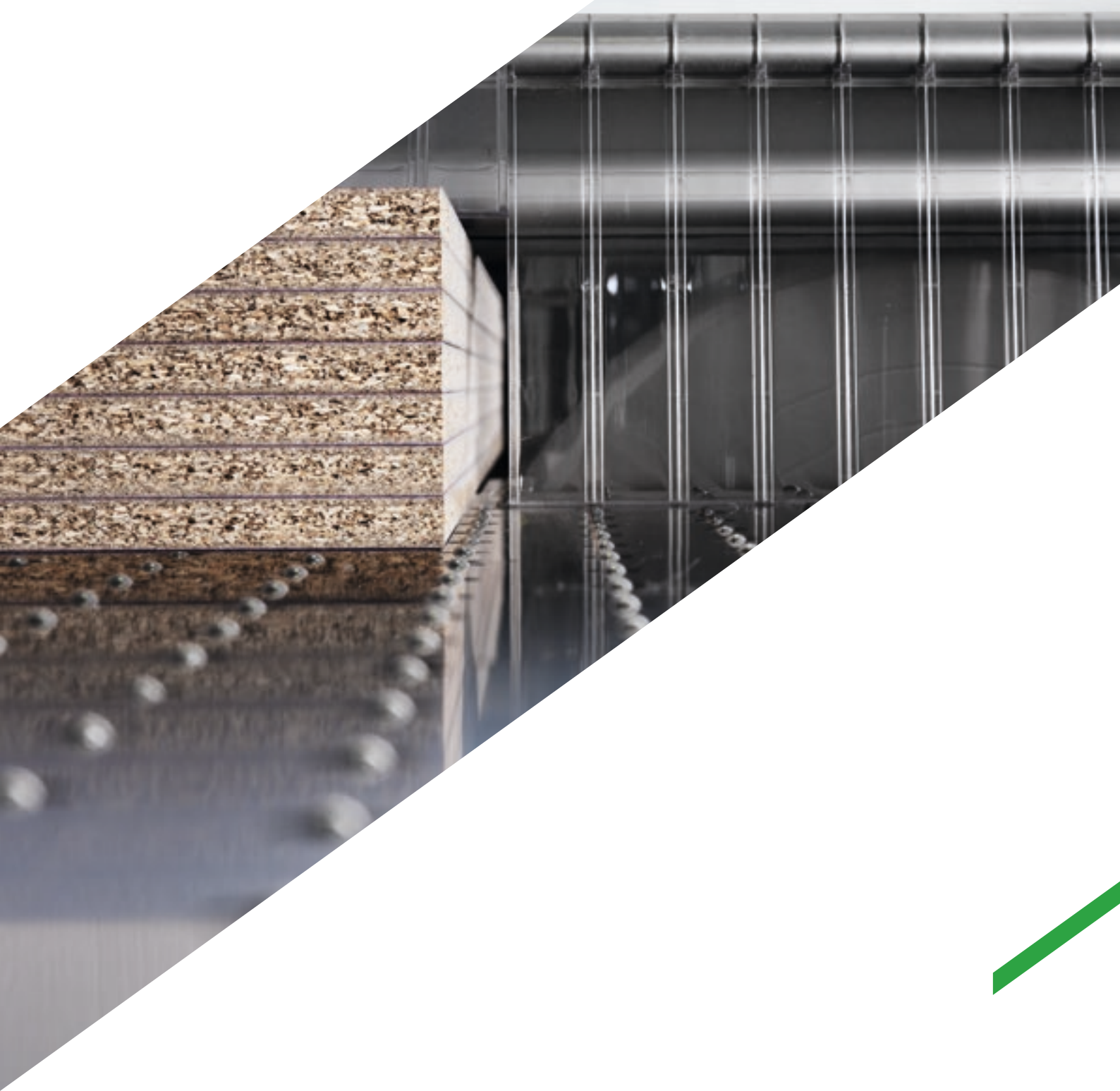
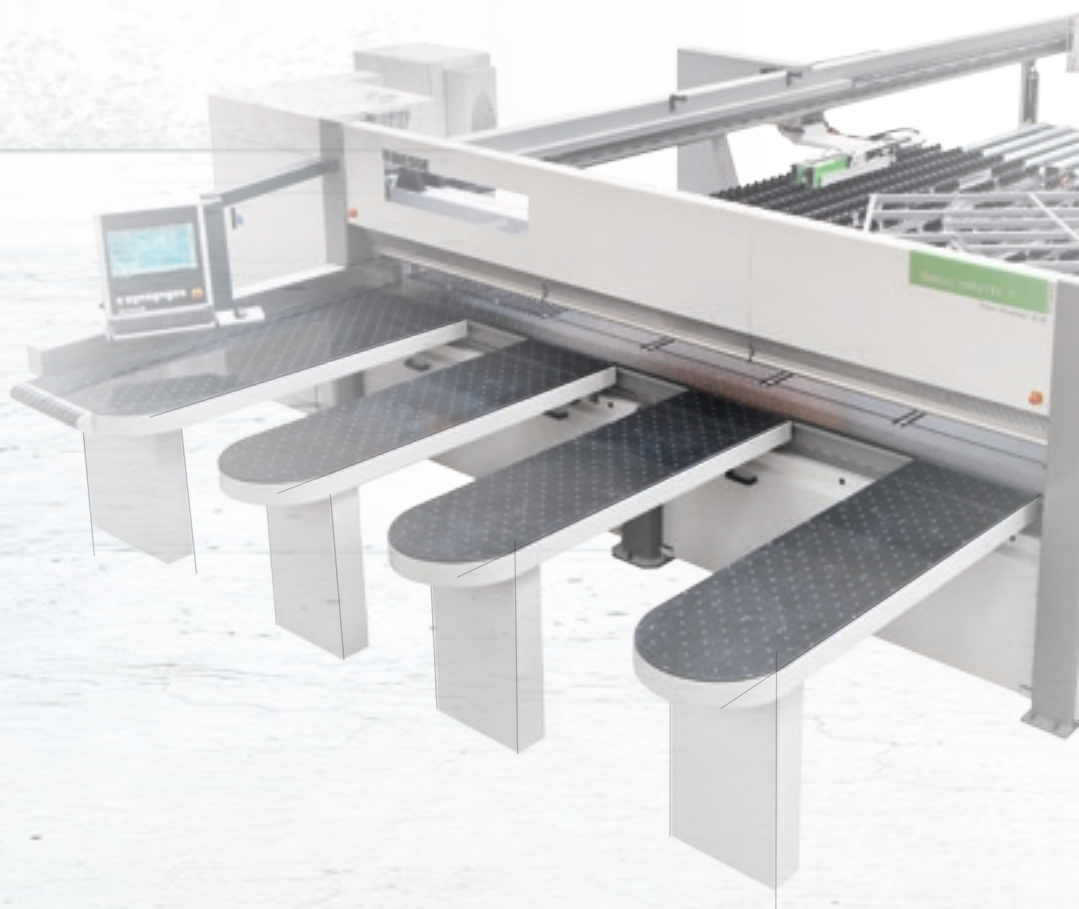


BIESSE SELCO WN 7

Centres de sciage à contrôle numérique



Quand compétitivité
signifie accroître
les performances



Made In Biesse

Le marché requiert

un changement dans les processus de production qui permette d'**accepter le plus grand nombre de commandes possibles** tout en maintenant de hauts standards de qualité, la personnalisation des pièces produites avec des délais de **livraison rapides et fiables** et répondant aux exigences des industries les plus automatisées.

Biesse répond

par des **solutions technologiques** qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux. **SELCO WN 7** est le résultat d'innovations continues visant à accroître la productivité et à garantir la qualité globale des façonnages. **SELCO WN 7** représente le haut de gamme des centres de sciage à une ligne de coupe: performances élevées dans des délais de plus en plus réduits pour répondre aux besoins des moyennes et grandes industries de l'ameublement.

- ✓ **Qualité de coupe maximale.**
- ✓ **Précision du façonnage.**
- ✓ **Réglages simples et rapides.**
- ✓ **Optimisation de chargement pour les gros volumes.**
- ✓ **Augmentation de la productivité jusqu'à 60%.**

Technologie à haute productivité

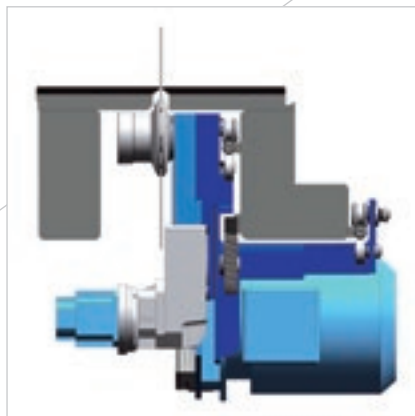


SELCO WN 7
Sezionatrici a controllo numerico



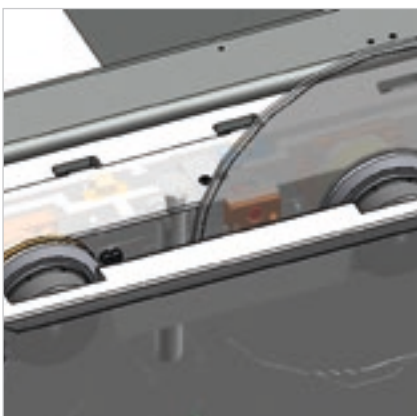
Qualité de coupe maximale

La structure solide du bâti garantit une qualité et une fiabilité constantes grâce à une stabilité de façonnage parfaite.



L'équilibre optimal et la distribution du poids sur les deux rails assurent une absence totale de vibrations ainsi qu'une rectitude de coupe parfaite.

Qualité maximum du produit fini grâce à la table à coussin d'air pour le déplacement de matériaux délicats. Cette caractéristique garantit également une propreté permanente du plan de travail juste à côté de la lame.



Le dispositif anti-inclinaison contrôle la position et le nombre de tours de la lame en intervenant sur la vitesse d'avancement. **Qualité maximale** de la coupe, **augmentation de la durée de vie de la lame** et **coûts d'entretien réduits**.



La montée des lames motorisée assure un **réglage précis et rapide** du dépassement de la lame.



Le presseur seul permet de bloquer les panneaux à une pression homogène et contrôlée afin de garantir une haute qualité de coupe.

Les systèmes de pression sont équipés d'un dispositif efficace d'aspiration qui garantit une grande qualité de coupe tout en assurant une propreté permanente pendant le façonnage.

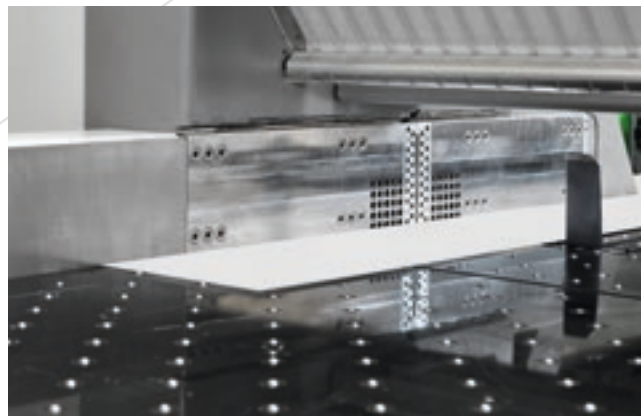
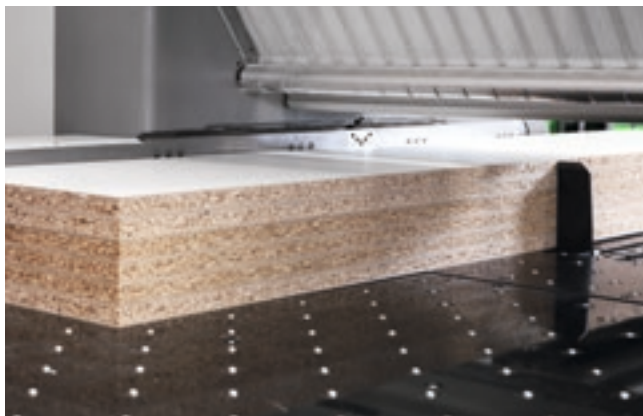


Le double presseur présente une structure dédoublée et indépendante, qui garantit une pression homogène et contrôlée sur la pile de panneaux à découper grâce à l'absence d'ouvertures pour le passage des pinces, créant un véritable compartiment étanche dans les coupes de délignage afin d'obtenir une aspiration efficace des poussières.



Précision du façonnage

Grâce aux aligneurs latéraux intégrés au chariot-lame, il est possible d'obtenir un positionnement parfait de panneaux même très minces et/ou flexibles, réduisant ainsi au minimum les temps de cycle.



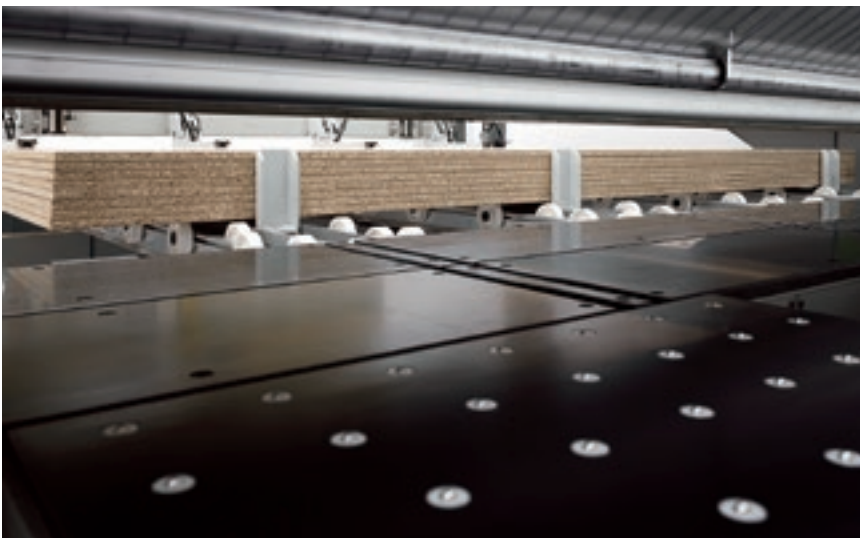
Système de fermeture de la ligne de coupe pour éviter la chute des déchets longitudinaux.



Le robuste chariot pousseur positionne les panneaux de manière précise et rapide grâce au moteur brushless. Le plan de guidage sous le pousseur est équipé de roulettes libres et indépendantes afin d'éviter de rayer les panneaux aux surfaces délicates.



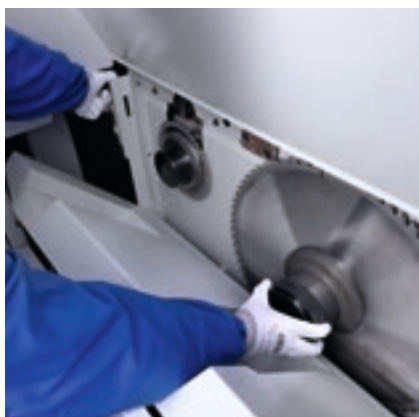
Les pinces, indépendantes et autonivelantes, garantissent un blocage ferme et un alignement parfait de la pile de panneaux. Leur structure particulière et la logique de la machine permettent l'expulsion complète des piles de panneaux sciés hors de la ligne de coupe, ce qui facilite à la fois leur déplacement et le déchargement des chutes.



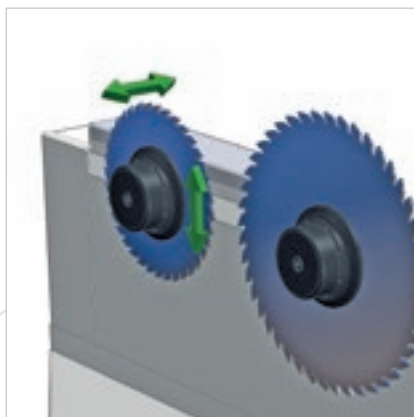
De puissants aligneurs frontaux alignent la pile de panneaux contre les pinces du pousseur.

Outillage en quelques secondes

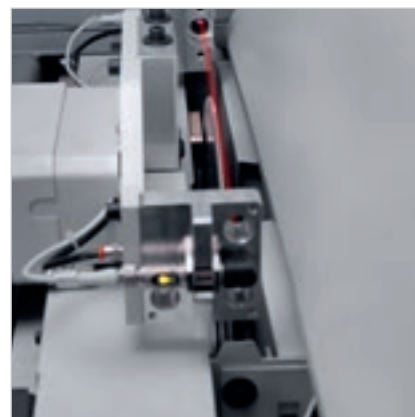
Systèmes brevetés pour des réglages simples et rapides.



Le système « Quick change » est le dispositif le plus **rapide, ergonomique et sûr** pour le remplacement des lames sans l'utilisation d'outils.



Paramétrage rapide et précis des outils grâce au réglage électronique de l'inciseur par le biais du dispositif Digi-set.



Alignement automatique de l'inciseur. Le système breveté est en mesure d'aligner automatiquement l'inciseur sur la nouvelle lame en quelques secondes. Il permet de réduire les temps d'installation, les coupes d'essai et la possibilité d'erreur avec une augmentation de la productivité et une réduction des coûts de gestion de l'affûtage.



Grâce au système de changement robotisé de la lame principale et au logiciel correspondant, la lame peut être remplacée de manière **complètement automatique en quelques secondes, ce qui permet à la fois d'assurer un réglage précis** et de réduire les temps de cycle.

Chargement optimisé pour les gros volumes

Sur demande sont disponibles des solutions spéciales pour le déplacement des piles et l'introduction/évacuation des panneaux.



La station tournante brevetée permet de tourner la pile de panneaux tout en maintenant l'alignement au point zéro avant et après rotation. Les dispositifs de blocage des panneaux évitent la décomposition de la pile en cours de rotation.



La table élévatrice est composée d'un châssis robuste muni de logements spéciaux pour permettre le chargement direct de la pile.



Des tables à rouleaux de chargement libres ou motorisées permettent le chargement et l'éventuel déchargement latéral ou arrière des piles de panneaux.

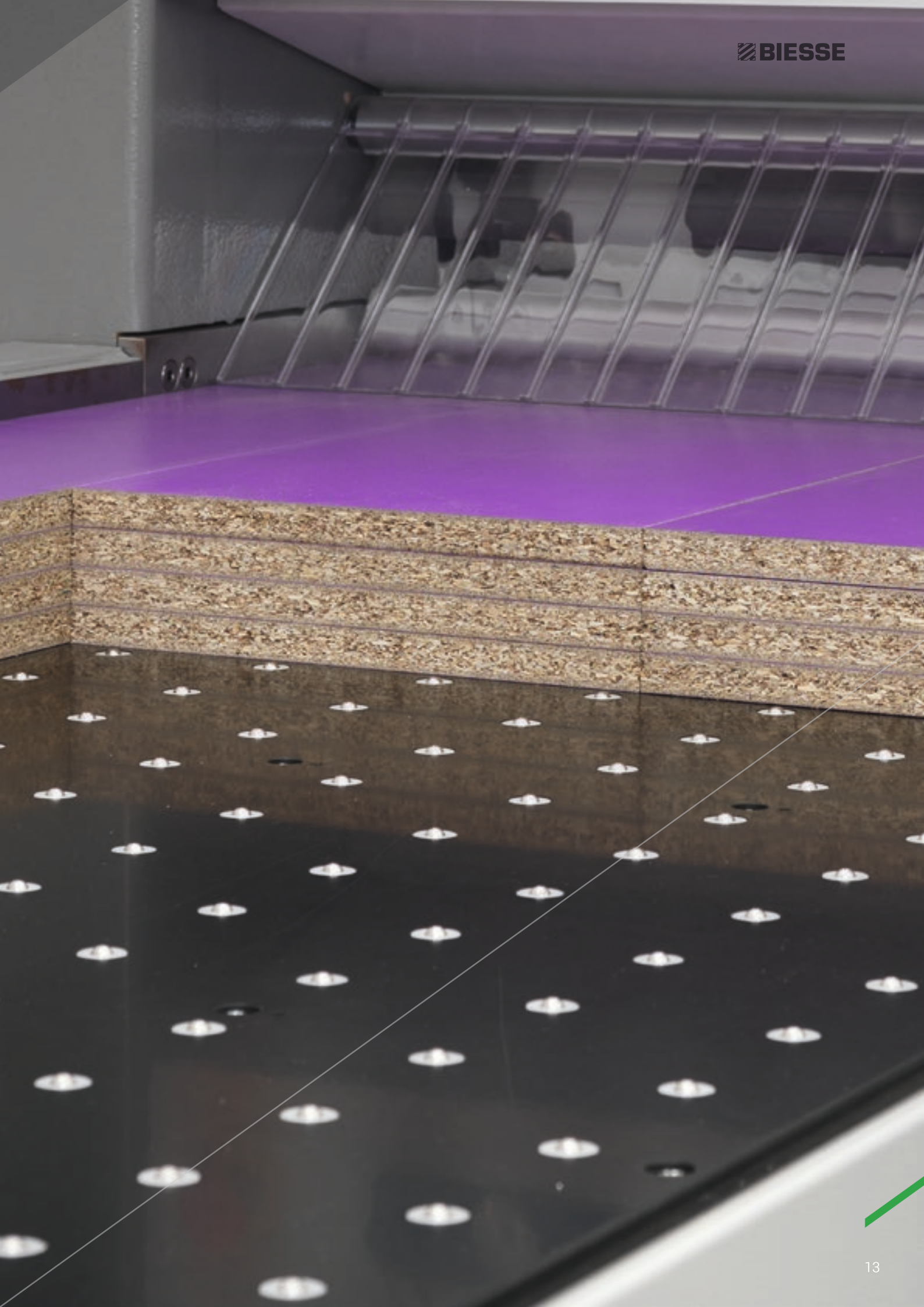
Table à rouleaux à deux niveaux. Grâce à l'encombrement réduit qui se développe en hauteur, la table à rouleaux à deux niveaux permet d'optimiser les espaces et de s'adapter parfaitement aux usines où il n'est pas possible d'installer deux transports à rouleaux au sol.

Deux scies à panneaux en une

Le Twin Pusher, brevet exclusif pour toutes les scies à panneaux Biesse, est constitué de deux pousseurs complémentaires. La présence d'une butée supplémentaire permet la coupe indépendante de bandes mesurant jusqu'à 1200 mm de largeur.

TWINPUSHER

Augmentation de la productivité jusqu'à 60%, gestion optimale des pics de production et retour sur investissement avant la fin de la première année. Binôme parfait entre optimisation Biesse et génie italien.



Accroître la productivité jusqu'à 60%

**Deux stations de coupe indépendantes sur
une seule scie à débit.**



Poussoir auxiliaire composé de deux pinces indépendantes à positionnement latéral à contrôle numérique. La présence d'une butée supplémentaire permet la coupe indépendante de bandes mesurant jusqu'à 1200 mm de largeur.



Coupe transversale différenciée également sur les bandes étroites.



Coupe transversale de la dernière bande avec avance de la charge puis rotation de la pile de panneaux suivante.



Coupe transversale et longitudinale effectuée en un seul cycle de travail.

Personnalisation compétitive

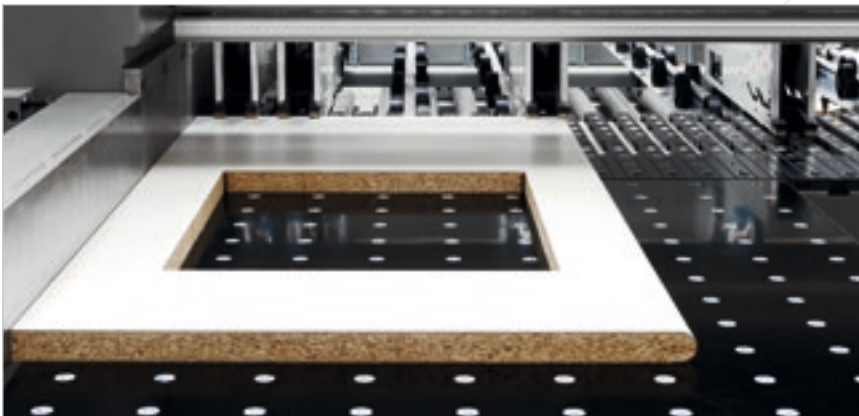
Biesse Systems est un groupe d'experts des processus de production à large échelle qui propose des cellules et des équipements intégrés capables d'optimiser la compétitivité des clients en associant les exigences de la production de masse et les hauts niveaux de personnalisation des produits finis demandés par le consommateur final.



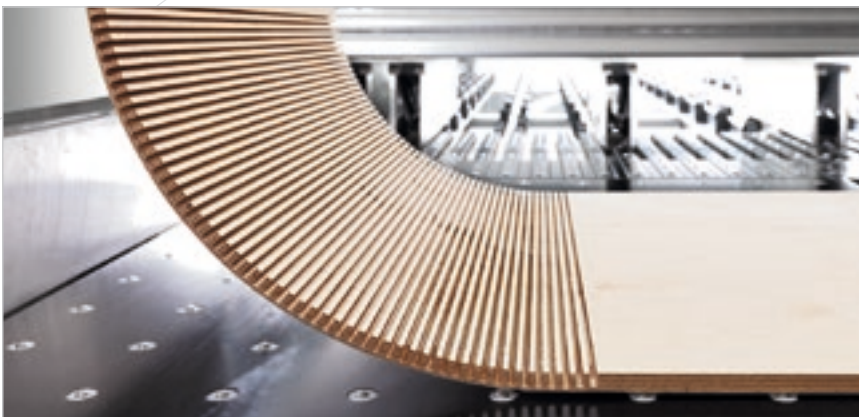
PRODUCTION LINES

Réalisation "sur mesure" d'usines clés en main, intégration de solutions Biesse Group avec logiciel et machines complémentaires, plus de 300 équipements installés dans le monde. Binôme parfait entre expérience Biesse Group et génie italien.

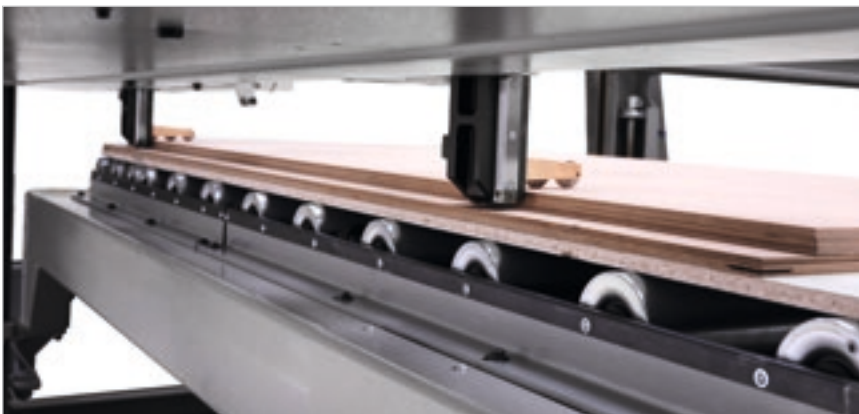
Une réponse à tous les besoins



Des logiciels et des dispositifs électroniques pour exécuter des coupes fenêtre et des rainures sur les panneaux. Les schémas peuvent être mémorisés sur le contrôle numérique.

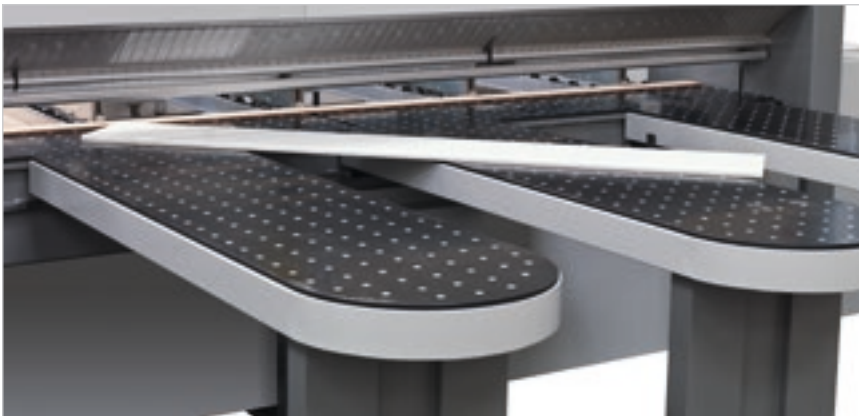


Système pour l'exécution automatique de rainurages dont la largeur peut être programmée à travers le contrôle numérique. La profondeur de la rainure peut être réglée manuellement de l'extérieur du corps machine et avec les lames en mouvement, ou au moyen d'un dispositif électronique.

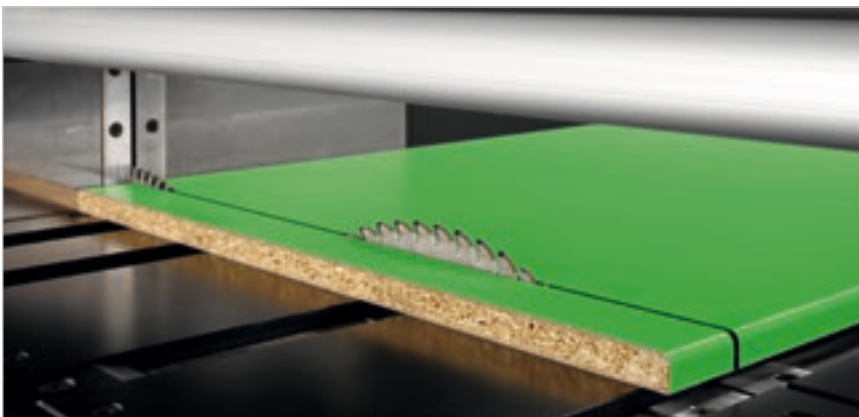


Des panneaux de fine épaisseur peuvent être chargés depuis la table élévatrice en employant des points de poussée oscillants spéciaux à contrôle électronique. Une logique spécifique de prélèvement associée à des groupes d'arrêt (brevetés) permet d'éviter l'entraînement éventuel par frottement de panneaux minces ne faisant pas partie de la pile à prélever.

**Des solutions technologiques
pour toutes les exigences d'usinage.**



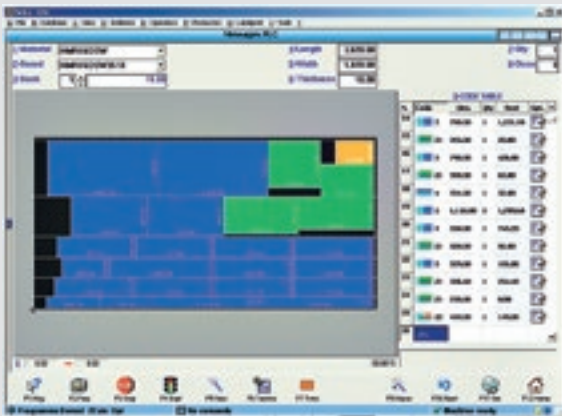
Dispositif automatique pour l'exécution de coupes inclinées.



Fonction PFS pour l'exécution de coupes de panneaux soft et postformés. Un programme spécial du contrôle numérique assure une incision parfaite aussi bien du point d'entrée que du profil de sortie, ce qui permet d'éviter des éclats de matériaux fragiles et délicats (breveté).

Simplicité et fonctionnalité

Le **contrôle numérique OSI (Open Selco Interface)** garantit la gestion entièrement automatique de schémas de coupe et optimise les mouvements des axes (chariot pousseur, chariot porte-lames et aligneur latéral). Il assure le dépassement correct de la lame par rapport à la pile de coupe et calcule la vitesse la plus appropriée de la coupe en fonction de la hauteur de la pile et de la largeur des chutes, contribuant ainsi à obtenir toujours la meilleure qualité de coupe.



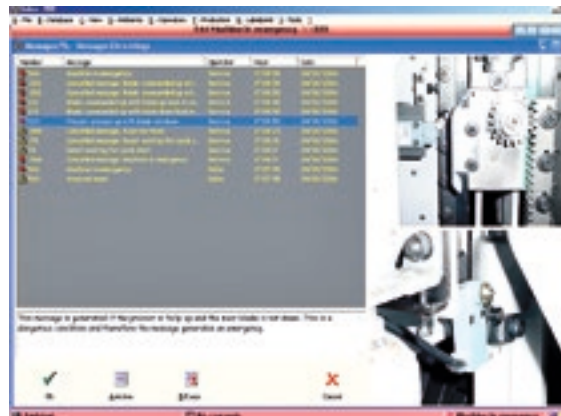
Programmation facile des schémas de coupe.



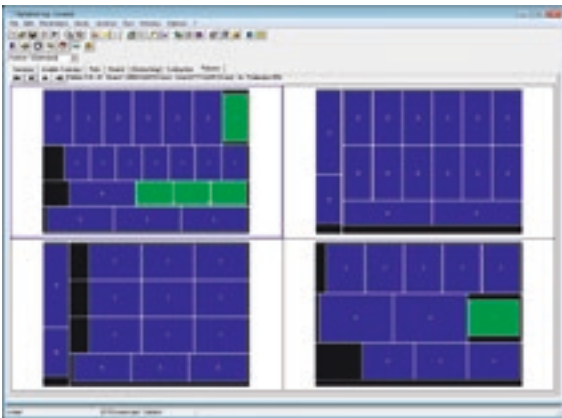
Simulation graphique en temps réel avec messages et informations pour l'opérateur.



Programme interactif pour l'exécution facile et rapide de coupes et de rainures même sur des panneaux de récupération.

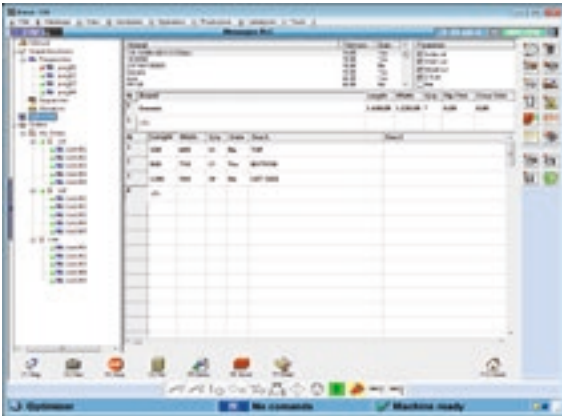


Un programme efficace de diagnostic et de recherche des pannes fournit des informations complètes (photos et textes) afin de garantir une résolution rapide de problèmes éventuels.



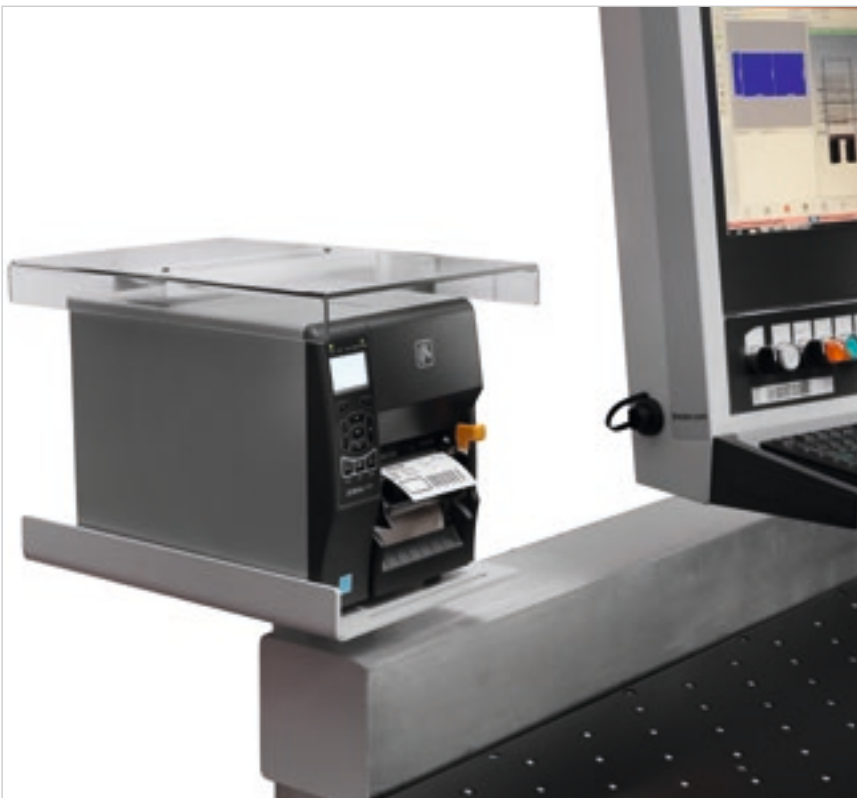
OptiPlanning.

Logiciel d'optimisation des schémas de coupe, traités de façon à minimiser le coût total d'usinage en fonction à la fois du coût réel du matériau et du temps de coupe. Les listes de coupe peuvent être paramétrées manuellement (Data input) ou importées via des fichiers ASCII (Data import).



Quick Opti.

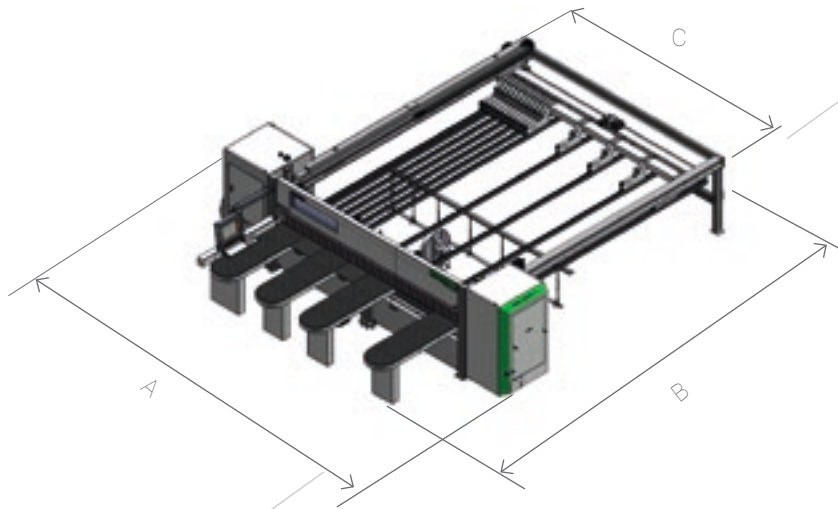
Logiciel simple et intuitif pour l'optimisation des schémas de coupe directement sur la machine.



Étiquetage.

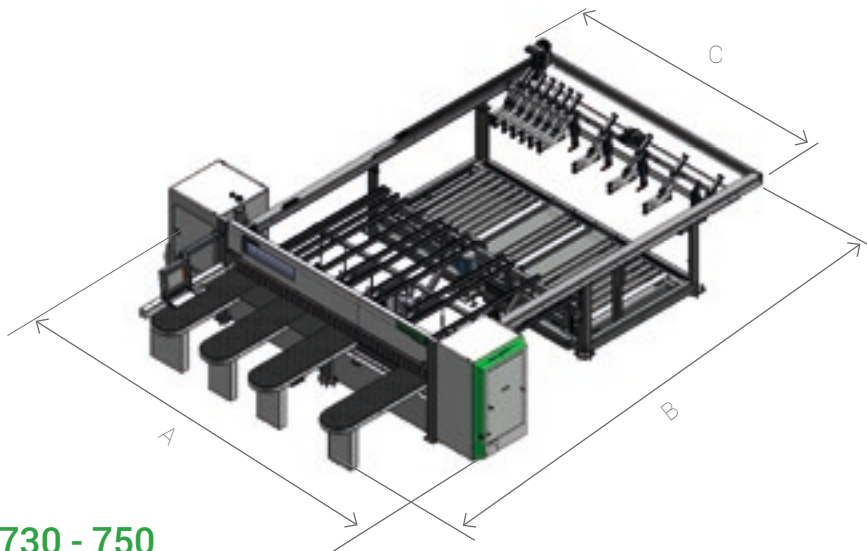
Un logiciel spécial permet de créer des étiquettes personnalisées et de les imprimer en temps réel à bord de la machine. Les informations disponibles peuvent également être imprimées comme code à barres.

Données techniques



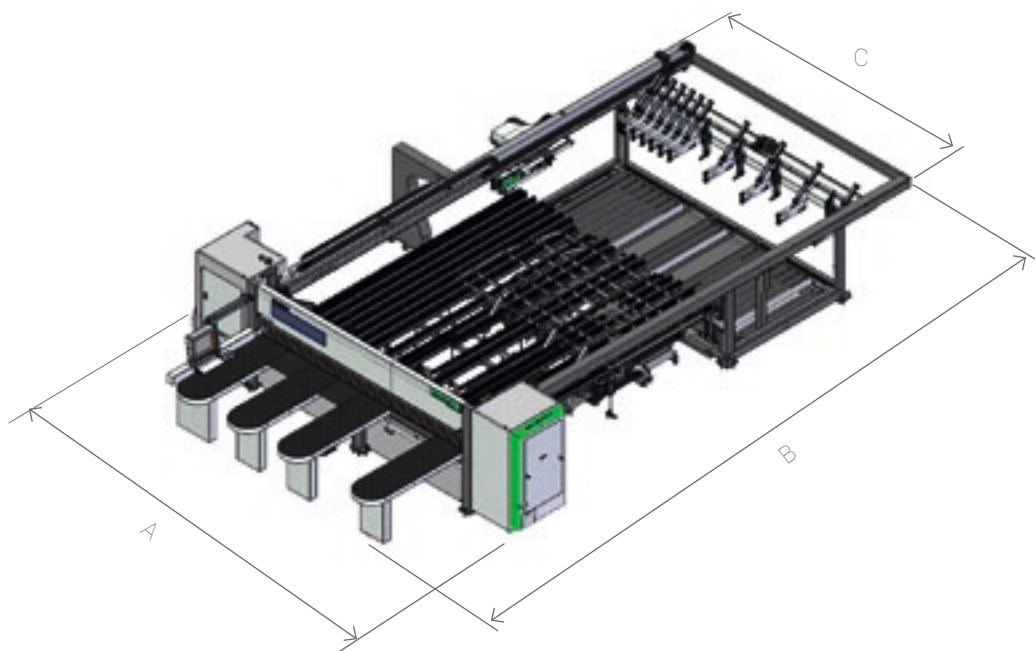
WN 710 - 730 - 750

	3800X3200	4500X4500	5900X5700
	mm	mm	mm
A	6370	7070	8470
B	7070	8370	9570
C	4210	4910	6310



WNT 710 - 730 - 750

	3800X2200	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
	mm	mm	mm	mm	mm
A	6370	7070	7070	8470	8470
B	9320	9320	11120	10320	11120
C	4210	4910	4910	6310	6310



WNTR 710 - 730 - 750

	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
	mm	mm	mm	mm
A	7070	7070	8470	8470
B	11570	12920	12920	14270
C	4910	4910	6310	6310

		710	730	750
Dépassement maximum lame	mm	107	127	152
Moteur lame principale	kW/Hz	18,5-21,3/50-60		22-26,8/50-60
Moteur lame graveur	kW/Hz	2,2-2,6/50-60		
Déplacement chariot porte-lames		brushless		
Vitesse chariot porte-lames	m/min	0-150	0-185	
Déplacement pousseur		brushless		
Vitesse pousseur	m/min	90	90/130	130

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent représenter des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique de surface pondéré A (L_{pfA}) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes L_{pa}=83dB(A) L_{wa}=106dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (L_{pA}) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (L_{wA}) pendant le façonnage sur machine avec pompes à cames L_{wa}=83dB(A) L_{wa}=106dB(A) Incertitude de mesure K dB(A) 4

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs de niveau sonore indiquées se réfèrent à des niveaux d'émission et ne représentent pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour établir si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou pas. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel la force de travail est sujette comprennent la durée d'exposition, les caractéristiques du local de travail, d'autres sources de poussière et de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus adjacents. Quoi qu'il en soit, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.

Service & Pièces Détachées

Coordination directe et immédiate entre Service & Pièces Détachées des demandes d'intervention.
Assistance Client avec un personnel Biesse dédié disponible au siège et/ou auprès du client.

Biesse Service

- ✓ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ✓ Centre de formation des techniciens Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ✓ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ✓ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ✓ Mise à jour du logiciel.

500 / techniciens Biesse en Italie et dans le monde.

50 / techniciens Biesse opérant en téléservice.

550 / techniciens Distributeurs certifiés.

120 / cours de formation multilingues réalisés chaque année.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et les services après-vente à travers deux divisions spécifiques : Biesse Service et Biesse Pièces Détachées.

Il peut compter sur un réseau mondial et sur une équipe hautement spécialisée afin d'offrir partout dans le monde des services d'assistance et des pièces de rechange pour les machines et les composants sur site et en ligne 24/24h et 7/7 jours.



Biesse Pièces Détachées

- ✓ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ✓ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ✓ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ✓ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatiques.

87% / de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

95% / de commandes exécutées dans les délais établis.

100 / techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500 / commandes gérées chaque jour.

Made **With** Biesse

La technologie Biesse accompagne la croissance de Stechert

"Sur ces chaises s'assied le monde entier", c'est la devise du Groupe Stechert qui peut être effectivement comprise au sens propre. La petite entreprise manufacturière qui, il y a 60 ans, produisait des moulures de landaus, des menuiseries et serrures de porte, est devenue aujourd'hui l'un des plus importants fournisseurs internationaux de chaises contract et de bureau mais aussi de meubles en acier tubulaire. Depuis 2011, elle collabore avec WRK GmbH, spécialiste international pour les structures à podium, les sièges pour salles de conférence et tribunes, liée à Stechert à travers leur société commerciale commune STW. Pour les responsables de Stechert, toutefois, l'excellent résultat obtenu n'est pas une raison pour se reposer sur ses lauriers. Au contraire, la société investit énormément dans le site de Trautskirchen pour rendre sa production encore plus efficiente et rentable. En recherchant un nouveau partenaire pour les outillages, les responsables de l'entreprise ont choisi le producteur italien Biesse. "Pour le projet, nous avons choisi des outillages qui ont déjà certaines options et qui sont équipés pour les fonctions

d'automation", explique Roland Palm, directeur régional de Biesse. Un cycle productif efficient a été créé où les opérateurs ont été en mesure de donner le maximum après une brève formation. Au début de la production, se trouve un centre de sciage et une ligne de découpe "WNT 710". "Parce que", explique l'ébéniste qualifié Martin Rauscher, "nous souhaitons pouvoir travailler des panneaux mesurant jusqu'à 5,90 mètres afin de réduire au maximum les déchets." Les panneaux rectangulaires normaux pour tables ou les panneaux de mur sont transportés directement vers la plaqueuse de chants "Stream" avec la technologie "AirForceSystem". La plaqueuse de chants Biesse est équipée d'un groupe qui active le matériel des bords stratifié non plus avec un rayon laser mais avec propulsion d'air chaud pour obtenir "zéro joints". "La qualité n'a rien à envier au système laser, au contraire : avec une puissance d'alimentation de 7,5 kW, les coûts par mètre carré sont beaucoup plus bas", souligne le directeur régional Biesse. "Nous souhaitons être équipés quand nous façonnons nous-mêmes les menuiseries et nous devons donc calibrer les panneaux" affirme Martin Rauscher,

"C'est la même chose évidemment pour le bois massif et les panneaux multiplex, qui nécessitent un biseautage avant d'être peints dans une entreprise externe. La ponceuse "S1" Biesse est utilisée pour les deux types de façonnage. Pour pouvoir affronter les exigences du futur, dans l'usine de Trautskirchen se trouvent aussi deux centres d'usinage à contrôle numérique de Biesse : une "Rover C 965 Edge" et une "Rover A 1332 R", qui se complètent parfaitement.

Le groupe Stechert souhaite renforcer aussi la vente de solutions innovantes pour finitions internes avec des systèmes complets pour murs, plafonds, sols et mezzanines. Pour la coupe des panneaux le groupe a acheté une "Sektor 470". Pour les façonnages ultérieurs à géométrie, rainure et ressort ainsi que pour les perçages et fraisages superficiels, il existe deux centres d'usinage de Biesse, une "Arrow" pour les applications nesting, une "Rover B 440" et récemment aussi une machine à 5 axes, le centre d'usinage "Rover C 940 R" permettant de réaliser surtout des panneaux pour murs et plafonds élaborés de façon tridimensionnelle.

Source : HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



Biesse Group

In

1 groupe industriel, 4 secteurs d'activité et 8 sites de production.

How

14 M€/an en R&D et 200 brevets déposés.

Where

33 filiales et 300 agents et revendeurs sélectionnés.

With

clients dans 120 pays, fabricants d'ameublement et design, portes et fenêtres, composants pour le bâtiment, le secteur nautique et aérospatial.

We

3 000 salariés dans le monde.

Biesse Group est une multinationale leader dans la technologie pour le façonnage du bois, du verre, de la pierre, du plastique et du métal.

Fondée à Pesaro en 1969 par Giancarlo Selci, elle est cotée en bourse dans le segment STAR depuis juin 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

