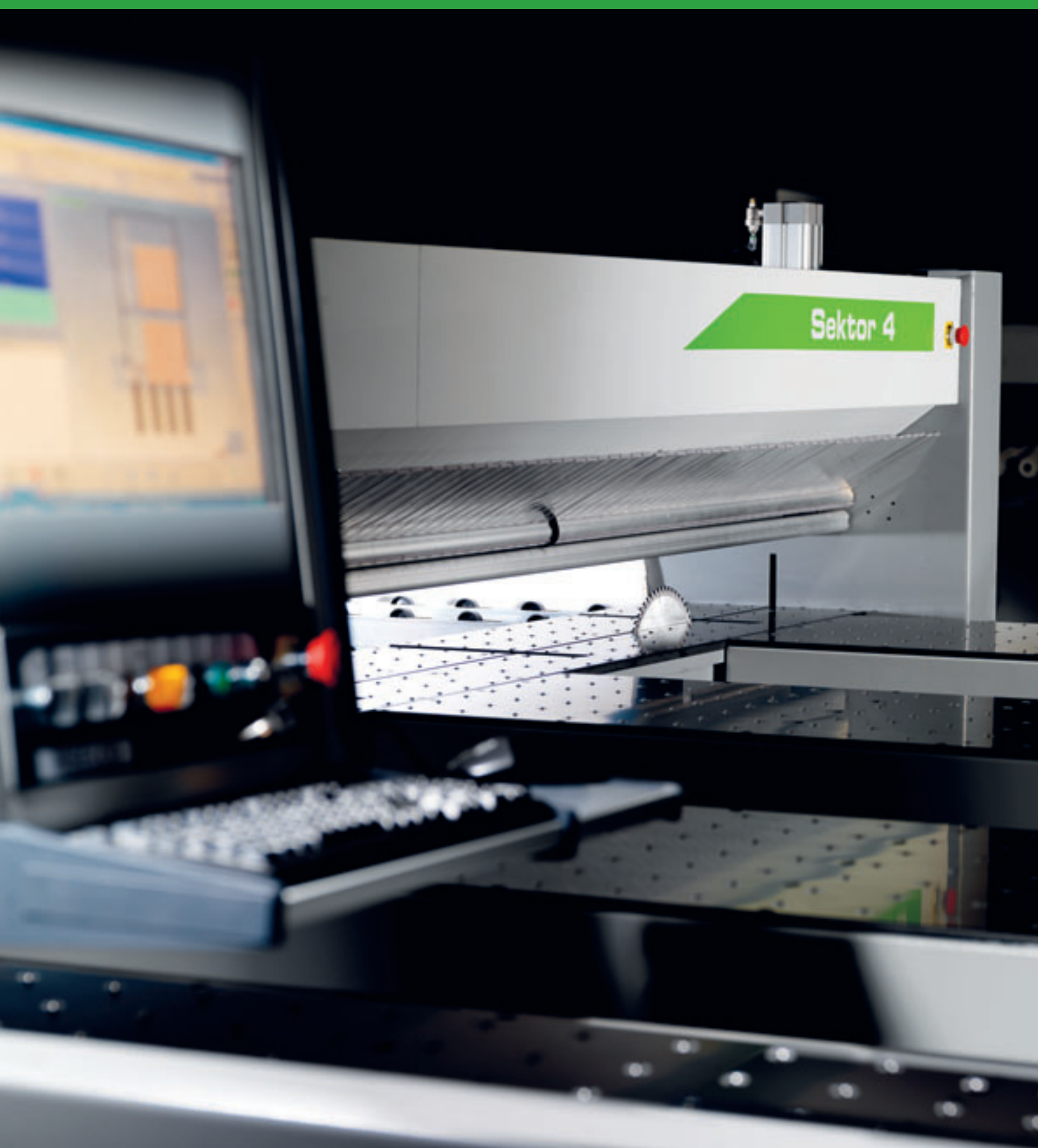


Sektor 4 series

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



Sektor 4 series

Easy sizing

Le sciage facile

Einfacher Zuschnitt

New SEKTOR 4 series is designed and manufactured by SELCO, the brand within Biesse Wood Division specialized in panel cutting since 1989. This NC controlled beam saws series contains technology solutions that make it suitable for small to medium sized companies as well as special departments of medium to large companies, thanks to its easy to use controls, axes speed and precision and to its sturdy construction.

The series is composed by two models, Sektor 450 and 470, which differ in the maximum blade projection. Both models can be configured in their hardware and software aspects to suit any need.

La nouvelle série SEKTOR 4 a été étudiée et produite par SELCO, la marque de Biesse Wood Division spécialisée dans la découpe du panneau depuis 1989. Pour cette nouvelle série de centres de sciage à contrôle numérique pensée pour les petites et moyennes industries, ont été intégrées des solutions technologiques capables d'adapter cette machine à certains services spéciaux des grandes entreprises ou à des cellules productives destinées aux hors mesures, grâce à sa simplicité d'utilisation, la vitesse et la précision des axes contrôlés ainsi qu'à sa mécanique robuste.

Die neue SEKTOR 4 Serie wird entwickelt und hergestellt von SELCO, di Marke innerhalb der Biesse Wood Division, spezialisiert auf Plattenanteilen seit 1989. Diese NC-gesteuerte Druckbalkensäge beinhaltet Technologie-Lösungen die die Maschine an Klein- und Mittelbetriebe genauso anpassen wie an Sonderfertigungen in Mittel- und Großbetrieben, dank der einfach zu bedienenden Steuerung, der Achsgeschwindigkeiten, der Präzision und der stabilen Konstruktion. Die Serie umfasst zwei Model, Sektor 450 und 470, welche sich im Sägeblattüberstand unterscheiden. Beide Modelle können in Hardware- und Softwareanforderungen auf jede Anwendung konfiguriert werden!



Sektor 450



Sektor 470



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 il a été possible d'optimiser et d'améliorer encore plus 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.

Sektor 4 series

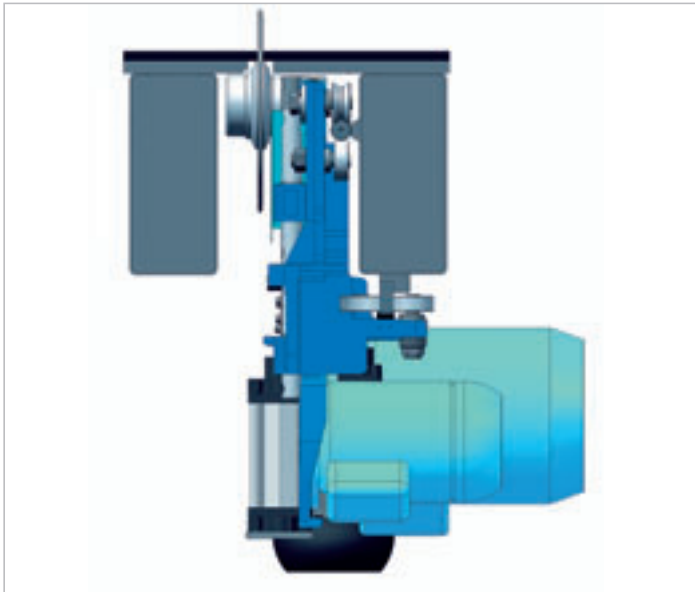
Cutting line
Axe de coupe
Schnittlinie



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, spannungsfrei geschweißt 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.

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.

Der spezielle Grundmaschinenaufbau, die Position der Rundführungen und Führungswagen sorgen für eine optimale Gewichtsverteilung des Sägewagens. Die Absorption der Sägeblattvibrationen wird durch die obere Führung (geschliffen und gehärtet) gewährleistet, die in kurzem Abstand neben der Hauptsägespindel montiert ist.

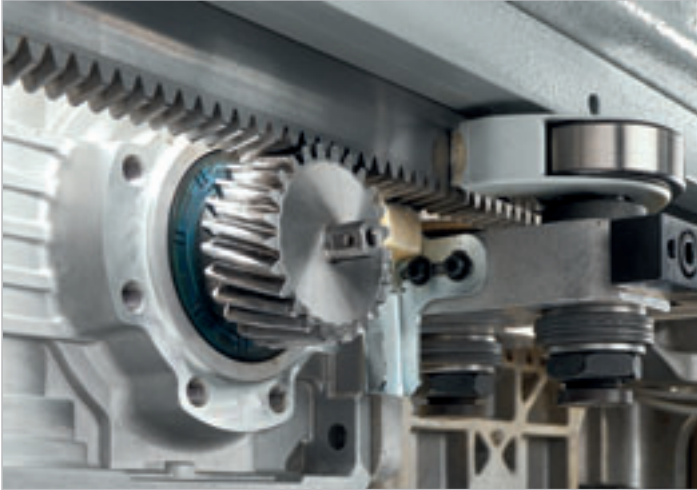


The main saw blade projection is automatically adjusted by the numerical control in relation to the thickness of the stack to be cut, thus obtaining the best cutting quality under any working condition. On the Sektor 450 K1 model the saw blade projection is automatically adjusted in two steps.

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. Sur la Sektor 450 K1 le dépassement de la lame automatique se fait sur deux niveaux.

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. Auf der Sektor 450 K1 wird der Sägeblattüberstand automatisch in 2 Stufen gewählt.

Saw carriage Axe de coupe Schnittlinie



The extremely linear movement of the saw carriage is obtained by an helical rack and pinion system and by a brushless motor installed on the saw carriage itself.

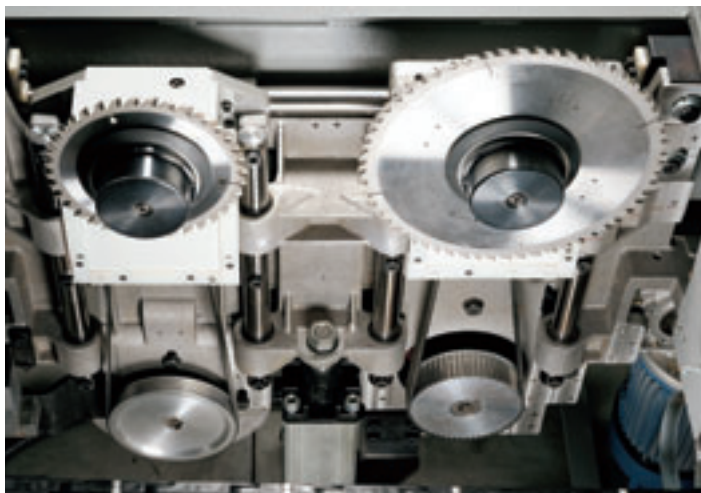
Le déplacement extrêmement linéaire du chariot porte-outils est obtenu au moyen de pignons et crémaillère hélicoïdale de précision et d'un moteur brushless installée directement sur le chariot

Die extrem schnellen Bewegungen des Sägewagens werden von einem Zahnstangen- und Ritzelsystem mit Servomotor direkt am Sägewagen gewährleistet

“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).



Independent raising and lowering of main saw blade and scoring saw blade is due to linear ball bushing bearings sliding on ground and hardened round bars. This system guarantees precision and rigidity to obtain a high cutting quality.

Les mouvements indépendants de la remontée et la descente de la lame principale sont obtenus au moyen de patins à billes qui coulissent sur les barres rondes cimentées et rectifiées. Ce système garantit la précision et la rigidité permettant ainsi d'obtenir une qualité de coupe optimale.

Unabhängige Vorschubeinheiten für die Auf- u. Abwärtsbewegung der Hauptsäge und des Vorritzer die auf zwei runden, gehärteten und geschliffen Führungen laufen. Dieses System garantiert Präzision und Steifigkeit um eine hohe Schnittqualität zu gewährleisten.

Sektor 4 series

Side aligner and pressure beam

Aligneur latéral et presseur

Seitenausrichter und Druckbalken



The side aligner is integrated with the saw carriage. Thanks to its characteristics, can perfectly align even thin or flexible panels, reducing cycle cutting time.

Butée d'alignement latéral intégrée dans le chariot porte-lames. Ces caractéristiques permettent également d'aligner parfaitement des panneaux très minces et/ou flexibles en réduisant au maximum la durée du cycle.

Der Seitenausrichter ist im Sägewagen integriert. Das perfekte Ausrichten von dünnen und flexiblen Platten reduziert die Zeiten beim Schneidevorgang.



The pressure beam has a single structure for an even pressure on the stack of panels to be cut. The opening is 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. Not available on Sektor 450 K1.

Le presseur a une structure à simple élément qui garantit une pression homogène sur la pile de panneaux à découper. L'ouverture du presseur se règle 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. Non disponible sur le modèle Sektor 450 K1

Der Druckbalken verteilt gleichmäßig einen Druck auf das Paket. Die Öffnung des Druckbalkens wird automatisch in Abhängigkeit von der Pakethöhe gesteuert. Dadurch wird, auch bei unterschiedlichen Pakethöhen, immer die beste Schnittqualität bei jedem Arbeitsprozess erreicht. Nicht erhältlich auf der Sektor 450 K1.

Pressure beam and grippers Pousseur et pinces Schieber und Spannzangen



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

Le chariot pousseur permet un positionnement rapide et précis des pièces; il est actionné par un servomoteur brushless. Le plan de coulissement, sous le pousseur, est relié à des galets fous indépendants afin d'éviter d'abîmer les pièces délicates.

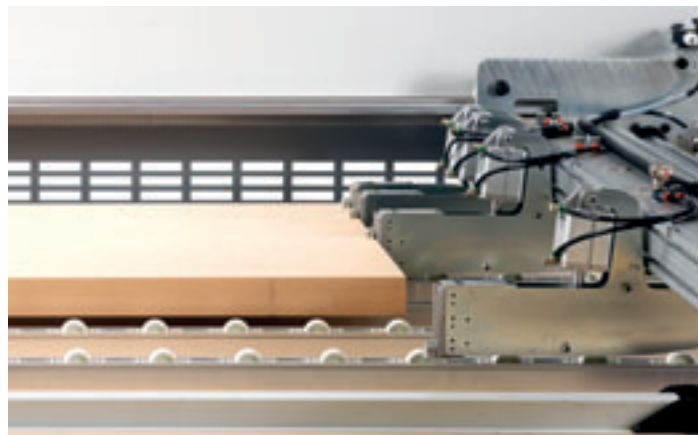
Eine stabile Schieberkonstruktion für eine präzise und schnelle Positionierung der Platten, wird über einen bürstenlosen Servomotor angetrieben. Die Auflagefläche unter dem Schieber ist mit freilaufenden und unabhängigen Rollen ausgestattet, damit werden Beschädigungen an der Plattenunterseite vermieden.



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 request, by means of an electronic device.

Système d'exécution automatique de rainures avec programmation de la largeur par contrôle numérique. La profondeur du rainurage est réglable manuellement, sur demande le réglage électronique de la profondeur est disponible.

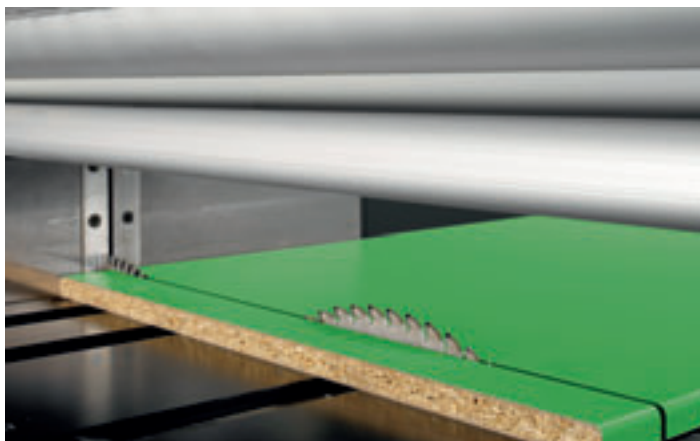
System zum Nuten, bei dem die Nutbreite mit dem Schieber über die Steuerung geregelt wird. Die Nuttiefe wird manuell außerhalb der Maschine bei laufendem Sägemotor eingestellt, oder auf Wunsch elektronisch über die Steuerung.



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.

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..

Niveaueinstellung, garantieren eine gleichmäßige Spannung des Plattenpaketes. Die spezielle Struktur und die Logik der Maschine, erlauben die komplette Ausförderung der geschnittenen Plattenpakete über die Schnittlinie.



PFS device for soft and post-formed panels cut. A special numeric control program allows the perfect scoring of both entrance and exit points, avoiding the chipping of fragile and delicate material. This device is available on K2 configurations.

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. Ce dispositif est présent dans les configurations K2.

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. Diese Option ist nur in der K2 Konfiguration erhältlich.

Sektor 4 series

OSI: PC based control

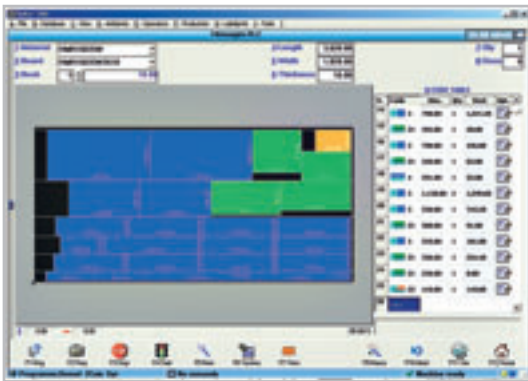
OSI: contrôle sur base pc

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 délignages, permet d'obtenir toujours une qualité de découpe excellente.

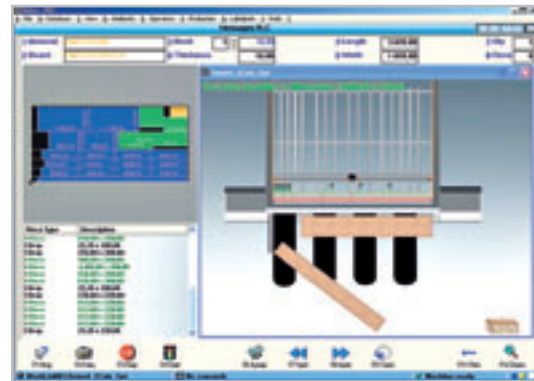
Die Steuerung OSI (Open Selco Interface) garantiert die komplette automatische Ausführung von Schnittbildern, bei gleichzeitiger Optimierung der Bewegungen des Plattenschiebers, Sägewagens und der Winkelanpressvorrichtung. Die vollautomatische Kontrolle des Sägeblattüberstandes und der Vorschubgeschwindigkeit, 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.

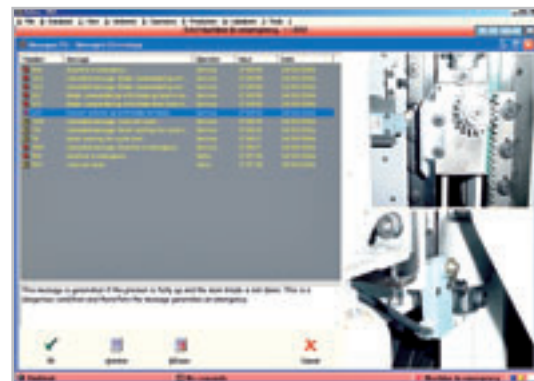
Graphische Simulation in Echtzeit vor und während des Zuschnitts, mit allen für den Zuschnitt relevanten Meldungen für den Maschinenbediener.



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 découpes 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.

Options
Options
Optionen



Sektor 4 series

Options
Options
Optionen



Lift table compact and integrated for automatic loading of panels, allows the loading of stacks of panels up to 500 mm directly on steel profiles. The design of the new series Sektor also provided the possibility to install the lift table as retrofit.

Table élévatrice compacte et intégrée pour le chargement automatique des panneaux, permet le chargement de piles de panneaux jusqu'à 500 mm directement sur les profils en acier. La conception de la nouvelle série SEKTOR a prévu, de plus, la possibilité d'installer la table élévatrice successivement.

Kompakter und integrierter Hubtisch für das automatische Laden von Platten, der das Laden eines Plattenstapels bis zu einer Höhe von 500 mm direkt auf Stahlprofilen erlaubt. Das Design der neuen Sektor Serie gibt auch die Möglichkeit der Nachrüstung des Hubtisches zu einem späteren Zeitpunkt.



The automatic picking of the panels is executed by the grippers according to the cutting pattern requirement.

Le prélèvement automatique de la pile de panneaux se fait au moyen de pinces qui prélèvent également la quantité nécessaire sur la base du schéma d'usinage.

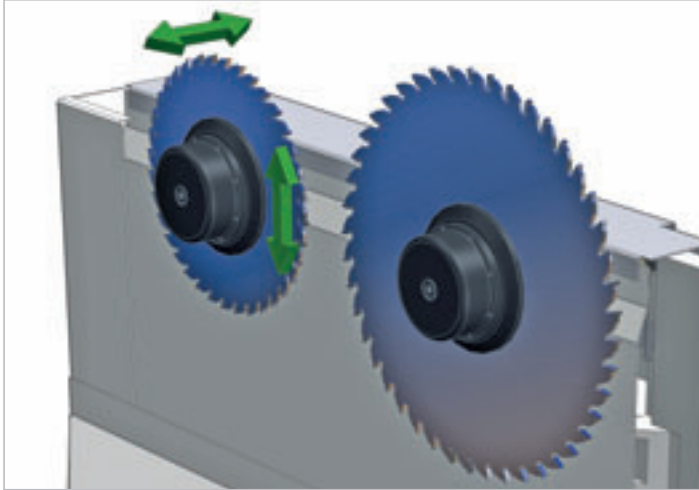
Das automatische Abholen der Platten wird durch die Spannanzgen in Abhängigkeit zu den Schnittplänen durchgeführt.



This solution allows to increase the efficiency and safety without increasing the overall dimensions of the machine.

Cette solution permet d'augmenter l'efficacité et la sécurité de la scie sans en augmenter les encombrements.

Diese Lösung ermöglicht die Steigerung der Effizienz und Sicherheit, ohne die Abmessungen der Maschine zu erhöhen.



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 Sägesätze-Einstellwerte von einer unbeschränkten Anzahl von Werkzeugsätzen.

Grippers with special fitting system for cutting stack of panels with overhanging edges.

Pinces avec butées supplémentaires pour la découpe de piles de pièces ennoblies à chants saillants.

Spannzangen mit einem speziellen Haltesystem zum Schneiden von Paketen und Platten mit überstehender Beschichtung (Furnieranschläge).



Software to execute 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.

Sektor 4 series

Options
Options
Optionen



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'usinage 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 die Schnittlinie rund um den Sägeschlitz reinigt.

Machines can be equipped with barcode scanner to automatically recall the cutting patterns and automate the management of reusable cutting pieces.

Les machines peuvent être équipées de scanner code-barres afin de rappeler de façon automatique les schémas d'usinage et d'optimiser la gestion des chûtes de sciage réutilisables.

Die Maschinen können mit einem Barcode-Lesegerät ausgerüstet werden, zum automatischen Laden der Schnittpläne und Management von Restteilen.

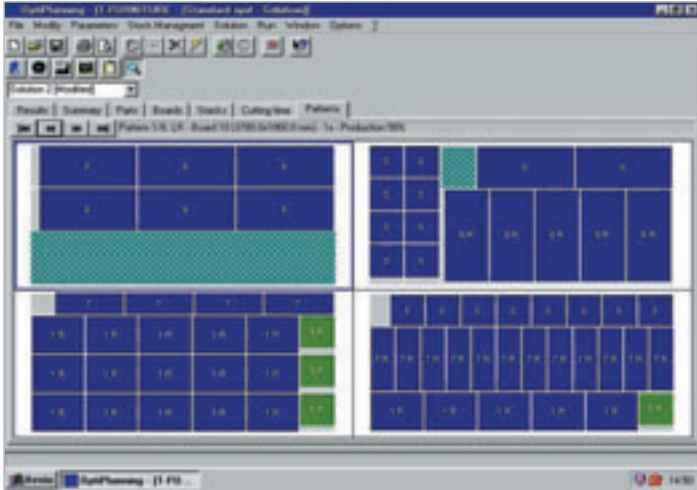


Hydraulic table to unload on pallet cut panels. The table has a manually adjustable stop fence, which can be turned over to make the removal of the pallet easier.

Table hydraulique pour l'empilage sur palette du matériel usiné par la scie à panneaux. La table a une butée de référence réglable manuellement qui s'escamote pour faciliter l'élimination de la palette.

Hydraulische Abstapelhebebühne zum Ablegen des geschnittenen Materials auf Paletten. Die Abstapelhebebühne hat einen manuellen einstellbaren Referenzanschlag, der aufgeklappt werden kann, um das Ausrichten der Teile beim Abschieben auf die Palette zu erleichtern.





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).

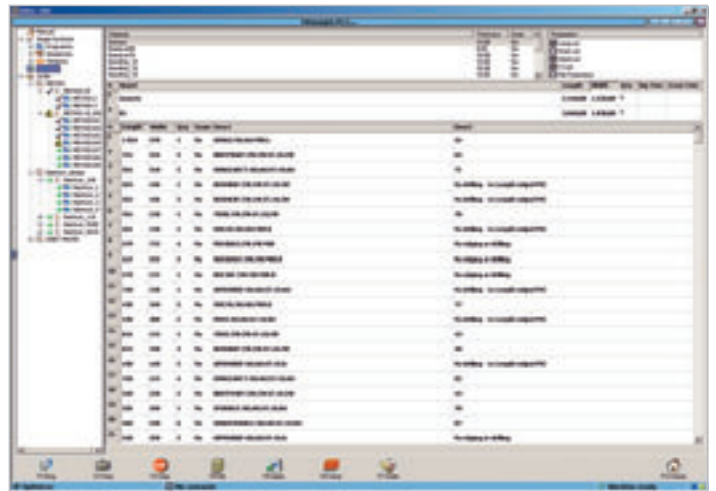
OptiPlanning

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 Stücklisten-Optimierungs-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.

Étiquetage

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.

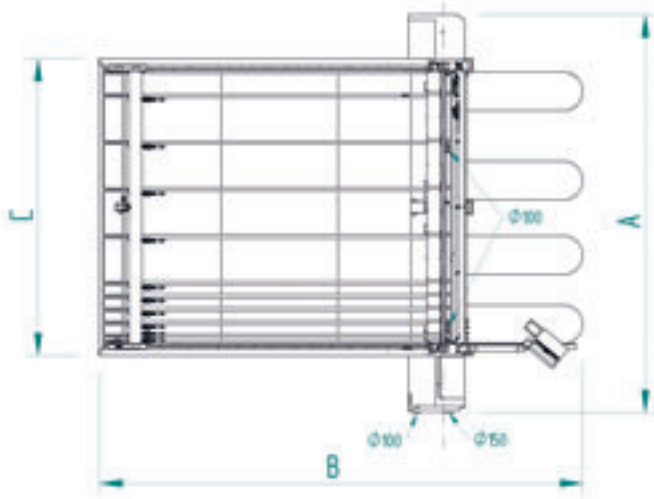
Etikettierung

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.



Sektor 4 series

Technical specification Données techniques Technische Angaben



	3200 x 3200 mm/inch	3800 x 3200 mm/inch	3800 x 3800 mm/inch	4300 x 4400 mm/inch
A	5240/206	5840/230	5840/230	6340/250
B	6520/256	6520/256	7200/283	7670/302
C	3640/143	4240/167	4240/167	4740/187

450 K1/ 450 K2

470 K1/ 470 K2

Max blade projection <i>Saillie lame principale</i> Max.Überstand der Hauptsäge	75 mm / 2,92"	90 mm / 3,54"
Main saw motor <i>Moteur lame principale</i> Leistung des Hauptsägemotors	7.5 kW (10 HP), 50Hz - 9 kW (12 HP), 60Hz	11 kW (15 HP), 50Hz - 13.2 kW (18 HP), 60Hz
Scoring saw motor <i>Moteur lame inciseur</i> Leistung des Vorritzermotors	2.2 kW (3 HP), 50Hz - 2.6 kW (3.6 HP), 60Hz	2.2 kW (3 HP), 50Hz - 2.6 kW (3.6 HP), 60Hz
Saw carriage traverse movement <i>Déplacement chariot lames</i> Antrieb des Sägenwagens	Brushless	
Saw carriage speed <i>Vitesse chariot lames</i> Geschwindigkeit des Sägewagens	1-120 m/min (1-394 ft/min)	
Pusher traverse movement <i>Déplacement pousseur</i> Antrieb des Schiebers	Brushless	
Pusher speed <i>Vitesse pousseur</i> Geschwindigkeit des Schiebers	60 m/min (197 ft/min)	
Air extraction flow <i>Portée aspiration</i> Absaugleistung	4.450 m ³ /h (2.620 cfm), 30 m/sec	
Average air consumption <i>Consommation moyenne de l'air</i> Mittlerer Luftverbrauch	130 NI/min (4,6 cfm)	
Working area height <i>Hauteur du plan de travail</i> Höhe Arbeitsbereich	985 mm (37,43")	

Surface sound pressure level during machining in A (Lp _{fA}) <i>Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (Lp_{fA})</i> Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (Lp _{fA})	dB(A) 84
Sound power level during machining in A (L _{wA}) <i>Niveau de puissance sonore en usinage A (L_{wA})</i> Schalleistungspegel während der Arbeit A (L _{wA})	dB(A) 105
Measurement uncertainty K <i>Incertitude de mesure K</i> Messunsicherheit K	dB(A) 4

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 Le groupe Biesse Die Biesse-Group

The Biesse Group operates in the production of machinery and systems for the wood, glass and stone working industries.

Starting right from its formation in 1969, the Biesse Group has stood out in world markets for its rapid growth and strong will to become a global partner for those companies belonging to its lines of business.

As a multinational company, the Biesse Group distributes its products through a network of 30 directly controlled subsidiaries and no fewer than 300 dealers and agents located in strategic markets enabling Biesse to cover more than 100 countries.

They guarantee specialized after-sales assistance to clients whilst at the same time carrying out market research in order to develop new products.

The constant drive for technological improvement, innovation and research has let Biesse develop modular solutions capable of meeting all the production requirements of its clients: from the design of turnkey plant for large industrials to single automated machines and work centres for small and medium enterprises and even down to the design and sale of single highly technological components.

The Biesse Group has over 2,300 employees and has production facilities in Italy and India with a total surface area of over 115.000 square metres.

The Biesse Group is made up of three divisions, each of which includes a productive unit concentrating on single product lines.

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, 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 est le leader du marché des machines à bois, des machines à travailler le verre, le marbre et la pierre.

Dès sa création, en 1969, le Groupe Biesse s'est caractérisé, sur le marché mondial, par une croissance rapide et par sa volonté de devenir le partenaire global des entreprises.

En tant que multinationale, le Groupe Biesse commercialise ses produits par un réseau formé de 30 filiales et de 300 revendeurs agréés, sur les principaux marchés, couvrant ainsi plus de 100 pays. Biesse assure un SAV spécialisé à ses clients tout en continuant de développer de nouveaux produits.

Sa recherche constante de nouvelles technologies a permis à Biesse de développer des solutions modulaires afin de répondre à toutes les exigences de production allant de la projection

d'installations clefs en main aux machines plus simples pour les pme et à la projection et vente de pièces à la pointe de la technologie.

Biesse a plus de 2300 collaborateurs et une surface de production de plus de 115.000 mètres carrés, en Italie et en Inde. Le Groupe Biesse est divisé en plusieurs unités de production, chacune dédiée à des lignes de produits spécialisées.

La Division Bois développe et produit des machines pour l'industrie du meuble et des menuiseries et propose toute une gamme de solutions pour tout le cycle d'usinage du bois et de ses dérivés.

La Division Verre et Marbre réalise des machines pour travailler le verre, le marbre et les pierres naturelles, pour l'ameublement, la construction et le secteur automobile.

La Division Mécatronique projette et produit des composants technologiques de pointe et de précision, aussi bien pour le groupe que pour le marché externe.

Die Biesse Gruppe ist Hersteller von Maschinen und Anlagen für die Holz-, Glas- und Steinverarbeitende Industrie.

Bereits seit ihrer Gründung im Jahre 1969 hat sich die Biesse-Gruppe 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.

Als Multinationales Unternehmen, vertreibt die Biesse-Gruppe ihre Produkte über ein weltweites Netzwerk von 30 direkten Niederlassungen und nicht weniger als 300 Händlern und Vermittlern, die sich in strategisch wichtigen Märkten befinden, somit ist Biesse in mehr als 100 Ländern präsent. Sie garantieren leistungsfähigen Aftersales-Service für Kunden, bei gleichzeitiger Durchführung von Marktforschung, um neue Produkte zu entwickeln.

Die Biesse-Gruppe zählt über 2.300 Mitarbeiter und verfügt über Produktionsanlagen in Italien und Indien mit einer Gesamtfläche von über 115.000 Quadratmeter.

Durch ihr Hauptaugenmerk auf Forschung und Innovation, entwickelt Biesse modulare Produkte und Lösungen, die in der Lage sind, auf eine Vielzahl von Kundenanforderungen zu reagieren.

Die Biesse-Gruppe ist in drei ABTEILUNGEN gegliedert, von denen jede in Produktionswerke unterteilt ist, die den einzelnen Produktlinien gewidmet sind.

Die HOLZ- ABTEILUNG entwickelt und produziert Holzbearbeitungsmaschinen für die Möbelindustrie sowie für Fenster- und Türenhersteller und bietet eine Reihe von Lösungen für den gesamten industriellen Bearbeitungsprozess von Holz und Holzersatzstoffen.

Die GLAS- UND STEINABTEILUNG fertigt Maschinen für Unternehmen, die Glas, Marmor und Naturstein bearbeiten, ganz allgemein gesprochen, für unterschiedlichste Branchen wie Innenausstattung, Bau- und die Automobilindustrie.

Die ABTEILUNG MECHATRONIK plant und produziert technologische Präzisionskomponenten, die sowohl innerhalb der Firmengruppe, als auch auf dem freien Markt Verwendung finden.





www.biesse.com



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Seregno (Monza Brianza)
Tel. +39 0362 27531 Fax +39 0362 221599
brianza.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE TRIVENETO

Codogné (Treviso)
Tel. +39 0438 793711 Fax +39 0438 795722
triveneto.commerciale@biesse.com - 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 - www.biesse.de

BIESSE FRANCE

Brignais
Tél. +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. +1 877 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

Headquarters & Showroom: Mirabel, QC
Sales Office & Showroom: Toronto, ON
Showroom: Vancouver, BC
Tel. +1 800 598 3202
Fax +1 450 477 0484
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
www.biesse.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 GROUP AUSTRALIA PTY LTD.

Head Office
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 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.com
www.biesse.com

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

Auckland
Tel. +64 9 278 1870
Fax +64 9 278 1885
sales@biessenewzealand.co.nz

Biesse Portugal WMP

Sintra
Tel. +351 255094027 Fax +351 219758231
biesse@biesse.pt - www.biesse.com

BIESSE MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

Head office
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/2/3 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 9980566759
Chennai, India
Tel. +91 9611196938

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.

Biesse S.p.A.
Via della Meccanica, 16 61122 Pesaro - Italy
Tel. +39.0721.439100 Fax +39.0721.439150
biesse.sales@biesse.com

