

SE LCO SK3

SECCIONADORAS
DE CONTROL NUMÉRICO

 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

TAMAÑO FÁCIL Y COMPACTO



EL MERCADO EXIGE

un cambio en los procesos de producción que permita aceptar el **mayor número de pedidos posible**. Todo ello, obviamente, manteniendo los altos estándares de calidad, la personalización de los productos realizados y garantizando el cumplimiento de **plazos de entrega rápidos**.

BIESSE RESPONDE

con soluciones tecnológicas que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. **Selco SK3** es la gama de centros de corte que se ajusta a las necesidades de las pequeñas y medianas empresas, ya que se ha diseñado específicamente para la producción de piezas individuales o pequeñas series.



SELCO SK3

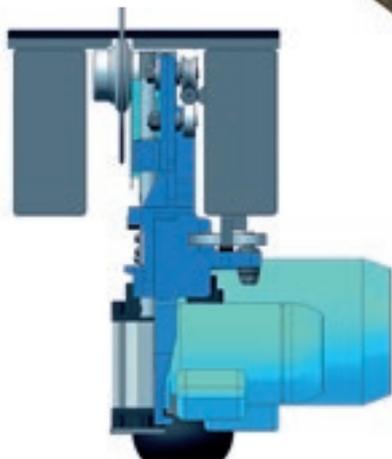
- ✓ PRECISIÓN DE CORTE
- ✓ LAS MEJORES PRESTACIONES DE SU CATEGORÍA
- ✓ FÁCIL DE USAR, CON OPERACIONES DE MECANIZADO OPTIMIZADAS
- ✓ AJUSTE RÁPIDO Y SENCILLO PARA REDUCIR LOS TIEMPOS DE CICLO.

CALIDAD DE CORTE

Una estructura robusta y equilibrada que garantiza la máxima estabilidad. Tecnologías estudiadas para asegurar precisión y rigidez.



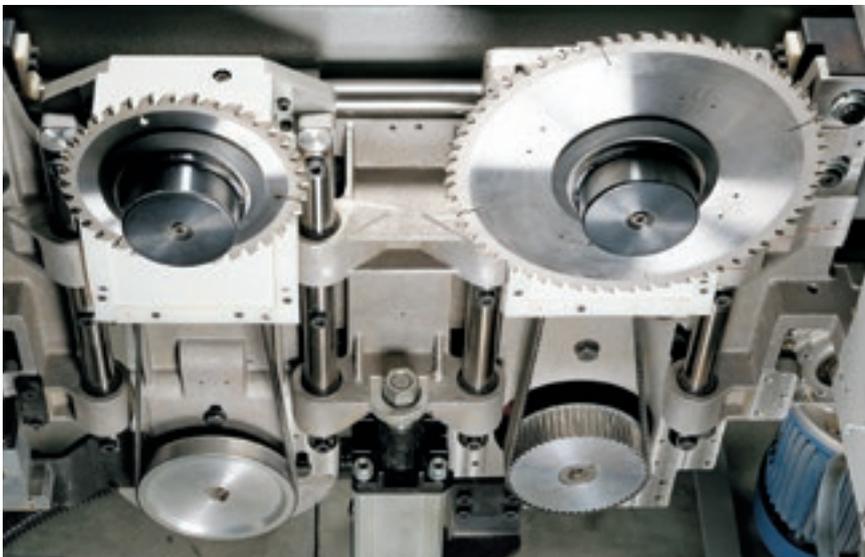
La base de la máquina consiste en una estructura con un bastidor de alta resistencia y soportes sólidos que garantizan una estabilidad perfecta. Las guías de deslizamiento del carro portasierras garantizan una rectitud y un paralelismo perfectos así como un equilibrio idóneo del peso del carro portasierras. Soporte central suplementario para la máquina de tamaño 3800mm x 3800mm.



La guía superior, situada justo al lado del cubo de la hoja de sierra, garantiza la ausencia total de vibraciones en la misma.



El movimiento extremadamente lineal del carro portaherramientas se obtiene mediante un **desplazamiento de piñón y cremallera helicoidal** y es accionado por un **servomotor sin escobillas**.



Calidad de corte obtenida mediante **movimientos independientes** de subida y bajada de la sierra principal y de la sierra grabadora.

El **saliente de la sierra principal** se regula automáticamente mediante control numérico en función del espesor del paquete que debe cortarse, obteniendo así la mejor calidad de corte en cualquier condición de trabajo. En la Selco SK 3 el saliente sierra automático está en dos niveles.



PRESTACIONES SUPERIORES A LAS DE SU CATEGORÍA

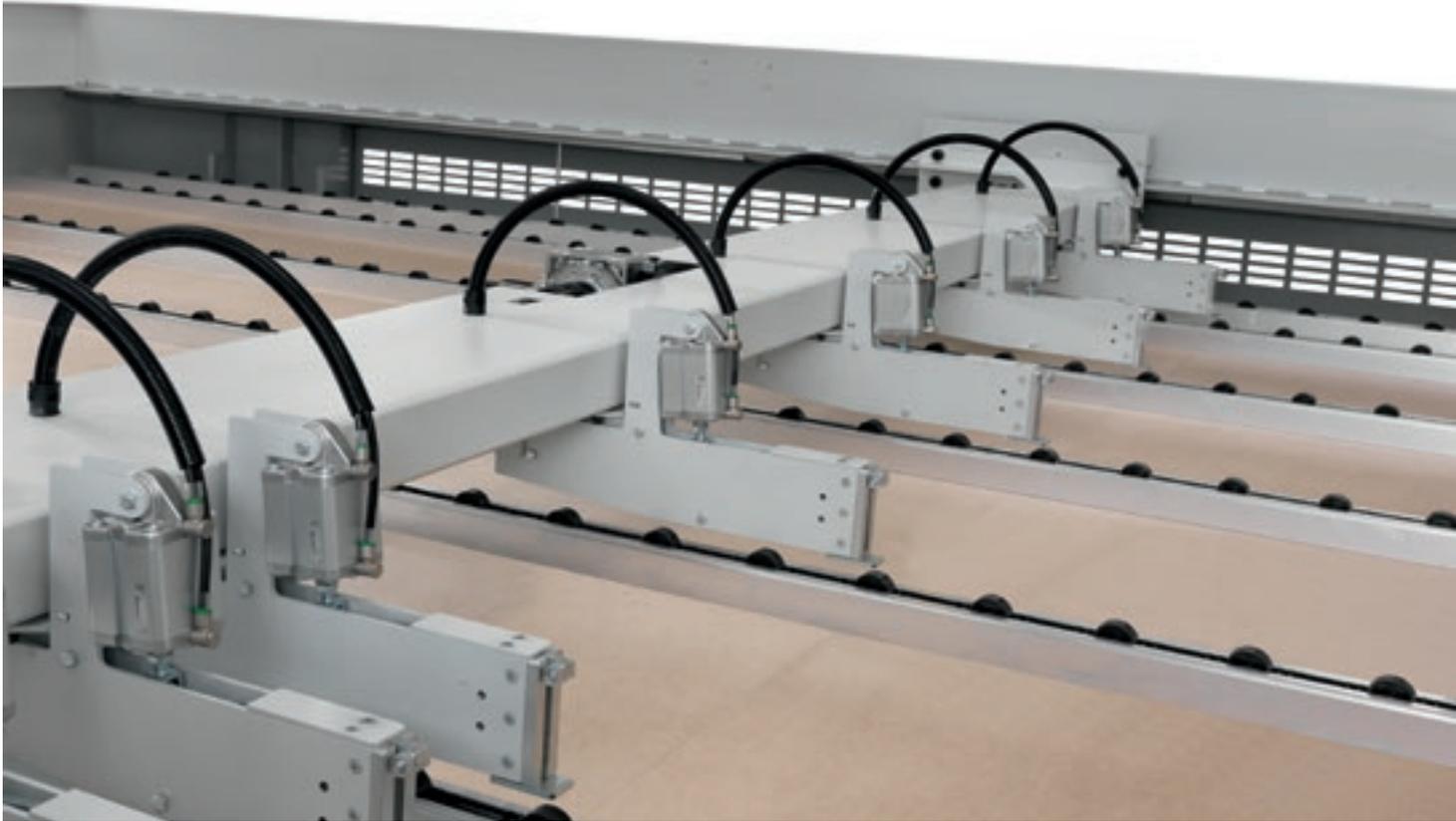
Soluciones tecnológicas únicas en el mercado para satisfacer las necesidades de precisión y flexibilidad de los productores más exigentes.

El **prensor** tiene una estructura de elemento único que permite una presión homogénea y controlada sobre el paquete de paneles que debe cortarse. La apertura se optimiza automáticamente en función del espesor del paquete de paneles para obtener la mejor calidad de corte y reducir el tiempo de ciclo.



Colocación precisa y rápida de los paneles para la máxima precisión de corte gracias al robusto carro empujador accionado por un motor Brushless. La superficie de deslizamiento bajo el empujador está dotada de ruedas libres e independientes para evitar rayas en los paneles con superficies delicadas.

Las pinzas, independientes y autoestabilizadoras, garantizan un fuerte bloqueo de los paneles y permiten la total expulsión de los paquetes cortados fuera de la línea de corte.

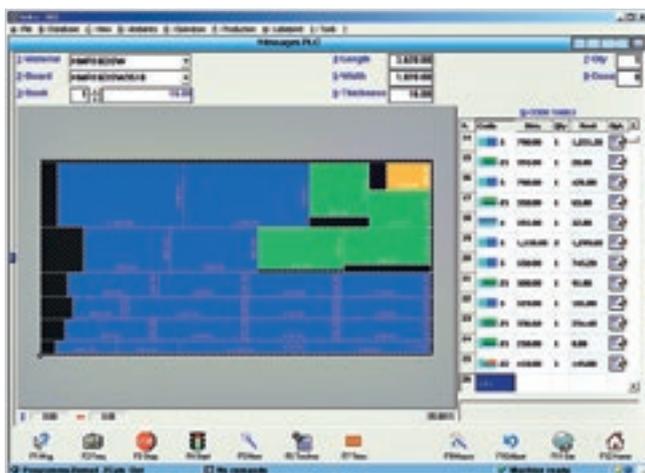


Perfecta alineación incluso de paneles muy finos y/o flexibles reduciendo al mínimo el tiempo de ciclo gracias al **tope de alineación lateral** integrado en el carro de la sierra.



FACILIDAD DE USO Y OPTIMIZACIÓN DE LAS ELABORACIONES

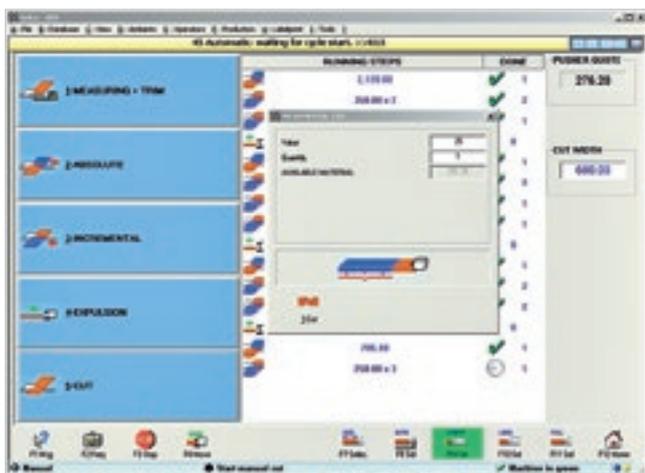
El **control numérico OSI (Open Selco Interface)** garantiza la gestión completamente automática de esquemas de corte y optimiza los movimientos de los ejes (carro empujador, carro de las sierras y alineador lateral). Garantiza el saliente correcto de la sierra del paquete en proceso de corte y calcula la velocidad de corte más adecuada en función de la altura del paquete y de la anchura de los recortes, contribuye a obtener siempre la mejor calidad de corte.



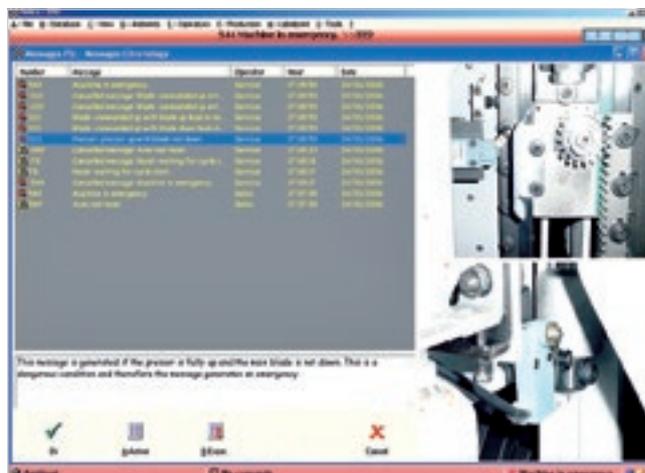
Fácil programación de esquemas de corte.



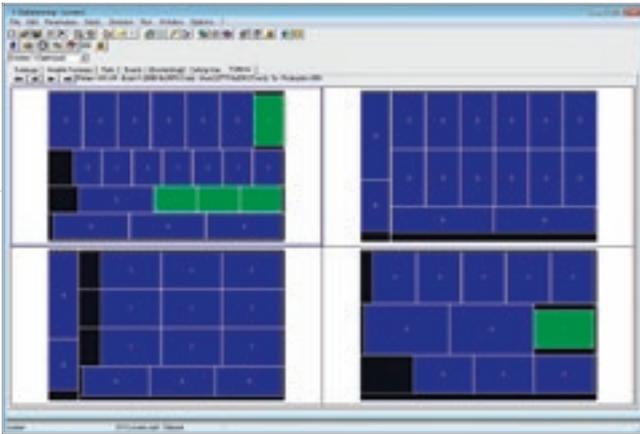
Simulación gráfica en tiempo real con mensajes e información para el operario.



Programa interactivo para la realización sencilla y rápida de cortes y ranuras incluso en paneles de recuperación.

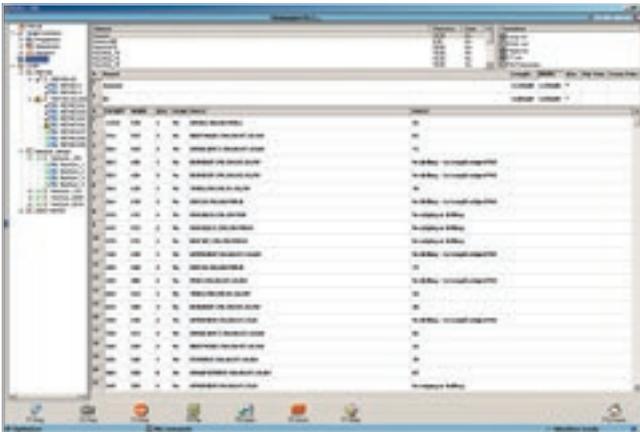


Un eficaz programa de diagnóstico y búsqueda de averías proporciona información completa (fotos y textos) y garantiza así una rápida resolución de eventuales problemas.



OptiPlanning

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



Quick Opti

Software sencillo e intuitivo para la optimización de los esquemas de corte directamente a bordo de la máquina.*



Barcode scanner

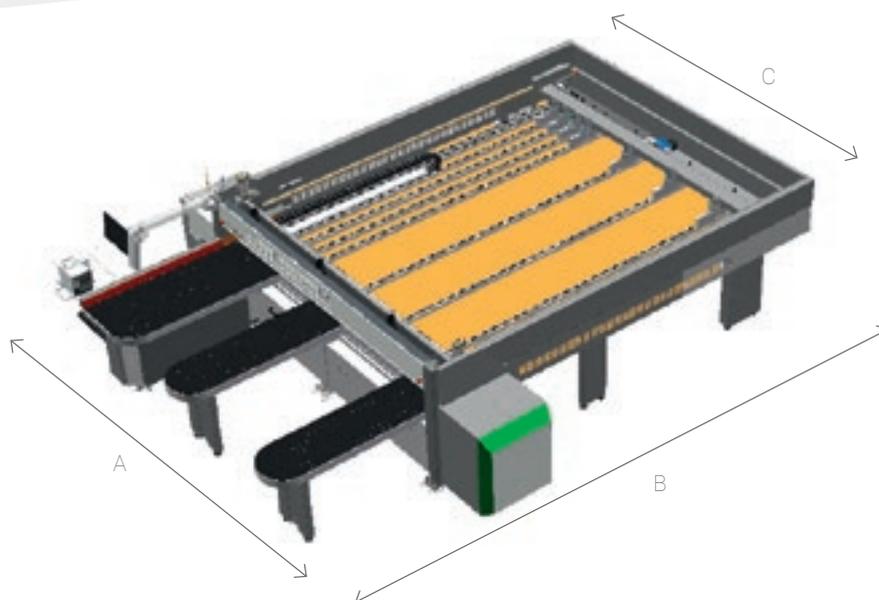
Dispositivo para el acceso automático a los esquemas de elaboración para la automatización y la gestión de los restos de corte reutilizables.

Etiquetado

Un software especial permite la creación de etiquetas personalizadas y la impresión en tiempo real de las mismas en la máquina.



DATOS TÉCNICOS



SELCO SK 3

3200x3200

3800x3800

		3200x3200	3800x3800
A	mm	5240	5840
B	mm	6600	7200
C	mm	3640	4240

370

Máximo saliente de sierra	mm / inch	90 / 3.54
Motor de sierra principal	kW (HP)	11 (15)
Motor de sierra de incisor	kW (HP)	2,2 (3)
Traslación de carro de las sierras		Brushless
Velocidad de carro de las sierras	m/min - ft/min	1-120 - 1-394
Traslación de empujador		Brushless
Velocidad de empujador	m/min - ft/min	60 - 197

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 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 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 paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente 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.

MADE WITH BIESSSE

LA TECNOLOGÍA BIESSSE 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 Bieesse. “Para el proyecto, hemos elegido maquinaria que contenga ya algunas opciones y que cuente con la preinstalación para las funciones de automatización”, explica Roland Palm, director de área de

Bieesse. 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 paneles con tamaños de hasta 5,90 metros, para reducir todo lo posible los restos”. Los paneles rectangulares normales para mesas o paneles de pared se llevan directamente a las canteadoras “Stream” con la tecnología “AirForceSystem”. La canteadora Bieesse 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 Bieesse.

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

obviamente con la madera maciza y los paneles multicapa, que necesitan un lijado antes de pintarse en una empresa externa. A ambos tipos de mecanizado se dedica la lijadora “S1” Bieesse. 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 Bieesse: 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 paneles, el grupo ha adquirido una “Sektor 470”. Para los posteriores mecanizados para geometría, ranurado y muelles así como taladros y fresados superficiales, hay dos centros de mecanizado de Bieesse, 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 paneles para paredes y techos elaborados tridimensionalmente.

Fuente: HK 2/2014



SERV ICE & PARTS

Coordinación directa e inmediata entre los departamentos Service y Parts para atender las solicitudes de intervención. Soporte a clientes clave con personal de Biesse dedicado en nuestra sede o en las instalaciones del cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Instalación y puesta en marcha de las máquinas y los equipos.
- ✔ Training center para la formación de los técnicos de campo de Biesse, filiales, distribuidores y directamente de los clientes.
- ✔ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✔ Diagnóstico y solución de problemas de forma remota.
- ✔ Actualización del software.

500

técnicos de campo de Biesse en el mundo.

50

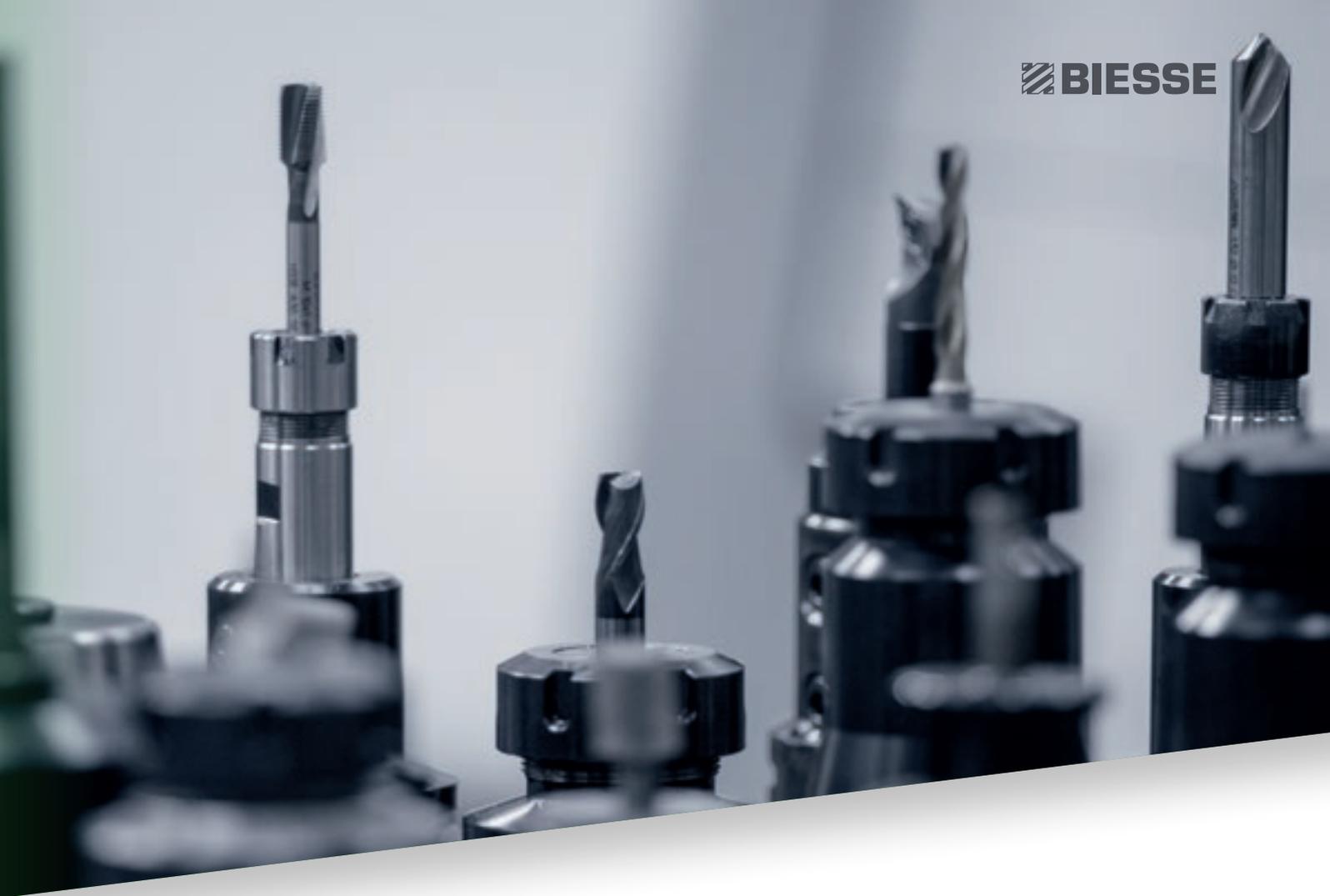
técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550

técnicos de los Distribuidores certificados.

120

cursos de formación multilingües cada año.

A close-up, shallow depth-of-field photograph of several metal drill bits of different sizes and designs, arranged in a row. The bits are metallic and have various cutting edges and flutes. The background is a soft, out-of-focus grey.

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

Dispone de una red global y un equipo altamente especializado que proporciona en cualquier parte del mundo servicios de asistencia y piezas de repuesto para las máquinas y componentes in situ y online todos los días, a cualquier hora.

BIESSE PARTS

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

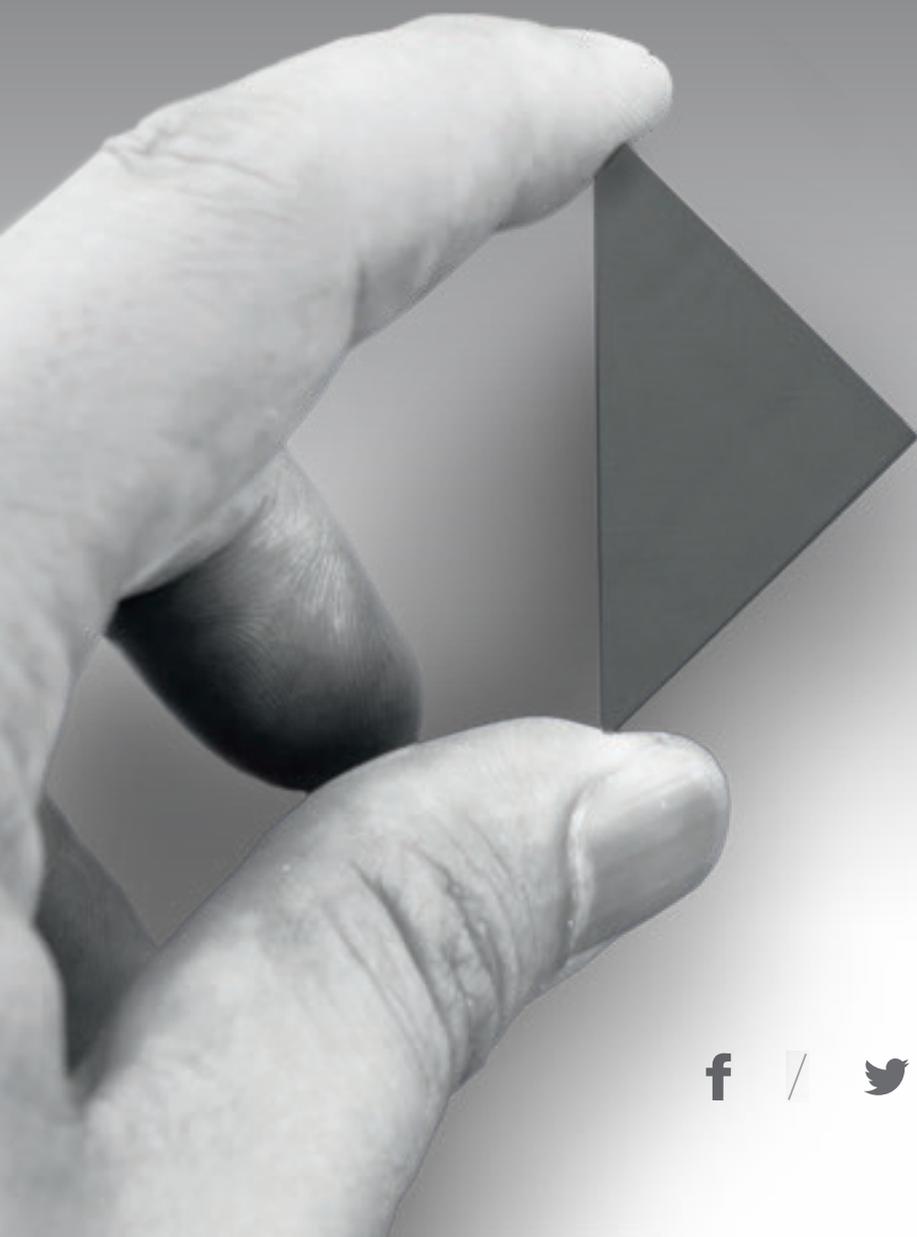
92%
de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

96%
de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100
personas encargadas de los recambios en el mundo.

500
pedidos gestionados al día.

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Tecnologías interconectadas y servicios avanzados que maximizan la eficiencia y la productividad, que generan una nueva experiencia de servicio al cliente.

**VIVA LA EXPERIENCIA
DEL GRUPO BIESSE EN
NUESTROS CAMPUS
ALREDEDOR DEL MUNDO.**

 **BIESSEGROUP**

