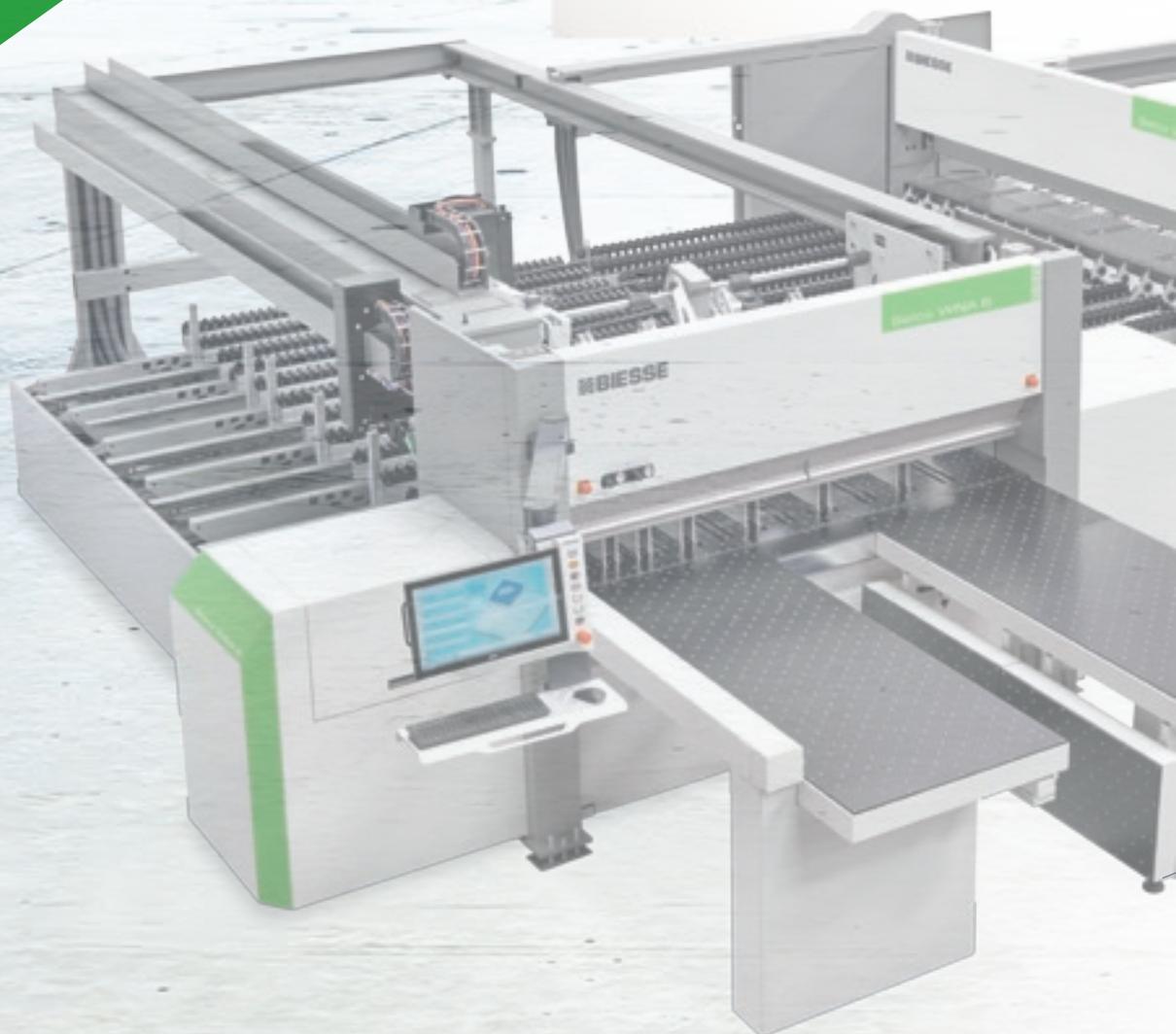


# Selco WNA 6

Winkelaufteilanlagen



# Wenn Wettbewerbsfähigkeit Produktionserweiterung bedeutet



Made **In** Biesse

## Der Markt verlangt

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, die **größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen**. Dabei müssen hohe Qualitätsstandards und die kundenspezifische Konfiguration der Produkte mit **schnellen und sicheren Lieferzeiten** gewahrt und die Ansprüche der hoch automatisierten Industrie erfüllt werden.

## Biesse antwortet



mit **technologischen Lösungen**, die technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **SELCO WNA 6** ist eine für die Bedürfnisse der Möbelindustrie und der Halbfertigprodukte entwickelte Baureihe von Plattenaufteilanlagen mit zwei vollkommen unabhängigen Schnittlinien und automatischer Zuführung. **Selco WNA 6** ist eine innovative Lösung, ideal für Klein- und Mittelbetriebe, die ihre Produktion automatisieren wollen.

- ▶ **Hohe Schnittqualität.**
- ▶ **Maximale Qualität des Endprodukts.**
- ▶ **Präzise Bearbeitung großflächiger Platten.**
- ▶ **Schnelle Rüstzeiten.**
- ▶ **Maximale Produktivität bei jedem Schnittplan.**
- ▶ **Perfekte Einbindung in automatisierte Produktionslinien.**

Weniger Platzbedarf,  
maximale Leistung

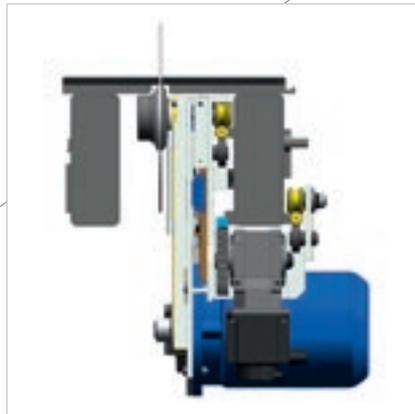


Selco WNA 6  
Winkelaufteilanlagen



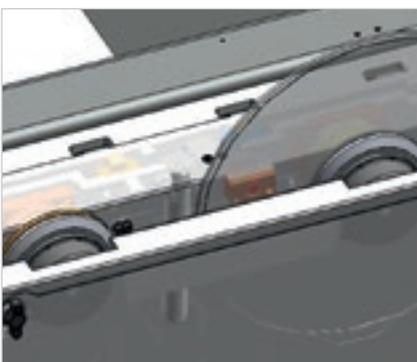
# Hervorragende Schnittqualität

**Solider Unterbau für perfekte Stabilität, ausgezeichnete Bearbeitungsqualität und dauerhafte Zuverlässigkeit.**



Die optimale Gewichtsverteilung auf den beiden Führungen sorgt für einen absolut schwingungsfreien Betrieb und einen perfekt geradlinigen Schnitt.

Maximale Qualität des Endprodukts dank des als Luftkissentisch ausgestattetem Maschinenkörper für die Handhabung empfindlicher Materialien. Diese Eigenschaft reinigt gleichzeitig die Fläche vor und hinter der Schnittlinie.



Die Deflexionvorrichtung kontrolliert die Position und die Drehzahl des Sägeblatts und wirkt auf die Vorschubgeschwindigkeit. **Maximale Schnittqualität, längere Lebensdauer des Sägeblatts und Reduzierung der Wartungskosten.**

Die motorisierte Anhebung der Sägeblätter **gewährleistet eine präzise und schnelle Einstellung** des Sägeblattüberstands.

# Maximale Qualität des Endprodukts



Der doppelte Druckbalken, mit zwei unabhängigen Trägern, ermöglicht da keine Öffnungen für die Spannzangen, einen gleichmäßigen, kontrollierten Andruck auf das zu schneidende Plattenpaket und erzeugt eine geschlossene dichte Kammer bei den Besäumschnitten mit daraus resultierender effizienter Staubabsaugung.



Die Luft bedüster Schnittlinie erleichtert das Bewegen empfindlicher Materialien. Diese Eigenschaft reinigt gleichzeitig die Fläche vor und hinter der Schnittlinie.



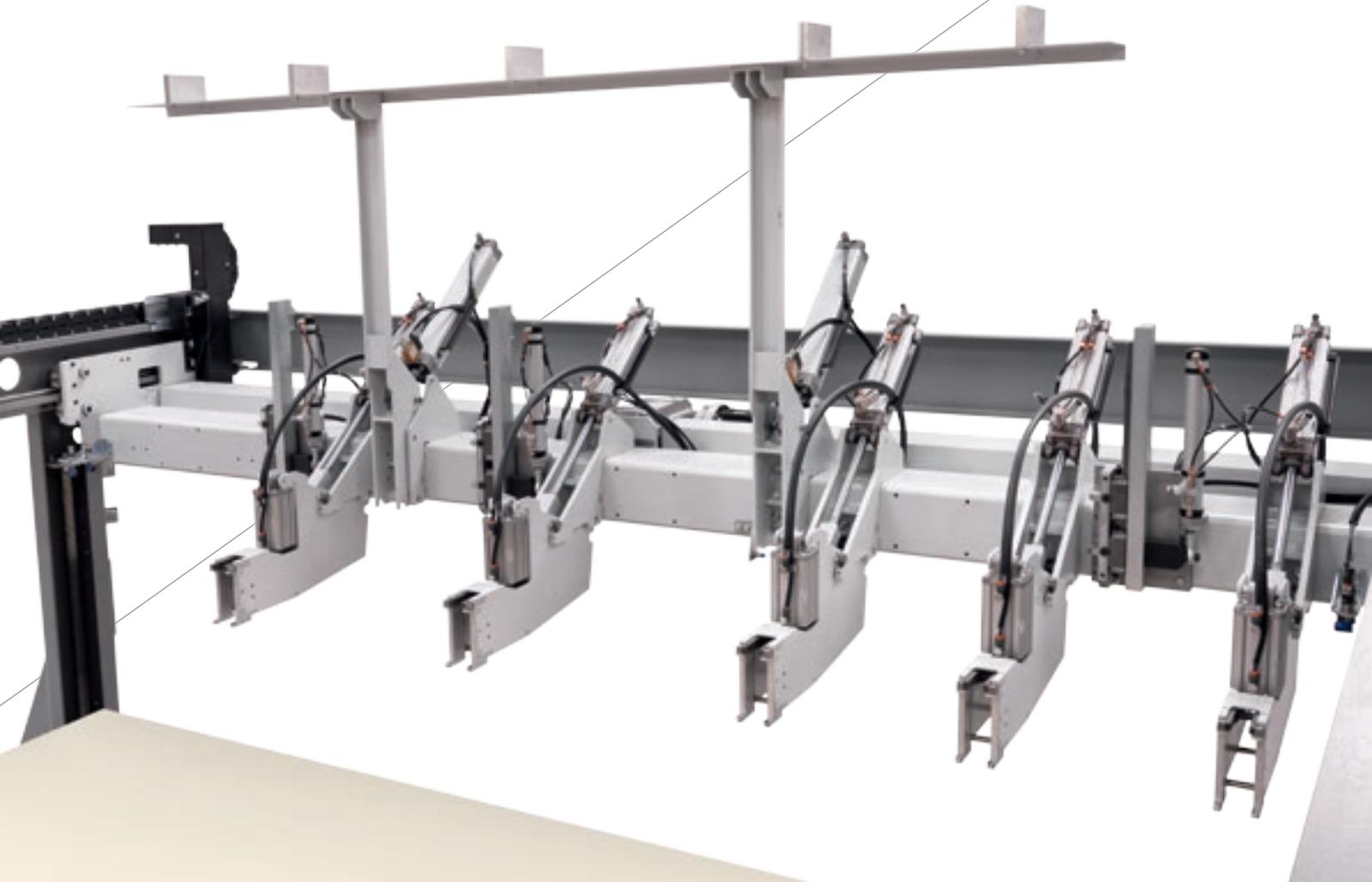
Verschlussystem der Schnittlinie, um das Herabfallen der Längsabschnitte zu vermeiden.



Die Besäumschnitte in Längsrichtung werden über eine komplett automatische, auf freilaufenden Rollen gleitende Schleuse ausgeworfen.

# Präzise Bearbeitung

Der bürstenlose Motor des robusten Schieberwagens sorgt für eine präzise und schnelle Positionierung der Platten. Die Gleitfläche unterhalb des Schiebers ist mit unabhängigen freilaufenden Rollen ausgestattet, um Abdrücke auf Platten mit empfindlichen Oberflächen zu vermeiden.



Leistungsfähige Frontausrichter richten automatisch das Plattenpaket gegen die Spannzangen des Schiebers aus.

Der Anschlag für die seitliche Ausrichtung der Platten ist in den Quersägewagen integriert. Seine Beschaffenheit ermöglicht die perfekte Ausrichtung sogar von sehr dünnen und/oder flexiblen Platten und verkürzt dadurch die Zyklusdauer auf ein Minimum.



## Eine Lösung für jede Anforderung



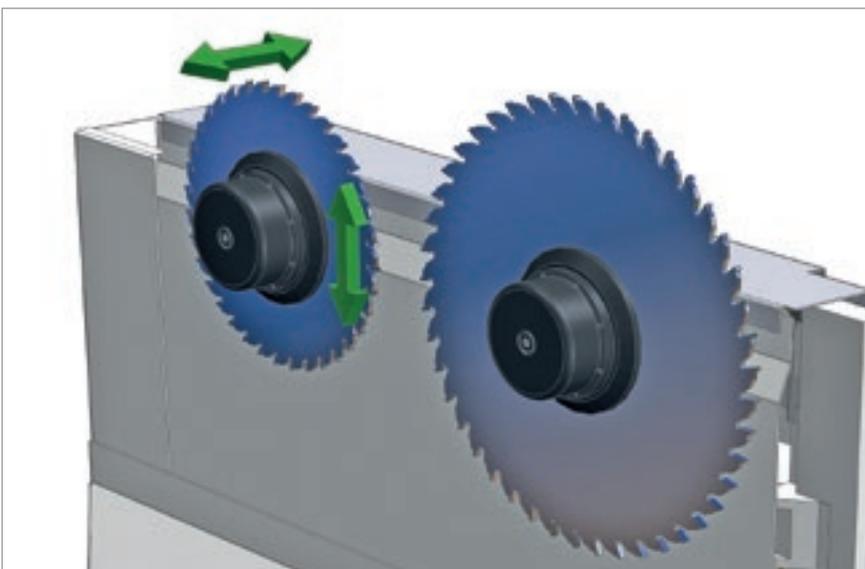
Platten mit geringer Stärke können vom Hubtisch mit speziellen elektronisch gesteuerten Abschiebeeinheiten beschickt werden. Eine Logik mit patentierten Rückhaltepunkten verhindert beim Abschieben das die darunterliegenden Platten nicht mit abgeschoben werden.

# Schnelle Rüstzeiten

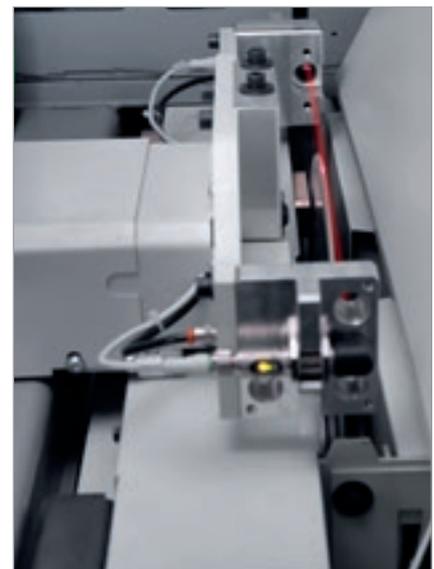
## Patentierte Systeme für einfache, rasche Einstellungen



Das „Quick change“ System ist die schnellste, ergonomischste und sicherste Vorrichtung für den werkzeuglosen Sägeblattwechsel.



**Schnelle und präzise Werkzeugeinstellung** durch die elektronische Regulierung des Vorritzers mit der „Digiset“ Vorrichtung.



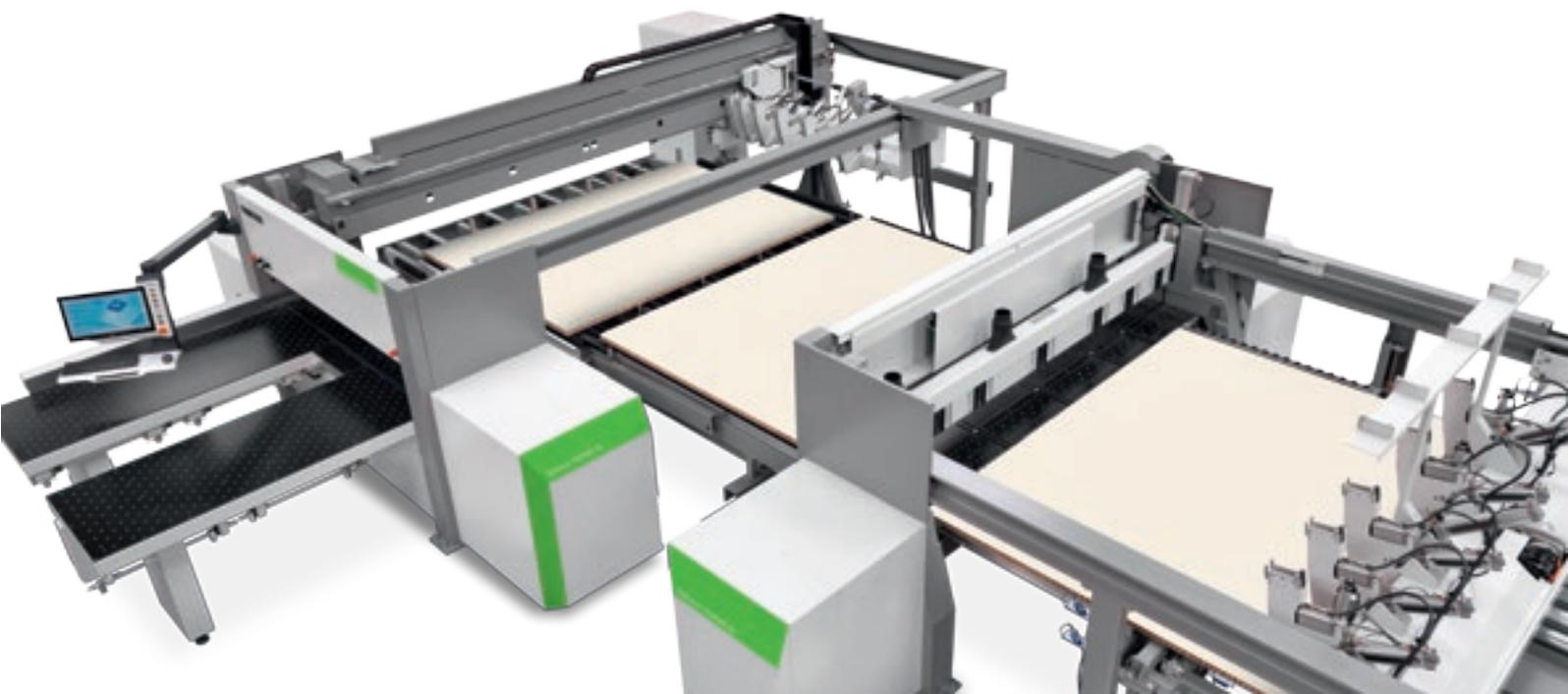
Automatische Ausrichtung des Vorritzers. Das patentierte System ist in der Lage, den Vorritzer innerhalb weniger Sekunden automatisch auf das neue Sägeblatt auszurichten. Minimaler Zeitaufwand für Werkzeugbestückung und Probeschnitte und geringe Fehlermöglichkeiten bewirken wiederum eine Produktivitätssteigerung sowie Kostensenkungen beim Schärfen.

# Maximale Produktionskapazität bedeutet

**Fräseinheit auf der Längsschnittlinie für den  
Drittphasenschnitt (Z-Schnitt). Verhindert das  
manuelle eingreifen und erhöht die Produktivität.**



Durch den Zwischenbereich, der eine ganze Platte aufnehmen kann, sind die beiden Schnittstationen bei der Ausführung der Schnittpläne komplett unabhängig. Beide Bereiche sind zur Gänze mit freilaufenden Rollen bedeckt, um die Oberfläche der Platten zu schonen.



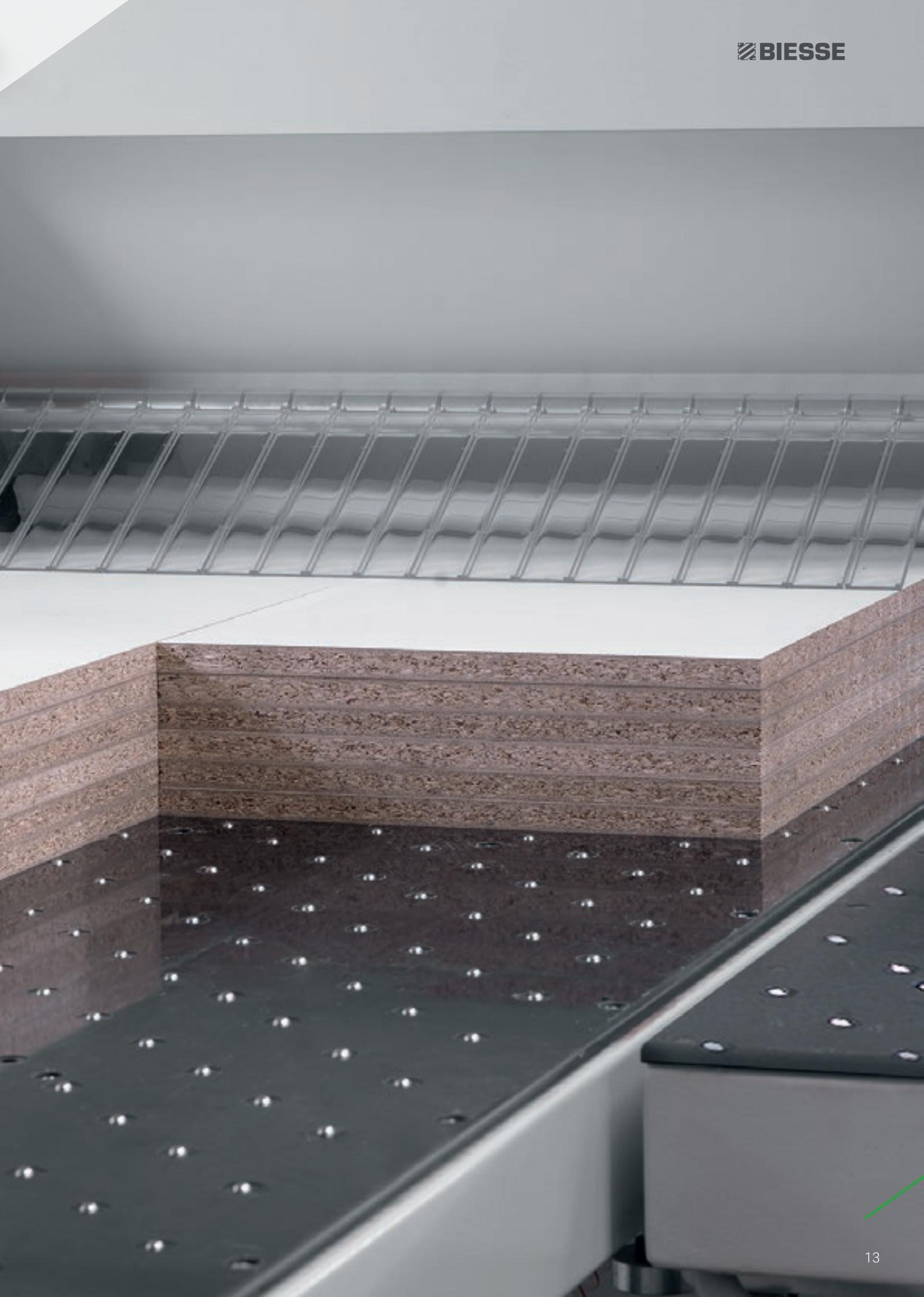


# Simultane Mehrfachbearbeitung

**System für die gleichzeitige Ausführung von unterschiedlichen Querschnitten, bestehend aus zwei komplett voneinander getrennten Schiebern und zwei leerlaufenden (nicht motorisierten), gänzlich unabhängigen, Spannzangen. Durch diese Lösung lässt sich die Breite der beiden Schieber, und damit ihr Arbeitsbereich, verändern. Bearbeitungsmöglichkeit von Platten bis zu einer Größe von 4500 x 2200 mm.**

## MULTIPUSHER

Erhebliche Verkürzung der Bearbeitungszeiten durch die Möglichkeit die Spannzangen in einem einzigen Zyklus mit jedem beliebigen Schnittplan zu verbinden. Perfekte Kombination aus Optimierung von Biesse und italienischem Genie.



# Maximale Produktivität bei jedem Schnittplan

## Multipusher 2.2



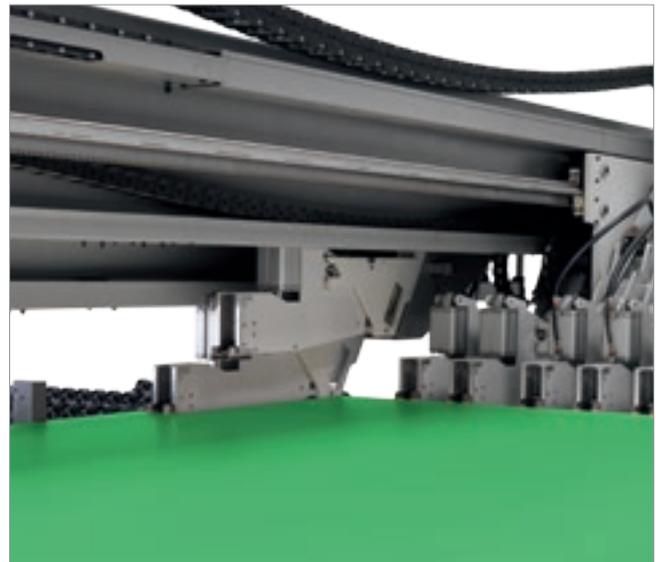
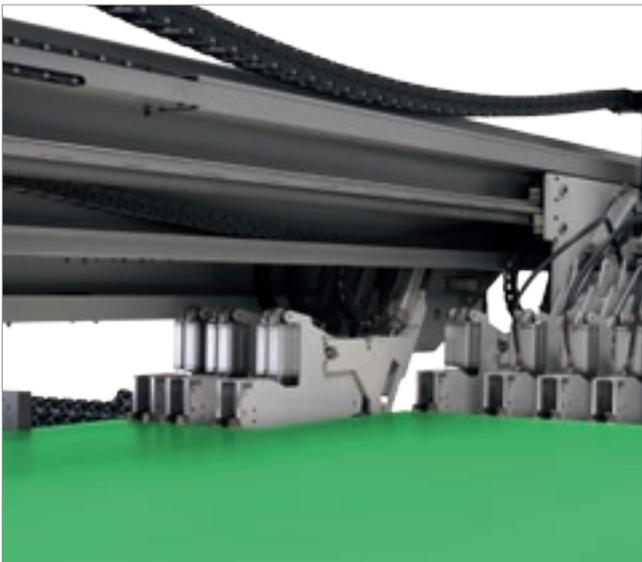
System bestehend aus zwei kompletten unabhängigen Schiebern, ermöglicht eine simultane Aufteilung von unterschiedlichen Streifengruppen. Jeder dieser Schieber kann ein komplette unabhängige Spannzangen (nicht angetrieben) verketteten, jeweils in Abhängigkeit der unterschiedlichen Breiten der Streifengruppen.

Je nach Schnittplan können ein freilaufenden Spannzangen, in die beiden Schieber einklinken.

Differenzierter Querschnitt auch von schmalen Streifen.

## Multipusher 2.4

Differenzierter Querschnitt auch von schmalen Streifen.



System bestehend aus zwei kompletten unabhängigen Schiebern, ermöglicht eine simultane Aufteilung von unterschiedlichen Streifengruppen. Jeder dieser Schieber kann ein komplette unabhängige Spannangen (nicht angetrieben) verketteten, jeweils in Abhängigkeit der unterschiedlichen Breiten der Streifengruppen.

Je nach Schnittplan können sich die beiden freilaufenden Spannangen, einzeln oder zusammen, in die beiden Schieber einklinken.

Differenzierter Querschnitt auch von schmalen Streifen.

# Verringerung der Plattenzuführungs- und entladezeiten

**Auf Anfrage sind auch Speziallösungen für die Beschickung der Stapel sowie Zuführung und Auswurf der Platten erhältlich.**



Angetriebene oder freilaufende vorgelagerte Einlaufrollenbahnen gestatten die Zuführung und den eventuellen seitlichen oder rückwärtigen Auswurf der Plattenstapel.



Vorgelagerte Einlaufrollenbahn auf zwei Ebenen. Durch ihren geringen Platzbedarf am Boden ermöglicht die zwei-stöckige Bauform der vorgelagerten Einlaufrollenbahn eine optimale Nutzung des verfügbaren Raums, besonders in Produktionsstätten mit zu wenig Platz für zwei nebeneinander verlaufende Rollenbahnen.



Durch den speziellen Aufbau des Hubtischrahmens wird das direkte Beladen mit Hilfe eines Staplers ermöglicht.

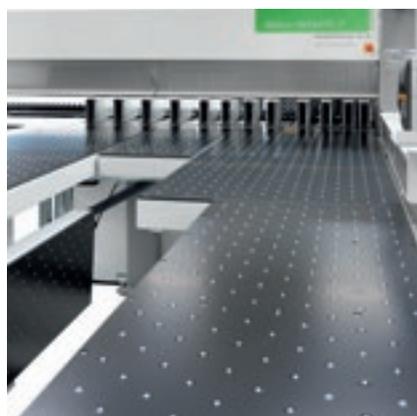
## Optimierte Zuführung und Abstapelung bei großen Produktionsmengen



Die Drehstation ist in der Lage das Plattenpaket ohne Reibung zu drehen. Die patentierte Konstruktionsbauart dreht die Platten immer zur Nulllinie, sowohl vor als auch nach der Drehung. Die Platteneinspannvorrichtungen verhindern das Verrutschen des Pakets während der Drehung.



Frontalausrichter direkt an der Drehvorrichtung. Zur automatischen Ausrichtung des Paketes nach dem Abschieben.



Platteneinspannvorrichtungen verhindern das Verrutschen des Pakets während der Drehung.

Viele Konfigurationsmöglichkeiten für eine bequeme Abstapelung der Platten.

# Wettbewerbsfähige Individualität

Biesse Systems ist ein Expertenteam, wenn es um großflächige Produktionsprozesse geht. Biesse Systems bietet integrierte Zellen und Anlagen, welche in der Lage sind, durch Kombination der Massenproduktionsbedürfnisse mit dem vom Endverbraucher verlangten hohen Grad an Individualität des Endproduktes, die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden zu maximieren.

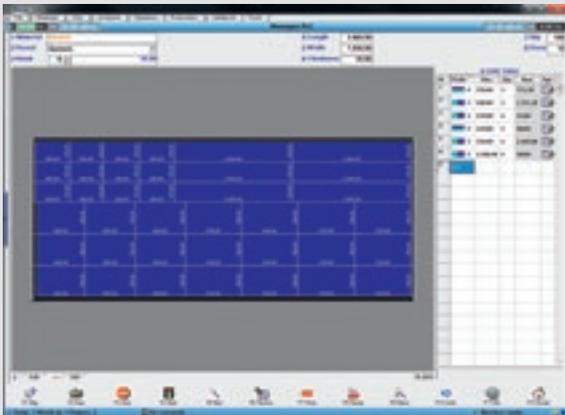
## PRODUCTION LINES

Maßgeschneiderte Fertigung von schlüsselfertigen Fabriken, Einbindung von Lösungen der Biesse Group mit ergänzenden Softwareanwendungen und Maschinen, über 1000 installierte Anlagen weltweit.

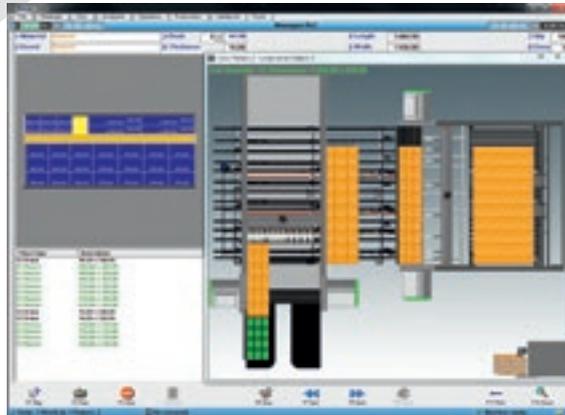
Perfekte Kombination aus Erfahrung der Biesse Group und italienischem Genie.

# Benutzerfreundlichkeit und Funktionalität

Die numerische Steuerung garantiert die vollkommen automatische Verwaltung der Schnittpläne und optimiert die Achsenbewegungen (Schieber, Sägewagen und Seitenausrichter). Sie stellt den korrekten Sägeblattüberstand gegenüber dem aufzuteilenden Paket sicher, berechnet die beste Schnittgeschwindigkeit aufgrund der Pakethöhe und der Besäumschnitte und trägt dazu bei, immer die bestmögliche Schnittqualität zu erreichen.



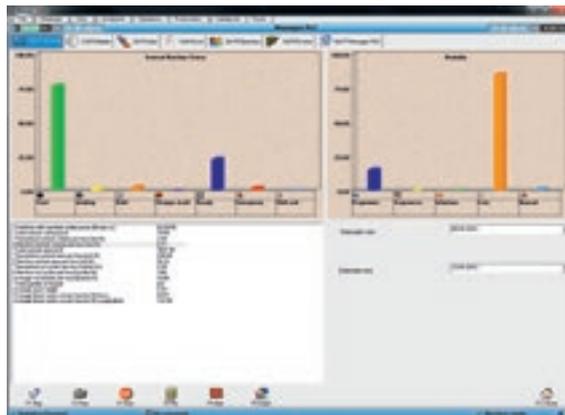
Leichte Programmierung der Schnittpläne.



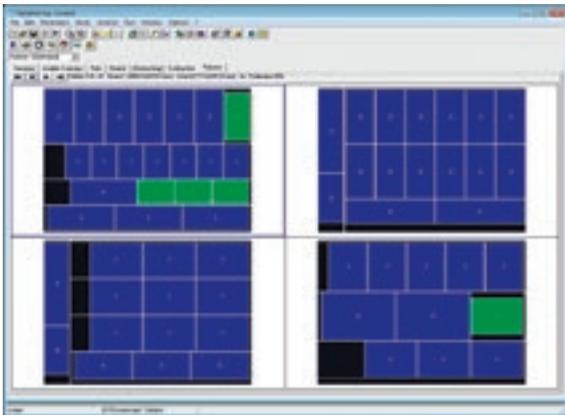
Grafische Echtzeitsimulation mit Meldungen und Informationen für den Bediener.



Ein wirksames Diagnose- und Fehlersuchprogramm liefert vollständige Informationen (Fotos und Texte) und stellt eine rasche Lösung eventueller Probleme sicher.

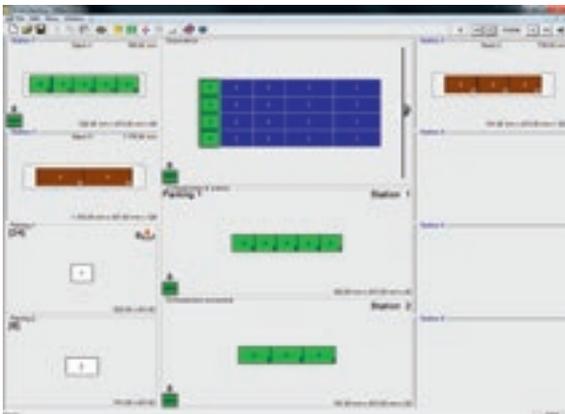


Eine moderne Statistiksoftware ermöglicht die Verarbeitung der produktions- und maschinenbetriebspezifischen Daten.



## OptiPlanning

Software für die Optimierung der ausgearbeiteten Schnittpläne, sodass die Gesamtbearbeitungskosten hinsichtlich der effektiven Materialkosten und Aufteilungszeiten minimiert werden.



## Smart Stacking

Die Software erleichtert dem Maschinenbediener, auch durch grafische Hilfe, das Entnehmen der unterschiedlichen Plattenstapel von der Queraufteilsägen.



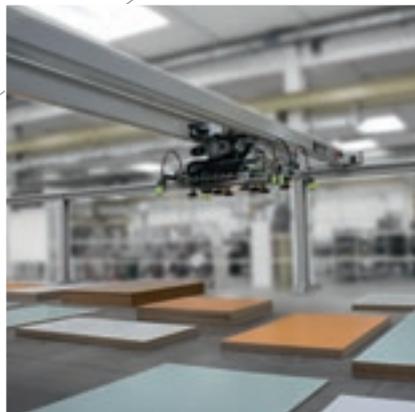
## Etikettierung

Eine Spezialsoftware gestattet die Erstellung von individuell gestalteten Etiketten und deren Druck in Echtzeit direkt an der Maschine. Die verfügbaren Informationen können auch als Barcode gedruckt werden.



# Perfekte Einbindung in automatisierte Produktionslinien

**Biesse ist in der Lage zahlreiche integrierte Lösungen zu liefern, je nach den spezifischen Produktions-, Automatisierungs- und Platzanforderungen.**



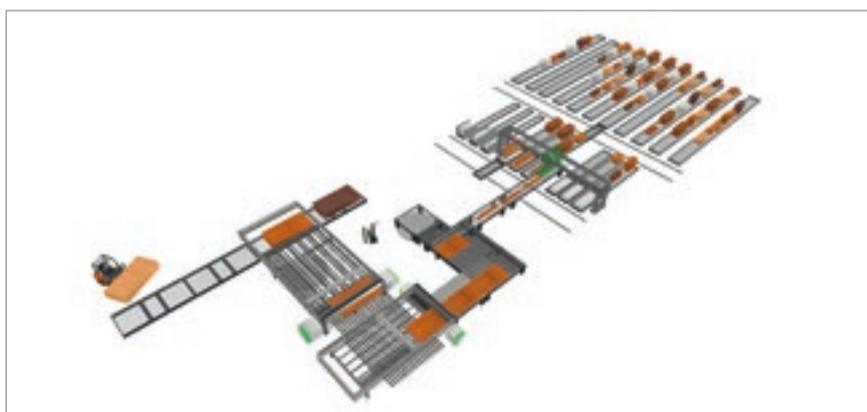
## **Winstore**

Automatische Lösungen für die Beschickung der Plattenaufteilzellen.



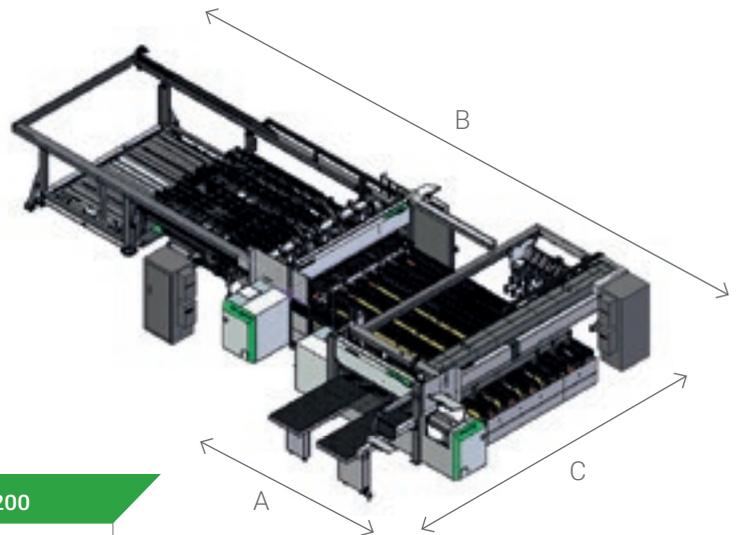
## **Lifter**

Brückenabstapelung für Plattenaufteilzellen.



Plattenaufteilanlage mit automatischer Abstapelung für große Chargen.

# Technische Daten



## WNA 630 - 650

	3200 X 2200	4500 X 2200
A	4720	4720
B	10900	10900
C	7920	9250

## WNAR 630 - 650

	3200 X 2200	4500 X 2200
A	4720	4720
B	13900	15400
C	7920	9250

		610	630	650
Maximaler Überstand Unterbau	mm	95	108	123
Motor Hauptsägeblatt	kW/Hz	15 - 17,3 / 50 - 60	18,5 - 21,3 / 50 - 60	18,5 - 21,3 / 50 - 60
Motor Vorritzer	kW/Hz	2,2 - 2,6 / 50 - 60		
Verschiebung des Sägeblattschlittens		brushless		
Geschwindigkeit des Sägeblattschlittens	m/min	1 - 140		
Verschiebung des Schiebers		brushless		
Geschwindigkeit des Längsschiffs	m/min	90		
Geschwindigkeit des Feuerschiebers	m/min	135		

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Blesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-bewerteter Oberflächen-Schalldruckpegel (Lp<sub>fA</sub>) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lp<sub>fA</sub>=83dB(A) LwA=106dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (Lp<sub>fA</sub>) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen LwA=83dB(A) LwA=106dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

# Service & Parts

Direkte und sofortige Koordination zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.  
Unterstützung der Kunden mit Fachpersonal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

## Biesse Service

- ▶ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ▶ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und Kunden.
- ▶ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ▶ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ▶ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

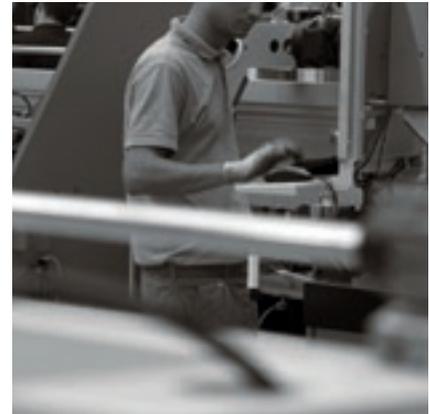
50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



## Biesse Parts

- ▶ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ▶ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ▶ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ▶ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% ✓ der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% ✓ der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 ✓ für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 ✓ täglich abgewickelte Bestellungen.

# Made **With** Biesse

## Die Technologie von Biesse begleitet das Wachstum der Stechert-Gruppe

„Auf diesen Stühlen sitzt die Welt“ lautet das Firmenmotto der Stechert-Gruppe und man darf es gerne wörtlich nehmen. Was vor 60 Jahren mit einem kleinen Fertigungsbetrieb für Kinderwagen-Zierleisten, Möbelbeschläge und Türschlösser begann, zählt heute zu den größten Lieferanten von Objekt- und Bürostühlen sowie Stahlrohrmöbeln weltweit. Hinzu kommt seit 2011 die Kooperation mit der WRK GmbH, einem internationalen Spezialisten für Podestkonstruktionen, Hörsaalgestühl und Tribünensysteme, die mit Stechert über die gemeinsame Vertriebsgesellschaft STW verbunden ist. Für die Verantwortlichen bei Stechert ist diese erfolgreiche Entwicklung kein Grund, die Hände in den Schoß zu legen. Im Gegenteil, am Standort Trautskirchen investiert das Unternehmen derzeit kräftig, um seine Fertigung noch effizienter und profitabler zu gestalten. Bei der Suche nach einem neuen Maschinenpartner fiel die Wahl der Betriebsverantwortlichen auf den italienischen Hersteller Biesse. „Für das Projekt haben wir Maschinen ausgewählt, die bereits einige Optionen beinhalten und schon für Automations-Features vorbereitet sind“, erläutert Roland Palm, Gebietsverkaufs-

leiter bei Biesse. Es wurde ein effizienter Produktionsablauf geschaffen, wodurch die Mitarbeiter bereits nach einer kurzen Einarbeitungsphase die volle Leistung bringen konnten.

Am Anfang der Produktion steht die Plattensäge „WNT 710“. „Denn“, erklärt Schreinermeister Martin Rauscher, „wir wollen auch 5,90 Meter große Platten verarbeiten können, um unseren Verschchnitt möglichst gering zu halten.“ Die normalen rechteckigen Platten für Tische oder Wandpaneele werden mit der „Air-Force-System“-Technologie direkt zur Kantenleimmaschine „Stream“ gebracht. Die Biesse Kantenleimmaschine verfügt über ein Aggregat, das beschichtetes Kantenmaterial nicht mehr mit einem Laserstrahl, sondern mit Heißluft aktiviert, um sogenannte Nullfugen zu erhalten. „Die Qualität steht dem Laser-System in nichts nach, im Gegenteil: Bei einer Anschlussleistung von 7,5 kW fallen viel geringere Kosten pro Laufmeter an“, betont der Biesse Gebietsverkaufsleiter.

„Wir wollen auch gerüstet sein, wenn wir selber Beläge verpressen und deswegen Platten kalibrieren müssen“, meint Martin Rauscher. „Das gleiche

gilt natürlich für massives Holz und für Multiplex-Platten, die einen Feinschliff benötigen, bevor sie außer Haus lackiert werden. Die Schleifmaschine „S1“ von Biesse ist auf beide Schliffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener Werkhalle auch zwei CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren von Biesse: eine „Rover C 965 Edge“ und eine „Rover A 1332 R“, die sich optimal ergänzen.

Die Stechert-Gruppe will künftig auch verstärkt innovative Lösungen für den Innenausbau mit kompletten Systemen für Wände, Decken, Böden und Podeste vertreiben. Zum Plattenaufteilen hat die Gruppe eine „Sektor 470“ gekauft. Für die weiteren Bearbeitungen für Geometrie, Nut und Feder sowie Bohrungen und Flächen-Einfräsungen gibt es zwei Biesse Bearbeitungszentren, eine „Arrow“ für Nesting-Anwendungen, eine „Rover B 440“ und seit Neuestem auch eine 5-Achs-Maschine, das Bearbeitungszentrum „Rover C 940 R“, um vor allem dreidimensional geformte Wand- und Deckenpaneele herstellen zu können.

Quelle: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



# Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche  
und 9 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D  
und 200 angemeldete Patente.

Where

37 Filialen und 300 ausgewählte  
Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller  
und Designer, Fenster und Türen, Komponenten  
für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

3.800 Mitarbeiter weltweit.

**Biesse Group** ist ein multinationales Unternehmen,  
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von  
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro  
gegründet und ist seit Juni 2001 notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

