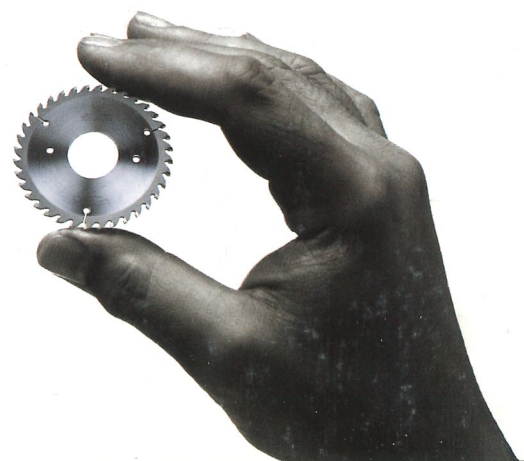


WN 600 WNT 600

Sezionatrici a controllo numerico
Cnc gesteuerten plattenaufteilmachinen



WN 600

Realizzando questa nuova serie di sezionatrici ad una linea di taglio, abbiamo inteso mettere in pratica il frutto di nostri studi, della nostra esperienza nel settore e della dettagliata conoscenza delle numerose esigenze che sorgono dall'uso di queste macchine destinate alla prima ed importante fase della lavorazione del mobile: la sezionatura. L'estrema robustezza, la semplicità delle soluzioni adottate, le alte velocità di taglio e di posizionamento, un'innumerabile lista di accessori tra cui scegliere la propria personalizzazione, sono la sintesi dei nuovi centri di sezionatura Selco serie 600.

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.



WNT 600

Nella foto il modello WNT 600 con
caricamento automatico dei pannelli da
tavola elevatrice.

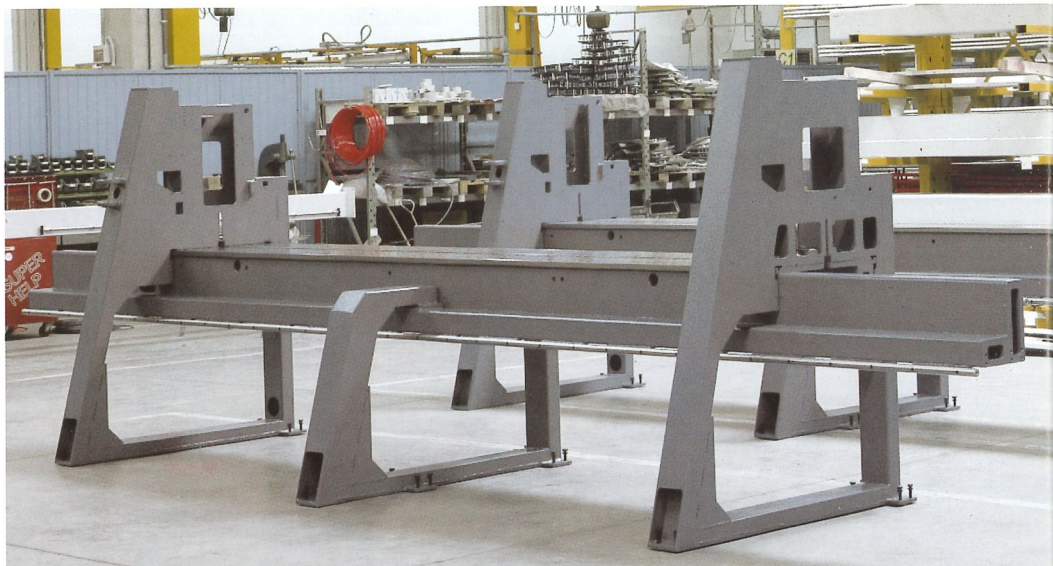
*Auf dem Foto ist das WNT 600 mit
automatischer Beschickung der Platten vom
Hubtisch abgebildet.*



Basamento Zeichnung

Il basamento principale della macchina è costituito da una solida struttura monolitica di acciaio normalizzato e da robusti supporti che ne garantiscono la perfetta stabilità. Le guide di scorrimento del carro portalamo sono posizionate sulla medesima trave assicurando quindi il perfetto parallelismo e rettilineità delle medesime. Le guide sono cementate e rettificare per garantirne nel tempo precisione e durata.

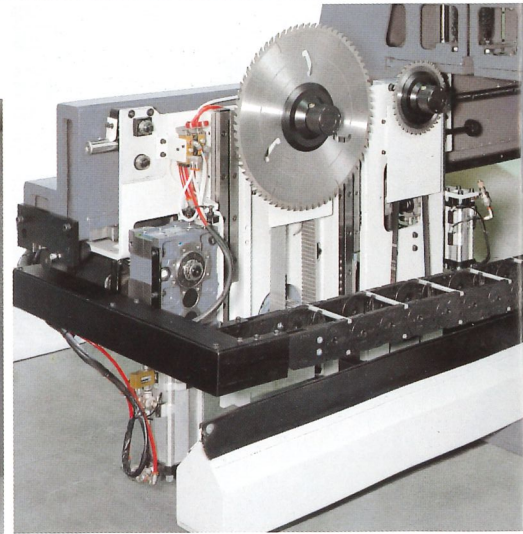
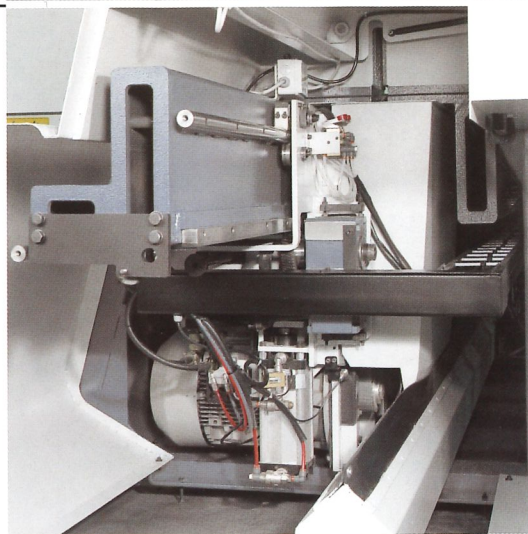
Das Maschinengrundgestell besteht aus einer soliden Monostruktur, spannungsfreigelegt an robusten Supporten. Dies garantiert perfekte Stabilität. Die Rundführungen sind am L-förmigen Hauptträger angebracht. Damit ist ein absolut paralleler und gerader Lauf des Sägewagens garantiert. Alle Führungen sind gehärtet und geschliffen um eine höchst mögliche Präzision und Lebenszeit zu erreichen.



Carro lame Sägewagen

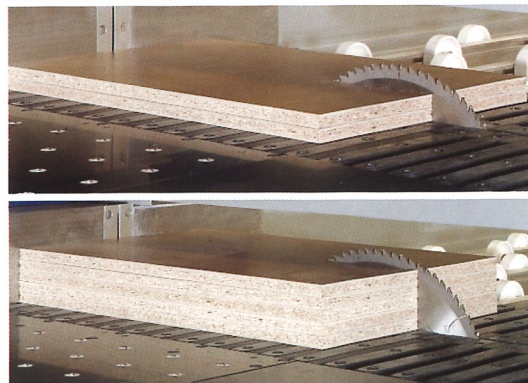
Il moto estremamente lineare del carro portautensili, fino alla velocità massima di 150 m/min, è ottenuto tramite una movimentazione a pignone e cremagliera elicoidale di precisione e un servomotore Brushless a tecnologia digitale, montato direttamente sul carro stesso. Ciò garantisce un reale controllo CNC senza l'ausilio di sensori o microinterruttori.

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



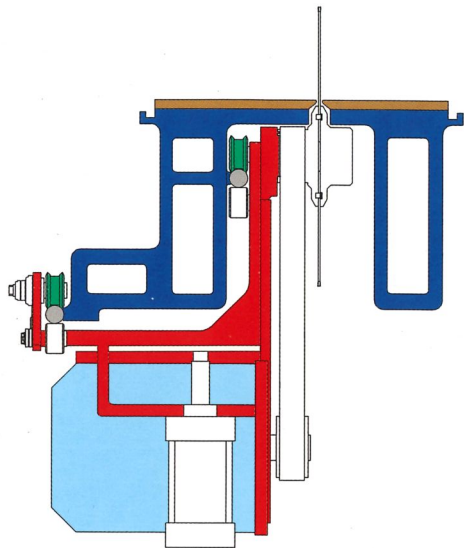
La sporgenza della lama principale è regolata automaticamente in funzione dello spessore del pacco da sezionare, ottenendo quindi la migliore qualità di taglio in ogni condizione di lavoro.

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



L'estrema precisione e rigidità dei movimenti indipendenti di salita e discesa delle lame sono ottenuti tramite guide prismatiche cementate e rettificare e cuscinetti lineri di precisione.

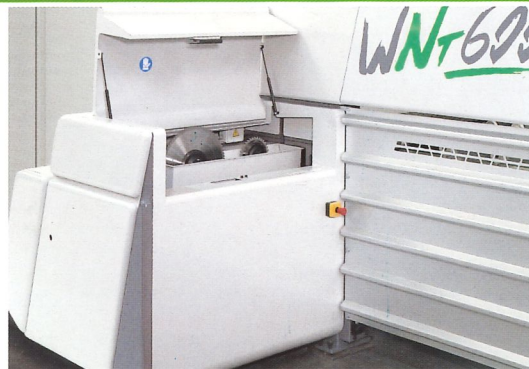
Die extrem straffe Führung und unabhängigen Hubbewegungen der Sägeblätter erfolgt über gehärtete und geschliffene Prismenführungen und hochpräzisen Linearlagern.



Il disegno evidenzia come la speciale conformazione del basamento ed il posizionamento delle guide, coperti da un brevetto internazionale, assicurano la perfetta distribuzione del peso del carro portautensili sulle guide stesse, eliminando così qualsiasi momento flettente che potrebbe influire negativamente sulla qualità di taglio. La totale assenza di vibrazioni della lama è garantita inoltre dalla guida superiore, posizionata immediatamente a fianco del mandrino portalamo.

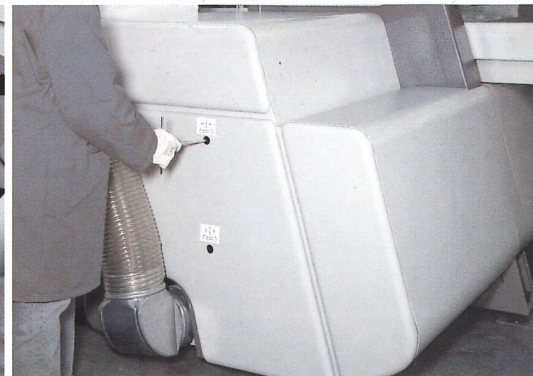
Die Zeichnung veranschaulicht deutlich den speziellen, durch internationale Patente geschützten, Aufbau des Maschinengrundgestells und die Position der Führungen. Durch die absolute gleichmäßige Verteilung des Sägewagen gewichts auf die beiden Führungen wird jegliche Abweichung, die die Schnittqualität 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.

Cambio utensili Sägeblattwechsel



Il particolare design del carter del cambio utensili consente un ampio ed agevole accesso per la sostituzione delle lame.

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



La sostituzione estremamente rapida e sicura degli utensili viene eseguita con il sistema Selco "Quick change" protetto da un brevetto internazionale.

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

L'allineamento dell'incisore rispetto alla lama principale viene effettuato dall'esterno del corpo macchina, con le lame in movimento ed in assoluta sicurezza.

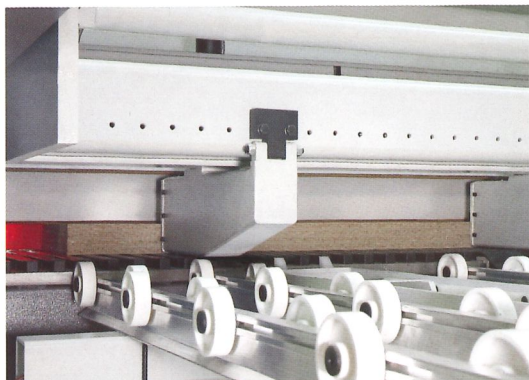
Die Einstellung des Vorritzers zur Hauptsäge erfolgt außerhalb des Maschinenkörper bei laufenden Werkzeugen und absoluter Sicherheit.

Gruppo pressore Druckbalken

Un robusto pressore secondario assicura un tenace bloccaggio dei pannelli prima dell'apertura delle pinze sull'ultimo taglio di refilo. Il pressore principale agisce su entrambi i lati della linea di taglio ed immediatamente a fianco della lama. La forte pressione esercitata assicura una estrema compattezza del pacco di pannelli permettendo quindi un'ottima qualità di taglio. Entrambi i pressori, costruiti in acciaio, sono provvisti di movimentazione indipendente ed il loro perfetto parallelismo rispetto al piano di lavoro è assicurato da robuste barre di torsione.

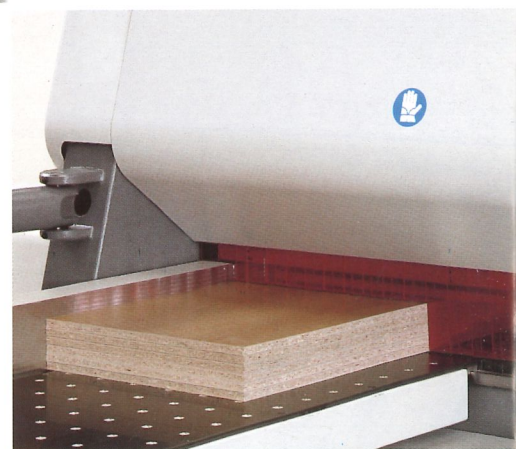
Ein robuster zweiter Druckbalken versichert eine feste Blockierung der Platten, bevor die Spannzangen beim letzten Besäumschnitt sich öffnen. Der Hauptdruckbalken wirkt beidseitig der Schnittlinie direkt neben dem Sägeschnitt.

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 Synchrowelle erreicht.



Una barriera a settori indipendenti, associata ad una barra di protezione di emergenza attiva, assicura una efficace protezione antinfortunistica. La barriera a settori indipendenti assicura inoltre la massima efficacia del sistema di aspirazione polveri (Certificazione FPH-AZ.: 001/97 del 13.06.1997).

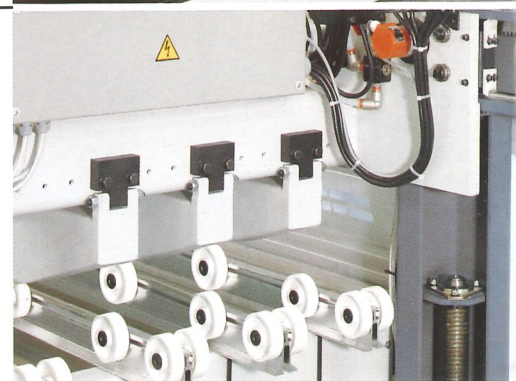
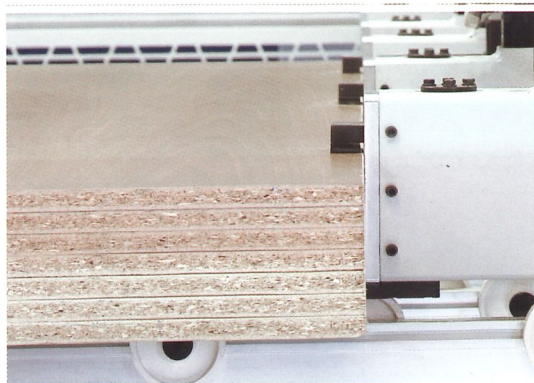
Eine Leiste mit unabhängigen Segmenten als Lammellenschutz, kombiniert mit einer aktiven Sicherheitsleiste, ergibt eine effektive Unfallschutzvorrichtung. Der Lamellenschutz mit unabhängigen Segmenten gewährleistet auch eine effiziente Leistung der Staubabsaugung (Zertifikat FPH AZ.: 001/97 vom 13.06.1997).



Spintore e pinze Schieber und Spannzangen

Le robuste pinze pneumatiche garantiscono un tenace bloccaggio del pacco di pannelli permettendo quindi un'elevata velocità di movimentazione dello spintore. La loro particolare struttura autolivellante evita indesiderate pressioni della superficie inferiore dei pannelli sul piano di lavoro. Le pinze possono essere posizionate in funzione delle singole necessità su tutta la lunghezza di taglio con intervalli di 50 mm grazie all'adozione del doppio pressore e alla particolare conformazione a settori del piano macchina.

Die robusten pneumatischen Spannzangen garantieren eine feste Spannung des Plattenpaket, was hohe Geschwindigkeiten für die Positionierung des Schiebers ermöglichen. Durch die automatische Niveaueinpassung 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 Auflagetisches erreicht.



Il robusto carro spintore è azionato da un servomotore Brushless a tecnologia digitale sotto la diretta supervisione del controllo numerico. Il suo movimento preciso e parallelo è garantito da pignoni e cremagliere di precisione cementate e rettificate per assicurarne nel tempo precisione e durata. Un encoder elettronico e un doppio pignone precaricato a molla per la ripresa automatica dei giochi effettuano la lettura del posizionamento dello spintore direttamente sulle cremagliere di precisione.

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.

Allineamento laterale *Seitliche Ausrichtung*

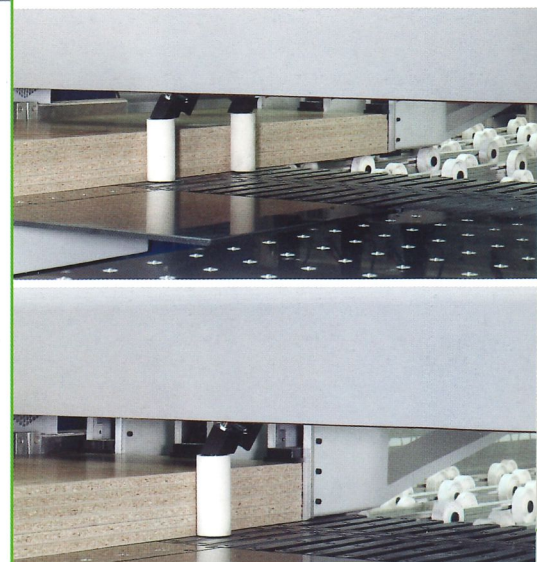
La sezione anteriore della macchina è corredata da piani a velo aria arrotondati nella loro parte terminale per facilitare la rotazione dei pacchi di strisce dalla zona longitudinale alla zona trasversale della macchina, eliminando il rischio di eventuali segnature o scheggiature sulla superficie inferiore dei pannelli (Brevetto Selco). Tale conformazione agevola inoltre l'accesso dell'operatore alle varie zone della macchina facilitandone il movimento tra i piani.

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 den verschiedenen Arbeitsbereichen.



Il gruppo di allineamento laterale è motorizzato e completamente automatico: il suo posizionamento è gestito dal controllo numerico in funzione della larghezza dei pannelli da allineare. I rulli di allineamento sono provvisti di organi di guida e movimentazione indipendenti ed agiscono su entrambi i lati della linea di taglio durante l'intera fase di sezionatura trasversale.

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.



Controllo numerico Numerische Steuerung

Una gamma completa di controlli numerici permette la scelta migliore tra prestazioni ed investimento. Tutti i controlli garantiscono la gestione completamente automatica di schemi di taglio estremamente complessi, mediante l'ottimizzazione dei movimenti dello spintore, del carro lame, dell'allineatore laterale e della tavola elevatrice. Viene assicurata inoltre la corretta impostazione della velocità di taglio in funzione dell'altezza del pacco, della natura del materiale e della larghezza dei refili. Un potente programma di diagnostica e ricerca guasti fornisce messaggi completi sul possibile malfunzionamento assicurando quindi una rapida risoluzione di eventuali problemi.

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.



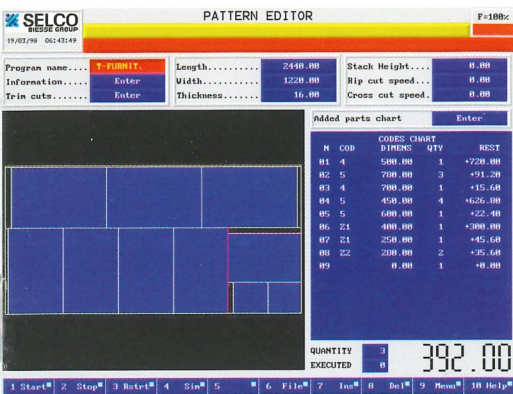
Controllo numerico NC 410 con schermo LCD a colori retroilluminato da 12" (tecnologia PC LAP TOP), unità floppy da 3" 1/2 e sistema operativo multitasking.

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

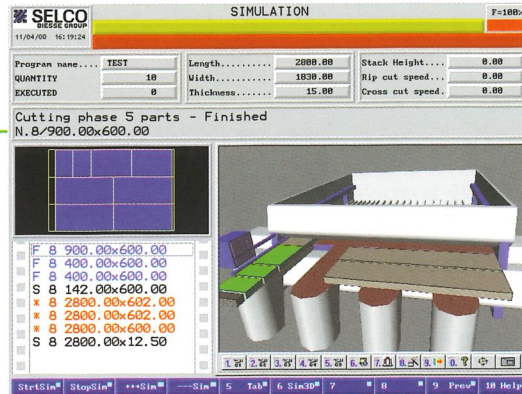


Controllo numerico con PC e video da 15" a bordo macchina e sistema operativo multitasking, "Windows '95" o "Windows '98".

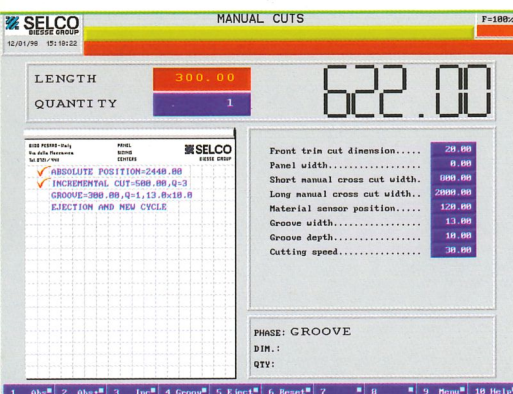
PC mit 15" Bildschirm als numerische Maschinensteuerung mit Multitasking Betriebssystem, Windows '95 oder Windows '98.



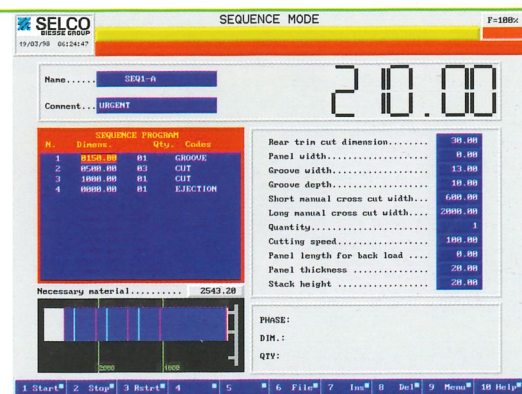
Facile programmazione di schemi di taglio anche estremamente complessi.
Einfache Programmierung von Schnittbildern, auch bei extrem komplexen Plänen.



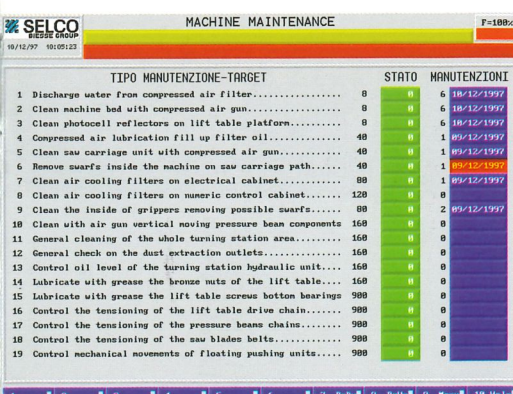
Simulazione grafica in tempo reale delle fasi di sezionatura con messaggi ed informazioni complete per l'operatore.
Eine graphische Echtzeitsimulation mit den einzelnen Phasen des Zuschnitt mit Meldungen und sämtlichen Informationen für den Bediener.



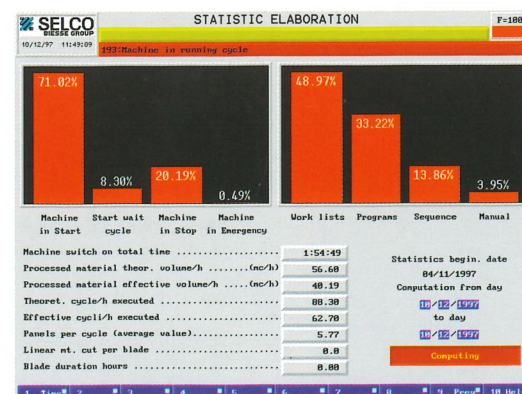
Nuovo programma interattivo per la facile e rapida esecuzione di tagli e scanalature anche su pannelli di recupero.
Neues interaktives Programm zum einfachen und schnellen Ausführen von Schnitten und Nuten auch für Restaufteilung.



Facile programmazione ed immediata esecuzione di una sequenza di tagli o scanalature, con visualizzazione in scala del materiale necessario.
Einfache Programmierung und sofortige Ausführung von Schnittsequenzen mit oder ohne Nuten, mit einer maßstäblichen Anzeige des benötigten Material.



Completo programma di manutenzione preventiva con messaggi in chiaro per l'operatore sugli ordinari interventi da eseguire.
Komplettes Programm für eine vorbeugende Wartung mit Informationen im Klartext über die durchzuführende Wartungsarbeit.

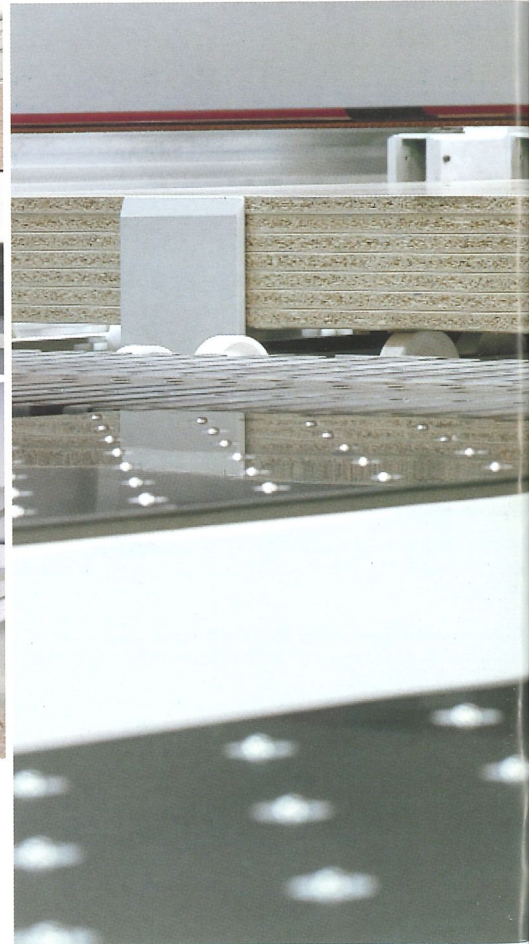
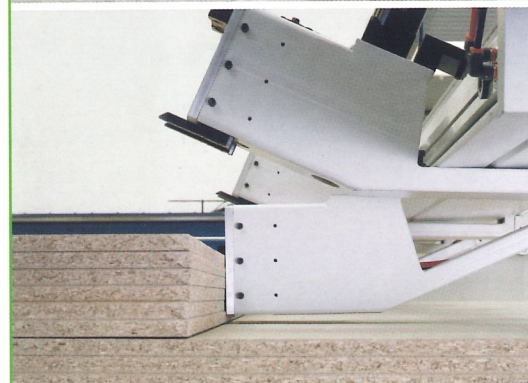
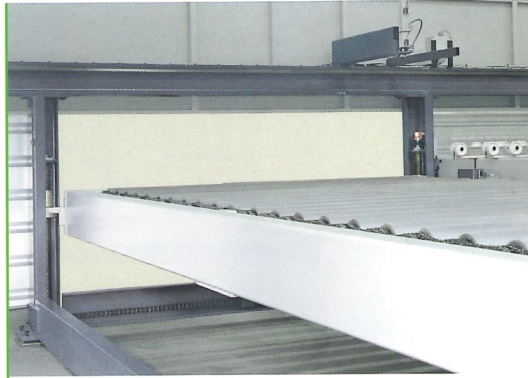


Memorizzazione di tutti gli eventi e delle condizioni operative con possibilità di elaborare statistiche di produzione e del funzionamento della macchina.
Speichert alle Ereignisse und Zustände der Maschine mit der Möglichkeit der Erstellung einer Produktionsstatistik und der Ermittlung der Maschinenleistung.

Caratteristiche tavola Hubtisch Merkmale

La tavola elevatrice è composta da un robusto telaio sollevato e mantenuto perfettamente planare da 4 grosse chiocciole di bronzo e da viti di acciaio azionate in sincronia tramite un motoriduttore. La gestione elettronica della tavola elevatrice consente un perfetto conteggio e sollevamento del pacco di pannelli da prelevare. Il Telaio di sollevamento della tavola elevatrice è corredato di rulli folli per permettere l'introduzione laterale o posteriore della pila.

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.

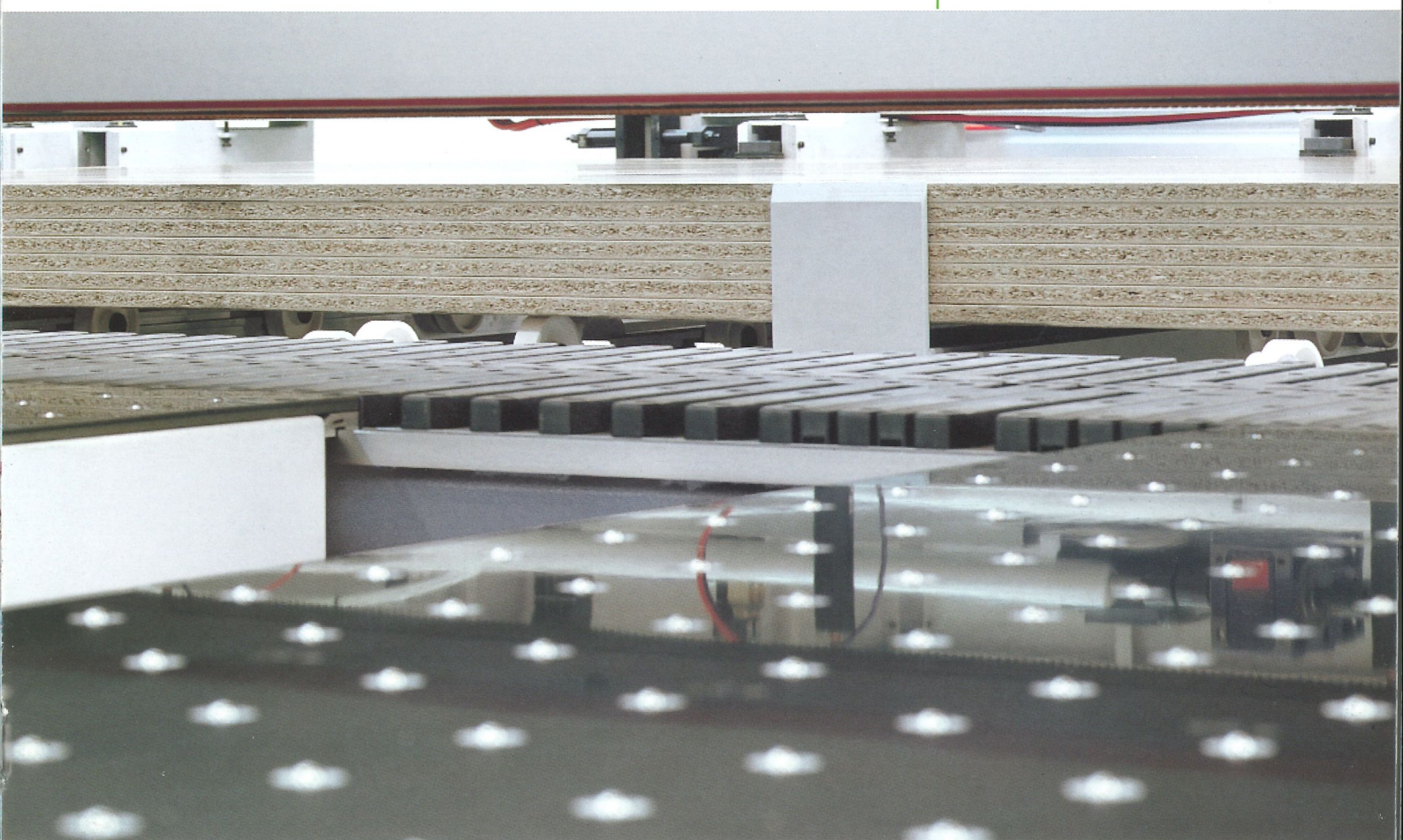


La particolare logica di carico con pinze sollevabili e speciali punti di spinta, consente di ridurre drasticamente il tempo di prelievo di un pacco di pannelli da sezionare. Grazie a questa particolare logica la tavola elevatrice prepara il successivo pacco da sezionare non appena lo spintore ha effettuato il suo ciclo di prelievo.

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.

Potenti allineatori frontali allineano il pacco di pannelli contro le pinze dello spintore.

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

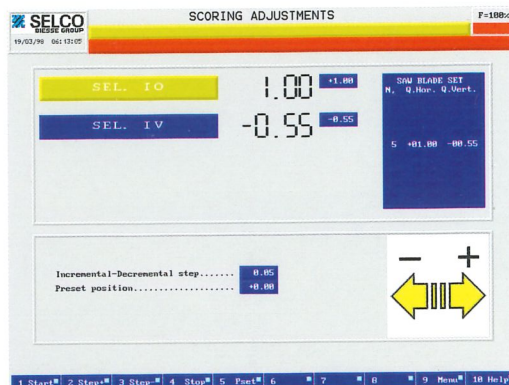


Il piano di collegamento tra tavola elevatrice e linea di taglio è corredato di rotelle folli ed indipendenti per evitare segnature su pannelli con superfici delicate.

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



Opzionali Zubehöre



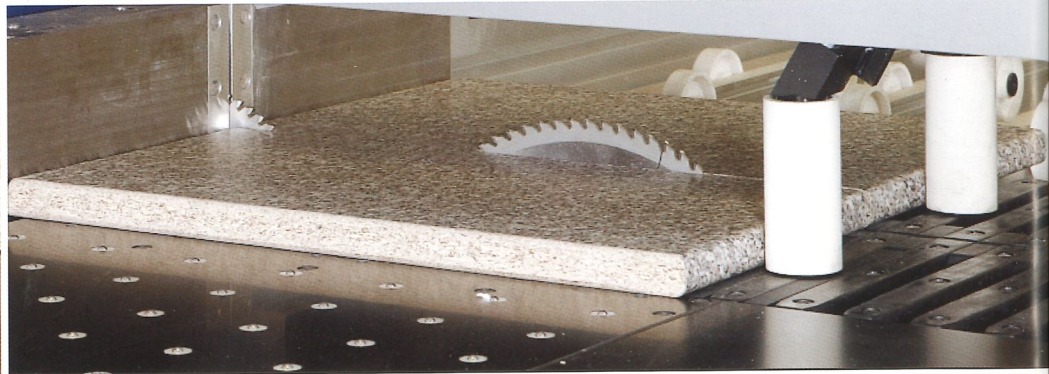
Regolazione elettronica dell'incisore tramite il dispositivo Digiset. Il sistema prevede la memorizzazione ed il relativo richiamo delle posizioni di allineamento di 10 sets di lame rendendo estremamente rapida e precisa la regolazione degli utensili.

Elektronische Einstellung des Vorritzers 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.



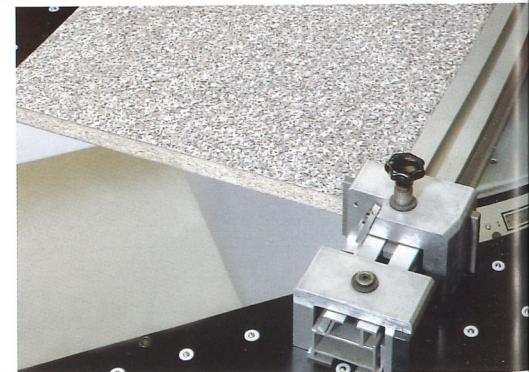
Sistema per l'esecuzione automatica di scanalature la cui larghezza può essere programmata tramite il controllo numerico. La profondità della scanalatura può essere regolata manualmente dall'esterno del corpo macchina e con lame in movimento, oppure tramite un dispositivo elettronico. Campo di regolazione infinitamente variabile da 0 a 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.



Funzione PFS per l'esecuzione di tagli di pannelli soft e post-formati. Uno speciale programma del controllo numerico permette la perfetta incisione sia del punto di ingresso che del punto di uscita, evitando la scheggiatura di materiali fragili e delicati (Brevetto Selco).

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).



Dispositivo per tagli inclinati con posizioni fisse a 15° / 22,5° / 30° / 45°, oppure con regolazione infinita e lettura su display digitale.

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

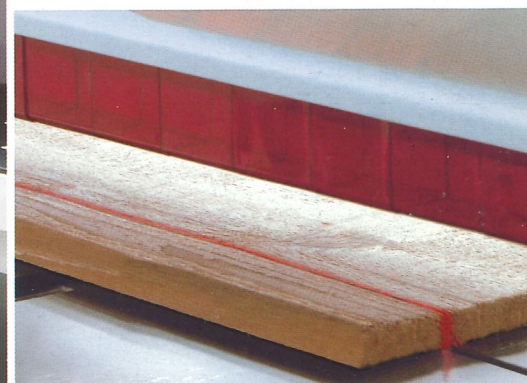
Speciali espulsori automatici consentono l'espulsione dei pacchi di pannelli sezionati e dei refili fuori dalla linea di taglio e dall'area di lavoro del pressore, agevolando in tal modo sia la movimentazione delle strisce, sia lo scarico dei refili prodotti.

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.



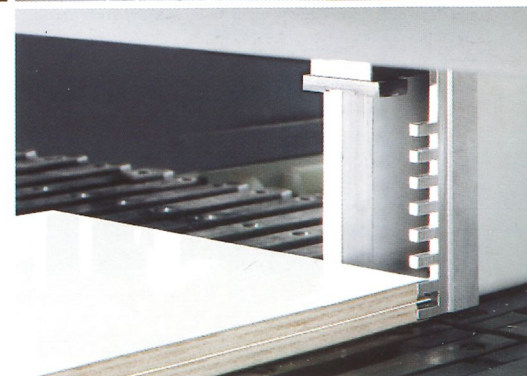
Dispositivo con raggio laser per identificare chiaramente la linea di taglio sui pannelli da sezionare.

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



Sistema a pettine per la sezionatura anche in pacchi di materiali con bordi sporgenti. La rapida sostituzione dei pettini è garantita da un sistema brevettato Selco.

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.



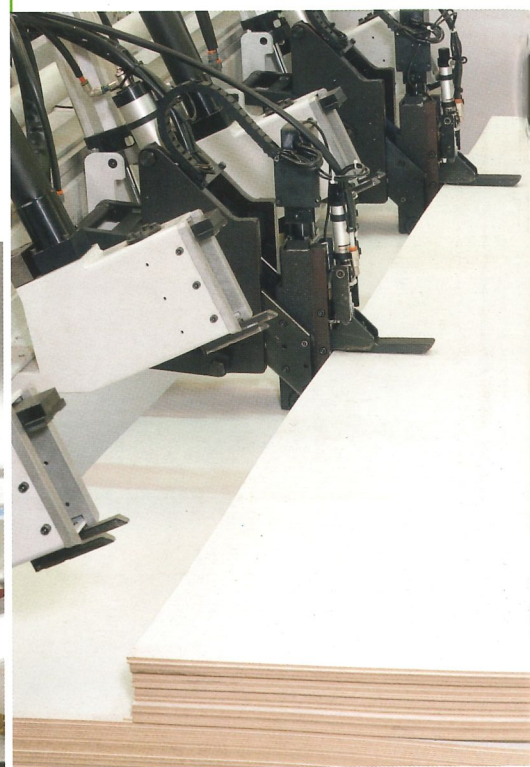
Opzionali tavola
Zubehöre Hubtisch

Speciali punti di spinta oscillanti, con conteggio elettronico dell'altezza del pacco, consentono il prelievo di pannelli sottili ed ondulati dalla sommità della pila.

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

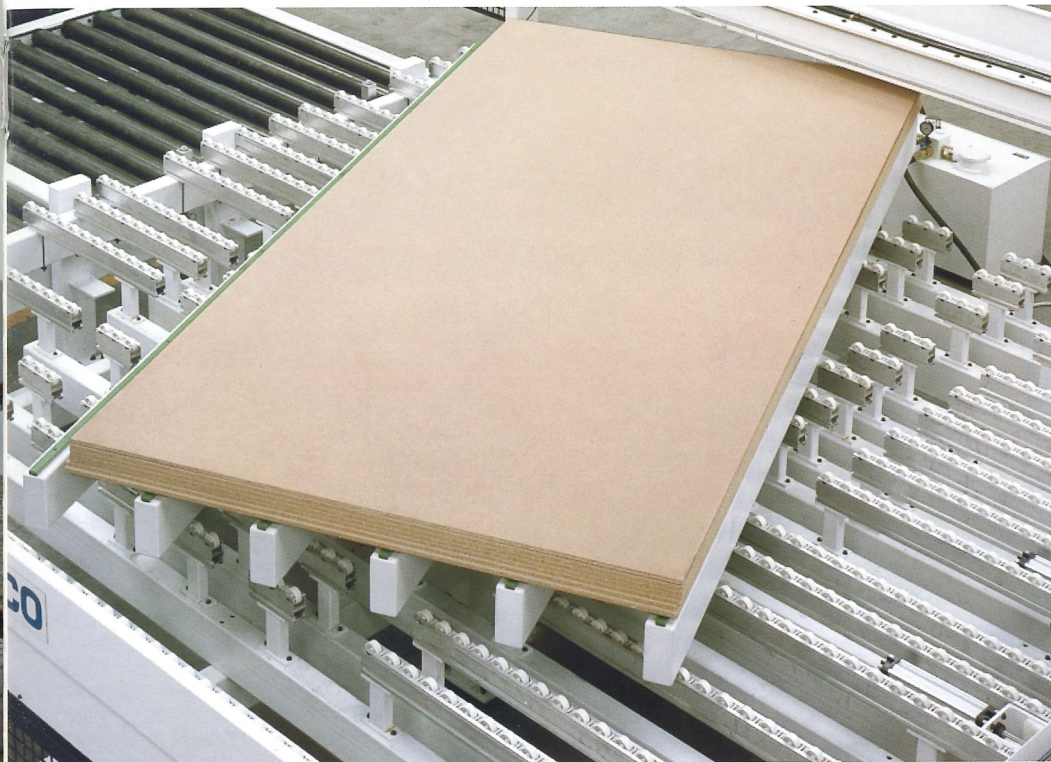


Dispositivo per inclusione simultanea
delle pinze.



Una speciale logica di prelievo associata a gruppi di arresto (Brevetto Selco) evitano l'eventuale trascinarsi per attrito di pannelli non facenti parte del pacco prelevato.

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



Stazione rotante (Brevetto Selco) per l'esecuzione automatica di schemi con pretagli, in grado di ruotare il pacco di pannelli senza alcun attrito con il piano macchina. Grazie alla sua particolare logica costruttiva, il pacco di pannelli viene mantenuto allineato al punto zero di riferimento prima e dopo la rotazione.

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.



Rulliere di carico folli o motorizzate consentono il carico e l'eventuale scarico laterale o posteriore delle pile di pannelli. A richiesta sono inoltre disponibili speciali soluzioni per la movimentazione delle pile e permettere l'introduzione e l'evacuazione dei pannelli a 90°.

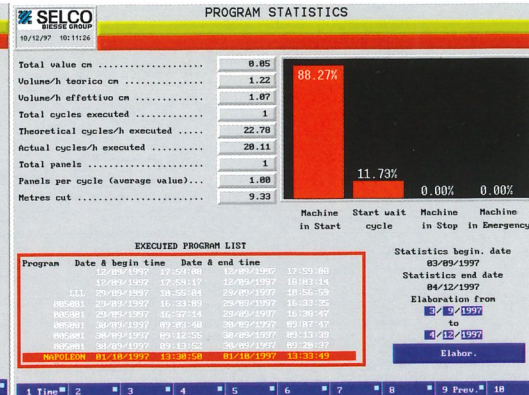
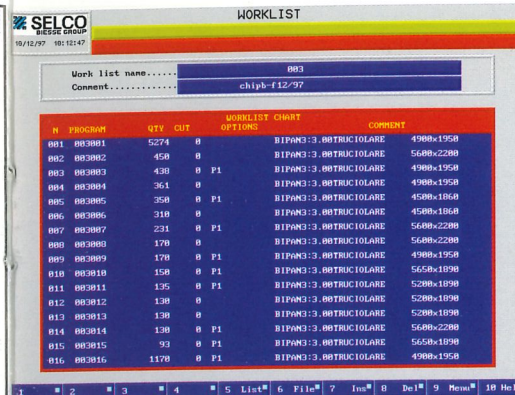
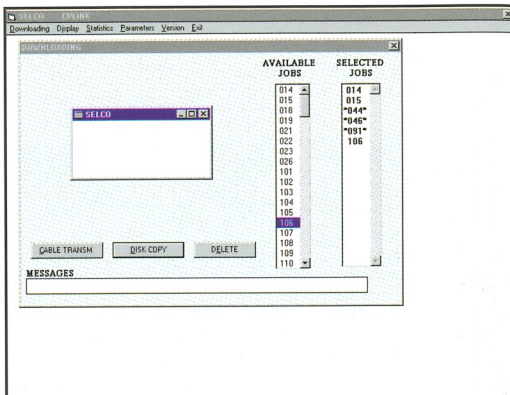
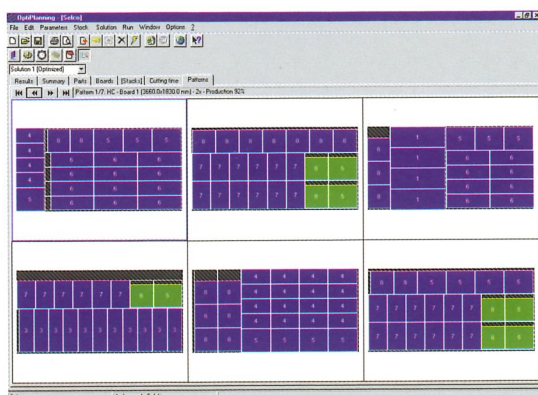
Rollenbahnen mit freilaufenden oder motorisierten Rollen ermöglichen das Einfahren und Ausfahren von Plattenstapeln. Auf Anfrage sind weitere Lösungen möglich, wie zum Beispiel eine Winkelübergabe.



Software

I programmi disponibili consentono l'ottimizzazione degli schemi di taglio e di tutto il flusso informativo garantendo una riduzione dei costi di gestione dell'intera area di sezionatura.

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 Stat

Software di trasferimento e di elaborazione dettagliata e personalizzata su Personal Computer in ufficio dei dati di statistica memorizzati sul controllo numerico della macchina.

NC Stat

Software zur Übertragung der an der Maschinensteuerung gespeicherten Produktionsdaten. Damit können detaillierte Produktionsstatistiken an einem PC erstellt werden.

Opti-Planning

Software di ottimizzazione degli schemi di taglio, elaborati in modo da minimizzare il costo totale di lavorazione, in funzione sia dell'effettivo costo del materiale che del tempo di sezionatura. Le liste di sezionatura possono essere impostate manualmente od importate tramite file ASCII.

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 einen ASCII Schnittstelle aus anderen Anwendungen importiert werden.

Op Link

Software di trasmissione dati dall'ufficio alla macchina. Trasferisce tramite dischetto da 3" 1/2 o via cavo gli schemi di taglio e le relative informazioni generati tramite NC Edit ed Opti-Planning. Sono disponibili a richiesta speciali software per il trasferimento dati da programmi di ottimizzazione commerciali.

Op Link

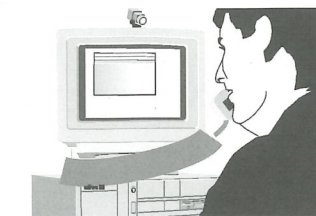
Software für die Datenübertragung vom Büro zur Maschine. Die Übertragung kann mit 3" 1/2 Disketten oder über Kabel erfolgen. Es werden alle relevanten Daten übertragen welche von NC EDIT und OPTI-PLANNING erzeugt werden. Auf Anfrage besteht auch die Möglichkeit mit unseren Softwareprogrammen Daten aus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

NC Edit

Software per la programmazione e memorizzazione su Personal Computer in ufficio degli schemi di taglio. Un programma "batch" consente la creazione di distinte di lavorazione tramite la scelta degli schemi e l'assegnazione dei rispettivi quantitativi di pannelli da sezionare.

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.



Teleservice

Un collegamento tramite linea telefonica e modem permette il controllo della macchina e la ricerca guasti direttamente dal centro di assistenza tecnica Selco.

Teleservice

Eine Verbindung über eine Telefon und Modem ermöglicht die Kontrolle der Maschine und die Suche von Fehlern direkt aus dem Selco Servicezentrum.

Etichettatura

Uno speciale software (per i controlli NC 410 e PC) consente la creazione di etichette personalizzate e la stampa in tempo reale delle medesime a bordo macchina. Le informazioni disponibili possono essere stampate anche con codice a barre (codice 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).



Selco - Biesse Group

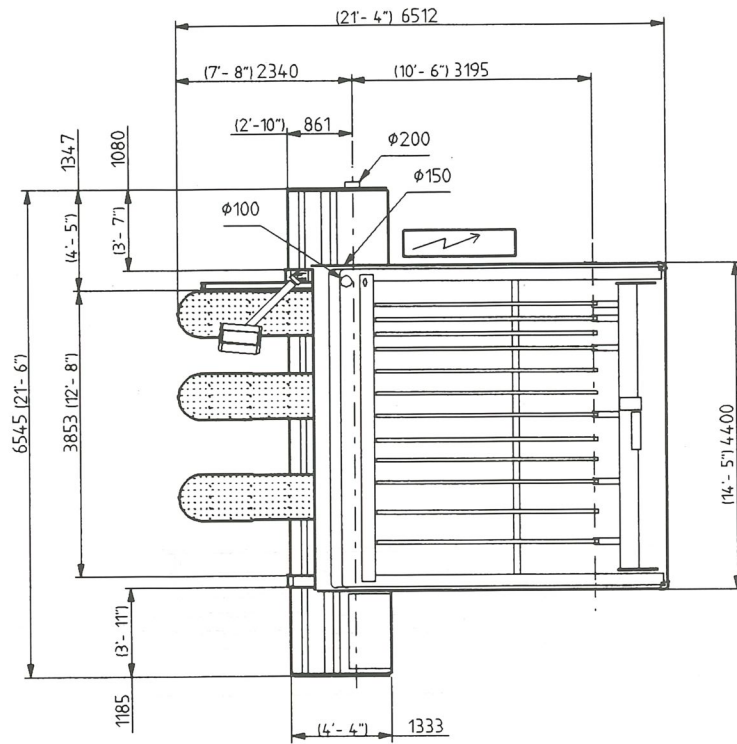
Length: 524.00 Width: 321.00
Mat.: MDF-16 Descr.: SIDE 1
Quantity: 10 of 25



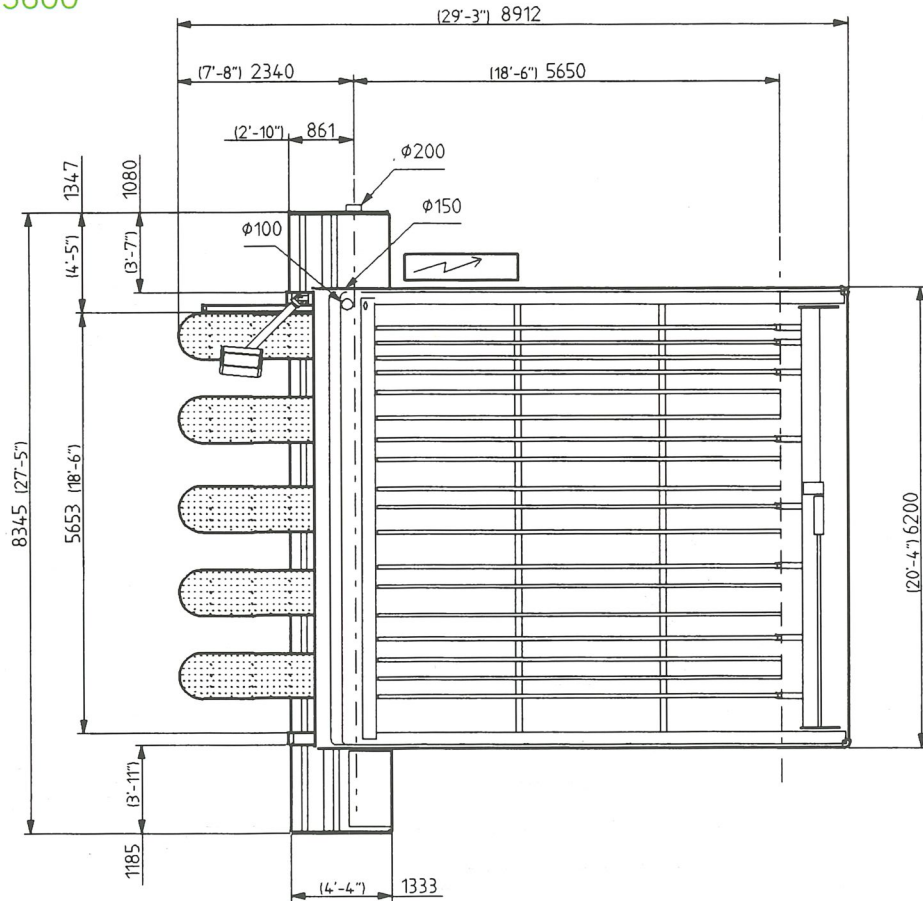
DRILL 12 FOR AB1



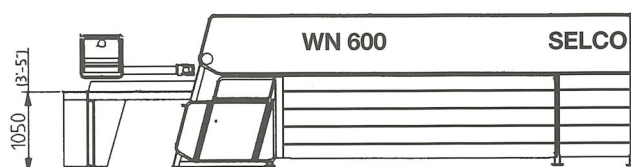
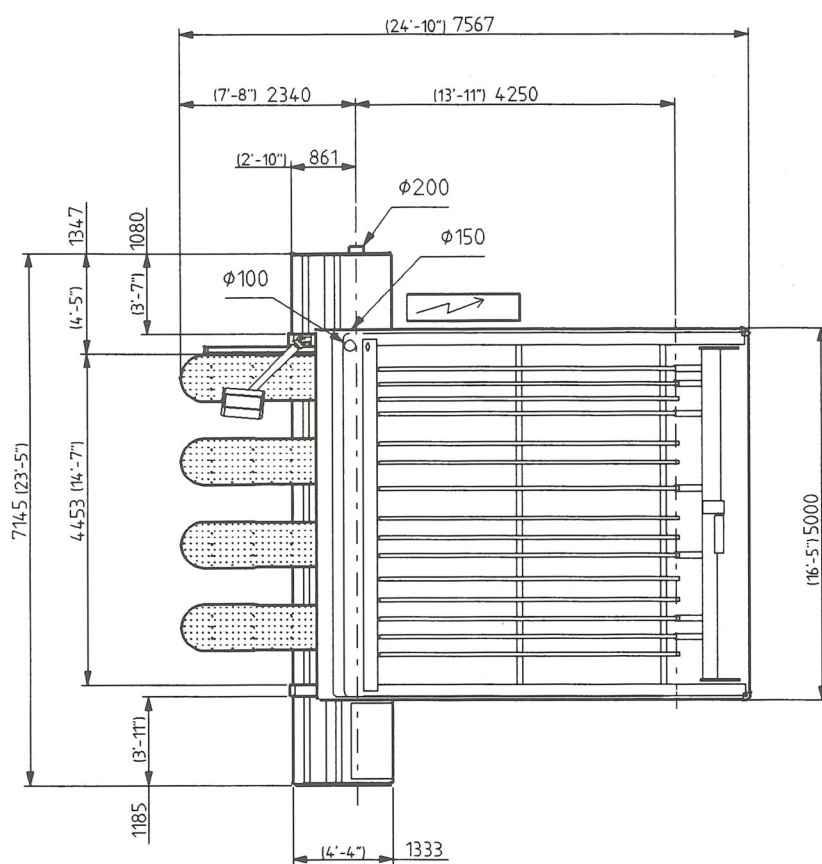
WN 3800 x 3200



WN 5600 x 5600



WN 4400 x 4300

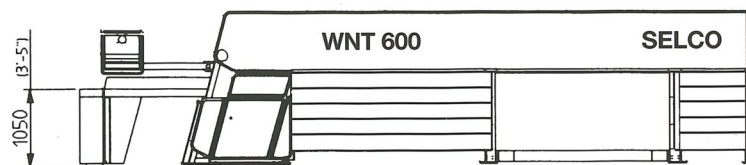
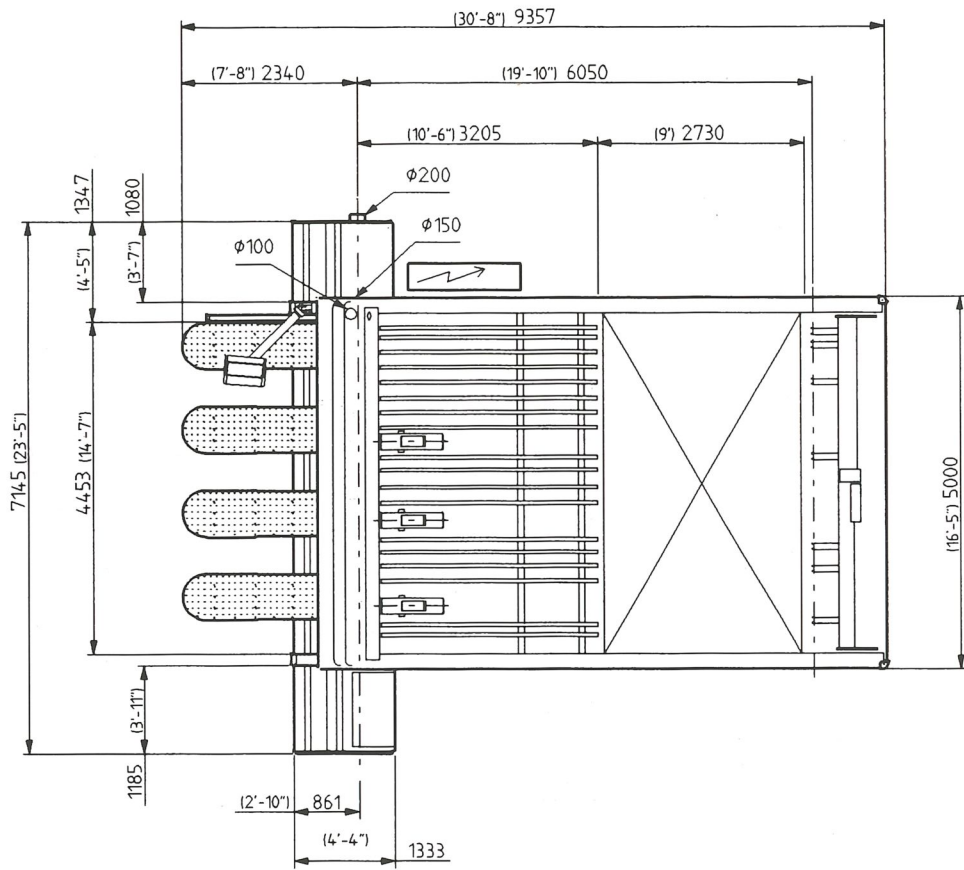


WN 600

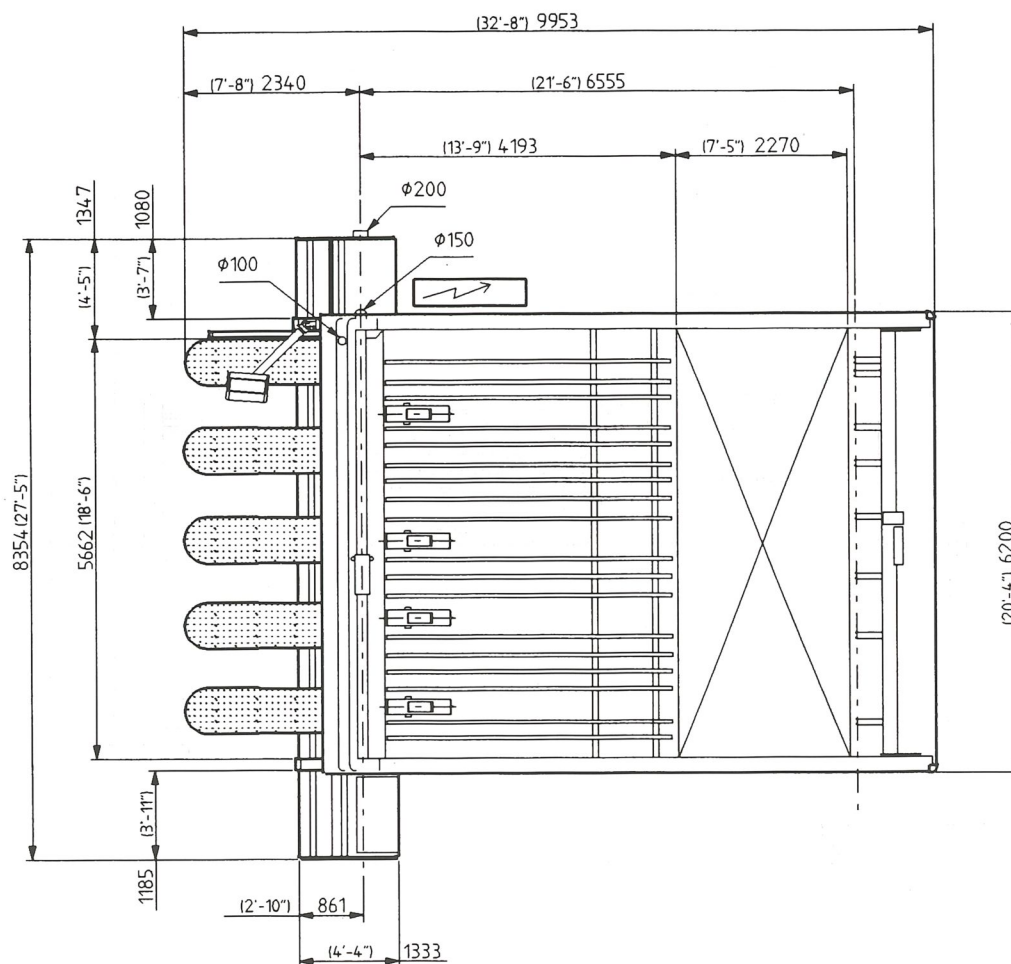
| | | | | | |
|---------------------------------|--|---------------------------|-----------------|----------|-----------------|
| Sporgenza lama principale | <i>Sägeblatt Bestand</i> | mm | 122 / 132 / 145 | inches | 4,8 / 5,2 / 5,7 |
| Motore lama principale | <i>Hauptsägemotor</i> | Hz | 50 / 60 | kW | 15 / 18 |
| Motore lama incisore | <i>Vorritzsägemotor</i> | Hz | 50 / 60 | kW | 2,2 / 2,65 |
| Traslazione carro lame | <i>Verschiebung des Vägewagens</i> | A.C. Servomotor Brushless | | | |
| Velocità avanzamento carro lame | <i>Sägewagen Vorschubgeschwindigkeit</i> | m / min | 0 - 150 | ft / min | 0 - 492 |
| Velocità ritorno carro lame | <i>Sägewagen Recklaufgeschwindigkeit</i> | m / min | 150 | ft / min | 492 |
| Traslazione spintore | <i>Antrieb des Schiebers</i> | A.C. Servomotor Brushless | | | |
| Velocità massima spintore | <i>Maximale Schieber Geschwindigkeit</i> | m / min | 60 | ft / min | 197 |

Disegni riservati, modifiche apportabili senza preavviso *Zeichnungen und aenderungen vorbehalten*

WNT 4400 x 2700



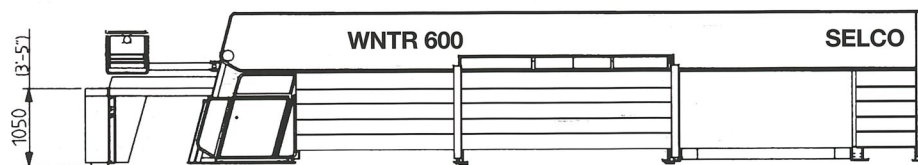
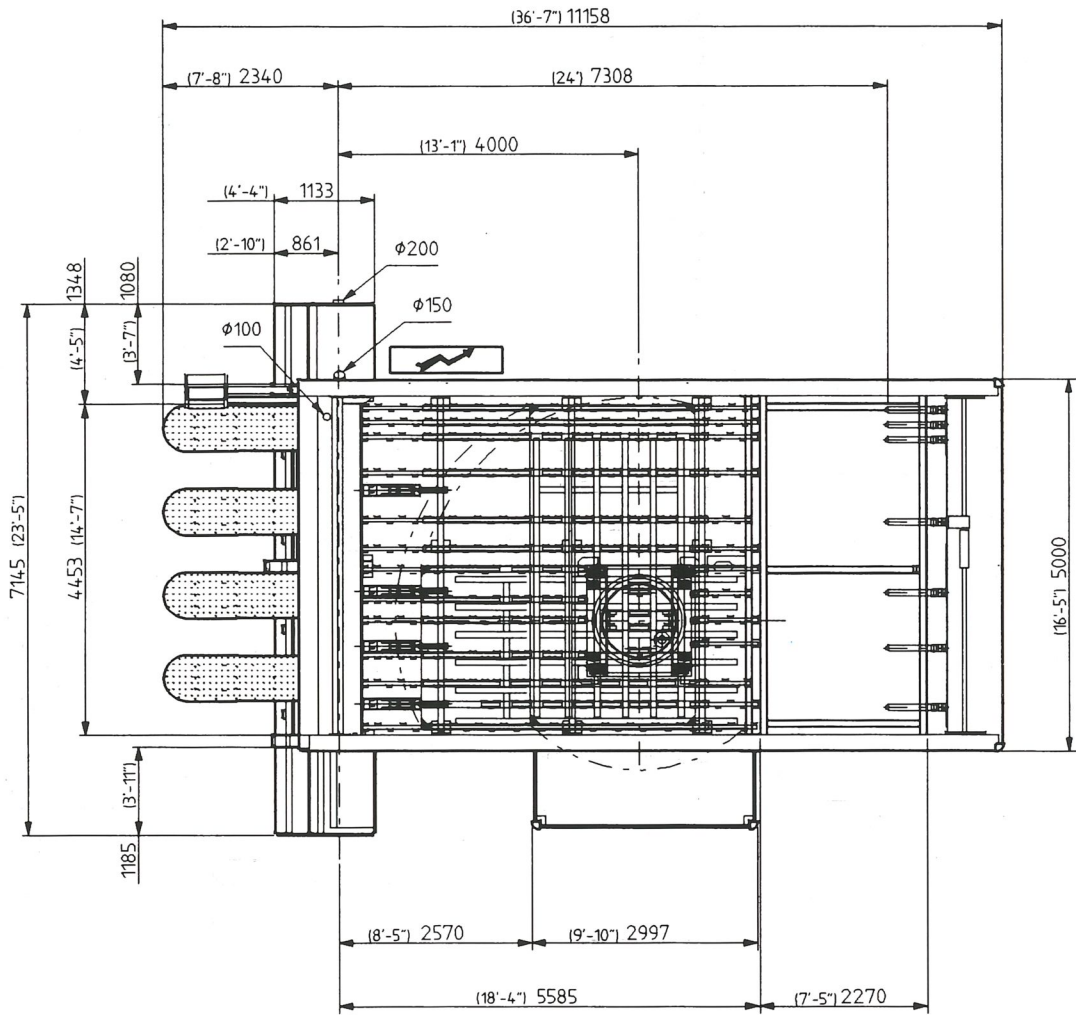
WNT 5600 x 2200



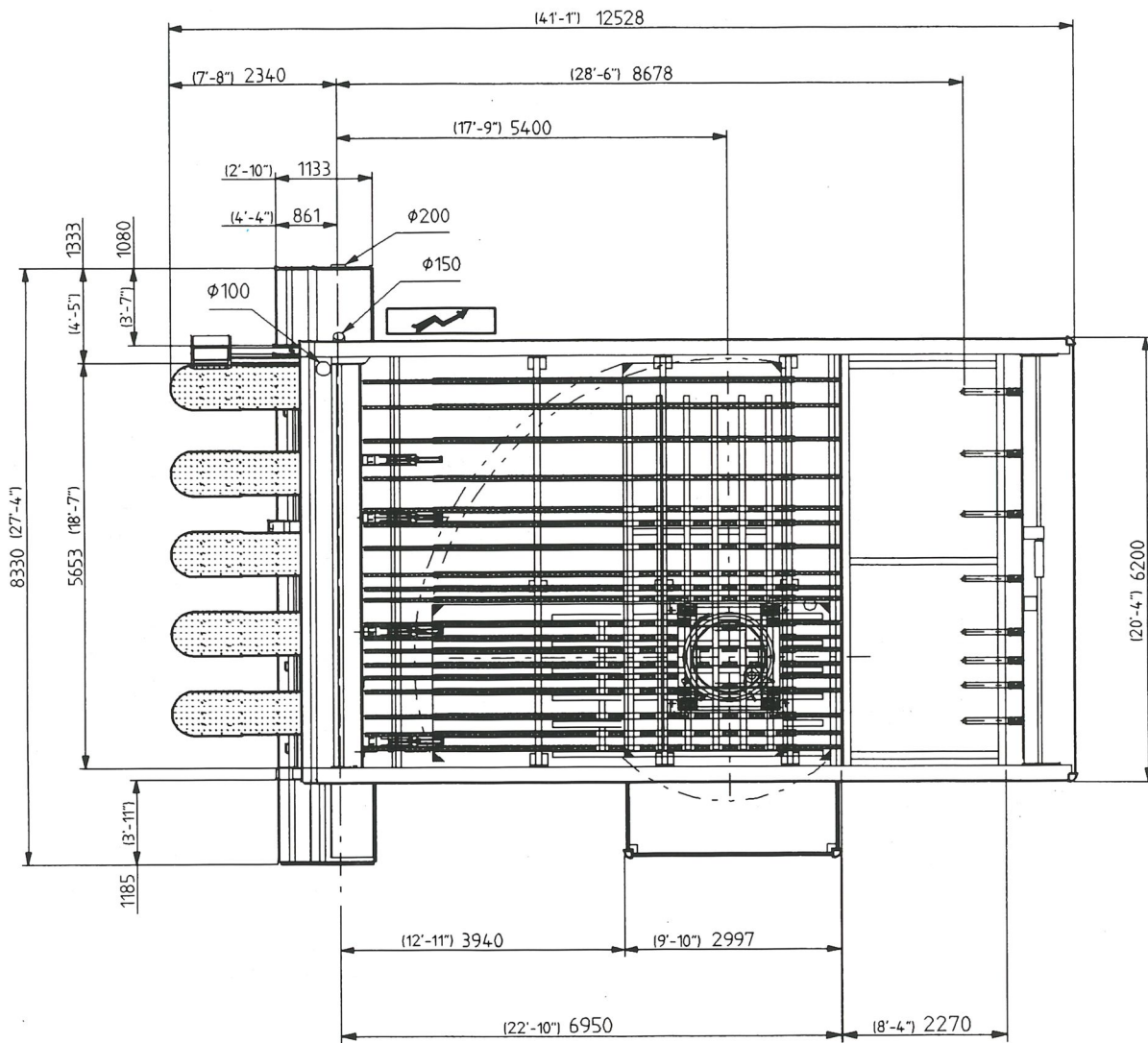
WNT 600

| | | | | | |
|---------------------------------|--|---------------------------|-----------------|----------|-----------------|
| Sporgenza lama principale | <i>Sägeblatt Berstand</i> | mm | 122 / 132 / 145 | inches | 4,8 / 5,2 / 5,7 |
| Motore lama principale | <i>Hauptsägemotor</i> | Hz | 50 - 60 | kW | 15 - 18 |
| Motore lama incisore | <i>Vorritzsägemotor</i> | Hz | 50 - 60 | kW | 2,2 - 2,65 |
| Traslazione carro lame | <i>Verschiebung des Vägewagens</i> | A.C. Servomotor Brushless | | | |
| Velocità avanzamento carro lame | <i>Sägewagen Vorschubgeschwindigkeit</i> | m / min | 0 - 150 | ft / min | 0 - 492 |
| Velocità ritorno carro lame | <i>Sägewagen Recklaufgeschwindigkeit</i> | m / min | 150 | ft / min | 492 |
| Traslazione spintore | <i>Antrieb des Schiebers</i> | A.C. Servomotor Brushless | | | |
| Velocità massima spintore | <i>Maximale Schieber Geschwindigkeit</i> | m / min | 60 | ft / min | 197 |
| Altezza pila standard | <i>Standard Stapel-Höhe</i> | mm | 670 - 720 | inches | 26,4 - 28,4 |

WNTR 4400 x 2200



WNTR 5600 x 2200



WNTR 600

| | | | | | |
|---------------------------------|--|---------------------------|-----------------|----------|-----------------|
| Sporgenza lama principale | <i>Sägeblatt Bestand</i> | mm | 122 / 132 / 145 | inches | 4,8 / 5,2 / 5,7 |
| Motore lama principale | <i>Hauptsägemotor</i> | Hz | 50 - 60 | kW | 15 - 18 |
| Motore lama incisore | <i>Vorritzsägemotor</i> | Hz | 50 - 60 | kW | 2,2 - 2,65 |
| Traslazione carro lame | <i>Verschiebung des Vägewagens</i> | A.C. Servomotor Brushless | | | |
| Velocità avanzamento carro lame | <i>Sägewagen Vorschubgeschwindigkeit</i> | m / min | 0 - 150 | ft / min | 0 - 492 |
| Velocità ritorno carro lame | <i>Sägewagen Recklaufgeschwindigkeit</i> | m / min | 150 | ft / min | 492 |
| Traslazione spintore | <i>Antrieb des Schiebers</i> | A.C. Servomotor Brushless | | | |
| Velocità massima spintore | <i>Maximale Schieber Geschwindigkeit</i> | m / min | 60 | ft / min | 197 |
| Altezza pila standard | <i>Standard Stapel-Höhe</i> | mm | 670 - 720 | inches | 26,4 - 28,4 |



Biesse Group in the World

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Biesse Group behält sich das Recht vor, Änderungen an den Produkten und Unterlagen ohne Ankündigung vorzunehmen. Die Abbildungen sind nicht verbindlich.

Documentazione realizzata dagli Uffici Tecnici Biesse Group.
Editing: Marketing Advertising Department.



Biesse
Biesse Group _Divisione Legno
Woodworking machinery

61100 Pesaro _Italia
Località Chiusa di Ginestreto
Via della Meccanica 16
Tel. +39.0721.439100
Fax +39.0721.453248
sales@biesse.it
www.biesse.it



BIESSE GROUP BRIANZA Srl
Seregno (Milano)
Tel. +39.0362.222518
Fax +39.0362.221599
E-mail: biessecm@xquasar.it
www.biesse.it



BIESSE GROUP TRIVENETO Srl
Codogné (Treviso)
Tel. +39.0438.795700
Fax +39.0438.795722
E-mail: bstrivfugolo@tmn.it
www.biesse.it



BIESSE GROUP ASIA Pte. Ltd.
Singapore
Tel. +65.3682632_Fax +65.3681969
E-mail: mail@biesse-asia.com.sg
Tangerang, Indonesia
Tel. (21) 5470534_Fax (21) 5470638



BIESSE GROUP AMERICA Inc.
Charlotte, NC
Tel. (704) 357.3131_Fax (704) 357.3130
E-mail: sales@biesseusa.com
Grand Rapids, MI
Tel. (616) 554.0990_Fax (616) 554.9880
www.biesseusa.com



BIESSE GROUP CANADA Inc.
Terrebonne, Québec
Tel. (450) 477.0484_Fax (450) 477.0284
E-mail: sales@biessecanada.com
Mississauga, Ontario
Tel. (905) 795.0220_Fax (905) 564.4939
E-mail: biessetr@sympatico.ca
Surrey, British-Columbia
Tel. (604) 588.1754_Fax (604) 588.1745
E-mail: biessev@direct.ca



BIESSERVICE SCANDINAVIA
Emmaboda - Svezia
Tel. (471) 12251_Fax (471) 10005



BIESSE GROUP UK Ltd.
Daventry, Northants
Tel. +44.1327.300366
Fax +44.1327.705150
www.biesse.co.uk
E-mail: biesseuk@biesse.co.uk



BIESSE GROUP SÜDDEUTSCHLAND GmbH
Elchingen
Tel. +49(0).730896060
Fax +49(0).7308960666
E-mail: biesse@biesse.de



BIESSE GROUP FRANCE
Chaponnay - Lyon
Tel. +33.(0)478.967329
Fax +33.(0)478.967330
E-mail: biesse.groupefrance@wanadoo.fr
www.biesse-groupefrance.fr



BIESSE GROUP IBERICA SL
Hospitalet - Barcelona
Tel. +34.93.2631000
Fax +34.93.2633802
E-mail: biesse@biesse.es
www.biesse.es