

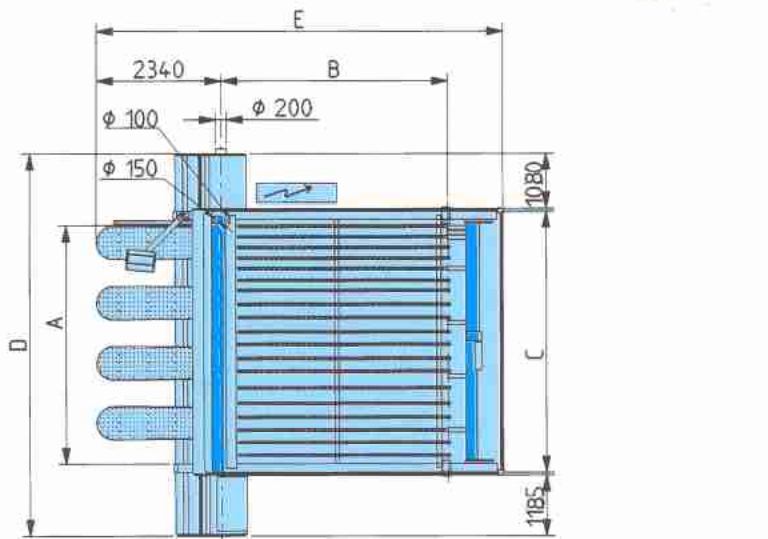
**CENTRI DI SEZIONATURA PANNELLI**  
**PANEL SIZING CENTERS**  
**PLATTENAUFTEILZENTREN**  
**CENTRES DE SCIAGE POUR PANNEAUX**  
**CENTROS DE CORTE PARA TABLEROS**

**WN 600 • WNT 600 • WNTR 600**

 **SELCO**

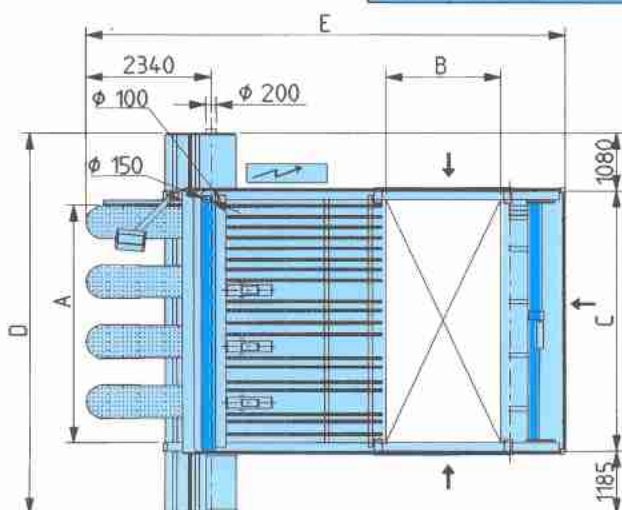


 **SELCO**



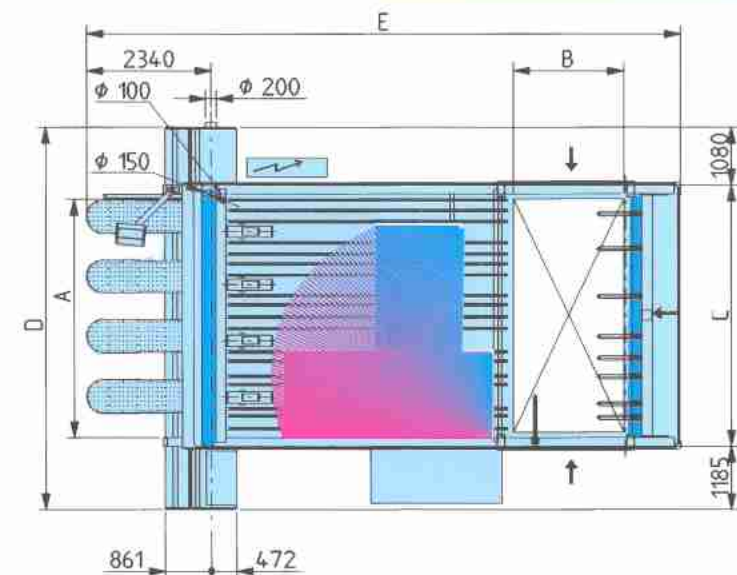
**WN 600**

A	B	C	D	E
3853	3200	4280	6545	6578
4453	4250	4880	7145	7633
5653	5650	6080	8345	8978



**WNT 600**

A	B	C	D	E
3853	2200	4280	6545	8968
3853	2700	4280	6545	9423
4453	2200	4880	7145	8968
4453	2700	4880	7145	9423
5653	2200	6080	8345	9943



**WNTR 600**

A	B	C	D	E
3853	2200	4280	6545	11130
4453	2200	4880	7145	11130
5653	2200	6080	8345	12530

CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL SPECIFICATION TECHNISCHE DATEN CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES CARACTERISTICAS TECNICAS		<b>WN 600</b> <b>WNT 600</b> <b>WNTR 600</b>						
SPORGENZA LAMA PRINCIPALE MAIN SAW BLADE PROJECTION SÄGEBLATTÜBERSTAND DÉPASSEMENT DE LA LAME PRINCIPALE PARTE SOBRESALIENTE DE LA SIERRA PRINCIPAL		mm		122	132	145		
MOTORE LAMA PRINCIPALE MAIN SAW MOTOR HAUPTSÄGEMOTOR MOTEUR LAME PRINCIPALE MOTOR DE LA SIERRA PRINCIPAL		Hz	50	60	50	60	50	60
		HP	20	24	25	30	25	30
MOTORE LAMA INCISORE SCORING SAW MOTOR VORRITZSÄGEMOTOR MOTEUR INCISEUR MOTOR DE LA SIERRA INCISOR		Hz	50	60	50	60	50	60
		HP	3	3,6	3	3,6	3	3,6
TRASLAZIONE CARRO LAME SAW CARRIAGE TRAVERSE VERSCHIEBUNG DES SÄGEWAGENS TRANSLATION DU CHARIOT DE SCIAGE TRANSPORTE DEL CARRO PORTA SIERRAS		A.C. SERVMOTOR BRUSHLESS						
VELOCITÀ AVANZAMENTO CARRO LAME SAW CARRIAGE FEED SPEED SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT VITESSE D'AVANCEMENT DU CHARIOT DE SCIAGE VELOCIDAD DE AVANCE DEL CARRO PORTA SIERRAS		0 - 150 m/min						
VELOCITÀ RITORNO CARRO LAME SAW CARRIAGE RETURN SPEED SÄGEWAGEN-RÜCKLAUFGESCHWINDIGKEIT VITESSE DE RETOUR DU CHARIOT DE SCIAGE VELOCIDAD DE RETROCESO DEL CARRO PORTA SIERRAS		150 m/min						
TRASLAZIONE SPINTORE PUSHER TRAVERSE VERSCHIEBUNG DES SCHIEBERS TRANSLATION DU POUSSOIR TRANSPORTE DEL EMPUJADOR		A.C. SERVMOTOR BRUSHLESS						
VELOCITÀ MASSIMA SPINTORE MAXIMUM PUSHER SPEED MAXIMUM SCHIEBER-GESCHWINDIGKEIT VITESSE MAXIMALE DU POUSSOIR VELOCIDAD MAXIMA DEL EMPUJADOR		60 m/min.						
CONSUMO ARIA COMPRESSA COMPRESSED AIR CONSUMPTION DRÜCKLUFTBEDARF CONSOMMATION D'AIR COMPRIMÉ CONSUMO DE AIRE COMPRIMIDO		WN600	35-40 l/min 6 BAR		WNT600/WNTR600			35-50 l/min. 6 BAR
ASPIRAZIONE POLVERI DUST EXTRACTION ABSAUGDATEN ASPIRATION POUSSIÈRES ASPIRACION DE POLVO		30 m/sec						

DISEGNI RISERVATI. MODIFICHE APPORTABILI SENZA PREAVVISO.  
LAYOUTS AND DESIGN MODIFICATIONS RESERVED.  
ZEICHNUNGEN UND ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN.  
DROITS DE MODIFICATIONS RÉSERVÉS.  
DIBUJOS RESERVADOS. MODIFICACIONES APORTADAS SIN PREAVISO.

## SELCO S.p.A. PANEL SIZING CENTERS

Via della Meccanica, 16 - PESARO - Italy  
Tel. (0721) 4411 r.a. - Fax (0721) 441276  
e-mail: SELCO.SALES@BIESSE.IT

**SELCO**  
BIESSE GROUP

## Gruppo pressore Druckbalken

Un robusto pressore secondario assicura un tenace bloccaggio dei pannelli prima dell'apertura delle pinze sull'ultimo taglio di refilo. Il pressore principale agisce su entrambi i lati della linea di taglio ed immediatamente a fianco della lama. La forte pressione esercitata assicura una estrema compattezza del pacco di pannelli permettendo quindi un'ottima qualità di taglio. Entrambi i pressori, costruiti in acciaio, sono provvisti di movimentazione indipendente ed il loro perfetto parallelismo rispetto al piano di lavoro è assicurato da robuste barre di torsione.



*Ein robuster zweiter Druckbalken versichert eine feste Blockierung der Platten, bevor die Spannangen beim letzten Besäumschnitt sich öffnen. Der Hauptdruckbalken wirkt beidseitig der Schnittlinie direkt neben dem Sägeschnitt.*

*Der hohe Druck versichert eine hohe Verdichtung des Plattenpakets, was für eine gute Schnittqualität wichtig ist. Die Konstruktion der Druckbalken ist aus Stahl, die Bewegungen sind unabhängig und eine perfekte Parallelität zur Arbeitsfläche wird durch eine robuste Synchronwelle erreicht.*

Una barriera a settori indipendenti, associata ad una barra di protezione di emergenza attiva, assicura una efficace protezione antinfortunistica. La barriera a settori indipendenti assicura inoltre la massima efficacia del sistema di aspirazione polveri (Certificazione FPH-AZ.: 001/97 del 13.06.1997).

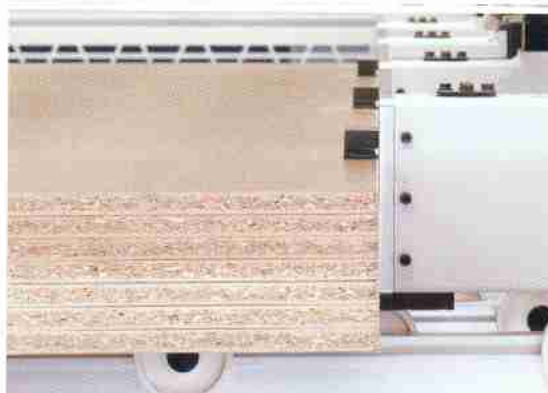
*Eine Leiste mit unabhängigen Segmenten als Lammellenschutz, kombiniert mit einer aktiven Sicherheitsleiste, ergibt eine effektive Unfallschutzvorrichtung. Der Lamellenschutz mit unabhängigen Segmenten gewährleistet auch eine effiziente Leistung der Staubabsaugung (Zertifikat FPH AZ.: 001/97 vom 13.06.1997).*



## Spintore e pinze Schieber und Spannzangen

Le robuste pinze pneumatiche garantiscono un tenace bloccaggio del pacco di pannelli permettendo quindi un'elevata velocità di movimentazione dello spintore. La loro particolare struttura autolivellante evita indesiderate pressioni della superficie inferiore dei pannelli sul piano di lavoro. Le pinze possono essere posizionate in funzione delle singole necessità su tutta la lunghezza di taglio con intervalli di 50 mm grazie all'adozione del doppio pressore e alla particolare conformazione a settori del piano macchina.

*Die robusten pneumatischen Spannangen garantieren eine feste Spannung des Plattenpaket, was hohe Geschwindigkeiten für die Positionierung des Schiebers ermöglichen. Durch die automatische Niveauanpassung werden unerwünschte Beschädigungen an der Plattenunterseite durch die Auflagefläche vermieden. Die Position der Spannangen kann in Abhängigkeit der geforderten Anwendung in Intervallen von 50 mm erfolgen, dies wird durch den doppelten Druckbalken und den speziellen Aufbau des Auflagetisches erreicht.*



Il robusto carro spintore è azionato da un servomotore Brushless a tecnologia digitale sotto la diretta supervisione del controllo numerico. Il suo movimento preciso e parallelo è garantito da pignoni e cremagliere di precisione cementate e rettificata per assicurarne nel tempo precisione e durata. Un encoder elettronico e un doppio pignone precaricato a molla per la ripresa automatica dei giochi effettuano la lettura del posizionamento dello spintore direttamente sulle cremagliere di precisione.

*Ein robuster Schieberwagen, angetrieben über einen bürstenlosen Servomotor mit digitaler Technologie, unter der direkten Kontrolle der CNC Steuerung. Die präzisen und parallelen Bewegungen werden durch Ritzel und Präzisionszahnstangen garantiert, die gehärtet und geschliffen sind, so ist eine beständige anhaltende Genauigkeit sichergestellt. Ein elektronischer Drehgeber mit doppeltem Ritzel und Federvorspannung für eine automatische Spieleliminierung. Die Massabnahme erfolgt direkt in der Präzisionszahnstange.*

## Allineamento laterale Seitliche Ausrichtung

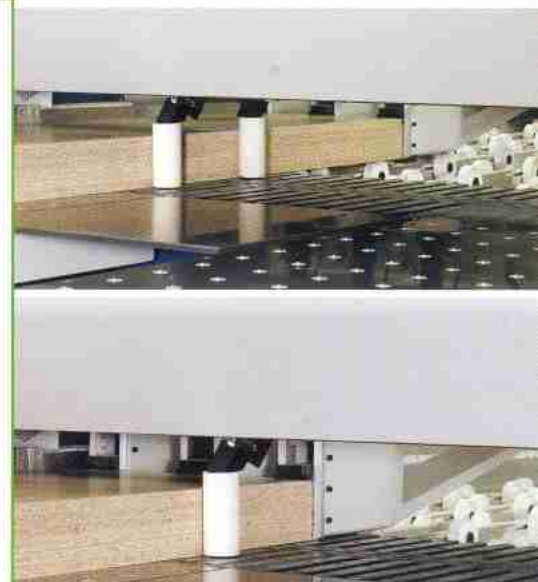
La sezione anteriore della macchina è corredata da piani a velo aria arrotondati nella loro parte terminale per facilitare la rotazione dei pacchi di strisce dalla zona longitudinale alla zona trasversale della macchina, eliminando il rischio di eventuali segnature o scheggiature sulla superficie inferiore dei pannelli (Brevetto Selco). Tale conformazione agevola inoltre l'accesso dell'operatore alle varie zone della macchina facilitandone il movimento tra i piani.

*Der vordere Bereich der Maschine ist mit Luftkissentischen ausgestattet, die an den Enden gerundet sind (Selco Patent) um das Drehen der Pakete und Streifen von der Längsbearbeitung zur Querbearbeitung zu vereinfachen. Dabei wird das Risiko von eventuellen Beschädigungen an der Plattenunterseite vermieden. Die Lösung mit den gerundeten Tischen erleichtert auch den Zugang für den Bediener in den verschiedenen Arbeitsbereichen.*



Il gruppo di allineamento laterale è motorizzato e completamente automatico: il suo posizionamento è gestito dal controllo numerico in funzione della larghezza dei pannelli da allineare. I rulli di allineamento sono provvisti di organi di guida e movimentazione indipendenti ed agiscono su entrambi i lati della linea di taglio durante l'intera fase di sezionatura trasversale.

*Die Seitenausrichtereinheit ist motorisiert und komplett in den automatischen Ablauf integriert: Die Positionierung erfolgt automatisch über die Steuerung in Abhängigkeit der Plattenbreite die auszurichten ist. Die beiden Rollen sind unabhängige Einheiten und arbeiten beidseitig der Schnittlinie in Abhängigkeit der Querschnittphase.*



## Controllo su base PC *Steuerung auf PC Basis*

Il controllo su base PC garantisce la gestione completamente automatica di schemi di taglio estremamente complessi, mediante l'ottimizzazione dei movimenti dello spintore, del carro lame, dell'allineatore laterale e della tavola elevatrice. Viene assicurata inoltre la corretta impostazione della velocità di taglio in funzione dell'altezza del pacco, della natura del materiale e della larghezza dei refili. Un potente programma di diagnostica e ricerca guasti fornisce messaggi completi sul possibile malfunzionamento assicurando quindi una rapida risoluzione di eventuali problemi.

*Die Steuerung auf PC Basis erlaubt die Auswahl zum besten Preis-Leistungsverhältnis. Mit allen Steuerung ist das Zuschneiden von komplexesten Schnittplänen möglich. Dabei werden die Bewegungen des Schiebers, Sägewagens, Seitenausrichters und Hubtisches optimiert und minimiert. Es wird zusätzlich die Vorschubgeschwindigkeit des Sägewagens in Abhängigkeit von der Pakethöhe, den Eigenschaften des Materials und der Besäumungsgröße gesteuert. Ein leistungsfähiges Diagnoseprogramm und Fehlersuchprogramm gibt eindeutige Fehlermeldungen im Klartext über die Ursache eines Fehlers zur schnellen Beseitigung des Problems.*



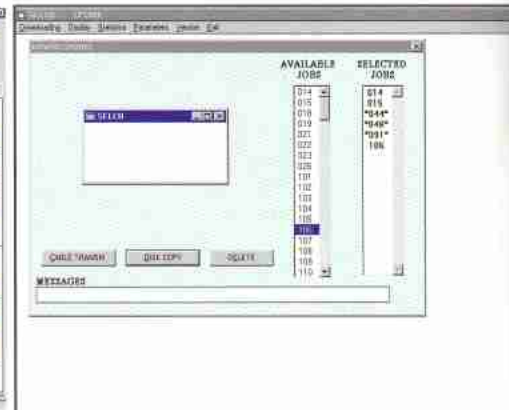
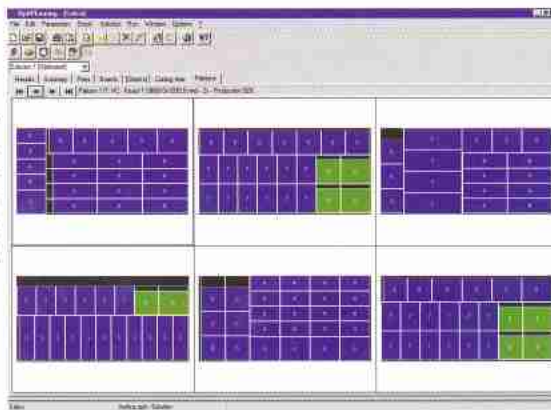
Controllo numerico con PC e video da 15" a bordo macchina e sistema operativo multitasking, "Windows '95" o "Windows '98".

*PC mit 15" Bildschirm als numerische Maschinensteuerung mit Multitasking Betriebssystem, Windows '95 oder Windows '98.*

## Software Software

I programmi disponibili consentono l'ottimizzazione degli schemi di taglio e di tutto il flusso informativo garantendo una riduzione dei costi di gestione dell'intera area di sezionatura.

*Die verfügbaren Programme reichen von der Optimierung der Schnittpläne bis hin zur Materialverfolgung um den Informationsfluß in der Fertigung zu verbessern. Dies reduziert die Produktionskosten.*



### Opti-Planning

Software di ottimizzazione degli schemi di taglio, elaborati in modo da minimizzare il costo totale di lavorazione, in funzione sia dell'effettivo costo del materiale che del tempo di sezionatura. Le liste di sezionatura possono essere impostate manualmente od importate tramite file ASCII.

### Opti-Planning

*Software zur Optimierung von Schnittbildern, es werden die Gesamtkosten berücksichtigt, in Abhängigkeit der effektiven Materialkosten und der Bearbeitungszeit. Die Eingabe der Zuschnittlisten kann manuell erfolgen, oder über einen ASCII Schnittstelle aus anderen Anwendungen importiert werden.*

### Op Link

Software di trasmissione dati dall'ufficio alla macchina. Trasferisce tramite dischetto da 3" 1/2 o via cavo gli schemi di taglio e le relative informazioni generati tramite NC Edit ed Opti-Planning. Sono disponibili a richiesta speciali software per il trasferimento dati da programmi di ottimizzazione commerciali.

### Op Link

*Software für die Datenübertragung vom Büro zur Maschine. Die Übertragung kann mit 3" 1/2 Disketten oder über Kabel erfolgen. Es werden alle relevanten Daten übertragen welche von NC EDIT und OPTI-PLANNING erzeugt werden. Auf Anfrage besteht auch die Möglichkeit mit unseren Softwareprogrammen Daten aus anderen kommerziellen Optimierungsprogrammen auf unsere Steuerung zu übertragen.*

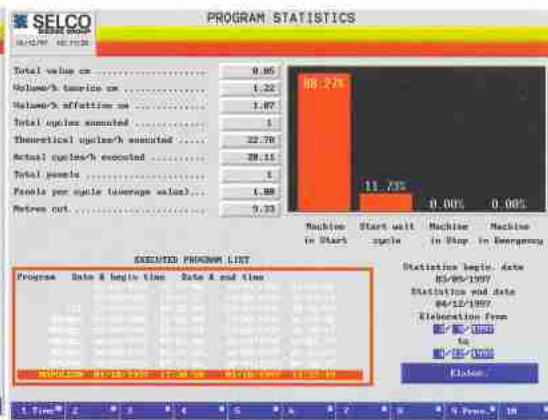
### Etichettatura

Uno speciale software (per i controlli NC 410 e PC) consente la creazione di etichette personalizzate e la stampa in tempo reale delle medesime a bordo macchina. Le informazioni disponibili possono essere stampate anche con codice a barre (codice 39; interleaved 2/5; 128; 93).

### Etiketten

*Über eine spezielle Software (für die Steuerungen NC 410 und PC) besteht die Möglichkeit Etiketten frei zu editieren und diese zeitgleich mit dem Zuschnitt an der Maschine zu drucken. Die Informationen auf der Etikette können auch als Barcode ausgedruckt werden (Code 39; interleaved 2/5; 128; 93).*





### NC Stat

Software di trasferimento e di elaborazione dettagliata e personalizzata su Personal Computer in ufficio dei dati di statistica memorizzati sul controllo numerico della macchina.

### NC Stat

Software zur Übertragung der an der Maschinensteuerung gespeicherten Produktionsdaten. Damit können detaillierte Produktionsstatistiken an einem PC erstellt werden.

### NC Edit

Software per la programmazione e memorizzazione su Personal Computer in ufficio degli schemi di taglio. Un programma "batch" consente la creazione di distinte di lavorazione tramite la scelta degli schemi e l'assegnazione dei rispettivi quantitativi di pannelli da sezionare.

### NC Edit

Software zur Erstellung und Speicherung von Schnittbildern auf einem PC im Büro. Ein Batch Programm ermöglicht die Erstellung von Listen von unterschiedlichen Schnittbildern und die Plattenanzahl kann modifiziert werden.



### Teleservice

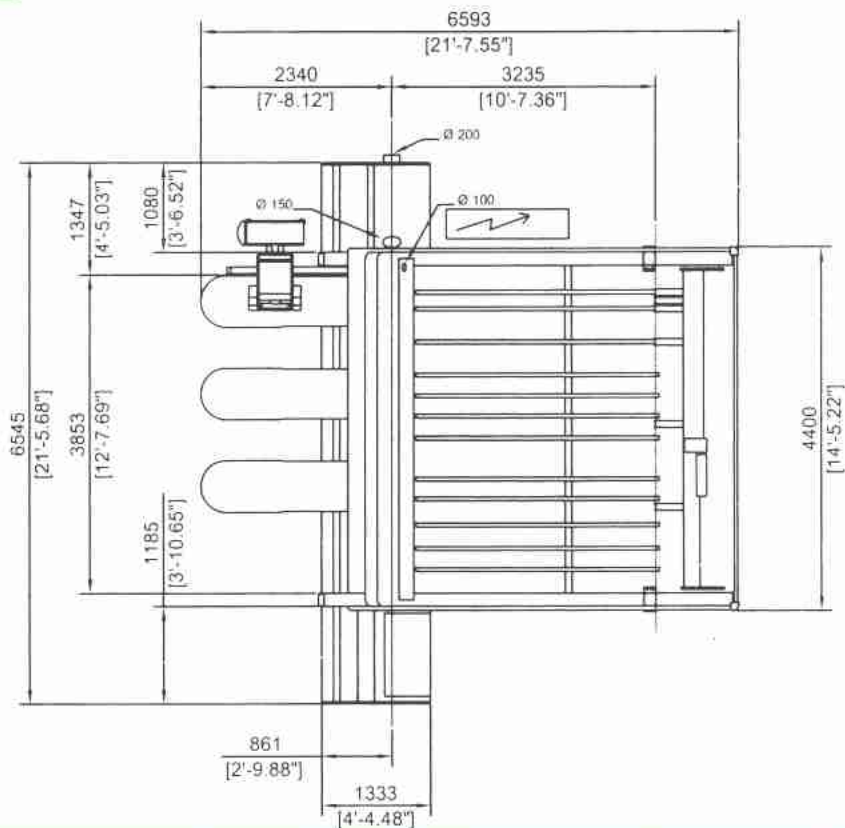
Un collegamento tramite linea telefonica e modem permette il controllo della macchina e la ricerca guasti direttamente dal centro di assistenza tecnica Selco.

### Teleservice

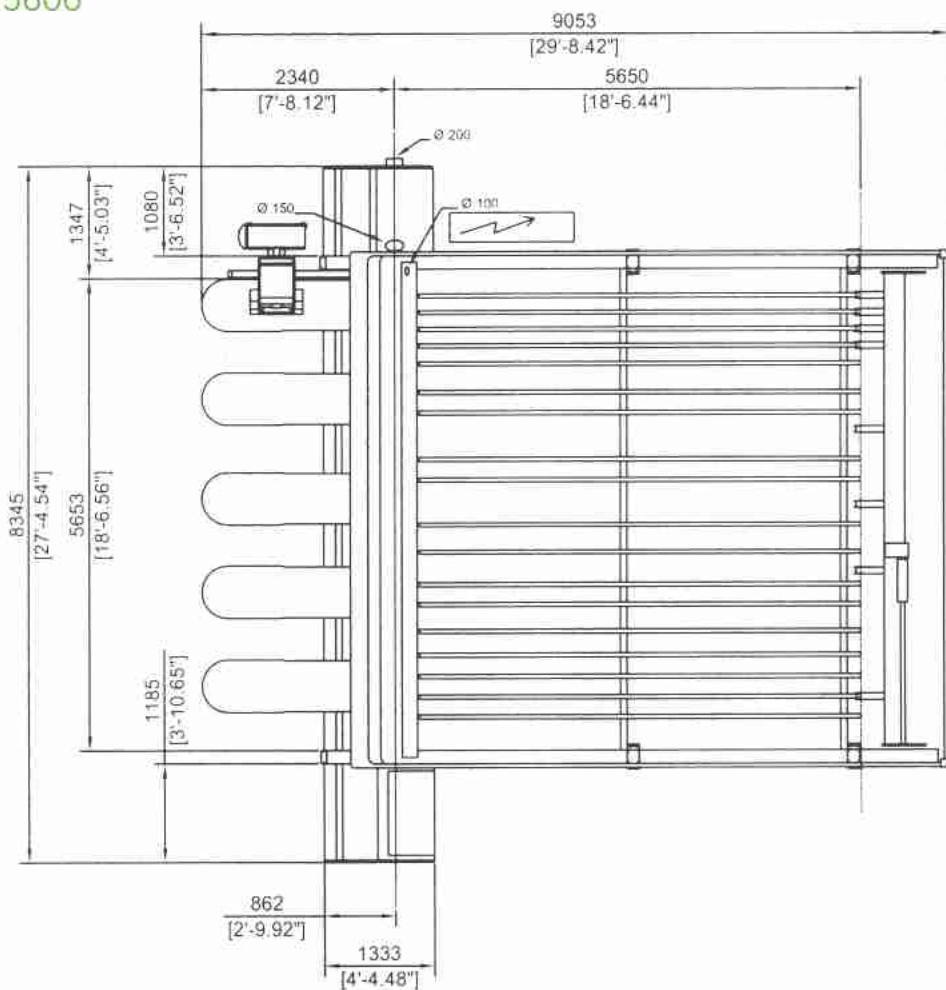
Eine Verbindung über eine Telefon und Modem ermöglicht die Kontrolle der Maschine und die Suche von Fehlern direkt aus dem Selco Servicezentrum.



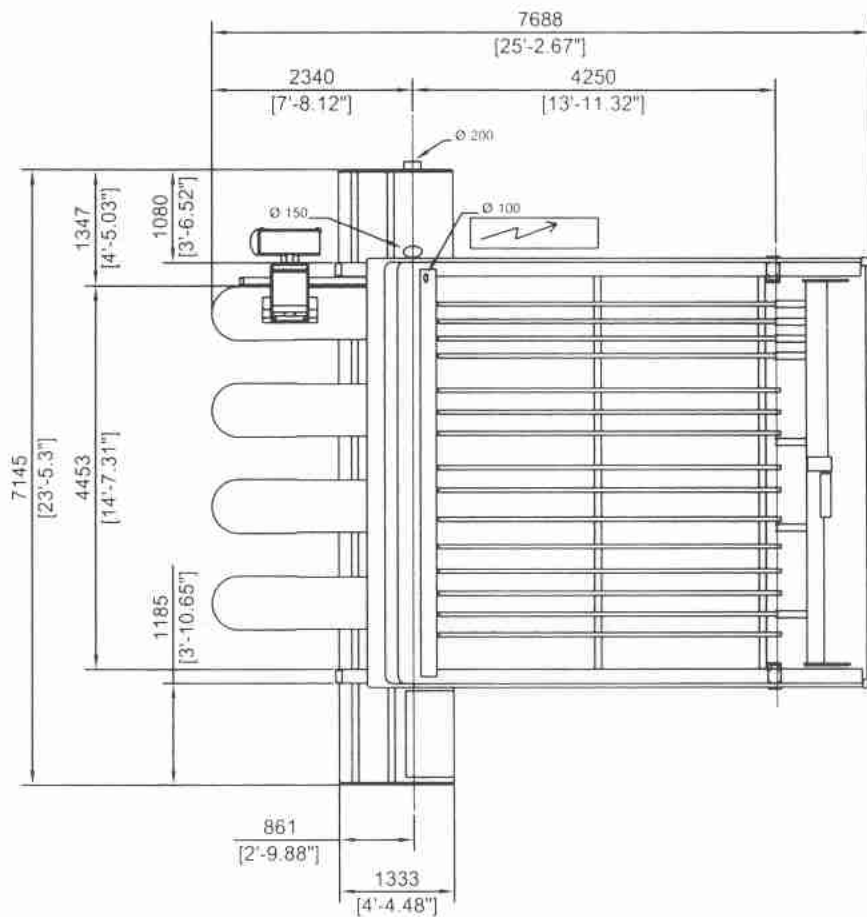
# WN 3800 x 3200



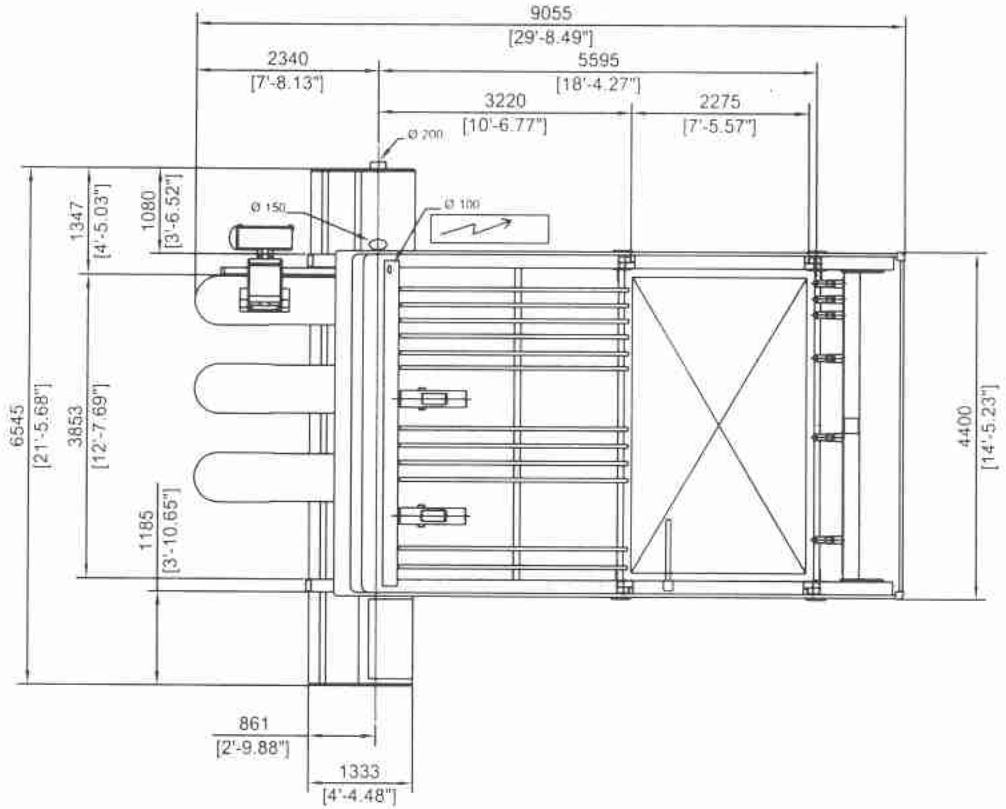
# WN 5600 x 5600



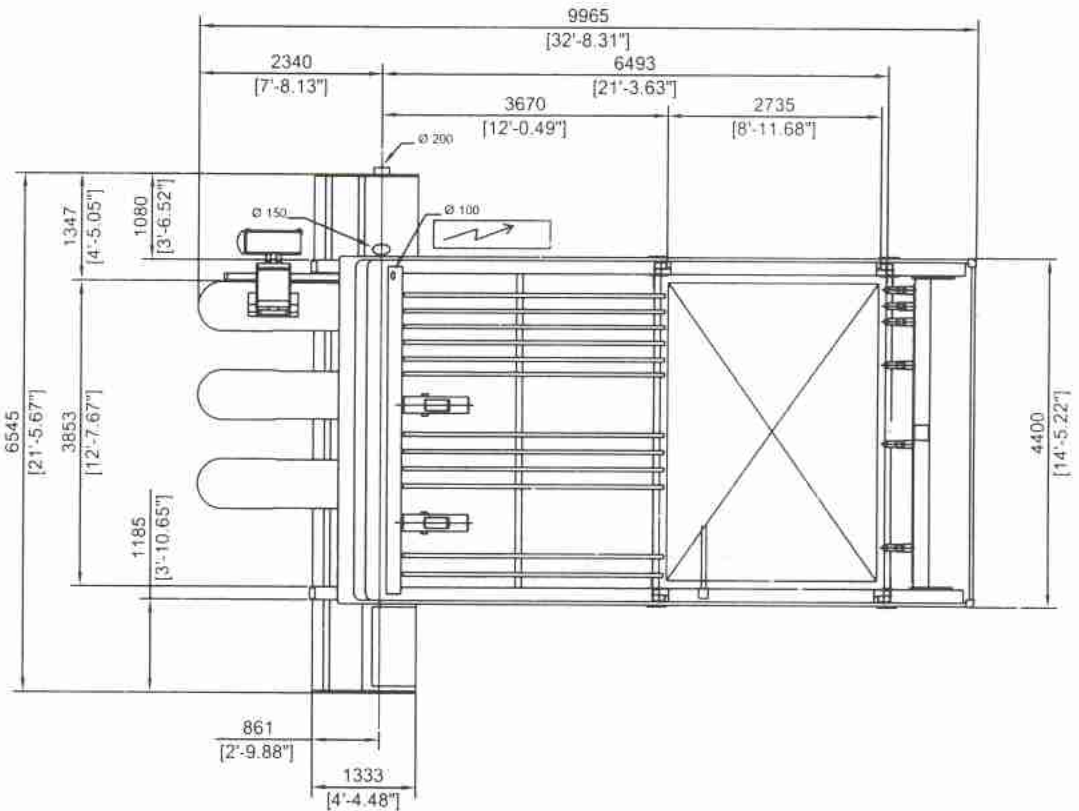




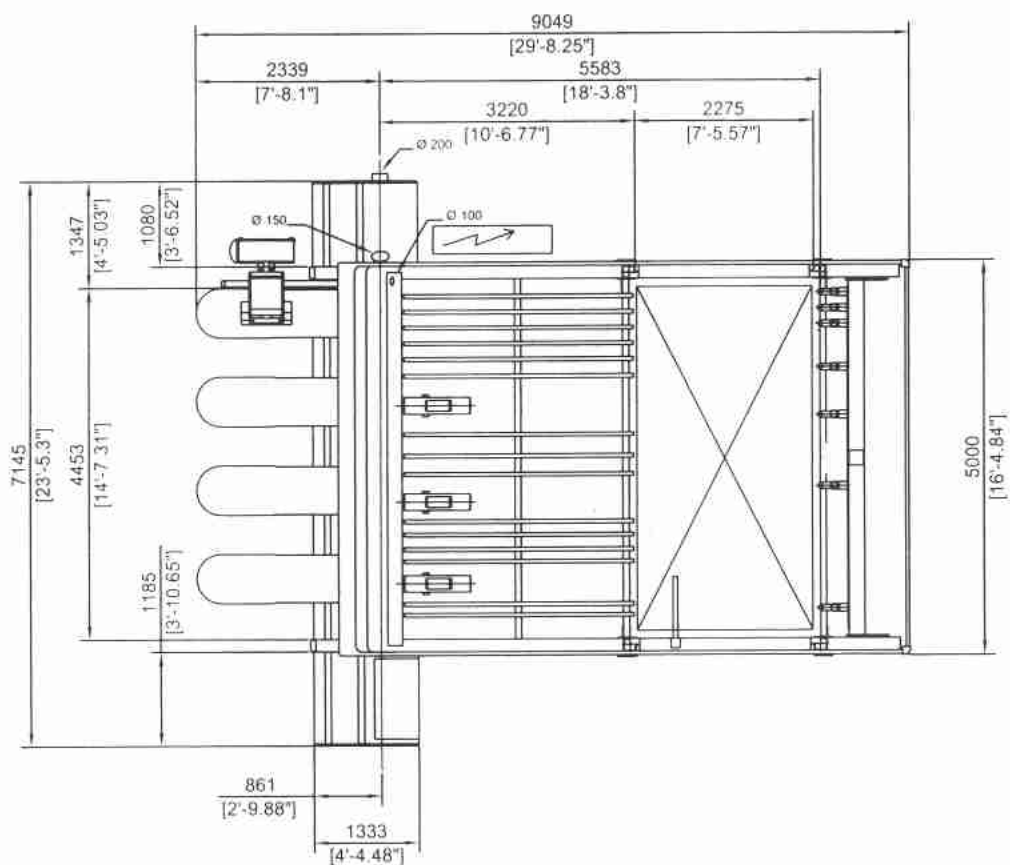
## WNT 3800 x 2200



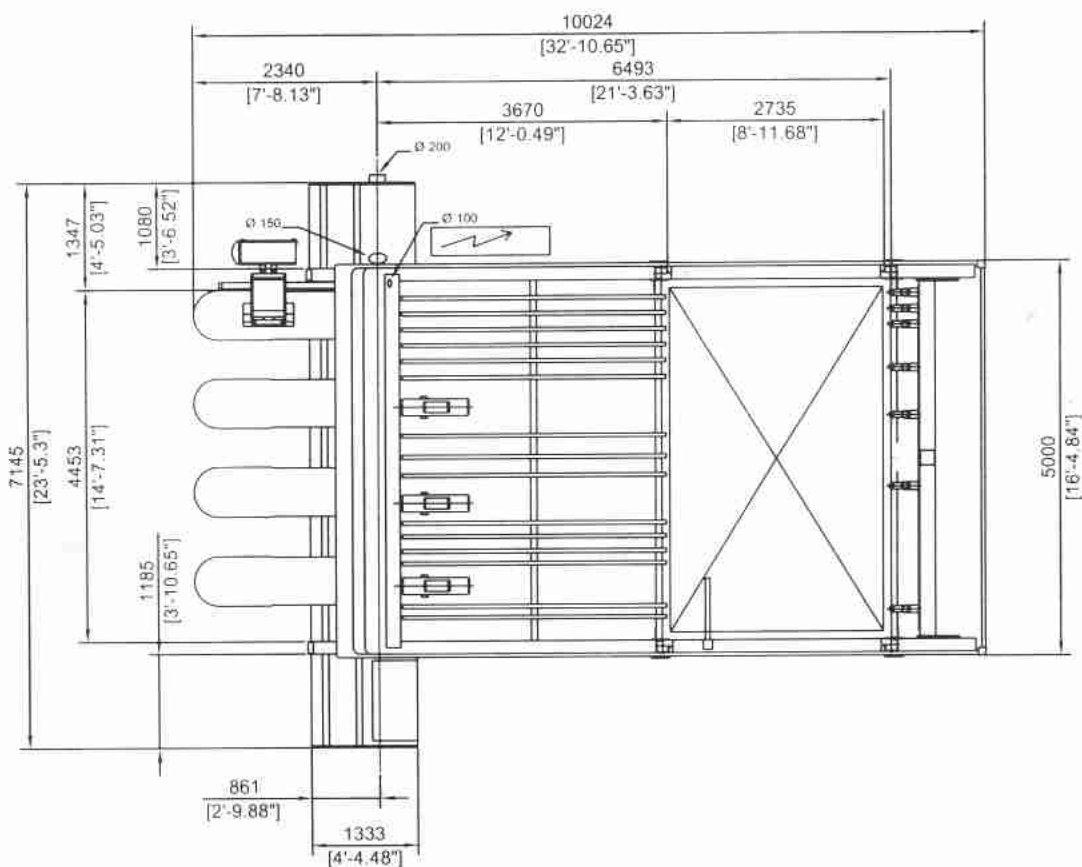
## WNT 3800 x 2700



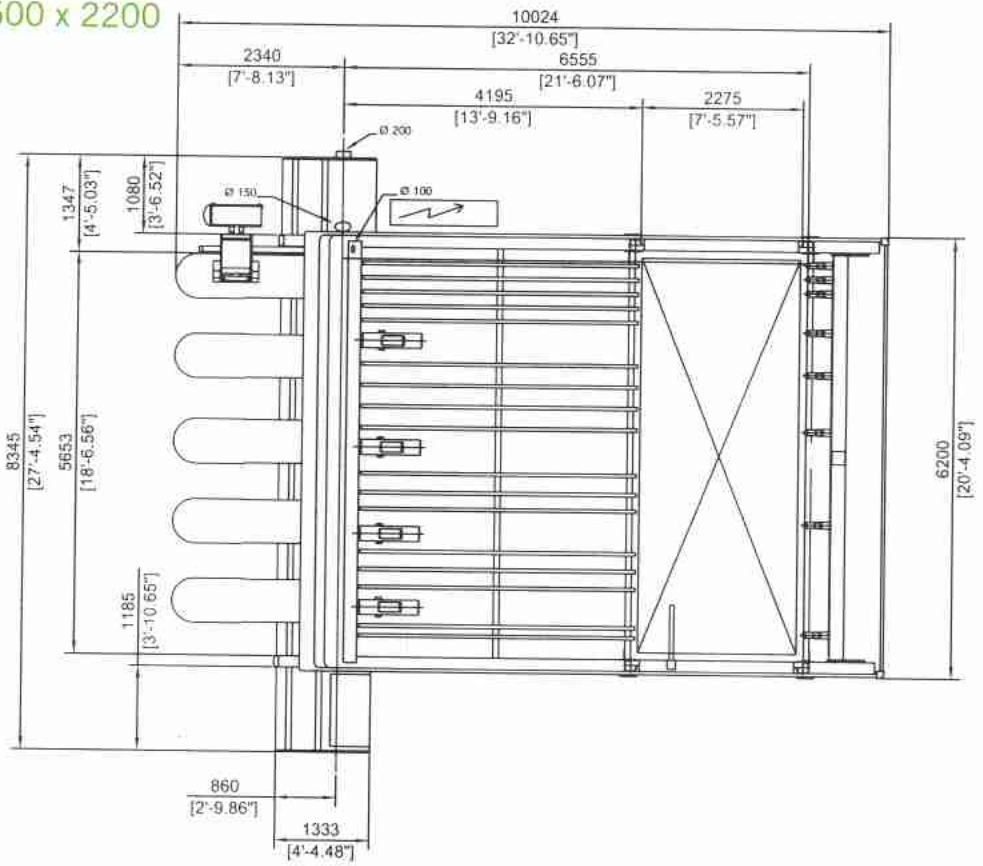
## WNT 4400 x 2200



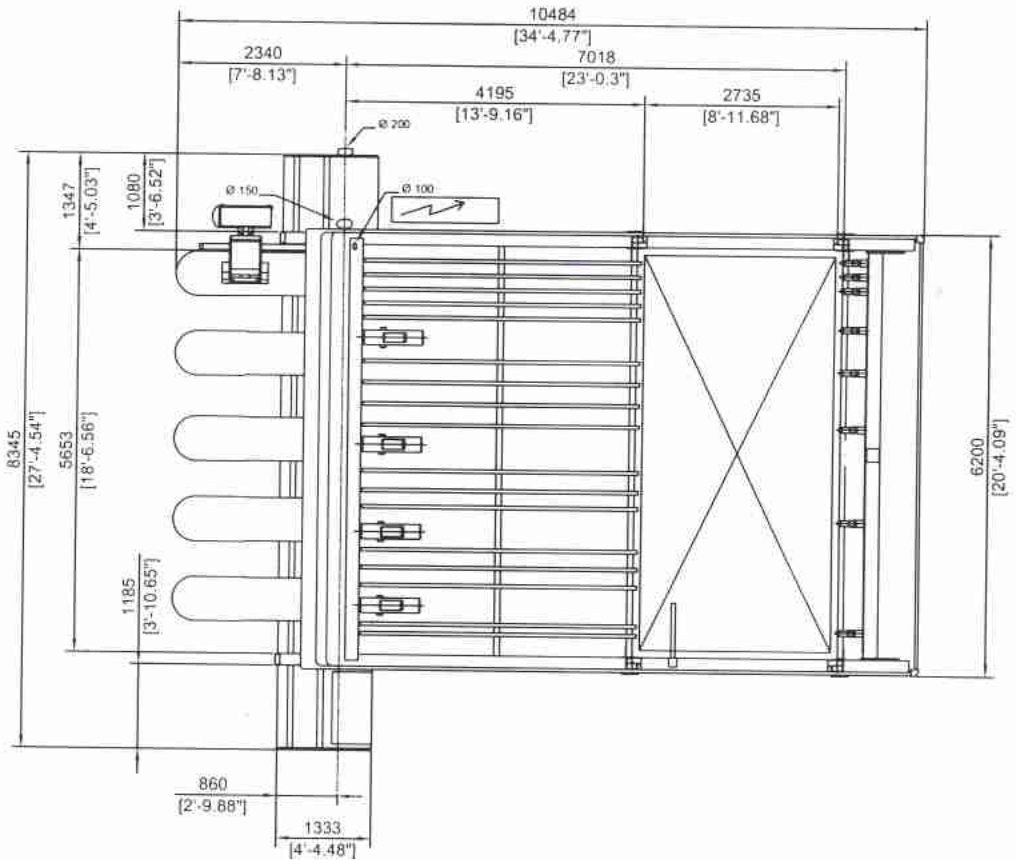
## WNT 4400 x 2700

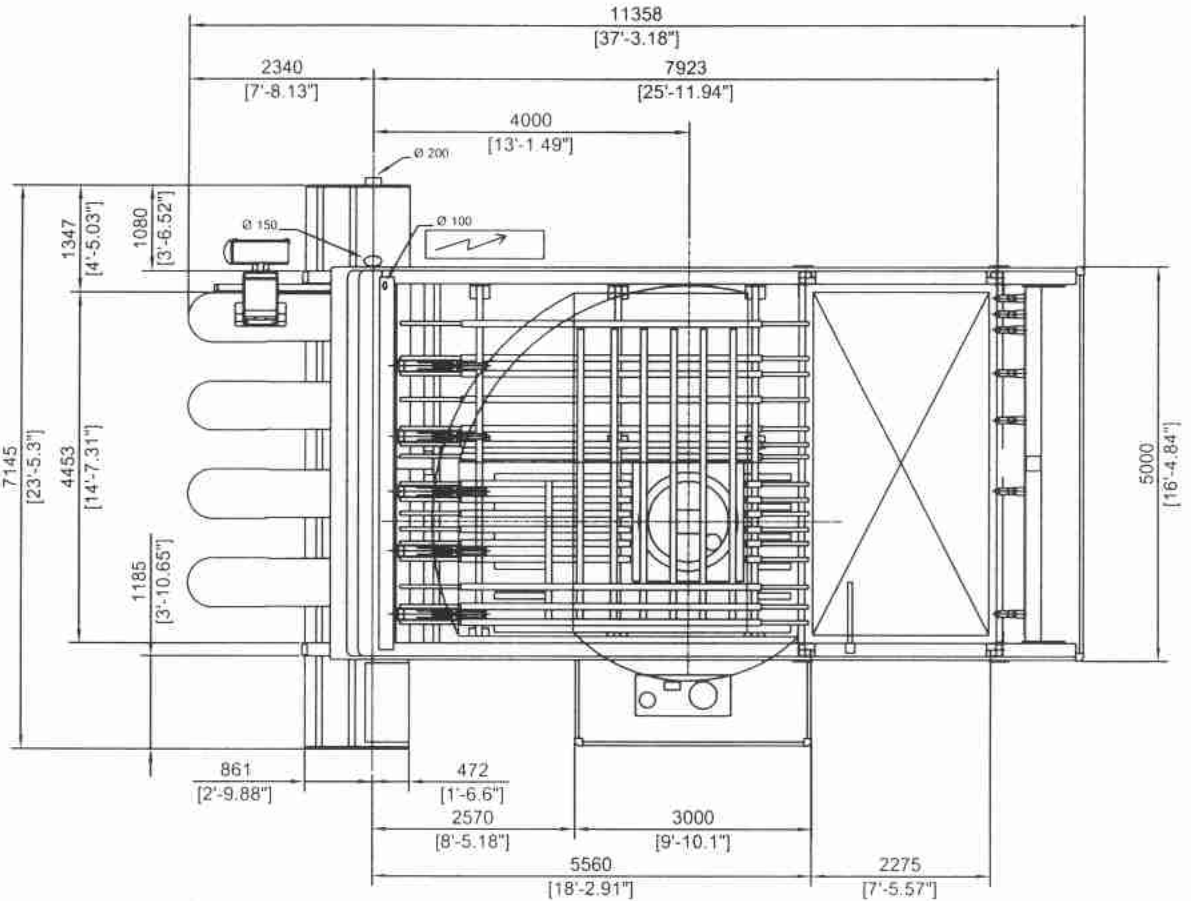


# WNT 5600 x 2200

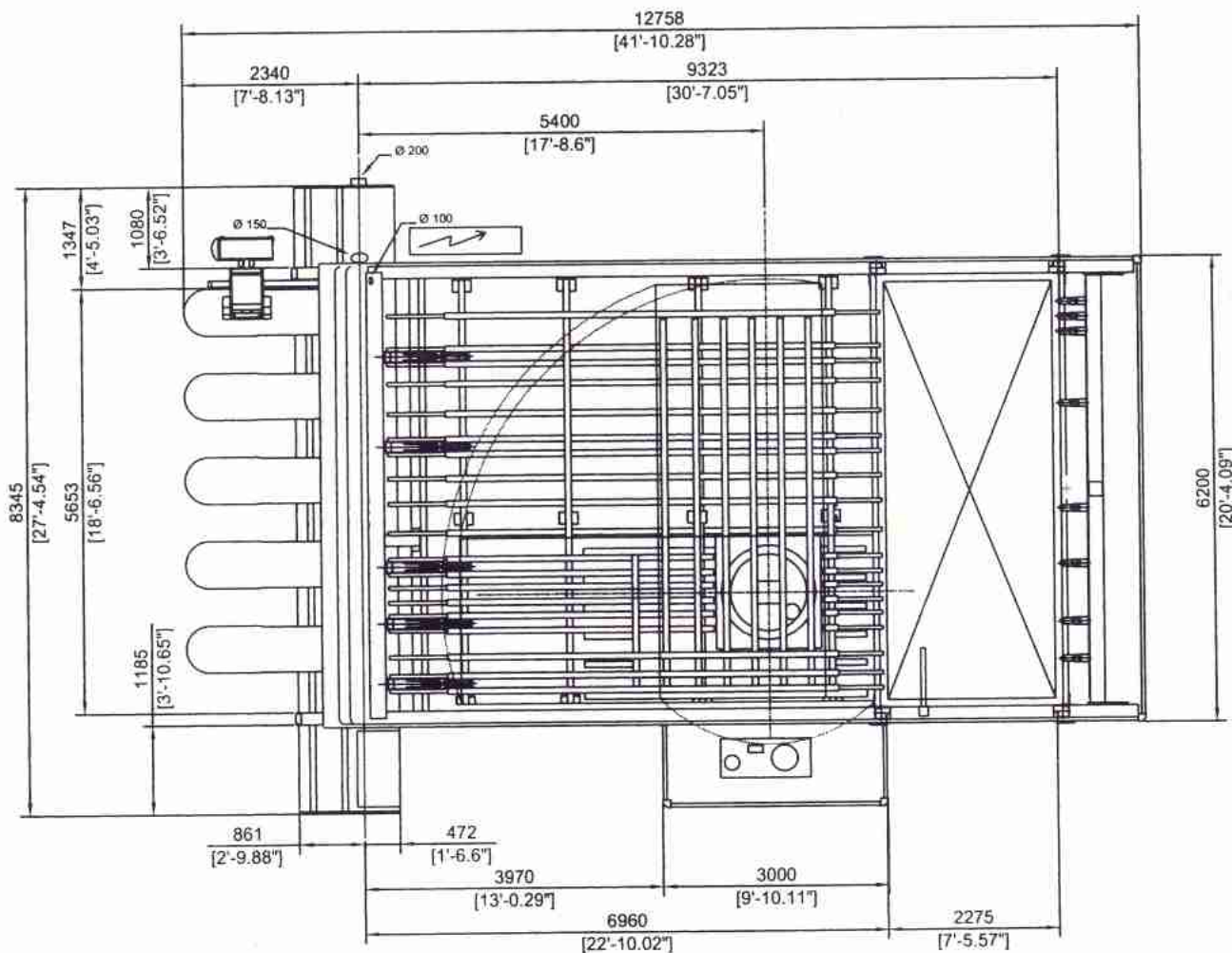


# WNT 5600 x 2700





# WNTR 5600 x 2200



## WN 600 - WNT 600 - WNTR 600

Sporgenza lama principale	Sägeblatt Berstand	mm	132 / 145	inches	5,2 / 5,7
Motore lama principale	Hauptsägemotor	Hz/kW	50-60/18,5-24,5	Hz/Hp	50-60/22-29,4
Motore lama incisore	Vorritzsägemotor	Hz/kW	50-60/2,2-2,65	Hz/Hp	50-60/3-3,6
Traslazione carro lame	Verschiebung des Vägewagens	A.C. Servomotor Brushless			
Velocità avanzamento carro lame	Sägewagen Vorschubgeschwindigkeit	m / min	1 - 150	ft / min	1 - 492
Velocità ritorno carro lame	Sägewagen Recklaufgeschwindigkeit	m / min	150	ft / min	492
Traslazione spintore	Antrieb des Schiebers	A.C. Servomotor Brushless			
Velocità massima spintore	Maximale Schieber Geschwindigkeit	m / min	60	ft / min	197
Altezza pila standard WNT-WNTR	Standard Stapel-Höhe WNT-WNTR	mm	670 - 720	inches	26,4 - 28,4
Potenza massima impiegata su macchina base	Installierte Leistung der Grundmaschine	kW	WN 24 WNT 30 WNTR 41	Hp	WN 24 WNT 30 WNTR 41
Portata dell'aspirazione necessaria	Erforderliche Leistung der Absaugung	m <sup>3</sup> /h	6140	cfm	6140
Consumo medio per ciclo base di aria compressa	Durchschnittlicher Druckluftverbrauch	NI/min	WN 242 WNT 247 WNTR 251	NI/min	WN 242 WNT 247 WNTR 251
Altezza dal piano mm. 1050 inch 41.34	Höhe der Arbeitsfläche mm. 1050 inch 41.34	mm	1050	inch	41,34