

WN 6 series

Numeric controlled panel sizing centre
Centres de sciage à commande numérique
Plattenaufteilsäge mit PC-Steuerung



WN 6 series

Innovative, accurate and fast
Innovatrice, précise et rapide
Innovative, präzise und schnell

The WN 6 series is the realization of an Engineering Project developed using the most advanced and innovative technological solutions to improve production efficiency and quality. The WN 6 is a high performance single cutting line series designed to satisfy the most demanding manufacturer.

La série WN 6 est le résultat d'un projet développé grâce à des solutions technologiques révolutionnaires permettant d'augmenter le rendement et la qualité globale des usinages. WN 6 est une gamme de centres de sciage à une ligne de coupe extrêmement performante, étudiée et réalisée pour satisfaire les exigences des moyennes et grandes entreprises du meuble.

Die WN 6 Baureihe ist das Ergebnis eines Entwicklungsprojektes, das die innovativsten, verfügbaren Techniken miteinander vereint. Das Ergebnis stellt der Industrie eine Maschine zur Seite die Effizienz, Qualität und Zuverlässigkeit vereint. Die mit einer Vielzahl von Optionen lieferbare WN 6 Baureihe ist eine Plattenaufteilsäge, die allen Anforderungen anspruchsvoller Hersteller gerecht wird.



WN | WNT | WNTR 630

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.

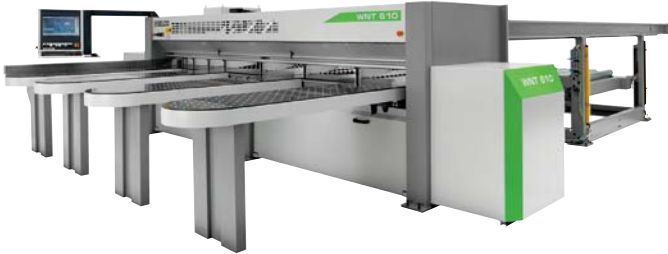
Active

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.

WN | WNT | WNTR 610



WN | WNT | WNTR 650



WN 6 series

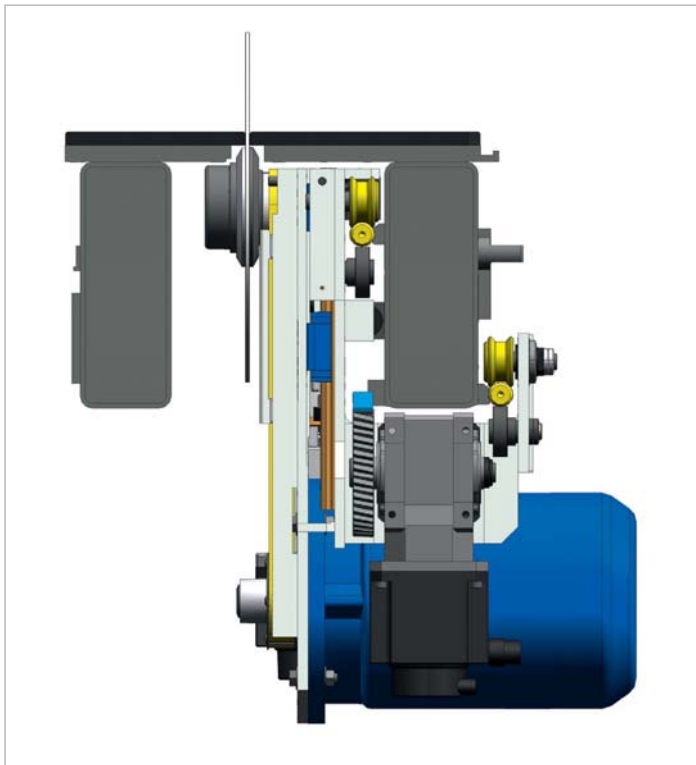
Cutting line
Axe de coupe
Schnittlinie



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 Sägenblattvibrationen wird durch die obere Führung (geschliffen und gehärtet) gewährleistet, die in kurzem Abstand neben der Hauptsägespindel montiert ist. Die extrem schnellen Bewegungen des Sägewagens werden von einem Zahnstangen und Ritzelsystem mit Servomotor direkt am Sägewagen gewährleistet.



The main saw blade projection and the pressure beam stroke are automatically adjusted by the numerical control in relation to the thickness of the stack to be cut, thus obtaining the best cutting quality under any working condition.

Le dépassement de la lame principale et l'ouverture du presseur se règlent automatiquement par la commande numérique en fonction de l'épaisseur du paquet afin d'obtenir la meilleure qualité de coupe possible dans n'importe quelles conditions d'usinage.

Der Sägeblattüberstand und die Öffnung des Druckbalkens werden automatisch in Abhängigkeit von der Pakethöhe gesteuert. Dadurch wird, auch bei unterschiedlichen Pakethöhen, immer die beste Schnittqualität erreicht, bei jedem Arbeitsprozess.

WN 6 series

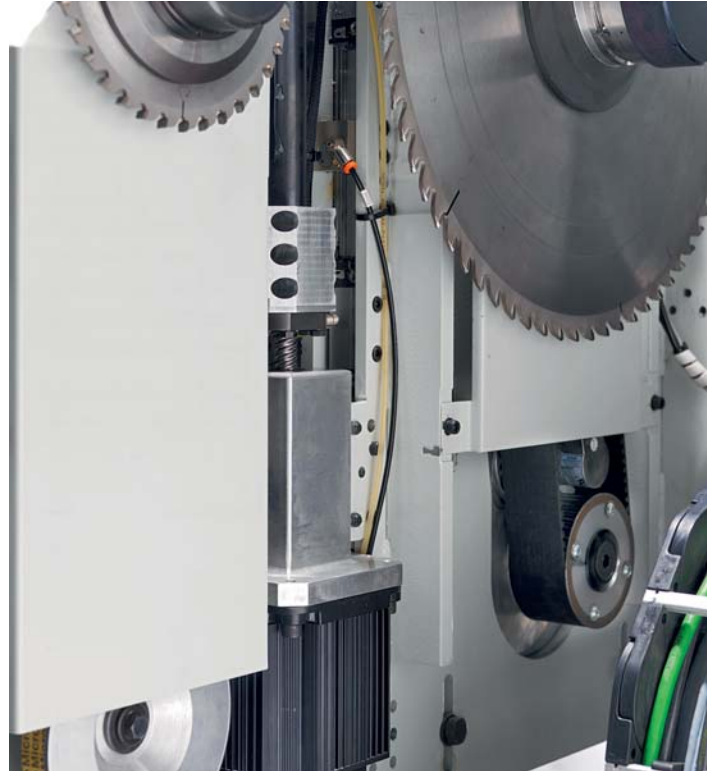
Saw carriage
Chariot lames
Sägewagen



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

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

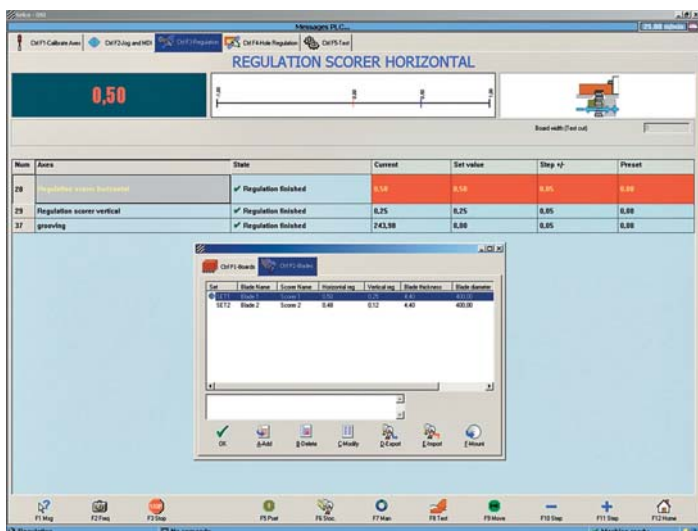
Schnellspannsystem “Quick Change“ zum schnellen und sicheren Wechseln der Haupt- und Vorritzsäge ohne zusätzliches Werkzeug (Patentiert).



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 unterschiedliche Nuttiefen einzustellen.



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 Einstellwerte von einer unbeschränkten Anzahl von Werkzeugsätzen.

WN 6 series

Side aligner
Aligneur latéral
Seitenausrichter



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

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

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

Pressure beam and pusher carriage Presseur et pousseur Druckbalken und Schieber



The pressure beam has a single structure for an even pressure on the stack of panels to be cut. The closing of the grippers passages is guaranteed by a gravity system.

Le presseur a une structure à simple élément qui garantit une pression homogène sur la pile de panneaux à découper. La fermeture du passage des pinces est garantie par un système à gravité.

Der Druckbalken verteilt gleichmässig einen Druck auf das Paket. Das automatische Schliessen der Öffnungen für die Spannzangen wird durch ein Guillotine-System garantiert.

The heavy duty pusher carriage for precise and fast panel positioning is driven by a brushless motor. The supporting table under the pusher carriage is equipped with idle independent rollers to avoid any scratching on panels with delicate surfaces.

Le robuste chariot pousseur, pour un positionnement rapide et précis des pièces, est actionné par un servomoteur Brushless. Le plan de coulissement, sous le pousseur, est relié à des galets fous et indépendants afin d'éviter d'abimer les panneaux de superficies délicates.

Der schwere robuste Schieber für schnelle und präzise Positionierung wird von einem Servo-Motor mit Digital-Technik angetrieben. Die Transportflächen unter dem Schieber sind mit freilaufenden Rollen versehen um empfindliche Materialien nicht zu beschädigen.



The independent self-levelling grippers assure the firm clamping of the stack of panels. Their special structure and the machine logic allow the total ejection of the stack of panel beyond the cutting line, thus facilitating their movement and the unloading of the trim cuts produced.

Les pinces, indépendantes et auto-stabilisatrices, garantissent un solide blocage de la pile de panneaux. Leur structure particulière et la logique de la machine permettent d'expulser complètement les piles de panneaux découpés en dehors de la ligne de coupe facilitant ainsi leur déplacement et l'élimination des chûtes.

Die Spannzangen, unabhängig und mit automatischer Niveaueinstellung, garantieren eine gleichmässige Spannung des Plattenpaket. Die spezielle Struktur und die Logik der Maschine, erlauben die komplette Ausförderung der geschnittenen Plattenpakete über die Schnittlinie, damit wird die Entnahme der Streifen und Besäumlinge wesentlich erleichtert.



WN 6 series

Lift table features
Caractéristiques table
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 de spéciales solutions 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 Lösugen möglich, wie zum Beispiel eine Winkelübergabe.



Robust front aligning devices align the stack of panels against the pusher grippers.

Des dispositifs de alignement avant alignent la pile de pièces contre les pinces du pousseur.

Leistungsfähige Frontausrichter richten das Plattenpaket gegen die Spannzangen am Schieber aus.



WN 6 series

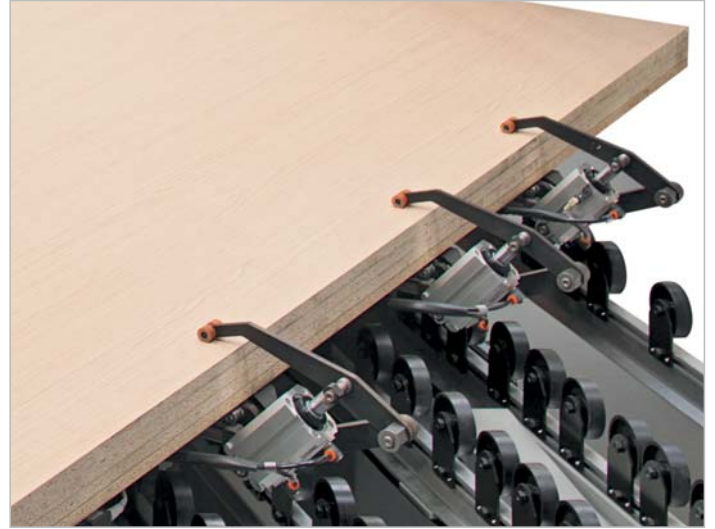
Turning station
Station tournante
Drehstation



Turning station (Selco patent) for the rotation of the stack of panels keeping the alignment to the reference point before and after the rotation.

Station tournante (brevet Selco) en mesure de tourner le paquet de panneaux permettant de maintenir l'alignement au point zéro avant et après la rotation.

Drehstation (Selco Patent) die in der Lage ist die Platten ohne Reibung auf dem Auflagetisch zu drehen. Dank der gewählten Konstruktionslösung wird erreicht das die Platten immer zur Nulllinie ausgerichtet sind, sowohl vor als auch nach der Drehung.



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

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 (optional).

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).

WN 6 series

OSI: Controllo su base PC

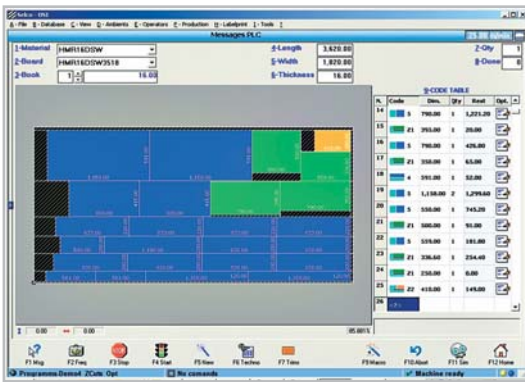
OSI: contrôle sur base pc

OSI: Steuerung auf PC Basis

The OSI (Open Selco Interface) numerical control guarantees the fully automatic management of cutting patterns by optimizing all machine movements (pressure beam, saw carriage and side aligner pusher positioning, etc.). 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.

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 (chariot pousseur, chariot porte-lames et dispositif d'alignement latéral). 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 déalignages, permet d'obtenir toujours une qualité de découpe excellente.

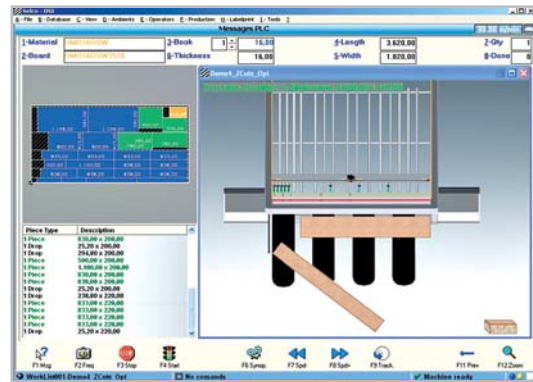
Die Steuerung OSI (Open Selco Interface) garantiert die komplette automatische Ausführung von Schnittbildern, bei gleichzeitiger Optimierung der Bewegungen des Plattenschiebers, Sägewagens und der Winkelanpressvorrichtung. Die vollautomatische Kontrolle des Sägeblattüberstandes und der Vorschubgeschwindigkeit, in Abhängigkeit der Pakethöhe und der Größe der Besäumung, ergeben ein optimales Schnittergebnis.



Easy programming even of very complex cutting patterns.

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

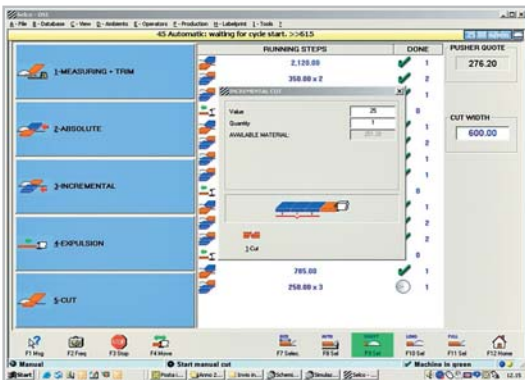
Einfache Programmierung von Schnittplänen, auch bei extrem komplexen Plänen.



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

Simulation graphique, en temps réel, des phases de découpe, 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.



Interactive program for easy and fast execution of cuts and grooves even on reclaimed off cuts.

Programme interactif pour une exécution simple et rapide des coupes et rainurages (option) même sur des pièces de récupération.

Manuelle Zuschnitte, ein interaktives Programm zum einfachen und schnellen Schneiden von Einzelplatten, Nuten und Resten.



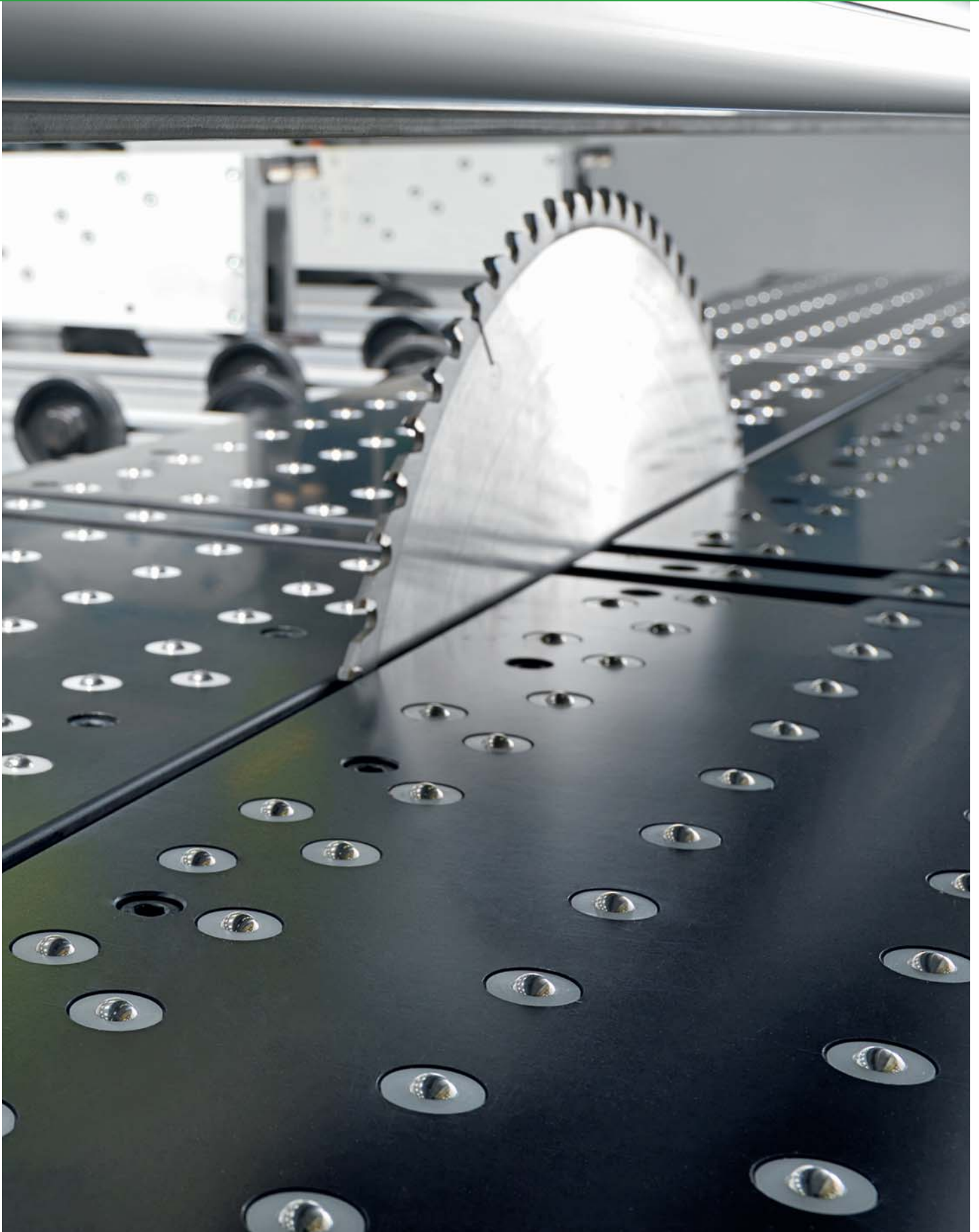
An efficient diagnostic and troubleshooting program supplies complete information (images and texts), ensuring any problem quick solution.

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.

WN 6 series

Options
Options
Optionen



WN 6 series

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.

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

Cutting line closing device to avoid rip trim dropping.

Système de fermeture de la ligne de coupe pour éviter la chute des copeaux.

Vorrichtung zum Schliessen des Sägeschlitzes um das Herunterfallen der Besäumschnitte zu vermeiden.



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

Bâti machine à coussin d'air pour l'usage 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 gleichzeitig den Tisch rund um das Sägeblatt reinigt.





Software for executing window openings on panels. The various patterns can be stored on the numeric control.

Logiciel pour éditer et exécuter des découpes à fenêtres. Les divers schémas peuvent être enregistrés dans la commande.

Software zum Ausführen von Lichtausschnitten. Die verschiedenen Schnittpläne können in der Maschinensteuerung gespeichert werden.

PFS option for post, soft-formed panels. A special numeric control program allows the perfect scoring of both entrance and exit points, avoiding the chipping of fragile and delicate material (patented).

Fonction PFS pour le débit des pièces soft et post-formées. Un programme spécial du contrôle numérique permet une parfaite incision évitant d'abîmer les matériaux fragiles et délicats (breveté).

Einheit zum Schneiden von Soft- und Postforming-Platten. Ein spezielles Kontrollprogramm zum perfekten Vorritzen der Ein- und Austrittspunkte um das Abplatzen von brüchigen Materialien zu vermeiden (patentiert).



Device for the automatic execution of grooves whose width may be programmed by the numeric control. The groove depth may be manually adjusted from outside the machine with saw blades in motion or by means of an electronic device.

Système d'exécution automatique de rainures avec programmation de la largeur par contrôle numérique. La profondeur des rainures peut être réglée manuellement depuis l'extérieur de la machine et avec les lames en mouvement, par un dispositif électronique.

System für die Ausführung von Nuten, wobei die Nutbreite über die Steuerung programmiert wird. Die Nuttiefe kann manuell außerhalb der Maschinenverkleidung bei laufendem Werkzeug eingestellt werden oder über eine elektronische Verstellung mit der Steuerung.



Twin Pusher

Two independent cutting stations on the same panel saw

Deux stations de coupe indépendantes sur une unique scie

Zwei unabhängige Schnittbereiche auf ein und der selben Plattensägen





Auxiliary pusher composed by one gripper with numeric controlled side positioning. An additional side support permits to cross cut independently strip up to 600 mm wide.

Pousseur auxiliaire composé d'une pince avec positionnement latéral à contrôle numérique. La présence d'une butée supplémentaire permet la découpe indépendante de bandes larges jusqu'à 600 mm.

Ein zusätzlicher Schieber bestehend aus ein Spannzange mit seitlicher NC-Positionierung. Der seitliche Verfahrbereich erlaubt die Queraufteilung unterschiedlicher Streifen bis zu 600mm Breite.



Staggered cross cutting of narrow strips.

Coupe transversale différenciée également pour les bandes étroites.

Queraufteilung mehrerer schmaler Streifen.



Cross cutting and rip cutting on the same cycle.

Découpe transversale et longitudinale effectuée en un seul et unique cycle de travail.

Längs- und Querschnitt in einen Schnitt-Zyklus.



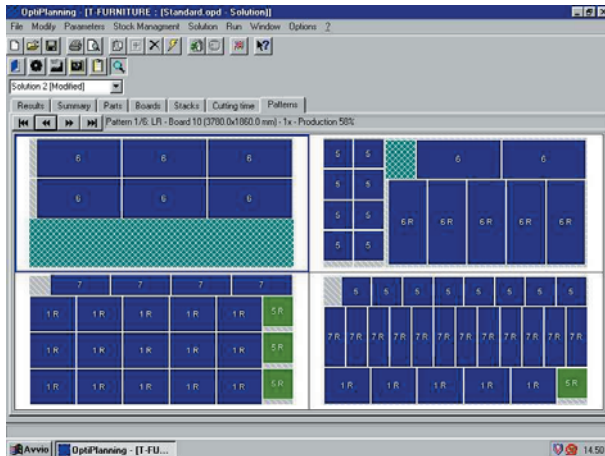
Cross cutting of the last strip while loading and rotating the next stack of panels to be cut.

Découpe transversale de la dernière bande avec anticipation du chargement et de la rotation de la pile de panneaux successive.

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

WN 6 series

Optional software
Logiciel optionnel
Optionen Software



OptiPlanning

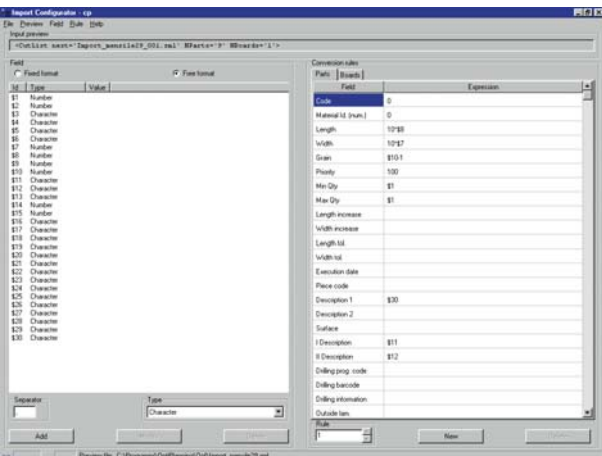
Cutting patterns optimisation software to minimise total machining costs in terms of both effective material cost and sizing times. The sizing lists can be programmed manually (Data input) or imported in ASCII file format (Data import).

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.



Quick Opti

Simple and intuitive "On board" optimizing software to elaborate cut list directly on the personal computer on the machine.

Quick Opti

Logiciel simple et convivial pour l'optimisation des schémas de coupe installé sur la machine.

Quick Opti

Einfache und bedienerfreundliche Software zur Ausarbeitung von Schnittplänen direkt an der Maschinensteuerung.

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.



WN 6 series

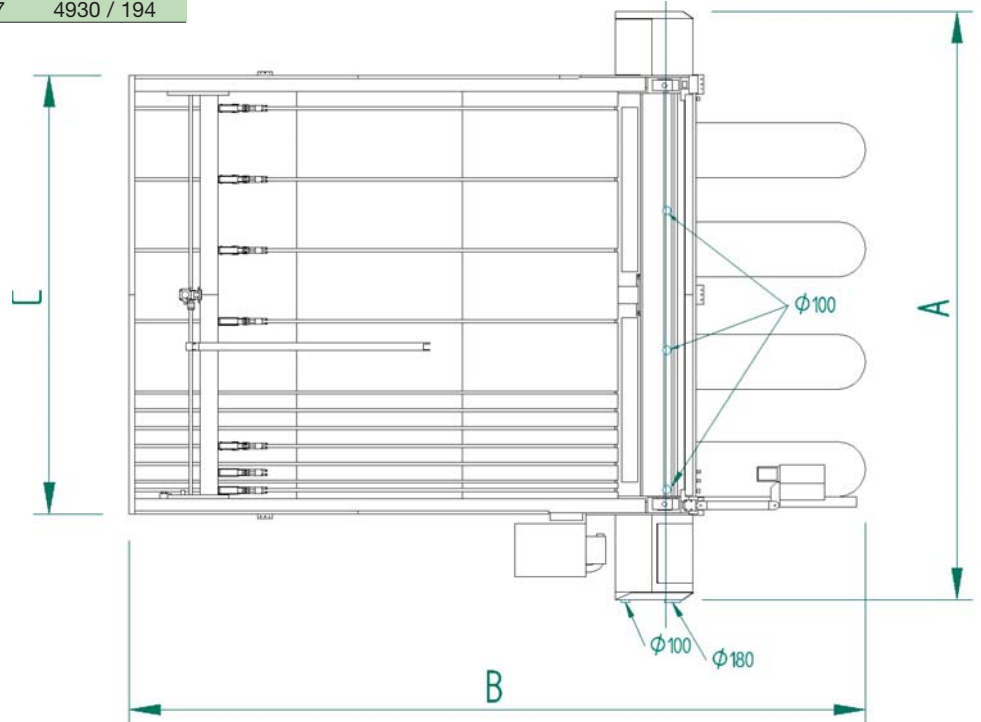
Technical specification

Données techniques

Technische Angaben

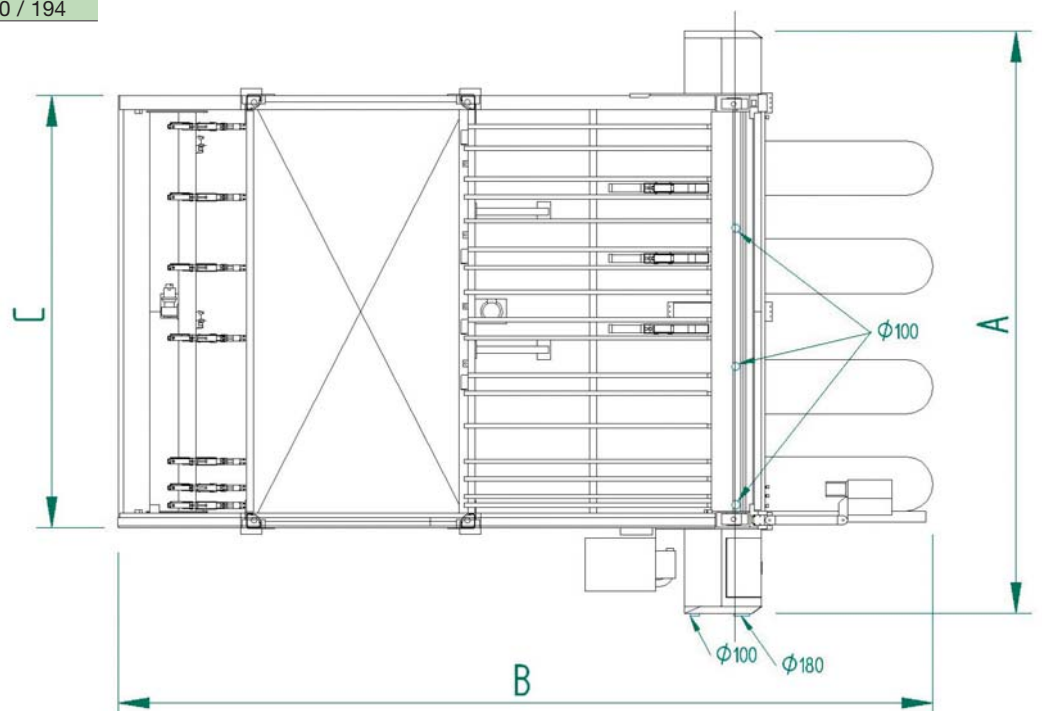
WN 610 | 630 | 650

	3200x3200 mm / inch	3800x3200 mm / inch	3800x3800 mm / inch	4500x4500 mm / inch
A	5350 / 211	5950 / 234	5950 / 234	6650 / 262
B	6980 / 275	6980 / 275	7580 / 298	8280 / 326
C	3630 / 143	3630 / 143	4230 / 167	4930 / 194



WNT 610 | 630 | 650

	3200x2200 mm / inch	3800x2200 mm / inch	4500x2200 mm / inch
A	5350 / 211	5950 / 234	6650 / 262
B	9240 / 364	9240 / 364	9240 / 364
C	3630 / 143	4230 / 167	4930 / 194

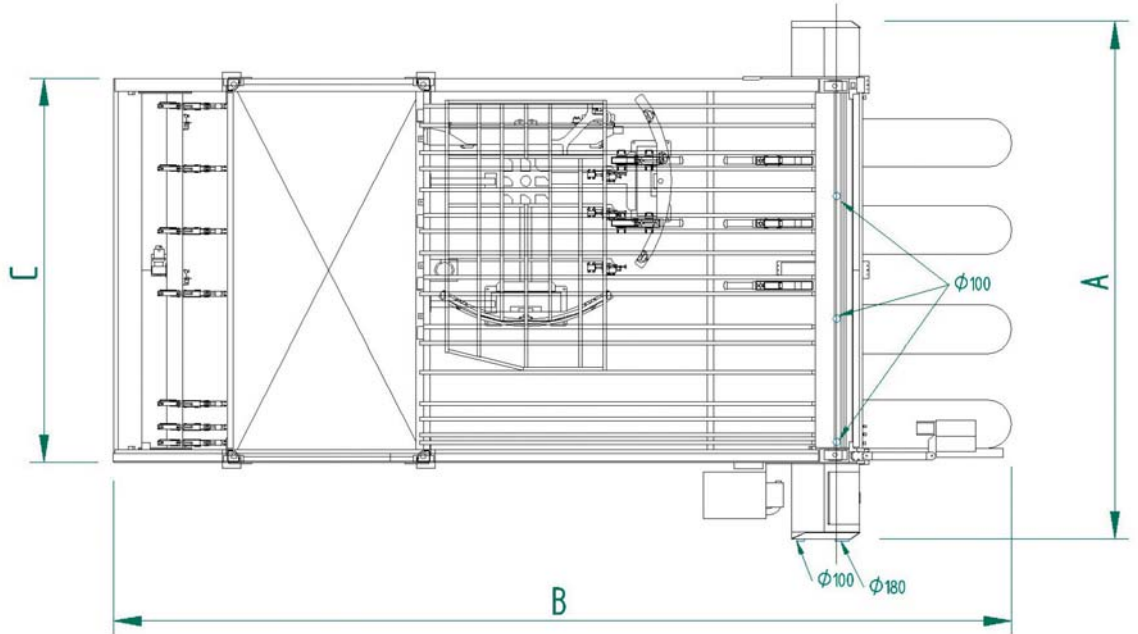


WN 6 series

Technical specification
Données techniques
Technische Angaben

WNTR 610 | 630 | 650

4500x2200	
mm / inch	
A	6650 / 262
B	11490 / 452
C	4930 / 194



				610	630	650
Max blade projection	Saillie lame principale	Überstand der Hauptsäge	mm	95	108	123
			inch	3.74	4.25	4.84
Main saw motor	Moteur lame principal	Leistung des Hauptsägemotors	kW/Hz	15,0-17,3/50-60		18,5-21,3/50-60
			HP/Hz	20.0-23.0/50-60		24.8-28.6/50-60
Scoring saw motor	Moteur lame inciseur	Leistung des Vorritzermotors	kW/Hz	2,2-2,6/50-60		
			HP/Hz	3.0-3.5/50-60		
Saw carriage traverse movement	Déplacement chariot lames	Antrieb des Sägenwagens		brushless		
Saw carriage speed	Vitesse chariot lames	Geschwindigkeit des Sägewagens	m/min	0-140		
			ft/min	0-459		
Pusher traverse movement	Déplacement pousseur	Antrieb des Schiebers		brushless		
Pusher speed	Vitesse pousseur	Geschwindigkeit des Schiebers	m/min	90		
			ft/min	295		

Surface sound pressure level during machining in A (L _{pfA}) Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (L _{pfA}) Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (L _{pfA})		dB(A) 83
Sound power level during machining in A (L _{wA}) Niveau de puissance sonore en usinage A (L _{wA}) Schalleistungspegel während der Arbeit A (L _{wA})		dB(A) 106
Measurement uncertainty K Incertitude de mesure K Messunsicherheit K		dB(A) 4dB

Tests were carried out in accordance with Regulations UNI EN -1870-13:2008, 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 -1870-13:2008, 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 -1870-13:2008, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistungspegel) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruckpegel an die Stelle des Betreibers) mit Durchlauf des Panels. Die angegebenen Schallwertspegel 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.



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.



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

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

BIESSE TRIVENETO

Codogné (Treviso)
Tel. +39 0438 793711_Fax +39 0438 795722
ufficio.commerciale@biessetriveneto.it - 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

BIESSE FRANCE

Brignais
Tèl. +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. +1 704 357 3131 - 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

Head Quarter & Showroom: Mirabel, QC
Sales Office & Showroom: Toronto, ON
Tel. +1 (800) 598 3202
Fax (450) 437 2859
Showroom:
Vancouver, BC
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

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 UKRAINE

Representative Office of Biesse S.p.A.
Kiev
Tel. +38 (0)44 5016370_Fax +38 (0)44 5016371

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.it
www.biesse.com

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

Auckland
Tel. +64 (0)9 820 0534_Fax +64 (0)9 820 0968
sales@biessenewzealand.co.nz

BIESSE GROUP AUSTRALIA PTY LTD.

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 MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

Head office
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/2/3/4_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 9176666485

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.

www.biesse.com