
sales@biessenewzealand.co.nz

BIESSE SCHWEIZ GMBH

Kriens, Swiss
Tel. +41 (0)41 3990909_Fax +41 (0)41 399 09 18
info@biesse.ch - www.biesse.ch

BIESSE MIDDLE EAST

Jebel Ali Free Zone, Dubai, UAE
Tel. +971 48878533_Fax +971 48878534
biessemiddleeast@biesse.com - 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 9611196938 / +91 9700340612
Chennai, India
Tel. +91 9980566759 / +91 9443812286

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

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

Die Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen komplett mit Optionen zeigen. Biesse behält sich das Recht vor, Änderungen an den Produkten und Unterlagen ohne Ankündigung vorzunehmen.

www.biesse.com

5808A0582 Rover B G Edge E-F-D 04 - 2013

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

BIESSE
ALL IN ONE