

**Wn 600**  
**Wnt 600**



 **SELCO**





- A modern production plant and a skilled technical staff manufacture and test each individual machine following the highest quality standards.
- *Moderne Produktionsanlagen sowie eine sorgfältige Endkontrolle jeder einzelnen Maschine nach einem festgelegten Ablauf durch hochqualifiziertes Fachpersonal garantieren höchste Qualität.*

■ A proficient technical staff equipped with the most advanced 3D graphical stations and powerful engineering programs promote the continual development and the constant innovation of the entire range of products.

● *Eine effiziente technische Abteilung, ausgestattet mit modernsten Stationen mit dreidimensionaler Graphik und potenten Kalkulationsprogrammen ermöglicht eine kontinuierliche Entwicklung und eine konstante Innovation über die gesamten Produktlinien.*





## WN 600

WN 600

## WN 600

WN 600

■ The realization of this new series of single line panel sizing centers is the result of our research, of our experience in the field and our knowledge gained through numerous customers needs related to these machines which are destined for use during the first important stage of furniture processing, the cutting phase.

The extreme solidity, the adoption of simple solutions, the high cutting and positioning speeds, a long list of accessories used to customize the product are the synthesis of the new SELCO 600 series panel sizing centers.

● Bei der Realisierung dieser neuen Serie von Plattensägen mit einer Schnittlinie haben wir intensiv die Ergebnisse unseres Studiums in die Praxis umgesetzt. Unsere detaillierten Erfahrungen und Erkenntnisse aus den zahlreichen Anforderungen bezüglich der Maschinenanwendung im Bereich „Zuschnitt“, der für die Möbelfertigung den ersten und gleichzeitig einen sehr wichtigen Schritt darstellt, haben wir hierbei einfließen lassen. Die extreme Robustheit, die solide Lösung, die hohen Geschwindigkeiten beim Schnitt und der Positionierung und eine Vielzahl von Zusatzausstattungen aus der eine individuelle persönliche Lösung zusammengestellt werden kann, sind die Synthese der neuen SELCO Plattenaufteilzentren der Serie 600.



## WN 600

■ The photo shows the WN 600 model with round-shaped air tables (Selco patent).

● Auf dem Foto ist das Modell WN 600 mit gerundeten Luftkissentischen (patentiert) abgebildet.



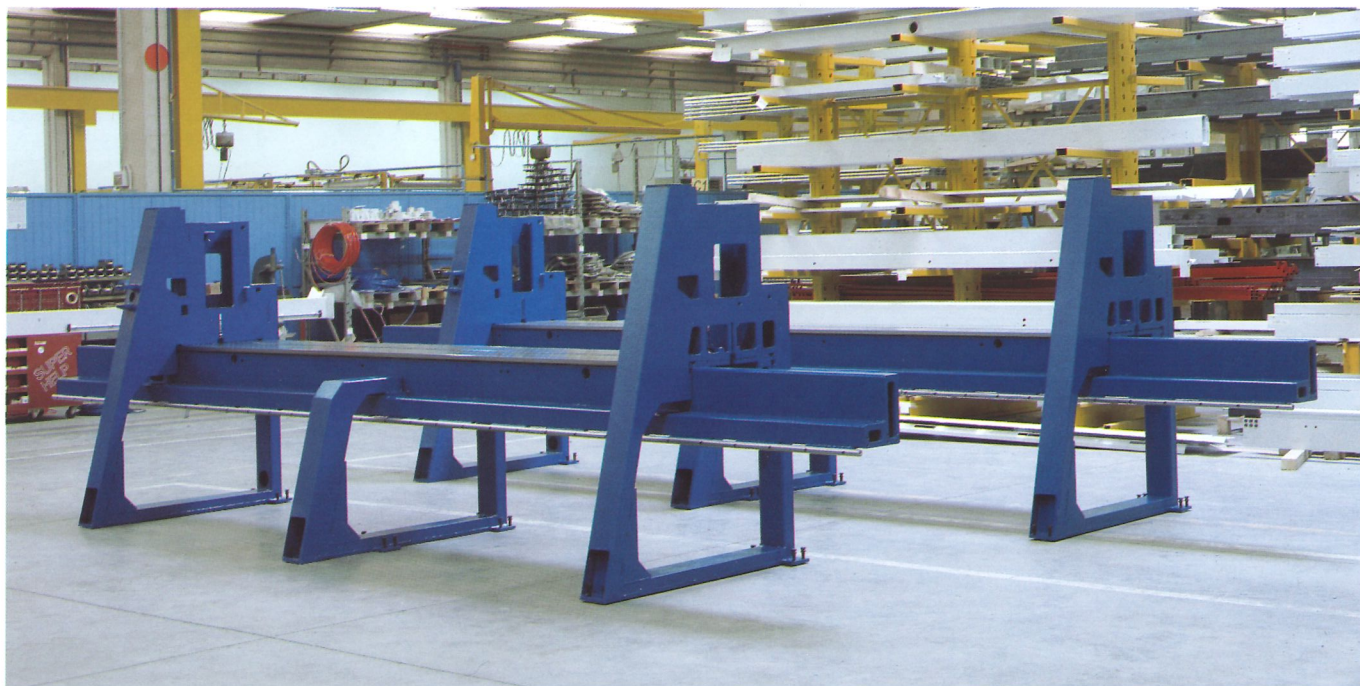


- A permanent and up-to-date Training Center has been established with the goal of instructing and training not only Selco technicians, but also engineers from our representatives and customers.
- Ein perfekt ausgestattetes Trainingszentrum steht zur ständigen Weiterbildung und Ausbildung des eigenen Personals, der Techniker unserer Repräsentanten und des Personals unserer Kunden, zur Verfügung.

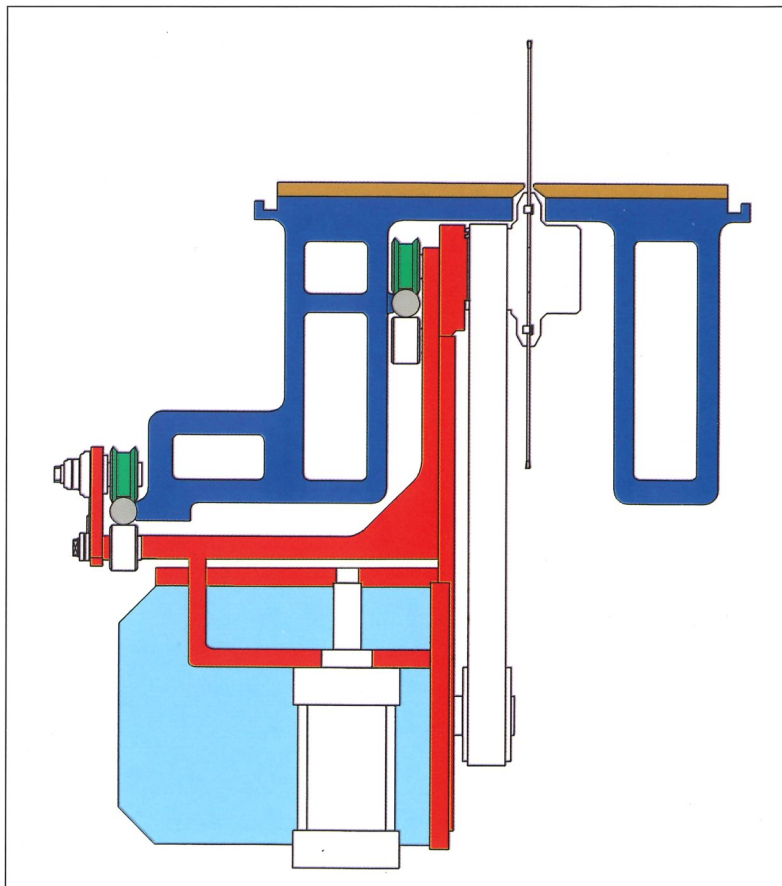


- The training consists of theoretical classes and practical demonstrations on machines installed and operational in our show-room.
- Die Ausbildung erfolgt schrittweise anhand theoretischer und praktischer Demonstrationen an ständig zur Verfügung stehenden Maschinen im Show-Room.





- The machine main base consists of a monobloc heavy duty normalized frame structure and strong supports assuring its perfect stability. The saw carriage guideways are located on the monobloc structure thus assuring their perfect parallelism and rectilinearity. The guides are ground and hardened to assure long durability and accuracy.
- Das Maschinengrundgestell besteht aus einer soliden Monostruktur, spannungsfreigelegt an robusten Supporten. Dies garantiert perfekte Stabilität. Die Rundführungen sind am L-förmigen Hauptträger angebracht. Damit ist ein absolut paralleler und gerader Lauf des Sägewagens garantiert. Alle Führungen sind gehärtet und geschliffen um eine höchst mögliche Präzision und Lebenszeit zu erreichen.

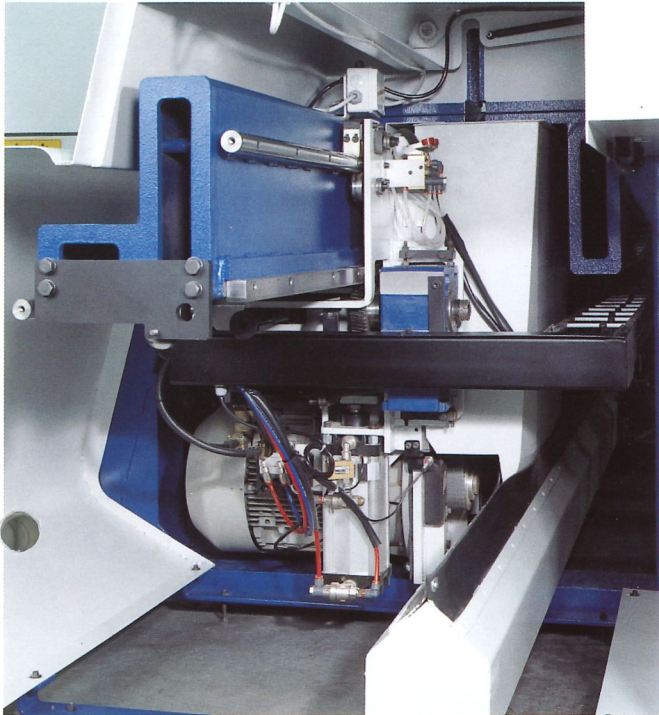


- The drawing shows how the special base structure and the guideways positioning, covered by international patent, assure the perfect weight distribution of the saw carriage on the guides themselves, thus eliminating possible deflection which could negatively influence the cutting quality. The absence of saw blade vibrations is also assured by the top guide which is positioned right beside the saw blade hub.
- Die Zeichnung veranschaulicht deutlich den speziellen, durch internationale Patente geschützten, Aufbau des Maschinengrundgestells 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, vermieden. Vorteilhaft ist auch die Position der oberen Führungsschiene die sehr Nahe am Sägelager ist. Dadurch werden sämtliche Vibrationen am Sägeblatt vermieden.



# saw carriage

## Sägewagen

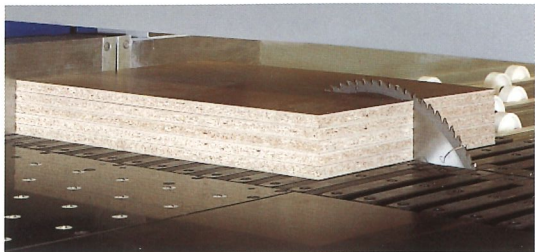
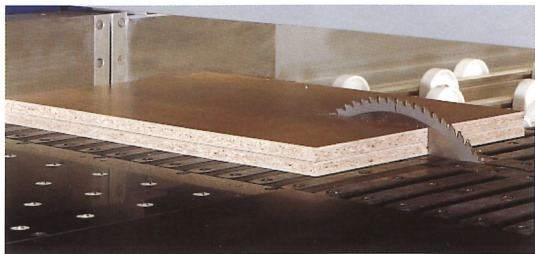
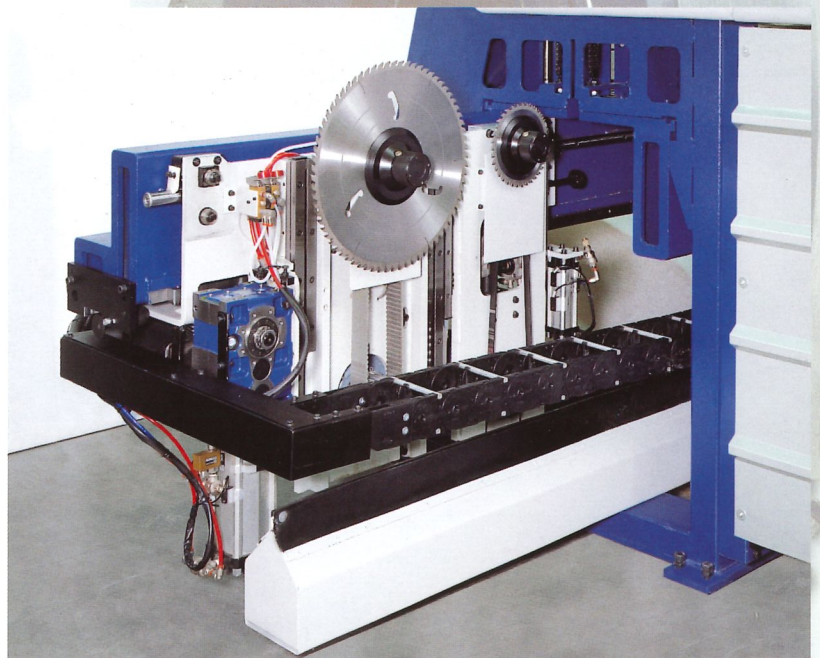


- The extremely linear movement of the saw carriage up to a maximum speed of 150 m/min, is transmitted by a pinion with a precision helicoi-dal rack and Brushless servomotor with digital technology, installed on the saw carriage itself. This fact ensures a real CNC control without any use of sensors or microswitches.

- *Der Antrieb des Sägewagens, erfolgt über einen bür-  
stenlosen Servomotor mit digitaler Technologie. Die  
Maximalgeschwindigkeit beträgt 150 m/min. Der  
Motor ist direkt am Sägewagen montiert. Dies ermö-  
glicht die Steuerung als CNC-Achse ohne die  
Verwendung von Sensoren oder Schaltern zur  
Positionierung.*

- The extreme precision and rigidity of the inde-  
pendent raising and lowering movements of saw  
blades are obtained by means of ground and  
hardened prismatic guides and precision linear  
bearings.

- *Die extrem straffe Führung und unabhängigen  
Hubbewegungen der Sägeblätter erfolgt über  
gehärtete und geschliffene Prismenführungen und  
hochpräzisen Linearlagern.*



- 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.

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



## saw blade change

### Sägeblattwechsel



■ The special design of the saw carriage cover allows easy access to the saw blade change area.

● Das besondere Design der Maschinenverkleidung bietet einen geräumigen und leichten Zugang zum Wechseln der Sägeblätter.

■ The extremely safe and fast replacement of the saw blades is obtained by means of the Selco "Quick change" system covered by an international patent.

● Der extrem schnell und sicher Wechsel der Werkzeuge erfolgt mit dem System Selco „Quick Change“, das durch ein internationales Patent geschützt ist.



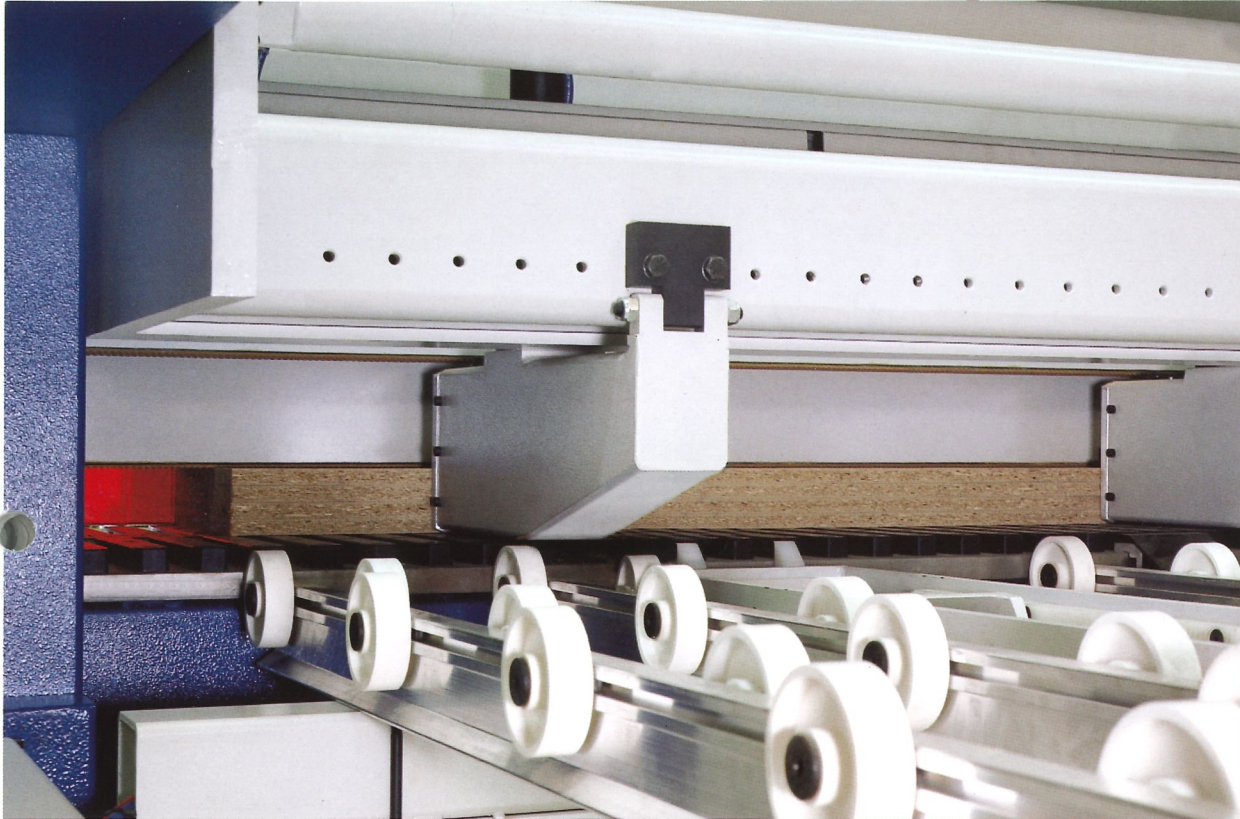
■ The alignment of the scoring saw blade to the main saw blade is safely carried out from outside the machine with saw blades in motion.

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



# pressure beam

## Druckbalken



■ A heavy duty secondary pressure beam assures a firm clamping of the panels before the gripper opening on the last trimming operation. The main pressure beam acts on both sides of the cutting line close to the saw blade. The strong pressure beam action assures the extreme compactness of the stack of panels thus obtaining an excellent cutting quality. Both steel pressure beams move independently and their perfect parallelism with respect to the working table is assured by heavy duty torsion bars.

● Ein robuster zweiter Druckbalken versichert eine feste Blockierung der Platten, bevor die Spannzangen beim letzten Besäumschnitt sich öffnen. Der Hauptdruckbalken wirkt beidseitig der Schnittlinie direkt neben dem Sägeschnitt. Der hohe Druck versichert eine hohe Verdichtung des Plattenpakets, was für eine gute Schnittqualität wichtig ist. Die Konstruktion der Druckbalken ist aus Stahl, die Bewegungen sind unabhängig und eine perfekte Parallelität zur Arbeitsfläche wird durch eine robuste Synchronwelle erreicht.



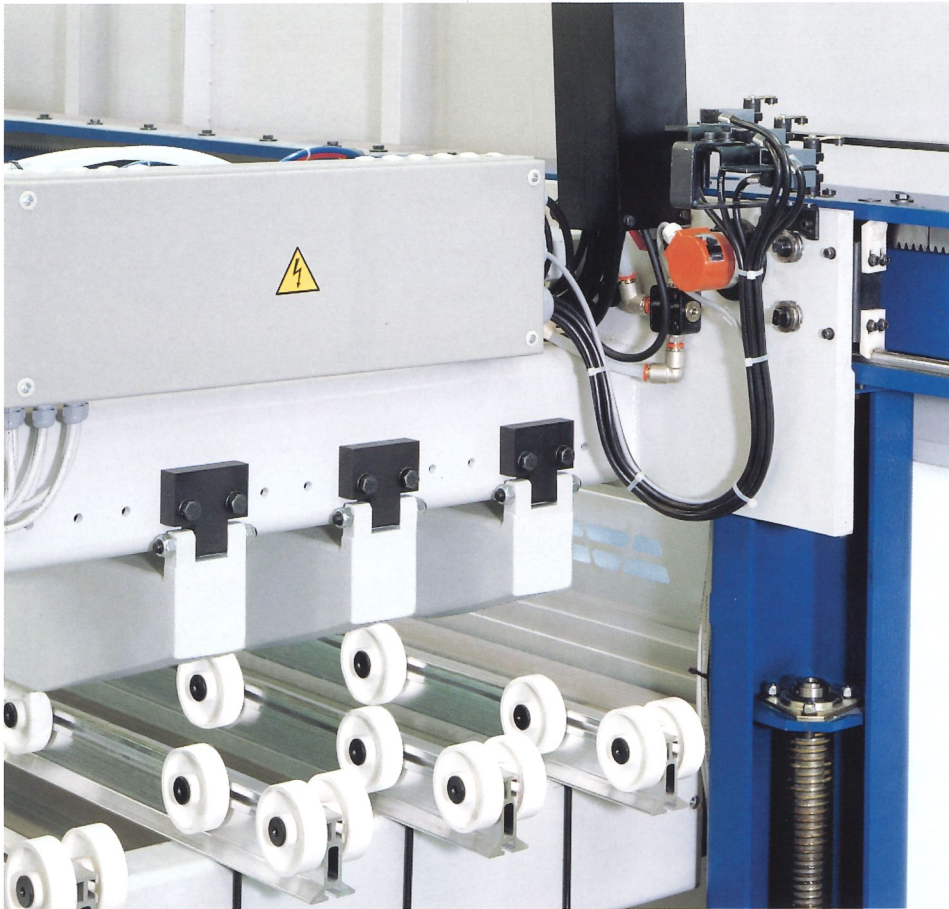
■ A flap protecting system, associated to an active emergency protection bar, assures efficient accident prevention. The flap protecting system also assures the maximum efficiency of the dust extraction system (Certification FPH-AZ.: 001/97 dated June 13, 97).

● Eine Leiste mit unabhängigen Segmenten als Lamellenschutz, kombiniert mit einer aktiven Sicherheitsleiste, ergibt eine effektive Unfallschutzvorrichtung. Der Lamellenschutz mit unabhängigen Segmenten gewährleistet auch eine effiziente Leistung der Staubabsaugung (Zertifikat FPH AZ.: 001/97 vom 13.06.1997).



# pusher and grippers

## Schieber und Spannzangen

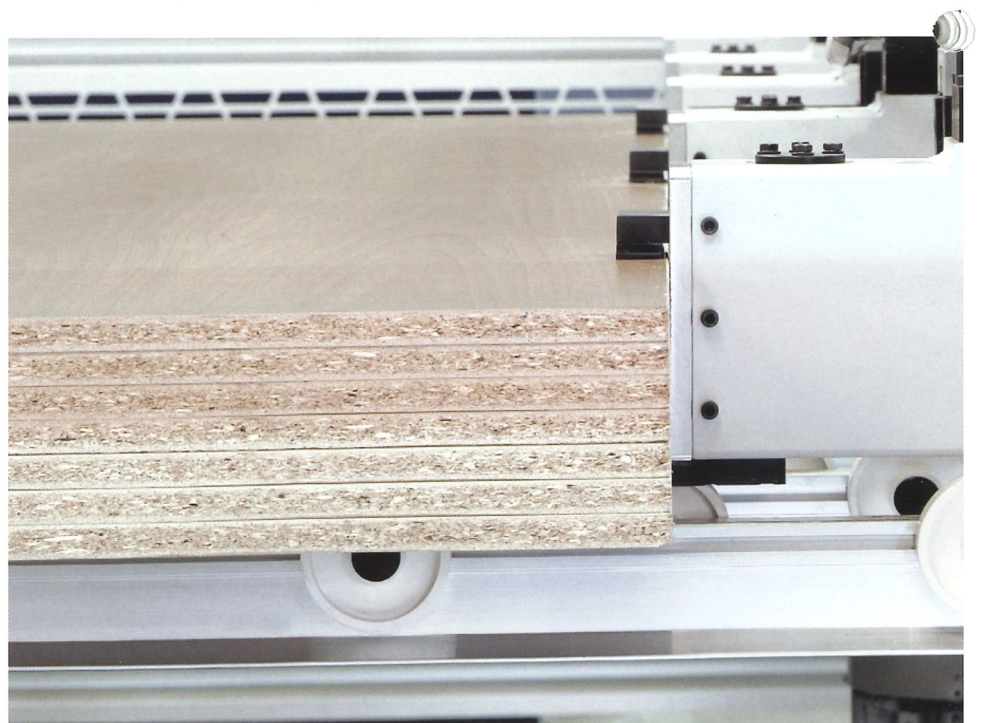


■ The heavy duty pusher carriage is driven by a Brushless servomotor with digital technology under direct monitoring of the numeric control. Its precise and parallel movement is ensured by ground and hardened precision racks and pinions to ensure durability and precision in the course of time. An electronic encoder and a double spring loaded pinion unit for the recover of clearances read the positioning of the pusher directly on the precision racks.

● Ein robuster Schieberwagen, angetrieben über einen bürstenlosen Servomotor mit digitaler Technologie, unter der direkten Kontrolle der CNC Steuerung. Die präzisen und parallelen Bewegungen werden durch Ritzel und Präzisionszahnstangen garantiert, die gehärtet und geschliffen sind, so ist eine beständige anhaltende Genauigkeit sichergestellt. Ein elektronischer Drehgeber mit doppeltem Ritzel und Federvorspannung für eine automatische Spieleliminierung. Die Massabnahme erfolgt direkt in der Präzisionszahnstange.

The robust pneumatic grippers assure the firm clamping of the stack of panels thus assuring a high movement speed of the pusher. Their special self-levelling structure avoids any undesired pressure of the lower surface of panels on the working table. The grippers may be positioned according to the different needs on the whole cutting length with pitches of 50 mm thanks to the use of the double pressure beam and to the special structure of the machine table.

● Die robusten pneumatischen Spannzangen garantieren eine feste Spannung des Plattenpaket, was hohe Geschwindigkeiten für die Positionierung des Schiebers ermöglichen. Durch die automatische Niveaueinstellung werden unerwünschte Beschädigungen an der Plattenunterseite durch die Auflagefläche vermieden. Die Position der Spannzangen kann in Abhängigkeit der geforderten Anwendung in Intervallen von 50 mm erfolgen, dies wird durch den doppelten Druckbalken und den speziellen Aufbau des Aufлагetisches erreicht.





## side aligners

### seitliche Ausrichtung

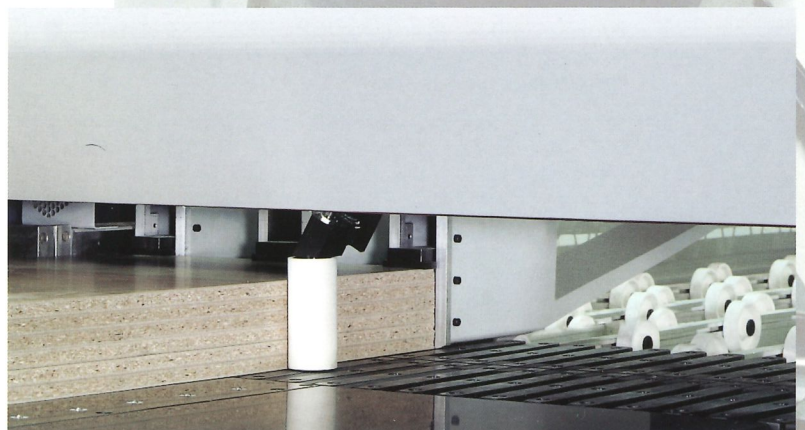
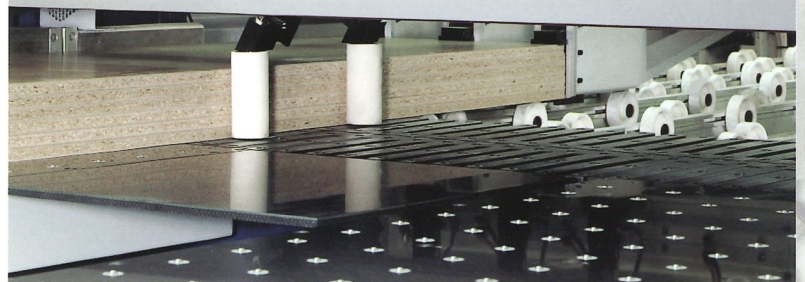


■ The front section of the machine is equipped with air cushion tables rounded in their final part to facilitate the rotation of the stacks of strips from the rip to the cross area of the machine, eliminating possible scratching or chipping on the lower surfaces of panels (Selco Patent). This shape makes the operator's access to the various areas of the machine easy, facilitating his moving around the tables

● Der vordere Bereich der Maschine ist mit Luftkissentischen ausgestattet, die an den Enden gerundet sind (Selco Patent) um das Drehen der Pakete und Streifen von der Längsbearbeitung zur Querbearbeitung zu vereinfachen. Dabei wird das Risiko von eventuellen Beschädigungen an der Plattenunterseite vermieden. Die Lösung mit den gerundeten Tischen erleichtert auch den Zugang für den Bediener in die verschiedenen Arbeitsbereiche.

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. The aligning rollers provided with independent guideways and movement devices act on both sides of the cutting line during the whole cross cutting operation of the machine.

● Die Seitenausrichtereinheit ist motorisiert und komplett in den automatischen Ablauf integriert: Die Positionierung erfolgt automatisch über die Steuerung in Abhängigkeit der Plattenbreite die auszurichten ist. Die beiden Rollen sind unabhängige Einheiten und arbeiten beidseitig der Schnittlinie in Abhängigkeit der Querschnittphase.





# numeric control

## Numerische Steuerung

A complete range of numeric controls offers the best choice in terms of performances and investment. All the controls assure the fully automatic monitoring of highly complex cutting patterns by means of the optimization of pusher, of saw carriage, of side aligner and lift table movements. The correct setting of cutting speed in relation to the stack height, to the material nature and to trim cut width is also always assured. A powerful troubleshooting program supplies complete messages on possible malfunctioning, therefore assuring a fast solution to the inconvenience which might occur.

Eine komplette Bandbreite von Steuerungen erlaubt die Auswahl zum besten Preis.- Leistungsverhältnis. Mit allen Steuerung ist das Zuschneiden von komplexesten Schnittplänen möglich. Dabei werden die Bewegungen des Schiebers, Sägewagens, Seitenausrichters und Hubtisches optimiert und minimiert. Es wird zusätzlich die Vorschubgeschwindigkeit des Sägewagens in Abhängigkeit von der Pakethöhe, den Eigenschaften des Materials und der Besäumungsgröße gesteuert. Ein leistungsfähiges Diagnoseprogramm und Fehlersuchprogramm gibt eindeutige Fehlermeldungen im Klartext über die Ursache eines Fehlers zur schnellen Beseitigung des Problems.



■ NC 410 numeric control with colour LCD 12" display (PC LAP TOP technology), 3" 1/2 floppy disk driver and multitasking operating system.

● Numerische Steuerung NC 410 mit 12" LCD Farbbildschirm (PC Technologie Lap-Top), mit 3" 1/2 Diskettenlaufwerk und Multitasking Betriebssystem.

■ PC-based numeric control with colour 14" display at machine side with "Windows NT", "Windows 95" or "Windows 98" multitasking operating system.

● PC mit 14" Bildschirm als numerische Maschinensteuerung mit Multitasking Betriebssystem Windows NT, Windows '95 oder Windows '98.





# numeric control

## Numerische Steuerung

■ Easy programming even of extremely complex cutting patterns.

● Einfache Programmierung von Schnittbildern, auch bei extrem komplexen Plänen.

■ New interactive program for easy and fast execution of cuts and grooves even on offcuts.

● Neues interaktives Programm zum einfachen und schnellen Ausführen von Schnitten und Nuten auch für Resteaufteilung.

■ Complete program of preventive maintenance with clear messages for the operator on the ordinary interventions to be carried out.

● Komplettes Programm für eine vorbeugende Wartung mit Informationen im Klartext über die durchzuführende Wartungsarbeit.

■ Real time graphic simulation of cutting phases with messages and complete information for the operator.

● Eine graphische Echtzeitsimulation mit den einzelnen Phasen des Zuschnitts mit Meldungen und sämtlichen Informationen für den Bediener.

■ Easy programming and immediate execution of a cut or groove sequence with scale display of the material required.

● Einfache Programmierung und sofortige Ausführung von Schnittsequenzen mit oder ohne Nuten, mit einer maßstäblichen Anzeige des benötigten Material.

■ Memorization of all events and operating conditions with possibility of creating statistics concerning the machine production and working.

● Speichert alle Ereignisse und Zustände der Maschine mit der Möglichkeit der Erstellung einer Produktionsstatistik und der Ermittlung der Maschinenleistung.



**WNT 600**  
WNT 600

**WNT 600**  
WNT 600

## WNT 600

- The photo shows the WNT 600 model with automatic loading of panels from lift table.
- Auf dem Foto ist das WNT 600 mit automatischer Beschickung der Platten vom Hubtisch abgebildet.





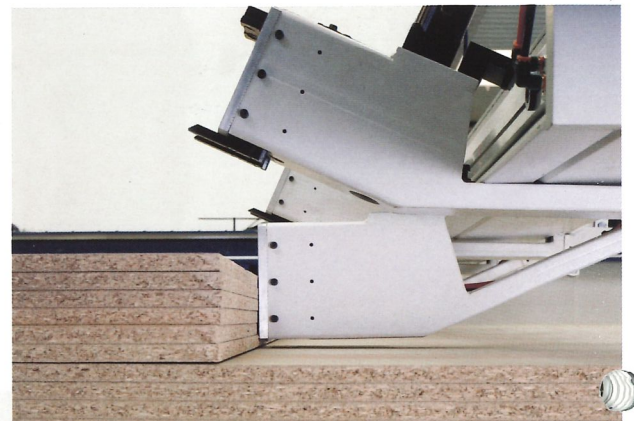
## lift table features

### Hubtisch Merkmale



■ 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. The electronic monitoring of lift table allows the perfect counting and lifting of the stack. The raising frame of the lift table is equipped with idle rollers to allow the side or rear loading of the pile.

● *Der elektrisch gesteuerte Hubtisch besteht aus einem soliden Rahmen der parallel über 4 Spindeln mit Bronzemuttern und einem Getriebemotor angehoben wird. Die elektronisch gesteuerte Anhebung des Hubtisches ermöglicht eine exakte Trennung der abzuschubenden Platten vom Stapel. Der Hubrahmen des Hubtisch ist mit nicht angetriebenen Rollen ausgestattet für den Materialeinlauf von der Seite oder Hinten.*



■ The special loading logic with raisable grippers and special pushing points highly reduces the taking over time of the stack of panels to be cut. Thanks to this special logic, the lift table prepares the following stack to be cut, as soon as the pusher has effected the taking over cycle.

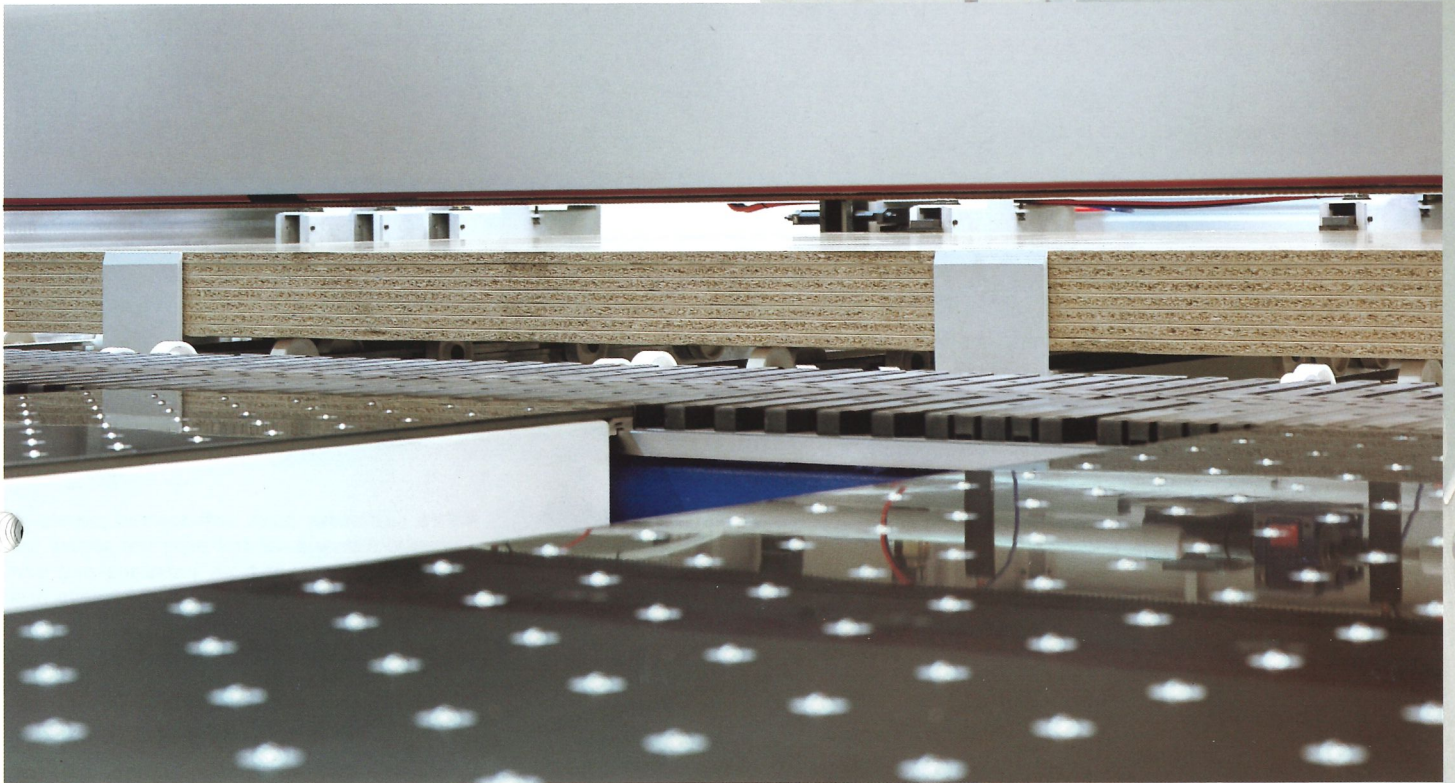
● *Die besondere Logik der Beschickung mit anhebbaren Spannzangen und beweglichen Sonderschubpunkten ermöglicht eine drastische Reduzierung der Beschickungszeit eines Plattenpakets. Dies wird durch eine spezielle Logik erreicht, das nächste Paket wird sofort nach der Entnahme des zu bearbeitenden Pakets durch den Schieber, bereits auf dem Hubtisch vorbereitet.*





## lift table features

### Hubtisch Merkmale



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

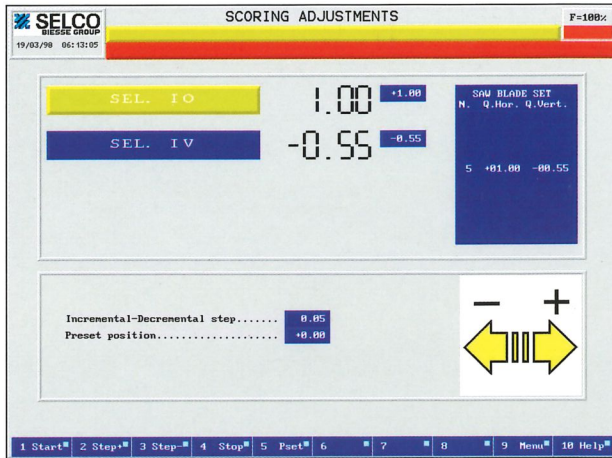
● Leistungsfähige Frontausrichter richten das Plattenpaket gegen die Spannzangen am Schieber aus.

■ The station connecting the lift table to the cutting line is equipped with idle independent rollers to avoid scratching on panels with delicate surfaces.

● Die Verbindungsfläche vom Hubtisch zur Schnittlinie ist mit freilaufenden und unabhängigen Rollen ausgestattet. Hierdurch werden Beschädigungen an der Plattenunterseite vermieden.

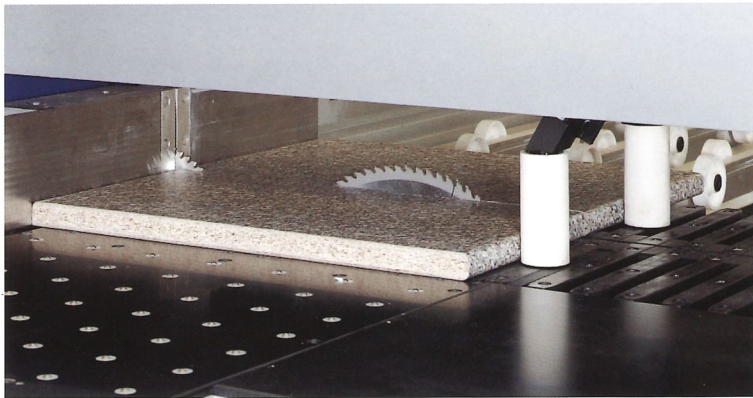






■ Electronic adjustment of scoring saw blade by means of the Digiset device. This system is used to memorize and recall the aligning positions of 10 saw blade sets, thus making extremely fast and precise the saw blade adjustment.

● Elektronische Einstellung des Vorritzer über die Digiset Einrichtung. Das System beinhaltet auch die Speicherung der Position von 10 Werkzeugsätzen um die Einstellungszeit zu reduzieren und die Einstellung präzise durchzuführen.

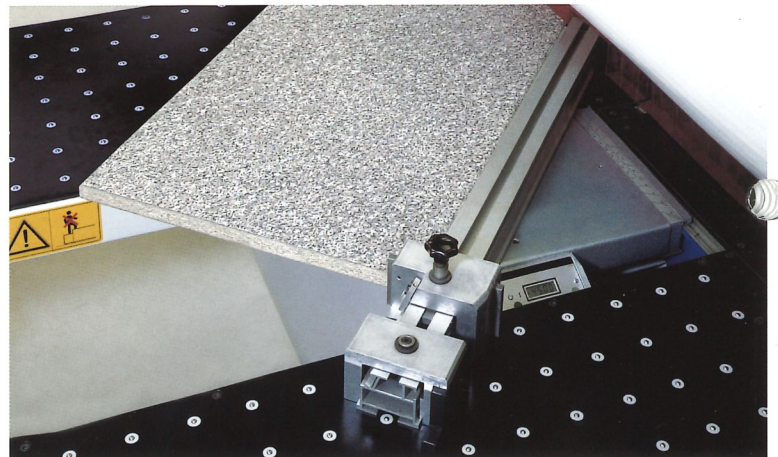


■ PFS option for post, soft-formed panels. special numeric control program allows the perfect scoring of both entrance and exit points, avoiding the chipping of fragile and delicate materials (Selco patent).

● Funktion PFS zum Zuschnitt von Soft- und Postforming Streifen. Ein spezielle Funktion der Steuerung ermöglicht einen perfekten Schnitt beim Eintritt und auch beim Austritt des Sägeblatt, somit werden Ausbrüche am Material vermieden (Patentiert).

■ Device for angle cuts with fixed positions at 15°/22,5°/30°/45°, or unlimited adjustment and reading on digital display.

Vorrichtung zur Durchführung von Gehrungsschnitten mit festen Positionen von 15, 22,5, 30 und 45° oder variablen Positionen über die digitale Anzeige eingestellt.



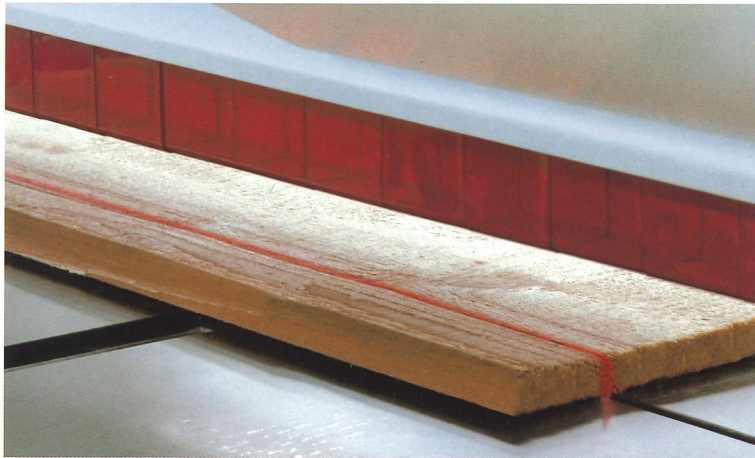
■ Device for the automatic execution of grooves whose width may be programmed by the numeric control. The groove depth may be manually adjusted from outside the machine with saw blades in motion or by means of an electronic device. Adjustment field may change from 0 to 30 mm.

● 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.



## optional equipment

### Optionen

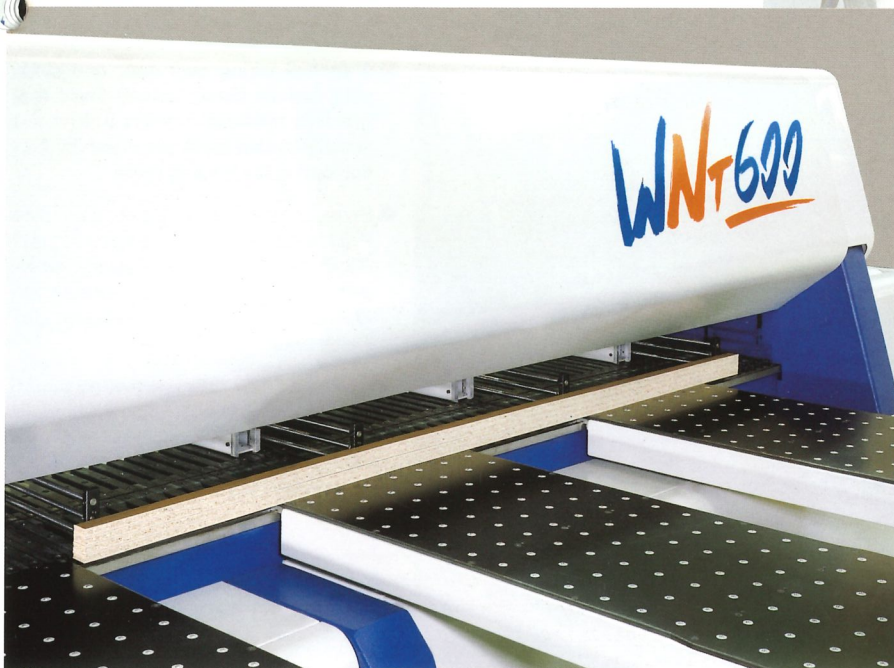
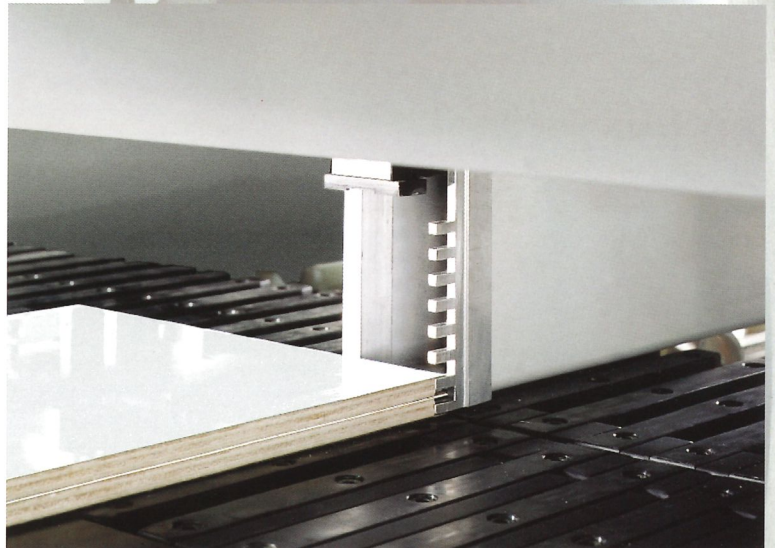


■ Laser device to clearly identify the cutting line on the panels to be cut.

● Laserrichtlicht zur eindeutigen Kennzeichnung der Schnittlinie auf der zu schneidenden Platte.

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

● Anschläge für den Zuschnitt von Platten mit überstehenden Belägen, auch im Paket möglich. Die Anschläge können schnell gewechselt werden, das System ist durch ein Patent geschützt.



■ Special automatic ejecting devices allow the ejection of the stacks of panels cut and of the trim cuts beyond the cutting line and out of the pressure beam working area, facilitating both the movement of the strips and the unloading of the trim cuts produced.

● Spezielle automatische Ausstoßer schieben die geschnittenen Platten und die Besäumlinge über die Schnittlinie und aus dem Arbeitsbereich des Druckbalkens. Dies erleichtert die Bewegung der Streifen und die Entnahme der erzeugten Besäumlinge.

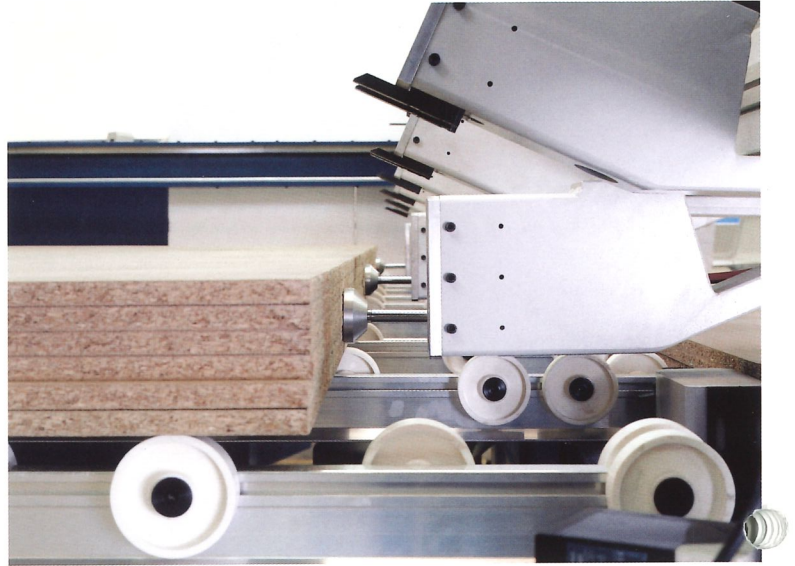


## optional lift table

*Optionen Hubtisch*

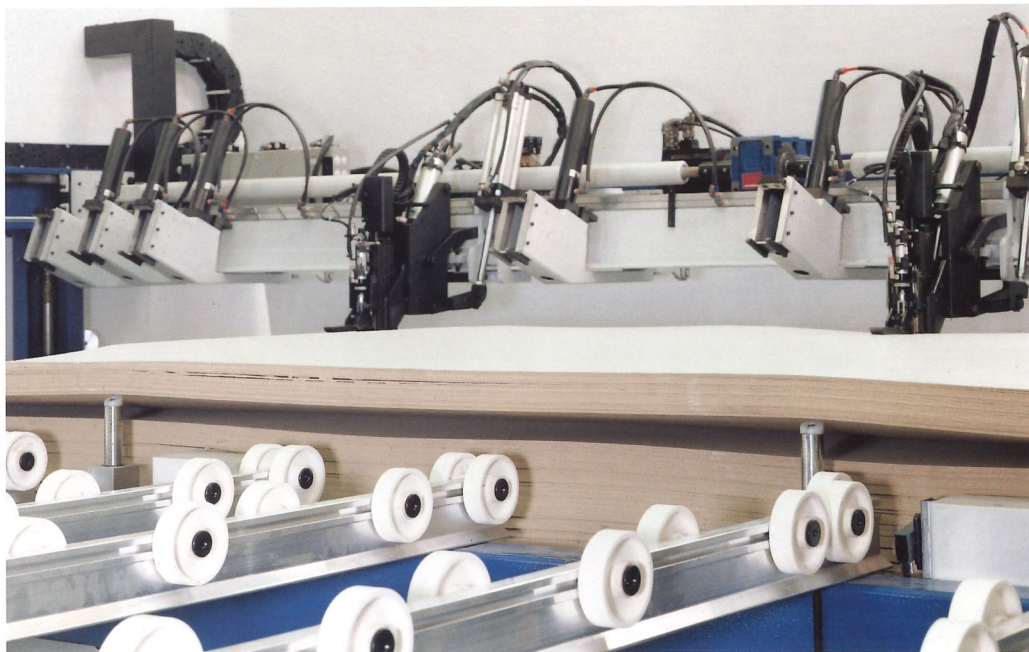
Device to include grippers in the cycle simultaneously ■

Vorrichtung zur gleichzeitigen Einfügung der Spannzangen ●



■ Special floating pushing points, with electronic counting of the stack height, allow the taking over of thin and wavy material panels from the top of a pile

● Spezielle oszillierende Schubpunkte, mit elektronischer Einstellung der Pakethöhe, ermöglichen die Entnahme von dünnen und welligen Platten von einem Plattenstapel.



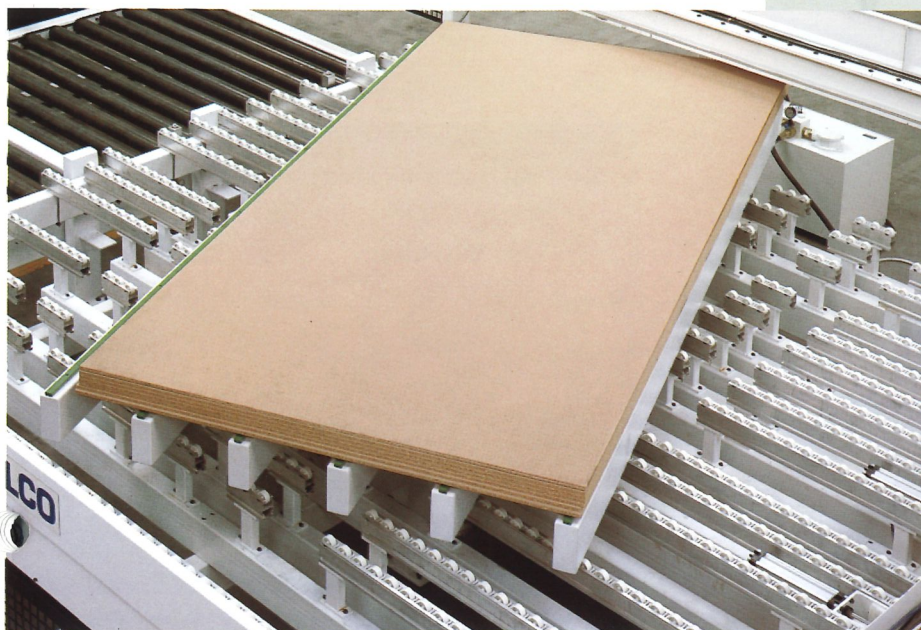
■ A special taking over logic and stopping devices (Selco patent) avoid that the thin material panels below the actually loaded stack are drawn by friction during the loading cycle.

● Eine spezielle Logik bei der Plattenentnahme, ergänzt mit Rückhaltepunkten (Selco Patent), verhindert eventuelle ungleiche Entnahmen von Platten bei der Abschiebung des Plattenpaket.



## optional lift table

### Optionen Hubtisch



■ Turning station (Selco patent) for the automatic execution of head cuts 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 before and after the rotation.

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



■ Infeed conveyors with idle or powered rollers allow the loading and side or rear unloading of the stack of panels. On request special solutions are available for the movement of piles and to permit the introduction and removal of panels at 90° degrees.

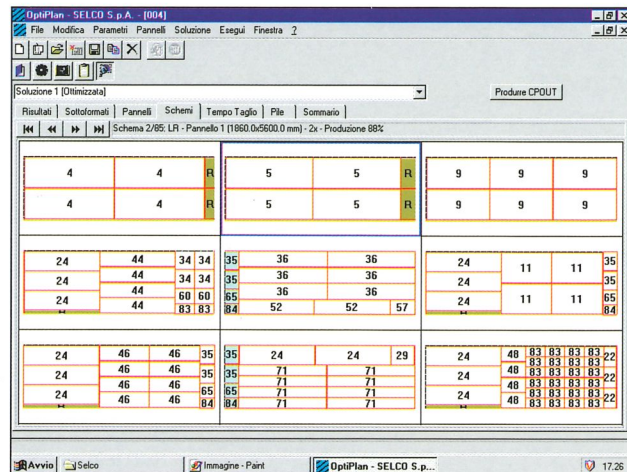
● Rollenbahnen mit freilaufenden oder motorisierten Rollen ermöglichen das Einfahren und Ausfahren von Plattenstapeln. Auf Anfrage sind weitere Lösungen möglich, wie zum Beispiel eine Winkelübergabe.





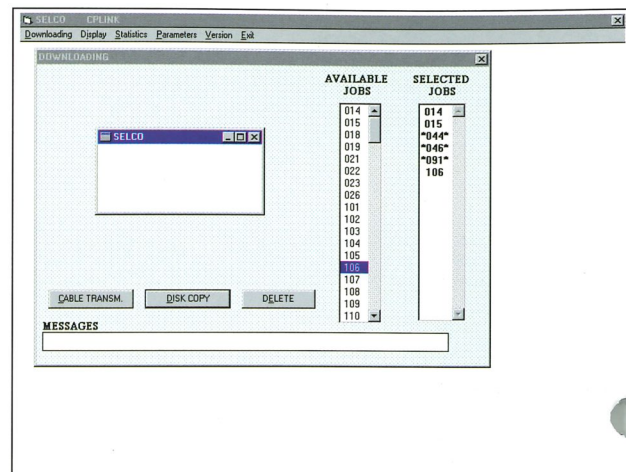
## software Software

The programs available allow the optimization of cutting patterns and of the whole flow of information ensuring significant cost reduction of the whole cutting area.



■ **OPTI-PLANNING:** Optimization software for cutting patterns, processed in order to minimize the total working cost, in relation to the actual material cost and to cutting time. Cutting lists may be manually set or imported by ASCII file.

● **OPTI-PLANNING:** Software zur Optimierung von Schnittbildern, es werden die Gesamtkosten berücksichtigt, in Abhängigkeit der effektiven Materialkosten und der Bearbeitungszeit. Die Eingabe der Zuschnittlisten kann manuell erfolgen, oder über eine ASCII Schnittstelle aus anderen Anwendungen importiert werden.

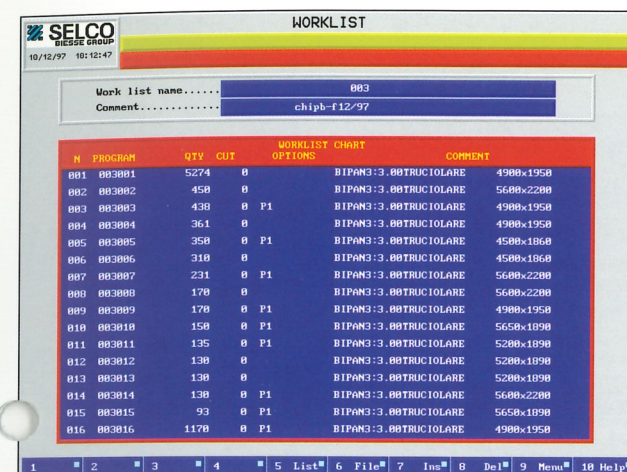


■ **OP LINK:** Downloading software from the office to the machine. This software is used to transfer by 3" 1/2 floppy disk or by cable the cutting patterns and relevant information generated by NC EDIT or OPTI-PLANNING. Special softwares for downloading from commercial optimization softwares are available on request.

● **OP LINK:** Software für die Datenübertragung vom Büro zur Maschine. Die Übertragung kann mit 3" 1/2 Disketten oder über Kabel erfolgen. Es werden alle relevanten Daten übertragen welche von NC EDIT und OPTI-PLANNING erzeugt werden. Auf Anfrage besteht auch die Möglichkeit mit unseren Softwareprogrammen Daten aus anderen kommerziellen Optimierungsprogrammen auf unsere Steuerung zu übertragen.

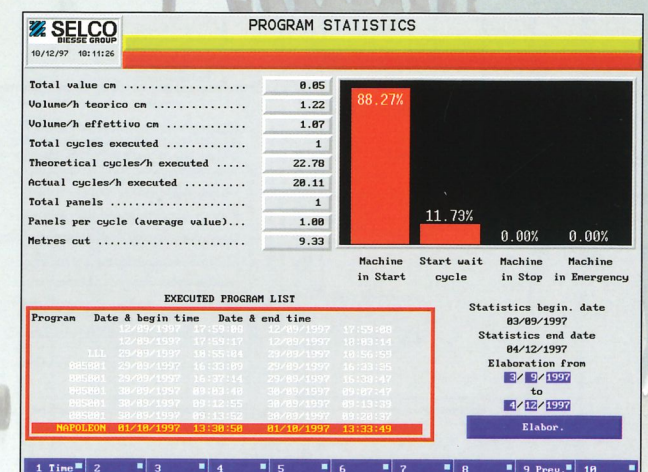
## software Software

Die verfügbaren Programme reichen von der Optimierung der Schnittpläne bis hin zur Materialverfolgung um den Informationsfluß in der Fertigung zu verbessern. Dies reduziert die Produktionskosten.



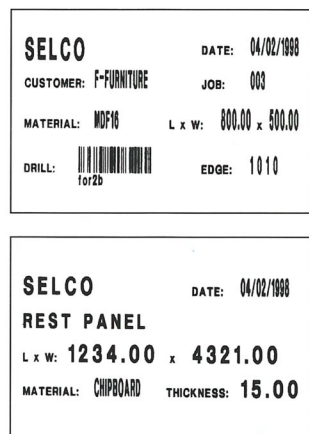
■ **NC EDIT:** Software for the programming and memorization of cutting patterns on the PC in the office. A "batch" program allows the generation of worklists by selecting cutting patterns and assigning the respective quantity of panels to be cut.

● **NC EDIT:** Software zur Erstellung und Speicherung von Schnittbildern auf einem PC im Büro. Ein Batch Programm ermöglicht die Erstellung von Listen von unterschiedlichen Schnittbildern und die Plattenanzahl kann modifiziert werden.



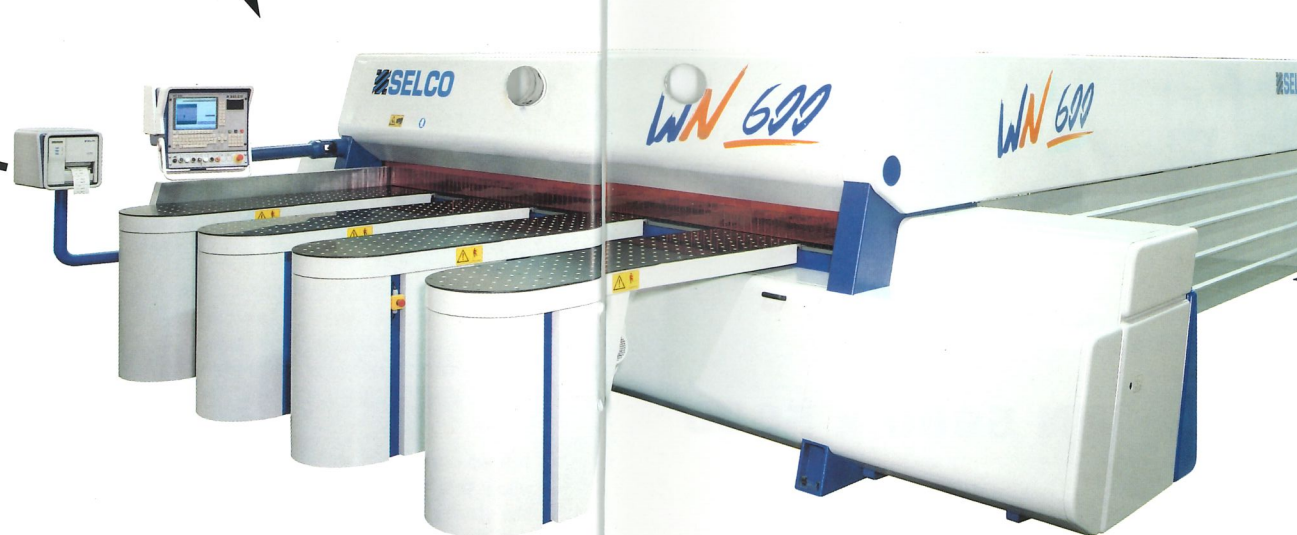
■ **NC STAT:** Software used to download and process in a detailed and customized way (in the office PC) the statistical data memorized by the machine numeric control.

● **NC STAT:** Software zur Übertragung der an der Maschinensteuerung gespeicherten Produktionsdaten. Damit können detaillierte Produktionsstatistiken an einem PC erstellt werden.



■ **LABELLING:** A special software (for NC 410 and PC-based controls) allows the generation of customized labels and real time printing of the same at the machine side. The information available may be printed also with bar code (code 39; interleaved 2/5; 128; 93).

● **ETIKETTEN:** Über eine spezielle Software (für die Steuerungen NC 410 und PC) besteht die Möglichkeit Etiketten frei zu editieren und diese zeitgleich mit dem Zuschnitt an der Maschine zu drucken. Die Informationen auf der Etikette können auch als Barcode ausgedruckt werden (Code 39; interleaved 2/5; 128; 93).



■ **TELESERVICE:** A phone and modem connection allows the machine monitoring and troubleshooting directly from the Selco Service Department.

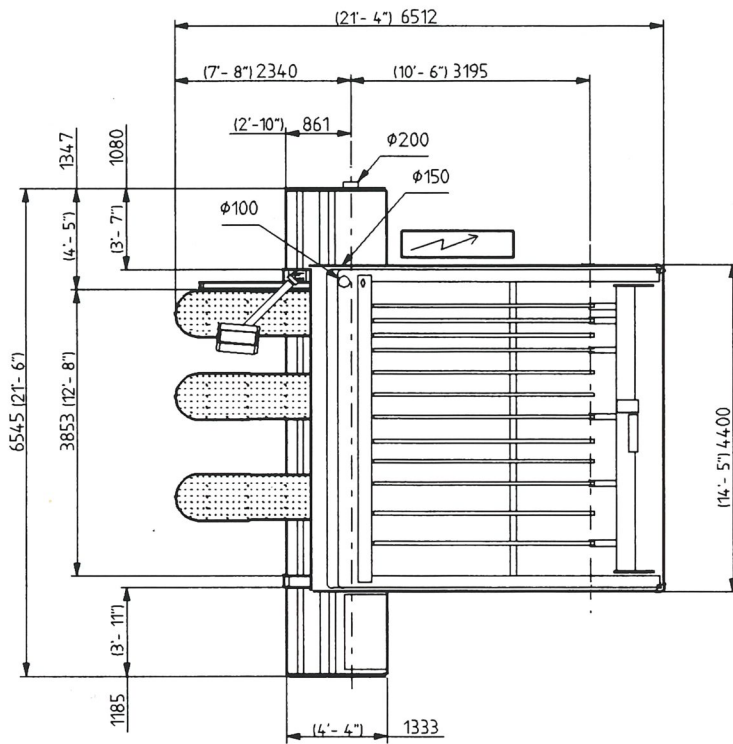
● **TELESERVICE:** Eine Verbindung über ein Telefon und Modem ermöglicht die Kontrolle der Maschine und die Suche von Fehlern direkt aus dem Selco Servicezentrum.



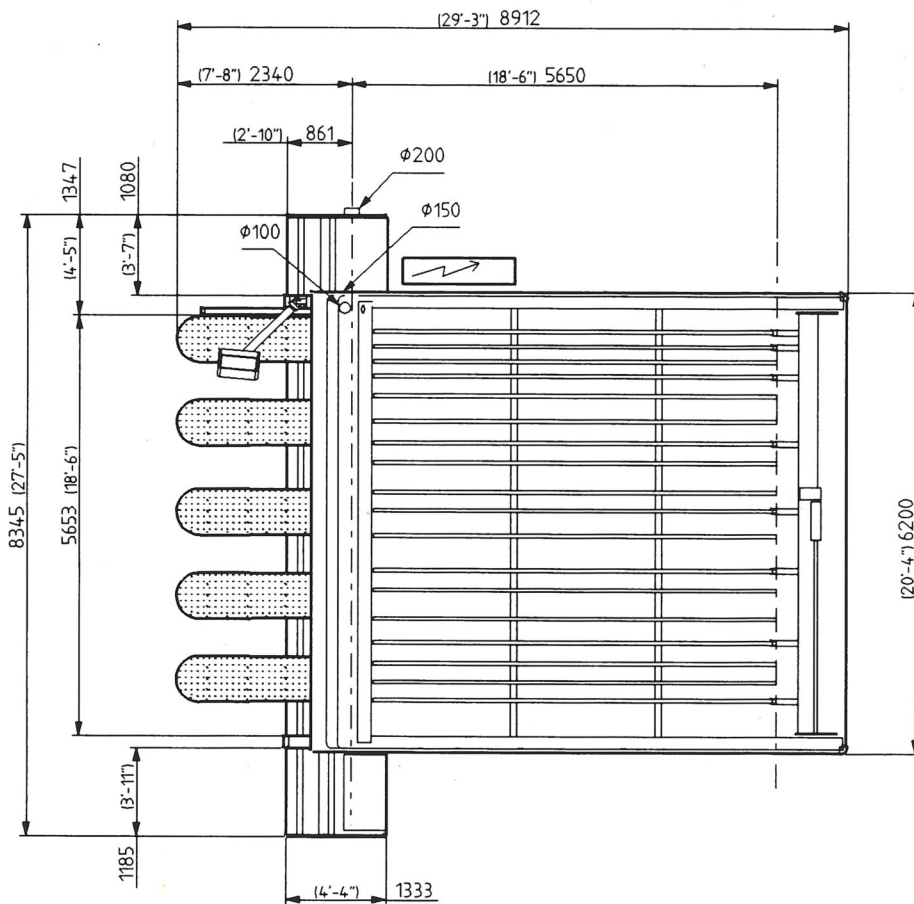


# lay-out WN 600

## lay-out WN 600



**WN 3800 x 3200**



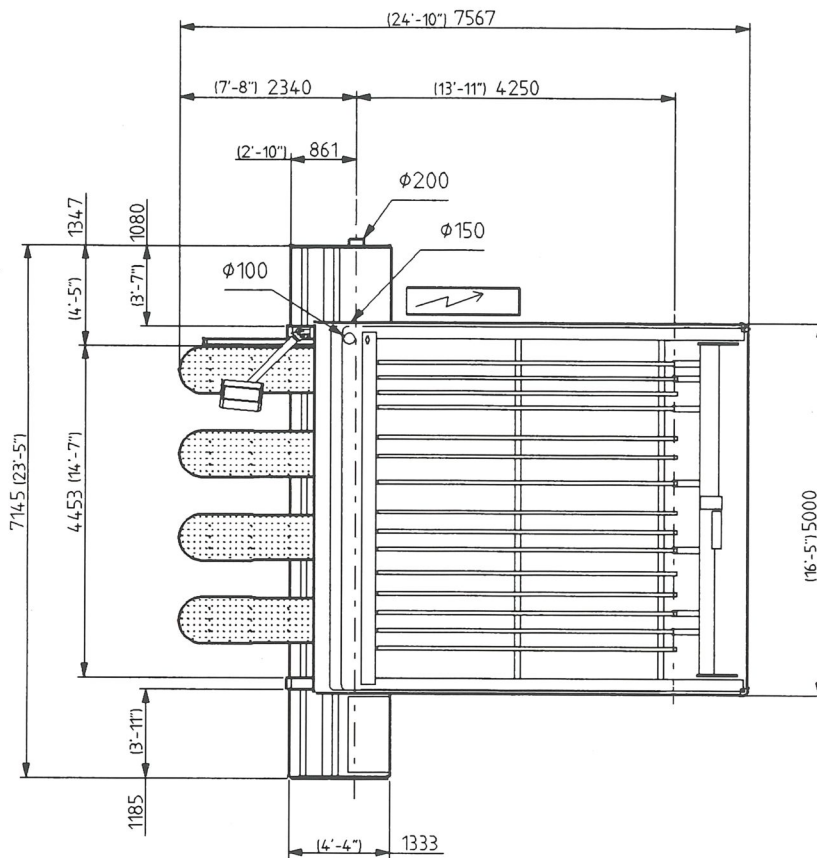
**WN 5600 x 5600**

| MODELS<br>MODELLE | MAIN SAW BLADE PROJECTION<br>SÄGEBLATT ÜBERSTAND |        |        | MAIN SAW BLADE MOTOR<br>HAUPTSÄGEMOTOR |             | SCORING SAW BLADE MOTOR<br>VORRITZSÄGEMOTOR |        | USAW CARRIAGE TRAVERSE MOVEMENT<br>ANTRIEB DES SÄGEWAGENS | SAW CARRIAGE FEED SPEED<br>SÄGEWAGEN VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT |
|-------------------|--|--------|--------|--|-------------|---|--------|---|--|
| WN 600            | 122 mm   | 132 mm | 145 mm | 50 Hz                                  | 60 Hz       | 50 Hz                                       | 60 Hz  | A.C. Servomotor Brushless                                 | 0 - 150 m/min  |
|                   | 4,8"   | 5,2"   | 5,7"   | 15 Kw 20 Hp                            | 18 Kw 25 Hp | 3 Hp  | 3,6 Hp |   | 0 - 492 ft/min   |

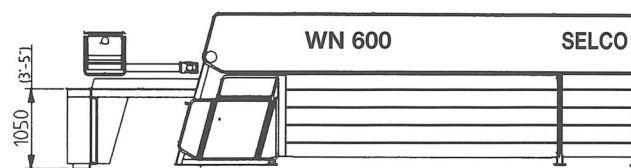


# lay-out WN 600

## lay-out WN 600



**WN 4400 x 4300**



SCALE 1:100  
MABSTAB 1:100

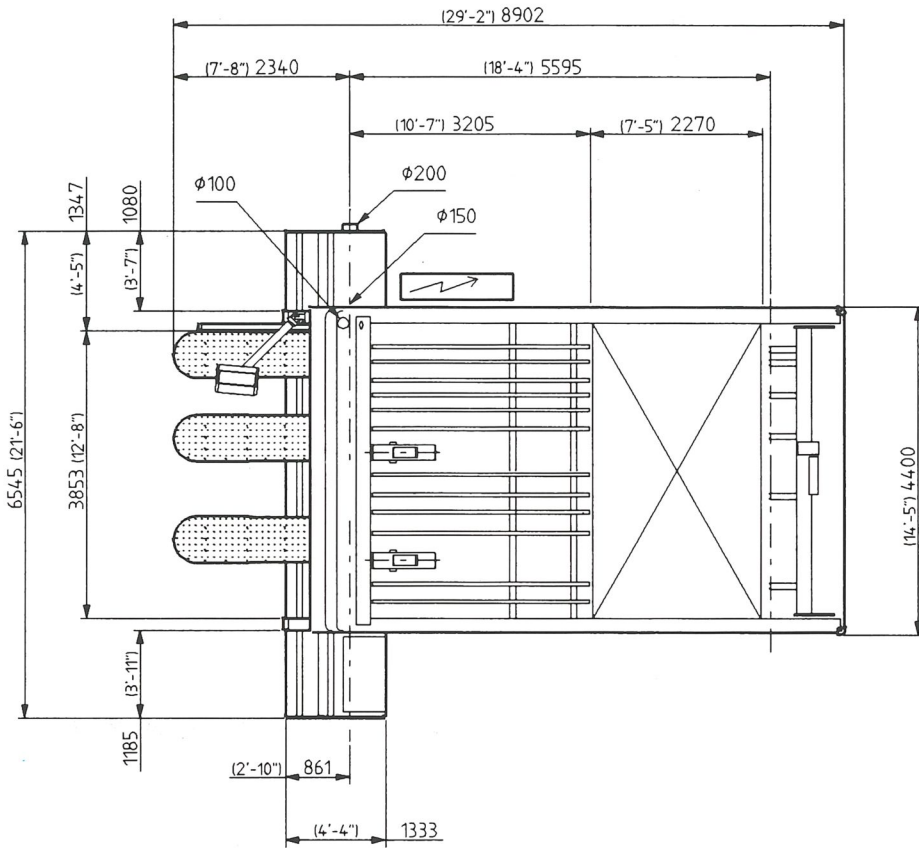
LAYOUTS AND DESIGN MODIFICATIONS RESERVED. ZEICHNUNGEN UND AENDERUNGEN VORBEHALTEN

| SAW CARRIAGE RETURN SPEED<br>SÄGEWAGEN RÜCKLAUFGESCHWINDIGKEIT | PUSHER TRAVERSE MOVEMENT<br>ANTRIEB DES SCHIEBERS | MAXIMUM PUSHER SPEED<br>MAXIMALE SCHIEBER GESCHWINDIGKEIT | COMPRESSED AIR CONSUMPTION<br>DRUCKLUFTBEDARF | DUST EXTRACTION<br>ABSAUGUNGSDATEN             |
|--|---|---|---|--|
| 150 m/min  | A.C. Servomotor Brushless                         | 60 m/min  | 240 NI/min<br>6 BAR                           | 25 - 30 m/sec<br>5100 - 6100 m <sup>3</sup> /h |
| 492 ft/min   |   | 197 ft/min  | 8 cuft/min<br>87 PSI                          | 82 - 98 ft/sec<br>3000 - 3590 cuft/min         |

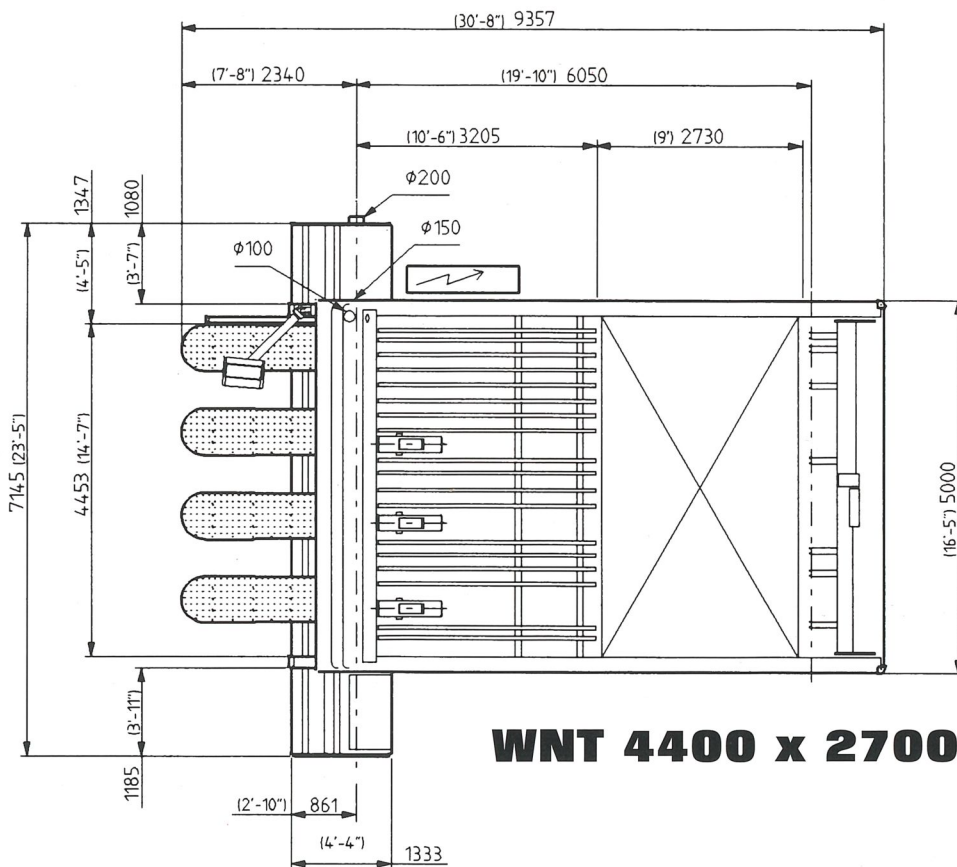


# lay-out WNT 600

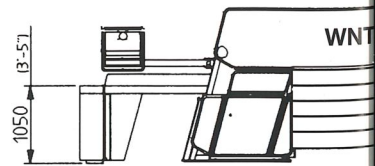
lay-out WNT 600



**WNT 3800 x 2200**



**WNT 4400 x 2700**



SCALE 1:100  
MABSTAB 1:100

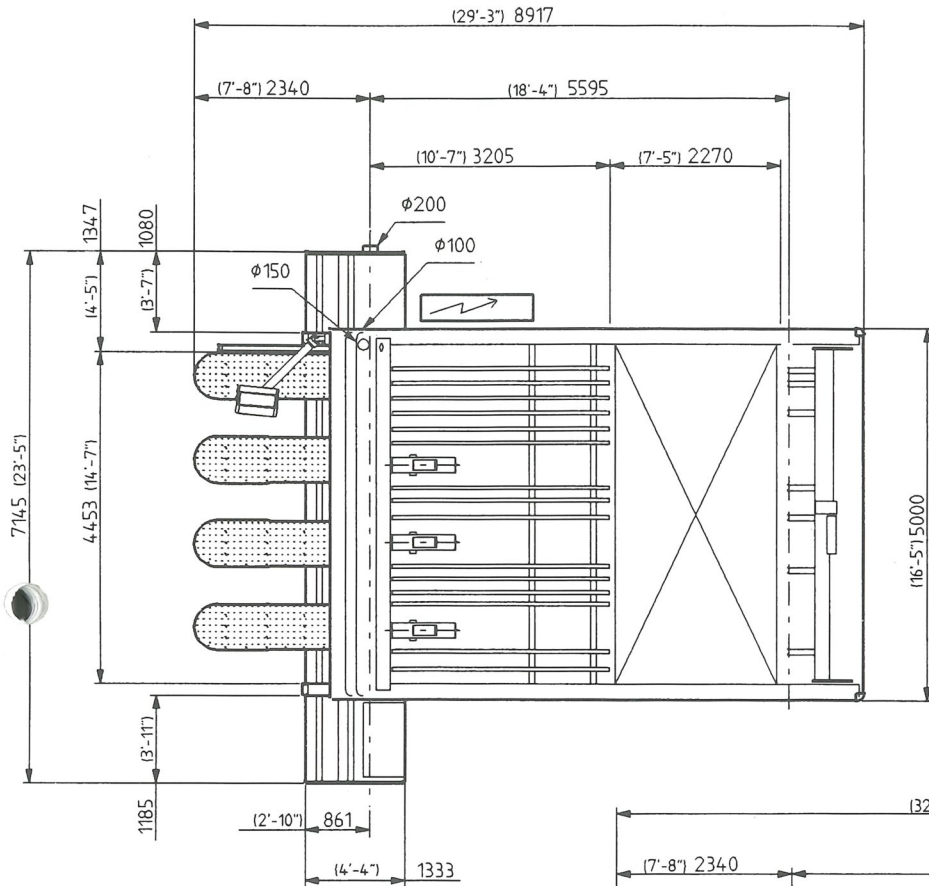
LAYOUTS AND DESIGN MODIFICATIONS RESERVED. ZEICHNUNGEN UND AENDERUNGEN VORBEHALTEN

| MODELS<br>MODELLE | MAIN SAW BLADE PROJECTION<br>SÄGEBLATT ÜBERSTAND |        |        | MAIN SAW BLADE MOTOR<br>HAUPTSÄGEMOTOR |             | SCORING SAW BLADE MOTOR<br>VORRITZSÄGEMOTOR |        | USAW CARRIAGE TRAVERSE MOVEMENT<br>ANTRIEB DES SÄGEWAGENS | SAW CARRIAGE FEED SPEED<br>SÄGEWAGEN VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT | SAW CARriage |
|-------------------|--|--------|--------|--|-------------|---|--------|---|--|--------------|
| WNT 600           | 122 mm   | 132 mm | 145 mm | 50 Hz                                  | 60 Hz       | 50 Hz                                       | 60 Hz  | A.C. Servomotor Brushless                                 | 0 - 150 m/min  |              |
|                   | 4,8"   | 5,2"   | 5,7"   | 15 Kw 20 Hp                            | 18 Kw 25 Hp | 3 Hp  | 3,6 Hp |   | 0 - 492 ft/min   |              |

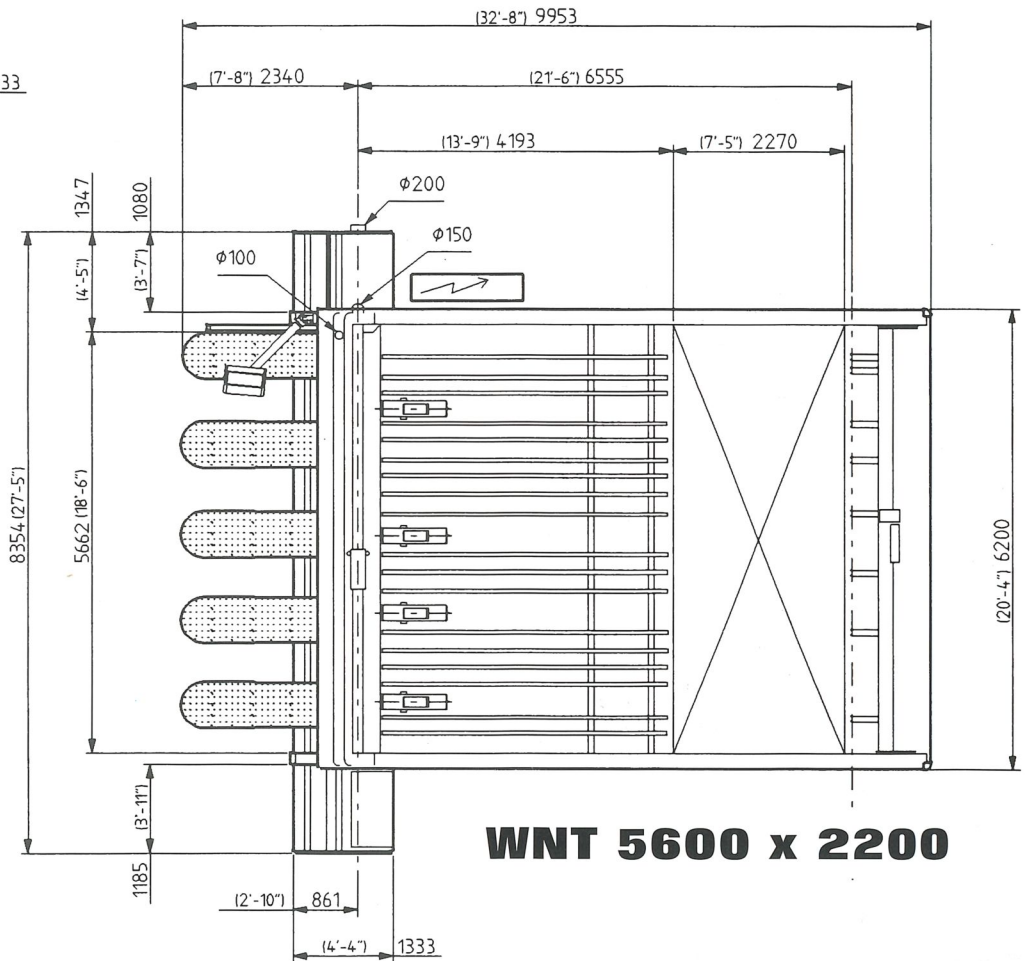


# lay-out WNT 600

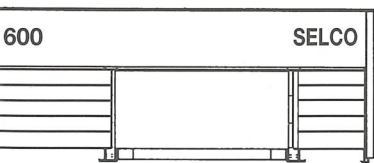
## lay-out WNT 600



**WNT 4400 x 2200**



**WNT 5600 x 2200**

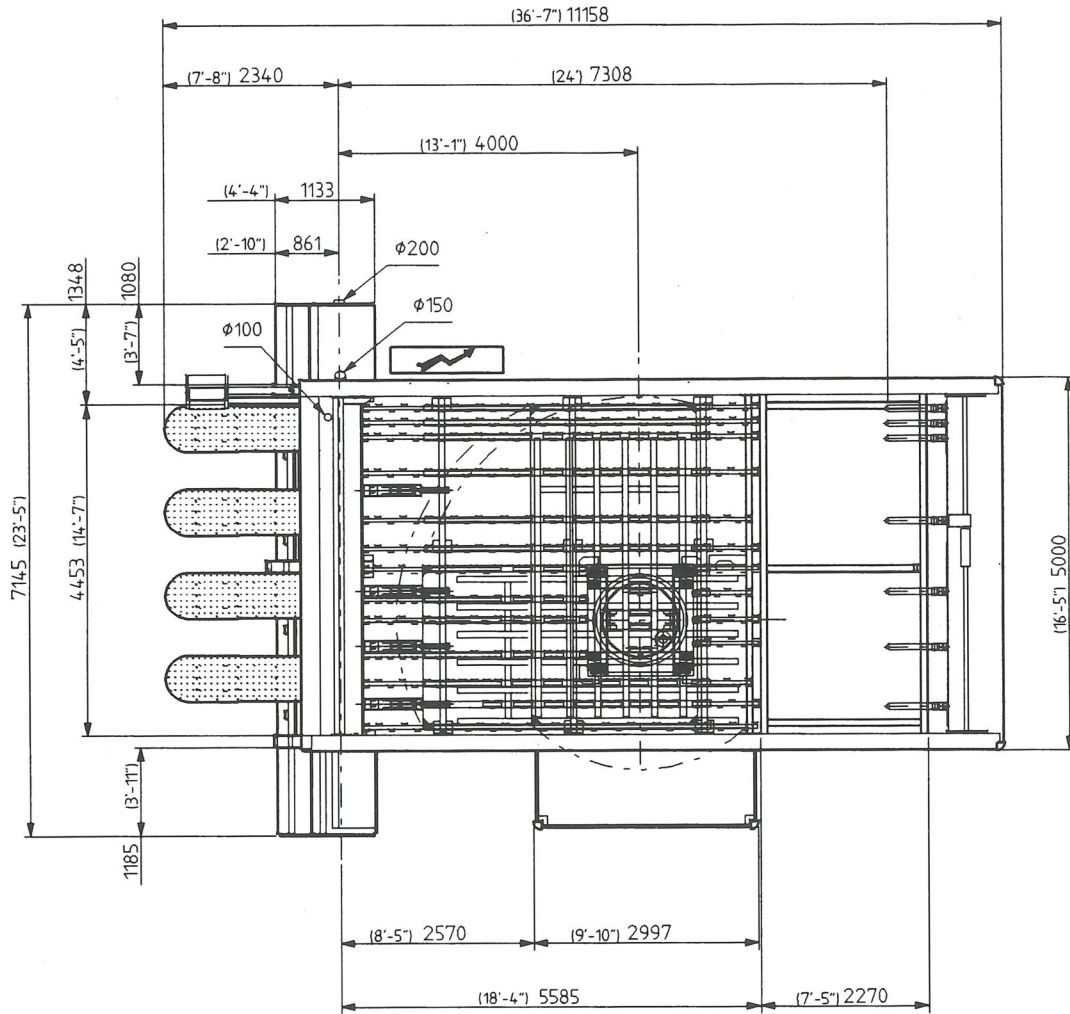


| TRAVEL RETURN SPEED<br>RÜCKLAUFGESCHWINDIGKEIT | PUSHER TRAVERSE MOVEMENT<br>ANTRIEB DES SCHIEBERS | MAXIMUM PUSHER SPEED<br>MAXIMALE SCHIEBER GESCHWINDIGKEIT | COMPRESSED AIR CONSUMPTION<br>DRUCKLUFTBEDARF | DUST EXTRACTION<br>ABSAUGUNGSDATEN             | STANDARD HEIGHT OF THE PILE<br>STANDARD STAPEL-HÖHE |
|--|---|---|---|--|---|
| 150 m/min                                      | A.C. Servomotor Brushless                         | 60 m/min  | 240 NI/min<br>6 BAR                           | 25 - 30 m/sec<br>5100 - 6100 m <sup>3</sup> /h | 580 ÷ 600 mm  |
| 492 ft/min                                     |   | 197 ft/min  | 8 cuft/min<br>87 PSI                          | 82 - 98 ft/sec<br>3000 - 3590 cuft/min         | 22.8" ÷ 23.6"                                       |

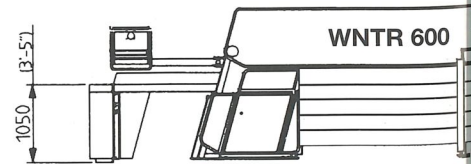


# lay-out WNTR 600

## lay-out WNTR 600



### WNTR 4400 x 2200



SCALE 1:100  
MABSTAB 1:100

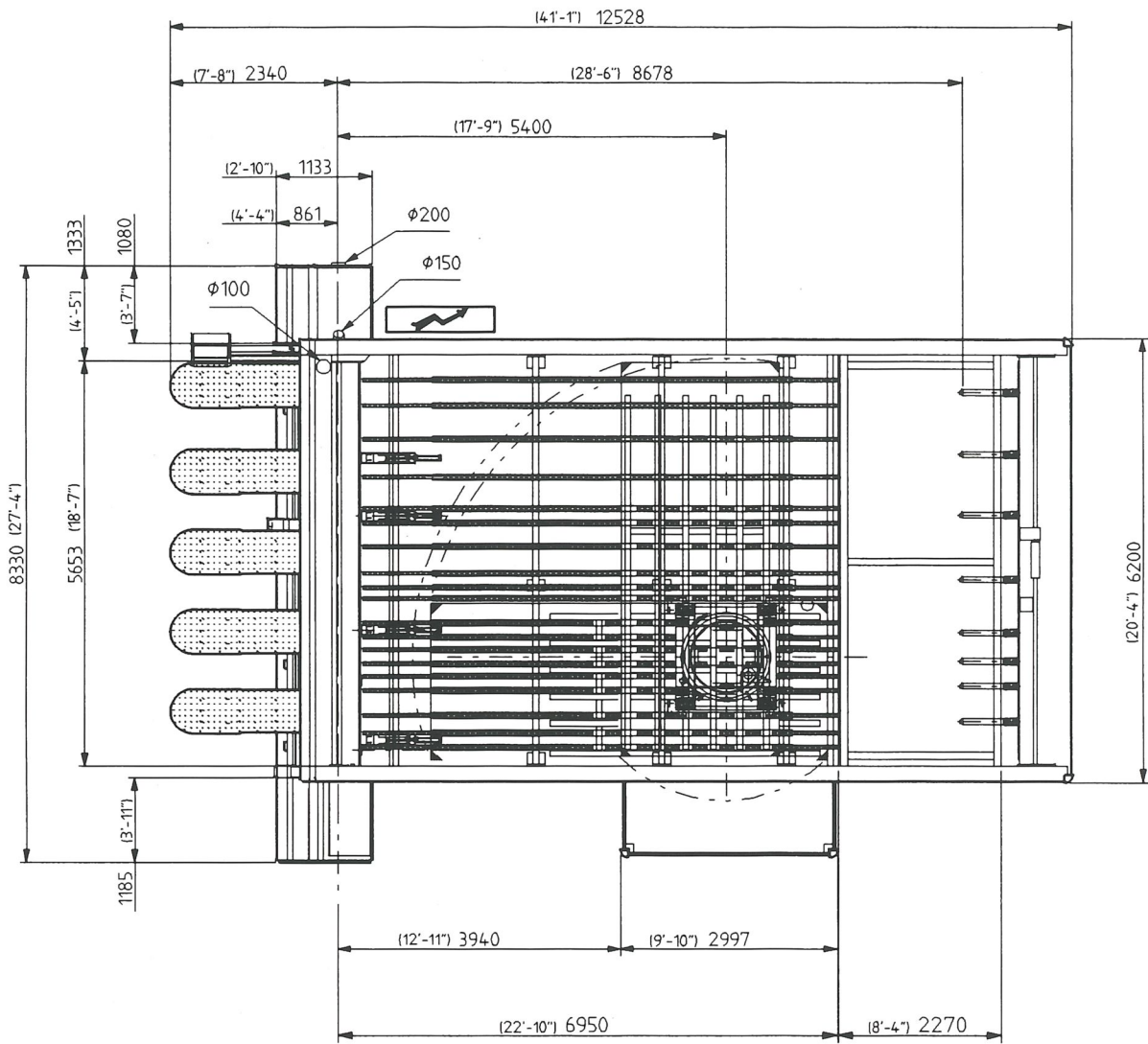
LAYOUTS AND DESIGN MODIFICATIONS RESERVED. ZEICHNUNGEN UND AENDERUNGEN VORBEHALTEN

| MODELS<br>MODELLE | MAIN SAW BLADE PROJECTION<br>SÄGEBLATT ÜBERSTAND |                |                | MAIN SAW BLADE MOTOR<br>HAUPTSÄGEMOTOR |                      | SCORING SAW BLADE MOTOR<br>VORRITZSÄGEMOTOR |                 | USAW CARRIAGE TRAVERSE MOVEMENT<br>ANTRIEB DES SÄGEWAGENS | SAW CARRIAGE FEED SPEED<br>SÄGEWAGEN VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT | SAW<br>SÄGE |
|-------------------|--|----------------|----------------|--|----------------------|---|-----------------|---|--|-------------|
|                   | 122 mm<br>4,8"                                   | 132 mm<br>5,2" | 145 mm<br>5,7" | 50 Hz<br>15 Kw 20 Hp                   | 60 Hz<br>18 Kw 25 Hp | 50 Hz<br>3 Hp                               | 60 Hz<br>3,6 Hp |   |  |             |
| WNTR 600          |  |                |                |  |                      |   |                 | A.C. Servomotor Brushless                                 | 0 - 150 m/min<br>0 - 492 ft/min                              |             |

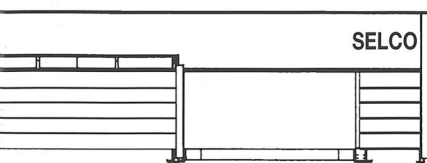


# lay-out WNTR 600

## lay-out WNTR 600



## WNTR 5600 x 2200



| PISTON RETURN SPEED<br>RÜCKLAUFGESCHWINDIGKEIT | PUSHER TRAVERSE MOVEMENT<br>ANTRIEB DES SCHIEBERS | MAXIMUM PUSHER SPEED<br>MAXIMALE SCHIEBER GESCHWINDIGKEIT | COMPRESSED AIR CONSUMPTION<br>DRUCKLUFTBEDARF | DUST EXTRACTION<br>ABSAUGUNGSDATEN             | STANDARD HEIGHT OF THE PILE<br>STANDARD STAPEL-HÖHE |
|--|---|---|---|--|---|
| 150 m/min                                      | A.C. Servomotor Brushless                         | 60 m/min  | 240 NI/min<br>6 BAR                           | 25 - 30 m/sec<br>5100 - 6100 m <sup>3</sup> /h | 660 ÷ 680 mm  |
| 492 ft/min                                     |   | 197 ft/min  | 8 cuft/min<br>87 PSI                          | 82 - 98 ft/sec<br>3000 - 3590 cuft/min         | 26" ÷ 27.6"   |



**BIESSE GROUP BRIANZA**

20038 Seregno (MI)  
Tel. 0362/222518 - Fax 0362/221599  
E-mail: biessecm@askesis.it

**BIESSE GROUP TRIVENETO**

31013 Codognè (TV)  
Tel. 0438/795700 - Fax 0438/795722  
E-mail: bstrivfugolo@tmn.it

**BIESSE GROUP ASIA**

• Singapore  
Tel. 065/3682632 - Fax 065/3681969  
E-mail: mail@biesse-asia.com.sg  
• Jakarta, Indonesia  
Tel. 21/5470534 - Fax 21/5470638

**BIESSE GROUP SÜDDEUTSCHLAND**

Elchingen  
Tel. 07308/96060 - Fax 07308/96066  
E-mail: biesse.@biesse.de

**BIESSERVICE SCANDINAVIA**

Emmaboda - Svezia  
Tel. 471/12251 - Fax 471/10005

**BIESSE GROUP CANADA**

• 1845 rue Jean-Monnet  
Terrebonne, Québec J6X 4L7  
Tel. (450) 477 0484 - Fax (450) 477 0284  
E-mail: sales@biessecanada.ca  
• 1210 Midway Blvd. Suite 15  
Mississauga, Ontario L5T 2B9  
Tel. (905) 795 0220 - Fax (905) 564 4939  
E-mail: biessetr@sympatico.ca  
• 12210 102 Avenue  
Surrey, British-Columbia V3V 3C8  
Tel. (604) 588 1754 - Fax (604) 588 1745  
E-mail: biessev@direct.ca

**BIESSE GROUP UK**

Daventry-Northants  
Tel. 1327/300366 - Fax 1327/705150  
E-mail: uk@btinternet.com

**BIESSE GROUP AMERICA**

• P.O. Box 19849  
4110 Meadow Oak Drive (28208)  
Charlotte, NC 28219-9849  
Tel. (704) 357 3131 - Fax (704) 357 3130  
E-mail: biesse19@mail.idt.net  
• P.O. Box 888314  
4477 East Paris Ave., SE (49512)  
Grand Rapids, MI 49588  
Tel. (616) 554 0990 - Fax (616) 554 9880

**BIESSE GROUP FRANCE**

Parc d'Affaires de la Vallée de l'Ozon  
Lieu-dit: Chapotin - 69970 Chaponnay - Lyon  
Tel. +33 (0)4 78 96 73 29  
Fax. +33 (0)4 78 96 73 30  
E-mail: biesse.groupefrance@wanadoo.fr

**BIESSE GROUP IBERICA**

c/Pedrosa C No. 9 - Poligono Ind. Pedrosa  
Hospitalet de Lobregat - Barcelona  
Tel. 0034-649901171  
Fax 0034-93263 - 3802

**SELCO**

**PANEL SIZING CENTERS**  
Via della Meccanica, 16 - 61100 Pesaro (Italy)

Tel. (+39)-(0)721/4411  
Fax (+39)-(0)721/441276

<http://www.biesse.it>  
e-mail: selco.sales@biesse.it