

Roxyl

Automatic, single-sided edge banding machines
Plaqueuses de chant automatiques à application simple
Einseitige automatische Kantenanleimmaschinen



Roxyl

Innovation at the service of customers

L'innovation au service du client

Innovation im Dienste des Kunden



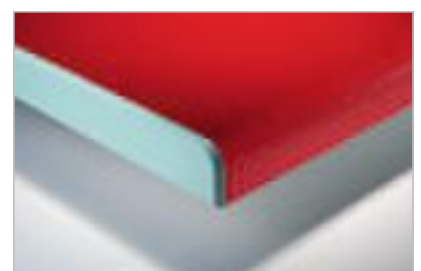
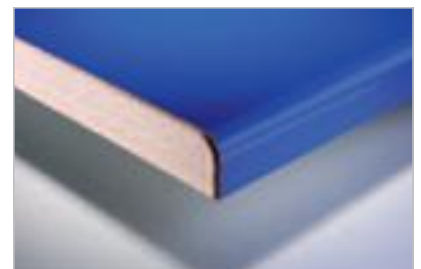
Roxyl is a range of automatic, industrial edgebanding machines designed to create a new standard in automatic edgebanding. An innovative, modern, ergonomic design is combined with productivity, efficiency and flexibility for the application of all types of edgebanding material. The control system use either a high level NC system or a Personal Computer.

Roxyl est une ligne de plaqueuses de chants automatiques industrielles créant un nouveau standard de qualité du placage automatique. Elle allie un design innovateur et ergonomique à une grande productivité, efficacité et flexibilité d'utilisation pour le placage de n'importe quel type de chant. Les systèmes de commande se font par contrôle numérique par ordinateur (CNO) de haut niveau ou un PC.

Roxyl ist eine industrielle, automatische Kantenanleimmaschine, die einen neuen Standard auf dem Gebiet des automatischen Kantenanleimens schafft. Zu dem innovativen, modernen und ergonomischen Design gesellt sich Produktivität, Leistungsfähigkeit und Flexibilität beim Aufbringen von jeder Art von Kante. Die Steuersysteme verwenden CNC hohen Niveaus oder Personal Computer.



Roxyl 6.0



Roxyl

Solid, robust and easy to use

Solides, robustes et faciles à utiliser

Solid, robust und einfach zu bedienen



Panel conveyor system.

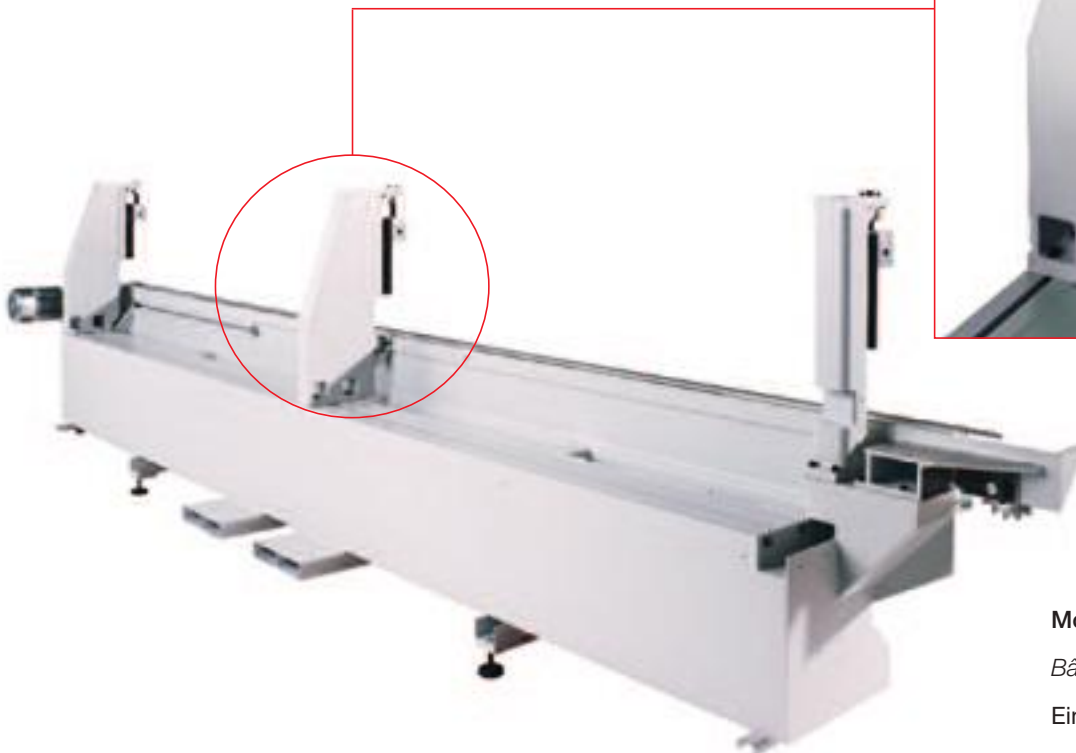
Strong, safe and reliable, for optimum support of panels of all sizes thanks to the extra-large industrial chain (1"1/4).

Système de transport pièces.

Robuste, sûr et fiable, pour une tenue parfaite des pièces de toutes tailles grâce à sa chaîne industrielle de grande dimension (1"1/4).

Werkstück-Fördersystem.

Robust, sicher und zuverlässig aufgrund des optimalen Halts von Werkstücken jeder Größe, dank der großen (1"1/4) Industrie- Förderkette.



Monolithic base.

Bâti monolithique.

Einteiliger Maschinengrundträger.



Belt presser for an optimal cleaning of the panel. (opt.)

Presseur à courroie pour un nettoyage optimale du panneau. (opt.)

Riemenoberdruck für eine optimale Sauberkeit der Platten. (Opt)



Numerical control with 10" touch-screen.

Contrôle numérique 10" touch-screen.

Numerische Steuerung mit 10" Touch-Screen.



Personal Computer control system.

Système de commande avec PC.

System für die Steuerung mittels Personal Computer.



Roxyl can be installed with panel return system PRS.

Les Roxyl peuvent être installées avec le système retourneur panneaux PRS.

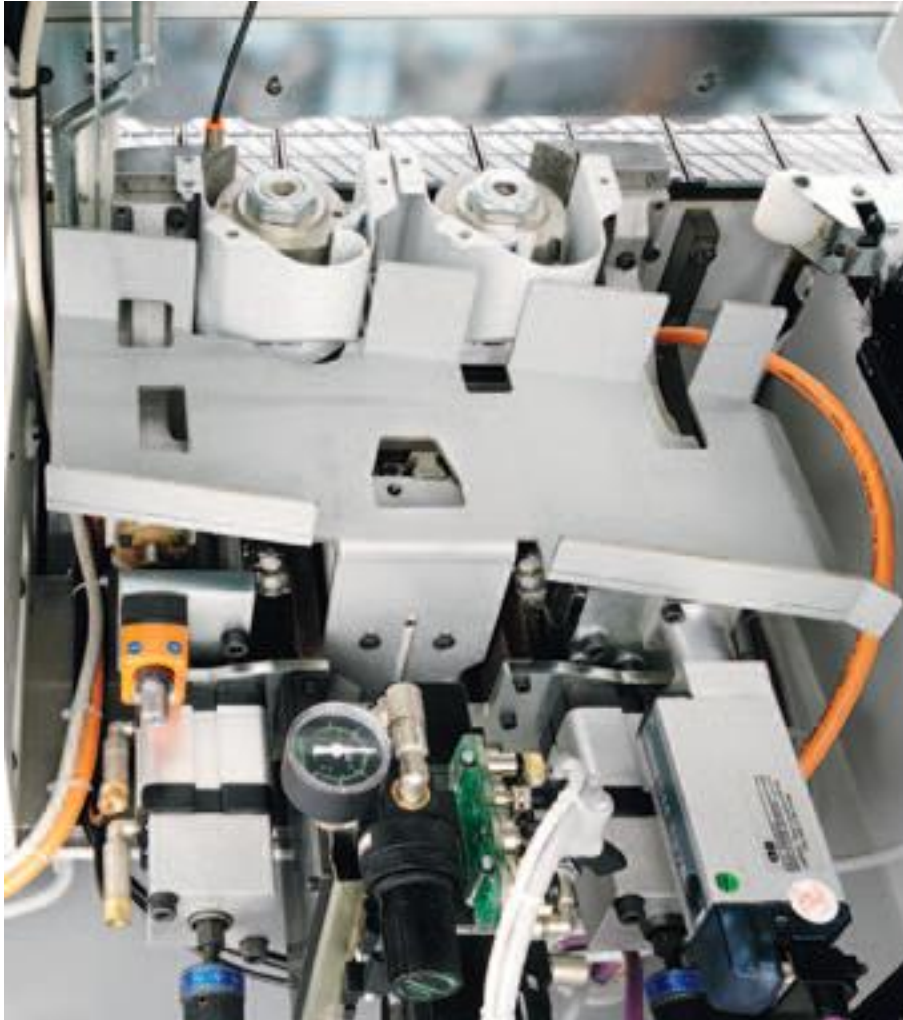
Die Roxyl können mit Plattenrückführung System PRS installiert werden.

Roxyl

Extremely versatile working units

Groupes opérateurs éclectiques

Arbeitsaggregate mit vielseitiger Verwendung



Pre-milling unit FI-502.

Groupe meuleur FI-502.

Fügefräsaggregat FI-502.



The auto-set device ensures optimum positioning of the mill according to the thickness of the panel being machined.

Le dispositif auto-set garantit un positionnement optimal de la fraise en fonction de l'épaisseur de la pièce en usinage.

Die Vorrichtung Auto-Set gewährleistet die optimale Positionierung der Fräser, je nach der Stärke des in Bearbeitung befindlichen Werkstücks.



Numerical Controlled Axis.

Axes à CN.

NC Stellachse.



Gluing unit VC-710.

Groupe d'encollage VC-710.

Aggregat zum Anleimen VC-710.



Pre-melting system QM-705 for EVA glue.

Dispositif de pré-fusion QM-705 pour colle EVA.

Schmelzvorrichtung QM-705 für EVA Leim.



Automatic edge changement, managed by PC-Flat (opt).

Changement de chant automatique, geré par PC-Flat (opt).

Automatische Kantenaustausch, von PC-Flat verwaltet (Opt).



The glue spreader roller does not require any adjustment when changing panel thickness.

Le rouleau encolleur n'a besoin d'aucun réglage lors d'un changement d'épaisseur de la pièce.

Die Aufstreichwalze erfordert beim Wechsel der Werkstückstärke keinerlei Veränderung der Einstellung.



Pre-melting system gPoD for Polyurethaneic glues (opt).

Dispositif de pré-fusion gPoD pour colles Polyurethaniques (opt).

Schmelzvorrichtung gPoD für PU Leim (opt).

Roxyl

Extremely versatile working units

Groupes opérateurs éclectiques

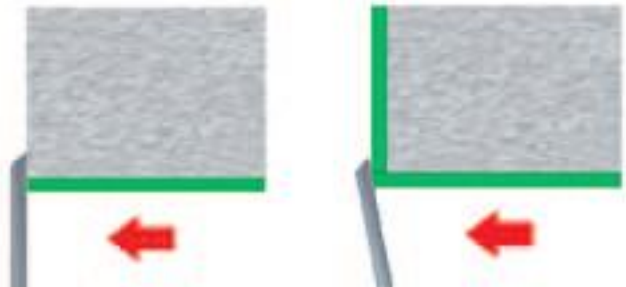
Arbeitsaggregate mit vielseitiger Verwendung



End trimming unit IN-801.

Groupe de coupe en bout IN-801.

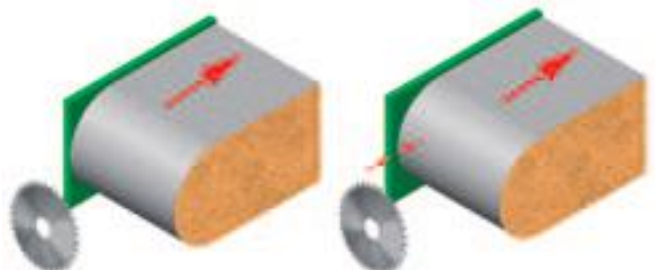
Kappaggregat IN-801.



Pneumatic tilting with preselection of cutting angle between 0 and 15 degrees from control board.

Inclinaison pneumatique avec présélection par tableau de commande de l'angle de coupe entre 0 et 15 degrés.

Pneumatische Umstellung mit Vorauswahl des Schnittwinkels zwischen 0 und 15 Grad mittels SPS.



FLEX SYSTEM: automatically by NC for postformed panels.

SYSTÈME FLEX: automatisme par CN sur panneaux post-formés.

SYSTEM FLEX: Automatismus von der NC für Postforming-Platten.

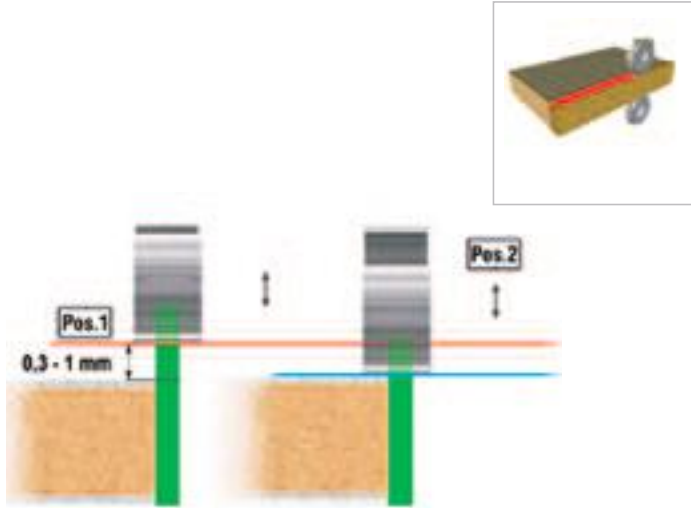


End trimming unit IT90-S for working speed up to 25 m/min.

Groupe de coupe en bout IT90-S pour vitesse de travail jusqu'à 25 m/min.

Kappaggregat IT90-S für Geschwindigkeiten bis zu 25 m/min.





Standard Duo-System by CNC.

Duo-Système comande du CNC de sèrie.

Duo-System Steuerung mittels CNC Standard.



Top and bottom edge trimming unit RS-100.

Groupe affleur superposé RS-100.

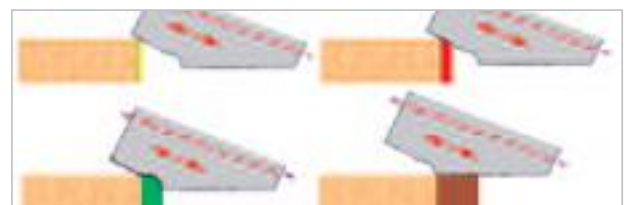
Bündigfräsaggregat oben und unten RS-100.



Multifunction Tilting top and bottom chamfering unit RF-400.

Multifunction Groupe de chanfreinage inclinable RF-400.

Multifunktion Schwenkbares Fasefräsaggregat RF-400.



Roxyl

Extremely versatile working units

Groupes opérateurs éclectiques

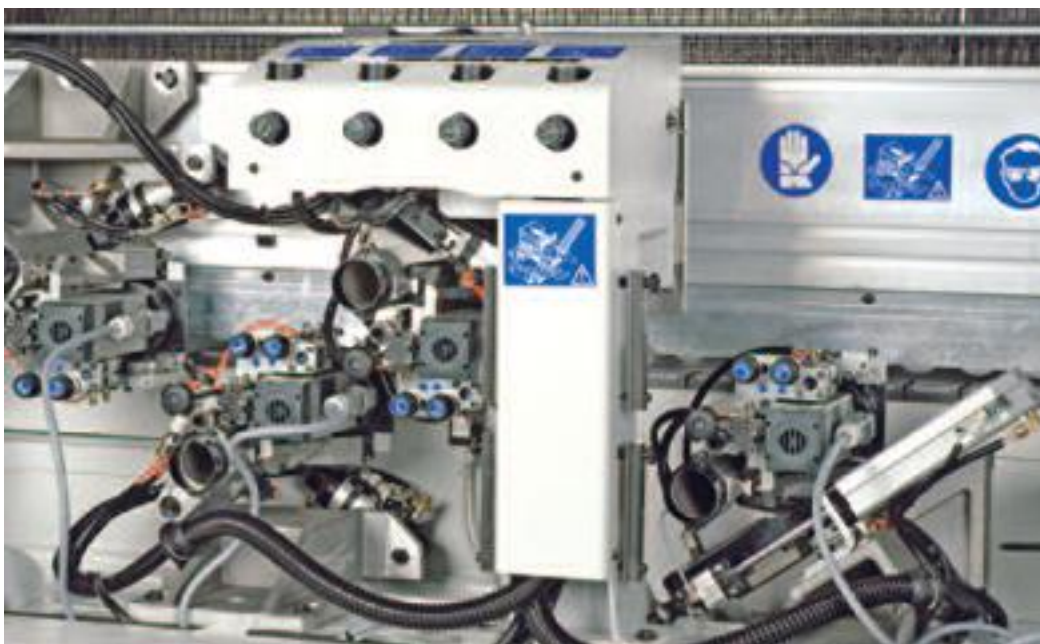
Arbeitsaggregate mit vielseitiger Verwendung



Multifunction 2 motors Rounder.

Groupe arrondisseur Multifonctions a 2 moteurs.

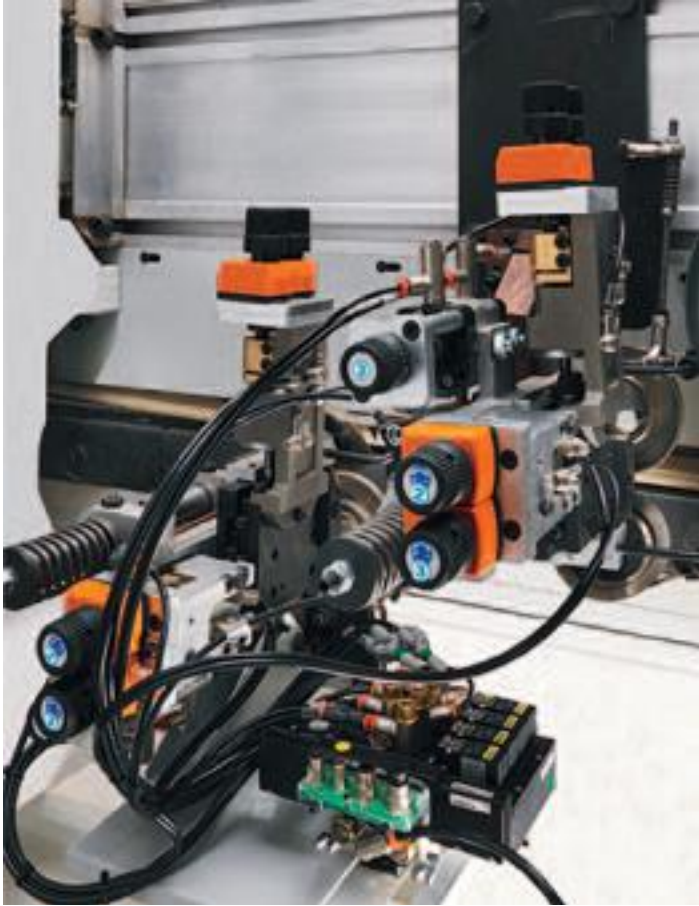
2 Motoriges Multifunktions-Formfräsaggregat.



Multifunction 4 motors Rounder.

Groupe arrondisseur Multifonctions a 4 moteurs.

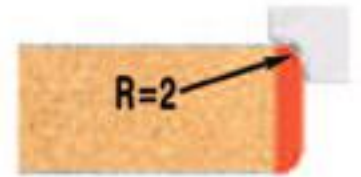
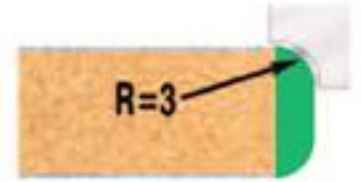
4 Motoriges Multifunktions-Formfräsaggregat.



Edge scraper unit RBK-503 , NC double position.

Groupe racleur de chant RBK-503 à double position par CN.

Ziehklängenaggregat RBK-503, NC zwei Positionen.



Radius change by NC.

Changement rayon par CN.

Strahl Tausch aus NC.



Brush unit SP-501.

Groupe brosses SP-501.

Schwabbelaggregat SP-501.



Glue scraper RCC-701.

Groupe racleur de colle RCC-701.

Flachziehklänge RCC-701.

Roxyl

Extremely versatile working units

Groupes opérateurs éclectiques

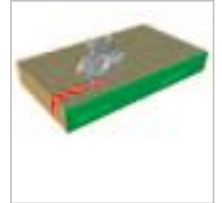
Arbeitsaggregate mit vielseitiger Verwendung



Spindle moulder units TA-501.

Groupe toupie TA-501.

Profilfräsaggregat TA-501.



Swinging sanding unit.

Groupe de ponçage oscillant.

Oszillierendes
Feinschleifaggregat.



HSD Rotax
electrospindle

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

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

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



**Software
Software
Software**



*Sintra Interface
Interface Sintra
Sintra Schnittstelle.*

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

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

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

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

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

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



Video-assisted maintenance - Entretien assisté - Steuerung.



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

- pre-loaded events in the machine software
- editing and modifiable events by the operator

To such events it is possible to connect images, texts and video.

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

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

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

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

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

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

Roxyl

Compositions
Compositions
Konfigurationen

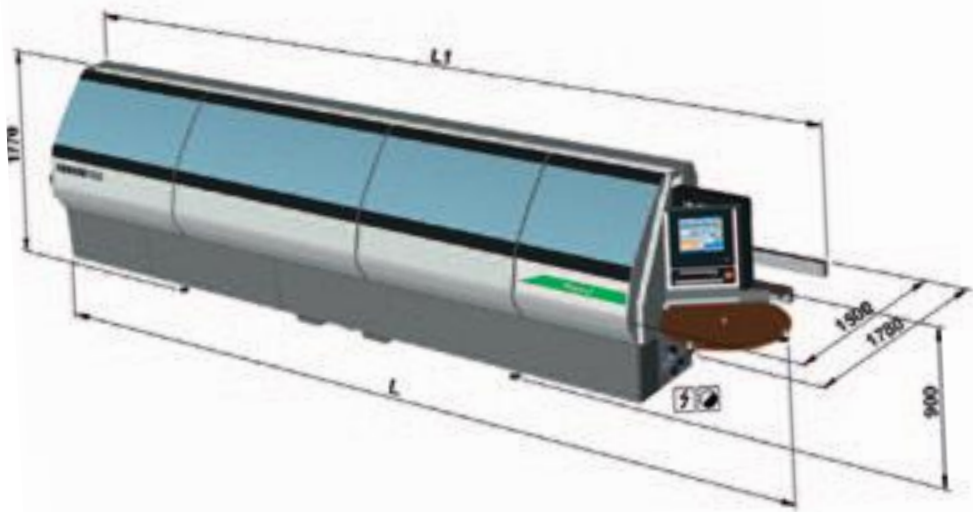
Roxyl 4.5

Roxyl 5.5

Roxyl 6.0



Technical information
Information techniques
Technische Informationen



	L	L1
	mm/inch	mm/inch
Roxyl 4.5	6000/236.3	5700/224.4
Roxyl 5.5	7000/275.5	6700/263.7
Roxyl 6.0	7500/295.2	7200/283.4



Electrical connection.
Raccordement électrique.
 Elektroanschluss.



Pneumatic connection.
Raccordement pneumatique.
 Pneumatikanschluss.

Panel height <i>Hauteur pièce</i> Werkstückhöhe	mm 10-60 (70 opt) inch 0.39-2.36 (2.76 opt)
Thickness of edge-banding material in rolls <i>Epaisseur chants en bobines</i> Stärke der Kanten in Rollen	mm 0,4 / 3 inch 0.02 / 0.11
Thickness of edge-banding material in strips* <i>Epaisseur chants en bandes*</i> Stärke der Kanten in Streifen*	mm 0,4 / 22* inch 0.02 / 87*
Min. panel length <i>Min. longueur pièce</i> Min. Werkstücklänge	mm 140 inch 5.51
Min. panel width (with length 140 mm) <i>Min. largeur pièce (avec longueur de 140 mm)</i> Min. Werkstückbreite (bei Länge 140 mm)	mm 85 inch 3.34
Min. panel width (with length 250 mm) <i>Min. largeur pièce (avec longueur de 250 mm)</i> Min. Werkstückbreite (bei Länge 250 mm)	mm 50 inch 1.96
Chain feed speed * <i>Vitesse d'avance chaîne*</i> Vorschubgeschwindigkeit der Förderkette*	m/min. 10-14-18-20 / 25* - fpm 33/46/59/65/81*

* according to the operating unit chosen. * en fonction des groups choisis. * bezüglich die gewählten Einheiten.

Tests were carried out in accordance with Regulations UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (sound pressure) and UNI EN ISO 11202: 2009 (sound pressure in the operator's working position) with run of panels. The noise levels given here are emission levels and do not necessarily represent safe working levels. Although there is a relationship between output levels and exposure levels, the output levels cannot be reliably used to determine whether additional precautions are necessary or not. The factors determining the noise levels to which the operative personnel is exposed, include the length of exposure, the characteristics of the work area, as well as other sources of dust and noise (i.e. the number of machines and processes concurrently operating in the vicinity), etc. In any case, the information supplied will help the user of the machine to better assess the danger and the risks involved.

Le relevé a été effectué dans le respect des normes UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (puissance sonore) et UNI EN ISO 11202: 2009 (pression sonore position opérateur) avec le passage des panneaux. Les valeurs sonores indiquées sont des niveaux d'émission et elles ne représentent pas forcément des niveaux de travail sûrs. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est soumis le personnel opérant sur cette machine comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, d'autres sources de poussières et de bruit etc., c'est-à-dire le nombre de machines et les autres processus adjacents. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger ainsi que des risques encourus.

Surface sound pressure level during machining in A (LpA) <i>Niveau de pression sonore de surface au cours d'un façonnage en A (LpA)</i> Oberflächlich Schalldruckpegel während der Arbeit A (LpA)	dB(A) 86
Sound power level during machining in A (LwA) <i>Niveau de puissance sonore en usinage A (LwA)</i> Schalleistungspegel während der Arbeit A (LwA)	dB(A) 104
Measurement uncertainty K <i>Incertitude de mesure K</i> Messunsicherheit K	dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 1218-4:2009, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistungspegel) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruckpegel an die Stelle des Betreibers) mit Durchlauf des Panels. Die angegebenen Schallwertpegel sind Emissionswerte und stellen deshalb keine sichere Arbeitsbedingung dar. Trotz des bestehenden Zusammenhangs zwischen Emissionswerten und Aussetzungswerten ist er nicht zuverlässig, um festzustellen, ob weitere Schutzmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Die die Aussetzung der Belegschaft bestimmenden Faktoren umfassen die Aussetzungsdauer, die Eigenschaften des Arbeitszonen, weitere Pulver- und Schallquellen, usw., d.h. die Anzahl von anliegenden Maschinen und Prozessen. Auf jeden Fall ermöglichen vorliegende Daten dem Maschinenbediener, die Gefahr und das Risiko besser zu schätzen.



Printed on FSC certified paper



Biesse in the World

BIESSE BRIANZA

Alzate Brianza (Como), Italy
Tel. +39 031 630773_Fax +39 031 632298
brianza.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE TRIVENETO

Codogné (Treviso), Italy
Tel. +39 0438 793711_Fax +39 0438 795722
triveneto.commerciale@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE DEUTSCHLAND GMBH

Elchingen, Germany
Tel. +49 (0)7308 96060_Fax +49 (0)7308 960666
Loehne, Germany
Tel. +49 (0)5731 744870_Fax +49 (0)5731 744 8711
info@biesse.de - www.biesse.de

BIESSE FRANCE

Brignais, France
Tèl. +33 (0)4 78 96 73 29_Fax +33 (0)4 78 96 73 30
commercial@biessefrance.fr - www.biessefrance.fr

BIESSE IBERICA WOODWORKING MACHINERY SL

Gavà, Barcelona, Spain
Tel. +34 (0)93 2631000_Fax +34 (0)93 2633802
biesse@biesse.es - www.biesse.com

BIESSE GROUP UK LTD.

Daventry, Northants, United Kingdom
Tel. +44 1327 300366_Fax +44 1327 705150
info@biesse.co.uk - www.biesse.co.uk

BIESSE SCANDINAVIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Jönköping, Sweden
Tel. +46 (0)36 150380_Fax +46 (0)36 150380
biesse.scandinavia@telia.com
Spare parts:
Lindås, Sweden
Tel. +46 (0)471 25170_Fax +46 (0)471 25107
spareparts@biesse.se - www.biesse.com

BIESSE AMERICA

Charlotte, North Carolina, USA
Tel. +1 877 8 BIESSE
Fax +1 704 357 3130
sales@biesseamerica.com - www.biesseamerica.com

BIESSE ASIA PTE. LTD.

Singapore
Tel. +65 6368 2632_Fax +65 6368 1969
mail@biesse-asia.com.sg

BIESSE CANADA

Headquarters & Showroom: Mirabel, QC, Canada
Sales Office & Showroom: Toronto, ON, Canada
Showroom: Vancouver, BC, Canada
Tel. +1 800 598 3202
Fax +1 450 437 2859
sales@biessecanada.com - www.biessecanada.com

PT. BIESSE INDONESIA

Tangerang, Indonesia
Tel. +62 21 53150568_Fax +62 21 53150572

BIESSE KOREA LLC

Gyunggido, Korea
Tel. +82 32 3298780_Fax +82 32 3298781

BIESSE MALAYSIA SDN BHD

Selangor Darul Ehsan, Malaysia
Tel. +60 3 61401556_Fax +60 3 61402556
biessekl@tm.net.my

BIESSE TRADING (SHANGHAI) CO. LTD.

Subsidiary Office of Biesse Asia Pte. Ltd.
Shanghai, China
Tel. +86 21 5767 0387_Fax +86 21 5767 0391
mail@biesse-china.com.cn - www.biesse.cn

BIESSE RUSSIA

Representative Office of Biesse S.p.A.
Moscow, Russia
Tel. +7 495 9565661_Fax +7 495 6623662
sales@biesse.ru - www.biesse.ru

BIESSE GROUP AUSTRALIA PTY LTD.

Head Office
Sydney, New South Wales, Australia
Tel. +61 (0)2 9609 5355_Fax +61 (0)2 9609 4291
nsw@biesseaustralia.com.au - www.biesse.com.au
Melbourne, Victoria, Australia
Tel. +61 (0)3 9314 8411_Fax +61 (0)3 9314 8511
vic@biesseaustralia.com.au
Brisbane, Queensland, Australia
Tel. +61 (0)7 3622 4111_Fax +61 (0)7 3622 4112
qld@biesseaustralia.com.au
Adelaide, South Australia, Australia
Tel. +61 (0)8 8297 3622_Fax +61 (0)8 8297 3122
sa@biesseaustralia.com.au
Perth, Western Australia, Australia
Tel. +61 (0)8 9303 4611_Fax +61 (0)8 9303 4622
wa@biesseaustralia.com.au

BIESSE GROUP NEW ZEALAND PTY LTD.

Auckland, New Zealand
Tel. +64 9 278 1870_Fax +64 9 278 1885
sales@biessenewzealand.co.nz

BIESSE SCHWEIZ GMBH

Kriens, Swiss
Tel. +41 (0)41 3990909_Fax +41 (0)41 399 09 18
info@biesse.ch - www.biesse.ch

BIESSE MIDDLE EAST

Jebel Ali Free Zone, Dubai, UAE
Tel. +971 48878533_Fax +971 48878534
biessemiddleeast@biesse.com - www.biesse.com

BIESSE PORTUGAL WMP

Sintra, Portugal
Tel. +351 255094027_Fax +351 219758231
biesse@biesse.pt - www.biesse.com

BIESSE MANUFACTURING COMPANY PVT LTD.

Head office
Bangalore, India
Tel. +91 80 22189801/2/3_Fax +91 80 22189810
sales@biessemfg.com - www.biessemanufacturing.com
Mumbai, India
Tel. +91 22 28702622_Fax +91 22 28701417
Noida, Uttar Pradesh, India
Tel. +91 120 428 0661/2_Fax +91 120 428 0663
Hyderabad, India
Tel. +91 9611196938 / +91 9700340612
Chennai, India
Tel. +91 9980566759 / +91 9443812286

The proposed images and technical data are only indicative. The illustrated machines may be equipped with optional devices. Biesse Spa reserves the right to carry out modifications to its products and documentation without prior notice.

Les données techniques et les illustrations n'engagent pas la responsabilité de Biesse Spa. Certaines photos peuvent montrer des machines avec options. Biesse Spa se réserve le droit de les modifier sans avis préalable.

Die Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen komplett mit Optionen zeigen. Biesse behält sich das Recht vor, Änderungen an den Produkten und Unterlagen ohne Ankündigung vorzunehmen.

www.biesse.com

N5808ND050 Roxyl E-F-D 02-2013

Biesse S.p.A.
Via della Meccanica, 16 61122 Pesaro - Italy
Tel. +39.0721.439100_Fax +39.0721.439150
biesse.sales@biesse.com

BIESSEEDGE
EDGE DEFINITION