

Vektor

CNC-gesteuerte Bohr- und Montagezentren
NC Boring and inserting machines

Bre.Ma. in the World

BIESSE BRIANZA

Seregno (Milano)
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
info@biesse.de
Loehne
Tel. +49 (0)5731 744870_Fax +49 (0)5731 744 8711

BIESSE FRANCE S.A.R.L.

4 chemin de Moninsable
69530 Brignals - France
Tel. +33 (0)478 967329_Fax +33 (0)478 967330
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@ionstenberg.se

BIESSE AMERICA INC.

Charlotte, North Carolina
Tel. +1 704 357 3131_Fax +1 704 357 3130
sales@biesseamerica.com
www.biesseamerica.com

BIESSE CANADA INC.

Head Office
Terrebonne, QC
Tel. (800)598-3202_Fax (450)477-0484
Showroom:
Terrebonne - Toronto - Vancouver
sales@biessecanada.com
www.biessecanada.com

BIESSE ASIA PTE. LTD.

Singapore
Tel. +65 6368 2632_Fax +65 6368 1969
mail@biesse-asia.com.sg

BIESSE INDONESIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Jakarta
Tel. +62 21 52903911_Fax +62 21 52903913
biesse@indo.net.id

BIESSE MALAYSIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Selangor
Tel./Fax +60 3 7955 4960
biessekl@tm.net.my

BIESSE INDIA

Branch office of Biesse Asia Pte. Ltd
Bangalore

BIESSE CHINA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Shanghai
Tel. +86 21 63539118_Fax +86 21 63539300
mail@biesse-china.com

BIESSE RUSSIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Moscow
Tel. +7 095 9565661_Fax +7 095 9565662
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 GROUP AUSTRALIA PTY LTD

Sydney, New South Wales
Tel. +61 (0)2 9609 5355_Fax +61 (0)2 9609 4291
nsw@biesseaustralia.com.au - www.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 3390 5922_Fax +61 (0)7 3390 8645
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 9248 5677_Fax +61 (0)8 9248 5199
wa@biesseaustralia.com.au

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD

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

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

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

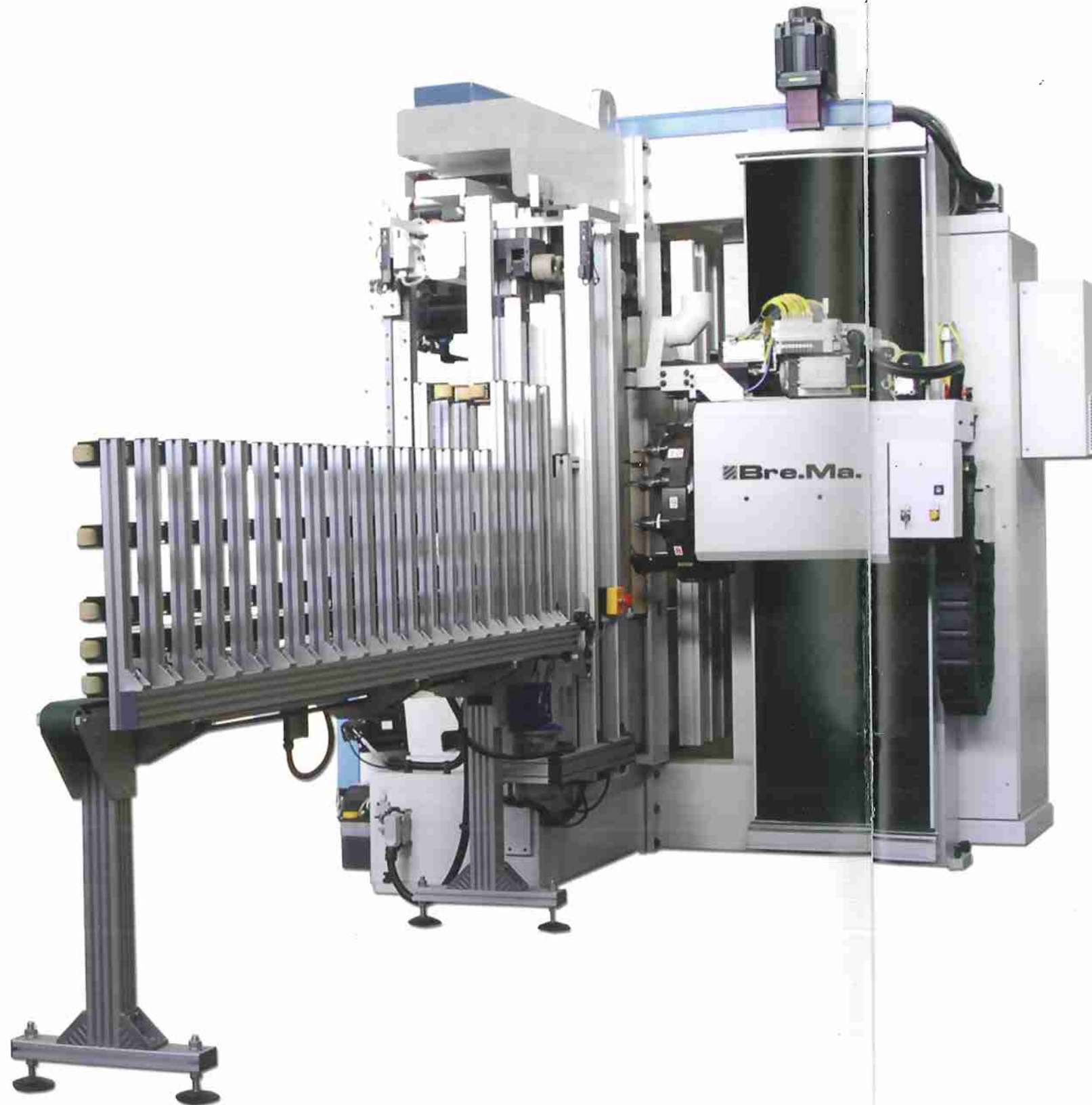


Vektor 15

Konfigurationsmöglichkeiten und Ausführungen
Versatility and performances

CNC gesteuerte, vertikale Durchlaufmaschine, zum Bohren, Nuten und Fräsen. Für die kommissionsweise Fertigung von Werkstücken unterschiedlichster Abmessungen, ohne jegliche manuelle Einstellungen. Ausrüstbar mit Bohraggregaten, mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln, oder 10-fach Revolveraggregaten mit einer Werkzeugpositionwechselzeit von unter 0.5 sek. Das vielfach bewährte Durchlauftransportsystem, über die patentierte Transportkette, erlaubt eine kontinuierliche, praktische unterbrechungsfreie Fertigung, unabhängig von der Art der Bearbeitungen.

NC vertical flexible through-feed boring machine able to sequentially drill, mill and route panels with different dimensions without manual set up. It can be equipped with self-selecting drilling units or with 10-position-revolver unit with tool position change in less than 0.5 seconds. The panel dynamic managing through patented chain allows non-stop executions any type of processing.



Detailansicht des 10-fach Revolveraggregates und der patentierten Bre.Ma. Transportkette.

Detailed view of the 10-position-revolver unit and of Bre.Ma. patented chain.



Revolveraggregat gekapselt, mit Absaugstutzen und einer Bohreinheit mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

10-position-revolver unit complete with dust extraction hood and self-selecting drilling unit.



10-fach Revolveraggregat in doppelter Ausführung, für die gleichzeitige Bearbeitung.

Double 10-position-revolver unit to simultaneously execute all type of processing.



Vektor 25

Konfigurationsmöglichkeiten und Ausführungen
Versatility and performances

CNC gesteuerte, vertikale Durchlaufmaschine, zum Bohren, Nuten und Fräsen. Für die kommissionsweise Fertigung von Werkstücken unterschiedlichster Abmessungen, ohne jegliche manuelle Einstellungen. Ausrüstbar mit Bohraggregaten, mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln, oder 10-fach Revolveraggregaten und Einpressaggregaten. Der Werkstücktransport erfolgt über die patentierte Transportkette.

NC vertical flexible through-feed boring machine able to sequentially drill, insert, mill and route panels with different dimensions without manual set up. It can be equipped with self-selecting drilling units or with 10-position-revolver unit and hardware inserting units. Panel dynamic managing through patented chain.



Detail der einzeln abrufbaren Bohrspindeln, für Bohrvorgänge gemäss Kundenanforderung.

Detail der Schnellwechselfutter, Bohrer können dadurch schnell und einfach ausgetauscht werden.

Detail of the self-selecting drilling unit for the execution of customized boring processing.

Detail of the quick change spindle tool holders; boring bits are quick and simple to replace.



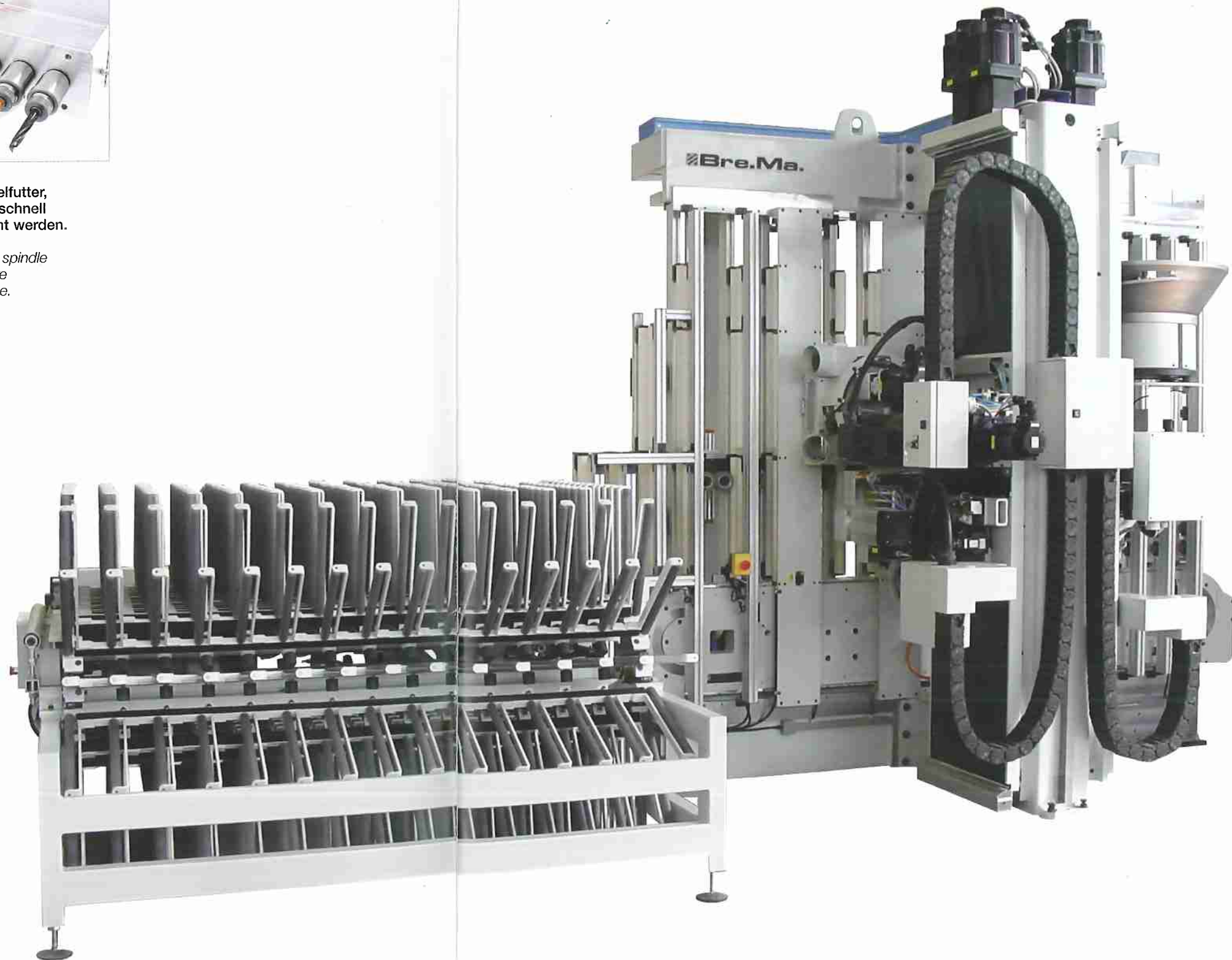
Transportkette mit einer Detailansicht von einem Einpressaggregat.

Chain truck unit with detail of the hinge plate inserting unit.



Detail eines Werkstückes mit eingepresstem Beschlag.

Detail of the panel with inserted hinge.

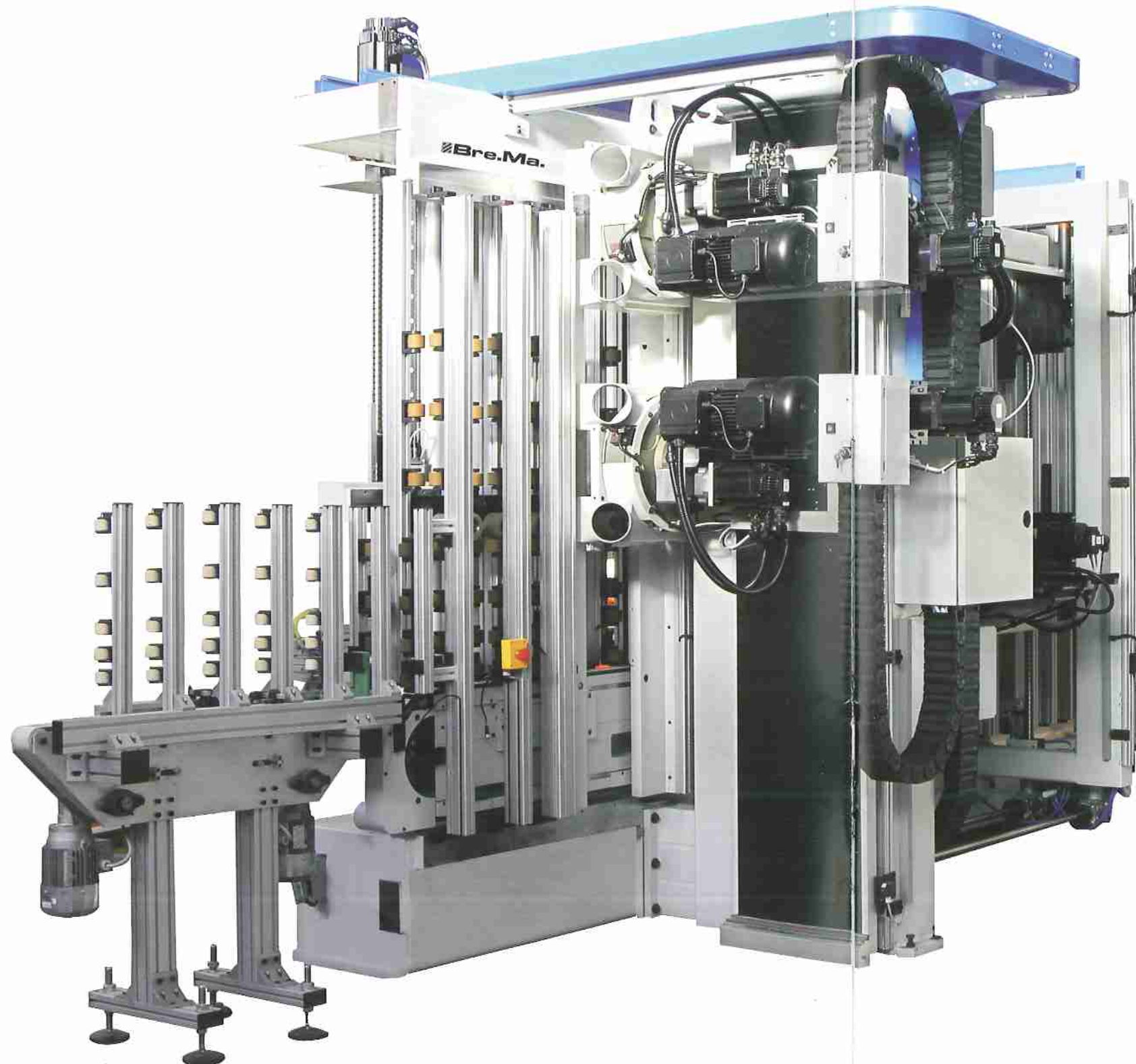


Vektor 30

Konfigurationsmöglichkeiten und Ausführungen
Versatility and performances

CNC gesteuerte, vertikale Durchlaufmaschine, zum Bohren, Nuten und Fräsen. Für die kommissionsweise Fertigung von Werkstücken unterschiedlichster Abmessungen, ohne jegliche manuelle Einstellungen. Dieses Modell ist mit 2 höhenverstellbaren Traversen ausrüstbar, welches mit unterschiedlichsten Aggregaten bestückt werden kann. Der Werkstücktransport erfolgt über die patentierte Transportkette.

NC vertical flexible through-feed boring machine able to sequentially drill, insert, mill and route panels with different dimensions without manual set up. The machine is equipped with two tool-holding crossbars, which allow more complex equipments. Panel dynamic managing through patented chain.



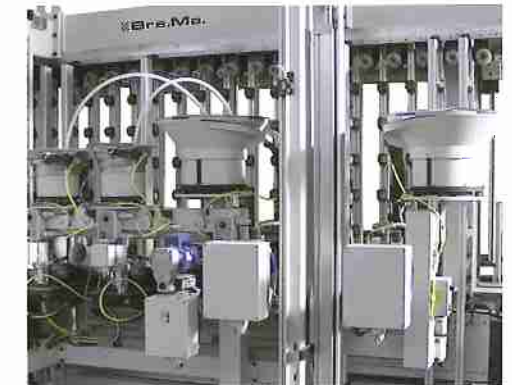
Detailansicht einer Einpresseinheit, auf der unteren Traverse montiert, welche über gesteuerte Achse in der Höhe verstellbar ist.

Detailed view of the hardware inserting units installed on the lower tool-holding crossbar on controlled axes.



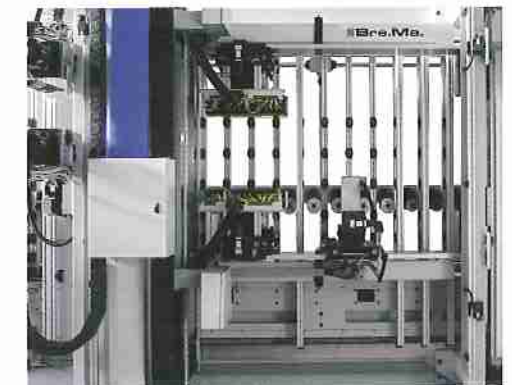
Hinteransicht der Maschine mit Einpressaggregaten, welche auf der oberen und unteren Traverse montiert sind.

Machine rear view with hardware inserting units installed on the lower and upper tool-holding crossbar.



Hinterseite der Maschine, mit Detailansicht der Bohraggregate mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln und einer Sägeeinheit, welche auf der unteren Traverse montiert ist.

Back of the machine with detailed view of the self-selecting drilling unit and of the sawing unit installed on the lower tool-holding crossbar and of the self-selecting drilling unit installed on the upper tool-holding crossbar.



Detailansicht eines Werkstücke mit Bändern und Aufhänger.

Detailed view of the panel with inserted hinge plate and shelf-holder.



Vektor FC

Konfigurationsmöglichkeiten und Ausführungen
Versatility and performances

CNC gesteuerte, vertikale Durchlaufmaschine, zum Bohren, Nuten, Fräsen und Einpressen in Werkstücke unterschiedlichster Abmessungen. Die Maschine ist einem zusätzlichem Aggregat an der gegenüberliegenden Ständerseite versehen, um auch Bearbeitungen in beide Werkstückflächen in nur einem Durchlauf durchführen zu können.

NC vertical flexible through-feed boring machine able to drill, mill, route and insert hardware in panels with different dimensions. It is provided with an opposite unit, which allows to execute processing on the two main faces of the panel in one step.



Detail des Lesevorgangs eines Barcodes auf dem Werkstück, beim Einlauf in die Maschine.

Detail of barcode reading on the panel during machine entry.



Gegenüberliegende Seite, ausgerüstet mit einem Sägeaggregat und Bohrspindeln einzeln abrufbar.

Opposite side of the machine equipped with sawing unit and self-selecting drilling unit.



Ständervorderseite der Maschine, mit Bohraggregat mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln und 10-fach Revolveraggregat.

Front view of the column equipped with self-selecting drilling unit and 10-position-revolver unit.

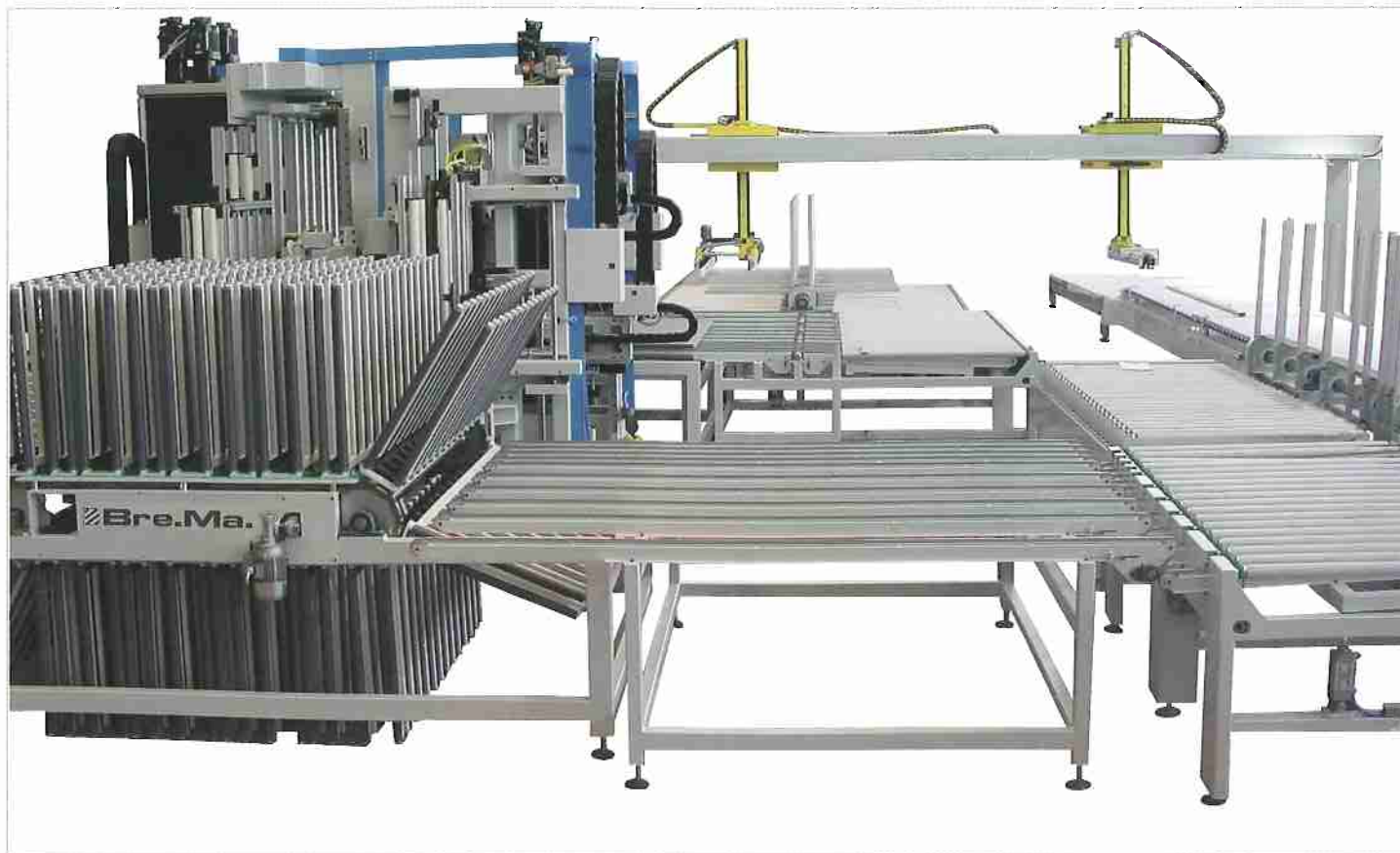


Ständerhinterseite ausgerüstet mit 2 Bohraggregaten, mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

Back view of the column equipped with two self-selecting drilling units.

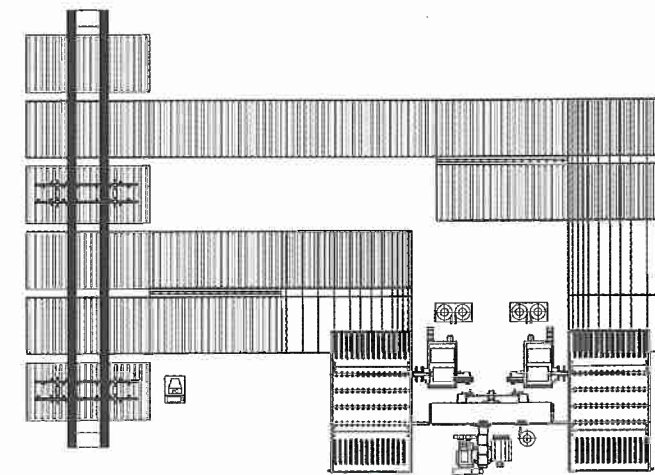
Vektor TC

Konfigurationsmöglichkeiten und Ausführungen
Versatility and performances



Bearbeitungszentrum für montierte Möbel, oder auch Packmöbel, für die kommissionsweise Fertigung in Losgröße eins. Hauptvorteil dieser Einheit ist der sehr geringe Platzbedarf von drei kombinierten Fertigungszellen, welche die Bearbeitung aller Möbelteile erlauben. U.a. auch die Fertigung von Böden u. Deckel mit Stirnbohrungen und Dübeln, das Setzen von Aufhängern, die Fertigung von Seiten, Türen und Auszügen, diese inklusive aller notwendigen Bohr- Fräs- und Einpressvorgänge.

Complete machining centre for in-real-time production of assembled or kit furnitures. The main feature of this installation is to concentrate in a reduced space three processing cells, which allow the managing of all the furniture components, horizontal pieces with boring and glue & dowel or shelf-support insertion, sides, doors and drawer fronts with execution of boring, routing and hardware insertion.



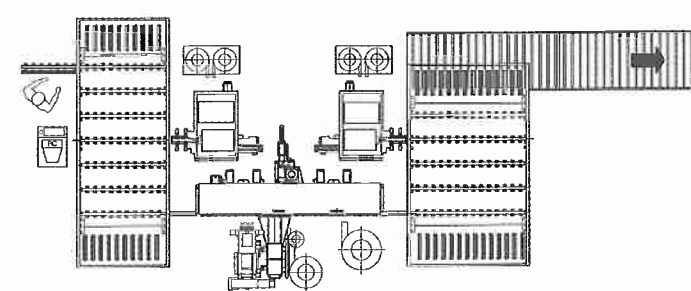
Fertigungszelle mit automatischer Werkstückzuführung und -abtransport

Processing cell for automatic panels loading and unloading.



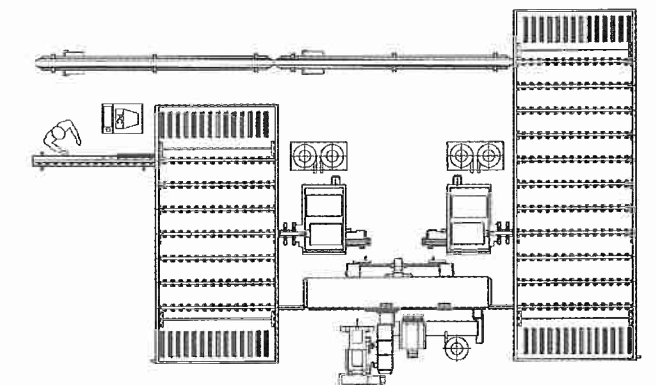
Seitenansicht der Maschine mit Bohr-, Beileim- und Dübeleinheiten.

Detail – Side view of the machine with boring and glue & dowel inserting units.



Fertigungszelle für die kommissionsweise Fertigung in Losgröße eins, für Packmöbel oder montierte Möbel.

Processing cell for in-real-time feeding of assembled or kit furniture.



Fertigungszelle mit Werkstückentnahme direkt durch den Bediener.

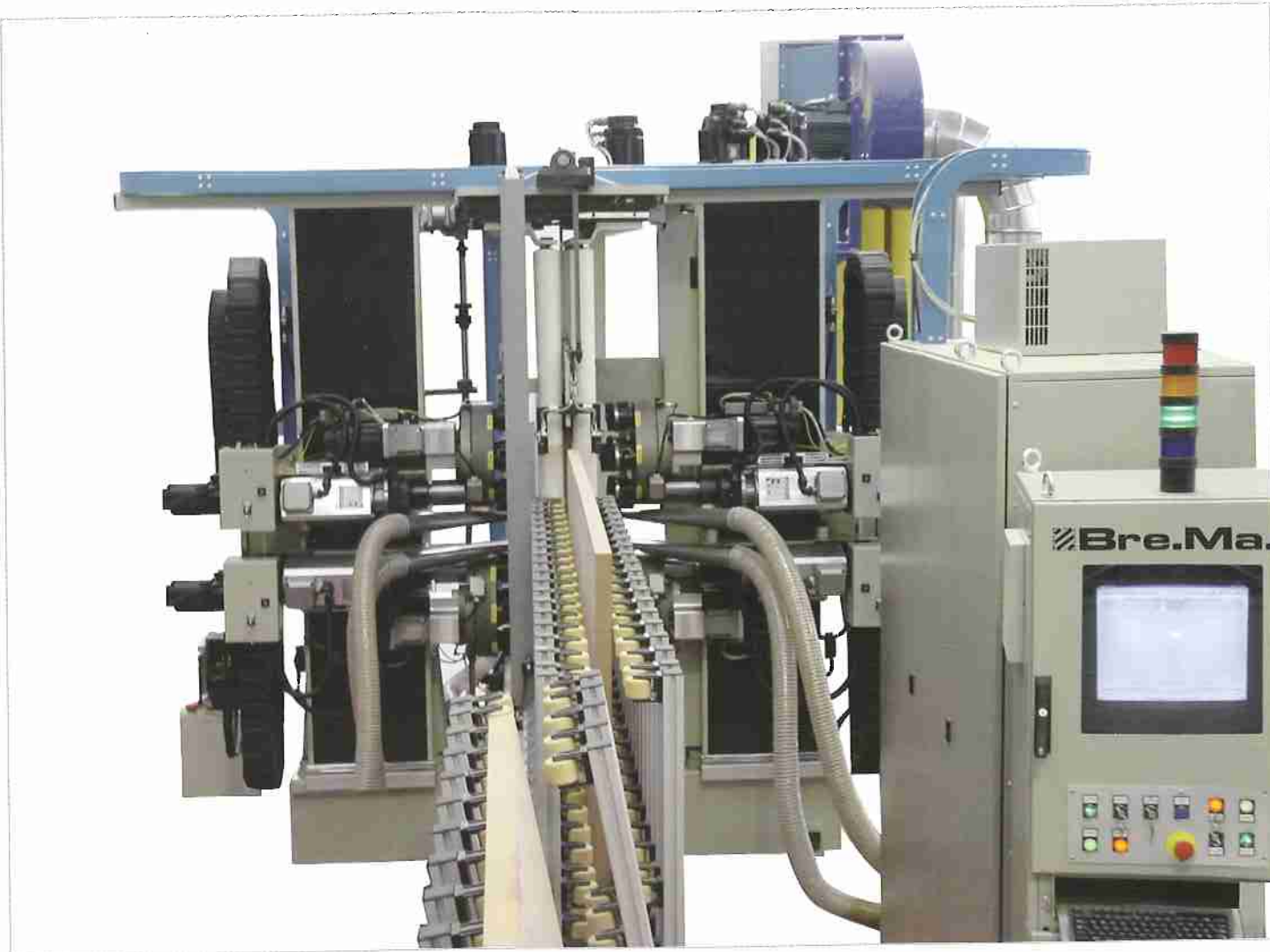
Complete processing cell with panel unloading directly to the operator.

Vektor K

Konfigurationsmöglichkeiten und Ausführungen
Versatility and performances

CNC gesteuerte, vertikale Durchlaufmaschine, zum Bohren, Nuten und Fräsen. Für die gleichzeitige Bearbeitung der zwei Hauptflächen der Werkstücke in einem Takt ausgelegt und um weitere Bohrungen für Bänder und Verbinder auszuführen.
Speziell geeignet für Innen- und Aussentüren.
Die Version Vektor DT (=mit geteilter Kettenbahn) ermöglicht sogar die 6-seitige Bearbeitung eines Werkstückes in einem Durchlauf.

NC vertical flexible through-feed boring and milling machine able to simultaneously process the two main faces of the panel and to execute lower and upper boring for hinges and locks insertion.
Ideal for interior and exterior doors processing. The Vektor DT version allows the processing of the panel 6 faces in one passage.



Seitenansicht mit zwei Revolveraggregaten, für das gleichzeitige Bearbeiten der linken Seite einer Türe.
Detailed side machine view with double revolver unit for simultaneous processing on the left face of the door.



Detail vom Bohr- und Fräsvorgang für Schlossloch und Griff.

Detail of the boring and routing processing for lock and handle slot.



Bearbeitung einer MDF-Türe.

Detail of processing on MDF door.



Detail vom Bohr- und Fräsvorgang für ein Band.

Detail of the boring and routing processing for lock slot.



Bearbeitung einer Massivholztüre.

Detail of processing on solid wood door.

Vektor

Spindelbohrkopf
Heads

Bre.Ma. kann spezielle Köpfe nach Kundenwunsch bauen
We design special heads on demand



10-fach revolver.
10 - position - revolver unit.

1-Spindelbohrkopf.
Single head.



Bohrkopf 3x32
waagrecht.
3x32 mm
horizontal head.



Bohrkopf 3x32
senkrecht.
3x32 mm
vertical head.



Bohrkopf 5x32 waagrecht.
5x32 mm horizontal head.



Bohrkopf 5x32 senkrecht.
5x32 mm vertical head.



Stirnbohrkopf gekröpft
waagrecht
Head-tail boring head.



Stirnfräskopf.
Head-tail routing head.



Stirnbohrkopf von oben.
Upper edge boring head.



Oberfräskopf rechtsdrehend.
Routing head RH.



Oberfräskopf linksdrehend.
Routing head LH.



Nutsägenkopf.
Sawing head.



Stirnbohrkopf für
überlange bohrer.
Adjustable foot
boring head.



Stirnfräskopf gekröpft
waagrecht.
Coupling foot boring head.



Scharnierbohrkopf
48x6 mm.
Head for hinges.



Stirnbohrkopf mit
Werkstückführung.
Shelves boring head.

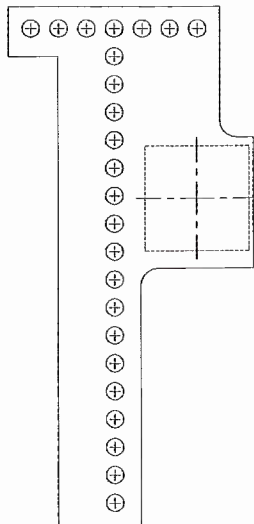
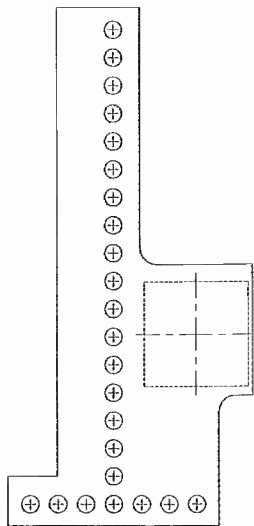


Vektor

Bohraggr. mit einzeln abrufbare Bohrspindeln Self-selecting drilling unit

Oberes Aggr. mit einzeln abrufbaren
Bohrspindeln 7+17x32 mm.

Upper self-selecting drilling unit 7+17x32 mm.

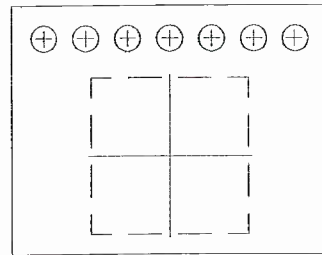
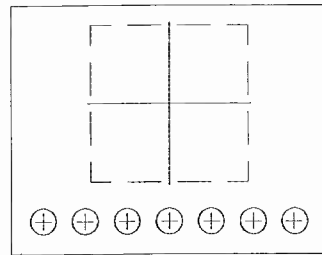


Unteres Aggr. mit einzeln abrufbare
Bohrspindeln 7+17x32 mm.

Lower self-selecting drilling unit 7+17x32 mm.

Oberes Aggr. mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln 7x32 mm.

Horizontal upper self-selecting drilling unit 7x32 mm.



Unteres Aggr. mit einzeln abrufbare Bohrspindeln 7x32 mm.

Horizontal lower self-selecting drilling unit 7x32 mm.

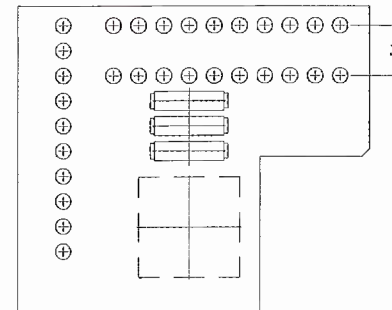
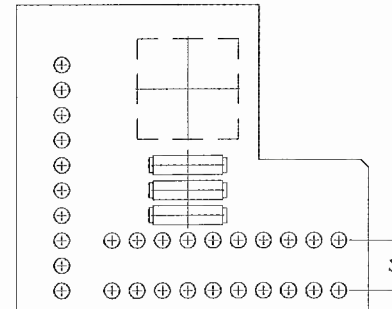


Bohraggr. mit einzeln abrufbare Bohrspindeln.

Self-selecting drilling unit.

Oberes Aggr. mit einzeln abrufbaren
Bohrspindeln 10+10 + 10+3 Stirnbohrk.

Upper self-selecting drilling
unit 10+10 + 10+3tc.

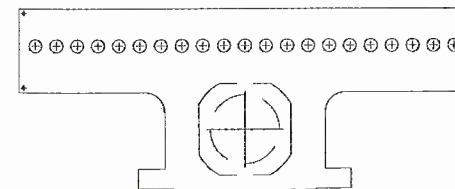
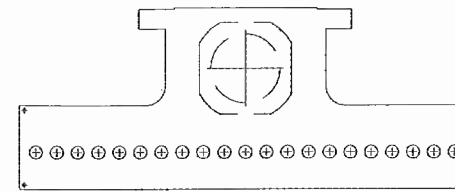


Unteres Aggr. mit einzeln abrufbare
Bohrspindeln 10+10 + 10+3 Stirnbohrk.

Lower self-selecting drilling
unit 10+10 + 10+3tc.

Oberes Aggr. mit einzeln abrufbaren
Bohrspindeln 21x32 mm.

Horizontal upper self-selecting drilling unit 21x32 mm.

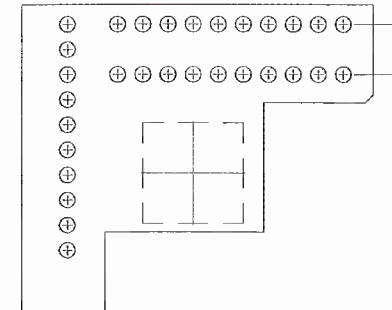
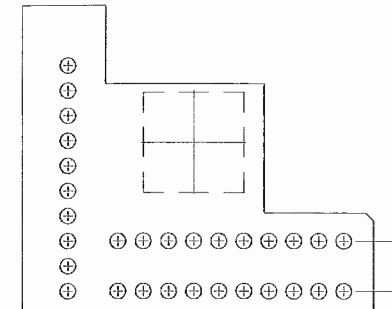


Unteres Aggr. mit einzeln abrufbare
Bohrspindeln 21x32 mm.

Horizontal lower self-selecting drilling unit 21x32 mm.

Oberes Aggr. mit einzeln abrufbaren
Bohrspindeln 10+10 + 10x32 mm.

Upper self-selecting drilling
unit 10+10 + 10x32 mm.

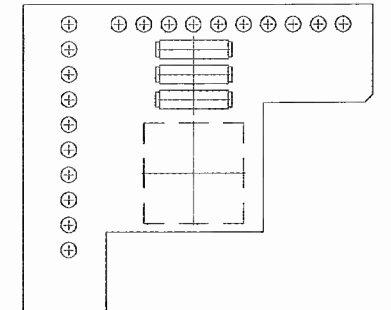
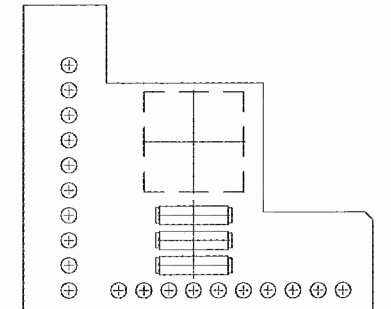


Unteres Aggr. mit einzeln abrufbare
Bohrspindeln 10+10 + 10x32 mm.

Lower self-selecting drilling
unit 10+10 + 10x32 mm.

Oberes Aggr. mit einzeln abrufbaren
Bohrspindeln 10+10 x 32 mm.

Upper self-selecting drilling
unit 10+10 x 32.

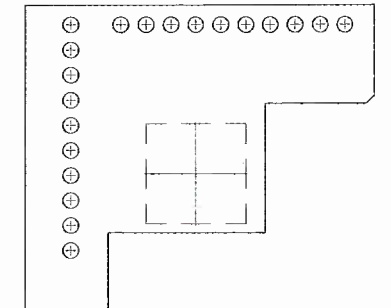
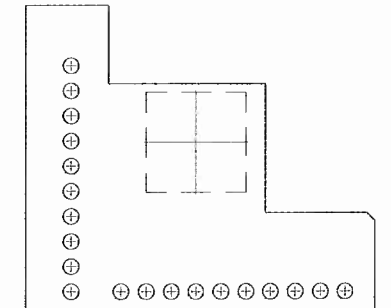


Unteres Aggr. mit einzeln abrufbare
Bohrspindeln 10+10 x 32+3 Stirnbohrk.

Lower self-selecting drilling
unit 10+10 x 32+3tc.

Unteres Aggr. mit einzeln abrufbare
Bohrspindeln 10+10 x 32 mm.

Lower self-selecting
drilling unit 10+10 x 32.



Vektor

Einpressenheiten
Hardware inserting units



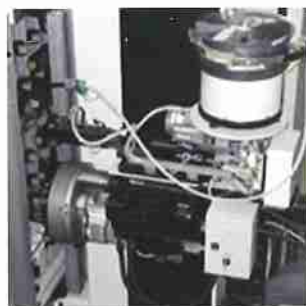
Einpressenheit für Topfbänder, mit Rüttler.

Hinge inserting unit with vibrator.



Einpressaggregat für Topfbänder m. weitem Öffnungswinkel (z.B. f. Büromöbel).

8 - position-hinge inserting unit.



Einpressenheit f. Anschlagdämpfer huckepack auf Revolveraggr.

Buffer inserting unit on revolver.



Einpressaggregat zu BLUM-Bänder f. Auszüge.

Blum drawer front coupling inserting unit.



Einpressaggregat für Grundplatten.

Pressure base for hinge inserting unit.



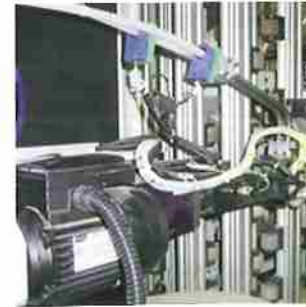
Einpressaggregat mit 8-fach Stangenmagazin für Grundplatten.

8 - position-base for hinge inserting unit.



Einpressaggregate für Aufhänger Oberschränke.

Suspension inserting unit.



Einschraubaggregat für Muffen.

Screwed bush inserting unit.



Einpressaggregat für Zwischenbödenhalter.

Shelf-holder pin inserting unit.



Einschraubaggregat für Grundplatten, mit Rüttler.

Base for screwed hinge inserting unit with vibrator.



Einpressaggregat für Muffen.

Pressure bush inserting unit.



Einpressenheit für geschr. Zwischenbödenhalter.

Screwed shelf-holder inserting unit.



Einpressenaggregat für Zwischenbodenhalter.

Pressure shelf-holder inserting unit.



Einpressenheit für Bolzen für Lattenroste.

Plastic pin inserting unit.



Einpressaggregat für Halterung d. Querlatten.

Plastic part inserting unit.

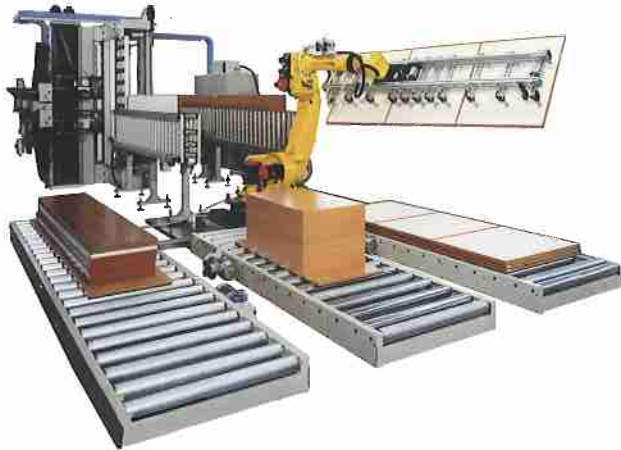


Einpressaggregat für Kunststoffverbinder.

Plastic joint inserting unit.

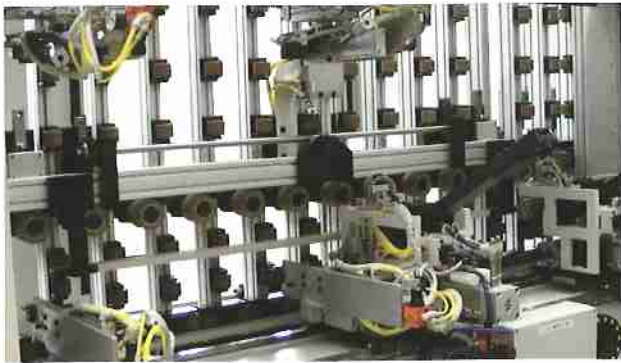
Bre.Ma.

Kundenspezifische Lösungen
Customized solutions



Vektor Maschine mit Beschickung und Entnahme über Roboter.

Vektor machine complete with panel loading and unloading through robot.



Detail einer verfahrenbaren Bohr- und Einpresseinheit. Dieses System ermöglicht eine hohe Leistung, bei der Fertigung mit Schablonen.

Detail of the mobile groups for boring and hardware insertion. This system allows obtaining a high productivity with template processing.



Detail einer Vektor, bei der Fertigung von Schallschluckplatten.

Detail of a Vektor equipment leased to the sound absorbent panels production.

Detail der Zufereinheit für eine Maschine Mod. Vektor, ausgelegt für Fenster- und Türrahmen.

Detail of the loading device for machine Mod. Vektor suited for windows and door uprights.

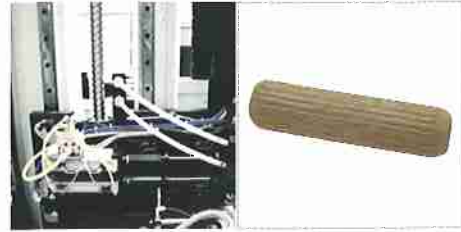


Bohr- und Montagelinie mit einem 24-fach Igelmagazin.

Complete boring and inserting line with 24-position-loading device.

Bre.Ma.

Kundenspezifische Lösungen
Customized solutions



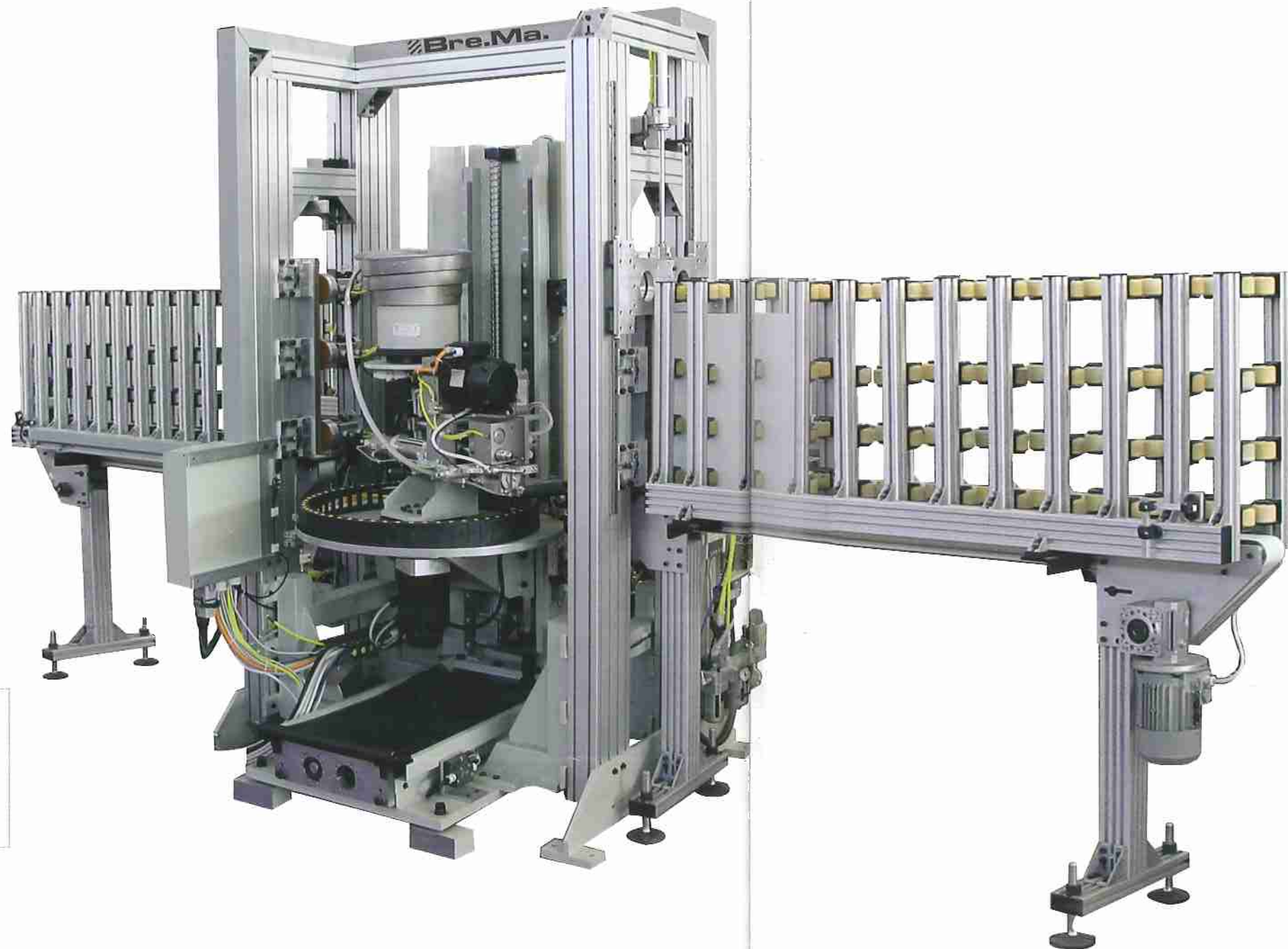
Beleim- und Dübeleinpressenheit.

Glue and dowel inserting unit.



Einpresseinheit für Verbinder.

Expansion shelf-support inserting unit.



Maschine Mod. Idrak zum Bohren, Leim angeben und Dübel einpressen in die Werkstückvorder- und -hinterkante. Diese Maschine ist verknüpft mit einer Vektor Maschine.

Machine Mod. Idrak for boring and glue & dowel insertion on panel head and tail. This machine is in line with the Vektor model.



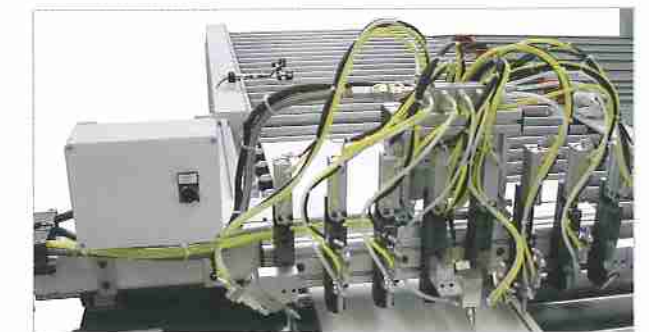
Zuführung für Schienen, von standardisierten Boxen auf Paletten, über ein Tablettssystem.

Feeder for slides collected from trays arranged on pallet complete with empty trays reassembly.



Detail – MIG Maschine zum Setzen von Auszugsschienen.

Detail - MIG machine for slides insertion.

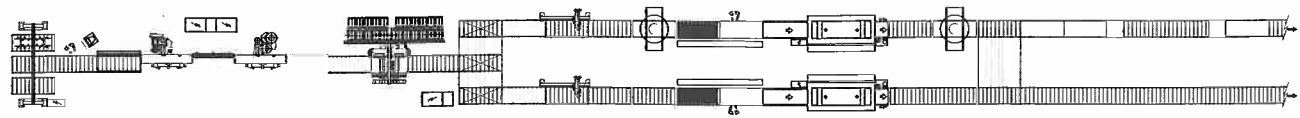


Detail – Maschine Mod. GDM mit Leimangabe in Bohrungen und in Rückwandnuten.

Detail - machine Mod. GDM for glue insertion in holes and along the milling for the back.

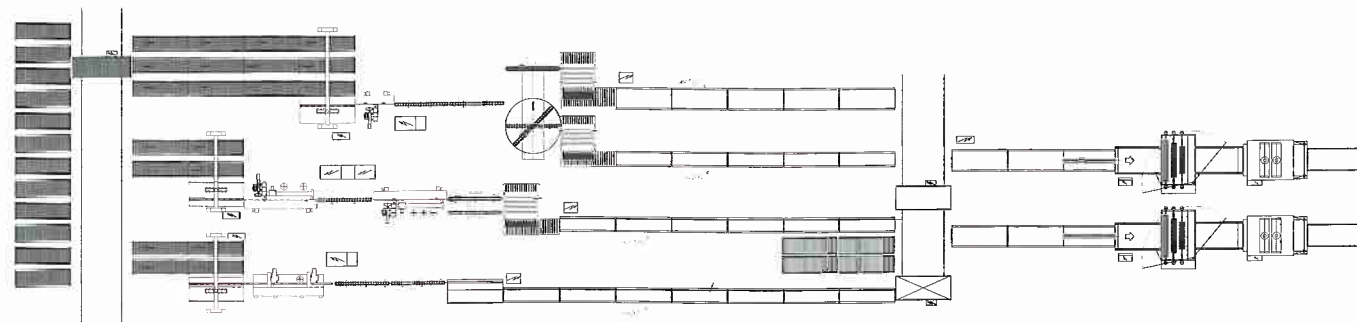
Just-in-time

Gesamtanlage für kommissionsweise Fertigung
Complete line for in-real-time production



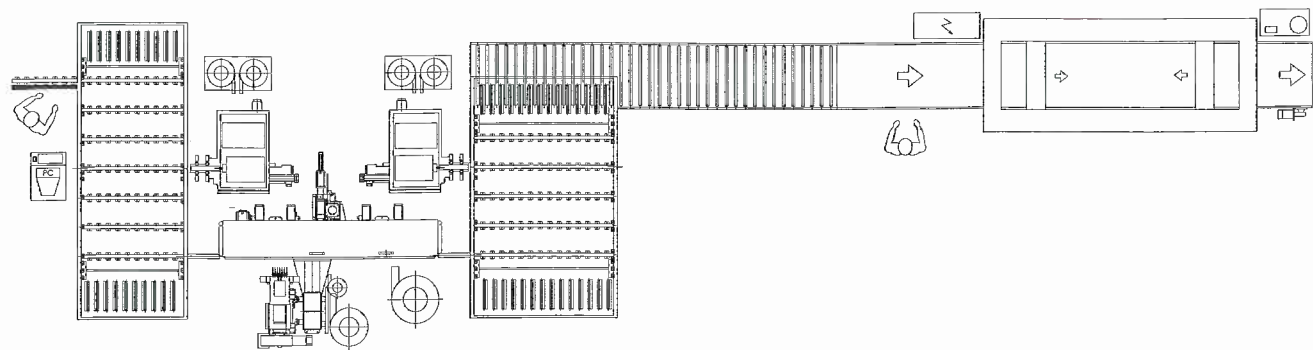
Bohr- und Montagezentrum komplett mit Korpuspresse, für die kommissionsweise Fertigung von montierten Möbeln.

Boring and hardware inserting line complete with carcass clamp for in real time production of assembled furniture.



Komplettlösung für die kommissionsweise Fertigung von Türen-, Rahmen- und Profilfertigung, von Packmöbeln.

Complete solution for the processing of doors, sides and shelves for in real time production of disassembled furniture.



Fertigungszelle mit Korpuspresse für montierte Möbel oder Packmöbel, für die Fertigung in Lossgröße 1.

Processing cell complete with carcass clamp for assembled or kit furniture in-real-time feeding.

Bre.Ma.

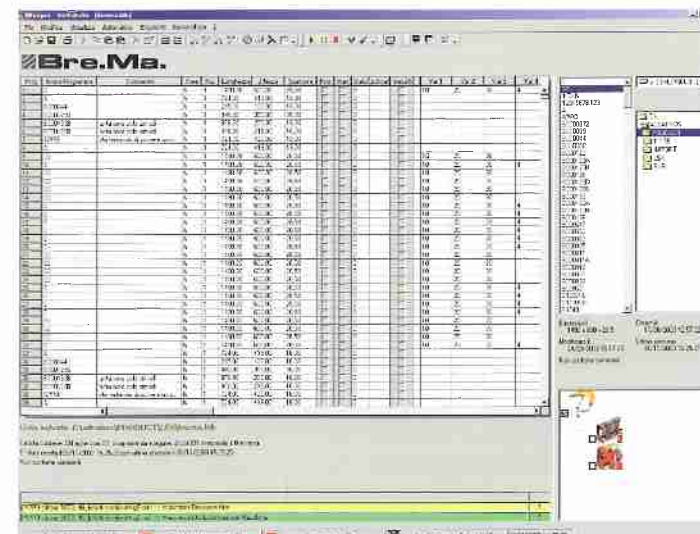
Software
Software

Die Software der Bre.Ma. Maschinen

Alle Bre.Ma. Maschinen sind mit einer CNC-Steuerung versehen, die über eine hochflexible und grafikorientierte Software bedient wird. Mit diesem Software kann die komplette Anlage bedient werden. Auch bei kommissionsweiser Fertigung können alle Maschinen von nur einem Bedienpult aus gesteuert und programmiert werden. Es sind unterschiedlichste Tools für die Anbindung vorhanden, wie Postprozessoren für PPS-Programme und CAD/CAM-Systeme, Schnittstellen für Barcodeleser usw. Sie beinhaltet auch die parametrische Programmierung, die Programmierung über Unterprogramme, sowie mit logischen Verknüpfungen, welche für eine flexible Programmerstellung notwendig sind. Weiterhin sind Variablen in ausreichender Menge vorhanden. Das Programm beinhaltet ausserdem ein sehr wirkungsvolles Optimierungsprogramm, welches auch bei kommissionsweiser Fertigung die bestmögliche Reihenfolge erkennt. All dieses um die Produktivität zu steigern und für die Zukunft stabile Funktionen zu gewährleisten.

Bre.Ma. machines control software

Bre.Ma. machines are equipped with a numerical control with a versatile and graphically oriented software management. Through the software, it is possible to completely control the installation and in case of "flexible lines", it is possible to manage and program all the machines from only one checkpoint. It disposes of data processing tools able to interface any kind of managing system, "cad-cam" system and barcode reading. It implements functions as parametrical programming, subprograms and logic conditioning, which are essential for all kind of processing software modeling, included the so-called "special measures". It has a powerful mathematic optimizing system able to determine in real time, for any kind of processing program, the best operation sequence to be executed. All this for the advantage of the installation productivity increase and of their reliability in the future.



In diesem Hauptprogrammteil, notwendig für die Maschinenbedienung, wird die Fertigungsliste in aktueller Reihenfolge angezeigt. Auf der rechten Bildschirmseite werden die entsprechenden Verzeichnisse angezeigt. Diese können angewählt werden, um Programmnamen oder Listennamen anzuzeigen (je nach Verzeichnistyp) Durch Anfahren eines Programmnamens, auch ohne es definitiv anzuklicken, werden die dazugehörigen Hauptinformationen angezeigt (Namen, Bemerkung und Abmessungen).

In the central part is visualized the list with dynamic trend. In the list are summarized the data related to the panels to execute. In the right part of the screen is located the list of folders, which, once selected, give the possibility to visualize the program names or the list names (it depends on the selected folder). By selecting a panel, even without moving it in the list, its general information are visualized (name, comment, dimensions).



Fernassistenz und Video-Diagnostik: Lösungen in Echtzeit
Alle Bre.Ma. Maschinen sind standardmässig für eine Fernwartung ausgelegt, um eine sofortige Unterstützung bei der Fehlerbehebung zu gewährleisten.

Teleservice and videodiagnosis: real time solution
All Bre.Ma. machines are equipped with a system for tele-assistance, which allows an immediate support for the solution of incidental problems.

Vektor

Technische Daten Technical specifications

Werkstückabmessungen <i>Workable panel dimensions</i>	N	Vektor 15	Vektor 25	Vektor 30	Vektor FC	Vektor K	Vektor KDT
Minimale Länge <i>Minimum length</i>	mm	260	260	260	260	260	1000
Maximale Länge <i>Maximum length</i>	mm	unbegrenzt unlimited	unbegrenzt unlimited	unbegrenzt unlimited	unbegrenzt unlimited	unbegrenzt unlimited	unbegrenzt unlimited
Minimale Höhe <i>Minimum height</i>	mm	40	40	40	40	40	40
Maximale Höhe <i>Maximum height</i>	mm	1300	1300/1700	1300/1700	1300	1300/1500	1300/1500
Minimale Dicke <i>Minimum thickness</i>	mm	8	8	8	8	16	16
Maximale Dicke <i>Maximum thickness</i>	mm	80 (100*)	80 (100*)	80 (100*)	80	60	60
Patentierter Bre.Ma. Transportkette <i>Bre.Ma. patented chain truck</i>							
Länge <i>Length</i>	mm	2500	2500	3000	2500	3000	1500+1500
Arbeitshöhe <i>Working height</i>	mm	850	850	850	850	850	850
Maximale Geschwindigkeiten <i>Maximum speed</i>	mt/min	108	108	108	108	108	108
Max. Anzahl Aggregate <i>Max. possible No. of the units</i>	N	2	5	8	6	2+2	2+2
Revolveraggregate <i>Revolver units</i>	N	1 od. 2 1 or 2	1 od. 2 1 or 2	1 od. 2 1 or 2	1 od. 2 1 or 2	von 1 bis 4 from 1 to 4	von 1 bis 4 from 1 to 4
Werkzeugwechsler <i>Tool change units</i>	N	-	-	-	-	1 o 2 1 or 2	1 o 2 1 or 2
Bohraggregate einzeln abrufb. <i>Self-selecting drilling units</i>	N	von 1 bis 2 from 1 to 2	von 1 bis 4 from 1 to 4	von 1 bis 4 from 1 to 4	von 1 bis 4 from 1 to 4	-	-
Einpressaggregate <i>Inserting units</i>							
Max. Anzahl Aggregate <i>Max. possible No. of the units</i>		1	3	6	3	-	-
Bearbeitungsgeschw. in Y-Richtung <i>Processing units Y axis speed</i>	mt/min	60	60	60	60	60	60
Bearbeitungsgeschw. in Z-Richtung <i>Processing units Z axis speed</i>	mt/min	30	30	30	30	30	30
Gewichte und Verbräuche <i>Weights and consumptions</i>							
Anschlusswert <i>Installed electric power</i>	kw	20	25	30	30	30	30
Betriebluftdruck <i>Compressed air pression</i>	bar	8	8	8	8	8	8
Luftverbrauch <i>Compressed air consumption</i>	nl/ora nl/hour	2500	4000	4000	4000	4000	4000
Anschlüsse <i>Compressed air coupling</i>	Gas	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"
Stützdurchm. Absaugung <i>Dust extraction inlet tube diameter</i>		90-120-140	90-120-140	90-120-140	90-120-140	90-120-140	90-120-140
Luftgeschw. Absaugung <i>Suction air speed</i>	mt/s	35	35	35	35	35	35
Abmessungen bei AH 1300 <i>Dimension H1300</i>		3100-2300 -2850	3100-2300 -2850	3600-2300 -2850	3100-2400 -2850	3600-2650 -2900	4300-2650 -2900
Abmessungen bei AH1700 (AH1500 für K und KDT) <i>Dimension H1700 (H1500 for K and KDT)</i>			3100-2300 -3250	3600-2300 -3250	3100-2400 -3250	3600-2650 -3100	4300-2650 -3100
Seeverpackung <i>Sea-worthy packaging</i>		Holzbehälter mit Aluminiumschutz Wooden box with shrink wrapping foil					
Gewichte <i>Weight</i>	kg	4500	6000/6500	7500/8000	6500/7000	9000/9800	9000/9800

(* auf Anfrage) / (* upon request)

Bre.Ma.

Bre.Ma. weltweit Bre.Ma. in the world



Die Bre.Ma. Brenna Macchine Srl befasst sich seit 1976 mit der Konstruktion und Produktion von CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren. Seit den frühen Anfängen, hat Bre.Ma. Bohr-, Fräs- und Montagemaschinen mit vertikalem Werkstücktransport konstruiert. Diese Art von Werkstückbearbeitung und -transport hat von Beginn an spezifische Vorteile in den Bereichen Flexibilität und Produktivität gebracht. Die erfolgreiche Geschichte von Bre.Ma. wird bestätigt durch mehr als 1000 installierte Bearbeitungszentren, welche in den weltweit wichtigsten Firmen zu Einsatz kommen.

Bre.Ma. Brenna Macchine Srl has been dedicated since 1976 to designing and manufacturing numerical controlled woodworking centres. From the very beginning of its production, Bre.Ma. developed boring, milling and hardware inserting technology with vertical management of the panel. This working system still is a product characteristic quality, by offering great advantages both in flexibility and in productivity.



Diese Erfolgsgeschichte beschäftigt heute über einhundert Mitarbeiter: Die Fertigung von Maschinen und Anlagen neuester Technologie und mit höchster Effizienz. Ihr Ziel ist intelligente und genau auf den jeweiligen Kundenbedarf abgestimmte Lösungen anzubieten, unter Einhaltung der Gleichgewichte zwischen Kosten, Platzbedarf, Arbeit und Zeit. Die Möglichkeit in unserem Hause, genau passende kundenspezifische Kundenentwicklungen und Problemlösungen anzubieten, lässt den Anteil von Anlagen mit höchstem Technologieeinsatz immer weiter ansteigen. Im August 2006 wurde Bre.Ma. von der Biesse Gruppe übernommen, um diese Produkte weltweit als Spitzenprodukte im Bereich der kundenspezifischen Werkstückbearbeitung zu präsentieren. Das weitgestreute Vertriebsnetz von Biesse erlaubt es nun Kunden aus aller Welt direkt in den Genuss der wohl innovativsten technischen Lösungen zu kommen, um alle Probleme im Bereich der Werkstückbearbeitung zu lösen.

Bre.Ma. history is confirmed by more than thousand working centres present in the most important companies in the world. A success that makes more than hundred people working with the same object: to produce high technology machines and installations. The target is to offer aimed and smart solutions, by maintaining the right balance between expenses, spaces, work and time. The possibility to constantly increase the service and the technology lead our company to develop in-house projects with an high technology content. Starting from August 2006, Bre.Ma. has joined the Biesse Group. This synergy operation has the aim to position Bre.Ma. product as range top between the customised solutions for panel processing. The widespread distribution of Biesse allows customers all over the world to directly get in touch with the innovative technical solutions oriented to solve all panel processing problems.