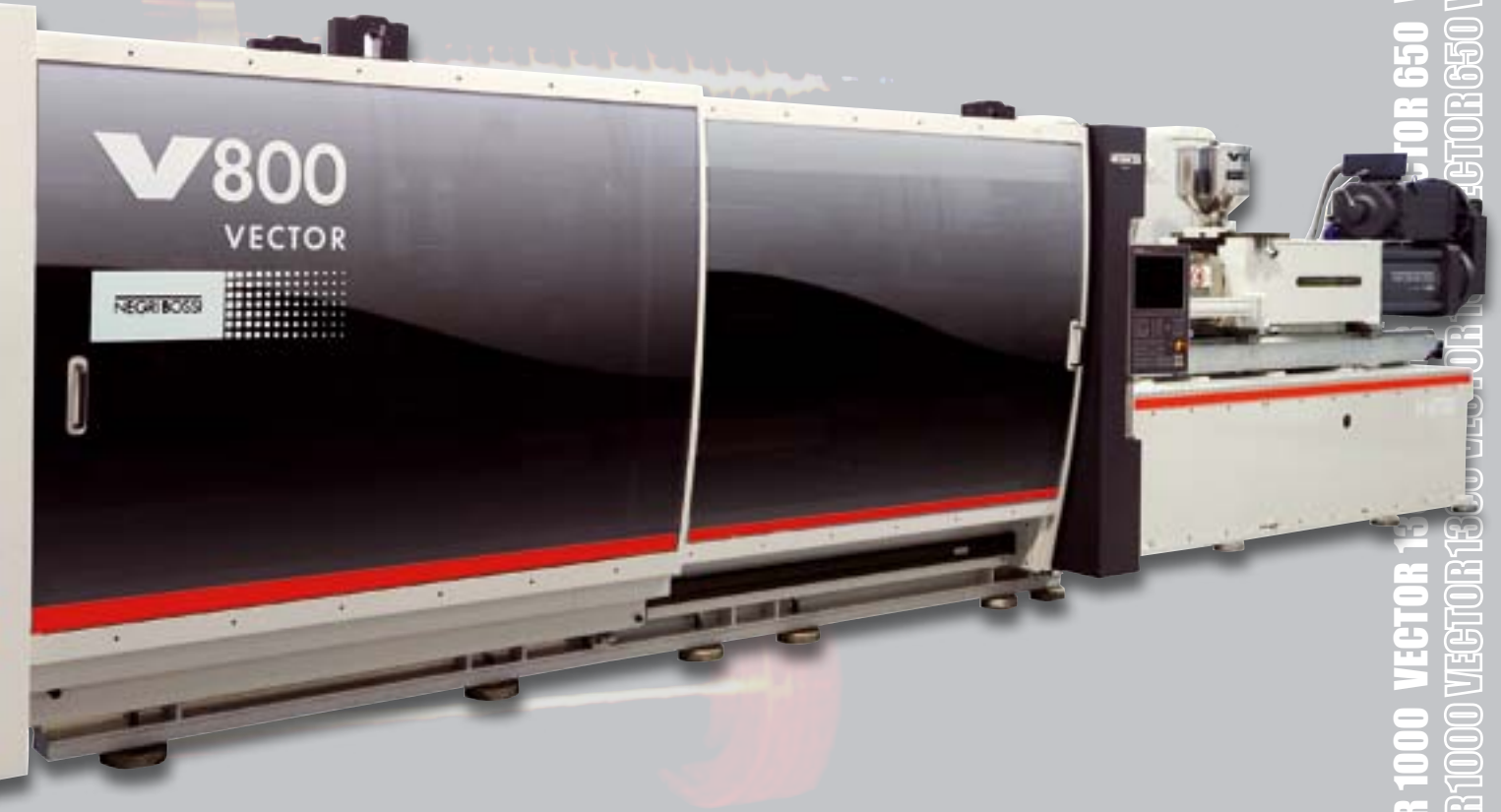


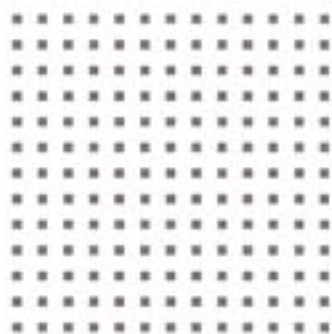
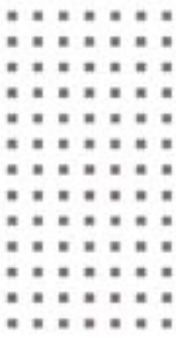
NEGRI BOSSI

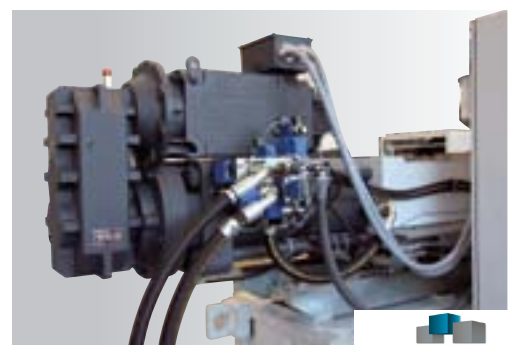
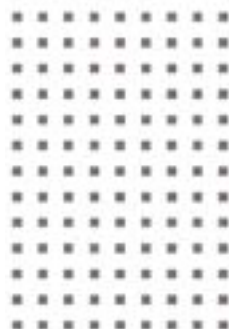
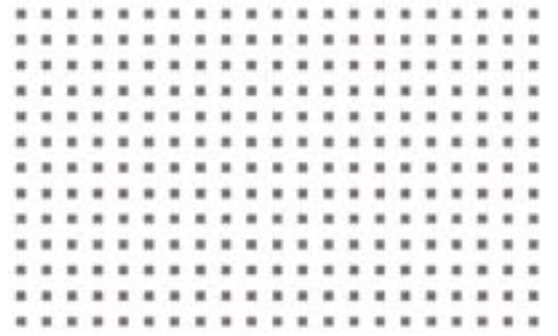
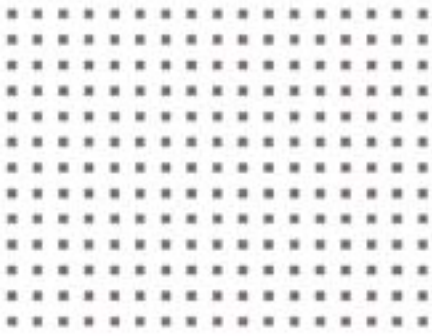


VECTOR

VECTOR 650 VECTOR 800 VECTOR 1000
VECTOR 650 VECTOR 800 VECTOR 1000







VECTOR: THE HYBRID MACHINE WITH IMPROVED PERFORMANCE

POWERFUL AND PRECISE

Overlapping phases (mould, ejector and plasticising) are available throughout the VECTOR range. Thanks to their innovative electric/hydraulic systems there is no need for any particular or expensive modifications to include these overlapping functions. Operating reliability is guaranteed along with high performance and high moulding accuracy.

ERGONOMIC AND ECONOMIC

The extremely low base provides easier access in terms of visibility and manual access to the mould and the parts that operate it, rendering the machine more "ergonomical". Energy consumption is less than 0,37 wh/g thanks, in part, to the inverter driven electric motor for the screw rotation.

SIMPLE, SILENT AND INEXPENSIVE

The engineering design provides user-friendly machine operation. Thanks to the design of the new hydraulic system, digital pumps with direct control of pressure and delivery, capital investment and running costs are kept to a minimum (from 15 to 20% less energy consumption than an equivalent traditional machine).

VECTOR: CREATES NEW INTEGRATED STANDARDS FOR EFFICIENCY, RELIABILITY AND COMFORT

An electric motor is provided for the screw rotation phase, controlled by a digital inverter, while a parallel axis gearbox with ground gears reduces noise levels and increases efficiency.

A machine centre-line height of only 1340 mm from the ground provides easier access to the moulding area during mould assembly and preparation.

The maximum height of the machine guards is only 2100 mm which optimises performance when the machine is used together with a robot. An optional plinth is available to allow moulded parts to be removed from underneath the machine.

The injection assembly is equipped with a quick-change system for the complete plasticising unit.

The electric-hydraulic system provides efficient energy consumption, even when the machine is used at maximum performance levels.

The digital network connecting the servo-pumps, drivers and proportional valves provides high communication efficiency with the machine control system and also allows the monitoring and the set-up of machine components directly from the control system.

VECTOR is equipped with a wear-resistant bi-metallic barrel and high efficiency ceramic heater bands, variable flow rate servo-pumps provide digital communication as well as integrated pressure and flow control. This allows high speed control and therefore high dynamic pressure adjustment equivalent to those achieved with servo-valves, even in terms of accuracy, with clearly positive effects on repeatability.

The magnetostrictive position transducers make the machine more reliable and accurate. The transducer is also watertight to assure immunity to oil and water contamination.

The operator interface is based on a JAVA platform in order to guarantee compatibility with any type of PC hardware. The automatic tie-bar removal system is available as an option to allow higher flexibility during mould changes in difficult conditions, such as a low ceiling, bulky mould, etc.

The machine can be equipped with an integrated cartesian robot from the NB "FLASH" Series which can be controlled and managed directly from the machine's control system.

NEW COLUMBIA CONTROL UNIT

The new Columbia control system has many advanced features such as 15" TFT screen, transponder electronic key for operator identification and software access, state of the art Celeron M PC, integrated wireless interface, PC/Video DVI - SDL connection, alpha-numerical keyboard including T9 mode, quick access keys, ring keys with high brightness led technology (patented), and new help on line allowing a high speed navigation thanks to a wider number of direct link buttons.

VECTOR: DIE HYBRIDMASCHINE MIT VERBESSERTER LEISTUNGSFÄHIGKEIT

KRAFTVOLL UND PRÄZISE

Parallele Phasen (Spritzgießen, Auswerfen und Plastifizieren) sind für die gesamte Vector Serie verfügbar. Dank der innovativen elektrisch-hydraulischen Systeme besteht hier keine Notwendigkeit, zusätzlich kostentreibende Anpassungen vorzunehmen. Operative Zuverlässigkeit sowie hohe Leistungsfähigkeit und Spritzgenauigkeit sind ebenfalls garantiert.

ERGONOMISCH UND ÖKONOMISCH

Die extrem tiefe Bauweise erlaubt eine erhöhte Einsehbarkeit und Zugänglichkeit des Werkzeuges und der Produkte, was die Maschine ergonomischer und ökonomischer macht. Die elektrische Dosierung mit einem frequenzumrichter-geregelten Schneckenantrieb ermöglicht einen niedrigen Energieverbrauch (weniger als 0,37 Wh/g).

BEDIENUNGSFREUNDLICH, LEISE UND PREISWERT

Das Design erlaubt eine benutzerfreundliche Bedienung. Ein neues Hydrauliksystem sowie digitale Pumpen mit direkter Druck- und Mengensteuerung ermöglichen geringere Investitions- und Betriebskosten (zwischen 15% bis 20% geringerer Energieverbrauch verglichen mit herkömmlichen Maschinen).

VECTOR SETZT NEUE STANDARDS FÜR EFFIZIENZ, ZUVERLÄSSIGKEIT UND KOMFORT

Als Schneckenantrieb kommt ein Elektromotor mit digitalem Frequenzumrichter zum Einsatz, ein Parallelachsengerie mit geschliffenen Zahnradern reduziert Lärmemissionen und erhöht die Effizienz.

Eine Höhe der Maschinenmitte von nur 1340 mm über dem Boden erlaubt einen einfacheren Zugang zum Werkzeugbereich während des Werkzeugeinbaus und der Vorbereitung.

Die Maximalthöhe der Schutzgehäuse beträgt nur 2100 mm was die Zugänglichkeit bei Nutzung eines Roboters verbessert. Eine Maschinenbetthöhe, die es erlaubt, dass Fertigteile unterhalb der Maschine entnommen werden können, ist optional erhältlich.

Die Spritzeinheit ist mit einem Schnellwechselsystem zum Wechsel der kompletten Plastifiziereinheit ausgerüstet. Das elektro-hydraulische System erlaubt einen effizienten Energieeinsatz auch bei höchster Beanspruchung. Digitale Vernetzung von Servopumpen, Antrieben und Proportionalventilen sichert eine herausragende Kommunikations-effizienz mit der Maschinensteuerung und erlaubt darüber hinaus ein direktes Visualisieren und Aktivieren von Maschinenausrüstungskomponenten direkt von der Bedieneroberfläche.

VECTOR ist ausgerüstet mit einem verschleißfesten Bi-Metall-Zylinder und effizienten Keramikheizbändern. Servopumpen mit variabler Durchflussrate unterstützen digitale Kommunikation ebenso wie integrierte Druck- und Durchflusskontrolle. Dies erlaubt eine sehr genaue Steuerung und dadurch eine hochdynamische Druckanpassung, vergleichbar mit der Genauigkeit von Servoventilen, mit deutlichen positiven Effekten in Bezug auf die Wiederholgenauigkeit.

Berührungslose Wegmeßsysteme erhöhen die Zuverlässigkeit und Präzision der Maschine. Diese Art der Wegmessung ist wasserdicht um einen Schutz vor Öl und Wasserverschmutzung zu gewährleisten. Das Benutzerinterface basiert auf einer Java-Plattform um die Kompatibilität mit jeglicher PC-Hardware zu garantieren. Das optionale, "automatische Holzzugsystem" erlaubt eine höhere Flexibilität während des Werkzeugwechsels auch unter schwierigen Bedingungen wie tiefen Decken, sperrigen Werkzeugen, etc.

Die Maschine kann mit einem integrierten kartesischen Roboter aus der Negri Bossi "Flash Baureihe" ausgestattet werden, der direkt durch die Maschinensteuerung bedient werden kann.

NEUE COLUMBIA STEUERUNG

Die neue Columbia Steuerung hat viele verbesserte Features wie einen 15" TFT Monitor, Transponderschlüssel zur Identifikation des Maschinenbedieners und zur Regelung des Softwarezugangs, aktuelle Celeron M PC, integrierte Wireless-Schnittstelle, PC/Video DVI - SDL Anschluss, alphanumerisches Keyboard inklusive T9 Modus, Schnellzugriffstasten, Rundtasten mit patentierter "High Brightness LED Technology" und außerdem neuer Hilfefunktion, welche dank einer großen Zahl von Direktbuttons eine schnelle Navigation ermöglicht.

VECTOR: LA MACCHINA IBRIDA CHE MIGLIORA LE PRESTAZIONI

POTENTE E PRECISA

VECTOR offre di serie la possibilità di lavorare in sovrapposizione dei movimenti grazie ad un innovativo impianto elettro-idraulico. Questa soluzione permette di evitare modifiche particolari e costose per le funzioni sovrapposte, mantenendo invariata la grande affidabilità di esercizio con elevate prestazioni di ripetibilità e precisione del manufatto plastico.

ERGONOMICA ED ECONOMICA

Il bancale ribassato permette l'accessibilità alla zona stampo conferendo maggiore "ergonomicità" alla macchina. Consumo energetico inferiore a 0,37 wh/gr grazie all'adozione del motore elettrico sulla vite di plastificazione controllato dal sistema "inverter".

SEMPLICE, SILENZIOSA ED ECONOMICA

L'ergonomia e l'accessibilità per l'operatore sono garantite dalla concezione ingegneristica del progetto. Grazie al nuovo concetto di impianto idraulico (pompe digitali con controllo diretto della pressione e della portata), risulta più accessibile economicamente, tanto in termini di investimento iniziale che di costi di esercizio (consumo inferiore del 15% - 20% rispetto alle presse tradizionali equivalenti).

VECTOR: HA CREATO NUOVI STANDARD DI EFFICIENZA, AFFIDABILITÀ E COMFORT A BORDO MACCHINA

VECTOR è dotata di motore elettrico per la fase rotazione vite comandato da un driver e di un riduttore ad assi paralleli con ingranaggi rettificati per ridurre la rumorosità ed aumentare l'efficienza.

L'altezza da terra dell'asse macchina a soli 1340 mm migliora l'accesso all'area stampi nella fase montaggio e attrezzaggio.

L'altezza max dei cancelli della macchina a soli 2100 mm è ottimizzata per l'utilizzo combinato con un robot. E' disponibile un rialzo del basamento per ottenere un vano di scarico pezzi nella parte inferiore della pressa.

Gruppo iniezione pivotante è attrezzato con sistema di cambio rapido vite e cilindro con conseguente possibilità di sostituire agevolmente il gruppo di plastificazione.

L'impianto elettroidraulico consente un assorbimento razionale dell'energia anche in condizioni d'uso della pressa al massimo delle sue prestazioni.

Con i distributori proporzionali a comando digitale collegati in rete è possibile il monitoraggio e la parametrizzazione della pressa direttamente dal sistema di controllo della stessa.

VECTOR è dotata di cilindro bimetallico a garanzia di una sua minore usura e resistenze ceramiche a garanzia di una maggiore efficienza termica.

Servopompe a portata variabile con comunicazione digitale e funzioni di controllo pressione e portata integrate consentono un'alta velocità di controllo e quindi una dinamica di regolazione di pressione equivalente a quella delle servovalvole, anche in termini di precisione con ovvie ricadute positive sulla ripetitività della pressa.

VECTOR è dotata di trasduttore magnetostriativo che consente una maggiore affidabilità e precisione della macchina. La sua realizzazione a completa tenuta stagna lo rende immune da contaminazioni di acqua ed olio.

L'interfaccia operatore è realizzata in JAVA per garantire la portabilità su ogni tipo di hardware PC.

Può essere equipaggiata con il sistema di sfilaggio automatico colonna per consentire una maggiore flessibilità delle operazioni di cambio stampo in condizioni difficili come soffitto basso, stampi ingombranti, ecc.

VECTOR può essere equipaggiata con robot integrato Flash e quindi utilizzare un robot cartesiano integrato alla pressa e gestito direttamente dal PC della stessa.

NUOVO CONTROLLO COLUMBIA

Il nuovo controllo Columbia è dotato di schermo TFT da 15", chiave transponder per identificazione operatore ed accesso software, PC Celeron M di ultimissima generazione, gestione integrata schede wireless, connessione PC/Video in modalità DVI - SDL, gestione tastiera alfanumerica con modalità T9, tasti accesso rapido, Ring Keys con tecnologia a led ad alta luminosità (brevetato) e nuovo Help in linea che consente una navigazione libera e veloce anche grazie alla maggior disponibilità di tasti con link diretto.

VECTOR: LA MÁQUINA HÍBRIDA QUE MEJORA LAS PRESTACIONES

POTENTE Y PRECISA

VECTOR ofrece, de serie, la posibilidad de trabajar superponiendo los movimientos gracias a un innovador sistema eléctrico/hidráulico.

Esta solución permite evitar modificaciones particulares y costosas para las funciones superpuestas, manteniendo invariable una gran fiabilidad de funcionamiento con elevadas prestaciones de repetitividad y precisión del producto.

ERGÓNOMICA Y ECONÓMICA

Su baja altura permite la accesibilidad a la zona del molde confiriendo mayor "ergonomía" a la máquina.

Ofrece un consumo energético inferior a 0,37wh/gr por las utilizations de un motor eléctrico para el accionamiento del husillo de plastificación, controlado por un inverter.

SIMPLE, SILENCIOSA Y ECONÓMICA

La ergonomía y la accesibilidad para el operador están garantizadas por su concepción técnica. Gracias al nuevo concepto de instalación hidráulica (bombas digitales con control directo de la presión y del volumen), resulta más interesante económicamente, tanto en términos de inversión inicial, como de costes de funcionamiento (consumo inferior del 15% - 20% respecto a las prensas tradicionales equivalentes).

VECTOR: HA CREADO NUEVOS ESTÁNDARES DE EFICIENCIA, FIABILIDAD Y CONFORT EN LA MÁQUINA

VECTOR esta dotada de motor eléctrico para la fase de rotación del husillo controlado por un driver, con reductor de ejes paralelos y engranajes retificados para reducir el ruido y aumentar la eficacia.

La altura desde el suelo al eje de la máquina es de tan solo 1340 mm., lo que mejora el acceso al área de molde durante la fase de montaje y preparación.

La altura máx. de las puertas de protección es de solo 2100 mm. Y optimiza la utilización combinada con un robot. Es posible efectuar una elevación de la bancada para permitir la salida de las piezas por la parte inferior de la prensa.

El grupo de inyección pivotante, está equipado con sistema de cambio rápido del husillo y del cilindro, para permitir la fácil sustitución del grupo de plastificación.

El sistema electrohidráulico permite una absorción racional de la energía también en condiciones de uso de la prensa al máximo de sus prestaciones.

Con los distribuidores proporcionales, con control digital conectado en red, es posible monitorizar la parametrización de la prensa directamente desde el sistema de control de la misma. Las máquinas de la serie VECTOR están dotadas de cilindro bimetalico como garantía de su menor desgaste y resistencias cerámicas para una mayor eficacia térmica.

Servobombas de caudal variable con comunicación digital y funciones de control de la presión y volumen, poermiten una alta velocidad de control y, por lo tanto, una dinámica de regulación de la presión equivalente a la de las servovalvulas, también en términos de precisión con repercusión positiva en la repetitividad de la prensa.

El transductor magnetostriativo permite una mayor fiabilidad y precisión de la máquina. Su realización completamente estanca, garantiza además, su inmunidad a la contaminación por agua o aceite.

El interface operador está realizado en sistema JAVA para garantizar la portabilidad en cada tipo de hardware PC.

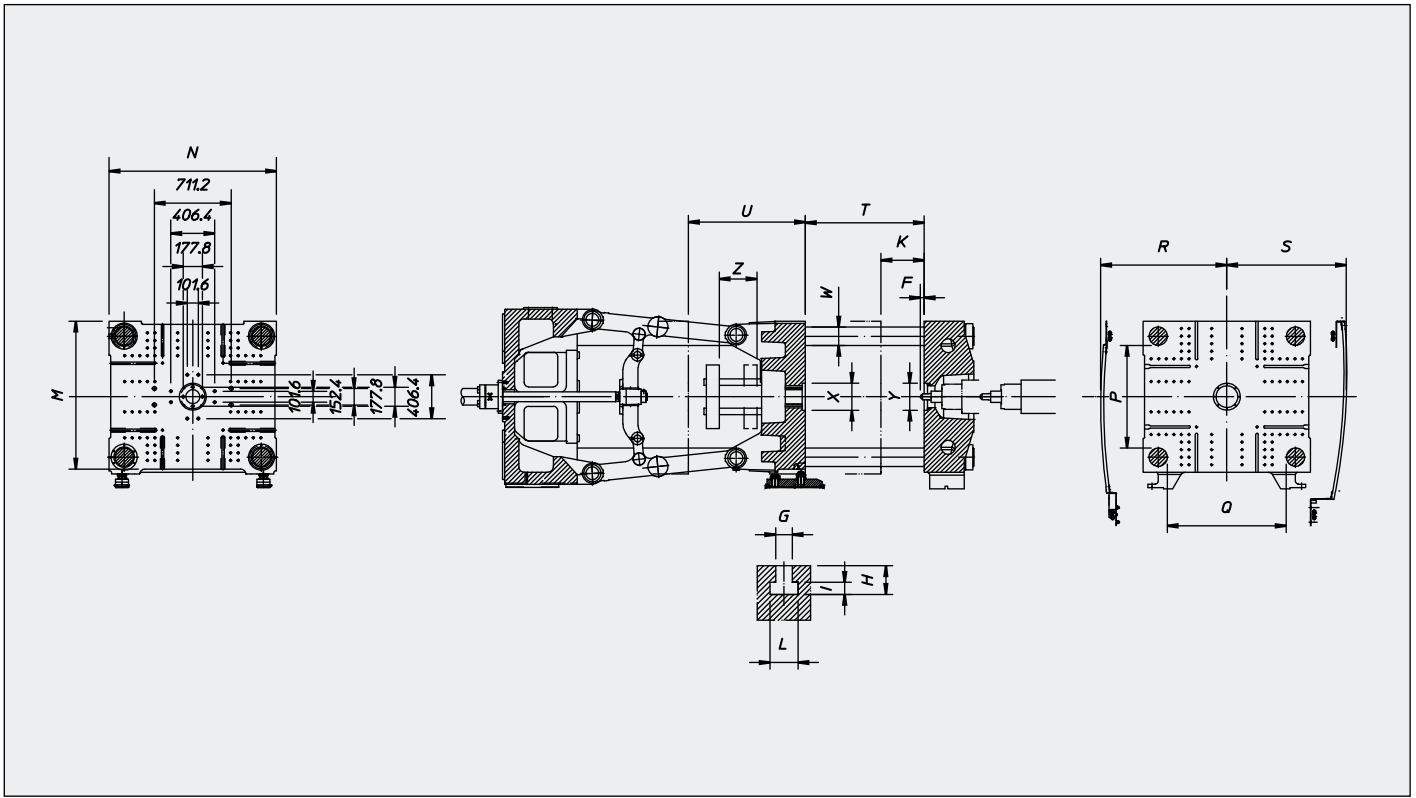
El sistema opcional de extracción automática de la columna, facilita una mayor facilidad en las operaciones de cambio de molde en condiciones difíciles como un techo bajo, moldes voluminosos, etc.

VECTOR tiene la posibilidad de equiparse con un robot integrado Flash y, por lo tanto, de utilizar un robot cartesiano integrado a la prensa y gestionado directamente por el PC de la misma.

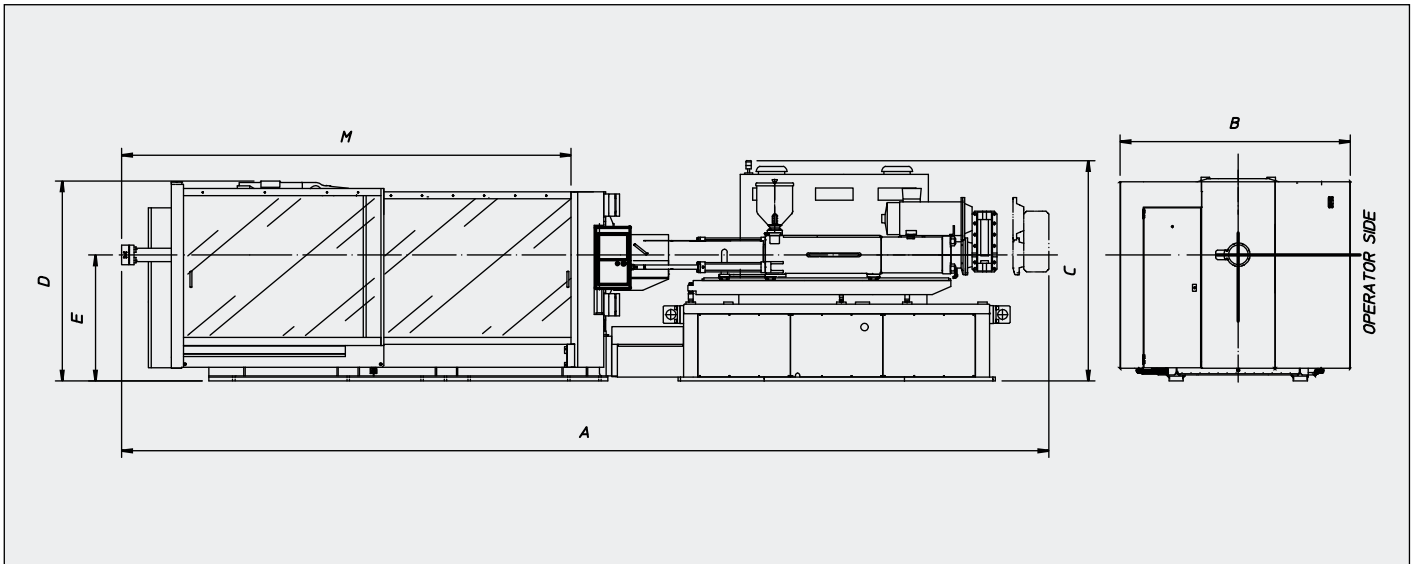
NUOVO CONTROLLO COLUMBIA

Il nuovo controllo Columbia include: pantalla TFT de 15", llave "transponder" para identificar a la persona que accede al software, PC Celeron M de ultimísima generación, gestión integrada de tarjetas sin cables, conexión PC/Video sistema DVI - SDL, gestión teclado alfanumérico con modalidad T9, teclas de acceso rápido, keys con tecnología de leds de alta luminiscencia (patentado) y nueva ayuda en línea que permite una navegación libre y veloz, tambien gracias a la mayor disponibilidad de teclas con link directo.

Technical data Caratteristiche tecniche		650						800						1000						1300						1500						Technischen Daten Características técnicas																																									
		4250			6700			4250			6700			6700			8400			12100			8400			12100			12100					17000			19600																																				
Classification Classificazione	Euromap	6500H - 4250						6500H - 6700						8000H - 4250						8000H - 6700						10000H - 6700						10000H - 8400						10000H - 12100						13000H - 8400						13000H - 12100						15000H - 12100						15000H - 17000						15000H - 19600					
Screw diametre Diámetro vite	mm	80	90	100	90	100	110	80	90	100	90	100	110	90	100	110	100	110	120	110	120	135	100	110	120	110	120	135	110	120	135	120	135	150	150																																						
Screw L/D ratio Rapporto L/D	n°	20	20	18	20	20	22	20	20	18	20	20	22	20	20	22	20	22	20	22	20	20	20	22	20	22	20	20	22	20	20	20	20	21,5	21,5																																						
Theoretical injection capacity Volume iniezione calcolato	cm³	2060	2600	3220	3240	4000	4850	2060	2600	3220	3240	4000	4850	3240	4000	4850	4260	5160	6140	5800	6900	8730	4260	5160	6140	5800	6900	8730	5800	6900	8730	7750	9800	12100	14500																																						
Shot weight PS Capacità iniezione PS	g	1875	2365	2930	2950	3640	4400	1875	2365	2930	2950	3640	4400	2950	3640	4400	3875	4700	5585	5275	6280	7940	3875	4700	5585	5275	6280	7940	5275	6280	7940	7050	8920	11000	13190																																						
Injetion rate Portata di iniezione	cm³/s	440	560	690	590	725	880	440	560	690	590	725	880	590	725	880	600	725	865	915	1090	1380	600	725	865	915	1090	1380	915	1090	1380	880	1110	1380	1378																																						
Max. pressure on material Pressione max. sul materiale	bar	2060	1630	1320	2050	1665	1380	2060	1630	1320	2050	1665	1380	2050	1665	1380	1960	1620	1360	2090	1755	1390	1960	1620	1360	2090	1755	1390	2090	1755	1390	2170	1710	1390	1350																																						
Screw torque Coppia sulla vite	Nm	4000			7000			4000			7000			7000			7000			8000			7000			8000			8000			12000			14000																																						
Screw speed Giri vite	min ⁻¹	175			150			175			150			150			150			120			150			120			120			105			100																																						
Plasticising capacity PS Capacità di plastificazione PS	g/s	85	105	115	100	120	145	85	105	115	100	120	145	100	120	155	120	145	160	125	150	180	120	145	160	125	150	180	125	150	180	150	180	235	235																																						
Screw driving power Potenza motore elettrico azionamento vite	kW	60			85			60			85			85			85			85			85			85			125			125																																									
Barrel heating zones Zone riscaldamento cilindro	n°	5	5	5	6	6	7	5	5	5	6	6	7	6	6	7	6	7	6	6	6	6	6	7	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6																																						
Heating capacity Potenza riscaldamento	kW	31	34	34	37	37	42	31	34	34	37	37	42	37	37	42	37	42	55	55	55	85	37	42	55	55	55	85	55	55	85	55	85	85	85																																						
Nozzle contact force Forza appoggio ugello	KN	134	134	134	127	127	127	134	134	134	127	127	127	127	127	127	124	124	124	210	210	210	124	124	124	210	210	210	210	210	210	210	210	210	210																																						
Clamping force Forza di chiusura	KN	6500			6500			8000						10000						10000						10000						13000						13000						15000						15000						15000																	
Locking force Forza di ritenuta	KN	7000			7000			8800						11000						11000						11000						14000						14000						16500						16500						16500																	
Mould max.opening stroke Corsa di apertura max stampo	mm	1003			1003			1080						1200						1200						1200						1500						1500						1500						1500						1500																	
Mould height min/max Spessore stampo min/max	mm	400 - 1000			400 - 1000			400 - 1100						500 - 1200						500 - 1200						500 - 1200						500 - 1400						500 - 1400						600 - 1500						600 - 1500						600 - 1500																	
Size of platens HxV Dimensione piani HxV	mm	1460 x 1295			1460 x 1295			1550 x 1400						1800 x 1580						1800 x 1580						1800 x 1580						2060 x 1950						2060 x 1950						2060 x 1950						2060 x 1950						2060 x 1950																	
Distance between tie bars HxV Distanza fra le colonne HxV	mm	1010 x 860			1010 x 860			1100 x 950						1250 x 1000						1250 x 1000						1250 x 1000						1420 x 1270						1420 x 1270						1400 x 1250						1400 x 1250						1400 x 1250																	
Hydraulic ejector force Forza estrattore oleodinamico	KN	110			110			110						175						175						175						180						180						180						180						180																	
Hydraulic ejector stroke Corsa estrattore oleodinamico	mm	350			350			350						400						400						400						500						500						500						500						500																	
Dry cycles Cicli a vuoto al minuto	n°	20			20			20						16						16						16						10						10						10						10						10																	
Pump driving power Potenza motore pompe	kW	30 + 30			37 + 37			30 + 30			37 + 37			37 + 37			37 + 37			37 + 37			37 + 37 + 37			37 + 37			37 + 37 + 37			37 + 37 + 37			37 + 37 + 37			37 + 37 + 37			37 + 37 + 37																																
Total installed power Potenza max installata	kW	152	155	155	198	198	203	152	155	155	198	198	203	203	203	208	203	208	221	256	256	286	203	208	221	256	256	286	256	256	286	297	327	327	327																																						
Machine weight Peso pressa	Kg	18000 + 6100			18000 + 7500			23000 + 6100			23000 + 7500			35500 + 7500			35500 + 7750			35500 + 13000			70000 + 7750			70000 + 13000			73000 + 13000			73000 + 18000			73000 + 19000																																						
Overall sizes:lenght/width/height Dimens. d'ingomb.:lung/largh/alt	mm	10010x2360x2400						10680x2360x2400						10410x2445x2150						11080x2445x2150						11680x2760x2305						12100x2760x2305						12620x2760x2305						13390x3175x2785						14200x3175x2785						14300x3175x2785						14700x3175x2785						15000x3175x2785					



VECTOR	F	G	H	I	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	Z	X _{H8}	Y _{H8}	W	K
650	65	22	38	16	37	1295	1460	860	1010	1110	1065	1000	1003	350	250	250	150	400
800	35	22	38	16	37	1340	1550	950	1100	1205	1150	1100	1081,8	350	250	250	170	400
1000	65	28	48	20	46	1565	1800	1000	1250	1370	1320	1200	1200	400	250	250	200	500
1300	65	28	48	20	46	1950	2060	1270	1420	1586	1445	1400	1500	500	250	250	220	500
1500	45	28	48	20	46	1950	2060	1250	1400	1586	1445	1500	1500	500	250	250	240	600



VECTOR	A	B	C	D	E	M
650-SM 4250	10010	2360	2400	2115	1340	4565
800-SM 6700	11080	2445	2150	2115	1340	4805
1000-SM 8400	12100	2760	2305	2200	1340	5847
1300-SM 12100	14200	3175	2785	2785	1570	7495
1500-SM 17000	14700	3175	2785	2785	1570	7645

- The machines technical data are not binding and can be modified without notice.
- Le caratteristiche delle macchine non sono impegnative e possono essere modificate senza preavviso.
- Die technischen Daten der Maschinen sind nicht bindend und können jederzeit ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
- Las características de la maquina son informativas y pueden ser modificadas sin previo aviso.

NEGRI BOSSI FRANCE S.A.S.
8, rue Fulgencio Gimenez
69120 Vaulx en Velin
France
Phone: +33-4-72018090
Fax: +33-4-78973714
E-mail: serv.comm@negribossi.fr

NEGRI BOSSI LTD.
Unit 2, Spartan Close
Titan Business Centre
CV34 6RR Warwick
United Kingdom
Phone: +44-1926-420303
Fax: +44-1926-338271
E-mail: sales@negribossi.co.uk

NEGRI BOSSI S.A.
Av da Prat de La Riba, 184
Nave 2 y 3 Ctra nacional II, Km.600
08780 Palleja Barcelona
Spain
Phone: +34-93-6632256
Fax: +34-93-6632319
E-mail: comercial@negribossi.com

NEGRI BOSSI North America
311 Carroll Drive, Building 100
19720 New Castle DE
United States
Phone: +1-302-3288020
Fax: +1-302-3288036
E-mail: sales@negribossiusa.com

SACMI MIDDLE EAST
Dubai Airport Free Zone
East Wing - Bloc B
Building No.4-7th floor
Office#745
P.O. Box 54665
Dubai - UAE
Phone: +971 4 20 45 745
FAX: +971 4 20 45 476
E-mail: sacmime@sacmime.com

000 SACMI MOSCA LTD
Ul. Efremova, 14
119048 Moscow
Russia
Phone: +7 495 9673971/72
Fax: +7 495 9673970
E-mail: info@sacmi.ru

NEGRI BOSSI DIVISION
SACMI ENGINEERING (INDIA) PVT LTD
Plot no. - 291/304, Nr Jekson Hydraulic Ltd.
Panch Ranta Indl. Estate
Sarkhej Bavla Road,
Changodar, Ahmedabad-382213 Gujarat
India
Phone: +91-2717-250796
Fax: +91-2717-250396
E-mail: nbinfo@negribossi.in

SACMI MACHINERY (FOSHAN NANHAI) CO. Ltd.
North of Xingye Road, North Zone of Science &
Technology
Industry park, Nanhai District, Foshan, Guangdong,
Cina
Phone: +86 757 81206128-81206188
Fax: +86 757 81206125-81206170
E-mail: info@sacmifoshan.com



NEGRI BOSSI

a company of
 **SACMI**

NEGRI BOSSI S.p.A.

Viale Europa, 64 - 20093 Cologno Monzese (MI) - Italy
Casella Postale 101 - Tel: +39 02 273481 - Fax: +39 02 2538264
nbinfo@negribossi.it - www.negribossi.com

