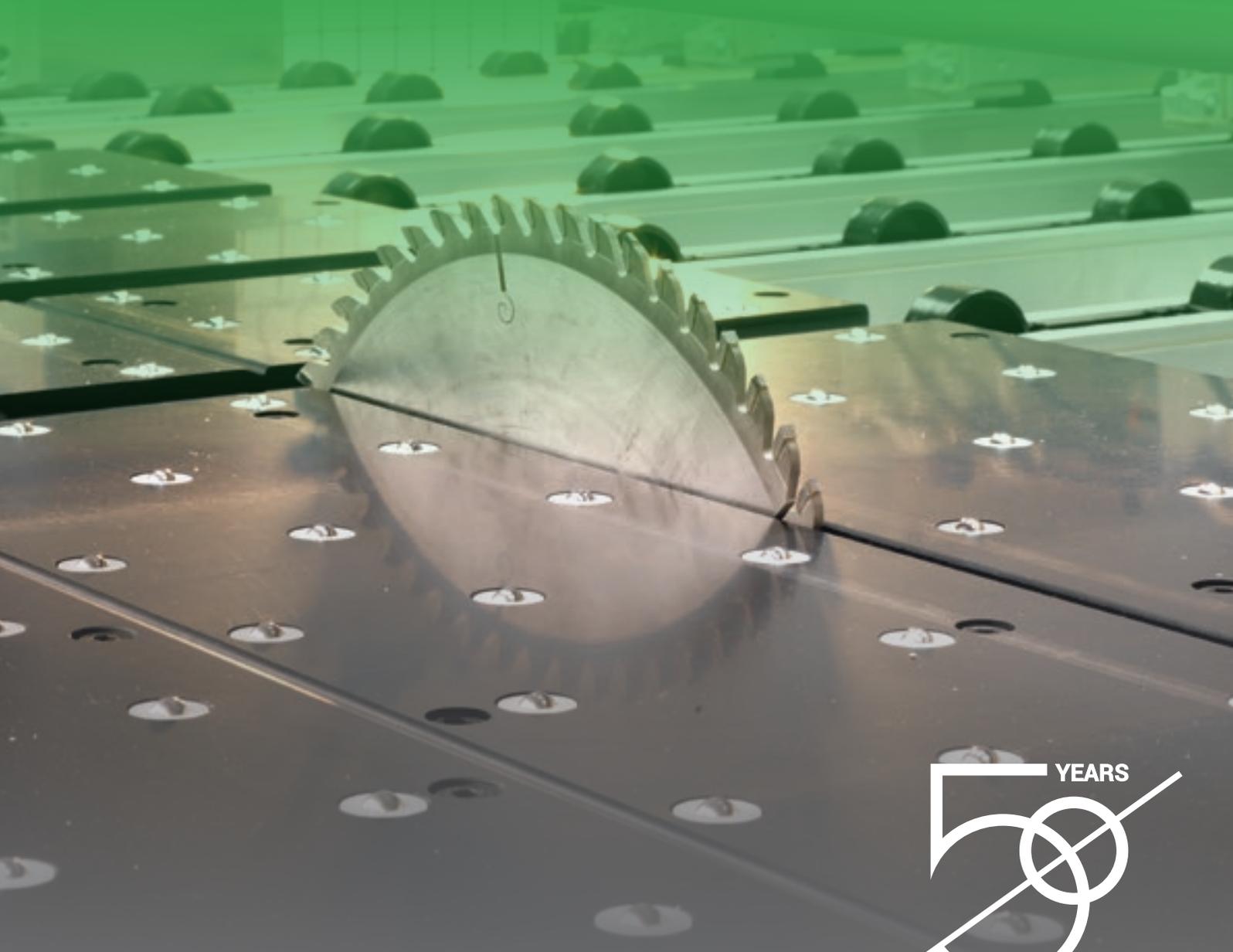


SEL CO SK 4

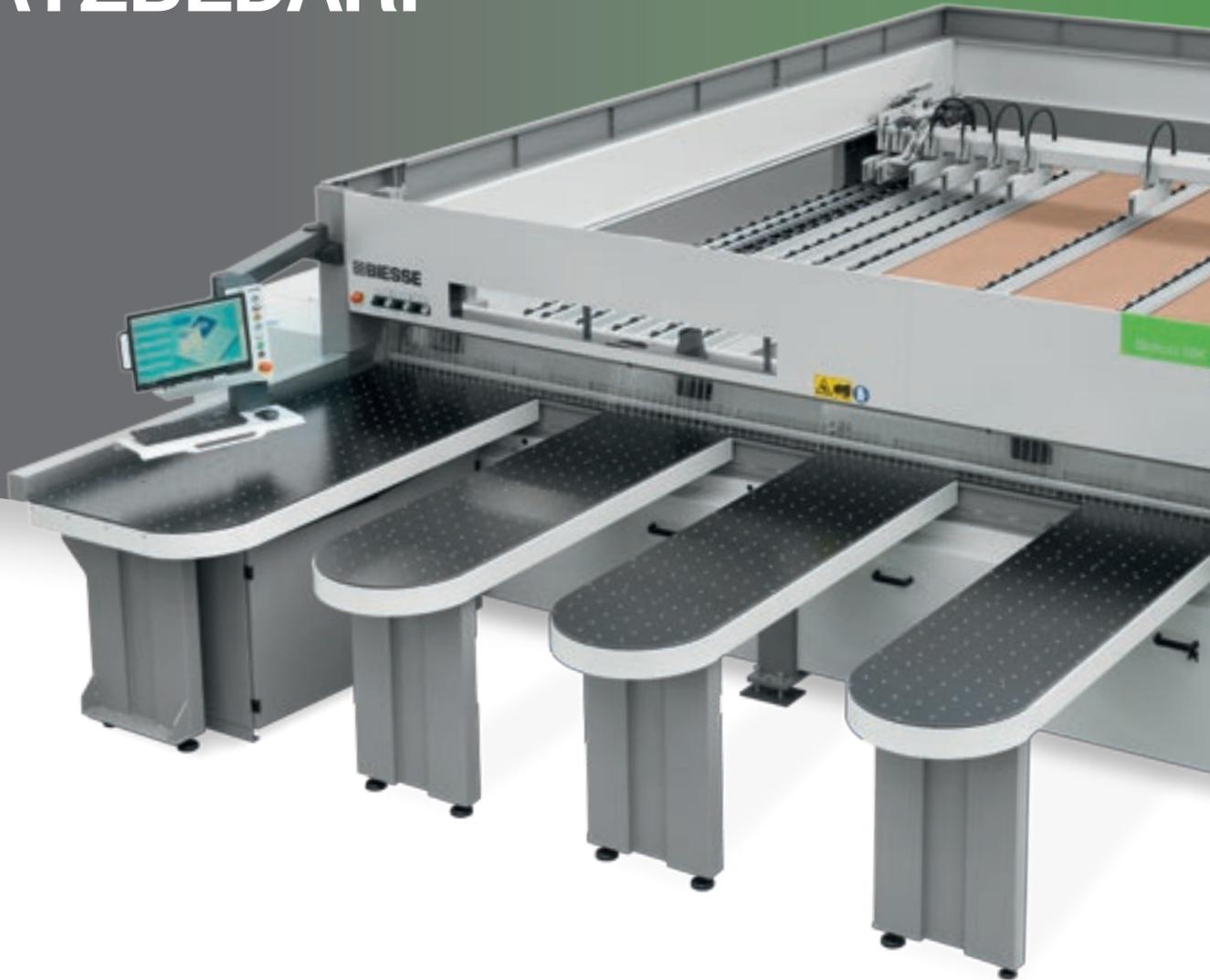
CNC-GESTEUERTE
PLATTENAUFTEILSÄGEN



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

MODERNSTE, BENUTZERFREUNDLICHE TECHNOLOGIE BEI GERINGEM PLATZBEDARF



DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, **die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen**. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit **schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben**.

BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die technologische Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **SELCO SK 4** ist eine Baureihe von Plattenaufteilsägen, für die Bedürfnisse von kleinen und mittelständischen Betrieben entwickelt wurde. Der geringe Platzbedarf, die angewandten Technologien, die reichhaltige Grundausstattung und die Benutzerfreundlichkeit machen SELCO SK 4 zur neuen Referenz ihrer Kategorie.



SELCO SK 4

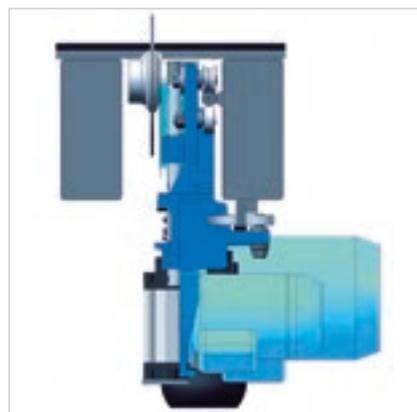
- ✔ LEISTUNGSSTÄRKE, DIE IHRE KLASSE ÜBERTRIFFT
- ✔ EINFACHE UND SCHNELLE EINSTELLUNGEN FÜR KÜRZERE ZYKLUSZEITEN
- ✔ SCHLANKE UND EFFIZIENTE PRODUKTIONSFLÜSSE
- ✔ PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG BIS ZU 25%
- ✔ BENUTZERFREUNDLICHKEIT UND OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNGEN.

SCHNITTQUALITÄT

Ein robustes, ausgewogenes Tragwerk sorgt für maximale Stabilität. Ausgeklügelte Technologien gewährleisten Präzision und Stabilität.



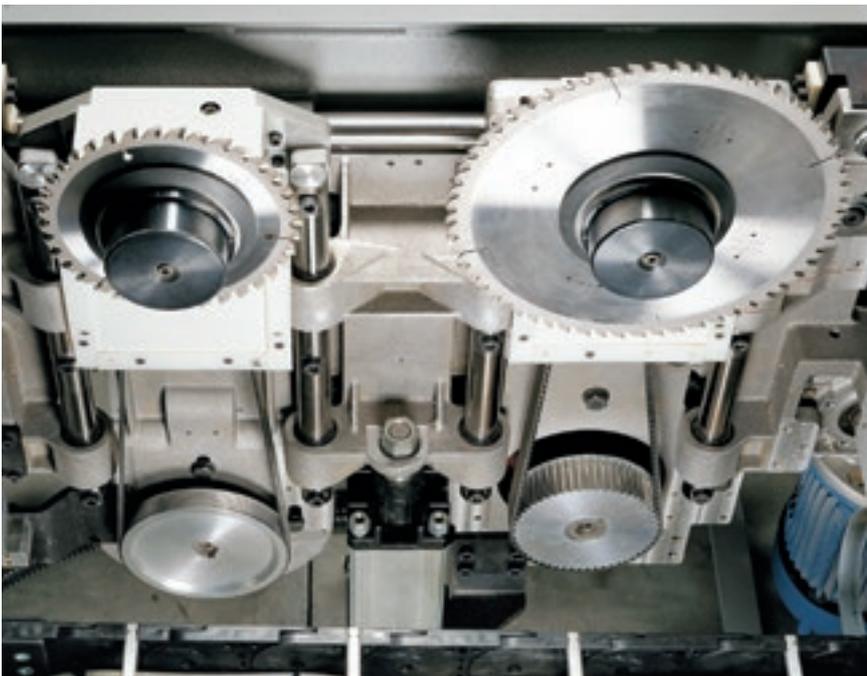
Das **Maschinenbett** besteht aus einem soliden Tragwerk, das aus massiven Stahlträgern besteht, die seine perfekte Stabilität garantieren. Die Gleitschienen des Schlittens gewährleisten perfekte Parallelität, Geradlinigkeit und eine hervorragende Gewichtsverteilung des Sägewagens.



Das Sägeblatt ist durch die **obere Führung**, die unmittelbar neben der Spindel des Sägehalters positioniert ist, absolut schwingungsfrei.



Die extrem lineare Bewegung des Werkzeughalterschlittens wird durch einen **Ritzelantrieb und eine spiralförmige Zahnstange** erreicht. Die Auslösung der Bewegung erfolgt über einen bürstenlosen Stellantrieb.



Die ausgezeichnete Schnittqualität wird durch **unabhängige Auf- und Abstiegswegungen** des Hauptsägeblatts und der Ritzsäge erreicht.

Der **Überstand des Hauptsägeblatts** wird automatisch durch die numerische Steuerung je nach Dicke des zu schneidenden Pakets geregelt, wodurch bei allen Arbeitsbedingungen stets die beste Schnittqualität erzielt wird. Bei der Selco SK 450 K1 ist der automatische Sägeblattüberstand zweistufig.



LEISTUNGSSTÄRKE, DIE IHRE KLASSE ÜBERTRIFFT

Einzigartige technologische Lösungen, um die Präzisions- und Flexibilitätsanforderungen der anspruchsvollsten Hersteller zufriedenstellend abzudecken.



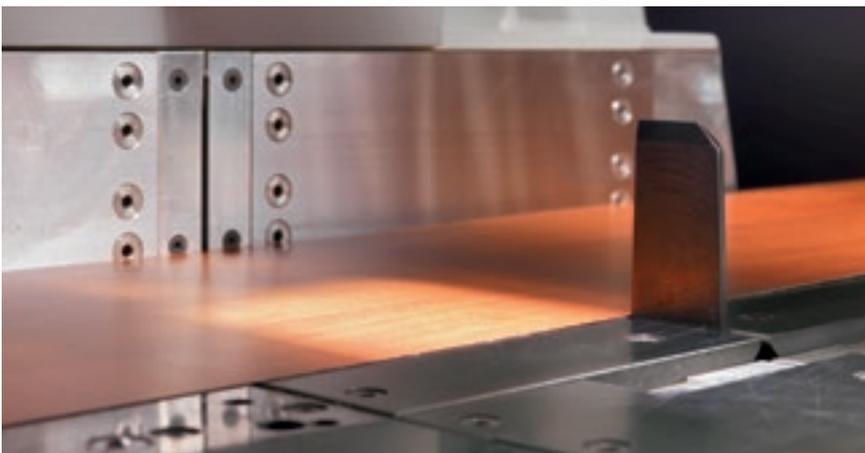
Die **Andrückvorrichtung** hat einen Einzelelementaufbau, der einen gleichmäßigen und kontrollierten Druck auf das zu schneidende Plattenpaket gewährleistet. Die Öffnung wird automatisch, je nach Dicke des Plattenpakets, optimiert, um eine ausgezeichnete Schnittqualität zu erzielen und die Zykluszeit zu verringern.



Präzise und schnelle Positionierung der Platten für höchste Schnittgenauigkeit dank des stabilen Schiebers, der durch einen Brushless-Motor angetrieben wird. Die Gleitfläche unterhalb des Schiebers ist mit unabhängigen freilaufenden Rollen ausgestattet, um Abdrücke auf Platten mit empfindlichen Oberflächen zu vermeiden.



Die unabhängigen und selbstnivellierenden Zangen gewährleisten ein sicheres Festspannen der Platten und ermöglichen den kompletten Auswurf der geschnittenen Pakete außerhalb der Schnittlinie.



Perfekte Ausrichtung auch sehr dünner und/oder biegsamer Platten. Dank des **Anschlags zur Seitenausrichtung**, der im Sägewagen integriert ist, wird die Zykluszeit auf ein Minimum reduziert.



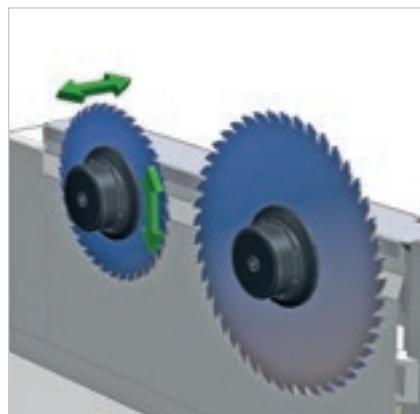
EINFACHE UND SCHNELLE EINSTELLUNGEN FÜR KÜRZERE ZYKLUSZEITEN



Das von Biesse patentierte **Schnellwechsellsystem** ist die schnellste, ergonomischste und sicherste Vorrichtung für den Sägeblattwechsel ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen.



Schnelle und präzise Werkzeugeinstellung durch die elektronische Regulierung des Vorritzers mit der **Digiset-Vorrichtung**. Das System speichert die Vorritzereinstellung unter Säge-Sets ab und justiert bei Rüsten automatisch auf Position.



VERRINGERUNG DER PLATTENZUFÜHRUNGSUND ENTLADEZEITEN

Auf Anfrage sind auch Speziallösungen für die Handhabung der Stapel und die Zuführung/den Ausstoß der Platten erhältlich.



Der kompakte, integrierte **Hubtisch** ermöglicht die Zuführung von Plattenstapeln bis zu 630 mm direkt auf Stahlprofilen. Der Hubtisch kann auch nachträglich integriert werden.



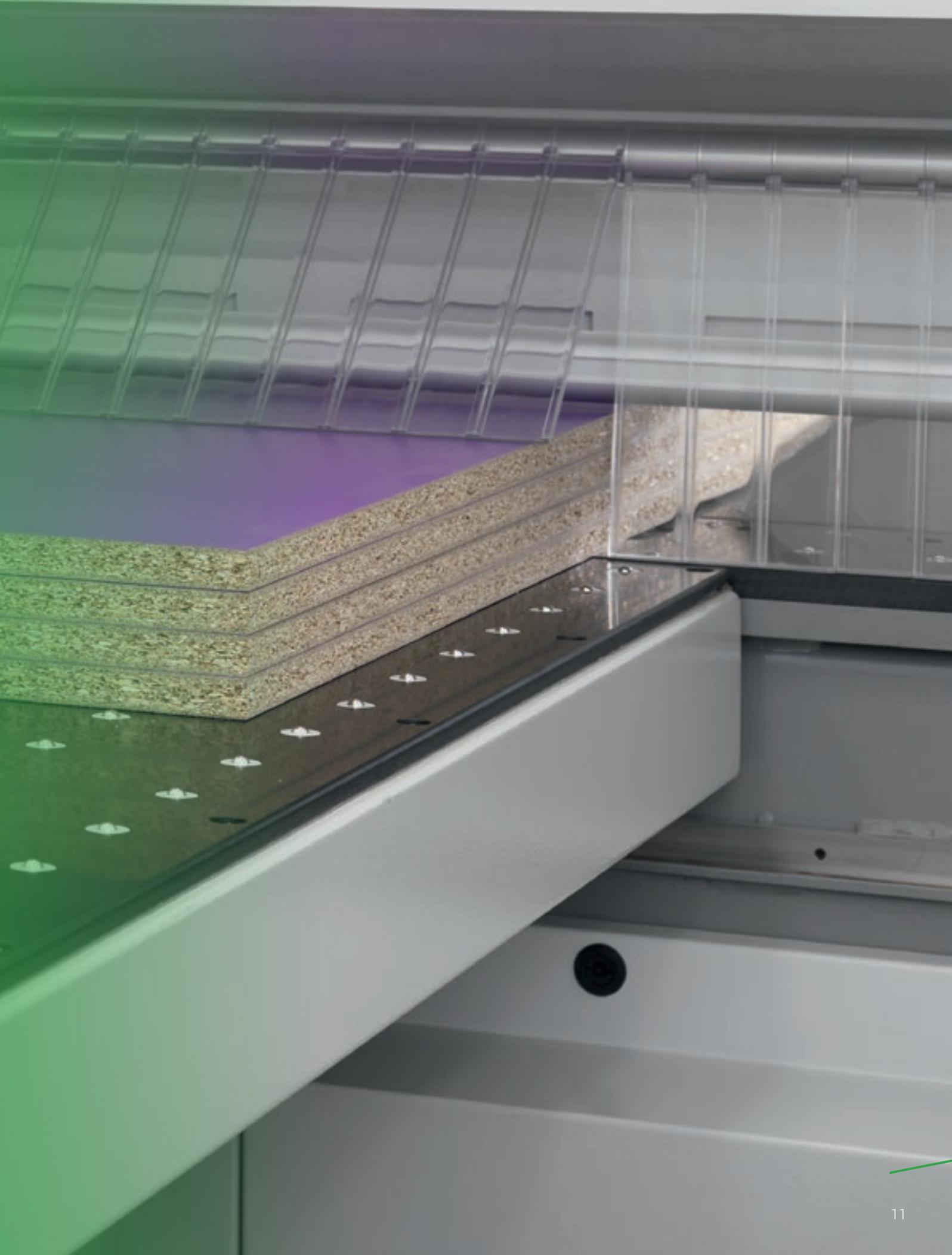
Die **Zangen** entnehmen automatisch die laut Bearbeitungsplan notwendige Plattenmenge. Dadurch erhöhen sich Effizienz und Sicherheit der Plattenaufteilsäge ohne ihren Platzbedarf zu vergrößern.

TWIN PUSH ER

ZWEI PLATTENAUFTEILSÄGEN IN EINER

Der Twin Pusher, ein exklusives Patent für alle Plattenaufteilsägen von Biesse, besteht aus zwei sich ergänzenden Schiebern. Das Vorhandensein eines Zusatzanschlags gestattet das unabhängige Aufteilen von bis zu 650 mm breiten Streifen.

Produktivitätssteigerung bis zu 25%,
optimales Management der Produktionsspitzen
und Kapitalrendite bereits im ersten Jahr.



PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG BIS ZU 25%

Zwei Schnittstationen auf einer einzigen
Plattenaufteilsäge.



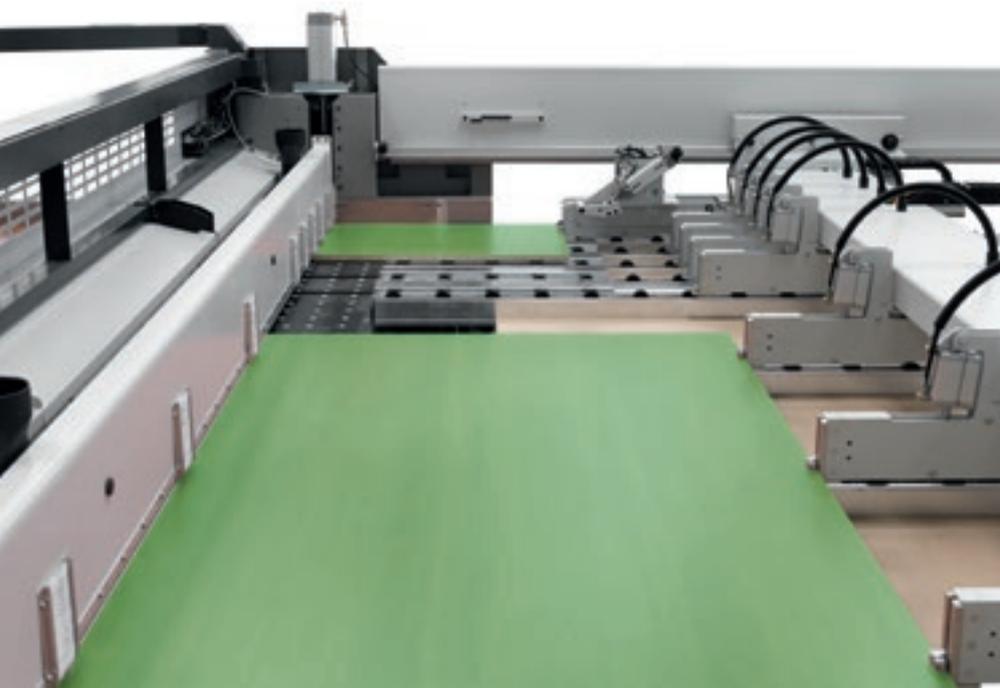
Das **Twin Pusher** System hat einen aus zwei fixen Spannanzgen bestehenden Hilfsschieber. Das System ermöglicht gleichzeitige Schnitte und verkürzt dadurch drastisch den Schnittzyklus.



Differenzierter Querschnitt.



Differenzierter Querschnitt von schmalen Streifen.



Quer- und Längsaufteilung in einem einzigen Bearbeitungszyklus. Das Vorhandensein eines Zusatzanschlags gestattet das unabhängige Aufteilen von bis zu 650 mm breiten Streifen.

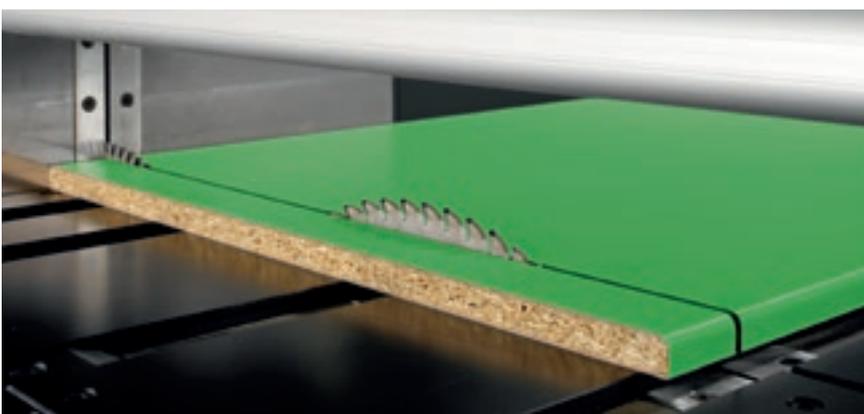
TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN FÜR JEDE BEARBEITUNGSANFORDERUNG



System für die automatische Ausführung von Nuten, deren Breite durch die numerische Steuerung programmiert werden kann. Die Nuttiefe kann manuell außen am Maschinenkörper und bei laufenden Sägeblättern eingestellt werden.



Maximale Qualität des Endprodukts dank des **als Luftkissentisch ausgestatteten Maschinenkörper** für die Handhabung empfindlicher Materialien. Diese Eigenschaft gestattet außerdem, die Fläche direkt neben dem Sägeblatt ständig sauber zu halten.



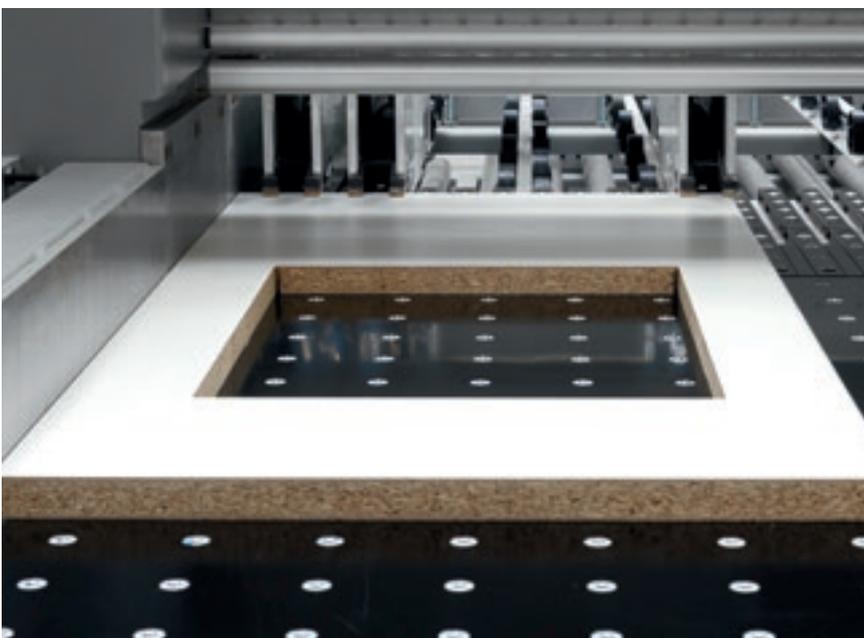
PFS-Funktion für die Ausführung von Schnitten von Soft- und Postform-Platten. Ein Spezialprogramm der numerischen Steuerung gestattet das perfekte Einschneiden sowohl des Eintrittspunktes als auch des Austrittsprofils. Das Ausbrechen spröder und empfindlicher Materialien wird dadurch vermieden (patentiert).



Automatische Vorrichtung für Schrägschnitte.



Spannzangen mit Spezialanschlügen für das Aufteilen von furnierten Materialpaketen mit überstehenden Kanten.



Software zum Ausführen von innen liegenden Ausschnitten bei den Platten. Die Pläne können in der numerischen Steuerung gespeichert werden.

PRO DUCTION



WETTBEWERBSFÄHIGE INDIVIDUALITÄT

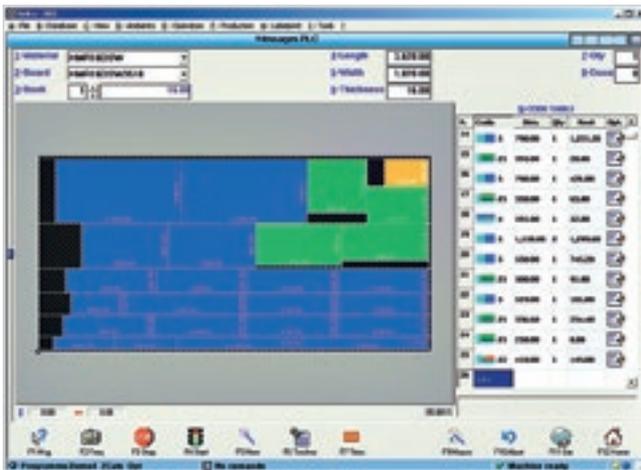
Maßgeschneiderte Fertigung von schlüsselfertigen Fabriken, Einbindung von Lösungen der Biesse Group mit ergänzenden Softwareanwendungen und Maschinen, über 1000 installierte Anlagen weltweit.

Biesse Systems ist ein Expertenteam, wenn es um Produktionsprozesse im großen Maßstab geht. Biesse Systems bietet integrierte Zellen und Anlagen, welche in der Lage sind, durch Kombination der Massenproduktionsbedürfnisse mit dem vom Endverbraucher verlangten hohen Grad an Individualität des Endproduktes, die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden zu maximieren.



BENUTZERFREUNDLICHKEIT UND OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNGEN

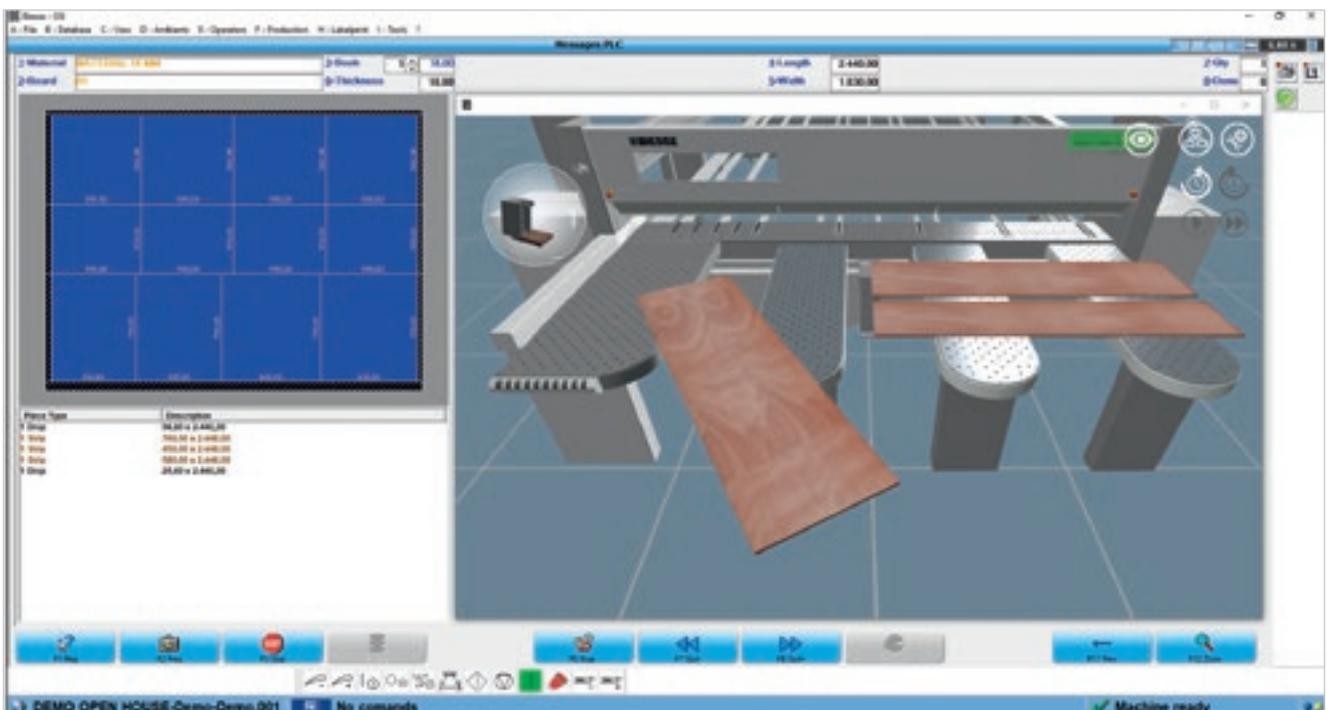
Die numerische Steuerung OSI (Open Selco Interface) garantiert die vollkommen automatische Verwaltung der Schnittpläne und optimiert die Achsenbewegungen (Schieber, Sägewagen und Seitenausrichter). Sie stellt den korrekten Sägeblattüberstand gegenüber dem aufzuteilenden Paket sicher, berechnet die beste Schnittgeschwindigkeit aufgrund der Pakethöhe und der Besäumschnitte und trägt dazu bei, immer die bestmögliche Schnittqualität zu erreichen.

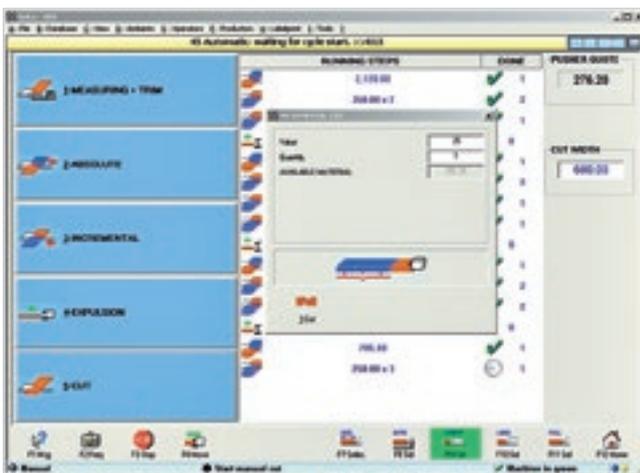


Leichte Programmierung der Schnittpläne.

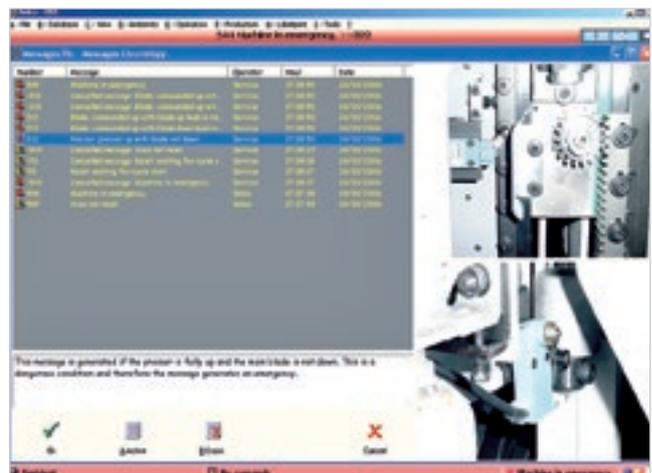


Grafische Echtzeitsimulation mit Meldungen und Informationen für den Bediener.

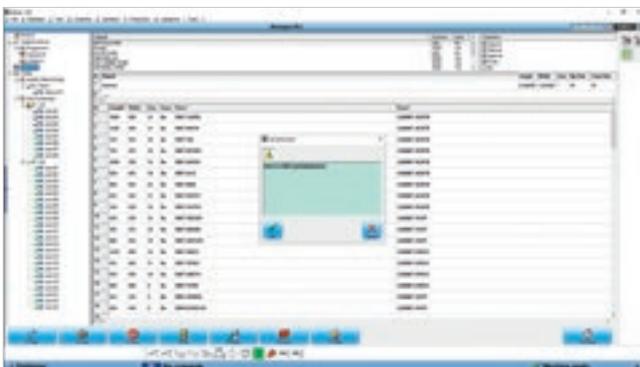




Interaktives Programm für die einfache und schnelle Ausführung von Schnitten und Nuten auch bei Rest-Platten.



Ein wirksames Diagnose- und Fehlersuchprogramm liefert vollständige Informationen (Fotos und Texte) und stellt eine rasche Lösung eventueller Probleme sicher.



Quick Opti
Einfache und intuitive Software für die Optimierung der Schnittpläne direkt an der Maschine.

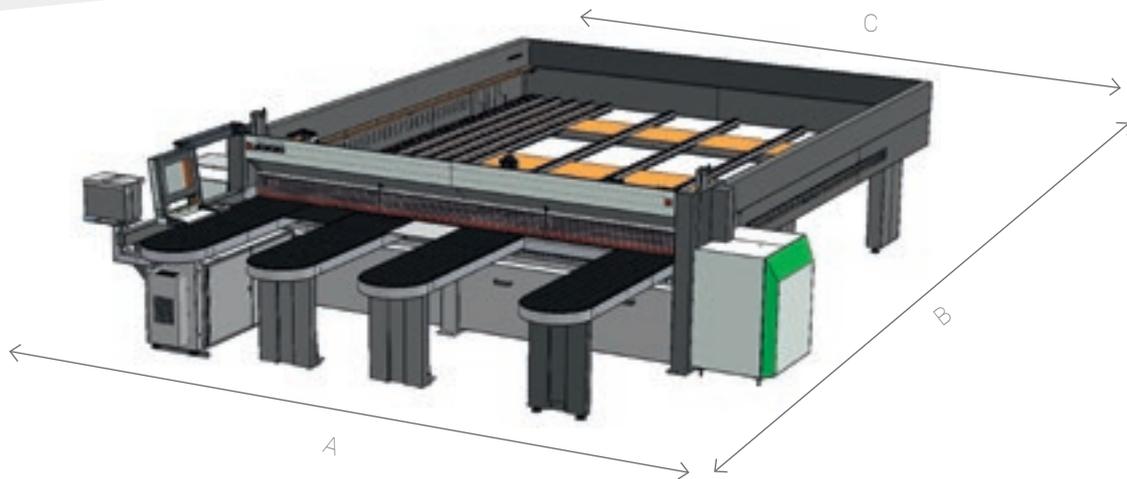


Barcode-Scanner
Vorrichtung zum automatischen Aufrufen der Bearbeitungspläne für die Automatisierung und Verwaltung der wiederverwendbaren Schnittreste.

Etikettierung
Eine Spezialsoftware ermöglicht die Erstellung von individuell gestalteten Etiketten und deren Druck in Echtzeit direkt an der Maschine.



TECHNISCHE DATEN



SELCO SK 4

	3200X3200	3800X3200	3800X3800	4300X4400
	mm	mm	mm	mm
A	5240	5840	5840	6340
B	6520	6520	7200	7670
C	3640	42340	4240	4740

		450 K1 / 450 K2	470 K1 / 470 K2
Maximaler Sägeblattüberstand	mm	75	90
Motor Hauptsägeblatt	kW	7,5	11
Motor Vorritzer	kW	2,2	
Verschiebung des Sägeblattschlittens		Brushless-Motor	
Geschwindigkeit des Sägeblattschlittens	m/min	1-120	
Verschiebung des Schiebers		Brushless-Motor	
Geschwindigkeit des Schiebers	m/min	60	

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-bewerteter Oberflächen-Schalldruckpegel (L_{pfA}) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine L_{pfA}=83dB(A) L_{wA}=106dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (L_{pfA}) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (L_{wA}) während der Bearbeitung bei einer Maschine L_{wA}=83dB(A) L_{wA}=106dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

DIE BIESSE BAUREIHE ZUM PLATTENAUFTEILEN

FLEXIBLE PLATTENAUFTEILUNG



NEXTSTEP



SELCO WN 6 ROS

PLATTENAUFTEILSÄGEN MIT EINER SCHNITTLINIE



SELCO WN 2



SELCO SK 3



SELCO SK 4

PLATTENAUFTEILSÄGEN MIT EINER SCHNITTLINIE



SELCO WN 6



SELCO WN 7

WINKELANLAGE



SELCO WNA 6



SELCO WNA 7



SELCO WNA 8

SOFTWARE FÜR DIE INTELLIGENTE UND UNTERSTÜTZTE VERWALTUNG DER SCHNITTPLÄNE



OPTIPLANNING IST DIE ZUR GÄNZE HAUSINTERN ENTWICKELTE OPTIMIERUNGSSOFTWARE FÜR SCHNITTPLÄNE.

AUSGEHEND VON DER LISTE DER ZU PRODUZIERENDEN WERKSTÜCKE UND DER VERFÜGBAREN PLATTEN BERECHNET DIE SOFTWARE DIE BESTE LÖSUNG DURCH MAXIMALE VERRINGERUNG DES MATERIALVERBRAUCHS, DER SCHNITTZEITEN UND PRODUKTIONSKOSTEN.



- ▣ Einfache und intuitive Schnittstelle.
- ▣ Hohe Zuverlässigkeit der Berechnungsalgorithmen für Produktionschargen der Klein- und Mittelbetriebe.
- ▣ Automatischer Import der von der Software generierten Schnittlisten für die Planung der Möbel und/oder ERP-Verwaltungssysteme.

OPTIPLANNING



SERVICE & PARTS

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen. Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✔ Schulungszentrum für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✔ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✔ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✔ Upgrade der Software.

500

Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50

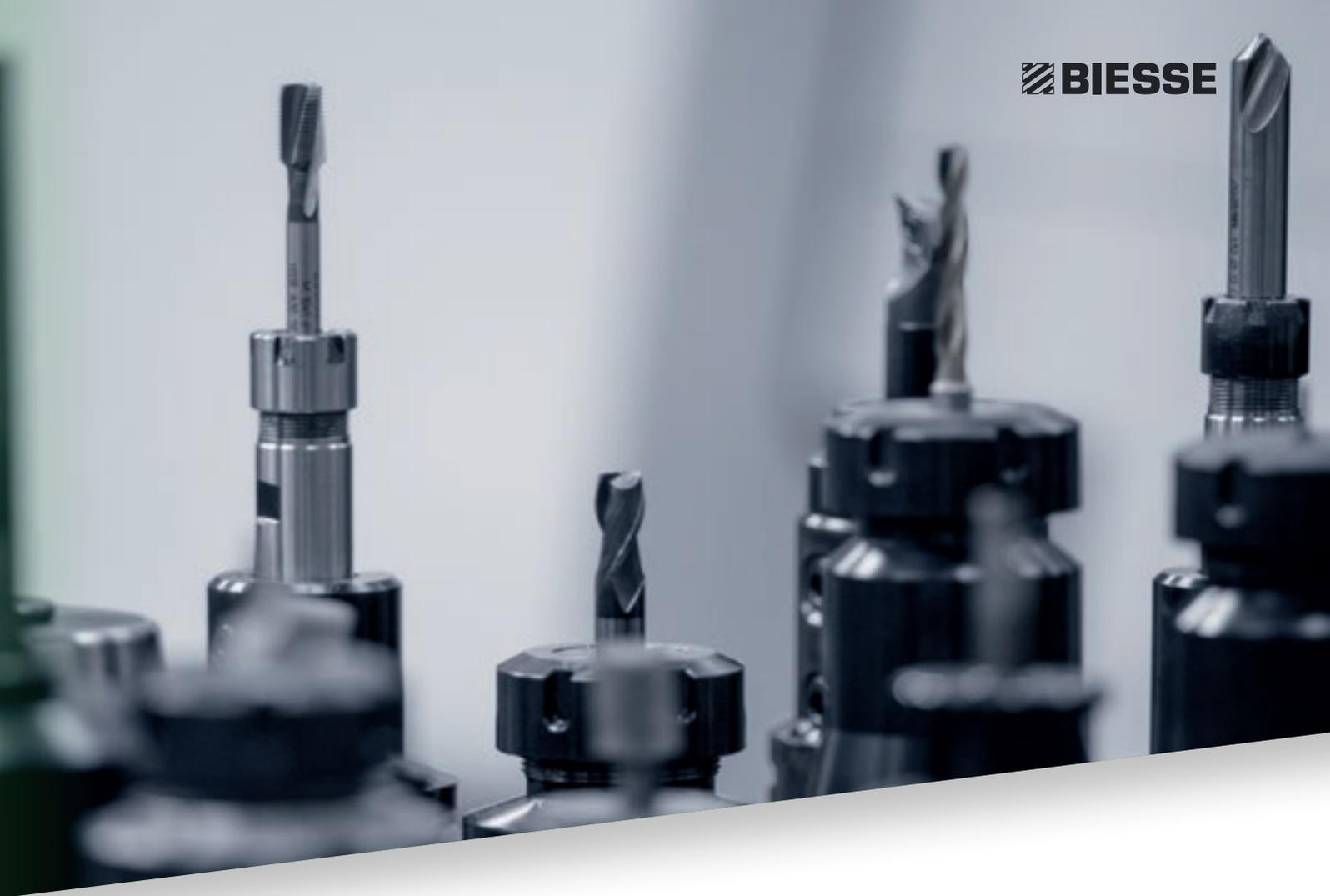
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts. Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.

BIESSE PARTS

- Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Kits.
- Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

92%
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96%
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500
täglich abgewickelte Bestellungen.

MADE WITH BIESSE

DIE TECHNOLOGIE VON BIESSE BEGLEITET DAS WACHSTUM DER STECHERT-GRUPPE

„Auf diesen Stühlen sitzt die Welt“ lautet das Firmenmotto der Stechert-Gruppe und man darf es gerne wörtlich nehmen. Was vor 60 Jahren mit einem kleinen Fertigungsbetrieb für Kinderwagen-Zierleisten, Möbelbeschläge und Türschlösser begann, zählt heute zu den größten Lieferanten von Objekt- und Bürostühlen sowie Stahlrohrmöbeln weltweit. Hinzu kommt seit 2011 die Kooperation mit der WRK GmbH, einem internationalen Spezialisten für Podestkonstruktionen, Hörsaalgestühl und Tribünensysteme, die mit Stechert über die gemeinsame Vertriebsgesellschaft STW verbunden ist. Für die Verantwortlichen bei Stechert ist diese erfolgreiche Entwicklung kein Grund, die Hände in den Schoß zu legen. Im Gegenteil, am Standort Trautskirchen investiert das Unternehmen derzeit kräftig, um seine Fertigung noch effizienter und profitabler zu gestalten. Bei der Suche nach einem neuen Maschinenpartner fiel die Wahl der Betriebsverantwortlichen auf den italienischen Hersteller Biesse. „Für das Projekt haben wir Maschinen ausgewählt, die bereits einige Optionen beinhalten und schon für Automations-Features vorbereitet sind“, erläutert Roland Palm, Gebietsverkaufsleiter bei Biesse. Es wurde ein effizienter Produktionsablauf geschaffen, wodurch die Mitarbeiter bereits

nach einer kurzen Einarbeitungsphase die volle Leistung bringen konnten.

Am Anfang der Produktion steht die Plattensäge „WNT 710“. „Denn“, erklärt Schreinermeister Martin Rauscher, „wir wollen auch 5,90 Meter große Platten verarbeiten können, um unseren Verschnitt möglichst gering zu halten.“ Die normalen rechteckigen Platten für Tische oder Wandpaneele werden mit der „Air-Force-System“-Technologie direkt zur Kantenanleimmaschine „Stream“ gebracht. Die Biesse Kantenanleimmaschine verfügt über ein Aggregat, das beschichtetes Kantenmaterial nicht mehr mit einem Laserstrahl, sondern mit Heißluft aktiviert, um sogenannte Nullfugen zu erhalten. „Die Qualität steht dem Laser-System in nichts nach, im Gegenteil: Bei einer Anschlussleistung von 7,5 kW fallen viel geringere Kosten pro Laufmeter an“, betont der Biesse Gebietsverkaufsleiter. „Wir wollen auch gerüstet sein, wenn wir selber Beläge verpressen und deswegen Platten kalibrieren müssen“, meint Martin Rauscher. „Das gleiche gilt natürlich für massives Holz und für Multiplex-Platten, die einen Feinschliff benötigen, bevor sie außer Haus

lackiert werden. Die Schleifmaschine „S1“ von Biesse ist auf beide Schliffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener Werkhalle auch zwei CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren von Biesse: eine „Rover C 965 Edge“ und eine „Rover A 1332 R“, die sich optimal ergänzen.

Die Stechert-Gruppe will künftig auch verstärkt innovative Lösungen für den Innenausbau mit kompletten Systemen für Wände, Decken, Böden und Podeste vertreiben. Zum Plattenaufteilen hat die Gruppe eine „Sektor 470“ gekauft. Für die weiteren Bearbeitungen für Geometrie, Nut und Feder sowie Bohrungen und Flächen-Einfräsungen gibt es zwei Biesse Bearbeitungszentren, eine „Arrow“ für Nesting-Anwendungen, eine „Rover B 440“ und seit Neuestem auch eine 5-Achs-Maschine, das Bearbeitungszentrum „Rover C 940 R“, um vor allem dreidimensional geformte Wand- und Deckenpaneele herstellen zu können.

Quelle: HK 2/2014

LIVE THE EXPERIENCE



Vernetzte Technologien und optimaler Service für maximale Effizienz und Produktivität, die dem Kunden neue Möglichkeiten eröffnen.

ERLEBEN SIE DIE ERFAHRUNG DER BIESSE GROUP AUF UNSEREM INTERNATIONALEN CAMPUS.

