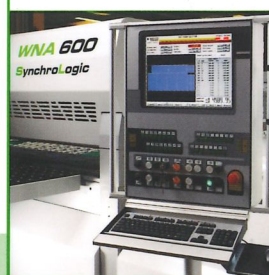


WNA 600

SynchroLogic

Centri di sezionatura per pannelli
Panel sizing centres
Angulares para el corte de tableros



WNA 600 SynchroLogic

L'impianto di sezionatura angolare WNA 600 SynchroLogic è stato espressamente studiato per massimizzare la produttività e la flessibilità: il Controllo Numerico analizza gli schemi di taglio e quindi determina e sincronizza la logica della macchina per minimizzare i tempi di ciclo.

The angular panel sizing centre WNA 600 SynchroLogic is specifically designed to offer maximum productivity and flexibility. The Numeric Control analyses the cutting patterns and then determines and synchronizes the machine logic to minimise cycle time.

La instalación de seccionado angular WNA 600 SynchroLogic ha sido estudiada específicamente para maximizar la productividad y la flexibilidad: el Control Numérico analiza los esquemas de corte y por lo tanto, determina y sincroniza la lógica de la máquina para minimizar los tiempos de ciclo.



Impianto di sezionatura angolare WNA 600 SynchroLogic a due stazioni di taglio indipendenti e stazione opzionale di carico e scarico laterale SIOS (Side Infeed and Outfeed Station).

Angular panel sizing centre WNA 600 SynchroLogic with two independent cutting lines and optional cross cut Side Infeed and Outfeed Station (SIOS).

Instalación de seccionado angular WNA 600 SynchroLogic de dos estación de corte independiente e estación opcional de carga y descarga lateral SIOS (Side Infeed and Outfeed Station).

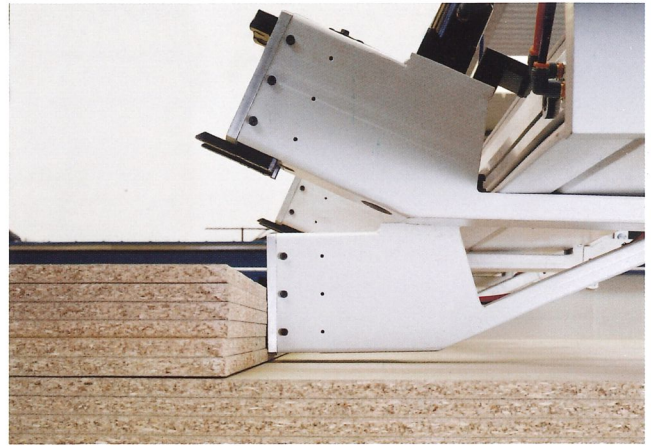
WNA 600

SynchroLogic

Lo spintore longitudinale è dotato di appositi dispositivi per il carico dei pannelli dalla tavola elevatrice e di pinze sollevabili che permettono di preparare in anticipo il pacco da caricare.

The rip pusher is equipped with special devices for board infeed from the lift table and with raisable grippers which allow the machine to prepare the stack to be loaded in advance.

El impulsador longitudinal está dotado de dispositivos específicos para la carga de los tableros de la mesa elevadora y de pinzas elevables que permiten preparar con anticipación el paquete para cargar.



L'allineamento frontale longitudinale è eseguito prima della relativa stazione di taglio da robusti dispositivi che allineano i pannelli contro le pinze dello spintore.

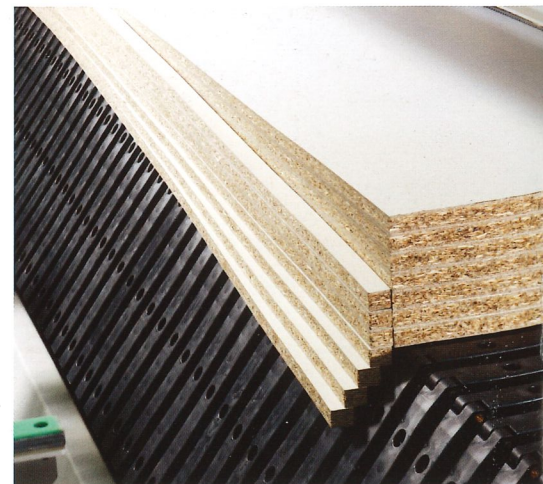
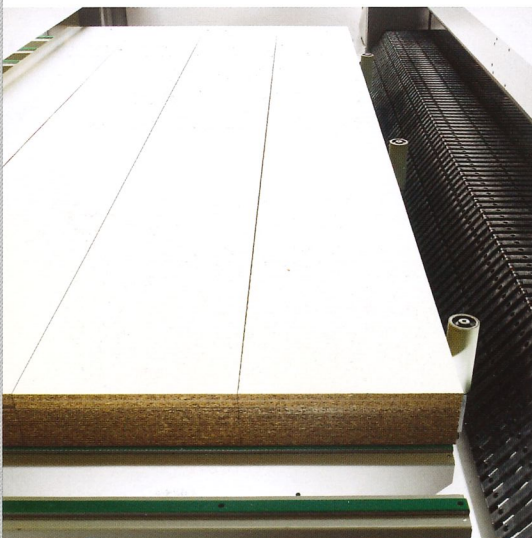
Robust front rip aligning devices align the panels against the pusher grippers before the respective cutting station.

La alineación frontal longitudinal es efectuada, antes de la relativa estación de corte, por robustos dispositivos que alinean los paneles contra las pinzas del empujador.

I refili longitudinali vengono evacuati dal piano macchina tramite una apposita botola completamente automatica

The disposal of rip trim cuts is performed by a fully automatic dumping table.

Los recortes longitudinales son evacuados de la superficie de la máquina a través de una específica trampilla completamente automática



I pacchi di strisce vengono selettivamente traslati in zona trasversale in funzione della logica di taglio elaborata dal Controllo Numerico.

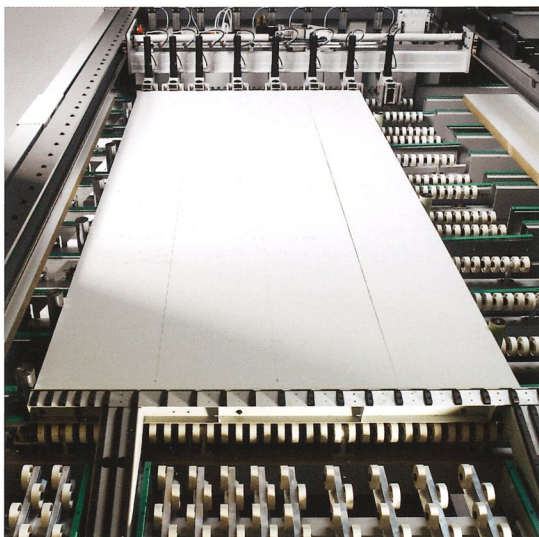
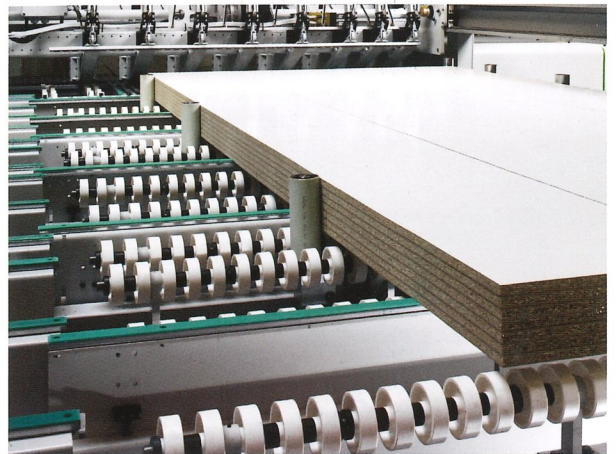
The stacks of strips are selectively transferred to the cross cut area according to the cutting cycle worked out by the Numeric Control.

Los paquetes de tiras son selectivamente trasladados a la zona transversal en función de la lógica de corte elaborada por el Control Numérico.

Il sistema di traslazione e movimentazione a doppia stazione trasversale e a doppio livello denominato SynchroLogic, in abbinamento alle pinze sollevabili dello spintore trasversale, permette di eseguire il ciclo macchina nel minor tempo possibile

The two independent cutting lines in combination with the double level transfer system, called SynchroLogic, and the cross pusher raisable grippers, grant the best possible work cycle performance.

El sistema de traslación y desplazamiento de doble estación transversal y de doble nivel denominado SynchroLogic, en combinación con las pinzas elevables del empujador transversal, permite efectuar el ciclo de máquina en el menor tiempo posible.



L'allineamento frontale trasversale è costituito da un apposito dispositivo che garantisce un perfetto allineamento dei pacchi di strisce contro le pinze dello spintore.

A front cross aligning device performs the perfect alignment of the stacks of strips against the pusher grippers.

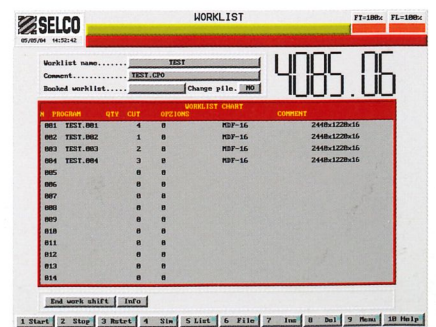
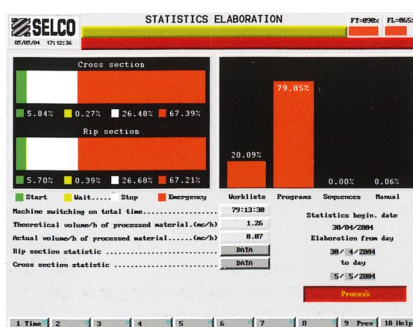
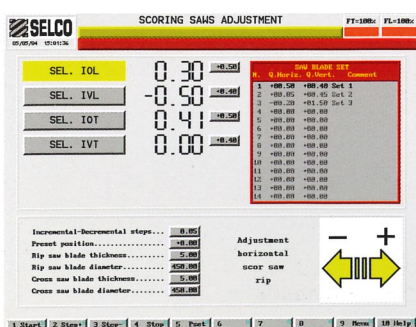
La alineación frontal transversal está constituida por un dispositivo específico que garantiza una alineación perfecta de los paquetes de tiras contra las pinzas del empujador.



Il Controllo Numerico su base PC permette il massimo dell'integrazione con l'ambiente ufficio. Infatti, grazie alla scheda di rete, è possibile inserirlo nel network aziendale per trasmettere e ricevere dati di lavorazione indipendentemente dallo stato della macchina. L'interfaccia operatore è estremamente semplice ed intuitiva anche per utenti non pratici di PC.

The PC-based Numeric Control grants maximum integration with the office environment. Thanks to its network card, it is in fact possible to link it to the company network system for work data exchange independently of the machine conditions. The operator interface is extremely simple and intuitive, even for unskilled PC users.

El Control Numérico sobre base PC permite el máximo de la integración con el ambiente de oficina. De hecho, gracias a la tarjeta de red, se puede introducir en la network de la empresa para transmitir y recibir datos de elaboración independientemente del estado de la máquina. La interfaz de operador es extremadamente simple e intuitiva incluso para aquellos usuarios que no sean expertos en el uso del PC.



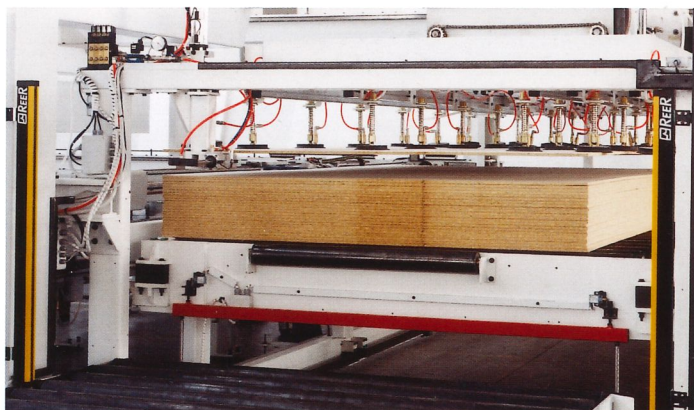
WNA 600 SynchroLogic

OPZIONALI OPTIONS OPCIONALES

Il prelievo di pannelli sottili viene eseguito tramite degli speciali punti di spinta oscillanti ed indipendenti che determinano l'altezza del pacco da prelevare adagiandosi alla sommità della pila. In questo modo viene conteggiato il giusto numero di fogli da caricare indipendentemente dalle ondulazioni della pila.

Thin boards are loaded by means of independent floating pushing points which determine the height of the stack to be taken over by positioning themselves on top of the stack. In this way it is possible to count the correct number of sheets to be loaded independently of stack waviness.

El transporte de tableros delgados se efectúa a través de los especiales puntos de empuje oscilantes e independientes que determinan la altura del paquete para transportar adaptándose a la cabeza de la pila. De este modo se cuenta el número justo de láminas para cargar independientemente de las ondulaciones de la pila.



Il dispositivo di carico a ventose, idoneo per pannelli con superfici estremamente delicate, permette di evitare lo strisciamento tra i singoli pannelli nella fase di carico.

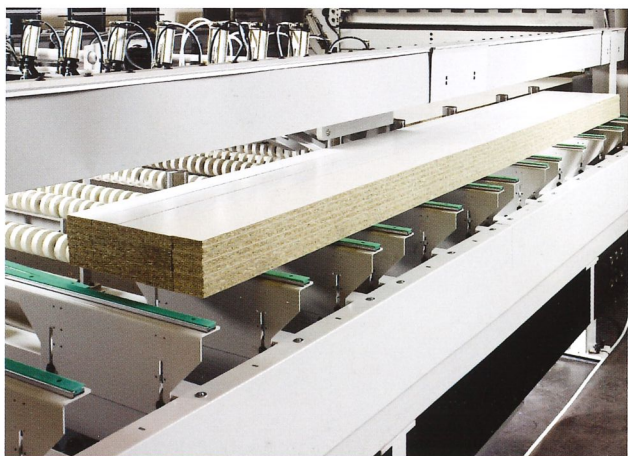
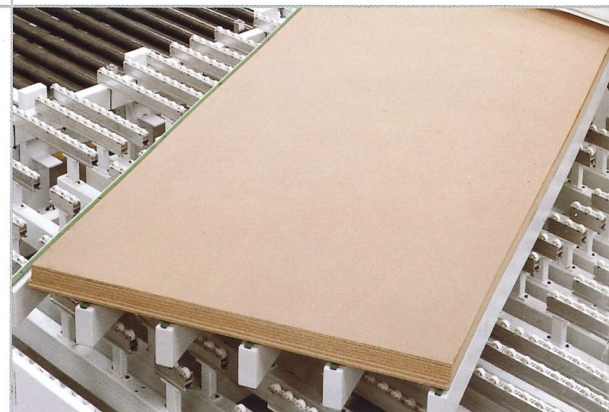
The vacuum loading with suction cups avoids sliding between boards during the loading cycle and is therefore suitable for materials with extremely delicate surfaces.

El dispositivo de carga con ventosas, idóneo para tableros con superficies extremadamente delicadas, permite evitar el arrastre entre cada uno de los tableros en la fase de carga.

La stazione rotante permette l'esecuzione di pretagli direttamente nella sezione longitudinale anziché in quella trasversale come avviene nella soluzione standard. Grazie alla sua particolare logica costruttiva (brevettata) il pacco di pannelli viene mantenuto allineato al punto zero di carico prima e dopo la rotazione.

The turning station allows the performance of head cuts directly in the rip cut area and not in the cross cut area as in the standard solution. Thanks to its special construction logic (patented) the stack of panels is always aligned to the zero point before and after the rotation.

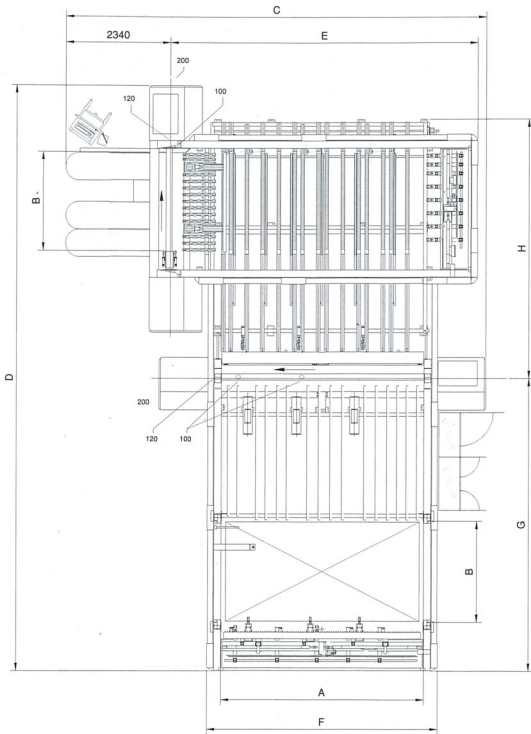
La estación rotante permite la ejecución de precortes directamente en la sección longitudinal en vez que en la transversal como sucede en la solución estándar. Gracias a su particular lógica constructiva (patentada) el paquete de tableros se mantiene alineado en el punto cero de carga antes y después de la rotación.



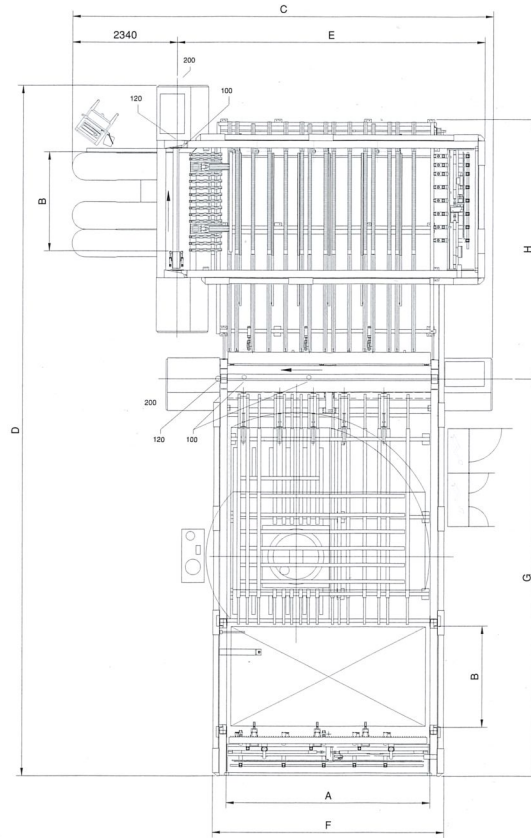
La stazione SIOS (Side Infeed and Outfeed Station) a lato della zona trasversale, permette di scaricare resti riutilizzabili dal ciclo macchina senza dover eseguire un apposito ciclo trasversale d'espulsione. La stessa può essere utilizzata anche per caricare pacchi di strisce di pannelli da sezionare trasversalmente.

The SIOS (Side Infeed and Outfeed Station) at cross section allows the unloading of cycle offcuts without performing a proper ejection cross cycle. The same station can be used for the loading of stacks of panel strips to be cross cut.

La estación SIOS (Side Infeed and Outfeed Station) al lado de la zona transversal permite descargar restos de elaboración del ciclo de máquina sin tener que efectuar un ciclo transversal de expulsión específico. La misma puede ser utilizada para cargar paquetes de tiras de tableros para seccionar transversalmente.



WNA 600 SynchroLogic



WNAR 600 SynchroLogic


Massima sporgenza lama <i>Max blade projection</i>	mm	132 - 145	inch	5.2 - 5.7
Máximo saliente sierra				
Motore lama principale <i>Main saw blade motor</i>	Hz/kW	50 / 18,5 - 24,5	Hz/HP	50 / 24.8 - 32.8
Motore sierra principale	Hz/kW	60 / 21,3 - 28	Hz/HP	60 / 28.6 - 37.5
Motore lama incisore <i>Scoring saw motor</i>	Hz/kW	50-60 / 2,2-2,6	Hz/HP	50-60 / 3-3.6
Motore sierra incisor				
Traslazione carro lame <i>Saw carriage traverse movement</i>		Brushless		Brushless
Traslación carro de sierras				
Velocità avanzamento carro lame <i>Saw carriage feed speed</i>	m/min	1 - 150	fpm	1 - 492
Velocidad de avance carro de sierras				
Velocità ritorno carro lame <i>Saw carriage return speed</i>	m/min	150	fpm	492
Velocidad de retorno carro de sierras				
Traslazione spintore <i>Pusher traverse movement</i>		Brushless		Brushless
Traslación empujador				
Velocità spintore <i>Pusher speed</i>	m/min	60	fpm	197
Velocidad empujador				

WNA 600 SynchroLogic

	4400 x 2200	5700 x 2200
A	4560	5760
B	2275	2275
C	9458	10658
D	13186	13186
E	6930	8130
F	5188	6388
G	6590	6590
H	5841	5841

WNAR 600 SynchroLogic

	4400 x 2200	5700 x 2200
A	4560	5760
B	2275	2275
C	9458	10658
D	15526	15526
E	6930	8130
F	5188	6388
G	8930	8930
H	5841	5841



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Seregno (Milano)
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 GROUP DEUTSCHLAND GMBH

Elchingen
Tel. +49 (0)7308 96060_Fax +49 (0)7308 960666
biesse.sued@biesse.de
Loehne
Tel. +49 (0)5731 744870_Fax +49 (0)5731 744 8711
biesse.nord@biesse.de

BIESSE GROUPE FRANCE S.A.R.L.

Chaponnay, Lyon
Tel. +33 (0)478 967329_Fax +33 (0)478 967330
commercial@biessefrance.fr - www.biessefrance.fr

BIESSE IBERICA WOODWORKING MACHINERY SL

Hospitalet, Barcelona
Tel. +34 (0)93 2631000_Fax +34 (0)93 2633802
biesse@biesse.es - www.biesse.es
Serranillos del Valle, Madrid
Tel. +34 (0)91 8103540

BIESSE GROUP UK LTD.

Daventry, Northants
Tel. +44 1327 300366_Fax +44 1327 705150
biesse.uk@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@telja.com
Service:
Tel. +46 (0) 471 25170_Fax +46 (0) 471 25107
biesse.scandinavia@ionstenberg.se

BIESSE AMERICA INC.

Charlotte, North Carolina
Tel. +1 704 357 3131_Fax +1 704 357 3130
sales@biesseamerica.com
www.biesseamerica.com

BIESSE CANADA INC.

Terrebonne, Québec
Tel. +1 450 477 0484_Fax +1 450 477 0284
sales@biessecanada.com
Mississauga, Ontario
Tel. +1 905 795 0220_Fax +1 905 564 4939
biesseto@sympatico.ca
Surrey, British-Columbia
Tel. +1 604 588 1754_Fax +1 604 588 1745
biesse@telus.net

BIESSE ASIA PTE. LTD.

Singapore
Tel. +65 6368 2632_Fax +65 6368 1969
mail@biesse-asia.com.sg

BIESSE INDONESIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Jakarta
Tel. +62 (0)21 52903911_Fax +62 (0)21 52903913
biesse@indo.net.id

BIESSE MALAYSIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Selangor
Tel. +60 (0)3 7554960_Fax +60 (0)3 7554960
biessekl@tm.net.my

BIESSE INDIA

Representative office of Biesse Asia Pte. Ltd
Bangalore
Tel. +91 (0)80 2352345/46_Fax. +91 (0)80 2352348
biesseindia@vsnl.net

BIESSE RUSSIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Moscow
Tel. +7 095 9565661_Fax +7 095 9565662
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

BIESSE UKRAINE

Representative Office of Biesse S.p.A.
Kiev
Tel. +380 (0)44 2386904_Fax +380 (0)44 5685829

BIESSE YUGOSLAVIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Belgrade, Serbia
Tel./Fax +381 11 550446
Tel./Fax +381 11 3554579
Tel./Fax +381 11 541241
biesseyu@eunet.yu

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
Melbourne, Victoria
Tel. +61 (0)3 9314 8411_Fax +61 (0)3 9314 8511
vic@biesseaustralia.com.au
Brisbane, Queensland
Tel. +61 (0)7 3390 5922_Fax +61 (0)7 3390 8645
qld@biesseaustralia.com.au
Adelaide, South Australia
Tel. +61 (0)8 8352 7077_Fax: +61 (0)8 8443 4950
sa@biesseaustralia.com.au
Malga, Western Australia
Tel. +61 (0)8 92485677_Fax: +61 (0)8 9248 5199
wa@biesseaustralia.com.au

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD

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

BIESSE MIDDLE EAST

Tel. +39 335 7455674
biessemiddleeast@biesse.it

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Biesse Spa reserves the right to carry out modifications to its products and documentation without prior notice. The proposed images are only indicative.

Biesse Spa se reserva el derecho de aportar modificaciones ya sea sobre los productos como sobre la documentación, sin ningún preaviso. Las imágenes propuestas son indicativas.

www.biesse.com