



**B.RE.MA.**

**L'AUTOMAZIONE  
NELLA LAVORAZIONE  
DEL LEGNO**



B.RE.MA. s.p.a.

Via Manzoni - 22040 - Mirovano di Alzate Brianza (Como) - Tel. 031/630773 - Fax 031/632298




# AL SERVIZIO DI CHI LAVORA IL LEGNO

Dal 1976 B.re.Ma. è impegnata nella realizzazione di macchine automatiche, al servizio di chi lavora il legno. Di quegli anni è la prima foratrice verticale a controllo numerico, il primo di molti successi tecnologici nel settore. Fin dall'inizio della sua attività B.Re.Ma. ha sviluppato la tecnologia della lavorazione dei pannelli in verticale, scelta resa possibile dall'applicazione delle più avanzate tecnologie meccaniche ed elettroniche e che costituisce, ancora oggi, una esclusività in grado di offrire grandi vantaggi in termini di produttività e di risparmio di superficie. La possibilità di lavorare il pezzo su entrambe le facce e la grande flessibilità operativa della tecnologia B.Re.Ma. che elimina la necessità di regolazioni manuali nella lavorazione di pezzi di dimensioni differenti. L'obiettivo, raggiunto da tempo, è la possibilità di allestire una fabbrica completamente



automatizzata, in grado cioè di gestire la produzione, dall'ordine all'imballo per la spedizione, in modo completamente automatico. B.Re.Ma. ha conseguito negli anni una costante e significativa esperienza giungendo così a livelli di alta specializzazione.

 Starting from 1976 B.re.Ma. is aimed at realizing automatic machines at the service of all those who work with the wood.

During that time the first vertical numerically controlled boring machine was built, the first of many other technological successes in this field. At the beginning of its activity B.Re.Ma. patented the technology of the vertical panel processing, thanks to the more advanced mechanics and electronics. This still means an exclusiveness offering big advantages about productivity and gain in surfaces.

Workin on both panel sides and operational flexibility of B.Re.Ma. technology do not need any manual regulations while processing different sizes of panels. The goal, already reached, is the creations of a complete automatically controlled factory from the order entry up to its end delivery that is to say the complete automatic control of the production flow. During all these years B.Re.Ma. has obtained a constant and deep experience reaching a high level of specialization.


 Depuis 1976 B.Re.Ma. réalise des machines automatiques pour les entreprises qui travaillent le bois, les dérivés du bois (panneaux massifs, panneaux agglomérés, mélaminés, laqués...).



Cette année-là est née la première machine à travailler verticalement avec contrôle numérique. Ce sera le premier des nombreux succès technologiques dans ce secteur d'activité. Dès le début B.Re.Ma. a breveté le principe de l'usinage des panneaux en vertical, rendu possible grâce à l'application des technologies mécaniques et électroniques les plus avancées constituent encore de nos jours, une exclusivité offrant d'importants avantages en ce qui concerne la productivité et le gain de place. Grâce à la possibilité de travailler la pièce sur les deux côtés et le quatre chants, et à la grande flexibilité opératoire de la technologie B.Re.Ma., des nombreux réglage manuel ne sont plus nécessaires dans l'usinage de pièces de différentes dimensions.



L'objectif atteint offre la possibilité d'équiper une usine totalement automatisée, en mesure de gérer sa production, de la commande client à l'emballage pour l'expédition. B.Re.Ma. a acquis pendant ces années une très grande expérience et atteint une très hauts niveaux de spécialisation.

 B.Re.Ma. wurde 1976 gegründet und seit dieser

Zeit mit der Produktentwicklung und Produktion von automatischen Maschinen für die Holzbearbeitung befasst. Die bedeutende von vielen technologisch hochstehenden, nachfolgenden Entwicklungen, war die Konstruktion des ersten vertikalen CNC-gesteuerten Bearbeitungszentrums für die Bearbeitung von Möbelteilen. Diese Technologie, die

vertikale Art des Werkstücktransportes, wurde durch Patent geschützt. Auch heute noch bildet diese Idee das Kernstück für sämtliche nachfolgenden Weiterentwicklungen. Laufend wird dieses ausgereifte und bewährte System im Bereich der Elektronik, dem Steuerung und der Mechanik weiterentwickelt. Dadurch kann der Kunde beim Einsatz dieses Systemes und der Philosophie der aufrechten Bearbeitung, eine größtmögliche Flexibilität ohne irgendwelche manuelle Einstellungen, ein absolutes Preis - Leistungsverhältnis und eine mit anderen Anlagen sonst unerreichte Lebensdauer und Qualität garantiert werden. Heute können komplette Anlagen, beginnend mit der Bearbeitung von Rohteilen, über das Einbringen von Bohrungen und Bändern, bis hin zur voll kommissionsweisen Verpackung aus einer Hand, geplant und realisiert werden.

## “L'AZIENDA”





# UNA TECNOLOGIA ALL'AVANGUARDIA

La tecnologia si fonda sul principio della lavorazione in verticale dove B.Re.Ma. ha raggiunto vertici non ancora eguagliati nel settore, mettendo a punto macchine con gruppi a forare, testine e gruppi di inserimenti che, per precisione e flessibilità di impiego, vengono adottati dai maggiori produttori italiani e esteri.

Per rispondere alle sempre più svariate esigenze di mercato in questi anni, B.Re.Ma. propone una vasta gamma di modelli che possono essere usati sia dal piccolo artigiano fino alla grossa industria. La gamma si divide in due gradi famiglie:

- a ventose i mod. GLV
  - a rulli i Mod. GLR-P, GLR-XL, GLK, GLT, GLA.
- In parallelo alla tecnologia meccanica ed elettronica, B.Re.Ma. ha anche già risolto da tempo il problema della sicurezza degli operatori,

studiando e realizzando per tutta la gamma sopra citata protezioni a norme C.E.E., mantenendo invariate le prerogative fondamentali di un vero Centro di Lavoro:

- Produttività
- Accessibilità
- Spazi ridotti

 B.Re.Ma. technology blends on the principle of the vertical processing of the panel: field where B.Re.Ma. still remains over the top level of this field getting ready machines with boring tools and inserting groups that for high precision and best flexibility are the most used by the italian and foreign furniture manufacturers. To respond back to the various needs of the market of these last years, B.Re.Ma. offers a big range of models that can be used from the small workshop up the bigger

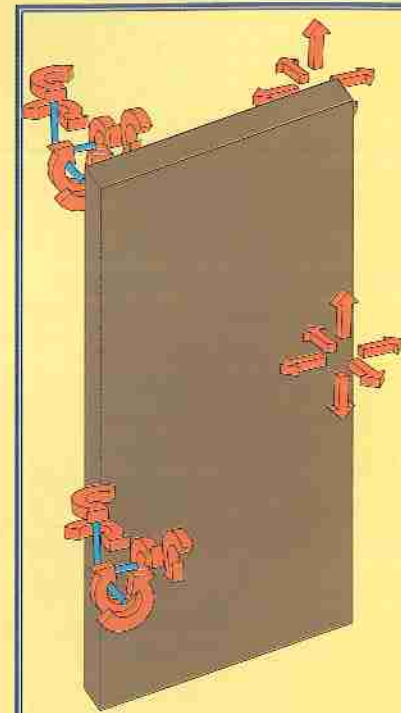
industry. The range is divided into two big families:

- with suction cups Mod. GLV
- with rollers Mod. GLR-P, GLR-XL, GLK, GLT, GLA.

Together to the mechanical and electronic technology, B.Re.Ma. has already solved the problem becoming more and more actual: that of the security of the operators. B.Re.Ma. for its whole range of machines has studied and realized some protection devices following the C.E.E. rules and keeping unchanged the fundamental features of a true Woodworking Centre:

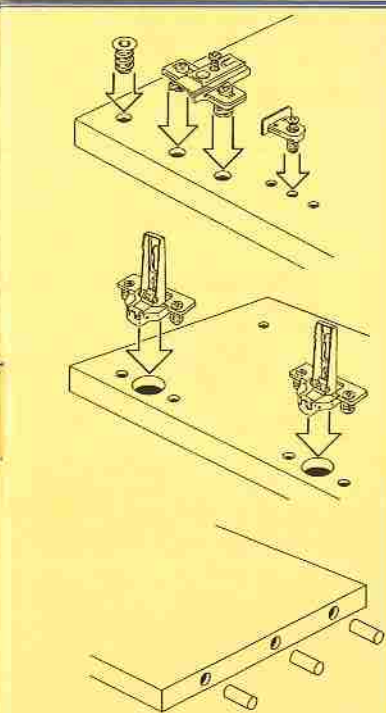
- Productivity
- Easy accessibility
- Reduced Space

 La technologie est basée sur le principe d'usage en vertical, dans lequel B.Re.Ma. a atteint des sommets inégalés en mettant



*Le testine B.Re.Ma. sono progettate per potere realizzare qualsiasi lavorazione di foratura, intaglio, sagomatura sui pannelli. La possi-*

*bilità di inserimento automatico di qualsiasi inserto consente di ottenere il pezzo pronto per il montaggio finale del mobile.*



*bilità di inserimento automatico di qualsiasi inserto consente di ottenere il pezzo pronto per il montaggio finale del mobile.*

*pour la pose de quincaillerie, Principes sélectionnés par les plus grands producteurs*

italiens et étrangers pour leur précision et flexibilité dans l'utilisation. Pour répondre actuellement aux nombreuses et diverses exigences du marché, B.Re.Ma. offre une vaste gamme de modèles pouvant être utilisés par le petit artisan, ainsi que par les grandes industries. La gamme se partage en deux grandes familles:

- à ventouses les mod. GLV
- à rouleaux les mod. GLR-P, GLR-XL, GLK, GLT, GLA.

En parallèle à la technologie mécanique et électronique, B.Re.Ma. a résolu depuis longtemps le problème concernant la sécurité des opérateurs, en étudiant et en réalisant pour toute la gamme mentionnée ci-dessus, des protections selon les normes C.E.E., sans pour autant changer les qualités fondamentales d'un vrai Centre d'Usage:

- Productivité

- Accessibilité
- Espace Réduits.

 Nachstehend stellen wir das System der vertikalen Bearbeitung, mit den entsprechenden einzelnen Modellen, im Detail von B.Re.Ma. ist Marktführer im Bereich der vertikalen CNC-Bearbeitung für Holzbearbeitungsmaschinen, diese werden von in- und ausländischen Kunden speziell wegen ihrer Präzision, der Lebensdauer und der hohen Flexibilität geschätzt. Gerade die breite Palette von ausgereiften Bohraggregaten und -köpfen, sowie von Einsetzaggregate aller Art, in Verbindung mit den verschiedensten Grundmaschinen aller Ausbaustufen, machen diese Maschinen in allen Bereichen, vom Handwerk bis hin zur

Grossindustrie, optimal einsetzbar. Es sind Generell 2 Buareihen im Programm:

- mit Werkstückspannung über Vakuumsauger, die Modelle GLV
- mit Durchlauftransportsystem über Kette oder Bandantrieb, die Modelle GLR-P, GLR-XL, GLK, GLT und GLA.

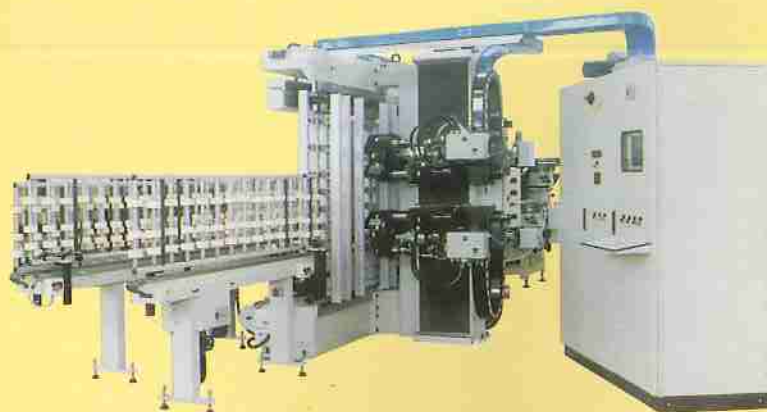
Ein weiteres wichtiges Argument für Maschinen und Anlagen dieser Art ist die sichere (durch Kapselung bzw. Umwahrung) und einfache (durch anschlaglose Nullpunktabnahme und Positionierung) Art der Bedienung. Obige Punkte zusammengefasst ergeben die wesentlichsten Vorzüge eines echten Bearbeitungszentrums:

- Hohe Produktivität
- Leichte Zugänglichkeit
- Geringer Platzbedarf

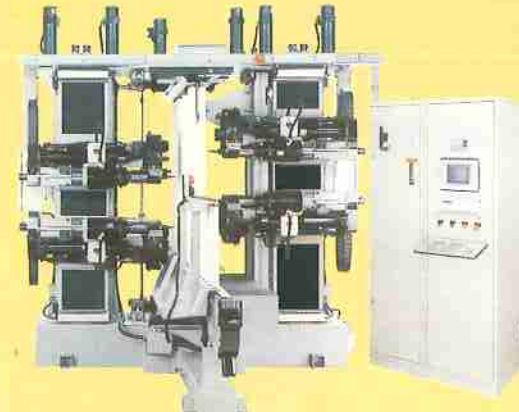
GLR-P



GLR-XL



GLK



GLT



GLV



## LA GAMMA



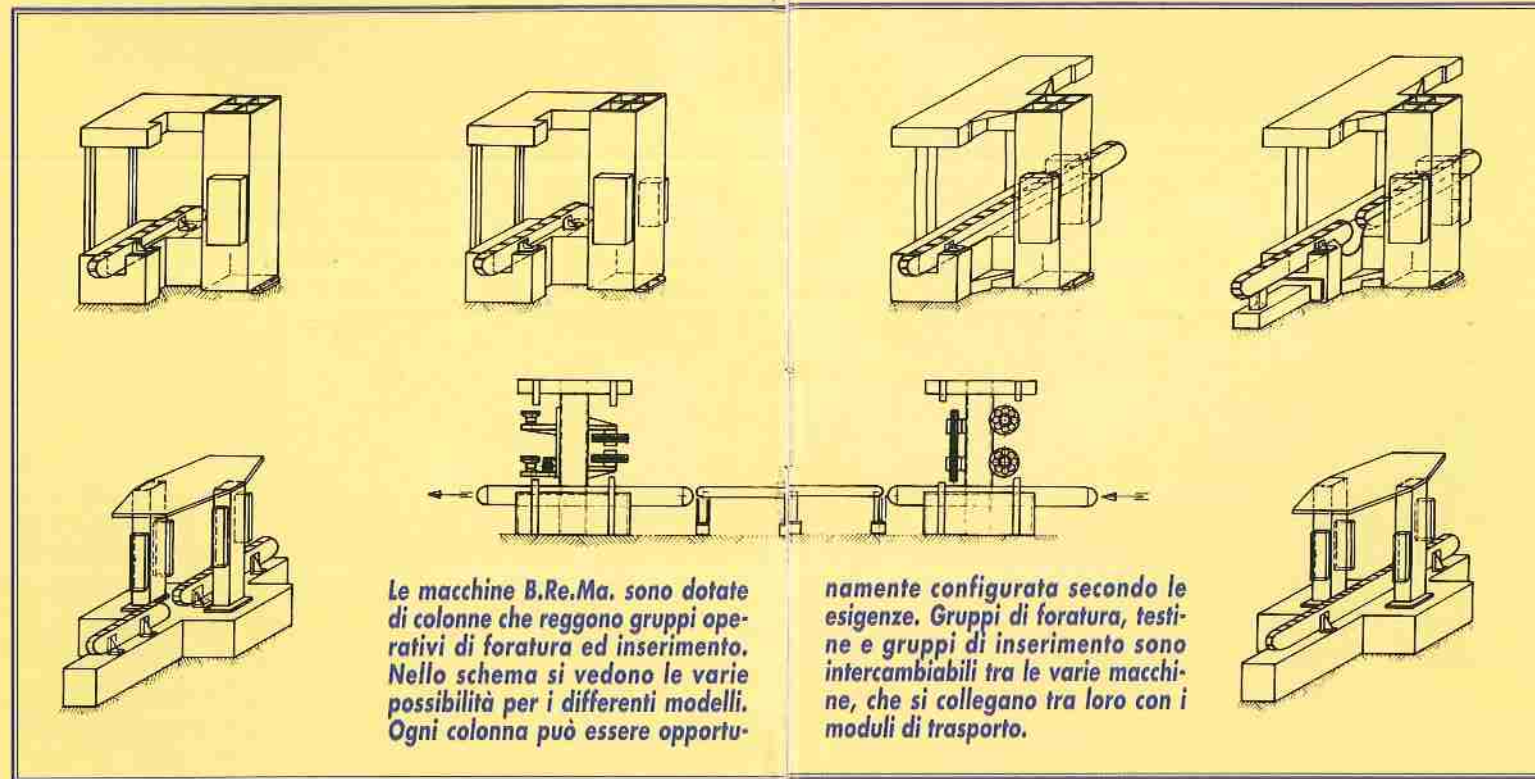


# UNA O PIU' STAZIONI DI LAVORO

Il sistema modulare B.Re.Ma. si basa su una architettura delle macchine con colonne che reggono i vari gruppi. A seconda dei modelli le macchine hanno una o quattro colonne e ciascuna di questa può portare uno o più gruppi operativi e di inserimento. La configurabilità delle macchine è completamente libera in relazione ai pezzi da produrre ed alle quantità richieste. La completa modularità degli elementi consente di impiegare le medesime testine e i medesimi gruppi operativi di inserimento su ogni macchina. Quindi l'imprenditore che vuole riconvertire la sua produzione può "spostare" da una macchina all'altra i vari aggregati oppure ampliare la capacità produttiva con la semplice aggiunta di ulteriori gruppi e moduli. Tale compatibilità è possibile anche dal punto di vista elettronico. I personal

computers ed i controlli numerici a bordo macchina, adibiti al controllo delle varie funzioni, possono essere configurati a seconda dell'attrezzaggio montato sulla macchina.

**UK** B.Re.Ma. modular system is based on a machine architecture with column bearing some working units. Depending on the various models, the machines have from one up to four columns and each of them can be fitted with one or more operational units. The configuration of the machines is due to the panels to be machined and to the quantities required. All different operational elements can be fitted on any machine. Therefore, the manager who intends to convert his own production can, also in later times, "displace" from one machine to another the different units or increase the



Le macchine B.Re.Ma. sono dotate di colonne che reggono gruppi operativi di foratura ed inserimento. Nello schema si vedono le varie possibilità per i differenti modelli. Ogni colonna può essere opportunamente

configurata secondo le esigenze. Gruppi di foratura, testine e gruppi di inserimento sono intercambiabili tra le varie macchine, che si collegano tra loro con i moduli di trasporto.

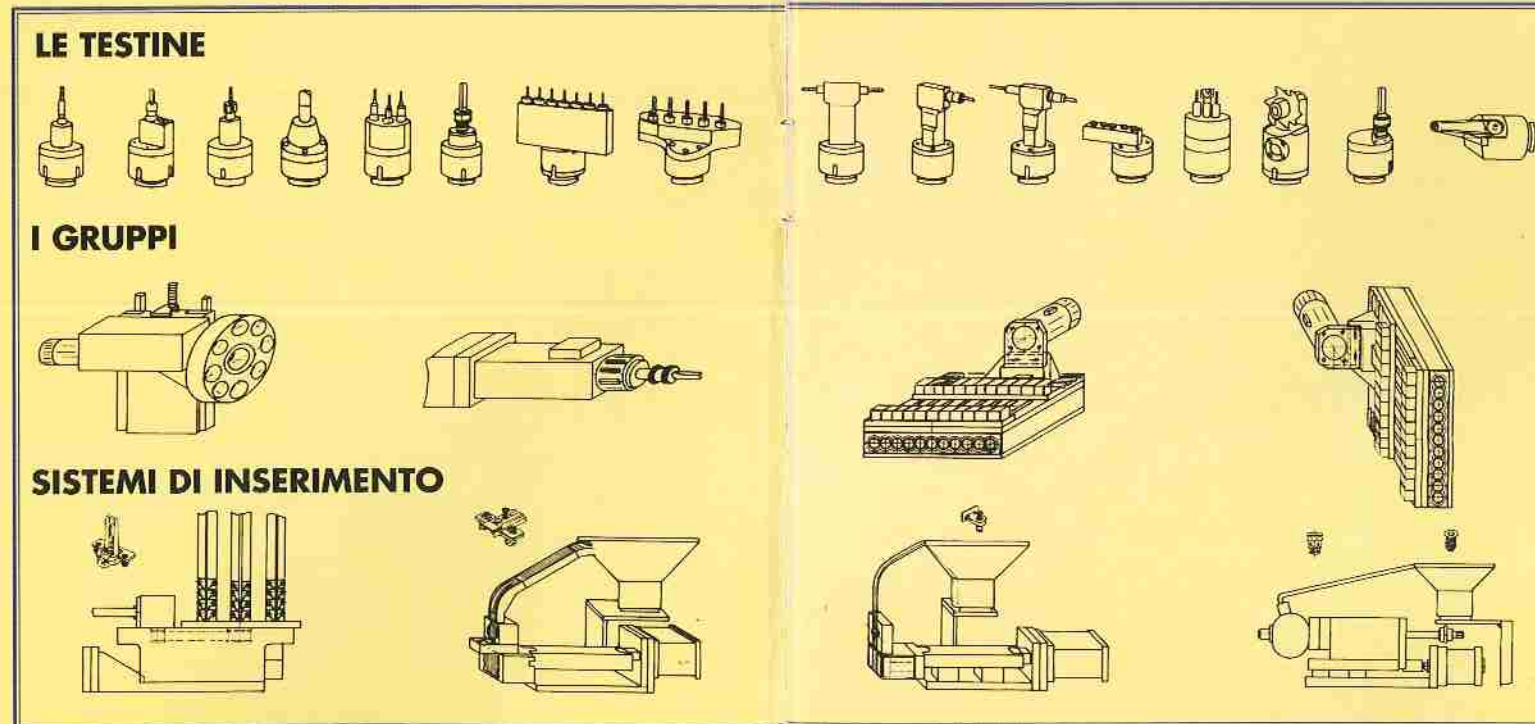
production capacity simply adding more groups or models. Such easy compatibility is possible for the electronic side of the

machine, too. The personal computers and the numerical controls fitted into the machines can be easily configured following the

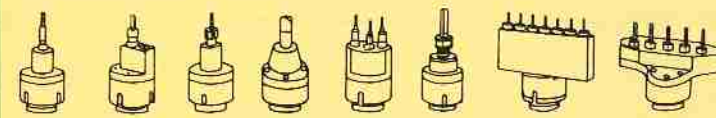
machine equipments.

architecture de machines avec des colonnes qui supportent les différents groupes. Selon le modèle, les

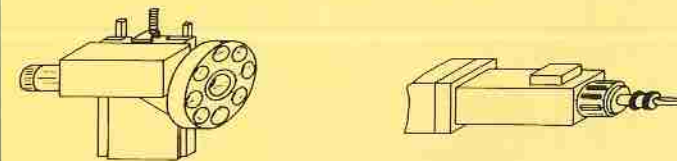
**FR** Le système modulaire B.Re.Ma. est basé sur une



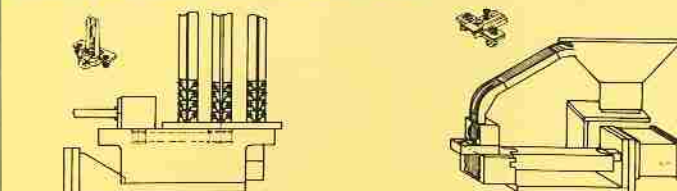
## LE TESTINE



## I GRUPPI



## SISTEMI DI INSERIMENTO



machines ont de une à quatre colonnes et chacune peut supporter un ou plusieurs groupes opérateurs de perçage, et de pose de quincaillerie. La configuration des machines est totalement libre selon les pièces à produire et les quantités requisés. Les éléments modulaires permettent d'utiliser les mêmes têtes et les mêmes groupes opérateurs sur chaque machine. Par conséquent, l'entrepreneur voulant transformer sa production peut, successivement, permuter d'une machine à l'autre les différents agrégats, ou augmenter la productivité en ajoutant ultérieurement d'autres groupes et modules. Une telle permutation est également possible du point de vue électronique. Les PC et les contrôles numériques équipant les machines, destinés à la maîtrise des différentes fonctions,

peuvent être configurés selon l'équipement utilisé.

**DE** Das Modulsystem B.Re.Ma. basiert auf einer Architektur von verschiedenen Grundständern, an welchen alle verfügbaren Aggregate angebaut werden können. Die max. Anzahl der möglichen Aggregate richtet sich je nach Modell und Kundenanforderung. Spezifisch auf den jeweiligen Einsatz und das zu fertigende Produkt abgestimmt, können diese Grundständler mit unterschiedlichsten Bohr-, Fräs- und Einsetzaggregate bestückt werden. Ergänzend hierzu wird prinzipiell jede über einen echten Computer gesteuert, dadurch ist eine maximale Flexibilität gewährleistet, ausserdem können damit, über ein handelsübliches Netzwerk (z.e. NOVEL), auch mehrere Einzelmaschinen zu einer echten Produktionslinie verknüpft werden.

# IL SISTEMA MODULARE





# GLR-P

**CENTRO DI LAVORO  
CON UNA TESTA A REVOLVER  
A 8 POSIZIONI,  
COMPLETO DI  
DISPOSITIVO A DEPRESSIONE  
PER LA SCONTORNATURA  
DEI PANNELLI.  
IL CONTROLLO NUMERICO  
GESTISCE 5 ASSI ED È  
PREDISPOSTO PER IL  
CONTROLLO DI 7 ASSI.**

**WOODWORKING  
CENTRE EQUIPED WITH  
8/POSITIONS REVOLVER  
ROTATION  
EQUIPPED WITH VACUUM  
DEVICE FOR THE ROUTING  
OPERATIONS  
ON ALL FOUR SIDES OF THE  
PANEL.  
THE NUMERICAL CONTROL  
GETS FROM 5 UP TO 7 AXIS.**

**CENTRE D'USINAGE  
ÉQUIPÉ D'UNE TÊTE REVOLVER  
À 8 POSITION, COMPLÉTÉ  
D'UN DISPOSITIF À  
DÉPRESSION POUR LE  
COUTOURNAGE DES  
PANNEAUX.  
LE CONTRÔLE NUMÉRIQUE  
GÈRE 5 AXES ET EST  
PRÉDISPOSÉ POUR LE  
CONTRÔLE DE 7 AXES.**

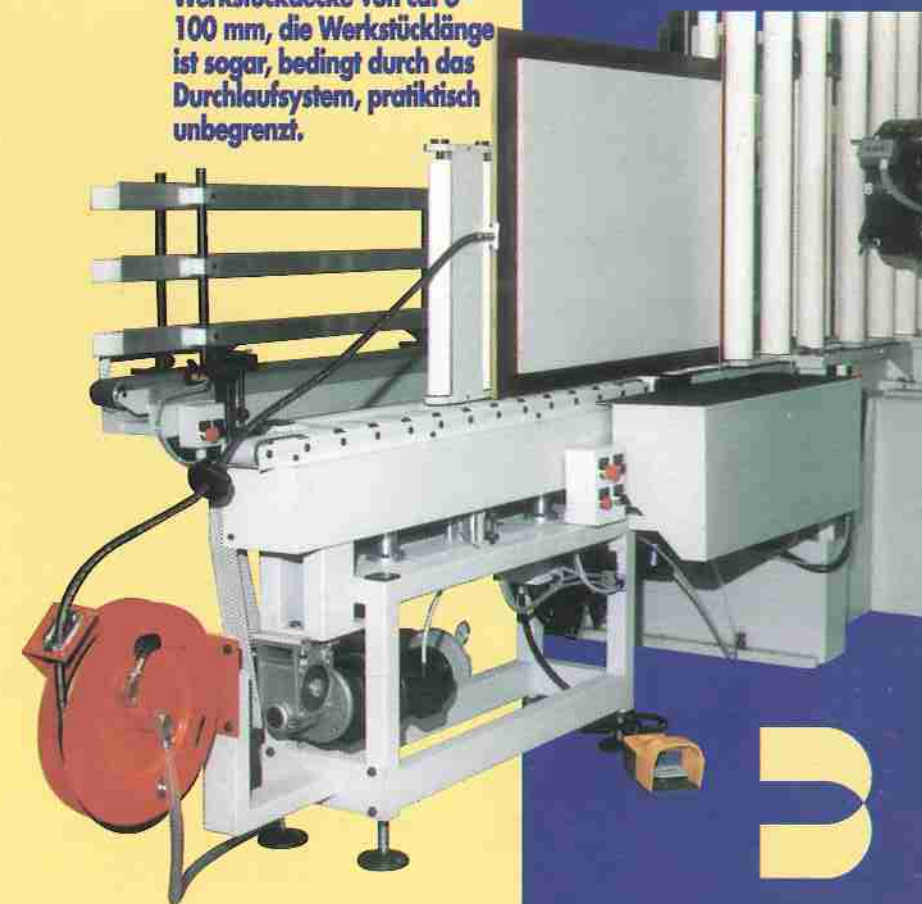
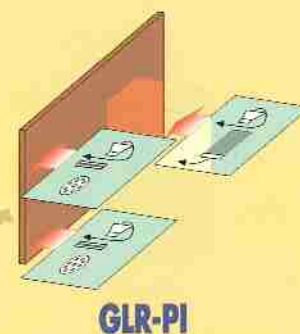
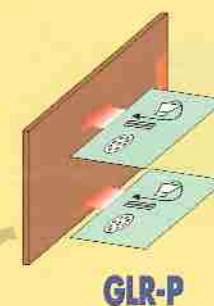
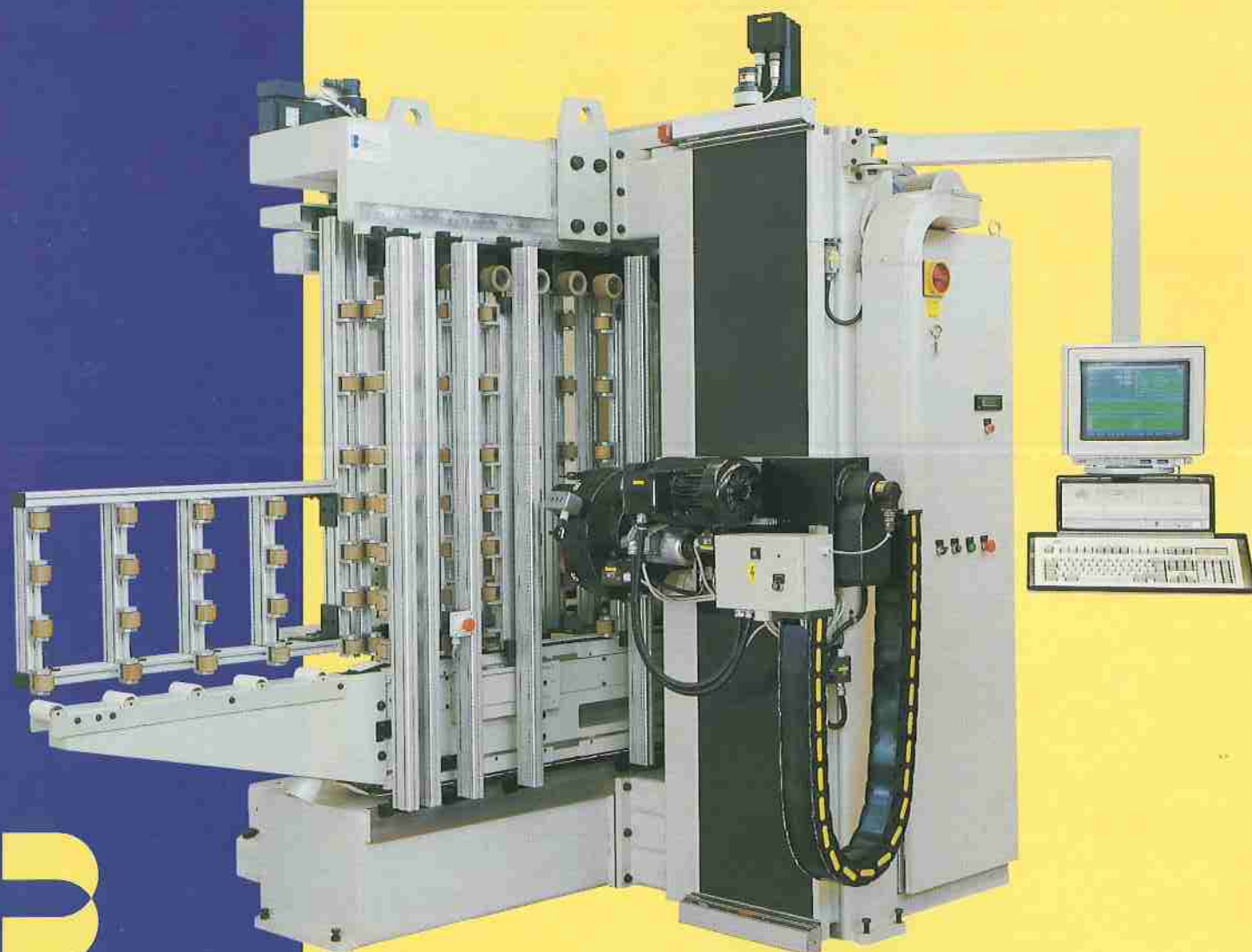
**BEARBEITUNGSZENTRUM  
IN GRUNDAUSRÜSTUNG MIT  
EINEM 8-FACH  
REVOLVERAGGREGAT,  
MIT DURCHLAUFSYSTEM ÜBER  
TRANSPORTKETTE.  
IN GRUNDAUSRÜSTUNG MIT  
5 CNC-ACHSEN,  
ZUR STEUERUNG  
VON BIS ZU 7 CNC-ACHSEN  
AUSBAUBAR.**

**Automatic machine  
with one column bearing one  
8/positions revolver unit. The  
revolver unit allows to get 8  
different tools for any  
operation with no manual  
regulation, confirming also for  
this smaller model the  
maximal working flexibility.  
Possibility to add a second  
revolver unit.  
For the version GLR-PI, in  
addition to the two revolver  
units, it's possible to fit on the  
back column side an inserting  
unit for hinges or bases.  
Some indications about the  
working dimensions common  
to all B.Re.Ma. models:  
machines can work on the  
whole panel with a working  
height of min. 20 up to 1700  
mm, the thickness is from 6  
up to 100 mm and the length  
has no limits.**

**Machine automatique  
avec une colonne supportant  
un groupe revolver avec 8  
positions.  
Le groupe revolver permet le  
montage de 8 têtes  
différentes qui exécutent  
toutes les opérations sans  
aucun réglage manuel,  
assurant pour ce modèle plus  
simple, une flexibilité  
maximale d'usinage.  
Possibilité de monter un  
second groupe revolver.  
Pour la version GLR-PI, en plus  
des deux revolvers, il est  
possible de monter sur  
l'arrière de la colonne un  
groupe pour l'insertion de  
charnières ou embases.  
Aperçu sur le dimensions  
utiles de travail commun à  
tous les modèles B.Re.Ma.: les  
machines peuvent travailler  
sur des panneaux ayant  
hauteur mini. de 20 mm,  
hauteur maxi. de 1700 mm,  
épaisseur mini. de 6 mm et  
épaisseur maxi. de 100 mm.  
Longueur illimitée.**

**Vollautomatische  
Maschine mit einem  
Grundständer, an dessen  
Vorderseite ein 8-fach  
Revolveraggregat montiert ist.  
Diese Revolveraggregat  
ermöglicht den Einsatz von bis  
zu 8 unterschiedlichen Köpfen  
die, über das Program  
gesteuert, automatisch  
angewählt werden. Dieses  
ermöglicht die maximale  
Flexibilität der Bearbeitung.  
Ergänzend hierzu kann auf  
Wunsch, zusätzlich ein  
zweites 8-fach  
Revolveraggregat an der  
Ständervorderseite montiert  
werden, für dann bis zu 16  
unterschiedliche Köpfe.  
Weiterhin können beim Model  
GLR-PI zusätzliche  
Einsetzaggregate an der  
Rückseite, an der Kettenbahn  
montiert werden, z. B. für  
Grundplatten oder  
Topfbänder.  
Allen vertikalen Maschinen, in  
Ausführung mit  
Transportkette, ist die grosse  
Flexibilität bei der  
Bearbeitung  
unterschiedlichster  
Werkstückabmessungen  
gemeinsam. Min. Arbeitshöhe  
von ca. 20 bis max 1700 mm,  
Werkstückdicke von ca. 6 -  
100 mm, die Werkstücklänge  
ist sogar, bedingt durch das  
Durchlaufsystem, praktisch  
unbegrenzt.**

**Macchina automatica con  
una colonna che regge un  
gruppo revolver a 8  
posizioni. Il gruppo revolver  
permette il montaggio di ben  
8 testine differenti che  
eseguono tutte le operazioni  
senza alcuna regolazione  
manuale, assicurando anche  
per questo modello più  
semplice la massima  
flessibilità di lavorazione.  
Possibilità di montare un  
secondo gruppo revolver.  
Nella versione GLR-PI, oltre a  
due revolvers, è possibile  
montare sul retro della  
colonna un gruppo per  
l'inserimento di cerniere o  
basette. Alcuni cenni sulle  
dimensioni utili di lavoro  
comuni a tutti i modelli  
B.Re.Ma.: le macchine  
possono lavorare su tutto il  
pannello con misure a  
partire da un'altezza min. di  
mm. 20 fino a max mm  
1700, spessori da min. 6 mm  
a max 100 mm mentre la  
lunghezza del pannello è  
senza limiti.**





# GLR-XL

**CENTRO DI LAVORO CON CONTROLLO NUMERICO CHE PUÒ GESTIRE DA 5 A 11 ASSI A SECONDA DEL TIPO DI ATTREZZAGGIO. SUL RETRO DELLA COLONNA PRINCIPALE SONO POSIZIONATE DUE BARRE SULLE QUALI VENGONO MONTATI DIVERSI GRUPPI A MANDRINI INDIPENDENTI E GRUPPI PER INSERIMENTI.**

**WOODWORKING CENTRE WITH THE NUMERICAL CONTROL FOR 5 UP TO 11 AXIS, DEPENDING ON THE EQUIPMENT. ON THE BACK SIDE OF THE MAIN COLUMN THERE ARE TWO SUPPORTING BARS WHERE DIFFERENT INDEPENDENT DRILLS UNITS AND INSERTING UNITS CAN BE PLACED.**

**CENTRE D'USINAGE AVEC CONTRÔLE NUMÉRIQUE, POUVANT GÉRER DE 5 À 11 AXES, SELON LE TYPE D'ÉQUIPEMENT. SUR L'ARRIÈRE DE LA COLONNE PRINCIPALE SE TROUVENT DEUX POUTRES HORIZONTALES, SUR LESQUELLES SONT MONTÉS DIFFÉRENTS GROUPES DE PERÇAGE À MANDRINS INDÉPENDANTS ET DES GROUPES POSE DE QUINCAILLERIE.**

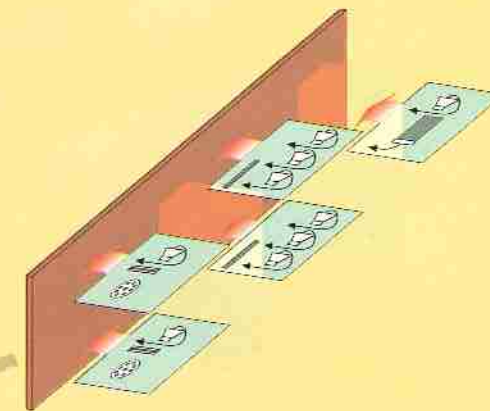
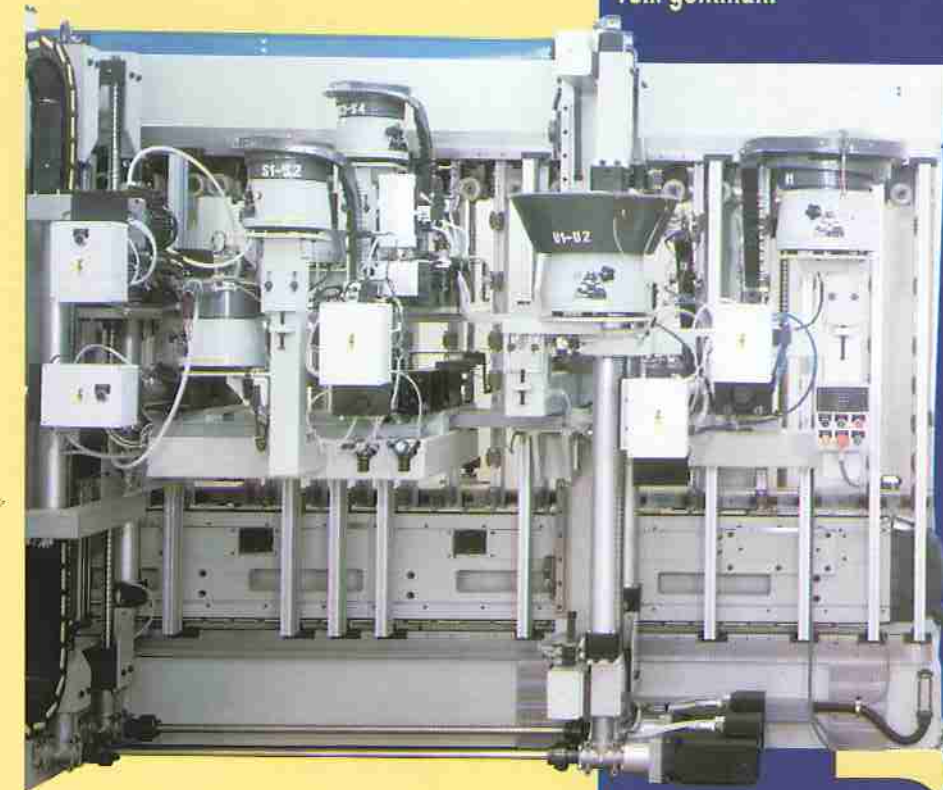
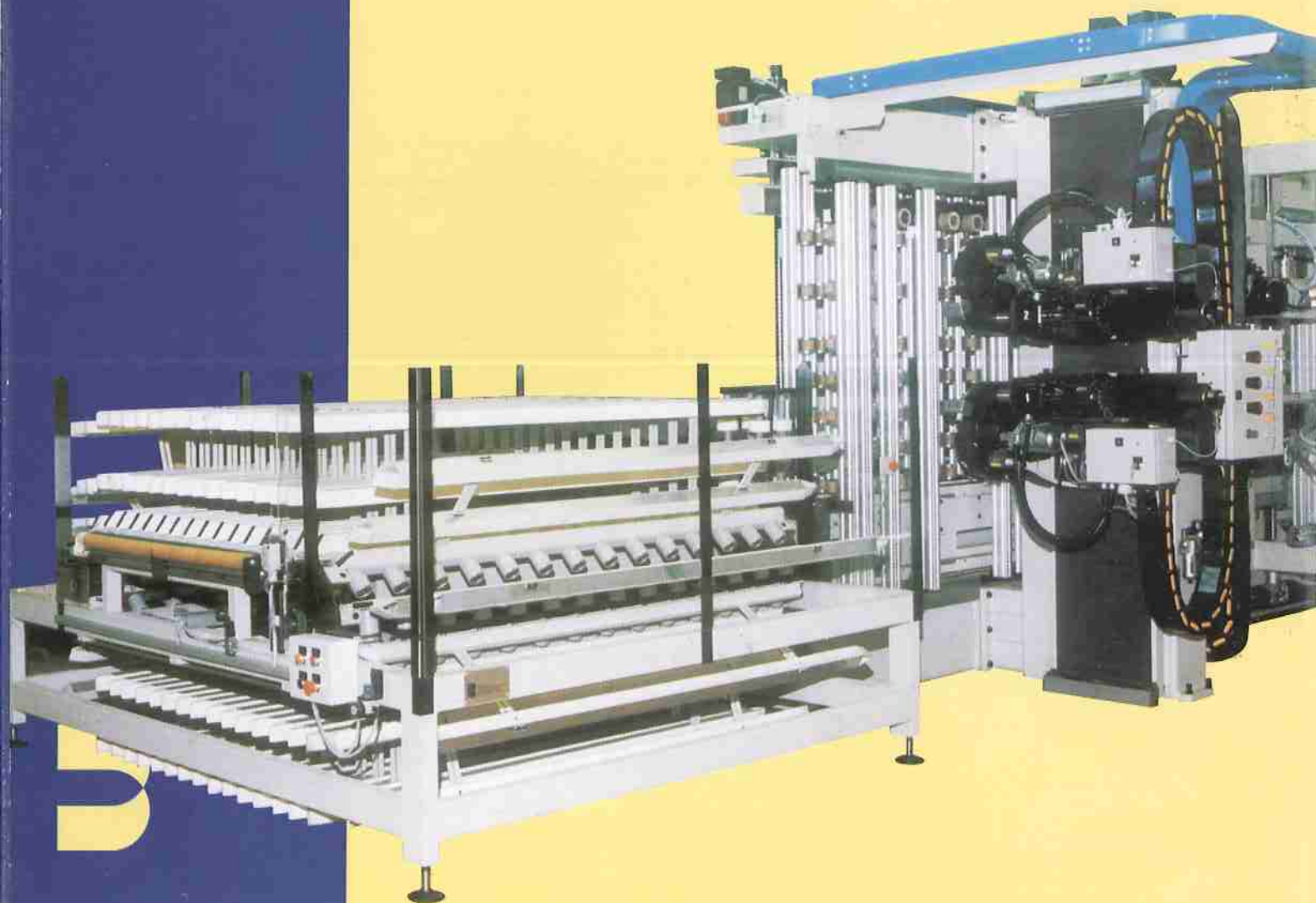
**BEARBEITUNGSZENTRUM IN GRUNDAUSRÜSTUNG MIT EINEM 8-FACH REVOLVER-AGGREGAT UND 5 CNC-ACHSEN. AUF BIS ZU 11 CNC-ACHSEN AUSBAUBAR. AN DER RÜCKSEITE DER MASCHINE KÖNNEN AUF WUNSCH 1 ODER 2 WAAGERECHTE TRAVERSEN ANGEBRACHT WERDEN, DIE BELIEBIG MIT AGGREGATEN BESTÜCKT WERDEN KÖNNEN. ES KÖNNEN Z. B. BOHRAGGREGATE MIT EINZELN ABREIFBAREN BOHRSPINDELN, UND EINSETZ-AGGREGATE MIT SORTIERUNG ÜBER RÜTTLER, ALTERNATIV MIT 8-FACH STANGENMAGAZIN, AUFGEBAUT WERDEN.**

Es sind generell 2 Versionen dieser Maschine lieferbar, diese unterscheiden sich in der Länge der Kettenbahn: Die Maschine mit 3 Meter Kettenbahn, und die Maschine mit 4 Meter Kettenbahn. Die Aufbaumöglichkeiten an der Ständer-vorderseite sind identisch: an der Ständerückseite steht vollwertiger Aufbauplatz für verschiedenen Aggregate zur Verfügung. Dank der Anbaumöglichkeit dieser Traversen können auch identische Aggregate, je eines an der oberen und eines an der unteren Traversen montiert werden, was ein gleichzeitiges Arbeiten ermöglicht. Diese ergibt höchste Flexibilität, mit trotzdem hoher Leistung. Diese Maschinen werden z. B. auch für die Frontfertigung eingesetzt. Zuerst werden Band-, Puffer- und Griffbohrungen ausgeführt, dann werden Gummipuffer und Topfbänder eingesetzt. Oder bei einer Auslegung als Maschine zur Fertigung von Seiten werden Konstruktionsbohrungen, die Lochreihe und Sonderbohrungen ausgeführt, dann erfolgt das Einpressen der Grundplatten und Verbindungsbeschläge. Ermöglicht wird all dies erst durch das Transportsystem, welches auch Werkstücke mit empfindlichsten Oberflächen, absolut beschädigungsfrei durch die Maschine transportiert. Dadurch wird eine rationelle Bearbeitung von fertiglackierten Werkstücken erst möglich.

Il existent deux versions de machines données par les différents longueurs de déplacement des agrégats. Une version de 3.0 mètres, une version de 4.0 mètres. Cette différence provient de la place disponible sur les poutres permettant à un nombre maximum d'agregats de s'y placer. Grâce à ce système, on peut travailler en même temps la double rangée de perçage de trous et les poses de quincaillerie. Ceci réduit considérablement les temps d'usinage de la production d'une entreprise. Les travaux de perçage et fraisage débouchants, inserts saillants ne rencontrent aucune difficulté d'exécution, ni contrainte mécanique pendant le travail sur les centres d'usinage B.Re.Ma.. De plus, ces opérations peuvent être exécutées sans détériorations sur des panneaux présentant des superficies délicates, laquées ou mélaminées, les mouvements contrôlés du panneau s'exécutant entre des rouleaux et patins recouverts de gomme.

There are two versions given by the different length of the transport chain: the first is 3.0 mt. long while the second one is 4.0 mt long. Such difference is due to the more place available on the bars in order to get the higher number of working units fitted on them. Thanks to these bars, the panel can be processed at the same time on the double holing line with their insertions, obtaining a relevant reduction of the working cycle time inside a factory production program. Through holes, through routings or protruding insertions find no difficulty to be executed, no mechanical hindrance going through the B.Re.Ma. machining lines. In addition to this, such operations can be performed on finished and delicate surfaces whit melamine coatings without suffering any splitting any slidings, as the panel goes through rubber rollers.

Esistono due versioni di macchina date dalle diverse lunghezze del treno: il primo tipo da mt. 3.0 mentre il secondo da mt. 4.0. Tale differenza è dovuta allo spazio disponibile sulle barre per permettere al maggior numero possibile di aggregati di trovarvi collocazione. Grazie al montaggio di queste barre, il pannello può essere lavorato contemporaneamente sulla doppia fila di fori con relativi inserimenti ottenendo una evidente riduzione del tempo di lavorazione nel contesto produttivo di una azienda. Lavorazioni come forature e fresature passanti, inserimenti sporgenti non trovano alcuna difficoltà di esecuzione, né alcun impedimento meccanico passato attraverso i centri di lavoro B.Re.Ma.. Inoltre, queste operazioni possono essere eseguite anche su pannelli finiti con superfici delicate, laccate o melaminiche senza subire scheggiature o strisciamenti, grazie all'avanzamento controllato del pannello tra rulli gommati.



GLR-XL 3M 4M



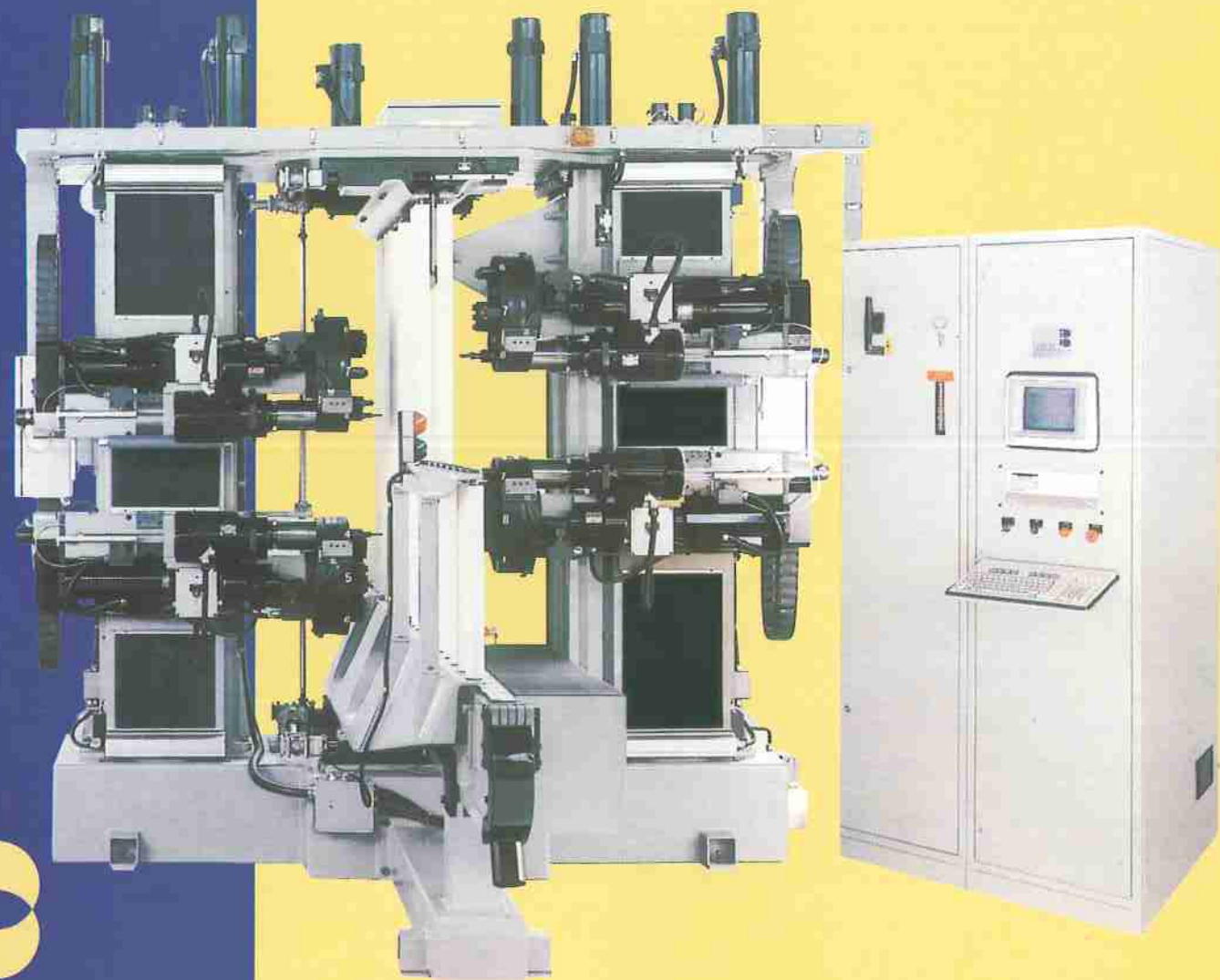
# GLK

**CENTRO DI LAVORO  
CON DOPPIA COLONNA PER  
ESEGUIRE IN UN SOLO  
PASSAGGIO FORATURE,  
FRESATURE ED INSERIMENTI SU  
ENTRAMBE LE FACCE DEL  
PANNELLO.  
IL CONTROLLO NUMERICO PUÒ  
GESTIRE DA 5 A 19 ASSI.**

**WOODWORKING  
CENTRE WITH DOUBLE COLUMN  
ALLOWING TO GET IN ONLY  
ONE PASSAGE BORING,  
MILLING, ROUTING AND  
INSERTING OPERATIONS ON  
BOTH SIDES OF THE PANEL.  
THE NUMERICAL CONTROL  
GETS FROM 5 UP TO 19  
AXIS.**

**CENTRE D'USINAGE  
AVEC DOUBLE COLONNE POUR  
L'EXÉCUTION EN UN SEUL  
PASSAGE DE PERÇAGES,  
FRAISAGES ET POSE  
D'ÉLÉMENTS QUINCAILLERIE  
SUR LES DEUX CÔTÉS DU  
PANNEAU.  
LE CONTRÔLE NUMÉRIQUE  
PEUT GÉRER DE 5 À 19 AXES.**

**BEARBEITUNGSZENTRUM  
IN DOPPELSTÄNDERAUSFÜHRUNG,  
ZUM GLEICHZEITIGEN  
BEARBEITEN BEIDER  
WERKSTÜCKFLÄCHEN IN EINEM  
DURCHLAUF. DAMIT KÖNNEN  
DOPPELSEITIG BOHRUNGEN  
GESETZT, FRÄSUNGEN  
AUSGEFÜHRT UND BÄNDER  
EINGESETZT WERDEN.  
LIEFERBAR IN  
GRUNDAUSRÜSTUNG MIT 5  
CNC-ACHSEN, BIS MAX. 19  
CNC-ACHSEN.**

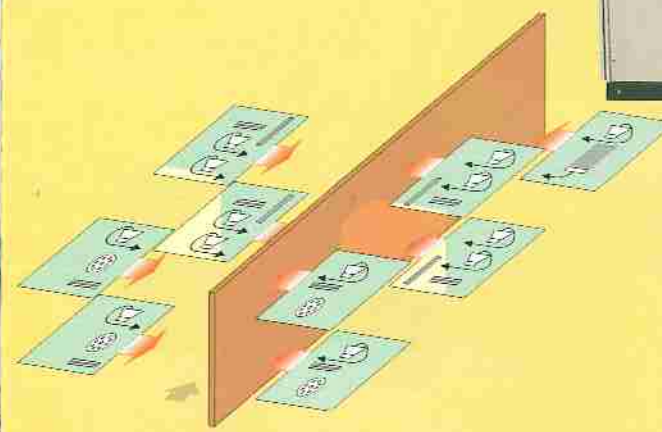


**With this model  
B.Re.Ma. woodworking  
centre reaches the maximum  
expression as regards the  
reduction of place, executing  
times and flexibility.  
To get the best accuracy and  
the minor wear of time, each  
group is perfectly against-  
weighted and each  
mechanical part on motion is  
automatically lubricated  
without damaging the  
finished surface of the panel,  
always thanks to the vertical  
system.  
The stiffness and the strenght  
of all B.Re.Ma. machines  
allow fast displacement of the  
units with immediate stopping  
as equipped with Brushless  
motors, hardened ball  
bearings and linear  
guideways of a very high  
precision.**

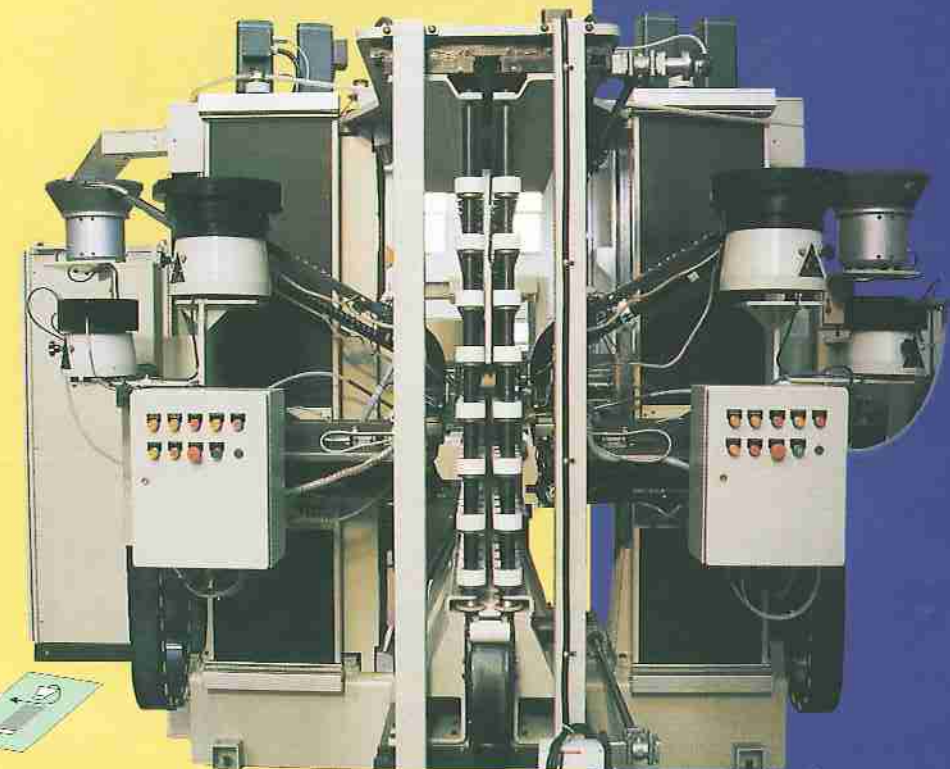
**C'est avec ce modèle  
que le "centre d'usinage  
B.Re.Ma." atteint le sommet  
en ce qui concerne la  
réduction de place, les temps  
d'exécution et la flexibilité.  
Pour obtenir une précision  
maximale et un temps  
d'utilisation minimum, chaque  
groupe est parfaitement  
contrebalancé et chaque  
partie mécanique en  
mouvement est lubrifiée  
automatiquement, sans  
souiller la surface du  
panneau, grâce à sa position  
verticale.  
La robustesse des machines  
B.Re.Ma., l'utilisation de  
moteurs Brushless, de guides  
prismatiques et vis à billes de  
très grande précision,  
permettent un déplacement  
ultra rapide des groupes de  
travail avec arrêt instantané  
sur la position demandée.**

**Dieses Modell  
entspricht voll der  
Anforderung nach maximaler  
Flexibilität, bei  
geringstmöglichem  
Platzbedarf und hoher  
Leistung.  
Für eine maximale Präzision  
und Störungsfreiheit werden  
nur Komponenten höchster  
Qualität verwendet. Auch  
eine vollautomatische  
Zentralschmierung wird  
eingesetzt, wobei hierbei, im  
Gegensatz zu konventionellen  
horizontalen Maschinen,  
keinerlei Verschmutzungen  
der Werkstück-Oberflächen  
auftreten können.  
Der robuste Maschinenbau, in  
Verbindung mit der  
bewährten vertikalen  
Werkstück-Bearbeitung, die  
eine Massenbewegung  
weitgehend vermeidet und  
der Einsatz von  
hochwertigsten un weltweit  
eingesetzten Bauteilen wie  
Motoren, Führungen schaffen  
ein Produkt von maximaler  
Qualität un Lebensdauer.**

**E' proprio con questo  
modello che il "centro di  
lavoro" B.Re.Ma. raggiunge  
la sua massima espressione  
in fatto di riduzione di spazi,  
di tempi di esecuzione e  
flessibilità. Per ottenere la  
massima precisione e la  
minore usura nel tempo,  
ogni gruppo è perfettamente  
controbilanciato ed ogni  
parte meccanica in  
movimento è lubrificata  
automaticamente senza  
intaccare la superficie finita  
del pannello grazie al  
sistema verticale.  
La rigidità e la robustezza di  
tutte le macchine B.Re.Ma.  
permettono spostamenti  
veloci dei gruppi con arresti  
immediati in quanto dotati di  
motori Brushless, guide  
prismatiche e viti a riciclo di  
sfere di altissima precisione.**



GLK





# GLT

**CENTRO DI LAVORO**  
PER ESEGUIRE TUTTE LE  
FORATURE E GLI INSERIMENTI  
SUI PANNELLI  
"ORIZZONTALI" CHE  
COMPONGONO UN MOBILE:  
CAPPELLI, BASAMENTI E  
RIPIANI  
IL CONTROLLO NUMERICO PUÒ  
GESTIRE DA 5 FINO A 44  
ASSI.

**WOODWORKING CENTRE**  
FOR THE EXECUTION OF BORING  
AND INSERTING OPERATIONS  
ON ALL "HORIZONTAL"  
PANELS THAT ARE PART OF A  
PIECE OF FURNITURE: TOP,  
SHELF AND BOTTOM.  
THE NUMERICAL  
CONTROL GETS  
FROM 5 UP TO  
44 AXIS.

**CENTRE D'USINAGE**  
POUR L'EXÉCUTION DE TOUS  
LES PERÇAGES ET LES POSES DE  
QUINCAILLERIE SUR LES  
CHANTS DES PANNEAUX  
HORIZONTAUX QUI  
COMPOSENT UN MEUBLE:  
DESSUS, DESSOUS ET  
ETANGÈRES. LE CONTRÔLE  
NUMÉRIQUE PEUT GÉRER  
DE 5 À 44 AXES.

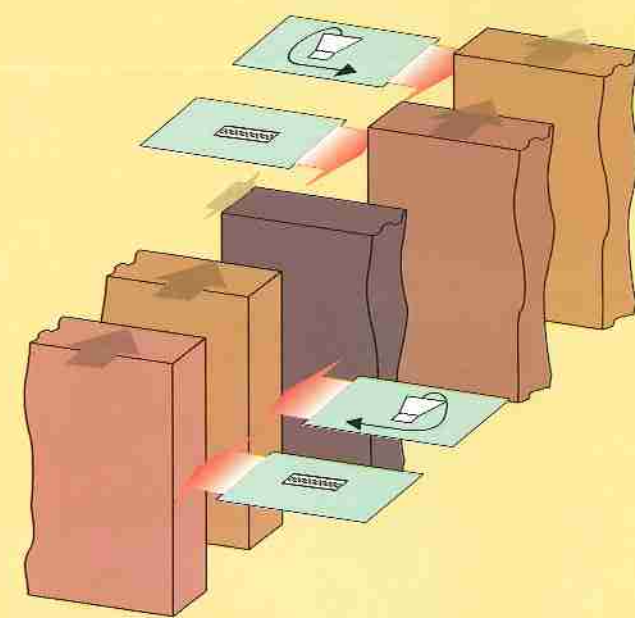
**BEARBEITUNGSZENTRUM**  
FÜR DIE VOLL  
KOMMISSIONSWEISE  
STIRNSEITIGE  
BEARBEITUNG VON BÖDEN  
UND DECKELN.  
IN AUSFÜHRUNG  
MIT 5 BIS  
MAX. 44  
GESTEUERTEN  
CNC-ACHSEN.

**GLT machine runs all**  
step-by-step boring and  
inserting operations for top-  
and-end panel sides  
completing them with the  
insertion of glue, dowels, PVC  
fittings, bushes and any other  
type of fittings as there are  
different working stations  
placed on two sides of the  
machine.  
With no manual intervention,  
it's possible to machine any  
size of panel different in  
thickness or length or depth  
getting tops, bottoms and  
shelves ready on sequence as  
the regards the other parts  
composing the production  
order.

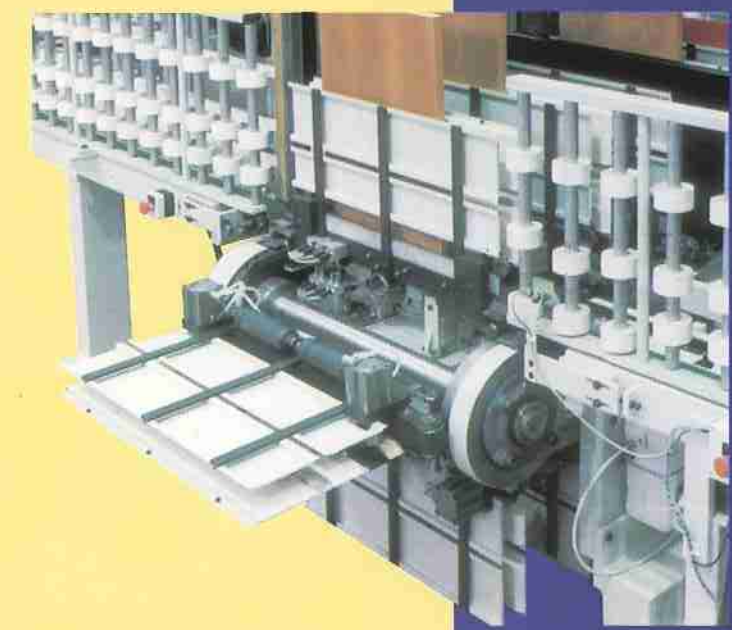
**Le modèle GLT effectue**  
toutes les opérations pas à  
pas: perçage tête-queue, pose  
de colle et tourillons, pose  
d'assemblages plastiques  
excentriques, pose de diverses  
quincailleries. Tout ceci grâce  
aux différentes stations  
opérationnelles situées sur les  
deux côtés de la machine.  
Il est possible, sans aucun  
réglage manuel de  
l'opérateur, de travailler des  
pièces de différentes  
longueurs, largeurs et  
épaisseurs composant les  
dessus, et dessous de meuble  
ainsi que les étagères, se  
rapportant aux autres parties  
composant la commande en  
cours.

**Diese Maschine**  
ermöglicht alle notwendigen  
Bearbeitungen der Stirnseiten.  
Vom Ausführen der  
Borungen, dem Einspritzen  
von Leim und dem  
Einschießen der Dübel bis hin  
zum Einsetzen von Verbindern  
für Einlegeböden. Jede dieser  
Funktionen wird jeweils durch  
eine eigene Station  
durchgeführt, welche  
hintereinander angebracht  
sind. Da es sich um eine  
mehrstufige Taktmaschine  
handelt, werden alle  
Funktionen gleichzeitig  
ausgeführt, was eine hohe  
Leistung bei maximaler  
Flexibilität ermöglicht. Es  
kann Werkstück nach  
Werkstück, unterschiedlichster  
Länge, Breite oder Dicke  
gefahren werden.

Il Mod. GLT esegue tutte le  
operazioni passo-passo di  
foratura di testa e di coda  
completandole con  
l'inserimento di colla, spine,  
giunzioni in plastica,  
eccentrici, bussole varie in  
quanto dispone di diverse  
stazioni posizionate sui due  
lati della macchina.  
Sempre senza alcuna messa  
a punto manuale da parte  
dell'operatore, è possibile  
lavorare pezzi diversi tra  
loro per spessore, lunghezze  
e profondità preparando così  
basi, cappelli, ripiani in  
sequenza rispetto alle altre  
parti che compongono  
l'ordine.



GLT





# GRUPPI E TESTINE PER OGNI ESIGENZA

## BORING TOOLS FOR EACH NEED

### PORTE-OUTILS POUR CHAQUE DEMANDE

#### BOHRKOEPFE FU ER JEDEN BEDARF



Testina ad 1 mandrino.  
One spindle boring unit.  
Tête 1 broche.  
1 - Spindelbohrkopf.



Testina a 1 mandrino attacco pinza  
Ø 8-20 mm Dx.  
One spindle boring unit with  
chuck Ø 8-20 mm Rh.  
Tête 1 broche avec pince  
Ø 8-20 mm Dx.  
Oberfräskopf mit  
Spannzange Durchm.  
Ø 8-20 mm,  
rechtsdrehend.



Testina 3 x 32 mm.  
3 x 32 mm boring unit.  
Tête 3 x 32 mm.  
Mehrspindelbohrkopf  
3 x 32 mm.



Testina 5 x 32 mm  
orizzontale.  
5 x 32 mm  
Horizontal  
boring unit.  
Tête 5 x 32 mm  
Horizontale.  
Mehrspindelbohrkopf  
5 x 32 mm  
Horizontal.



Testina 5 x 32 mm  
verticale.  
7 x 32 mm vertical bor-  
ning unit.  
Tête 7 x 32 mm verticale.  
Mehrspindelbohrkopf  
7 x 32 mm Vertikal.



Testina con Morse II.  
Morse Taper II.  
Tête Cone Morse II.  
Oberfräskopf mit  
MK-II Ausführung.



Testina a 1 mandrino attacco pinza  
Ø 8-20 mm Sx.  
One spindle boring unit with chuck  
Ø 8-20 mm Lh.  
Tête 1 broche avec pince  
Ø 8-20 mm Sx.  
Oberfräskopf mit  
Spannzange Durchm.  
Ø 8-20 mm,  
linksdrehend.



Testina con utensile per  
foro quadro.  
Square hole boring tool.  
Tête pour trous carré.  
Vierkant-Bohrkopf.



Testina  
7 x 32 mm.  
7 x 32 mm  
boring unit.  
Tête  
7 x 32 mm.  
Mehrspindelbohrkopf 7  
x 32 mm.



Testina per fori  
superiori  
e inferiori.  
Top-end  
boring unit.  
Tête pour trous  
supérieurs et  
inférieurs  
Strinfräskopf  
doppelseitig.



Testa-coda a sbalzo  
32 mm.  
Off-set 32 mm  
edge boring unit.  
Tête décalée 32 mm  
pour trous  
tête-queue.  
Strinfräskopf  
32 mm versetzt.



Testina con doppia inclinazione regolabile.  
Double degree inclination boring  
unit.  
Tête avec  
double  
inclination à degrés.  
Spezial-Bohrkopf  
auf Winkel  
einstellbar.



Testina con Morse III.  
Morse Taper III.  
Tête Cone Morse III.  
Oberfräskopf mit  
MK-III Aufnahme.



Testina ad angolo  
per fresate.  
Routing unit.  
Tête angulaire pour  
fraisage.  
Stirnfräs-Stirnbohrkopf  
verstärkte  
Ausführung.



Testina per cerniere.  
Hinges boring unit.  
Tête 3 broches pour  
charnières.  
3-Spindlig  
Topfband-Bohrkopf.



Testa per forature per mensole.  
Boring  
unit for wall  
brackets.  
Tête pour  
perçage des  
tablettes.  
Bohrkopf für  
Wandbretter.



Testina per  
catena.  
Chain boring unit.  
Tête avec chaîne.  
Kettenstammkopf.



Testina per fresate  
sui bordi Dx e Sx.  
1 spindle routing unit for panel  
edge Rh.-Lh.  
Tête pour rainures sur le  
bord du panneau Dx.-Sx.  
Strinfräskopf Links- und  
Rechtsausführung.



Testina con attacco LEUCO  
Ø 16 e Ø 25 mm.  
LEUCO boring unit  
Ø 16 and Ø 25 mm.  
Tête LEUCO  
Ø 16 et Ø 25 mm.  
Oberfräskopf mit  
LEUCO Aufnahme  
Ø 16 e Ø 25 mm.



Testina ad angolo per  
fresate con disco.  
Sawing unit.  
Tête avec disque a rainer.  
Nutsägenkopf.



# GRUPPI DI FORATURA


## BORING UNITS

### GROUPES À PERÇER

#### BOHRAG GREGATE


I gruppi di foratura utilizzati da tutte le macchine B.Re.Ma. sono in grado di effettuare tutte le lavorazioni necessarie per la realizzazione di ogni pezzo. Il principale gruppo operativo è il gruppo revolver dove si possono montare 8 testine differenti. Vi sono poi i gruppi a mandrini indipendenti gestiti dal programma di foratura che possono essere montati sia orizzontalmente sia verticalmente che configurati a L in modo da poter eseguire ogni schema di foratura nel minor tempo possibile.

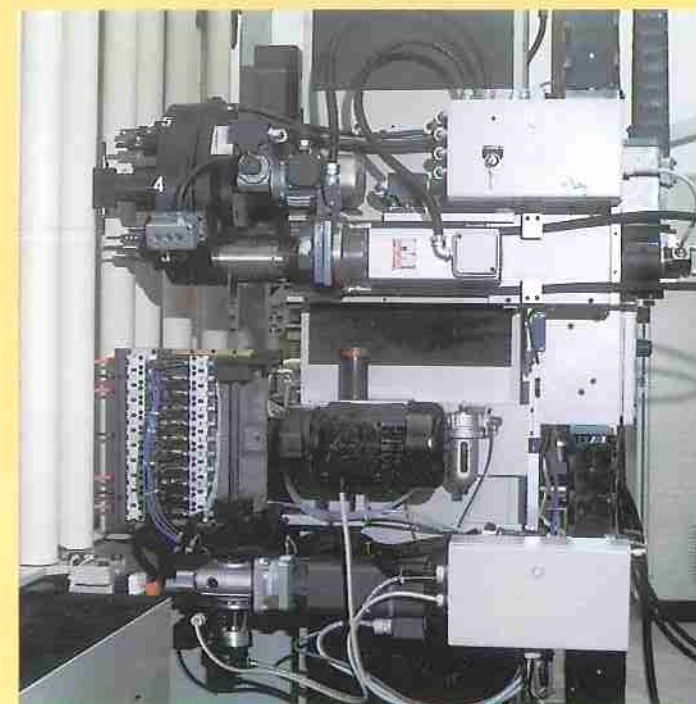
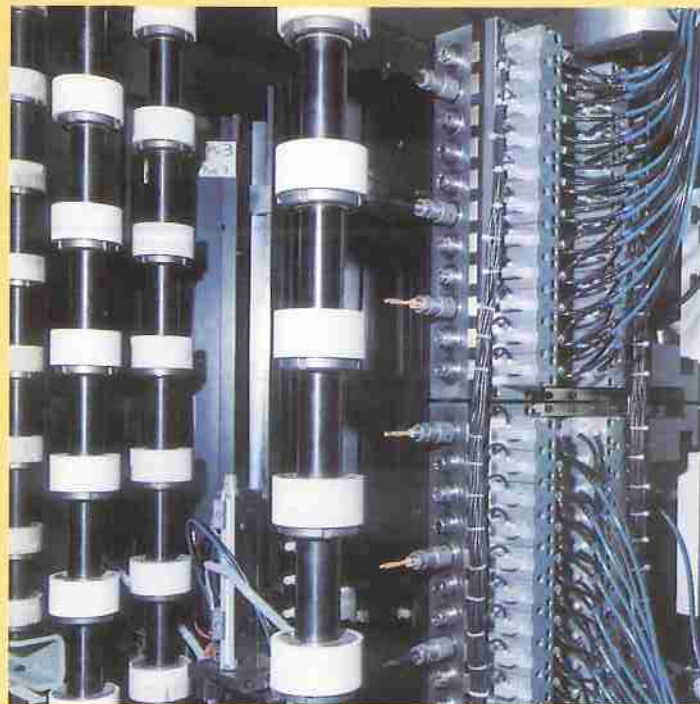


 The boring units fitted on all B.Re.Ma. machines are able to run all kind of operations needed to get any part ready. The main unit is the 8/positions revolver rotation units where eight different boring tools can be fitted. There are also other independent drills units fitted horizontally, vertically or L-shaped in order to run any boring pattern in the minor cycle time possible.

 Les groupes à perçer montés sur chaque machine B.Re.Ma. peuvent effectuer les opérations demandées pour réaliser n'importe quelle pièce. Le premier groupe est le groupe opératif à 8 position où on peut monter 8 différents porte-outils. Il y a aussi les groupes à mandrins indépendants contrôlés par le programme de perçage et ils peuvent être montés soit horizontaux, verticaux soit à L pour perçer dans le plus bref temps possible les plans de perçage.



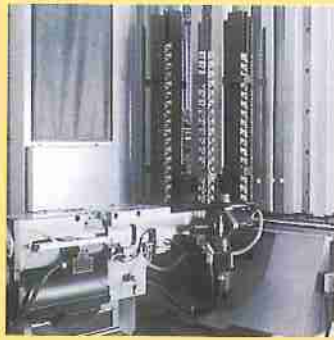
 Diese Bohraggregate sind in allen B.Re.Ma.-Maschinen einsetzbar, ausgelegt um den anfallenden Anforderungen optimal gerecht zu werden, für eine möglichst effective Bearbeitung. Darstellung eines 8-fach Revolveraggregates, welches mit bis zu 8 verschiedenen Köpfen bestückt werden kann. Es sind auch Aggregate mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln im Programm, welche entweder waagrecht, senkrecht oder auch in L-Form ausgeführt werden können. Damit wird eine kürzestmögliche Bearbeitungszeit realisiert.






# GRUPPI A INSERIRE INSERTING UNITS GROUPES A POSER EINSETZAGGREGATE

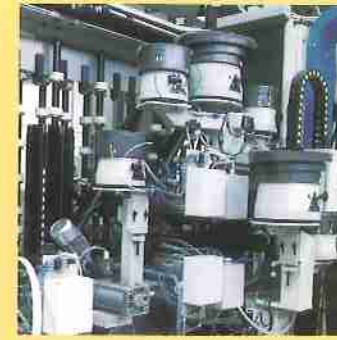
La possibilità di inserimento automatico della quasi totalità degli inserti oggi disponibili sul mercato, è uno dei grandi punti di forza della tecnologia B.Re.Ma. L'inserimento viene realizzato attraverso dei vibratorii o gruppi speciali in grado di orientare il singolo pezzo nella sua esatta posizione. Ciascun gruppo è dotato di programma P.L.C. per il controllo del ciclo di inserimento.



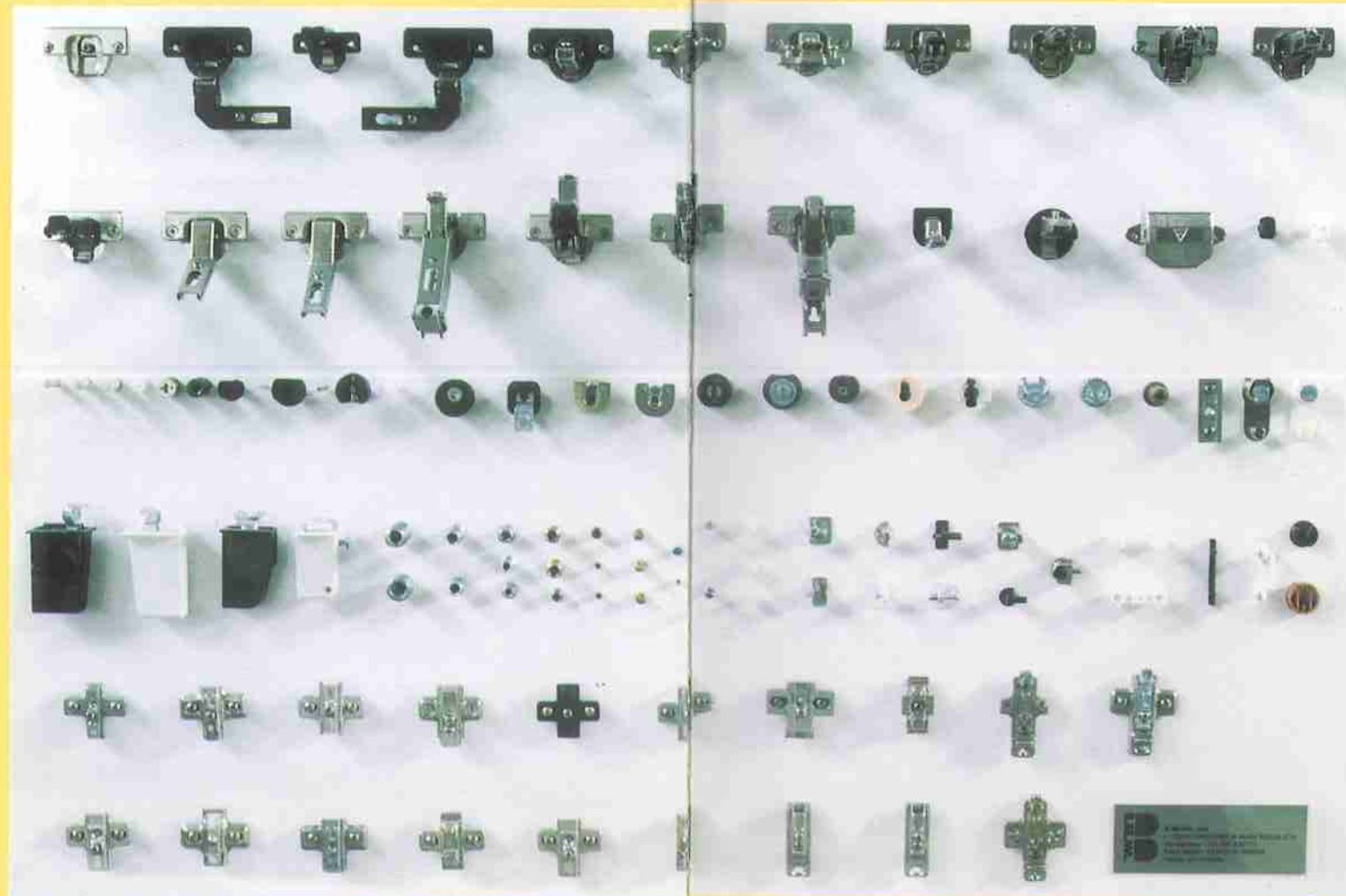
 The way for the automatic insertion of almost the whole range of fittings available on the market is one of the strongest points of B.Re.Ma. technology. Insertion happens by means of vibrators bowls or special units able to orientate the single fitting in the exact position. Each group is equipped with a PLC program for the control of the whole inserting cycle.



 La possibilité de pose automatique de la quasi totalité des quincailleries actuellement sur le marché est un des atouts de la technologie B.Re.Ma. La pose est effectuée moyennant des vibreurs ou des groupes spéciaux, capables d'orienter la pièce dans sa position exacte. Chacun des groupes est doté d'un programme P.C. pour le contrôle du cycle de pose.



 Die Möglichkeit, quasi alle auf dem Markt befindlichen Bänder oder Muffen, vollautomatisch und im Durchlauf einzupressen, bzw. einzuschrauben, ist einer der grossen Vorteile beim Einsatz der B.Re.Ma.-Technologie. Die Einsetzeinheiten werden teilweise mit Rüttlern oder auch mit Stangenmagazinen ausgeführt, je nach Anforderung und Kundenwunsch. Jedes dieser Aggregate ist bereits mit einer eigenen SPS-Steuerung versehen, die beim Anbau über serielle Leistung einfach mit der Maschinensteuerung Verknüpft wird. Dadurch sind auch Umbauten oder Nachrüstungen wesentlich vereinfacht.





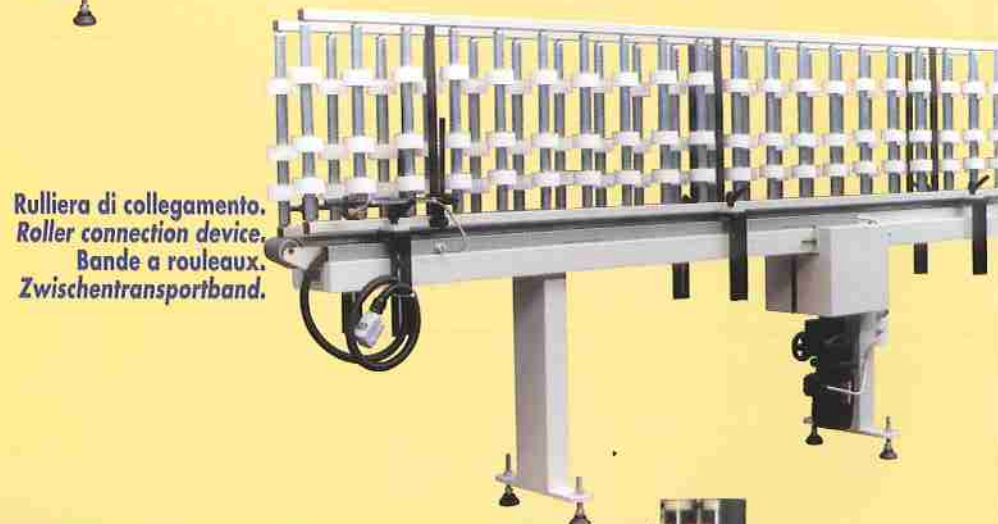
# GRUPPI DI MOVIMENTAZIONE TRANSPORTATION DEVICES SYSTEMES DE DÉPLACEMENT AUTOMATISIERUNGS-EINHEITEN

Per le linee di produzione completamente automatizzate, B.Re.Ma. ha realizzato una serie di movimentazione dei pannelli atta a soddisfare ogni tipo di richiesta.



 For the complete automatic thru-feed lines, B.Re.Ma. has realized a wide range of panel handling devices able to satisfy any demands.

Prearico singolo.  
Single loading unit.  
Station de chargement simple.  
Angetriebenes Einlaufband.



Rulliera di collegamento.  
Roller connection device.  
Bande a rouleaux.  
Zwischentransportband.



Accumulo verticale con prelievo automatico del pezzo.  
Vertical panel store with automatic panel drawing.

Magazin vertical avec prise automatique des panneaux.  
Lagermagazin mit automatischer Werkstückentnahme.

 Pour les lignes de production complètement automatisées, B.Re.Ma. a conçu plusieurs systèmes de déplacement et transfert des panneaux, pouvant satisfaire chaque type de demande.



Traslatore laterale con possibilità di rotazione 180°.  
Forwarding roller device with 180° rotation.  
Transfer à rouleaux avec possibilité de rotation 180°.  
Quertransport, mit 180 Grad-Drehvorrichtung.

 Für die B.Re.Ma. als Einzelmaschinen, aber auch als komplette Bohr- oder Montagelinien, stehen eine Vielzahl von ausgereiften und platzsparenden Automations-einheiten zur Verfügung, speziell dem Einsatzzweck angepasst.

Caricatore a ponte con ribaltatore verticale.  
Loading unit with vertical panel unit.  
Chargement à pont avec renversement vertical.  
Aufrichtstation, bzw. Ablegestation, zur Einbindung von horizontalen Automations- und Transporteinheiten.





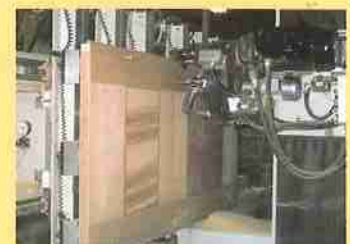
# SERIE GLV

FORATRICI A "VENTOSA" CON SISTEMA A DEPRESSIONE PER IL BLOCCAGGIO DEL PEZZO CON VENTOSE REGOLABILI MANUALMENTE O AUTOMATICAMENTE. LAVORAZIONE DEI PEZZI SU TUTTI I SUOI LATI CON GLI UTENSILI MONTATI NEL REVOLVER. CONTROLLO DA 3 A 5 ASSI. POSSIBILITÀ DI CABINA INSONORIZZATA A NORME C.E.E. PER ASPIRAZIONE DI POLVERE E TRUCIOLI.

**UK** SUCTION CUPS BORING MACHINES WITH VACUUM EQUIPMENT FOR THE PANEL LOCKING. THE SUCTION CUPS CAN BE MANUALLY OR AUTOMATICALLY CONTROLLED. WORKING ON ALL FOUR SIDES OF THE PANEL WITH THE BORING TOOLS FITTED INTO THE 8/POSITIONS REVOLVER UNIT. NUMERICAL CONTROL FROM 3 UP TO 5 AXIS. IT'S POSSIBLE TO HAVE A SOUNDPROOF SAFETY ENCLOSURE AT C.E.E. RULES FOR DUST AND CHIPS ASPIRATION.

**FR** PERÇEUSES AVEC TENUE DE PIÈCES PAR DEPRESSION AVEC VENTOUSES RÉGLABLES MANUELLEMENT OU AUTOMATIQUEMENT. USINAGE DE LA PIÈCE SUR TOUS LES CHANTS AU MOYEN D'OUTILS POSITIONNÉS DANS LE REVOLVER. CONTRÔLE DE 3 À 5 AXES. POSSIBILITÉ D'UNE CABINE INSONORISÉE SELON LES NORMES C.E.E. POUR L'ASPIRATION DE POUSSIÈRE ET COPEAUX DE BOIS.

**DE** FRÄS- UND BOHRZENTREN MIT WERKSTÜCKSPANNUNG ÜBER VAKUUMSAUGER, IN 2 AUSFÜHRUNGEN, ENTWEDER MIT HANDVERSTELLUNG DER SAUGER, ODER ABER, ALS SPITZENMODELL, MIT VOLLAUTOMATISCHER SAUGER-POSITIONIERUNG ÜBER CAD-PROGRAMM. FÜR DIE KOMPLETT-BEARBEITUNG, AUCH FÜR DIE FORMATIERUNG. LIEFERBAR MIT 3, ALTERNATIV 5 CNC-ACHSEN. EINFACHE, KOSTENGÜNSTIGE UND PLATZPARENDE MÖGLICHKEIT ZUR VOLKAPSELUNG GEMÄSS CE-VORSCHRIFT, ALS OPTIMALER STAUBSCHUTZ UND ZUR OPTIMALEN LÄRMREDUKTION.



## GLV/M 2800x1000

Modello base con ventose regolabili manualmente. Dimensioni utili di lavoro con tutti gli utensili mm 2800 x 1000.

**UK** Basic model with the manual regulation of suction cups. Working dimensions with all boring tools mm 2800 x 1000.

**FR** Modèle de base avec réglage manuel des traverses et des ventouses. Dimensions utiles de travail avec tous les outils 2800 x 1000 mm.

**DE** Maschine in Ausführung mit manueller Vestellmöglichkeit der Sauger. Werkstückspannbereich, der mit allen Werkzeugen bearbeitet werden kann, ca. 2800 x 1000 mm.

## GLV/M 3200x1400

Modello con regolazione manuale delle ventose che può lavorare con un campo utile di lavoro di mm 3200 x 1400.

**UK** Model with the manual regulation of suction cups working dimensions of mm 2800 x 1000.

**FR** Modèle avec réglage manuel des traverses et des ventouses. Dimensions utiles de travail avec tous les outils 3200 x 1400 mm.

**DE** Maschine in Ausführung mit manueller Vestellmöglichkeit der Sauger. In Portalausführung für die Bearbeitung auch von massiven werkstücken. Werkstückspannbereich ca. 3200 x 1400 mm.

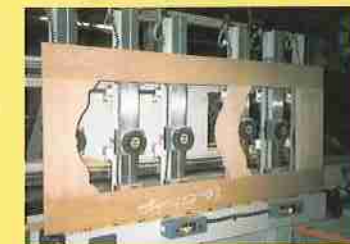
## GLV/A 3200x1400

Versione con posizionamento automatico delle ventose e delle traverse. Dimensioni utili di lavoro mm 3200 x 1400.

**UK** Automatic positioning of the suction cups and bars version with working dimensions of mm 3200 x 1400.

**FR** Version avec positionnement des traverses et activation des ventouses en automatique. Dimensions utiles de travail avec tous les outils 3200 x 1400 mm.

**DE** Spitzenmodell mit automatischer Saugerverstellung in Portalausführung. Werkstückspannbereich ca. 3200 x 1400 mm.



Tutti i modelli dispongono di due aree di lavoro, la potenza del motore può raggiungere 15 HP.

**UK** All models have two working fields and the spindle motor power can reach up to 15 HP.

**FR** Les modèles disposent de deux aires de travail. La puissance du moteur peut atteindre les 15 CV.

**DE** Alle obigen Maschinen sind mit 2 Arbeitsbereichen ausgerüstet. Der Frässpindeltrieb hat, je nach Model, eine Leistung von bis zu 11 kW.





# UN SERVIZIO SEMPRE PUNTUALE

Benchè le macchine B.Re.Ma. raramente richiedano degli interventi di riparazione, la manutenzione ordinaria e la possibilità di riconfigurazione sono esigenze che la clientela richiede. B.Re.Ma. ha voluto affidare l'installazione, il collaudo, l'assistenza, a professionisti del settore. La ditta S.A.M.E.S. svolge tali compiti con la competenza e la puntualità necessari. Nel quadro del potenziamento di tali servizi sono adesso allo studio anche contratti di manutenzione programmata "calibrati" sulle esigenze del cliente, che può quindi avere la massima garanzia di piena operatività delle macchine e degli impianti forniti dalla B.Re.Ma.

**s.a.m.e.s.**

**UK** Though B.Re.Ma. machines do not require a very often repairing interventions, the ordinary service and the demand about a new machine configuration are needs that any customer may want to. B.Re.Ma. has committed the installation, the testing and the after-service to professional men of this field. S.A.M.E.S. carries on such duties with competence and punctuality. In order to get a better and stronger after sale service granted to all customers, they are studying now maintenance contracts suited to the customer's need who can reach the maximum in order to get his machinery totally full operational.

**ALDO PARRAVICHINI**

Cura la fornitura dei pezzi meccanici d'elevata precisione, indispensabili per il livello tecnologico delle macchine B.Re.Ma.

**UK** This company supplies the mechanical parts with a very high precision, quality really essential for the high technical level of the B.Re.Ma. machines.

**FR** Fournit à B.Re.Ma. les pièces mécaniques de haute précision, indispensables pour la technologie du produit.

**DE** Zulieferant der mechanischen Einzelteile und von kompletten Baugruppen in höchster Qualität. Diese wird ermöglicht durch den konsequenten Einsatz von modernsten Werkzeug-Maschinen.

Ditta costituita per fornire il servizio di post-vendita e manutenzione in modo rapido e qualificato grazie al suo staff operativo di tecnici elettrici ed elettronici.

**UK** This company has been established in order to grant an after-sale and maintenance service thank to the qualified electrical and electronic staff.

**FR** Société chargée du service après-vente et de l'entretien par des techniciens qualifiés en mécanique, en électricité, en électronique, intervenant dans les plus courts délais.

**DE** Kundendienst-Unternehmen mit einem Stammpersonal von hochqualifizierten Elektrikern und Elektronikern für ein rasche und optimale Kundenbetreuung.



**FR** Bien que les interventions techniques sur des machines B.Re.Ma. soient très rares, l'installation, le réception et l'assistance, l'entretien courant et la possibilité de reconfiguration exigés par la clientèle, ont été confiés à des professionnels formés par la maison B.Re.Ma. La société S.A.M.E.S., filiale de B.Re.Ma., effectue ces travaux avec compétence et ponctualité. Pour compléter tous ces services, sont maintenant à l'étude des contrats d'entretien programmés selon l'équipement du client. Celui-ci a donc une garantie totale sur le fonctionnement des machines et des installations fournies par B.Re.Ma.

**2BR**

B.Re.Ma. ha affiancato la ditta 2BR, costruttrice di macchine semi-automatiche per la foratura ed inserimento per il completamento dei reparti di montaggio.

**UK** B.Re.Ma. has come up by the side of this company as they are manufacturers of half-automatic boring and inserting machines in order to complete the assembling dept of one woodworking industry.

**FR** B.Re.Ma. est appuyée par la maison 2BR, dans la construction de machines semi-automatiques pour le perçage et la pose de quincaillerie, et pour le complément des ateliers de montage.

**DE** Entwicklung und Produktion von hochwertigen und kostengünstigen halbautomatischen Bohr- und Einsetzmaschinen ohne CNC-Steuerung in Standardmaschinenbereich.

**DE** Um eine maximale Verfügbarkeit der Anlagen, eine hohe Zukunftssicherheit und Flexibilität der B.Re.Ma.-Maschinen zu ermöglichen wurden bestimmte Funktionen ausgegliedert, welche in separaten Firmen als Profit-Center geführt werden. B.Re.Ma. ist als Produktionsbetrieb nach wie vor für die Produktentwicklung, Neuinstallation und Nachlieferung zuständig. Zusätzlich wurde die Firma S.A.M.E.S. gegründet, welche Umbauen beim Kunden ausführt, die Nachrüstung von einzelnen Aggregaten ausführt und allgemein für den Kundendienst zuständig ist. Folgende Firmen sind heute bei B.Re.Ma. angegliedert.

## LE CONSOCIATE





# LINEE COMPLETE ANCHE PER MOBILI MONTATI

B.Re.Ma. fornisce linee automatizzate per mobili montati prevedendo la preparazione dei pezzi con inserimenti e colla pronti per essere introdotti nello strettoio. In particolare per i mobili da cucina, B.Re.Ma. ha una lunga esperienza di linee complete sia per i fianchi, sia per le ante che per i tops.

✚ B.Re.Ma. supplies automatic lines for assembled piece of furniture from the preparation of the part with glue and fittings insertion in order to be ready for the introduction into the press machine. Above all, for the kitchens furnitures industries, B.Re.Ma. offers a long experience for the production of vertical sides, doors and tops.



■ B.Re.Ma. réalise des lignes automatique pour les meubles montés à partir de la préparation de la pièce avec la pose de quincaillerie et injection de la colle pour l'introduction directe dans la presse. Surtout B.Re.Ma. offre une longue expérience dans le secteur meubles pour cuisines soit pour les côtés soit pour les façades soit pour les plans de travail.

■ B.Re.Ma. liefert automatische Bohr- und Montagelinien, die das einzelne Werkstück komplett fertig bearbeiten, d.h. inkl. Bohrungen, mit Leimangabe und Dübeln, sowie mit allen Bändern versehen. Alle Teile sind somit bereit für den direkten Weitertransport in die Korpuspresse. B.Re.Ma. hat eine lange Erfahrung in der Planung und Ausführung solcher Linien, speziell auch im Bereich der Fertigung von Küchenmöbeln. Hierzu sind auf Wunsch auch separate Produktionslinien mit hoher Leistung, für Seiten, Fronten und Arbeitsplatten im Programm.





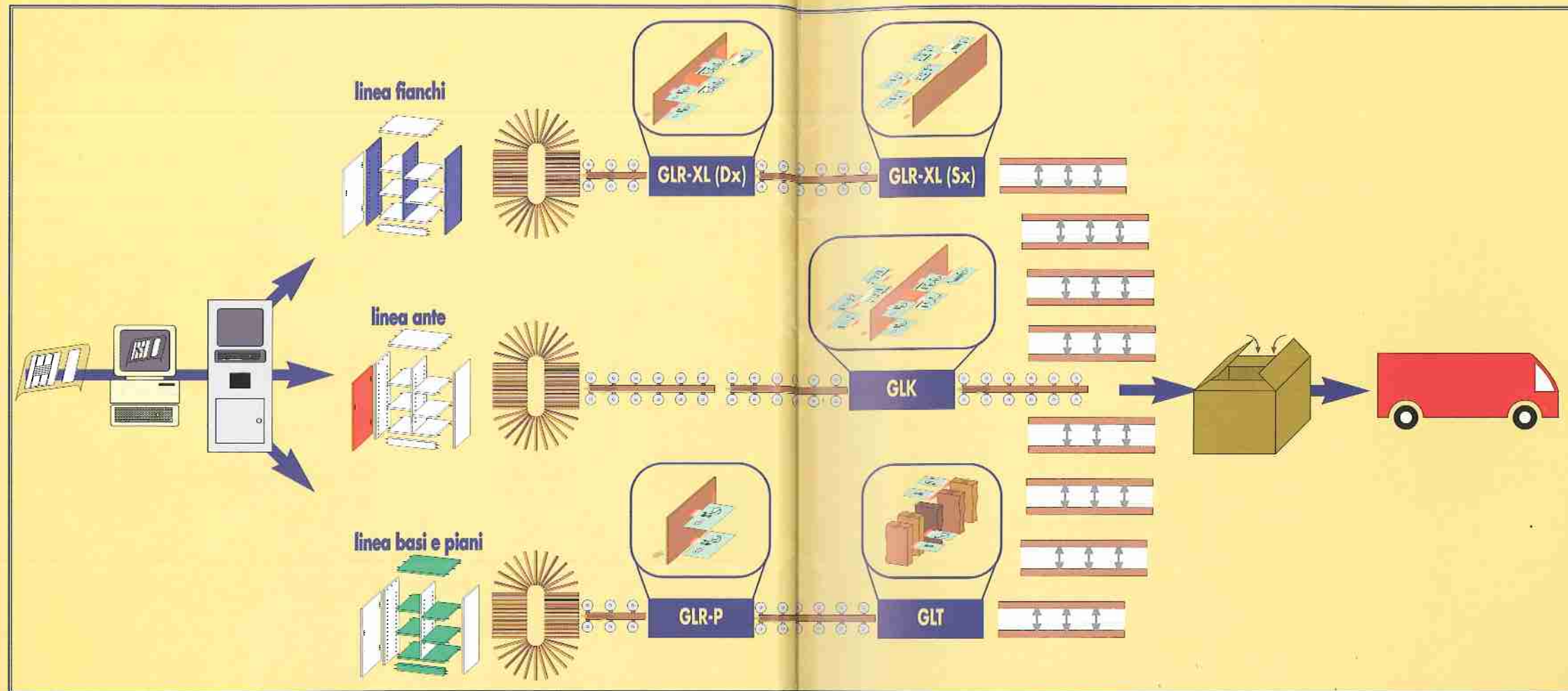
# LA FABBRICA AUTOMATICA

B.Re.Ma. ha sviluppato le tecnologie delle proprie macchine automatiche con l'obiettivo di proporre la completa automazione di una fabbrica. Oggi grazie alle sinergie sviluppate con altri produttori e, soprattutto, alla completa versatilità delle proprie macchine, l'obiettivo è stato raggiunto.

Sia che vogliate espandere un sistema esistente, sia che vogliate impostare la Vs fabbrica automatica, B.Re.Ma., Vi offre tutti gli strumenti per compiere un vero salto qualitativo nella produzione.

Dal ricevimento dell'ordine al prodotto imballato, attraverso più passaggi che vanno dal vaglio tecnico dell'ordine alla gestione ordini produzione, alla stazione CAD-CAM al supervisore di area B.Re.Ma. esprime così la necessaria elasticità per una produzione sempre più variata dalle richieste di mercato. Una fabbrica automatica "targata" B.Re.Ma. può dare la risposta definitiva al problema dell'automazione.

✠ B.Re.Ma. has developed the technology of its own machines with the aim to offer the complete automatic production flowing in one factory. Nowadays, thanks to the synergy developed with other suppliers, and above all, thanks to its own machines versatility this aim has been reached. Whenever you want to increase an existing system or you want to plan an automatic factory,



**B.Re.Ma. offers you all the instruments to get a very quality jump in your production.**

Starting from the order entry to the packed product through more passages from the technical control of the order to the CAD-CAM station, to the supervisor computer B.Re.Ma. expresses in this way the needed agility for a more and more varied market demands. An automatic factory "named" B.Re.Ma. can definitely answer to the automation problem.



■ ■ B.Re.Ma. a développé les technologies de ses ensembles automatiques avec pour objectif de proposer l'automatisation complète des usines.

Aujourd'hui grâce, aux synergies développées, à la totale universalité de ses machines, cet objectif a été atteint. Si vous désirez développer un système ou transformer votre installation existante en usine automatique, B.Re.Ma. vous offre toutes les possibilités pour progresser dans la qualité de vos produits. De la réception de la commande au produit fini et emballé, avec le contrôle et la

maîtrise, du dépouillement technique, de la gestion de production en passant par la station CAD-CAM, B.Re.Ma. offre la souplesse nécessaire pour une production de plus en plus variée selon les exigences du marché actuel. Une usine de conception B.Re.Ma. est la solution complète et définitive au problème de l'automatisation.

■ Dank der überragenden Technologie und Erfahrung ist B.Re.Ma. heute in der Lage auch komplexe Gesamt-Anlagen zu liefern, komplett mit Automation und allen benötigten Zusatzeinheiten, bis hin zur voll kommissionsweisen Verpackung. Mehrere Fabriken dieser Art wurden so bereits realisiert und komplett eingerichtet.

Von der Auftragserfassung über eine CAD-CAM Einheit, welche dann über Netzwerk mit Glasfaserkabel direkt an die jeweiligen Maschinen übertragen werden. Auf Wunsch erfolgt selbstverständlich auch eine Rückmeldung mit dem aktuellen Produktionsstand, zur Berechnung der optimalen Kapazitätsauslastung.

## DAL PROGETTO ALLA SPEDIZIONE

