

FPF

BULLERI
BREVETTI



Far parte di un gruppo che oggi si colloca tra le prime posizioni nella sua categoria, ci consente di dare un'ulteriore garanzia al cliente finale.

La forza economica di un'azienda, riflette oggi il grado di qualità del proprio prodotto.

Affidarsi oggi alla nostra realtà significa aver chiara garanzia di continuità e di presenza nel mercato elementi oggi che IN FASE DI ACQUISTO DI UN PRODOTTO devono essere attentamente valutati.

To be part of a Group that is a market leader will give the customer a guaranteed confidence.

The financial strength of a company is reflected by the quality of its products.

You can be sure that with SICAR and BULLERI you have a clear reassurance of continuity and market presence, a key factor in any purchasing decision.

ASSISTENZA

Obiettivo strategico della nostra azienda è stato per anni quello di riuscire ad offrire un prodotto facilmente assistibile in caso di necessità pertanto semplice ed affidabile negli elementi che lo compongono.

Abbiamo voluto rendere il cliente finale "indipendente" dal nostro servizio di assistenza, in maniera particolare per le aree dove la lontananza e di conseguenza la differenza di fuso orario ci limitavano nelle prestazioni di assistenza.

Richiedete informazioni riguardo al nostro programma di assistenza "Teleservice" unitamente al nostro programma "GARANZIA GLOBALE".



SERVICE

The strategic goal of our company has always been to manufacture products that are easy to maintain and support.

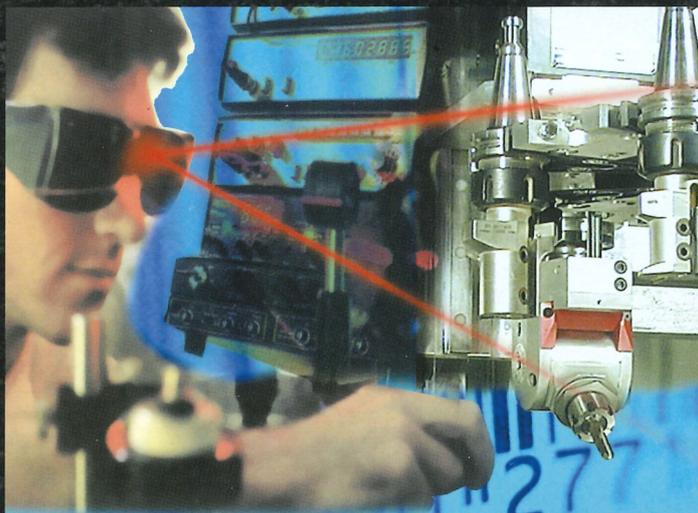
We achieve this by using high quality and reliable components in the construction. Our aim is a high level of independence for our end users, especially for those distant countries, through our rigorous pre-delivery testing and professional after sales support.

Ask for details of our TELESERVICE PROGRAM together with the GLOBAL WARRANTY PROGRAM.

QUALITÀ

"Soddisfazione totale" del cliente è l'obiettivo e lo spirito che guida la filosofia costruttiva del nostro prodotto.

La scelta di partner qualificati e certificati, la semplicità di costruzione e l'impiego delle più moderne tecnologie di assemblaggio, ci hanno consentito di rendere il nostro prodotto estremamente affidabile.

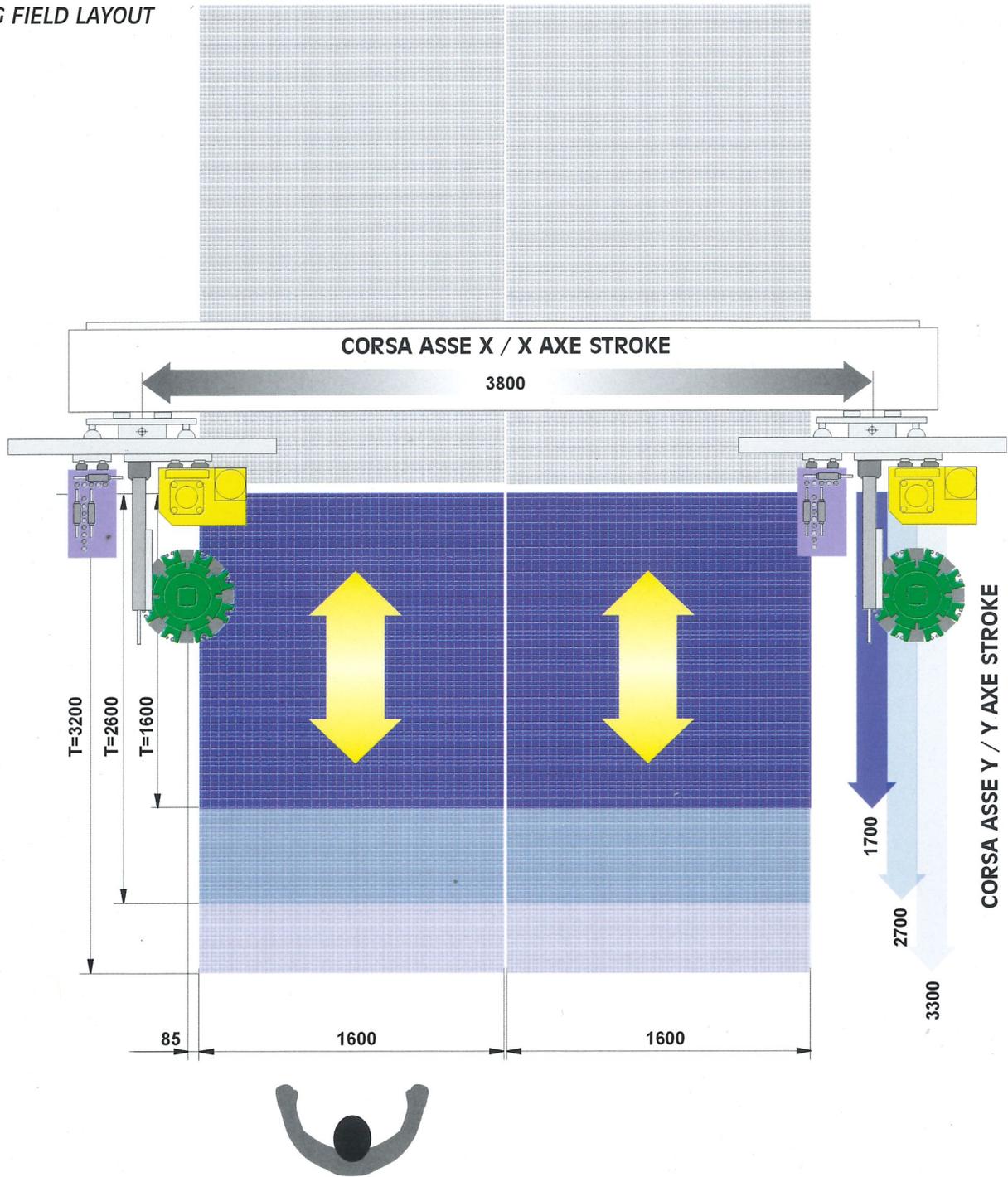


QUALITY

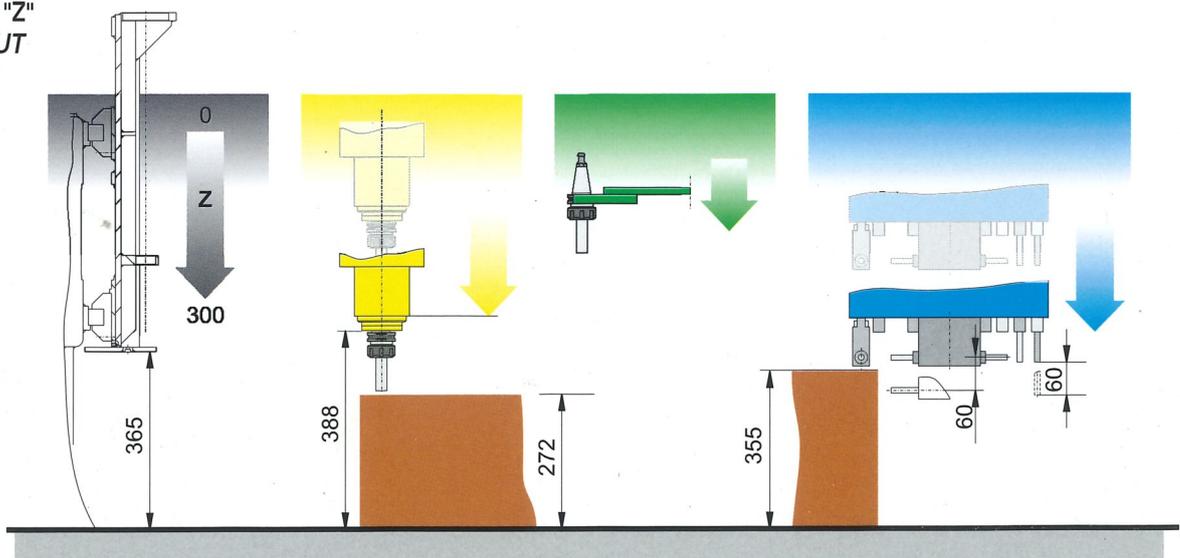
"TOTAL CUSTOMER SATISFACTION" is the manufacturing philosophy of our company.

Our qualities and your requirements coupled with the simplicity of construction and the application of the latest technologies ensures a reliable and tailored product.

LAYOUT CAMPI DI LAVORO
WORKING FIELD LAYOUT



LAYOUT ASSE "Z"
"Z" AXIS LAYOUT





Aggregato lama fresa due uscite
ISO 30 double output saw and horizontal routing unit



Aggregato fresa inclinabile
ISO 30 inclinable unit



Aggregato fresa due uscite
ISO 30 double horizontal routing unit



Aggregato a quattro uscite
ISO 30 4 horizontal output unit



Aggregato a mandrini verticali
ISO 30 vertical drilling unit

FPF

Centro di lavoro a portale fisso e piani mobili. Caratteristica principale di questa macchina è la struttura ad anello chiuso che costituisce il portale. L'estrema rigidità del sistema consente ottima qualità di finitura e velocità di spostamento.

Lo spostamento di tutti gli assi di lavoro, per garantire alla macchina le massime caratteristiche di rigidità e precisione richieste dal sistema, avviene su guide prismatiche e cuscinetti a ricircolo di sfere mediante viti a ricircolo di sfere a "gioco zero" ad alta precisione azionate da motori Brushless.

"FPF" è configurabile con differenti unità operatrici ed è equipaggiabile di portapezzi personalizzabili secondo le esigenze specifiche.

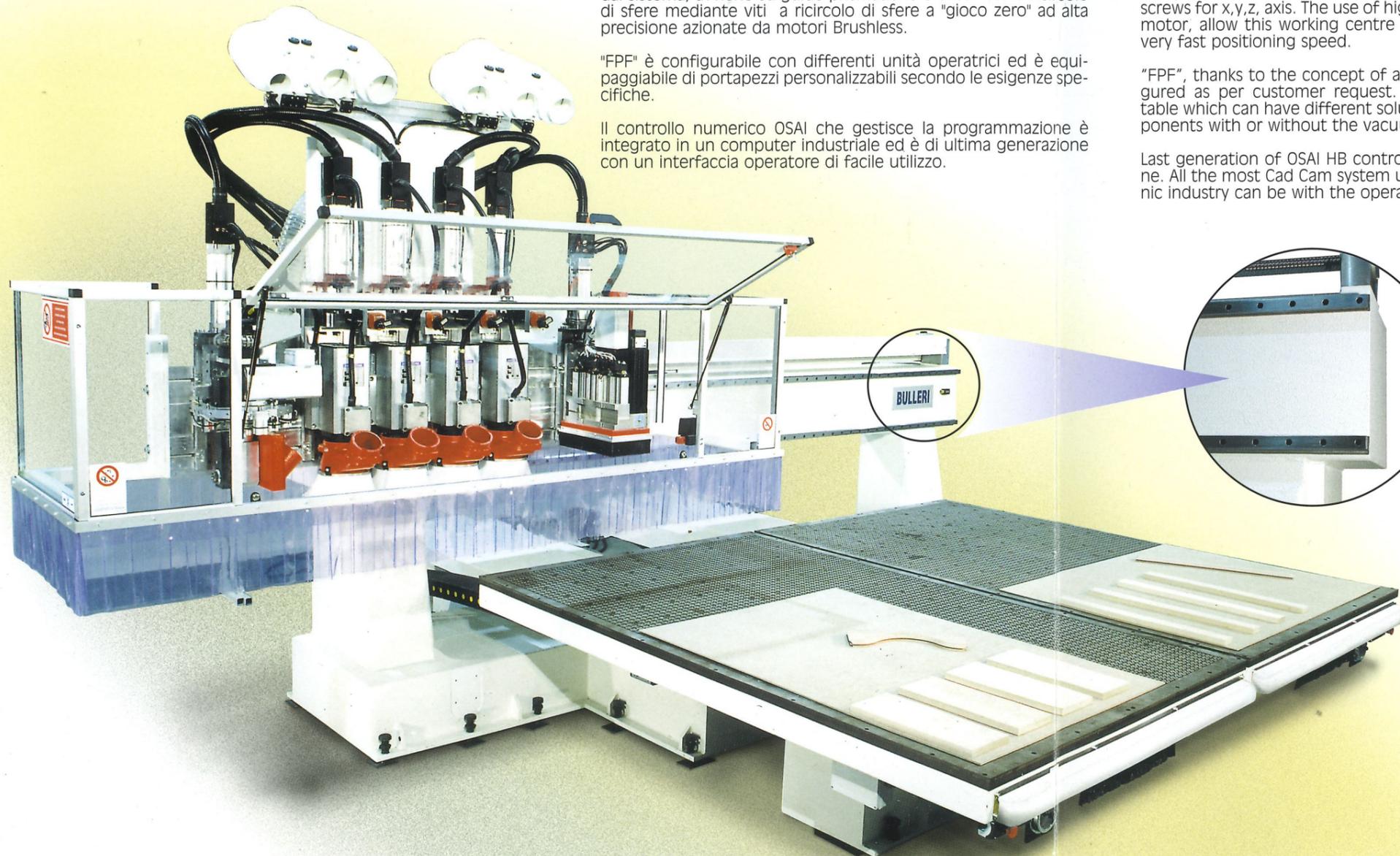
Il controllo numerico OSAI che gestisce la programmazione è integrato in un computer industriale ed è di ultima generazione con un'interfaccia operatore di facile utilizzo.

CNC ROUTER built using a heavy duty fixed bridge concept with twin moving tables. The principal characteristic of the machine is the complete welded frame that forms the bridge. The extreme rigidity of the system will allow superior quality machining at high speeds.

High precision and rigidity are granted by the use of high quality components, such as prismatic guides and recirculating ball screws for x,y,z, axis. The use of high quality Brushless driven axis motor, allow this working centre to perform high working and very fast positioning speed.

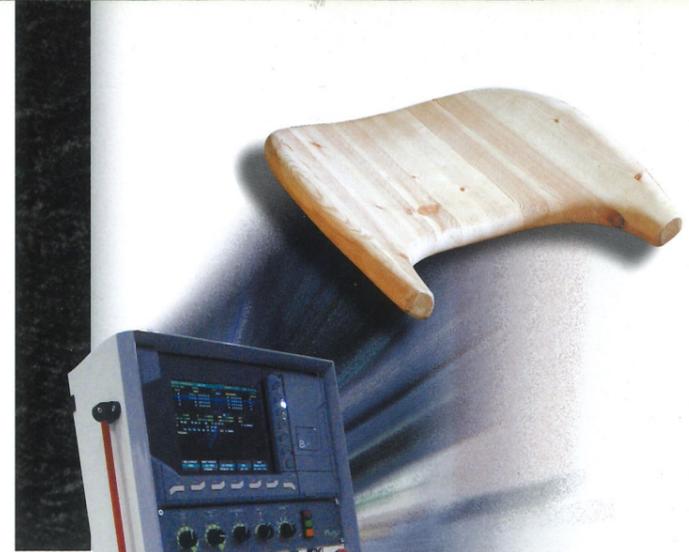
"FPF", thanks to the concept of a portal machine can be configured as per customer request. Same thing for the working table which can have different solution to hold any kind of components with or without the vacuum.

Last generation of OSAI HB controls is supplied with the machine. All the most Cad Cam system used on the wood and mechanic industry can be with the operating control system.



Particolare della trave saldata al basamento.

View of the main beam welded to the bridge support.



CNC

- Consolle mobile con integrato CNC OSAI serie 10 mod. 10/510 (disponibili 565 - 585 per configurazioni differenti da standard).
- Microprocessore a 64 bit e 133 MHz
- 16 Mb di memoria RAM. Hard disk 2 Gb.
- Interfaccia per floppy drive da 3,5".
- Monitor TFT, tipo B link 10,4" a colori.
- Particolare dell'opzione Pilot Panel, sistema di gestione manuale del modo operativo e movimentazione assi e rotazione dell'elettromandrino.
- Sistema dotato di interfaccia Ethernet RJ45 per connessioni via rete.

CNC

- CNC OSAI series mod. 10/510 (mod. 565 - 585 options available dependant on configuration).
- Micro-processor with 64 bit and 133 MHz.
- 16 Mb RAM. Hard disk 2 Gb.
- Interface for floppy drive of 3,5".
- Monitor TFT, Type B link 10,4" colours.
- Optional of the Pilot Panel, manual mode for the operativity of the system, to adjust the axis and the spindle rotation speed.
- The system is supplied with Ethernet interface RJ45 for net connection.



CONSOLE MOBILE

L'utilizzo di una Consolle controllo mobile facilita la programmazione a bordo macchina e grazie all'opzione PILOT PANEL si consente all'operatore l'accesso immediato alle funzioni in manuale di gestione macchina.

MOBILE CONSOLE

The use of a Mobile console make easy programming close to the machine and thanks to the option of the PILOT PANEL the operator has immediate access to all of the manual mode functions.



DOPPIA TESTATA

Particolare della lavorazione in tandem di due elettromandrini entrambi asserviti da cambio utensile automatico. La FPF grazie alla sua struttura rigida a portale fisso può portare fino a 6 unità operatrici disposte in linea per lavorazioni simultanee.

TWIN HEAD CONFIGURATION

Typical view of a tandem operation consisting of two electrospindles with rotary toolchangers and two double output horizontal routers. The FPF range can be configured with up to 6 routers in line.



Configurazione con 4 elettromandrini in linea con gruppo lama 0-90-180° per diam 250mm e gruppo a forare.

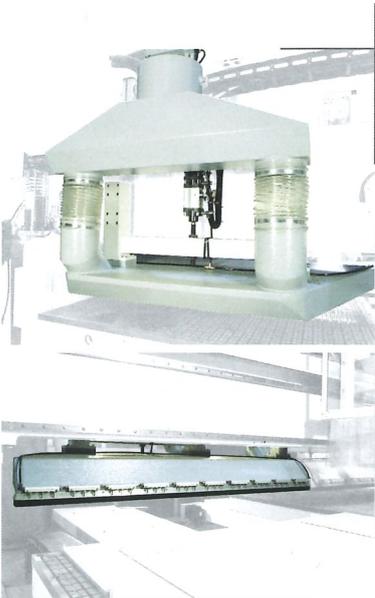
View of a bespoke configuration featuring four electrospindles in line, automatic swivel saw unit (0-90-180°) with saw diam. 250mm, and drilling block.

VENTOSE

Disponibili in diverse dimensioni. Dotate di sfera centrale per lo scorrimento facile del pannello sopra le guarnizioni di tenuta.

VACUUM POD

Available in different sizes. Can be supplied with rollers on top for easy movement of the panels.



ASPIRAZIONE SUPPLEMENTARE

Aspirazione supplementare per la completa pulizia del tavolo e di eventuali controsagome - optional.

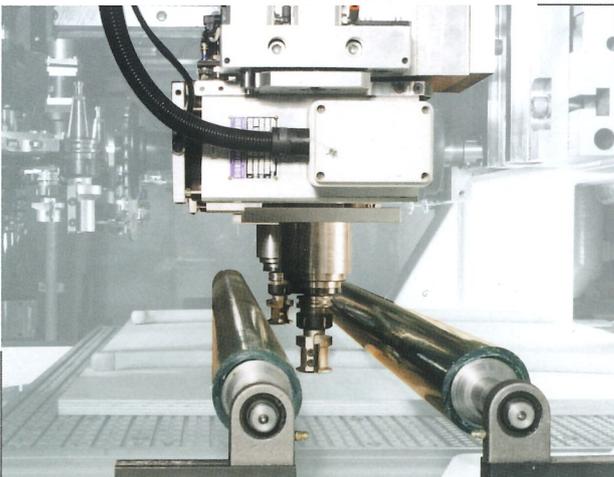
OPTIONAL DUST EXTRACTION

View of the OPTIONAL rear dust extraction device for perfect cleaning of the tables. For flat panel applications only.



Parzializzazione automatica dell'aspirazione di serie su tutte le macchine.

View of the automatic dust extraction gate device. Standard on all ranges.



RULLI DI BLOCCAGGIO

Dispositivo a doppio rullo per il bloccaggio di pezzi piccoli o di più pannelli uno sopra l'altro. Diverse soluzioni possono essere fornite per la personalizzazione al bloccaggio di qualsiasi particolare.

PRESSURE ROLLERS

A pneumatic double roller device to assist in the clamping of multiple panels or "nested" components which can be used in conjunction with the vacuum holding system if required.



PIANO PANTOGRAFO

Semplice ed efficace il sistema di apertura a tappo della presa vuoto nel piano pantografo. L'impiego di un magnete per l'apertura dello stesso.

MATRIX TABLE

Simple and efficient system to open the vacuum outlets with the use of a magnetic pen.

DATI TECNICI - TECHNICAL DATA

		32/16	32/26	32/32
PIANO DI APPOGGIO PANNELLO <i>WORKING TABLE SIZE</i>				
Lunghezza <i>Length</i>	mm <i>Ft.</i>	1600 5,2'	2600 8,5'	3200 10,5'
Larghezza <i>Width</i>	mm <i>Ft.</i>		1600 5,2'	
CORSA ASSI <i>AXES STROKES</i>				
X	mm <i>Ft.</i>		3800 12,5'	
Y	mm <i>Ft.</i>	1700 5,5'	2700 8,8'	3300 10,5'
Z	mm <i>inch</i>		300 11,8"	
VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO <i>POSITIONING SPEED</i>				
X	m/min		50	
Y	m/min		50	
Z	m/min		15	
Passaggio Utile Pezzo <i>Maximum bridge clearance</i>	mm <i>inch</i>		300 13,8"	
Potenza Max. elettromandrino <i>Electro spindle max. power</i>	kW		9	
Rotazione Max. elettromandrino <i>Electro spindle max. rotation</i>	rpm		18000/24000 (optional)	
Attacco Utensile <i>Tool Holder System</i>			ISO 30 - ISO 40 - HSK	
Testa a Forare <i>Drilling Head</i>			13 Vertical - 2+1 horizontal (double exit)	
DIMENSIONI DI INGOMBRO <i>OVERALL DIMENSIONS</i>				
X		Dipende dalla configurazione / <i>Depends on the configuration</i>		
Y		Dipende dalla configurazione / <i>Depends on the configuration</i>		
Z		Dipende dalla configurazione / <i>Depends on the configuration</i>		

La ditta si riserva il diritto di apportare modifiche ai dati tecnici senza preavviso - The company reserves the right to modify the technical specification without prior notice.

BULLERI

BREVETTI

BULLERI nasce nel 1935 a Cascina, in provincia di Pisa, come azienda familiare costruendo stampi per l'industria aeronautica e per fonderie.

Già nel 1940 la famiglia BULLERI passa alla produzione di macchine per la lavorazione del legno e l'Azienda si pone all'attenzione del mercato per una scolpitrice a più mandrini ad alta velocità.

Nel 1968 BULLERI realizza la sua prima fresatrice a controllo numerico, Un grande successo che la colloca tra i leader mondiali del settore.

Per l'immagine riconosciuta dal mercato, dovuta alla qualità del prodotto e alla efficienza del servizio offerto, nel 1996 BULLERI BREVETTI srl viene acquisita da SICAR GROUP.

L'identità di vedute nella conduzione delle due realtà imprenditoriali, entrambe rivolte all'AFFIDABILITA' TOTALE, ha dato risultati immediati; oggi BULLERI BREVETTI srl ha potenziato la struttura aziendale attivando un nuovo stabilimento di circa 4500 metri quadrati coperti.

BULLERI BREVETTI: BULLERI was established in 1935 in Cascina, in the province of Pisa, as a family concern manufacturing dies for the aeronautical and foundry industries.

In 1940 the BULLERI family started manufacturing wood-working machinery and the company attracted market attention thanks to a high speed multi-spindle carving unit.

In 1968 BULLERI produced its first numeric controlled spindle moulding unit which was a great success and launched the company into the forefront of the industry.

In view of its acknowledged market image, the results of their top quality products and efficient service BULLERI BREVETTI srl was acquired by the SICAR GROUP in 1996.

The identical management ideals of the two companies, both dedicated to TOTAL RELIABILITY and QUALITY, produced immediate results; Following the completion of a new 4500 sq.metre facility BULLERI BREVETTI srl has strengthened its position amongst the leaders in the world market for high quality CNC routers.



TWISTER 5XM



TORNADO



FPM



POWER

Viale Etruria, 15
56021 Cascina (Pisa) - Italy
Tel. ++39 05071641 - Fax ++39 050700618
www.bulleri.com - E-mail: bulleri.info@bulleri.com

BULLERI SERVICE

☎ ++39/050/712812
FAX ++39/050/711026