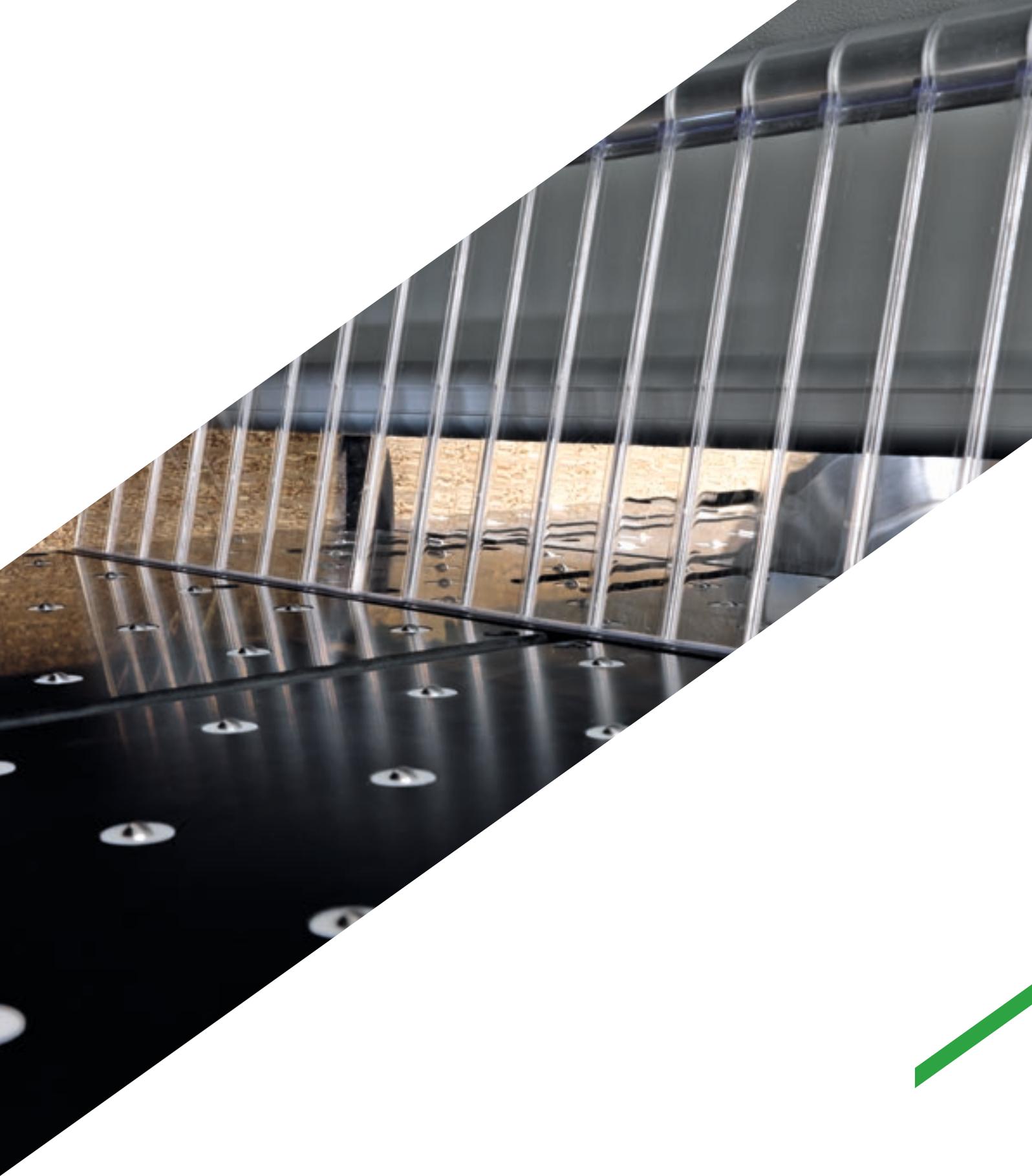
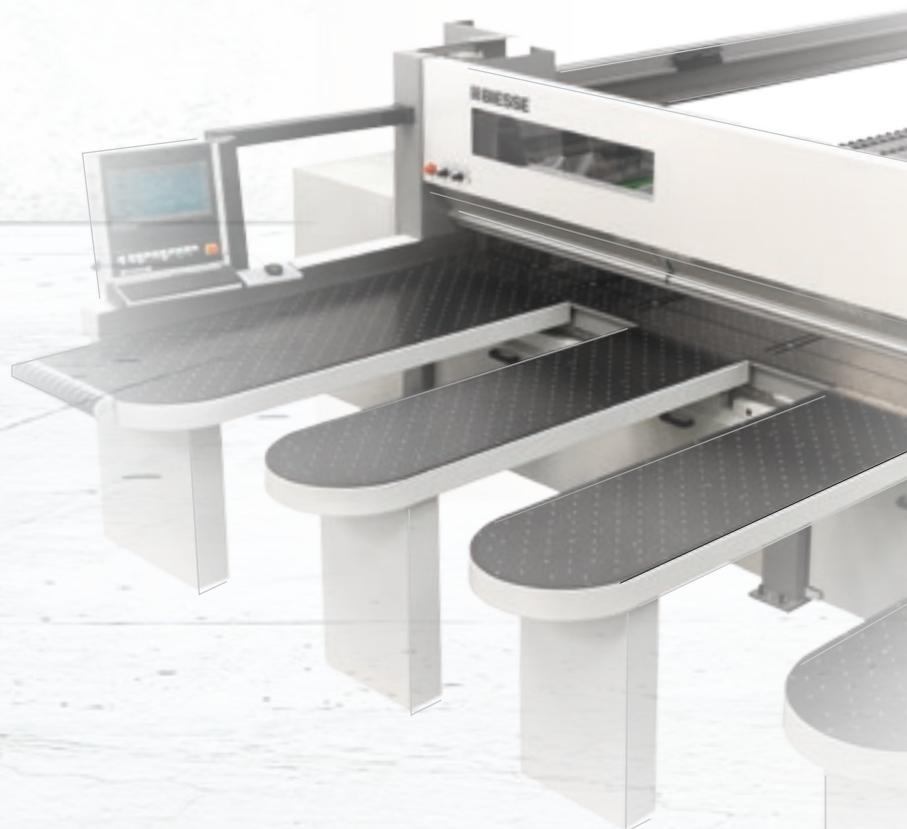


BIESSE SELCO WN 6

Раскройные центры с ЧПУ



Когда
конкурентоспособность
означает
максимальное
качество
обработки



Made **In** Biesse

Рынок запрашивает

изменения в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно больше производственных заданий. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества и индивидуальность продукции при точном соблюдении кратчайших сроков поставки и удовлетворении требований самых взыскательных дизайнеров.

Biesse отвечает

технологическими решениями, которые как используют, так и поддерживают техническую культуру и знания процессов и материалов. SELCO WN 6 - это результат проекта, разработанного с применением наиболее современных технологий и революционных технических решений, позволяющих увеличить производительность и общее качество обработки. SELCO WN 6 - это гамма раскройных центров с одной линией реза, имеющих высочайшую производительность, разработанных и изготовленных для производства партиями средних размеров.

- ✓ **Высокое качество и точность раскроя.**
- ✓ **Сокращение времени оснащения.**
- ✓ **Увеличение производительности до 40%.**
- ✓ **Технологические решения для любых производственных запросов.**

Результат
технологических
исследований с
целью получения
характеристик
высшего уровня



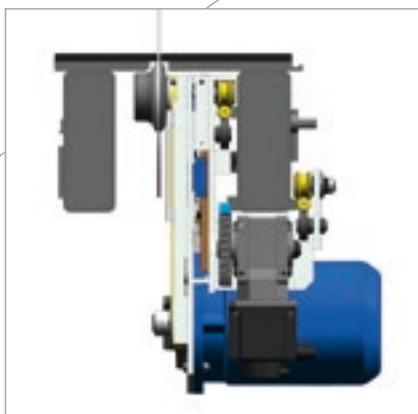
SELCO WN 6
Раскройные центры с ЧПУ



Качество раскроя



↙
Высокая стабильность благодаря мощной стальной структуре станины с поддержкой массивными суппортами. Направляющие скольжения каретки пил расположены на одной и той же балке, что гарантирует высокоточную параллельность и линейность перемещений.



Оптимальный баланс каретки, несущей инструменты, получаемый вследствие конфигурации станины и особого расположения направляющих и роликов скольжения, позволяет полностью устранить вибрацию основной пилы и обеспечить высокоточную линейность движения самой каретки.



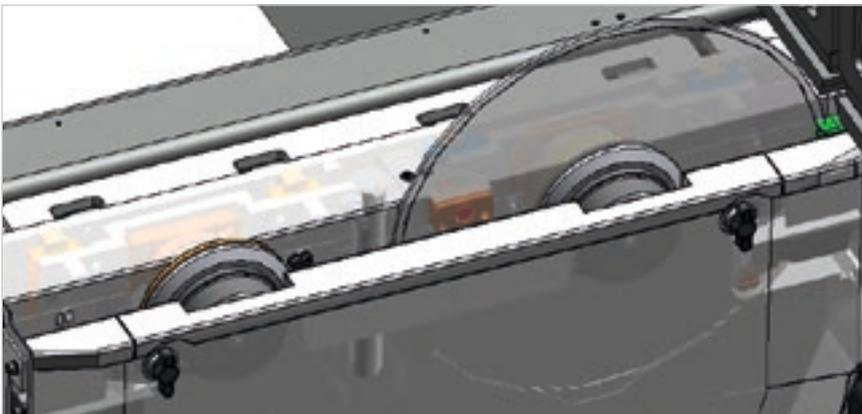
Максимальное качество готовой продукции благодаря ровному корпусу станины с воздушной подушкой для перемещения деликатных материалов. Это свойство позволяет, кроме того, поддерживать в постоянной чистоте плоскость рабочего стола в непосредственной близости от траектории пилы.

↙
Вылет основной пилы и поднятие прижима регулируются автоматически по команде ЧПУ в зависимости от толщины раскраиваемой пачки, что позволяет получать наилучшее качество раскроя в любых условиях работы.





Подъем пилы управляется при помощи бесколлекторного двигателя и системы с ходовым винтом и бесконечной шариковой опорой. Эта система обеспечивает точную и быструю регулировку вылета пилы.



Устройство защиты от перегрузки проверяет положение и скорость вращения пилы, воздействуя на скорость её подачи. Максимальное качество раскроя, дольше срок службы пилы и сокращение стоимости обслуживания.



Равномерное и контролируемое давление на стопу раскраиваемых панелей обеспечивается прижимом в виде монолитной структуры.



Устройство защиты от перегрузки проверяет положение и скорость вращения пилы, воздействуя на скорость её подачи. Максимальное качество раскроя, дольше срок службы пилы и сокращение стоимости обслуживания.

Точность раскроя



Аккуратное и быстрое позиционирование панелей с целью получения максимальной точности раскроя благодаря каретке толкателя, приводимой в действие бесколлекторным двигателем. Плоскость скольжения под толкателем оснащена бесприводными независимыми роликами во избежание царапания панелей с деликатными поверхностями.



Зажимы, независимые и с а м о в ы р а в н и в а ю щ и е с я , обеспечивают надёжную фиксацию стопы панелей. Их специальная структура и логика станка позволяют производить полное выталкивание стоп раскроенных панелей за пределы линии распила, тем самым делая удобным как манипуляции с ними, так и выгрузку обрезков.

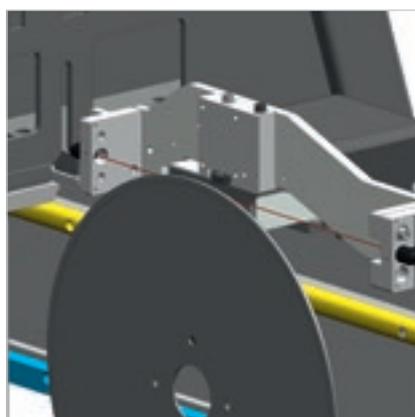
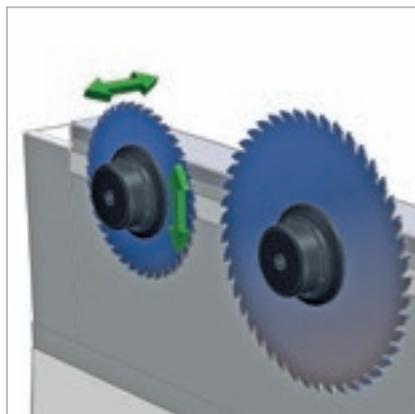


Высокоточное выравнивание тонких и гибких панелей с сокращением до минимума времени цикла благодаря упору бокового выравнивателя, встроенного в каретку пил.



Мощные фронтальные выравниватели выравнивают стопу панелей, упирая их в зажимы толкателя.

Сокращение времени оснащения



Быстрая и точная настройка инструментов благодаря электронной регулировке подрезной пилы при помощи устройства Digiset. Система предусматривает занесение в память и последующий вызов расположений выравнивания комплектов пил.



Автоматическое выравнивание подрезной пилы. Патентованная система способна автоматически выравнивать подрезную пилу относительно новой основной пилы за считанные секунды. Она позволяет также сократить время на оснащение, на пробные резы и на контроль ошибок, увеличивая производительность и снижая затраты на заточку.

Система Quick Change (запатентовано) служит для быстрого освобождения пилы без применения инструментов.

Сокращение времени загрузки панелей

По отдельному запросу имеются также специальные решения для перемещения стоп и для ввода и выгрузки панелей.



Подъёмный стол представляет собой массивную раму со специальным ложем для непосредственной загрузки стопы.



Предварительный загрузочный рольганг с приводными или бесприводными роликами позволяет производить загрузку и при необходимости выгрузку стоп панелей вбок или назад.

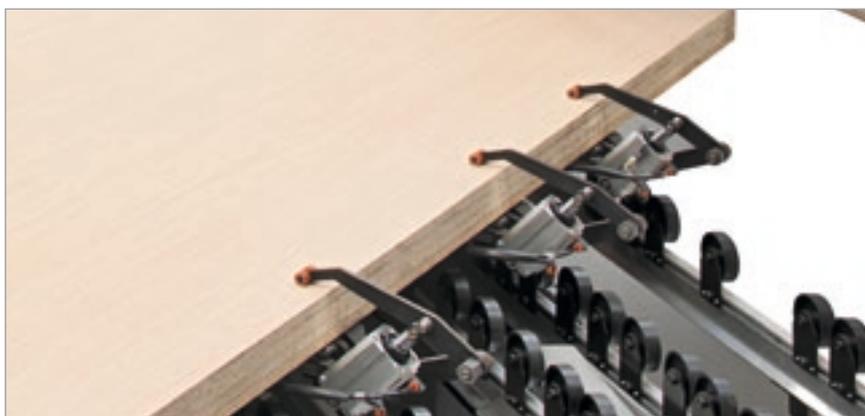


Предварительный двухуровневый рольганг.

Благодаря своим сокращённым размерам с размещением в высоту предварительный двухуровневый рольганг позволяет оптимизировать занимаемое пространство, прекрасно адаптируясь к производственным площадям, когда нет возможности установить на пол рядом два рольганга.



Поворотная станция (запатентована) позволяет поворачивать стопу панелей с сохранением выравнивания по точке базирования как до поворота, так и после него.



Устройства фиксации панелей, предотвращающее сдвиг панелей в стопе при её повороте.



Фронтальные предварительные выравниватели, служат для выравнивания стопы панелей в поперечном направлении непосредственно на поворотной станции.

Компактные интегрируемые решения для загрузки

Максимальная сохранность поверхностей деликатной панели и предотвращение появления царапин.

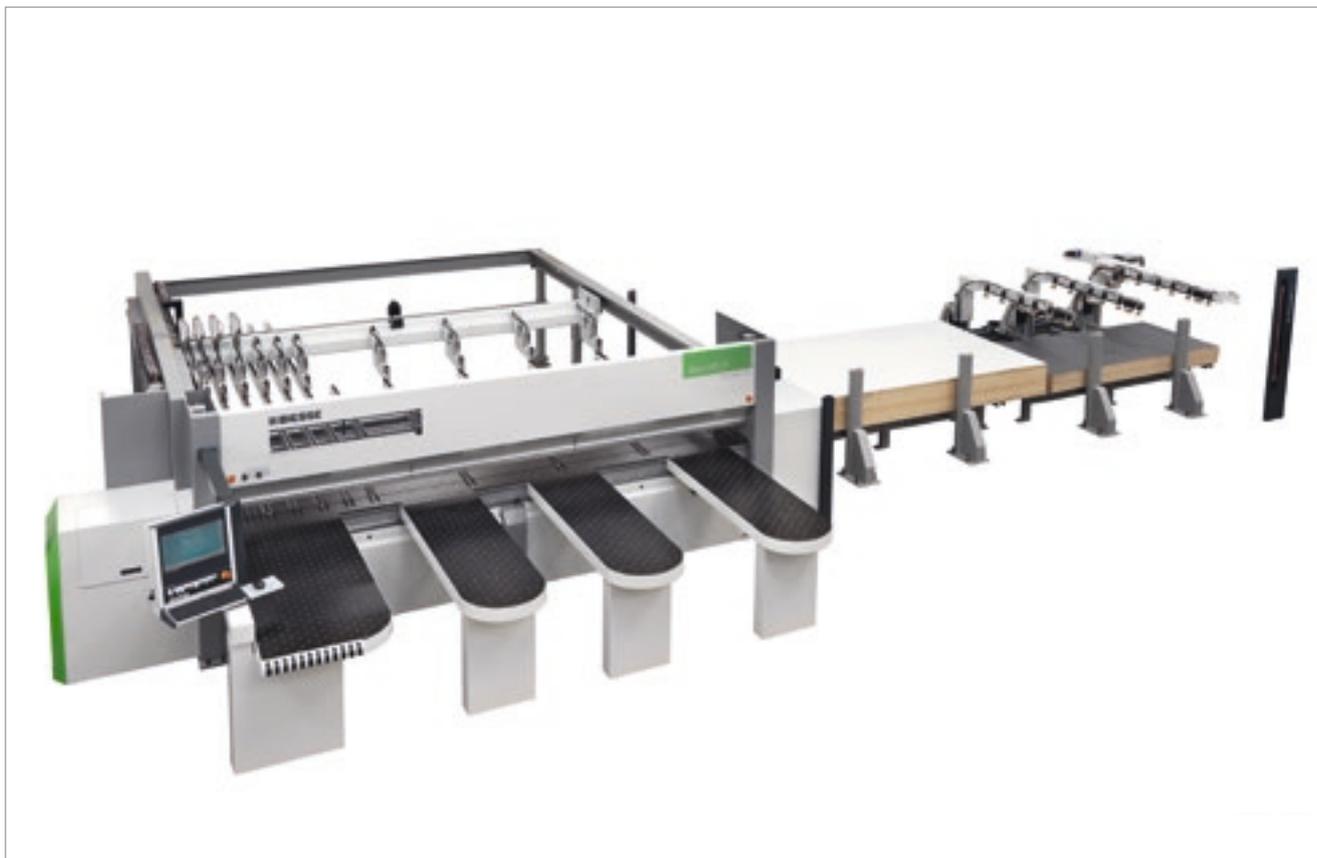
Автоматический загрузчик **X Feeder** загружает раскраиваемые панели в станок полностью автоматически благодаря системе планок с присосками.

Компактное эргономичное решение легко встраивается в конфигурацию производства, сохраняя свои компактные размеры и оптимизируя производственные потоки.



Автоматически подстраивается под различные форматы деталей благодаря автоматическому позиционированию присосок в зависимости от размеров деталей.

Оператор имеет постоянно в распоряжении одну или более стоп материала, готового к загрузке, с возможностью выбора загружаемой стопы. Конфигурация с 2 или 3 планками в зависимости от характеристик материала.



Увеличение производительности

Увеличение производительности для эффективного и персонализированного производства.

Абсолютная интеграция с системой **Twin Pusher** позволяет загружать панели в то время, как станок работает: новый пакет создается в то время, как вспомогательный захват участвует в обработке последней полосы.



Чрезвычайно простое и интуитивное пользование благодаря единому пульту управления на ЧПУ станка без необходимости наличия супервайзера.



Нанесение этикеток с максимальной эффективностью

Загрузчик X Feeder L позволяет производить автоматическое нанесение этикеток на панель перед загрузкой станка, в том числе при наложении панелей.



Автоматическое определение положения панелей в позиции загрузки для корректного и точного нанесения этикеток.



Поворотная вращающаяся голова (0-90°) способна повторять ориентацию детали.



Персонализация и конкурентоспособность

Biesse Systems - это команда экспертов в области производственных процессов широкого профиля. Она предлагает производственные ячейки и интегрированные линии, способные поднять до максимума конкурентоспособность клиентов, сочетая требования к массовому производству с высоким уровнем персонализации готовой продукции, чего так требует конечный потребитель.



PRODUCTION LINES

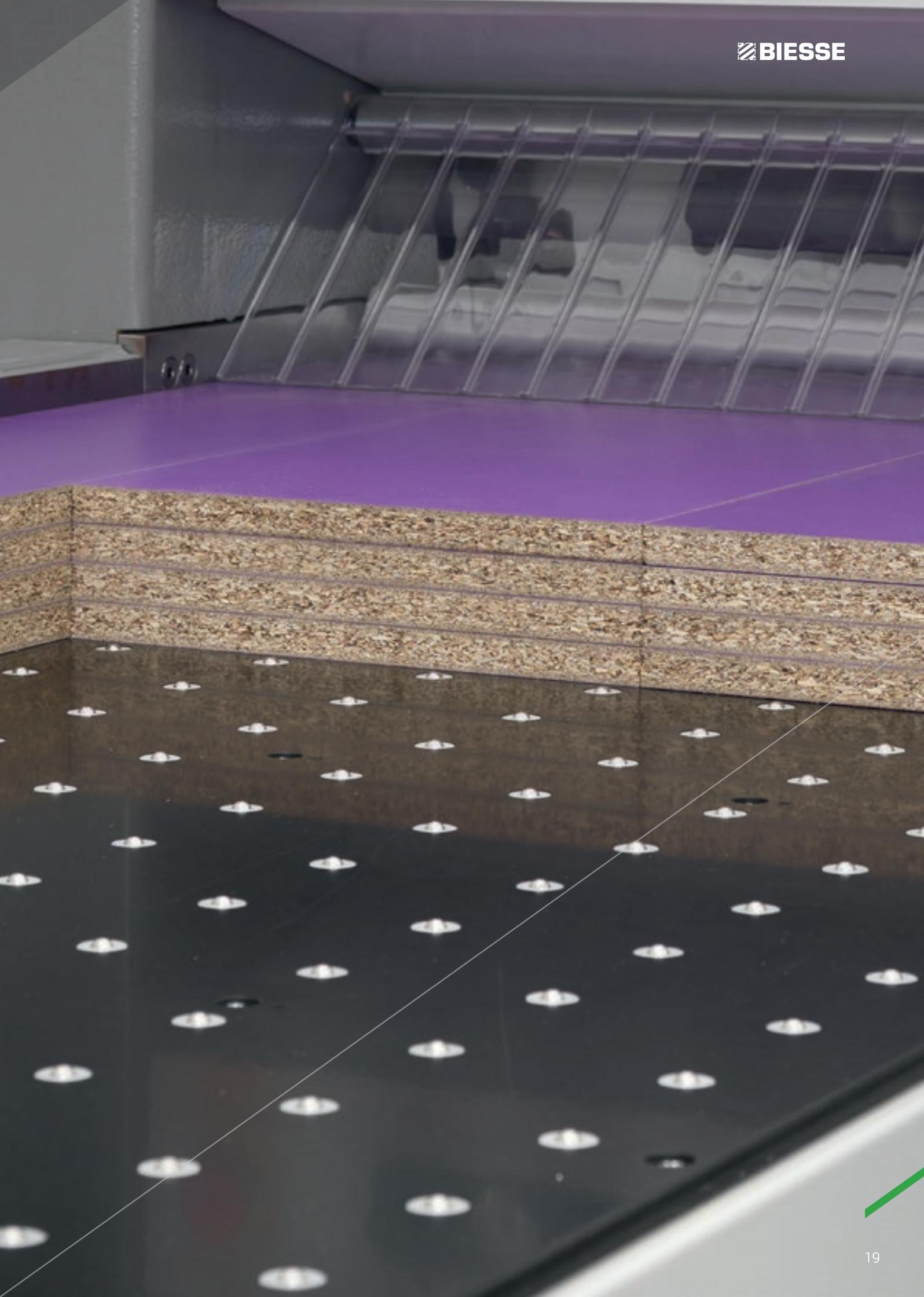
Создание “по мерке” фабрик под ключ, интеграция технических решений Biesse Group с программным обеспечением и вспомогательными станками, более 300 линий, установленных во всём мире. Великолепное сочетание опыта работы Biesse Group и итальянской технической мысли.

Два раскройных центра В ОДНОМ

Двойной толкатель (Twin Pusher), эксклюзивный патент для любых раскройных центров Biesse, представляет собой два взаимодополняющих толкателя. Наличие дополнительного упора позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 600 мм.

TWINPUSHER

Увеличивает производительность до 40%, производит оптимальное управление во время пиковой нагрузки и обеспечивает возврат инвестиций в течение первого года. Великолепное сочетание оптимизации работы Biesse и итальянской технической мысли.

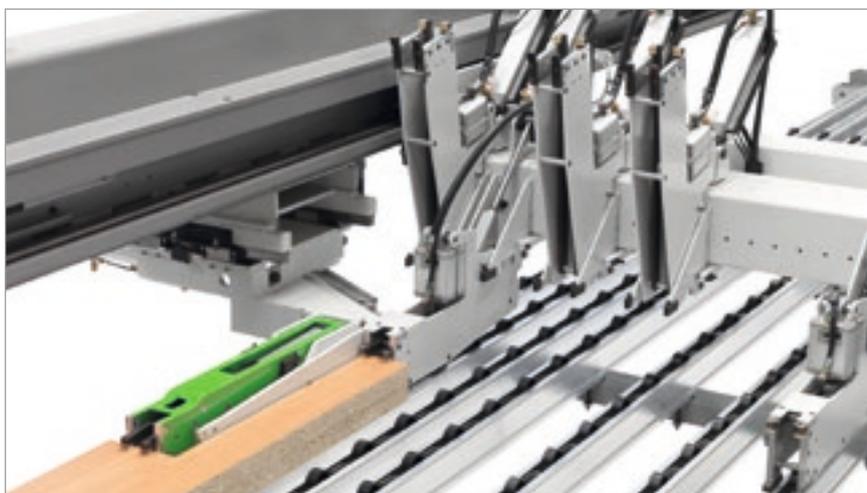


Увеличение производительности до 40%

Две независимые станции раскроя
на одном раскройном центре.



Вспомогательный толкатель оснащён одним зажимом бокового позиционирования, управляемым ЧПУ. Наличие дополнительного упора позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 600 мм.



Дифференцированный поперечный рез даже при наличии узких полос.

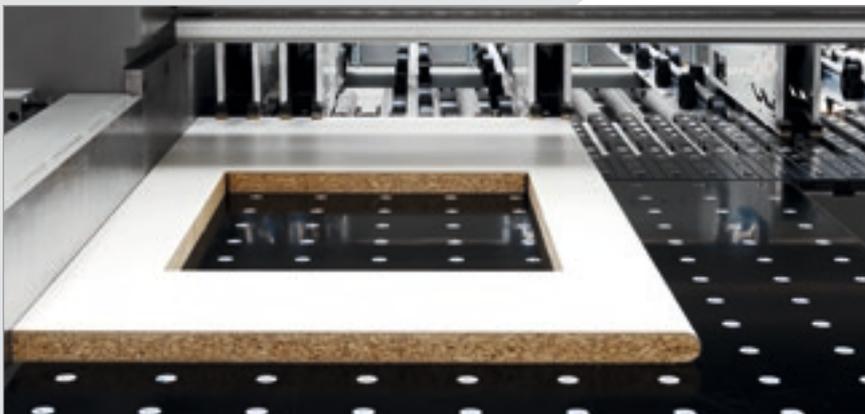


Поперечный и продольный раскрой за один цикл работы.

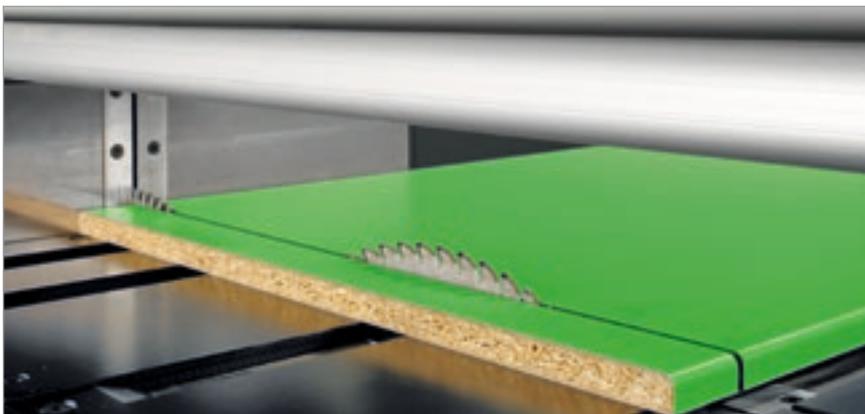


Поперечный раскрой последней полосы с ожиданием загрузки и поворота последующих панелей.

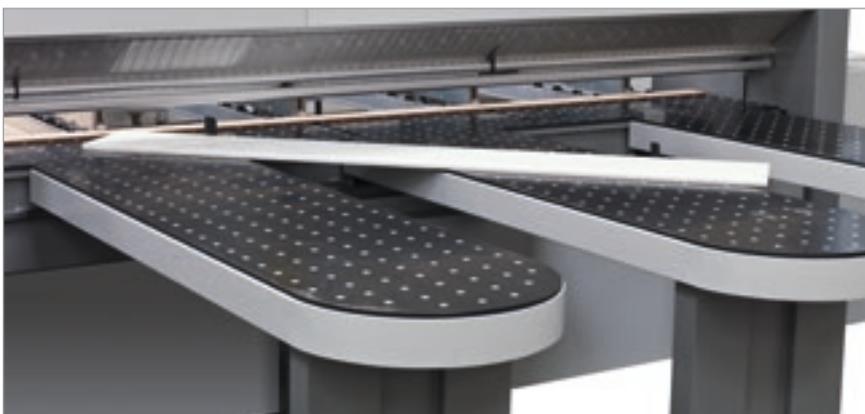
Технологические решения для любых производственных запросов



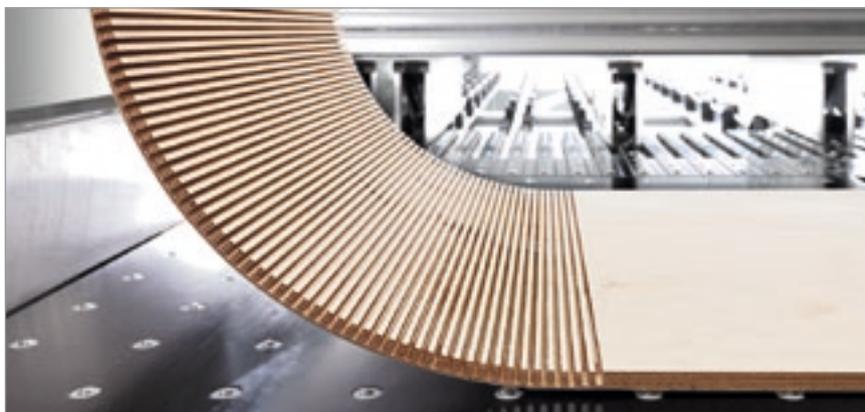
Программное обеспечение для выреза окон из панелей. Схемы могут заноситься в память ЧПУ.



Функция PFS для исполнения раскроя панелей типа софт- и постформинг. Специальная программа ЧПУ позволяет производить высококачественный подрез как в точке входа, так и выхода, предотвращая появление сколов на хрупком и деликатном материале (запатентовано).



Автоматическое устройство для исполнения наклонных резом.



Система для автоматического исполнения пазования, ширина которого может быть запрограммирована при помощи ЧПУ. Глубина пазования может регулироваться вручную извне станка и при движущихся пилах, или же при помощи электронного устройства.



Зажимы со специальными упорами для раскроя стоп панелей, покрытых материалом со свесом.



Тонкие панели могут быть загружены с подъёмного стола при применении специальных качающихся упоров с электронным управлением. Специфическая логика отбора, синхронизованная с группами торможения (запатентовано), предотвращает случайное протягивание под действием силы трения тонких панелей, не являющихся частью отбираемой стопы.

Простота и функциональность

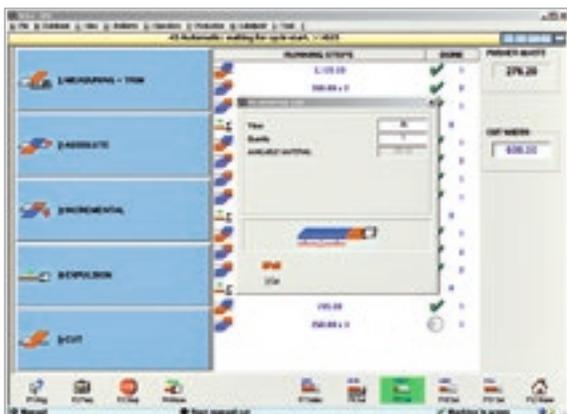
ЧПУ OSI (Open Selco Interface) обеспечивает полностью автоматическое управление схемами раскроя и оптимизирует перемещения осей (каретки толкателя, пил и бокового выравнивателя). Гарантирует корректное значение вылета пилы над раскраиваемой стопой и рассчитывает наилучшую скорость раскроя в зависимости от высоты стопы и ширины обрезка, что позволяет всегда получать наилучшее качество реза



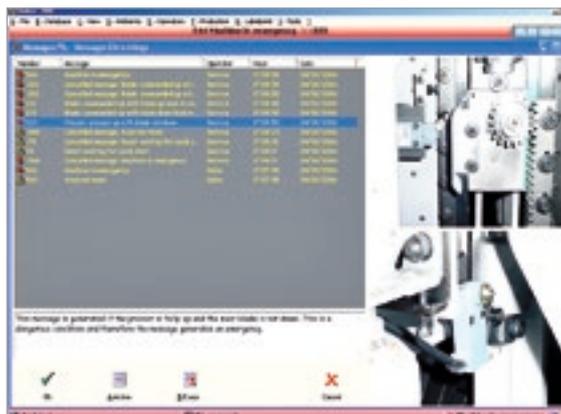
Простое программирование схем раскроя.



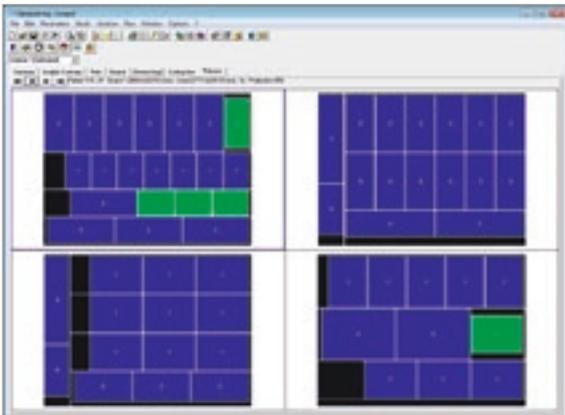
Графическая симуляция в реальном времени с информационными сообщениями для оператора.



Интерактивная программа для простого и быстрого исполнения резов и пазований по деловым остаткам.

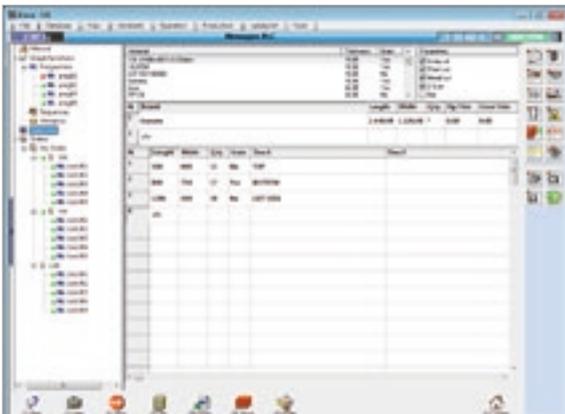


Эффективная программа диагностики и поиска неисправностей выдаёт полную информацию (фотографии и тексты), гарантируя быстрое решение возможных проблем.



OptiPlanning.

Программное обеспечение для оптимизации схем раскроя, преобразуемых для минимизации общей стоимости обработки, как в зависимости от стоимости материала, так и времени раскроя. Списки раскроя могут задаваться вручную (Data input) или импортироваться при помощи файлов ASCII (Data import).



Quick Opti.

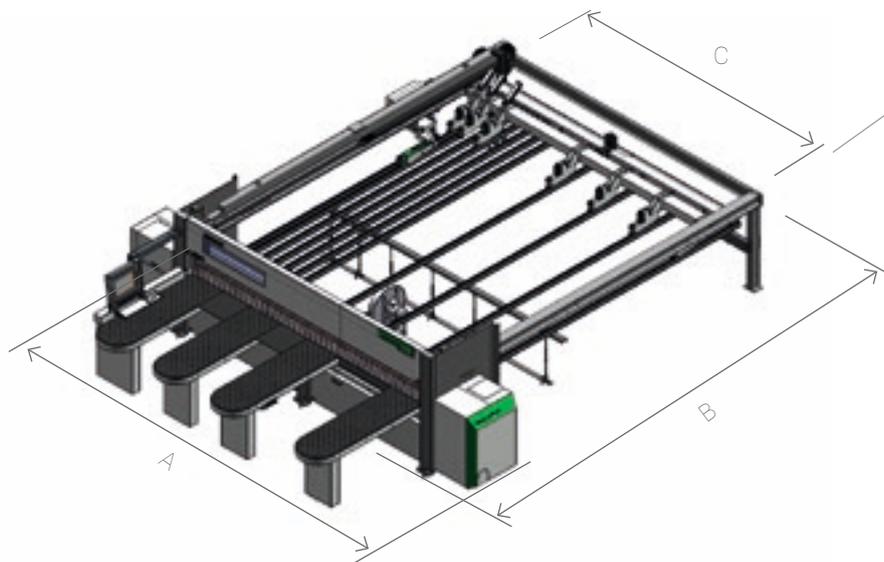
Простое и интуитивное программное обеспечение для оптимизации схем раскроя непосредственно на самом станке



Нанесение этикеток.

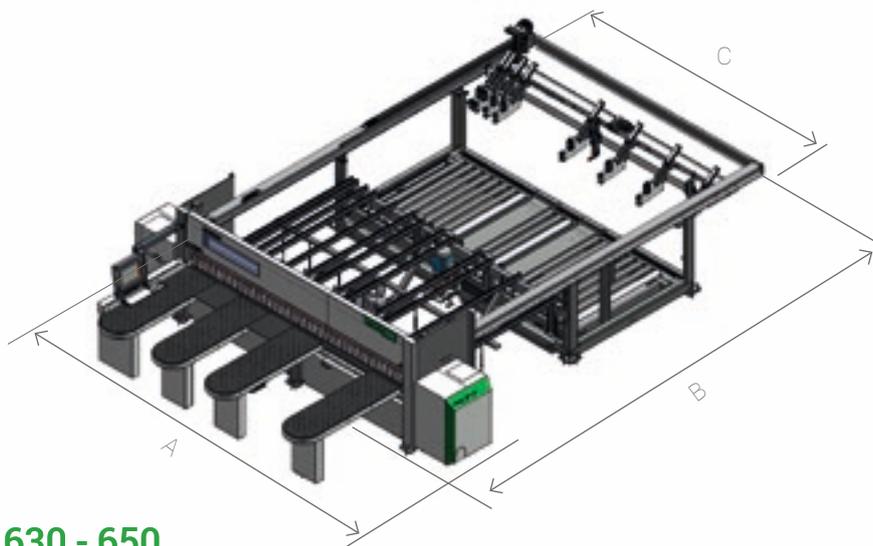
Специальное программное обеспечение позволяет создавать персонализируемые этикетки и производить в реальном времени их печать на станке. Доступная информация может также отображаться в виде штрих-кода.

Технические данные



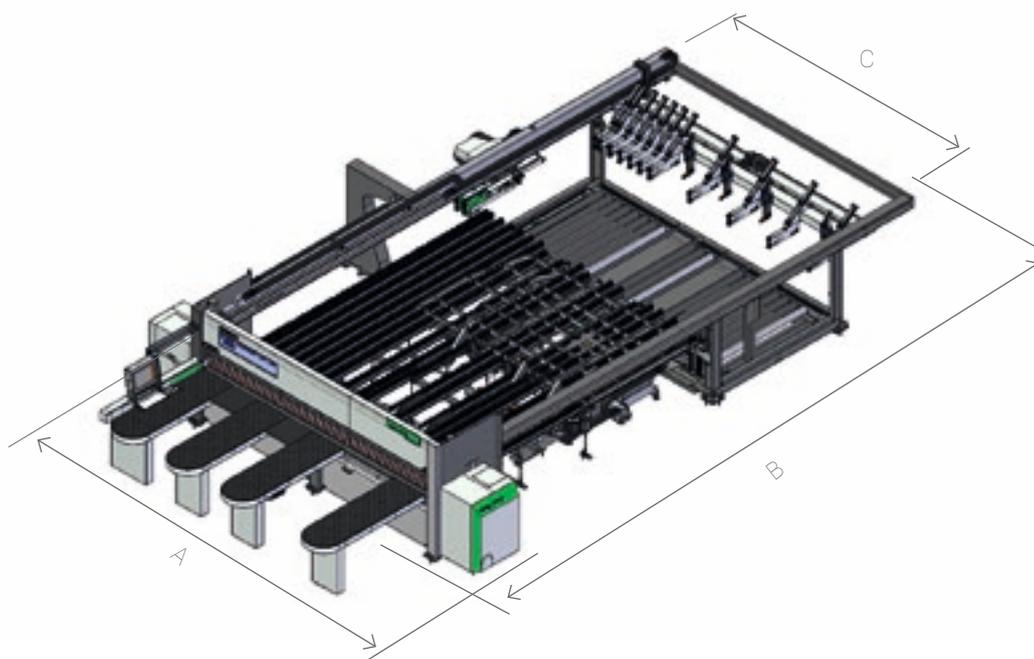
WN 610 - 630 - 650

	3200X3200	3800X3200	3800X3800	4500X4500
	mm	mm	mm	mm
A	5350	5950	5950	6650
B	6980	6980	7580	8280
C	3630	4230	4230	4930



WNT 610 - 630 - 650

	3200X2200	3800X2200	4500X2200
	mm	mm	mm
A	5350	5950	6650
B	9240	9240	9240
C	3630	4230	4930


WNTR 610 - 630 - 650

	3800X2200	4500X2200
	mm	mm
A	5950	6650
B	9950	11490
C	4230	4930

		610	630	650
Максимальный вылет пилы	mm	95	108	123
Двигатель основной пилы	kW/Hz	15,0-17,3/50-60	18,5-21,3/50-60	
Двигатель подрезной пилы	kW/Hz	2,2-2,6/50-60		
Перемещение каретки пил		brushless		
Скорость каретки пил	m/min	0-140		
Перемещение толкателя		brushless		
Скорость толкателя	m/min	90		

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse SpA оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 4

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и и не могут служить в качестве точных оперативных значений.

Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

Service & Parts

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запчастей. Служба поддержки Key Customers со специалистами компании Biesse в головном офисе и (или) на предприятии клиента.

Biesse Service

- ✓ Установка и пуск станков и систем.
- ✓ Учебный центр для обучения специалистов сети Biesse, филиалов, дилеров и непосредственно на предприятии клиента.
- ✓ Техосмотры, модернизация, ремонт и техобслуживание.
- ✓ Поиск и устранение неисправностей и удалённая диагностика.
- ✓ Обновление программного обеспечения.

500 / специалистов сети Biesse в Италии и во всём мире.

50 / специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550 / сертифицированных дилеров.

120 / многоязыковых учебных курсов ежегодно.

Компания Biesse разрабатывает, выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание, используя для этого специально отведённые разделы: Biesse Service и Biesse Parts.

Компания имеет глобальную сеть сервисных центров и команду высококвалифицированных специалистов, обеспечивая по всему миру оказание сервисных услуг и поставку запасных частей для станков, а также установку компонентов на месте и онлайн-поддержку в режиме "24/7".



Biesse Parts

- ✓ Оригинальные запчасти Biesse и комплект запчастей, персонализированных в зависимости от модели станка.
- ✓ Помощь в идентификации детали.
- ✓ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запчастей Biesse, и многократные ежедневные доставки.
- ✓ Оптимизированное время оплаты благодаря развитой дилерской сети по всему миру с автоматизированными и перемещаемыми складами.

87% / заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

95% / заказов, выполненных в назначенное время.

100 / специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500 / заказов, обрабатываемых каждый день.

Made **With** Biesse

Технология Biesse сопровождает рост Stechert.

«На этих стульях сидит весь мир» - таков слоган группы Stechert, который можно понимать буквально. То, что 60 лет назад начиналось как маленькое предприятие по изготовлению молдингов для колясок, замков для мебели и дверей, сегодня – один из самых больших производителей мирового уровня стульев для общественных помещений и офисов, а также мебели из трубчатой стали. Кроме того, с 2011 года реализуется совместная работа с WRK GmbH, мировым производителем деталей для сцен, трибун и стульев для конференц-залов, который связан со Stechert при помощи общей коммерческой компании STW. Для руководителей Stechert, в любом случае, великолепный полученный результат – не причина почитать на лаврах. Напротив, предприятие производит значительные инвестиции в площадку в Траутскирхене, чтобы сделать более эффективным и прибыльным своё производство. В поисках нового партнёра – поставщика оборудования руководство предприятия выбрало итальянского производителя Biesse. «Для проекта мы выбрали станки, которые должны иметь определённые функции и быть способными производить автоматическую обработку», объясняет Рональд

Пальм, Региональный менеджер Biesse. Был создан эффективный производственный цикл, в рамках которого работники были способны дать наилучшую отдачу уже после непродолжительной подготовки. В начале производства находится раскройный центр с одной линией реза WNT 710. По этой причине, объясняет квалифицированный краснодеревщик Мартин Раушер, мы можем обрабатывать панели величиной даже 5,90 метров, чтобы уменьшить количество обрезков. Обычные прямоугольные панели для столов или настенные панели перемещаются непосредственно на кромкооблицовочный станок Stream с технологией «AirForceSystem». Кромкооблицовочный станок Biesse имеет группу, которая активирует материал стратифицированной кромки не при помощи лазерного луча, а горячим воздухом, и это при отсутствии каких-либо утечек. Качество ни в малейшей степени не уступает лазерной системе, напротив – при установленной мощности в 7,5кВт стоимость квадратного метра намного ниже, подчёркивает менеджер Biesse. Мы должны быть оснащены точно так же, когда сами штампует рамы, и, следовательно, должны калибровать панели, подчёркивает

Мартин Раушер. Разумеется, то же самое можно сказать о массиве дерева и мультиплексных панелях, которые требуют шлифовки перед покраской вне предприятия. Для обоих типов обработки предназначен шлифовальный станок Biesse S1. Для того чтобы суметь быть готовыми к запросам будущего, в цеху в Траутскирхене находятся также два обрабатывающих центра Biesse с ЧПУ: один Rover C 9.65 Edge и один Rover A 1332 R, которые прекрасно взаимодополняют один другого. Группа Stechert хочет усилить продажу инновационных решений для внутренней отделки комплексными системами для стен, потолков, полов и чердачных помещений. Для раскроя панелей группа приобрела станок Sektor 470. Для последующих обработок с целью придания геометрии, изготовления пазов и пружин, а также для поверхностного фрезерования, имеются два обрабатывающих центра Biesse: один станок Arrow для обработки типа «нестинг», один станок Rover B 4.40 и, с недавнего времени, станок с 5 осями, обрабатывающий центр Rover C 9.40 R, чтобы получать в основном настенные и потолочные панели с трёхмерной обработкой.

Источник: НК 2/2014



<http://www.stechert.de>



Biesse Group

In

1 промышленная группа, 4 бизнес-сектора и 8 производственных предприятий.

How

14 млн €/год на R&D и 200 зарегистрированных патентов.

Where

33 филиалов и 300 агентов и дистрибьюторов.

With

80% зарубежных клиентов.

We

3000 работников во всём мире.

Компания **Biesse** является многонациональным лидером в технологии обработки дерева, стекла, камня, пластика и металла.

Основанная в Пезаро в 1969 году Джанкарло Селчи, котируется на фондовой бирже в сегменте STAR с июня 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

