

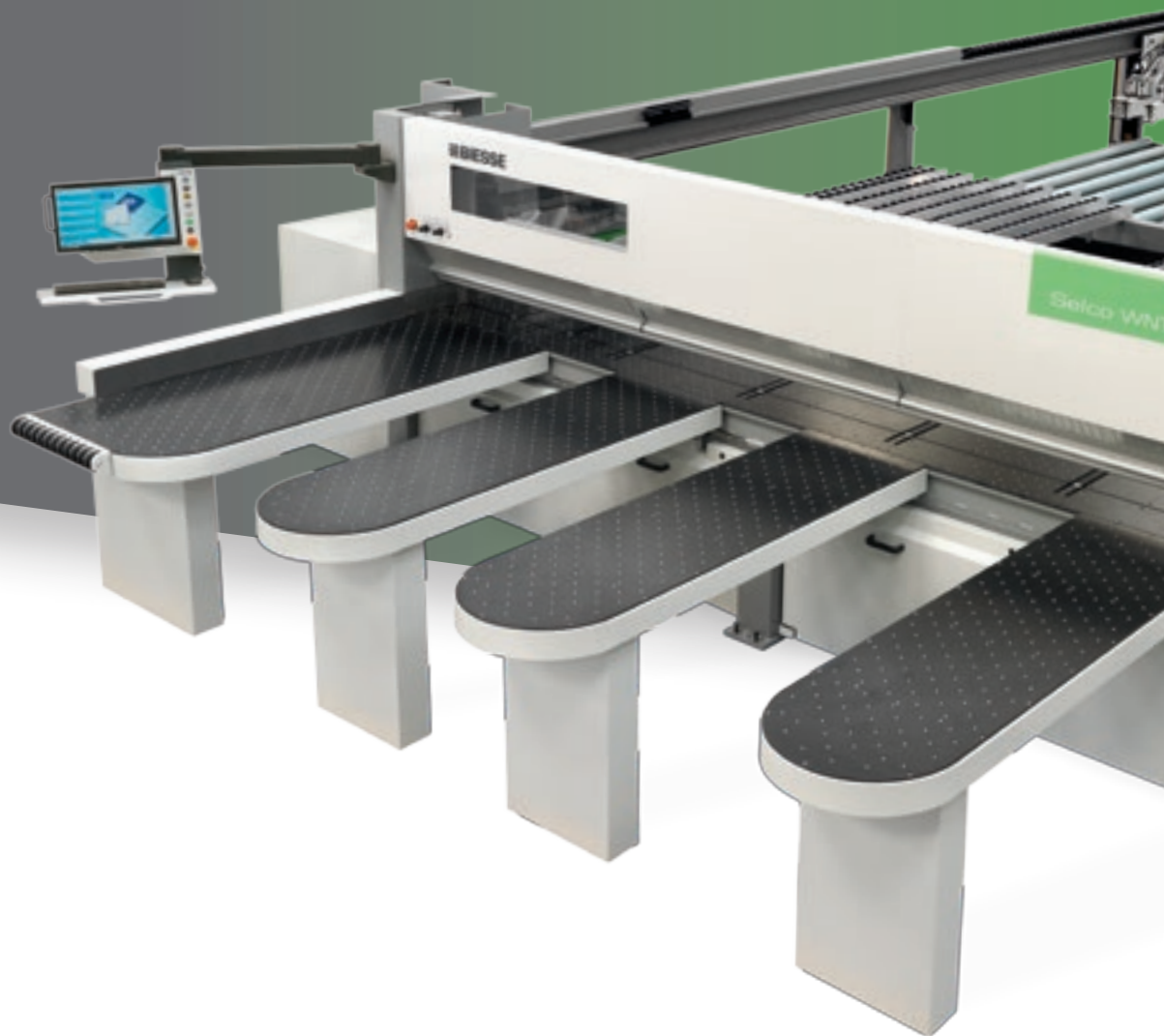
SEL CO WN 6

РАСКРОЙНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

 **BIESSE**


YEARS
 **BIESSEGROUP**

РЕЗУЛЬТАТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ С ЦЕЛЮ ПОЛУЧЕНИЯ ХАРАКТЕРИСТИК ВЫСШЕГО УРОВНЯ



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.



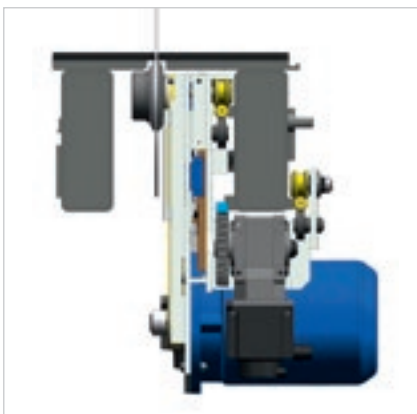
SELCO WN 6

- ✓ **ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И ТОЧНОСТЬ РАСКРОЯ.**
- ✓ **СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ.**
- ✓ **УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ДО 40%.**
- ✓ **ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАПРОСОВ.**

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.





Подъём 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.

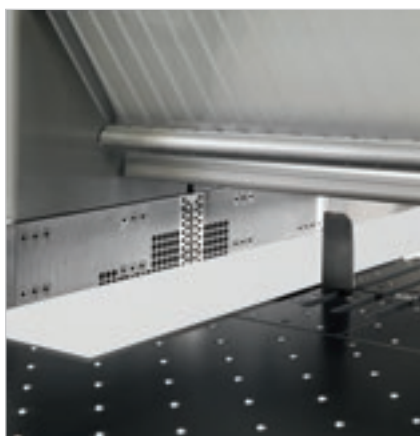
ТОЧНОСТЬ РАСКРОЯ



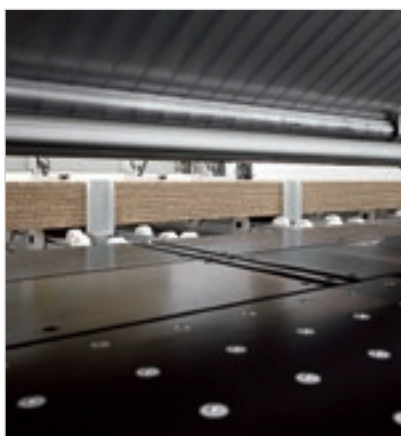
Аккуратное и быстрое позиционирование панелей с целью получения максимальной точности раскроя благодаря каретке толкателя, приводимой в действие бесколлекторным двигателем. Плоскость скольжения под толкателем оснащена бесприводными независимыми роликами во избежание царапания панелей с деликатными поверхностями.



Зажимы, независимые и самовыравнивающиеся, 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.

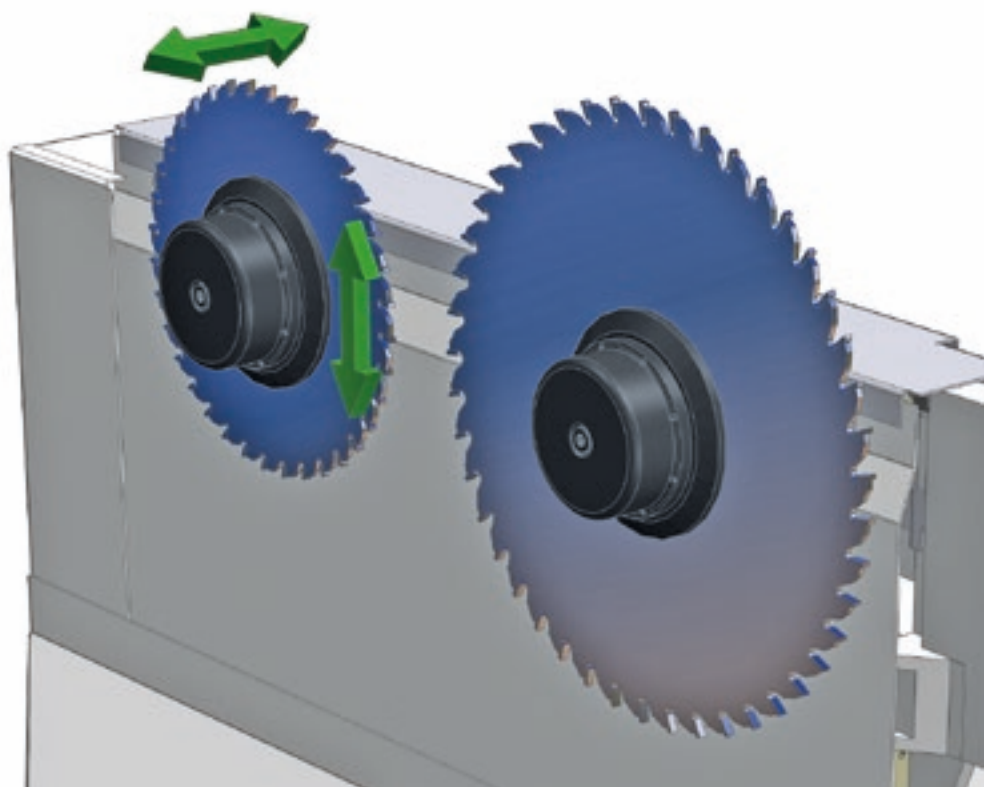


Мощные фронтальные выравниватели выравнивают стопу панелей, упирая их в зажимы толкателя.

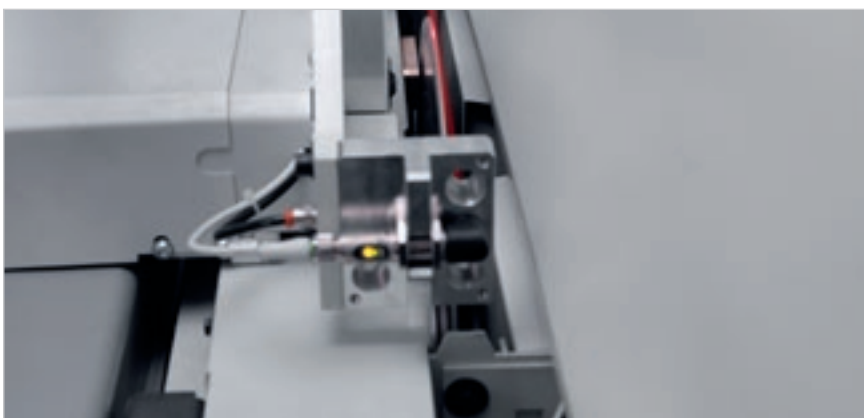
СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ



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



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 пробныерезы и на контроль ошибок, увеличивая производительность и снижая затраты на заточку.

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 пользования благодаря единому пульту управления на ЧПУ станка без необходимости наличия супервайзера.

02

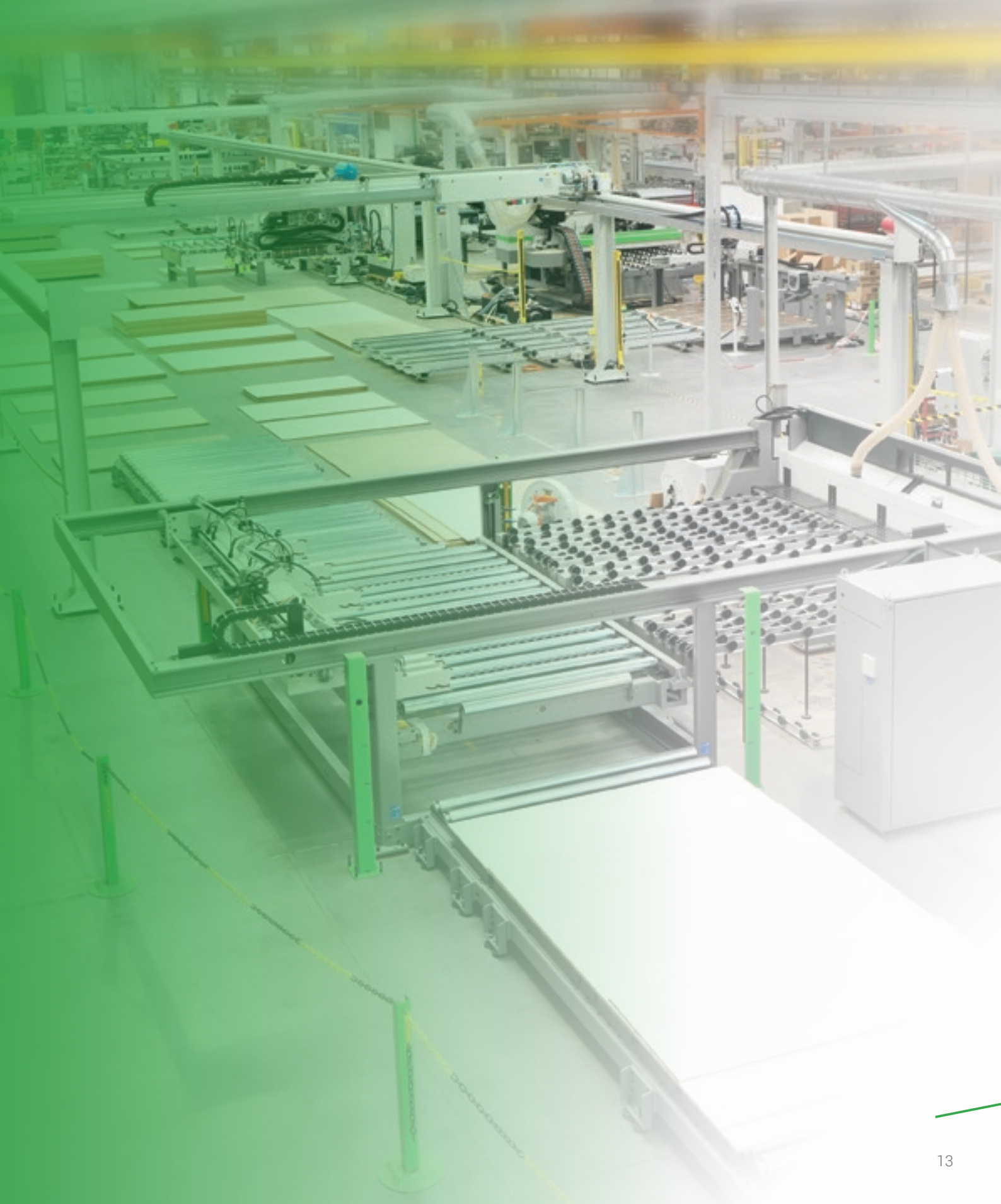


PRODUCTION LINES

ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ И КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТЬ

Создание на заказ фабрик под ключ, интеграция технических решений Biesse Group с программным обеспечением и вспомогательными станками, более 1000 линий, установленных во всём мире.

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.



НАНЕСЕНИЕ ЭТИКЕТОК С МАКСИМАЛЬНОЙ ЭФФЕКТИВНОСТЬЮ

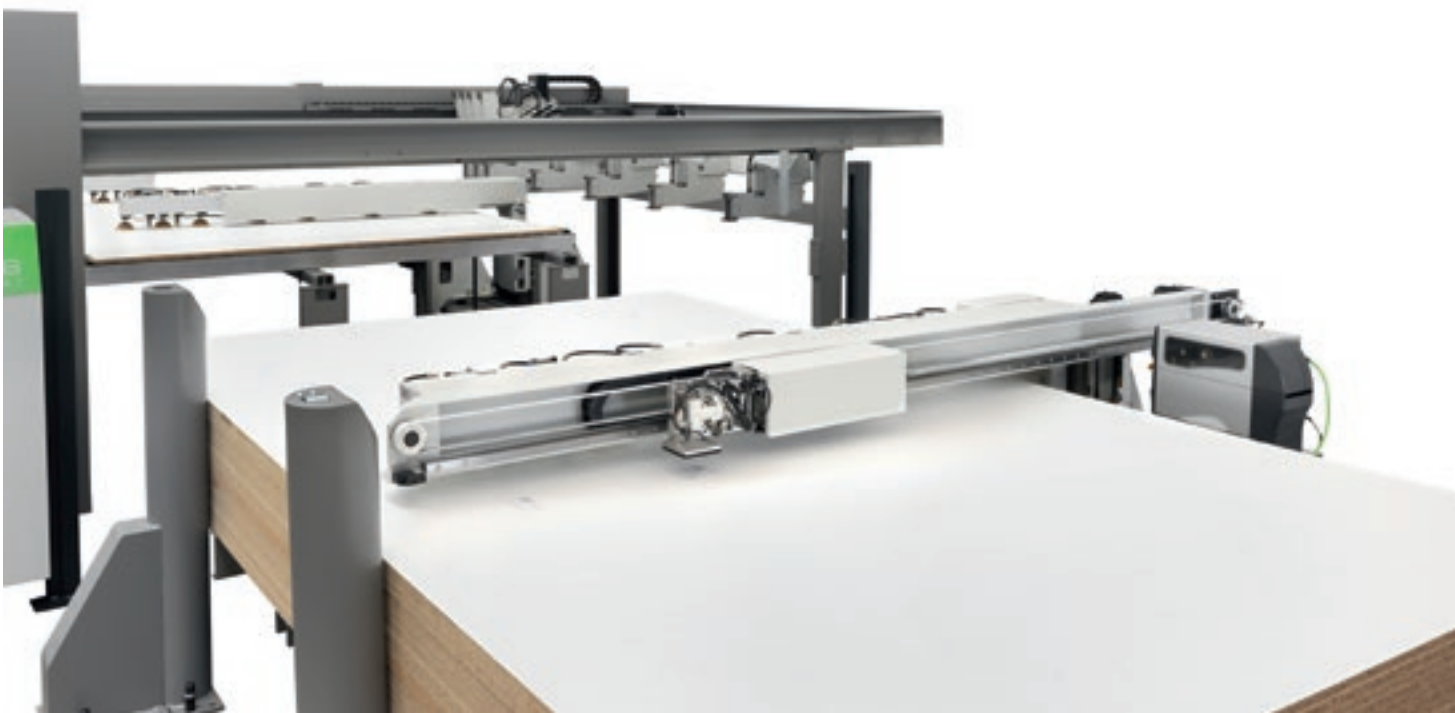
Загрузчик X Feeder L позволяет производить автоматическое нанесение этикеток на панель перед загрузкой станка, в том числе при наложении панелей.



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



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

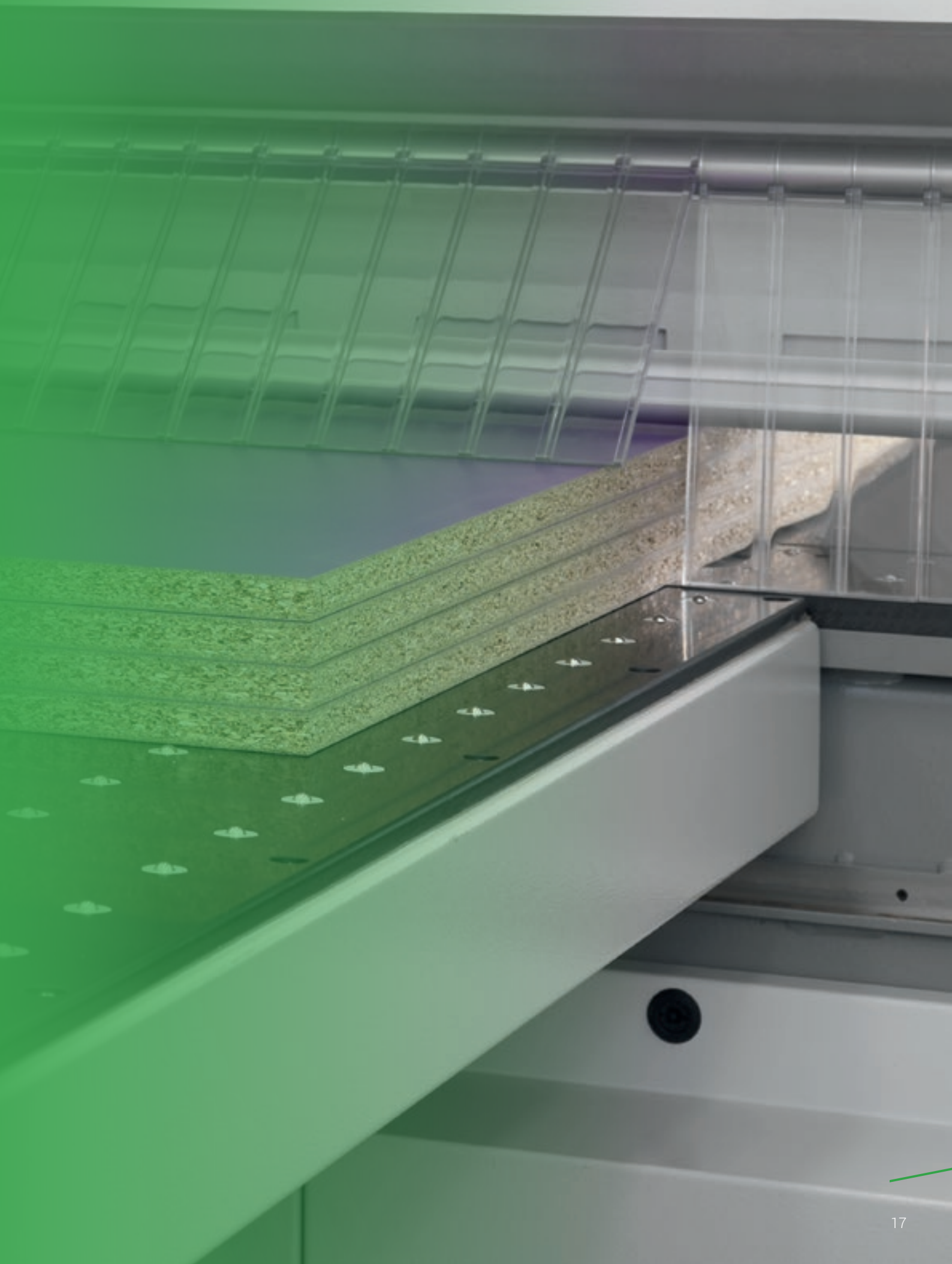


TWIN PUSHER

ДВА РАСКРОЙНЫХ ЦЕНТРА В ОДНОМ

Двойной толкатель (Twin Pusher), эксклюзивный патент для любых раскройных центров Biesse, оснащён одновременно двумя взаимодополняющими толкателями. Наличие дополнительного упора позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 650 мм.

Увеличивает производительность до 40%, производит оптимальное управление во время пиковой нагрузки и обеспечивает возврат инвестиций в течение первого года.



УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ДО 40%

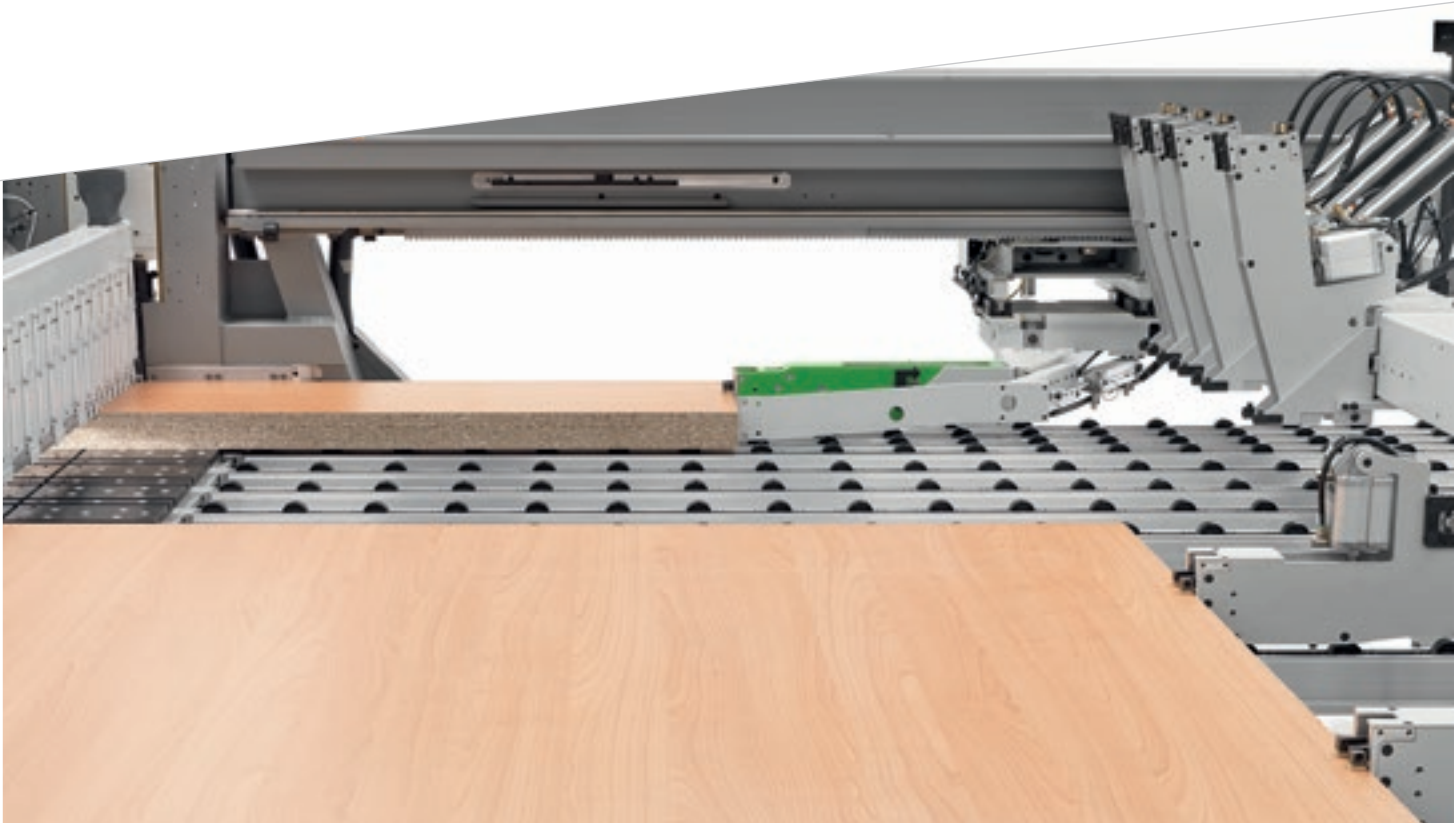
Две независимые станции раскроя на одном раскройном центре.



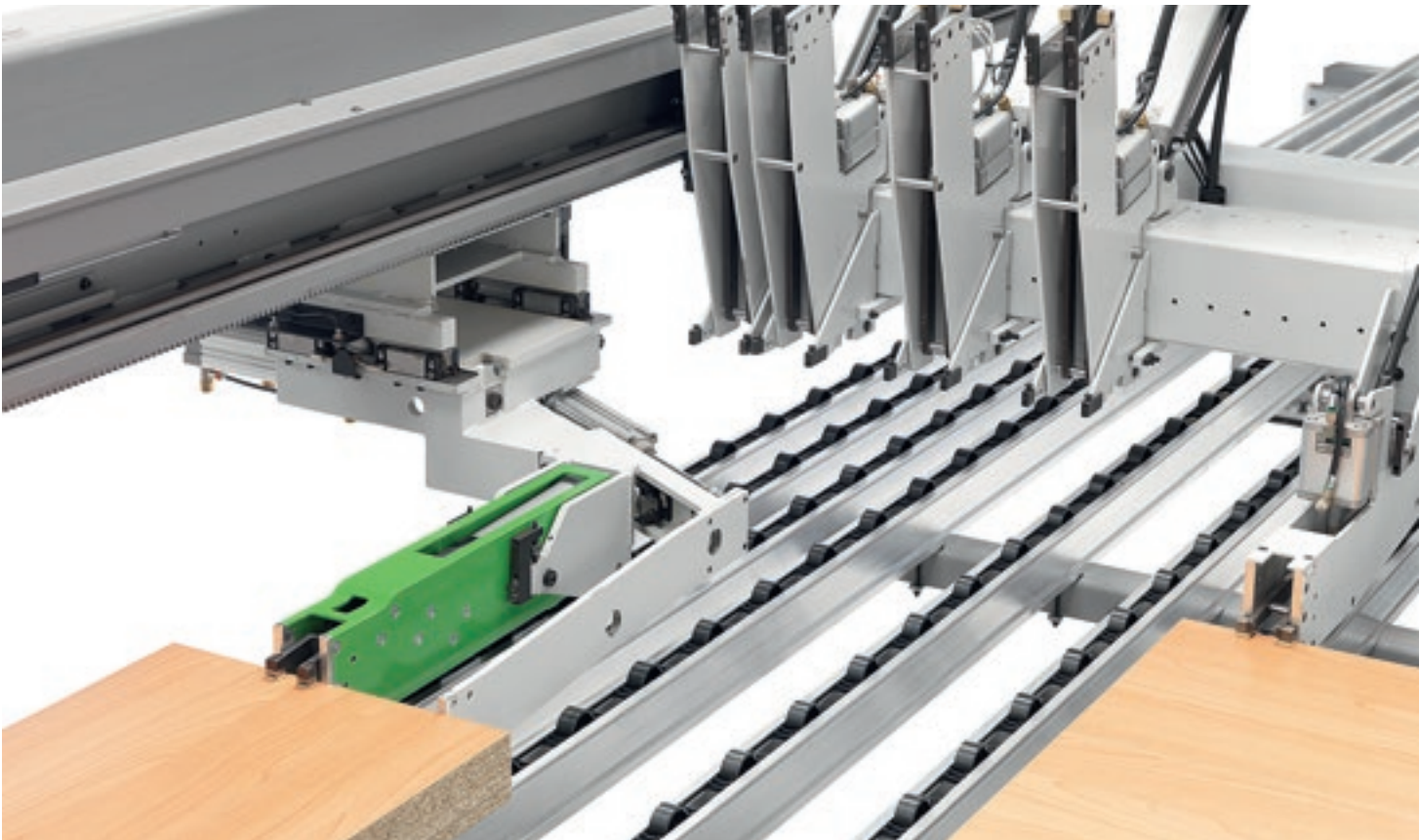
Вспомогательный толкатель оснащён одним зажимом бокового позиционирования, управляемым ЧПУ. Наличие дополнительного упора позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 650 мм.



Дифференцированный поперечный рез даже при наличии узких полос.

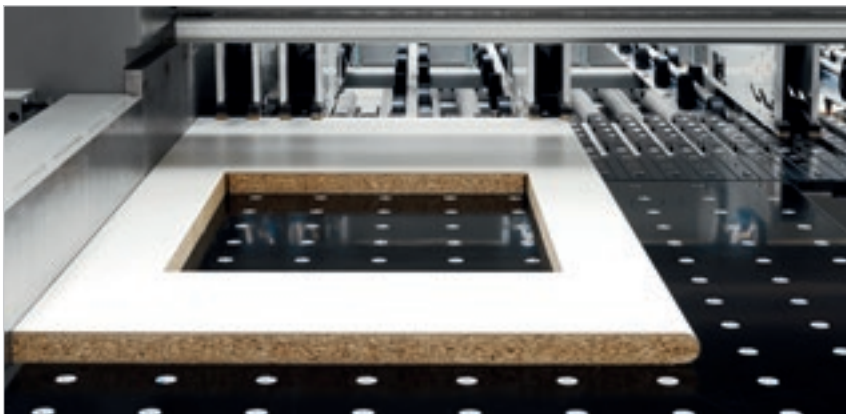


Поперечный и продольный раскрой за один цикл работы.

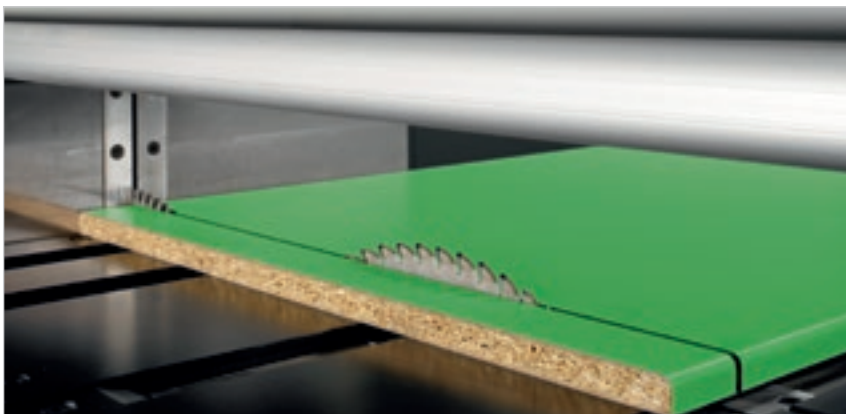


Поперечный раскрой последней полосы с ожиданием загрузки и поворота последующих панелей.

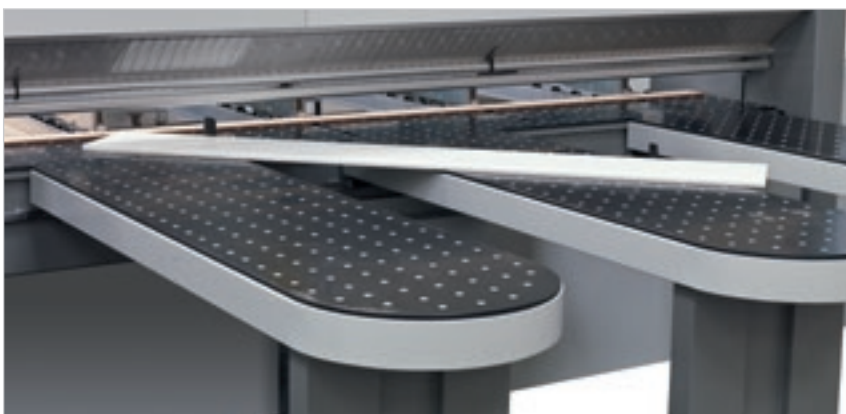
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАПРОСОВ



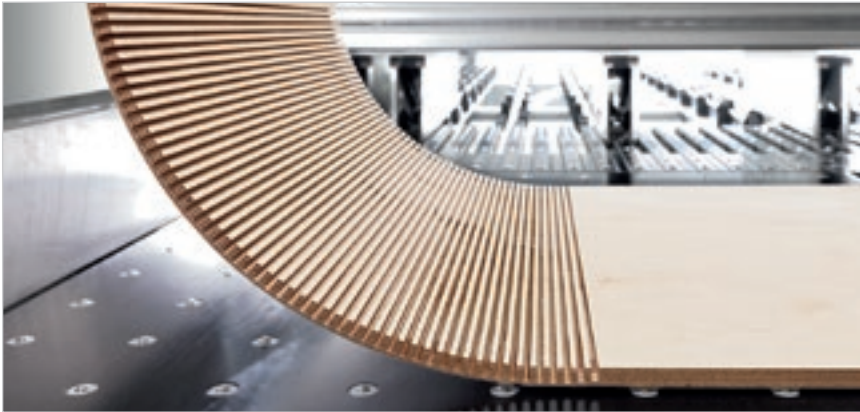
Программное обеспечение для выреза окон из панелей. Схемы могут заноситься в память ЧПУ.



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 резов.



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.



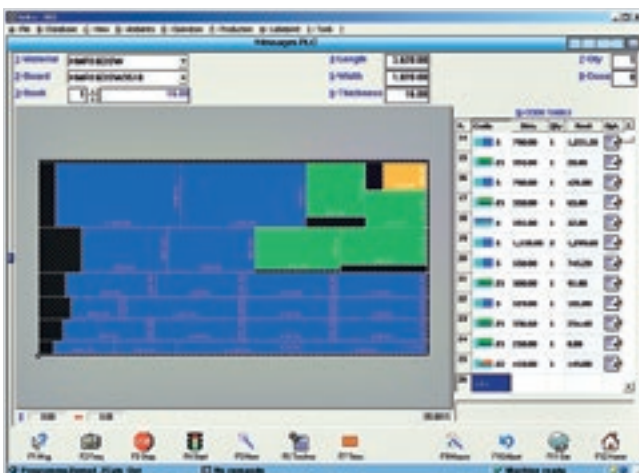
Зажимы со специальными упорами для раскроя стоп панелей, покрытых материалом со свесом.



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.

УДОБСТВО В ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОПТИМИЗАЦИЯ ОБРАБОТКИ

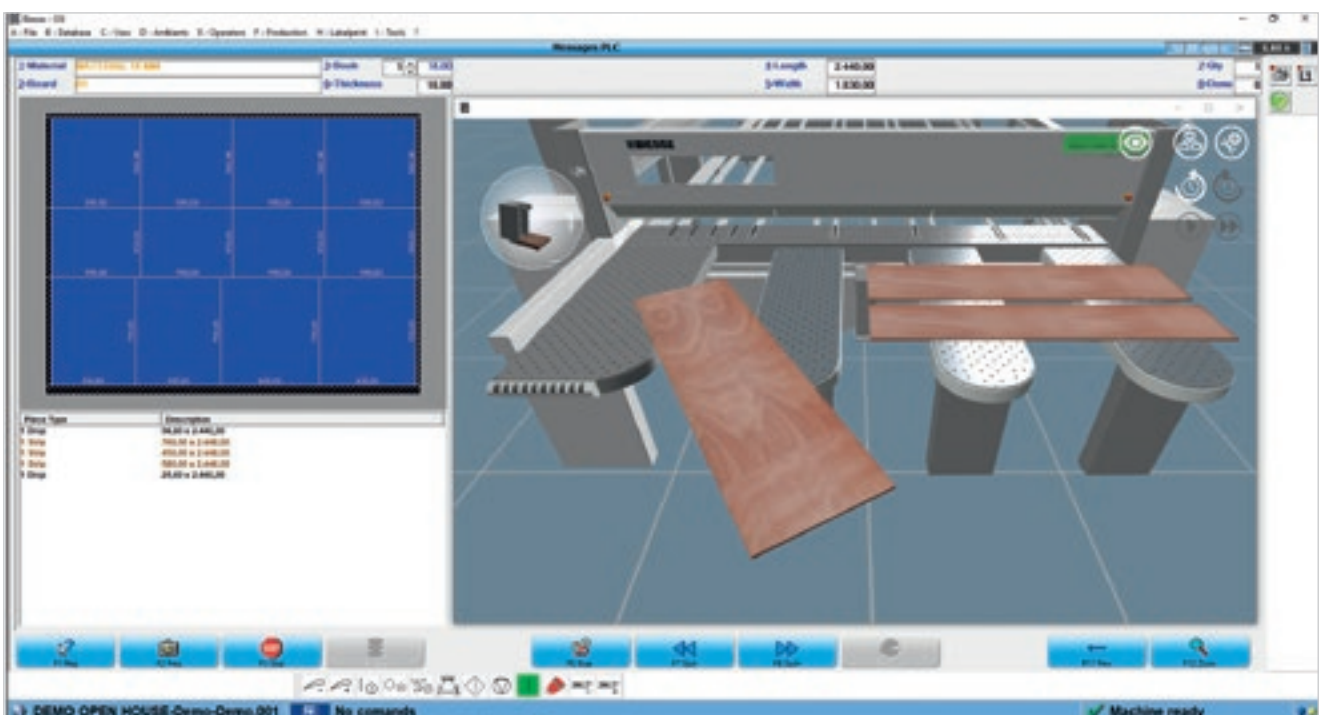
ЧПУ OSI (Open Selco Interface) обеспечивает полностью автоматическое управление схемами раскроя и оптимизирует перемещения осей (каретки толкателя, пил и бокового выравнивателя). Гарантирует корректное значение вылета пилы над раскраиваемой стопой и рассчитывает наилучшую скорость раскроя в зависимости 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.

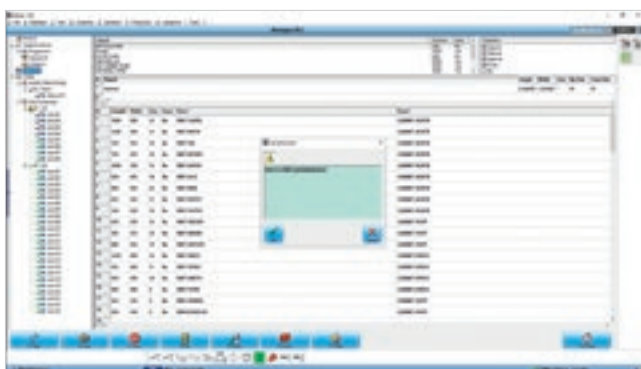




Интерактивная программа для простого и быстрого исполнения резов и пазований по деловым остаткам.



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



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.



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОГО И АВТОМАТИЗИРОВАННОГО УПРАВЛЕНИЯ СХЕМАМИ РАСКРОЯ



**ОРТИPLANNING - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
BIESSE ДЛЯ ОПТИМИЗАЦИИ СХЕМ РАСКРОЯ.
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ИСПОЛЬЗУЕМОГО
МАТЕРИАЛА И ИМЕЮЩИХСЯ ПАНЕЛЕЙ,
МОЖЕТ РАССЧИТАТЬ ЛУЧШЕЕ РЕШЕНИЕ,
МАКСИМАЛЬНО СОКРАЩАЯ РАСХОД
МАТЕРИАЛОВ, ВРЕМЯ РАСКРОЯ И
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАТРАТЫ.**



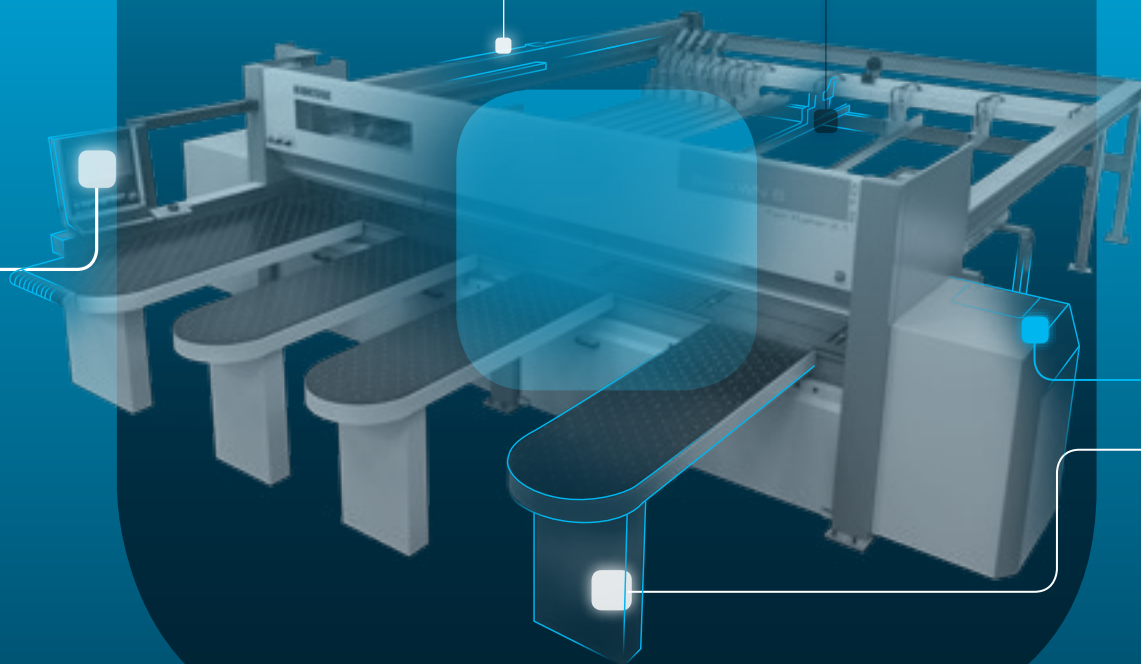
- Простой и интуитивный интерфейс.
- Высокий уровень надежности расчетных алгоритмов для производственных партий малых и крупных предприятий.
- Автоматический импорт списков раскроя, создаваемых программным обеспечением, для проектирования мебели и/или систем управления планированием ресурсов предприятия.

OPTIPLANNING



SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

В режиме реального времени, платформа отслеживает и передает оператору информацию о этапе производства и задействованных станках. Подробные инструкции для еще более эффективной работы.

□ **10% СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ**

□ **50% СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ
ОБОРУДОВАНИЯ**

□ **10% УВЕЛИЧЕНИЕ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

□ **80% ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА
ДИАГНОСТИКУ**

**SOPHIA ВЫВОДИТ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
С ОПЕРАТОРОМ НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ.**

iOT
SOPHIA

IoT - платформа интернета вещей SOPHIA отображает конкретные характеристики станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

Эта платформа постоянно подключена к центру управления и позволяет оператору оперативно обращаться за помощью в службу поддержки (вызовы через приложение имеют высший приоритет) и вызвать специалиста для диагностики в течение гарантийного периода. С SOPHIA, клиенты получают техническую поддержку первой очереди.

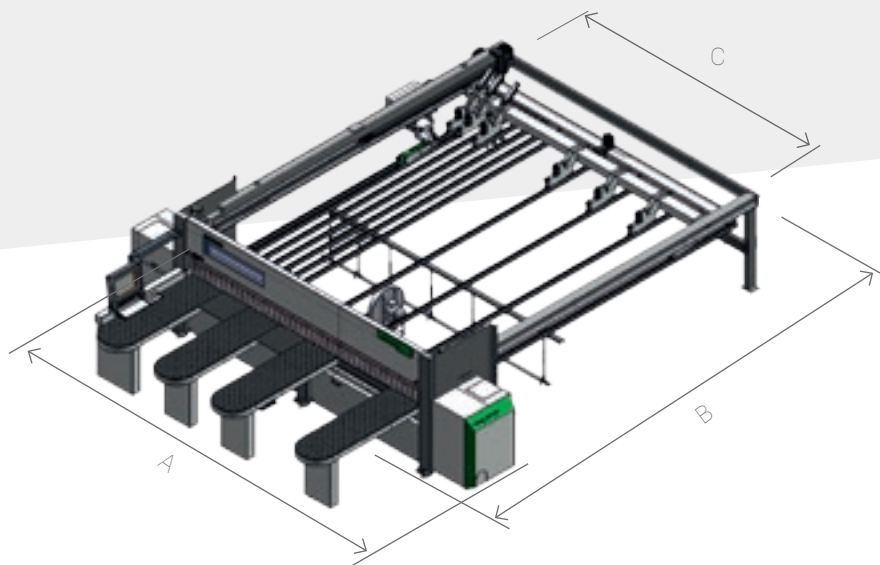
PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA новый, удобный и индивидуальный инструмент для заказа запасных частей Biesse. Портал предлагает клиентам, дилерам и филиалам компании персональную учетную запись, доступ к обновляемой базе технической документации на приобретенные станки и возможность формировать корзину заказа запасных частей, с отображением информации о текущих складских остатках и стоимости. Более того, ход выполнения заказа можно контролировать в любое время.

 **BIESSE**

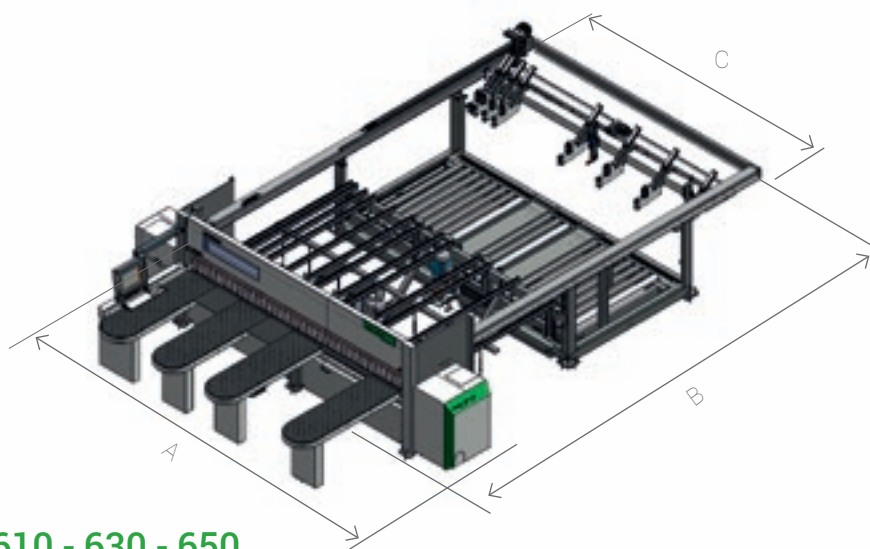
в ассоциации с  **accenture**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



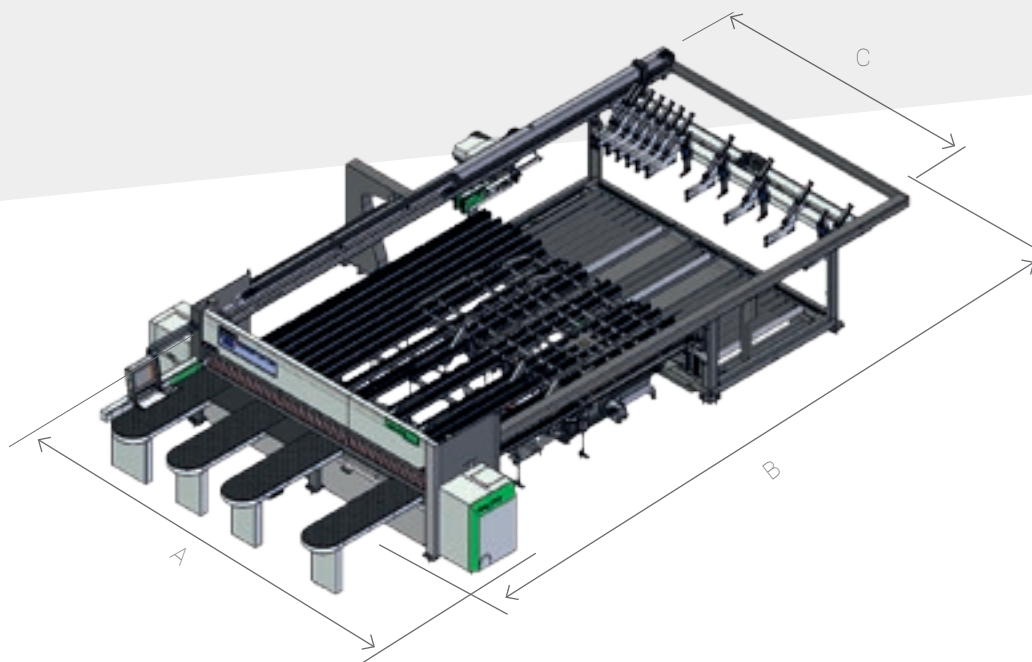
SELCO WN 610 - 630 - 650

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



SELCO WNT 610 - 630 - 650

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



SELCO 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	15,0	18,5	
Двигатель подрезной пилы	kW		2,2	
Перемещение каретки пил			brushless	
Скорость каретки пил	m/min		1-160	
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 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 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.

СЕРВИС И ЗАП ЧАСТИ

Прямое и эффективное взаимодействие между отделами Сервиса и Запасных частей. Служба поддержки Ключевых Клиентов Biesse в собственных центрах и/или на производственных фабриках.

СЕРВИС BIESSE

- ▀ Установка и запуск станков и систем.
- ▀ Центр для обучения технических специалистов Biesse, а также дилеров; обучение клиентов непосредственно на предприятии клиента.
- ▀ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▀ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▀ Обновление программного обеспечения.

500

специалистов Biesse в Италии и во всём мире.

50

специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.

Компания Biesse поддерживает прямые и открытые отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание благодаря специальным подразделениям: 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".

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запасных частей Biesse, и обеспечивающие ежедневные доставки.
- ✔ Оптимальное время выполнения заказа благодаря глобальной разветвленной сети дистрибуции с автоматизированными складами.

92%

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

96%

заказов, выполненных в назначенное время.

100

специалистов по запасным частям в Италии и в мире.

500

заказов, обрабатываемых каждый день.

СДЕЛАНО С BIESSE

ТЕХНОЛОГИЯ BIESSE СОПРОВОЖДАЕТ РОСТ STECHERT

«На э тих с тульях с идит в есь м ир» - 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, к оторый с вязан с о S techert 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 Argow 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



ГАММА РАСКРОЙНЫХ СТАНКОВ BIESSE

ГИБКИЙ РАСКРОЙ



NEXTSTEP



SELCO WN 6 ROS

РАСКРОЙНЫЕ СТАНКИ С ОДНОЙ ЛИНИЕЙ РЕЗА



SELCO WN 2



SELCO SK 3



SELCO SK 4

РАСКРОЙНЫЕ СТАНКИ С ОДНОЙ ЛИНИЕЙ РЕЗА



SELCO WN 6



SELCO WN 7

УГЛОВЫЕ РАСКРОЙНЫЕ ЦЕНТРЫ



SELCO WNA 6

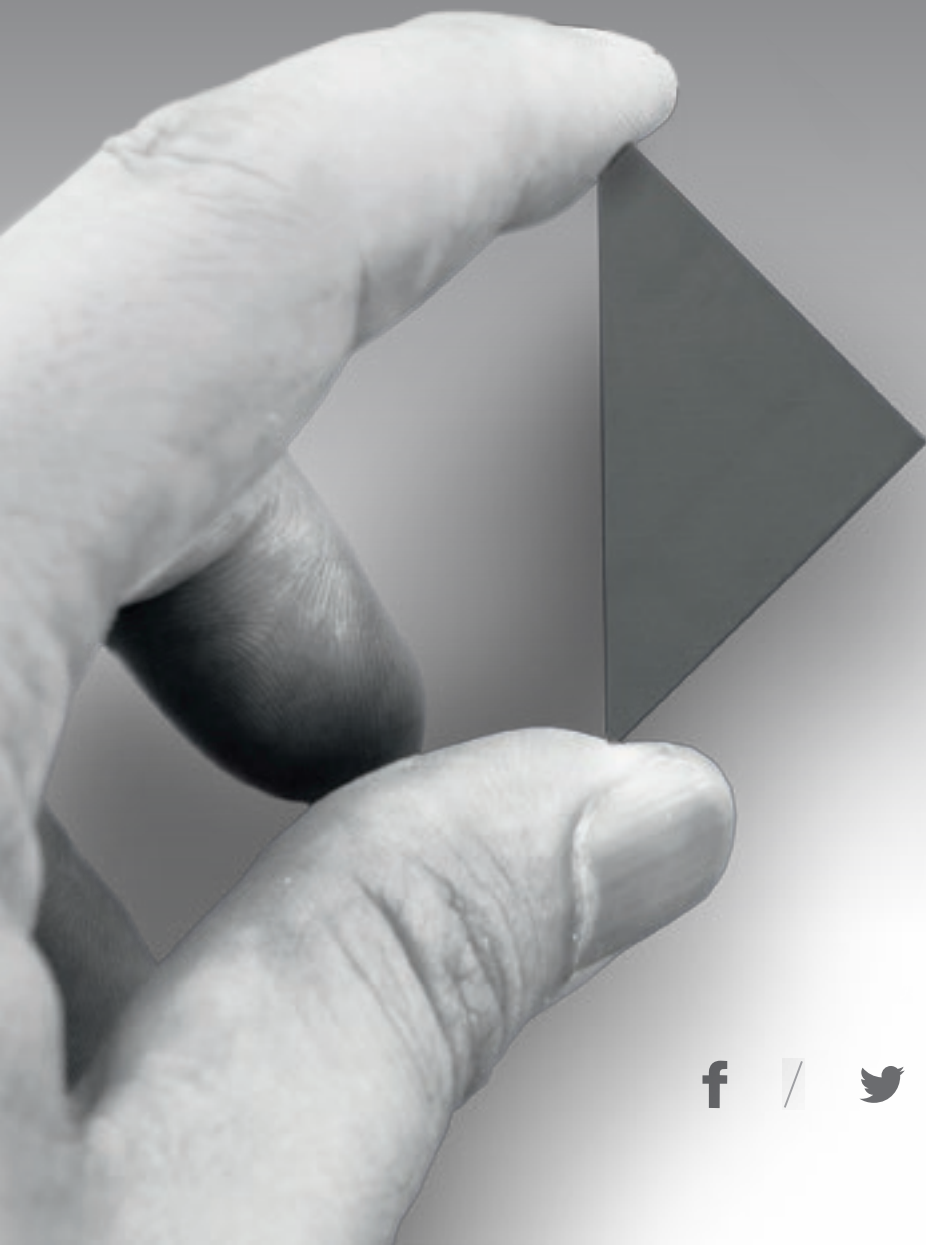


SELCO WNA 7



SELCO WNA 8

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Технологии и сервис, открывающие новые горизонты для успеха наших клиентов по всему миру.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ
С BIESSE GROUP В
НАШИХ КАМПУСАХ
ПО ВСЕМУ МИРУ.**

 **BIESSEGROUP**

