

WNA 6 series

Cut to size angular plants
Implantations angulaires de coupe
Winkelanlage



WNA 6 series

Flexible, compact and innovative
Flexible, compacte et innovatrice
Flexible, kompakt und innovative

Double cutting line panel sizing centre completely independent with automatic loading of panels, suited for furniture industries and subcontractors.

The minimum overall dimensions together with the availability of innovative solutions such as the latest generation of Multi Pusher and the independent routing unit for automatic execution of third phase cuts, make this system unique in its segment for productivity and flexibility.

Implantation à deux lignes de coupe complètement indépendantes à chargement automatique, adaptée aux nécessités des industries du meuble et des sous-traitants.

Cette installation, assurant flexibilité et productivité, est unique en son genre grâce à ses dimensions réduites et à ses réponses innovatrices comme le Multi Pusher et le groupe fraise indépendant réalisant la coupe automatique.

Plattenaufteilsäge mit zwei Schnittlinien komplett unabhängig mit automatischer Beschickung, angepasst für Betriebe und Zulieferer der Möbelindustrie.

Die minimalen Maschinenabmessungen, zusammen mit den innovativen Lösungen der neusten Generation des zusätzlichen Multi Pusher und der unabhängigen Fräseinheit für den Drittphasenschnitt (Z-Schnitt), machen dieses System einzigartig in seinem Segment in Hinblick auf Produktivität und Flexibilität.



WNA610 | WNA630 | WNA650



Active

The Active philosophy is the result of technological research into product analysis and improvement. Through the detailed study of each single movement we reached the aim of optimizing and strengthening the performances of Selco's sizing centres.

Active

La philosophie Active est le résultat d'une recherche technologique d'analyses et de perfectionnement constant du produit. Grâce à des études détaillées de chaque mouvement l'on a réussi à optimiser et à améliorer encore les prestations des scies Selco.

Active

Die Active Line ist das Ergebnis aus technischer Forschung in Analyse und Fortschritt. Kreiert mit dem Ziel optimierte und verstärkte Leistung der Selco Plattenaufteilsägen zu erreichen.

WNA 6 series

Cutting line and saw carriage
Axe de coupe et chariot lames
Schnittlinie und Sägewagen



The machine base consists of a monobloc heavy duty normalized frame structure and strong supports assuring its perfect stability. The saw carriage guideways are located on the monobloc structure thus assuring their perfect parallelism and rectilinearity.

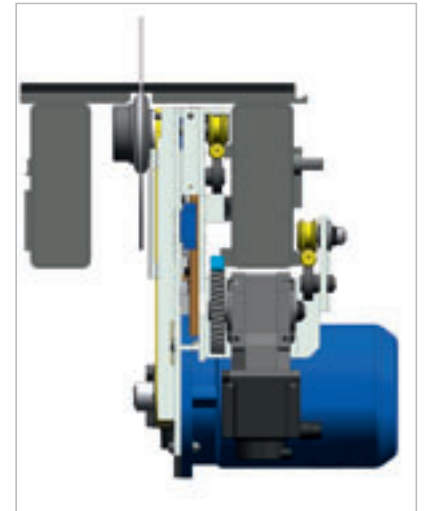
Le bâti de la machine est constitué d'une solide structure monolithique en acier, normalisée et stabilisée, soutenue par de robustes supports qui en garantissent une stabilité parfaite. Les guides de coulissement du chariot porte-lames sont positionnés sur la même poutre et assurent ainsi un parfait parallélisme et rectitude.

Das Maschinengrundgestell besteht aus einer soliden Monostruktur, spannungsfreigelegt an robusten Supporten. Dies garantiert perfekte Stabilität. Die Rundführungen sind am L-Förmigen Hauptträger angebracht. Damit ist ein absolut paralleler und gerader Lauf des Sägewagens garantiert. Alle Führungen sind gehärtet und geschliffen um eine höchst mögliche Präzision und Lebenszeit zu erreichen.

The special base structure and the positioning of the guideways and guide rollers assure an optimal weight balance of the saw carriage. The absence of saw blade vibrations is granted by the top guide which is positioned right beside the saw blade hub. The extremely linear movement of the saw carriage is obtained by a rack and pinion system and by a brushless motor installed on the saw carriage itself.

La forme du bâti et le positionnement des guides et des galets de coulissement assurent un équilibrage optimal du chariot porte-outils. L'absence totale de vibrations de la lame est garantie par le guide supérieur positionné à côté de la broche porte-lames. Le déplacement du chariot porte-outils est obtenu au moyen de pignons et crémaillère hélicoïdale de précision et d'un moteur brushless monté directement sur le chariot.

Der spezielle Grundmaschinenaufbau, die Position der Rundführungen und Führungswagen sorgen für eine optimale Gewichtsverteilung des Sägewagens. Die Absorption der Sägeblattvibrationen wird durch die obere Führung (geschliffen und gehärtet) gewährleistet, die in kurzem Abstand neben der Hauptsäge spindle montiert ist. Die extrem schnellen Bewegungen des Sägewagens werden von einem Zahnstangen und Ritzelsystem mit Servomotor direkt am Sägewagen gewährleistet.



The blades raising is obtained by a Brushless motor and a ball screw system. This system guarantees both accuracy and rapidity in the blade projection adjustment.

La saillie des lames est gérée au moyen d'un moteur brushless et d'un système avec vis à recirculation de billes qui garantissent un mouvement rapide et précis de la saillie de la lame.

Motorisierte Hauptsägeblattsteuerung. Dank eines Bürstenlosen Motors und einer Kugelumlaufspindel ist der automatische Sägeblattüberstand sehr genau und schnell. Mit dieser Technik ist es möglich schnell (Optional) unterschiedliche Nuttiefen einzustellen.



“Quick change” system for fast saw blade change (patented).

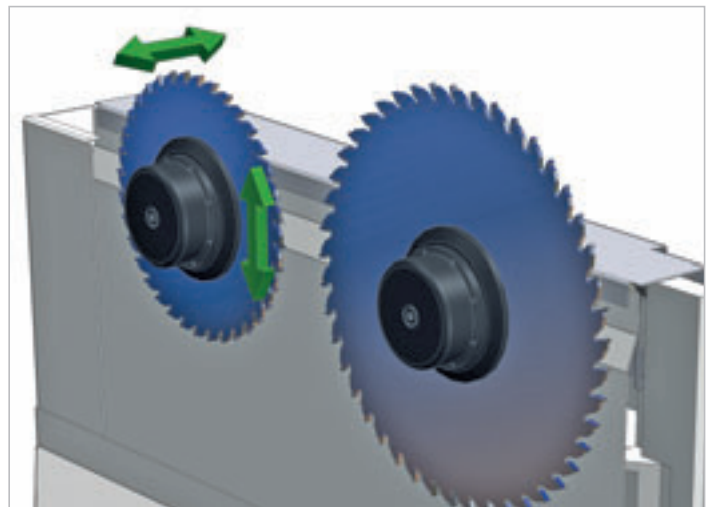
Système “Quick change” pour le déblocage rapide des lames sans outils (brevet Selco).

Schnellspannsystem “Quick Change“ zum schnellen und sicheren Wechseln der Haupt- und Vorritzsäge ohne zusätzliches Werkzeug (Patentiert).

Electronic adjustment of scoring saw blade by means of the Digiset electronic device. This system is used to memorize and recall the aligning positions of saw blade sets, thus making extremely fast and precise the saw blades alignment after sharpening.

Réglage électronique de l'inciseur par dispositif Digiset. Le système prévoit l'enregistrement et le rappel des positions d'alignement des sets de lames pour un réglage précis et rapide des outils.

“Digiset” elektronische Vorritzereinstellung zum Speichern und automatischem Abrufen der gespeicherten Sägesätze-Einstellwerte von einer unbeschränkten Anzahl von Werkzeugsätzen.



The side aligner is integrated with the cross saw carriage. Its characteristics align perfectly even thin or flexible panels reducing cycle cutting time.

Butée d'alignement latéral intégrée dans le chariot lame transversal. Ses caractéristiques permettent d'aligner parfaitement des panneaux minces et/ou flexibles en réduisant au minimum le temps du cycle.

Der Seitenausrichter ist am Sägewagen integriert. Das gewährleistet ein perfektes Ausrichten von dünnen und flexiblen Platten und reduziert die Zeiten beim Schnitzzyklus.

WNA 6 series

Lift table loading features

Caractéristiques du chargement de la table élévatrice

Hubtisch Varianten



The lift table consists of a strong frame raised and kept perfectly levelled by four bronze volutes and steel screws simultaneously moved by a gear box. The frame is equipped with a special structure to load the pile of panels directly by forklift.

La table élévatrice est constituée d'une structure robuste qui se déplace d'une façon parfaitement parallèle grâce à quatre vis sans fin en acier avec noix en bronze, synchronisées par un motoréducteur. La structure est équipée d'emplacements spéciaux permettant le chargement direct de la pile.

Der Hubtisch besteht aus einem stabilen Rahmen welcher von vier Bronze-Umlaufmuttern mit Spindeln und einem Getriebe simultan angehoben und perfekt in Position gehalten wird. Durch den speziellen Aufbau des Hubtischrahmens wird ein direktes Beladen mit Hilfe eines Staplers ermöglicht.

Infeed conveyors with idle or powered rollers allow the loading and side or rear unloading of the stack of panels. On request special solutions are available for the movement of piles and to permit the introduction/removal of panels at 90°degrees.

Des voies à rouleaux libres ou motorisés permettent le chargement et l'éventuel déchargement latéral ou postérieur des piles de panneaux. Sur demande sont disponibles des solutions spéciales permettant le déplacement des piles et l'introduction/évacuation à 90° des panneaux.

Rollenbahnen mit freilaufenden oder motorisierten Rollen ermöglichen das Einfahren und Ausfahren von Plattenstapeln. Auf Anfrage sind weitere Lösungen möglich, wie zum Beispiel eine Winkelübergabe.



The heavy duty pusher carriage, driven by a brushless motor, is equipped with self-levelling raisable grippers which assure the firm clamping of the stack of panels. The loading from table is carried out by special devices.

Le robuste chariot pousseur, entraîné par un moteur brushless, est équipé de pinces se soulevant et auto nivelées qui garantissent un blocage serré de l'ensemble des panneaux. Le chargement de la table est effectué par des dispositifs dédiés.

Der schwere robuste Schieber, wird von einem Servo Motor angetrieben, ist mit schwimmend gelagerten und anhebaren Spannzangen ausgestattet die ein exaktes greifen der Pakete garantieren. Das Beschicken vom Hubtisch wird mit speziellen, separaten Abschiebeeinheiten ausgeführt.



Turning station Station tournante Drehstation



The turning station allows the performance of head cuts directly in the rip cut area and not in the cross cut area as in the standard solution. Thanks to its special construction logic (patented) the stack of panels is always aligned to the zero point before and after the rotation.

Station tournante pour l'exécution de coupes directement sur la section longitudinale plutôt que dans la solution standard en sens transversal. Grâce à sa logique constructive particulière (brevetée) la pile de panneaux est maintenue alignée au point zéro de chargement avant et après la rotation.

Drehstation zur Ausführung von Kopfschnitten in der Längssäge und nicht in der Quersäge, wie es in der Standardversion ist. Dank der speziellen Konstruktionsausführung (Selco Patent) wird das Paket immer an der Nulllinie vor dem Drehen ausgerichtet und nach dem Drehvorgang.

Panel clamping devices avoid the misaligning of the stack during the rotation phase (option).

Dispositif de blocage des pièces évitant la décomposition de la pile en cours de rotation (optionnel).

Spannvorrichtungen halten das Plattenpaket während der Drehung fest um ein Verrutschen auszuschließen (optional).



Front aligners to align the boards in the width directly on the turn station unit (option).

Dispositifs de préalignement transversal de la pile directement sur la station tournante (optionnel).

Frontalausrichter direkt an der Drehvorrichtung. Zur Ausrichtung des Paketes nach dem Abschieben (optional).



WNA 6 series

Working stations
Stations de travail
Bearbeitungsstationen



The two cutting stations are completely independent in the cutting pattern execution thanks to the buffer area capable of holding the pack of material without interfering with either the cross cycle or the next rip cycle. Both areas are completely covered with idle rollers to preserve the panel surface.

Les deux stations de coupe sont totalement indépendantes lors de l'exécution des schémas de coupes en raison de la présence de la zone intermédiaire capable de recevoir un panneau entier. Les deux zones sont entièrement recouvertes de roues folles pour préserver la surface des panneaux.

Die beiden Schnittlinien sind bei der Ausführung der Schnittpläne komplett unabhängig voneinander. Dadurch wird eine Zwischenstation geschaffen in der die Streifen gepuffert werden und die Längssäge unabhängig von der Quersäge zu schneiden. Beide Bereiche unterhalb der Schiebers sind mit Freilaufenden Rollen ausgestattet um die Oberfläche der Platten zu schonen.



The disposal of rip trim cuts is performed by a fully automatic dumping table equipped with idle independent rollers.

Les chutes de finition longitudinales sont évacuées par une trappe spéciale entièrement automatique qui est composée de roues folles.

Die Besäumschnitte werden vollautomatisch mit ein abklappbaren Tisch und Förderband in einer Rüttelrinne entsorgt.



The stacks of strips are selectively transferred to the cross cut area according to the cutting cycle worked out by the Numeric Control.

Les piles de bandes sont sélectivement déplacées dans la zone transversale en fonction de la logique de coupe préparée par le CN.

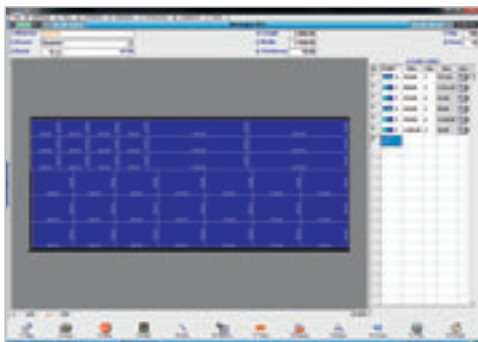
Die Paketstreifen werden zur Queraufteilung in Abhängigkeit des Schnittzyklus transportiert der durch die NC vorgegeben wird.

OSI Plus: PC based control
OSI Plus: Contrôle sur base pc
OSI Plus: Steuerung auf PC Basis

The OSI (Open Selco Interface) numerical control guarantees the fully automatic management of cutting patterns by optimizing all machine axes movements. In addition, in order to have the best cutting quality, the numerical control adjusts the optimum saw blade projection for the stack of panels being cut and sets the most appropriate cutting speed, in relation to the stack itself and, when necessary, to the width of trim cut too. Includes the tree browsing mode and the management of master boards/re-usable panels stock and technological parameters.

Le contrôle numérique OSI (Open Selco Interface) permet une gestion automatique des schémas de coupes, même les plus complexes, avec l'optimisation des déplacements des axes intéressés. La saillie de la lame de la pile à découper, toujours optimale, ainsi que le choix de la vitesse de coupe la plus adaptée à la hauteur de la pile et de la largeur des délignages, permet d'obtenir toujours une qualité de découpe excellente. Il comprend la navigation à arbre, la fonction de stockage panneau et la gestion des paramètres technologiques.

Die Steuerung OSI (Open Selco Interface) garantiert die komplette automatische Ausführung von Schnittbildern, bei gleichzeitiger Optimierung der Bewegungen des Plattenschiebers, Sägewagens und der Winkelanpressvorrichtung. Die vollautomatische Kontrolle des Sägeblattüberstandes und der Vorschubgeschwindigkeit, in Abhängigkeit der Pakethöhe und der Größe der Besäumung, ergeben ein optimales Schnittergebnis. Includes the tree browsing mode and the management of master boards/re-usable panels stock and technological parameters. Inklusive der Baumstruktur sowie die Verwaltung des Plattenlagers/Restverwaltung und Technologieparameter.



Easy programming even of very complex cutting patterns.

Programmation aisée des schémas de coupe, même les plus complexes.

Einfache Programmierung von Schnittplänen, auch bei extrem komplexen Schnittplänen.



Real time graphic simulation with clear messages and information for the operator.

Simulation graphique, en temps réel, avec messages et informations complètes pour l'opérateur.

Graphische Simulation in Echtzeit vor und während des Zuschnitts, mit allen für den Zuschnitt relevanten Meldungen für den Maschinenbediener.



An efficient diagnostic and troubleshooting program supplies complete information (images and texts), ensuring any problem quick solution.

Un efficace programme de diagnostic et de recherche des problèmes (photos et textes) fournit des informations complètes pour la résolution facile et rapide des problèmes.

Ein leistungsfähiges Diagnose- und Fehlersuchprogramm liefert komplette Informationen im Klartext zur schnellen Beseitigung von eventuell auftretenden Störungen.



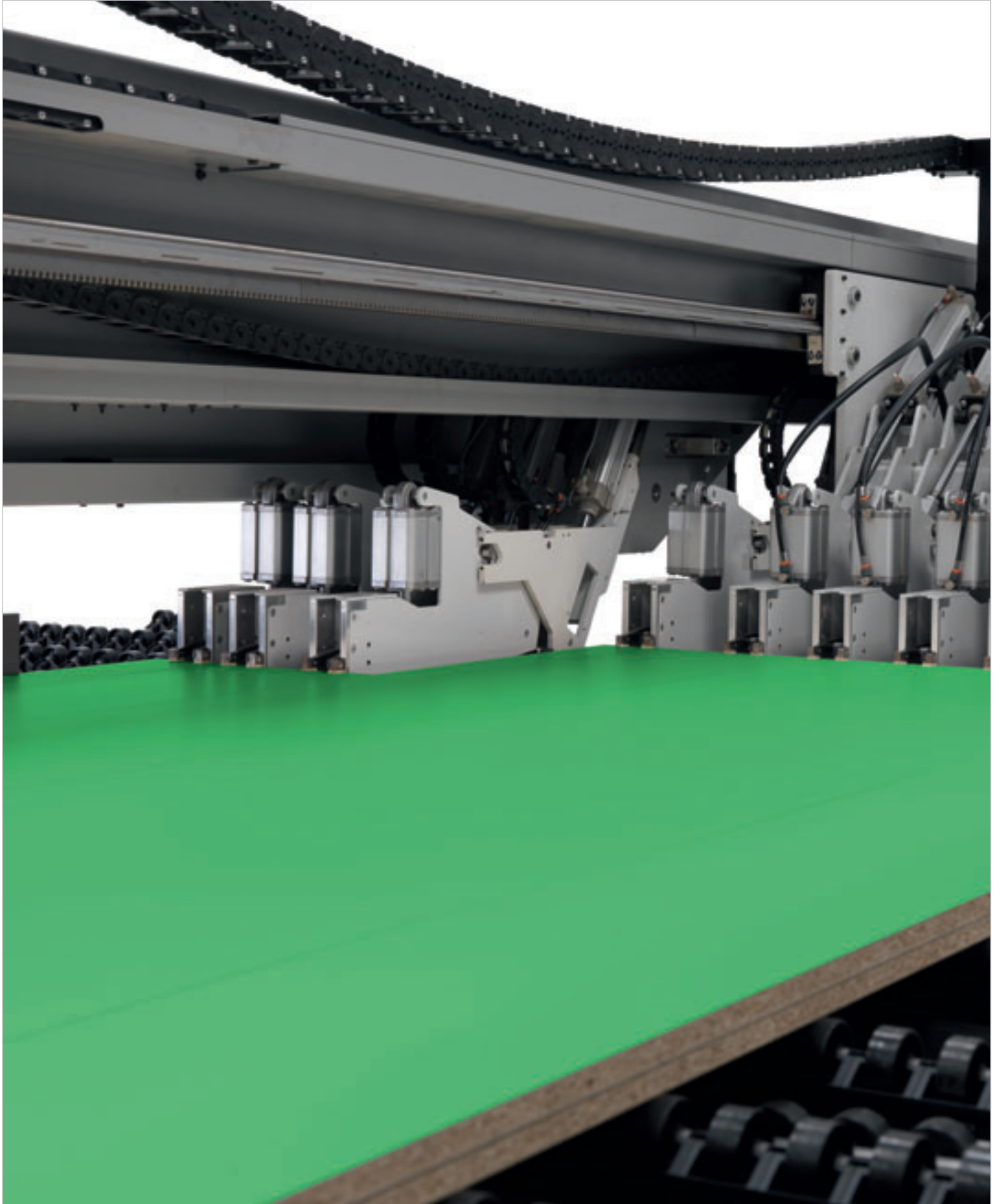
Advanced statistics management to process productivity and machine functioning data.

Gestion avancée des statistiques pour le traitement des données relatives à la productivité et le fonctionnement de la machine.

Erweitertes Statistikmodul mit integrierter Produktivitätsplanung und deren Maschinenfunktionsdaten.

Multi Pusher 2.4

Maximum productivity on each pattern
Productivité maximale pour chaque schéma
Maximale Produktivität bei jedem Schnittplan

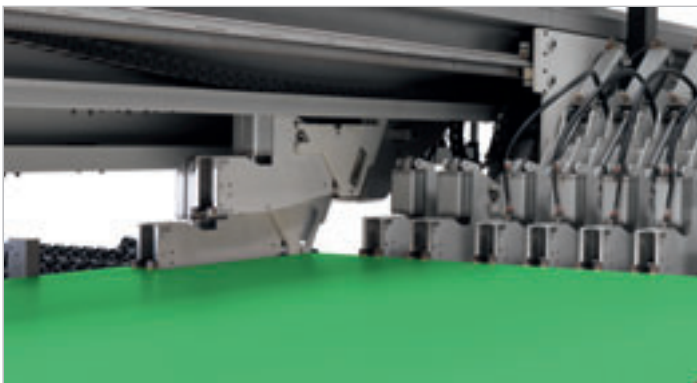




Device for simultaneous execution of staggered cross cuts, made with two completely separate pushers. Each pusher can choose to select two idle slave grippers (not powered) completely independently, based on the strips width to be cut. This unique solution allows to modulate the width of the two pushers and their working area (patent pending).

Système pour l'exécution simultanée de différentes coupes transversales composées de deux pousseurs, complètement séparés les uns des autres, de deux pinces libres (sans moteur) totalement indépendantes. Cette solution permet de varier la largeur des deux organes de prises et de leur domaine de travail (brevet déposé).

System bestehend aus zwei kompletten unabhängigen Schiebern, ermöglicht eine simultane Aufteilung von unterschiedlichen Streifengruppen. Jeder dieser Schieber kann zwei komplette unabhängige Spannzangen (nicht angetrieben) verketteten, jeweils in Abhängigkeit der unterschiedlichen Breiten der Streifengruppen. Dieses einzigartige System bietet die Möglichkeit die Schieberbreite der zwei Schieber sowie deren Arbeitsbereich modular zu verknüpfen. (Selco Patent).



Staggered cross cutting of narrow strips.

Coupe transversale différenciée des bandes étroites.

Queraufteilung mehrerer schmaler Streifen.



According to the cutting pattern, the two idle slave grippers can be linked, individually or together, to either pusher.

Selon le schéma de coupe, les deux pinces libres peuvent s'accrocher, individuellement ou ensemble, aux deux pousseurs.

Entsprechend dem Schnittplans können die zwei unabhängigen Spannzangen einzeln oder miteinander verkettet werden, egal zu welchem Schieber.

WNA 6 series

Routing unit
Module Fraise
Fräseinheit



Routing unit on the rip frame for automatic execution of third phase cuts. It avoids manual operator intervention increasing the overall plant productivity.

Fraise sur l'axe de coupe longitudinal pour l'exécution automatique des coupes de troisième phase. L'opérateur évite les opérations manuelles en augmentant la productivité des plantes.

Fräseinheit auf der Längsschnittlinie für den Drittphasenschnitt (Z-Schnitt). Verhindert das manuelle eingreifen und erhöht die Produktivität.

Options
Options
Optionen



Thin and corrugated panels can be loaded from the lift table through the use of special electronic controlled oscillating pushing points. A specific taking over logic and stopping devices (patented) avoid that the thin material panels below the actually loaded stack are drawn by friction during the loading cycle.

Des panneaux fins peuvent être chargés par la table élévatrice à l'aide de points spéciaux de poussée oscillants électroniques. Une logique de prélèvement associée à des groupes d'arrêt (brevetés) évite l'entraînement par friction de pièces n'appartenant pas à la pile à usiner.

Dünplatten können über den Hubtisch beschickt werden, hierzu sind spezielle elektronisch gesteuerte Abschiebepunkte erforderlich. Eine spezielle Logik zur Abschiebung, in Verbindung mit den Rückhalteanschlägen (Selco Patent) wird verhindert das Platten die nicht zum abzuschiebenden Paket gehören durch die Reibung nicht mit abgeschoben werden.

Cutting line closing device to avoid rip trim dropping. This device reduces maintenance and cleaning stops.

Système de fermeture de la ligne de coupe pour éviter la chute des copeaux. Ce dispositif permet de réduire les temps de maintenance et de nettoyage.

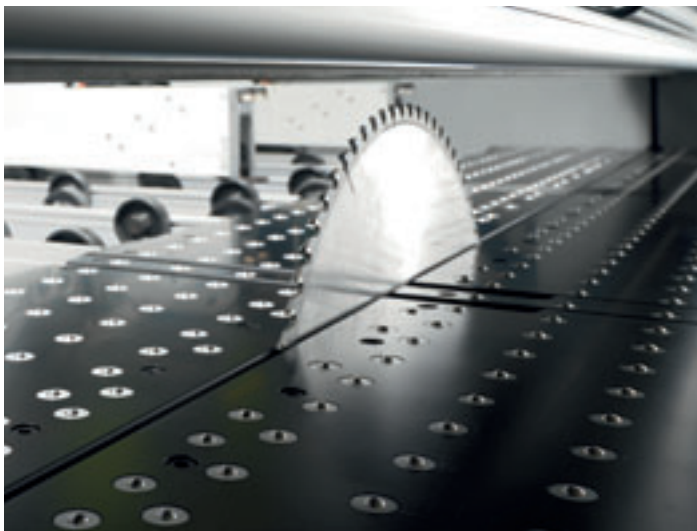
Vorrichtung zum Schliessen des Sägeschlitzes um das herunterfallen der Besäumschnitte zu vermeiden. Diese Einheit reduziert Wartungskosten und Reinigungsarbeiten.



Main machine frame with air jet for gentle handling of delicate materials. It cleans the machine table around the blade as well.

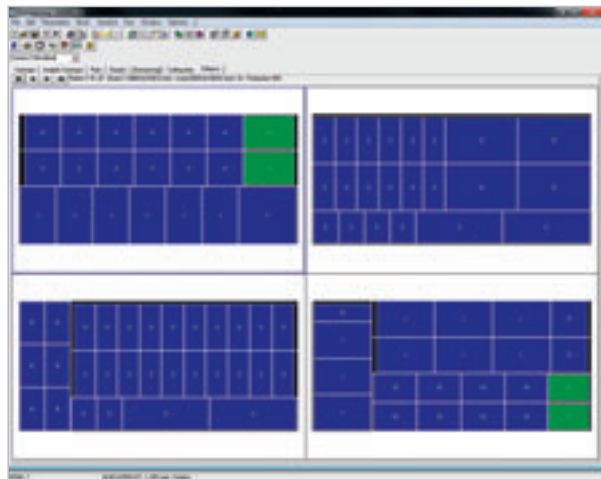
Bâti machine à coussin d'air pour l'usinage de panneaux fragiles. Ce dispositif permet également de maintenir parfaitement propre le plan d'appui des panneaux.

Das Hauptmaschinenbett ist mit Luftdüsen ausgestattet, was ein sanftes Handling von empfindlichen Materialien gewährleistet und die Auflagefläche gleichzeitig mit sauber hält.



WNA 6 series

Software options
Options du logiciel
Software Optionen



OptiPlanning

Cutting patterns optimisation software to minimise total machining costs in terms of both effective material cost and sizing times. The sizing lists can be programmed manually (Data input) or imported in ASCII file format (Data import).

OptiPlanning

Logiciel d'optimisation des schémas de coupe, élaboré afin de réduire le coût total d'usinage en fonction du coût effectif du matériel et du temps de découpe. Les listes des découpes peuvent être programmées manuellement (saisie de données) ou importées par des fichiers ASCII (importation de données).

OptiPlanning

Software zur Optimierung von Schnittplänen, es werden die Produktionskosten berücksichtigt, in Abhängigkeit der effektiven Materialkosten und der Bearbeitungszeit. Die Eingabe der Zuschnittslisten kann manuell erfolgen (Dateninput) oder über eine ASCII Schnittstelle aus anderen Programmen (Datenimport) importiert werden.

Labelling

Special software for creating personalised labels and printing them in real time on the machine. The information can also be printed as a barcode.

Etiquetage

Un logiciel spécial permet de créer des étiquettes personnalisées et de les imprimer en temps réel. Les informations disponibles peuvent aussi être imprimées en tant que code à barres.

Etikettierung

Über eine spezielle Software besteht die Möglichkeit Etiketten frei zu editieren und diese zeitgleich mit dem Zuschnitt an der Maschine zu drucken. Die Informationen auf dem Etikett können auch als Barcode ausgedruckt werden.



Smart Stacking

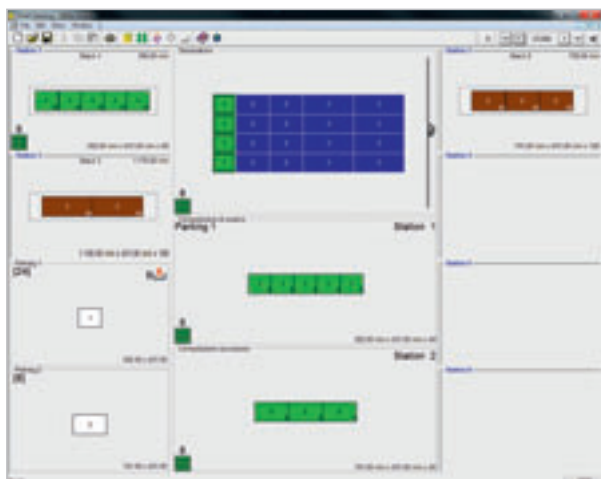
The software allows the management of the stacks to be unloaded by graphically helping the operator to separate the output of different sized stacks from the cross cutting station.

Smart Stacking

Logiciel qui permet de gérer les piles de décharge en aidant l'opérateur, graphiquement, pour trier les paquets de panneaux individuelles à la sortie du coupe transversale.

Smart Stacking

Die Software erleichtert dem Maschinenbediener durch die grafische Anzeige der Abstapelbilder die Teile auf unterschiedlichen Plattenstapel von der Winkelanlage abzustapeln.



Loading and unloading solutions Solutions de chargement et déchargement Beschickungs- und Abstapel- Systeme

Biesse provides several solutions for loading and unloading, according to specific productivity needs, automation and available floor space.

Biesse offre toute une gamme de solutions d'empilage et dépilage en fonction des exigences de productivité, d'automatisation et de la place disponible.

Biesse bietet unterschiedlichste Systeme für das Beschicken und Abstapeln an, je nach Produktionsanforderung, Automatisierungsgrad und verfügbarem Platz.



Winstore
Automatic solutions for loading of sizing cells.

Solutions automatiques pour le chargement des cellules de sciage.

Automatische Lösungen zum Beschicken von Plattenaufteilsägen.



Lifter
Bridge stacker for sizing cells.

Dépilleur à pont pour cellules de sciage.

Abstapeleinheit für Plattenaufteilsägen.

WNA 6 series

Technical specification

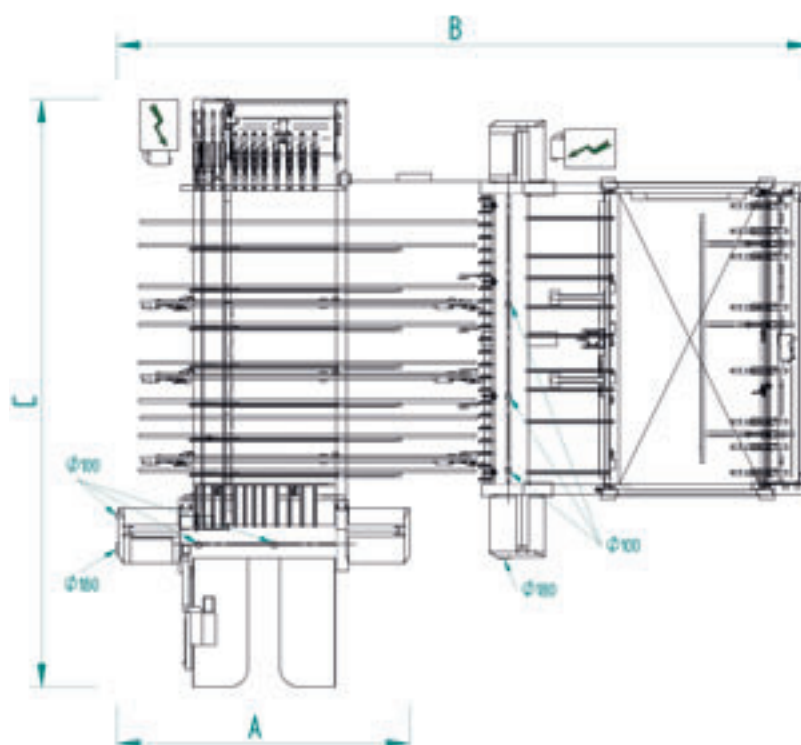
Données techniques

Technische Angaben

WNA 610 | 630 | 650

4500 x 2200

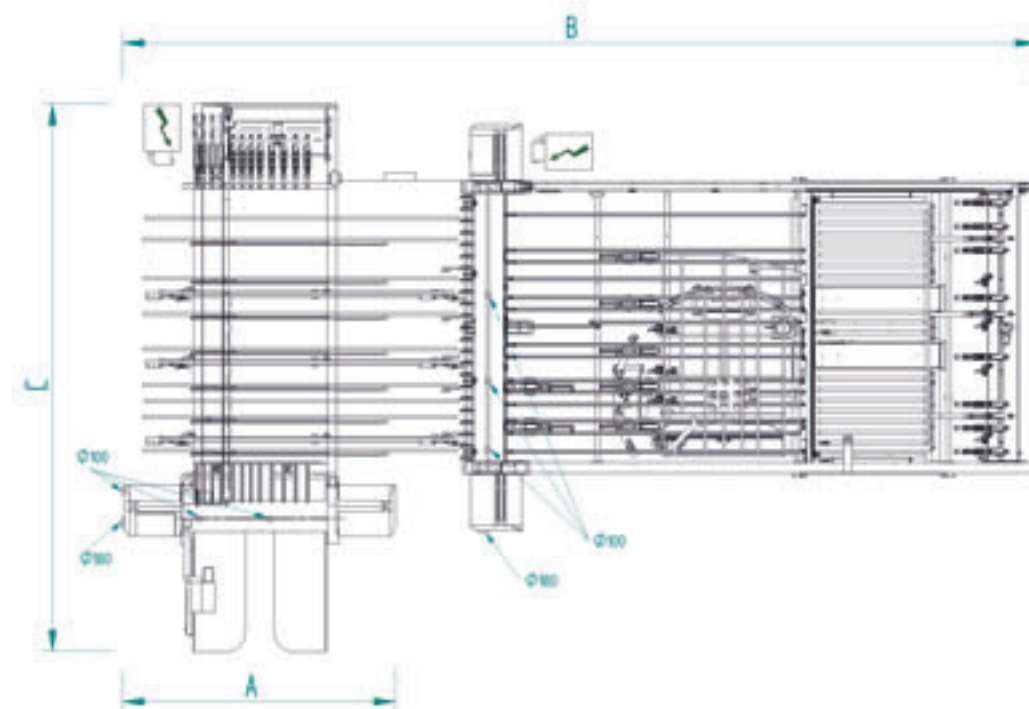
A	4590
B	10880
C	9250



WNAR 610 | 630 | 650

4500 x 2200

A	4590
B	15390
C	9250



Layout includes 2 option unloading tables.

Le layout comprend 2 plans de déchargement en option.

Das Layout beinhalten 2 Abstapeltische.

		610	630	650
Maximum blade projection <i>Saillie lame principale</i> Überstand der Hauptsäge	mm	95	108	123
Main saw motor <i>Moteur lame principale</i> Leistung des Hauptsägemotors	kW/Hz	15,0-17,3/50-60		18,5-21,3/50-60
Scoring saw motor <i>Moteur lame inciseur</i> Leistung des Vorritzermotors	kW/Hz			2,2-2,6/50-60
Saw carriage traverse movement <i>Déplacement chariot lames</i> Antrieb des Sägenwagens				brushless
Saw carriage speed <i>Vitesse chariot lames</i> Geschwindigkeit des Sägewagens	m/min			0-140
Pusher traverse movement <i>Déplacement pousseur</i> Antrieb des Schiebers				brushless
Rip pusher speed <i>Vitesse pousseur longitudinale</i> Längsgeschwindigkeit des Schiebers	m/min			90
Cross pusher speed <i>Vitesse pousseur transversal</i> Quergeschwindigkeit des Schiebers	m/min			135
Working area height <i>Hauteur plan d'usinage</i> Arbeitshöhe	mm			985
Stack height without pit <i>Pile de pièces au charge</i> Werkstückstapel	mm			630
Compressed air requirement <i>Installation pneumatique</i> Pneumatikanlage	bar			6,5-7
Average air requirement <i>Air comprimé</i> Druckluftanlage	NI/min			270 (WNA) - 320 (WNAR)
Extraction system <i>Installation pour aspiration</i> Absauganlage	mc/h			10.580 (30 m/s)
Connected load <i>Installation électrique</i> Elektroanlage	kW/Hz	53-61/50-60		60-69/50-60

Tests were carried out in accordance with Regulations UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (sound pressure) and UNI EN ISO 11202: 2009 (sound pressure in the operator's working position) with run of panels. The noise levels given here are emission levels and do not necessarily represent safe working levels. Although there is a relationship between output levels and exposure levels, the output levels cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary or not. The factors determining the noise levels to which the operative personnel is exposed, include the length of exposure, the characteristics of the work area, as well as other sources of dust and noise (i.e. the number of machines and processes concurrently operating in the vicinity), etc. In any case, the information supplied will help the user of the machine to better assess the danger and the risks involved.

Le relevé a été effectué dans le respect des normes UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (puissance sonore) et UNI EN ISO 11202: 2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux. Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Surface sound pressure level during machining in A (Lp _{fA}) <i>Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (Lp_{fA})</i> Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (Lp _{fA})	dB(A)	82
Sound power level during machining in A (L _{wA}) <i>Niveau de puissance sonore en usinage A (L_{wA})</i> Schalleistungspegel während der Arbeit A (L _{wA})	dB(A)	107
Measurement uncertainty K <i>Incertitude de mesure K</i> Messunsicherheit K	dB(A)	2

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistungspegel) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruckpegel an die Stelle des Betreibers) mit Durchlauf des Panels. Die angegebenen Schallwertpegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die die Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitszonen, weitere Pulver- und Schallquellen, usw., d.h. die Anzahl von anliegenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu schätzen.

Service

Real time solutions
Solutions en temps réel
Lösungen in Echtzeit



Thanks to a global network and a highly specialized team it offers a full range of after-sales services:

- Spare parts
- Technical support
- Tele-support
- Installation
- Maintenance
- Training
- Repair

Grâce à son réseau global et à une équipe de professionnels, le groupe offre une large gamme de produits:

- Pièces détachées
- Support technique
- Téléassistance
- Installation
- Entretien
- Formation
- Réparations

Dank eines globalen Netzwerks und eines hoch spezialisierten Teams bietet er eine breite Palette an After-Sales-Dienstleistungen:

- Ersatzteile
- Technischer Support
- Unterstützung per Telefon
- Installation
- Wartung
- Schulung
- Reparatur

Biesse Group's Service promotes, cultivates and develops closer and more constructive relationships with clients to get to know their requirements better, to create more value and to help improve the products and services it provides.

Le Sav du groupe Biesse crée et développe un rapport direct et constructif avec ses clients afin d'en connaître parfaitement les exigences et d'améliorer encore les produits et services offerts.

Der Service der Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt engere und konstruktive Beziehungen zu den Kunden, um ihre Anforderungen besser kennenzulernen und einen Beitrag zur Verbesserung der Produkte und Dienstleistungen zu bieten.



The Biesse Group

Le groupe Biesse

Die Biesse-Group

The Biesse Group operates in the production of machinery and systems for the wood, glass and stone working industries.

Starting right from its formation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapid growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business.

As a multinational company, the Biesse Group distributes its products through a network of 30 directly controlled subsidiaries and no fewer than 300 dealers and agents located in strategic markets enabling Biesse to cover more than 100 countries.

They guarantee specialized after-sales assistance to clients whilst at the same time carrying out market research in order to develop new products.

The constant drive for technological improvement, innovation and research has let Biesse develop modular solutions capable of meeting all the production requirements of its clients: from the design of turnkey plant for large industrials to single automated machines and work centres for small and medium enterprises and even down to the design and sale of single highly technological components.

The Biesse Group has over 2.800 employees and has production facilities in Italy and India with a total surface area of over 115.000 square metres.

The Biesse Group is made up of three divisions, each of which includes a productive unit concentrating on single product lines.

The Wood Division designs and produces woodworking machinery for companies processing furniture, doors and windows, and offers a wide range of solutions for the entire industrial production cycle of wood and its by-products.

The Glass and Stone Division produces machines for companies processing glass, stone and, more generally speaking, for different industries such as interior decoration, building and the automobile industry.

The Mechatronic Division designs and produces highly technological components both for the Group and for the world market.

Le Groupe Biesse est le leader du marché des machines à bois, des machines à travailler le verre, le marbre et la pierre.

Dès sa création, en 1969, le Groupe Biesse s'est caractérisé, sur le marché mondial, par une croissance rapide et par sa volonté de devenir le partenaire global des entreprises.

En tant que multinationale, le Groupe Biesse commercialise ses produits par un réseau formé de 30 filiales et de 300 revendeurs agréés, sur les principaux marchés, couvrant ainsi plus de 100 pays. Biesse assure un SAV spécialisé à ses clients tout en continuant de développer de nouveaux produits.

Sa recherche constante de nouvelles technologies a permis à Biesse de développer des solutions modulaires afin de répondre à toutes les exigences de production allant de la projection

d'installations clefs en main aux machines plus simples pour les pme et à la projection et vente de pièces à la pointe de la technologie.

Biesse a 2.800 collaborateurs et une surface de production de plus de 115.000 mètres carrés, en Italie et en Inde.

Le Groupe Biesse est divisé en plusieurs unités de production, chacune dédiée à des lignes de produits spécialisées.

La Division Bois développe et produit des machines pour l'industrie du meuble et des menuiseries et propose toute une gamme de solutions pour tout le cycle d'usinage du bois et de ses dérivés.

La Division Verre et Marbre réalise des machines pour travailler le verre, le marbre et les pierres naturelles, pour l'ameublement, la construction et le secteur automobile.

La Division Mécatronique projette et produit des composants technologiques de pointe et de précision, aussi bien pour le groupe que pour le marché externe.

Die Biesse Gruppe ist Hersteller von Maschinen und Anlagen für die Holz-, Glas- und Steinverarbeitende Industrie.

Bereits seit ihrer Gründung im Jahre 1969 hat sich die Biesse-Gruppe auf dem Weltmarkt durch ihr starkes Wachstum ausgezeichnet und hat ihren festen Willen bezeugt, zu einem globalen Partner für die Unternehmen ihrer Branche zu werden.

Als Multinationales Unternehmen, vertritt die Biesse-Gruppe ihre Produkte über ein weltweites Netzwerk von 30 direkten Niederlassungen und nicht weniger als 300 Händlern und Vermittlern, die sich in strategisch wichtigen Märkten befinden, somit ist Biesse in mehr als 100 Ländern präsent. Sie garantieren leistungsfähigen Aftersales-Service für Kunden, bei gleichzeitiger Durchführung von Marktforschung, um neue Produkte zu entwickeln.

Die Biesse-Gruppe zählt über 2.800 Mitarbeiter und verfügt über Produktionsanlagen in Italien und Indien mit einer Gesamtfläche von über 115.000 Quadratmeter.

Durch ihr Hauptaugenmerk auf Forschung und Innovation, entwickelt Biesse modulare Produkte und Lösungen, die in der Lage sind, auf eine Vielzahl von Kundenanforderungen zu reagieren.

Die Biesse-Gruppe ist in drei ABTEILUNGEN gegliedert, von denen jede in Produktionswerke unterteilt ist, die den einzelnen Produktlinien gewidmet sind.

Die HOLZ- ABTEILUNG entwickelt und produziert Holzbearbeitungsmaschinen für die Möbelindustrie sowie für Fenster- und Türenhersteller und bietet eine Reihe von Lösungen für den gesamten industriellen Bearbeitungsprozess von Holz und Holzersatzstoffen.

Die GLAS- UND STEINABTEILUNG fertigt Maschinen für Unternehmen, die Glas, Marmor und Naturstein bearbeiten, ganz allgemein gesprochen, für unterschiedlichste Branchen wie Innenausstattung, Bau- und die Automobilindustrie.

Die ABTEILUNG MECHATRONIK plant und produziert technologische Präzisionskomponenten, die sowohl innerhalb der Firmengruppe, als auch auf dem freien Markt Verwendung finden.





Biesse in the World

www.biesse.com

L5808L0080 WNA 6 series E-F-D 04 - 2012

BIESSE BRIANZA

Seregno (Monza Brianza)
Tel. +39 0362 27531_Fax +39 0362 221599
brianza.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE TRIVENETO

Codogné (Treviso)
Tel. +39 0438 793711_Fax +39 0438 795722
triveneto.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE DEUTSCHLAND GMBH

Elchingen
Tel. +49 (0)7308 96060_Fax +49 (0)7308 960666
Loehne
Tel. +49 (0)5731 744870_Fax +49 (0)5731 744 8711
info@biesse.de - www.biesse.de

BIESSE FRANCE

Brignais
Tél. +33 (0)4 78 96 73 29_Fax +33 (0)4 78 96 73 30
commercial@biessefrance.fr - www.biessefrance.fr

BIESSE IBERICA WOODWORKING MACHINERY SL

L'Hospitalet de Llobregat, Barcelona
Tel. +34 (0)93 2631000_Fax +34 (0)93 2633802
biesse@biesse.es - www.biesse.es

BIESSE GROUP UK LTD.

Daventry, Northants
Tel. +44 1327 300366_Fax +44 1327 705150
info@biesse.co.uk - www.biesse.co.uk

BIESSE SCANDINAVIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Jönköping, Sweden
Tel. +46 (0)36 150380_Fax +46 (0)36 150380
biesse.scandinavia@telia.com

Service:

Tel. +46 (0)471 25170_Fax +46 (0)471 25107
biesse.scandinavia@jonstenberg.se

BIESSE AMERICA

Charlotte, North Carolina
Tel. +1 877 8 BIESSE
Fax +1 704 357 3130
sales@biesseamerica.com
www.biesseamerica.com

BIESSE ASIA PTE. LTD.

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

BIESSE CANADA

Headquarters & Showroom: Mirabel, QC
Sales Office & Showroom: Toronto, ON
Showroom: Vancouver, BC
Tel. +1 800 598 3202
Fax +1 450 477 0484
sales@biessecanada.com
www.biessecanada.com

BIESSE INDONESIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Jakarta
Tel. +62 21 53150568_Fax +62 21 53150572
biesse@indo.net.id

BIESSE MALAYSIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Selangor
Tel. +60 3 61401556_Fax +60 3 61402556
biesse@streamyx.com

BIESSE TRADING (SHANGHAI) CO. LTD.

Subsidiary Office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Shanghai, China
Tel. +86 21 5767 0387_Fax +86 21 5767 0391
mail@biesse-china.com.cn
www.biesse.cn

BIESSE RUSSIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Moscow
Tel. +7 495 9565661_Fax +7 495 6623662
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

BIESSE GROUP AUSTRALIA PTY LTD.

Head Office
Sydney, New South Wales
Tel. +61 (0)2 9609 5355_Fax +61 (0)2 9609 4291
nsw@biesseaustralia.com.au
www.biesseaustralia.com.au
Melbourne, Victoria
Tel. +61 (0)3 9314 8411_Fax +61 (0)3 9314 8511
vic@biesseaustralia.com.au
Brisbane, Queensland
Tel. +61 (0)7 3622 4111_Fax +61 (0)7 3622 4112
qld@biesseaustralia.com.au
Adelaide, South Australia
Tel. +61 (0)8 8297 3622_Fax +61 (0)8 8297 3122
sa@biesseaustralia.com.au
Perth, Western Australia
Tel. +61 (0)8 9303 4611_Fax +61 (0)8 9303 4622
wa@biesseaustralia.com.au

BIESSE SCHWEIZ GMBH

Kriens
Tel. +41 (0)41 3990909_Fax +41 (0)41 399 09 18
info@biesse.ch - www.biesse.ch

BIESSE MIDDLE EAST

Jebel Ali, Dubai, UAE
Tel. +971 48137840 _ Fax +971 48137814
biessemiddleeast@biesse.com
www.biesse.com

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

Auckland
Tel. +64 9 278 1870
Fax +64 9 278 1885
sales@biessenewzealand.co.nz

BIESSE PORTUGAL WMP

Sintra, Portugal
Tel. +351 255094027_Fax +351 219758231
biesse@biesse.pt - www.biesse.com

BIESSE MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

Head office
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/2/3_Fax +91 80 22189810
sales@biessemnfg.com
www.biessemanufacturing.com
Mumbai, India
Tel. +91 22 28702622_Fax +91 22 28701417
Noida, Uttar Pradesh, India
Tel. +91 120 428 0661/2_Fax +91 120 428 0663
Hyderabad, India
Tel. +91 9611196938
Chennai, India
Tel. +91 9611196938

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

Les données techniques et les illustrations n'engagent pas la responsabilité de Biesse Spa. Certaines photos peuvent montrer des machines avec options. Biesse Spa se réserve le droit de les modifier sans avis préalable.

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

Biesse S.p.A.
Via della Meccanica, 16 61122 Pesaro - Italy
Tel. +39.0721.439100_Fax +39.0721.439150
biesse.sales@biesse.com

SELCO
CUT TO CUT