

# SE LCO SK3

SEZIONATRICI  
A CONTROLLO NUMERICO

 **BIESSE**

  
YEARS  
 **BIESSEGROUP**

# MACCHINA COMPATTA E SEMPLICITÀ DI UTILIZZO



## IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con **tempi di consegna rapidi e certi**.

## BIESSE RISPONDE

con soluzioni tecnologiche che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. **Selco SK3** è la gamma dei centri di sezionatura in grado di soddisfare le esigenze delle piccole e medie imprese, essendo progettata specificatamente per la produzione di pezzi singoli o piccole serie.



## **SELCO** SK3

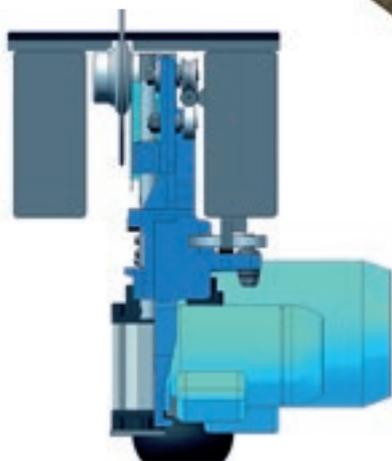
- ✔ PRECISIONE DI TAGLIO
- ✔ LE MIGLIORI PRESTAZIONI NELLA SUA CATEGORIA
- ✔ FACILITÀ DI UTILIZZO E OTTIMIZZAZIONE DELLE LAVORAZIONI
- ✔ ATTREZZAGGI E REGOLAZIONI SEMPLICI E VELOCI.

# QUALITÀ DI TAGLIO

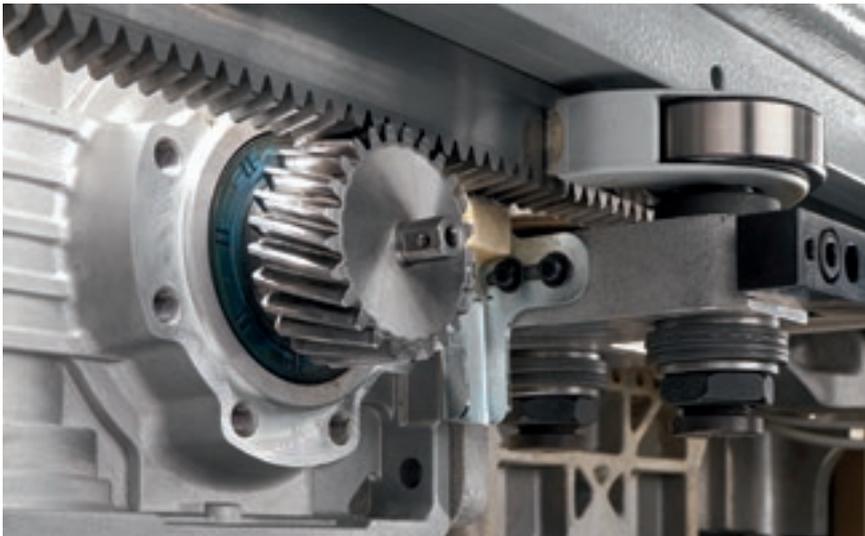
Una struttura robusta e bilanciata  
che garantisce massima stabilità.  
Tecnologie studiate per assicurare  
precisione e rigidità.



Perfetta stabilità grazie alla solida struttura in acciaio del basamento sostenuta da robusti supporti. Le guide di scorrimento del carro portalamme sono posizionate sulla stessa trave, assicurando quindi il perfetto parallelismo e rettilineità delle medesime. Supporto centrale aggiuntivo per la macchina di dimensioni 3800 mm x 3800 mm.



Totale assenza di vibrazioni della lama grazie alla guida superiore posizionata immediatamente a lato del mandrino portalamme.



Il moto estremamente lineare del carro portautensili è ottenuto tramite una movimentazione a pignone e cremagliera elicoidale ed è azionato da un servomotore brushless.



Qualità di taglio ottimale ottenuta attraverso **movimenti indipendenti** di salita e discesa della lama principale e della lama incisore.

La **sporgenza della lama principale** è regolata automaticamente da controllo numerico in funzione dello spessore del pacco da sezionare, ottenendo quindi la migliore qualità di taglio in ogni condizione di lavoro. Sulla Selco SK 3 la sporgenza lama automatica è su due livelli.



# PRESTAZIONI SUPERIORI ALLA CATEGORIA

Soluzioni tecnologiche uniche sul mercato per soddisfare le richieste di precisione e flessibilità dei produttori più esigenti.

Il pressore ha una struttura a singolo elemento che consente una pressione omogenea e controllata sul pacco di pannelli da tagliare. L'apertura è ottimizzata automaticamente in funzione dello spessore del pacco di pannelli per ottenere la migliore qualità di taglio e ridurre il tempo ciclo.



Accurato e rapido posizionamento dei pannelli per la massima precisione di taglio grazie al robusto carro spintore azionato da un motore brushless. Il piano di scorrimento sotto lo spintore è corredato di rotelle folli e indipendenti per evitare segnature su pannelli con superfici delicate.

Le pinze, indipendenti ed autolivellanti, garantiscono un tenace bloccaggio dei pannelli e consentono la completa espulsione dei pacchi sezionati fuori dalla linea di taglio.

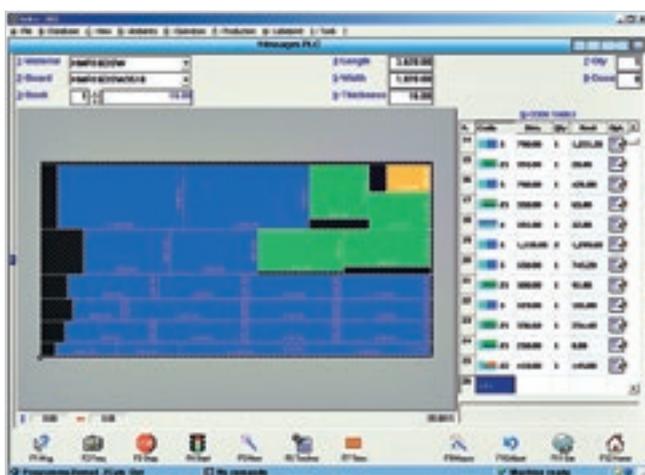


Perfetto allineamento anche di pannelli sottilissimi e/o flessibili riducendo al minimo il tempo di ciclo grazie alla **battuta di allineamento laterale** integrata nel carro lama.

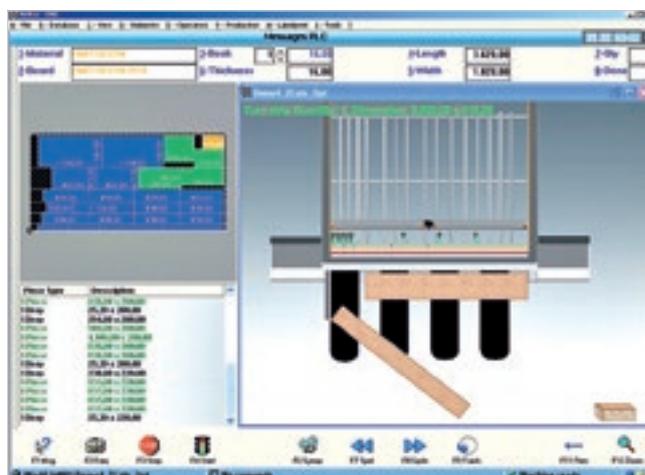


# FACILITÀ DI UTILIZZO E OTTIMIZZAZIONE DELLE LAVORAZIONI

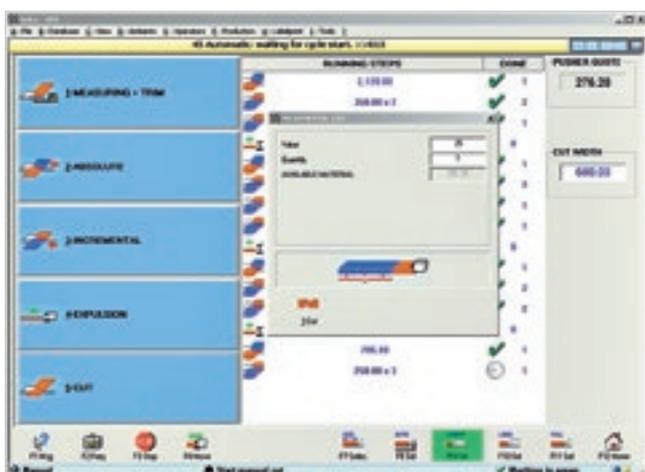
Il **controllo numerico OSI (Open Selco Interface)** garantisce la gestione completamente automatica di schemi di taglio e ottimizza i movimenti degli assi (carro spintore, carro lame e allineatore laterale). Assicura la corretta sporgenza della lama dal pacco in sezione e calcola la più adatta velocità di taglio in funzione dell'altezza del pacco e della larghezza dei refili, contribuisce ad ottenere sempre la miglior qualità di taglio.



Facile programmazione di schemi di taglio.



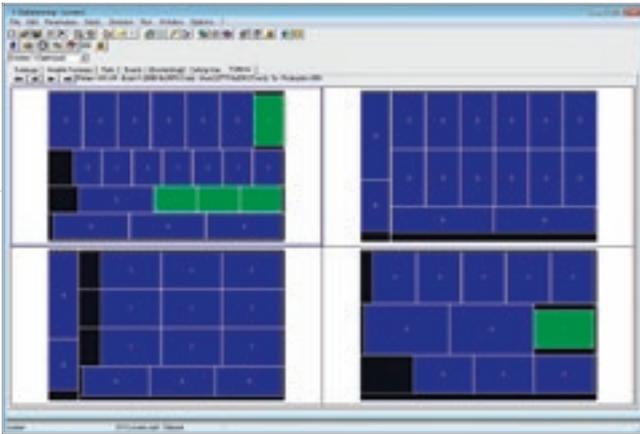
Simulazione grafica in tempo reale con messaggi ed informazioni per l'operatore.



Programma interattivo per la facile e rapida esecuzione di tagli e scanalature anche su pannelli di recupero.

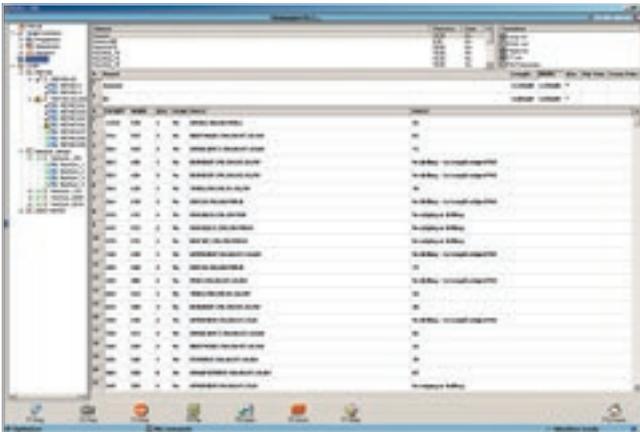


Un efficace programma di diagnostica e ricerca guasti fornisce informazioni complete (foto e testi) assicurando una rapida risoluzione di eventuali problemi.



**OptiPlanning**

Software di ottimizzazione degli schemi di taglio, elaborati in modo da minimizzare il costo totale di lavorazione in funzione sia dell'effettivo costo del materiale che del tempo di sezionatura.



**Quick Opti**

Software semplice e intuitivo per l'ottimizzazione degli schemi di taglio direttamente a bordo macchina.\*



**Barcode scanner**

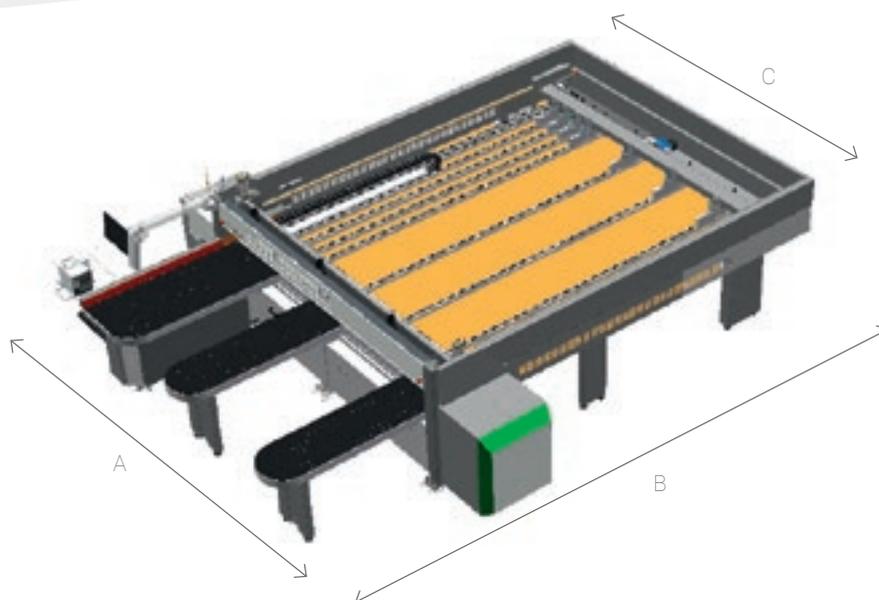
Dispositivo per il richiamo automatico degli schemi di lavorazione per l'automatizzazione e la gestione dei resti di sezionatura riutilizzabili.

**Etichettatura**

Uno speciale software consente la creazione di etichette personalizzate e la stampa in tempo reale delle medesime a bordo macchina.



# DATI TECNICI



## SELCO SK 3

3200x3200

3800x3800

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

370

Massima sporgenza lama	mm / inch	90 / 3.54
Motore lama principale	kW (HP)	11 (15)
Motore lama incisore	kW (HP)	2,2 (3)
Traslazione carro lama		Brushless
Velocità carro lama	m/min - ft/min	1-120 - 1-394
Traslazione spintore		Brushless
Velocità spintore	m/min - ft/min	60 - 197

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora superficiale ponderato A (Lp(A)) in lavorazione posto operatore su macchina Lpa=83dB(A) Lwa=106dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina Lwa=83dB(A) Lwa=106dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4.

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

# MADE WITH BIESSE

## LA TECNOLOGIA BIESSE ACCOMPAGNA LA CRESCITA DI STECHERT

“Su queste sedie siede il mondo” è il motto del gruppo Stechert che può essere effettivamente preso alla lettera. Quella che 60 anni fa è iniziata come una piccola azienda manifatturiera di modanature per carrozzine, serramenti per mobili e serrature per porte, oggi è uno dei grandi fornitori a livello internazionale di sedie contract e da ufficio nonché di mobili in acciaio tubolare. Inoltre dal 2011 è nata la collaborazione con WRK GmbH, specialista internazionale per strutture a podio, sedili per sale conferenze e tribune, collegata a Stechert tramite la comune società commerciale STW. Per i responsabili di Stechert, tuttavia, l'ottimo risultato ottenuto non è un buon motivo per riposare sugli allori. Al contrario, l'azienda sta investendo corposamente sul sito di Trautskirchen per rendere ancora più efficiente e proficua la propria produzione. Nella ricerca di un nuovo partner per i macchinari, i responsabili aziendali hanno scelto il produttore italiano Biesse. “Per il progetto abbiamo scelto macchinari che contenessero già alcune opzioni e fossero predisposti per le funzioni di automazione”, spiega Roland Palm, Area manager di Biesse. È stato creato un ci-

clo produttivo efficiente in cui i lavoratori sono stati in grado di dare il meglio già dopo una breve fase di addestramento. All'inizio della produzione si trova la sezionatrice ad una linea di taglio “WNT 710”. “Perché”, spiega l'ebanista qualificato Martin Rauscher, “vogliamo poter lavorare pannelli anche grandi 5,90 metri, per ridurre il più possibile gli sfridi.” I normali pannelli rettangolari per tavoli o pannelli da parete sono portati direttamente alla bordatrice “Stream” con la tecnologia “AirForceSystem”. La bordatrice Biesse di un gruppo che attiva il materiale dei bordi stratificato non più con un raggio laser, bensì con aria calda per ottenere le cosiddette “fughe zero”. “La qualità non ha nulla da invidiare al sistema laser, al contrario: con una potenza di allacciamento di 7,5 kW, i costi per metro quadro sono molto più bassi”, sottolinea l'area manager Biesse.

“Vogliamo essere attrezzati anche per quando stampiamo noi stessi il serramento e dobbiamo quindi calibrare i pannelli” afferma Martin Rauscher, “Lo stesso vale ovviamente per il legno massello e i pannelli multiplex, che necessitano di una molatura prima di essere verniciati

in una ditta esterna. Ad entrambi i tipi di lavorazione è dedicata la levigatrice “S1” Biesse. Per poter far fronte alle esigenze del futuro, nel capannone di Trautskirchen si trovano anche due centri di lavoro a controllo numerico di Biesse: un “Rover C 965 Edge” ed un “Rover A 1332 R”, che si completano perfettamente.

Il gruppo Stechert vuole rafforzare anche la vendita di soluzioni innovative per finiture interne con sistemi completi per pareti, soffitti, pavimenti e soppalchi. Per la sezionatura dei pannelli il gruppo ha acquistato una “Sektor 470”. Per le ulteriori lavorazioni per geometria, scanalatura e molle nonché fori e fresature superficiali, vi sono due Centri di lavoro di Biesse, un “Arrow” per le applicazioni nesting, un “Rover B 440” e di recente anche una macchina a 5 assi, il Centro di lavoro “Rover C 940 R” per poter realizzare soprattutto pannelli per pareti e soffitti elaborati tridimensionalmente.

Fonte: HK 2/2014



# SERV ICE & PARTS

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

## BIESSE SERVICE

- ✔ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✔ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✔ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✔ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✔ Upgrade del software.

**500**

tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

**50**

tecnici Biesse operanti in tele-service.

**550**

tecnici Dealer certificati.

**120**

corsi di formazione multilingua ogni anno.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts. Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.

## BIESSE PARTS

- ✔ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✔ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✔ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✔ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

**92%**

di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

**96%**

di ordini evasi entro la data promessa.

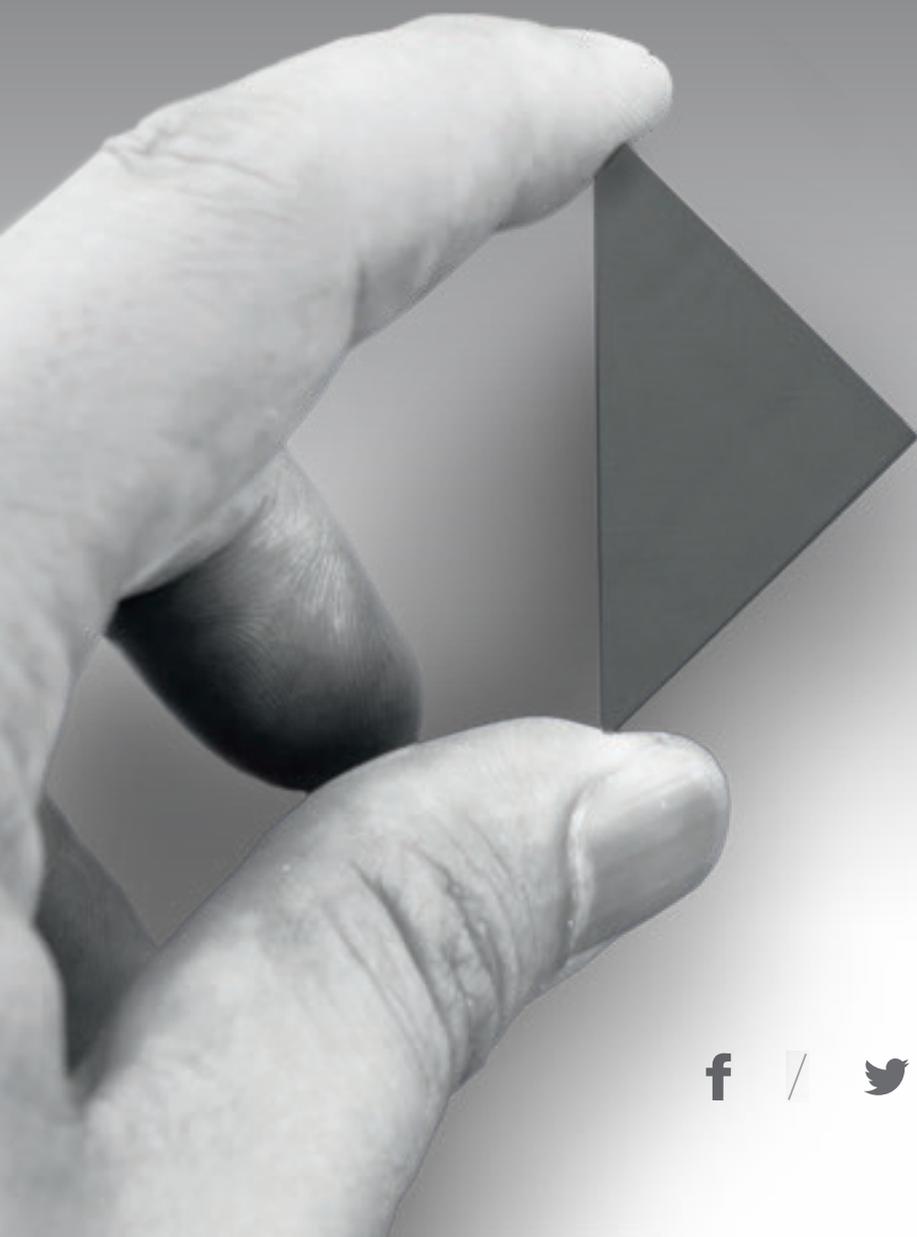
**100**

addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

**500**

ordini gestiti ogni giorno.

# LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



Da 50 anni tecnologie interconnesse e servizi evoluti in grado di massimizzare l'efficienza e la produttività, generando nuove competenze al servizio del cliente.

**VIVI L'ESPERIENZA  
BIESSE GROUP NEI  
NOSTRI CAMPUS  
NEL MONDO.**

 **BIESSEGROUP**

