

Stream Line

Squaring-edgebanding machines and single-side edgebanders
Façonneuses et plaqueuses de chants à application simple
Einseitige und Doppelseitige Format Kantenanleimmaschinen



Stream Line

Single-side edgebanders

Plaqueuses de chants mono latérales à application simple

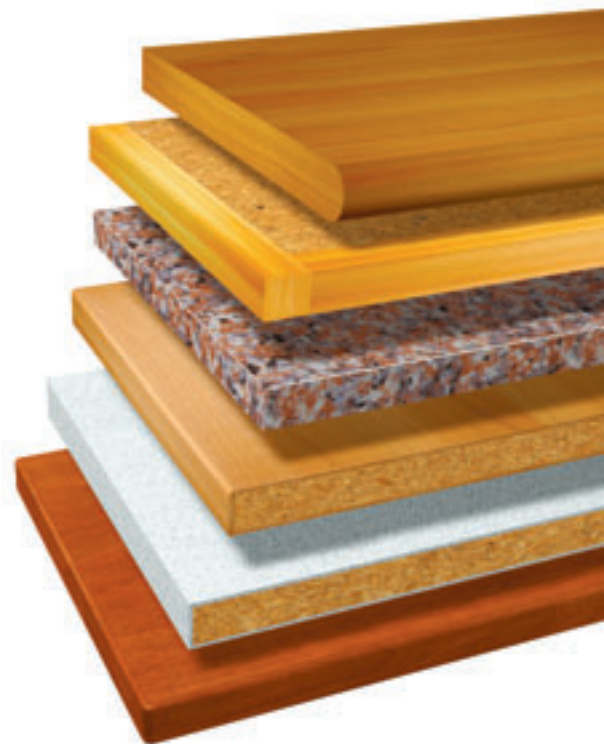
Einseitige Kantenanleimmaschinen

Today's furniture industry requires quality standards and high performances. The STREAM is the Biesse Group's answer to these needs of edgebanding. The STREAM is a range of machinery for the application of edges in coils up to 3mm thickness and solid wood strips up to 20 mm.

L'industrie du meuble ayant des standards de qualité toujours plus élevés, STREAM est la réponse du groupe Biesse à ces exigences. STREAM est une gamme de plaqueuses de chants en bobines et en alaises bois massif (3 mm max. d'épaisseur pour les chants en bobines et 20 mm max. pour les alaises en bois massif).

Heute verlangt die Möbelindustrie hohe Leistung und Qualitätstandards. Die Modellreihe STREAM ist die Antwort der Biesse Gruppe auf diese Bedürfnisse. Diese Maschinen verarbeiten Rollenware bis 3 mm und Massivanleimer bis 20 mm Dicke.





Stream Line

Flexible squaring module MDS

Module d'equarrissage flexible MDS

Flexible Formatbearbeitungsaggregat MDS



Automatic squaring device for STREAM B1 with manual feeding to dimension and square panels in flexible way by 4 run.

Dispositif automatique pour STREAM B1 à alimentation manuelle qui permet de dimensionner et de façonner les panneaux de manière flexible en 4 passages.

Aggregat für STREAM B1 mit manueller Beschickung zum flexiblen formatieren von Werkstücken in 4 Durchläufen.

It includes:

- air floating feed table
- NC reference left and right side guide
- automatic feeder with squaring device and caps

Le système prévoit:

- table d'appui à coussin d'air
- guide de référence droite et gauche au contrôle numérique
- introducteur automatique avec dispositif d'équerrage et ventouses

Es enthält:

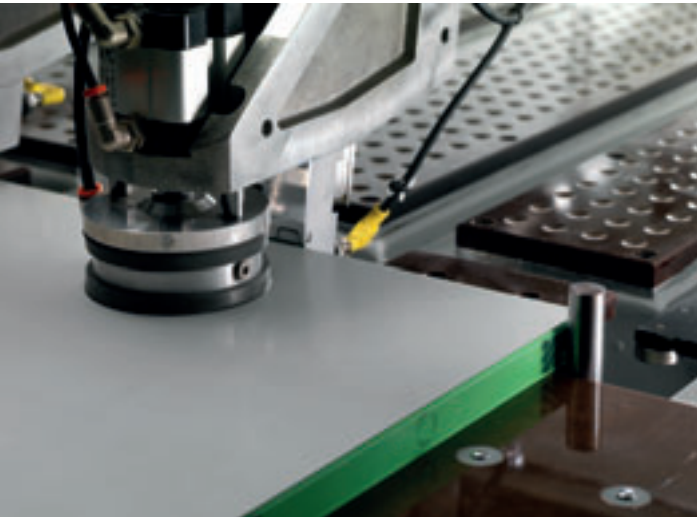
- Luftkissentisch am Einlauf
- NC gesteuertes linkes und rechtes Einlaufflineal
- Gekapselte, automatische Zufuhr mit Lineal zum rechtwinkligen Einlauf

The squaring and edgebanding Batch-1 solution.

La solution pour façonner et plaquer à Lot 1.

Die Lösung um zu Batch-1 formatieren und kanteneinleimen.

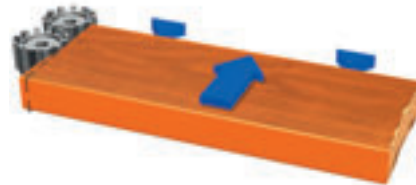




1st run
1er passage
 Erster Durchlauf



2nd run
2ème passage
 Zweiter Durchlauf



3rd run
3ème passage
 Dritter Durchlauf



4th run
4ème passage
 Vierter Durchlauf



Stream Line

Squaring-edgebanding machines

Façonneuse-plaqueuses

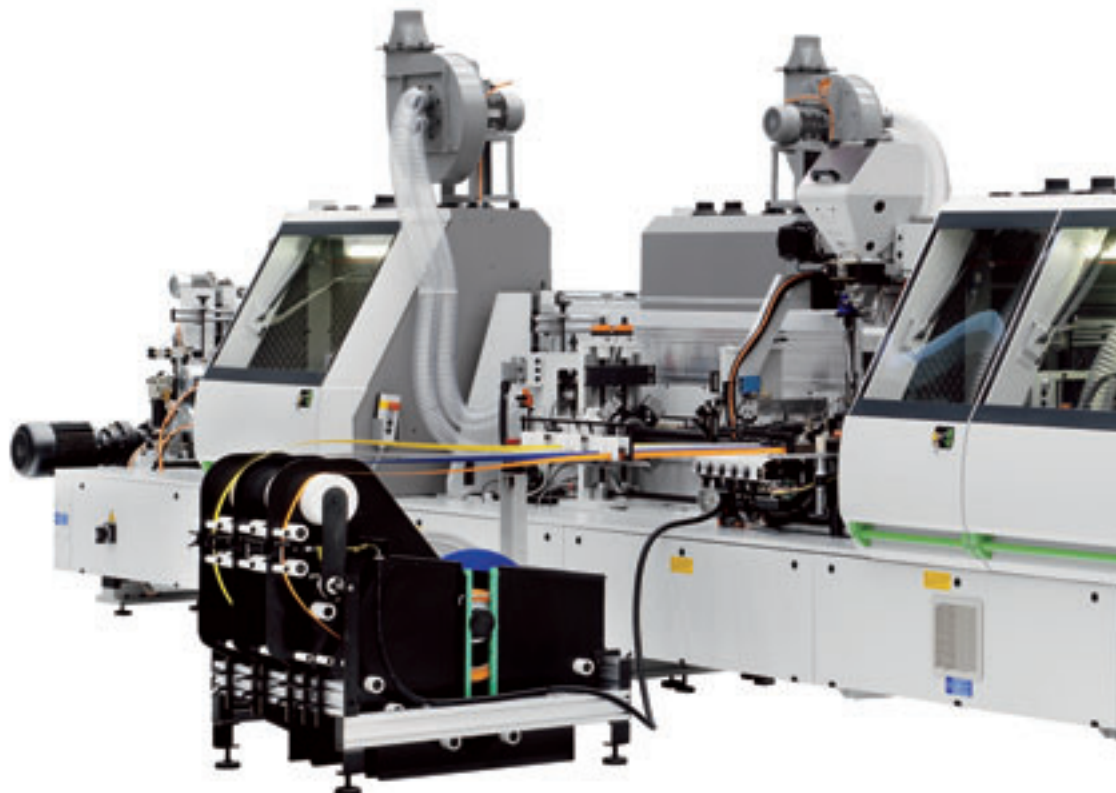
Doppelseitige Format Kantenanleimmaschinen



The perfect union between technology and configurability makes Stream a totally flexible machine in the working of straight and softforming edges, maintaining elevated performances in terms of productivity, quality and reliability.

La conjonction parfaite entre modularité et technologie rendent la machine Stream totalement flexible pour le placage de chants droits et soft-formés, tout en garantissant des performances de pointe en matière de productivité, de qualité et de fiabilité.

Die perfekte Verbindung von Technik und Konfigurierbarkeit, machen die Stream zu einer völlig flexiblen Maschine, zum Bearbeiten von geraden und softforming Kanten, was die hohe Leistung im Bereich Produktivität, Qualität und Zuverlässigkeit unterstützt.





Stream Line

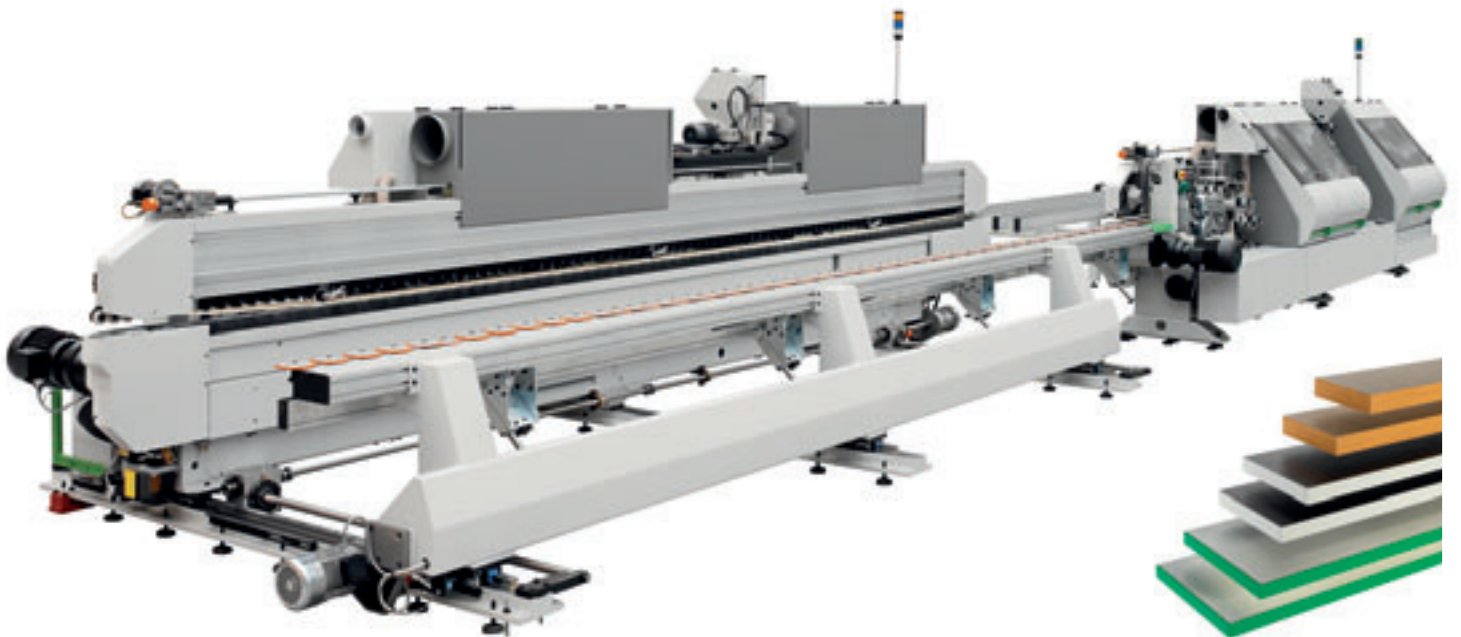
Squaring-edgebanding machines with pre-melling and Squaring-edgebanding machine for narrow pieces
Façonneuse-plaqueuse avec rectification et Façonneuse-plaqueuse pour pièces étroites
Doppelseitige Format Kantenanleimmaschinen mit Fügefräsaggregat und Format
Kantenbearbeitungsmaschine für kleine Bauteile



Stream BD are squaring-edgebanding machines with pre-melling available in several possibilities of configuration.

Les Stream BD sont des façonneuse-plaqueuses avec rectification disponibles en différentes possibilités de configuration.

Stream BD sind Doppelseitige Format Kantenanleimmaschinen mit Fügefräsaggregat in den verschiedensten Konfigurationen erhältlich.



Stream SB Twin is the double-sided version dedicated to the processing of narrow pieces on the longitudinal run.

Stream SB Twin est la version bilatérale étudiée pour le travail de pièces étroites pour le passage longitudinal.

Stream SB Twin ist die doppelseitige Variante für den Längsdurchlauf von kleinen Bauteilen.

Stream Line

Structure and components
Structure et composants
Struktur und Komponenten



Square infeed device: Device to guarantee a perfect feeding of panels with considerable length into the machine for transversal machining.

Introduceur equerre: Dispositif qui garantit une parfaite introduction en machine des panneaux très longs pour le façonnage transversal.

Winkelleinführung: Vorrichtung zur Unterstützung der manuellen Beschickung. Die Winkelleinführung garantiert einen rechtwinkligen Einlauf von schmalen Teilen in die Maschine.

The exclusive APS system (Anti Pulsing System) reduces the chain pulsing effect to zero by means of cammes with special profiles.

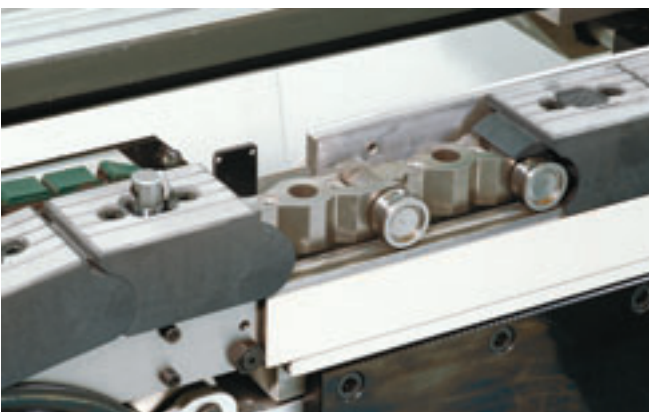
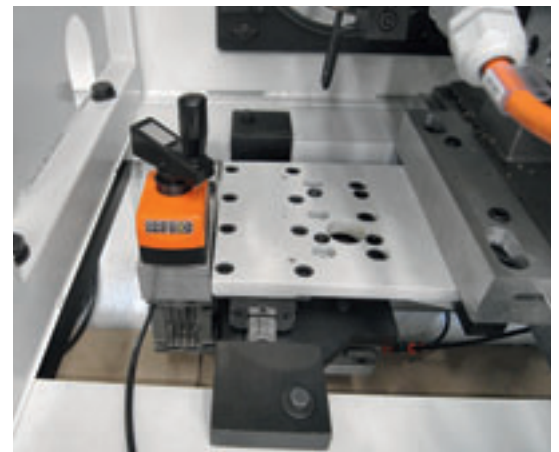
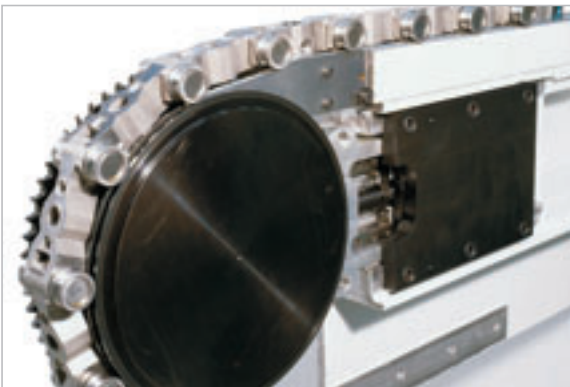
Le système exclusif APS (Anti Pulsing System) permet, à l'aide des cammes à profils spéciaux, de régler la tension de chenille d'entraînement.

Das APS (Anti Pulsier System) sorgt für einen ruhigen Lauf der Kette durch Kommentierung des Polygoneffektes.

Machine structure is extremely rigid and solid, designed with the latest designing systems.

La structure de la machine, robuste et rigide, a été élaborée à l'aide des instruments de calcul et de conception ultra-modernes.

Der Maschinenständer wird in Monoblockausführung als Schweißkonstruktion hergestellt.



Stream Line

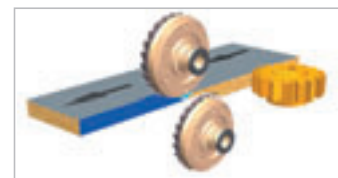
Tenoning units
Façonnage - Calibrage
Formatierungsaggregate



Scoring + hogging unit.

Groupe inciseur et décheteur.

Vorritz- und Zerspanereinheit.



Compact antisplint+double hogger unit.

Groupe pare-éclats - double décheteur compact.

Doppelzerspaner mit Vorräseinheit.

Stream Line

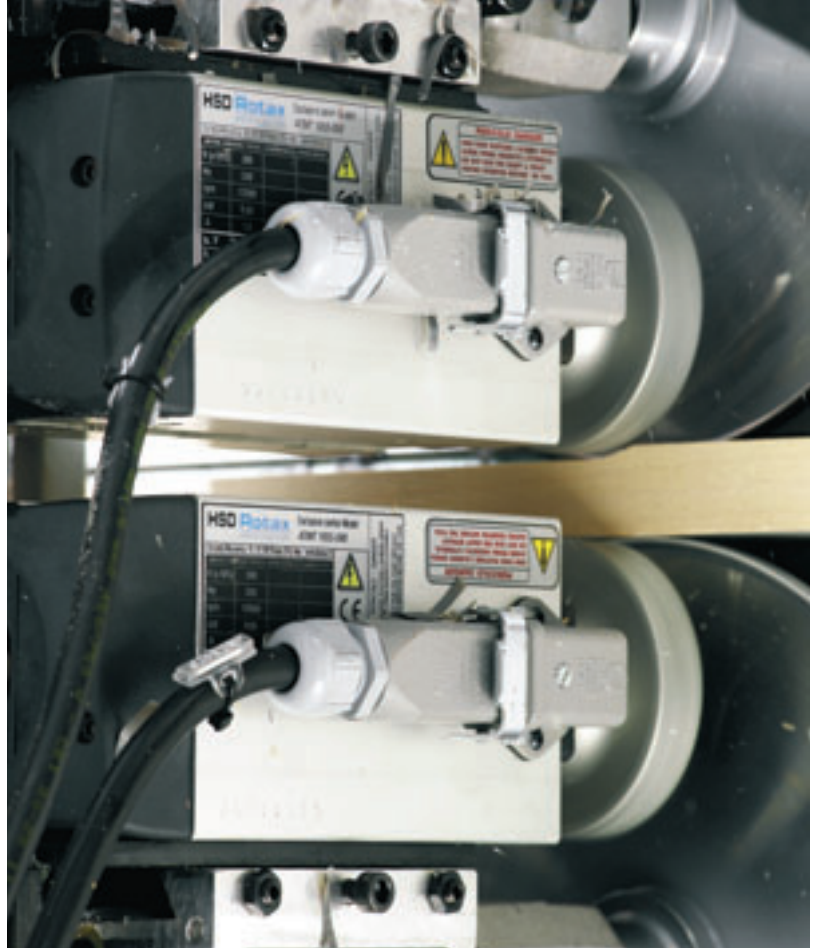


HSD Rotax
electrospindle

BiesseEdge uses standard on every machine only electrospindle of the exclusive serie ROTAX. These are high quality electrospindles that allow high power, compact design and top quality finishing standard. ROTAX are built only for BiesseEdge by HSD, world leader in electrospindles.

BiesseEdge monte, de série sur toutes ses machines, des électrobroches de la série ROTAX. Ces électrobroches, de qualité supérieure, permettent d'avoir une puissance très élevée, des dimensions réduites et des standards de finition optimaux. Les électrobroches ROTAX sont produits uniquement pour BiesseEdge par HSD, leader mondial dans la production d'électrobroches.

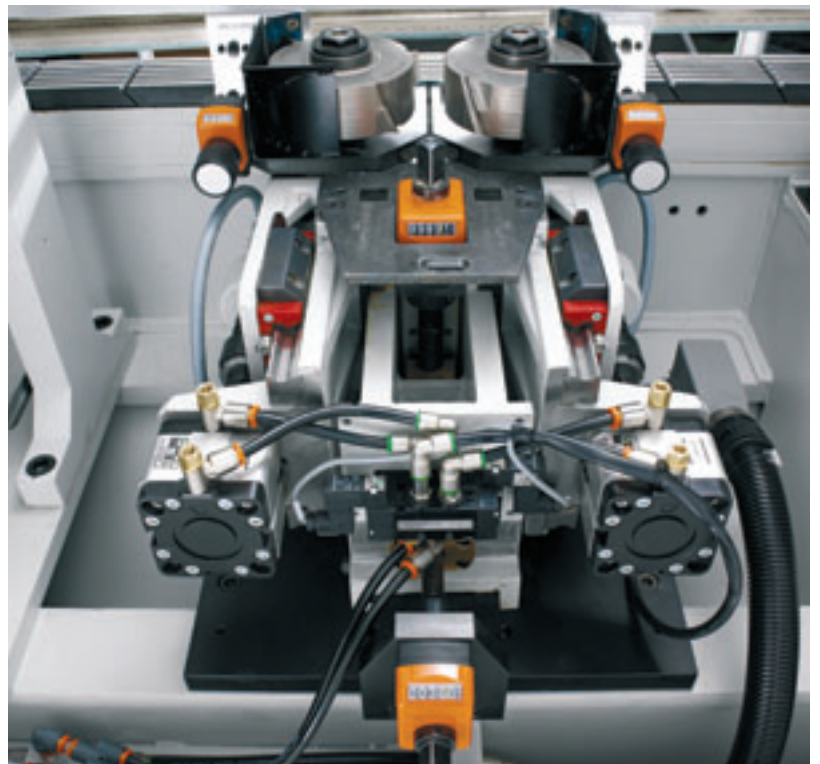
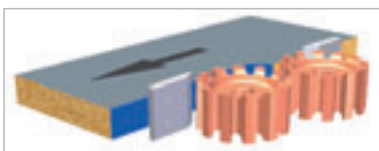
Als Fräsmotoren werden ausschließlich die Elektroschpindeln aus der Sonderserie ROTAX verwendet. Diese Motoren wurden eigens vom Marktführer HSD für BiesseEdge entwickelt und zeichnen sich durch extreme Genauigkeit und Laufruhe bei kompakten Abmessungen aus.



RT30 - Premilling unit with side copiers.

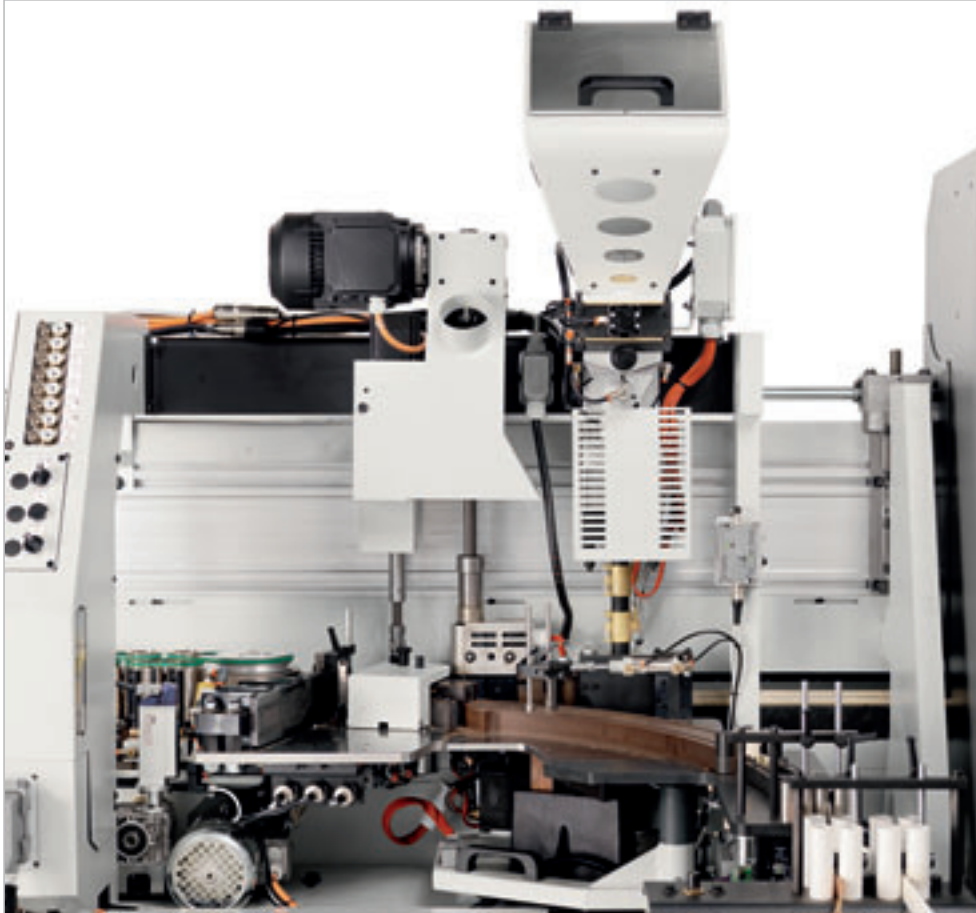
RT30 - Groupe calibreurs à copieurs.

RT30 - Getastete Fügefräseinheit.



Stream Line

Glueing solutions
Systèmes d'encollage
Kantenanleimaggregate



Glueing unit.

Groupe encolleur.

Kantenanleimaggregate.

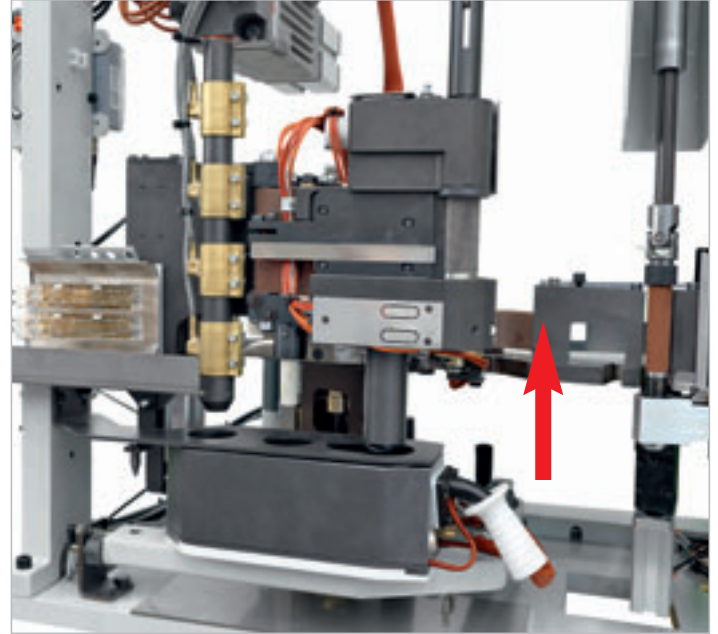
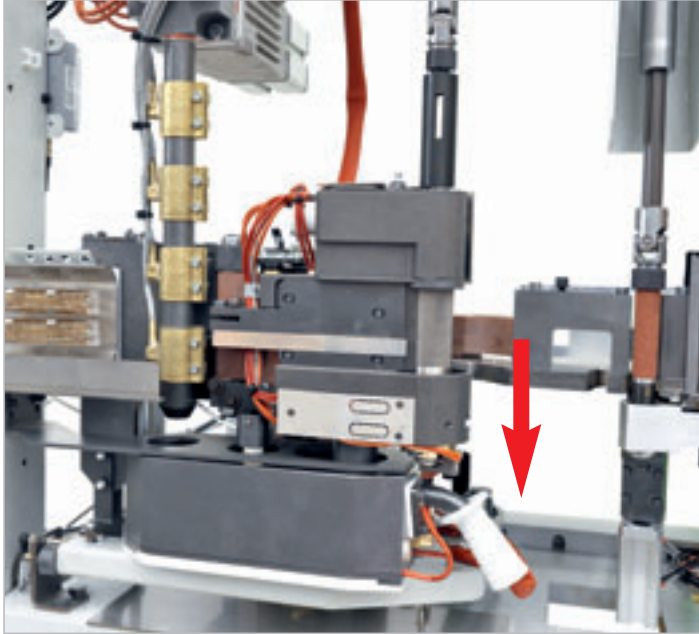


Multiple reel magazines available from 2 to 24 positions.
Glue tank feeder from ground.

*Magasins porte-bobines disponibles de 2 à 24.
Alimentateur colle automatique au sol.*

Mehrfachrollenmagazin verfügbar von 2 bis
24 Kantenkanälen. Leimnachfüllung vom Bodenbehälter.

Stream Line



Patented High-Melt system :

- separated glue pot and gluing head
- glue pot frontal extraction
- Powered glue spreading roller and edge feeding from the top
- Inverters dedicated for the perfect movement synchronisation
- Easy and reduced maintenance.

Système breveté High-Melt

- bac colle et rouleau encolleur séparé
- extraction frontale du bac colle
- motorisation rouleau encolleur et chargement rouleau de chant en partie supérieure
- inverter dédié pour la synchronisation parfaite des mouvements
- entretien facile et réduit.

Patentiertes High-Melt System:

- Leimtopf und Auftragskopf sind separat
- Leimtopf nach vorne ausschwenkbar
- Leimrollen- und Kantenzuführungsantrieb von oben
- Inverter für die perfekte Bewegungssynchronisation
- Einfache und reduzierte Wartung.



Stream Line

Glueing solutions
Systèmes d'encollage
Kantenanleimaggregate



Glueing head EVA glue.

Rouleau encolleur EVA.

Leimwalze für EVA Schmelzkleber.



Soft glueing head EVA glue.

Rouleau encolleur EVA soft.

Softforming Leimwalze für EVA Leim.



Glueing head PUR glue.

Rouleau encolleur PUR.

Leimwalze für PUR Leim.

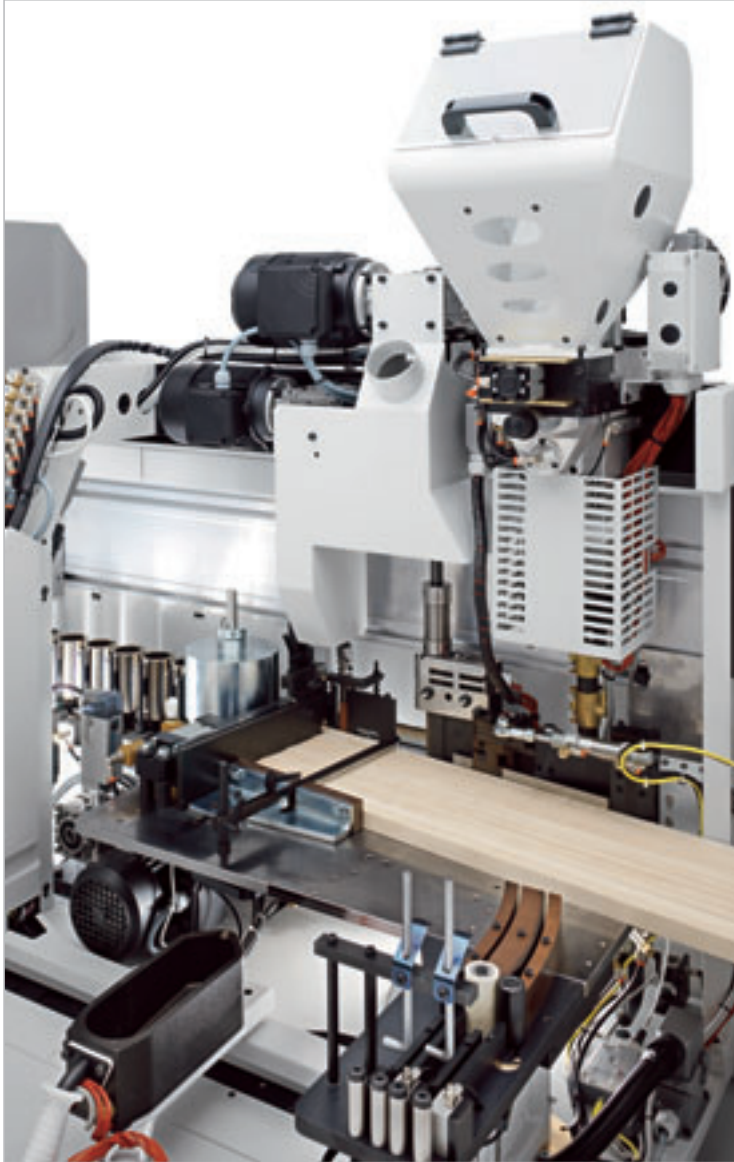


Two systems are available to use PUR glues: MC30 exclusive system with direct injection for non stop processings at high speed and for great use gPoD exclusive system "PUR on Demand" of real time glue melting, only for the quantity needed. This allows to melt only the glue to be used. Both systems make no glue recirculation and protect it from oxidation and reticulation.

Les systèmes disponibles pour l'emploi de colles PU sont au nombre de deux: MC30 système exclusif à injection directe pour opérations pas stop à hautes consommations et vitesses soutenues; gPoD système exclusif "PUR on Demand" de fusion real time seulement de la quantité de colle demandé. Cela permet de fondre seulement la colle qui est utilisée. Les deux systèmes ne font pas recirculer la colle et ils la protègent de l'oxydation et de la réticulation.

Zwei Möglichkeiten zur Verarbeitung von PU Leim: MC30 System mit direkter Zufuhr für hohe Geschwindigkeiten und große Mengen gPoD System "PUR on Demand" Es wird nur der Leim aufgeschmolzen, der gebraucht wird Beide Systeme Verhindern den Kontakt mit der Umgebung und somit das Aushärten. Beide Systeme Zirkulieren nicht.

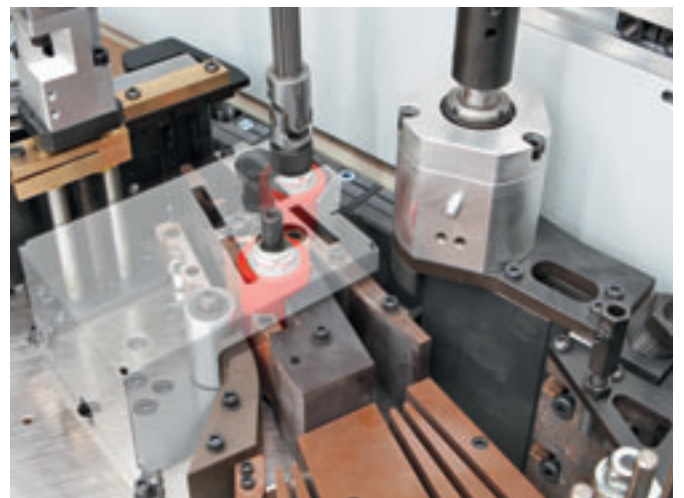
Stream Line



The system allows the coils to strips changeover to be done very quickly and simply.

Le système passe très rapidement et simplement du placage de chants en bobines à alaises en bois massif.

Blitzschnelles Umrusten von Rollen auf Streifenbeschickung.



Infeeding coil systems allow quickness and efficiency in the automatic coil exchange.

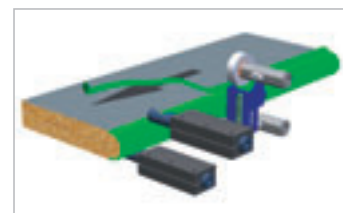
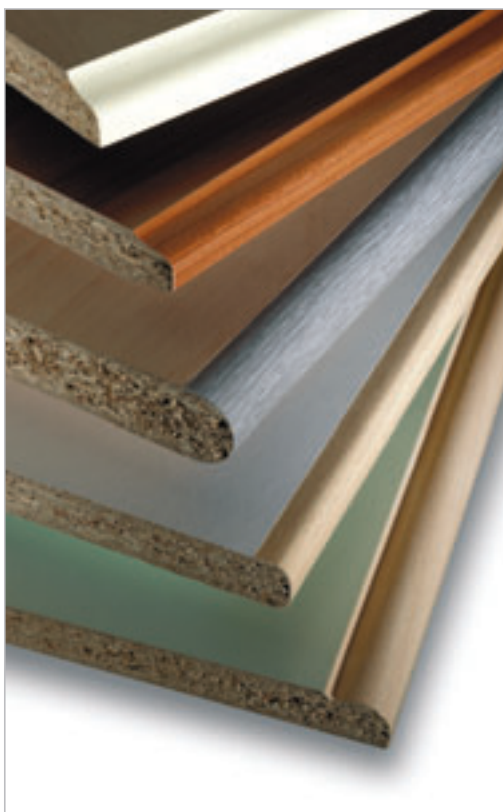
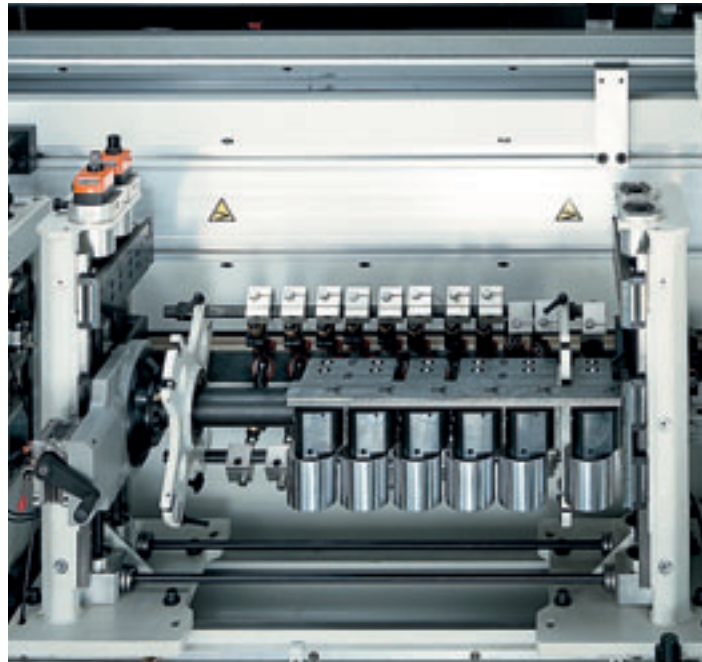
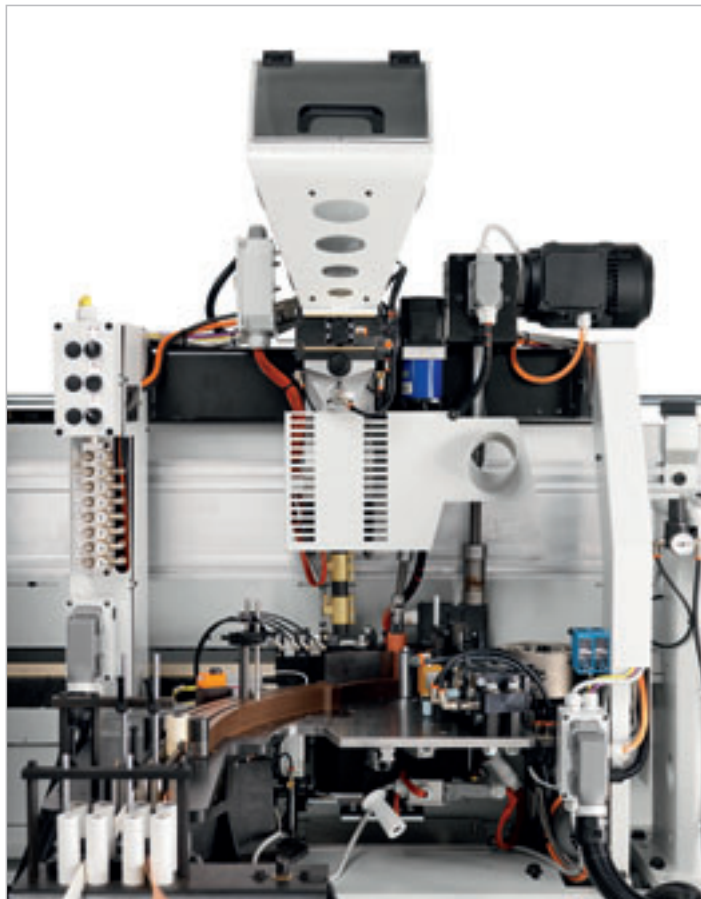
Les systèmes de changement de chants permettent rapidité et efficacité dans l'échange entre les bobines différentes, toujours en automatique.

Angetriebenes Rollenzufuhrsystem bringt Schnelligkeit und Effizienz beim automatischen Rollenwechsel.



Stream Line

Softforming
Softforming
Softforming



Edge waste remover RL10.

Racleur colle RL10.

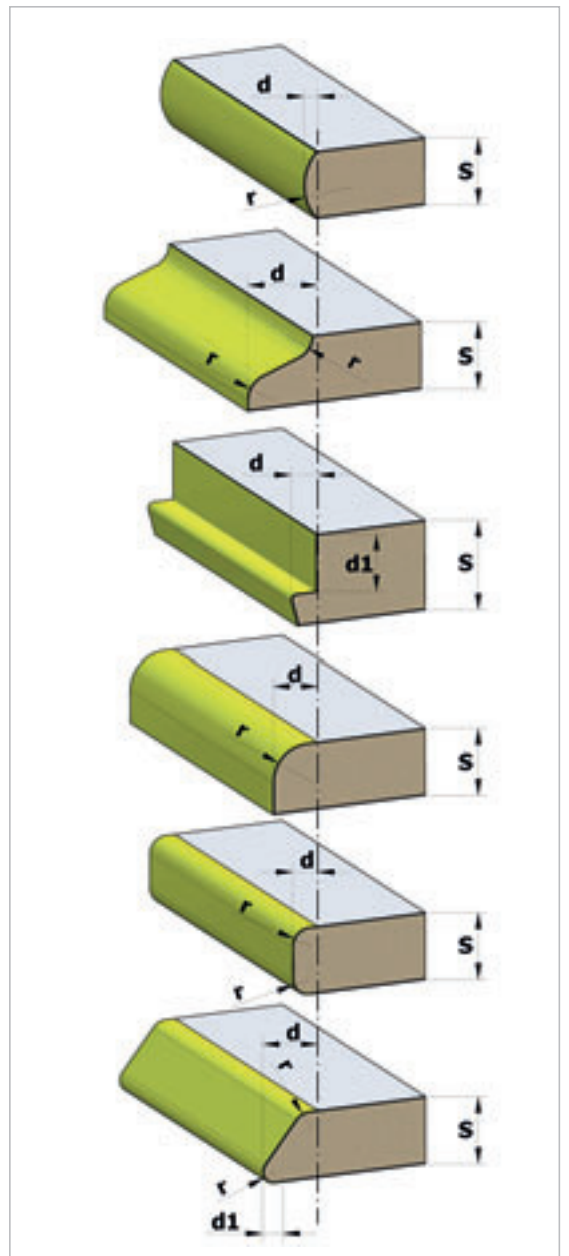
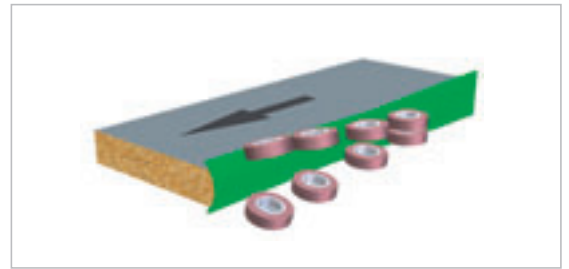
Restkantenabzieher RL10.

Stream Line

The various pressure zones allow almost any kind of softforming shapes.

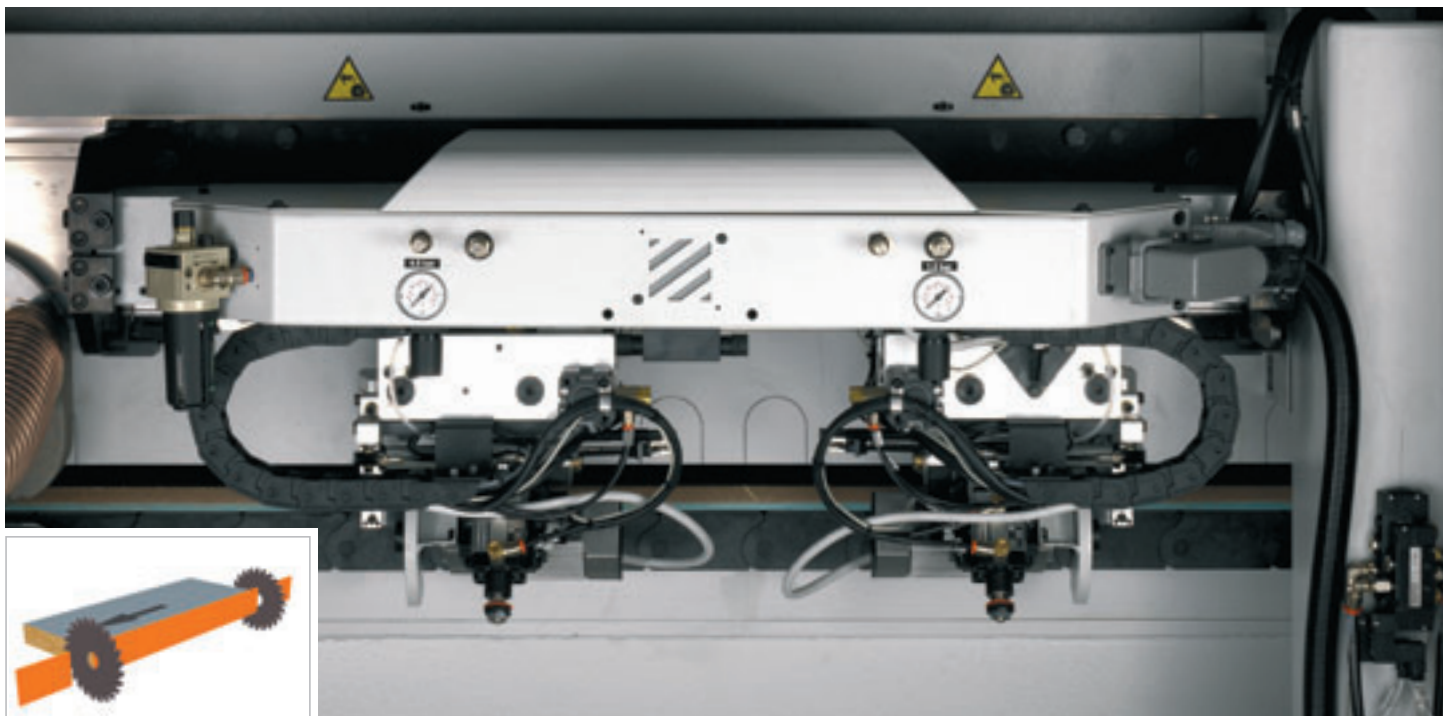
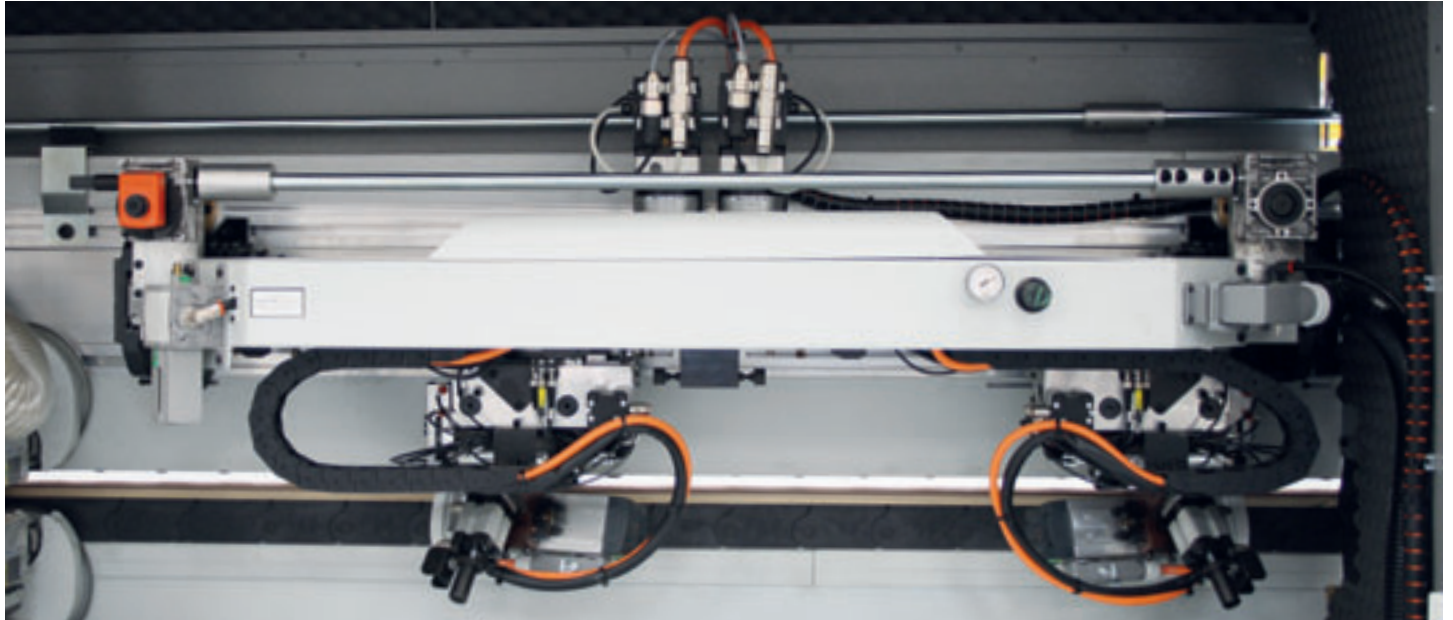
Les diverses solutions de pression des chants permettent d'usiner les formes les plus diverses.

Die flexible Softformingdruckzone erlaubt nahezu alle Typen von Profilen.



Stream Line

End trimming units
Groupes de coupe en bout
Kappaggregate



IT90 - The end trimming units are installed from top and allow various speeds according to the needs. Blade inclination from first to second pass is always automatic.

IT90 - Les groupes de coupe en bout permettent de varier les vitesses d'usinage en fonction des exigences. L'inclinaison des lames entre le premier et le second passage est toujours automatique.

IT90 – Hängendes Kappaggregat mit horizontalem Vorschub. Kantenreste fallen frei nach unten, keine schleifenden Taster an der Stirnkante. Automatisches Fasekappen ist Standard.

Stream Line

Edge finishing units

Groupes de finition

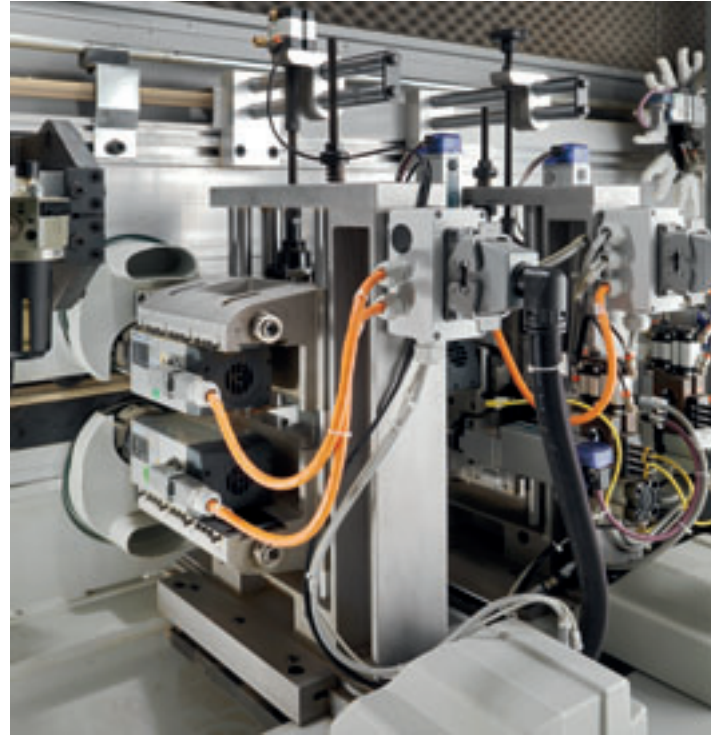
Nachbearbeitungsaggregate



RF40 - Multiprofile fine trimming unit.

RF40 - Groupe de chanfreinage multi-profil.

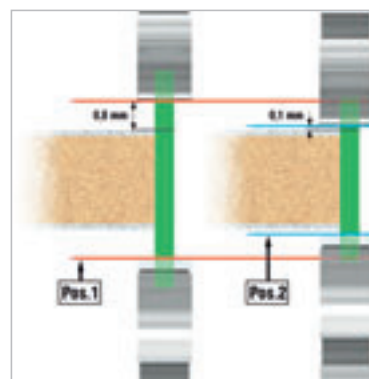
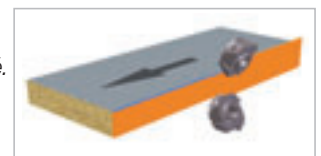
RF40 - Feinfräsaggregat mit Stufenfräser.



RS10 - Flush trimming unit.

RS10 - Groupe d'affleurage superposé.

RS10 - Bundigfräsaggregat.



Using multiprofile tools is allowed by means of multireference in-line positioners or brushless servo axis. The radius changeover is always automatic.

Il est possible d'utiliser des outils multi-rayons grâce aux butées multiples en ligne ou aux axes brushless. Le changement des divers rayons se fait automatiquement.

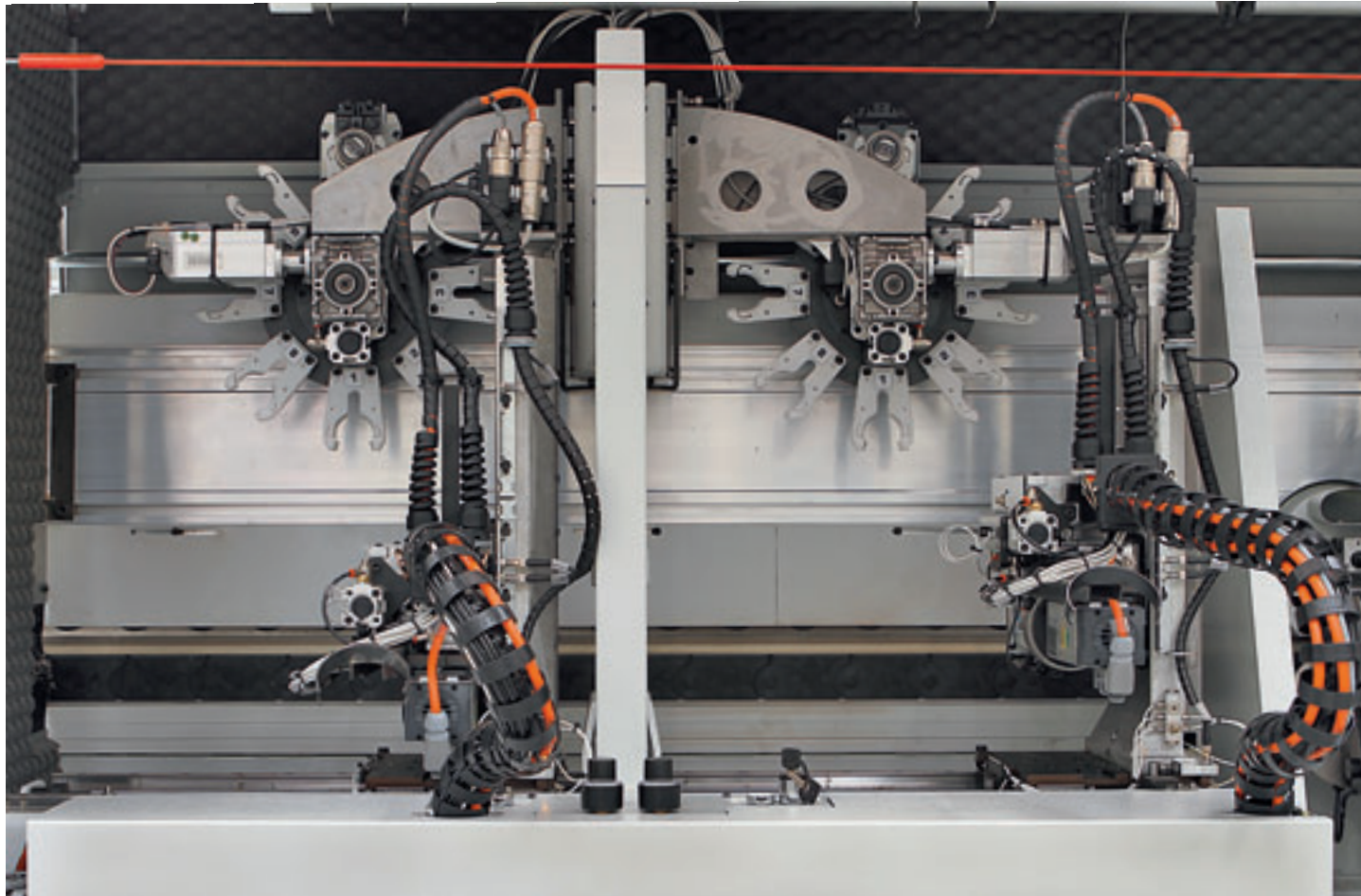
Die standardmäßig automatische Verstellung des Stufenfräasers erfolgt entweder elektropneumatisch oder stufenlos über Servoachsen.

Stream Line

Multifunction units

Groupes arrondisseurs multifonctions

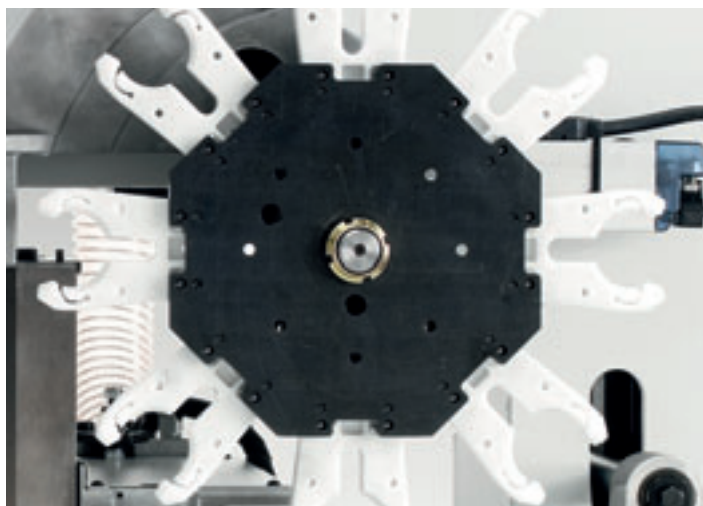
Multifunktionsfräsaggregat



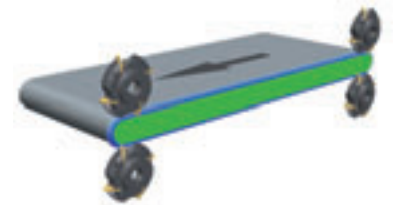
AR80 - 2 electrospindles multifunction unit with automatic tool changer. NC movements by brushless motorisation to allow high working speed.

AR80 - Groupe multifonctions avec deux électrobroches à changement automatique d'outils. Les mouvements sont tous à CN réalisé au moyen de moteurs brushless qu'ils permettent des hautes vitesses de travail.

AR80 - Multifunktionsaggregat mit zwei Elektrospondeln und automatischem Werkzeugwechsler. Die Bewegungen werden NC gesteuert über Serrvomotoren wodurch hohe Vorschube realisiert werden können.



Stream Line



AR34 - 4 electrospindles multifunction unit with automatic radius-chamfer changeover. Recommended for wooden edge.

AR34 - Groupe arrondisseurs multifonctions à 4 moteurs avec changement automatique du rayon-chanfrein. Spécialement étudié pour le placage des chants en bois massif.

AR34 - 4 motoriges Multifunktionsfräsaggregat für Echtholzkanten mit automatischem Radius- Fasewechsel.



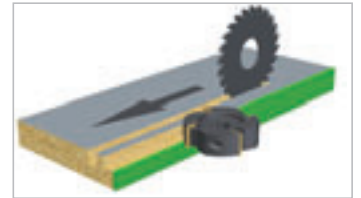
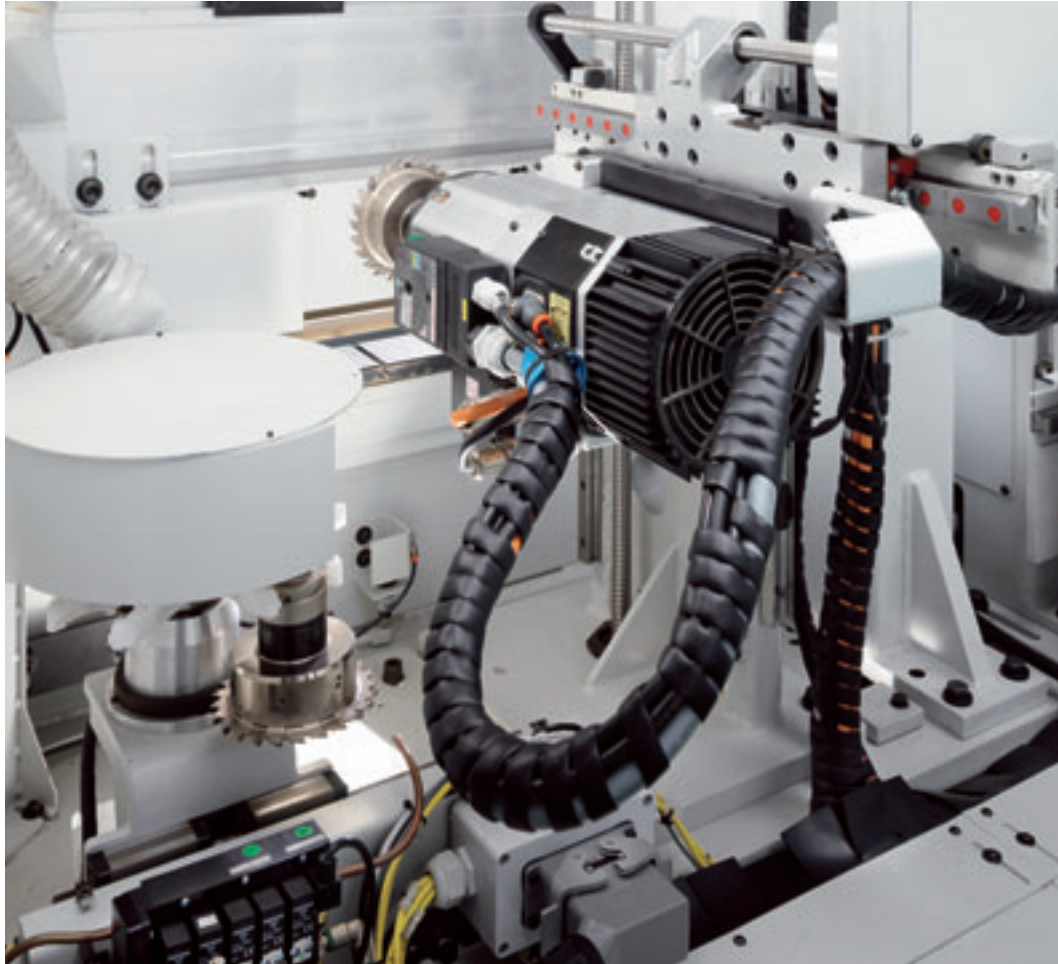
AR30 - 2 electrospindles multifunction unit with automatic radius-chamfer changeover.

AR30 - Groupe arrondisseurs multifonctions à 2 moteurs avec changement automatique du rayon-chanfrein.

AR30 - 2 motoriges Multifunktionsfräsaggregat mit automatischem Radius- Fasewechsel.

Stream Line

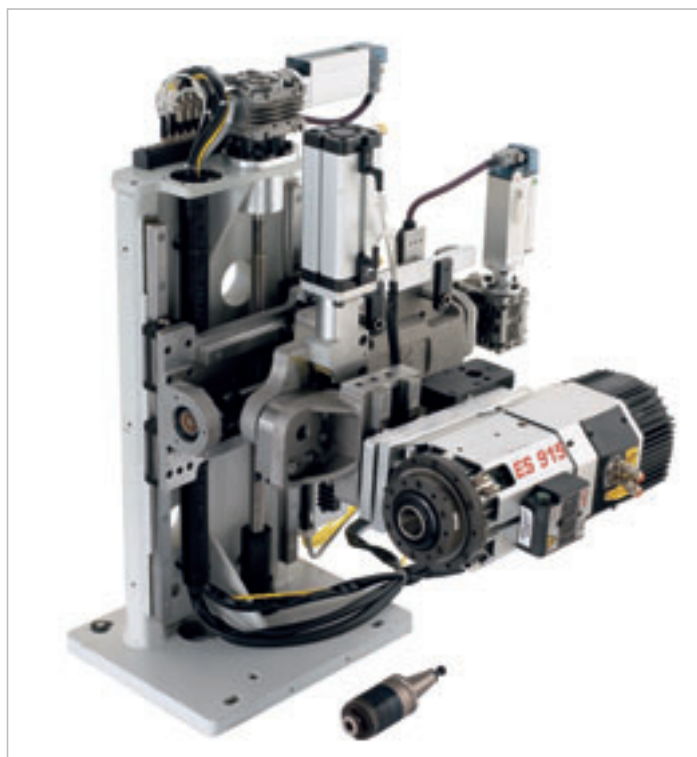
Universal milling units
Groupes de fraisage
Universalfräsaggregat



EB60 - Brushless servocontrolled axis electrospindle milling unit. Possibility of 5 positions automatic tool change.

EB60 - Groupes de fraisage avec électrobroche à axes brushless numériques. Possibilité de change outils automatique à 5 positions.

EB60 - Servoachsgesteuertes Elektrospondelfräsaggregat mit der Möglichkeit einen automatischen 5- Fach Werkzeugwechsler anzuschließen.



EB40 - Servocontrolled axis electrospindle milling unit.

EB40 - Groupes de fraisage avec électrobroche à axes numériques.

EB40 - Achsgesteuertes Elektrospondelfräsaggregat.

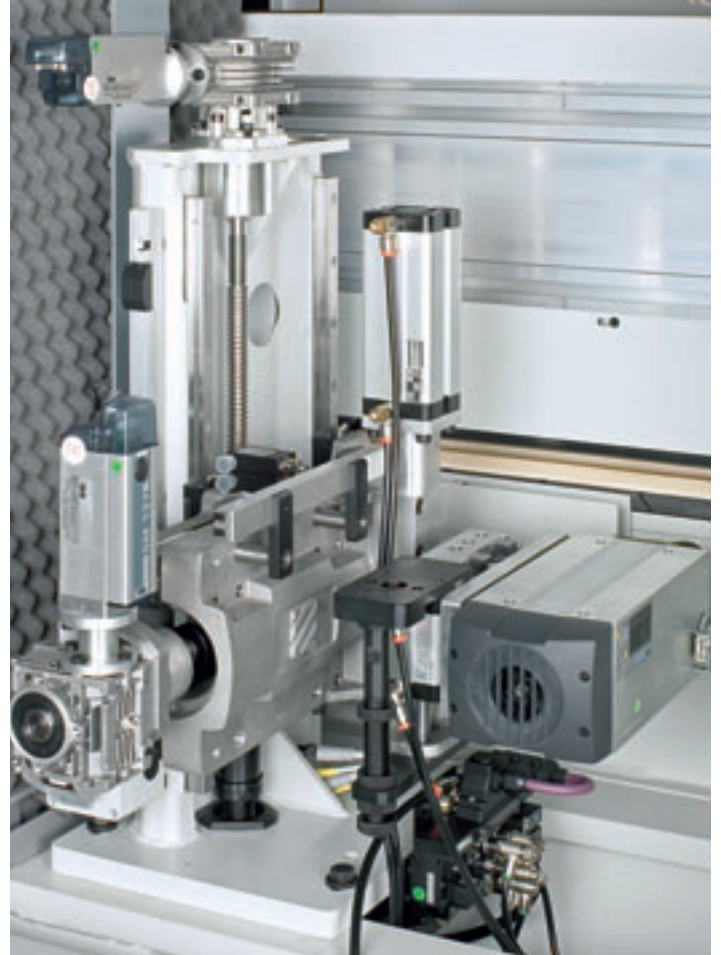
Stream Line



FB32-FB30 - Manual (Z and Y) axis milling units, manual rotation 0-90° and timed drive.

FB32-FB30 - Groupes de toupies à réglages manuels, rotation manuelle 0- 90° et intervention temporisée.

FB32-FB30 – Fräsaggregat. Mit manuellen (Z und Y) Achsen. Es ist manuell von 0 – 90° schwenkbar und Einsatzgesteuert.



FB40 - NC axis milling unit, pneumatic rotation 0-90° and timed drive.

FB40 - Groupes de fraisage à axes CN, rotation pneumatique 0-90° et intervention temporisée.

FB40 - Achsgesteuertes Fräsaggregat mit pneumatischer Schwenkung (0-90°) und Einsatzsteuerung.

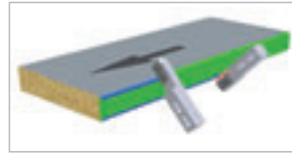
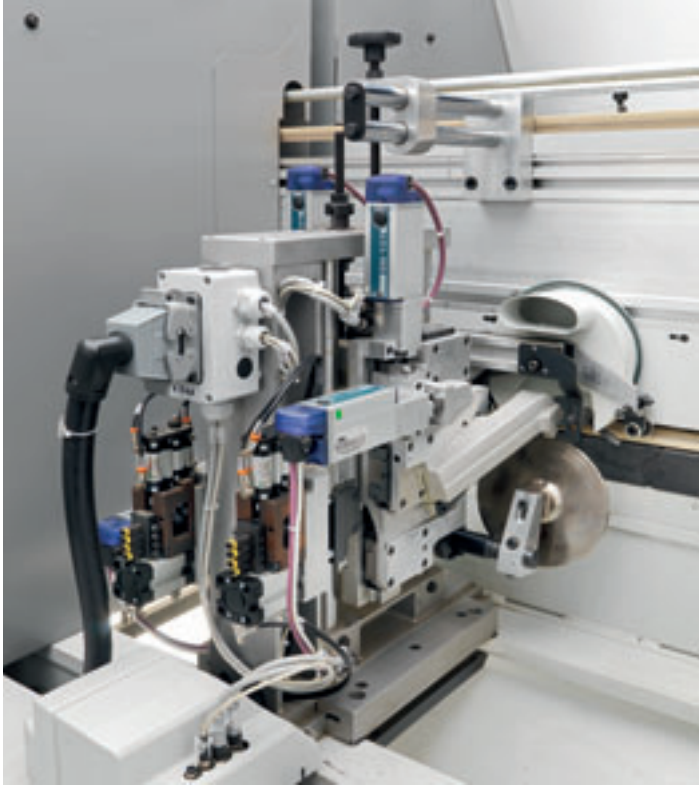


Stream Line

Edge finishing units

Groupes de finition

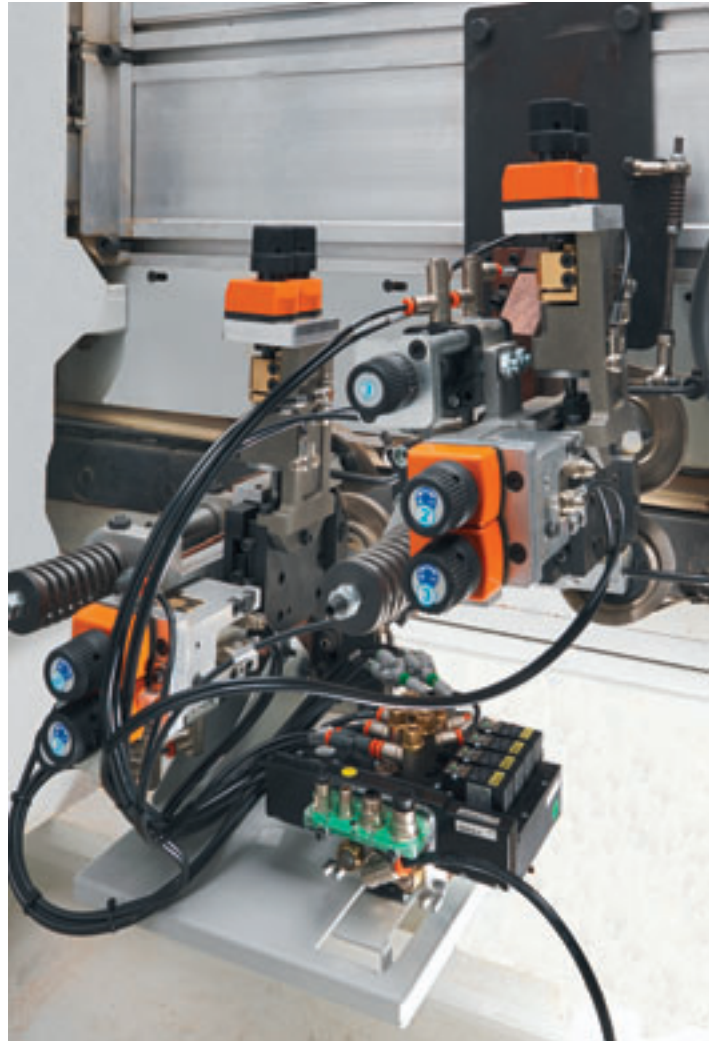
Nachbearbeitungsaggregate



RB40 - Multiprofile Edge scraper.

RB40 - Groupe racleur de chant multi-profil.

RB40 - Profiliziehklinge mit Multiprofilmesser.



RBK503 - Multiprofile Edge scraper.

RBK503 - Groupe racleur de chant multi-profil.

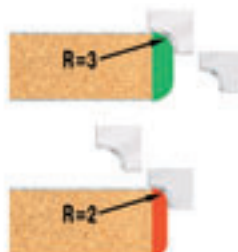
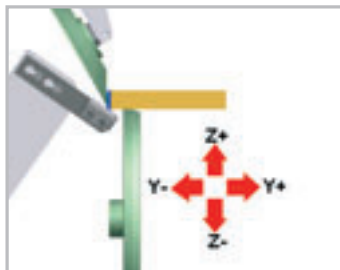
RBK503 - Profiliziehklinge mit Multiprofilmesser.

The palm remote keyboard allows fine adjustments on all servo units. Little adjustments of hundreds of millimetres can be done right in front of the unit and saved into the program on the fly.

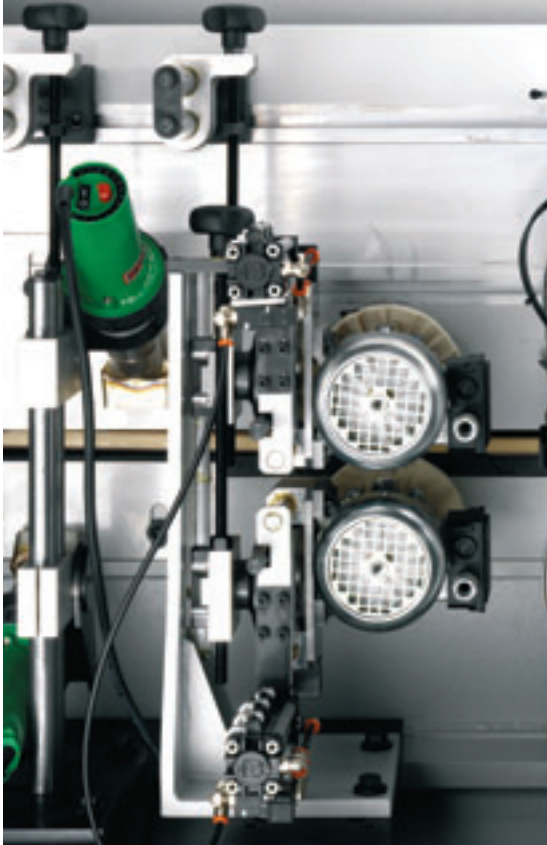


Le clavier portable permet de régler précisément tous les groupes à axes contrôlés. De petits réglages (centièmes) peuvent être réalisés, si nécessaire, et enregistrés.

Das Handbediengerät ermöglicht ein genaues justieren alle Servoachsen direkt beim Aggregat. Dies erleichtert die Feineinstellung vor Ort und das direkte abspeichern.



Stream Line



PH10: Edge heater.
 SZ30: oscillating buffing unit with 3D adjustment.
 Anti-adhesive spraying unit.
 RC05: glue scraper for softforming.
 RC20: glue scraper equipped with 3 copiers.

*PH10: groupe réchauffeur.
 SZ30: brosses oscillantes avec réglage 3D.
 Groupe gicleur.
 RC05: groupe racleur de colle pour softforming.
 RC20: groupe racleur de colle équipé avec 3 copieurs.*

PH10: Fönaggregat.
 SZ30: Oszillierendes Schwabbelaggregat SZ30 mit 3D.
 Einstellmöglichkeit Sprueinrichtung für Antihafmittel.
 RC05: Flächenziehklänge für Softforming.
 RC20: Flächenziehklänge mit 3 Rollentastern.

Stream Line

Cnc control unit
Unité de controle
Steuerung



All the machines have the interface software running on standard PC front-end. The operating system is Windows XP-pro. Big color LCD and extended keyboard. Touch-screen optional.

Toutes les machines ont une interface utilisateur sur base PC commercial. Système opératif sous Windows XP-pro. Large LCD couleurs et clavier étendu. Ecran tactile sur demande.

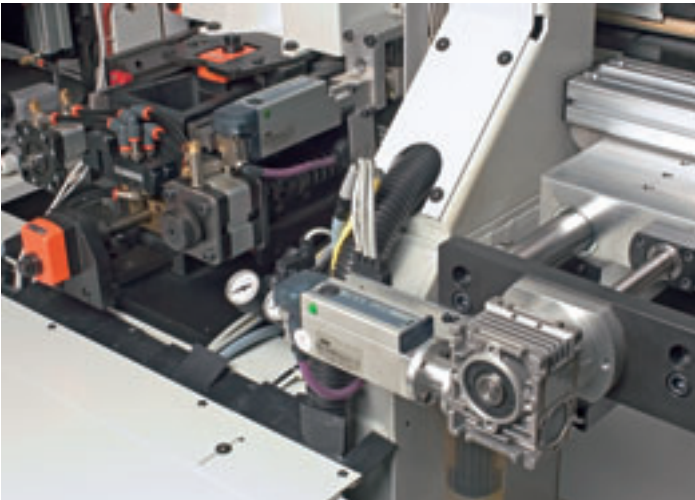
Bei allen Maschinen läuft die Bediensoftware auf einem Standard PC mit Windows XP-pro Betriebssystem, LCD Bildschirm und externer Standard Tastatur und Maus. Touch-Screen als Option.



Any high frequency unit has a dedicated inverter. This allows high versatility and simple maintainance.

Chaque groupe avec moteurs à haute fréquence monte un inverter spécial. Cela garantit éclectisme et entretien simple.

Jeder Motor hat seinen eigenen Inverter, dies ermöglicht höchste Flexibilität und Ausfallsicherheit.



All the auxiliary signals are managed by means of field-bus technology. Many components like servoaxis and electronic cards are top quality product and built by HSD by Biesse Group.

Tous les signaux sont gérés par technologie field-bus. Les composants (moteurs brushless pour axes, cartes électroniques) sont de qualité supérieure et sont produits par HSD de Biesse Group.

Alle Sensoren sind an ein Bus-System angeschlossen. Der Großteil der Servoachsen und Steuerkarten entsprechen Topqualität und werden von HSD, einer Biesse Tochter, selbst hergestellt..



All the machines are ready to work with wireless bar-code scanner (option).

Toutes les machines peuvent usiner avec un scanner pour code-barres sans fil (option).

Alle Maschinen sind bereits vorkonfiguriert für eine kabellose Bar Code Pistole.

Stream Line

Software
Software
Software



The statistic software module gives a full range of information regarding machine production and machine utilization. Each event is recorded during the whole machine life. The events list can be exported into XLS file for customized elaboration by the customer. Any files can be transferred via net from machine PC.

La statistique donne toute une série d'informations utiles sur la production et l'utilisation de la machine. Chaque événement est enregistré tout le long de la vie de la machine. La séquence des événements s'exporte sur fichiers XLS pour des élaborations personnalisées du client. Les fichiers peuvent être transférés par réseau du PC de la machine.

Die Arbeitsstatistiken dokumentieren den Produktionsablauf und die Maschinenverwendung. Jedes Programm beziehungsweise jede Produktionsveränderung wird über die gesamte Maschinenlebensdauer dokumentiert. Die Ausgabe erfolgt als XLS Dokument und kann über das PC-Netzwerk ausgelesen werden.



Sintra Interface - Interface Sintra - Sintra Schnittstelle.

The interface software SINTRA is simple and powerful at the same time. Each machine has it's own icon based configuration shown on the screen. Clicking on the icons it is possible to access the unit functions. It is also possible to link a generic graphic or alphanumeric info to a specific program. Graphics can be digital images JPG, BMP, etc..

Le logiciel de gestion machine SINTRA est très puissant mais simple à utiliser. Chaque machine a une configuration par icônes. En touchant les icônes l'on accède aux fonctions du groupe sélectionné. Il est possible d'associer, à chaque programme, des informations: photos numériques JPG, images BMP ou informations alphanumériques en général.

Die Bediensoftware SINTRA ist einfach strukturiert. Jedes Aggregat wird durch einen Ikon dargestellt und durch simples Klicken gelangt man zu den Verstellparametern. Den so generierten Arbeitsprogrammen können Digitalfotos in BMP oder JPG Format und Infotexte hinzugefügt werden um die Anwendung und das Wiederfinden zu erleichtern.

Video-assisted maintenance - Entretien assisté - Steuerung.



Sintra includes a module to facilitate the operator in scheduled operations of ordinary and extraordinary maintenance. The events are of two types:

- pre-loaded events in the machine software
 - editing and modifiable events by the operator
- To such events it is possible to connect images, texts and video.

Sintra prévoit un module pour faciliter l'opérateur dans les opérations d'entretien ordinaire et extraordinaire en temps programmés. Les événements sont de deux types:

- événements pré-chargés dans le logiciel de la machine
- événements éditables et modifiables de l'opérateur

Aux tels événements il est possible de réunir images, textes et vidéo.

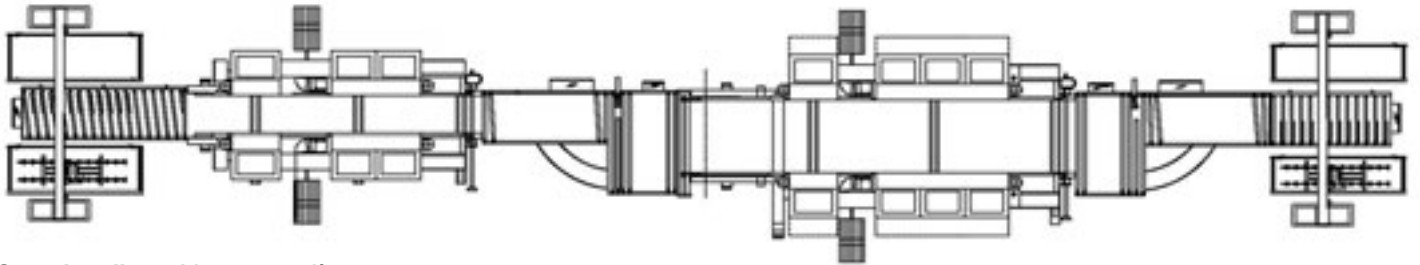
Die Sintra Steuerung enthält ein Modul um dem Bediener in bestimmten Zeitabständen bei der Wartung zu unterstützen sowohl bei planmäßigen wie auch bei außerplanmäßigen Maßnahmen. Es gibt zwei Typen von Ereignissen:

- Bereits in der Maschine vorhandene Ereignisse
- Durch den Bediener erstell- und modifizierbare Ereignisse

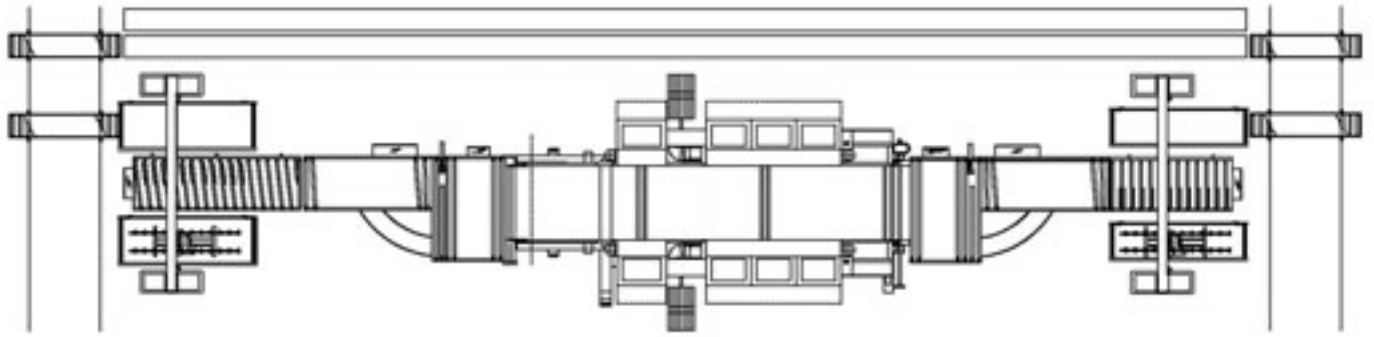
Zu diesen Ereignissen ist es möglich Bilder, Texte und Videos aufzurufen.

Stream Line

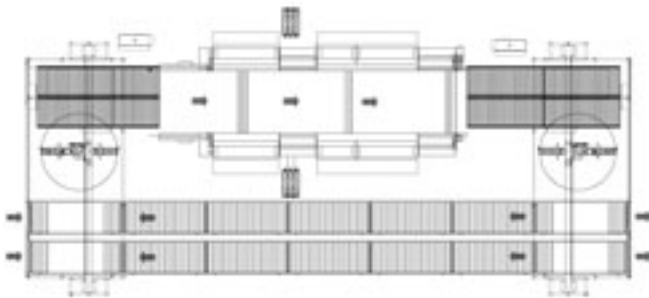
Line examples
Exemples de lignes
Linienmöglichkeiten



Complete line - *Ligne complète* - Komplette Linie.



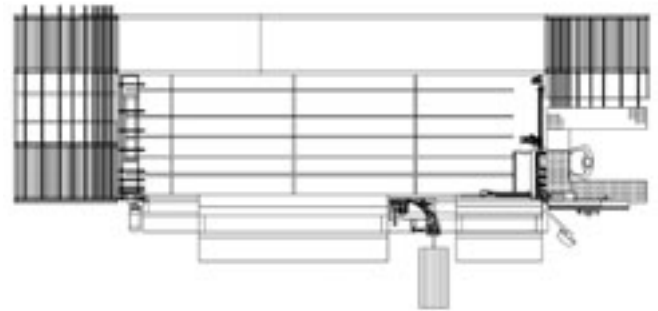
Half line - *Demi-ligne* - Halbe Linie.



Door production cell.

Cellule de production portes.

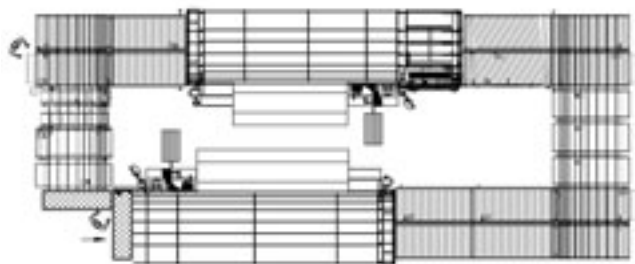
Türenfertigung.



Flexible squaring module MDS with Panel Return System EVO.

Module de façonnage flexible MDS avec système de retour panneaux EVO.

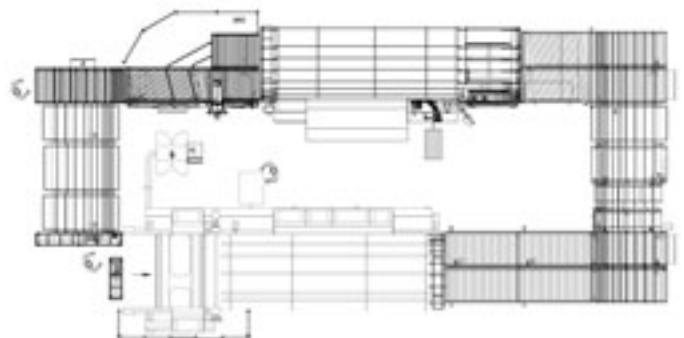
Flexible Formatbearbeitungsaggregat MDS mit Werkstückrückführung EVO.



Flexible edgebanding cell.

Cellule de placage flexible.

Flexibele Kantenbearbeitungszelle.



Flexible squaring- edgebanding cell.

Cellule de façonnage-placage flexible.

Formatbearbeitungszelle.

Stream Line

Systems for line integration

Systèmes complémentaires pour l'intégration en ligne

Systeme für die Inline-Integration



PRS: panel return system for single-sided edgebanders. It helps the operator to manage by himself the panel flow in the machine.

PRS: système de retour panneaux pour plaqueuse monolatéral. Il permet à l'opérateur de gérer seul le flux des panneaux en machine.

PRS: Werkstückrückführung für einseitige Maschinen.



Foster infeed device: panel feeding system for single-side edgebanding machines for installation in edgebanding automatic cell. It assures a perfect feeding of panels of any dimensions in a totally flexible way.

Foster: alimentateur pour plaqueuses monolaterales pour installations en cellules automatiques de placage. Il assure une introduction correcte des panneaux de toutes les dimensions en machine totalement de manière flexible.

Einfuhrhilfe Foster: Werkstückzuführungssystem für einseitige Maschinen zur Installation in automatischen Kantenbearbeitungszellen. Der Foster ermöglicht eine perfekte Zuführung von Werkstücken jeder Abmessung in einer absolut flexibelen Art und Weise.



BiesseEdge machines are designed and manufactured to work in fully automatic and integrated lines and ensure 24/7 working load.

Les machines BiesseEdge sont conçues et construites de manière à fonctionner en ligne complètement automatique, intégrées et garantissent une charge de travail 24/7.

BiesseEdge Maschinen sind für den vollautomatischen Einsatz in modernen Maschinenstraßen gezeichnet und herstellt, und sie garantieren eine Auslastung von 24/7.

Stream Line

Technical data

Données techniques

Technische Daten

	Stream B1		Stream SB-BD	
Panel width (min) <i>Largeur panneau (min)</i> Plattenbreite (min)	mm 65 (opt)	inch 2.5	mm 240 (220)	inch 9.4 (8.8)
Panel width (max) <i>Largeur panneau (max)</i> Plattenbreite (max)	-	-	mm 1200	inch 74.2
Panel length (min) <i>Longueur panneau (min)</i> Plattenlänge (min)	mm 150	inch 6	mm 240	inch 9.4
Panel length (max) <i>Longueur panneau (max.)</i> Plattenlänge (max)	-	-	mm 2700-3200	inch 106.3-126
Panel overhang (fixed) <i>Saillie panneau (fixe)</i> Plattenüberstand (fix)	mm 35	inch 1.4	mm 35	inch 1.4
Variable panel overhang (option) <i>Saillie panneau variable (option)</i> Plattenüberstand variabel (option)	mm 25-90	inch 1-3.5	mm 25-90	inch 1-3.5
Panel thickness (min) <i>Épaisseur panneau (min)</i> Plattendicke (min)	mm 10	inch 0.4	mm 10	inch 0.4
Panel thickness (max) <i>Épaisseur panneau (max)</i> Plattendicke (max)	mm 60 (opt 90 mm)	inch 2.4 (opt 3.6)	mm 60 (opt 90 mm)	inch 2.4 (opt 3.6)
Edge thickness (min) <i>Épaisseur chant (min)</i> Kantendicke (min)	mm 0.3	inch 0.012	mm 0.3	inch 0.012
Edge thickness (max) <i>Épaisseur chant (max)</i> Kantendicke (max)	mm 3	inch 0.1	mm 3	inch 0.1
Solid wood thickness (min) <i>Épaisseur chant en bois massif (max)</i> Massivholzkantendicke (max)	mm 20	inch 0.8	-	-
Chain advance speed (min) <i>Vitesse avance chenille (min)</i> Kettenvorschubgeschwindigkeit (min)	m/min 10	feet/min 33	m/min 10	feet/min 33
Chain advance speed (max) <i>Vitesse avance chenille (max)</i> Kettenvorschubgeschwindigkeit (max)	m/min 25	feet/min 82.5	m/min 40 (opt 60)	feet/min 132 (opt 198)
Glue types <i>Types de colle</i> Leimsorten	Eva Hot melt/Pur			

	Stream B1	Stream SB-BD
Surface sound pressure level during machining in A (L _{pf} A) <i>Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (L_{pf}A)</i> Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (L _{pf} A)	dB(A) 82	dB(A) 83
Sound power level during machining in A (L _w A) <i>Niveau de puissance sonore en usinage A (L_wA)</i> Schalleistungspegel während der Arbeit A (L _w A)	dB(A) 103	dB(A) 105
Measurement uncertainty K <i>Incertitude de mesure K</i> Messunsicherheit K	dB(A) 4	dB(A) 4

Tests were carried out in accordance with Regulations UNI EN 1218-4:2009, 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 1218-4:2009, 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'évaluer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistungspegel) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruckpegel an die Stelle des Betreibers) mit Durchlauf des Panels. Die angegebenen Schallwertpegel 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, vertritt 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.





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.

www.biesse.com