

Roxyl

Automatic, single-sided edge banding machines
Plaqueses de chant automatiques à application simple
Einseitige automatische Kantenanleimmaschinen



Roxyl

Innovation at the service of customers
L'innovation au service du client
Innovation im Dienste des Kunden

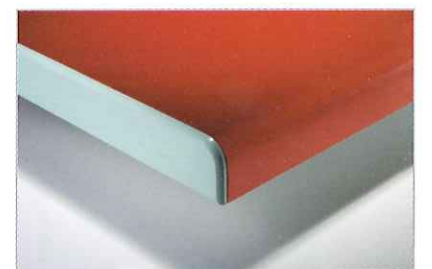
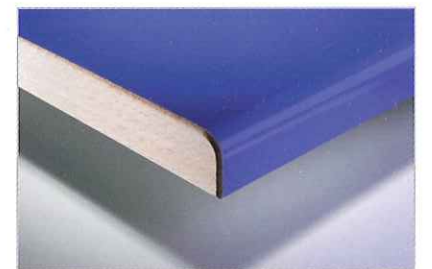


Roxyl 6.0

Roxyl is a range of automatic, industrial edgebanding machines designed to create a new standard in automatic edgebanding. An innovative, modern, ergonomic design is combined with productivity, efficiency and flexibility for the application of all types of edge-banding material. The control system use either a high level NC system or a Personal Computer.

Roxyl est une ligne de plaqueuses de chants automatiques industrielles créant un nouveau standard de qualité du placage automatique. Elle allie un design innovateur et ergonomique à une grande productivité, efficacité et flexibilité d'utilisation pour le placage de n'importe quel type de chant. Les systèmes de commande se font par contrôle numérique par ordinateur (CNO) de haut niveau ou un PC.

Roxyl ist eine industrielle, automatische Kantenanleimmaschine, die einen neuen Standard auf dem Gebiet des automatischen Kantenanleimens schafft. Zu dem innovativen, modernen und ergonomischen Design gesellt sich Produktivität, Leistungsfähigkeit und Flexibilität beim Aufbringen von jeder Art von Kante. Die Steuersysteme verwenden CNC hohen Niveaus oder Personal Computer.



Roxyl

Solid, robust and easy to use
Solides, robustes et faciles à utiliser
Solid, robust und einfach zu bedienen



Panel conveyor system.
Strong, safe and reliable, for optimum support of panels of all sizes thanks to the extra-large industrial chain (1"1/4).

Système de transport pièces.
Robuste, sûr et fiable, pour une tenue parfaite des pièces de toutes tailles grâce à sa chaîne industrielle de grande dimension (1"1/4).

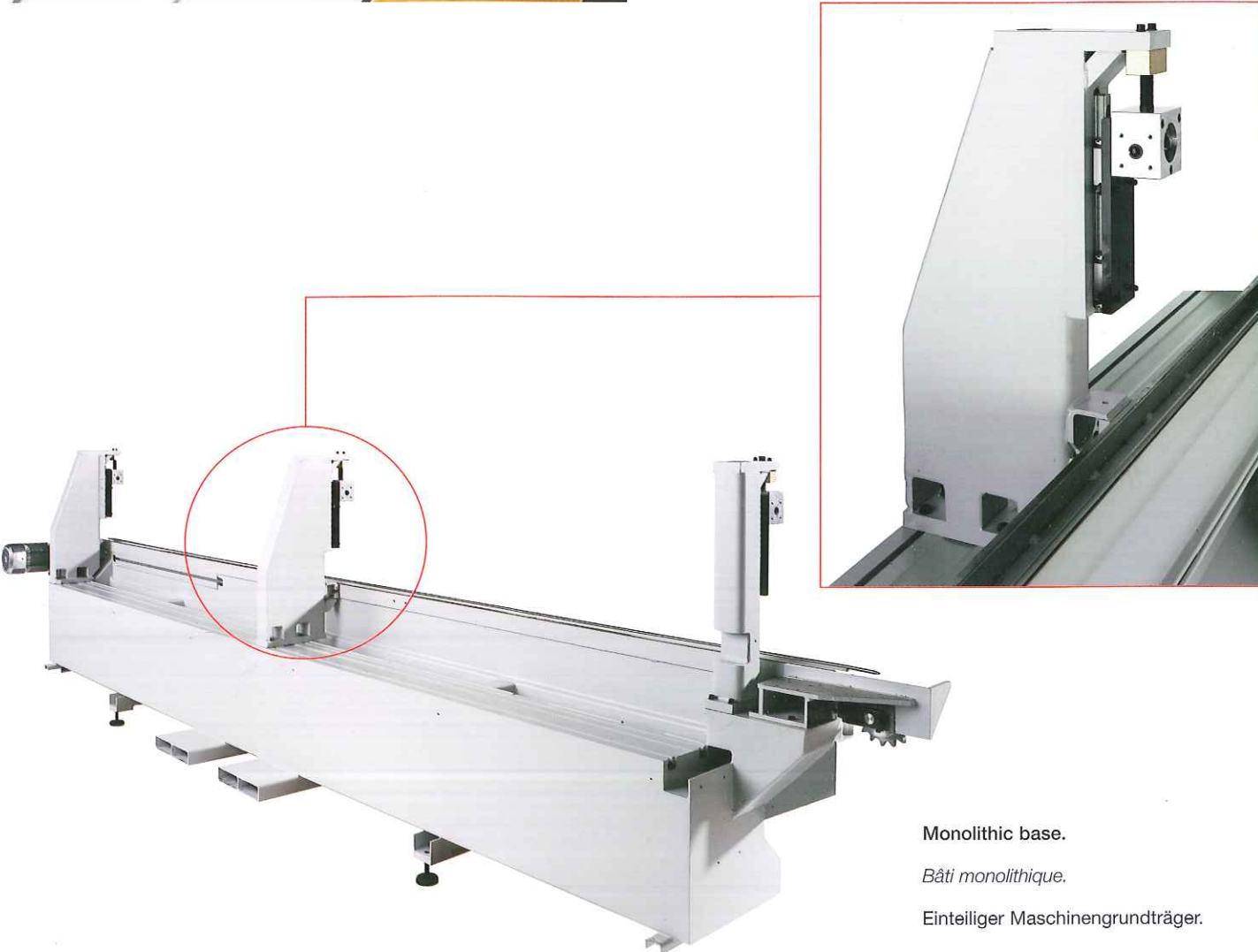
Werkstück-Fördersystem.
Robust, sicher und zuverlässig aufgrund des optimalen Halts von Werkstücken jeder Größe, dank der großen (1"1/4) Industrie-Förderkette.



Belt presser for an optimal cleaning of the panel. (opt.)

Presseur à courroie pour un nettoyage optimale du panneau. (opt.)

Riemenoberdruck für eine optimale Sauberkeit der Platten. (Opt)



Monolithic base.

Bâti monolithique.

Einteiliger Maschinengrundträger.



Numerical control with 10" touch-screen

Contrôle numérique 10" touch-screen.

Numerische Steuerung mit 10" Touch-Screen.



Personal Computer control system.

Système de commande avec PC.

System für die Steuerung mittels Personal Computer.



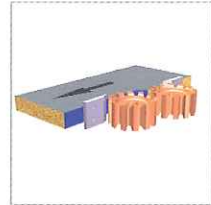
Roxyl can be installed with panel return system PRS.

Les Roxyl peuvent être installées avec le système retourneur panneaux PRS.

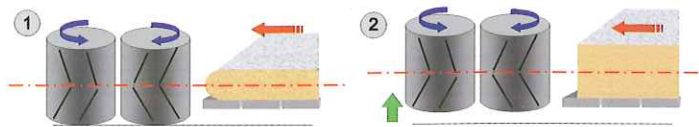
Die Roxyl können mit Plattenrückführung System PRS installiert werden.

Roxyl

Extremely versatile working units
Groupes opérateurs éclectiques
Arbeitsaggregate mit vielseitiger Verwendung



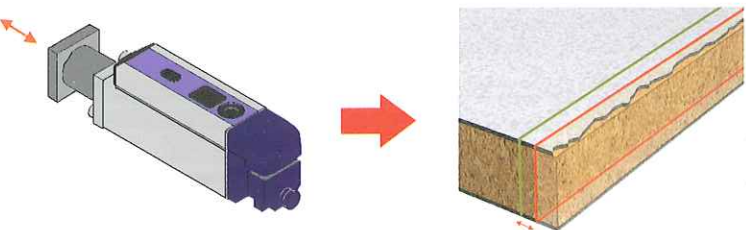
Pre-milling unit FI-502.
Groupe meleur FI-502.
Fugefräsaggregat FI-502.



Le dispositif auto-set garantit un positionnement optimal de la fraise en fonction de l'épaisseur de la pièce en usinage.

The auto-set device ensures optimum positioning of the mill according to the thickness of the panel being machined.

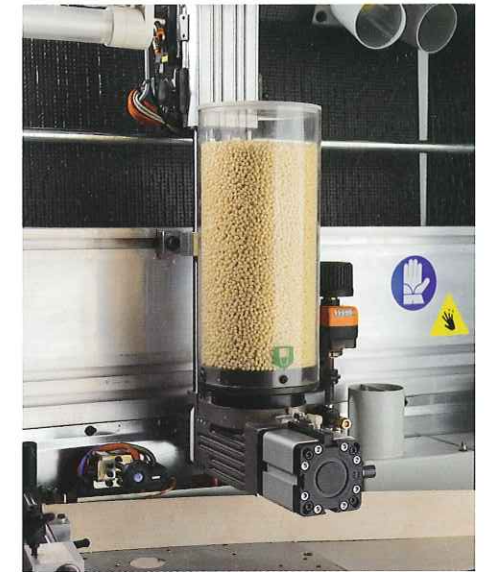
Die Vorrichtung Auto-Set gewährleistet die optimale Positionierung der Fräser, je nach der Stärke des in Bearbeitung befindlichen Werkstücks.



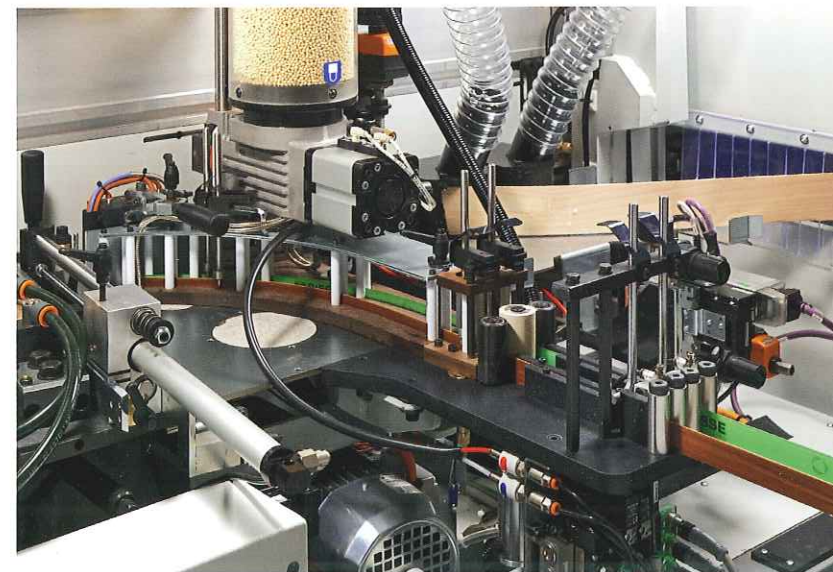
Axes à CN.
Numerical Controlled Axis.
NC Stellachse.



Gluing unit VC-710.
Groupe d'encollage VC-710.
Aggregat zum Anleimen VC-710.



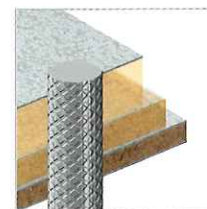
Pre-melting system QM-705 for EVA glue.
Dispositif de pré-fusion QM-705 pour colle EVA.
Schmelzvorrichtung QM-705 für EVA Leim.



Automatic edge changement, managed by PC-Flat (opt).
Changement de chant automatique, géré par PC-Flat (opt).
Automatische Kantenaustausch, von PC-Flat verwaltet (Opt).



Pre-melting system gPoD for Polyurethane glues (opt).
Dispositif de pré-fusion gPoD pour colles Polyurethaniques (opt.).
Schmelzvorrichtung gPoD für PU Leim (opt.).



The glue spreader roller does not require any adjustment when changing panel thickness.
Le rouleau encolleur n'a besoin d'aucun réglage lors d'un changement d'épaisseur de la pièce.
Die Aufstreichwalze erfordert beim Wechsel der Werkstückstärke keinerlei Veränderung der Einstellung.



Roxyl

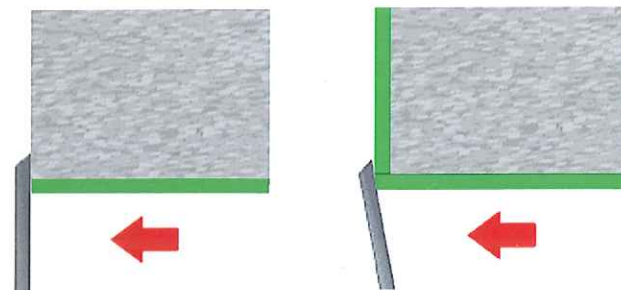
Extremely versatile working units
 Groupes opérateurs éclectiques
 Arbeitsaggregate mit vielseitiger Verwendung



End trimming unit IN-801.

Gruppe de coupe en bout IN-801.

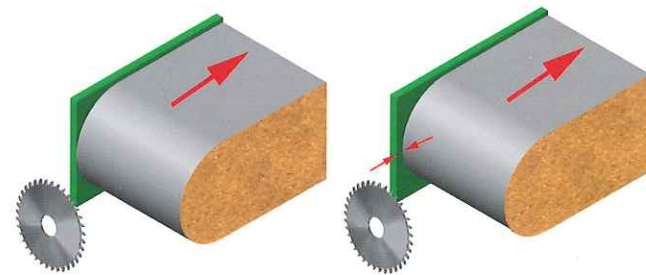
Kappaggregat IN-801.



Pneumatic tilting with preselection of cutting angle between 0 and 15 degrees from control board.

Inclinaison pneumatique avec présélection par tableau de commande de l'angle de coupe entre 0 et 15 degrés.

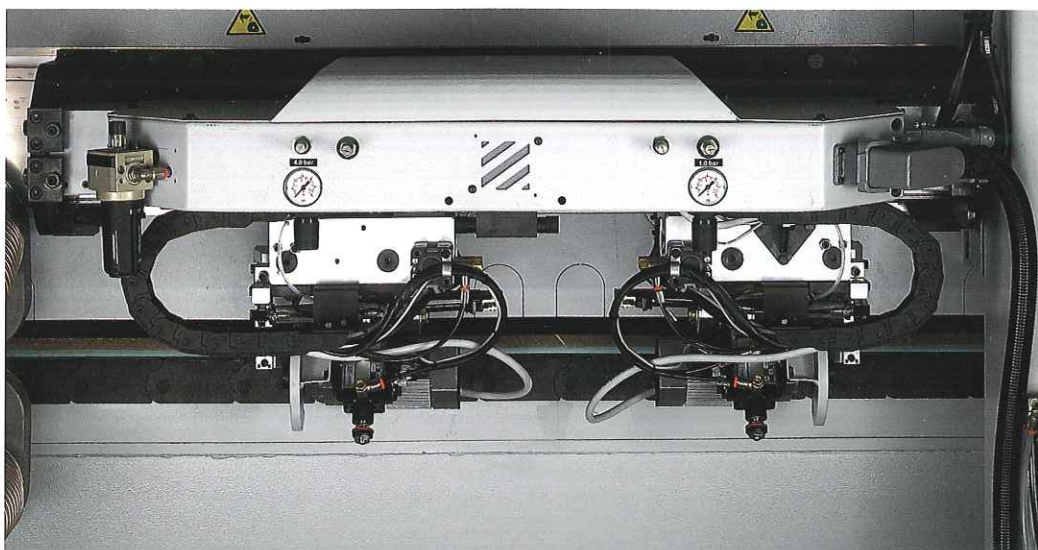
Pneumatische Umstellung mit Vorauswahl des Schnittwinkels zwischen 0 und 15 Grad mittels SPS.



FLEX SYSTEM: automatically by NC forpostformed panels.

SYSTÈME FLEX: automatisme par CN sur panneaux post-formés.

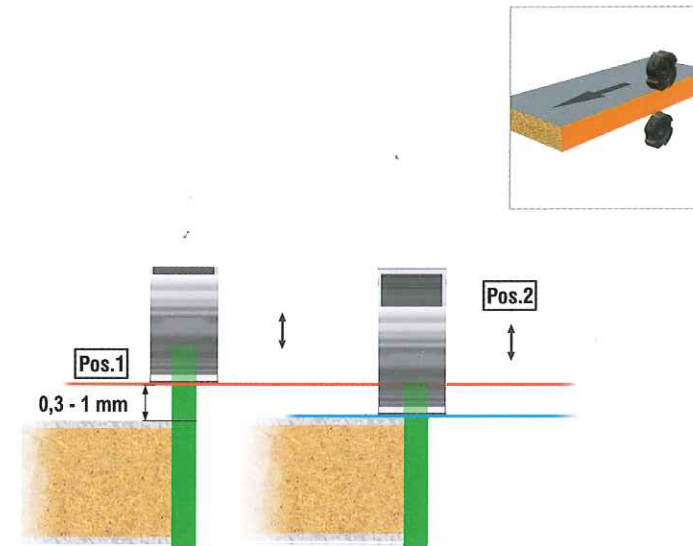
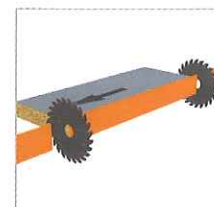
SYSTEM FLEX: Automatismus von der NC für Postforming-Platten.



End trimming unit IT90-S for working speed up to 25 m/min.

Gruppe de coupe en bout IT90-S pour vitesse de travail jusqu'à 25 m/min.

Kappaggregat IT90-S für Geschwindigkeiten bis zu 25 m/min.



Standard Duo-System by CNC.

Duo-Système comande du CNC de série.

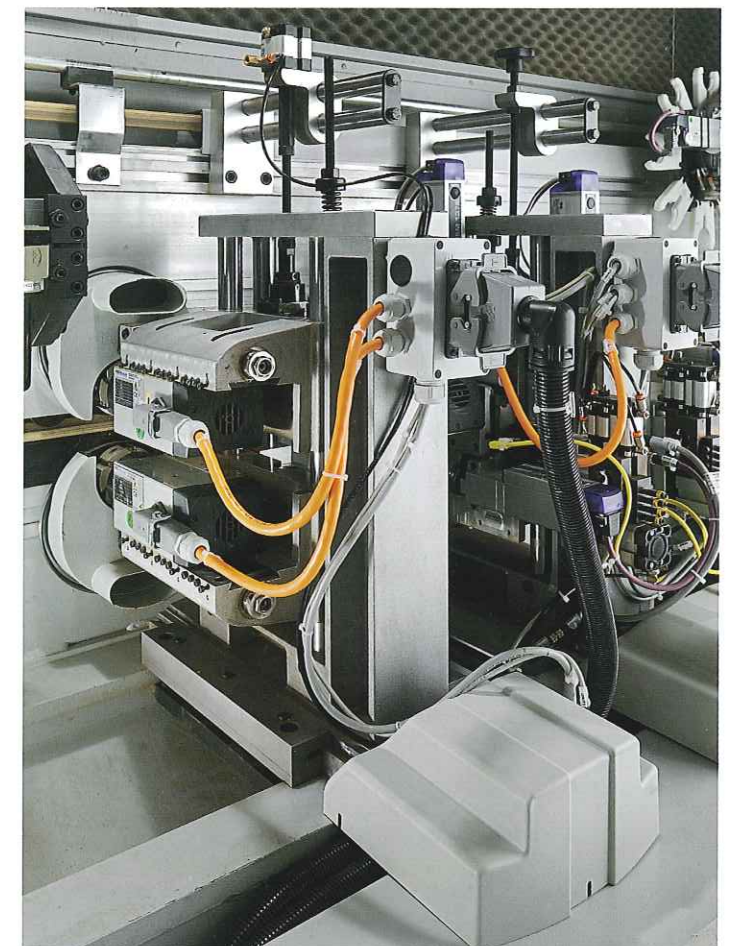
Duo-System Steuerung mittels CNC Standard.



Multifunction Tilting top and bottom chamfering unit RF-400.

Multifunction Groupe de chanfreinage inclinable RF-400.

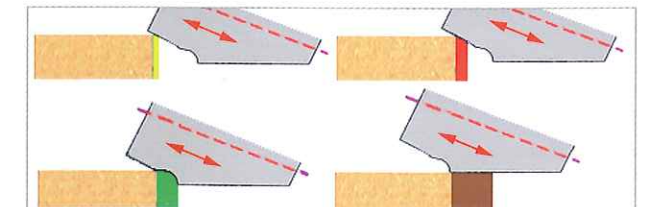
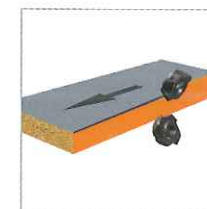
Multifunktion Schwenkbare Fasefräsaggregat RF-400.



Top and bottom edge trimming unit RS-100.

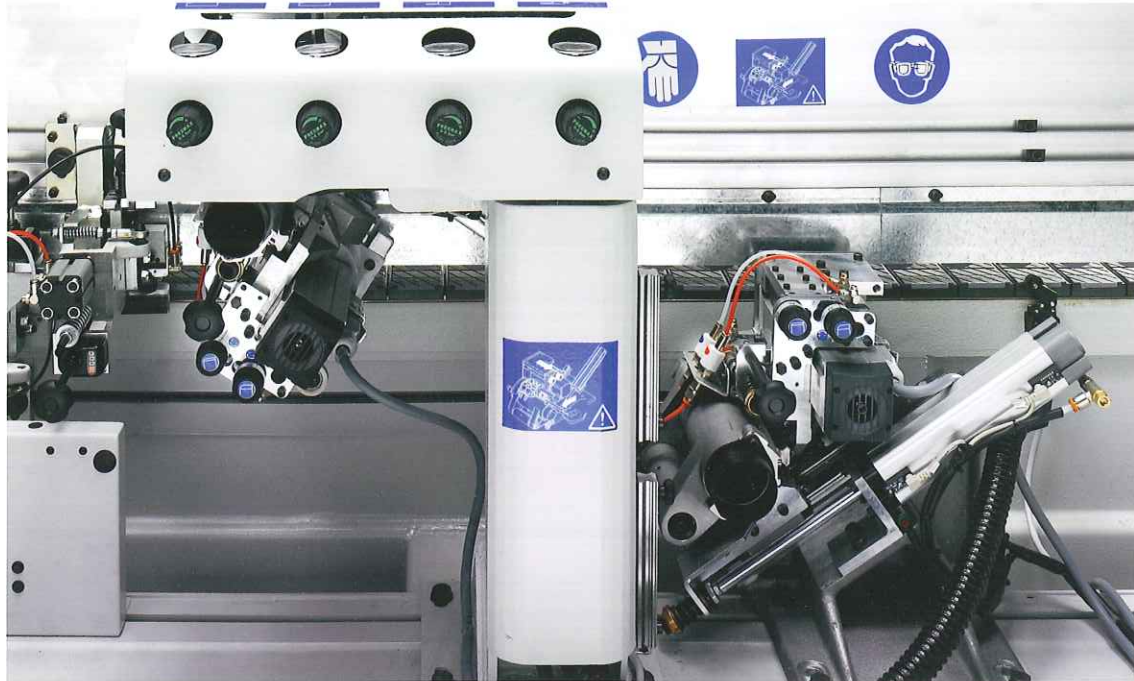
Gruppe affleur superposé RS-100.

Bundigfräsaggregat oben und unten RS-100.



Roxyl

Extremely versatile working units
 Groupes opérateurs éclectiques
 Arbeitsaggregate mit vielseitiger Verwendung



Multifunction 2 motors Rounder CR-202 (standard 4 positions FAST system).

Groupes arrondisseurs Multifonctions à 2 moteurs CR-202 (Système FAST à 4 positions de série).

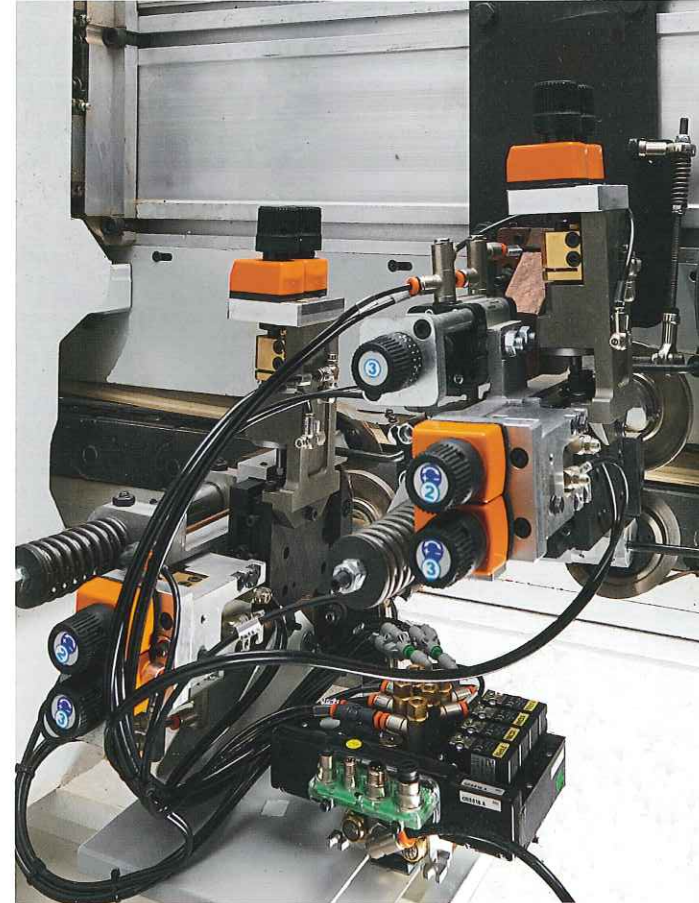
2 Motoriges Multifunktions-Formfräsaggregat CR-202 (System FAST mit 4 Positionen Standard).



Multifunction 4 motors Rounder CR-401 (standard 4 positions FAST system).

Groupes arrondisseurs Multifonctions à 4 moteurs CR-401 (Système FAST à 4 positions de série).

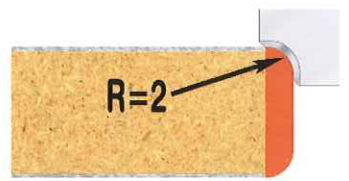
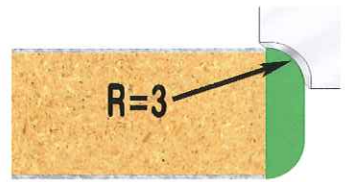
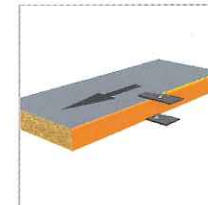
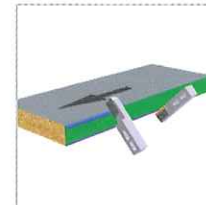
4 Motoriges Multifunktions-Formfräsaggregat CR-401 (System FAST mit 4 Positionen Standard).



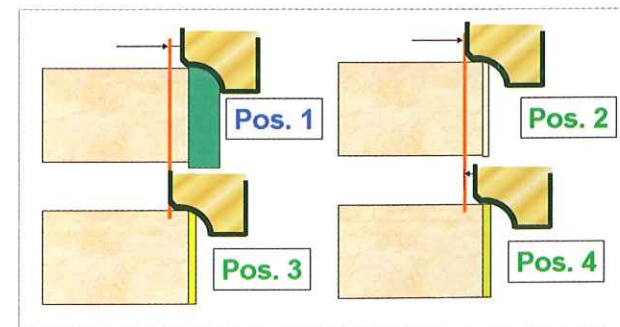
Edge scraper unit RBK-503 , NC double position.

Groupes racleur de chant RBK-503 à double position par CN.

Ziehklängenaggregat RBK-503, NC zwei Positionen.



Radius change by NC.
 Changement rayon par CN.
 Strahl Tausch aus NC.



Fast 4 for rounding-units CR-202 and CR-401.

Fast 4 pour arrondisseurs CR-202 et CR-401.

Fast 4 für Multifunktions-Formfräsaggregat CR-202 und CR-401.



Glue scraper RCC-701.

Groupes racleur de colle RCC-701.

Flachziehklänge RCC-701.

Roxyl

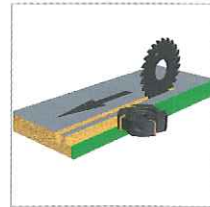
Extremely versatile working units
Groupes opérateurs éclectiques
Arbeitsaggregate mit vielseitiger Verwendung



Spindle moulder units TA-501.

Groupe toupie TA-501.

Profilfräsaggregat TA-501.



HSD Rotax
electrospindle

BiesseEdge uses standard on every machine only electrospindle of the exclusive serie ROTAX. These are high quality electrospindles that allow high power, compact design and top quality finishing standard. ROTAX are built only for BiesseEdge by HSD, world leader in electrospindles.

BiesseEdge monte, de série sur toutes ses machines, des électrobroches de la série ROTAX. Ces électrobroches, de qualité supérieure, permettent d'avoir une puissance très élevée, des dimensions réduites et des standards de finition optimaux. Les électrobroches ROTAX sont produits uniquement pour BiesseEdge par HSD, leader mondial dans la production d'électrobroches.

Als Fräsmotoren werden ausschließlich die Elektroschindeln aus der Sonderserie ROTAX verwendet. Diese Motoren wurden eigens vom Marktführer HSD für BiesseEdge entwickelt und zeichnen sich durch extreme Genauigkeit und Laufruhe bei kompakten Abmessungen aus.



Brush unit SP-501

Groupe brosses SP-501

Schwabellaggregat SP-501

Roxyl

Software
Software
Software



Sintra Interface - Interface Sintra - Sintra Schnittstelle.

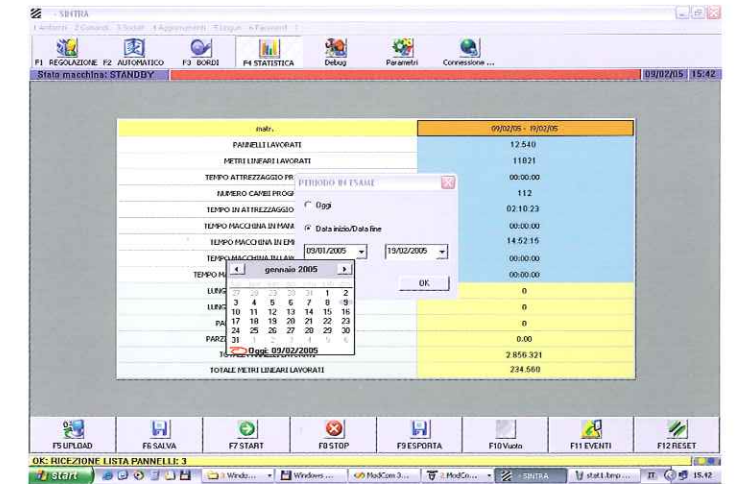
The interface software SINTRA is simple and powerful at the same time. Each machine has its own icon based configuration shown on the screen. Clicking on the icons it is possible to access the unit functions. It is also possible to link a generic graphic or alphanumeric info to a specific program. Graphics can be digital images JPG, BMP, etc..

Le logiciel de gestion machine SINTRA est très puissant mais simple à utiliser. Chaque machine a une configuration par icônes. En touchant les icônes l'on accède aux fonctions du groupe sélectionné. Il est possible d'associer, à chaque programme, des informations: photos numériques JPG, images BMP ou informations alphanumériques en général.

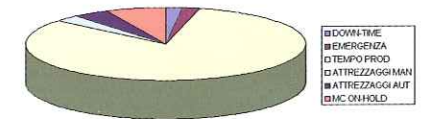
Die Bediensoftware SINTRA ist einfach strukturiert. Jedes Aggregat wird durch einen Icon dargestellt und durch simples Klicken gelangt man zu den Verstellparametern. Den so generierten Arbeitsprogrammen können Digitalfotos in BMP oder JPG Format und Infotexte hinzugefügt werden um die Anwendung und das Wiederfinden zu erleichtern.

The statistic software module gives a full range of information regarding machine production and machine utilization. Each event is recorded during the whole machine life. The events list can be exported into XLS file for customized elaboration by the customer. Any files can be transferred via net from machine PC.

La statistique donne toute une série d'informations utiles sur la production et l'utilisation de la machine. Chaque événement est enregistré tout le long de la vie de la machine. La séquence des événements s'exporte sur fichiers XLS pour des élaborations personnalisées du client. Les fichiers peuvent être transférés par réseau du PC de la machine.



The work statistics document the production process and the machine utilization. Each program and its relationship to the production change is documented. The output is as an XLS document and can be read over the PC-network.



Video-assisted maintenance - Entretien assisté - Steuerung.



Sintra includes a module to facilitate the operator in scheduled operations of ordinary and extraordinary maintenance. The events are of two types: - pre-loaded events in the machine software - editing and modifiable events by the operator To such events it is possible to connect images, texts and video.

Sintra prévoit un module pour faciliter l'opérateur dans les opérations d'entretien ordinaire et extraordinaire en temps programmés. Les événements sont de deux types: - événements pré-chargés dans le logiciel de la machine - événements éditables et modifiables de l'opérateur Aux tels événements il est possible de réunir images, textes et vidéo.

Die Sintra Steuerung enthält ein Modul um dem Bediener in bestimmten Zeitabständen bei der Wartung zu unterstützen sowohl bei planmäßigen wie auch bei außerplanmäßigen Maßnahmen. Es gibt zwei Typen von Ereignissen: - Bereits in der Maschine vorhandene Ereignisse - Durch den Bediener erstell- und modifizierbare Ereignisse Zu diesen Ereignissen ist es möglich Bilder, Texte und Videos aufzurufen.

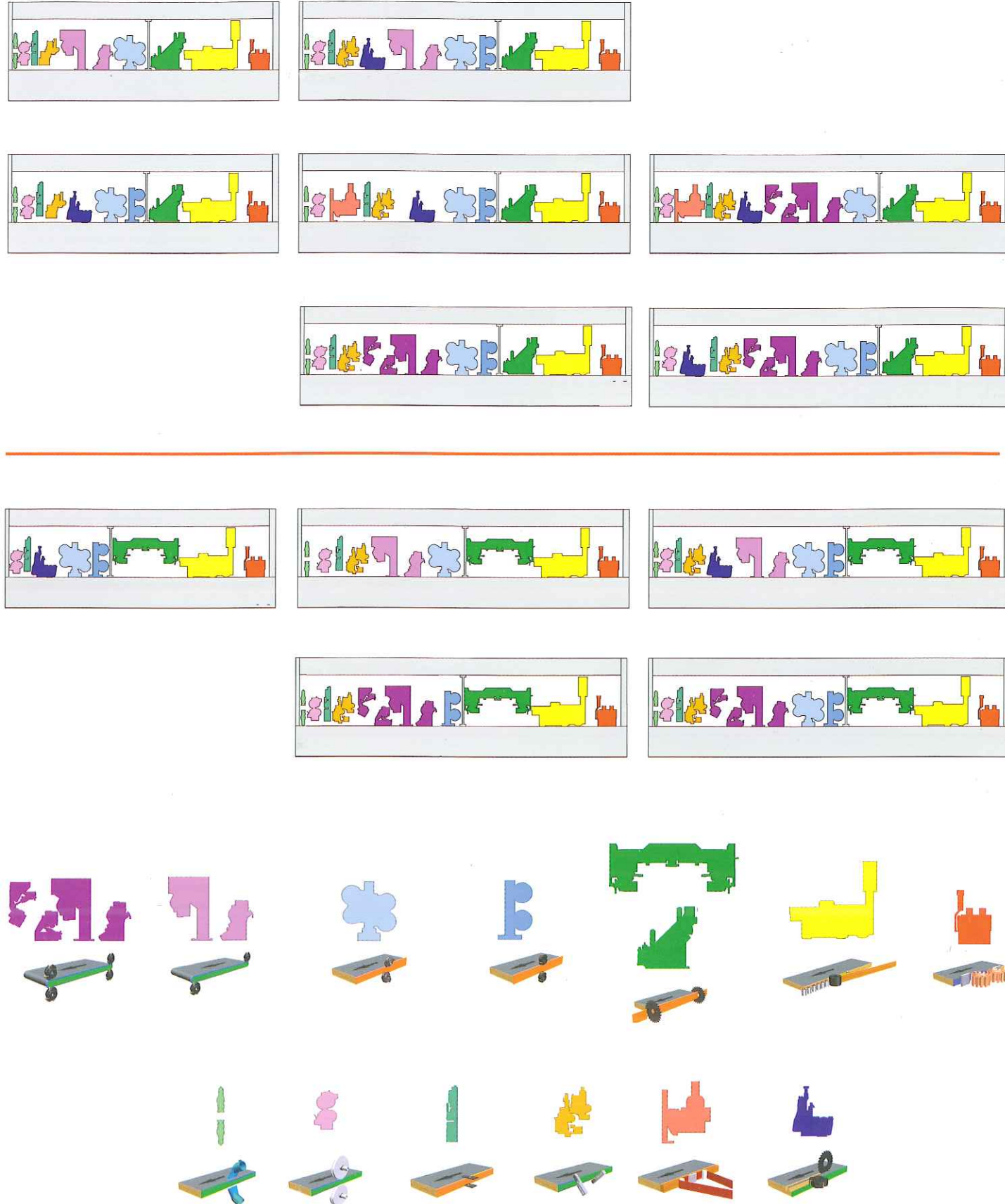
Roxyl

Compositions
Compositions
Konfigurationen

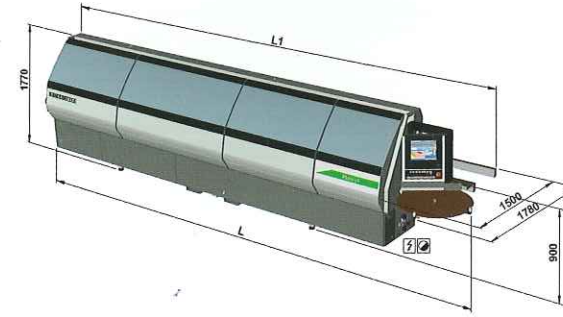
Roxyl 4.5

Roxyl 5.5

Roxyl 6.0




Technical information Information techniques Technische Informationen



	L		L1	
Roxyl 4.5	mm 6000	inch 236.2	mm 5700	inch 224.4
Roxyl 5.5	mm 7000	inch 275.5	mm 6700	inch 263.7
Roxyl 6.0	mm 7500	inch 295.2	mm 7200	inch 283.4

 **Electrical connection.**
Raccordement électrique.
Elektroanschluss.

 **Pneumatic connection.**
Raccordement pneumatique.
Pneumatikanschluss.

Panel height Hauteur pièce Werkstückhöhe	mm	10 / 65	inch	0.39 / 2.53
Max panel height (depending on profiles) Max. hauteur pièce avec groupe arrondisseur (en fonction des profils) Max. Werkstückhöhe mit Formfräsaggregat (je nach Profilen)	mm	35 - 65	inch	1.4 - 2.53
Thickness of edge-banding material in rolls Épaisseur chants en bobines Stärke der Kanten in Rollen	mm	0,4 / 3	inch	0.02 / 0.11
Thickness of edge-banding material in strips* Épaisseur chants en bandes* Stärke der Kanten in Streifen*	mm	0,4 / 22*	inch	0.02 / 87*
Min. panel length Min. longueur pièce Min. Werkstücklänge	mm	140	inch	5.51
Min. panel width (with length 140 mm) Min. largeur pièce (avec longueur de 140 mm) Min. Werkstückbreite (bei Länge 140 mm)	mm	85	inch	3.34
Min. panel width (with length 250 mm) Min. largeur pièce (avec longueur de 250 mm) Min. Werkstückbreite (bei Länge 250 mm)	mm	50	inch	1.96
Chain feed speed * Vitesse d'avance chaîne* Vorschubgeschwindigkeit der Förderkette*	m/min.	10-14-18-20 / 25*	fpm	33 -46 - 59- 65 / 81*
Central extraction system connections Prises aspiration centralisée Anschlussstutzen für Zentral-Absaugung	n°	1 Ø200 mm	no.	1 Ø200 mm
Central extraction system connections (for gluing unit) Prises aspiration centralisée (pour encollage) Anschlussstutzen für Zentral-Absaugung (für Anleimen)	n°	1 Ø80 mm	no.	1 Ø80 mm
Central extraction system connections (for pre-milling unit) Prises aspiration centralisée (pour meulage) Anschlussstutzen für Zentral-Absaugung (für Fügefräsaggregat)	n°	1 Ø120 mm	no.	1 Ø120 mm
Glue pot capacity (approx) Capacité bac colle (env.) Fassungsvermögen des Leimbehälters (ca.)	Kg	3	Kg	3
Heating time at 1/2 load (approx) Temps de réchauffage à demi-charge (env.) Aufheizzeit bei 1/2 Füllung (ca.)	min.	10	min.	10

* according to the operating unit chosen. * en fonction des groups choisis. * bezüglich die gewählten Einheiten.

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.

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

Surface sound pressure level during machining in A (Lp(A)) Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (Lp(A))	dB(A)	86
Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (Lp(A)) Sound power level during machining in A (Lw(A)) Niveau de puissance sonore en usinage A (Lw(A))	dB(A)	104
Schalleistungspegel während der Arbeit A (Lw(A)) Measurement uncertainty K Incertitude de mesure K Messunsicherheit K	dB(A)	4

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.