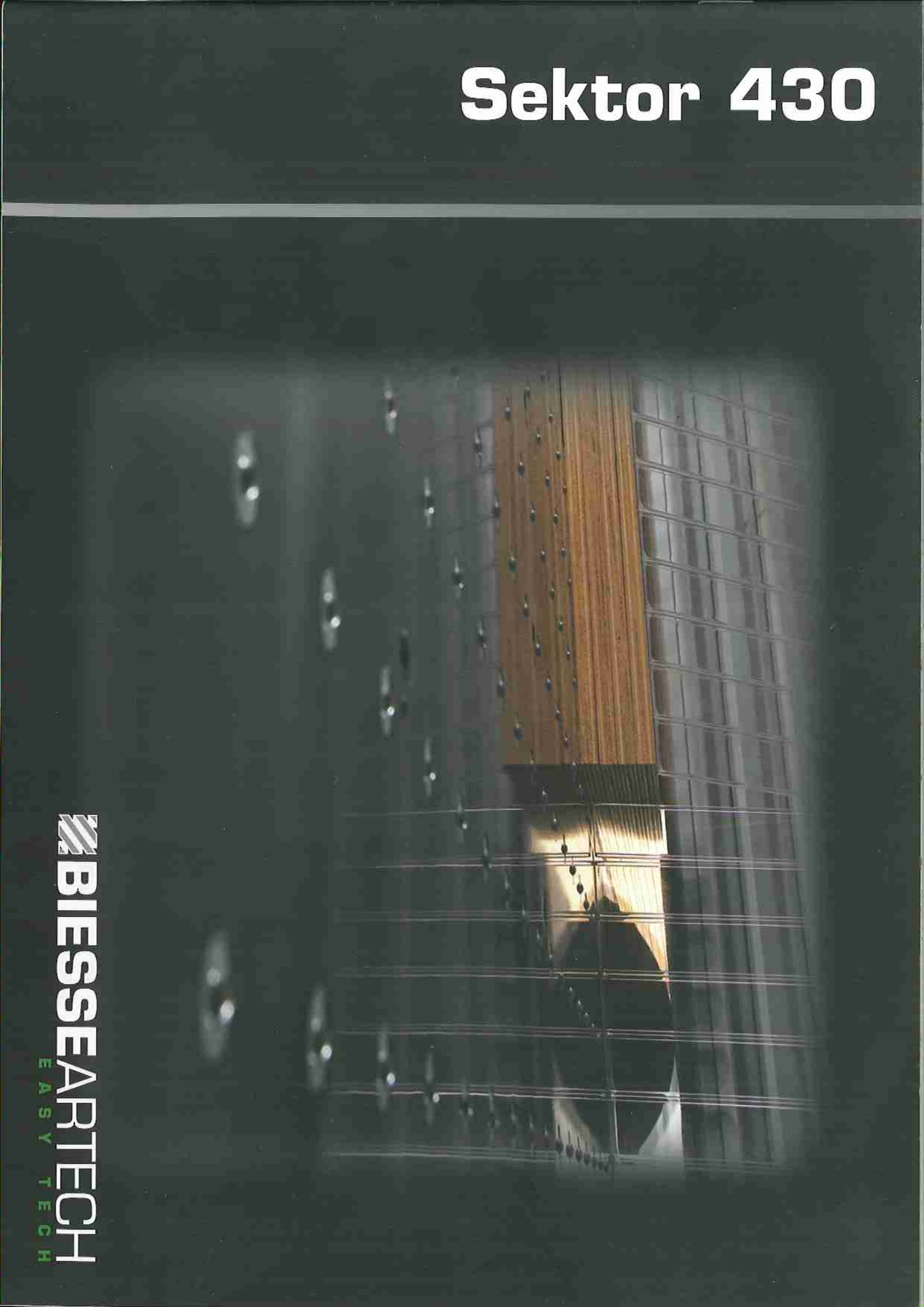


Sektor 430



 **BIESSEARTTECH**
EASY TECH

Sektor 430

The new benchmark of BIESSEARTECH in panel sizing

La nouvelle référence de BIESSEARTECH en sciage

Der neue Bezugspunkt von BIESSEARTECH für die Plattenaufteilung

Sektor 430 is the new panel saw from BIESSEARTECH designed and made to meet the requirements of the most demanding operator, that combines extremely simple use with the possibility to draw on a vast range of machining operations.

Sektor 430 est la nouvelle scie à débit de BIESSEARTECH pensée et conçue pour satisfaire les demandes de l'opérateur le plus exigeant, qui conjugue une extrême simplicité d'utilisation avec la possibilité d'être utilisée pour réaliser une large gamme d'usinages.

Sektor 430 ist die neue Plattenaufteilsäge von BIESSEARTECH die entwickelt und hergestellt wurde, um auch den Anforderungen des anspruchsvollsten Bedieners zu entsprechen. Die Maschine ist extrem einfach im Gebrauch, kann jedoch für eine sehr breite Palette von Bearbeitungen eingesetzt werden.



Sektor 430

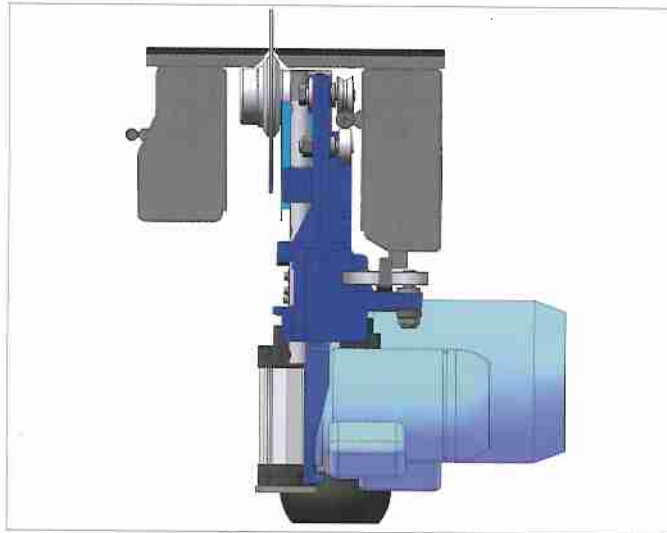
Cutting line
Axe de coupe
Schnittlinie



The machine base consists of a monobloc heavy duty normalized frame structure and strong supports assuring its perfect stability. The saw carriage guideways are located on the monobloc structure, thus assuring their perfect parallelism and rectilinearity.

Le bâti principal de la machine est constitué d'une structure monolithique en acier normalisé et de supports solides qui en garantissent la parfaite stabilité. Les coulissemes du chariot porte-lame sont positionnés sur la poutre en assurant ainsi un parallélisme parfait et une extrême précision de coupe.

Das Maschinengrundgestell besteht aus einer soliden Monostruktur, spannungsfreigelegt an robusten Supporten. Dies garantiert perfekte Stabilität. Alle Führungen sind gehärtet und geschliffen um eine höchst mögliche Präzision und Lebenszeit zu erreichen.



The special base structure and the positioning of the guideways and guide rollers assure an optimal weight balance of the saw carriage.

La forme du bâti et le positionnement des guides et des billes de coulisement garantissent un équilibre optimal du chariot porte-outils.

Die Beschaffenheit des Maschinenbetts, die Positionierung der Führungen und die Ausführung der Laufrollen ergeben eine ausgeglichene Gewichtsverteilung.



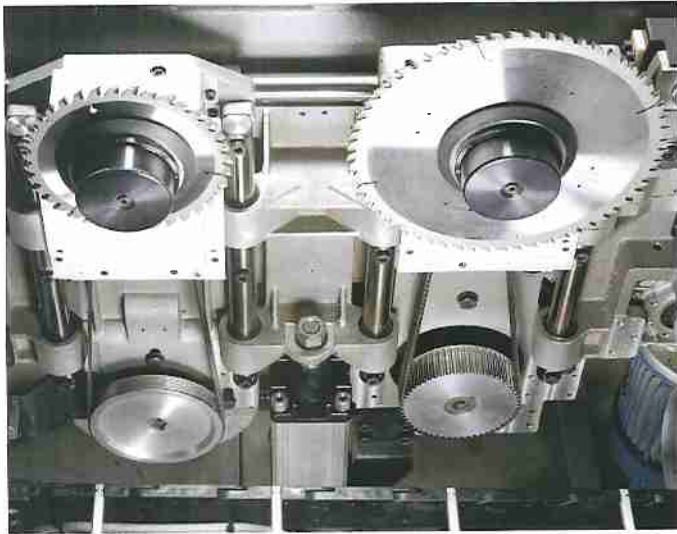
State-of-the-art technology, a solid and hardwearing structure, attention to detail and the experience of Biesse's design engineers in the panel sizing industry are a guarantee of precision, efficiency and durability.

L'utilisation d'une technologie d'avant-garde, la structure solide et robuste, le soin du détail et l'expérience de nos ingénieurs sont une garantie de précision, d'efficacité et de solidité.

Die Benutzung neuester Technologien, die solide und robuste Struktur, die Detailsorgfalt und die Erfahrung der Planer von Biesse im Bereich der Plattenaufteilung garantieren Präzision, Wirksamkeit und lange Lebensdauer.

Sektor 430

Saw carriage
Chariot lames
Sägewagen



Independent raising and lowering of main saw blade and scoring saw blade is due to linear ball bushing bearings sliding on ground and hardened round bars. This system guarantees precision and rigidity to obtain a high cutting quality.

Les mouvements indépendants de la remontée et la descente de la lame principale sont obtenus au moyen de patins à billes qui coulissent sur les barres rondes cimentées et rectifiées. Ce système garantit la précision et la rigidité permettant ainsi d'obtenir une qualité de coupe optimale.

Unabhängige Vorschubeinheiten für die Auf- u. Abwärtsbewegung der Hauptsäge und des Vorritzer die auf zwei runden, gehärteten und geschliffen Führungen laufen. Der Sägeblattüberstand wird automatisch in Abhängigkeit von der Pakethöhe gesteuert. Dadurch wird, auch bei unterschiedlichen Pakethöhe, immer die beste Schnittqualität erreicht.



The saw blade change zone is located at the side of the square fence and can be accessed from the front. The fast saw blade change is performed by "Quick Change" system (patented).

La zone du changement lames se trouve à côté de l'équerre et on peut y accéder sur le devant. Le déblocage rapide des lames sans outils est effectué par le Système "Quick change" (breveté).

Der Sägeblattwechsel ist neben dem Winkelanschlag positioniert und ist von vorne gut zugänglich. Der schnelle Sägeblattwechsel wird mit dem "Quick Change" -System ausgeführt (patentiert).



The extremely linear movement of the saw carriage is obtained by a precision rack and pinion system and it's activated by a brushless servomotor.

Le déplacement parfaitement linéaire du chariot porte-outils est obtenu au moyen du déplacement par pignon et crémaillère hélicoïdale et est actionné par un moteur brushless.

Der Vorschub des Sägewagen erfolgt über Ritzel und schrägverzahnte Zahnstange und wird über einen bürstenlosen Servomotor angetrieben.

Sektor 430

Pusher carriage and side aligner

Pousseur et dispositif d'alignement latéral

Plattenschieber und Seitenausrichter



The side aligner is integrated with the saw carriage. Its characteristics align perfectly even thin or flexible panels as reducing cycle cutting time.

Butée d'alignement latéral intégrée dans le chariot porte-lames. Ces caractéristiques permettent également d'aligner parfaitement des panneaux très minces et/ou flexibles, en réduisant au maximum la durée du cycle.

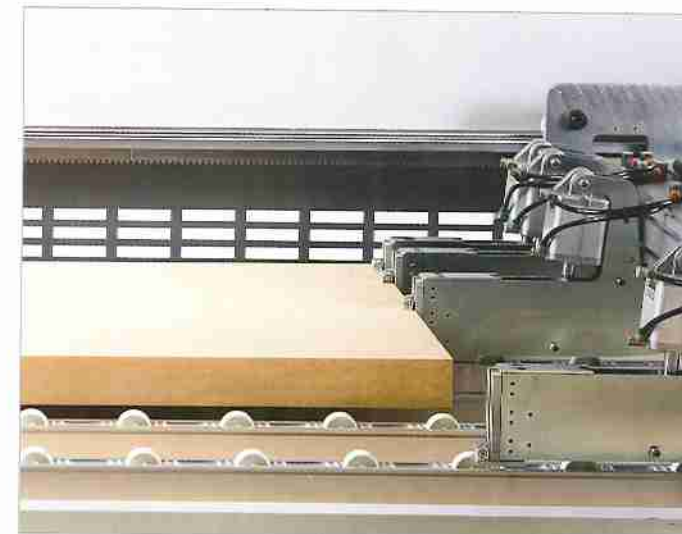
Der Seitenausrichter ist in dem Sägewagen integriert. Das perfekte Ausrichten von dünnen und flexiblen Platten reduziert die Zeiten beim Schneidevorgang.



The pusher carriage, for precise and fast panel positioning, is driven by a brushless servomotor. The supporting table under the pusher carriage is equipped with idle independent rollers to avoid any scratching on panels with delicate surfaces.

Le chariot pousseur, qui permet un positionnement rapide et précis des pièces, est actionné par un servomoteur brushless. Le plan de coulissement, sous le pousseur, est relié à des galets fous indépendants, afin d'éviter d'abîmer les pièces délicates.

Eine stabile Schieberkonstruktion für eine präzise und schnelle Positionierung der Platten, wird über einen bürstenlosen Servomotor angetrieben. Die Auflagefläche unter dem Schieber ist mit freilaufenden und unabhängigen Rollen ausgestattet, damit werden Beschädigungen an der Plattenunterseite vermieden.



Rack and pinions, machine ground for extreme precision, ensure the accurate and parallel movement of the pusher positioning system. A precision guide on the square fence side assures its perfect 90 degrees movement with respect to the cutting line. The independent self-levelling grippers assure the firm clamping of the stack of panels.

Pignons et crémaillères de précision assurent un mouvement précis et parallèle du pousseur. Un guide de précision, sur la poutre, garantit un déplacement parfait à 90° par rapport à la ligne de découpe. Les pinces, indépendantes et auto affleurantes, assurent un blocage parfait de la pile de pièces.

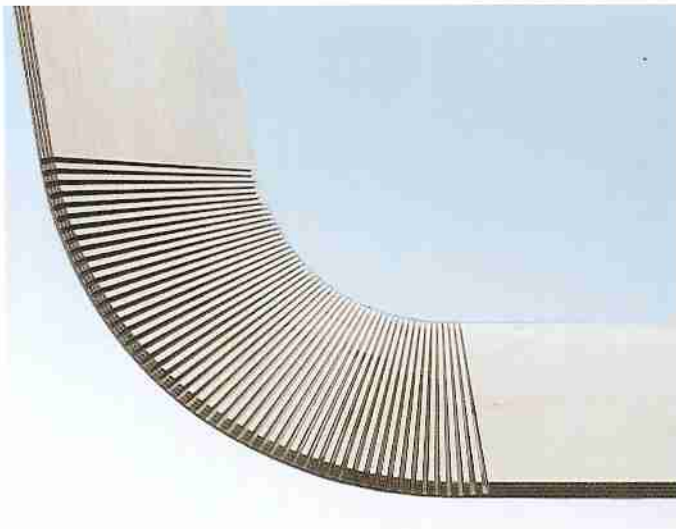
Präzise Ritzel und Zahnstangen, großzügig dimensioniert, garantieren eine genaue und parallele Bewegung des Schieber. Eine geschliffene Führung garantiert eine perfekte 90° Vor- u- Rückwärtsbewegung zur Schnittlinie. Die Spannzangen, unabhängig und mit automatischer Niveaueinstellung, garantieren eine gleichmäßige Klemmung des Plattenpaket.

Sektor 430

Features on K2 configuration

Dispositifs pour la configuration K2

Vorrichtungen auf die Konfiguration K2



System for machining grooves, the width of which is electronically controlled. The groove's depth can be manually adjusted.

Système d'exécution automatique de rainures avec programmation de la largeur par contrôle numérique. La profondeur des rainures peut être réglée manuellement.

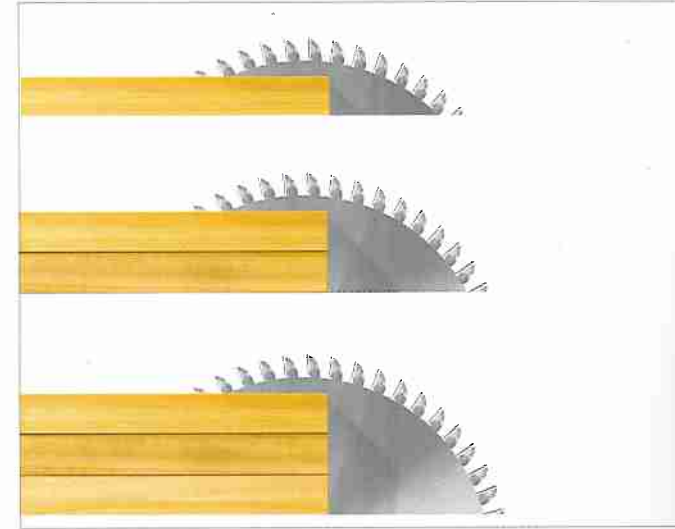
System zum Nuten, bei dem die Nutbreite mit dem Schieber über die Steuerung geregelt wird. Die Nuttiefe kann manuell eingestellt.



Device for cutting soft and post-formed panels. A special control program for perfect scoring of both the entry and exit point, thus avoiding chips in very brittle edges.

Dispositif pour la coupe de panneaux soft et post-formés. Un programme spécial du contrôle garantit une découpe parfaite aussi bien en entrée qu'en sortie de la lame, évitant ainsi tout risque d'ébrécher les chants très fragiles.

Einheit zum Schneiden von Soft- und Postforming-Platten. Ein spezielles Kontrollprogramm erlaubt den genauen Ein- und Austrittspunkt zu bestimmen, sodass das Ausreißen am Werkstück verhindert wird.



The main saw blade projection and the pressure beam stroke are automatically adjusted by the numerical control in relation to the thickness of the stack to be cut.

Le dépassement de la lame principale et l'ouverture du presseur se règlent automatiquement par la commande numérique en fonction de l'épaisseur du paquet.

Der Sägeblattüberstand und die Öffnung des Druckbalkens werden automatisch in Abhängigkeit von der Pakethöhe gesteuert.

Sektor 430

OSI: PC based control

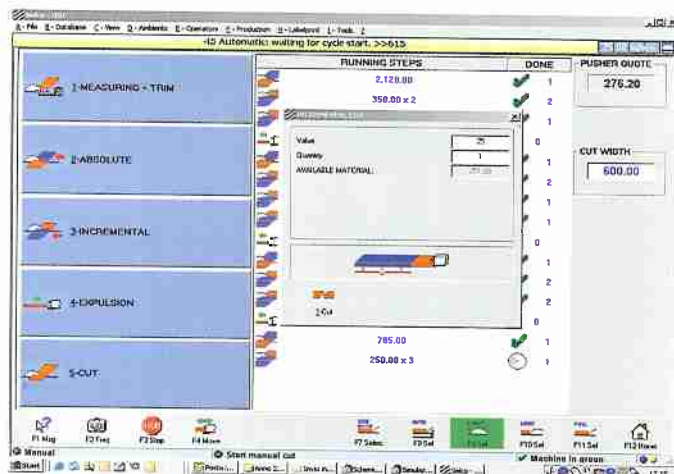
OSI: contrôle sur base pc

OSI: Steuerung auf PC Basis

The OSI numerical control guarantees the fully automatic management of cutting patterns by optimizing all machine movements (pressure beam, saw carriage and side aligner pusher positioning, etc.). In addition, in order to have the best cutting quality, the numerical control adjusts the optimum saw blade projection for the stack of panels being cut and sets the most appropriate cutting speed, in relation to the stack itself and, when necessary, to the width of trim cut too.

Le contrôle numérique OSI permet une gestion automatique des schémas de coupes, même les plus complexes, avec l'optimisation des déplacements des axes intéressés (chariot pousseur, chariot porte-lames et dispositif d'alignement latéral). La saillie de la lame de la pile à découper, toujours optimale, ainsi que le choix de la vitesse de coupe la plus adaptée à la hauteur de la pile et de la largeur des délignages, permet d'obtenir toujours une qualité de découpe excellente.

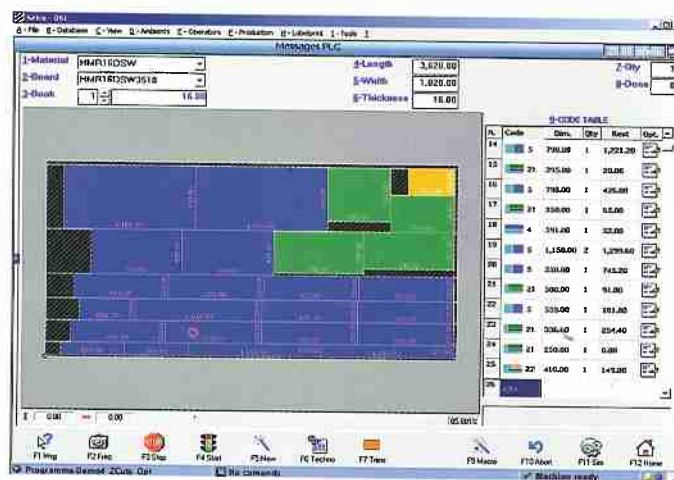
Die Steuerung OSI garantiert die komplette automatische Ausführung von Schnittbildern, bei gleichzeitiger Optimierung der Bewegungen des Plattenschiebers, Sägewagens und der Winkelanpressvorrichtung. Die vollautomatische Kontrolle des Sägeblattüberstandes und der Vorschubgeschwindigkeit, in Abhängigkeit der Pakethöhe und der Größe der Besäumung, ergeben ein optimales Schnittergebnis.



Interactive program for easy and fast execution of cuts and grooves even on reclaimed off cuts.

Programme interactif pour une exécution simple et rapide des découpes et rainurages même sur des pièces de récupération.

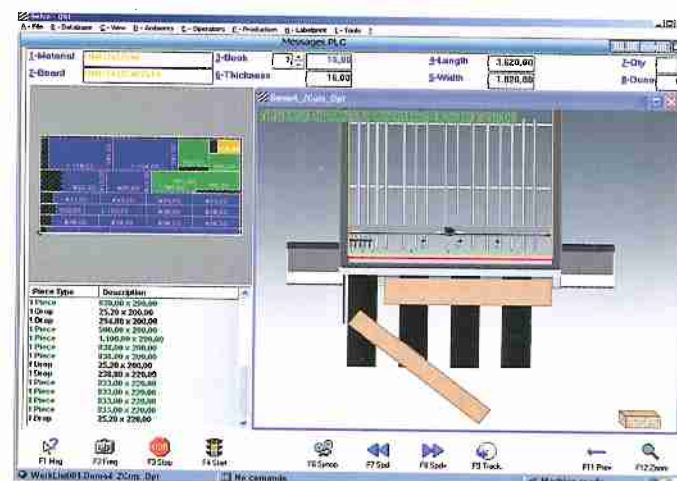
Manuelle Zuschnitte, ein interaktives Programm zum einfachen und schnellen Schneiden von Einzelplatten, Nuten und Resten.



Easy programming even of very complex cutting patterns.

Programmation aisée des schémas de coupe, même les plus complexes.

Einfache Programmierung von Schnittplänen, auch bei extrem komplexen Plänen.



Real time graphic simulation with clear messages and information for the operator.

Simulation graphique, en temps réel, des phases de découpe, avec messages et informations complètes pour l'opérateur.

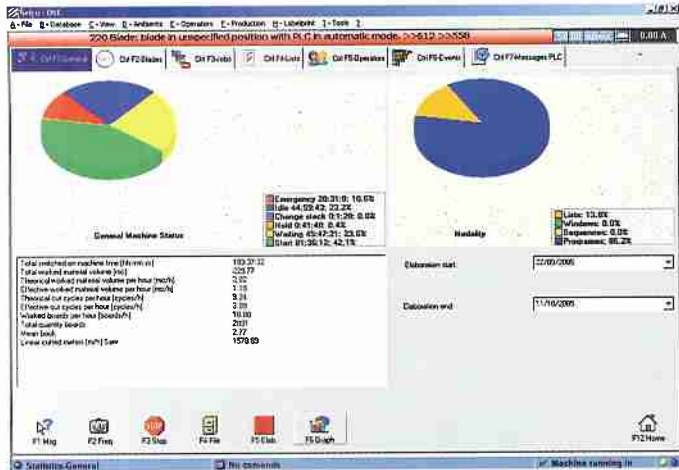
Graphische Simulation in Echtzeit vor und während des Zuschnitts, mit allen für den Zuschnitt relevanten Meldungen für den Maschinenbediener.

Sektor 430

OSI: PC based control

OSI: contrôle sur base pc

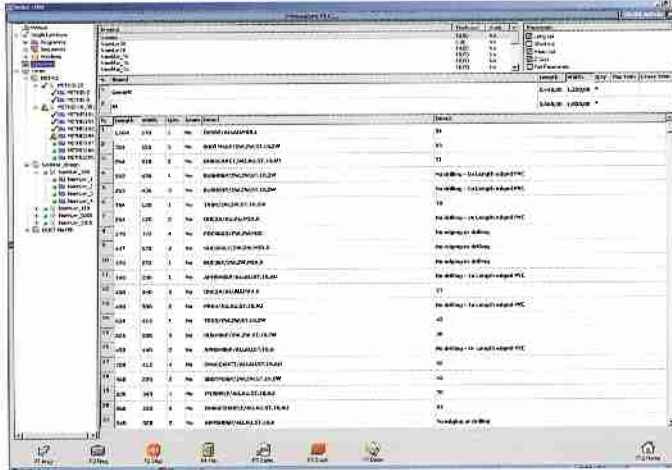
OSI: Steuerung auf PC Basis



Data storing of all events and operating conditions with the option to process production and operational statistics.

Enregistrement de tous les événements et conditions opératives avec la possibilité d'élaborer des statistiques de production et de fonctionnement de la machine.

Speicherung aller Ergebnisse und Zustände der Maschine mit der Möglichkeit der Erstellung einer Produktionsstatistik und der Ermittlung der Maschinenleistung.



Quick Opti.

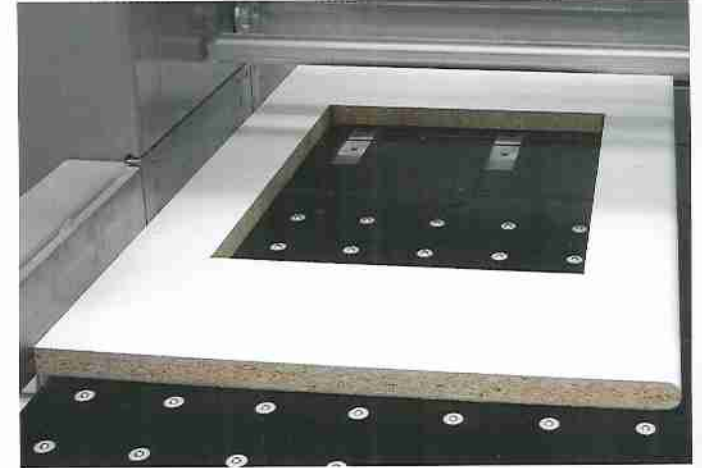
Simple and intuitive "On board" optimizing software to elaborate cut list directly on the personal computer on the machine (option).

Quick Opti.

Logiciel simple et convivial pour l'optimisation des schémas de coupe installé sur la machine (option).

Quick Opti.

Einfache und bedienerfreundliche Software zur Ausarbeitung von Schnittplänen direkt an der Maschinensteuerung (optional).



Software for executing window openings on panels (option).
The various patterns can be stored on the numeric control.

Logiciel pour éditer et exécuter des découpes à fenêtres (option).
Les divers schémas peuvent être enregistrés dans la commande.

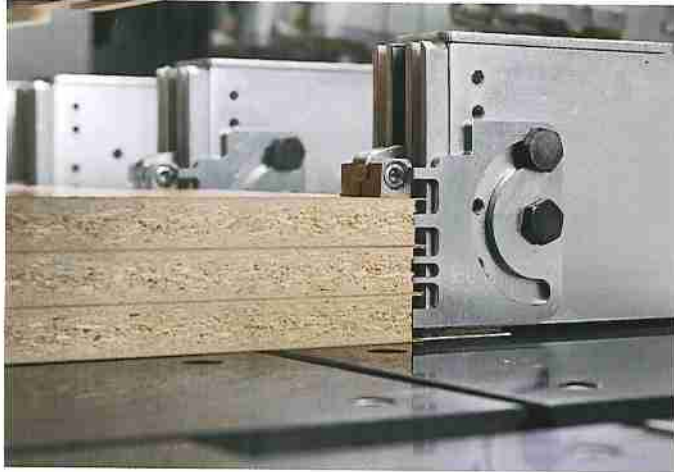
Software zum Ausführen von Lichtausschnitten (optional).
Die verschiedenen Schnittpläne können in der Maschinensteuerung gespeichert werden.

Sektor 430

Options

Options

Optionen



Grippers with special fitting system for cutting stack of panels with overhanging edges.

Pinces avec butées supplémentaires pour la découpe de piles de pièces ennoblies à chants saillants.

Spannzangen mit einem speziellen Haltesystem zum Schneiden von Paketen mit überstehenden Belägen.



Hydraulic table to unload on pallet cut panels. The table has a manually adjustable stop fence, which can be turned over to make the removal of the pallet easier.

Table hydraulique pour l'empilage sur palette du matériel usiné par la scie à débit. La table a une butée de référence réglable manuellement qui s'escamote pour faciliter l'élimination de la palette.

Hydraulische Abstapelhebebühne zum Ablegen des geschnittenen Materials auf Paletten. Die Abstapelhebebühne hat einen manuellen einstellbaren Referenzanschlag, der aufgeklappt werden kann, um die Entfernung das Entladen der Palette zu erleichtern.



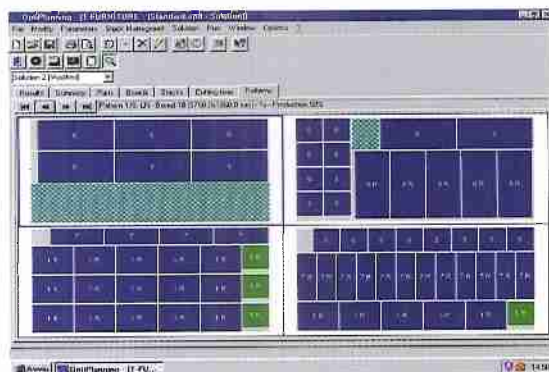
Mitre fence for angular cuts with digital display.

Dispositif pour découpes inclinées avec lecture par afficheur numérique.

Gehrungsanschlag für Winkelschnitte mit Digitaldisplay.

Sektor 430

Optional software
Logiciel optionnel
Optionen Software



OptiPlanning.

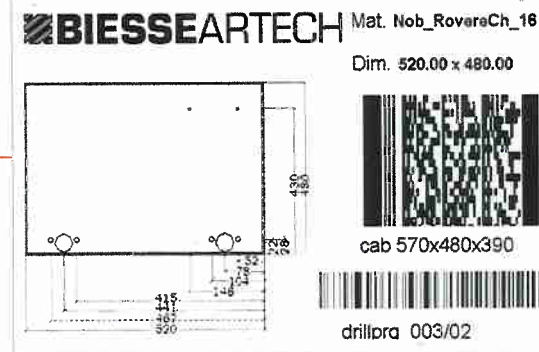
Cutting patterns optimisation software to minimise total machining costs in terms of both effective material cost and sizing times. The sizing lists can be programmed manually (Data input) or imported in ASCII file format (Data import).

OptiPlanning.

Logiciel d'optimisation des schémas de coupe, élaboré afin de réduire le coût total d'usinage en fonction du coût effectif du matériel et du temps de découpe. Les listes des découpes peuvent être programmées manuellement (saisie de données) ou importées par des fichiers ASCII (importation de données).

OptiPlanning.

Software zur Optimierung von Schnittplänen, es werden die Produktionskosten berücksichtigt, in Abhängigkeit der effektiven Materialkosten und der Bearbeitungszeit. Die Eingabe der Zuschnittslisten kann manuell erfolgen (Dateninput) oder über eine ASCII Schnittstelle aus anderen Programmen (Datenimport) importiert werden.



Labelling.

Special software for creating personalised labels and printing them in real time on the machine. The information can also be printed as a barcode.

Etiquetage.

Un logiciel spécial permet de créer des étiquettes personnalisées et de les imprimer en temps réel. Les informations disponibles peuvent aussi être imprimées en tant que code à barres.

Etikettierung.

Über eine spezielle Software besteht die Möglichkeit Etiketten frei zu editieren und diese zeitgleich mit dem Zuschnitt an der Maschine zu drucken. Die Informationen auf dem Etikett können auch als Barcode.



Teleservice.

The teleservice, included in basic machine configuration allows the service department to be connected with the machine via internet for a fast and effective trouble shooting.

Téleservice.

Le téleservice, inclus dans la configuration de base, permet à nos techniciens d'intervenir directement sur le contrôle de la machine, par une connexion via internet, sans devoir se déplacer.

Teleservice.

Der Teleservice der in den Grundausstattungen enthalten ist erlaubt unserer Serviceabteilung für eine schnelle und effektive Fehlersuche über Internet direkt in die Maschinensteuerung zu gehen.

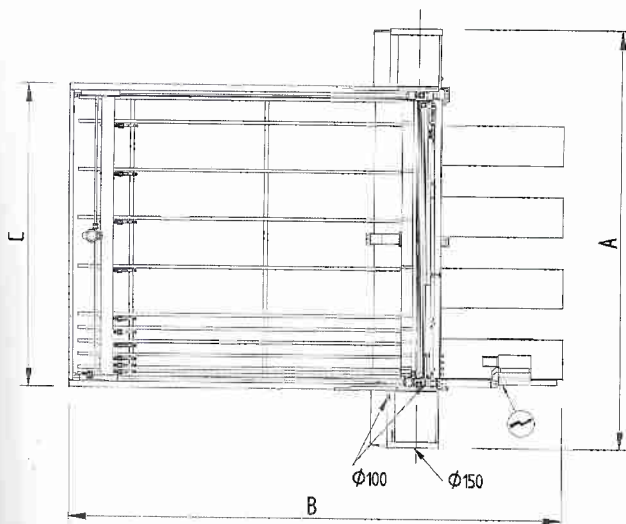
Sektor 430

Technical specification

Données techniques

Technische Angaben

	A	B	C
Sektor 430 3200 x 3200	5460 mm (17'-11")	6570 mm (21'-7")	3640 mm (11'-11")
Sektor 430 3800 x 3200	6060 mm (19'-11")	6570 mm (21'-7")	4240 mm (13'-11")
Sektor 430 4300 x 4400	6560 mm (21'-6")	7720 mm (25'-4")	4740 mm (15'-7")



Scale 1:100 - Échelle 1:100 - Mastaß 1:100

Max blade projection	
Saillies lame principale	70 mm (2,76")
Überstand der Hauptsäge	
Main saw blade motor	7,5 kW (10 HP), 50Hz
Moteur lame principal	9 kW (12 HP), 60Hz
Leistung des Hauptsägemotors	
Scoring saw blade motor	2,2 kW (3 HP), 50Hz
Moteur lame inciseur	2,6 kW (3,6 HP), 60Hz
Leistung des Vorritzermotors	
Saw carriage traverse movement	Brushless
Déplacement chariot lames	
Antrieb des Sägenwagens	
Saw carriage feed speed	1-100 m/min
Vitesse d'avance chariot lames	(1-328 ft/min)
Vorlaufgeschwindigkeit des Sägewagens	

Pusher traverse movement	
Déplacement pousseur	Brushless
Antrieb des Schiebers	
Pusher return speed	
Vitesse maximum pousseur	60 m/min (197 ft/min)
Max. Rücklaufgeschw. des Schiebers	
Saw carriage return speed	3.600 m ³ /h
Vitesse de retour chariot lames	(2.120 cfm)
Rücklaufgeschwindigkeit des Sägewagens	30 m/sec
Medium air consumption	
Consommation moyenne d'air	130 NI/min (4,6 cfm)
Mittlerer Luftverbrauch	
Working area height	
Hauteur plan de travail	950 mm (37,43")
Höhe Arbeitsbereich	

Surface sound pressure level during machining in A (Lp _{fA})	
Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (Lp _{fA})	dB(A) 84
Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (Lp _{fA})	
Sound power level during machining in A (Lw _A)	
Niveau de puissance sonore en usinage A (Lw _A)	dB(A) 105
Schalleistungspegel während der Arbeit A (Lw _A)	
Measurement uncertainty K	
Incertitude de mesure K	dB(A) 4dB
Messunsicherheit K	

Tests were carried out in accordance with Regulations UNI EN -1870-13:2008, 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 -1870-13:2008, UNI EN ISO 3746: 2009 (puissance sonore) et UNI EN ISO 11202: 2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux. Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN -1870-13:2008, 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.

www.biesse.com

BIESSE BRIANZA

Seregno (Monza Brianza)
Tel. +39 0362 27531_Fax +39 0362 221599
biessebrianza@biesse.it - www.biesse.com

BIESSE TRIVENETO

Codogné (Treviso)
Tel. +39 0438 793711_Fax +39 0438 795722
ufficio.commerciale@biessetriveneto.it - www.biesse.com

BIESSE DEUTSCHLAND GMBH

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

BIESSE FRANCE

Brignais
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
Tel. +34 (0)93 2631000_Fax +34 (0)93 2633802
biesse@biesse.es - www.biesse.es

BIESSE GROUP UK LTD.

Daventry, Northants
Tel. +44 1327 300366_Fax +44 1327 705150
info@biesse.co.uk - www.biesse.co.uk

BIESSE SCANDINAVIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Jönköping, Sweden
Tel. +46 (0)36 150380_Fax +46 (0)36 150380
biesse.scandinavia@telia.com
Service:
Tel. +46 (0)471 25170_Fax +46 (0)471 25107
biesse.scandinavia@jonstenberg.se

BIESSE AMERICA

Charlotte, North Carolina
Tel. +1 704 357 3131 - 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

Head Quarter & Showroom: Mirabel, QC
Sales Office & Showroom: Toronto, ON
Tel. +1 (800) 598 3202
Fax (416) 437 2859
Showroom:
Vancouver, BC
sales@biessecanada.com
www.biessecanada.com

BIESSE INDONESIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Jakarta
Tel. +62 21 53150568_Fax +62 21 53150572
biesse@indo.net.id

BIESSE MALAYSIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Selangor
Tel. +60 3 61401556_Fax +60 3 61402556
biesse@streamyx.com

BIESSE TRADING (SHANGHAI) CO. LTD.

Subsidiary Office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Shanghai, China
Tel. +86 21 5767 0387_Fax +86 21 5767 0391
mail@biesse-china.com.cn

BIESSE RUSSIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Moscow
Tel. +7 495 9565661_Fax +7 495 6623662
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

BIESSE UKRAINE

Representative Office of Biesse S.p.A.
Kiev
Tel. +38 (0)44 5016370_Fax +38 (0)44 5016371

BIESSE SCHWEIZ GMBH

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

BIESSE MIDDLE EAST

Jebel Ali, Dubai, UAE
Tel. +971 48137840_Fax +971 48137814
biessemiddleeast@biesse.it
www.biesse.com

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

Auckland
Tel. +64 (0)9 820 0534_Fax +64 (0)9 820 0968
sales@biessenewzealand.co.nz

Biesse in the World

BIESSE GROUP AUSTRALIA PTY LTD.

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

BIESSE MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

Head office
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/2/3/4_Fax +91 80 22189810
sales@biessemnfg.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
Chennai, India
Tel. +91 9176666485

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

BIESSEARTECH
EASY TECH