

SE LCO SK3

CENTRES DE SCIAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE

 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

COUPE FACILE ET COMPACTE



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant d'**accepter le plus grand nombre de commandes possibles** sans renoncer aux hauts standards de qualité ni à la personnalisation des produits avec des **délais de livraison rapides et sûrs**.

BIESSE RÉPOND

par **des solutions technologiques** qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux.

Selco SK3 est une gamme de centres de sciage pour panneaux en mesure de satisfaire les besoins des petites et moyennes entreprises dans la mesure où elle a été spécialement conçue pour la production de pièces uniques ou en petites séries.



SELCO SK3

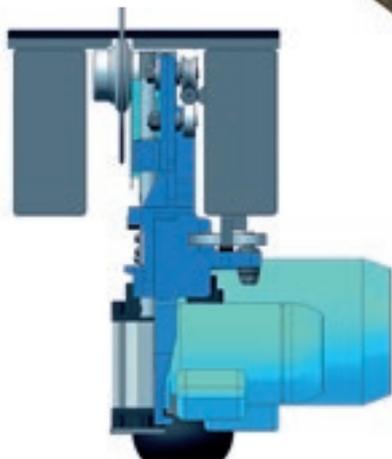
- ✔ PRÉCISION DE COUPE
- ✔ LES MEILLEURES PERFORMANCES DE SA CATÉGORIE
- ✔ FACILITÉ D'EMPLOI ET OPTIMISATION DES USINAGES
- ✔ DES RÉGLAGES FACILES ET RAPIDES POUR DES CYCLES RÉDUITS.

QUALITÉ DE COUPE

Une structure solide et équilibrée garantissant une stabilité maximale. Des solutions techniques étudiées pour garantir précision et rigidité.



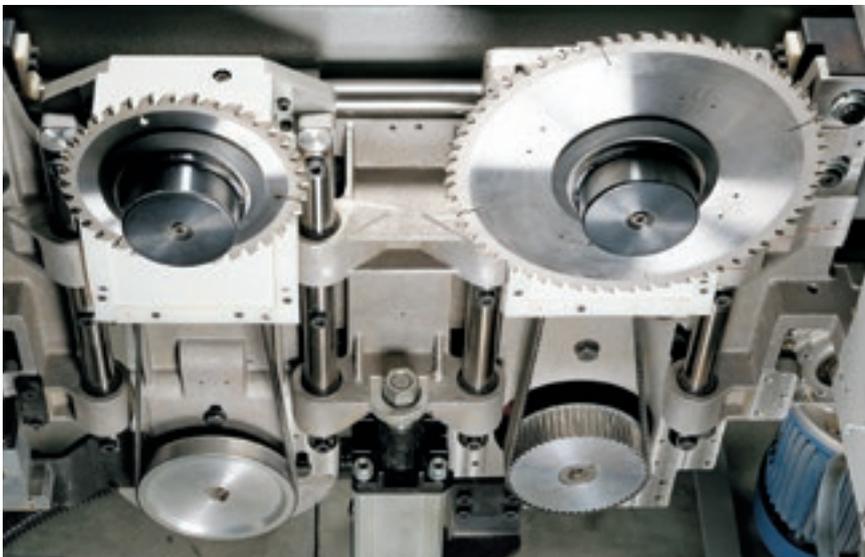
Le bâti de la machine est constitué d'une solide structure soutenue par des supports robustes qui en garantissent la parfaite stabilité. Les rails de coulissement du chariot assurent un alignement parfait, ainsi qu'un parfait équilibrage du chariot porte-outils. Support central supplémentaire de la machine de 3800mm x 3800mm.



L'absence totale de vibrations sur la lame est assurée par le guide-lame supérieur placé tout près de la broche porte-lame.



L'avancement parfaitement linéaire du chariot porte-outils est dû à un **actionneur à pignon et à une crémaillère hélicoïdale** actionné par un **servomoteur brushless**.



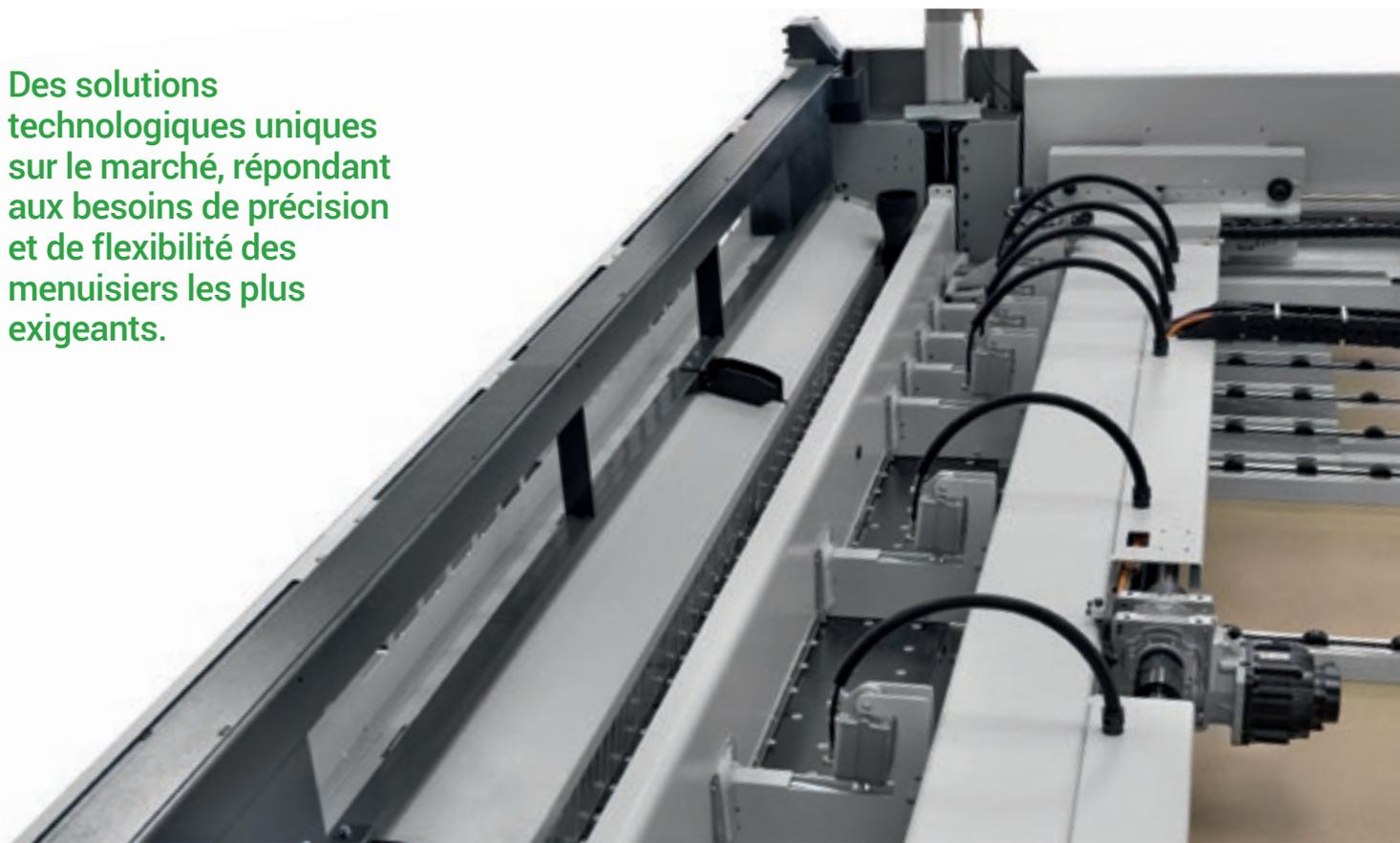
L'excellente qualité de sciage est due à **l'indépendance des mouvements** de montée et de descente de la lame principale et de la lame inciseur.

La **sortie de la lame principale** est gérée automatiquement par le contrôle numérique en fonction de l'épaisseur des panneaux à couper, avec comme résultat la meilleure qualité de coupe dans toutes les conditions de travail. Sur la Selco SK 3, la sortie automatique de la lame se fait sur deux niveaux.



LES MEILLEURES PERFORMANCES DE SA CATÉGORIE

Des solutions technologiques uniques sur le marché, répondant aux besoins de précision et de flexibilité des menuisiers les plus exigeants.



La conception à bloc unique du **presseur** assure une pression homogène et contrôlée sur la pile de panneaux à couper. L'ouverture est optimisée automatiquement en fonction de l'épaisseur de la pile de panneaux pour obtenir la meilleure qualité de coupe et réduire la durée du cycle.



Positionnement précis et rapide des panneaux pour un maximum de précision de coupe grâce au chariot pousseur très robuste actionné par un moteur brushless. Le plan de guidage sous le pousseur est équipé de roues libres et indépendantes afin d'éviter de rayer les panneaux aux surfaces délicates.

Les pinces, indépendantes et autonivelantes, assurent une prise solide des panneaux et l'éjection complète des piles coupées hors de la ligne de sciage.

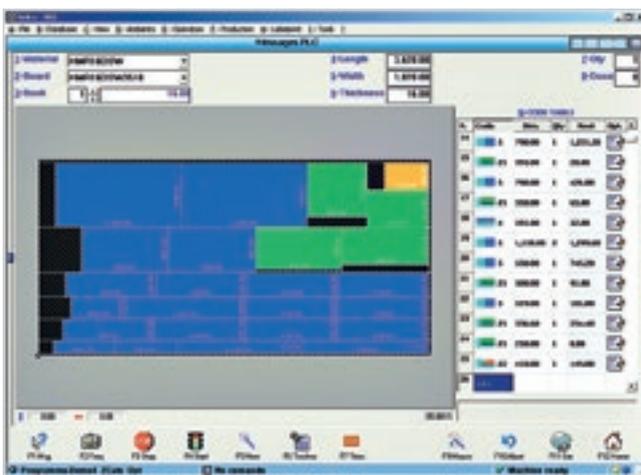


Alignement parfait de panneaux même très minces et/ou flexibles pour réduire au minimum le temps de cycle grâce à la **butée d'alignement latéral** intégrée au chariot porte-lames.



FACILITÉ D'EMPLOI ET OPTIMISATION DES USINAGES

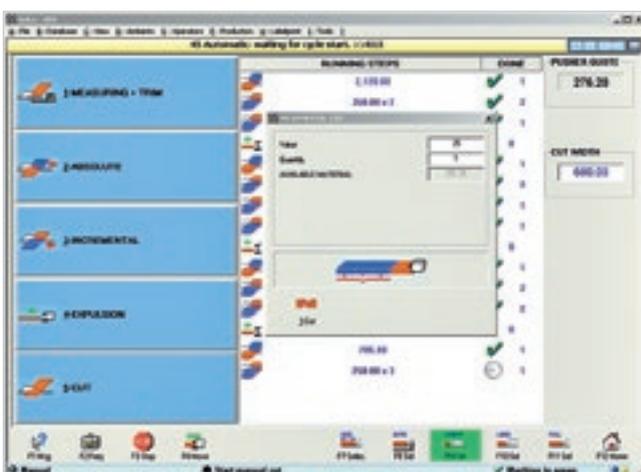
Le **contrôle numérique OSI (Open Selco Interface)** garantit la gestion entièrement automatique de schémas de coupe et optimise les mouvements des axes (chariot pousseur, chariot porte-lames et aligneur latéral). Il assure la juste sortie de la lame par rapport à la pile de coupe et calcule la vitesse la plus appropriée de la coupe en fonction de la hauteur de la pile et de la largeur des chutes, contribuant ainsi à obtenir toujours la meilleure qualité de coupe.



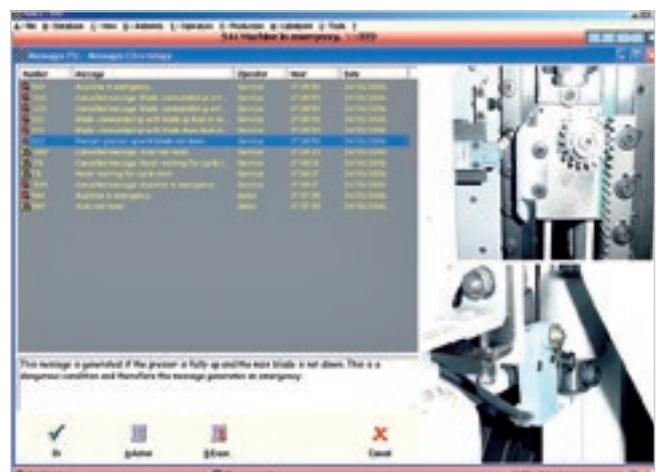
Programmation facile des schémas de coupe.



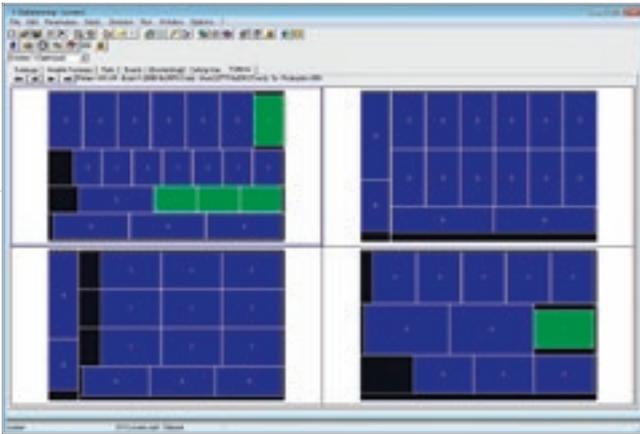
Simulation graphique en temps réel avec messages et informations pour l'opérateur.



Programme interactif pour l'exécution facile et rapide de coupes et de rainures même sur des panneaux de récupération.

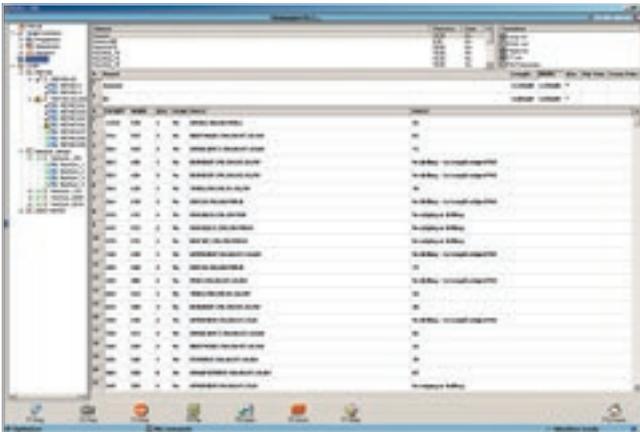


Un programme efficace de diagnostic et de détection des pannes fournit des informations complètes (photos et textes) afin de garantir une résolution rapide des problèmes éventuels.



OptiPlanning

Logiciel d'optimisation des schémas de coupe, conçu pour minimiser le coût total d'usinage en fonction à la fois du coût réel du matériau et du temps de coupe.



Quick Opti

Logiciel simple et intuitif pour l'optimisation des schémas de coupe directement sur la machine.*



Scanneur de codes barres

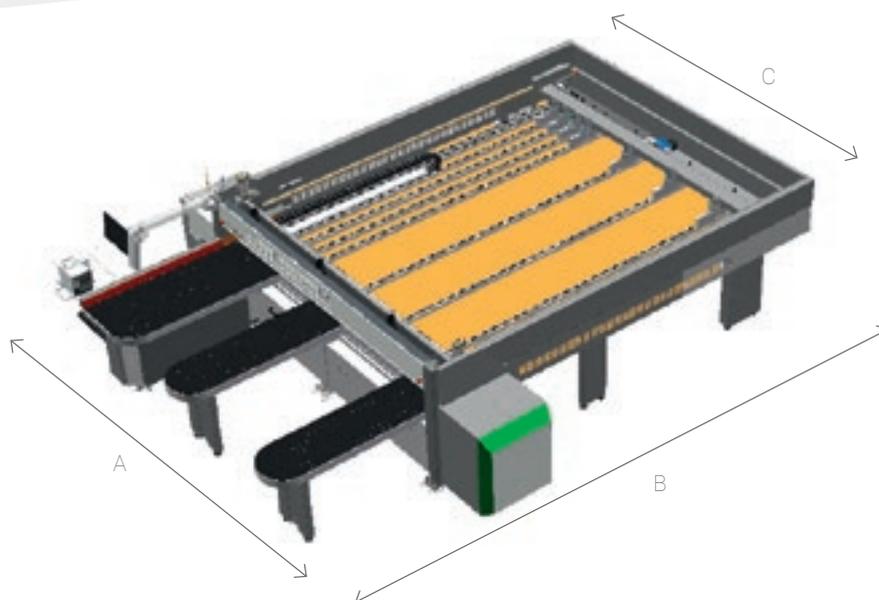
Dispositif pour le rappel automatique des schémas d'usinage pour l'automatisation et la gestion des chutes réutilisables.

Étiquetage

Un logiciel spécial permet de créer des étiquettes personnalisées et de les imprimer en temps réel à bord de la machine.



DONNÉES TECHNIQUES



SELCO SK 3

3200x3200

3800x3800

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

370

| | | |
|---------------------------------|----------------|---------------|
| Sortie maximale lame | mm / inch | 90 / 3.54 |
| Moteur lame principale | kW (HP) | 11 (15) |
| Moteur lame graveur | kW (HP) | 2,2 (3) |
| Déplacement chariot porte-lames | | Brushless |
| Vitesse chariot porte-lames | m/min - ft/min | 1-120 - 1-394 |
| Déplacement pousseur | | Brushless |
| Vitesse pousseur | m/min - ft/min | 60 - 197 |

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent illustrer des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique de surface pondéré A (Lp_{fA}) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine L_{pa}=83dB(A) L_{wa}=106dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (L_{pA}) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (L_{WA}) pendant le façonnage sur machine L_{wa}=83dB(A) L_{wa}=106dB(A) Incertitude de mesure K dB(A) 4.

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, on ne peut pas l'utiliser pour déterminer s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. Quoi qu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

MADE WITH BIESSSE

LA TECHNOLOGIE BIESSSE ACCOMPAGNE LA CROISSANCE DE STECHERT

“Sur ces chaises s’assied le monde entier”, c’est la devise du Groupe Stechert qui peut être effectivement comprise au sens propre. La petite entreprise manufacturière qui, il y a 60 ans, produisait des mouleurs de landaus, des menuiseries et serrures de porte, est devenue aujourd’hui l’un des plus importants fournisseurs internationaux de chaises contract et de bureau mais aussi de meubles en acier tubulaire. Depuis 2011, elle collabore avec WRK GmbH, spécialiste international pour les structures à podium, les sièges pour salles de conférence et tribunes, liée à Stechert à travers leur société commerciale commune STW.

Pour les responsables de Stechert, toutefois, l’excellent résultat obtenu n’est pas une raison pour se reposer sur ses lauriers. Au contraire, la société investit énormément dans le site de Trautskirchen pour rendre sa production encore plus efficiente et rentable. En recherchant un nouveau partenaire pour les outillages, les responsables de l’entreprise ont choisi le producteur italien Bieesse. “Pour le projet, nous avons choisi des outillages qui ont déjà certaines options et qui sont équipés pour les fonctions d’automatisation”, explique Roland Palm, directeur régional

de Bieesse. Un cycle productif efficient a été créé où les opérateurs ont été en mesure de donner le maximum après une brève formation.

Au début de la production, se trouve un centre de sciage et une ligne de découpe “WNT 710”. “Parce que”, explique l’ébéniste qualifié Martin Rauscher, “nous souhaitons pouvoir travailler des panneaux mesurant jusqu’à 5,90 mètres afin de réduire au maximum les chutes.” Les panneaux rectangulaires normaux pour tables ou les panneaux de mur sont transportés directement vers la plaqueuse de chants “Stream” avec la technologie “Air-ForceSystem”. La plaqueuse de chants Bieesse est équipée d’un groupe qui active le matériel des bords stratifié non plus avec un rayon laser mais avec propulsion d’air chaud pour obtenir “zéro joints”. “La qualité n’a rien à envier au système laser, au contraire : avec une puissance d’alimentation de 7,5 kW, les coûts par mètre carré sont beaucoup plus bas”, souligne le directeur régional Bieesse. “Nous souhaitons être équipés quand nous façonnons nous-mêmes les menuiseries et nous devons donc calibrer les panneaux” affirme Martin Rauscher, “C’est la même chose évidemment pour le bois massif et

les panneaux multiplex, qui nécessitent un biseautage avant d’être peints dans une entreprise externe. La ponceuse “S1” Bieesse est utilisée pour les deux types de façonnage. Pour pouvoir affronter les exigences du futur, dans l’usine de Trautskirchen se trouvent aussi deux centres d’usinage à contrôle numérique de Bieesse : une “Rover C 965 Edge” et une “Rover A 1332 R”, qui se complètent parfaitement.

Le groupe Stechert souhaite renforcer aussi la vente de solutions innovantes pour finitions internes avec des systèmes complets pour murs, plafonds, sols et mezzanines. Pour la coupe des panneaux le groupe a acheté une “Sektor 470”. Pour les façonnages ultérieurs à géométrie, rainure et ressort ainsi que pour les perçages et fraisages superficiels, il existe deux centres d’usinage de Bieesse, une “Arrow” pour les applications nesting, une “Rover B 440” et récemment aussi une machine à 5 axes, le centre d’usinage “Rover C 940 R” permettant de réaliser surtout des panneaux pour murs et plafonds élaborés de façon tridimensionnelle.

Source : HK 2/2014



SERVICE & PIÈCES DÉTACHÉES

Coordination directe et immédiate entre Service et Pièces Détachées pour les demandes d'intervention. Assistance Client avec un personnel Biesse dédié disponible au siège et/ou auprès du client.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ✔ Centre de formation des techniciens Field Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ✔ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ✔ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ✔ Mise à jour du logiciel.

500

techniciens Biesse Field en Italie et dans le monde.

50

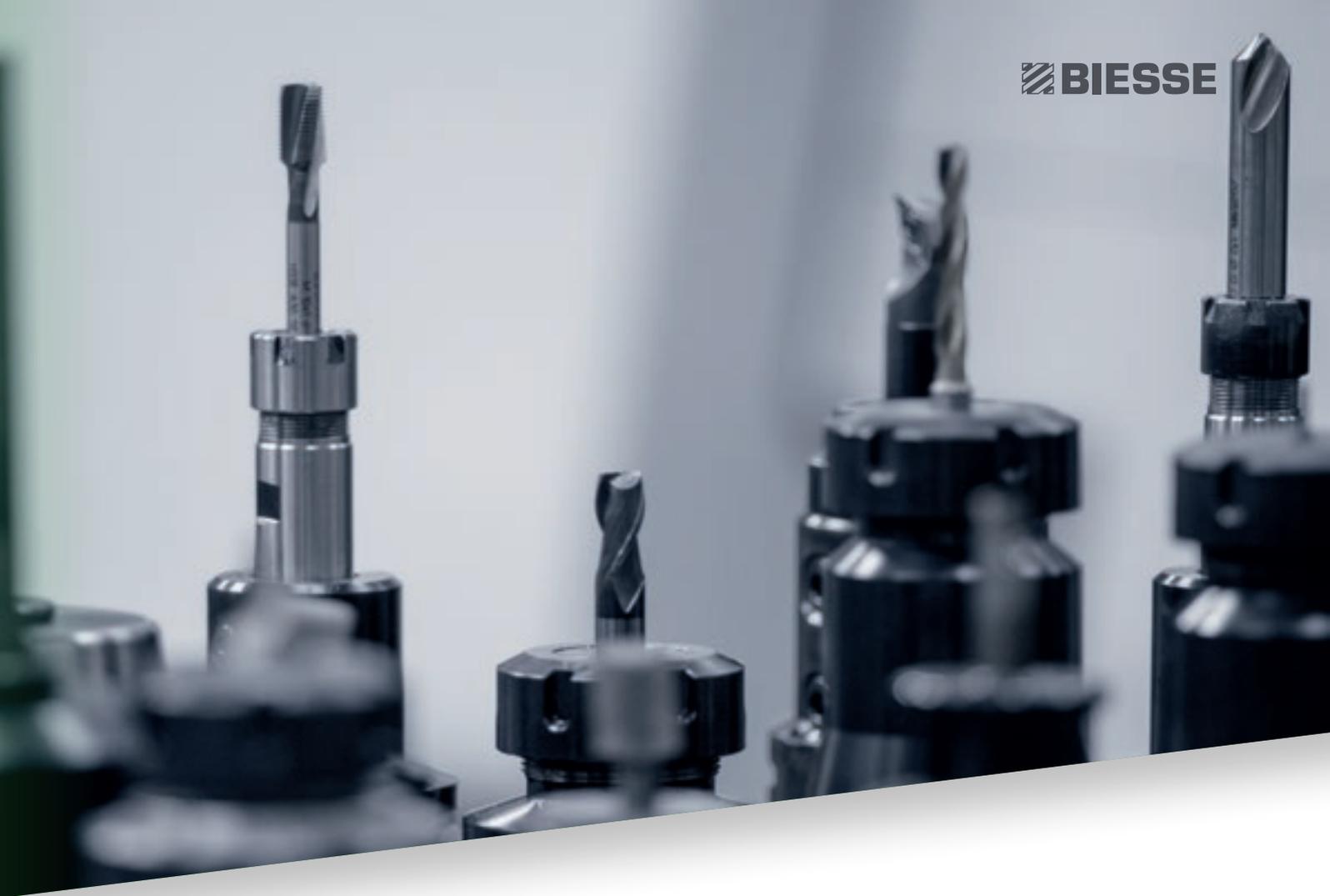
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés chaque année.

A close-up photograph of several different types of drill bits and tool holders, arranged in a row. The focus is on the sharp, metallic tips of the bits, with some blurred in the background to create a sense of depth. The lighting is soft, highlighting the textures and colors of the metal and plastic components.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et le service après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées. Grâce à son réseau mondial et son équipe hautement spécialisée, il garantit un service d'assistance et la disponibilité des pièces de rechange sur place partout dans le monde et en ligne 24/24h et 7/7 jours.

BIESSE PIÈCES DÉTACHÉES

- ▀ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ▀ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ▀ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ▀ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatisés.

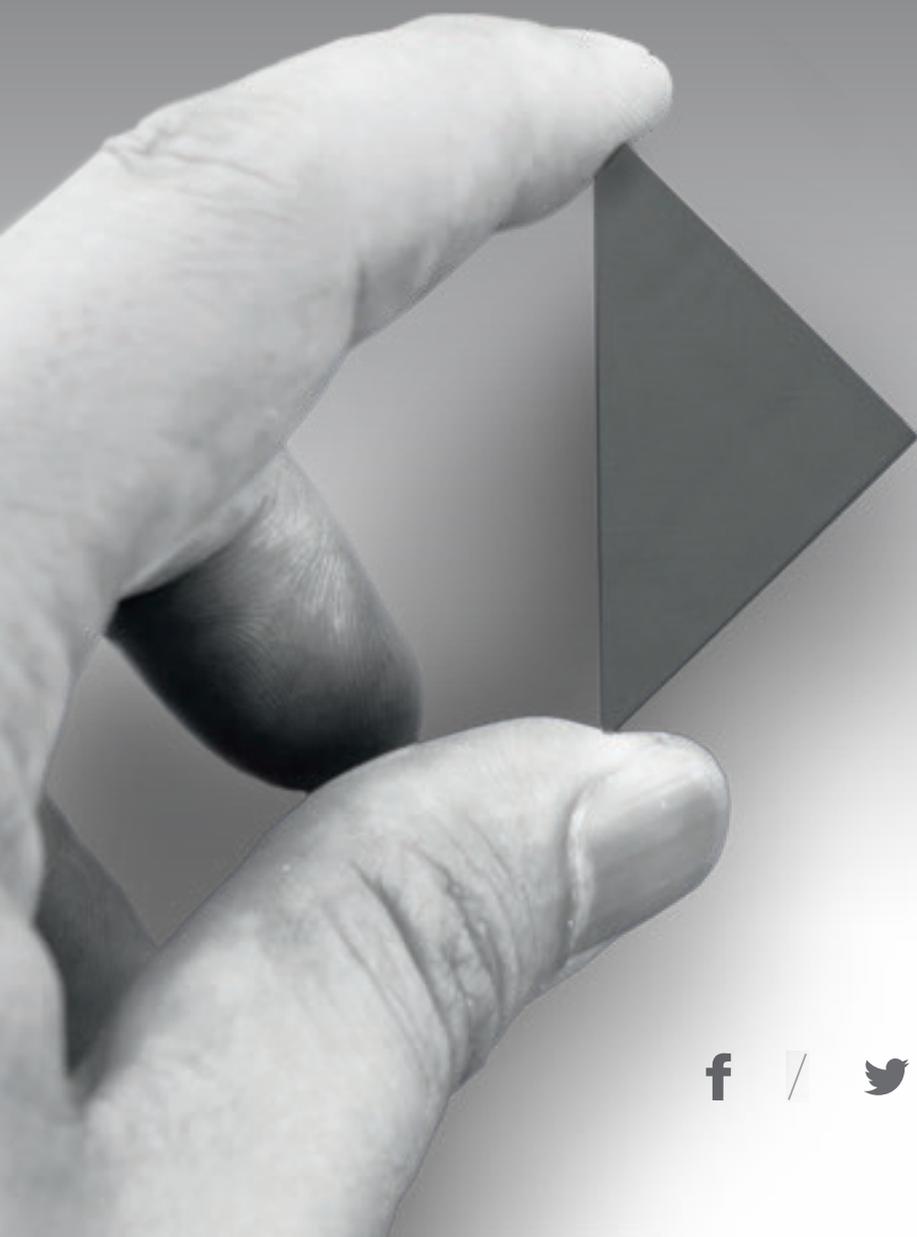
92%
de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

96%
de commandes exécutées dans les délais établis.

100
techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500
commandes gérées chaque jour.

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Technologies interconnectées et services évolués qui optimisent l'efficacité et la productivité, en générant de nouvelles compétences au service du client.

**VIVEZ L'EXPÉRIENCE
BIESSE GROUP
DANS NOS CAMPUS
DU MONDE ENTIER.**

 **BIESSEGROUP**

