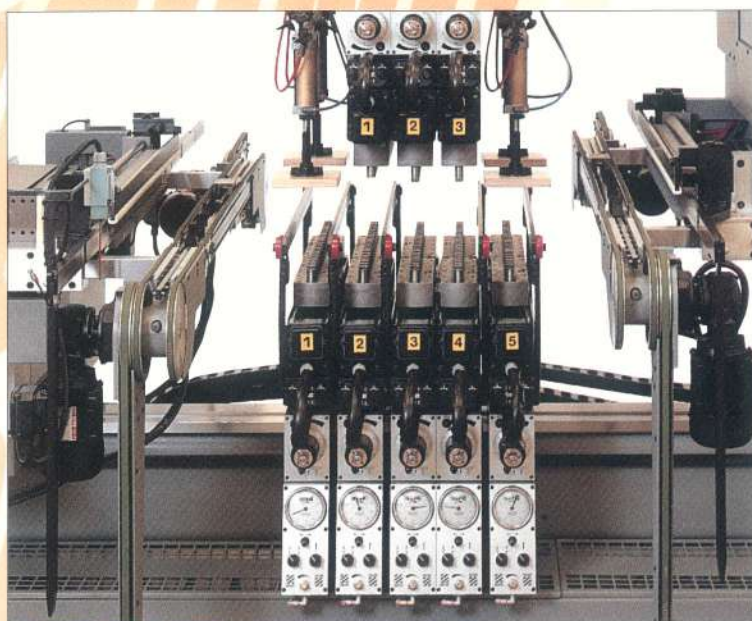
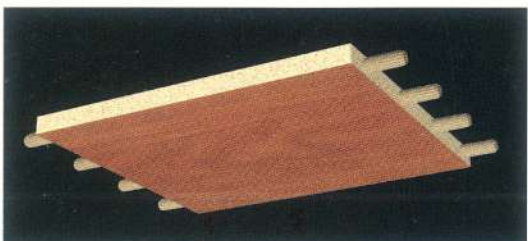
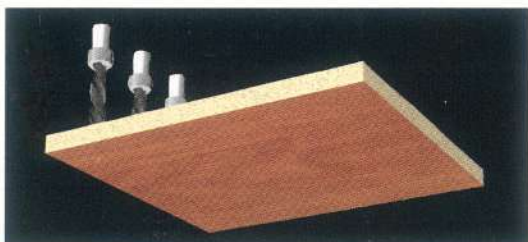
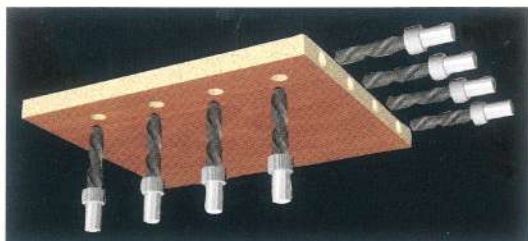


techno



BIESSE



La famiglia delle macchine Techno comprende foratrici e foraspinatrici automatiche da linea che rispondono ottimamente a tutte le esigenze di produzione in serie ed offrono soluzioni personalizzate ad ogni richiesta del cliente.

SERIE TECHNO **SERIE TECHNO**

La famille des machines TECHNO englobe des perceuses et des perceuses-tourillonneuses automatiques pour les chaînes, qui répondent de manière optimale à toutes les exigences de production en série et offrent des solutions personnalisées à toutes les requêtes de la Clientèle.

FORATRICI **PERCEUSES**

TECHNO LOGIC
TECHNO 7

FORASPINATRICI **PERCEUSES-TOURILLONNEUSES**

TECHNO INFOR
TECHNO SVBL

LAVORAZIONE LISTELLI **FAÇONNAGE DES PIÈCES** **ETROITES**

TECHNO INFOR LISTELLI
TECHNO SVBL LISTELLI

techno

TESTA VERTICALE A FORARE LARGA 96 mm

(coperta da brevetto)

TETE VERTICALE A PERCER D'UNE LARGEUR DE 96 mm

(brevetée)

- 1 Regolazione anteriore della posizione delle testine nella direzione di avanzamento con lettura metrica.
- 2 Regolazione della profondità di foratura.
- 3 Regolazione corsa del freno idraulico (opzionale).
- 4 Regolazione idraulica della velocità del gruppo a forare (opzionale).
- 5 Regolazione retrocorsa.
- 6 Contatore metrico di posizionamento del gruppo a forare lungo la trave. Lettura 0.1 mm.
- 7 Spostamento longitudinale della testa.
- 8 Sollevamento manuale di servizio del gruppo a forare.
- 9 Bloccaggio pneumatico della testa, dei motori e della rotazione delle testine.
- 10 Regolazione pneumatica della velocità del gruppo a forare.

- 1 Réglage ant. de la position des embouts dans la direction d'avancement avec lecture métrique.
- 2 Réglage de la profondeur de perçage.
- 3 Réglage de la course du frein hydraulique (en option).
- 4 Réglage hydraulique de la vitesse du groupe à percer (en option).
- 5 Réglage de la course de retour.
- 6 Compteur métrique de positionnement du groupe à percer le long de la poutre. Lecture 0,1 mm.
- 7 Déplacement longitudinal de la tête.
- 8 Soulèvement manuel de service du groupe à percer.
- 9 Blocage pneumatique de la tête, des moteurs et de la rotation des embouts.
- 10 Réglage pneumatique de la vitesse du groupe à percer.

VANTAGGI AVANTAGES

- Sollevamento su 4 colonne.
- Limitata distanza fra piano di lavoro e slitta porta motori.
- Motori in posizione orizzontale: 4000 giri/1' e potenza incrementabile nell'ingombro di 96 mm.
- Soulèvement sur 4 colonnes.
- Distance limitée entre le plan de travail et le chariot porte-moteurs.
- Moteurs en position horizontale: 4.000 t.p.m. et puissance pouvant être augmentée dans l'encombrement de 96 mm.



rie techno serie techno serie techno

Una produttività elevata viene garantita dall'alta velocità raggiunta nella movimentazione dei pannelli e dai tempi ciclo ridotti anche in presenza di forature complesse.

ELEVATA PRODUTTIVITÀ PRODUCTIVITE ELEVEE

Une productivité élevée est garantie par la vitesse élevée atteinte lors du déplacement des panneaux et par les temps de cycle réduits, même en présence de perçages complexes.

L'impiego di teste a forare larghe 96 mm., brevettate e adottate sin dal 1983, continua a dimostrare la validità e l'affidabilità di una scelta vincente.

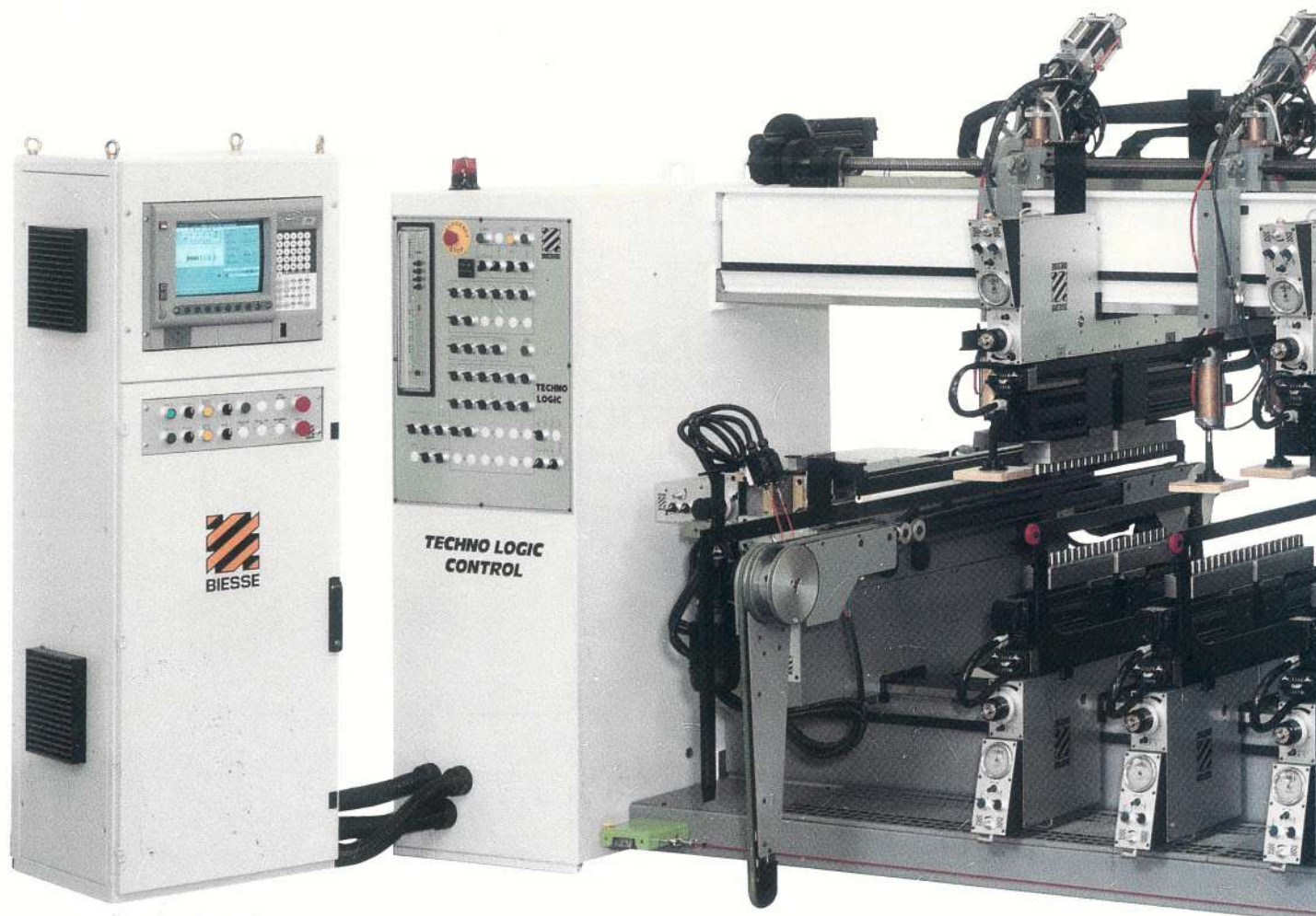
LA SOLUZIONE **AFFIDABILE NEL TEMPO** LA SOLUTION FIABLE A LONG TERME

L'utilisation de têtes à percer d'une largeur de 96 mm, brevetées et adoptées depuis 1983, continue à démontrer la validité et la fiabilité d'un choix gagnant.

Velocità di rotazione dei mandrini pari a 4000 giri/1', quale garanzia di un'ottima finitura anche dei fori passanti.

QUALITÀ IN FORATURA QUALITE DE PERÇAGE

Vitesse de rotation des broches atteignant 4.000 t.p.m., comme garantie d'une excellente finition, même en ce qui concerne les trous passants.



série techno série techno série tech

Per meglio rispondere alle sempre più specifiche esigenze del cliente, vengono effettuate accurate analisi degli schemi di foratura e studi articolati su soluzioni mirate e testine speciali.

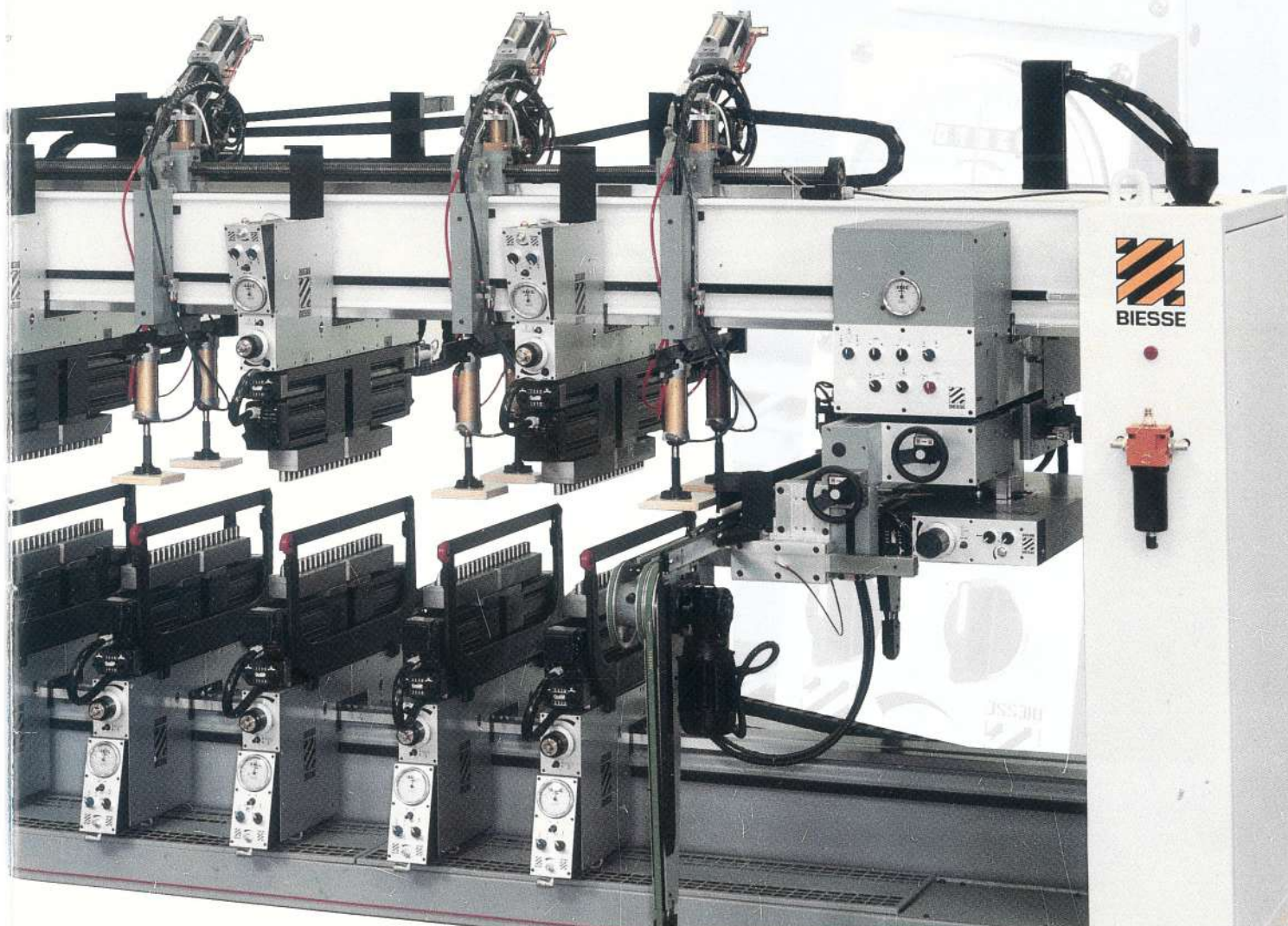
PERSONALIZZAZIONE DELLE SOLUZIONI PERSONNALISATION DES SOLUTIONS

Pour mieux répondre aux exigences de plus en plus spécifiques de la Clientèle, des analyses approfondies sur les schémas de perçage, des études sur des solutions ciblées et des embouts spéciaux ont été réalisées.

Un'assistenza costante nel tempo garantisce la pronta risoluzione di eventuali guasti e la rapida fornitura di ricambi in qualunque parte del mondo.

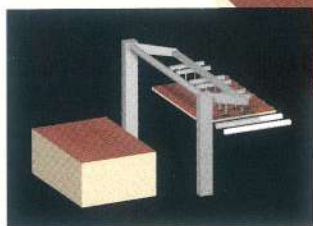
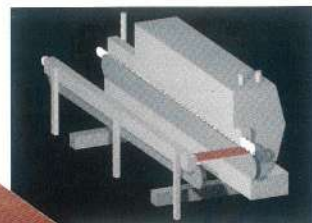
EFFICACIA DEL SERVIZIO POST-VENDITA EFFICACITE DU SERVICE APRES-VENTE

Une assistance constante au fil du temps garantit la résolution rapide de dégâts éventuels et assure une prompte livraison de pièces de rechange à travers le monde.

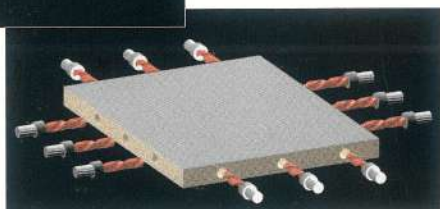
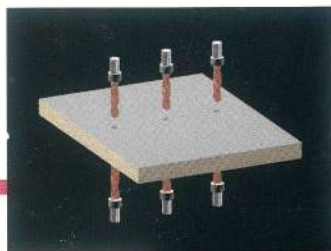


ici foratrici foratrici foratrici foratrici

Alimentazione da una linea
di lavorazione
Alimentation par une chaîne
de façonnage.

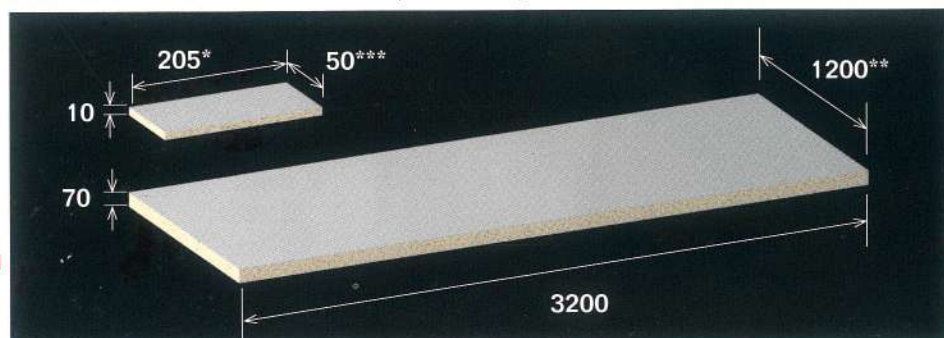


Alimentazione tramite dispositivi
automatici di carico pannelli
Alimentation par dispositifs automatiques
de défilage des panneaux.



Foratura su tutti i lati del pannello
Perçage sur tous les côtés du panneau

Dimensioni minime e massime dei pannelli lavorabili
Dimensions minimales et maximales des panneaux façonnables



* 235 per Techno 7/ 235 pour Techno 7

** Larghezza max pannello bloccabile/ Largeur maximale du panneau à bloquer

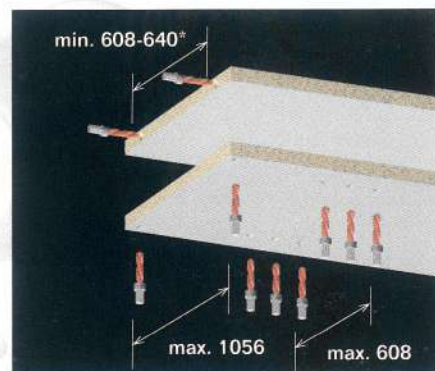
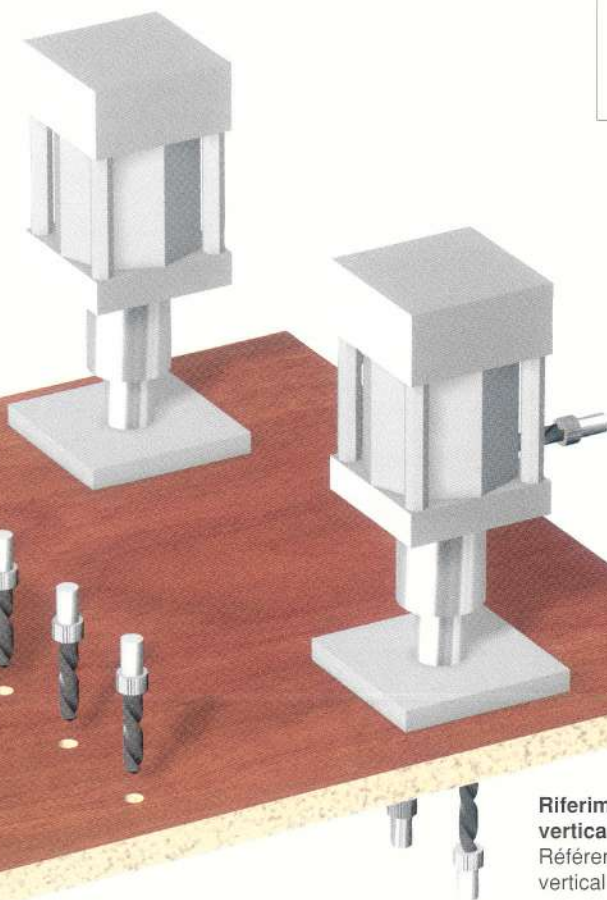
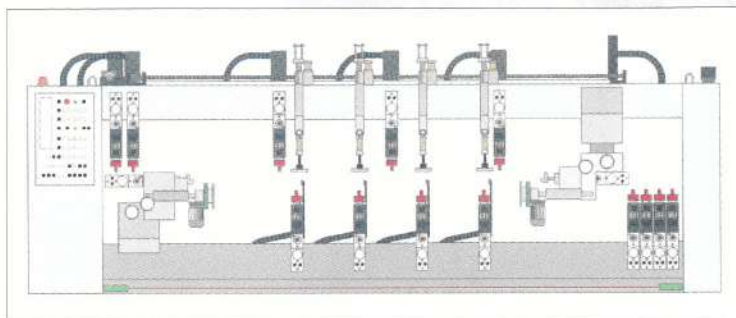
***Con set lavorazione listelli/Avec dispositif pour l'usinage de pièces étroites

perceuses perceuses perceuses per

Possibilità di parcheggiare le teste verticali inferiori a destra e le teste verticali superiori a sinistra.

Possibilità de loger les têtes verticales inférieures à droite et les têtes verticales supérieures à gauche.

FORATRICI PERCEUSES



Campo di foratura.
Champ de perçage.

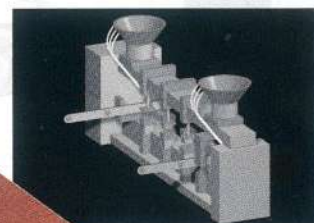
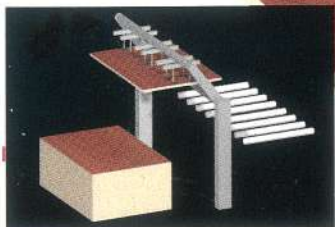
* 608 mm. con testina
20 mandrini / 608 mm avec
embouts à 20 broches
640 mm. con testina
sdoppiata 2x10 mandrini /
640 mm avec embout
dédoublé 2x10 broches

**Riferimento, bloccaggio, foratura
verticale e orizzontale.**

Référence, blocage, perçage
vertical et horizontal.

**Prelievo tramite dispositivi
automatici di scarico pannelli.**

Prélèvement à l'aide de
dispositifs automatiques de
sortie des panneaux.



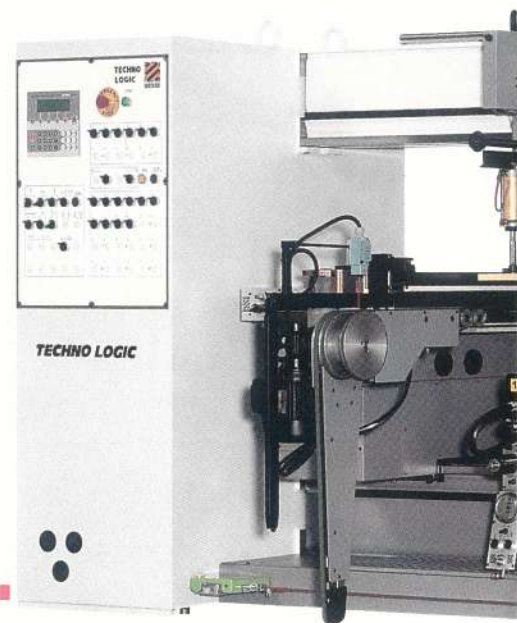
**Avvio pannelli verso
foratrice/spinatrice.**

Acheminement des panneaux
vers la perceuse/tourillonseuse.

ici foratrici foratrici foratrici foratrici

DATI TECNICI DONNÉE TECHNIQUES		TECHNO LOGIC	TECHNO 7
Massimo interasse di foratura tra le teste orizzontali Entraxe maximal de perçage entre les têtes horizontales	mm	3200	3200
Minimo interasse di foratura tra le teste orizzontali Entraxe minimal de perçage entre les têtes horizontales	mm	205	235
Massimo interasse di foratura tra il primo e l'ultimo mandrino orizzontale Entraxe maximal de perçage entre la première et la dernière broche horizontale	mm	608	608
Minimo interasse di foratura tra le teste verticali Entraxe minimal de perçage entre les têtes verticales	mm	96	96
Interasse normale fra i mandrini Entraxe normal entre les broches	mm	32	32
Velocità di rotazione dei motori delle testine Vitesse de rotation des moteurs des embouts	giri/1' t.p.m.	2800	2800
Velocità di rotazione dei mandrini Vitesse de rotation des broches	giri/1' t.p.m.	4000	4000
Potenza di ciascun motore dei gruppi standard da 96 mm. Puissance de chaque moteur des groupes standards de 96 mm	HP	1,8	1,8
Potenza di ciascun motore dei gruppi standard da 150 mm. Puissance de chaque moteur des groupes standards de 150 mm	HP	3	3
Velocità del trasporto standard e del trasporto a 2 sezioni (opzionale) Vitesse de l'entraînement standard et de l'entraînement à 2 sections (en option)	m/1'	55(50Hz) 66(60Hz)	55(50Hz) 66(60Hz)
Numero cicli con trasporto a 2 sezioni Nombre de cycles avec entraînement à 2 sections	cicli/1' cycles/1'	20/25	20/25
Velocità di spostamento del gruppo orizzontale destro motorizzato Vitesse de déplacement du groupe horizontal droit motorisé	m/1'	3,2	3,2
Altezza del piano di lavoro da terra Hauteur du plan de travail à partir du sol	mm	900	900

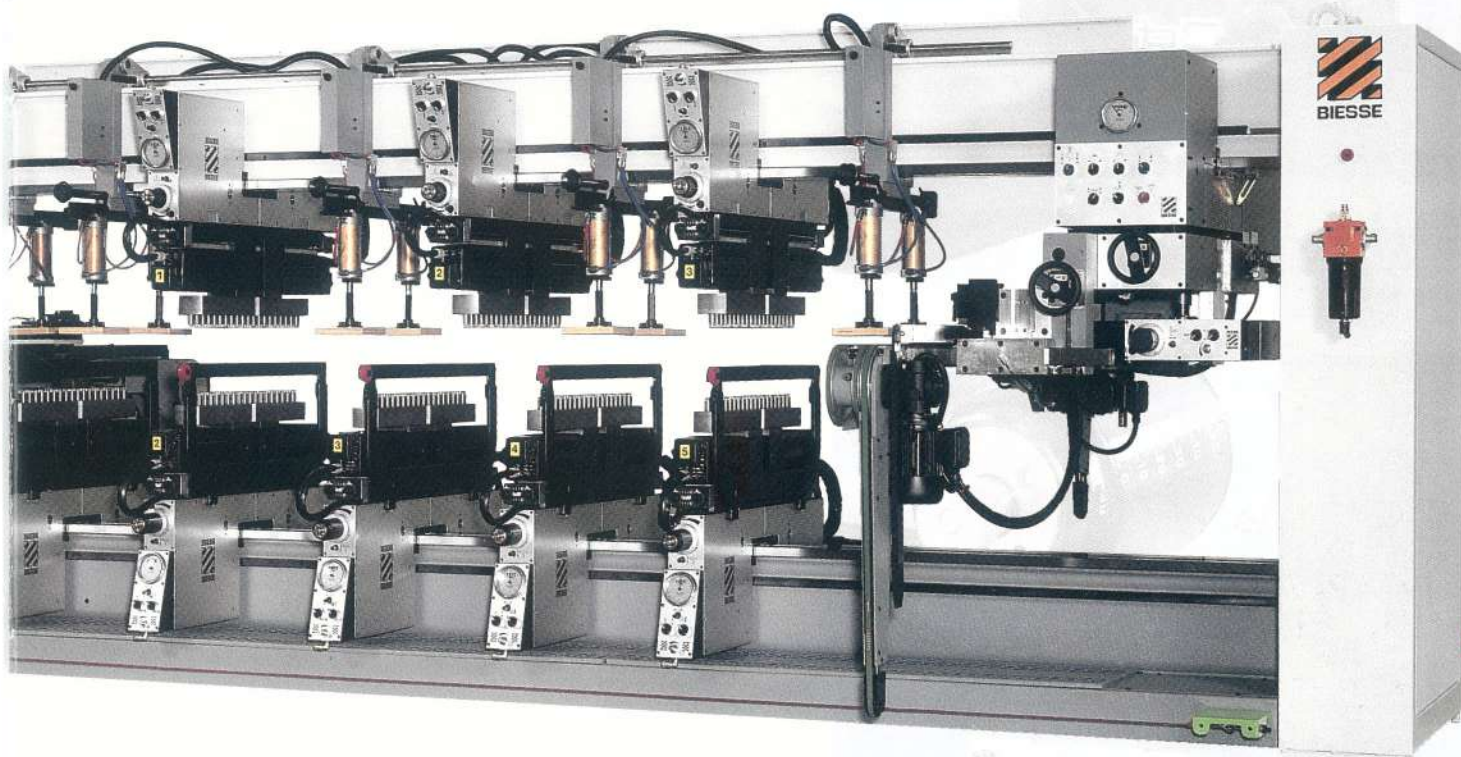
TECHNO LOGIC



TECHNO 7

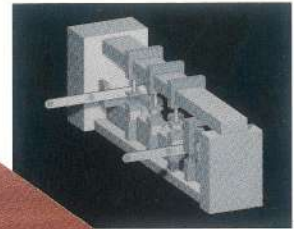


perceuses perceuses perceuses per

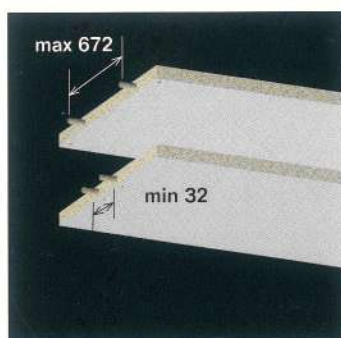
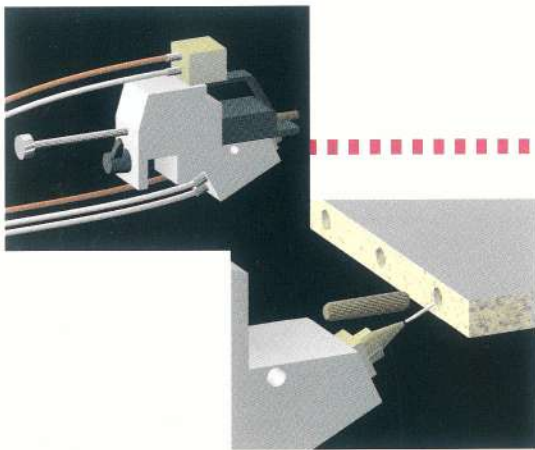


ipinatrici foraspinatrici foraspinatrici

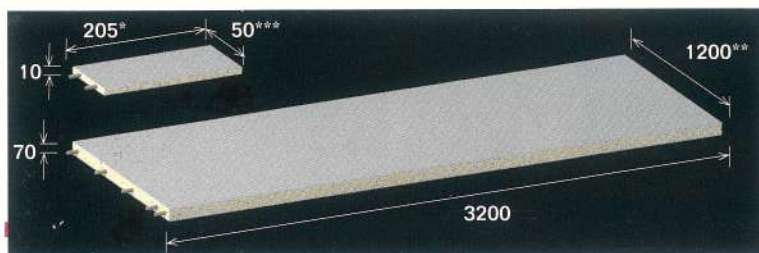
Allimentazione da una linea di foratura.
Alimentation par une chaîne de perçage.



Sistema iniezione colla.
Système d'injection de la colle.



Campo di spinatura.
Champ de tourillonnage.



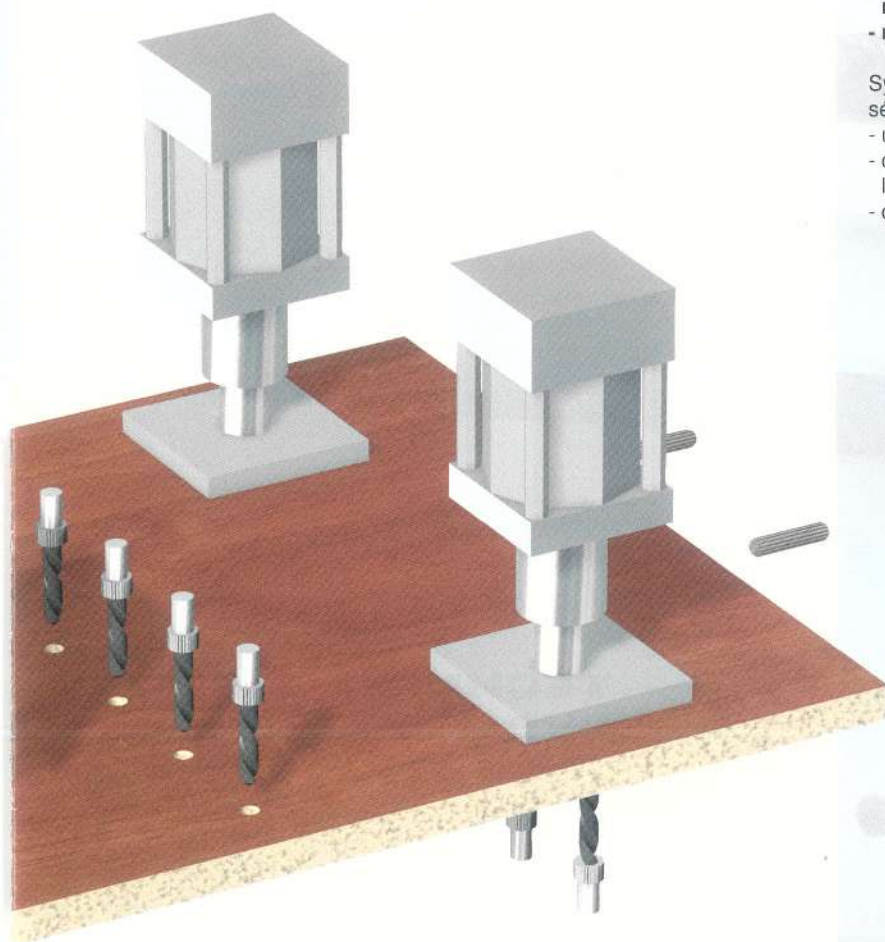
Dimensioni minime e massime dei pannelli lavorabili.
Dimensions minimales et maximales des panneaux façonnables.

* 235 per Techno SVBL/
235 pour Techno SVBL.
** Larghezza max pannello bloccabile/
Largeur maximale du panneau à bloquer.
***Con set lavorazione listelli/
Avec dispositif pour l'usinage de pièces étroites.

perceuses-tourillonneuses perceuse

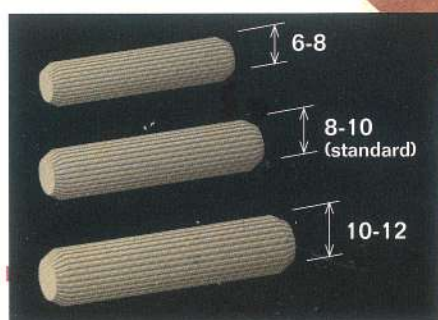
FORASPINATRICI PERCEUSES-TOURILLONNEUSES

Riferimento, bloccaggio, foratura
verticale e spinatura.
Référence, blocage, perçage vertical
et tourillonnage.



Possibilità di impiego di
spine con 2 diversi diametri:
8-10 mm. (standard), 6-8
mm., 10-12 mm.

Possibilité d'emploi de
tourillons à 2 diamètres
différents: 8-10 mm (standard),
6-8 mm, 10-12 mm.

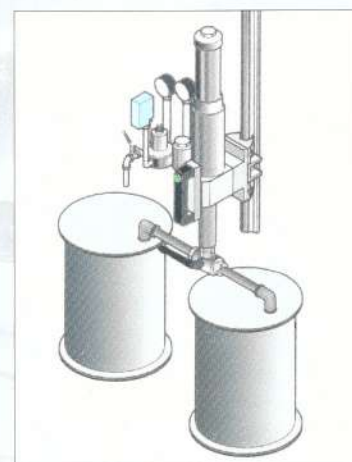


Impianto iniezione colla ad alta pressione. Affidabilità e
sicurezza nella fase di spinatura grazie a:

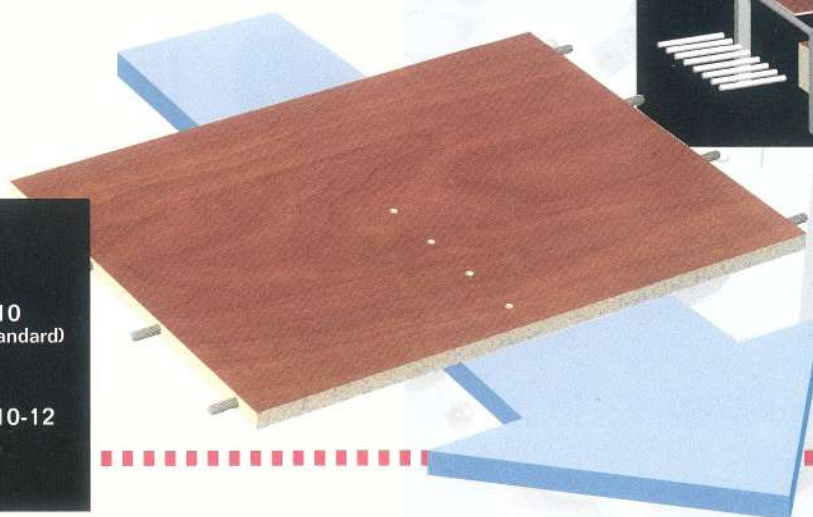
- massima pressione di lavoro 11 bar
- sensori per il monitoraggio della pressione
nell'impianto e del livello della colla nel serbatoio
- minimi interventi di pulizia.

Système d'injection de la colle à haute pression. Fiabilité et
sécurité dans la phase de tourillonnage grâce à:

- une pression maximale de travail de 11 bars,
- des capteurs pour le monitoring de la pression dans
l'installation et du niveau de colle dans le réservoir,
- des interventions minimales de nettoyage.



Prelievo tramite dispositivi
automatici di scarico pannelli.
Prélèvement par dispositifs
automatiques d'empilage des
panneaux.



ipinatrici foraspinatrici foraspinatrici

TECHNO INFOR



TECHNO SVBL



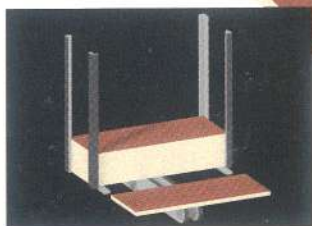
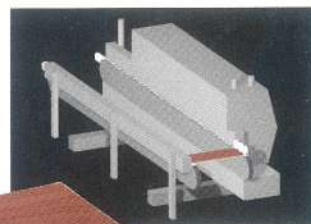
DATI TECNICI DONNÉE TECHNIQUES		TECHNO INFOR	TECHNO SVBL
Massimo interasse di foratura tra le teste orizzontali Entraxe maximal de perçage entre les têtes horizontales	mm	3200	3200
Minimo interasse di foratura tra le teste orizzontali Entraxe minimal de perçage entre les têtes horizontales	mm	205	235
Massimo interasse fra gli inseritori di spine Entraxe maximal entre les groupes à insérer les tourillons	mm	672	672
Minimo interasse di foratura tra le teste verticali Entraxe minimal de perçage entre les têtes verticales	mm	96	96
Interasse normale fra i mandrini Entraxe normal entre les broches	mm	32	32
Interasse tra i gruppi inseritori di spine Entraxe entre les groupes à insérer les tourillons	mm	32	32
Numero massimo di inseritori di spine per lato Nombre maximal de groupes à insérer les tourillons par côté	n°	6	6
Pressione d'esercizio serbatoi colla Pression d'exercice des réservoirs de colle	bar	2,5-3	2,5-3
Pompa impianto iniezione colla ad alta pressione (opzionale) Pompe pour système d'injection colle à haute pression (en option)	rapporto rapport	2:1	2:1
Velocità di rotazione dei motori delle testine Vitesse de rotation des moteurs des embouts	giri/1' t.p.m.	2800	2800
Velocità di rotazione dei mandrini Vitesse de rotation des broches	giri/1' t.p.m.	4000	4000
Potenza di ciascun motore dei gruppi standard da 96 mm Puissance de chaque moteur des groupes standards de 96 mm	HP	1,8	1,8
Potenza di ciascun motore dei gruppi standard da 150 mm Puissance de chaque moteur des groupes standards de 150 mm	HP	3	3
Velocità del trasporto standard e del trasporto a 2 sezioni (opzionale) Vitesse de l'entraînement standard et de l'entraînement à 2 sections (en option)	m/1	55(50Hz) 66(60Hz)	55(50Hz) 66(60Hz)
Altezza del piano di lavoro da terra Hauteur du plan de travail à partir du sol	mm	900	900

perceuses-tourillonneuses perceuse



listelli listelli listelli listelli listelli

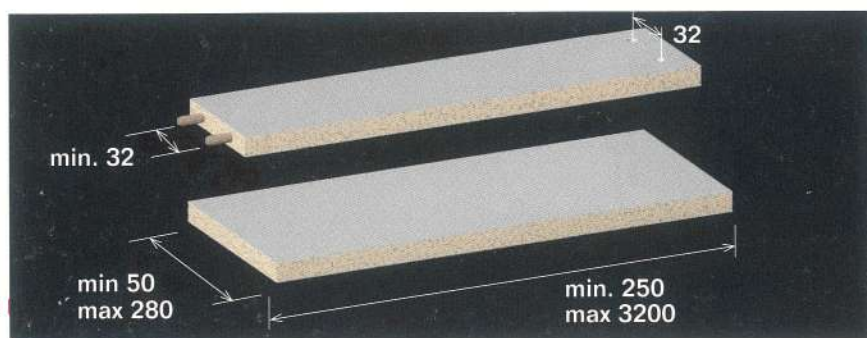
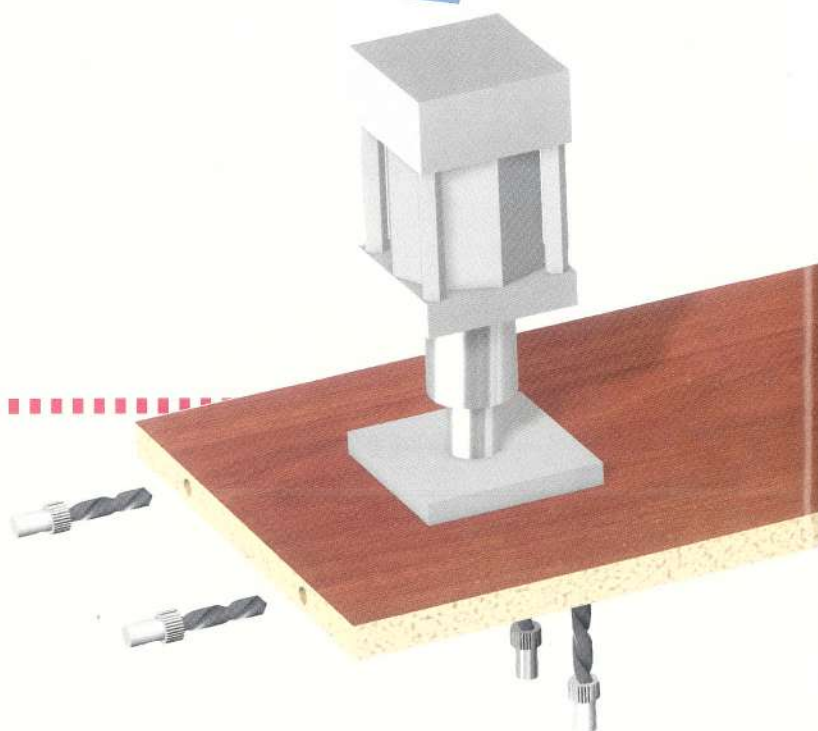
Alimentazione automatica da una linea di lavorazione.
Alimentation par une chaîne de façonnage.



Alimentazione automatica da caricatore listelli.
Alimentation automatique par un dépileur de pièces étroites.



Sistema di carico e scarico dei listelli.
Système de dépilage et empilage des pièces étroites.

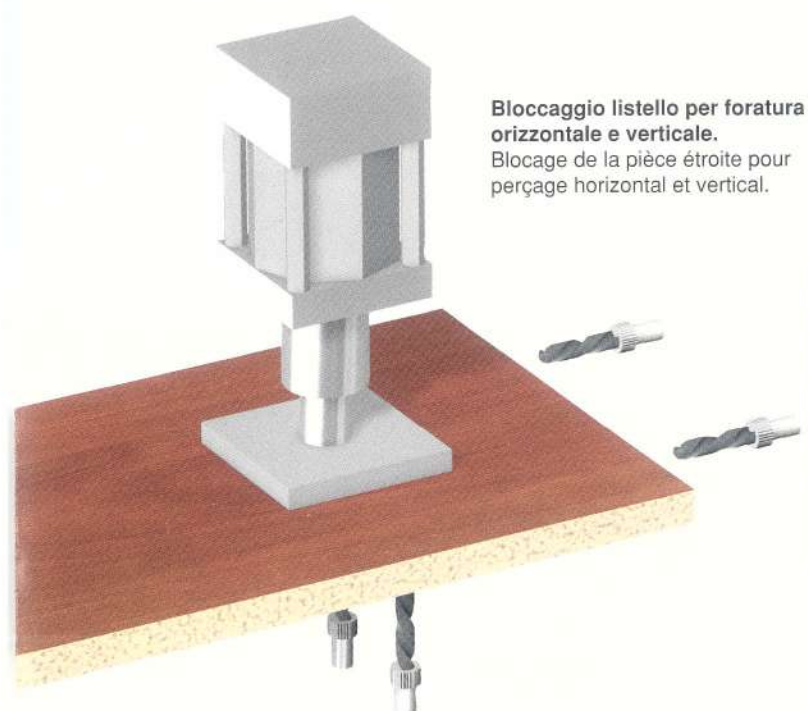
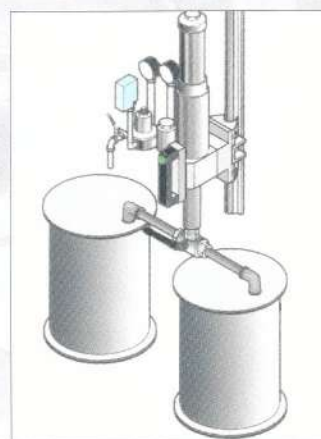


Interasse fra le spine.
Dimensioni minime e massime dei listelli.
Entraxe entre les tourillons.
Dimensions minimales et maximales des pièces étroites.

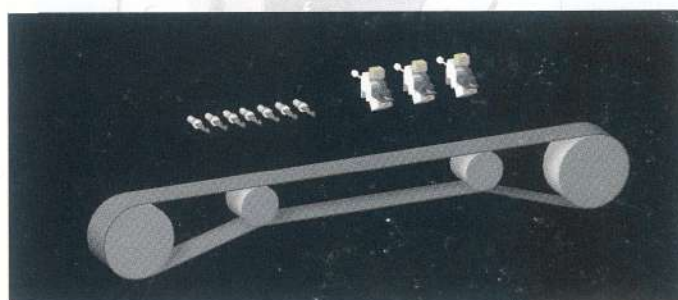
pièces étroites pièces étroites pièce

APPLICAZIONI PER LISTELLI APPLICATIONS POUR LES PIÈCES ÉTROITES

Impianto iniezione colla ad alta pressione.
Système d'injection de la colle à haute pression.

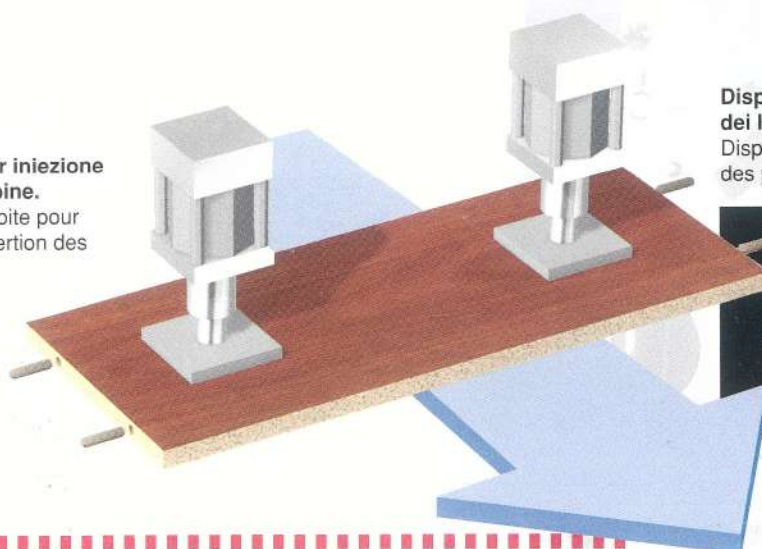


Bloccaggio listello per foratura orizzontale e verticale.
Blocage de la pièce étroite pour perçage horizontal et vertical.

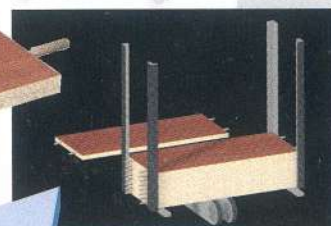


Soluzione per foratura e spinatura combinate.
Solution pour perçage et tourbillonnage combinés.

Bloccaggio listello per iniezione colla e inserimento spine.
Blocage de la pièce étroite pour injection de colle et insertion des tourillons.

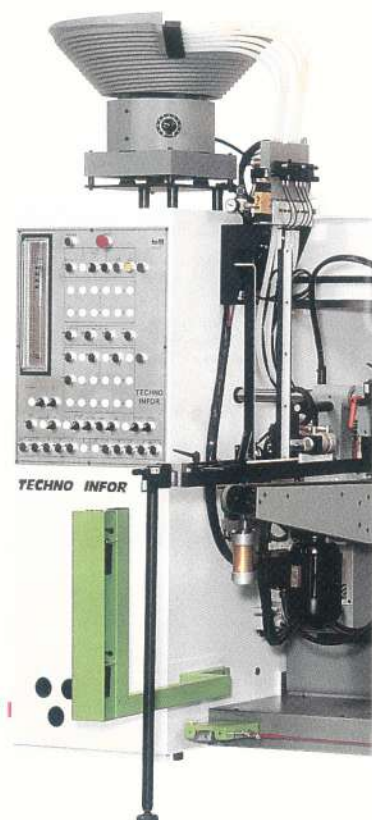


Dispositivo automatico di scarico dei listelli.
Dispositif automatique d'empilage des pièces étroites.

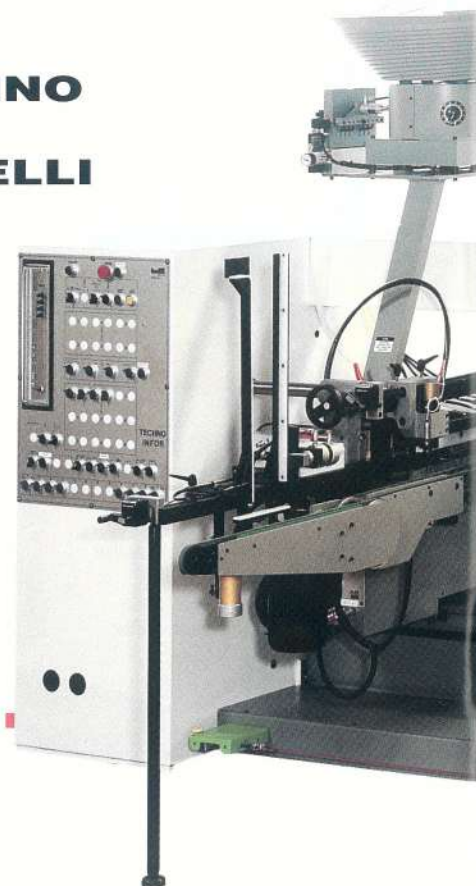


listelli listelli listelli listelli listelli

TECHNO INFOR LISTELLI

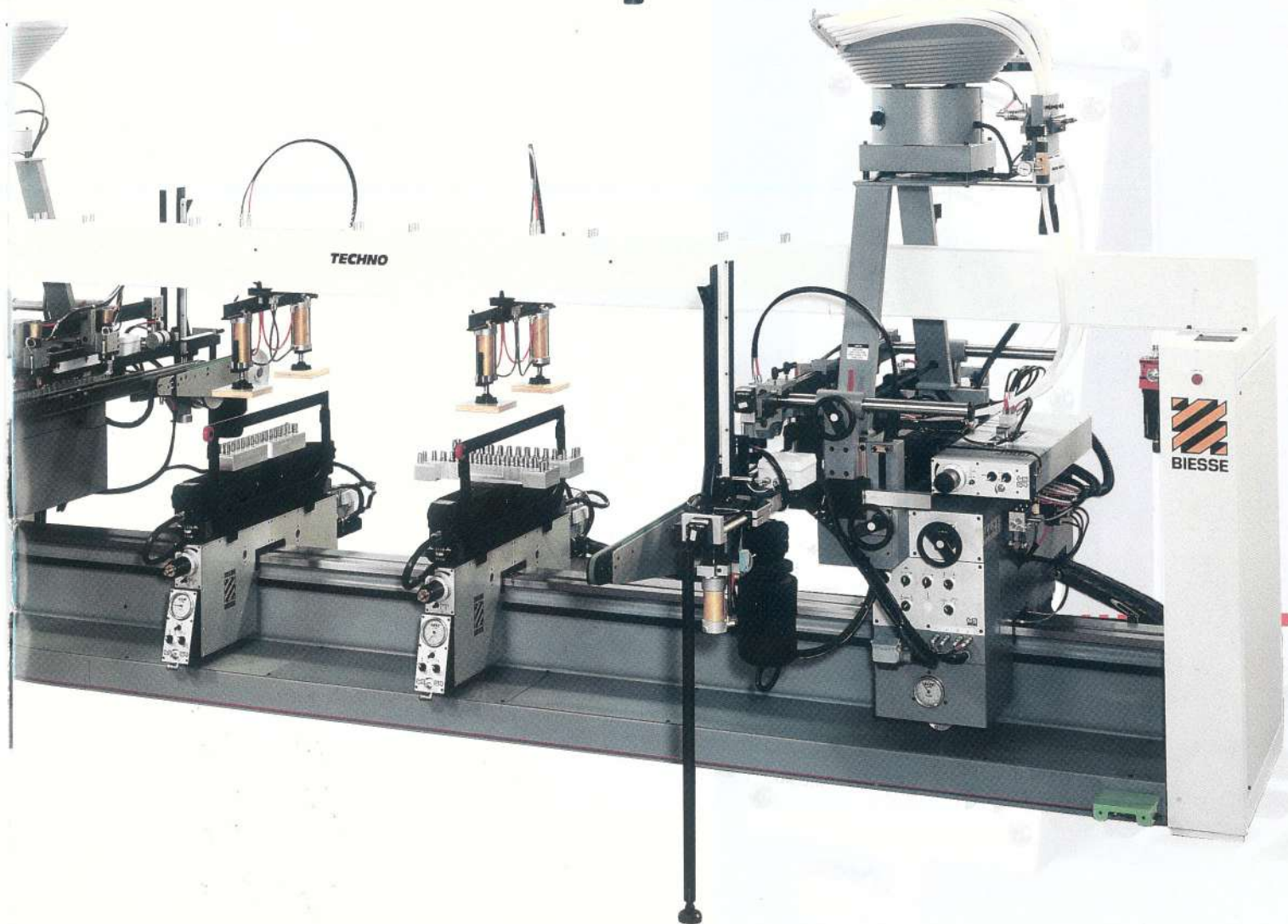


TECHNO SVBL LISTELLI

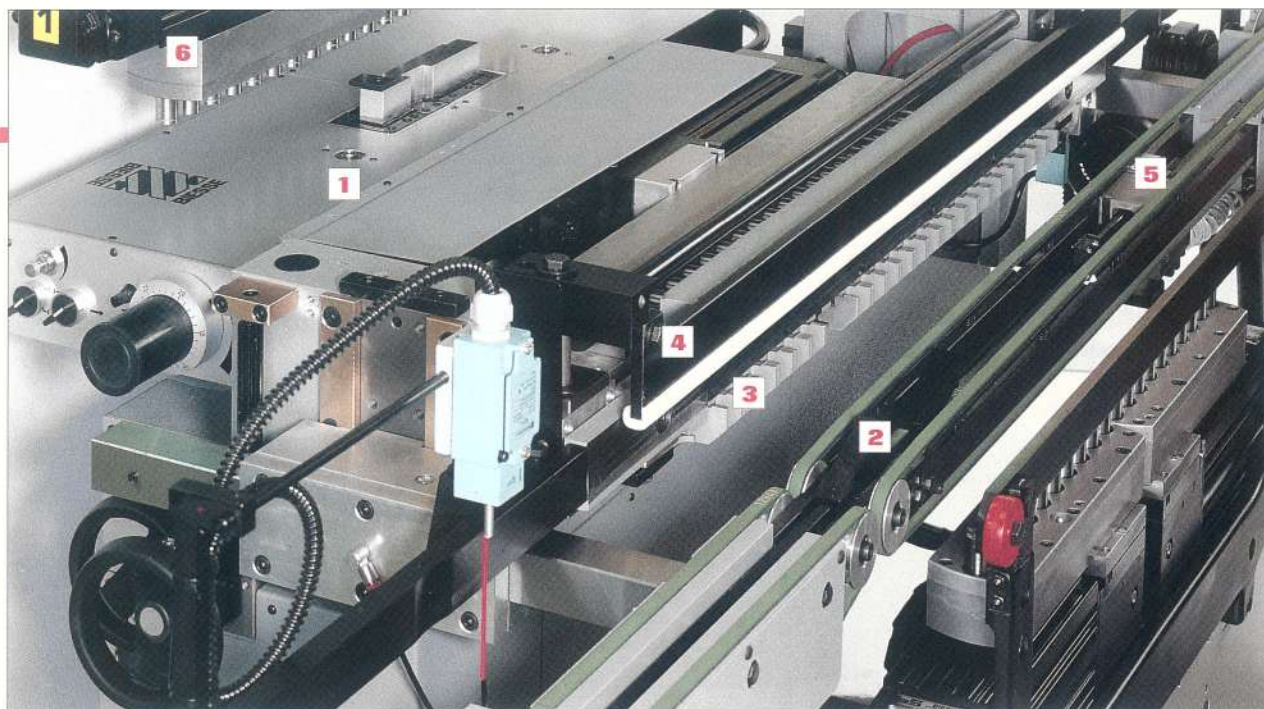


DATI TECNICI DONNÉE TECHNIQUES		TECHNO INFOR LISTELLI	TECHNO SVBL LISTELLI
Massimo interasse di foratura e spinatura tra le teste orizzontali Entraxe maximal de perçage et tourillonnage entre les têtes horizontales	mm	3200	3200
Minimo interasse di foratura e spinatura tra le teste orizzontali Entraxe minimal de perçage et tourillonnage entre les têtes horizontales	mm	250	250
Massimo interasse fra gli inseritori di spine Entraxe maximal entre les groupes à insérer les tourillons	mm	192	192
Minimo interasse di foratura tra le teste verticali Entraxe minimal de perçage entre les têtes verticales	mm	96	96
Numero standard di mandrini delle teste orizzontali Nombre standard de broches des têtes horizontales	n°	7	7
Interasse normale fra i mandrini Entraxe normal entre les broches	mm	32	32
Interasse tra i gruppi inseritori di spine Entraxe entre les groupes à insérer les tourillons	mm	32	32
Numero standard di inseritori di spine per lato Nombre standard de groupes à insérer les tourillons par côté	n°	3	3
Pressione d'esercizio serbatoi colla Pression d'exercice des réservoirs de colle	bar	2,5-3	2,5-3
Pompa impianto iniezione colla ad alta pressione (opzionale) Pompe pour système d'injection colle à haute pression (en option)	rapporto rapport	2:1	2:1
Velocità di rotazione dei motori delle testine Vitesse de rotation des moteurs des embouts	giri/1' t.p.m.	2800	2800
Velocità di rotazione dei mandrini Vitesse de rotation des broches	giri/1' t.p.m.	4000	4000
Potenza di ciascun motore dei gruppi standard da 96 mm Puissance de chaque moteur des groupes standards de 96 mm	HP	1,8	1,8
Potenza di ciascun motore dei gruppi standard da 150 mm Puissance de chaque moteur des groupes standards de 150 mm	HP	3	3
Velocità del trasporto Vitesse de l'entraînement	m/1'	55(50Hz) 66(60Hz)	55(50Hz) 66(60Hz)
Altezza del piano di lavoro da terra Hauteur du plan de travail à partir du sol	mm	900	900

pièces étroites pièces étroites pièce



ie in foratura precisione in foratura



- 1 testa orizzontale
- 2 accostatori frontali
- 3 rastello a denti smontabili
- 4 pressore a lama
- 5 battute nel trasporto
- 6 testa verticale superiore in parcheggio

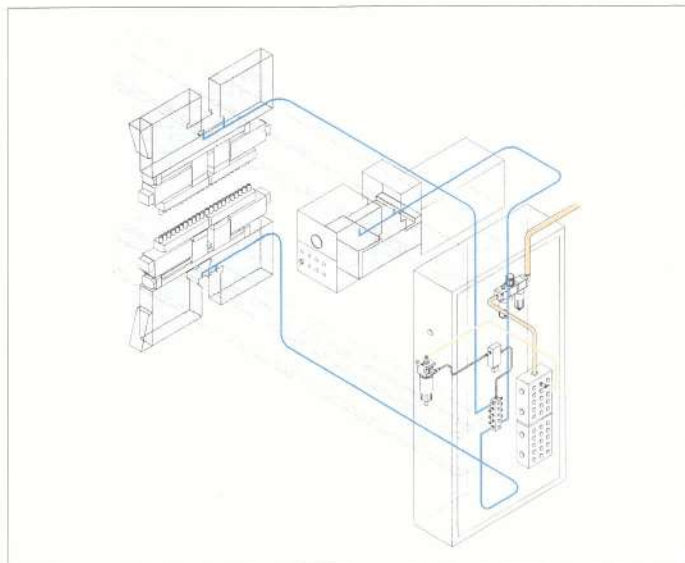


- 1 tête horizontale
- 2 rapprocheurs frontaux
- 3 râtelier à dents démontables
- 4 presseur à lame
- 5 butées dans l'entraînement
- 6 tête verticale supérieure en parking

Spalla destra sollevata per permettere il parcheggio delle teste verticali inferiori senza rimuovere i piani di lavoro.

Epaule droite soulevée pour permettre le logement des têtes verticales inférieures sans enlever les plans de travail.

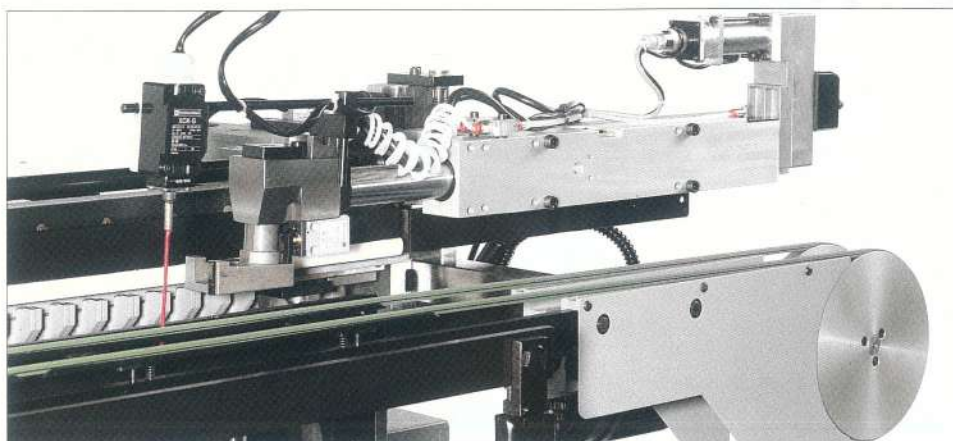
précision de perçage précision de



Sistema di lubrificazione forzata
Système de lubrification forcée.

■ **Lubrificante**
Lubrifiant.

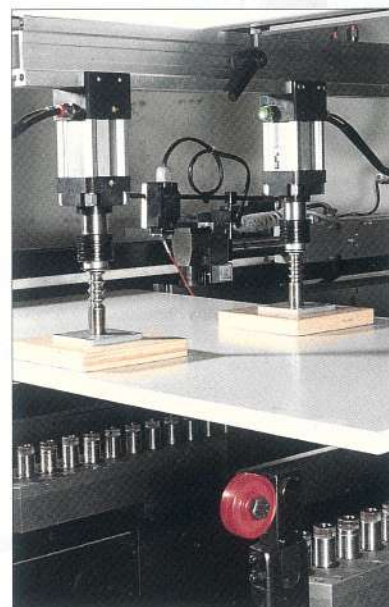
■ **Aria Compressa**
Air comprimé



Particolare della battuta da sopra per Techno 7 e Techno SVBL.
Détail de la butée située au dessus de l'entraînement pour Techno Logic et Techno Infor.

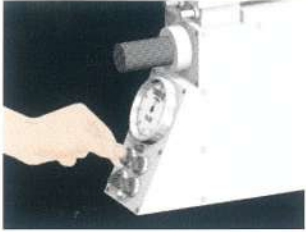
Pressori superiori per Techno 7 e Techno SVBL.
Presseurs supérieurs pour Techno 7 et Techno SVBL.

Pressori superiori per Techno Logic e Techno Infor.
Presseurs supérieurs pour Techno Logic et Techno Infor.

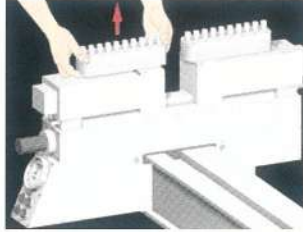


Alto rapidità e facilità di attrezzaggio

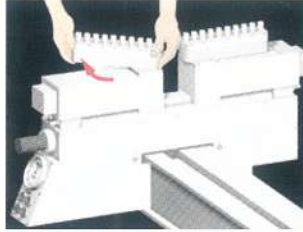
Cambio rapido delle testine / Changement rapide des embouts



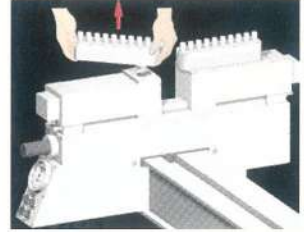
Sbloccaggio
Déblocage



Sollevamento
Soulèvement



Rotazione
Rotation



Svincolo
Dégagement

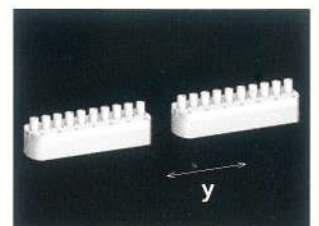
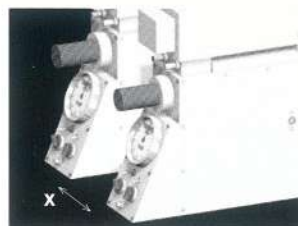


Frontalino della testa verticale con dispositivo di cambio rapido delle testine.

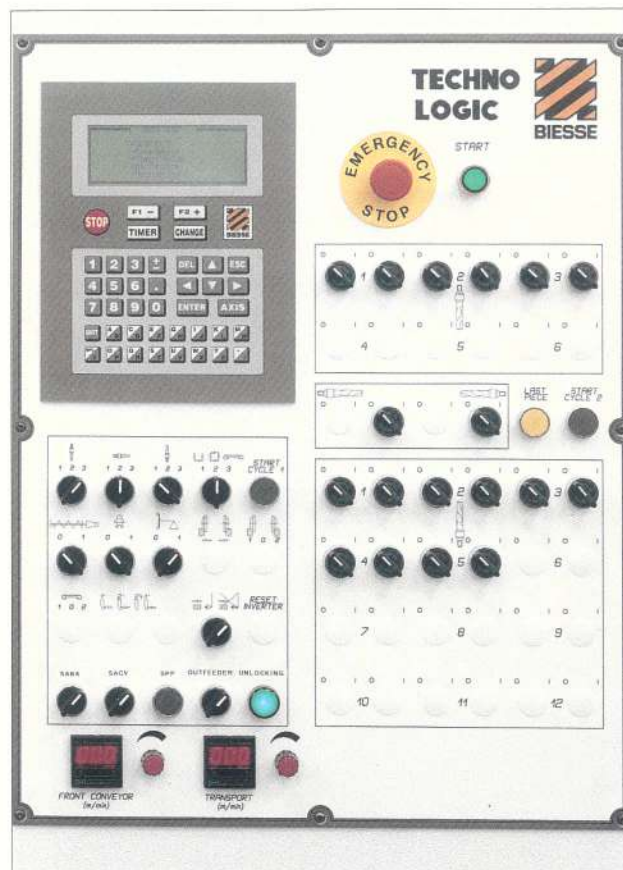
Partie frontale de la tête verticale avec dispositif de changement rapide des embouts.



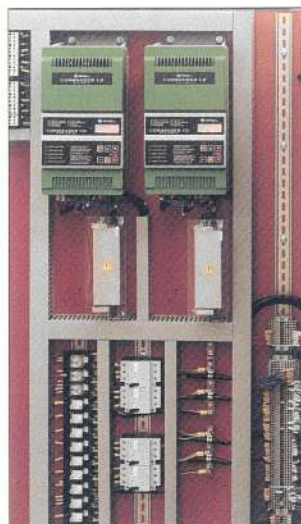
Spostamento motorizzato di teste e testine.
Déplacement motorisé des têtes et des embouts.



rapidité et facilité d'équipement

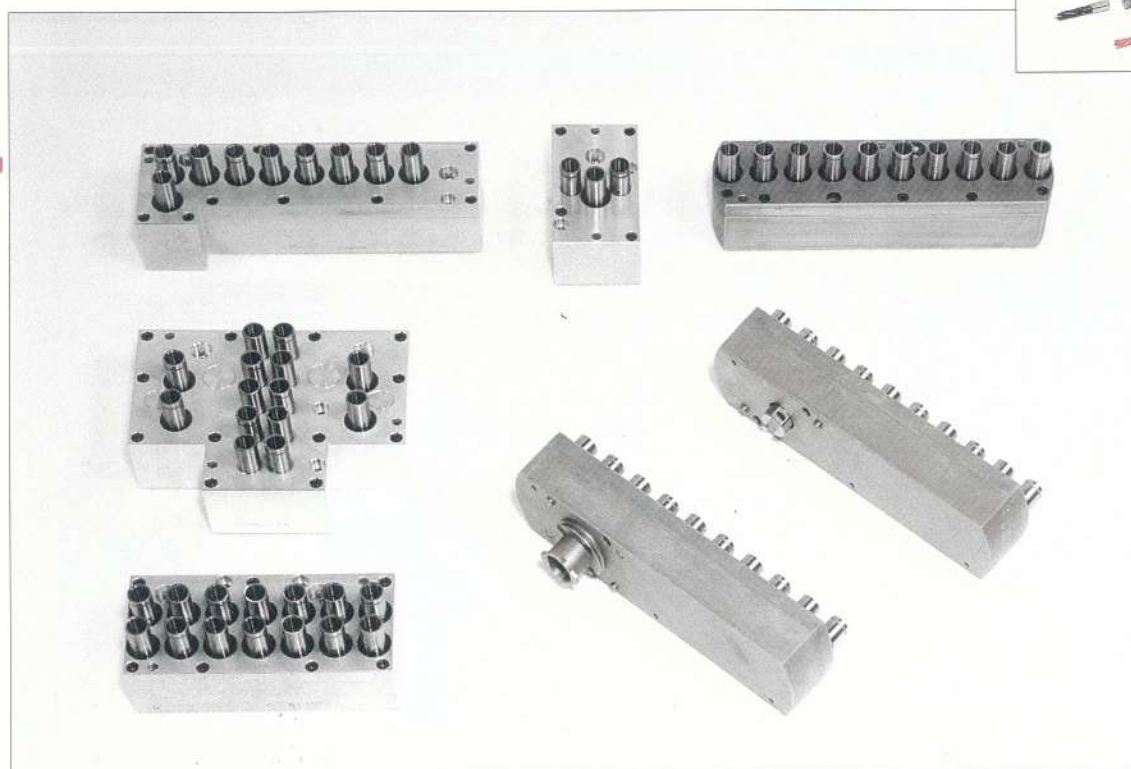


Quadro comandi con posizionatore elettronico a 3 assi controllati di serie.
Tableau de commande standard avec positionneur électronique à 3 axes contrôlés.



Inverter per la regolazione della velocità dei trasporti.
Inverseur pour le réglage de la vitesse des entraînements.

Punte sinistra e destra con bussole porta-punta ad attacco rapido.
Mèches gauches et droites avec douilles porte mèche à prise rapide.

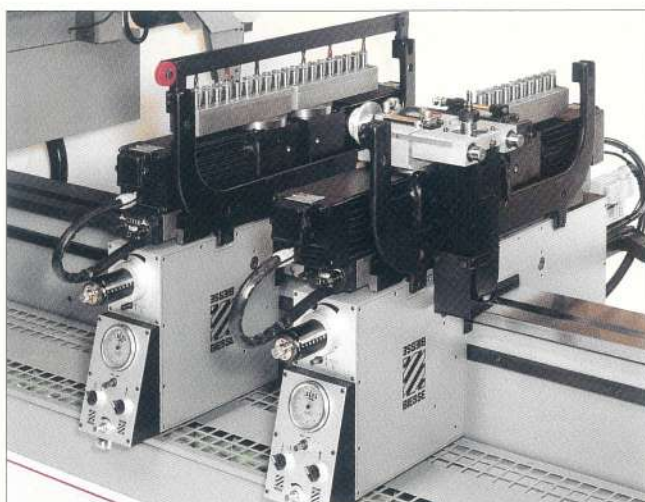


Testine standard e speciali con attacco standard e attacco per cambio rapido.
Embouts standards et spéciaux avec prise standard et prise pour changement rapide.

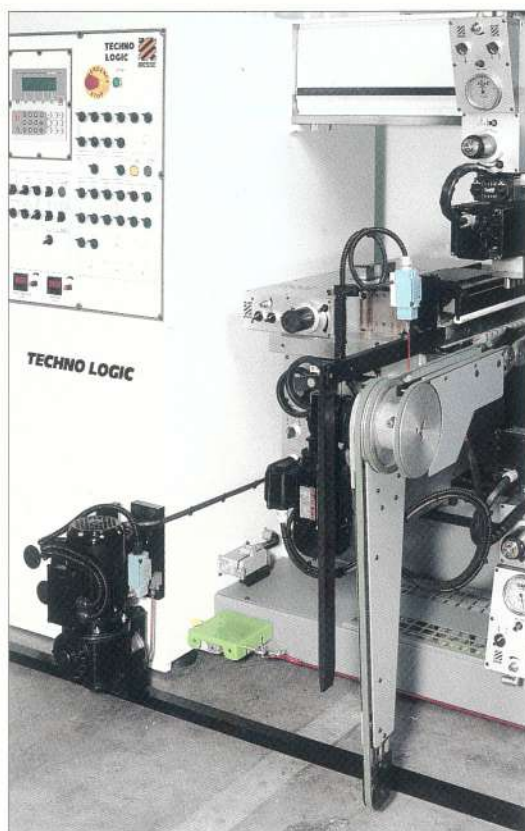
ent soluzioni complete per il cliente



Gruppo per forature orizzontali posteriori.
Groupe pour perçages horizontaux post.

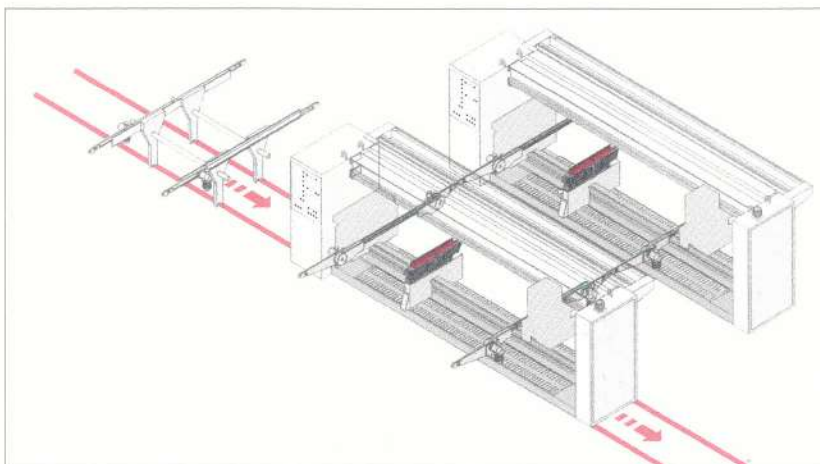


Dispositivo per fresature longitudinali (asse X).
Dispositif pour fraisages longitudinaux (axe X).

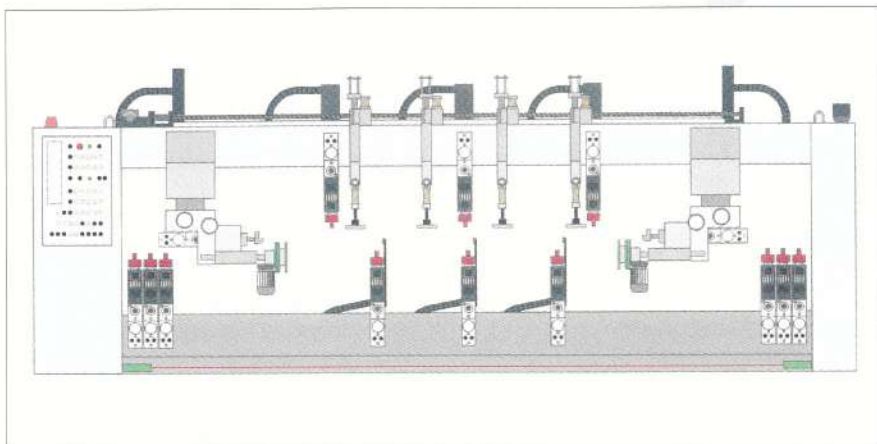


Spostamento macchina sui binari con transfer sostitutivo di macchina.

Déplacement de la machine sur les rails afin de la remplacer par un transfert.

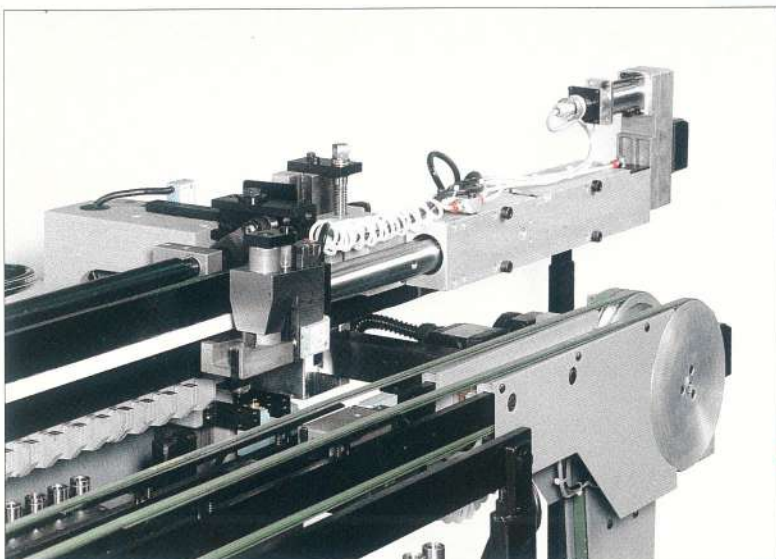


solutions complètes pour le client



Macchina con spalla destra mobile sul trave superiore.

Machine avec épaule mobile droite sur la poutre supérieure.



Doppia stazione di foratura.
Double station de perçage.

PRODUZIONE IN SICUREZZA PRODUCTION EN SECURITE



Protezione a pareti perimetrali per macchine serie Techno, opzionale nei paesi non soggetti a normative CEE. Configurazione per linea Techno Logic-Techno Infor a C.N. secondo la Direttiva macchine 89/392/CEE.

Protection par parois périmétrales pour machines série Techno, en option dans les pays non soumis aux normes CEE. Configuration pour ligne Techno Logic-Techno Infor à C.N. selon la Directive machines 89/392/CEE.

Riduzione della rumorosità.
Réduction du niveau de bruit.

Protezione dalle polveri.
Protection contre les poussières.



re & software hardware & software

Il prodotto Software Biesse presenta tutti i vantaggi dell'ambiente Windows. L'utilizzo del mouse rende agevole e rapido l'apprendimento e l'impiego del pacchetto software. Il modulo Tooling System permette di definire la tabella di foratura e di generare le informazioni necessarie sia per il posizionamento dei gruppi che per l'attrezzaggio utensili sulla base delle informazioni geometriche e tecnologiche.

Il Tooling System è proponibile anche per macchine non a controllo numerico e permette la stampa di tutti i dati tecnologici relativi all'attrezzaggio ed al posizionamento dei gruppi in una forma grafica rivolta all'operatore.

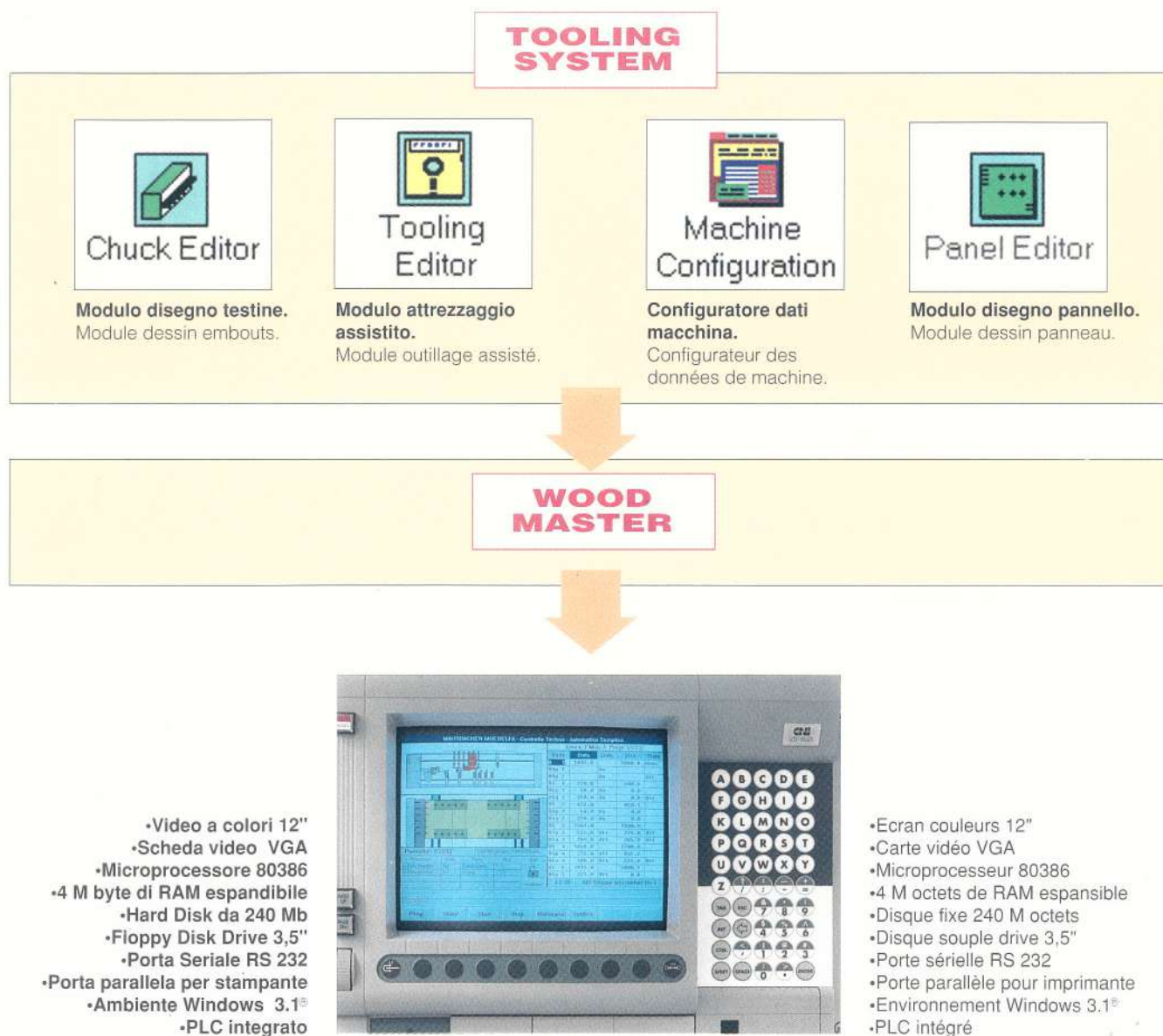
Il modulo Wood Master, dedicato alle macchine a C.N., permette di generare in automatico il programma di posizionamento degli assi a C.N., di organizzare una distinta di lavoro e di rilevare dal C.N. i dati relativi alla statistica di produzione.

HARDWARE & SOFTWARE MATERIEL ET LOGICIEL

Le produit Logiciel BIESSE présente tous les avantages WINDOWS. L'utilisation de la souris facilite et accélère l'apprentissage et l'emploi du Logiciel. Le module Tooling System permet de définir le tableau de perçage et d'engendrer les informations nécessaires aussi bien pour le positionnement des groupes que pour l'équipement en outillage sur la base des informations géométriques et technologiques.

Le Tooling System est proposable également pour les machines qui ne sont pas à commande numérique et il permet l'impression de toutes les données technologiques relatives à l'outillage et au positionnement des groupes sous une forme graphique destinée à l'opérateur.

Le module Wood Master, destiné aux machines à C.N., permet d'engendrer en automatique le programme de positionnement des axes à C.N., d'organiser une liste de travail et de relever à partir de la C.N. les données relatives à la statistique de production.



matériel et logiciel matériel et logi

CLIENTE CLIENT

Digitalizzazione disegni su P.C. tramite CAD dedicato (BIESSE-CAD 3) ed interfacciamento con il prodotto software Tooling System.

Digitalisation dessins sur P.C. avec le CAD dédié (BIESSE CAD 3) et à l'interfaçage avec le logiciel Tooling System.

Creazione e archiviazione disegni, informazioni e programmi.

Création et archivage de dessins, informations et programmes.

Caricamento e archiviazione programmi da C.N. su dischetti o via rete con P.C. o via seriale.

Chargement et archivage des programmes par C.N. sur disquettes ou par réseau avec P.C. ou voie sérielle.

in-put

ON-LINE

out-put

Programmazione e disegno direttamente su P.C.
Programmation et dessin directement sur P.C.

Trasmissione da/a C.N. con rete o dischetti

Transmission à partir de la/à la C.N. avec réseau ou disquettes.

out-put

Plottaggio disegni.
Traceur de dessins

Stampa disegni e fogli attrezzaggio.
Impression dessins et feuilles d'outillage.

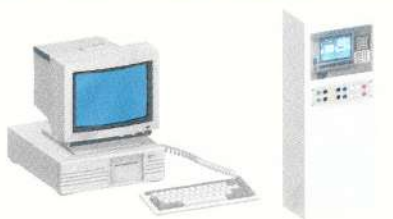
Stampa disegni e fogli attrezzaggio.
Impression dessins et feuilles d'outillage.

MODEM

Servizio di diagnostica a distanza attraverso il collegamento modem alla rete telefonica.

Service de diagnostic à distance par raccordement modem au réseau téléphonique.

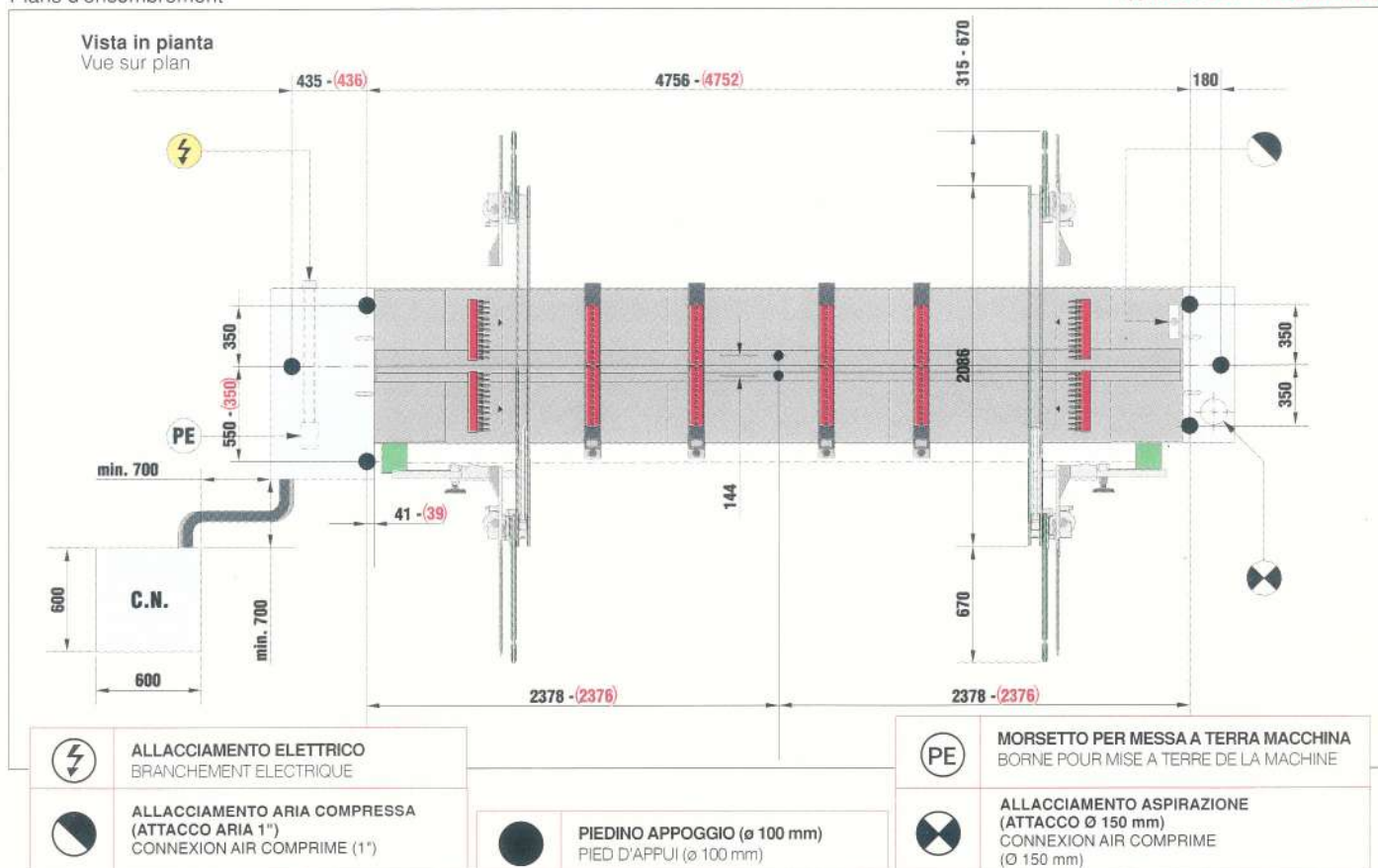
**BIESSE
TELEASSISTENZA
BIESSE
TÉLÉASSISTANCE**



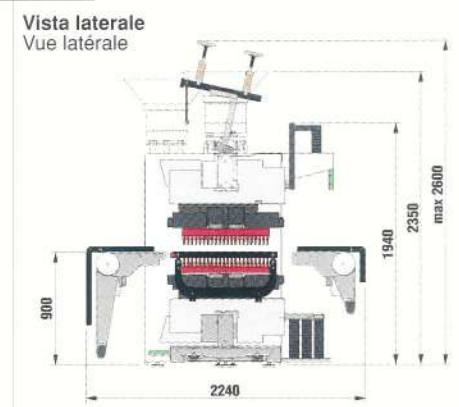
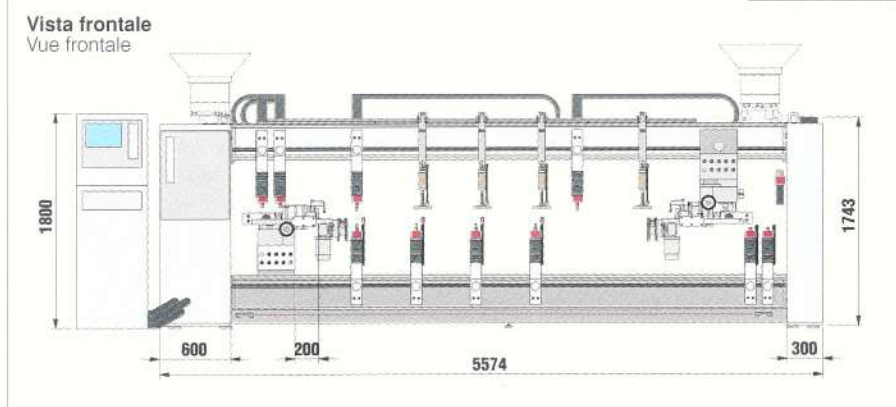
ioni tecniche informazioni tecniche

Piantine d'ingombro
Plans d'encombrement

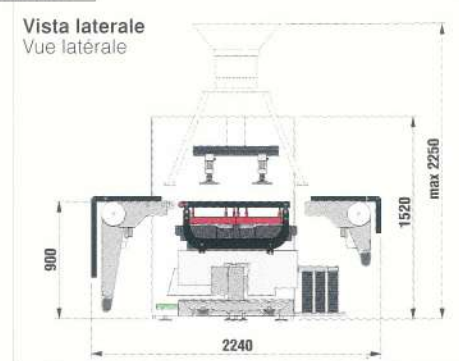
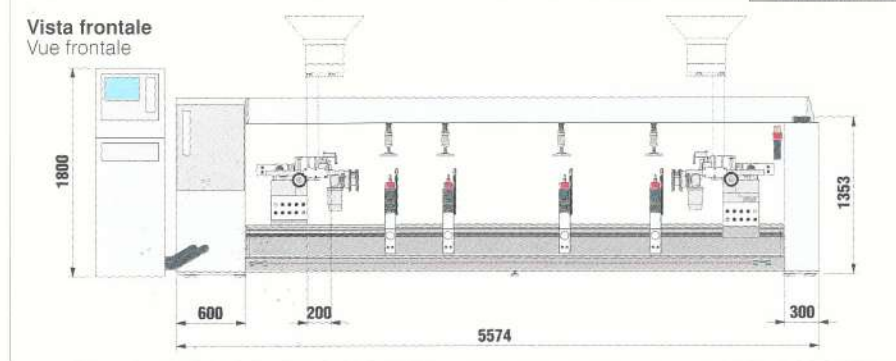
(*) TECHNO 7 - TECHNO SVBL



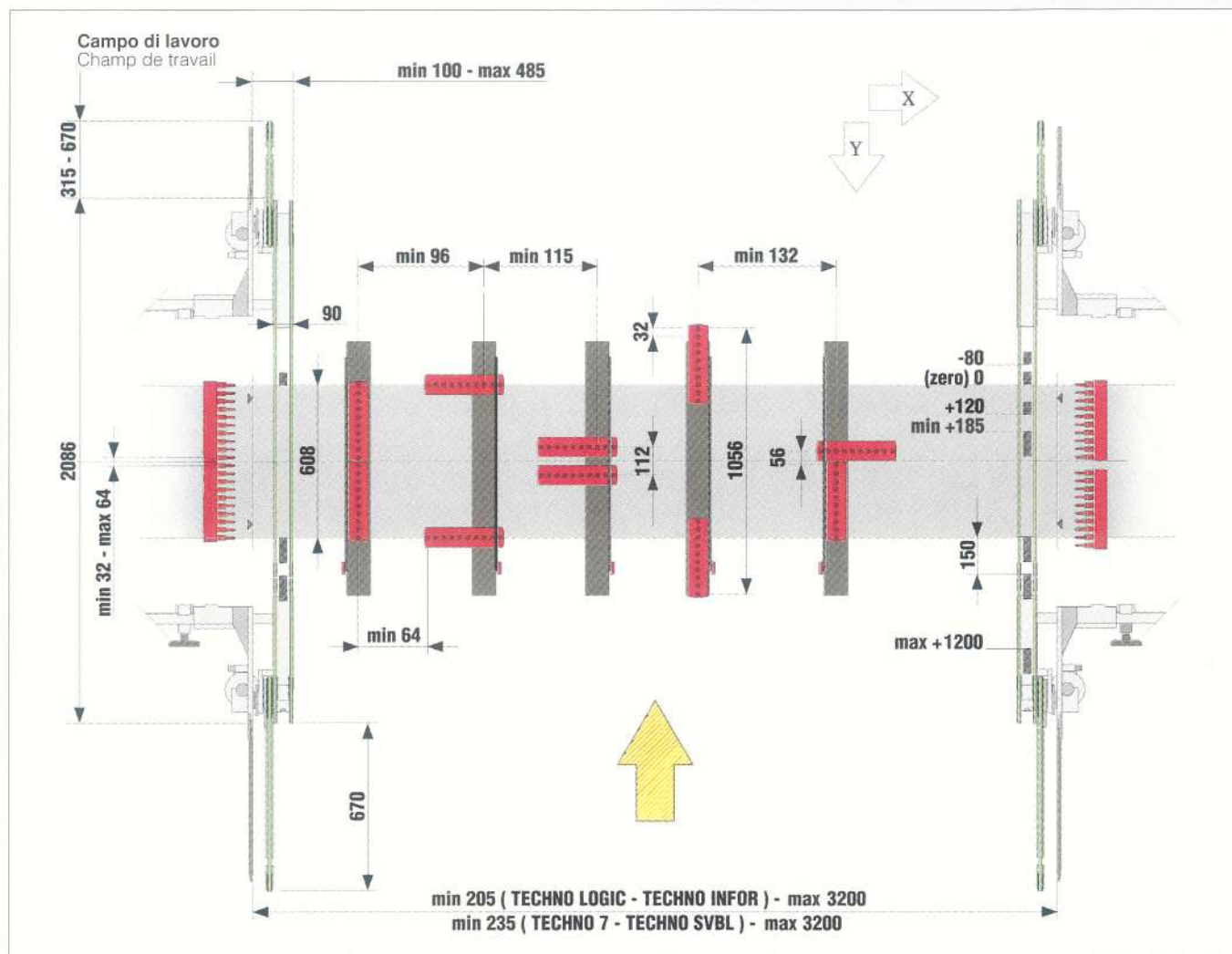
TECHNO LOGIC - TECHNO INFOR



TECHNO 7 - TECHNO SVBL



informations techniques informatio



DATI TECNICI DONNÉES TECHNIQUES		TECHNO LOGIC	TECHNO 7	TECHNO INFOR	TECHNO SVBL
Attacco aspirazione Raccord aspiration	ø mm	150	150	150	150
Pressione d'esercizio aria Pression d'exercice air	bar	6-7	6-7	6-7	6-7
Peso armadio controllo numerico Poids de l'armoire commande numérique	kg	170-200	170-200	170-200	170-200
Peso della macchina senza gruppi Poids de la machine sans groupes	kg	3500	2500	3700	2700
Peso medio di un gruppo da 96 mm. Poids moyen d'un groupe de 96 mm	kg	130	130	130	130
Dimensioni d'ingombro senza transfer anteriore e posteriore Dimensions d'encombrement sans transfert ant. et post.	cm	558x225	548x225	558x225	548x225
Dimensioni per la spedizione Dimensions pour l'expédition	cm	558x 210x 195h	548x 210x 155h	558x 210x 205h	548x 210x 198h

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

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.

