

# UniProf

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



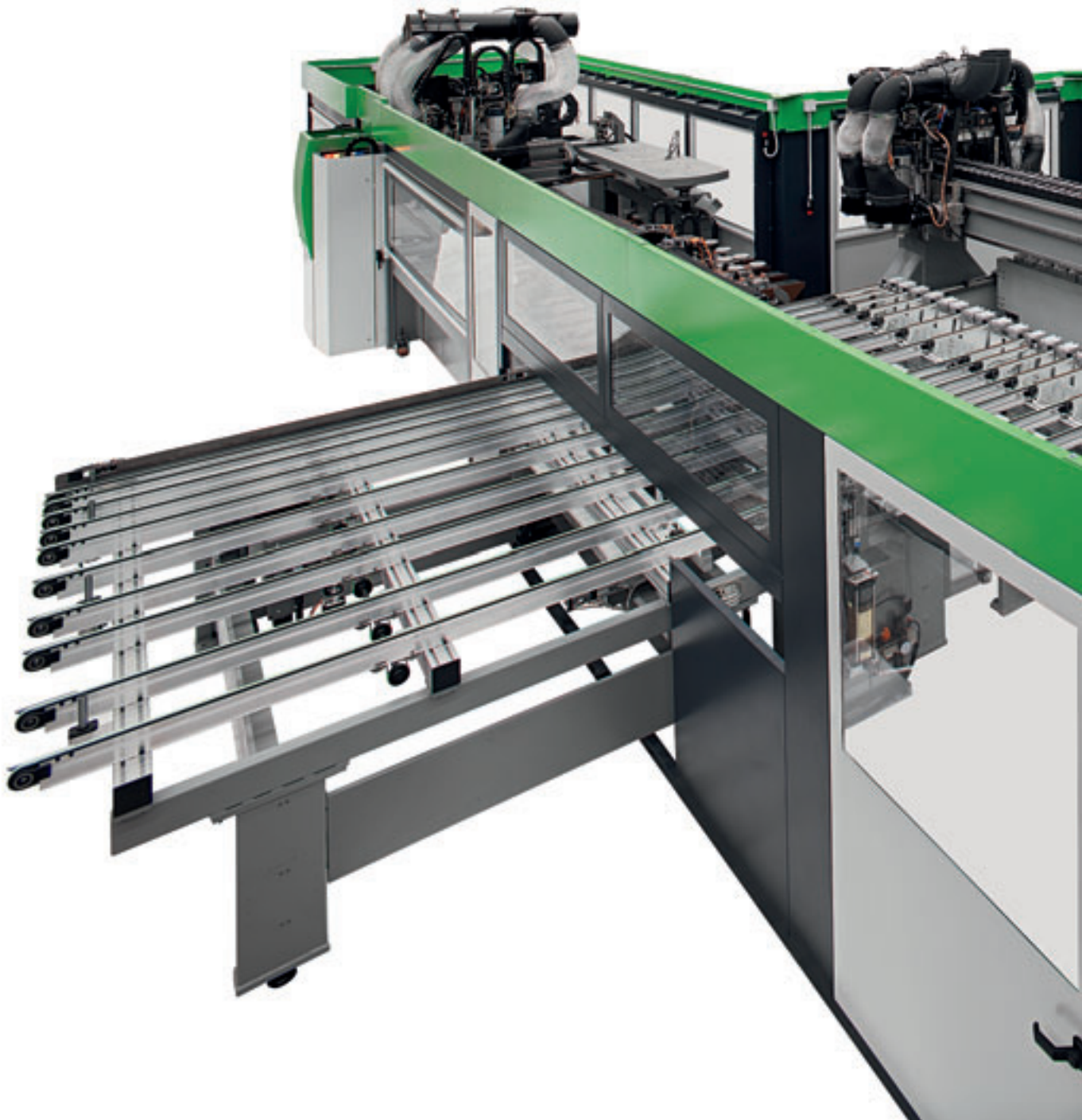
 **BIESSE**  
ALL IN ONE

# UniProf

Biesse completes the range of "Multicenter" solutions for medium and large companies with UniProf, a production system with total flexibility and integration for the processing of wooden window frames. It is a modern FMS (Flexible Manufacturing System) able to produce any type of window frame (with tenon jointing, dowel jointing, mechanical jointing or any other relevant) continuously, without interruption.

*Biesse complète sa gamme de solutions "Multicentre" pour les pme et les grandes entreprises avec la machine UniProf : système de production flexible pour la construction de menuiseries en bois. Ce FMS (Flexible Manufacturing System) peut réaliser n'importe quel type de menuiserie (jonctions à tenons, à tourillons, à joint mécanique...) de manière continue et sans interruptions.*

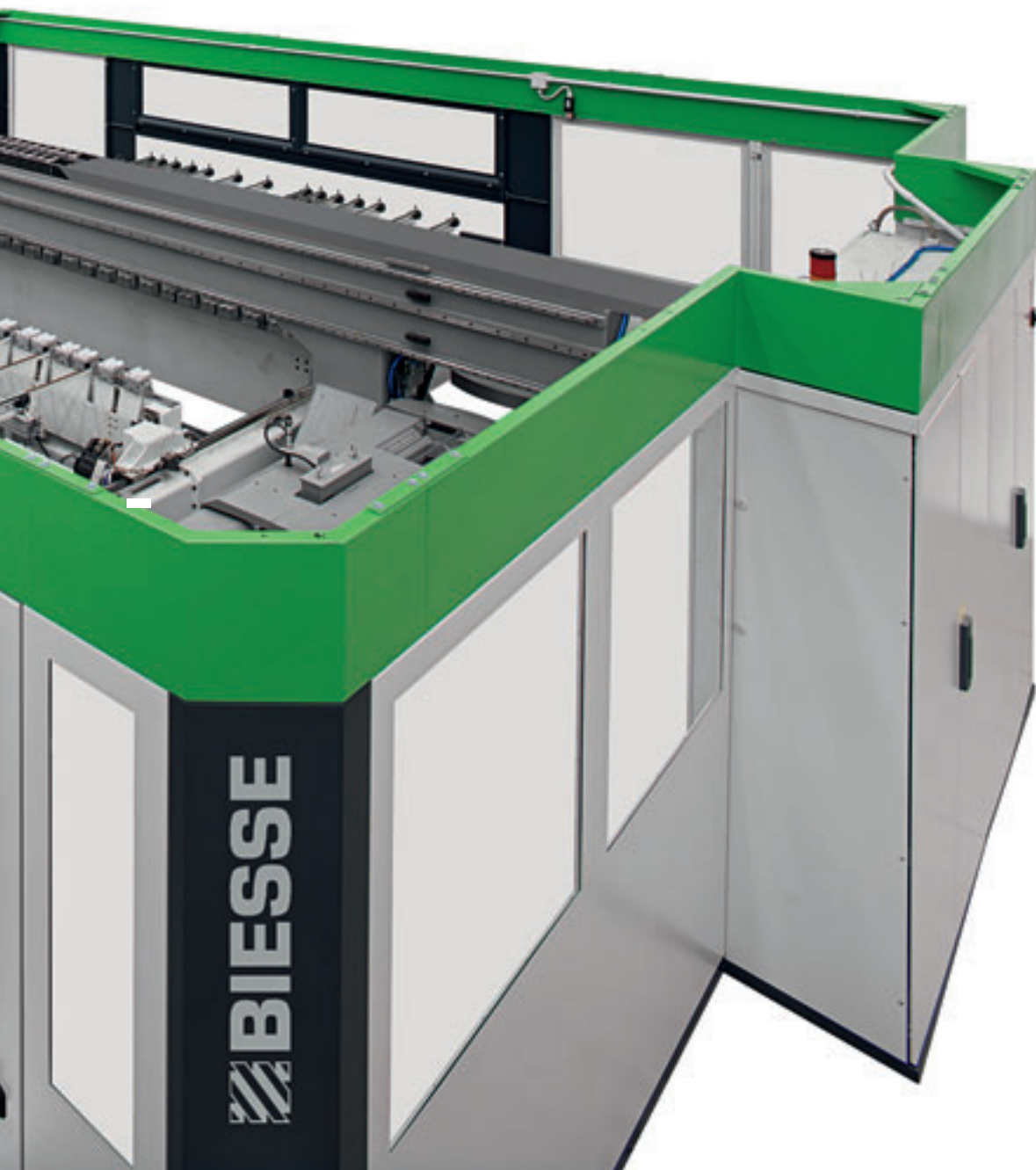
Biesse vervollständigt die Palette an Lösungen des Typs "Multizentrum" für mittelgroße und große Unternehmen mit der UniProf, einem Produktionssystem mit totaler Flexibilität und Integrierung für die Konstruktion von Fenstern und Türen aus Holz. Es handelt sich dabei um ein modernes FMS (Flexible Manufacturing System), das in der Lage ist, jede Art von Fenstern und Türen (mit Schlitz-Zapfenverbindung, Dübelverbindung, mechanische Verbindung oder jede andere Verbindung) durchgehend und ohne Unterbrechungen zu fertigen.



UniProf consists of the integration of the UniWin HP WMS Multicenter with the profiling Multicenter WinProf, able to perform any processing on the longitudinal sides of the components (including the cutting and fixing of the glazing beads) working with "locked piece" to ensure the highest quality and precision possible.

*UniProf intègre le Multicentre UniWin HP WMS avec le Multicentre WinProf et réalise n'importe quel type d'usinage sur les côtés longitudinaux des composants (y compris la coupe et la fixation de la pareclose). Il usine avec la pièce bloquée pour garantir une qualité et une précision maximum.*

UniProf besteht aus der Integrierung des Multizentrums UniWin HP WMS mit dem Multizentrum für Profilbearbeitung WinProf, und kann jede Art von Bearbeitung an den Längsseiten der Komponenten (einschließlich Zuschneiden und Befestigen von Glasleisten) bei "aufgespanntem Werkstück" ausführen, so dass maximale Qualität und höchstmögliche Präzision gesichert werden.

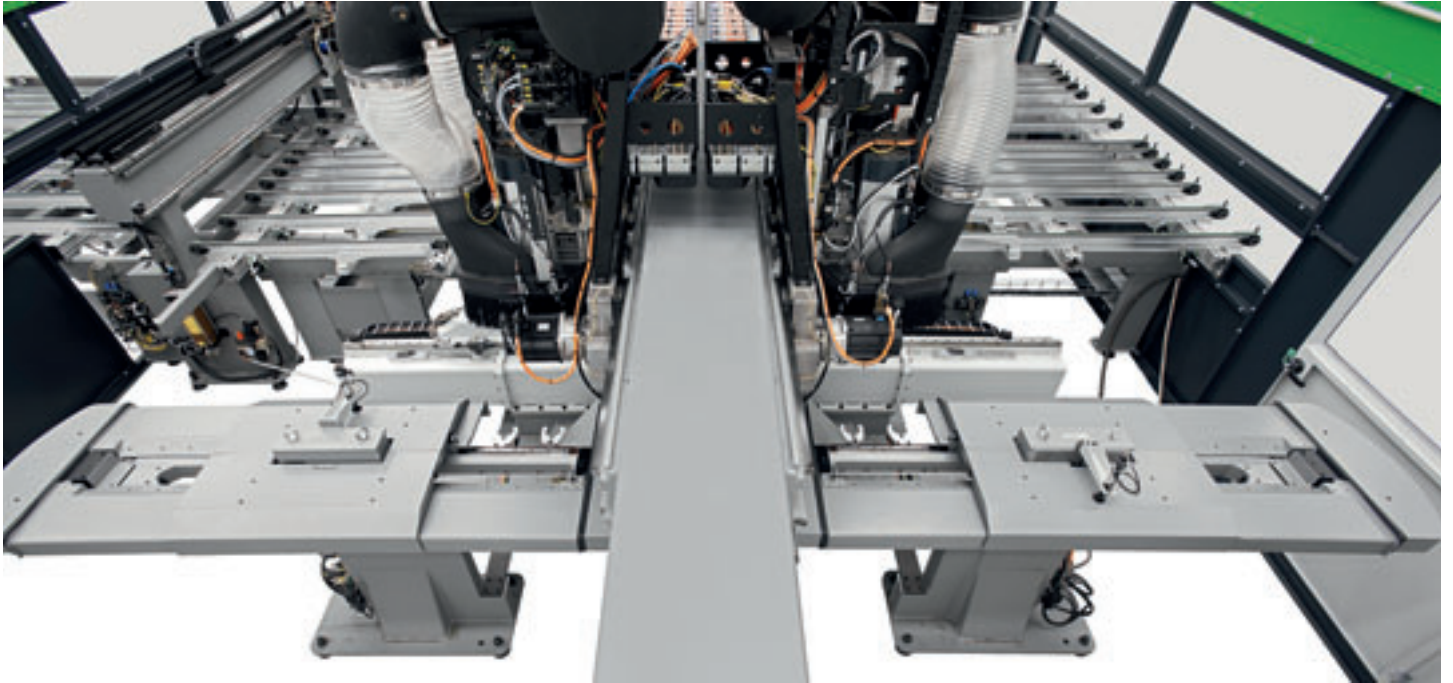


# UniProf

Available Features

Fonctionnalités disponibles

Verfügbare Funktionen



Routing and profiling Multicenter WinProf with 6 operating units.

*WinProf: le multicentre de profilage et de fraisage à 6 unités opératrices.*

Multizentrum für Profilbearbeitung und Fräsungen WinProf mit 6 Arbeitseinheiten.



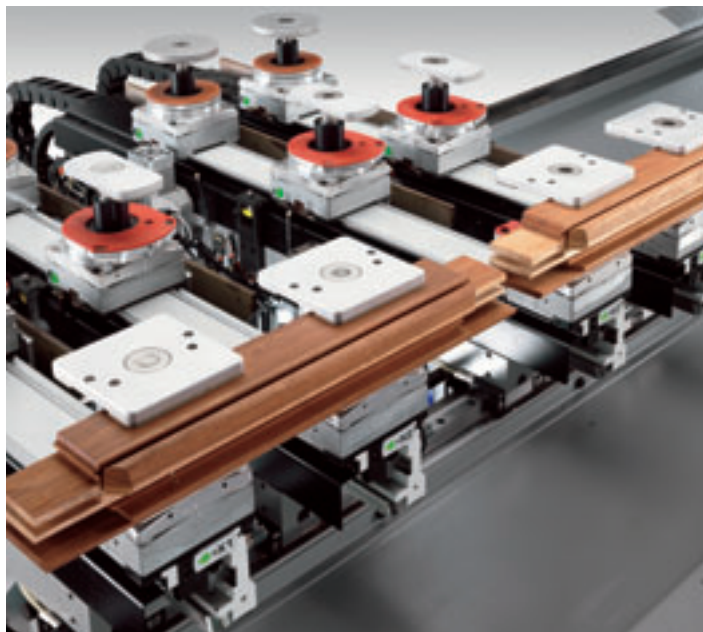
Desbaste / acabado de todos los perfiles en un sólo paso: mayor calidad a menor costo con menos mantenimiento.

*Dégrossissage/ finition de tous les profils en un seul passage: plus de qualité avec un coût et un entretien inférieurs.*

Vorfräsen/Nachbearbeitung aller Profile in nur einem Durchgang: Verbesserte Qualität bei geringeren Kosten und weniger Wartung.

# UniProf

Effective during all machining operations  
Efficace pour tous les usinages  
Leistungsfähig bei allen Bearbeitungen



Simultaneous machining of two components.

*Usinage simultané de deux composants.*

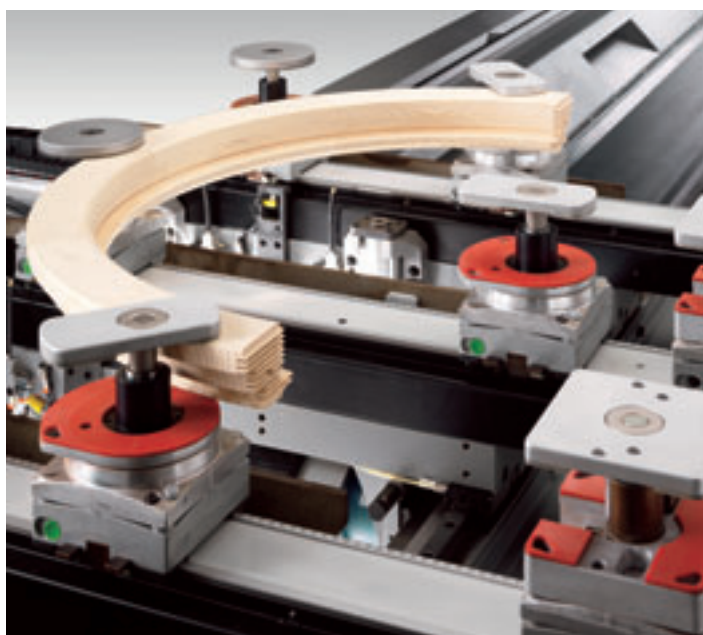
Gleichzeitige Bearbeitung von zwei Bauteilen.



Working of elements with inclined ends.

*Usinage d'éléments aux extrémités inclinées.*

Bearbeiten von Elementen mit schrägen Enden.



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

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

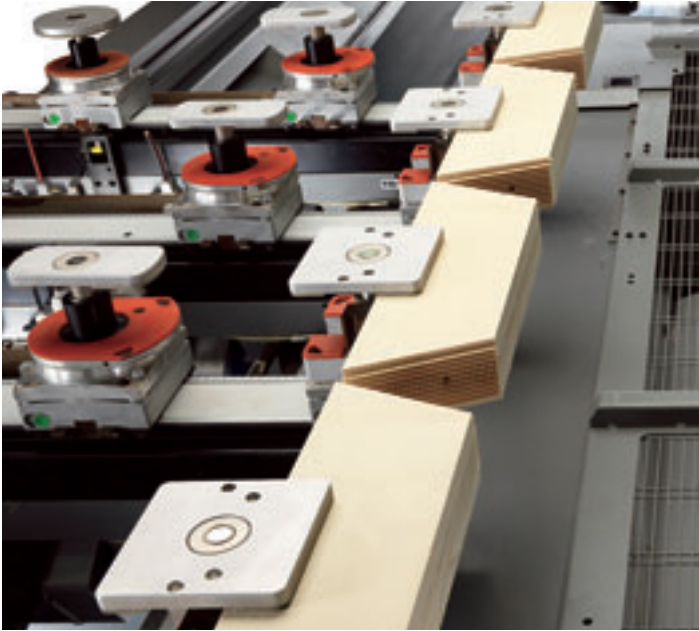
Komplette Bearbeitung von Bögen und gebogenen Komponenten in nur einem Zyklus.



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

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

Extreme Präzision bei der Umfäzung des Flügel in jeder Form.



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

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

Bearbeitung der Bogensegmente, ausgehend von nur einem Balken.



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

*Usinage complet et fixation de la pareclose.*

Komplette Bearbeitung und Befestigung von Bogensegmente.



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

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

Komplette Bearbeitung der Sitze für Beschläge und Zubehör ohne Nachbearbeitungen.



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

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

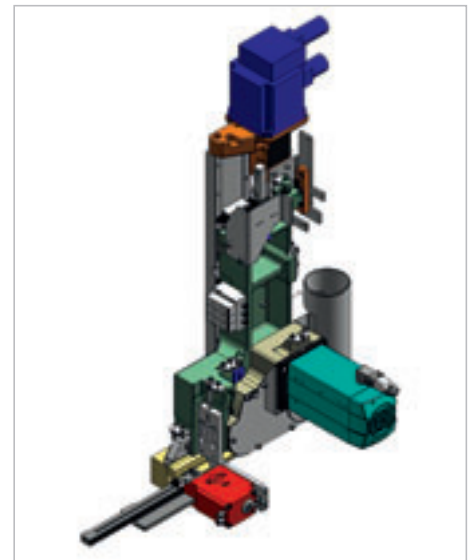
Alle herkömmlichen Aufgaben eines Bearbeitungszentrums.

# UniProf

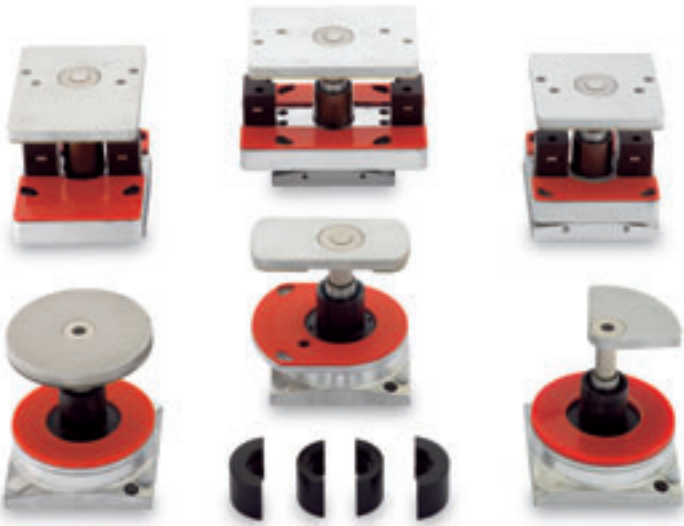
Wide range of aggregates

Large gamme d'agrégats

Umfangreiche Disponibilität von Aggregaten



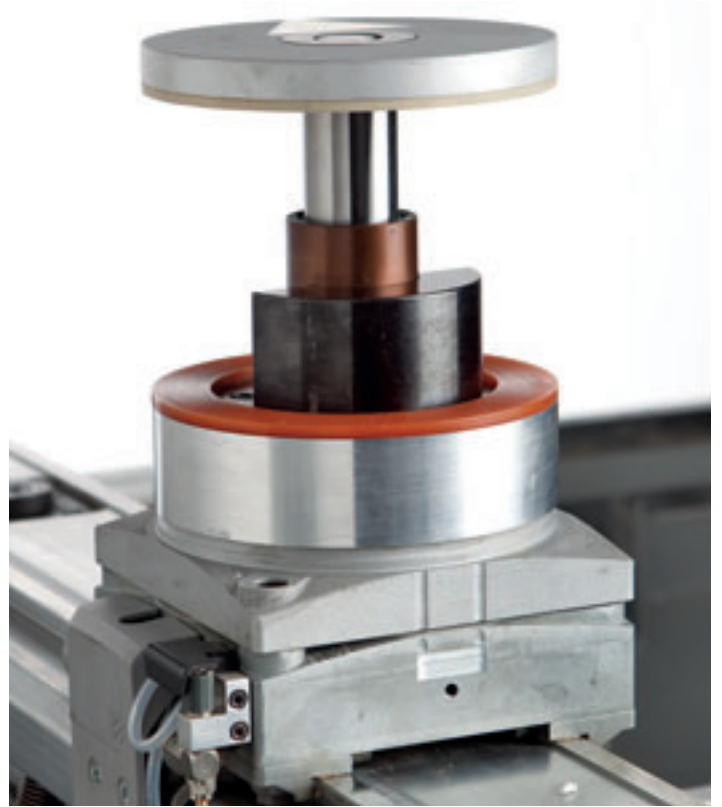
**Piece locking modules**  
**Modules de blocage**  
**Aufspannmodule**



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

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

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



System of piece locking HyperClamp modules (optional).

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

Werkstückspannsystem HyperClamp (optional).





# UniProf

Hardware and Software  
Matériel et logiciel  
Hardware und Software



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

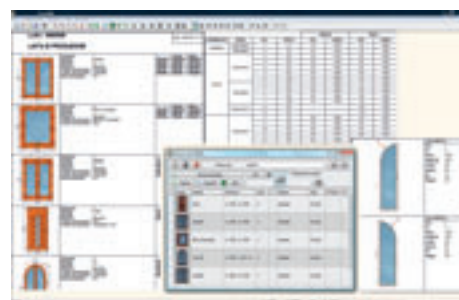
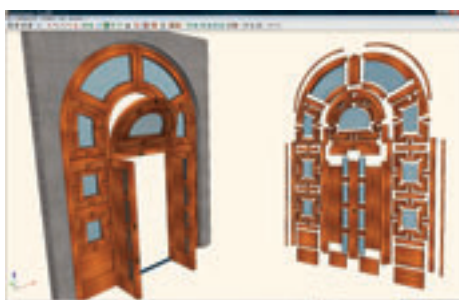
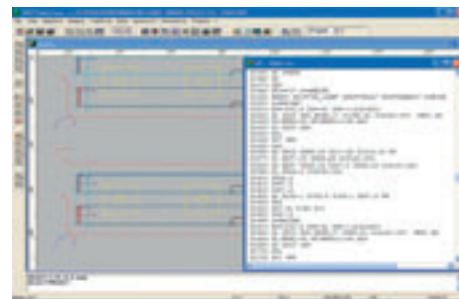
*Les machines Rover C WMS, UniWin HP et WinProf sont commandées par un CN à l'avant-garde de part sa conception, sa puissance, son interactivité, sa simplicité d'utilisation et son niveau de prestations. Chaque fonction de la machine est parfaitement remplie tant au niveau de la précision, de la rapidité,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

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

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

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

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

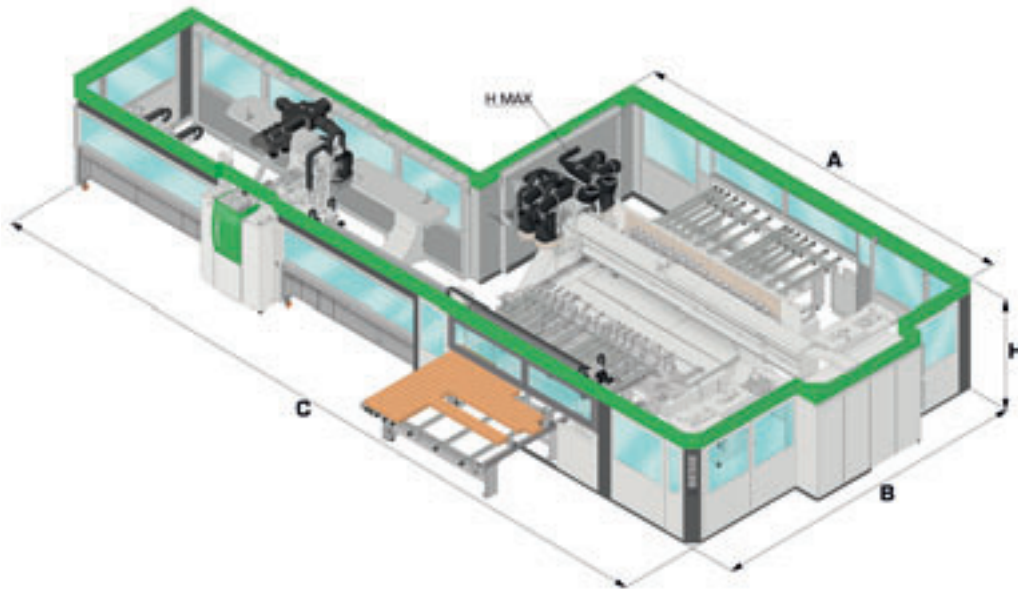


# UniProf WMS

Technical specifications

Données techniques

Technische Daten



	A	B	C	H	H max.
	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch	mm/inch
UniProf	7835/308.4	6450/253.9	15100/594.4	2210/87	2656/104.5

Min./Max. piece length

*Longueur min./max. des pièces à façonner*

mm 190/3220-4500

inch 7.4/126.7-177.1

Min./max. Länge der zu bearbeitenden Werkstücke

Max. piece width for multitool spindles

*Largeur max. des pièces à façonner sur groupes de tenonage*

mm max 160

inch max 6.3

Max. Breite der an Multifräsggregat en zu bearbeitenden Werkstücke

Max. piece thickness for std Uniclamp modules

*Épaisseur max des pièces blocables par Uniclamp standard*

mm 140

inch 5.5

Max. Werkstückstärke mit Uniclamp Standard-Spannvorrichtungen

Max. tenon depth for multitool spindles

*Profondeur max. tenons réalisables avec outils de tenonage*

mm 130

inch 5.1

Max. Tiefe der mit Multifräswerkzeugen ausführbaren Zapfen

Max. tool diameter on multitool spindles

*Diamètre max. des outils sur arbres du groupe de tenonage*

mm 350

inch 13.8

Max. Durchmesser der Werkzeuge auf den Multifräswellen

Axes speed X/Y/Z

UniWin

mm/min 85/45/50

ft/min 278.6/147.6/164

Vitesse axes X/Y/Z

WinProf

mm/min 85/60/50

ft/min 262.4/196.8/164

Geschwindigkeit Achse X/ Y/ Z

Tests were carried out in accordance with Regulations BS EN 848-3:2007, BS EN ISO 3746:2009 (sound pressure) and BS EN ISO 11202:2009 (sound pressure in the operator's working position) with run of panels. The noise levels given here are emission levels and do not necessarily represent safe working levels. Although there is a relationship between output levels and exposure levels, the output levels cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary or not. The factors determining the noise levels to which the operative personnel is exposed, include the length of exposure, the characteristics of the work area, as well as other sources of dust and noise (i.e. the number of machines and processes concurrently operating in the vicinity), etc. In any case, the information supplied will help the user of the machine to better assess the danger and the risks involved.

*Le relevé a été effectué dans le respect des normes NF EN 848-3:2007, NF EN ISO 3746:2009 (puissance sonore) et NF EN ISO 11202:2009 (pression sonore position 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.*

Surface sound pressure level during machining in A (LpA) on machine with rotary vanes vacuum pump

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

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

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

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

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

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

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

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

der Bearbeitung in A (LwA) bei Maschinen mit Drehklauenvakuumpumpen

Measurement uncertainty K

*Incertitude de mesure K*

Messunsicherheit K

LpA = 78 db

LwA = 100 db

LpA = 82 db

LwA = 104 db

dB(A) 4

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

Die angegebenen Schallwertpegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die der Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereiches, weitere Staub- und Lärmquellen, usw., d.h. die Anzahl von laufenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu einschätzen.

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

The Biesse Group sells its products through a widespread network of dealers and subsidiaries, located in highly industrialized markets. It is through this network that the Biesse Group is able to grant worldwide professional advice and efficient after-sales service. At present the Biesse Group employs a worldwide staff of more than 2000 people and has production facilities in Italy with a total surface area of over 105.000 square metres. Starting right from its foundation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapidity of growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business. The Biesse Group is made up of three divisions, each of which includes a productive unit concentrating on single product lines. It also supplies engineering solutions and "turn-key" plants to customers with complex demands relating to production, technology and logistics. **The Wood Division** designs and produces woodworking machinery for companies processing furniture, doors and windows, and offers a wide range of solutions for the entire industrial production cycle of wood and its by-products. **The Glass and Stone Division** produces machines for companies processing glass, marble and natural stone, and, more generally speaking, for different industries such as interior decoration, building and the automobile industry. **The Mechatronic Division** designs and produces highly technological components both for the Group and for the world market.

*Le groupe Biesse commercialise ses produits par un réseau capillaire des revendeurs et filiales se trouvant sur les marchés les plus industrialisés. Par ce réseau, Biesse garantit à ses clients un SAV très efficace de même qu'un service de conseils et d'informations. Aujourd'hui le groupe Biesse a plus de 2000 collaborateurs et a une surface de production en Italie de plus de 105.000 mètres carrés. Dès sa création, en 1969, le groupe Biesse s'est caractérisé sur le marché mondial par sa croissance continue et par sa volonté de devenir un partenaire global de ses clients. Le groupe Biesse est structuré en 3 divisions, chacune d'elle s'articulant en unités de production indépendantes. La **Division***

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

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

