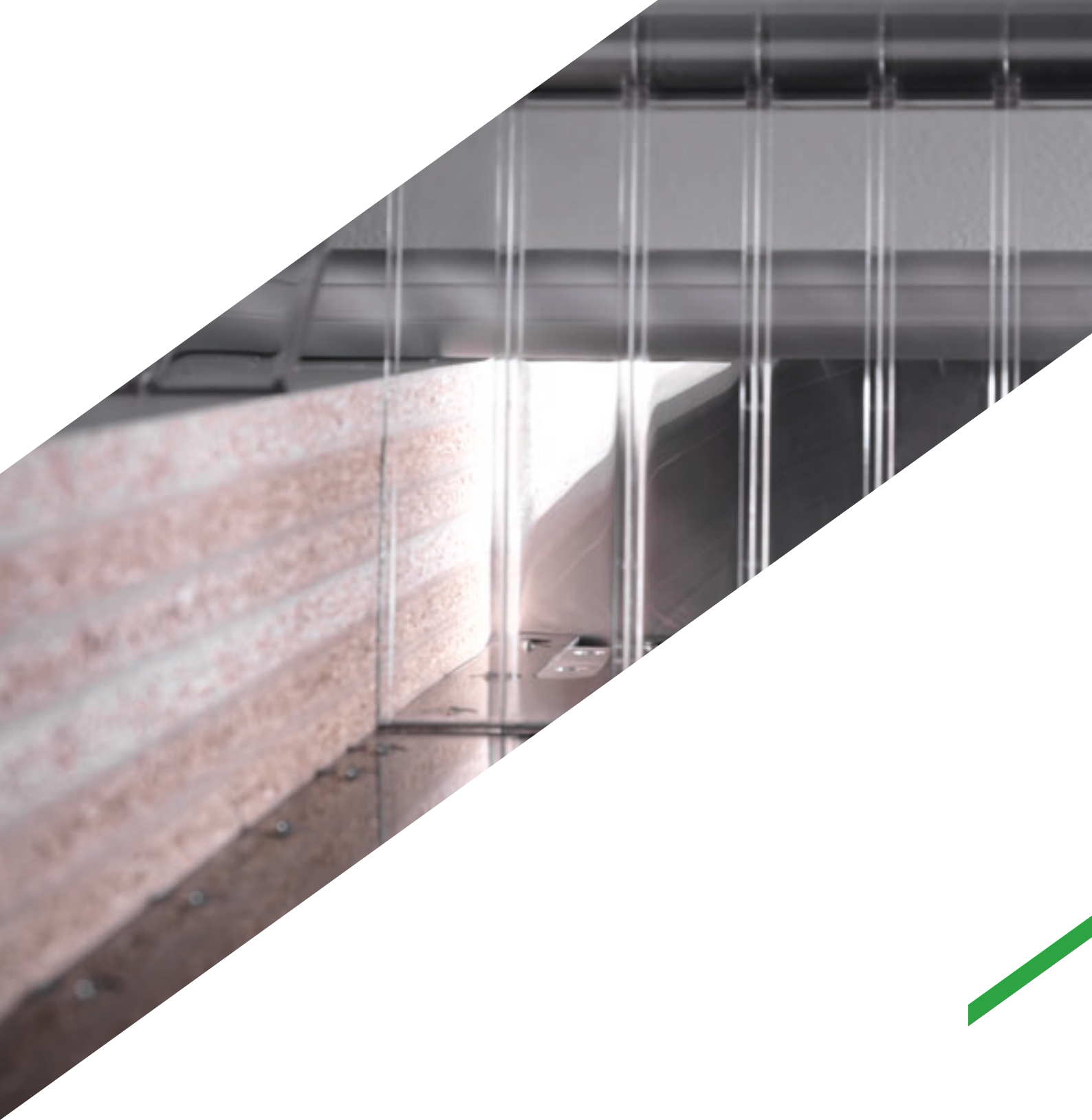
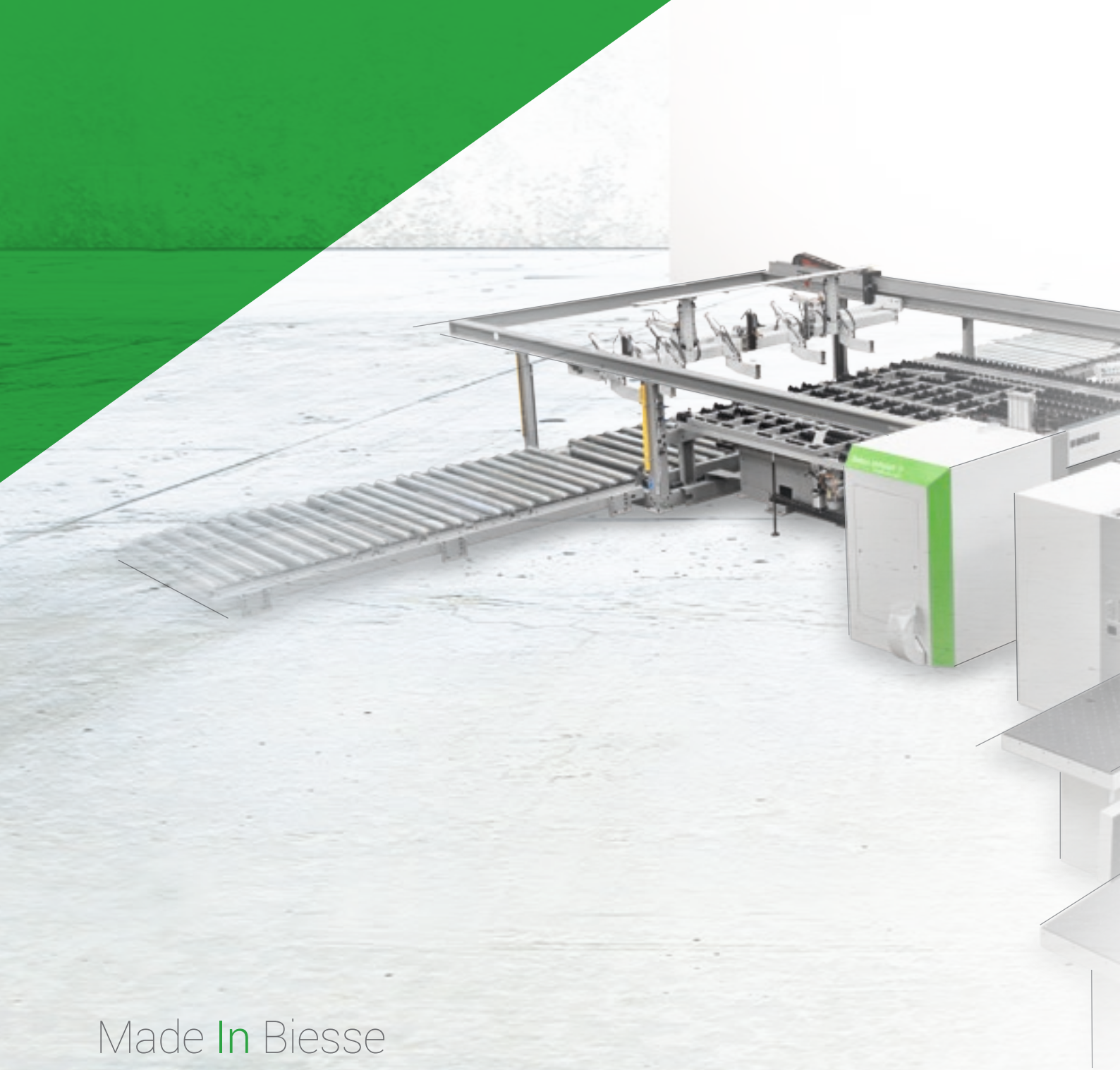


BIESSE SELCO WNA 7

Угловые раскройные центры



Когда конкурентность
означает максимальную
производственную
эффективность



Made **In** Biesse

Рынок запрашивает

изменений в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно большее количество производственных заданий. Всё это - при поддержании высоких стандартов качества и персонализации продукции с точным соблюдением быстрых сроков поставки и удовлетворением требований наиболее автоматизированного производства.

Biesse отвечает

технологичными решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов.

SELCO WNA 7 - это гамма раскройных центров с двумя полностью независимыми линиями реза, с автоматической загрузкой, приспособленных для нужд крупной мебельной промышленности.

SELCO WNA 7 - это инновационное решение, единственное в своём сегменте по своей производительности и гибкости.

- ✓ **Отличное качество раскроя**
- ✓ **Точность обработки панелей больших размеров**
- ✓ **Максимальная производительность при любой схеме раскроя**
- ✓ **Большой выбор конфигураций**
- ✓ **Прекрасная интегрируемость в автоматизированные линии.**

Из больших форматов
получаются большие
результаты

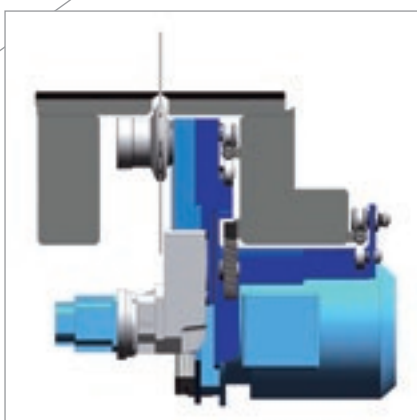


SELCO WNA 7
Угловые раскройные центры

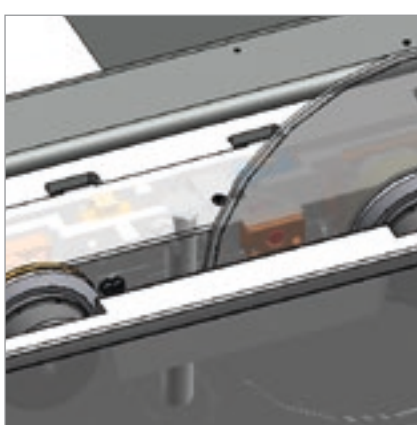


Отличное качество раскроя

Массивная структура станины для достижения высокой стабильности, отличное качество и неизменная надёжность обработки.



Оптимальная балансировка и распределение веса по двум направляющим гарантирует отсутствие вибраций и высокоточную линейность реза.



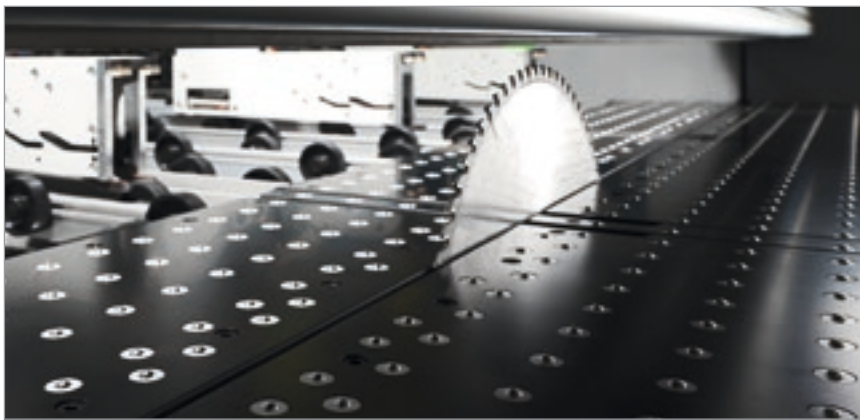
Устройство предотвращения изгиба контролирует положение и скорость вращения пилы, воздействуя на скорость подачи. Максимальное качество реза, увеличенный срок службы пилы и снижение затрат на обслуживание.

Подъём пилы с электроприводом гарантирует быструю и точную регулировку вылета пилы.

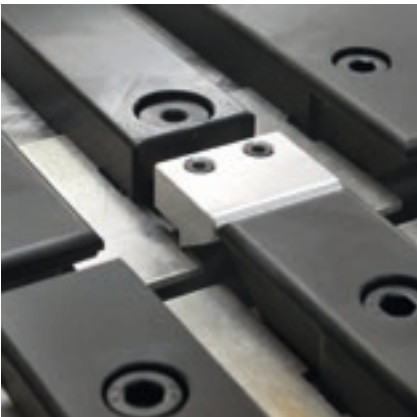
Максимальное качество готовой продукции



Прижим имеет сдвоенную независимую структуру, позволяющую производить равномерное и управляемое прижатие пачки раскраиваемых панелей благодаря отсутствию вырезов для ввода зажимов и созданию самой настоящей герметичной камеры при отделении обрезка, что даёт возможность получать эффективную работу вытяжки опилок.



Рабочий стол с воздушной подушкой над станиной для перемещения деликатных материалов. Это свойство позволяет, кроме того, поддерживать в постоянной чистоте плоскость рабочего стола в непосредственной близости от траектории пилы.

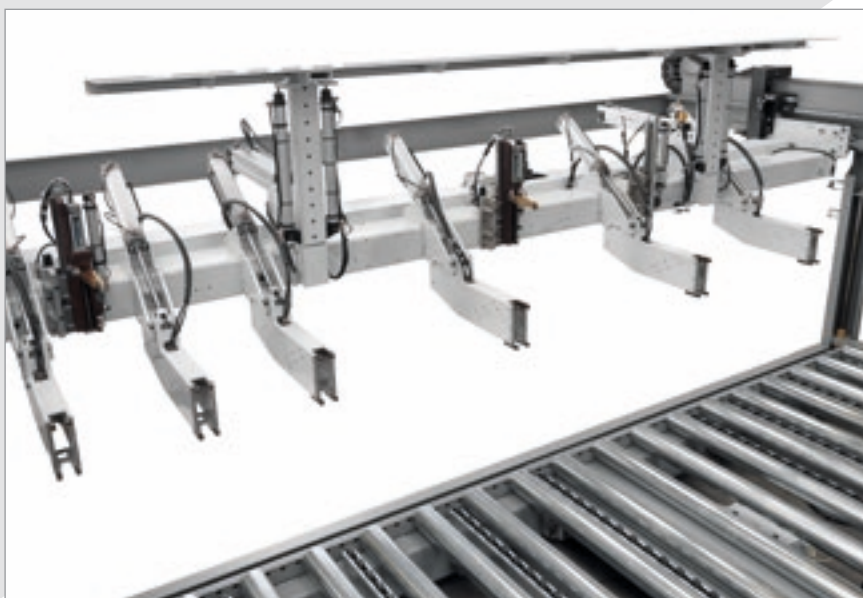


Система закрытия линии реза во избежание падения продольного обрезка.



Продольные обрезки эвакуируются при помощи соответствующего люка с бесприводными роликами, работающего полностью автоматически.

Точность обработки



Массивная каретка толкателя аккуратно и быстро позиционирует панели благодаря бесколлекторному двигателю. Плоскость скольжения под толкателем оснащена бесприводными независимыми роликами во избежание царапания панелей с деликатными поверхностями.



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



Упор бокового выравнивателя, установленный на поперечной каретке пил. Его характеристики позволяют выравнивать даже самые тонкие и / или гибкие панели, сокращая до минимума время цикла.

Ответ на любой запрос



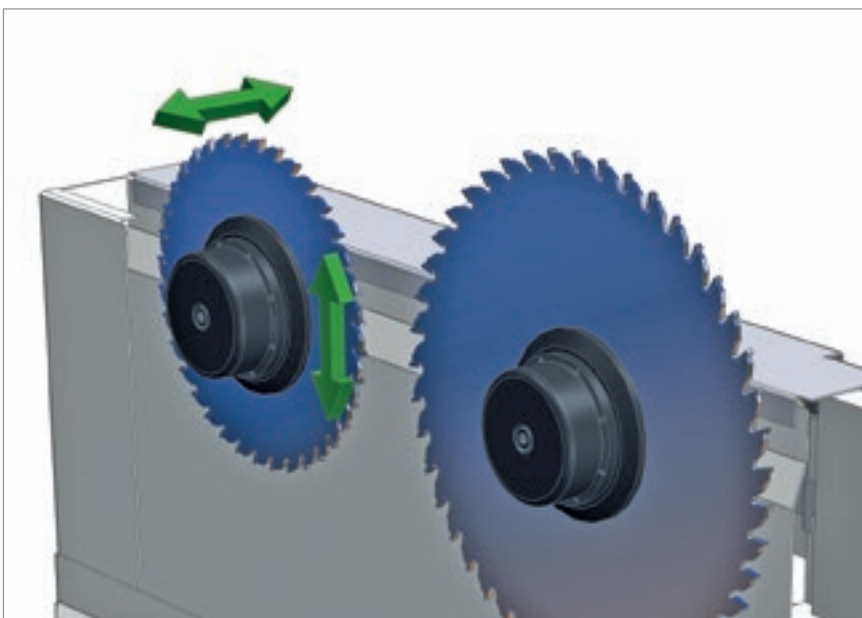
Тонкие панели могут быть загружены с подъёмного стола при применении специальных качающихся упоров с электронным управлением. Специфическая логика отбора, синхронизированная с группами торможения (запатентовано), предотвращает случайное протягивание под действием силы трения тонких панелей, не являющихся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

Сокращённое время оснащения

Патентованные системы для простых и быстрых регулировок



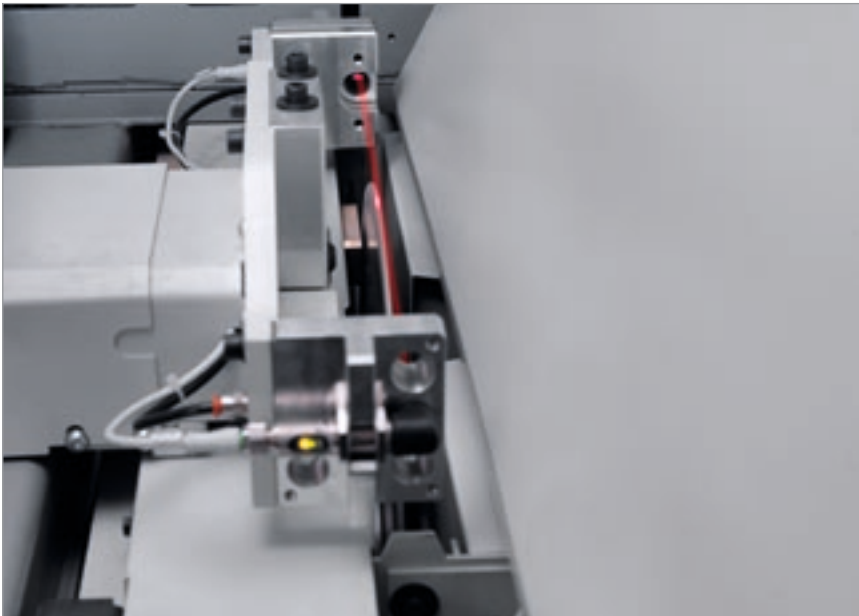
Система “Quick change” - это наиболее быстрое, эргономичное безопасное устройство для замены пил без использования инструментов.




Быстрая и точная настройка инструментов благодаря электронной регулировке подрезной пилы при помощи устройства Digiset.



Благодаря роботизированной системе замены основной пилы и соответствующему программному обеспечению пила может быть заменена полностью автоматически за несколько секунд, при этом обеспечивается точная регулировка и в то же время сокращение времени циклов.



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

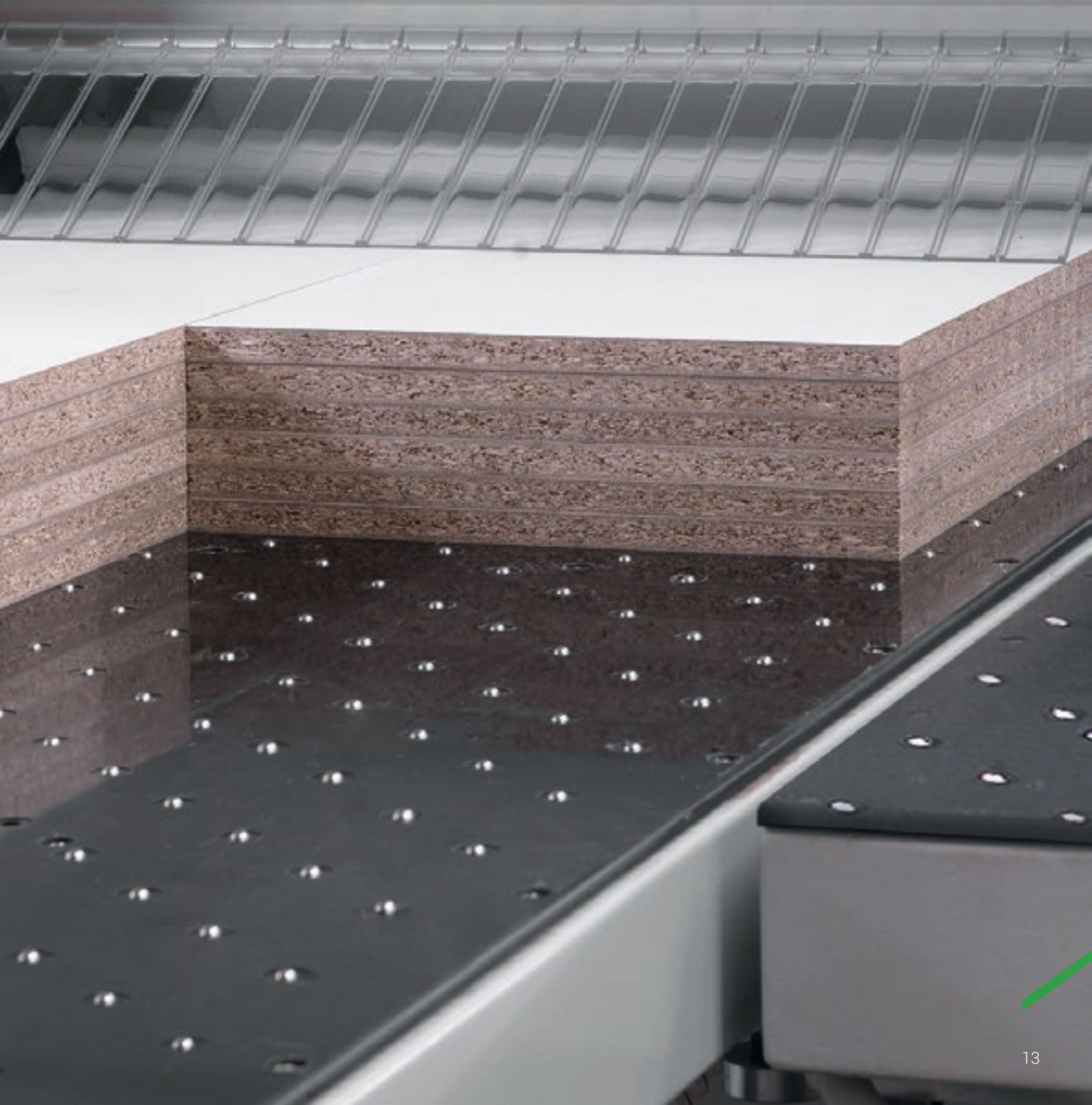


Одновременное исполнение разных обработок

Система для одновременного исполнения различных поперечных резов, состоящая из двух толкателей, полностью механически независимых друг от друга, с двумя полностью независимыми бесприводными зажимами. Такое решение позволяет варьировать ширину двух толкателей и, следовательно, их рабочую зону. Позволяет обрабатывать панели размерами до 5700x 2700 мм.

MULTI PUSHER

Значительное снижение времени обработки благодаря возможности сочетать зажимы с любой схемой раскроя за один цикл. Великолепное сочетание оптимизации работы Biesse и итальянской технической мысли.



Максимальная производительность при любой схеме раскроя

**Широкие возможности использования
различных конфигураций и схем раскроя**



В зависимости от схемы раскроя два бесприводных зажима могут зацепляться, по одиночке или сразу оба, к двум толкателям.





Дифференцированный поперечный рез даже при наличии узких полос.



Две станции раскроя полностью независимы при исполнении схем раскроя благодаря промежуточной зоне, способной принимать целый лист. Обе зоны полностью покрыты роликами для предохранения поверхности панелей.



Сокращение времени загрузки и выгрузки

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



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.



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

Загрузка и выгрузка, оптимизированная для больших объёмов



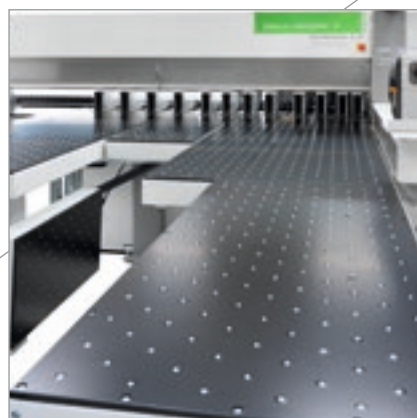
Поворотная станция (запатентована) позволяет поворачивать стопу панелей с сохранением выравнивания по точке базирования как до поворота, так и после него. Устройства фиксации панелей, предотвращающее сдвиг панелей в стопе при её повороте.



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



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



Широкие возможности конфигурирования для облегчения выгрузки панелей.

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.

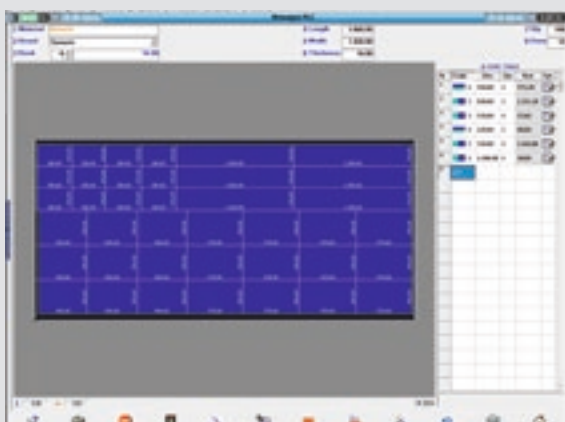


PRODUCTION LINES

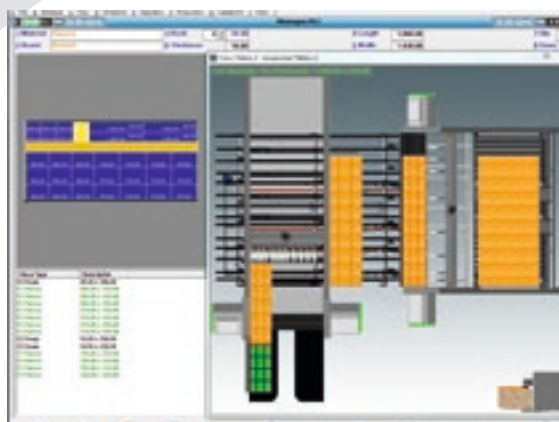
Создание “по мерке” фабрик под ключ, интеграция технических решений Biesse Group с программным обеспечением и вспомогательными станками, более 300 линий, установленных во всём мире. Великолепное сочетание опыта работы Biesse Group и итальянской технической мысли.

Простота и функциональность

ЧПУ 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.



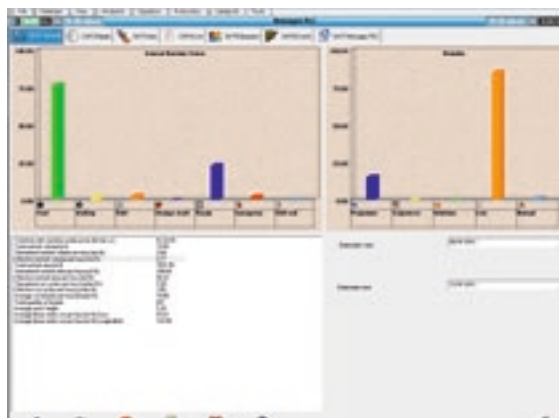
Простое программирование схем раскроя.



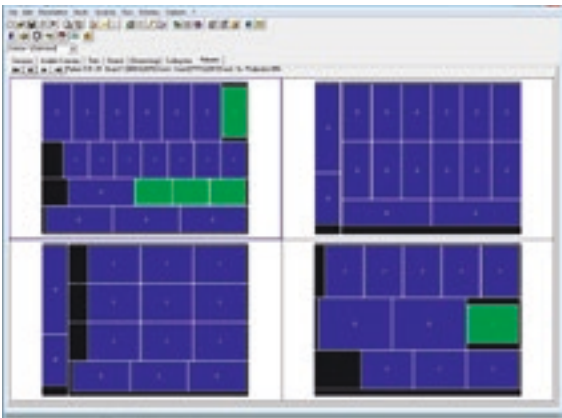
Графическая симуляция в реальном времени с информационными сообщениями для оператора.



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

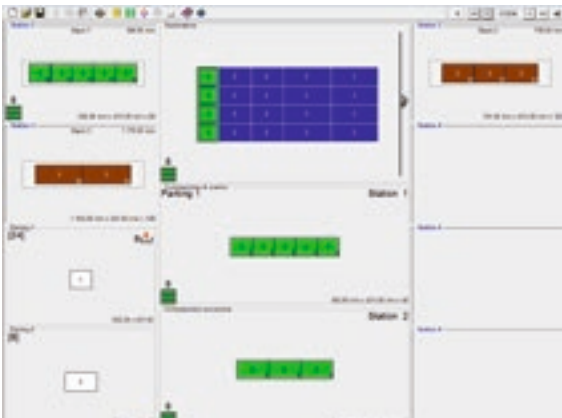


Продвинутое управление статистикой позволяет производить обработку данных, относящихся к производительности и функционированию станка.



OptiPlanning.

Программное обеспечение для оптимизации схем раскроя, преобразуемых для минимизации общей стоимости обработки, как в зависимости от стоимости материала, так и времени раскроя.



ПО "Smart Stacking".

Программное обеспечение, позволяющее управлять стопами на выгрузке, помогая оператору, в том числе при помощи графики, сортировать стопы панелей на выходе из поперечной станции раскроя.



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

Прекрасная интегрируемость в автоматизированные линии

Biesse способна поставить многочисленные интегрированные решения согласно специфическим требованиям производительности, степени автоматизации и располагаемого пространства.



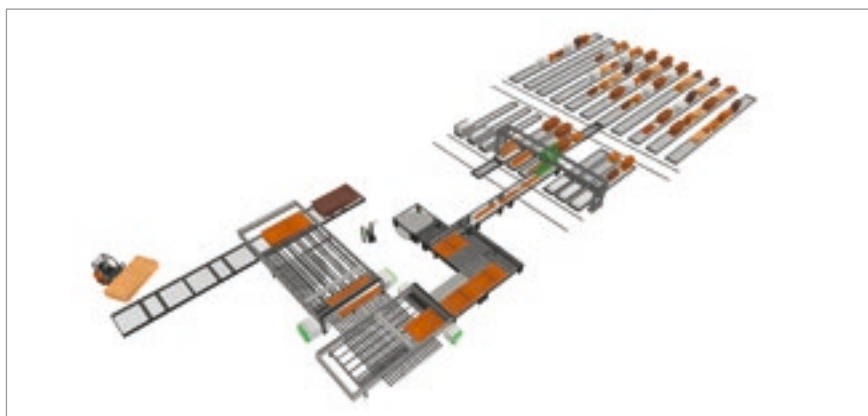
Winstore

Автоматизированные решения для загрузки ячеек раскроя.



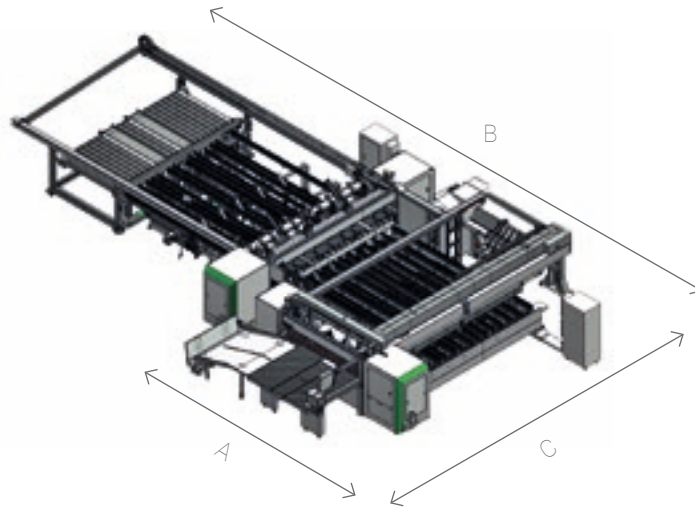
Lifter

Мостовая установка выгрузки для ячеек раскроя..



Раскройный центр с автоматической выгрузкой для больших партий.

Технические данные



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
Максимальный вылет в базовой конфигурации	mm	127	152
Двигатель основной пилы	kW/Hz	18,5 - 21,3 / 50 - 60	22 - 26 / 50 - 60
Двигатель подрезной пилы	kW/Hz	2,2 - 2,6 / 50 - 60	
Перемещение каретки пил при помощи		бесколлекторного двигателя	
Скорость каретки пил	m/min	1-185	
Перемещение толкателя при помощи		бесколлекторного двигателя	
Скорость продольного толкателя	m/min	90	
Скорость поперечного толкателя	m/min	90	
Высота рабочего стола	mm	1040	
Загружаемая стопа	mm	630	

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 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 исследования и разработки и 200 зарегистрированных патентов.

Where

33 филиалов и 300 агентов и дистрибьюторов.

With

клиенты в 120 странах, среди которых дизайнеры, производители мебели, рамных изделий, компонентов для строительства, кораблестроения и авиации.

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

