

# UniWin HP WMS

Technologies for windows and doors  
Technologies pour portes et fenêtres  
Technologien für Fenster und Türen



 **BIESSE**  
ALL IN ONE

# UniWin HP WMS

UniWin HP WMS is the Biesse multicentre with total flexibility dedicated to the machining of standard and bespoke window frames. It guarantees non-stop processes, with zero piece repositioning, for each type of frame and any type of joint. The ideal machine to meet the need for maximum productivity with minimum labour and minimum overall dimensions.

*UniWin HP WMS est le multicentre Biesse, totalement flexible et dédié à la production de menuiseries spéciales et standard. Il peut réaliser des processus, non-stop et sans reprises, pour tous les types de menuiseries et de jonctions. C'est la machine idéale pour une productivité maximum avec une main-d'œuvre et un encombrement minimum.*

UniWin HP WMS ist das Biesse-Multizentrum mit totaler Flexibilität für die Produktion von Standard- und Sonderausführungen von Fenstern und Türen. Das Multizentrum kann Nonstop-Prozesse ohne Nachbearbeitungen an allen Typen von Fenstern und Türen und allen Verbindungsarten ausführen. Somit ist sie die ideale Maschine, um die Anforderungen an maximale Produktivität bei minimalem Arbeitsaufwand und minimalem Platzbedarf zu erfüllen.



- Efficiency is independent of the mix of production, the batch or the operator.
- Operating without direct presence.
- Extreme compact design.
- *Efficacité extrême faisant abstraction de la production mixte et de l'opérateur.*
- *Opérativité même sans contrôle direct.*
- *Compacité extrême.*
- Die Effizienz ist unabhängig von der Mischung aus Produktion, Auftrag oder Bediener.
- Betrieb, auch ohne direkte Überwachung.
- Extrem kompakte Bauweise.

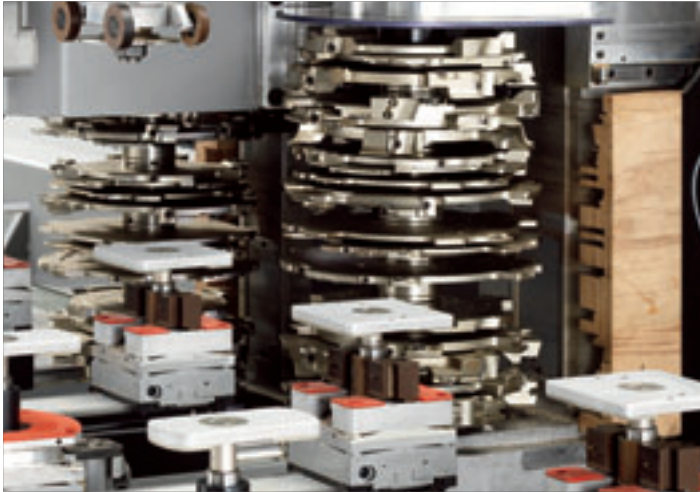


# UniWin HP WMS

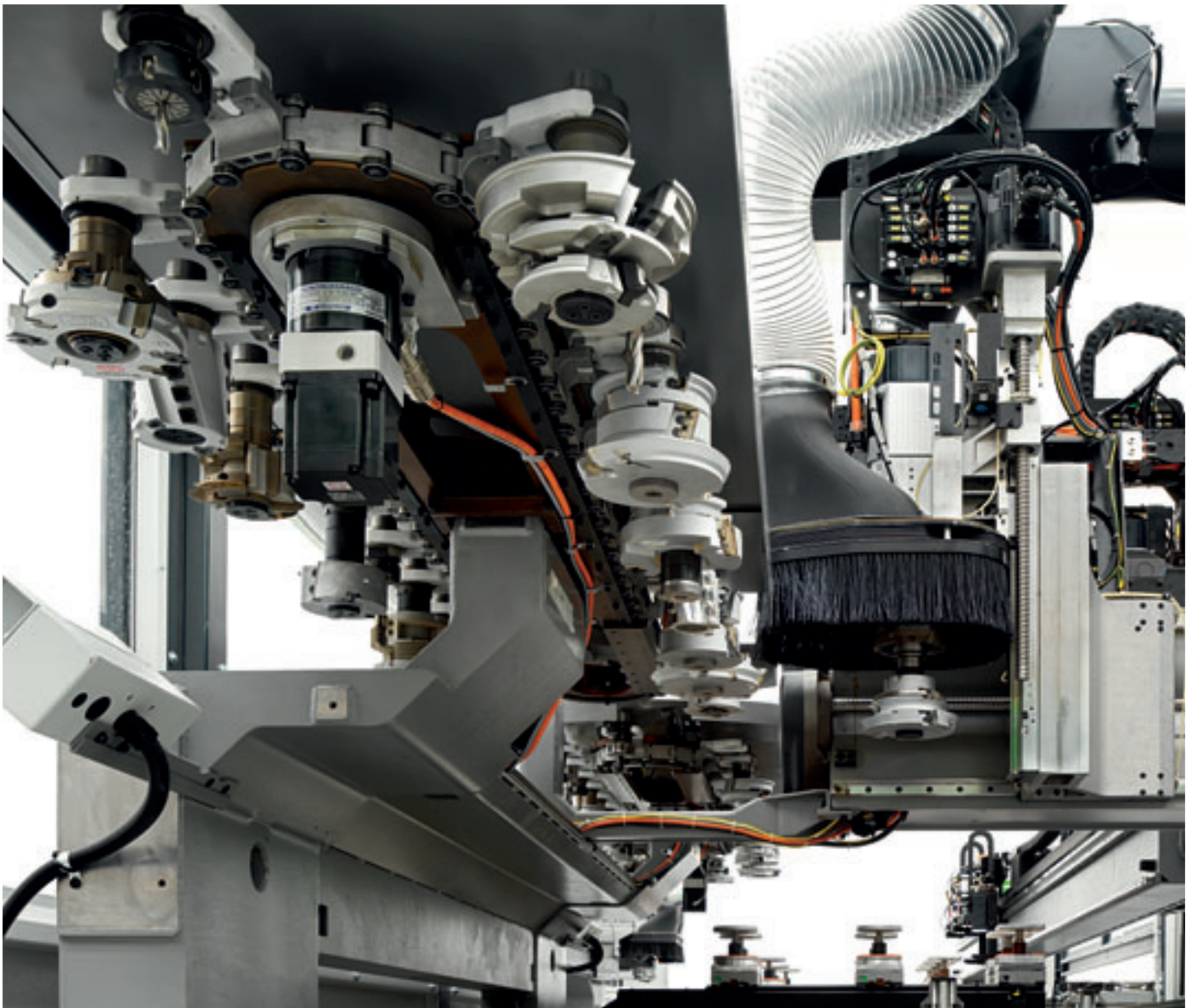
Available Features

Fonctionnalités disponibles

Verfügbare Funktionen



- 6 operating units for the maximum productivity.
- 2 belt tool changers with 22 places to produce any mix continuously.
- Additional external tool changer with 48 places (optional).
- 6 unités d'usinage pour une productivité maximum.
- 2 magasin outils à chaîne à 22 places pour produire de manière continue n'importe quel type de menuiserie.
- Magasin supplémentaire externe de 48 places (optionnel).
- 6 Arbeitseinheiten für maximale Produktivität.
- 2 Kettenwerkzeugmagazine mit 22 Plätzen für die durchgehende Produktion jedes beliebigen Mix.
- Externes optionales Zusatzmagazin mit 48 Plätzen (optional).

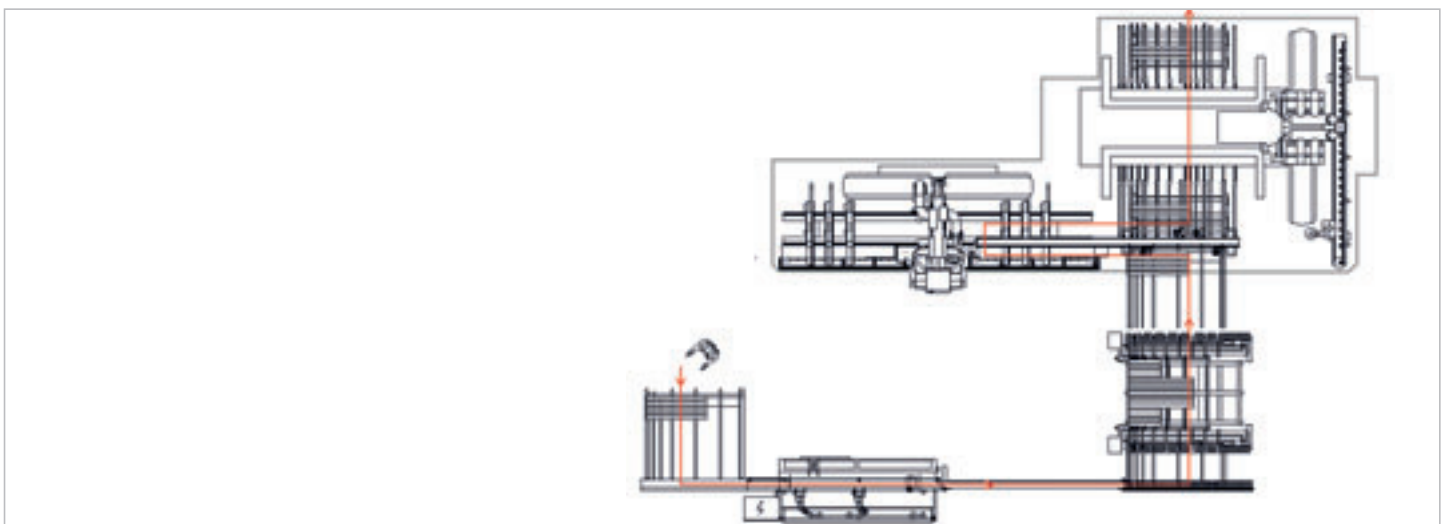
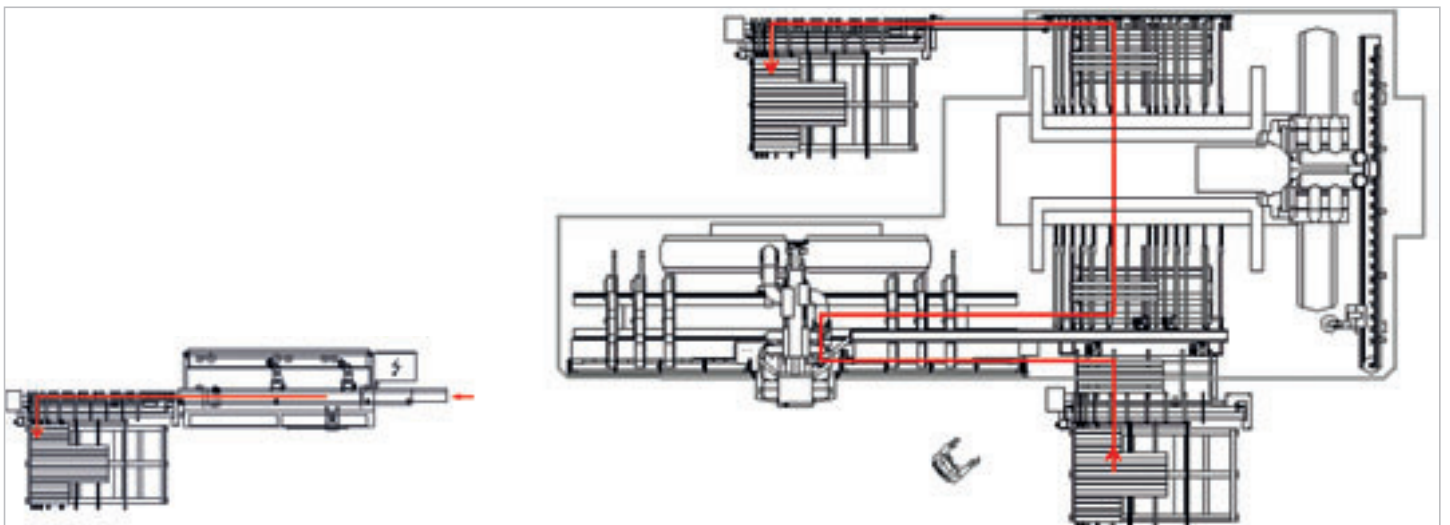
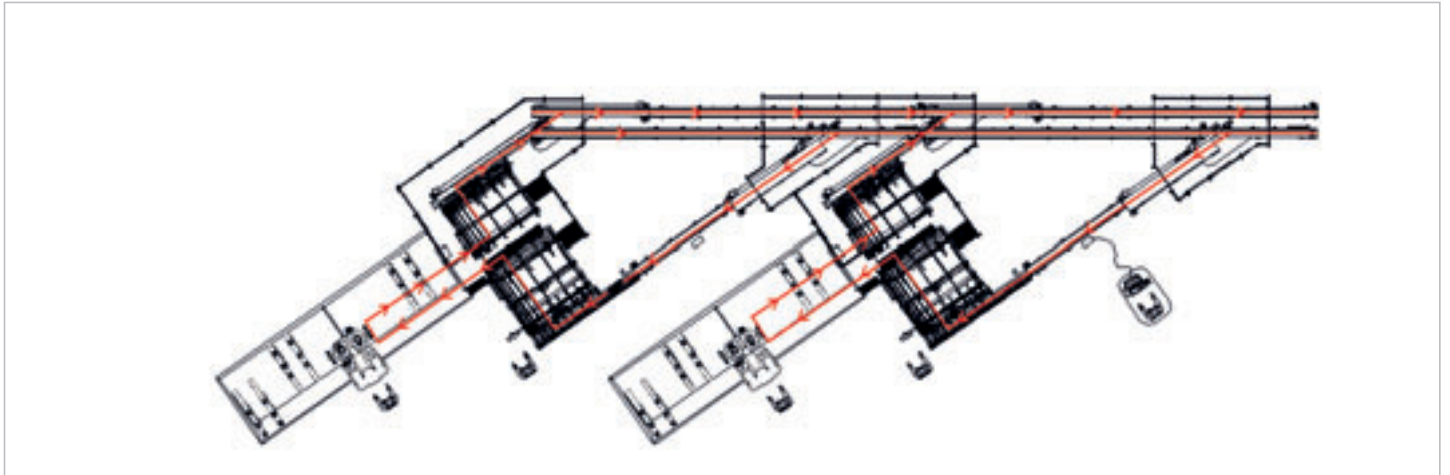


**Examples of production process**  
**Exemples de processus de production**  
**Beispiele für einen Produktionsprozess**

Layout customized according to customer's process.

*Synoptiques personnalisés en fonction des exigences du client.*

Spezifische Ausstattung, je nach Kundenanforderung.

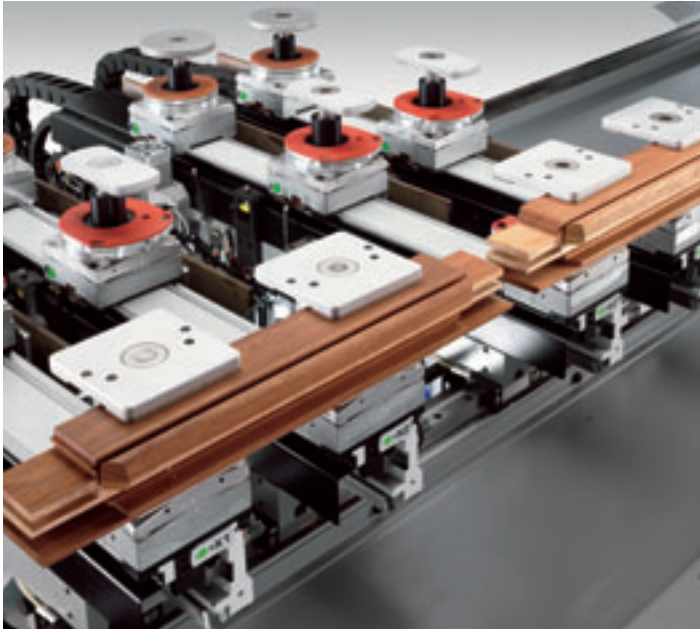


# UniWin HP WMS

Effective during all machining operations

Efficace pour tous les usinages

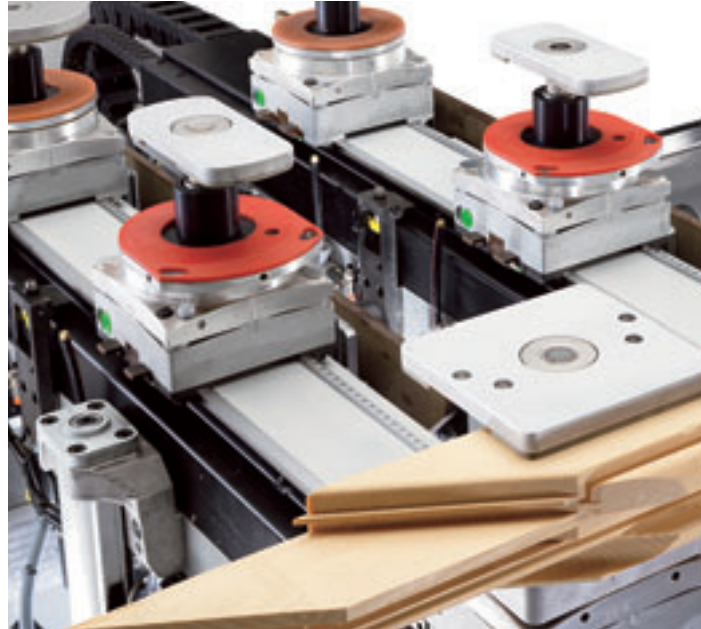
Leistungsfähig bei allen Bearbeitungen



Simultaneous machining of two components.

*Usinage simultané de deux composants.*

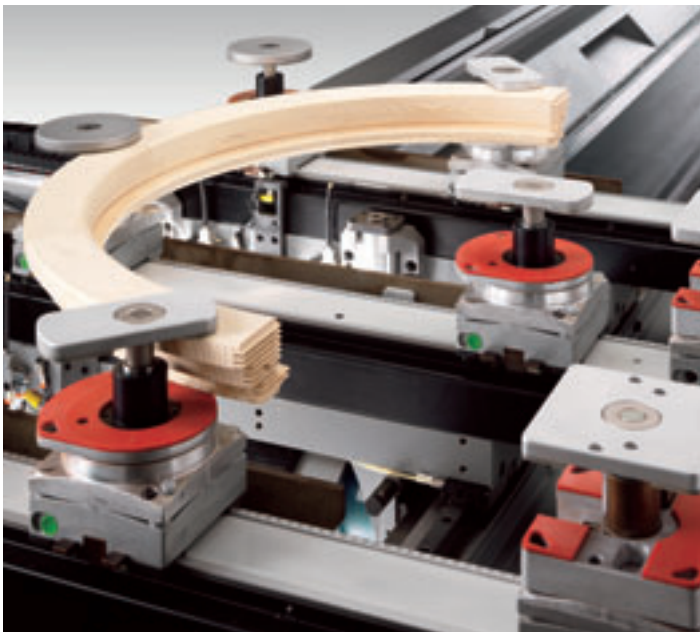
Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Bauteilen.



Working of elements with inclined ends.

*Usinage d'éléments aux extrémités inclinées.*

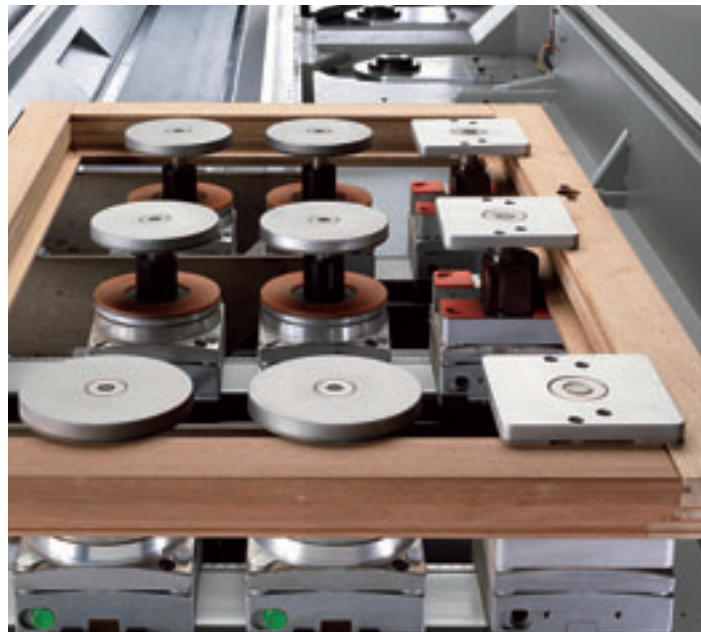
Bearbeiten von Elementen mit schrägen Enden.



Complete machining of arches and curved components in a single cycle.

*Usinage complet d'arcs et de pièces cintrées en un seul cycle.*

Komplette Bearbeitung von Bögen und gebogenen Komponenten in nur einem Zyklus.



Rigorous precision in squaring and external profiling of sashes of any shape.

*Extrême précision d'équarrissage et de détourage sur des portes de n'importe quelle forme.*

Extreme Präzision bei der Umfäzung des Flügels in jeder Form.



**Working of arch segments starting from a single piece.**

*Usinage des pièces brutes de l'arc à partir d'une seule pièce.*

Bearbeitung der Bogensegmente, ausgehend von nur einem Balken.



**Complete machining and fixing of glazing beads.**

*Usinage complet et fixation de la pareclose.*

Komplette Bearbeitung und Befestigung von Bogensegmente.



**Complete machining of slots for hardware and fittings with no piece re-positioning.**

*Usinage complet des mortaises et des accessoires sans reprises.*

Komplette Bearbeitung der Sitze für Beschläge und Zubehör ohne Nachbearbeitungen.



**All the conventional workings of a machining center.**

*Tous les usinages conventionnels d'un centre d'usinage.*

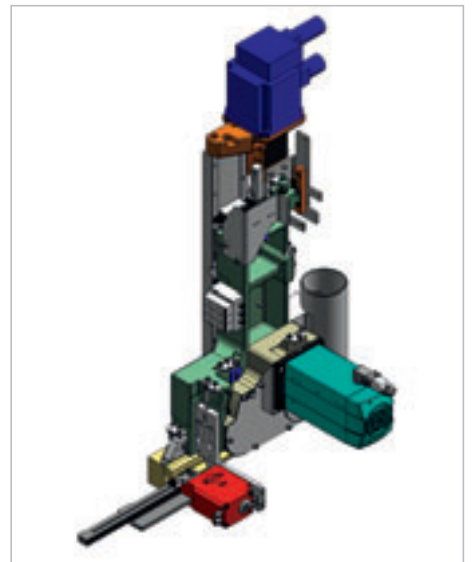
Alle herkömmlichen Aufgaben eines Bearbeitungszentrums.

# UniWin HP WMS

Wide range of aggregates

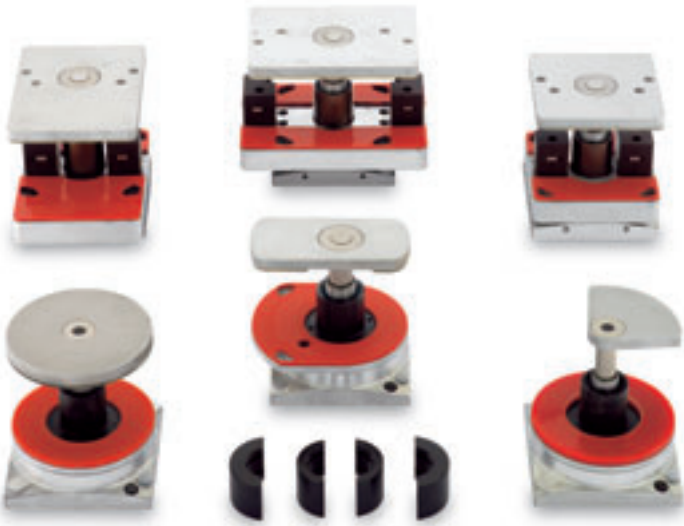
Large gamme d'agrégats

Umfangreiche Disponibilität von Aggregaten





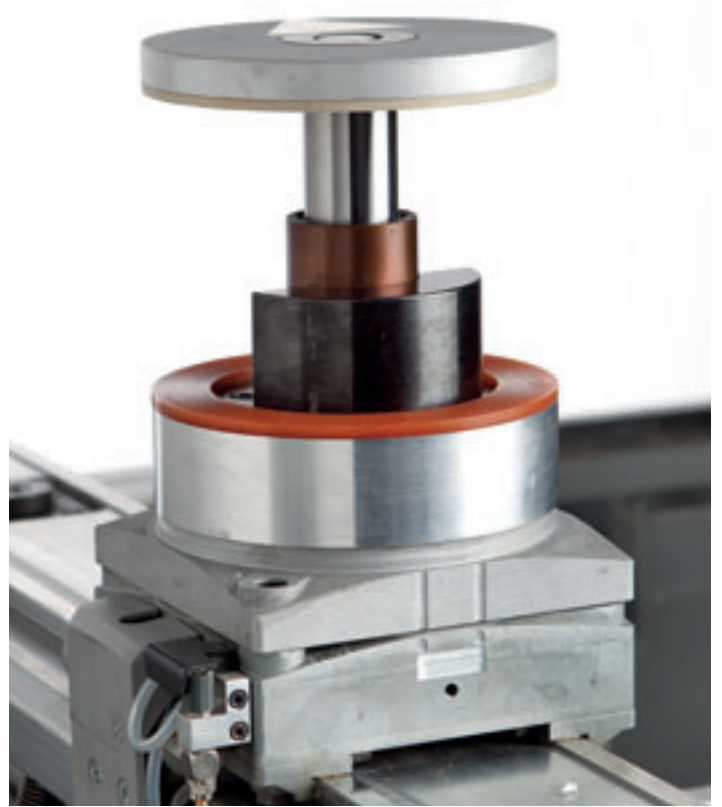
**Piece locking modules**  
**Modules de blocage**  
**Aufspannmodule**



Wide range of mechanical or vacuum-operated locking systems.  
 Available on the machine, they grant the best adaptability to all standard or bespoke piece dimensions.

*Large gamme de systèmes de blocage mécanique et à vide.  
 Ils sont tous disponibles sur la machine et s'adaptent parfaitement à n'importe quel type de pièce.*

Breites Spektrum an mechanischen oder mit Vakuum funktionierenden Aufspannsystemen.  
 Diese sind für die Maschine erhältlich und garantieren die bestmögliche Anpassung an alle Standard-oder Sonderwerkstücke.



System of piece locking HyperClamp modules (optional).

*Système d'étaux de blocage pièces HyperClamp (optionnel).*

Werkstückspannsystem HyperClamp (optional).



# UniWin HP WMS

Hardware and Software  
Matériel et logiciel  
Hardware und Software



The control of revolutionary machines as Rover C WMS, UniWin HP and WinProf is performed by a powerful Numerical Control, strongly innovative as far as concept, interactivity, user friendliness and performance. Each machine function always attain the highest levels of precision, speed, reliability and safety, granting high value in time.

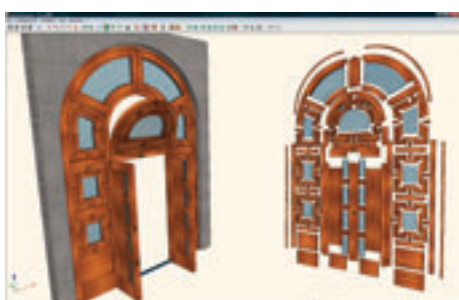
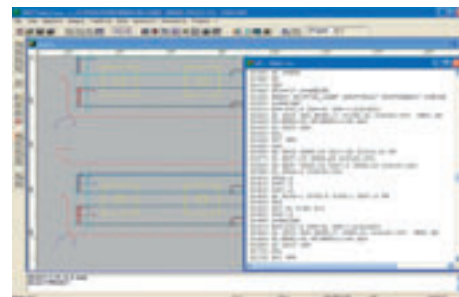
*Les machines Rover C WMS, UniWin HP et WinProf sont commandées par un CN à l'avant-garde de part sa conception, sa puissance, son interactivité, sa simplicité d'utilisation et son niveau de prestations. Chaque fonction de la machine est parfaitement remplie tant au niveau de la précision, de la rapidité, de la fiabilité et de la sécurité. Cela garantit son appréciation temporelle.*

Die Verwaltung einer revolutionären Maschine, wie die Rover C WMS, UniWin HP und WinProf, wurde einer Numerischen Steuerung anvertraut, die aufgrund ihrer Auslegung, Kapazität, Interaktivität, der Leistungsfähigkeit und der einfachen Konzeption der Benutzerschnittstelle ihrer Zeit voraus ist. Jede Funktion der Maschine wird stets mit maximaler Präzision, Geschwindigkeit, Zuverlässigkeit und Sicherheit ausgeführt, eine Garantie für bleibenden Wert.

Complete compatibility with CAD-CAM systems for the design of standard and bespoke doors and windows.

*Projection des huisseries standard et spéciales à l'aide de la CAO et FAO.*

Komplette Offenheit zu CAD-CAM-Systemen für die Projektierung von Türen und Fenstern.

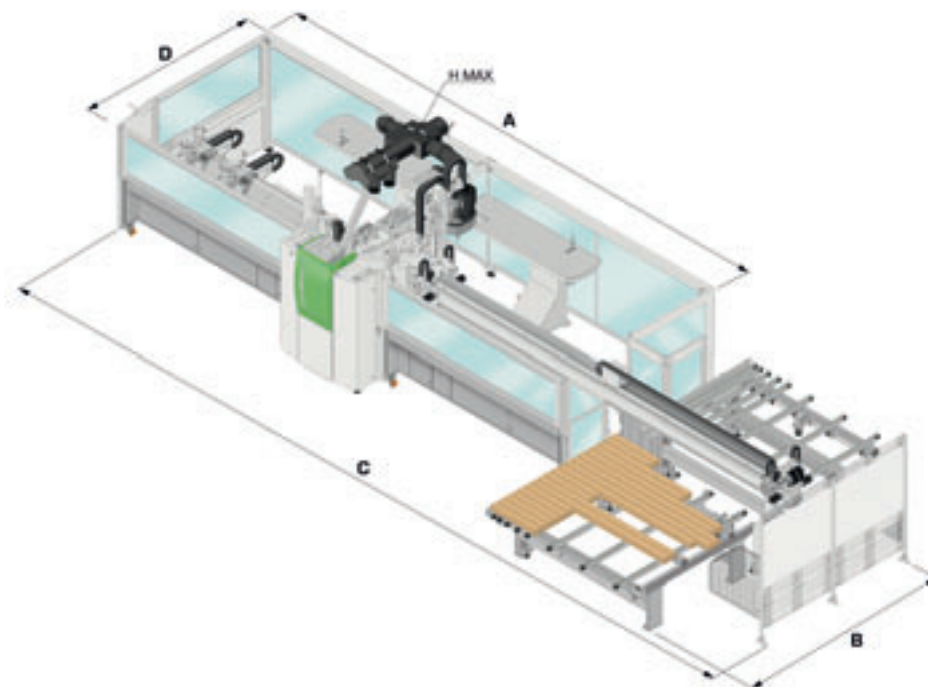


# UniWin HP WMS

Technical specifications

Données techniques

Technische Daten



|               | A          | B          | C             | D        | H max.   |
|---------------|------------|------------|---------------|----------|----------|
|               | mm/inch    | mm/inch    | mm/inch       | mm/inch  | mm/inch  |
| UniWin HP WMS | 8450/332.6 | 4760/187.4 | 12497/492/000 | 2729/492 | 2949/116 |

Min./Max. piece length

Longueur min./max. des pièces à façonner

mm 190/3220-4500

inch 7.4/126.7-177.1

Min./max. Länge der zu bearbeitenden Werkstücke

Max. piece width for multitool spindles

Largeur max. des pièces à façonner sur groupes de tennonage

mm max 160

inch max 6.3

Max. Breite der an Multifräsggregat en zu bearbeitenden Werkstücke

Max. piece thickness for std Uniclamp modules

Epaisseur max des pièces blocables par Uniclamp standard

mm 140

inch 5.5

Max. Werkstückstärke mit Uniclamp Standard-Spannvorrichtungen

Max. tenon depth for multitool spindles

Profondeur max. tenons réalisables avec outils de tennonage

mm 130

inch 5.1

Max. Tiefe der mit Multifräswerkzeugen ausführbaren Zapfen

Max. tool diameter on multitool spindles

Diamètre max. des outils sur arbres du groupe de tennonage

mm 350

inch 13.8

Max. Durchmesser der Werkzeuge auf den Multifräswellen

Axes speed X/Y/Z

Vitesse axes X/Y/Z

mm/min 85/45/50

ft/min 278.6/147.6/164

Geschwindigkeit Achse X/ Y/ Z

Tests were carried out in accordance with Regulations BS EN 848-3:2007, BS EN ISO 3746:2009 (sound pressure) and BS 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 NF EN 848-3:2007, NF EN ISO 3746:2009 (puissance sonore) et NF EN ISO 11202:2009 (pression sonore position opératoire) 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 (LpA) on machine with rotary vanes vacuum pump

Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place

de l'opérateur sur une machine montant des pompes à palettes

Schalldruckpegel während der Bearbeitung in A (LpA) bei Maschinen mit Drehschiebervakuumpumpen

Surface sound pressure level during machining in A (LpA) and sound power level during machining

in A (LwA) on machine with rotary claw vacuum pump

Niveau de pression sonore pondéré A (LpA) en usinage à la place de l'opérateur

et niveau de puissance sonore (LwA) en usinage sur une machine montant des pompes à cames

Schalldruckpegel während der Bearbeitung in A (LpA) und Schalleistungspegel während

der Bearbeitung in A (LwA) bei Maschinen mit Drehklauenvakuumpumpen

Measurement uncertainty K

Incertitude de mesure K

Messunsicherheit K

LpA = 78 db  
LwA = 100 db

LpA = 82 db  
LwA = 104 db

dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen DIN EN 848-3:2007, DIN EN ISO 3746:2009 (Schalleistungspegel) und DIN EN ISO 11202:2009 (Schalldruckpegel am Platz des Bedieners) mit Bearbeitung eines Werkstückes.

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 der Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereiches, weitere Staub- und Lärmquellen, usw., d.h. die Anzahl von laufenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu einschätzen.

## The Biesse Group Le groupe Biesse Die Biesse-Group

The Biesse Group sells its products through a widespread network of dealers and subsidiaries, located in highly industrialized markets. It is through this network that the Biesse Group is able to grant worldwide professional advice and efficient after-sales service. At present the Biesse Group employs a worldwide staff of more than 2000 people and has production facilities in Italy with a total surface area of over 105.000 square metres. Starting right from its foundation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapidity of growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business. The Biesse Group is made up of three divisions, each of which includes a productive unit concentrating on single product lines. It also supplies engineering solutions and "turn-key" plants to customers with complex demands relating to production, technology and logistics. **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, marble and natural 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 commercialise ses produits par un réseau capillaire des revendeurs et filiales se trouvant sur les marchés les plus industrialisés. Par ce réseau, Biesse garantit à ses clients un SAV très efficace de même qu'un service de conseils et d'informations. Aujourd'hui le groupe Biesse a plus de 2000 collaborateurs et a une surface de production en Italie de plus de 105.000 mètres carrés. Dès sa création, en 1969, le groupe Biesse s'est caractérisé sur le marché mondial par sa croissance continue et par sa volonté de devenir un partenaire global de ses clients. Le groupe Biesse est structuré en 3 divisions, chacune d'elle s'articulant en unités de production indépendantes. La **Division***

***Bois** développe et produit des machines à bois pour l'industrie du meuble et des menuiseries et propose une gamme de solutions pour tout le cycle d'usinage du bois et des ses dérivés. Elle propose aussi des solutions d'ingénierie et des installations clefs en main afin de résoudre les problèmes de production, de technologie et de logistique les plus complexes. La **Division Verre et Pierre**, produit des machines pour la transformation du verre, du marbre et des pierres naturelles pour les industries de l'ameublement, de la construction et de l'automobile. La **Division Meca-Electronique** conçoit et produit des composants technologiques de grande précision pour le groupe et le marché mondial.*

Die Biesse-Group vertreibt ihre Produkte über ein weltweites Netz von Händlern und Filialen. Mit Hilfe dieses Netzes garantiert Biesse ihren Kunden auf der ganzen Welt einen leistungsfähigen Vertrieb und Aftersales-Service. Heute zählt die Biesse-Group über 2000 Mitarbeiter und verfügt über eine Produktionsfläche von mehr als 105.000 Quadratmetern in Italien. Bereits seit ihrer Gründung im Jahre 1969 hat sich die Biesse-Group 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. Die Biesse-Group ist in drei ABTEILUNGEN gegliedert, von denen jede sich in Produktionswerke unterteilt, die den einzelnen Produktlinien gewidmet sind. Die **HOLZ-ABTEILUNG** entwickelt und produziert Maschinen für die Möbelindustrie sowie für Fenster- und Türenhersteller und bietet eine Reihe von Lösungen für den gesamten industriellen Bearbeitungsprozess von Holz und Holzersatzstoffen. Außerdem bietet sie Lösungen und "schlussfertige" Anlagen für Kunden mit komplexen Problemstellungen hinsichtlich Produktion, Technologie und Logistik. Die **GLAS- UND MARMORABTEILUNG** fertigt Maschinen für die Bearbeitung von Glas, Marmor und Natursteinen und im Allgemeinen für die Bau- und Automobilindustrie. Die **ABTEILUNG MECHATRONIK** plant und produziert technologisch innovative Präzisionskomponenten, die sowohl innerhalb der Firmengruppe, als auch auf dem freien Markt Verwendung finden.

