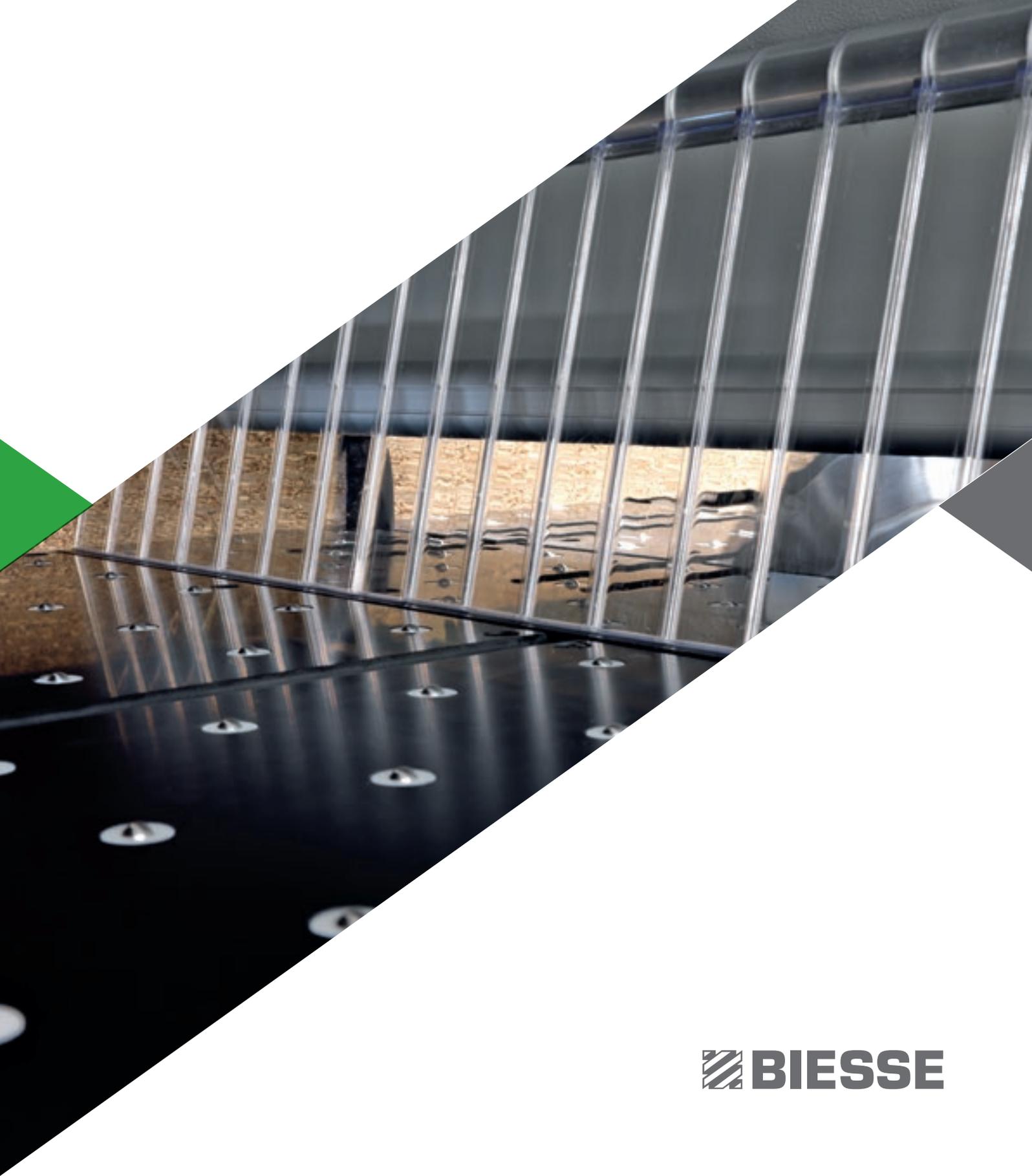
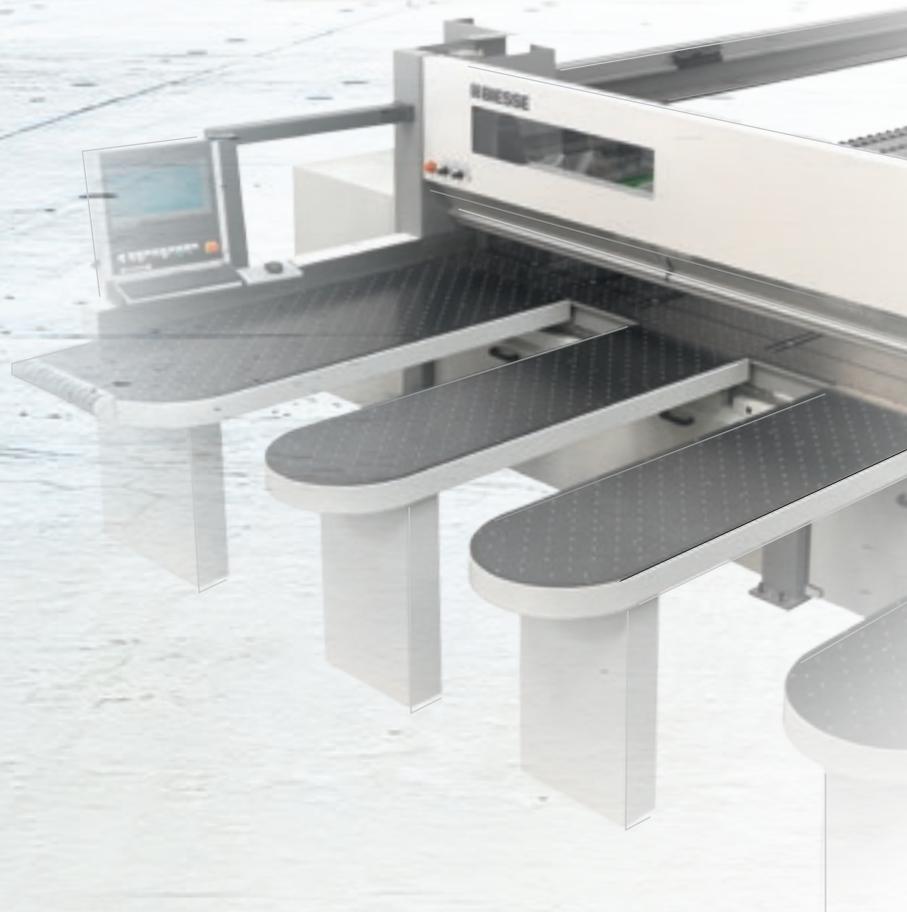


Selco WN6

plattenaufteilsäge mit PC-Steuerung



Wenn Wettbewerbsfähigkeit
maximale
Bearbeitungsqualität
bedeutet



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, **die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen**. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit **schnellen und sicheren Lieferzeiten** gewahrt bleiben, damit auch die Ansprüche der kreativsten Architekten erfüllt werden können.

Biesse antwortet

mit **technologischen Lösungen**, die technische Fähigkeiten sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **SELCO WN 6** ist das Ergebnis eines mit modernsten Technologien entwickelten Projekts. Dabei wurden revolutionäre technische Lösungen angewandt, die eine Steigerung der Arbeitsleistung und der Gesamtqualität der Bearbeitungen gestatten. SELCO WN 6 ist eine Baureihe von Plattenaufteilmaschinen mit extrem leistungsfähiger Schnittlinie, die für die Produktion mittelgroßer Unternehmen entwickelt und gebaut wurde.

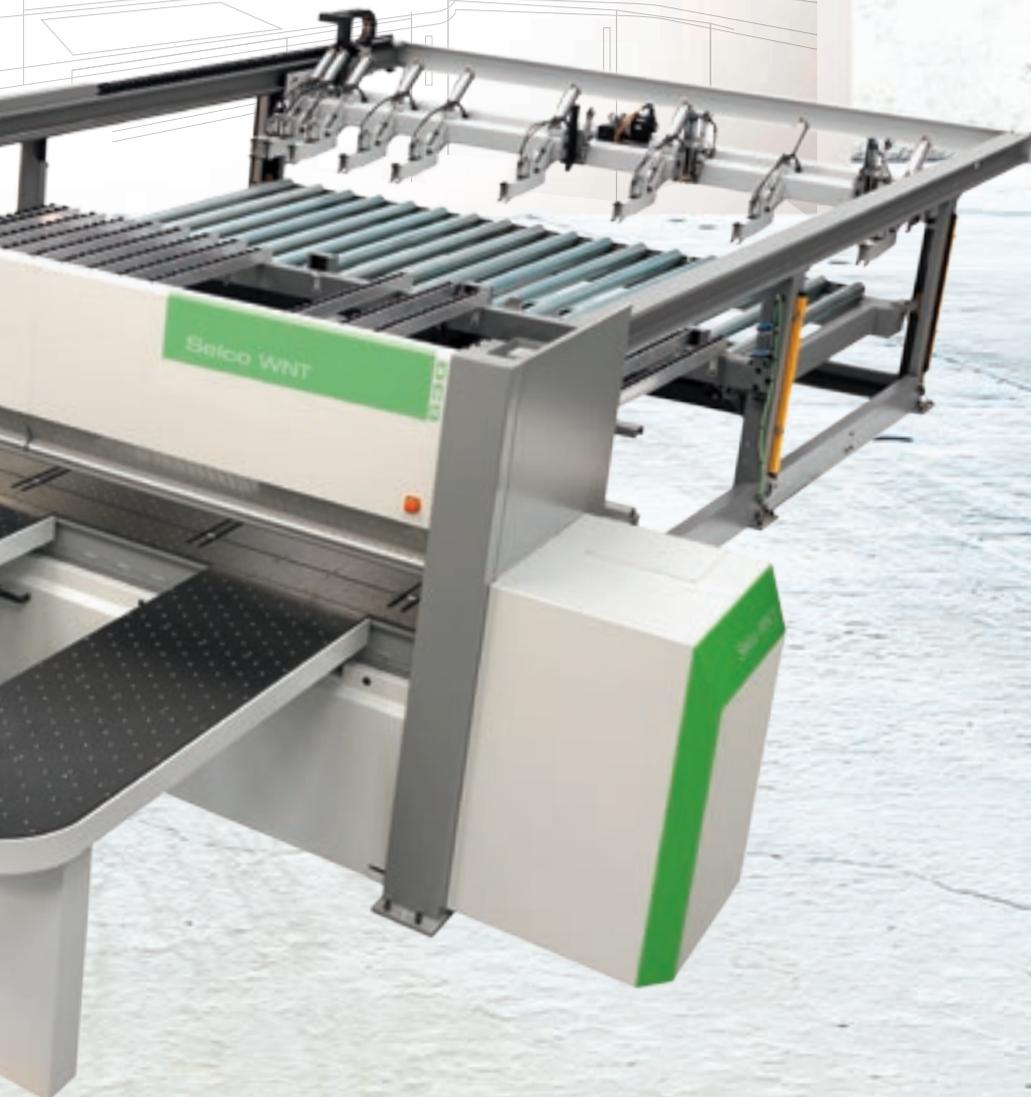
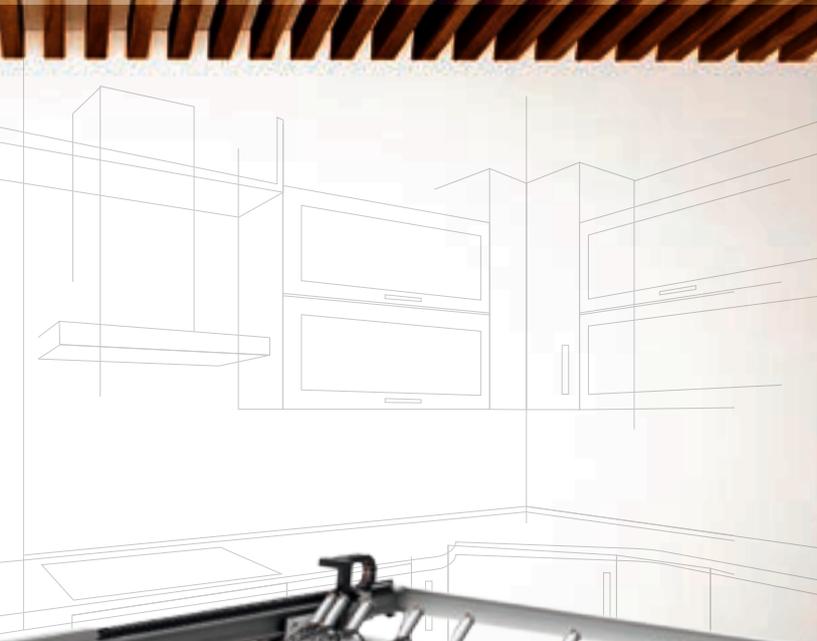
- ▶ **Hohe Qualität und Schnittgenauigkeit.**
- ▶ **Reduzierung der Bestückungszeiten.**
- ▶ **Produktivitätssteigerung bis zu 40%.**
- ▶ **Technologische Lösungen für jede Bearbeitungsanforderung.**



Das Ergebnis
innovativer Forschung
für Höchstleistungen



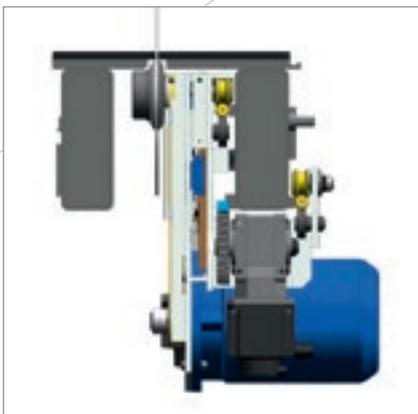
Selco **WN6**
plattenaufteilsäge mit PC-Steuerung



Schnittqualität



Perfekte Stabilität dank der festen Stahlstruktur des **Maschinenbetts**, das durch stabile Abstützungen getragen wird. Die Gleitschienen des Sägewagen sind auf dem gleichen Träger positioniert. Dadurch ist deren perfekte Parallelität und Geradheit gesichert.



Die optimale Ausbalancierung des Sägewagen die durch die Beschaffenheit des Maschinenbetts und die Positionierung der Führungen und Lager gegeben ist, gestattet völlige Vibrationsfreiheit des Sägeblatts und eine extrem lineare Bewegung des Schlittens.



Maximale Qualität des Endprodukts dank des **als Luftkissentisch ausgestattetem Maschinenkörper** für die Handhabung empfindlicher Materialien. Diese Eigenschaft gestattet außerdem, die Fläche direkt neben dem Sägeblatt ständig sauber zu halten.



Der Überstand des Hauptsägeblatts und die Öffnung der Andrückvorrichtung werden automatisch durch die numerische Steuerung je nach Dicke des aufzuteilenden Pakets geregelt. Hierdurch wird unter allen Arbeitsbedingungen eine bessere Schnittqualität erzielt.





Das **Anheben der Sägeblätter** wird durch einen Brushless-Motor und ein System mit Kugelumlaufspindel gesteuert. Dieses System stellt eine präzise und schnelle Einstellung des Sägeblattüberstandes sicher.



Die **Deflexion** kontrolliert die Position und die Drehzahl des Sägeblatts und wirkt auf die Vorschubgeschwindigkeit. Maximale Schnittqualität, längere Lebensdauer des Sägeblatts und Reduzierung der Wartungskosten.



Der gleichmäßige und kontrollierte Druck auf das zu schneidende Plattenpaket wird durch die **Andrückvorrichtung** mit Einzelelementaufbau gewährleistet.



Verschlussystem der Schnittlinie, um das Herabfallen der Längsabschnitte zu vermeiden.

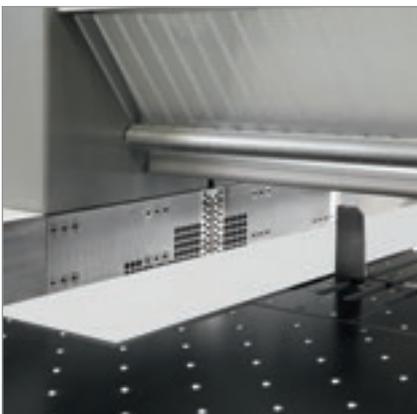
Schnittgenauigkeit



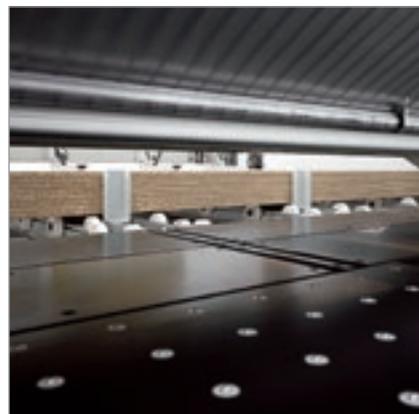
Präzise und schnelle Positionierung der Platten für höchste Schnittgenauigkeit dank des stabilen **Schiebers**, der durch einen Brushless-Motor angetrieben wird. Die Gleitfläche unterhalb des Schiebers ist mit unabhängigen freilaufenden Rollen ausgestattet, um Abdrücke auf Platten mit empfindlichen Oberflächen zu vermeiden.



Die unabhängigen und selbstnivellierenden **Zangen** gewährleisten eine beständige Aufspannung des Plattenpakets. Ihr besonderer Aufbau und die Maschinenlogik gestatten den vollständigen Auswurf der aufgeteilten Plattenstapel vor die Schnittlinie. Auf diese Weise wird sowohl deren Handhabung als auch die Entnahme der Abschnitte erleichtert.

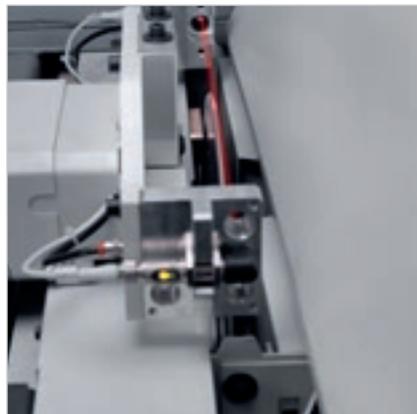
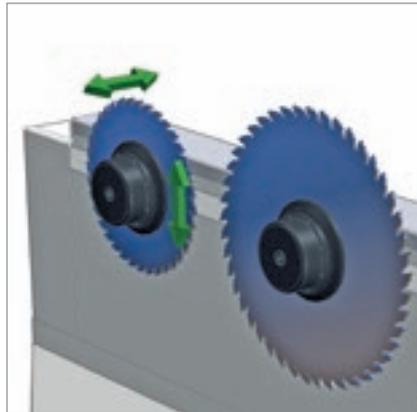


Perfekte Ausrichtung auch sehr dünner und/oder biegsamer Platten. Dank des **Anschlags zur Seitenausrichtung**, der im Sägewagen integriert ist, wird die Zykluszeit auf ein Minimum reduziert.



Leistungsfähige Frontausrichter richten automatisch das Plattenpaket gegen die Spannzangen des Schiebers aus.

Reduzierung der Bestückungszeiten



Schnelle und präzise Werkzeugeinstellung durch die elektronische Regulierung des Vorritzers mit der **Digiset-Vorrichtung**. Das System speichert die Vorritzereinstellung unter Säge-Sets ab und justiert bei Rüsten automatisch auf Position.



Automatische Ausrichtung des Vorritzers. Das patentierte System ist in der Lage, den Vorritzer innerhalb weniger Sekunden automatisch auf das neue Sägeblatt auszurichten. Dies gestattet eine Verringerung der Bestückungszeiten, Probeschnitte und Fehlermöglichkeiten und bringt eine Produktivitätssteigerung sowie Kostensenkungen beim Schärfen.

Patentiertes **Quick-Change-System** für das schnelle wechseln der Sägeblätter ohne Werkzeuge.

Verringerung der Zeiten für die Plattenzuführung

Auf Anfrage sind weitere Lösugen möglich, wie zum Beispiel eine Winkelübergabe.



Durch den speziellen Aufbau des Hubtschrahmen wird das direkte Beladen mit Hilfe eines Staplers ermöglicht.



Rollenbahnen mit freilaufenden oder motorisierten Rollen ermöglichen das Einfahren und Ausfahren von Plattenstapeln.



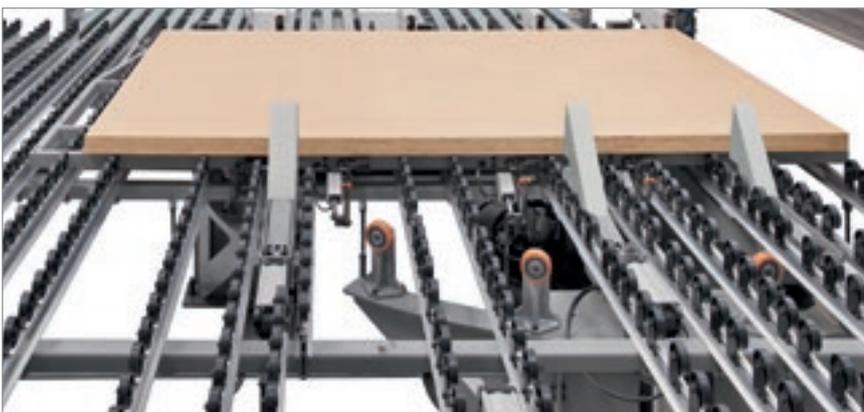
Vorgelagerte Einlaufrollenbahn auf zwei Ebenen. Durch ihren geringen Platzbedarf am Boden ermöglicht die zwei-stöckige Bauform der vorgelagerten Einlaufrollenbahn eine optimale Nutzung des verfügbaren Raums, besonders in Produktionsstätten mit zu wenig Platz für zwei nebeneinander verlaufende Rollenbahnen.



Drehstation für Kopfschnitte ist in der Lage die Platten ohne Reibung zu drehen. Die patentierte Konstruktionsbauart dreht die Platten immer zur Nulllinie, sowohl vor als auch nach der Drehung.



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



Frontalausrichter direkt an der Drehvorrichtung. Zur automatischen Ausrichtung des Paketes nach dem Abschieben.

Kompakte und integrierte Lösungen für die Beschickung

Maximaler Schutz der Oberflächen von empfindlichen Platten.

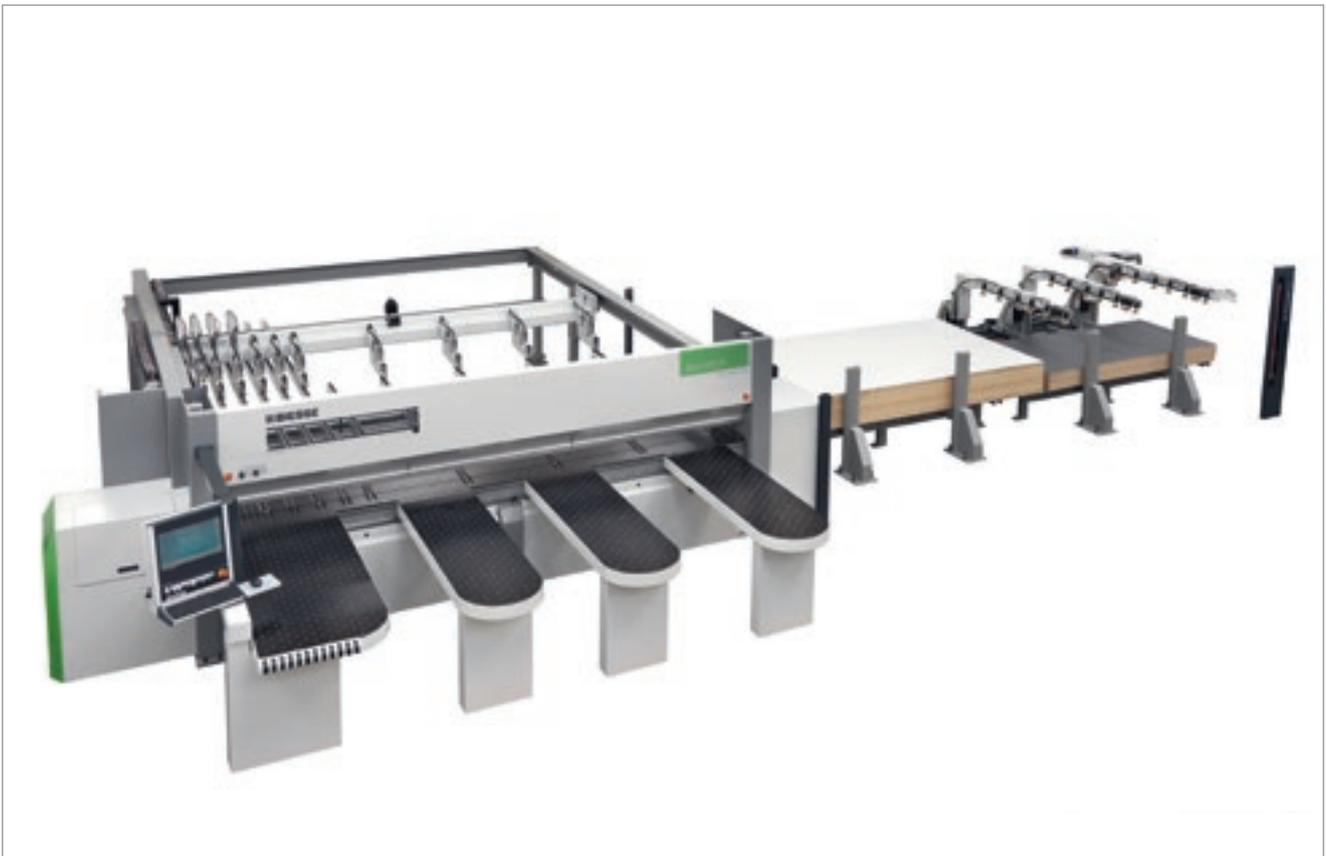
Die automatische Beschickungsstation **X Feeder** lädt die aufzuteilenden Platten, dank eines Systems von Saugarmen, völlig automatisch in die Maschine. Eine kompakte und ergonomische Lösung, die sich den Produktionsbedingungen einfach anpasst, denn sie benötigt nur einen geringen Platzbedarf und optimiert den Produktionsfluss.



Der Bediener hat einen oder zwei Stapel Material immer bereit, mit der Möglichkeit auszuwählen, welcher aufzunehmen ist.

Mit 2 oder 3 Armen konfigurierbar, je nach Eigenschaften der Materialien.

Sie passt sich selbstständig den unterschiedlichen Formaten der Platten an, dank der automatischen Positionierung der Saugnäpfe je nach Größe.



Erhöhung der Produktionskapazität

Steigerung der Produktionskapazität für effiziente und kundenspezifische Produktionen.

Die perfekte Integration mit dem System Twin Pusher ermöglicht das Laden der Platten ohne Ausfallzeiten: Das neue Paket wird zusammengestellt, während der zusätzliche Schieber den letzten Streifen bearbeitet.

Extrem einfache und intuitive Verwendung dank der Steuerung von einem einzigen Steuerpunkt aus, über die Maschinensteuerung ohne Notwendigkeit eines Supervisors.



Etikettierung mit maximaler Effizienz

Die Beschickungsstation X Feeder L ermöglicht das automatische Etikettieren der Platten vor dem Laden in die Maschine, auch beim Paketschnitt mehrerer Platten übereinander.



**Automatisches Erkennen der Position
des Plattenstapels, für eine korrekte und
genaue Etikettierung.**



Der Vakuumkopf zum Aufkleben dreht das Etikett 0-90° nach Ausrichtung des Werkstücks (Länge-Breite).



Wettbewerbsfähige Individualität

Biesse Systems ist ein Expertenteam, wenn es um Produktionsprozesse im großen Maßstab geht. Biesse Systems bietet integrierte Zellen und Anlagen, welche in der Lage sind, durch Kombination der Massenproduktionsbedürfnisse mit dem vom Endverbraucher verlangten hohen Grad an Individualität des Endproduktes, die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden zu maximieren.

PRODUCTION LINES

Maßgeschneiderte Fertigung von schlüsselfertigen Fabriken, Einbindung von Lösungen der Biesse Group mit ergänzenden Softwareanwendungen und Maschinen, über 1000 installierte Anlagen weltweit. Perfekte Kombination aus Erfahrung der Biesse Group und italienischem Genie.



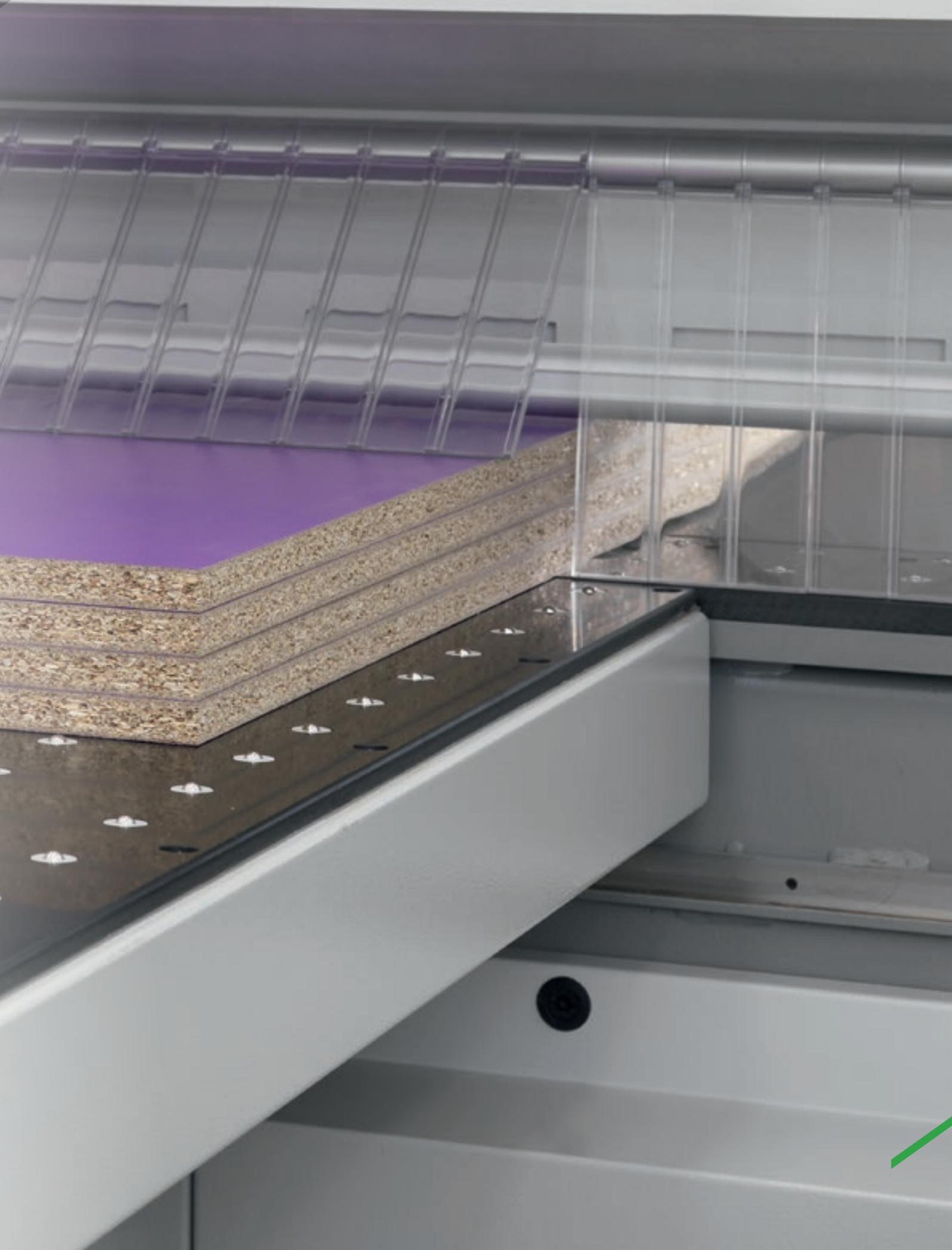
Zwei Plattenaufteilsägen in einer

Der Twin Pusher, ein exklusives Patent für alle Plattenaufteilsägen von Biesse, besteht aus zwei sich ergänzenden Schiebern. Das Vorhandensein eines Zusatzanschlags gestattet das unabhängige Aufteilen von bis zu 1200 mm breiten Streifen.

TWINPUSHER

Produktivitätssteigerung bis zu 60%, optimales Management der Produktionsspitzen und Kapitalrendite bereits im ersten Jahr.

Perfekte Kombination aus Optimierung von Biesse und italienischem Genie.



Produktivitätssteigerung bis zu 40%

**Zwei unabhängige Schnittstationen auf
einer einzigen Plattenaufteilsäge.**



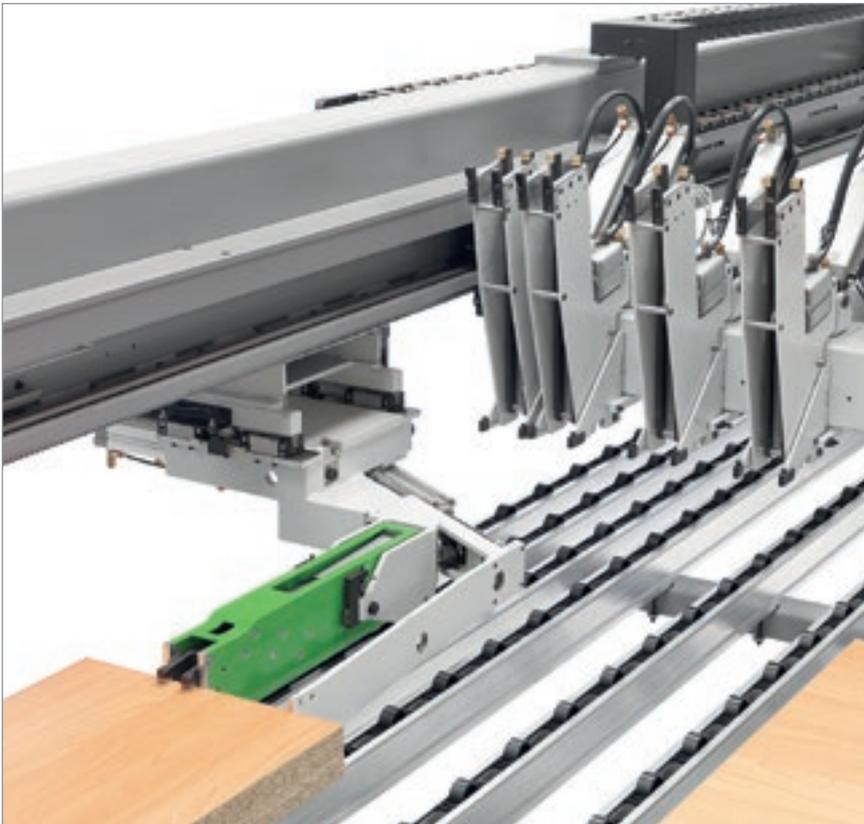
Zusätzlicher Schieber bestehend aus einer CNC-gesteuerten Zange mit Seitenpositionierung. Der seitliche Verfahrbereich erlaubt eine Queraufteilung von bis zu 600 mm breiten Streifen.



Differenzierter Querschnitt auch von schmalen Streifen.

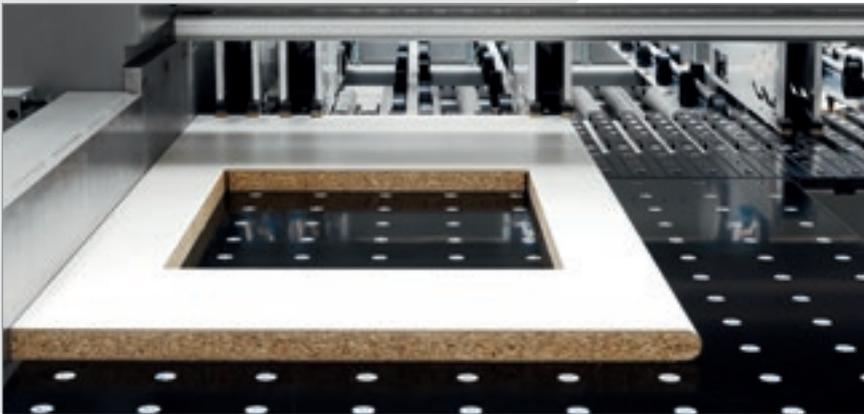


Quer- und Längsaufteilung in einem einzigen Bearbeitungszyklus.

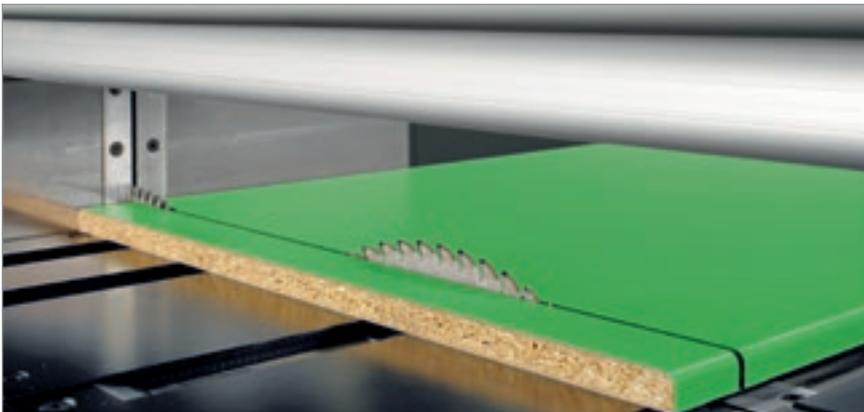


Queraufteilung des letzten Streifens während der nächste Platten-Stapel beschickt oder gedreht wird.

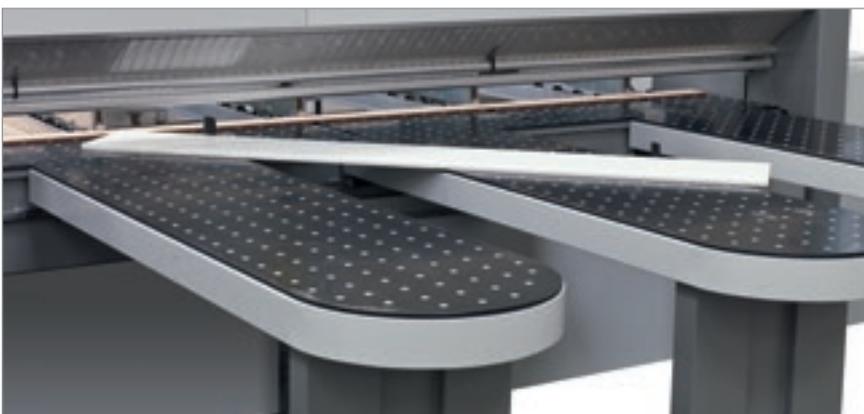
Technologische Lösungen für jede Bearbeitungsanforderung



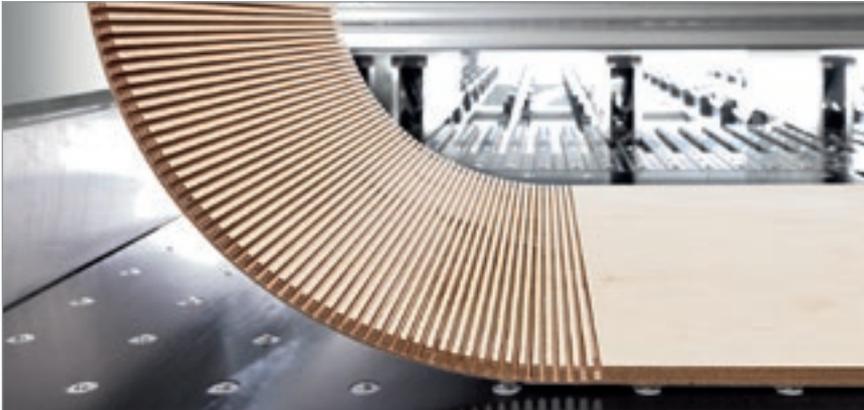
Software zum Ausführen von innen liegenden Ausschnitten bei den Platten. Die Pläne können in der numerischen Steuerung gespeichert werden.



PFS-Funktion für die Ausführung von Schnitten von Soft- und Postform-Platten. Ein Spezialprogramm der numerischen Steuerung gestattet das perfekte Einschneiden sowohl des Eintrittspunktes als auch des Austrittsprofils. Das Ausbrechen spröder und empfindlicher Materialien wird vermieden (patentiert).



Automatische Vorrichtung für Schrägschnitte.



System für die automatische Ausführung von Nuten, deren Breite mittels der numerischen Steuerung programmiert werden kann. Die Nuttiefe kann entweder manuell außen am Maschinenkörper bei laufenden Sägeblättern oder durch eine elektronische Vorrichtung eingestellt werden.



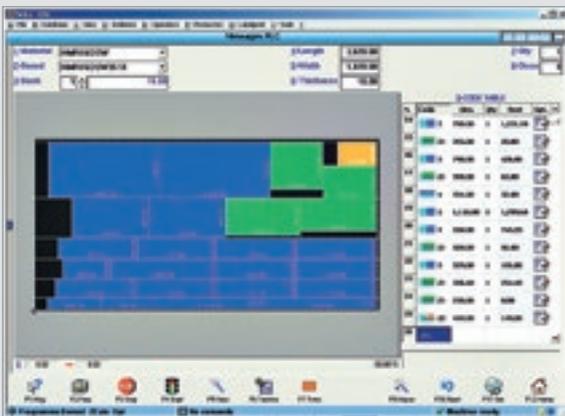
Spannzangen mit Spezialanschlügen für das Aufteilen von furnierten Materialpaketen mit überstehenden Kanten.



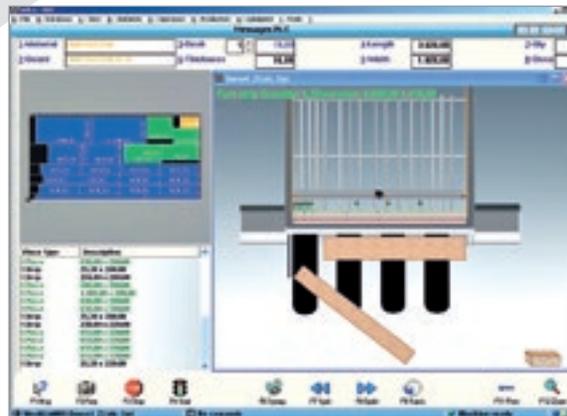
Platten mit geringer Stärke können vom Hubtisch mit speziellen elektronisch gesteuerten Abschiebeeinheiten beschickt werden. Eine Logik mit patentierten Rückhaltepunkten verhindert beim Abschieben das die darunterliegenden Platten nicht mit abgeschoben werden.

Einfachheit und Funktionalität

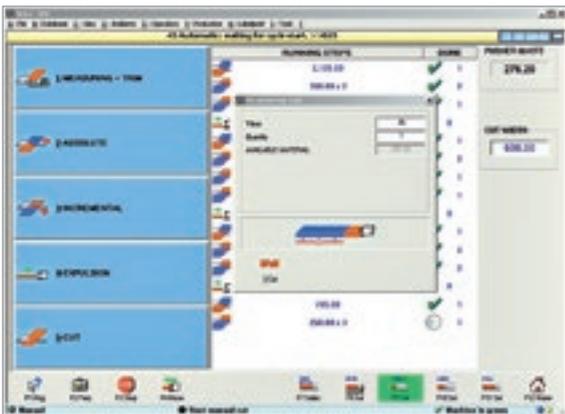
Die **numerische Steuerung OSI (Open Selco Interface)** garantiert die vollkommen automatische Verwaltung der Schnittpläne und optimiert die Achsenbewegungen (Schieber, Sägewagen und Seitenausrichter). Sie stellt den korrekten Sägeblattüberstand gegenüber dem aufzuteilenden Paket sicher, berechnet die beste Schnittgeschwindigkeit aufgrund der Pakethöhe und der Besäumschnitte und trägt dazu bei, immer die bestmögliche Schnittqualität zu erreichen.



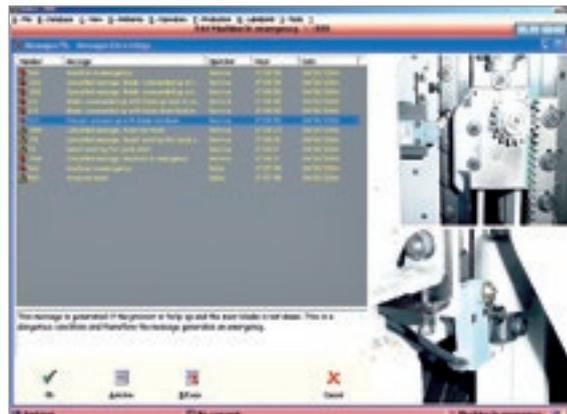
Leichte Programmierung der Schnittpläne.



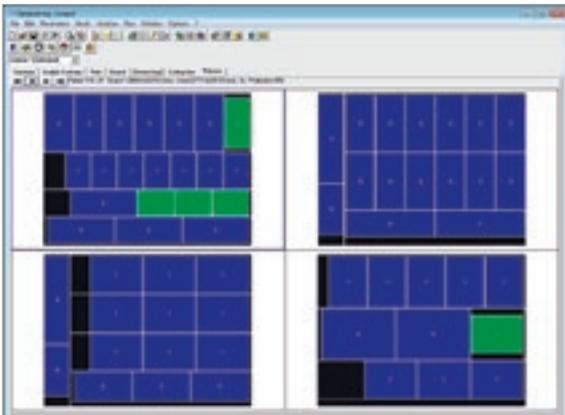
Grafische Echtzeitsimulation mit Meldungen und Informationen für den Bediener.



Interaktives Programm für die einfache und schnelle Ausführung von Schnitten und Nuten auch bei Rest-Platten.

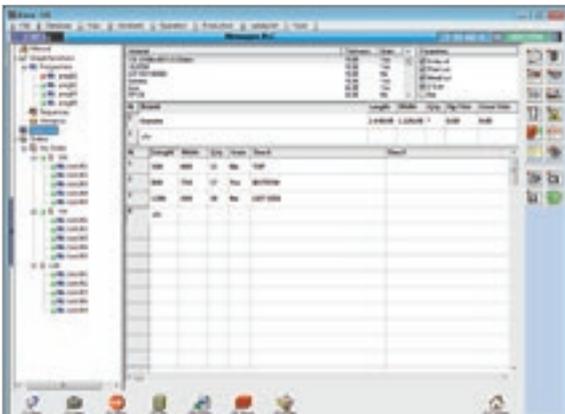


Ein wirksames Diagnose- und Fehlersuchprogramm liefert vollständige Informationen (Fotos und Texte) und stellt eine rasche Lösung eventueller Probleme sicher.



OptiPlanning.

Software für die Optimierung der ausgearbeiteten Schnittpläne, sodass die Gesamtbearbeitungskosten hinsichtlich der effektiven Materialkosten und Aufteilungszeiten minimiert werden. Die Stücklisten können manuell (Data input) eingestellt oder mittels ASCII-Datei (Data import) importiert werden.



Quick Opti.

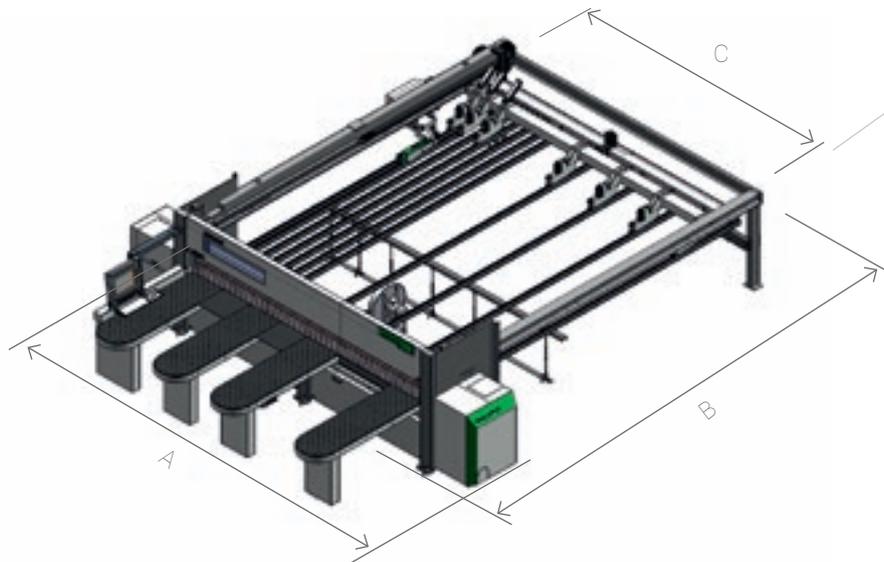
Einfache und intuitive Software für die Optimierung der Schnittpläne direkt an der Maschine.



Etikettierung.

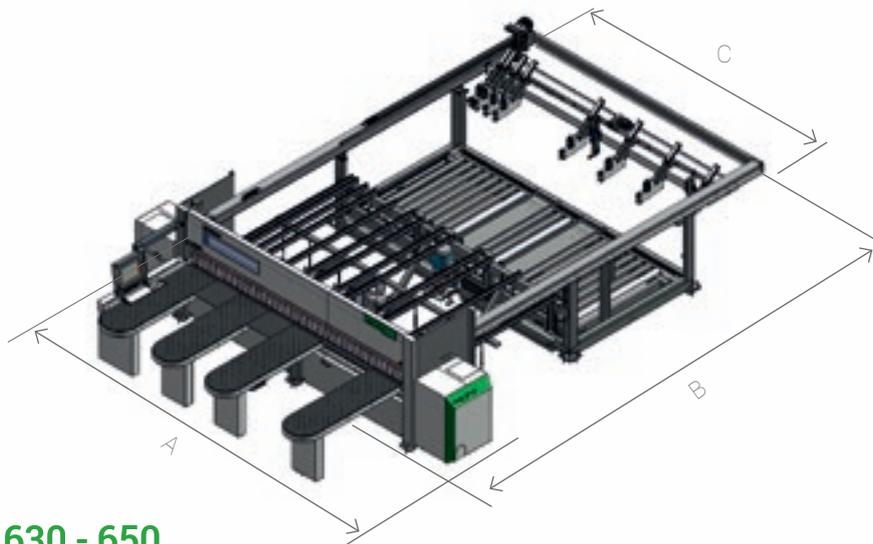
Eine Spezialsoftware gestattet die Erstellung von individuell gestalteten Etiketten und deren Druck in Echtzeit direkt an der Maschine. Die verfügbaren Informationen können auch als Barcode gedruckt werden.

Technische Daten



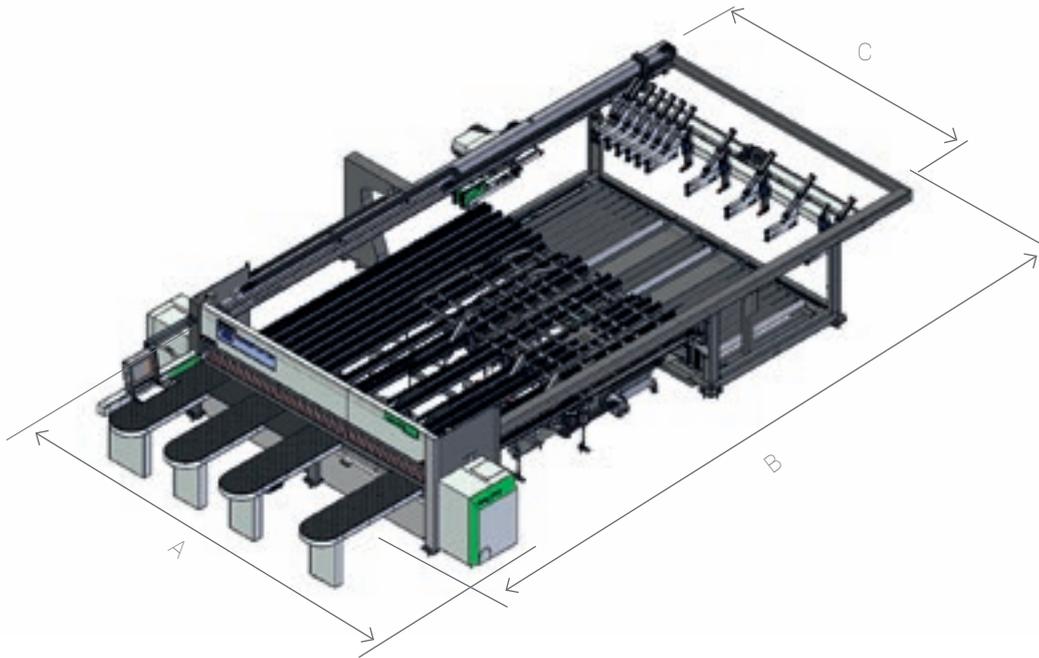
WN 610 - 630 - 650

	3200X3200	3800X3200	3800X3800	4500X4500
	mm	mm	mm	mm
A	5350	5950	5950	6650
B	6980	6980	7580	8280
C	3630	4230	4230	4930



WNT 610 - 630 - 650

	3200X2200	3800X2200	4500X2200
	mm	mm	mm
A	5350	5950	6650
B	9240	9240	9240
C	3630	4230	4930



WNTR 610 - 630 - 650

	3800X2200	4500X2200
	mm	mm
A	5950	6650
B	9950	11490
C	4230	4930

		610	630	650
Maximaler Sägeblattüberstand	mm	95	108	123
Motor Hauptsägeblatt	kW/Hz	15,0-17,3/50-60	18,5-21,3/50-60	
Motor Vorritzer	kW/Hz	2,2-2,6/50-60		
Verschiebung des Sägeblattschlittens		Brushless-Motor		
Geschwindigkeit des Sägeblattschlittens	m/min	0-140		
Verschiebung des Schiebers		Brushless-Motor		
Geschwindigkeit des Schiebers	m/min	90		

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-bewerteter Oberflächen-Schalldruckpegel (L_{pfA}) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine L_{pfA}=83dB(A) L_{wA}=106dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (L_{pfA}) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (L_{wA}) während der Bearbeitung bei einer Maschine L_{wA}=83dB(A) L_{wA}=106dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.
Unterstützung der Kunden mit Fachpersonal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

Biesse Service

- ▶ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ▶ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und Kunden.
- ▶ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ▶ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ▶ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



Biesse Parts

- ▶ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ▶ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ▶ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ▶ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

92% ✓

der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96% ✓

der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 ✓

für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 ✓

täglich abgewickelte Bestellungen.

Made **With** Biesse

Die Technologie von Biesse begleitet das Wachstum der Stechert-Gruppe.

„Auf diesen Stühlen sitzt die Welt“ lautet das Firmenmotto der Stechert-Gruppe und man darf es gerne wörtlich nehmen. Was vor 60 Jahren mit einem kleinen Fertigungsbetrieb für Kinderwagen-Zierleisten, Möbelbeschläge und Türschlösser begann, zählt heute zu den größten Lieferanten von Objekt- und Bürostühlen sowie Stahlrohrmöbeln weltweit. Hinzu kommt seit 2011 die Kooperation mit der WRK GmbH, einem internationalen Spezialisten für Podestkonstruktionen, Hörsaalgestühl und Tribünensysteme, die mit Stechert über die gemeinsame Vertriebsgesellschaft STW verbunden ist.

Für die Verantwortlichen bei Stechert ist diese erfolgreiche Entwicklung kein Grund, die Hände in den Schoß zu legen. Im Gegenteil, am Standort Trautskirchen investiert das Unternehmen derzeit kräftig, um seine Fertigung noch effizienter und profitabler zu gestalten. Bei der Suche nach einem neuen Maschinenpartner fiel die Wahl der Betriebsverantwortlichen auf den italienischen Hersteller Biesse. „Für das Projekt haben wir Maschinen ausgewählt, die bereits einige Optionen beinhalten und schon für Automations-Features vorbereitet sind“, erläutert

Roland Palm, Gebietsverkaufsleiter bei Biesse. Es wurde ein effizienter Produktionsablauf geschaffen, wodurch die Mitarbeiter bereits nach einer kurzen Einarbeitungsphase die volle Leistung bringen konnten. Am Anfang der Produktion steht die Plattensäge „WNT 710“. „Denn“, erklärt Schreinermeister Martin Rauscher, „wir wollen auch 5,90 Meter große Platten verarbeiten können, um unseren Verschnitt möglichst gering zu halten.“ Die normalen rechteckigen Platten für Tische oder Wandpaneele werden mit der „AirForceSystem“-Technologie direkt zur Kantenanleimmaschine „Stream“ gebracht. Die Biesse Kantenanleimmaschine verfügt über ein Aggregat, das beschichtetes Kantenmaterial nicht mehr mit einem Laserstrahl, sondern mit Heißluft aktiviert, um sogenannte Nullfugen zu erhalten. „Die Qualität steht dem Laser-System in nichts nach, im Gegenteil: Bei einer Anschlussleistung von 7,5 kW fallen viel geringere Kosten pro Laufmeter an“, betont der Biesse Gebietsverkaufsleiter. „Wir wollen auch gerüstet sein, wenn wir selber Beläge verpressen und deswegen Platten kalibrieren müssen“, meint Martin

Rauscher. „Das gleiche gilt natürlich für massives Holz und für Multiplex-Platten, die einen Feinschliff benötigen, bevor sie außer Haus lackiert werden. Die Schleifmaschine „S1“ von Biesse ist auf beide Schliffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener Werkhalle auch zwei CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren von Biesse: eine „Rover C 965 Edge“ und eine „Rover A 1332 R“, die sich optimal ergänzen.

Die Stechert-Gruppe will künftig auch verstärkt innovative Lösungen für den Innenausbau mit kompletten Systemen für Wände, Decken, Böden und Podeste vertreiben. Zum Plattenaufteilen hat die Gruppe eine „Sektor 470“ gekauft. Für die weiteren Bearbeitungen für Geometrie, Nut und Feder sowie Bohrungen und Flächen-Einfräsungen gibt es zwei Biesse Bearbeitungszentren, eine „Arrow“ für Nesting-Anwendungen, eine „Rover B 440“ und seit Neuestem auch eine 5-Achs-Maschine, das Bearbeitungszentrum „Rover C 940 R“, um vor allem dreidimensional geformte Wand- und Deckenpaneele herstellen zu können.

Quelle: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



Biesse Group

In / 1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

How / 14 Mio. €/Jahr in Forschung und Entwicklung
und 200 angemeldete Patente.

Where / 37 Filialen und 300 ausgewählte
Agenten und Händler.

With / Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller
und Designer, Fenster und Türen, Komponenten
für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We / 4.000 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen,
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro
gegründet und ist seit Juni 2001 notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

