

Techno Line

Throughfeed boring and boring/dowel-inserting machines
Perceuses et perceuses-tourillonneuses de ligne
Durchlaufbohrmaschine und Bohr-/Dübeleintreibmaschine



Techno Line

Maximum boring flexibility and...

Flexibilité maximale de perçage et...

Maximale Bohrflexibilität und...

The **Techno** series, consisting of **Techno FDT**, **Techno F**, **Techno S** and **Techno SDT**, is the line of automatic boring and inserting crosswise machines for the processing of top and bottom panel surfaces and its four sides. The machines are characterised by their high capacity batch production and are mainly indicated for boring lines with automatic loading systems or squaring-edgbanding lines.

*La série **Techno**, composée des modèles **Techno FDT**, **Techno F**, **Techno S** et **Techno SDT**, est la ligne de perçage et d'insertion transversale automatique pour l'usinage des surfaces supérieure et inférieure du panneau et de ses quatre côtés; les machines se caractérisent par leur grande capacité de production en lots et peuvent se positionner au sein des principales îles de perçage alimentées par chargements automatiques ou intégrées dans des lignes plus complexes de façonnage-placage.*

Die **Techno** Serie, bestehend aus **Techno FDT**, **Techno F**, **Techno S** und **Techno SDT**, ist eine Linie automatischer Querdurchlaufbohr- und Eintreibmaschinen zur Werkstückbearbeitung von oben und unten sowie zur Bearbeitung der vier horizontalen Flächen. Die Maschinen sind charakteristisch für hohe Produktionskapazitäten und werden hauptsächlich in Bohrstraßen mit automatischer Beschickung oder im Verbund mit Formatstraßen eingesetzt.



Techno FDT CNC boring machine for horizontal and vertical boring. The CNC positioning of the axes allows a fast and accurate machine set-up providing greater productivity and flexibility.

*Perceuse **Techno FDT** à contrôle numérique pour le perçage horizontal et vertical. Le déplacement électronique de tous les axes positionnables garantit des outillages rapides et précis permettant ainsi une très grande flexibilité de production.*

NC-gesteuerte Bohrmaschine **Techno FDT**. Der elektronische Antrieb der positionierbaren Achsen gewährleistet schnelles und präzises Rüsten und ermöglicht eine hohe Produktivität und Fertigungsflexibilität.

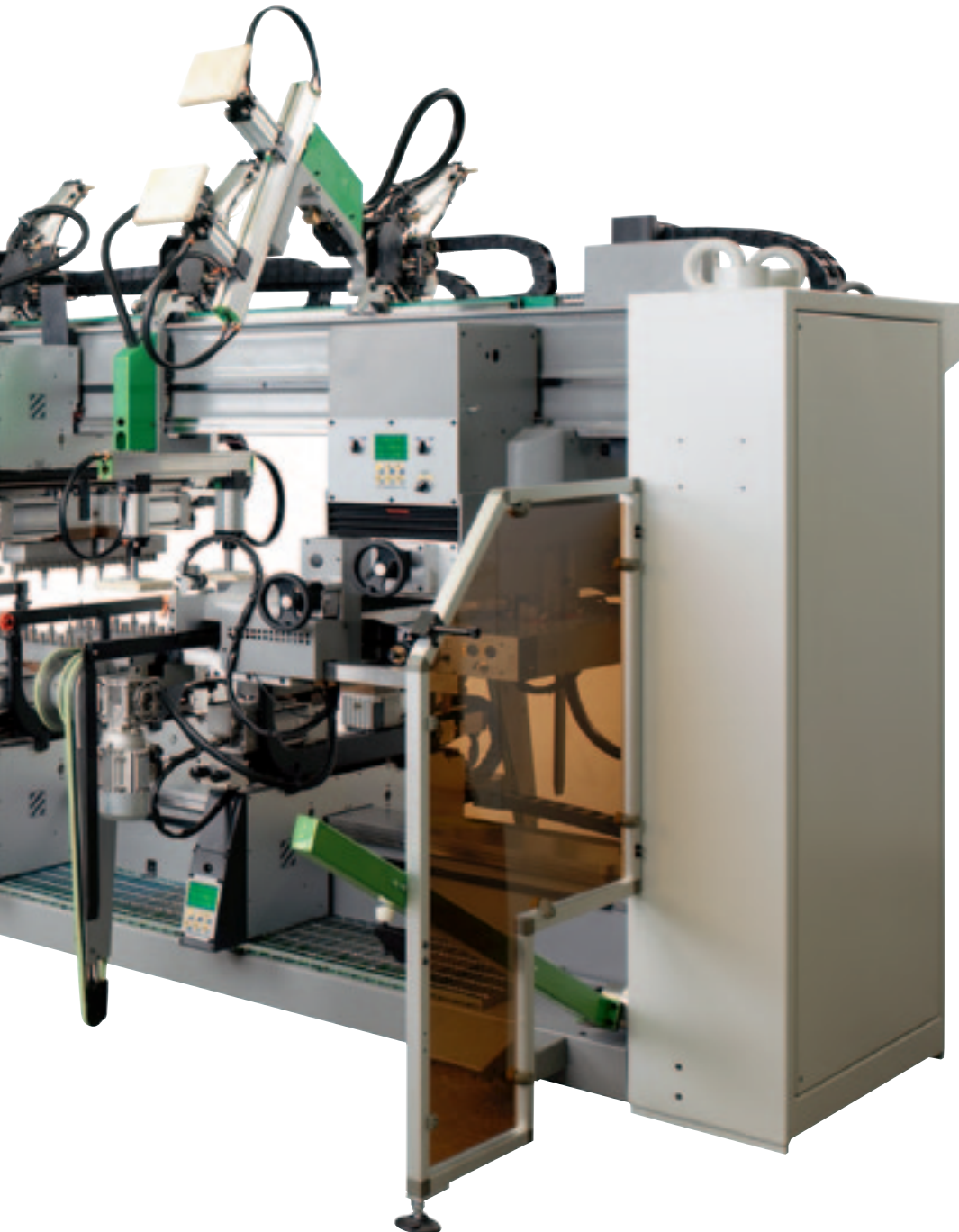
Techno SDT CNC boring and dowel-inserting machine for horizontal dowel-inserting and top / bottom vertical boring.

*Perceuse-tourillonneuse **Techno SDT** à contrôle numérique pour le tourbillonnage horizontal et le perçage vertical inférieur et supérieur.*

NC-gesteuerte Bohr- und Dübeleintreibmaschine **Techno SDT** für horizontale Verdübelungen und untere/obere vertikale Bohrungen.



Techno SDT



Techno FDT

Techno Line

...Precise positioning...
...Précision de positionnement...
...Positioniergenauigkeit...



Techno FDT with easy manual positioning of the X and Y axes and numerically controlled Z axis movement providing high productivity.

*Perceuse **Techno FDT** avec positionnement manuel des axes X et Y en mode simplifié et déplacement par contrôle numérique de l'axe Z afin de garantir une capacité productive élevée.*

Techno FDT Bohrmaschine mit einfach manueller Positionierung der X- und Y-Achsen und der NC-gesteuerte Antrieb der Z-Achse gewährleisten hohe Produktivität.



Fast positioning.

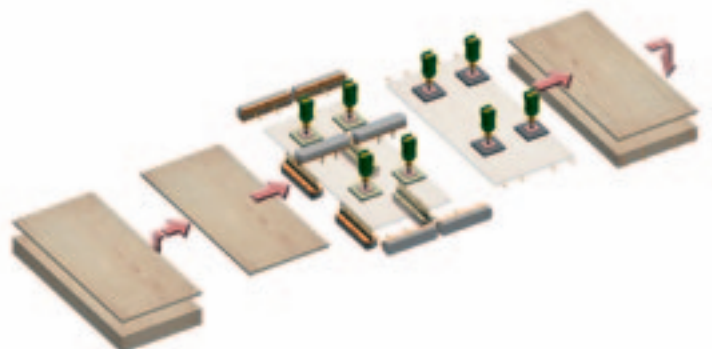
Axes movement on linear guides and bearings.
Great tooling flexibility thanks to compact working units dimensions.

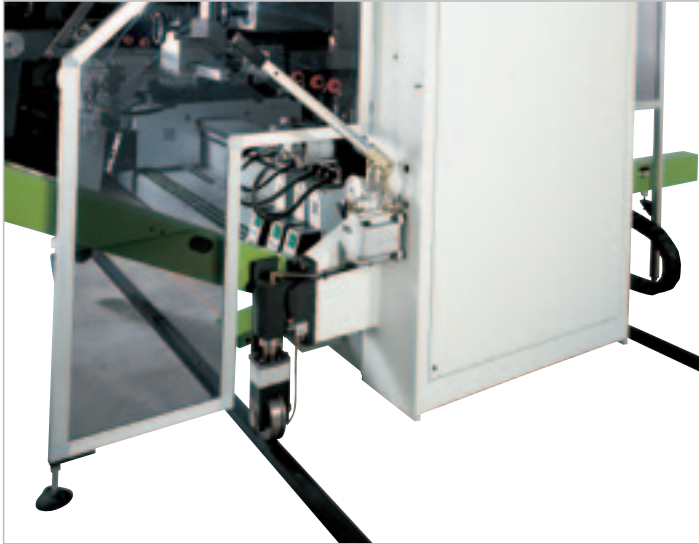
Positionnements rapides.

*Déplacement des axes par guides prismatiques et patins.
Grande flexibilité d'outillage grâce aux dimensions compactes de groupes opérateurs.*

Schnelle Positionierungen.

Bewegung der Achsen durch prismatische Führungen und Umlaufgleitblöcke.
Große Rüstflexibilität dank der kompakten Abmessungen der Arbeitseinheiten.

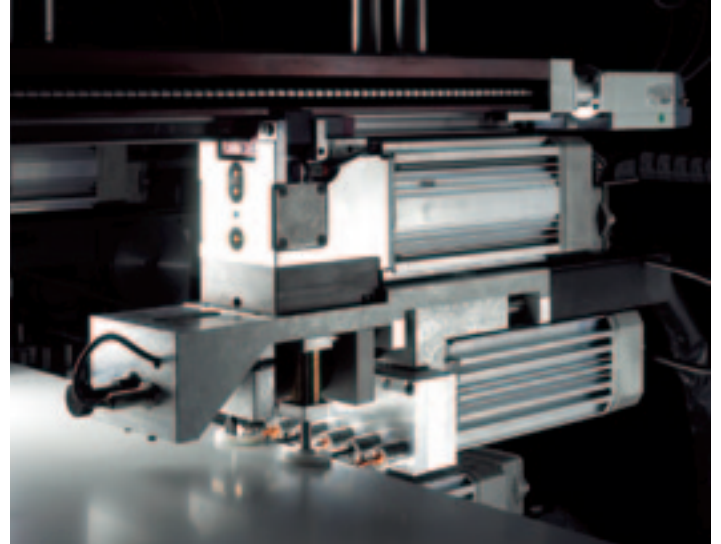




Sliding system on rails for tooling and machining outside the production line.

Système de déplacement de la machine sur rails pour l'outillage et l'usinage hors ligne.

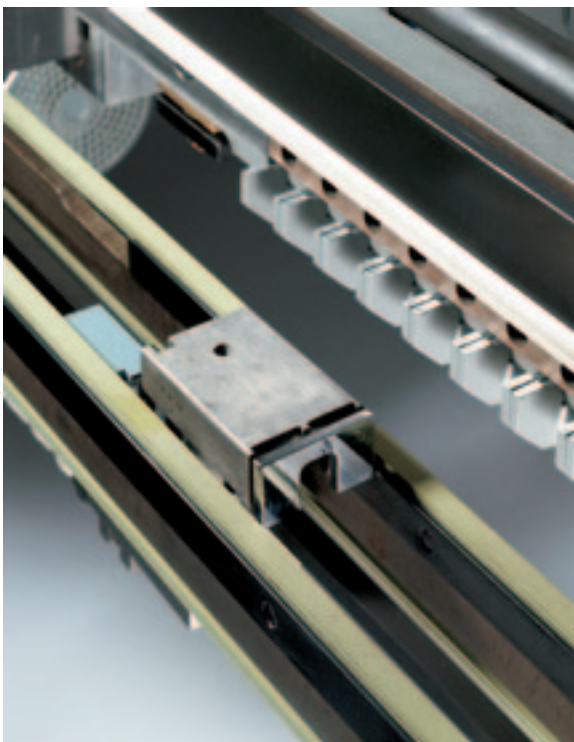
System zum Verfahren der Maschine auf Gleisen zum Umrüsten und zur Bearbeitung außerhalb der Fertigungsstraße.



Horizontal boring aggregate with quick change connection installed on the vertical working units for horizontal front and back panel boring.

Agrégat de perçage horizontal à attache rapide applicable sur les groupes opérateurs verticaux pour le perçage horizontal avant et arrière de la pièce.

Horizontalbohraggregat mit Schnellwechselsystem zur Montage an den vertikalen Supporten für Horizontalbohrungen in die Vorder- und/oder Hinterkante.



The double-belt conveyor with two independent sections assures high production performances.

Maximum precision of the two stops positioning and automatic panel positioning.

Vertical boring flexibility of the panel edges achieved by the presence of racks with removable teeth.

Le transport à double courroie à deux sections indépendantes garantit des prestations productives élevées.

Précision maximale de positionnement grâce aux 2 butées escamotables qui permettent des positionnements automatiques du panneau.

La flexibilité du perçage vertical aux extrémités de la pièce est consentie grâce aux rapprocheurs à dents amovibles.

Das Doppelriemen-System mit zwei unabhängigen Sektionen garantiert höchste Produktionsperformance.

Die maximale Positioniergenauigkeit der beiden absenkbaren Endanschläge ermöglicht ein automatisches Positionieren der Werkstücke. Die Flexibilität der vertikalen Bohrungen an den Werkstückkanten wird durch die Rechen mit herausnehmbaren Auflageteilen gewährleistet.

Techno Line

...even for the compact machines
...même pour les machines compactes de la gamme
...auch bei den kompakten Maschinen



Techno F

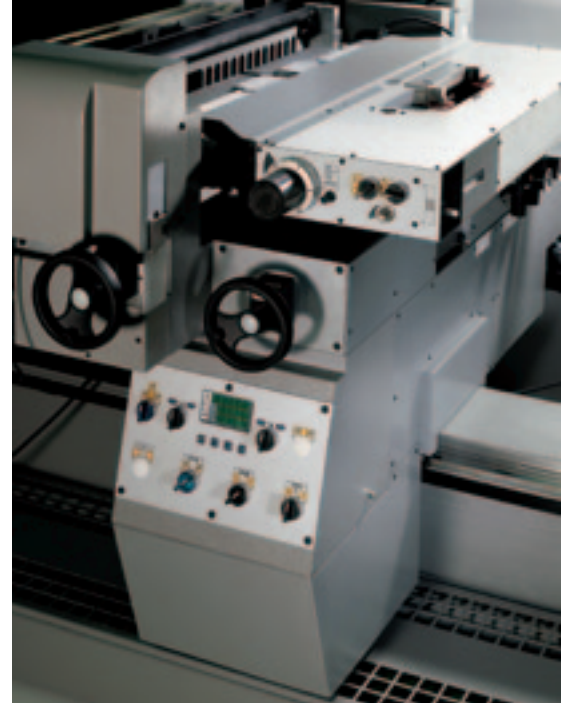


Techno S

**Splitted horizontal boring aggregates for the execution of holes with a centerdistance different from 32 mm.
Automatic positioning of the RH horizontal unit by standard motor drive.**

*Agrégats de perçage horizontaux dédoublés pour réaliser des trous avec un autre pas que celui de 32 mm.
Positionnement automatique du groupe horizontal droit grâce à une motorisation de série.*

Horizontalbohraggregate mit je zwei Bohrgruppen zur Durchführung von Bohrungen außerhalb des 32 mm Rasters. Automatische Positionierung der rechten Horizontaleinheit durch Motorisierung.



High performance in dowel-inserting
- up to 8 dowels per side
- NC selection of dowel injectors
- high pressure glue injection system
- automatic cleaning of dowel injectors (option)

Haut niveau des prestations de tourillonnage:
- jusqu'à 8 tourillons par côté
- sélection automatique des injecteurs par CN
- système d'injection de la colle à haute pression
- système de nettoyage automatique des injecteurs (option)

Maximale Dübelleistung:
- bis zu 8 Dübeln pro Seite
- automatische Wahl der Leimdüsen über NC
- Hochdruck-Leimsystem
- Automatische Reinigung der Düsen (Option)



Techno Line

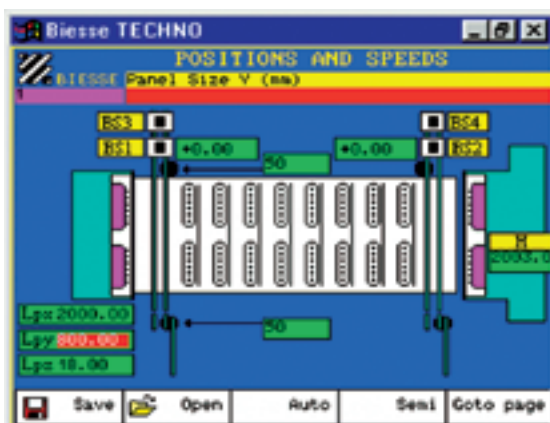
Easy and fast programming
Simplicité et rapidité de programmation
Einfache und schnelle Programmierung



Numerical control for programming and saving set-up data and for the electronic control of the Z axes.

Contrôle numérique pour la saisie et l'enregistrement des données de mise au point et pour la gestion électronique des axes Z.

NC-Steuerung für die Programmierung, die Sicherung der Rüstdaten und die NC-Verwaltung der Z Arbeitachsen.



The editor module (included in the basic machine) allows the operator to program directly from the office PC.

Le module éditeur (standard) permet de programmer du bureau.

Das Editor-Modul ermöglicht dem Bediener die Programmierung direkt aus dem Büro.



The NC controlled readouts show the quotes of the new program and the direction of movement for the X and Y axes positioning. Automatic axes locking and unlocking.

Les visualiseurs contrôlés par CN affichent les cotes du nouveau programme ainsi que la direction de déplacement pour le positionnement des axes X et Y.

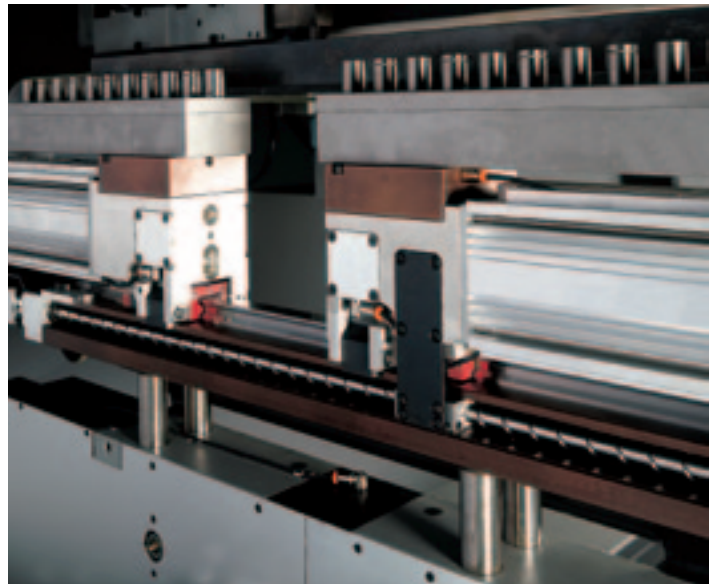
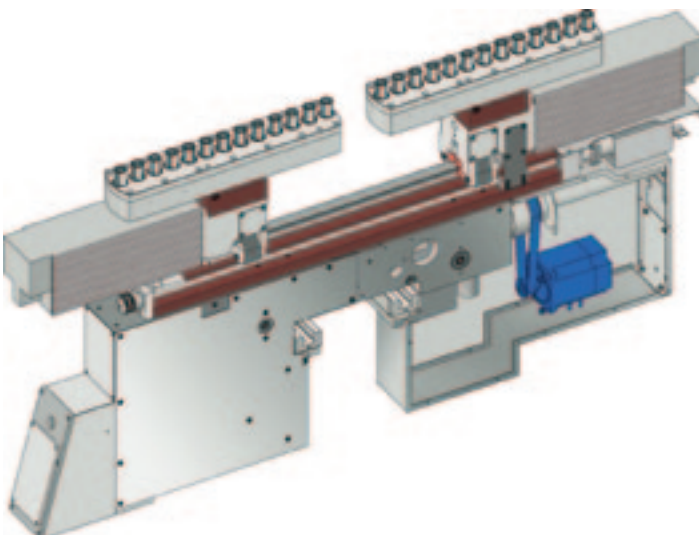
Blocage et déblocage automatique des axes.

Die Displays zeigen die X und Y Positioniermaße des neuen Programms sowie die Verstellungsrichtung an. Automatischen Blocken und Entspannen der Achsen.

Axes sliding on linear guides and high precision transmissions.

Coulissement des axes sur guides prismatiques et transmission de haute précision.

Gleiten der Einheiten auf Prismenführungen mittels hochpräzisen Getrieben.



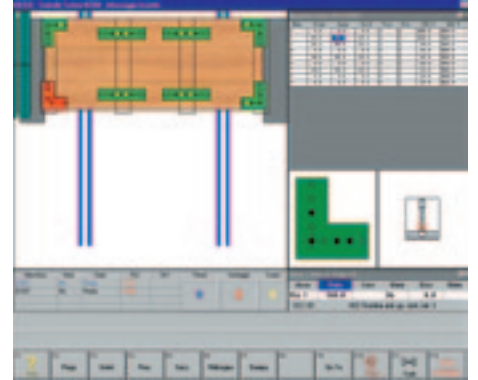
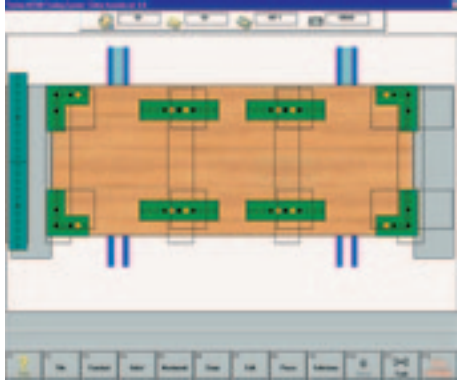
The Z axis is activated through brushless motor and digital drive system. It is possible to program the working stroke with customised boring cycles (option).

L'activation de l'axe Z a lieu par moteur brushless et actionnement numérique. Il est possible de programmer la course de façonnage avec des cycles de perçage personnalisés (option).

Der Antrieb der Z-Achse erfolgt durch bürstenlosen Motor und Digitalantrieb. Der Arbeitshub kann mit kundenspezifischen Bohrzyklen programmiert werden (Optionen).

Techno Line

Tooling time reduction
Réduction des temps d'outillage
Reduzierung von Rüstzeiten



The Tooling System software guides the programming through the graphic display of the machine set-up and guides the operator in the machine tooling operations.

Le système Tooling peut être programmé grâce à la visualisation graphique de l'outillage de la machine et guide également l'opérateur dans les différentes phases d'usinage de la machine.

Das Tooling System unterstützt die Programmierung im Büro durch die automatische Erstellung der Programme auf der Grundlage der Bohrbilder. Es leitet außerdem den Bediener bei der Bestückung und Rüstung der Maschine durch die graphische Anzeige des Werkstückes, indem es ihm spezifische Informationen über die einzelnen Bohreinheiten bietet.



The quick removal of the boring aggregates (standard) simplifies and speeds up the tooling operation.

Le système de remplacement rapide des agrégats de perçage (standard) simplifie et accélère le fonctionnement de l'outillage.

Das Schnellwechselsystem der Bohraggregate (Standard) verkürzt und vereinfacht den Rüstvorgang.

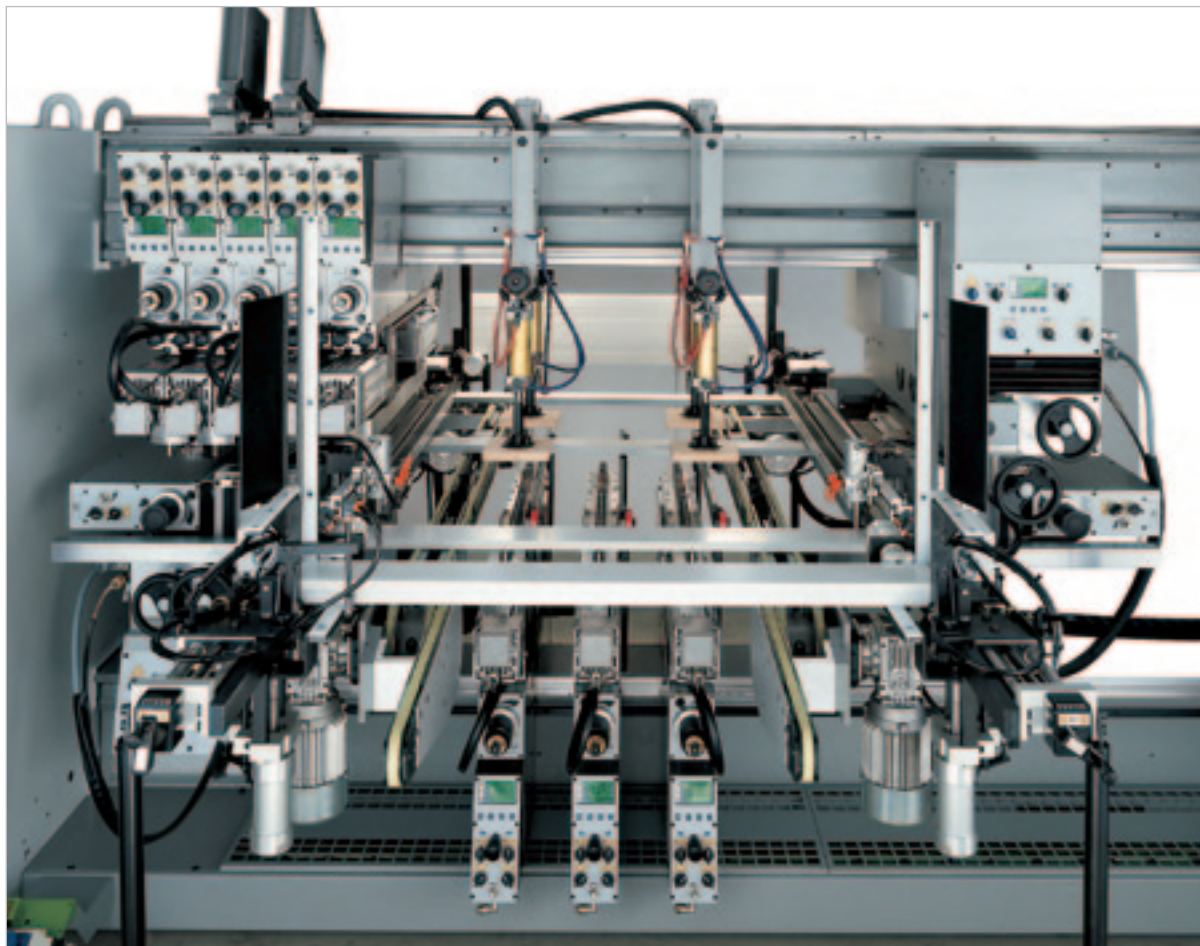


Easy and useful machine customization by using special boring aggregates.

Il est possible de personnaliser en mode fonctionnel et simple la machine avec des agrégats de perçage spéciaux.

Der Einsatz von Sonderbohraggregaten ermöglicht eine flexible, den jeweiligen Kundenbedürfnissen angepasste, Maschinenbestückung.

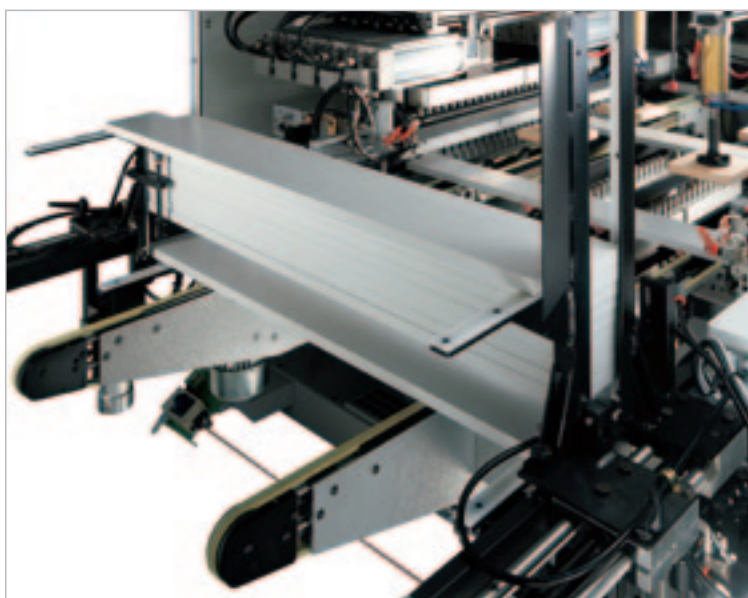
Narrow panels device systems
Système pour le façonnage des pièces étroites
System zur Leistenbearbeitung



Automatic vertical feeder for narrow panels.

Dispositif d'empilage vertical d'alimentation automatique des pièces étroites.

Vertikaler Stapler zur automatischen Leistenbeschickung.



Automatic vertical stacker for narrow panels.

Dépilleur vertical automatique des pièces étroites.

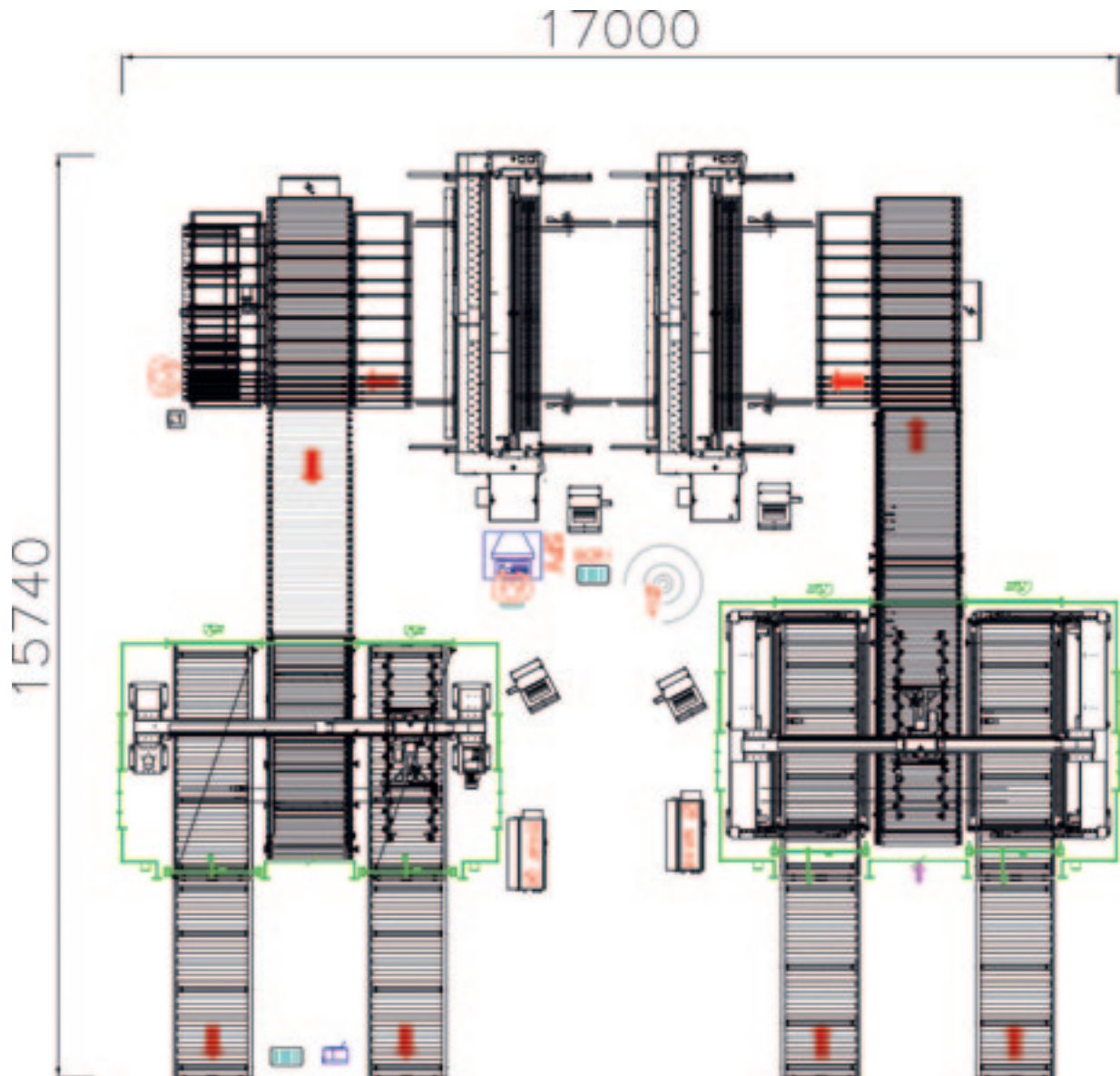
Vertikaler automatischer Leistenabstapler.

Techno Line

Integrated solutions: high performance and reliability

Solutions intégrées: fiabilité et prestations de qualité

Integrierte Lösungen: hohe Leistungen und Zuverlässigkeit

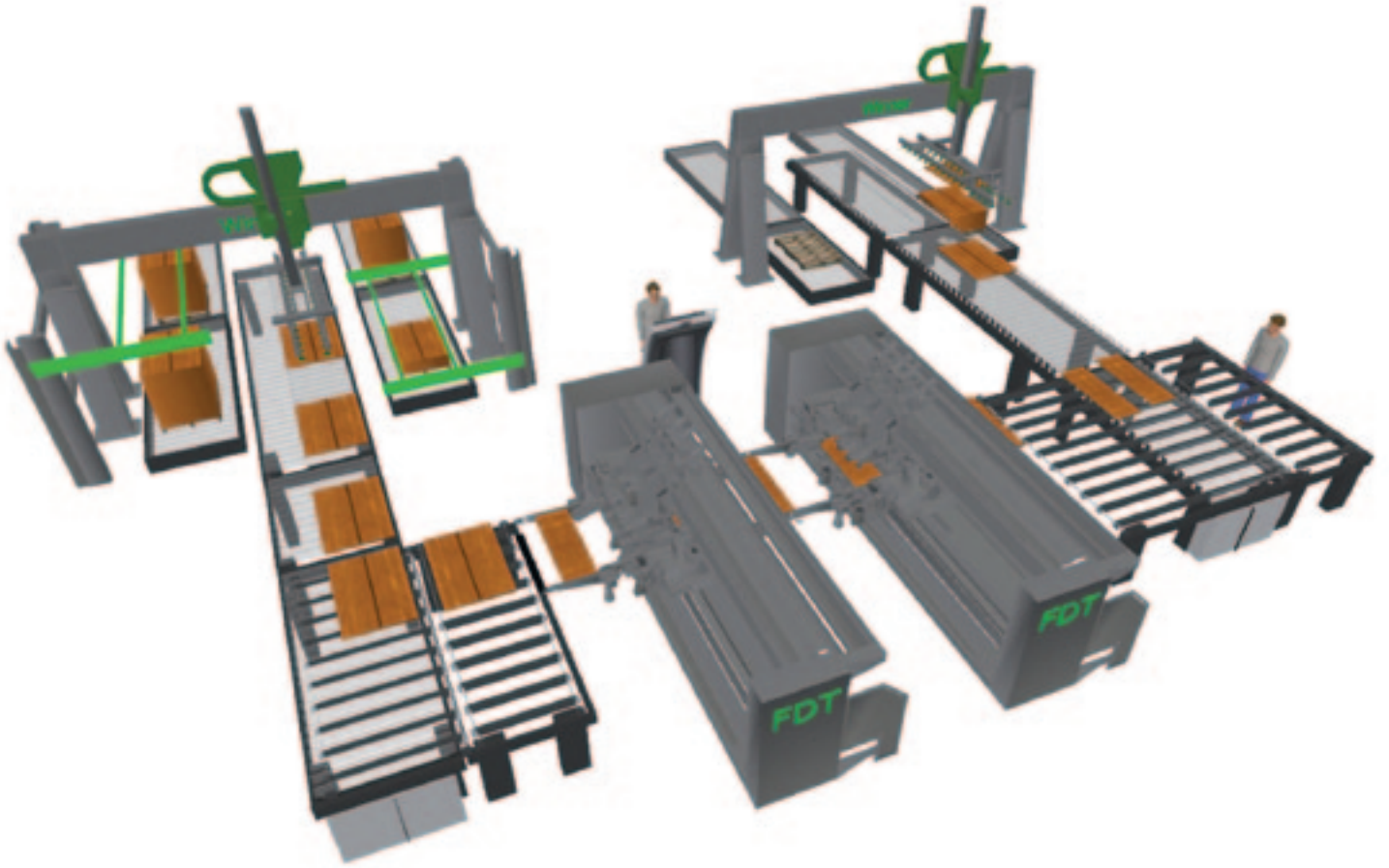


Boring line with Techno drilling machines – supervisor management.

Ligne de perçage à lots avec perceuses Techno – gestion par superviseur.

Durchlaufbohrstraße mit Techno Bohrautomaten – Leitrechnersteuerung.





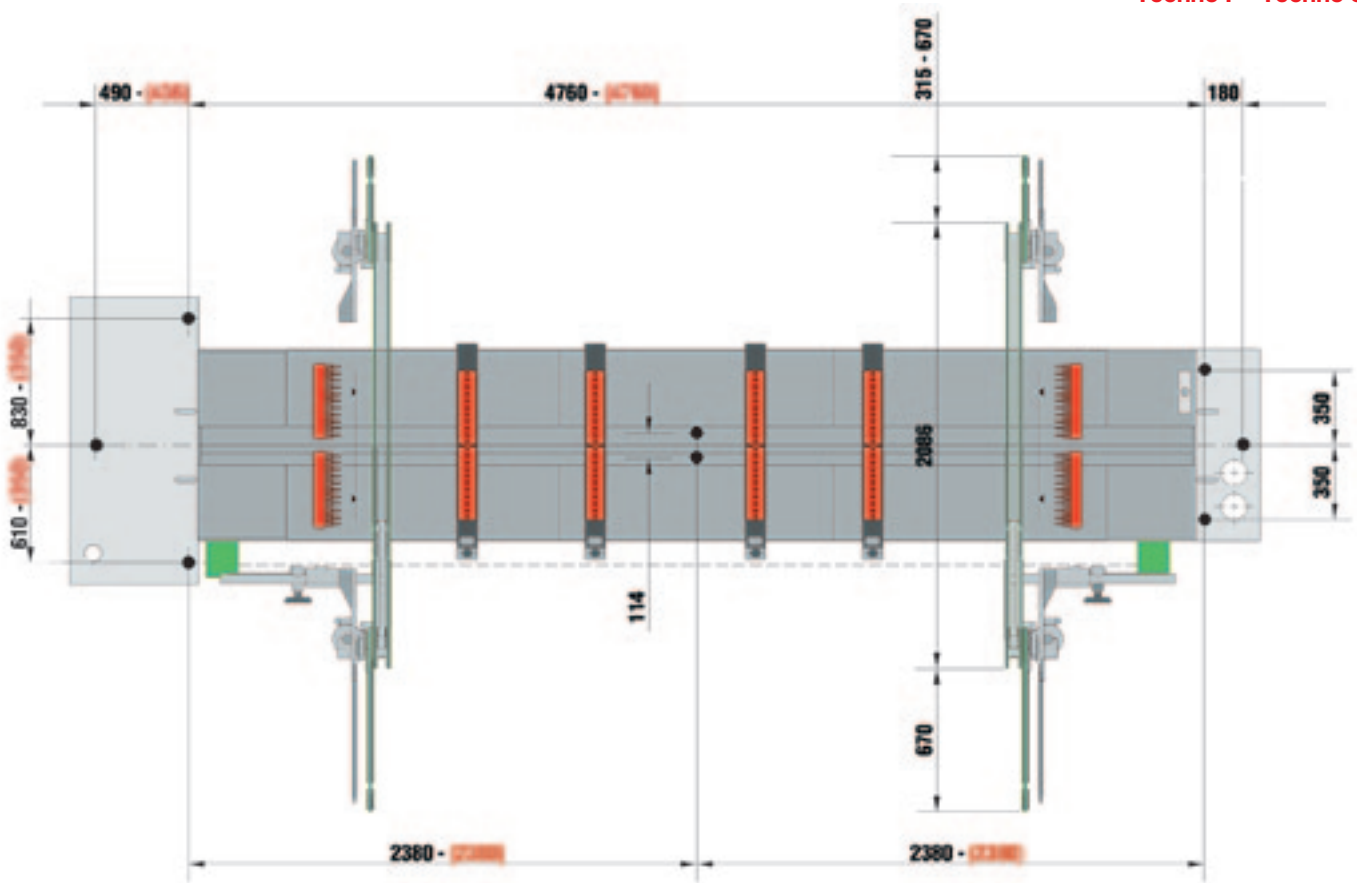
Techno Line

Integrated solutions: high performance and reliability

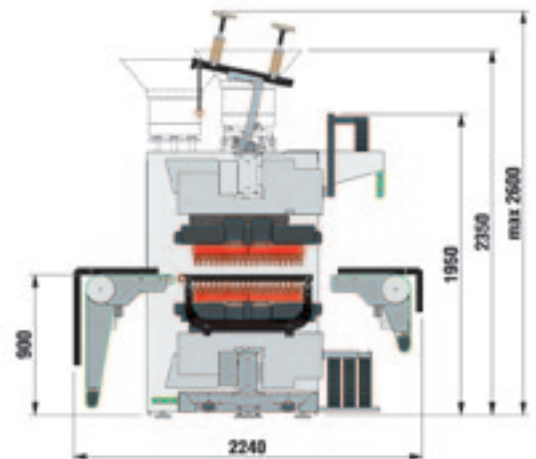
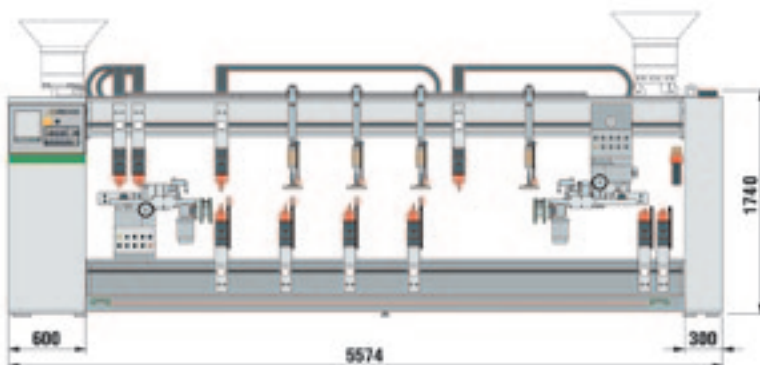
Solutions intégrées: fiabilité et prestations de qualité

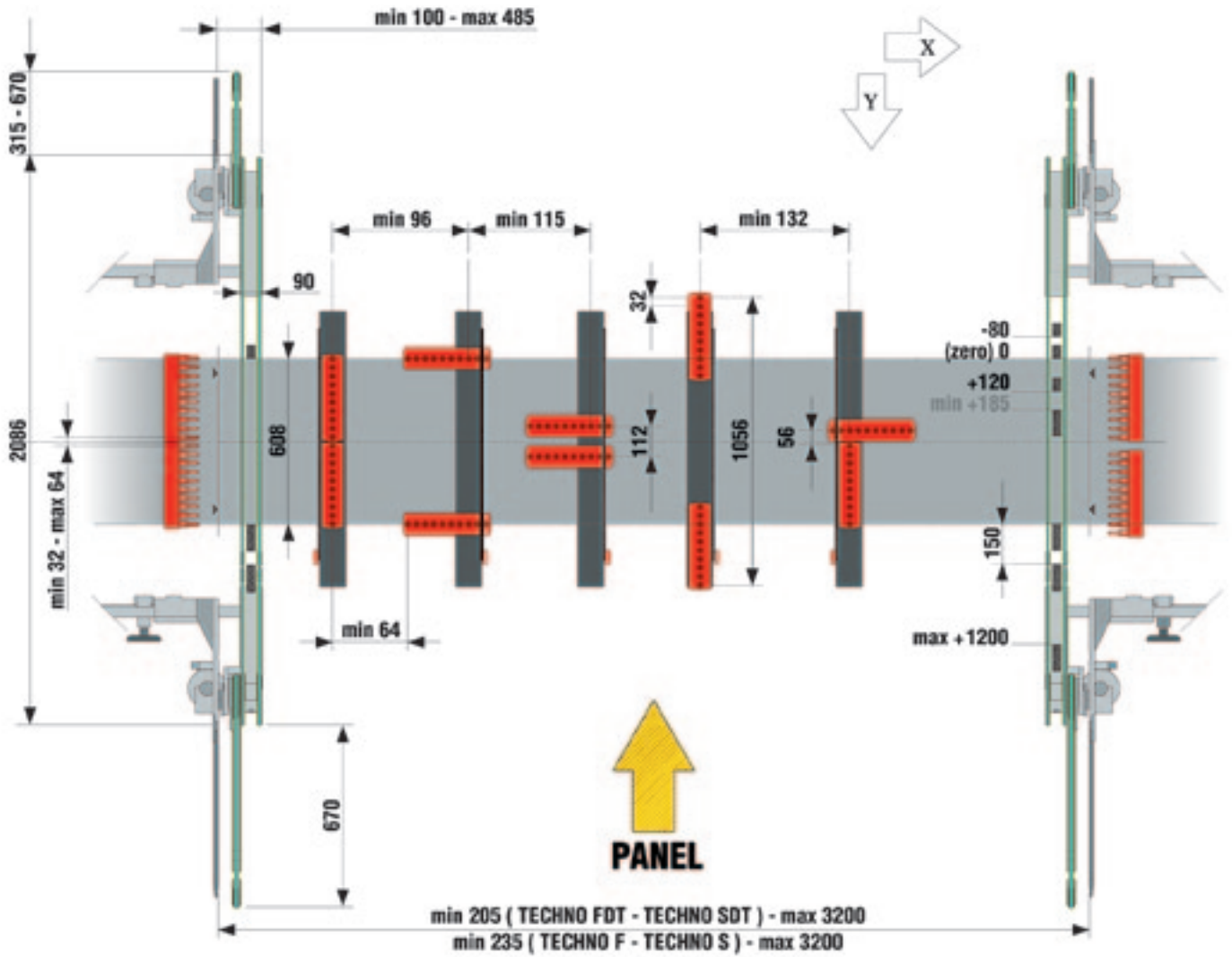
Integrierte Lösungen: hohe Leistungen und Zuverlässigkeit

Techno F - Techno S

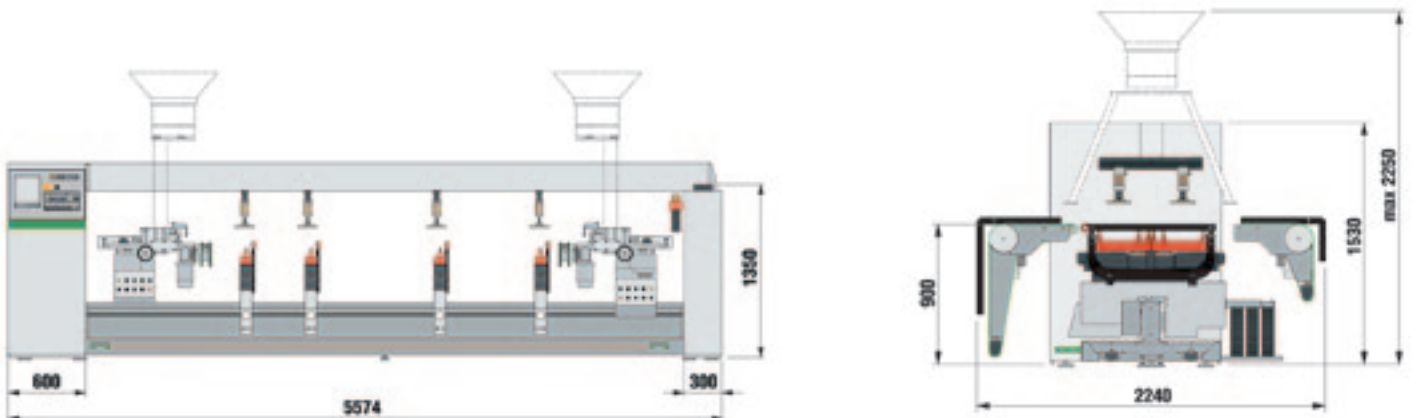


Techno FDT - Techno SDT





Techno F - Techno S



Techno Line

Process solutions
Solutions de processus
Prozesslösungen

Biesse provides several integrated solutions, according to specific productivity, automation needs and available floor space.

Biesse propose toute une gamme de solutions en fonction des exigences de productivité, d'automatisation et de la place disponible.

Biesse liefert unterschiedlichste Systeme, je nach Produktionsanforderung, Automatisierungsgrad und verfügbarem Platz.



High technology for automation of production lines.

Technologie de haut niveau pour les automatisations des lignes de production.

Hightech in der Automatisierung von Fertigungsstraßen.

Technical data

Données techniques

Technische Daten

Working fields <i>Champs de façonnage</i> Arbeitsbereiche	
X – max <i>X – maxi.</i> X – max	mm 3200 inch 126.0
X – min <i>X – mini.</i> X – min	mm 215 inch 8.5
Y horizontal spindles (max) <i>Broches horizontales Y (maxi.)</i> Y horizontale Spindeln (max)	mm 672 inch 26.5
Y horizontal injectors (max) <i>Injecteurs horizontaux Y (maxi.)</i> Y horizontale Leimspritzen (max)	mm 672 inch 26.5
Max workable thickness <i>Epaisseur maxi. pièce à façonner</i> Max. bearbeit. Werkstückstärke	mm 65 inch 2.6
Min workable thickness <i>Epaisseur mini. pièce à façonner</i> Min. bearbeit. Werkstückstärke	mm 9 inch 0.4

Boring unit <i>Groupe de perçage</i> Bohrereinheit	
Min X centerdistance – vertical heads <i>Entre-axe X mini. groupes de perçage verticaux</i> Min. X Mittenabstand zwischen den Vertikaleinheiten	mm 96 inch 3.8
Min boring centerdistance – vertical chucks <i>Entre-axe mini. de perçage des embouts verticaux</i> Min. Bohr-Mittenabstand zwischen den Vertikalköpfen	mm 32 inch 1.3
Spindle rotation speed <i>Vitesse de rotation des broches</i> Drehgeschwindigkeit der Spindeln	rpm 4000
Max spindle motor power <i>Puissance maxi. du moteur des broches</i> Max. Leistung des Spindelmotors	Kw 1.7 Hp 2.3
Conveyor <i>Entraînement</i> Förderer	
Conveyor speed <i>Vitesse d'entraînement</i> Geschwindigkeit des Förderers	m/min 55 fpm 180
Conveyor speed with inverter <i>Vitesse d'entraînement avec inverseur</i> Geschwindigkeit des Förderers mit Inverter	m/min 35-75 fpm 115-246.1
Working table height from the floor <i>Hauteur du plan de travail du sol</i> Höhe des Arbeitstisches über dem Boden	mm 900 inch 35.4
Working air pressure <i>Pression air d'exercice</i> Betriebsluftdruck	bar 7

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

Le relevé a été effectué dans le respect des normes UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (puissance sonore) et UNI EN ISO 11202: 2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux. Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs

Surface sound pressure level during machining in A (L _{pfA}) <i>Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (L_{pfA})</i> Oberflächlicher Schalldruckpegel während der Arbeit A (L _{pfA})	dB(A) 80
Sound power level during machining in A (L _{wA}) <i>Niveau de puissance sonore en usinage A (L_{wA})</i> Schalleistungspegel während der Arbeit A (L _{wA})	dB(A) 101
Measurement uncertainty K <i>Incertitude de mesure K dB(A) 4</i> Messunsicherheit K	dB(A) 4

qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistungspegel) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruckpegel an die Stelle des Betreibers) mit Durchlauf des Panels. Die angegebenen Schallwertspegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die die Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitszonen, weitere Pulver- und Schallquellen, usw., d.h. die Anzahl von anliegenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu schätzen.

Service

Real time solutions
Solutions en temps réel
Lösungen in Echtzeit



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

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

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

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

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

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

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

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

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



The Biesse Group Le groupe Biesse Die Biesse Gruppe

The Biesse Group operates in the production of machinery and systems for the wood, glass and stone working industries.

Starting right from its formation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapid growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business.

As a multinational company, the Biesse Group distributes its products through a network of 30 directly controlled subsidiaries and no fewer than 300 dealers and agents located in strategic markets enabling Biesse to cover more than 100 countries.

They guarantee specialized after-sales assistance to clients whilst at the same time carrying out market research in order to develop new products.

The constant drive for technological improvement, innovation and research has let Biesse develop modular solutions capable of meeting all the production requirements of its clients: from the design of turnkey plant for large industrials to single automated machines and work centres for small and medium enterprises and even down to the design and sale of single highly technological components.

The Biesse Group has over 2,800 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 clés 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 vertreibt 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

www.biesse.com

K5808K0093 Techno Line E-F-D 11-2012



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

L'Hospitalet de Llobregat, Barcelona, Spain
Tel. +34 (0)93 2631000_Fax +34 (0)93 2633802
biesse@biesse.es - www.biesse.com

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 PORTUGAL WMP

Sintra, Portugal
Tel. +351 255094027_Fax +351 219758231
biesse@biesse.pt - www.biesse.com

BIESSE MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

Head office
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/2/3_Fax +91 80 22189810
sales@biessemfg.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.

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