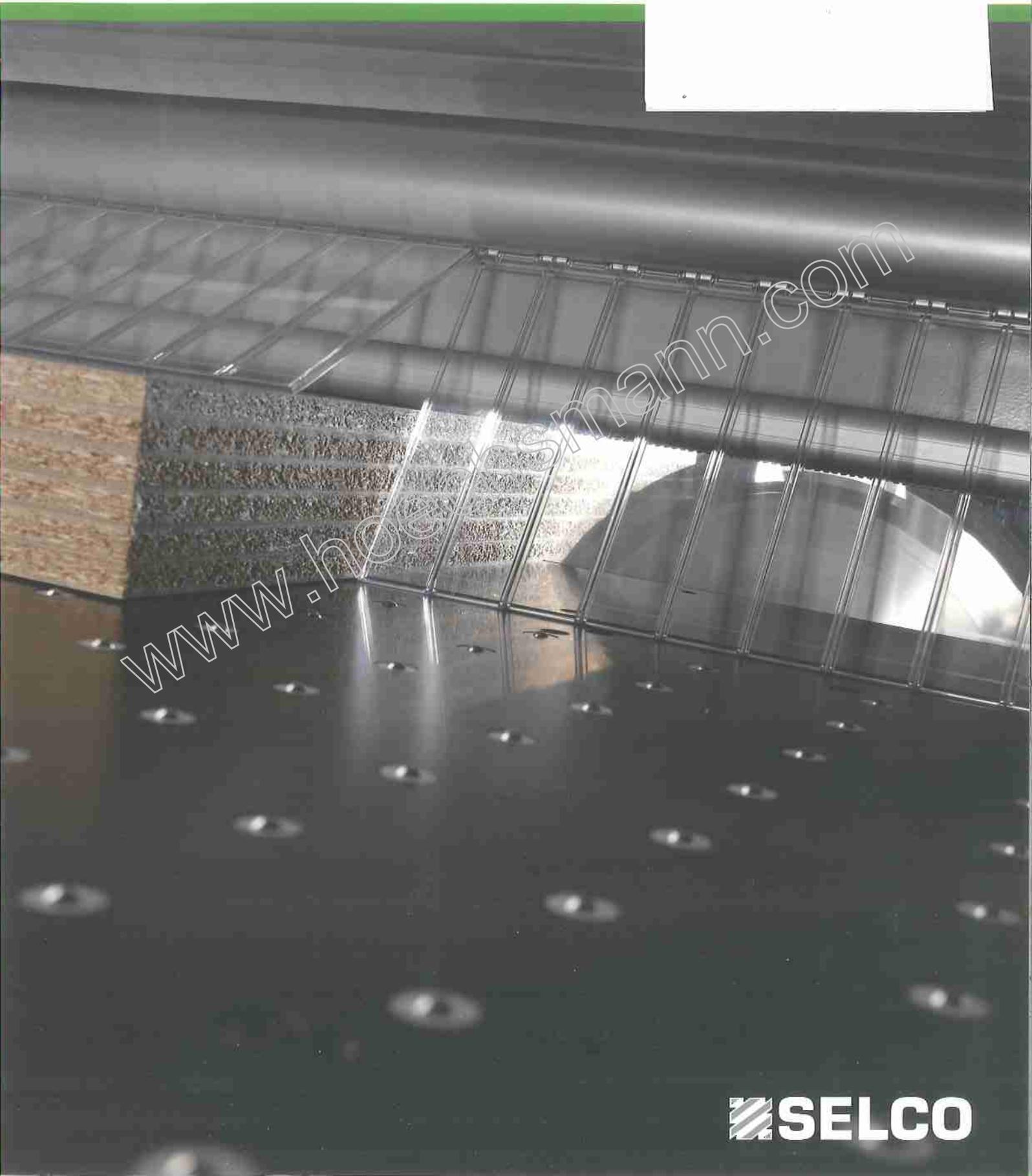


EB series: 108 Active

Plattenaufteilsäge mit PC-Steuerung
Numeric controlled panel sizing center



EB series: 108 Active

Robust, zuverlässig und präzise
Sturdiness, reliability and precision

Die neue Plattenaufteilsäge EB 108 ACTIVE entwickelt für kleine und mittlere Betriebsgrößen deren Anforderung an Stabilität und Zuverlässigkeit mit dieser extrem flexiblen und schnellen Maschine erfüllt werden können. Dank der hohen Schnittqualität, exzellenten Positioniergenauigkeit, Zuverlässigkeit, Leistungsstärke, bedienerfreundlichen Steuerung OSI und der großen Auswahl an zusätzlichen Optionen ist die EB 108 ACTIVE ein Muss für die Firmen die im heutigen Markt konkurrenzfähig bleiben wollen.

The new panel sizing center EB 108 ACTIVE has been designed with the intent to satisfy the needs of small and medium-sized companies requiring heavy duty and reliable machines, and at the same time extremely flexible and fast. Thanks to its high cutting quality, excellent positioning precision, high reliability, powerful and user friendly numerical control OSI and to a wide range of optional devices, the EB 108 ACTIVE represents a 'must' for companies wanting to stay competitive in today's market.



Active

Die Active Line ist das Ergebnis technischer Forschung in Analyse und Fortschritt der Selco Platten-aufteilsägen. Durch Detailstudien des Schneidezyklus mit Optimierung und automatischer Einstellung der Parameter jeder beweglichen Einheit, haben wir das Ziel die Durchschnittszykluszeiten um 20 – 30% zu reduzieren erreicht.

Active

The Active line is the result of Selco's technological research throughout a deep analysis of the performances of Selco's panel sizing centers. Through the detailed study of the cutting cycle and by optimizing and automatically adjusting the speed of each single movable device, we reached the aim of reducing the average cycle time by approximately 20-30%.



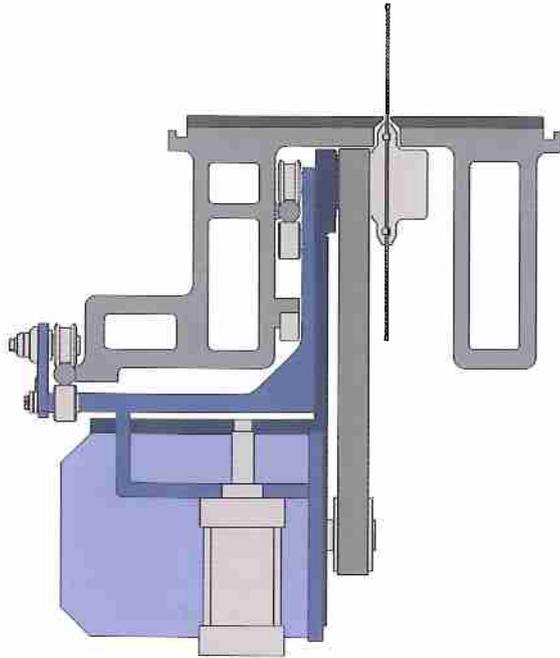
EB 108 Active



EBT 108 Active

EB series: 108 Active

Sägelinie
Cutting line



Die Zeichnung veranschaulicht deutlich den speziellen, durch internationale Patente geschützten, Aufbau des Maschinen grundgestells und die Position der Führungen. Durch die absolute gleichmäßige Verteilung des Sägewagengewichts auf die beiden Führungen wird jegliche Abweichung, die die Schnittqualität negativ beeinflussen könnte, vermeiden. Vorteilhaft ist auch die Position der oberen Führungsschiene die sehr Nahe am Sägelager ist. Dadurch werden sämtliche Vibrationen am Sägeblatt vermeiden.

The drawing shows how the special base structure and the guideways positioning design, covered by an international patent, assure the perfect weight distribution of the saw carriage on the guides themselves, thus eliminating possible deflection which could negatively influence the cutting quality. The absence of saw blade vibrations is also assured by the top guide which is positioned right beside the saw blade cutting area.

Das Maschinengrundgestell besteht aus einer soliden Monostruktur, spannungsfreigelegt an robusten Supporten. Dies garantiert perfekte Stabilität.

The machine base consists of a monobloc heavy duty normalized frame structure and strong supports assuring its perfect stability.



Der Antrieb des Sägewagens, erfolgt über einen Motor mit Inverter. Die Maximalgeschwindigkeit beträgt 100 m/min. Der Motor ist direkt am Sägewagen montiert. Dies ermöglicht die Steuerung als CNC-Achse ohne die Verwendung von Sensoren oder Schaltern zur Positionierung.

The extremely linear movement of the saw carriage up to a maximum speed of 100 m/min is obtained by a rack and pinion system and by a motor with inverter technology, installed on the saw carriage itself. This fact ensures a real CNC control without any use of sensors or microswitches.



EB series: 108 Active

Plattenschieber
Pusher carriage



Eine stabile Schieberkonstruktion für eine präzise und schnelle Positionierung der Platten, wird über einen bürstenlosen Servomotor in digitale Technologie unter der direkten Kontrolle der CNC Steuerung angetrieben. Die Auflagefläche unter dem Schieber ist mit freilaufenden und unabhängigen Rollen ausgestattet, damit werden Beschädigungen an der Plattenunterseite vermeiden.

Präzise Ritzel und Zahnstangen, großzügig dimensioniert, garantieren eine genaue und parallele Bewegung des Schiebers. Die Führungstraverse am Winkelanschlag mit einer Zwangsführung gewährleistet perfekte Winkelschnitte.

The heavy duty pusher carriage for precise and fast panel positioning is driven by a Brushless servomotor with digital technology under direct monitoring of numeric control. The supporting table under the pusher carriage is equipped with idle independent rollers to avoid any scratching on panels with delicate surfaces.

Rack and pinions, machine ground for extreme precision, ensure the accurate and parallel movement of the pusher positioning system. A precision guide on the square fence side assures its perfect 90 degrees movement with respect to the cutting line.



EB series: 108 Active

Standard Ausstattung
Basic equipment



Die Einstellung des Vorritzers zur Hauptsäge erfolgt außerhalb des Maschinenkörpers bei laufenden Werkzeugen und absoluter Sicherheit.

The alignment of the scoring saw blade to the main blade is safely carried out from outside of machine with saw blade in motion.



Pro lock
Das schnelle und sichere System für den Sägeblattwechsel.

Pro Lock
Fast and safe saw blade changing system.

Die Seitenausrichtereinheit ist motorisiert und komplett in den automatischen Ablauf integriert. Die Positionierung erfolgt über die Steuerung in Abhängigkeit der Plattenbreite welche auszurichten sind.

The side aligning unit is powered and fully automatic; its positioning is monitored by the numeric control in relation to the width of the panels to be aligned.



Der Sägeblattüberstand wird automatisch in Abhängigkeit von der Pakethöhe gesteuert. Dadurch wird, auch bei unterschiedlichen Pakethöhe, immer die beste Schnittqualität erreicht.

The main saw blade projection is automatically adjusted in relation to the thickness of the stack to be cut, thus obtaining the best cutting quality under any working condition.

EB series: 108 Active

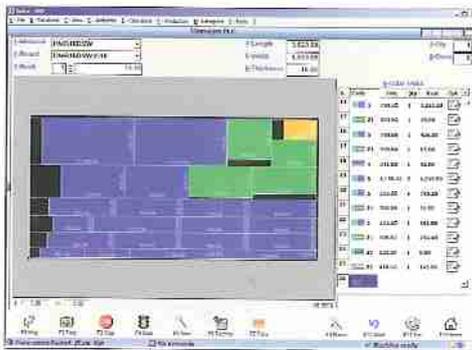
OSI: Steuerung auf PC Basis

OSI: PC based control



Die Steuerung OSI (Open Selco Interface) garantiert die komplette automatische Ausführung von komplexen 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.

The OSI (Open Selco Interface) numerical control guarantees the fully automatic management of cutting patterns, even if very complex, 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.



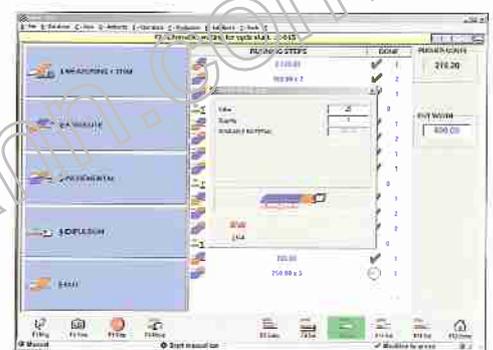
Einfache Programmierung von Schnittplänen, auch bei extrem komplexen Plänen.

Easy programming even of very complex cutting patterns.



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

Real time graphic simulation of the various sizing phases with clear messages and information for the operator.



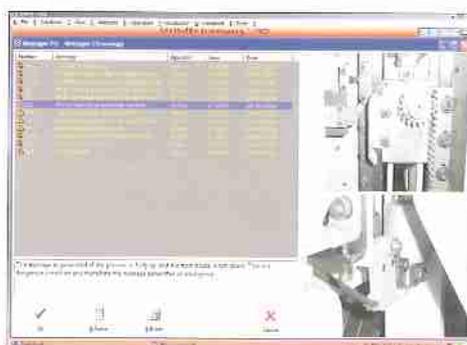
Manuelle Zuschnitte, ein interaktives Programm zum einfachen und schnellen Schneiden von Einzelplatten, Nuten (Option) etc.

Interactive program for easy and fast execution of cuts and grooves (option) even on reclaimed off-cuts.



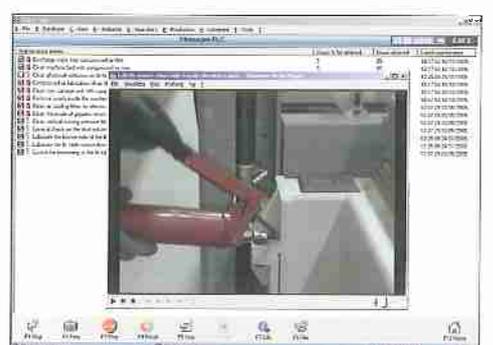
Speicherung aller Ergebnisse und Zustände der Maschine mit der Möglichkeit der Erstellung einer Produktionsstatistik und der Ermittlung der Maschinenleistung.

Data storing of all events and operating conditions with the option to process production and operational statistics for the whole cutting area.



Ein leistungsfähiges Diagnose- und Fehlersuchprogramm gibt eindeutige Fehlermeldungen im Klartext zur schnellen Beseitigung von eventuell auftretenden Störungen.

An efficient diagnostic and troubleshooting program supplies complete information (images and texts) of possible malfunctions, ensuring their quick solution.



Komplettes Programm für die vorbeugende Wartung mit Informationen im Klartext über die durchzuführenden Wartungsarbeiten.

Complete preventive maintenance program with clear messages and videos for the operator on the maintenance operations to perform.

EB series: 108 Active

EBT 108: Hubtisch Varianten

EBT 108: lift table features

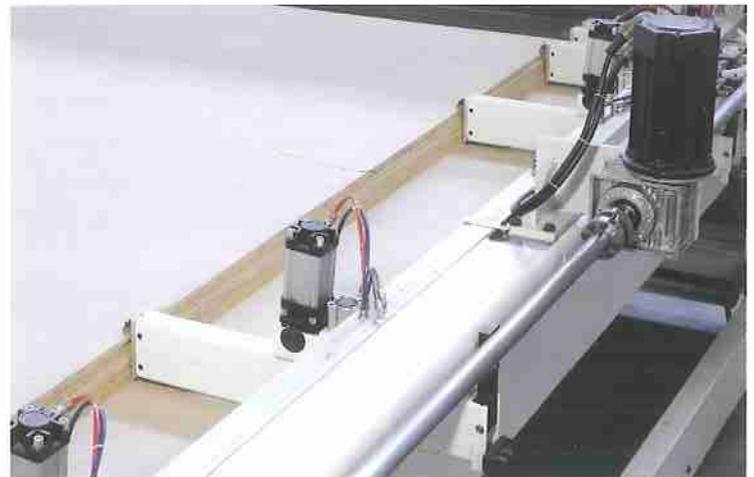


Der elektrisch gesteuerte Hubtisch besteht aus einem soliden Rahmen der parallel über 4 Spindeln mit Bronzenmuttern und einem Getriebemotor angehoben wird. Dank der speziellen Konstruktion des Hubrahmens ist es möglich den Plattenstapel direkt mit dem Gabelstapler zu beschicken. Für eine Beschickung über externe Rollenbahnen kann der Hubtisch mit angetriebenen Rollen ausgestattet werden (Option).

The lift table consists of a strong frame raised and kept perfectly levelled by four bronze volutes and steel screws simultaneously moved by a gear box. Thanks to the special structure of the lifting frame it is possible to load the pile of panels directly with forklift. On request the lift table platform can be equipped with idle or driven rollers for side or rear in-feed from an outside roller conveyor.

Spezielle schwimmende Spannzangen mit automatischer Niveaueinstellung, mit einschiebbaren unteren Spannzangenfinger, ermöglichen die schnelle Entnahme des abzählten Paketes.

Special floating and self-levelling grippers with lower retractable fingers allows a fast take over of the stack from lift table.



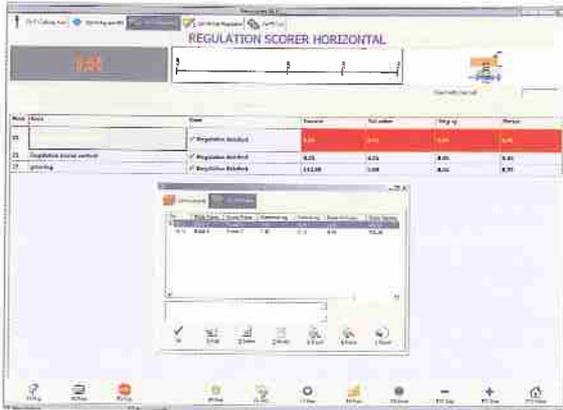
Leistungsfähige Frontausrichter richten das Plattenpaket gegen die Spannzangen am Schieber aus.

Robust front aligning devices align the stack of panels against the pusher grippers.

EB series: 108 Active

Optionen

Optional equipment



Digiset Elektronische Vorritzereinstellung zum Speichern und automatischem Abrufen der gespeicherten Einstellwerte von einer unbeschränkten Anzahl von Werkzeugsätzen.

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.

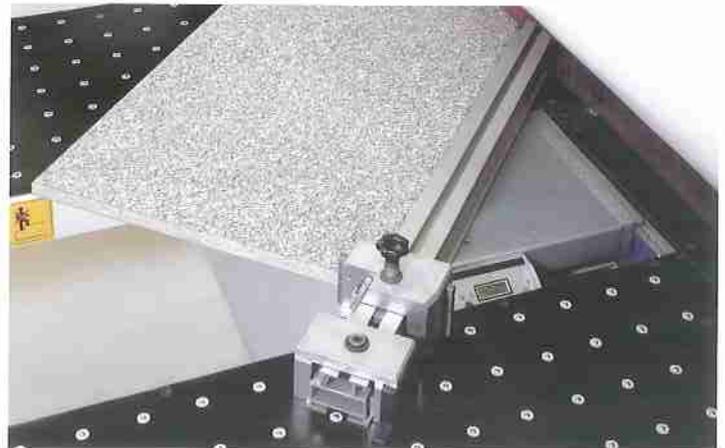
Postforming – Vorritzsäge PFS anstelle des Standardvorritzers zur Queraufteilung von Soft- oder Postformingsträngen, sowie Streifen mit gerade angeleimten Kanten. Die aufsteigende Vorritzereinheit hat den Vorteil, daß sie direkt an der Plattenkante eintauchen kann um das absplittern bei empfindlichen Kanten zu verhindern (Patentiert).

PFS option for post, soft-formed panels. A special numeric control program allows the perfect scoring of both entrance and exit points, avoiding the chipping of fragile and delicate material (Patented).



Vorrichtung zur Durchführung von Gehrungsschnitten mit variablen Positionen über die digitale Anzeige eingestellt.

Device for mitre cuts with unlimited angle adjustment and reading on digital display.



System für die Ausführung von Nuten, wobei die Nutbreite über die Steuerung programmiert wird. Die Nuttiefe kann manuell außerhalb der Maschinenverkleidung bei laufendem Werkzeug eingestellt werden oder über eine elektronische Verstellung mit der Steuerung. Die Nuttiefe kann von 0 - 30 mm eingestellt werden.

Device for the automatic execution of grooves whose width may be programmed in the numeric control. The groove depth may be manually adjusted from outside the machine with saw blades in motion or by means of an electronic device. Adjustment range may change from 0 to 30 mm.

EB series: 108 Active

Optionen

Optional equipment



Zweite unabhängige Rolle, auf der Maschinenvorderseite, zum Ausrichten der Streifen vor der Schnitlinie.

Second independent side aligning unit, in front of cut line, for the lateral alignment of the strips on both sides of the cutting line itself.



Schnellspannsystem "Quick Change" zum schnellen und sicheren Wechseln der Haupt- und Vorritzsäge ohne zusätzliches Werkzeug.

"Quick change" system for fast saw blade change (Patented).



Anschläge für die Besäumung von Platten mit überstehenden Belägen (Funieransschläge), auch im Paket möglich. Die Anschläge können schnell gewechselt werden, das System ist durch Patent geschützt.

Finger system for cutting panels, even in stacks, with overhanging edges. The fast replacement of fingers is ensured by a Selco patented system.

EB series: 108 Active

Zusätzliche Schieber: Twin Pusher
Auxiliary pusher: Twin Pusher

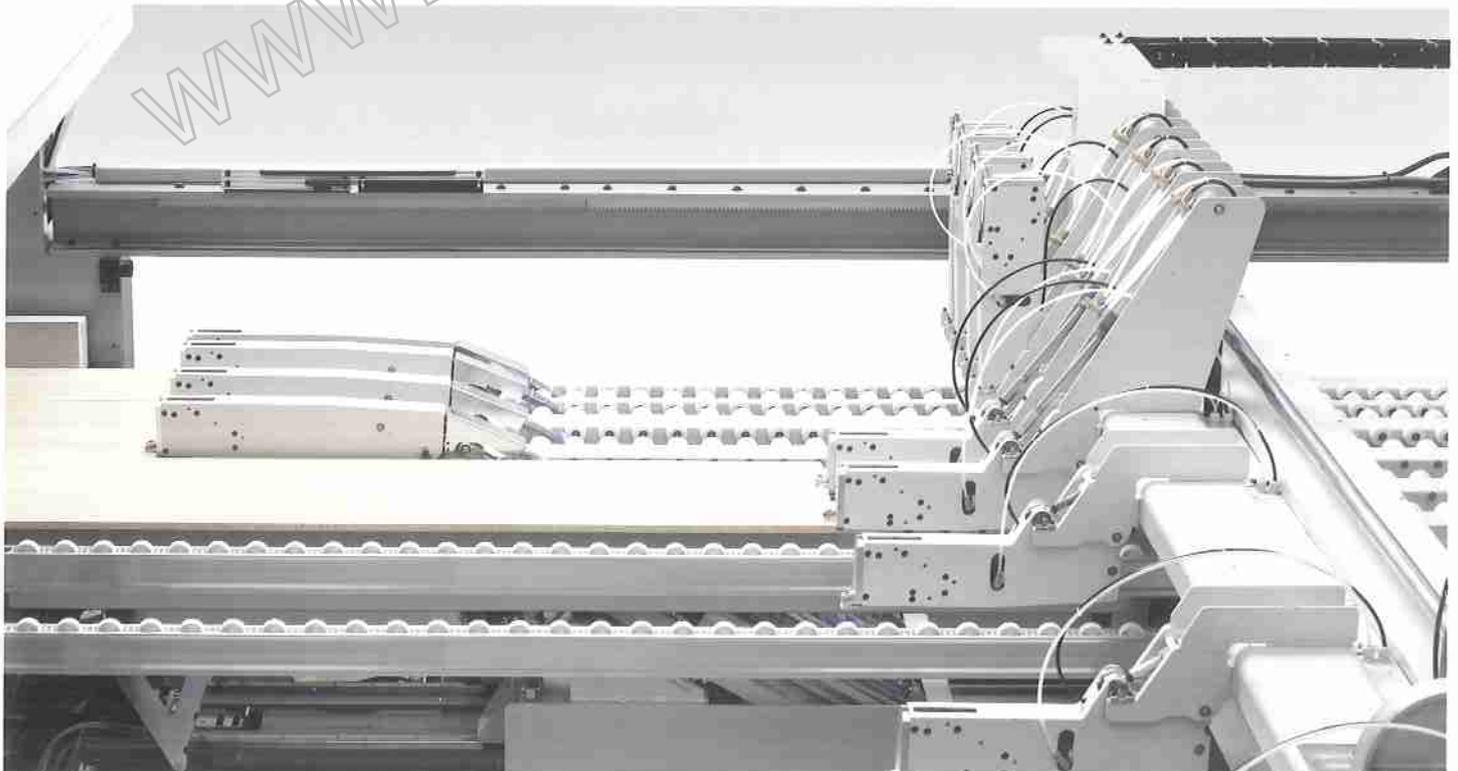


Zwei unabhängige Arbeitseinheiten auf einer Plattensäge

Der zusätzliche Schieber Twin Pusher ist direkt unter dem Querschnittsbereich des Hauptschiebers angebracht. Die Spannanzgen des Twin Pushers sind unabhängig und können in den Arbeitstisch eingebracht werden. Die beiden Schieber, der Haupt- und zusätzliche Schieber sind komplett unabhängig, sie ergänzen sich und sind in der Lage unterschiedliche Arbeitsschritte zeitgleich durchzuführen, wie unterschiedliche Querschnitte, Längs- und Querschnitte, Querschnitte während des Beschickung vom Hubtisch, etc.

Two independent cutting stations on the same beam saw

The Twin Pusher solution is provided with an auxiliary pusher positioned directly under the cross cut area of the main pusher. Its grippers are independent and they can be selectively raised up to the working table. The two pushers, the main and the auxiliary one, are completely independent, but complementary to each other and they can perform independently two cutting phases at the same time, like two cross cut cycles, one rip and one cross cut cycles, etc.



EB series: 108 Active

Drehstation
Rotating station



Drehstation (Patentiert) für die automatische Ausführung von Kopfschnitten, die in der Lage ist die Platten ohne Reibung auf dem Auflagertisch zu drehen. Dank der gewählten Konstruktionslösung wird erreicht daß die Platten immer zur Nulllinie ausgerichtet sind, sowohl vor und als auch nach Drehung.

Turning station (patented) for the automatic execution of head cut patterns rotating the stack of panels without any friction with the machine table. Thanks to its special construction logic the stack of panels is always aligned to the zero point of the machine before and after the rotation.

Die neue Drehvorrichtung ist extrem schnell und reduziert die Arbeitszeiten für sehr komplizierte Schnittpläne, die einen oder mehrere Kopfschnitte beinhalten. Spannvorrichtungen halten das Plattenpaket während des Drehung fest um ein verrutschen auszuschließen. Das Plattenpaket wird vor und nach dem Drehen ausgerichtet mit zwei unabhängigen Ausrichteinheiten.

This new turning station is extremely fast and it can drastically reduce the working time of very complicated cutting patterns, which require one or more head cuts.

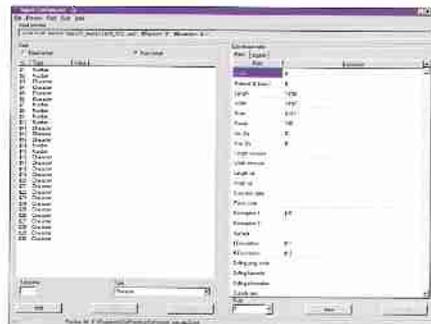
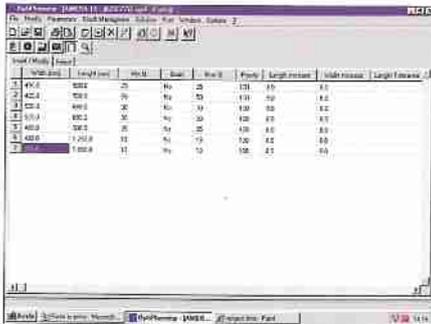
Panel clamping devices avoid the misaligning of the stack during the rotation phase.

The stack of panels is aligned before and after the rotation with two separate groups of squaring devices.



EB series: 108 Active

Software
Software



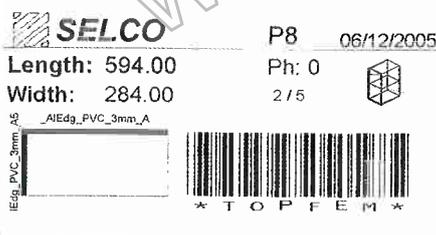
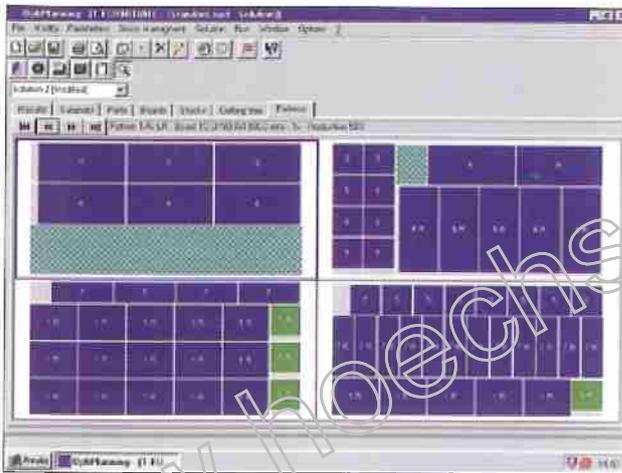
OptiPlanning

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.

OptiPlanning

Cutting patterns optimisation software to minimise total cost in terms of both effective material cost and sizing time cost.

The parts lists can be programmed manually (Data input) or imported in ASCII file format (Data import).



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.

Labelling

Special software to design personalised labels and printing them in real time on the machine. The information can also be printed as a barcode format.



Teleservice

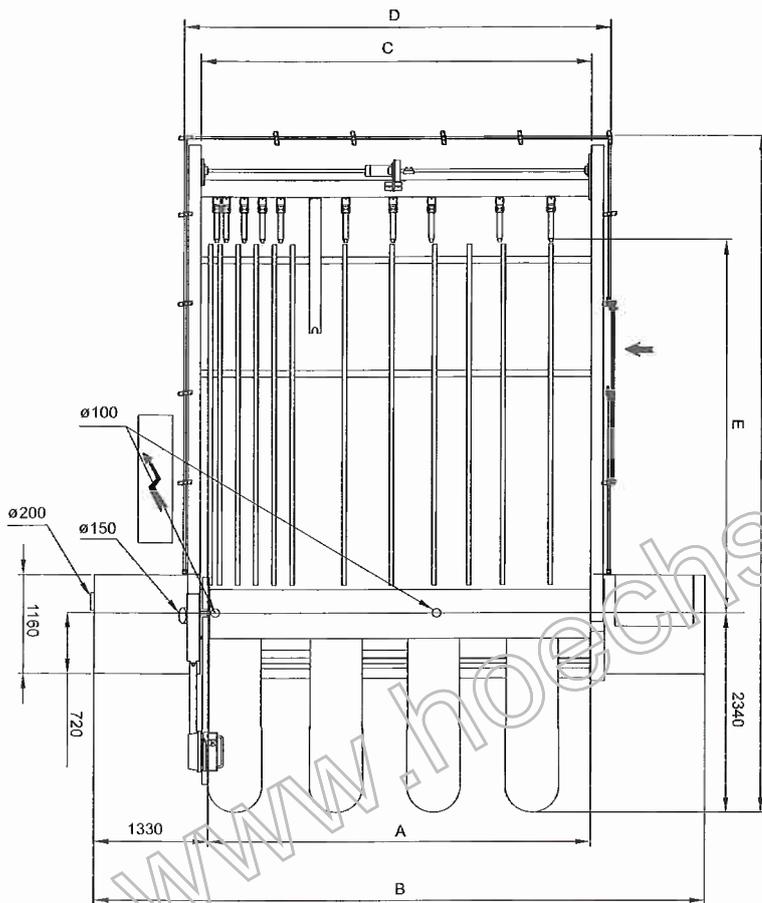
Mit dem Teleservice sind unsere Techniker in der Lage über ein Modem direkt in die Maschinensteuerung zu gehen. Dies gewährleistet einen schnellen und effizienten Service.

Teleservice

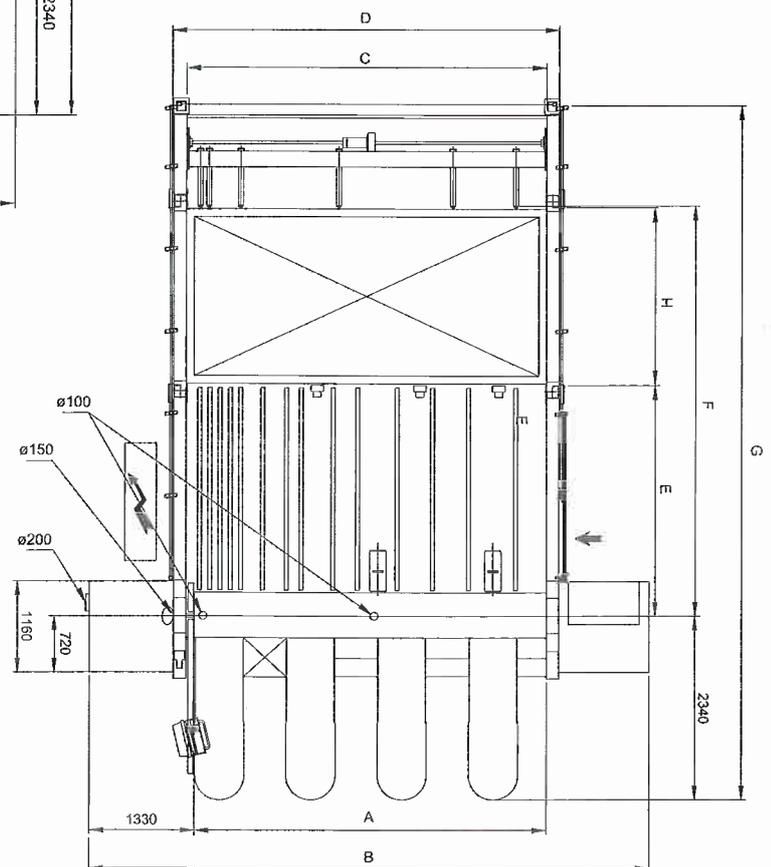
The teleservice allows the technician of the Selco service department to be connected directly to the machine via modem and fix the problem easily.

EB series: 108 Active

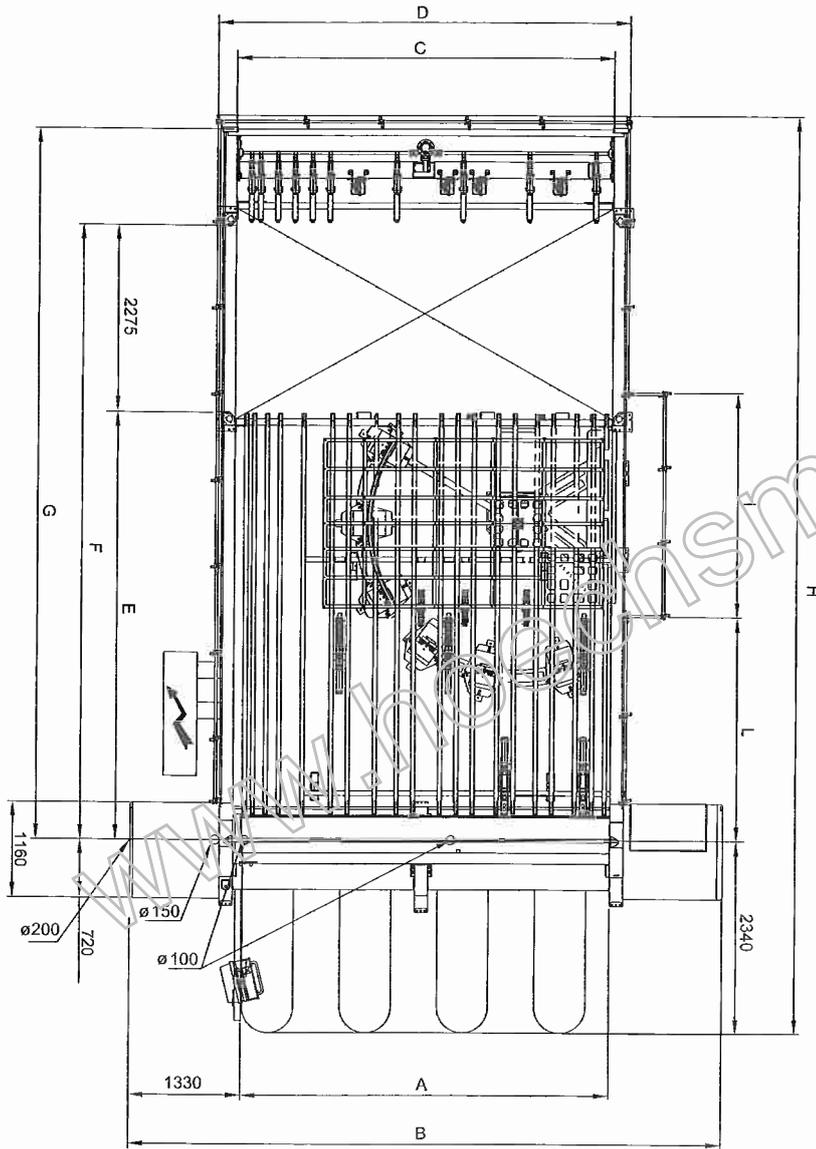
Technische Angaben
Technical data



| | 3200x3200 | 4400x4300 | 5600x5600 |
|---|-----------|-----------|-----------|
| A | 3270 | 4470 | 5670 |
| B | 5920 | 7120 | 8320 |
| C | 3360 | 4560 | 5760 |
| D | 3780 | 4980 | 6180 |
| E | 3200 | 4300 | 5600 |
| F | 6730 | 7930 | 9280 |



| | 3200x2200 | 4400x2200 | 4400x2700 | 5600x2200 |
|---|-----------|-----------|-----------|-----------|
| A | 3254 | 4454 | 4454 | 5654 |
| B | 5916 | 7116 | 7116 | 8316 |
| C | 3360 | 4560 | 4560 | 5760 |
| D | 3780 | 4980 | 4979 | 6179 |
| E | 2940 | 2940 | 2940 | 3940 |
| F | 5230 | 5230 | 5680 | 6220 |
| G | 8848 | 8848 | 9264 | 10046 |
| H | 2275 | 2275 | 2735 | 2275 |



| | 4400x2200 | 5600x2200 |
|---|-----------|-----------|
| A | 4454 | 5654 |
| B | 7144 | 8344 |
| C | 4560 | 5156 |
| D | 4980 | 6150 |
| E | 5195 | 6793 |
| F | 7540 | 9130 |
| G | 8638 | 10238 |
| H | 11144 | 12794 |
| I | 2730 | 2700 |
| L | 2714 | 3779 |

| | | | | | |
|--|--------------------------------|------------|-------------|------------|---------|
| Überstand der Hauptsäge | Max blade projection | mm | 107 | inch | 4.2 |
| Leistung des Hauptsägemotors | Main saw motor | Hz | 50 - 60 | Hz | 50 - 60 |
| | | kW | 13,5 - 16,2 | HP | 18 - 21 |
| Leistung des Vorritzermotors | Scoring saw motor | Hz | 50 - 60 | inch | 50 - 60 |
| | | kW | 2,2 - 2,6 | HP | 3 - 3.6 |
| Antrieb des Sägewagens | Saw carriage traverse movement | A.C. motor | | A.C. motor | |
| Vorlaufgeschwindigkeit des Sägewagens | Saw carriage feed speed | m/min | 5 - 100 | ft/min | 0 - 328 |
| Rücklaufgeschwindigkeit des Sägewagens | Saw carriage return speed | m/min | 100 | ft/min | 328 |
| Antrieb des Schiebers | Pusher travers movement | Brushless | | Brushless | |
| Maximale Geschwindigkeit des Schiebers | Pusher return speede | m/min | 80 | ft/min | 263 |
| Höhe der Arbeitsfläche | Height of working table | mm | 950 | inch | 37.4 |