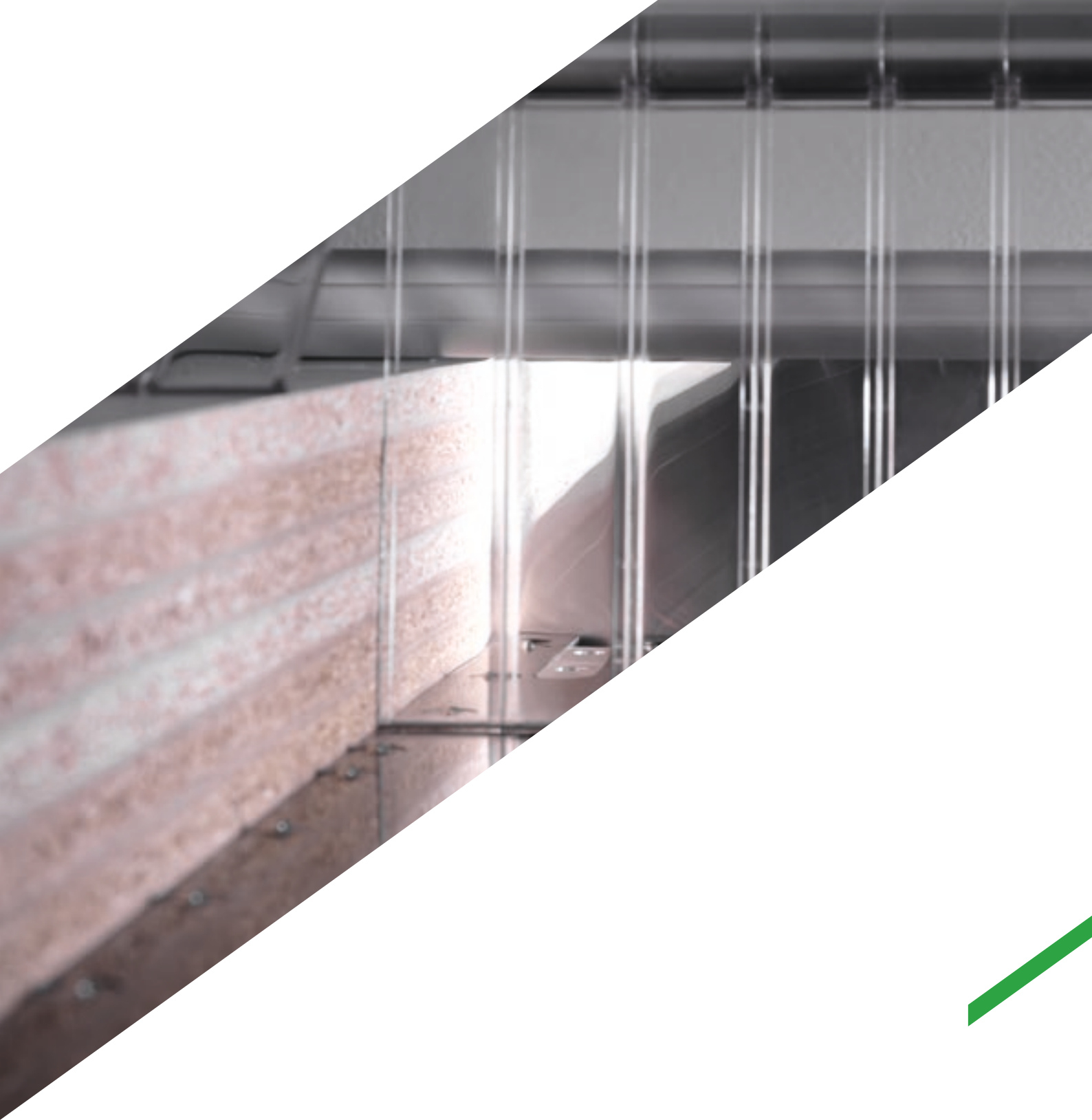


BIESSE SELCO WNA 7

Instalaciones angulares de seccionado



Cuando competitividad
significa máxima
capacidad de
producción




Made **In** Biesse

El mercado exige

un cambio en los procesos de producción que permita **aceptar el mayor número posible de pedidos**. Todo ello manteniendo un alto nivel de calidad y la personalización de los productos con plazos de **entrega rápidos y seguros**, satisfaciendo por otra parte las necesidades de las industrias más automatizadas.

Biesse responde

con **soluciones tecnológicas** que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. **SELCO WNA 7** es una gama de instalaciones de seccionado, que incorpora dos líneas de corte totalmente independientes con carga automática, y la respuesta ideal a las necesidades de la industria del mueble. **SELCO WNA 7** es una solución innovadora, la única de su segmento que ofrece este nivel de productividad y flexibilidad.

- 
- ✓ **Excelente calidad de corte.**
 - ✓ **Gran precisión en la mecanización de tableros de gran tamaño.**
 - ✓ **Máxima productividad con cualquier esquema.**
 - ✓ **Amplia posibilidad de configuraciones.**
 - ✓ **Integración perfecta en sistemas de línea automatizados.**

De grandes formatos
se logran grandes
resultados



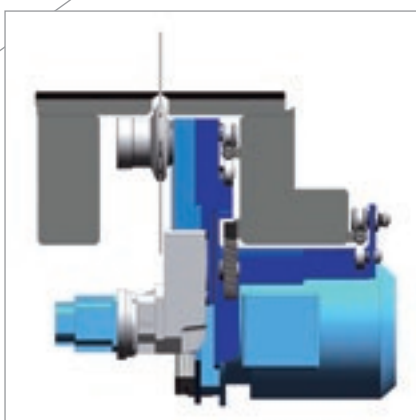
SELCO WNA 7

Instalaciones angulares de seccionado



Excelente calidad de corte

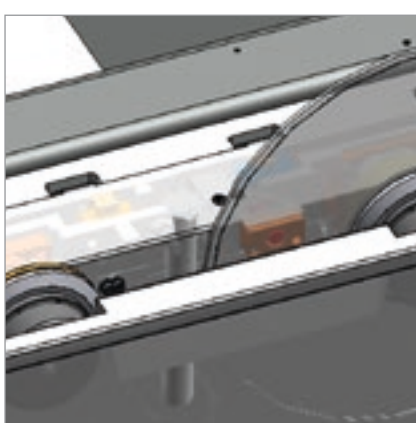
Estructura de la bancada sólida, garantizando una perfecta estabilidad, excelente calidad y fiabilidad de mecanización constante.



El excelente equilibrio y la distribución del peso sobre las dos guías garantizan un corte perfectamente recto y sin ninguna vibración.

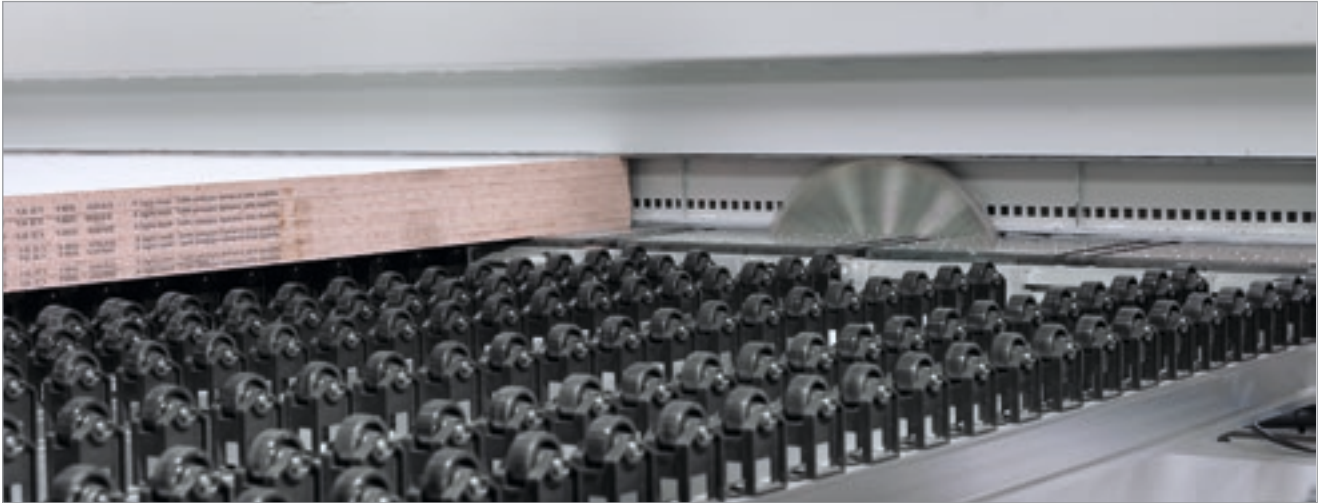


La subida motorizada de las sierras garantiza un **ajuste exacto y rápido** de la salida de la sierra.

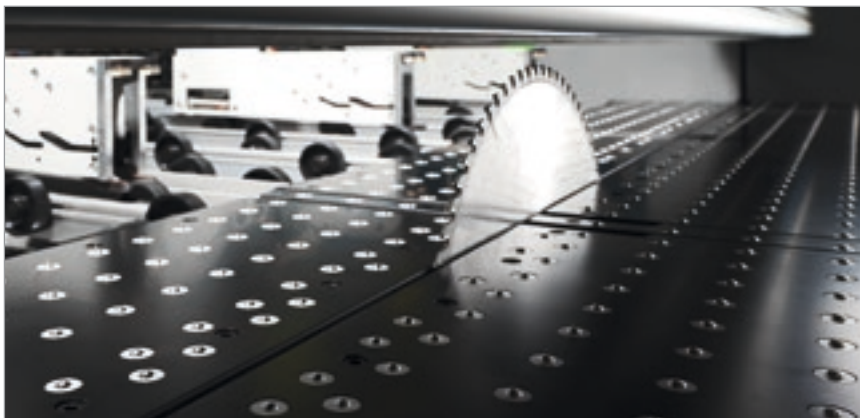


El dispositivo antioscilación controla la posición y el número de revoluciones de la sierra, regulando la velocidad de avance. **Máxima calidad de corte, mayor vida de la sierra y reducción de los costes de mantenimiento.**

Máxima calidad del producto acabado



El doble prensor, con estructura desdoblada e independiente, proporciona una presión homogénea y controlada del paquete de tableros, al no existir aperturas para el paso de las pinzas, creando una verdadera cámara hermética en los cortes de refilado y permitiendo una aspiración eficaz del polvo.



Mesa incorporada en la máquina con colchón de aire para la manipulación de los materiales más delicados. Esta característica también permite mantener constantemente limpia la superficie adyacente a la sierra.

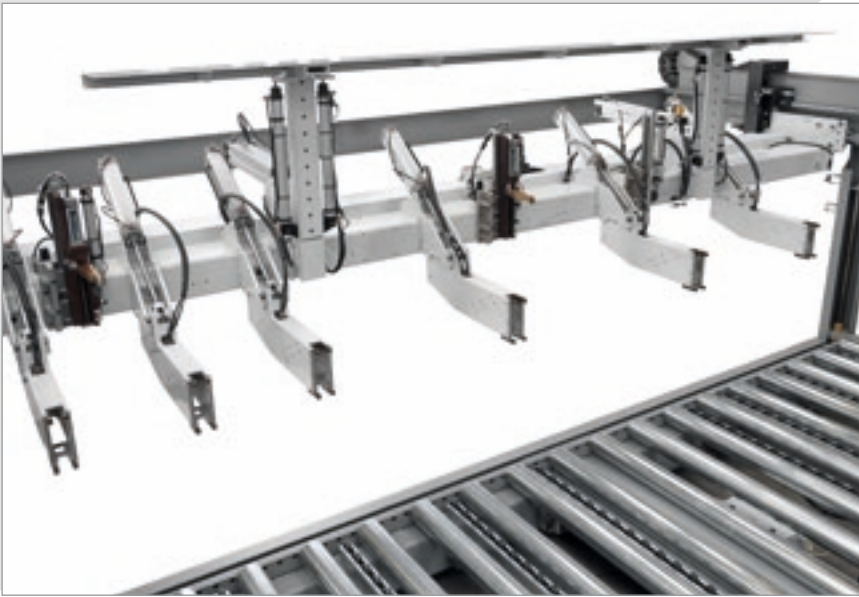


Sistema de cierre de la línea de corte para evitar la caída de recortes longitudinales.



Los recortes longitudinales se evacúan a través de una trampilla totalmente automática compuesta por ruedas libres.

Precisión de mecanizado



El sólido carro empujador coloca los tableros de forma exacta y rápida gracias al motor brushless. La superficie de deslizamiento bajo el empujador está dotada de ruedas libres e independientes para evitar que se rayen los tableros con superficies delicadas.



Potentes alineadores frontales alinean el paquete de tableros contra las pinzas del empujador.



Tope de alineación lateral integrado en el carro portasierras transversal. Sus características también permiten alinear perfectamente tableros sumamente delgados o flexibles, reduciendo al mínimo el tiempo de ciclo.

Una respuesta para cualquier necesidad



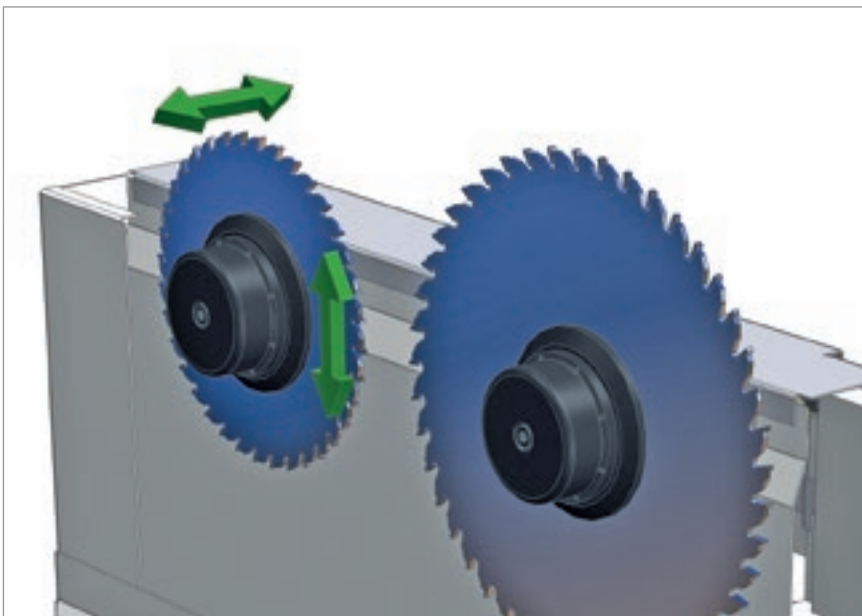
Se pueden cargar tableros de poco espesor desde la mesa elevadora, empleando puntos de empuje oscilantes especiales de control electrónico. Un sistema específico de recogida junto a los grupos de parada (patentados) evita el posible arrastre por fricción de los tableros delgados que no formen parte del paquete que se debe recoger.

Reequipamiento rápido de la máquina

Sistemas patentados para efectuar ajustes de forma rápida y sencilla.



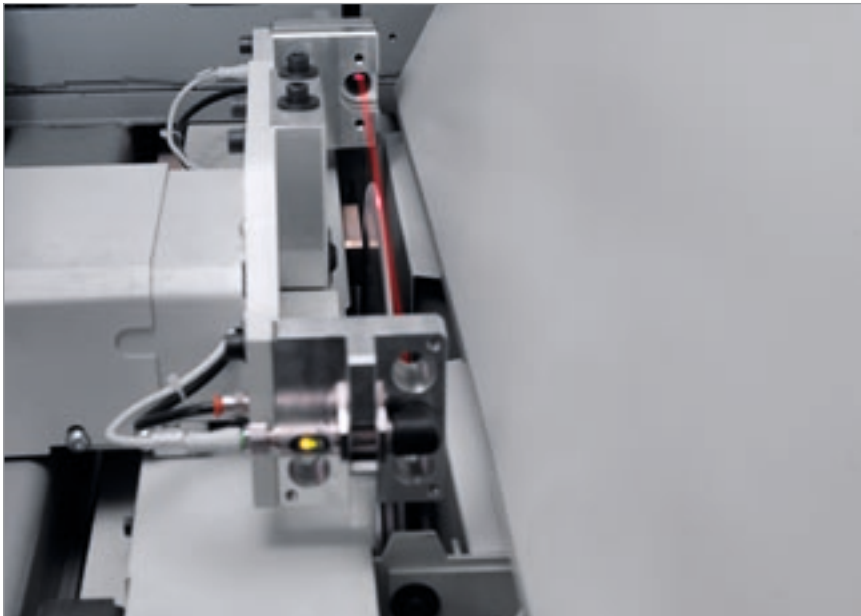
El sistema **"Quick change"** es el dispositivo más rápido, ergonómico y seguro para la sustitución de las sierras sin usar herramientas.



Configuración rápida y exacta de las herramientas gracias a la regulación electrónica del incisor mediante dispositivo Digiset.



Gracias al sistema de cambio robotizado de la sierra y a su software, la sierra puede sustituirse en pocos segundos de forma totalmente automática, garantizando un ajuste exacto y reduciendo asimismo el tiempo de ciclo.



Alineación automática del incisor. El sistema patentado en pocos segundos puede alinear automáticamente el incisor con la nueva sierra. Permite reducir el tiempo de reequipamiento de la máquina, los cortes de prueba y la posibilidad de error, aumentando la productividad y reduciendo los costes de gestión del afilado.



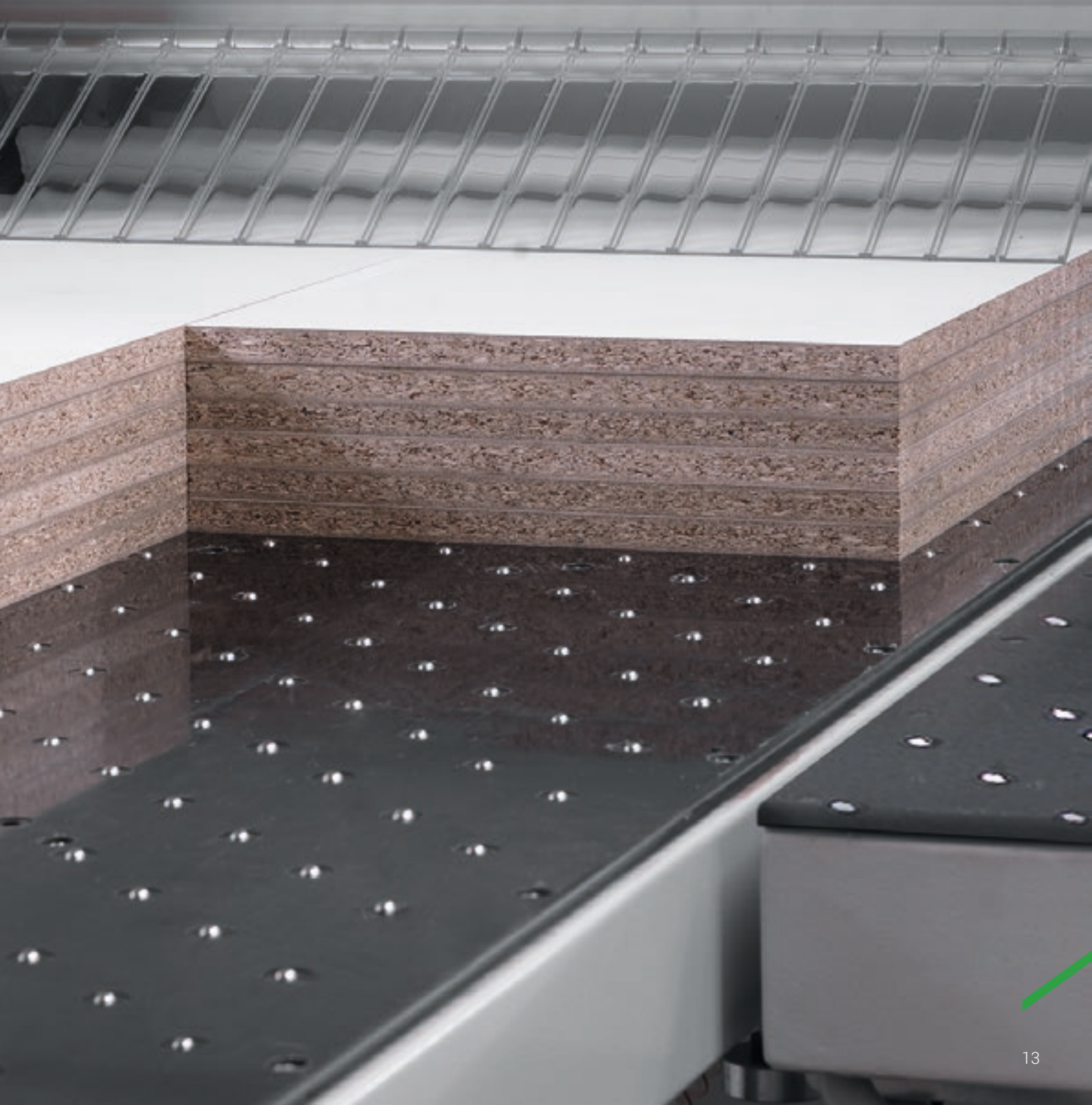
Empujador múltiple

Sistema para la ejecución simultánea de cortes transversales diferenciados compuesto por dos empujadores, desvinculados entre sí, y dos pinzas libres independientes (sin motor). Con esta solución se puede variar la longitud de los dos empujadores y por lo tanto de su campo de trabajo.

Se pueden trabajar tableros de hasta 5700 x 2700 mm.

MULTI PUSHER

Notable reducción del tiempo de mecanizado por la posibilidad de combinar las pinzas con cualquier esquema de corte en un solo ciclo. Una combinación perfecta entre la optimización típica de Biesse y la genialidad italiana.



Máxima productividad con cualquier esquema

Amplia posibilidad de configuraciones y esquemas de corte.



En función del esquema de corte, las dos pinzas libres pueden engancharse a los dos empujadores por separado o conjuntamente.





Corte transversal diferenciado incluso de tiras estrechas.



Las dos estaciones de corte son totalmente independientes al ejecutar los esquemas de corte, gracias a la zona intermedia que puede recibir un tablero entero. Las dos zonas están cubiertas completamente por ruedas libres para proteger la superficie de los tableros.



Reducción del tiempo de carga y descarga

Como opcional, se ofrecen soluciones especiales para la manipulación de las pilas y la carga/descarga de los tableros.



Rodillos previos de carga libres o motorizados que permiten la carga y descarga lateral o trasera de las pilas de tableros.



Rodillo previo de carga de doble nivel. Gracias al reducido espacio vertical necesario, el rodillo previo de doble nivel permite aprovechar todo el espacio, adaptándose perfectamente a las necesidades de las fábricas donde no hay sitio para instalar dos rodillos juntos.



La mesa elevadora está compuesta por un sólido bastidor dotado de alojamientos especiales para cargar directamente la pila.

Carga y descarga optimizada para grandes volúmenes.



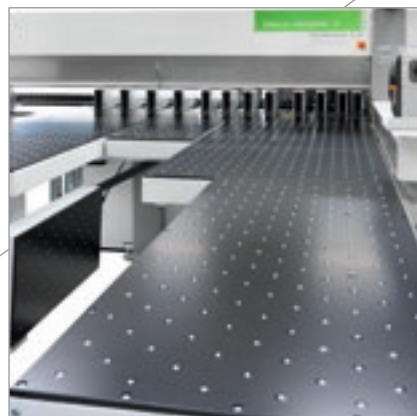
Estación giratoria patentada en la que se gira el paquete de tableros, manteniendo la alineación respecto al punto de referencia antes y después de la rotación. Los dispositivos de bloqueo de los tableros evita que el paquete se suelte durante la rotación.



Alineadores previos frontales para alinear el paquete de tableros transversalmente directamente en la estación giratoria.



Los dispositivos de bloqueo de los tableros evitan que el paquete se suelte durante la rotación.



Amplias posibilidades de configuración para facilitar la descarga de los tableros.

Personalización competitiva

Biesse Systems es un equipo de expertos en los procesos de producción a gran escala. Ofrece celdas e instalaciones integradas para maximizar la competitividad de los clientes, combinando las necesidades de la producción en masa con los altos niveles de personalización de los productos acabados que requiere el consumidor final.

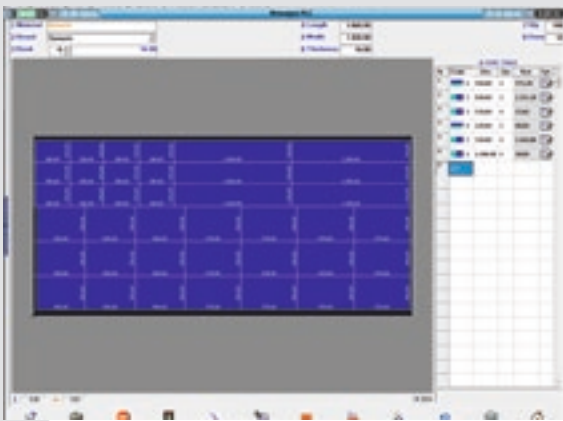


PRODUCTION LINES

Realización "a medida" de fábricas llave en mano, integración de soluciones Biesse Group con software y máquinas complementarias, más de 300 instalaciones montadas en todo el mundo. Una combinación perfecta entre la optimización típica de Biesse y la genialidad italiana.

Sencillez y funcionalidad

El control numérico garantiza una gestión completamente automática de los esquemas de corte y optimiza el movimiento de los ejes (carro empujador, carro portasierras y alineador lateral). Garantiza la salida correcta de la sierra del paquete durante el corte y calcula la velocidad de corte más adecuada en función de la altura del paquete y de la anchura de los recortes, ayudando a lograr siempre la mejor calidad de corte.



Fácil programación de esquemas de corte.



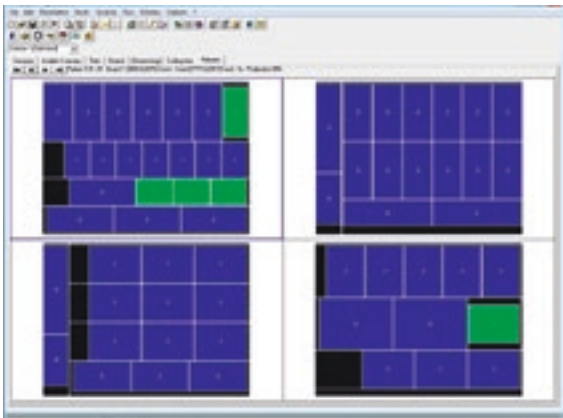
Simulación gráfica en tiempo real con mensajes e información para el operador.



Un programa eficaz de diagnóstico y búsqueda de averías proporciona información completa (fotos y textos) y garantiza una rápida solución de posibles problemas.



Gestión avanzada de la estadística que permite procesar los datos sobre la productividad y el funcionamiento de la máquina.



OptiPlanning.

Software de optimización de los esquemas de corte, elaborado para minimizar el coste total de mecanizado en función del coste efectivo del material y del tiempo de corte.



Smart Stacking.

Es un software con el que se administran las pilas de descarga ayudando al operario, incluso a nivel gráfico, a clasificar cada paquete seccionado a la salida de la seccionadora transversal.



Etiquetado

Un software especial permite crear etiquetas personalizadas e imprimirlas en tiempo real en la máquina. La información disponible también se puede imprimir como código de barras.

Integración perfecta en sistemas de línea automatizados

Biesse ofrece numerosas soluciones integradas en función de las necesidades específicas de producción, automatización y espacio disponible.



Winstore

Soluciones automáticas para cargar las celdas de seccionado.



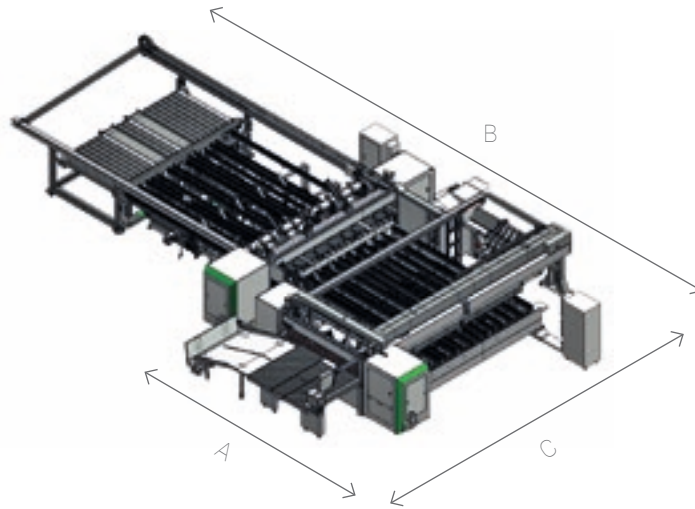
Lifter

Descargador de puente para celdas de seccionado.



Instalación de seccionado con descarga automática para grandes lotes.

Datos técnicos



WNA 730-750

	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
A	5460	6140	5460	6140
B	11680	12680	11680	12680
C	9580	9580	13080	13080

WNAR 730-750

	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
A	5460	5460	5460	5951
B	15860	16680	17210	19060
C	9580	9580	10680	10970

		730	750
Máxima salida base	mm	127	152
Motor de sierra principal	kW/Hz	18,5 - 21,3 / 50 - 60	
Motor de sierra de incisor	kW/Hz	2,2 - 2,6 / 50 - 60	
Traslación de carro portasierras		Brushless	
Velocidad de carro portasierras	m/min	1-185	
Traslación de empujador		Brushless	
Velocidad del empujador longitudinal	m/min	90	
Velocidad del empujador transversal	m/min	90	
Altura de la mesa de trabajo	mm	1040	
Pila de unidades de carga	mm	630	

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora superficial ponderado A (Lp_{fA}) en fase de mecanizado, en el puesto del operario en la máquina con bombas de paletas L_{pa}=83 dB(A) L_{wa}=106 dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (L_{pA}) en el puesto del operario y nivel de potencia sonora (L_{WA}) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levas L_{wa}=83 dB(A) L_{wa}=106 dB(A) Incertidumbre de medida K 4 dB(A)

La medición se ha realizado en conformidad con la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto de trabajo del operario) con el paso de los tableros. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan por tanto niveles operativos seguros. Aunque exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

Service & Parts

Coordinación directa e inmediata entre las unidades Service y Parts para atender las solicitudes de intervención.
Soporte Key Customers con personal de Biesse dedicado en nuestra sede y/o en las instalaciones del cliente.

Biesse Service

- ✓ Instalación y puesta en marcha de máquinas e instalaciones.
- ✓ Training center para la formación de los técnicos de Field Biesse, filiales, distribuidores y directamente en la sede de los clientes.
- ✓ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✓ Localización y corrección de fallos y diagnóstico a distancia.
- ✓ Actualización del software.

500 / técnicos de Biesse Field en Italia y en el mundo.

50 / técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550 / técnicos certificados en Distribuidores.

120 / cursos de formación multilingües cada año.

El Grupo Biesse promueve, cuida y desarrolla las relaciones directas y constructivas con el cliente para conocer sus necesidades, mejorar los productos y los servicios posventa a través de dos áreas dedicadas: Biesse Service y Biesse Parts.

Cuenta con una red global y un equipo sumamente especializado que le permite ofrecer en cualquier lugar del mundo un servicio de asistencia y recambios para las máquinas y los componentes in situ y en línea las 24 horas del día, los siete días de la semana.



Biesse Parts

- ✓ Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- ✓ Ayuda para la identificación del recambio.
- ✓ Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- ✓ Tiempos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

87% / de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

95% / de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100 / personal de recambios en Italia y en el mundo.

500 / pedidos gestionados al día.

Made **With** Biesse

La tecnología Biesse acompaña el crecimiento de Stechert

“En estas sillas se sienta el mundo” es el lema del grupo Stechert, que se puede tomar efectivamente al pie de la letra. La que hace 60 años comenzó como una pequeña empresa manufacturera de molduras para cochecitos, carpintería para muebles y cerraduras para puertas, es hoy uno de los grandes proveedores a nivel internacional de sillas contract y de oficina, así como de muebles de acero tubular. Además, en 2011 nació la colaboración con WRK GmbH, especialista internacional para estructuras con estrado, asientos para salas de conferencias y tribunas, conectada a Stechert mediante la sociedad mercantil común STW. Para los responsables de Stechert, sin embargo, el óptimo resultado obtenido no es un buen motivo para dormirse en los laureles. Al contrario, la empresa está invirtiendo intensamente en la planta de Trautskirchen para hacer aún más eficiente y provechosa su producción. En su búsqueda de un nuevo colaborador para la maquinaria, los responsables de la empresa han elegido al fabricante italiano Biesse. “Para el proyecto, hemos elegido maquinaria que contenga ya algunas opciones y que cuente con la preinstalación para las funciones de automatización”, ex-

plica Roland Palm, director de área de Biesse. Se ha creado un ciclo de producción eficiente en el que los trabajadores han sido capaces de ofrecer ya lo mejor tras una breve fase de formación.

Al comienzo de la producción, se encuentra una línea de corte con una seccionadora “WNT 710”. “Porque”, explica el ebanista cualificado Martin Rauscher, “queremos poder mecanizar tableros con tamaños de hasta 5,90 metros, para reducir todo lo posible los restos”. Los tableros rectangulares normales para mesas o tableros de pared se llevan directamente a las canteadoras “Stream” con la tecnología “AirForceSystem”. La canteadora Biesse de un grupo activa el material de los cantos estratificados ya no con un rayo láser, sino con aire caliente para obtener las denominadas “fugas cero”. “La calidad no tiene nada que envidiar al sistema láser; al contrario: con una potencia de conexión de 7,5 kW, los costes por metro cuadrado son mucho más bajos”, subraya el director de área de Biesse.

“Queremos estar equipados también para el momento en que estampamos nosotros mismos la carpintería y por tanto tenemos que calibrar los tableros” afirma Martin Rauscher, “Lo mismo su-

cede obviamente con la madera maciza y los tableros multicapa, que necesitan un lijado antes de pintarse en una empresa externa. A ambos tipos de mecanizado se dedica la lijadora “S1” Biesse. Para poder hacer frente a las exigencias del futuro, en la nave de Trautskirchen se encuentran también dos centros de mecanizado de control numérico de Biesse: un “Rover C 965 Edge” y un “Rover A 1332 R”, que se complementan a la perfección.

El grupo Stechert quiere reforzar también la venta de soluciones innovadoras para acabados interiores con sistemas completos para paredes, techos, suelos y altillos. Para el corte de tableros, el grupo ha adquirido una “Sektor 470”. Para los ulteriores mecanizados para geometría, ranurado y muelles así como taladros y fresados superficiales, hay dos centros de mecanizado de Biesse, un “Arrow” para las aplicaciones nesting, un “Rover B 440” y desde hace poco tiempo también una máquina de 5 ejes, el centro de mecanizado “Rover C 940 R” para poder realizar sobre todo tableros para paredes y techos elaborados tridimensionalmente.

Fuente: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



Biesse Group

In

1 grupo industrial, 4 sectores de negocio y 8 plantas de producción.

How

14 millones de euros al año en I+D y 200 patentes depositadas.

Where

33 filiales y 300 agentes y revendedores seleccionados.

With

clientes en 120 países, fabricantes de muebles y diseño, carpintería, componentes para la construcción, el sector náutico y el sector aeroespacial.

We

3000 empleados en todo el mundo.

Biesse Group es una multinacional líder en tecnología para el mecanizado de madera, cristal, piedra, plástico y metal.

Fundada en Pesaro, en 1969, por Giancarlo Selci, cotiza en bolsa en el segmento STAR desde junio de 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

