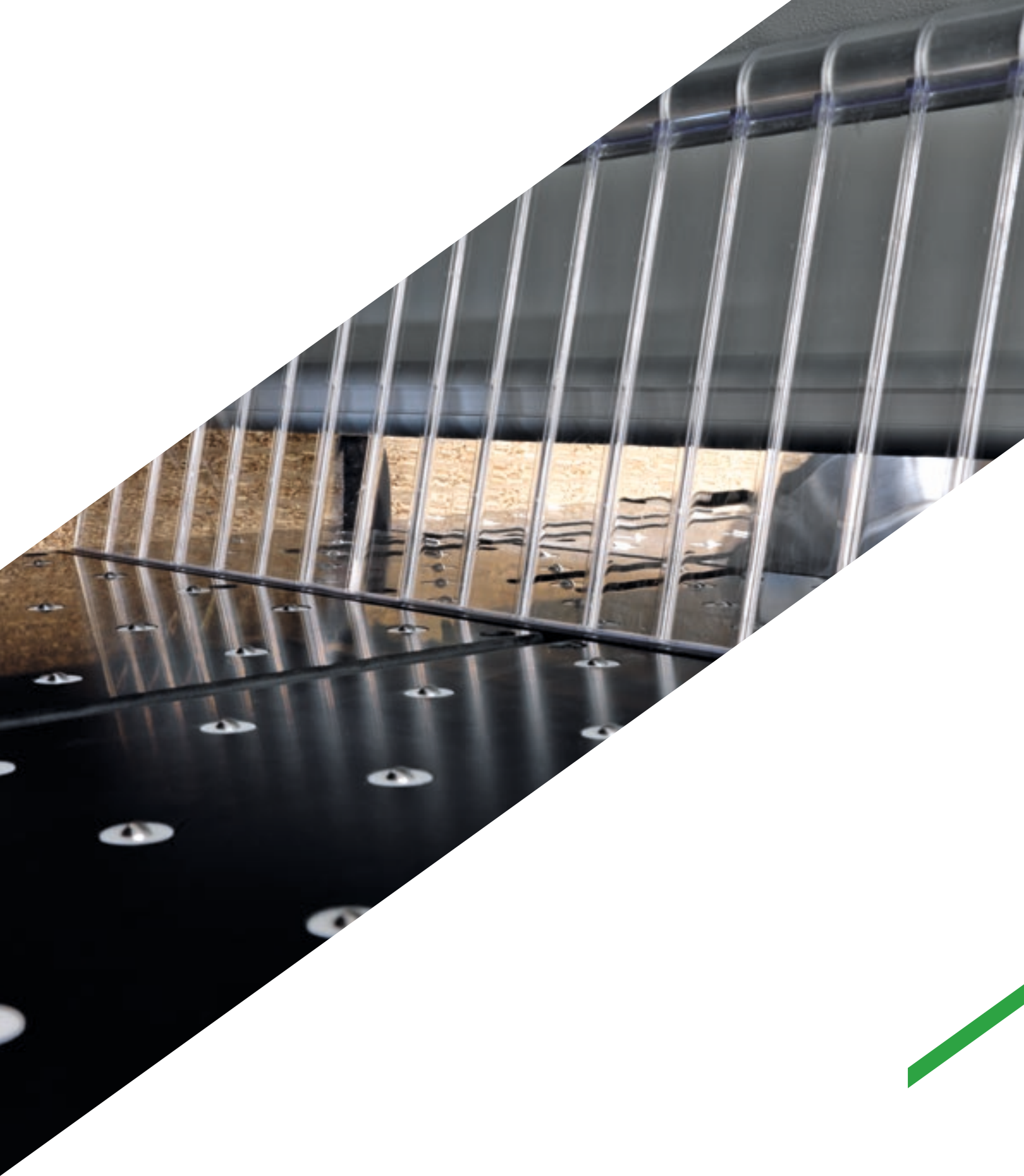
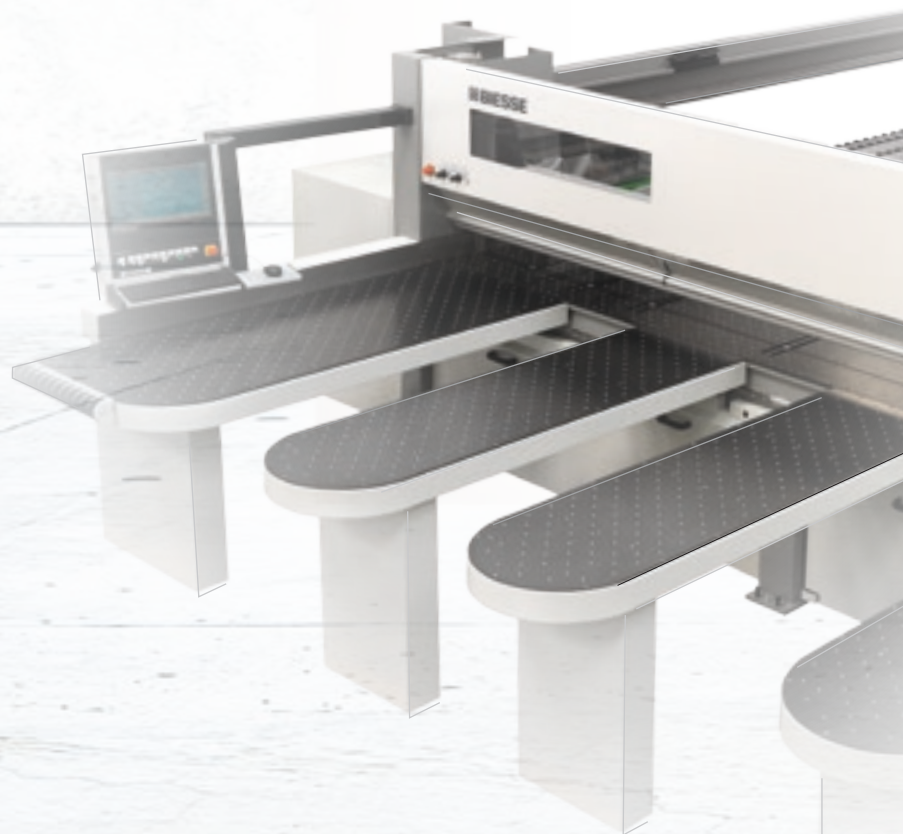


# **BIESSE SELCO WN 6**

Centres de sciage à commande numérique



Quand compétitivité  
signifie qualité optimale  
d'usinage



Made **In** Biesse

## Le marché requiert

un changement dans les procédés de production permettant **d'accepter le plus grand nombre de commandes possibles** tout en maintenant de hauts standards de qualité, la personnalisation des pièces produites avec des **délais de livraison rapides et fiables** et répondant aux exigences des clients les plus créatifs.

## Biesse répond

par **des solutions technologiques** qui valorisent et supportent les compétences techniques et les connaissances des procédés et des matériaux. **SELCO WN 6** est le résultat d'un projet développé avec des technologies ultramodernes, en adoptant des solutions techniques révolutionnaires qui permettent d'accroître le rendement et la qualité globale des usinages. SELCO WN 6 est une gamme de scies à débit à la ligne de coupe extrêmement performante, conçue et réalisée pour la production de lots de moyennes dimensions.

- ✓ **Haute qualité et précision de la coupe.**
- ✓ **Réduction des temps d'outillage.**
- ✓ **Augmentation de la productivité jusqu'à 40%.**
- ✓ **Des solutions technologiques pour toutes les exigences d'usinage.**

Le résultat de la recherche  
technologique pour  
des performances  
de haut niveau



**SELCO WN 6**

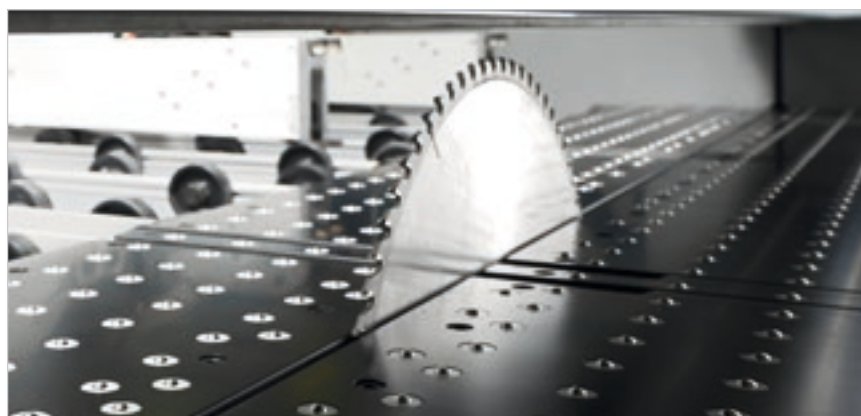
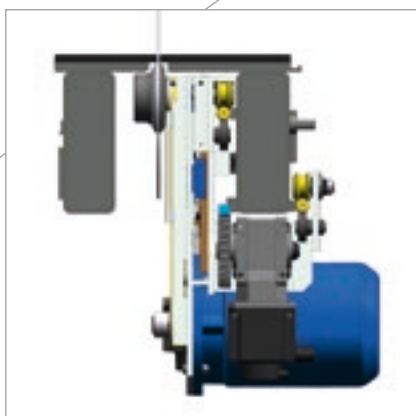
Centres de sciage à commande numérique



# Qualité de coupe



Stabilité parfaite grâce à la structure solide en acier du **bâti** soutenu par des supports robustes. Les rails de guidage du chariot porte-lames sont positionnés sur la même poutre afin d'assurer un parallélisme parfait et une rectitude optimale de ces derniers.



L'excellent équilibrage du chariot porte-outil, dû à la conformation du bâti et au positionnement des rails et des roulettes de guidage, garantit une absence totale de vibrations de la lame et un mouvement extrêmement linéaire du chariot.

Qualité maximum du produit fini grâce à la table à coussin d'air pour le déplacement de matériaux délicats. Cette caractéristique garantit une propreté permanente de la table juste à côté de la lame.

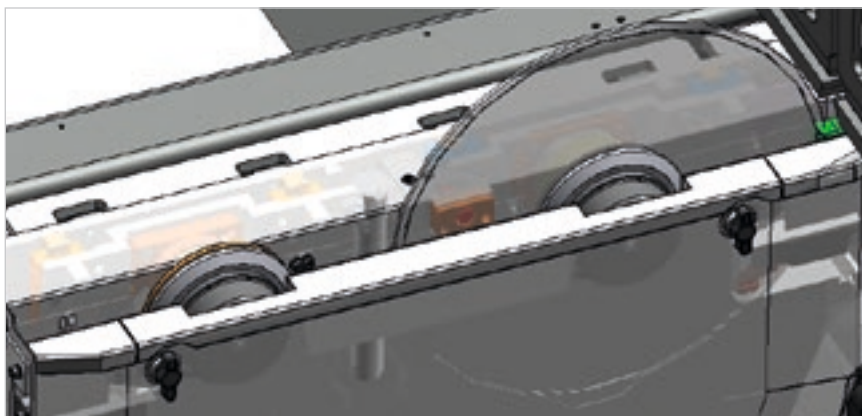


Le dépassement de la lame principale et l'ouverture du presseur sont automatiquement réglés par le contrôle numérique en fonction de l'épaisseur de la pile à scier, afin d'obtenir la meilleure qualité de coupe dans toutes conditions de travail.





La **montée des lames** est gérée par moteur Brushless et par un système à vis à billes. Ce système garantit un réglage précis et rapide du dépassement de la lame.



Le **dispositif anti-inclinaison** contrôle la position et le nombre de tours de la lame en intervenant sur la vitesse d'avancement. Qualité maximale de la coupe, augmentation de la durée de vie de la lame et coûts d'entretien réduits.



La pression homogène et contrôlée sur la pile de panneaux est garantie par le **presseur** à structure à élément simple.



**Système de fermeture de la ligne de coupe** pour éviter la chute des déchets longitudinaux.

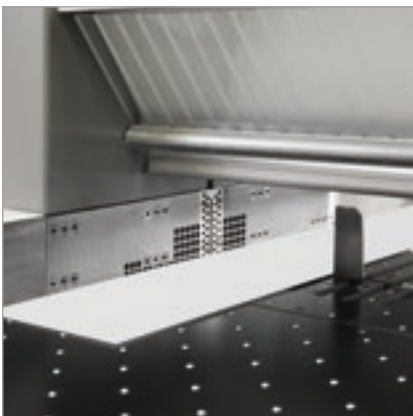
# Précision de la coupe



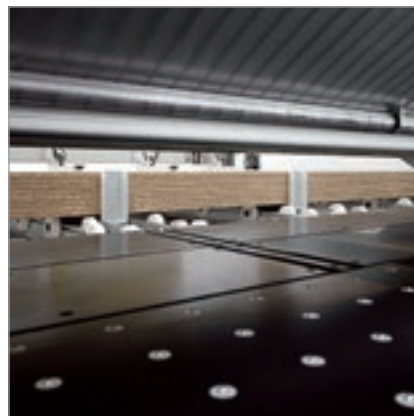
Positionnement précis et rapide des panneaux pour un maximum de précision de coupe grâce au **chariot pousseur** très robuste actionné par un moteur brushless. Le plan de guidage sous le pousseur est équipé de roulettes libres et indépendantes afin d'éviter de rayer les panneaux aux surfaces délicates.



Les **pinces**, indépendantes et autonive-lantes, garantissent un blocage tenace de la pile de panneaux. Leur structure particulière et la logique de la machine permettent l'expulsion complète des piles de panneaux sciés en dehors de la ligne de coupe, ce qui facilite à la fois leur déplacement et le déchargement des chûtes.



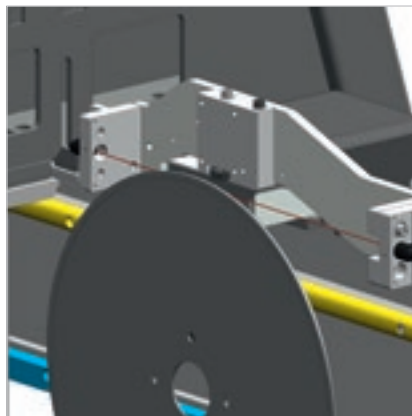
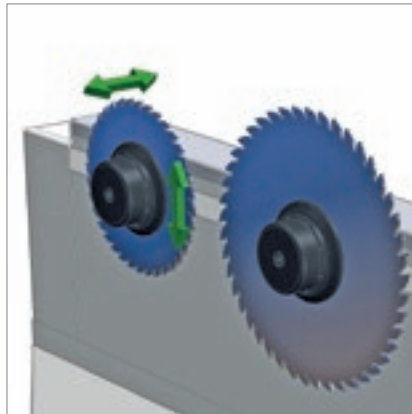
Alignement parfait de panneaux même très minces et/ou flexibles pour réduire au minimum le temps de cycle grâce à la **butée d'alignement latéral** intégrée au chariot porte-lames.



De **puissants aligneurs frontaux** alignent la pile de panneaux contre les pincettes du pousseur.



# Réduction des temps d'outillage



Paramétrage rapide et précis des outils grâce au réglage électronique de l'inciseur par le biais du **dispositif Digiset**. Le système prévoit la mémorisation et le rappel des positions d'alignement du jeu de lames.



**Alignement automatique de l'inciseur.** Le système breveté est en mesure d'aligner automatiquement l'inciseur sur la nouvelle lame en quelques secondes. Il permet de réduire les temps d'installation, les coupes d'essai et la possibilité d'erreur avec une augmentation de la productivité et une réduction des coûts de gestion de l'affûtage.

**Système Quick Change**, breveté, pour le débloqué rapide des lames sans outils.

# Réduction des temps de chargement des panneaux

**Sur demande sont disponibles de solutions spéciales permettant le déplacement des piles et l'introduction/ évacuation des panneaux.**



La table élévatrice est constituée d'une structure robuste équipée d'emplacements spéciaux permettant le chargement direct de la pile.



Des voies à rouleaux libres ou motorisés permettent le chargement et l'éventuel déchargement latéral ou postérieur des piles de panneaux.



Table à rouleaux à deux niveaux. Grâce à l'encombrement réduit qui se développe en hauteur, la table à rouleaux à deux niveaux permet d'optimiser les espaces et de s'adapter parfaitement aux usines où il n'est pas possible d'installer deux transports à rouleaux au sol.



La station tournante, brevetée, permet de tourner la pile de panneaux tout en maintenant l'alignement au point zéro avant et après rotation.



Dispositif de blocage des pièces évitant la décomposition de la pile en cours de rotation.



Dispositifs de préalignement transversal de la pile directement sur la station tournante.

# Des solutions de chargement compactes et intégrées

**Préservation maximale des surfaces des panneaux délicats, évite les éraflures.**

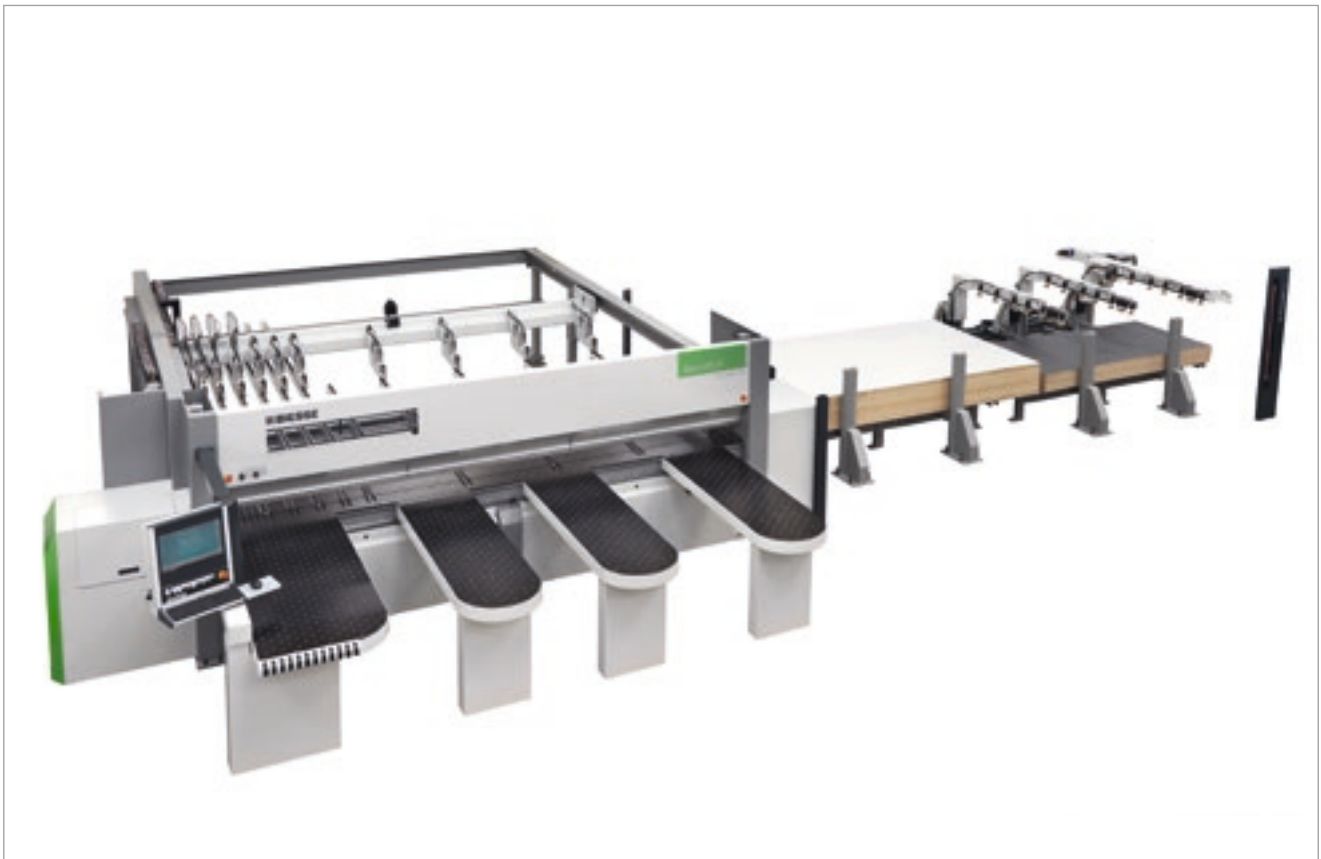
Le chargeur automatique **X Feeder** charge les panneaux à découper dans la machine de manière complètement automatique grâce à un système de bras à ventouses.

Solution compacte et ergonomique qui s'adapte facilement aux contextes de production en maintenant les encombrements réduits et en optimisant le flux de production.



L'opérateur dispose d'une ou plusieurs piles de matériel toujours prêt avec la possibilité de sélectionner la pile à prélever. Configurable avec 2 ou 3 bras suivant les caractéristiques des matériaux

Il s'adapte automatiquement aux différents formats de panneaux grâce au positionnement automatique des ventouses en fonction de leur taille.



# Accroissement de la capacité productive

## Augmentation de la capacité productive pour des productions efficaces et personnalisées.

La parfaite intégration dans le système Twin Pusher permet un chargement des panneaux en temps masqué: la nouvelle pile se compose pendant que le pousseur auxiliaire usine la dernière bande.



Utilisation extrêmement simple et intuitive grâce à la gestion d'un seul point de commande à travers le contrôle de la machine sans besoin d'un superviseur.



# Étiquetage au maximum de l'efficacité

Le chargeur X Feeder L permet l'étiquetage des panneaux de manière automatique avant le chargement en machine, y compris pour les panneaux superposés.



**Détection automatique de la position du panneau en position de chargement pour un étiquetage bien effectué et précis.**



La tête d'application tournante (0-90°) est capable de suivre l'orientation de la pièce.



# Personnalisation compétitive

Biesse Systems est un groupe d'experts des processus de production à large échelle qui propose des cellules et des équipements intégrés capables d'optimiser la compétitivité des clients en associant les exigences de la production de masse et les hauts niveaux de personnalisation des produits finis demandés par le consommateur final.





## PRODUCTION LINES

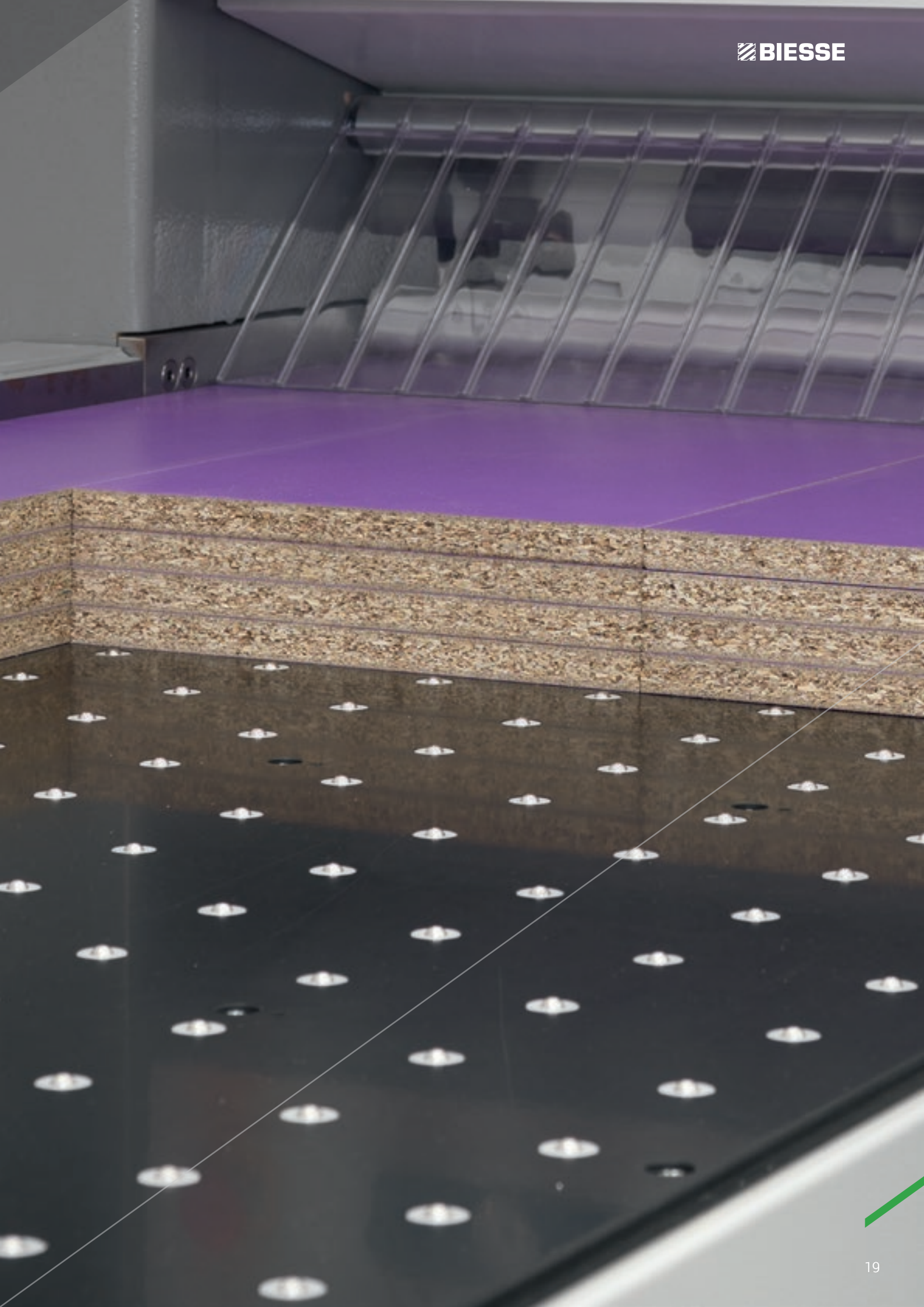
Réalisation "sur mesure" d'usines clés en main, intégration de solutions Biesse Group avec logiciel et machines complémentaires, plus de 300 équipements installés dans le monde. Binôme parfait entre expérience Biesse Group et génie italien.

# Deux scies à panneaux en une

Le Twin Pusher, brevet exclusif pour toutes les scies à panneaux Biesse, est constitué de deux pousseurs complémentaires. La présence d'une butée supplémentaire permet la coupe indépendante de bandes mesurant jusqu'à 600 mm de largeur.

## TWINPUSHER

Augmentation de la productivité jusqu'à 40%, gestion optimale des pics de production et retour sur investissement avant la fin de la première année. Binôme parfait entre optimisation Biesse et génie italien.



# Augmentation de la productivité jusqu'à 40%

**Deux stations de coupe indépendantes sur une seule scie à débit.**



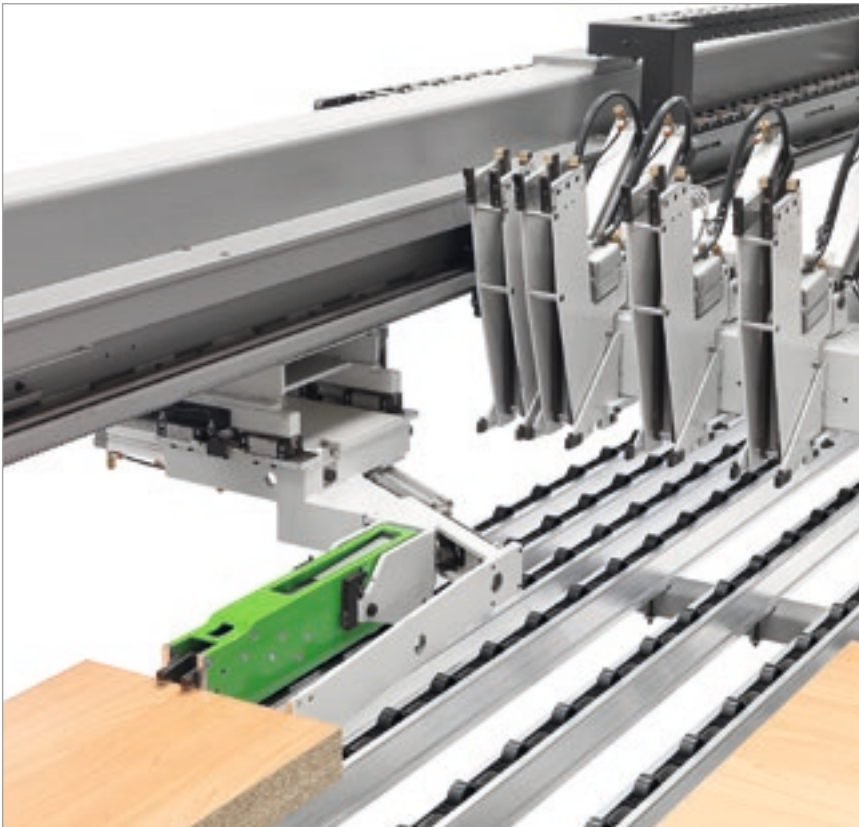
Pousseur auxiliaire composé d'une pince à positionnement latéral à contrôle numérique. La présence d'une butée supplémentaire permet la coupe indépendante de bandes mesurant jusqu'à 600 mm de largeur.



Coupe transversale différenciée également sur les bandes étroites.

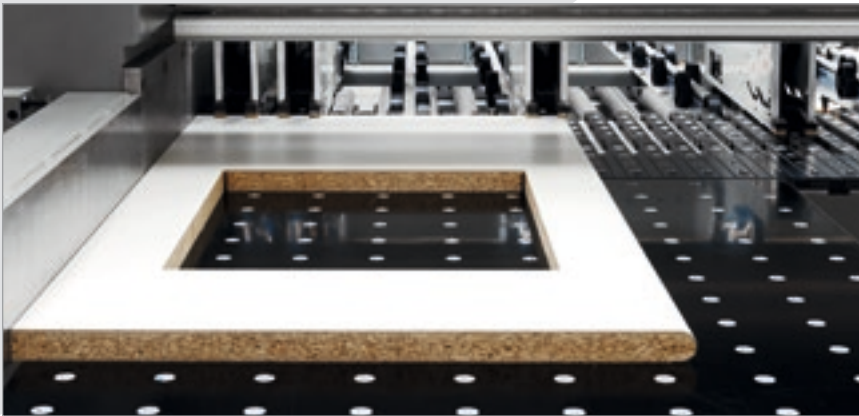


Coupe transversale et longitudinale effectuée en un seul cycle de travail.

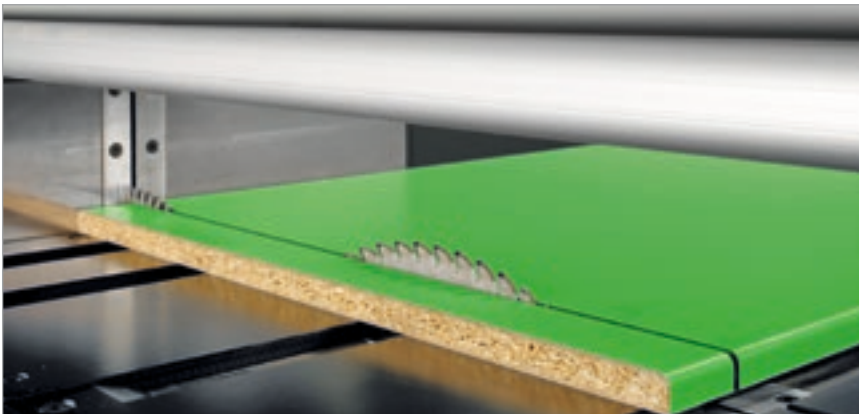


Coupe transversale de la dernière bande avec avance de la charge puis rotation de la pile de panneaux suivante.

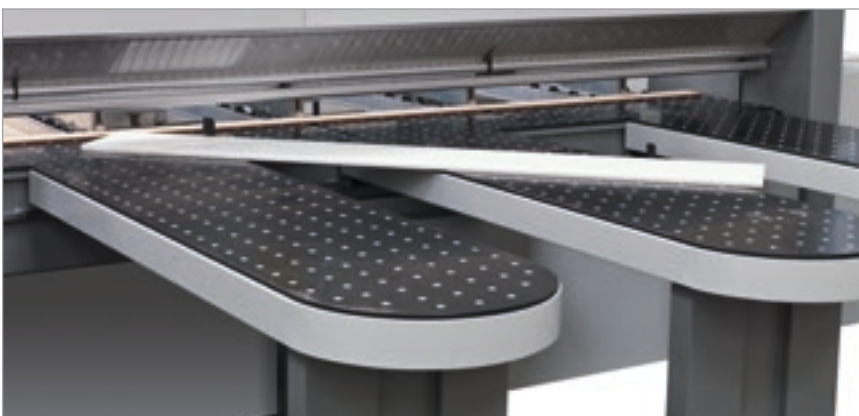
# Des solutions technologiques pour toutes les exigences d'usinage



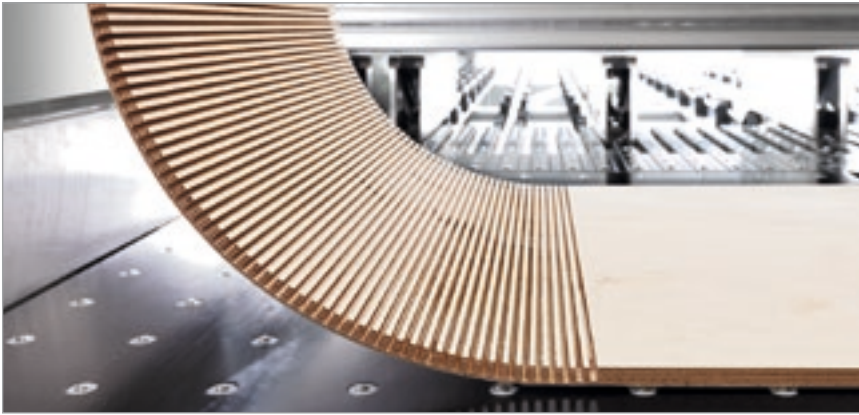
Des logiciels pour exécuter des coupes fenêtre sur panneaux. Les schémas peuvent être mémorisés sur le contrôle numérique.



Fonction PFS pour l'exécution de coupes de panneaux soft et postformés. Un programme spécial du contrôle numérique assure une incision parfaite aussi bien du point d'entrée que du profil de sortie, ce qui permet d'éviter des éclats de matériaux fragiles et délicats (breveté).



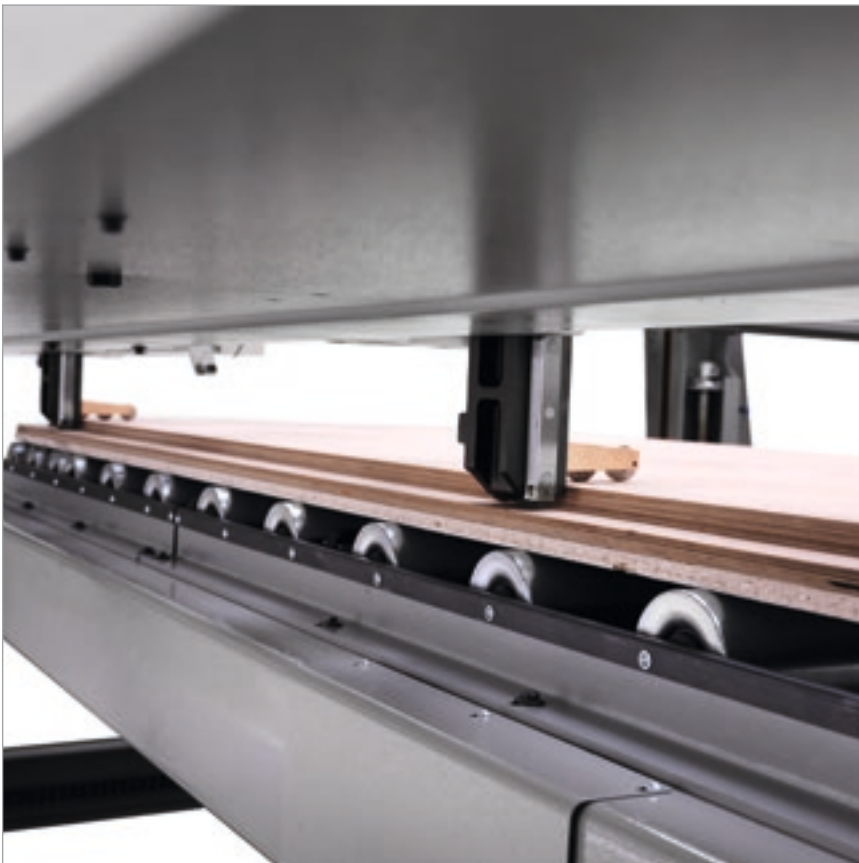
Dispositif automatique pour l'exécution de coupes inclinées.



**Système pour l'exécution automatique de rainurages** dont la largeur peut être programmée à travers le contrôle numérique. La profondeur de la rainure peut être réglée manuellement de l'extérieur du corps machine et avec les lames en mouvement, ou au moyen d'un dispositif électronique.



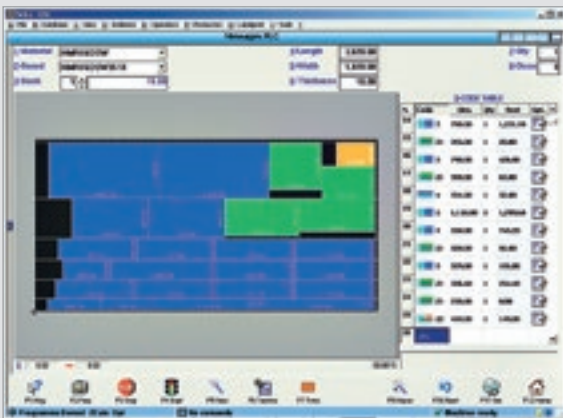
**Pinces avec butées spécifiques** pour la coupe de piles de matériaux nobles à bords saillants.



Des panneaux de fine épaisseur peuvent être chargés depuis la table élévatrice en employant **des points de poussée oscillants spéciaux à contrôle électronique**. Une logique spécifique de prélèvement associée à des groupes d'arrêt (brevetés) permet d'éviter l'entraînement éventuel par frottement de panneaux minces ne faisant pas partie de la pile à prélever.

# Simplicité et fonctionnalité

Le **contrôle numérique OSI (Open Selco Interface)** garantit la gestion entièrement automatique de schémas de coupe et optimise les mouvements des axes (chariot pousseur, chariot porte-lames et aligneur latéral). Il assure le dépassement correct de la lame par rapport à la pile de coupe et calcule la vitesse la plus appropriée de la coupe en fonction de la hauteur de la pile et de la largeur des chûtes, contribuant ainsi à obtenir toujours la meilleure qualité de coupe.



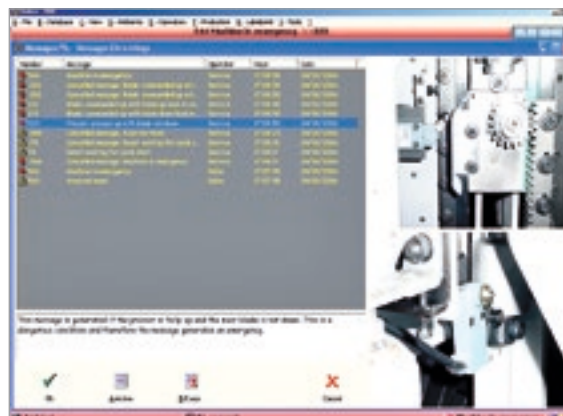
Programmation facile des schémas de coupe.



Simulation graphique en temps réel avec messages et informations pour l'opérateur.

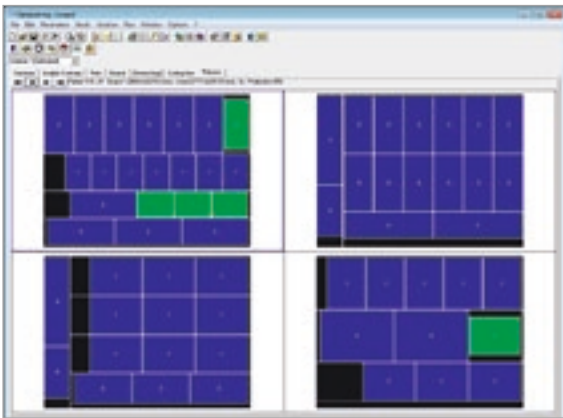


Programme interactif pour l'exécution facile et rapide de coupes et des rainures même sur des panneaux de récupération.



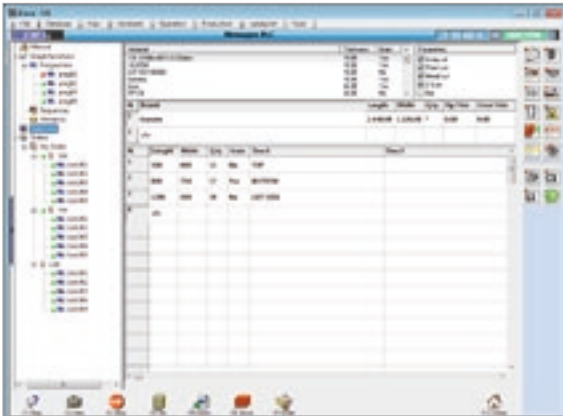
Un programme efficace de diagnostic et de recherche des pannes fournit des informations complètes (photos et textes) afin de garantir une résolution rapide de problèmes éventuels.





### OptiPlanning.

Logiciel d'optimisation des schémas de coupe, traités de façon à minimiser le coût total d'usinage en fonction à la fois du coût réel du matériau et du temps de coupe. Les listes de coupe peuvent être paramétrées manuellement (Data input) ou importées via des fichiers ASCII (Data import).



### Quick Opti.

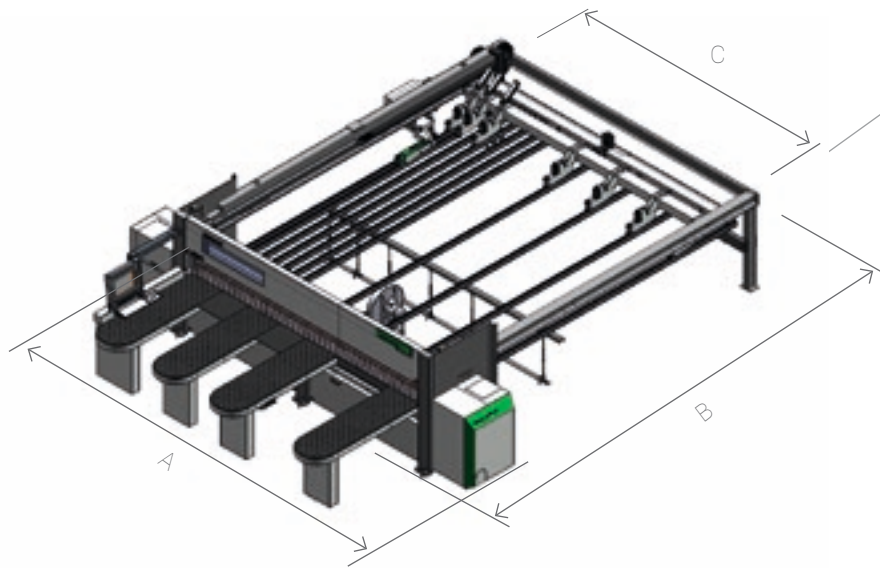
Logiciel simple et intuitif pour l'optimisation des schémas de coupe directement sur la machine.



### Étiquetage.

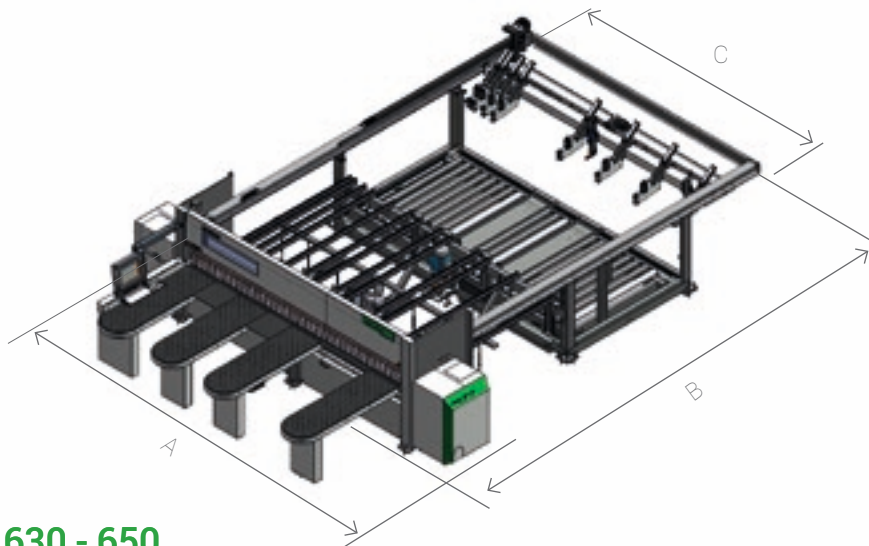
Un logiciel spécial permet de créer des étiquettes personnalisées et de les imprimer en temps réel à bord de la machine. Les informations disponibles peuvent également être imprimées comme code à barres.

# Données techniques



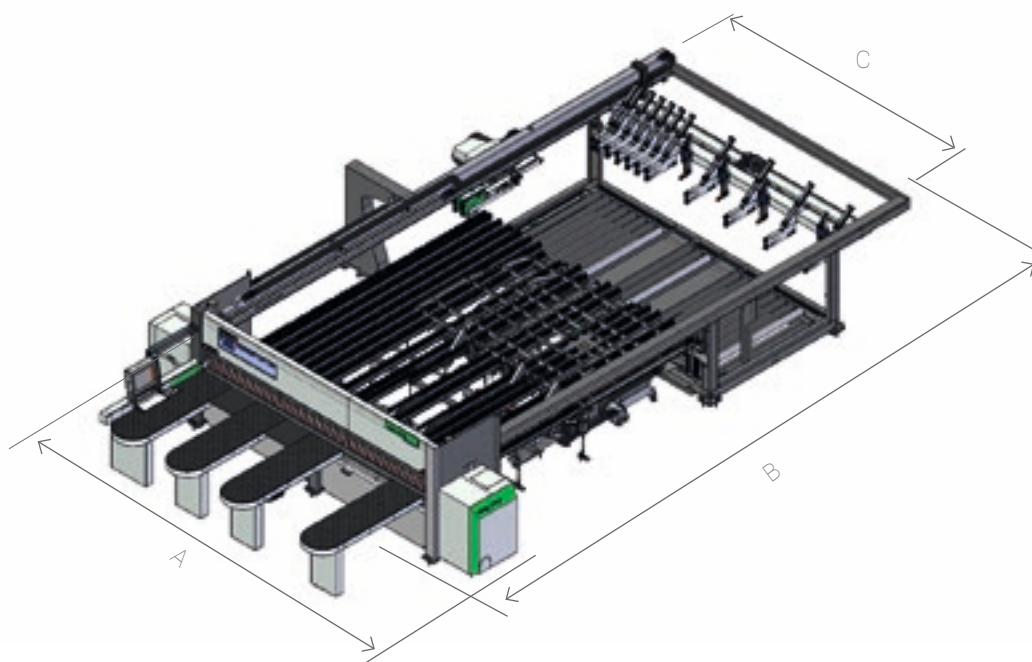
**WN 610 - 630 - 650**

	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
Dépassement maximum lame	mm	95	108	123
Moteur lame principale	kW/Hz	15,0-17,3/50-60	18,5-21,3/50-60	
Moteur lame graveur	kW/Hz	2,2-2,6/50-60		
Déplacement chariot porte-lames		brushless		
Vitesse chariot porte-lames	m/min	0-140		
Déplacement pousseur		brushless		
Vitesse pousseur	m/min	90		

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent représenter des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique de surface pondéré A (Lp<sub>fA</sub>) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes L<sub>pa</sub>=83dB(A) L<sub>wa</sub>=106dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (L<sub>pA</sub>) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (L<sub>WA</sub>) pendant le façonnage sur machine avec pompes à cames L<sub>wa</sub>=83dB(A) L<sub>wa</sub>=106dB(A) Incertitude de mesure K dB(A) 4

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs de niveau sonore indiquées se réfèrent à des niveaux d'émission et ne représentent pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour établir si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou pas. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel la force de travail est sujette comprennent la durée d'exposition, les caractéristiques du local de travail, d'autres sources de poussière et de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus adjacents. Quoi qu'il en soit, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.

# Service & Pièces Détachées

Coordination directe et immédiate entre Service & Pièces Détachées des demandes d'intervention.  
Assistance Client avec un personnel Biesse dédié disponible au siège et/ou auprès du client.

## Biesse Service

- ✓ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ✓ Centre de formation des techniciens Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ✓ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ✓ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ✓ Mise à jour du logiciel.

500 / techniciens Biesse en Italie et dans le monde.

50 / techniciens Biesse opérant en téléservice.

550 / techniciens Distributeurs certifiés.

120 / cours de formation multilingues réalisés chaque année.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et les services après-vente à travers deux divisions spécifiques : Biesse Service et Biesse Pièces Détachées.

Il peut compter sur un réseau mondial et sur une équipe hautement spécialisée afin d'offrir partout dans le monde des services d'assistance et des pièces de rechange pour les machines et les composants sur site et en ligne 24/24h et 7/7 jours.



## Biesse Pièces Détachées

- ✓ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ✓ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ✓ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ✓ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatiques.

87% / de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

95% / de commandes exécutées dans les délais établis.

100 / techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500 / commandes gérées chaque jour.

# Made **With** Biesse

## La technologie Biesse accompagne la croissance de Stechert

“Sur ces chaises s’assied le monde entier”, c’est la devise du Groupe Stechert qui peut être effectivement comprise au sens propre. La petite entreprise manufacturière qui, il y a 60 ans, produisait des moulures de landaus, des menuiseries et serrures de porte, est devenue aujourd’hui l’un des plus importants fournisseurs internationaux de chaises contract et de bureau mais aussi de meubles en acier tubulaire. Depuis 2011, elle collabore avec WRK GmbH, spécialiste international pour les structures à podium, les sièges pour salles de conférence et tribunes, liée à Stechert à travers leur société commerciale commune STW. Pour les responsables de Stechert, toutefois, l’excellent résultat obtenu n’est pas une raison pour se reposer sur ses lauriers. Au contraire, la société investit énormément dans le site de Trautskirchen pour rendre sa production encore plus efficiente et rentable. En recherchant un nouveau partenaire pour les outillages, les responsables de l’entreprise ont choisi le producteur italien Biesse. “Pour le projet, nous avons choisi des outillages qui ont déjà certaines options et qui sont équipés pour les fonctions d’automation”, explique Roland

Palm, directeur régional de Biesse. Un cycle productif efficient a été créé où les opérateurs ont été en mesure de donner le maximum après une brève formation. Au début de la production, se trouve un centre de sciage et une ligne de découpe “WNT 710”. “Parce que”, explique l’ébéniste qualifié Martin Rauscher, “nous souhaitons pouvoir travailler des panneaux mesurant jusqu’à 5,90 mètres afin de réduire au maximum les déchets.” Les panneaux rectangulaires normaux pour tables ou les panneaux de mur sont transportés directement vers la plaqueuse de chants “Stream” avec la technologie “AirForceSystem”. La plaqueuse de chants Biesse est équipée d’un groupe qui active le matériel des bords stratifié non plus avec un rayon laser mais avec propulsion d’air chaud pour obtenir “zéro joints”. “La qualité n’a rien à envier au système laser, au contraire: avec une puissance d’alimentation de 7,5 kW, les coûts par mètre carré sont beaucoup plus bas”, souligne le directeur régional Biesse. “Nous souhaitons être équipés quand nous façonnons nous-mêmes les menuiseries et nous devons donc calibrer les panneaux” affirme Martin Rauscher,

“C’est la même chose évidemment pour le bois massif et les panneaux multiplex, qui nécessitent un biseautage avant d’être peints dans une entreprise externe. La ponceuse “S1” Biesse est utilisée pour les deux types de façonnage. Pour pouvoir affronter les exigences du futur, dans l’usine de Trautskirchen se trouvent aussi deux centres d’usinage à contrôle numérique de Biesse: une “Rover C 965 Edge” et une “Rover A 1332 R”, qui se complètent parfaitement. Le groupe Stechert souhaite renforcer aussi la vente de solutions innovantes pour finitions internes avec des systèmes complets pour murs, plafonds, sols et mezzanines. Pour la coupe des panneaux le groupe a acheté une “Sektor 470”. Pour les façonnages ultérieurs à géométrie, rainure et ressort ainsi que pour les perçages et fraisages superficiels, il existe deux centres d’usinage Biesse, une “Arrow” pour les applications nesting, une “Rover B 440” et récemment aussi une machine à 5 axes, le centre d’usinage “Rover C 940 R” permettant de réaliser surtout des panneaux pour murs et plafonds élaborés de façon tridimensionnelle.

Source : HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



# Biesse Group

In

1 groupe industriel, 4 secteurs d'activité et 8 sites de production.

How

14 M€/an en R&D et 200 brevets déposés.

Where

33 filiales et 300 agents et revendeurs sélectionnés.

With

clients dans 120 pays, fabricants d'ameublement et design, portes et fenêtres, composants pour le bâtiment, le secteur nautique et aérospatial.

We

3.000 salariés dans le monde.

**Biesse Group** est une multinationale leader dans la technologie pour le façonnage du bois, du verre, de la pierre, du plastique et du métal.

Fondée à Pesaro en 1969 par Giancarlo Selci, elle est cotée en bourse dans le segment STAR depuis juin 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

