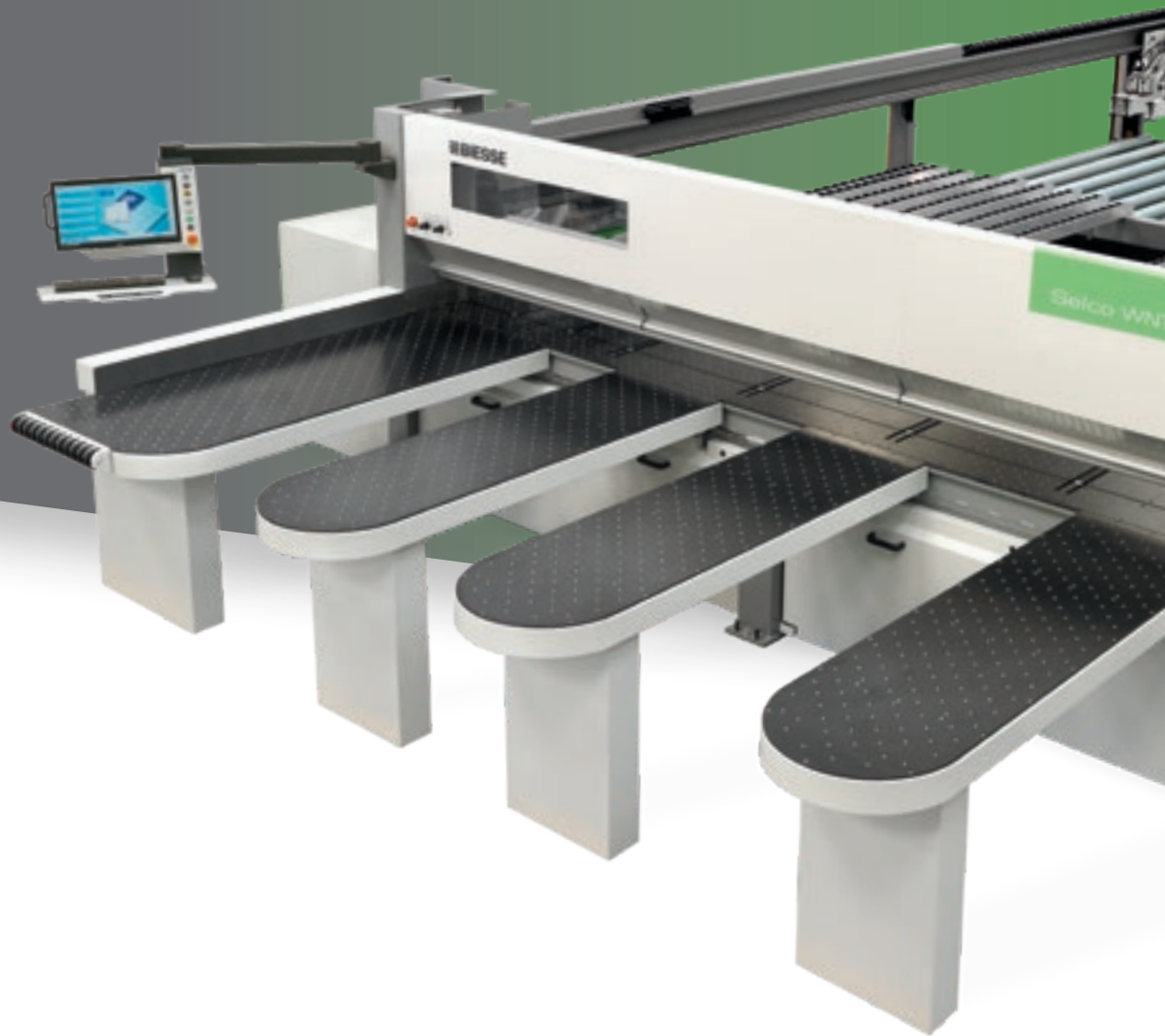


SEL CO WN 6

数控板材开料中心

 **BIESSE**

为顶级性能而打造的 科研成果



市场要求

制造工艺的革新使得企业可以在更短的周期接受更多的订单。在及时快速交付产品的同时，也能保证高标准产品质量并满足创意性设计

比雅斯的响应

通过注重并支持以流程及材料技术作为专业知识的解决方案。**Selco WN6** 是采用最新技术开发项目的结晶，通过革命性技术方案提高产能同时也提高整体加工质量。**Selco WN6** 是一款带有单一锯切线的专业设备，适合于加工中等批次的产品



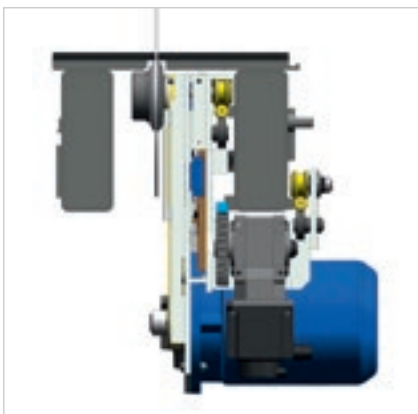
SELCO WN 6

- ▣ 高品质, 高精度
- ▣ 缩短更换锯片时间
- ▣ 产量提高到40%
- ▣ 柔性生产的解决方案

锯切品质



采用由稳固支架支撑的钢结构床身，具有完美的稳定性。
锯车滑轨位于同一侧梁上，确保直线度及完美平行度。



得益于基座的架构及导轨与滑轮的位置，让锯座具备了优异的平衡，确保锯片无振动和锯车运行的直线性。



选配气浮工作台面确保顶级产品质量，可保护材料表面同时也能确保锯片表面始终清洁。



主锯片的引伸高度和压梁的开口均可根据要切割的板垛厚度通过数字控制器进行调节，从而在所有工作条件下获得最佳锯切质量。





主锯片的垂直运动可通过快速锯片高度调整进行管理和优化。



防滑装置用以控制锯片的位置和转数，调整前进速度。该设备可取得最好的切割质量，可延长锯片的使用寿命，并降低设备的维护成本。



得益于压梁单体的整体结构，保障施加于板深的压力恒定受控。



切割线闭合系统可防止纵切飞边碎屑落入设备，堵塞锯片路径。

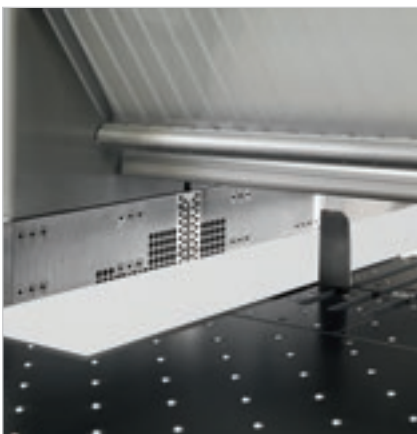
锯切精度



借助于无刷伺服电机能动的强健推板器，可快速精准的定位板件，从而优化锯切精度。推板器下方都配备有独立滑动轮，避免敏感材料留下印记。



独立的夹具可将板件组牢牢固定。该系统设计可完全弹出锯切的板件，使得操作人员可轻松处理板材和废料。

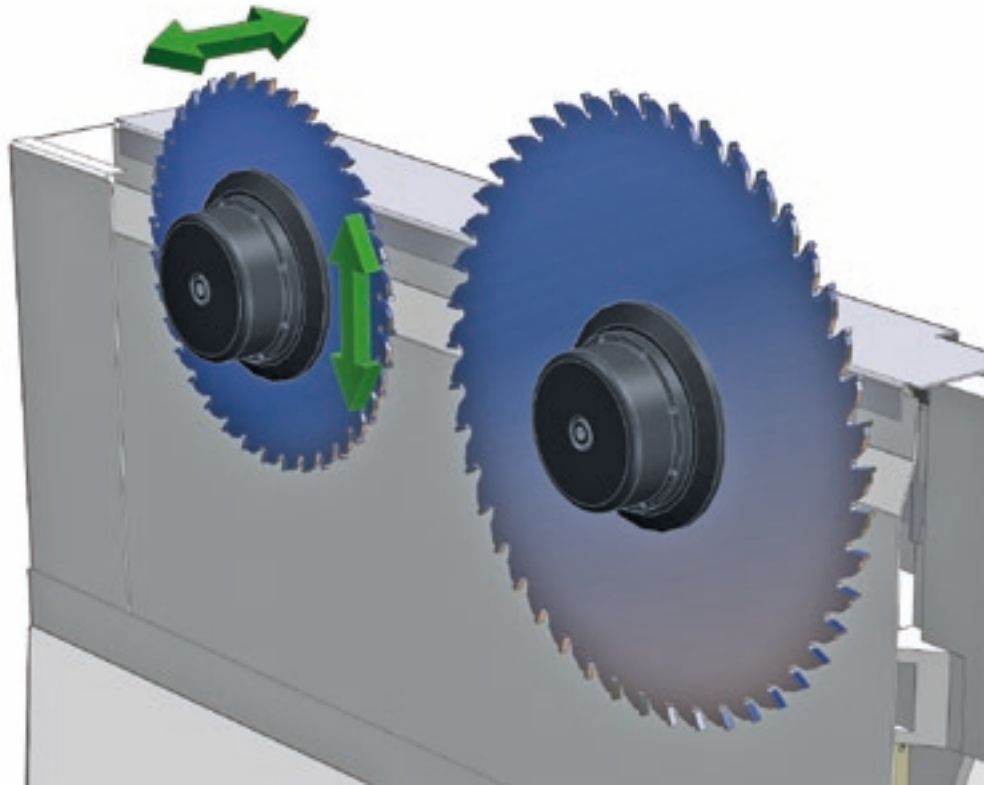


由于侧边规方靠挡与锯座融为一体，该设备可精确对齐超薄板材和/或柔性板材，最大限度地缩短循环时间。



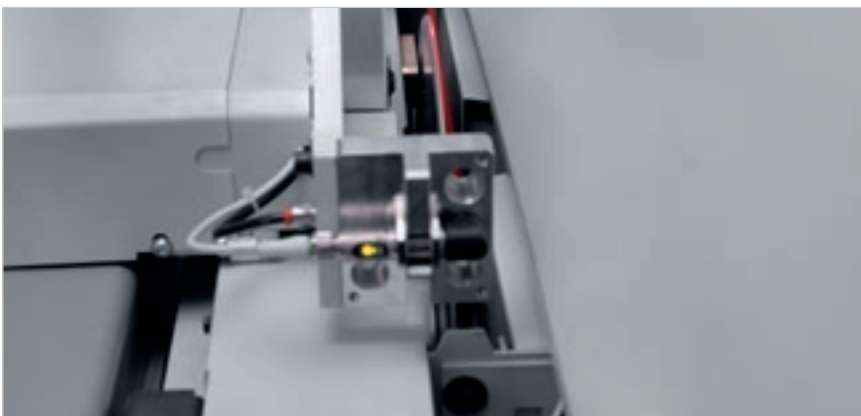
强大的前端对齐器可将板垛与推料装置对齐。

缩短换刀时间



Quick Change System 锯片快换系统 (专利)可快速释放锯片, 无需使用工具。

通过使用 Digiset 系统, 该设备可快速、准确设置槽锯和主锯片。该系统还可存储每组锯片的信息, 确保每次都能实现精确对齐。



自动对齐。该专利系统可在数秒内自动对齐槽锯片, 从而彻底避免试切、缩短设置时间, 进而提高效率、降低生产成本。

缩短上料时间

可按要求提供特殊的板垛移动解决方案，并进行板材的上下料。



升降台由一个坚固的机架构成，该机架配有特殊结构，可直接用叉车装载板材。



配有动力或非动力辊的进料输送机可装载板材并从侧面或后面卸载板材。



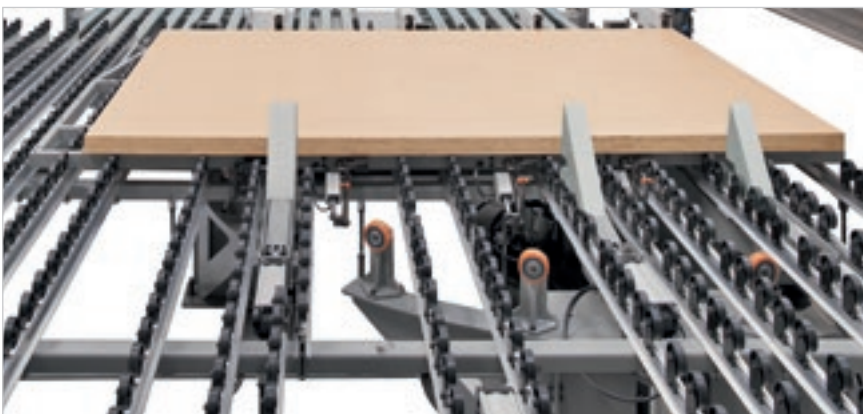
双层上料滚轮台得益于减小占地空间，利用高度优化空间使用率，非常适合现场不能平铺两个滚轮台的情况。



板材夹持装置可避免板垛在旋转过程中错位。



板材夹持装置可避免板垛在旋转过程中错位。



正面对齐器可在旋转台上沿宽度方向直接对齐板材。

紧凑集成的进料解决方案

最大化保护板材表面, 防止损毁。

X Feeder 自动化进料系统以全自动方式进料, 这都得益于设备配置的一款紧凑、符合人体工程学的吸力臂系统, 该系统可便捷应用于任何加工材料, 减少设备占地面积并优化生产流程。

操作人员拥有多个材料堆叠可供选择, 并可更具材料特性配置2至3个装卸臂。

系统可根据板材尺寸, 使用自动定位吸盘抓取不同规格的材料。



提升生产能力

提升效率与生产能力

无缝集成双推手系统允许设备在运行同时进行上料作业：在双推手加工最后一个板集时，主推板器可以准备好下一个堆垛。

得益于无人监管设备控制的独立控制点管理系统，该设备具有良好的用户友好特性及直观的操作方式

02

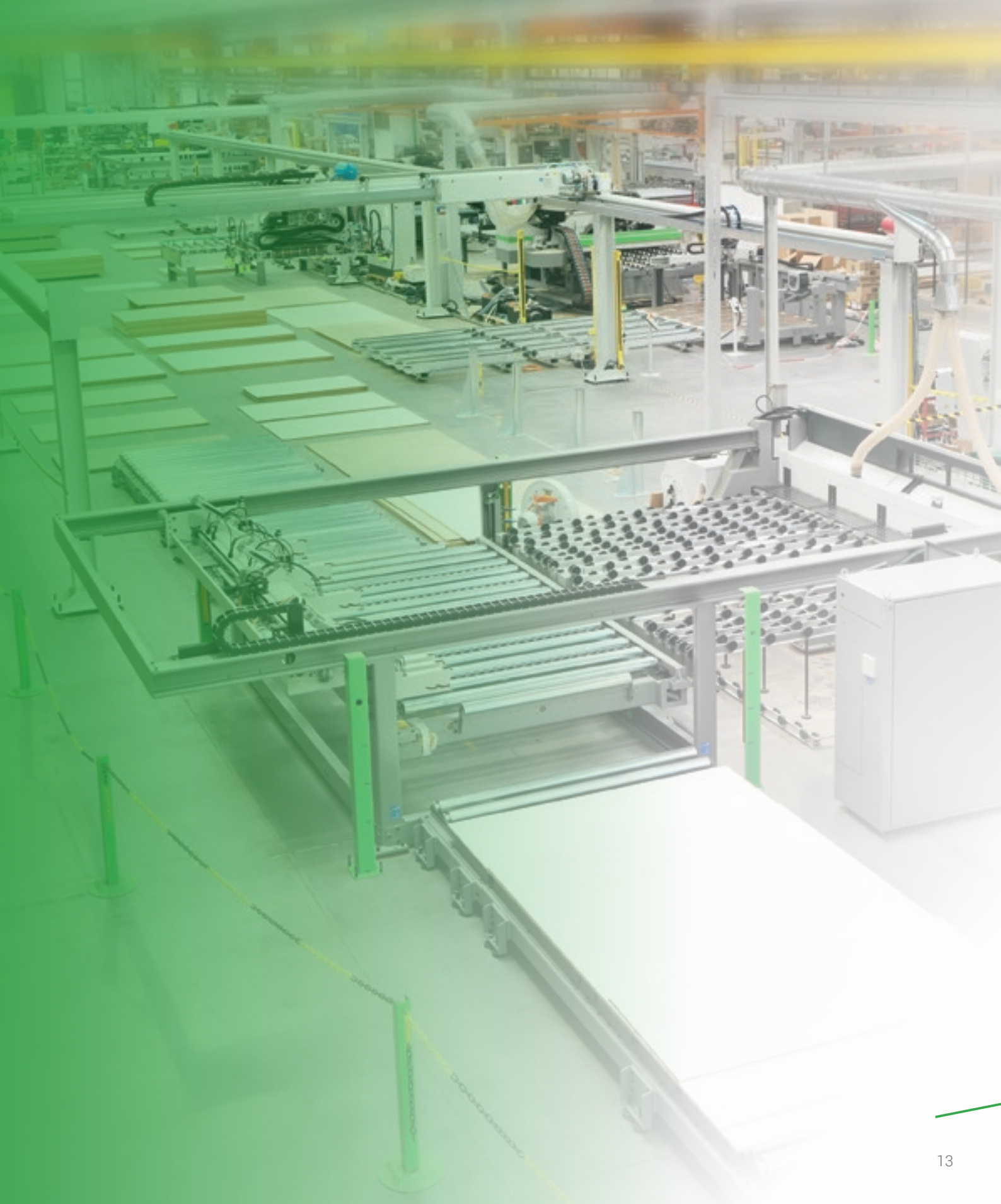


生产

定制提升竞争力

个性化定制的交钥匙工厂方案,加上比雅斯集团设备和软件互补的一体化解决方案,集团全球超过1000个成功案例。

比雅斯系统如一支训练有素的工程师组成的团队,精于大规模生产。比雅斯提供的集成单机和系统技术,可应用于大规模生产和高级定制,最大限度地提高客户竞争力,满足客户的具体需求。

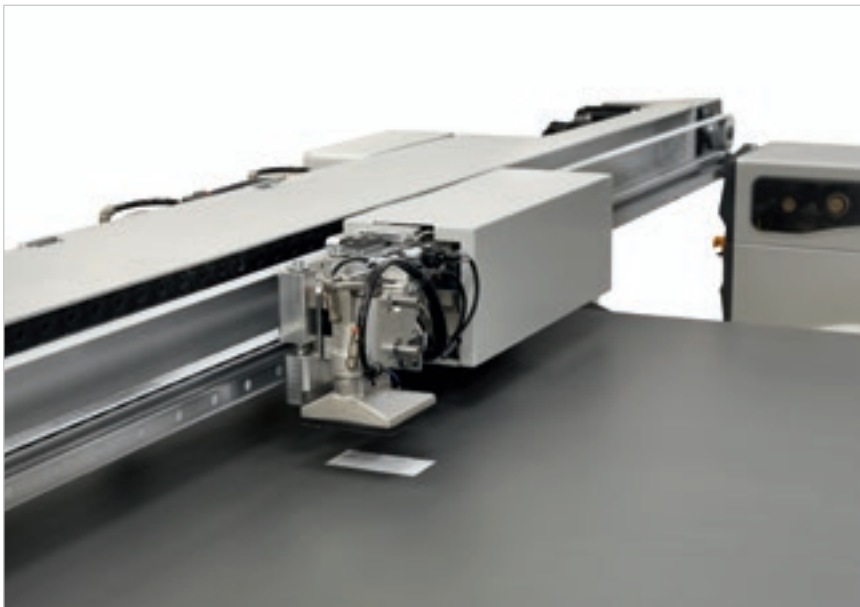


工件标签化促进效率提升最大化

X Feeder L 装载系统支持在装载加工前对单独或堆叠板材添加标签



装载位置配有自动侦测系统, 以便修正、精确并添加标签。



旋转应用头 (0-90°) 可根据组件调整方向。

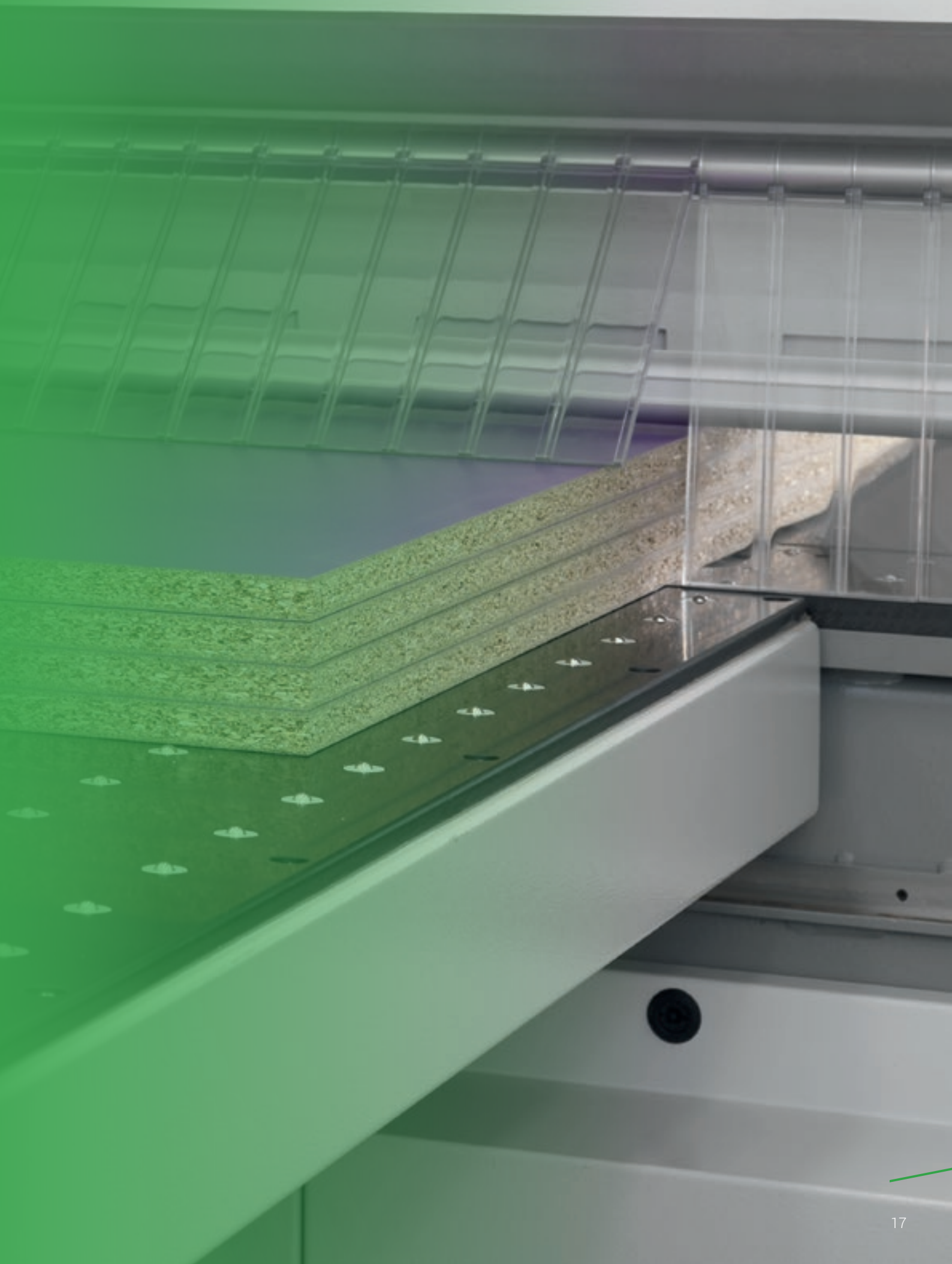


双推手 系统

二合一电子锯

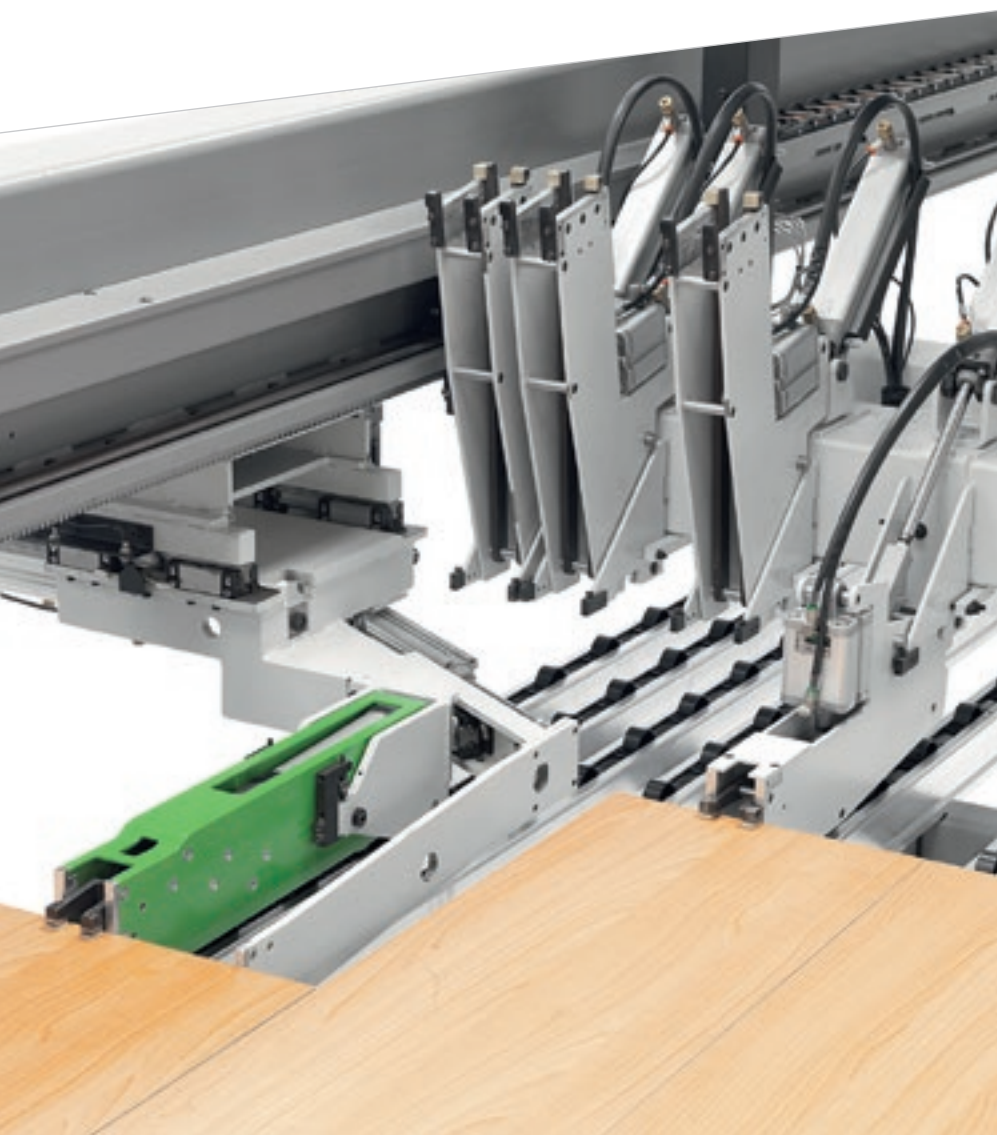
双推手系统是比雅斯开料锯的独家专利,包含两个互为补充的推板装置。额外的推板器保证设备单独锯切板条的宽度达到650毫米。

帮助企业优化管理,提高生产效率高达40%,并在第一年获得投资回报。这是比雅斯持续优化技术能力与意大利天赋的完美融合。



产量提高达40%

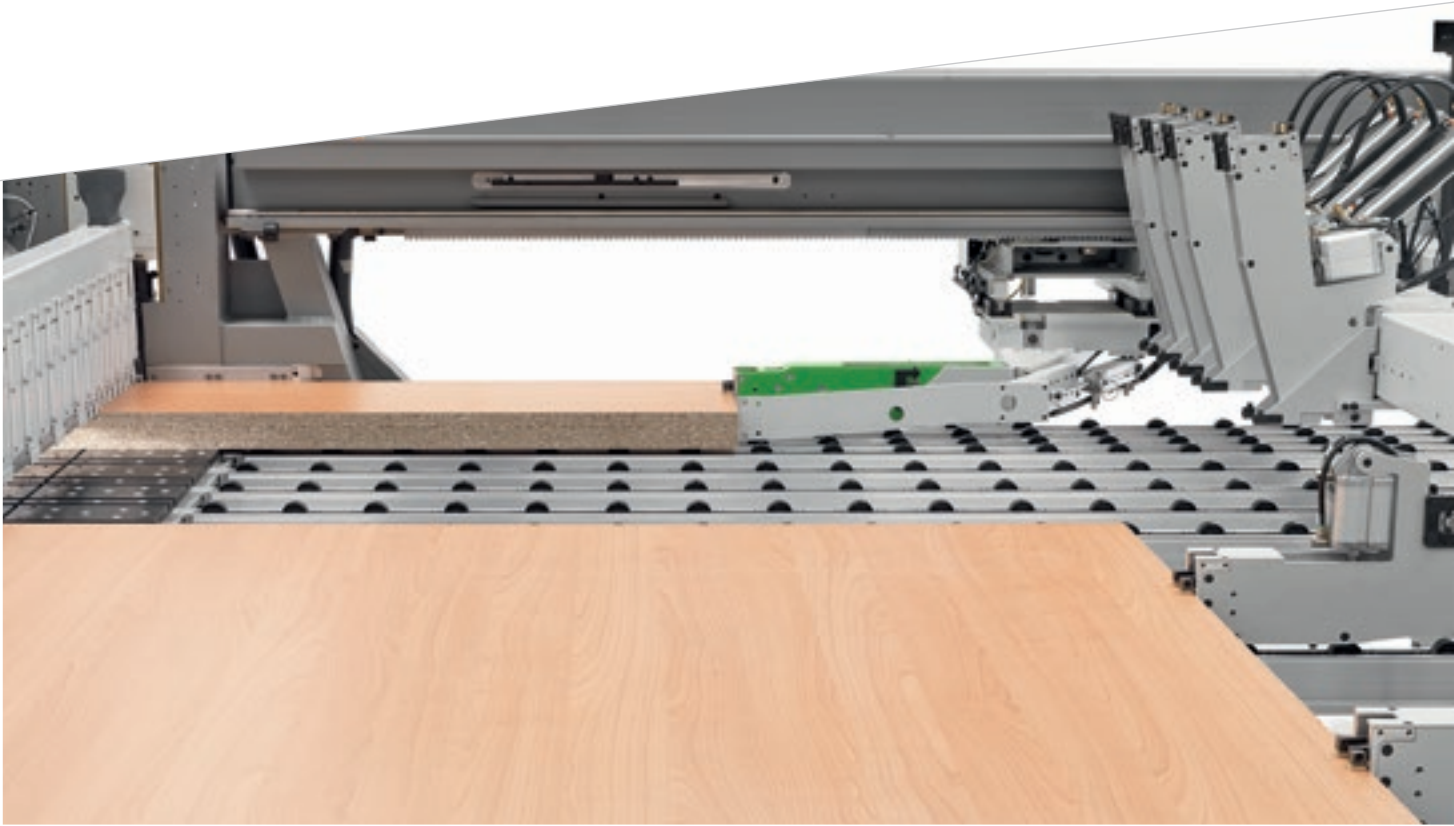
两个独立的锯切工作区位于一台单一电子锯



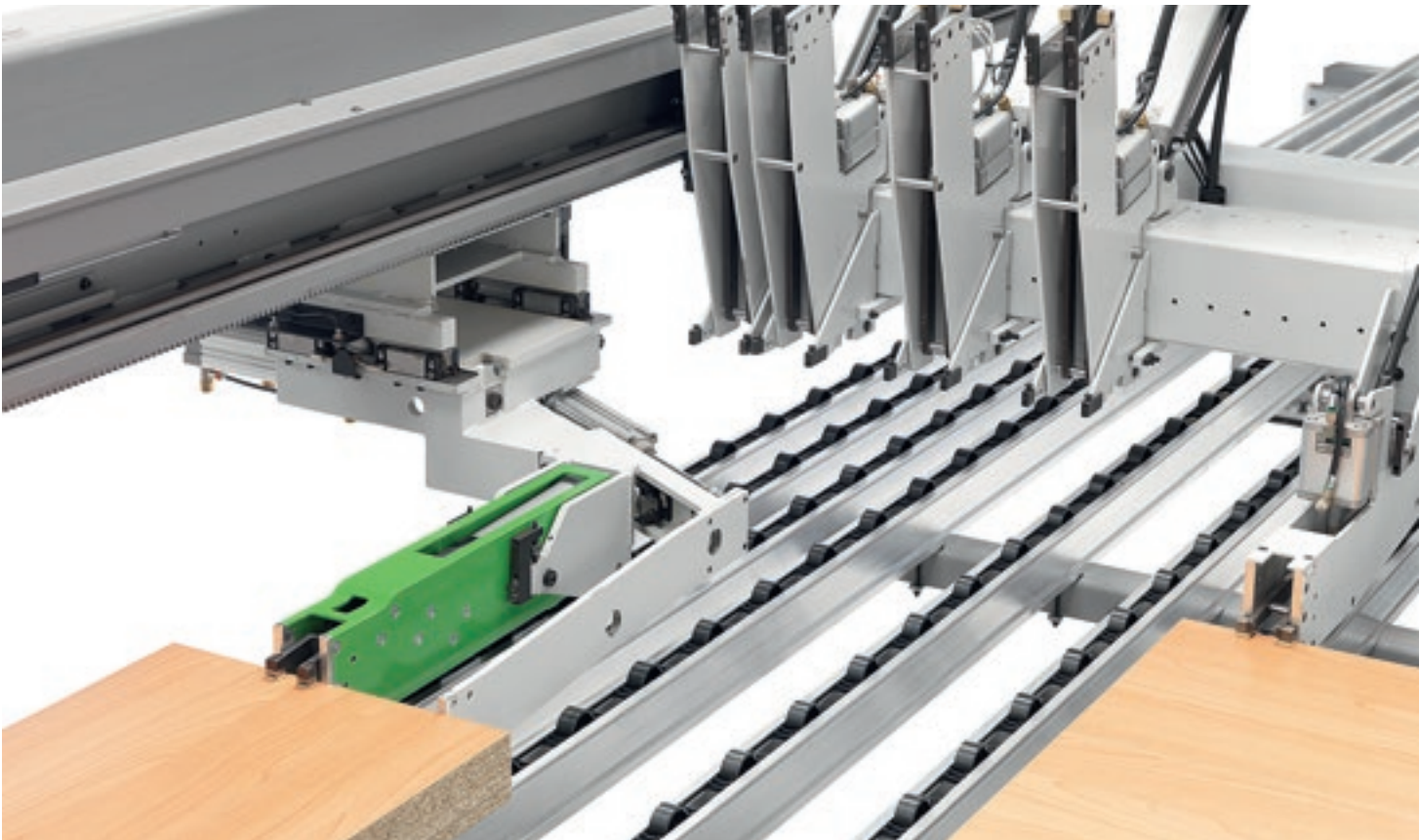
辅助推料装置包括一个夹手,可通过数控装置进行侧面定位。配备一个附加的推挡,可独立加工650毫米宽的条形板件。



即便是窄板条,也可进行同步横切。

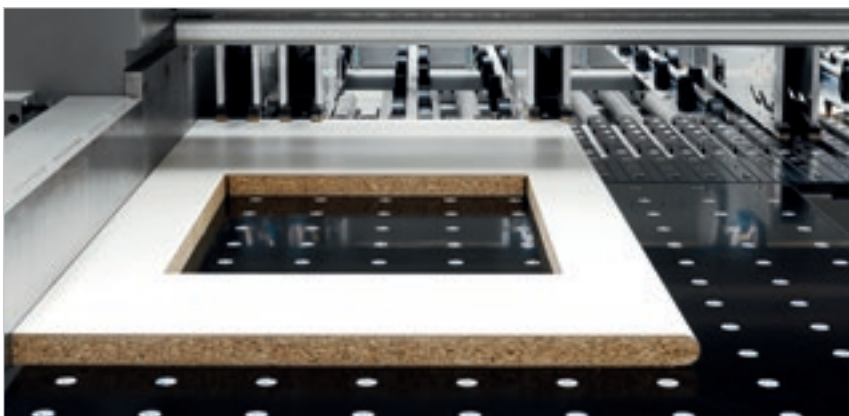


纵切和横切可同时进行。

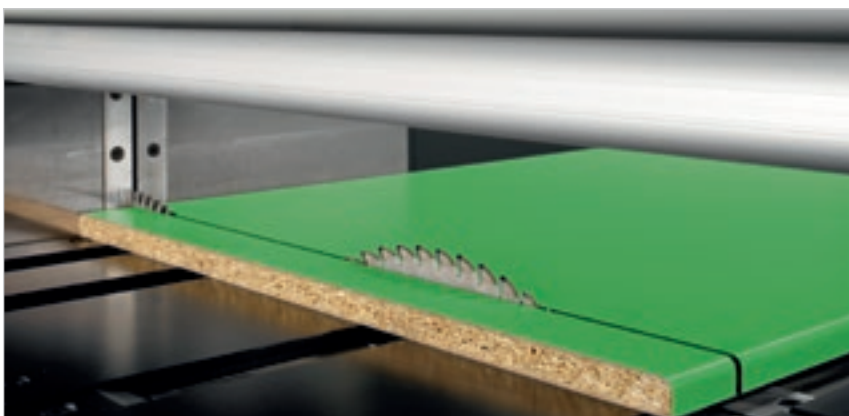


横切最后一组条形板件时,可装载并旋转下一组板材。

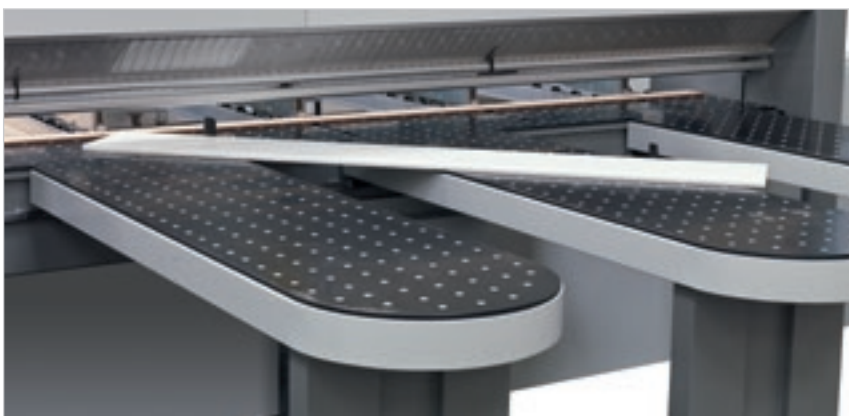
满足每一种加工需求的技术解决方案



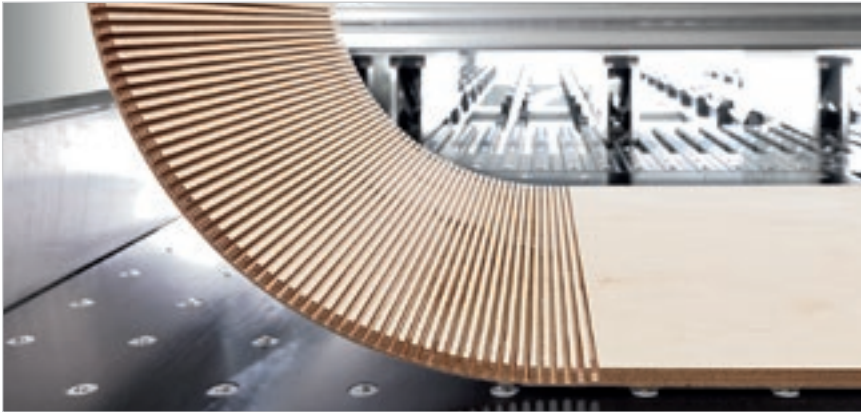
用于在板材上进行窗型切割的软件。
数控系统可存储图形信息。



对软成形和后成形板材进行切割的PFS功能。这是一种特殊的数控程序,可确保入口点和出口轮廓的完美光洁度,并防止脆弱、细腻的材料撕裂(专利)。



进行角度切割的自动设备。



自动开槽系统,其宽度可通过数控装置进行编程。槽深可从设备外部随着锯片的移动进行手动调整,或通过电子设备进行调整。



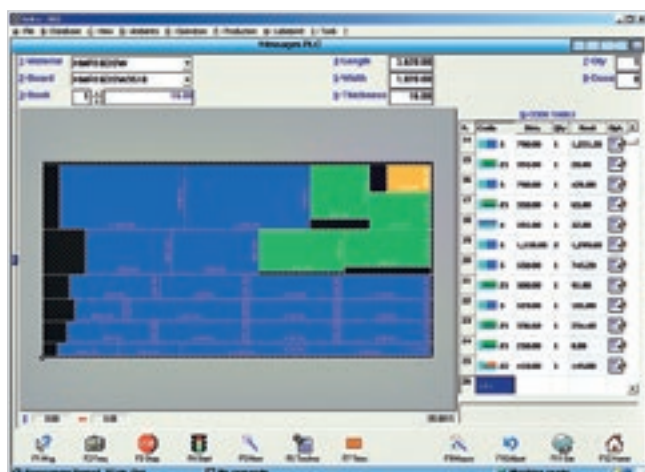
推手配有边缘凸出的特定推挡,用于加工带有贴面外悬的材料。



薄板上料装置可以通过独立的浮动推点电子控制上料装载,特定的逻辑加上前端停止靠挡防止送错物料,并防止送入不属于该垛的板材

简单易用 优化加工操作

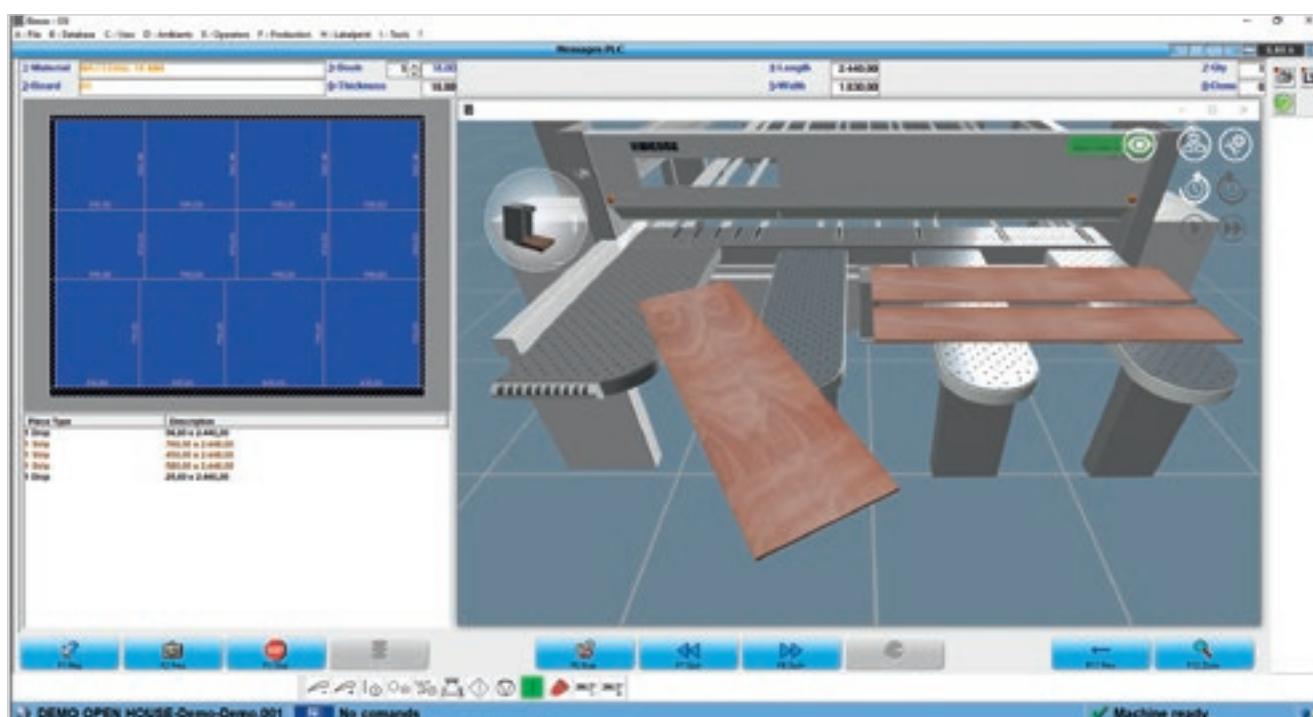
OSI数控系统保证了执行锯切开料图的管理,优化了各个运动单元(及推板器,压梁,锯片凸出量),在分切的过程中保证锯片引升到高于板垛的正确位置,并且根据堆板厚度计算最佳的锯切速度。



简易开料模式编程。



实时图形模拟,并为操作人员提供信息。

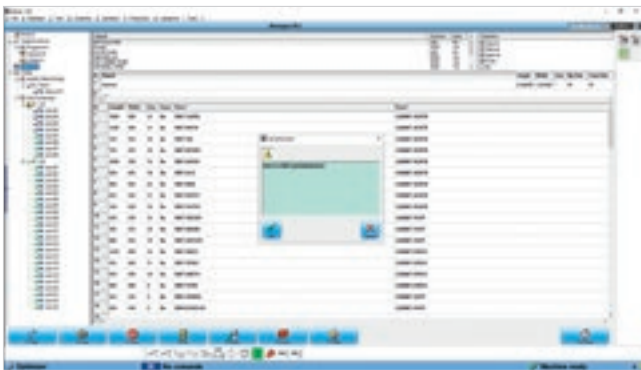




互动程序,可轻松、快捷地执行切割和开槽作业,即使在再利用板材上也可实现。



一款有效的诊断和故障排除程序,可提供完整信息(照片和文字),从而确保任何问题得以迅速解决。



Quick Opti

该软件简单、易懂,可直接在设备上优化锯切排料图。

标签

这是一款专用的软件,可产生单独的标签,或实时打印标签。提供的信息也可以条码形式打印。



智能软件， 辅助管理切割模式

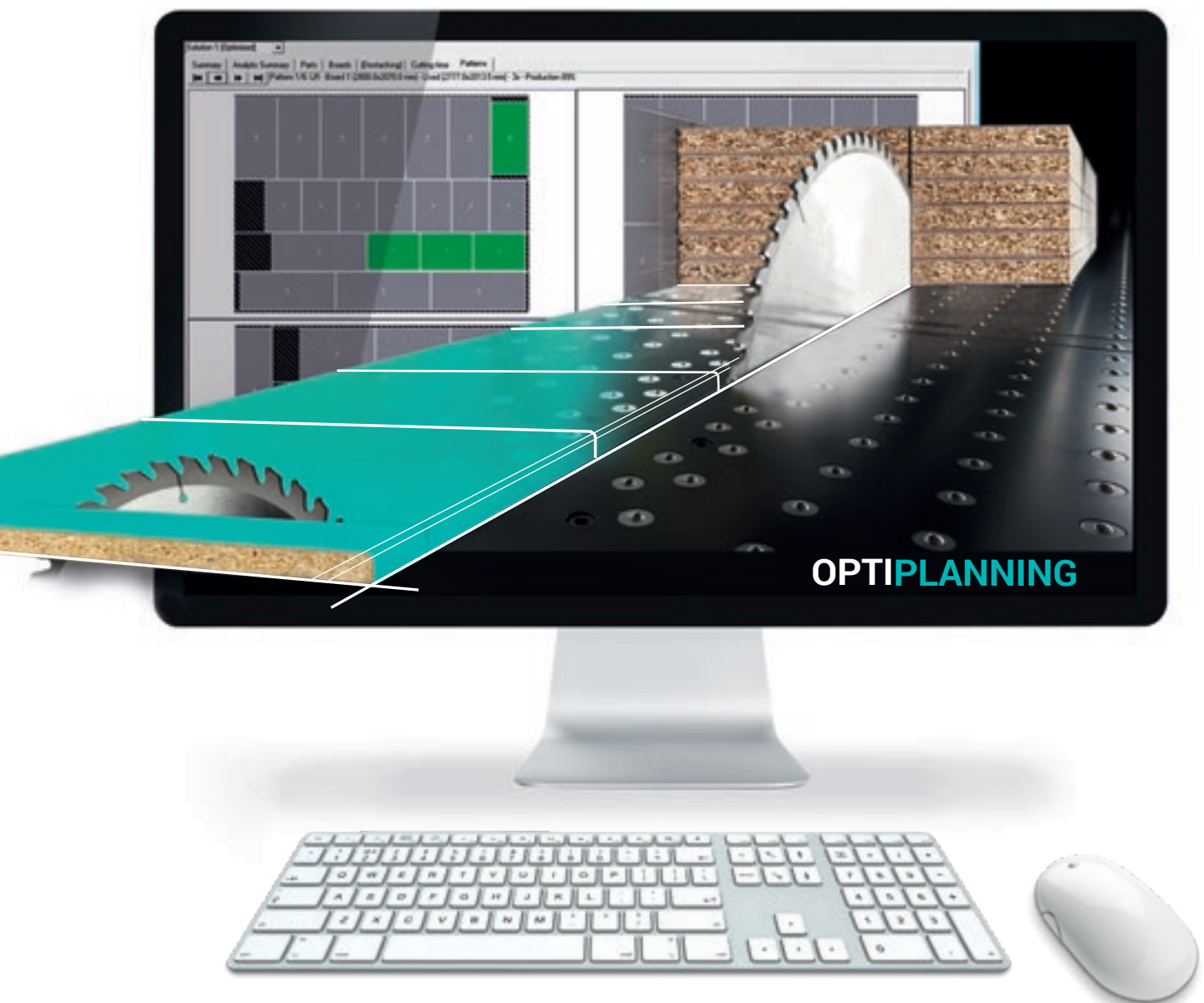


OPTIPLANNING是一款开料优化软件, 完全由**BIESSE**开发。根据要生产的零件清单和可用的面板, 它可以计算出最佳解决方案, 以最小化材料消耗、切片时间和生产成本。

- ▣ 简单友好的用户界面。
- ▣ 对于大、小公司批量生产, 计算算法具有良好的可靠性。
- ▣ 自动导入由菜单软件生成的开料清单或ERP管理系统生成的开料清单。

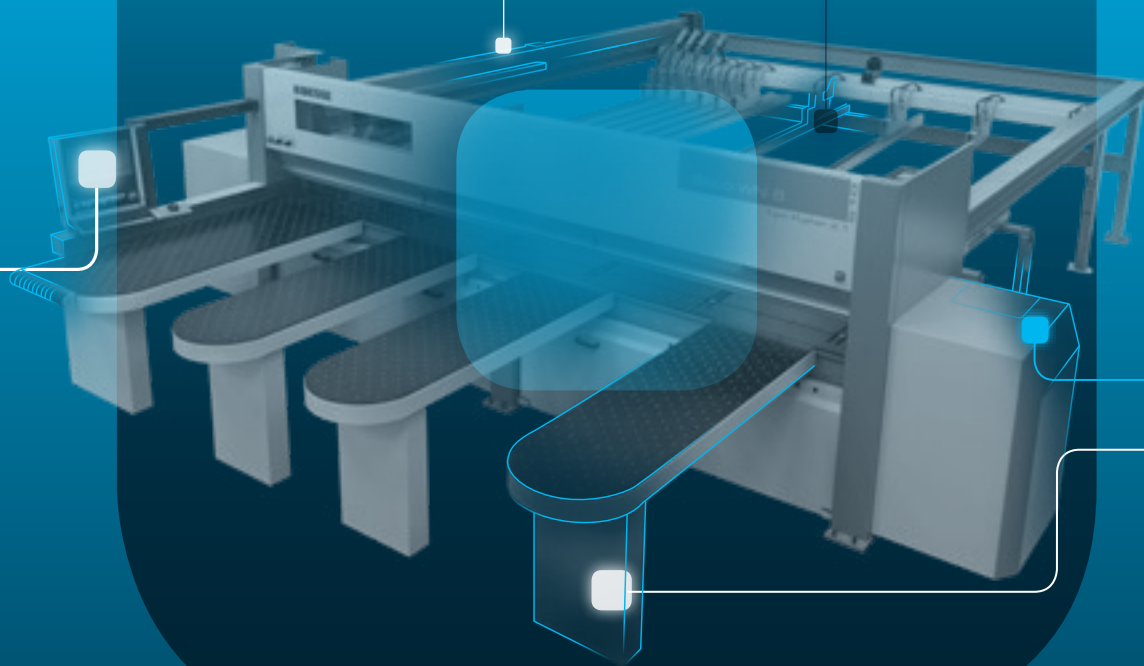


OPTIPLANNING



SOPHIA

成就机器更大的价值



SOPHIA 是比雅斯(Biesse)和埃森哲(Accenture)联合打造的一个物联网平台，其使用者可享受更完善的服务，帮助用户理顺工作流程，优化管理。

借由SOPHIA，比雅斯服务平台可实时发送关于生产、所使用的机器类型和操作类型等预警和通知信息。这些详细信息是为了更好地使用机器。

□ 降低10%的成本

□ 降低50%的停机时间

□ 提升10%的生产效率

□ 降低80%的故障诊断时间

SOPHIA更好地连接客户和更好的比雅斯服务。

iOT
SOPHIA

基于物联网网络的SOPHIA,涵盖了所使用机器的性能特点,可对机器进行远程诊断、停机分析以及故障预防。该平台可直接与远程制中心连接,客户可从应用程序内选择帮助的呼叫按钮(作为优先级处理),还可以在保修期内进行机器性能的测试和预防性诊断等。此外,SOPHIA专为客户提供优先级的技术援助。

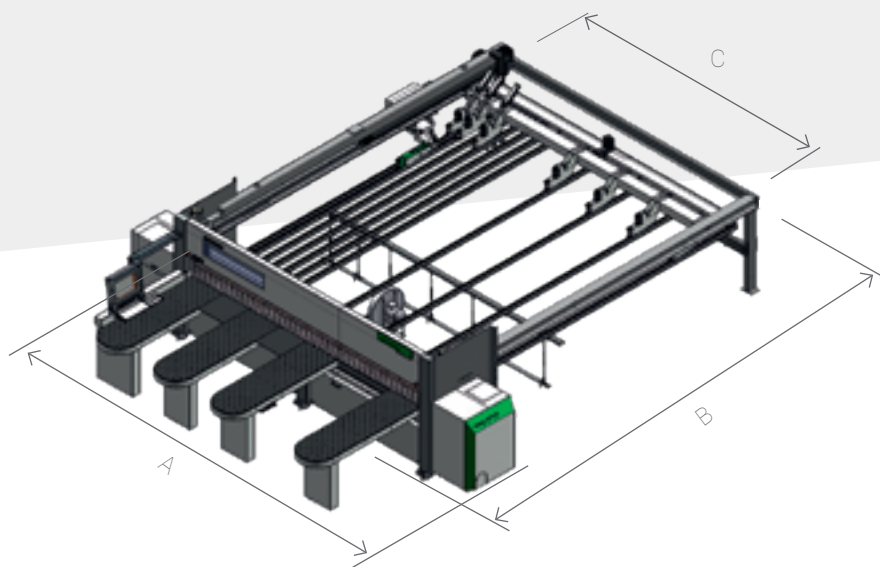
PARTS
SOPHIA

简单易用、用户友好且极具个性化的SOPHIA配件服务平台专为订购比雅斯原装配件而设,其门户网站可为客户、经销商和分公司建立一个极具个性化的账户,浏览和查阅所购买机器的不断更新的技术文件,并自动生成配件订单,实时查询配件价格和库存量等信息,还可以随时监控订单的进度。

 **BIESSE**

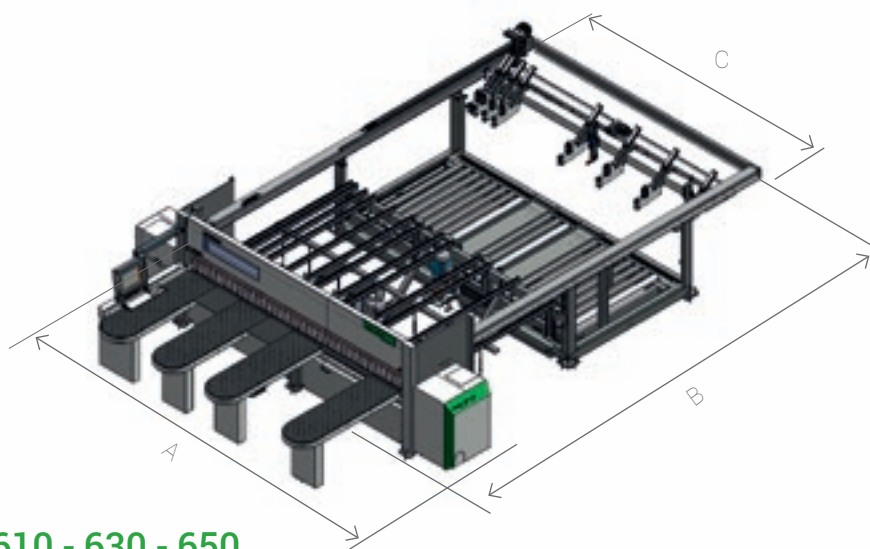
合作伙伴  **accenture**

技術數據



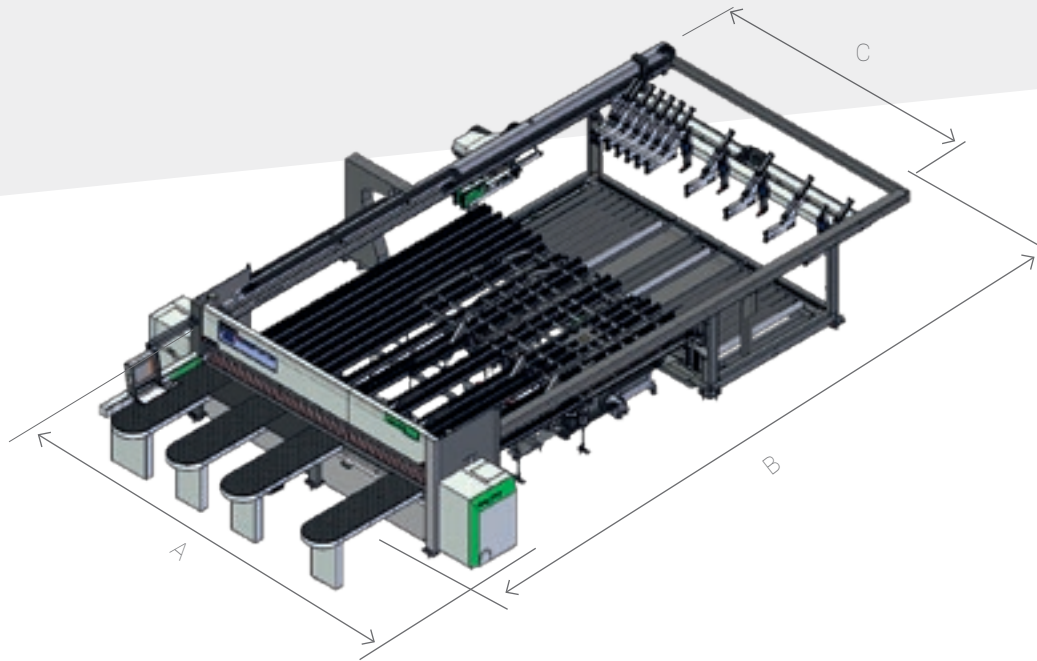
SELCO WN 610 - 630 - 650

	3200X3200	3800X3200	3800X3800	4500X4500
	毫米	毫米	毫米	毫米
A	5350	5950	5950	6650
B	6980/274.8	6980	7580	8280
C	3630	4230	4230	4930



SELCO WNT 610 - 630 - 650

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



SELCO WNTR 610 - 630 - 650

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

		610	630	650
最大锯片引伸高度	毫米	95	108	123
主锯电机	千瓦	15,0	18,5	
槽锯电机	千瓦	2,2		
锯座移动系统		无刷伺服马达		
锯座速度	米/分钟	1-160		
推手移动系统		无刷伺服马达		
推手速度	米/分钟	90		

本技术规格和图纸不具有约束力。有些照片可能仅表明配有可选功能的机器。比雅斯有权进行修改，恕不另行通知。

加工时，对于叶片泵机上的作业工作台而言，加权表面声压等级A (LpA) 为LpA=83分贝 (A)，Lwa=106分贝 (A)；在凸轮泵机上进行加工时，作业工作台的加权声压等级A (LpA) 和声功率等级 (LwA) 为Lwa=83分贝 (A)，Lwa=106分贝 (A)。K测量值不确定度为4分贝 (A)

板材加工期间，测量根据UNI EN848-3:2007、UNI EN ISO 3746:2009 (声功率) 和UNI EN ISO 112022:2009 (工作台声压等级) 标准进行。所示的噪音水平为噪音产生水平，不一定对应于安全作业水平。尽管噪音产生水平与曝光水平之间存在一定的关系，但不可能以可靠的方式确定是否需要采取进一步的措施。确定工作人员的噪音暴露水平的因素包括暴露时长、工作环境特性、其它灰尘和噪音来源等，即其它相邻机器和工艺的数量。在任何情况下，上述信息有助于操作人员更好地对危险和风险进行评估。

服务与配件

公司实现服务与配件之间的直接、无缝协调。针对重点客户,通过比雅斯指定人员在公司内部和/或在客户处为提供服务支持

比雅斯服务

- ▣ 机器和系统安装和调试
- ▣ 比雅斯设有专为比雅斯现场工程师、子公司和经销商人员提供培训的培训中心;可在客户处直接为客户提供培训
- ▣ 大修、升级、维修和保养
- ▣ 远程故障排除和诊断
- ▣ 软件升级

500

比雅斯在意大利和世界各地拥有500名现场工程师

50

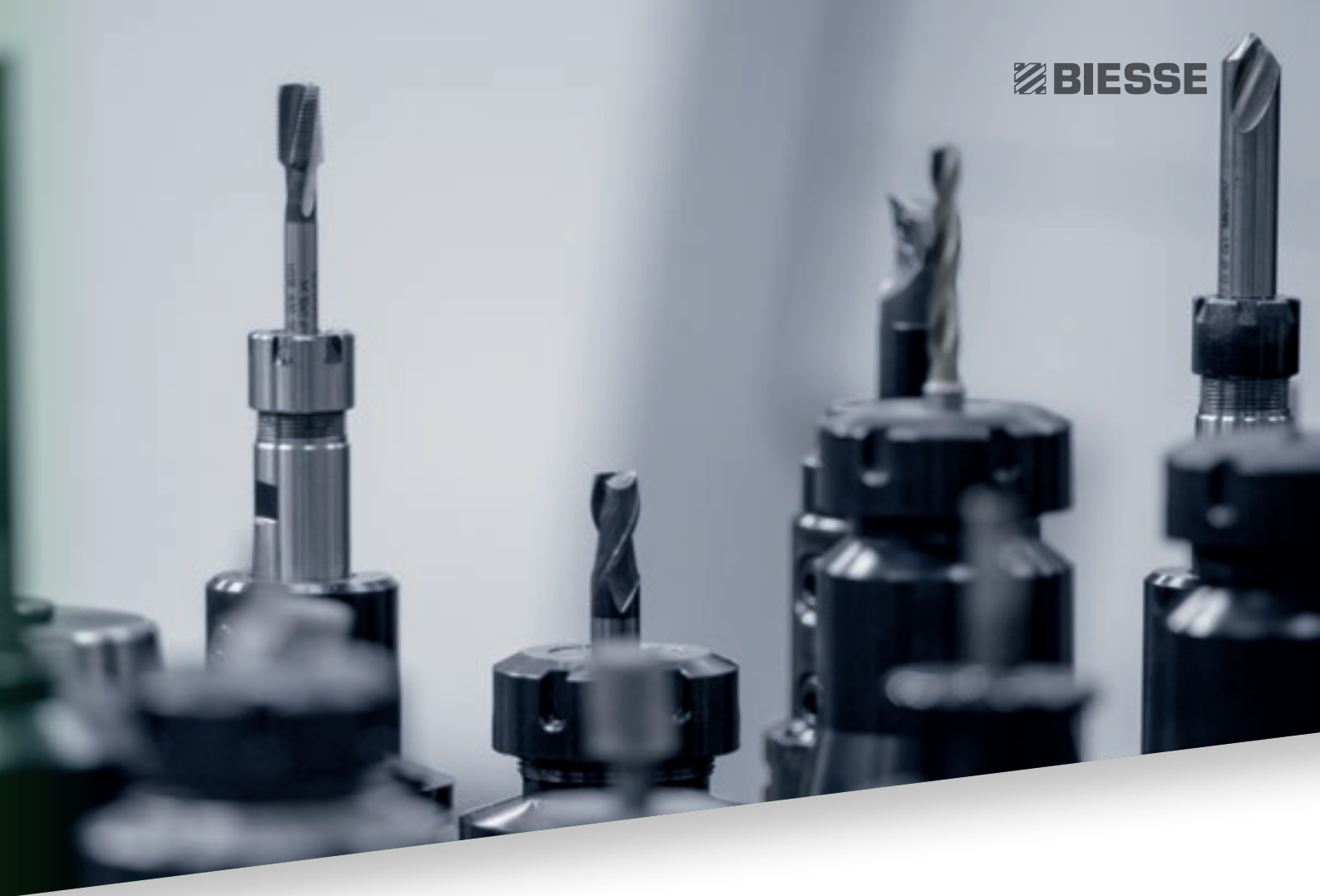
比雅斯远程服务中心配有50名工程师

550

拥有550名认证经销商工程师

120

每年开展各种语言版本的120个培训课程

The background of the top half of the page is a close-up photograph of several different types of drill bits. The bits are arranged in a row, with some in sharp focus and others blurred in the background. They are set against a light, neutral background.

比雅斯集团推动、培养并与客户建立紧密的、建设性合作伙伴关系，以便更好地了解客户的需求，并通过两大板块进一步改善产品和售后服务：比雅斯服务和比雅斯配件。凭借其全球网络 and 专业化团队，公司可全天候为世界各地的客户提供技术服务和机器/部件备件

比雅斯配件

- ✔ 为不同的机型提供比雅斯原厂配件和配件包
- ✔ 配件识别支持
- ✔ 比雅斯配件仓库内设有物流合作伙伴 DHL、UPS和GLS的办公室，每天可多次发货
- ✔ 借助具有去本地化、自动化仓库的全球销售网络，缩短订单完成时间

92%
的停机情况可在24小时内履行订单

96%
的订单可按时足额交付

100
名配件工作人员分布在意大利和世界各地

500
个订单每天可被处理

比雅斯 智造

比雅斯技术伴随着STECHERT的成长

“坐椅者取天下”是Stechert集团的座右铭，我们可以从其字面意思来理解其含义。60年前，Stechert还是一个从事婴儿车制模、家具门和门锁的小制造公司；而今天，该公司已成为世界上最大的办公椅和钢管家具供货商之一。此外，自2011年以来，Stechert与WRK公司建立了合作伙伴关系。该公司是国际领奖台、会议室和看台座椅领域的专家，它通过合资商业公司STW与Stechert进行业务合作。然而，Stechert并未对其取得的卓越管理超过而感到自满。相反，该公司给Trautskirchen的工厂投入巨资，以提高其生产效率和盈利能力。在寻找新的合作伙伴的过程中，该公司的管理人员选择了意大利制造商——比雅斯。“对于该项目，我们选择已有一定选项并倾向于自动化的设备”，比雅斯的区域经理Roland Palm说。在这里，比雅斯创建了一个

高效的生产周期，其中，工人经过短暂的培训之后很快就能进入最佳状态。该生产线以具有一条切割线的板材锯切机“WNT710”开始。熟练的橱柜制造工，Martin Rauscher解释说，“我们希望能够处理长达5.90米的板材，以尽可能地减少浪费。”用于桌面的普通矩形板材和墙面板材都直接通过采用“Air-ForceSystem”技术的“Stream”封边机加工。比雅斯的封边机使用热空气取得所谓的“零间隙”效果，而不再通过激光束启用层压镶边材料。“其质量就算不如激光系统，也跟激光系统不相上下：该设备采用7.5千瓦连接电源，每平方米的成本要低得多”，比雅斯的区域经理强调说。“我们自行制作框架模具时，我们必须做好准备；因此，我们必须校准板材”，Martin Rauscher说，“当然，在其它公司涂漆之前需要打磨的实木和复合

板也同样如此。这两种工作都要使用比雅斯的“S1”砂光机。为了满足未来的需求，Trautskirchen工厂也配备了两个比雅斯数控加工中心：一个“Rover C 965 Edge”，一个“Rover A 1332 R”。这两个加工中心可完全互补。Stechert集团还打算通过完整的墙壁、天花板、地板和阁楼材料加工系统，采用创新的内饰配件解决方案提高销售额。为了进行板材切割，该集团还购买了“Sektor 470”。针对其它几何形状、槽体和弹簧的加工以及镗孔和表面铣削，该集团还配备了两个比雅斯加工中心：一个用于镶嵌作业的“Arrow”系列和一个“Rover B 440”系列，以及最近购买的5轴设备“Rover C 940 R”系列，以便能够生产3维墙板和天花板。

来源：香港，2014年2月



比雅斯开料设备种类

柔性开料设备



NEXTSTEP



SELCO WN 6 ROS

单一锯切线开料锯



SELCO WN 2



SELCO SK 3



SELCO SK 4

单一锯切线开料锯



SELCO WN 6



SELCO WN 7

纵横锯



SELCO WNA 6

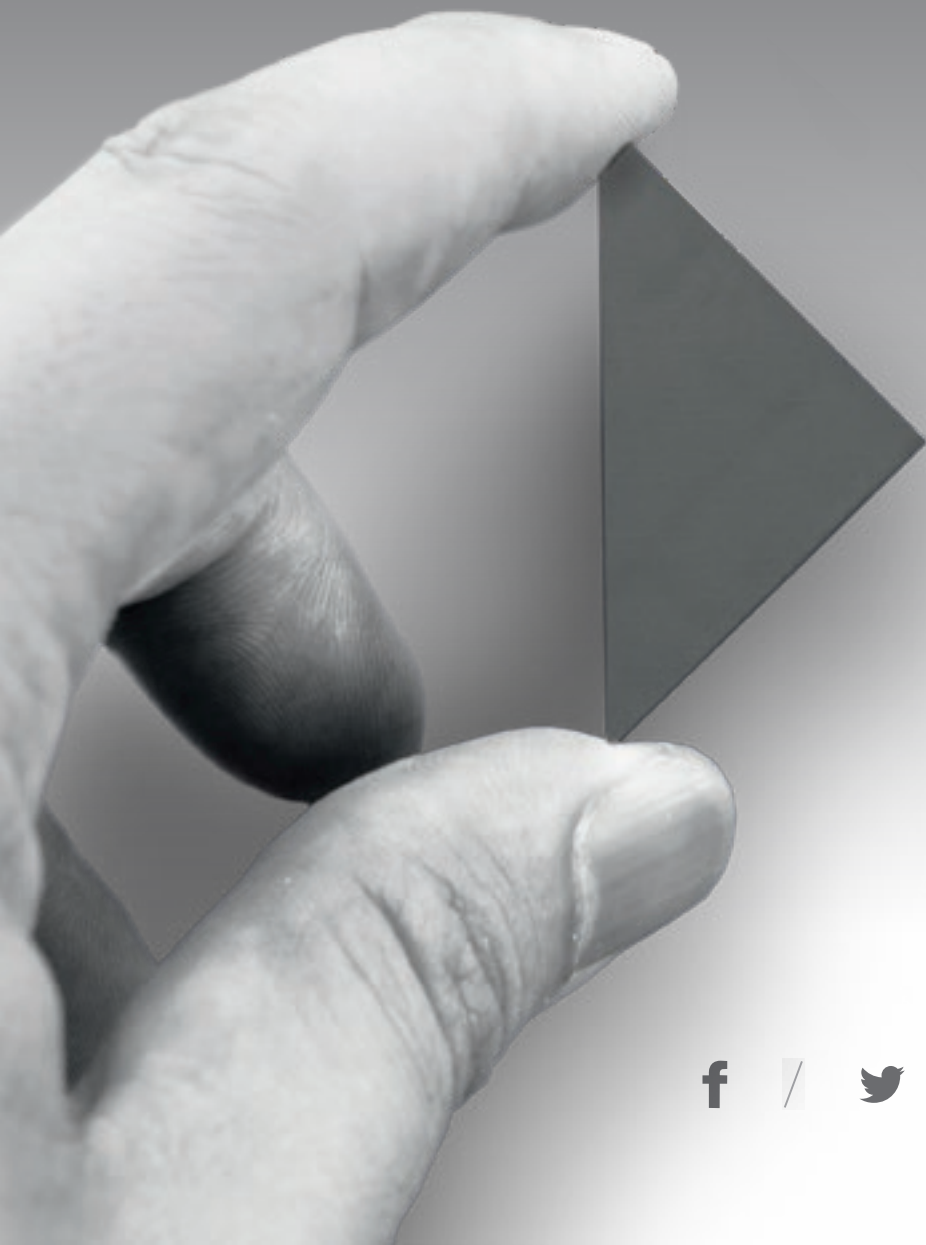


SELCO WNA 7



SELCO WNA 8

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



通过互联技术及先进的服务形式, 比雅斯集团在客户服务环节上不断创新, 旨在最大限度地为客户端提高效率 and 生产力

**体验比雅斯集团的创新技术
就在我们的技术演示中心**

 **BIESSEGROUP**

