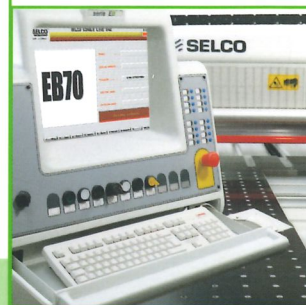


EB70

Aluminium Concept

PC based controlled panel sizing centres
Centres de sciage avec commande sur base PC



EB70

Aluminium Concept

COMPACT, ERGONOMIC AND EASY TO USE *ENCOMBREMENT MINIMUM, ERGONOMIE ET EMPLOI AISÉ*

EB70 "Aluminium concept" is a sizing centre designed and constructed to satisfy the needs of craftsmen wishing to enter the world of automatic horizontal sizing machines. The machine combines the classic sizing needs of precision, cut quality and reliability with simplicity of use, ergonomomy and a reduced size for limited production space. A sign of the continuing SELCO tradition of research and development of new products using working methods and organisation that respect all aspects of the international standard ISO 9001 governing Quality Systems.

EB70 "Aluminium concept" est un centre de sciage qui a été conçu et réalisé afin de pouvoir satisfaire les exigences des artisans qui souhaitent utiliser des centres de sciage horizontaux automatiques. L'emploi aisé, l'ergonomie ainsi que l'encombrement réduit de ce produit - compatible avec des espaces de production limités - s'associent parfaitement aux caractéristiques classiques du sciage (précision, qualité de la coupe et fiabilité). SELCO maintient sa tradition faite de recherche et de développement de nouveaux produits, en adoptant des méthodologies et des techniques d'organisation du travail conformes aux standards internationaux de la réglementation ISO 9001 en matière de Systèmes Qualité.

SELCO

The picture shows model EB70 with rounded air cushion tables.

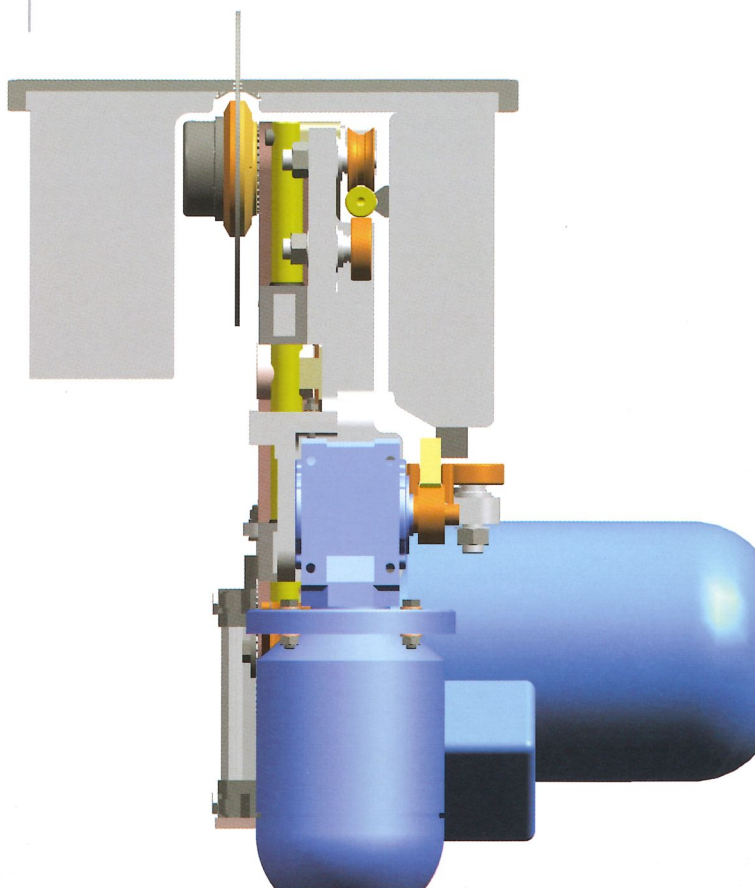
La photographie illustre le modèle EB70 avec plans d'empilage arrondis sur coussin d'air.



EB70

Aluminium Concept

BASE BÂTI



The machine base is made up of two elements (the main base and the secondary base) which are connected at the ends by two lateral uprights.
The purpose of the main base is to support and guide the saw carriage. Together with the secondary base, it must also support the material during the cutting phase.

The saw carriage guideway which is fixed to the main base near the cutting line, is ground and hardened to guarantee precision and long-life. The position of the guide next to the saw blade holder spindle guarantees vibration-free operation of the saw blades during the cutting phase.

The second guide, again fixed to the main base, is positioned in a way that eliminates rotation of the saw carriage using minimum force and, as a result, guarantees the perpendicularity of the cut.

Le bâti de la machine est constitué de deux éléments (le bâti principal et le bâti secondaire), reliés aux extrémités à deux montants latéraux.

Si la fonction primaire du bâti principal est de soutenir et guider le chariot porte-lames, celui-là doit également supporter le matériau pendant la phase de coupe à l'aide du bâti secondaire.

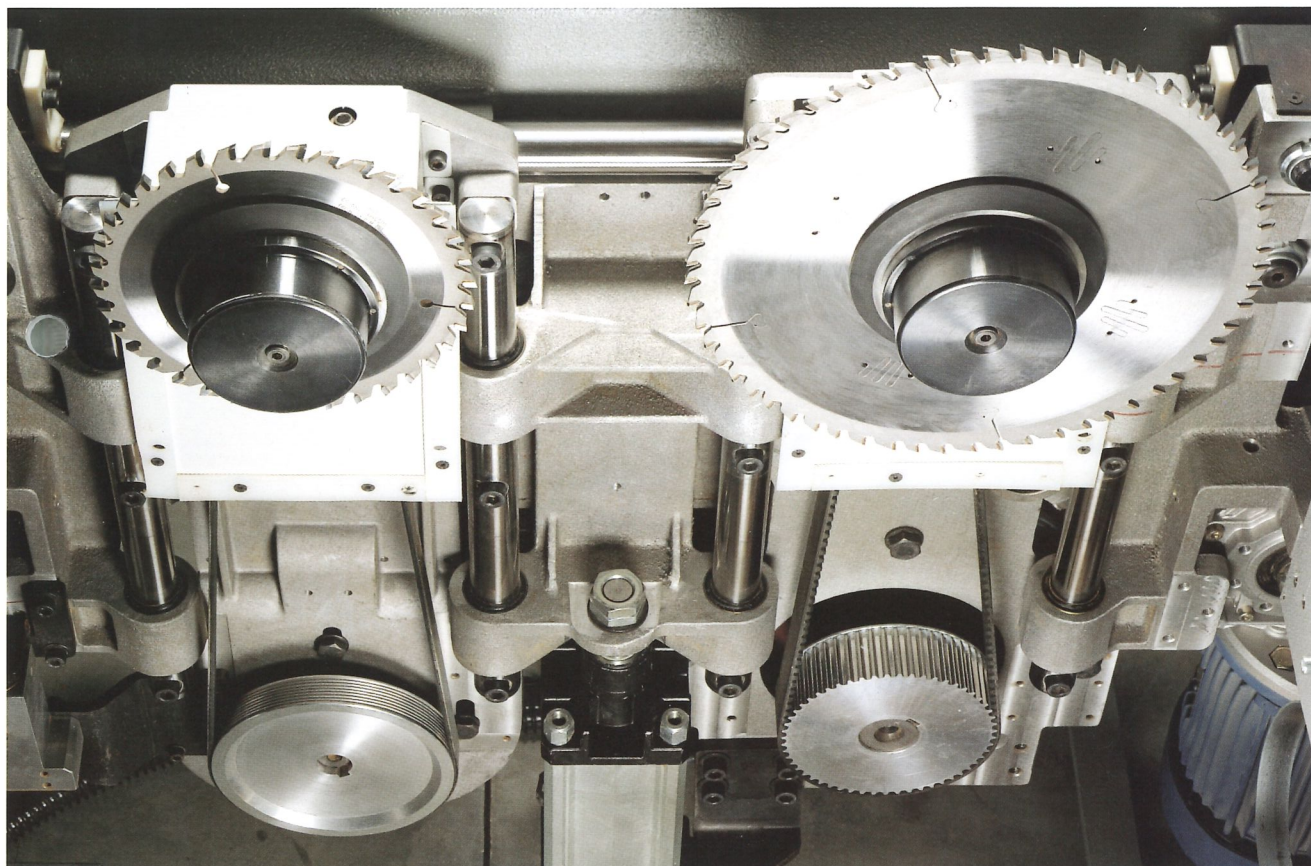
Le rail de guidage du chariot porte-lames, qui est fixé mécaniquement au bâti principal près de la ligne de coupe, est cémenté et calibré, afin de garantir une précision optimale au cours du temps et une longue durée de vie. La position du rail, qui se trouve immédiatement à côté des broches porte-lames, fait en sorte qu'il n'y ait aucune vibration des lames pendant la phase de coupe.

Le deuxième rail du chariot porte-lames, qui est également fixé au bâti principal, est positionné de façon à pouvoir éliminer facilement la rotation du chariot et, par conséquent, à garantir la perpendicularité de la coupe.

EB70

Aluminium Concept

SAW CARRIAGE CHARIOT LAMES

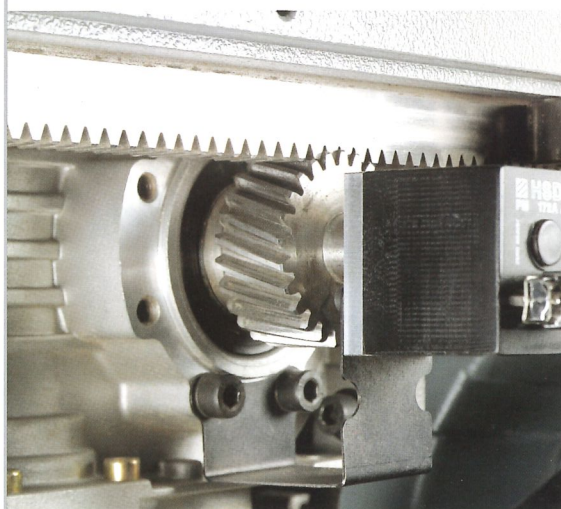


Pneumatic raising and lowering of each saw blade is guided by two ground and hardened round bars and by linear ball bushing bearings.

The saw carriage movement is obtained by means of a rack and pinion.

Le mouvement pneumatique de montée et de descente de chaque glissière porte-lame est guidé par deux barres rondes cémentées et calibrées et par des blocs de glissement à billes.

Le déplacement du chariot porte-outils est obtenu par transmission avec pignon et crémaillère.



EB70

Aluminium Concept

SAW BLADE CHANGE CHANGEMENT OUTILS



The saw blade change zone is located at the side of the square fence and can be accessed from the front. Tool replacement is carried out using just one wrench and is simple, safe and fast.

La zone du changement lames se trouve à côté de l'équerre et on peut y accéder depuis l'avant. Le remplacement des outils est effectué à l'aide d'une seule clé, de façon simple, sûre et rapide.

The main mechanical and pneumatic controls are positioned in the operator's working area in a safe and ergonomic position.

The suction hood, connected to the saw carriage, is positioned at the rear of the saw blade change casing. This positioning allows the overall dimensions of the machine to be optimised as much as possible.

Les principaux dispositifs de réglage mécaniques et pneumatiques se trouvent dans la zone de travail de l'opérateur et peuvent être atteints de façon sûre et ergonomique.

La goulotte d'aspiration reliée au chariot porte-lames se trouve dans la partie arrière du carter de protection du changement lames. Cette disposition permet d'optimiser au maximum les encombrements.



EB70

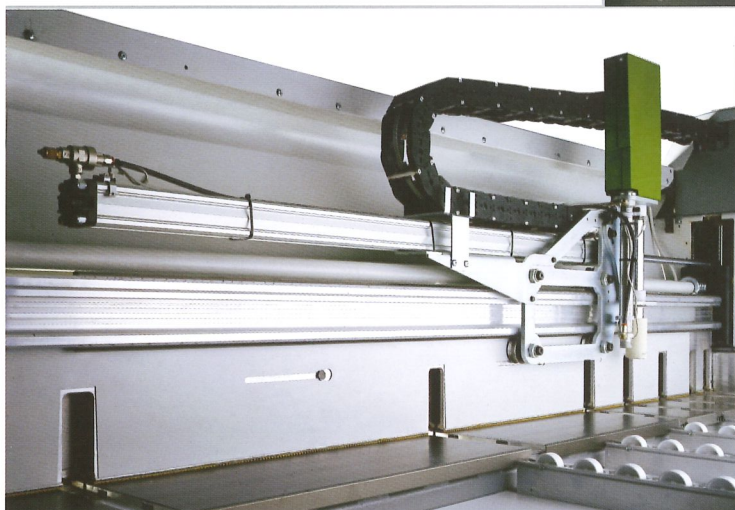
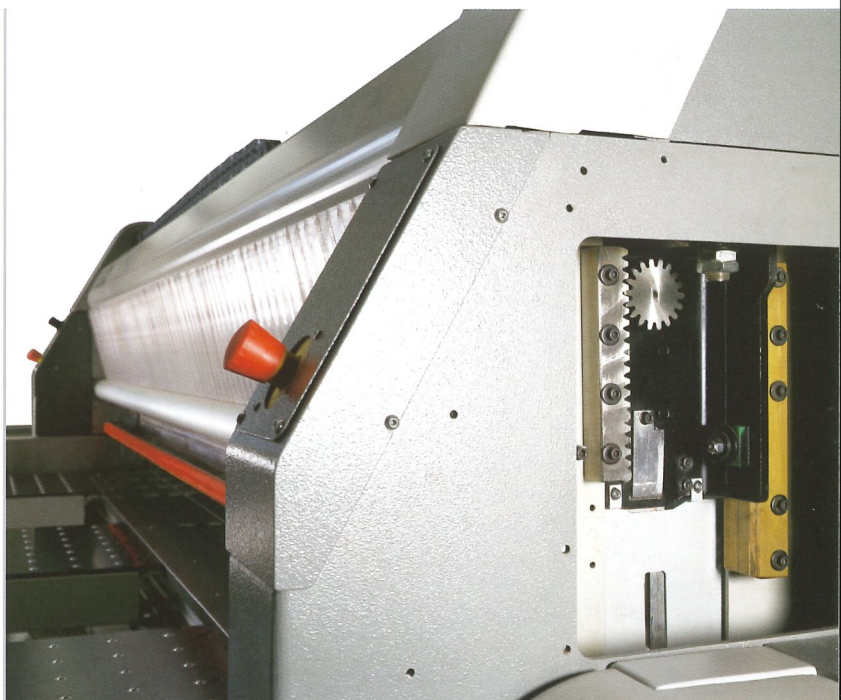
Aluminium Concept

PRESSURE BEAM AND SIDE ALIGNER *PRESSEUR ET DISPOSITIF D'ALIGNEMENT LATÉRAL*

The pressure beam consists of an aluminium extrusion driven by two pneumatic cylinders and guarantees strong and uniform clamping of the panels throughout the entire sizing cycle. The parallelism of the pressure beam with respect to the work table is also guaranteed in the case of small panels by means of a torsion bar linked to a rack and pinion mechanism.

Le presseur, constitué par un extrudé en aluminium et actionné par deux cylindres pneumatiques, garantit un blocage tenace et uniforme des panneaux pendant tout le cycle de coupe.

Afin de garantir le parallélisme du presseur par rapport au plan de travail, même en cas de panneaux ayant des dimensions réduites, on adopte une barre de torsion associée à des pignons et crémaillères.



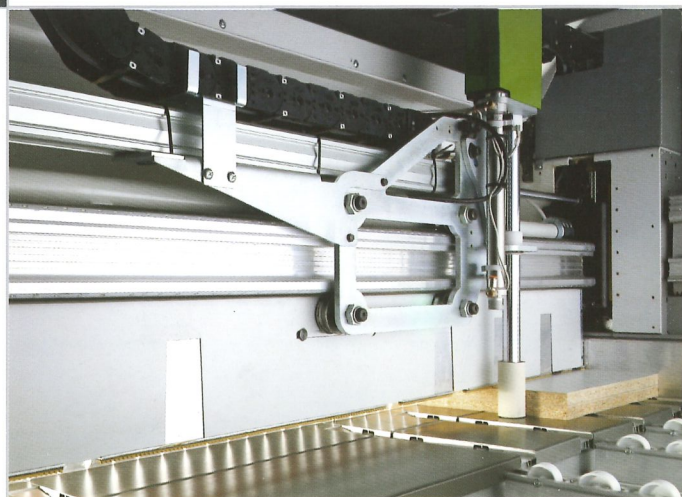
Side alignment is effected by means of a rubberised roller that keeps the material against the square fence, thus guaranteeing the perfect squaring of the pieces being sized at all times.

The action of the side aligner is automatically integrated with the machine's operating cycle.

L'alignement latéral est effectué au moyen d'un rouleau caoutchouc faisant en sorte que le matériau reste contre l'équerre, de façon à ce que l'équarrissage des pièces coupées soit toujours garanti. L'action du dispositif d'alignement latéral est intégrée automatiquement dans les cycles de travail de la machine.

The special design of the pressure beam extrusion and the automatic closing of the openings for the passage of the grippers improves the efficiency of the machine's suction system.

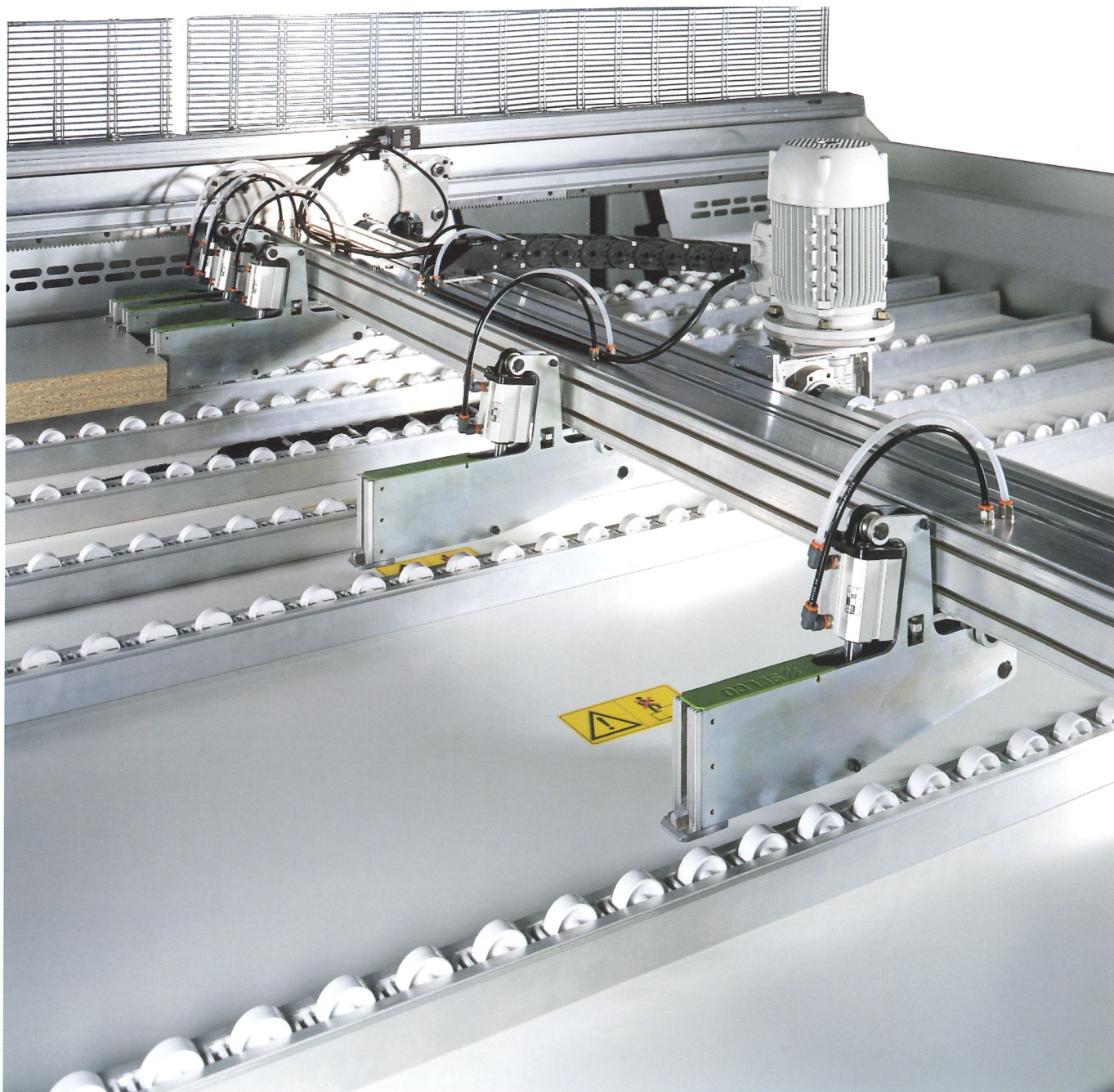
Le profil spécial de l'extrudé du presseur, ainsi que le dispositif de fermeture automatique des ouvertures pour le passage des pinces, permet d'obtenir un rendement optimal du dispositif d'aspiration de la machine.



EB70

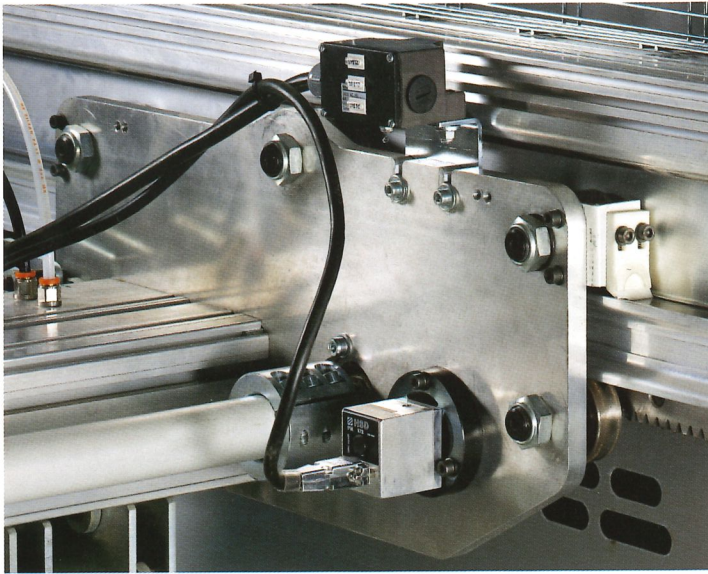
Aluminium Concept

PUSHER CARRIAGE AND GRIPPERS *POUSSEUR ET PINCES*



The pusher carriage is activated by a motor commanded by an inverter which controls the speed of movement.

Le chariot pousseur est actionné par un moteur commandé par un convertisseur de fréquence pour la gestion de la vitesse d'avance.

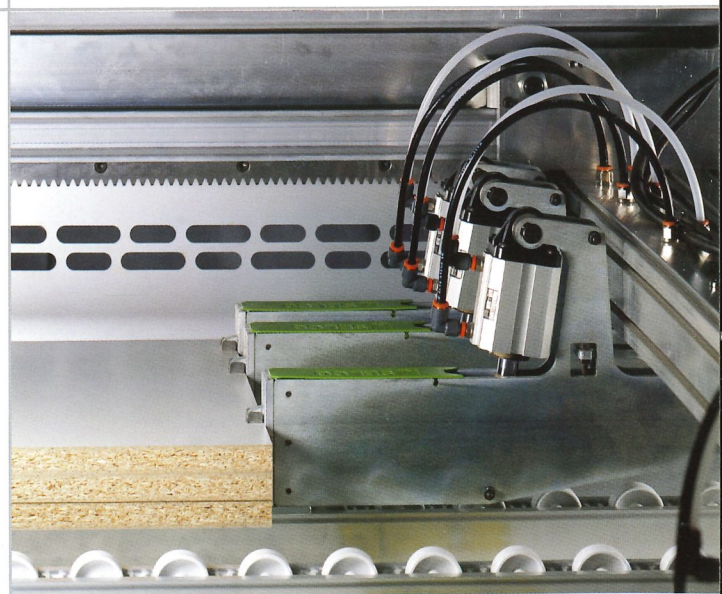


The movement takes place along two hardened steel strips located inside special seatings in the guide beams. The racks and pinions used for transmitting the motion ensure that the movement of the saw carriage is always perfectly parallel to the cutting line.

Le déplacement a lieu sur des rubans en acier trempé, qui se trouvent dans des fentes spéciales sur les rails de guidage. Les crémaillères et les pignons utilisés pour la transmission du mouvement assurent un déplacement du chariot toujours parfaitement parallèle à la ligne de coupe.

The pusher carriage is fitted with independent floating grippers, to avoid any pressure between the bottom surface of the stack and the supporting table of the machine.

Le pousseur est équipé de pinces oscillantes et indépendantes, afin d'éviter tout risque de pression de la surface inférieure du paquet de pièces sur le plan de travail.



EB70

Aluminium Concept

SUPPORTING STATION AND SAFETY PLAN DE TRAVAIL ET DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ



In order to prevent marking of the panel surfaces, the machine is equipped with:

- special anodised aluminium strips applied to the bases;
- extrusions with independent idle rollers under the pusher carriage;
- rounded front tables coated with scratchproof material

Afin d'éviter tout risque de rayure des surfaces des panneaux, la machine est équipée de:

- pièces étroites spéciales en aluminium anodisé, appliquées sur les bâtis;*
- extrudés avec galets libres et indépendants sous le poussoir;*
- plans avant arrondis avec revêtement en matériau inrayable.*

The front part of the pressure beam is protected by a safety curtain (transparent strips) that allows the sized material to be ejected while at the same time preventing the operator from accidentally accessing the cutting line with his hands. A further safety device is provided in the form of an emergency bar which interrupts the cutting when activated.

Dans la partie frontale du presseur se trouve un rideau rigide de sécurité (constitué de pièces étroites transparentes) qui permet au matériau coupé d'être évacué, tout en empêchant à l'opérateur d'accéder accidentellement à la ligne de coupe avec les mains. En tant que sécurité ultérieure, la machine est équipée d'une barre de sécurité qui provoque l'interruption de la coupe lorsqu'elle est actionnée.



EB70

Aluminium Concept

PC BASED CONTROL COMMANDE SUR BASE PC



The controls guarantee the fully automatic management of very complex cutting patterns by optimising the movement of the pressure beam, saw carriage and side aligner. The system also guarantees the correct cutting speed according to the height of the stack, the nature of the material and the width of the trims. An efficient diagnostics and troubleshooting program provides complete messages on possible malfunctions, thus enabling any problems encountered to be rapidly solved.

Toutes les commandes numériques permettent de gérer de façon totalement automatique des schémas de coupe extrêmement complexes, au moyen de l'optimisation des déplacements du pousseur, du chariot-lames et du dispositif d'alignement latéral. En outre, il est possible d'assurer la programmation correcte de la vitesse de coupe en fonction de la hauteur du paquet de pièces, de la nature du matériau et de la largeur des déalignages.

PC based numerical control and 15" display mounted onboard the machine with Windows 95/98/2000/NT multitasking operating system.

Commande numérique sur base PC et écran 15" sur la machine, avec système opérationnel multitasking Windows 95/98/2000/NT.

Quick Opti - CutList.xml

Boards						
No.	Length	Width	Quantity available	Quantity used	Rip trim	Cross trim
1	2.440,00 mm	1.220,00 mm	*	3	5,00 mm	5,00 mm
2	3.660,00 mm	1.830,00 mm	*	0	6,00 mm	6,00 mm
<?>						

Parts							
No.	Length	Width	Quantity required	Quantity produced	Grain	Description 1	Description 2
1	930,00 mm	300,00 mm					
2	345,00 mm	569,00 mm					
3	440,00 mm	444,00 mm					
4	300,00 mm	444,00 mm					
5	550,00 mm	300,00 mm					
6	712,00 mm	412,00 mm					
7	840,00 mm	320,00 mm					
8	840,00 mm	280,00 mm					
9	1.200,00 mm	600,00 mm					
10	1.800,00 mm	400,00 mm					
<?>							

Parameters

- Long Rip
- Short Rip
- Headcut
- Z-Cuts

Waste: 30,711%

Thickness:

Pattern 1 of 3 - Board 1 - 2.440,00 mm x 1.220,00 mm - Sheets 1

First Previous Next Last F12 - Send

"Quick opti" onboard optimiser. PC integrated software allowing the cutting patterns to be optimised directly on the machine.

„Quick opti“ optimisateur sur la machine. Logiciel intégré dans le PC qui permet d'optimiser les schémas de coupe directement depuis de la machine.

EB70

Aluminium Concept

PC BASED CONTROL COMMANDE SUR BASE PC

Real time graphic simulation of the various sizing phases with complete messages and information for the operator.

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

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

Programme interactif pour l'exécution facile et rapide de coupes et de rainures même sur les panneaux de récupération.

TYPE MAINTENANCE-TARGET			STATE	MAINTENANCE
1	Discharge water from compressed air filter.....	0	0	4 28/07/2001
2	Clean machine bed with compressed air gun.....	0	0	4 28/07/2001
3	Compressed air lubrication fill up filter oil.....	40	0	2 28/07/2001
4	Clean saw carriage unit with compressed air gun.....	40	0	2 28/07/2001
5	Remove saw's inside the machine on saw carriage path.....	40	0	2 28/07/2001
6	Clean air cooling filters on electrical cabinet.....	00	0	1 28/07/2001
7	Clean air cooling filters on numeric control cabinet.....	120	0	0
8	Clean the inside of grippers removing possible saws.....	00	0	1 28/07/2001
9	Clean vertical moving pressure beam components with air gun.....	160	0	0
10	General check on the dust extraction outlets.....	160	0	0
11	Control the tensioning of the saw carriage drive chain.....	900	0	0
12	Control the tensioning of the saw blades belts.....	900	0	0

Complete preventive maintenance program with clear messages for the operator on the ordinary maintenance operations to perform.

Programme complet d'entretien préventif avec messages clairs pour l'opérateur concernant les interventions ordinaires devant être effectuées.

M	CODE	DIMENS	QTY	REST
01	4	400.00	3	+011.20
02	5	500.00	5	+22.40
03	4	510.00	1	+76.00
04	5	995.00	2	+1885.60
05	5	995.00	1	+6.20
06	21	240.00	2	+25.60
07		0.00	1	+0.00
08		0.00	1	+0.00
09		0.00	1	+0.00
10		0.00	1	+0.00
11		0.00	1	+0.00
12		0.00	1	+0.00
13		0.00	1	+0.00
14		0.00	1	+0.00

QUANTITY EXECUTED: 10
49.00

QUANTITY	EXECUTED	LENGTH	WIDTH	THICKNESS	STACK HEIGHT	RIP OUT SPEED	CROSS CUT SPEED
10	0	3000.00	400.00	16.00	40.00	30.00	30.00

Cutting phase 4 strips - To rotate
N.3/3000.00x400.00

LENGTH	QUANTITY
300.00	1

220.00

Front trin cut dimension..... 20.00
Panel width..... 0.00
Short manual cross cut width..... 160.00
Long manual cross cut width..... 1500.00
Material sawcut position..... 0.00
Groove width..... 18.00
Groove depth..... 5.00
Cutting speed..... Enter
Post-forming parameters..... Enter

PHASE: EJECTION
DIM.: 0.00
QTY:

Machine	Start wait cycle	Machine In Stop in Emergency	Machine	Worklists	Programs	Sequence	Manual	Holes
6.50%	9.00%	15.97%	13.20%	26.93%	24.19%	91.20%	1.54%	

Machine switch on total time 17:35:57
Processed material theor. volume/h (m³/h) 3.10
Processed material actual volume/h (m³/h) 0.20
Theoret. cycles/h executed 19.00
Actual cycles/h executed 1.30
Panels per cycle (average value) 2.00
Linear m. out per blade 0.8
Blade duration hours 0.80

Statistics begin. date 04/06/2001
Computation from day 5/6/2001 to day 28/7/2001

Memorising of all events and operating conditions with the option to process production and operational statistics for the machine.

Mémorisation de tous les événements et des conditions opérationnelles, avec possibilité d'élaborer des statistiques relatives à la production et au fonctionnement de la machine.

Easy programming even of very complex cutting patterns.

Programmation aisée, même en cas de schémas de coupe extrêmement complexes.

N.	Dimension	Qty	Order
2	9100.00	01	GROOVE
3	0800.00	01	CUT
4	0300.00	01	CUT
5	0150.00	03	GROOVE
6	0800.00	01	CUT
7	0800.00	01	
8	0800.00	01	
9	0800.00	01	
10	0800.00	01	
11	0800.00	01	
12	0800.00	01	

Necessary material..... 2347.60

PHASE: FRONT LOADING
DIM.: 220.00
QTY:

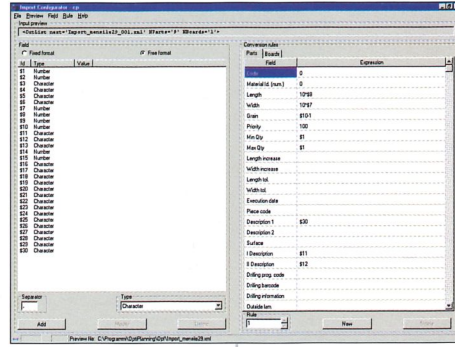
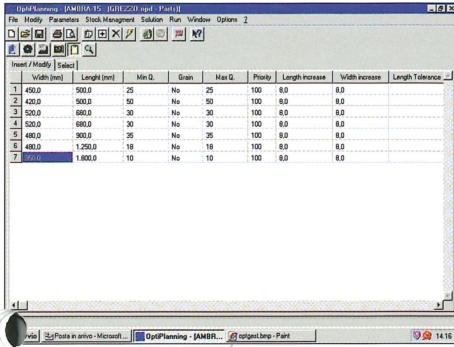
Simple programming and immediate execution of a cutting or grooving sequence with a full scale display of the material required.

Programmation aisée et exécution immédiate d'une séquence de coupes ou de rainures, avec affichage à l'échelle du matériau nécessaire.

EB70

Aluminium Concept

OPTIONAL SOFTWARE LOGICIEL OPTIONNEL

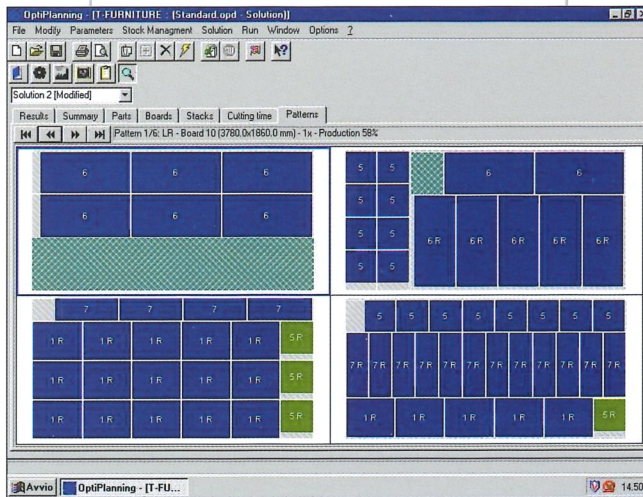


OptiPlanning

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, qui sont élaborés pour minimiser les coûts totaux de l'usinage aussi bien en fonction des coûts effectifs du matériau que du temps nécessaire pour effectuer la coupe. Les listes de coupe peuvent être programmées manuellement (Data input) ou bien il est possible de les importer au moyen d'un fichier ASCII (Data import).

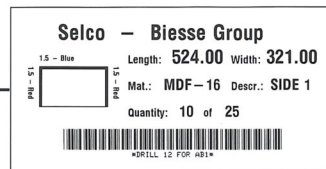


Labelling

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

Étiquetage

Un logiciel spécial permet de créer des étiquettes personnalisées et d'effectuer l'impression en temps réel de ces dernières à bord de la machine. Les informations disponibles peuvent être également imprimées sous forme de code à barres.



Teleservice

Teleservice allows the manufacturer's technicians to directly access the machine controls via modem.

Téleservice

Au moyen du Téléservice, les techniciens peuvent intervenir directement sur la commande de la machine depuis le siège, par le biais d'une connexion par modem.

Advantages

- eliminates any risk of misunderstanding
- improves the quality of the service (faster and more efficient)

Avantages

- Élimination des risques d'incompréhension;
- Amélioration de la qualité du service (plus rapide et efficace);

EB70

Aluminium Concept

OPTIONALS OPTIONS

Device for cutting soft and post-formed panels. A special control program for perfect scoring of both the entry and exit point to prevent chipping of fragile materials.

Dispositif pour la coupe de panneaux soft et post-formés. Un programme spécial de la commande permet d'effectuer une coupe parfaite du point d'entrée et du point de sortie, évitant ainsi d'ébrécher les matériaux fragiles et délicats.



SELCO **REGOLAZIONE INCISORI** **F=100%**
30/07/01 17:25:54

SEL. IO 0.00 +1.50
SEL. IV 0.00 -1.00

N.	Q.Oriz.	Q.Vert.	Commento
1	+01.00	-00.55	KIT1
2	+01.50	-01.00	KIT PF
3	+02.00	-01.50	KIT2
4	+00.00	+00.00	
5	+00.00	+00.00	
6	+00.00	+00.00	
7	+00.00	+00.00	
8	+00.00	+00.00	
9	+00.00	+00.00	
10	+00.00	+00.00	

Step di incremento-decremento..... 0.05
Quota di preset..... +0.00
Spessore lana 4.40
Diametro lana 300.00
Quota regolazione incisori..... -100.00

← ||| →

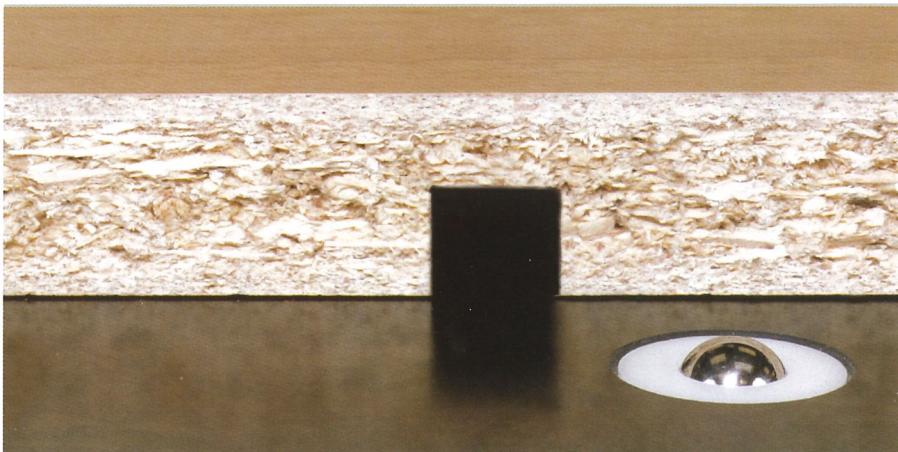
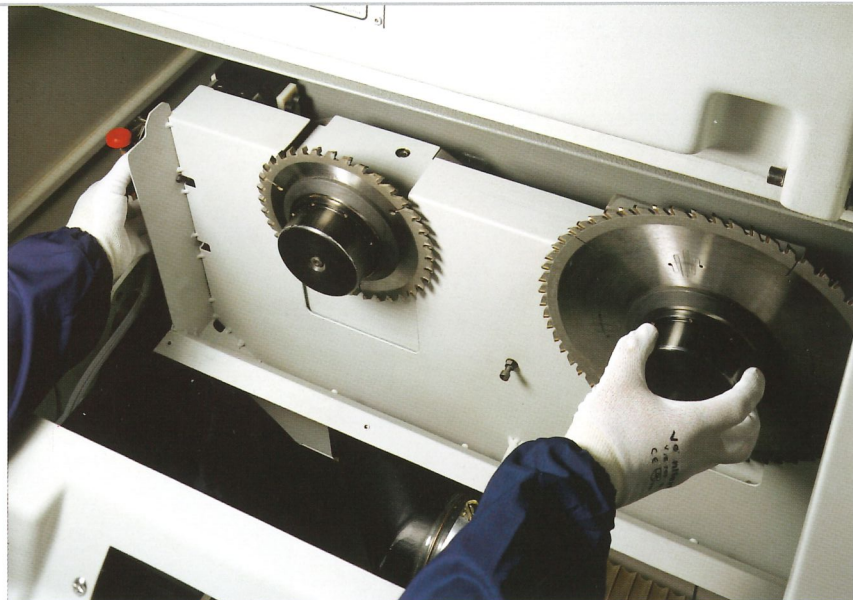
1 Start | 2 Step+ | 3 Step- | 4 Stop | 5 Post | 6 Q R I | 7 | 8 | 9 Menu | 10 Help

Electronic adjustment of scoring saw blade by means of the Digiset device. The system memorises and recalls the alignment positions of 10 sets of saw blades, making tool adjustment rapid and precise.

Réglage électronique de l'inciseur au moyen du dispositif Digiset. Ce système prévoit la mémorisation et le rappel correspondant des positions d'alignement de 10 sets de lames, ce qui permet d'effectuer le réglage des outils de façon extrêmement rapide et précise.

"Quick change" system for fast
saw blade change.

*Système „Quick change“ pour le
déblocage rapide des lames.*



System for machining grooves, the width of which can be programmed using the control. The depth of the groove can be adjusted manually from outside the machine and with the saw blades moving.

Système pour l'exécution de rainures en programmant la largeur au moyen de la commande. Il est possible d'effectuer le réglage manuel de la profondeur de la rainure sans ouvrir la machine et lorsque les lames sont en mouvement.

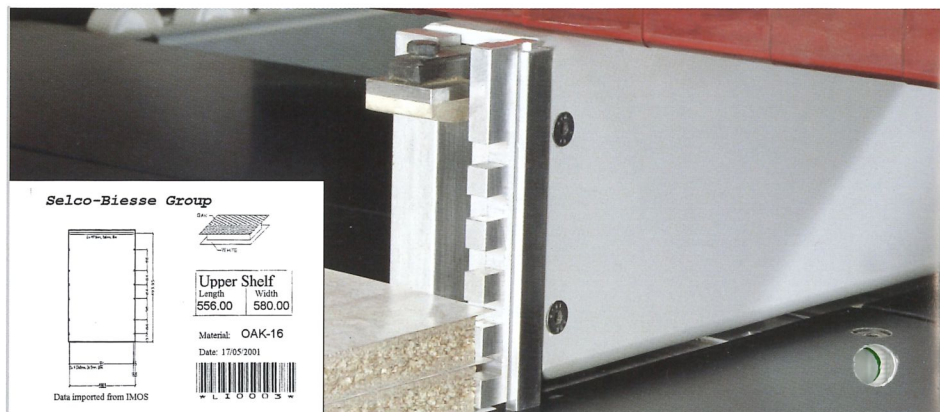
EB70

Aluminium Concept

OPTIONALS OPTIONS

Finger system for cutting panels, even in stacks with overhanging edges. Dedicated software for automatic management of edge trimming.

Butée pour pièce à revêtement saillant. Logiciel spécialement prévu pour la gestion automatique de l'affleurage.



Software for editing and executing window and groove cutting (in this case the grooving device is also required) on panels. The various patterns can be memorised on the control.

Logiciel pour éditer et effectuer des coupes de fenêtres et des rainures (dans ce cas, le groupe de gestion de la rainure est indispensable) sur les panneaux. Les différents schémas peuvent être mémorisés sur la commande.



Device for angle cuts with fixed positions at 15° / 22.5° / 30° / 45°, or with infinite adjustment and digital display.

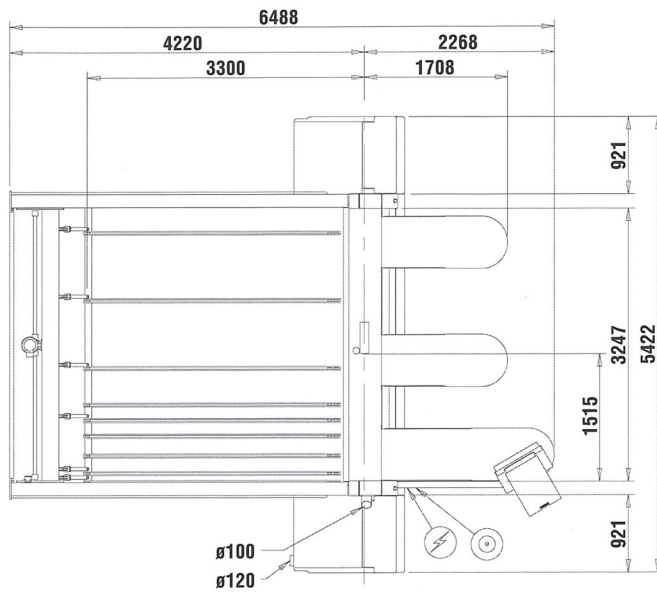
Dispositif pour les coupes inclinées avec positions fixes à 15° / 22,5° / 30° / 45°, ou bien avec réglage infini et lecture sur l'afficheur numérique.



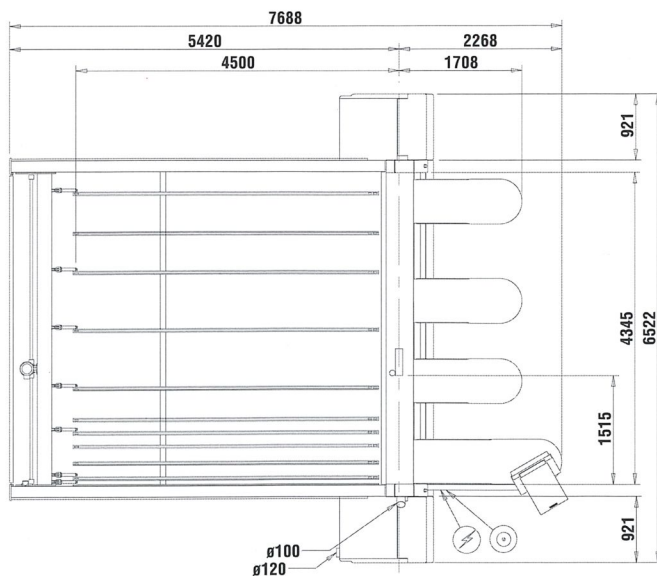
EB70

Aluminium Concept

EB 70 LAYOUT LAY-OUT EB 70



EB70 3200 x 3300



EB70 4300 x 4500

SELCO EB70
Scale 1:100

The layouts include two optional unloading tables

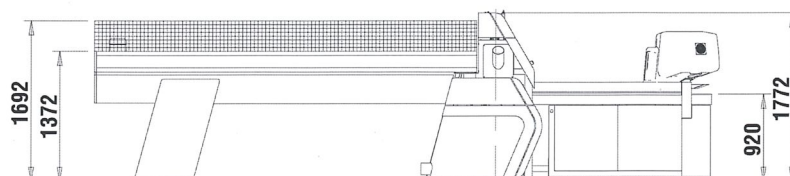
Échelle 1:100
Les lay out comprennent 2 plans de d'empilage fournis sur demande

EB70

Aluminium Concept

EB 70 LAYOUT

LAY-OUT EB 70



EB70

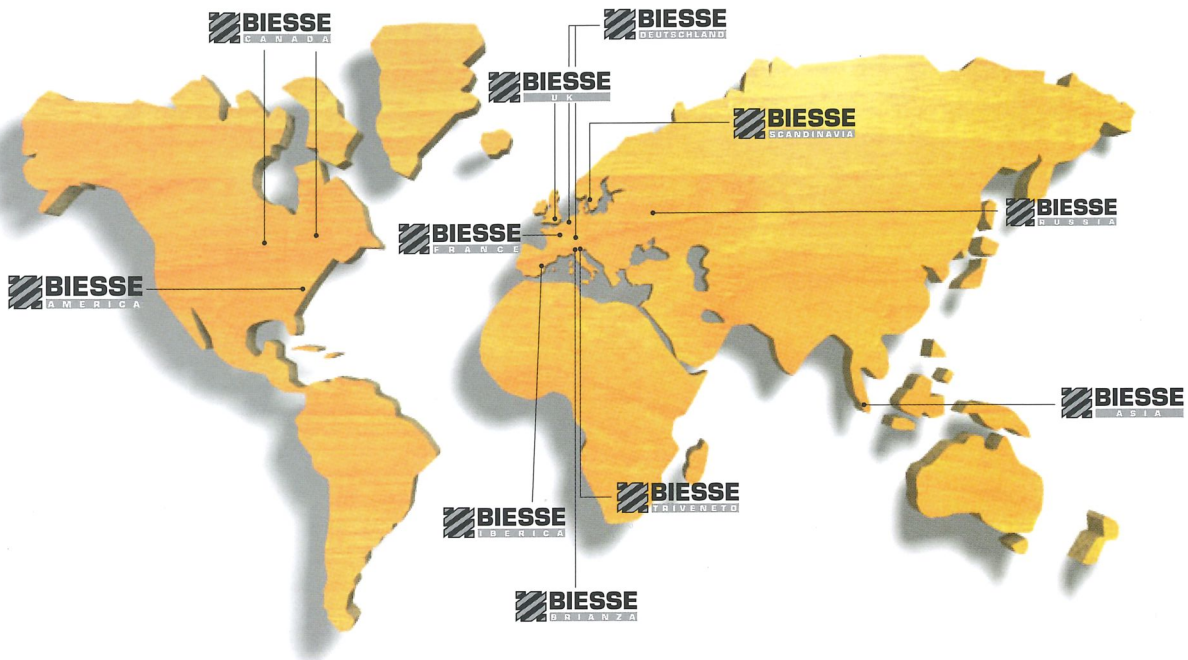
Aluminium Concept

TECHNICAL DATA

DONNEES TECHNIQUES

Saw blade protrusion	Dépassement lame	mm	70	inches	2,75
Main saw blade motor	Moteur lame principale	hz/kW	20-60/7,5-9	hz/hp	50-60/10-1
Scoring saw blade motor	Moteur lame-inciseur	hz/kW	20-60/2,2-2,6	hz/hp	50-60/3-3,6
Saw carriage traverse movement	Déplacement chariot lames	A.C.	inverter	A.C.	inverter
Saw carriage feed speed	Vitesse d'avancement chariot lames	m/min	0-50	ft/min	0-164
Saw carriage return speed	Vitesse de retour chariot lames	m/min	50	ft/min	164
Pressure beam traverse movement	Déplacement pousseur	A.C.	inverter	A.C.	inverter
Maximum pressure beam speed	Vitesse maximum pousseur	m/min	40	ft/min	131
Number of collets	Nombre de pinces				
Machine dimension 3200 X 3300	Dim. de la machine 3200 x 3300	Nr.	6	Nr.	6
Machine dimension 4300 X 4500	Dim. de la machine 4300 x 4500	Nr.	7	Nr.	7
Maximum power used on the basic machine	Puissance maximum utilisée sur la machine de base	kW	16	hp	21,3
Required suction capacity	Portée de l'aspiration nécessaire	m ³ /h	2500	cfm	1471
Compressed air average consumption per basic work cycle	Consommation moyenne d'air comprimé par cycle d'usinage de base	NI/min	100	NI/min	100

THE BIESSE GROUP LE GROUPE BIESSE



At present the Biesse Group employs a worldwide staff of 2069 people and has production facilities in Italy and Austria with a total surface area of 106.000 square metres. Starting right from its foundation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapidity of growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business.

A ce jour le groupe Biesse compte 2069 employés et a une superficie productive de plus de 105.000 m² en Italie et en Autriche. Dès sa création, en 1969, le Groupe Biesse s'est distingué sur le marché mondial par une croissance importante et la volonté décisive de devenir un partenaire global pour les entreprises des secteurs dans lesquels il opère.

The Biesse Group sells its products through a widespread network of 150 dealers and 14 subsidiaries, located in highly industrialized markets. It is through this network that the Biesse Group is able to grant worldwide professional advice and efficient after-sales service.

Le Groupe Biesse commercialise ses propres produits au travers d'un réseau capillaire de revendeurs et de 14 filiales localisées dans les marchés en grande partie industrialisés. Au moyen de ce réseau Biesse garantit à ses clients, dans le monde entier, un service efficace de conseils et d'après-vente.

The Biesse Group is made up of four divisions, each of which includes a productive unit concentrating on single product lines:
Le Groupe Biesse est en effet structuré en quatre divisions dont chacune s'articule en unités productives dédiée à des lignes de produit:

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.

La DIVISION BOIS développe et produit des machines pour l'industrie du meuble et offre une gamme de solutions pour le cycle entier de travail industriel du bois et de ses dérivés.

The **GLASS AND MARBLE DIVISION** produces machines for companies processing glass, marble and natural stone, and, more generally speaking, for different industries such as interior decoration, building and the automobile industry.

La DIVISION VERRE ET MARBRE réalise des machines destinées aux sociétés de transformation du verre, marbre et pierres naturelles et plus en général à l'industrie de l'ameublement, à la construction structurale et de l'automobile.

The **SYSTEMS DIVISION** supplies engineering solutions and "turn-key" plants to customers with complex demands relating to production, technology and logistics.

La DIVISION SYSTEMES propose des solutions d'ingénierie et d'implantations "clefs en main" aux clients qui doivent résoudre des problèmes complexes de production, technologie et logistique.

The **MECHATRONIC DIVISION** designs and produces highly technological components both for the Group and for the world market.

La DIVISION MECATRONIQUE projette et produit des composants technologiquement avancés et de haute précision aussi bien pour le groupe que pour le marché international.



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Seregno, Milano
Tel. +39 0362 27531_Fax +39 0362 221599
E-mail: biessecm@biessebrianza.com
www.biesse.com

BIESSE TRIVENETO

Codogné, Treviso
Tel. +39 0438 793711_Fax +39 0438 795722
E-mail: ufficio.commerciale@biessetriv.it
www.biesse.com

BIESSE ASIA Pte. Ltd.

Singapore
Tel. +65 368 2632_Fax +65 368 1969
E-mail: mail@biesse-asia.com.sg
Tangerang, Indonesia
Tel. +62 21 5470534_Fax +62 21 5470636

BIESSE AMERICA Inc.

Charlotte, North Carolina
Tel. +1 704 357 3131_Fax +1 704 357 3130
E-mail: sales@biesseusa.com
Grand Rapids, Michigan
Tel. +1 616 554 0990_Fax +1 616 554 9880
www.biesseusa.com

BIESSE CANADA Inc.

Terrebonne, Québec
Tel. +1 450 477 0484_Fax +1 450 477 0284
E-mail: sales@biessecanada.com
Mississauga, Ontario
Tel. +1 905 795 0220_Fax +1 905 564 4939
E-mail: biesseto@sympatico.ca
Surrey, British-Columbia
Tel. +1 604 588 1754_Fax +1 604 588 1745
E-mail: biessev@direct.ca

BIESSERVICE SCANDINAVIA AB

Emmaboda, Svezia
Tel. +46 471 25170_Fax +46 471 25107

BIESSE GROUP UK Ltd.

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

BIESSE GROUP DEUTSCHLAND GmbH

Elchingen
Tel. +49 (0)7308 96060_Fax +49 (0)7308 960666
E-mail: biesse.sued@biesse.de
Loehne
Tel. +49 (0)5731 744870_Fax +49 (0)5731 744 8711
E-mail: biesse.nord@biesse.de

BIESSE GROUPE FRANCE S.A.R.L

Chaponnay, Lyon
Tel. +33 (0)478 967329_Fax +33 (0)478 967330
E-mail: commercial@biessefrance.fr
www.biessefrance.fr

BIESSE IBERICA WOODWORKING MACHINERY SL

Hospitalet, Barcelona
Tel. +34 93 2631000_Fax +34 93 2633802
E-mail: biesse@biesse.es
www.biesse.es

BIESSE RUSSIA

Representative Office
Mosca, Russia
Tel. +7 095 9565661_Fax +7 095 9565662
E-mail: sales@biesse.ru

Biesse Group reserves the right to carry out modifications to its products and documentation without prior notice. The proposed images are only indicative.

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

Documentazione realizzata dagli Uffici Tecnici Biesse. Editing: Marketing Advertising Department.

www.biesse.com



Certif No. 1859/99

SELCO

61100 Pesaro Italia
Località Chiusa di Ginestreto Via della Meccanica 16
Tel. +39.0721.439.100_Fax +39.0721.453248
sales@biesse.it www.biesse.com