

# **BIESSELCO SK 4**

Раскройные центры с числовым  
программным управлением



Когда  
“конкурентоспособность”  
означает “рост”



Made **In** Biesse

## Рынок запрашивает

изменения в производственных процессах, которые позволили бы **принять как можно больше производственных заданий**. Всё это при условии поддержания высочайших стандартов качества и персонализации конечной продукции при **точном выдерживании кратчайших сроков поставки**.

## Biesse отвечает

**технологичными решениями**, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. SELCO SK4 - это гамма раскройных центров, способных удовлетворить требования небольших и средних производств. Компактные размеры, применяемые технологические решения, богатое оснащение уже в базовой конфигурации и простота использования делают SELCO SK4 новым эталоном в своей категории.

- ✓ **Наилучшие характеристики в данной категории.**
- ✓ **Простая и быстрая регулировка, и, как следствие, сокращение времени цикла.**
- ✓ **Эффективные и рациональные производственные потоки.**
- ✓ **Увеличение производительности до 25%.**
- ✓ **Простота в использовании и оптимизация обработки.**





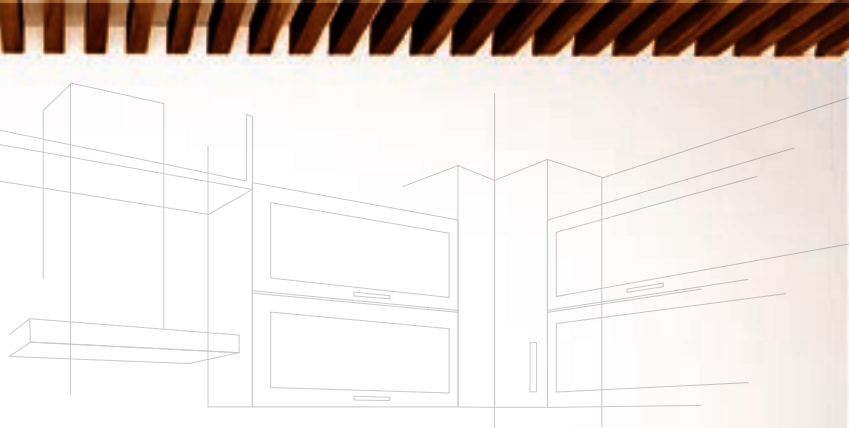
Высокая технология  
при простоте  
использования  
и компактных  
размерах



**SELCO SK 4**

Раскройные центры с числовым программным управлением



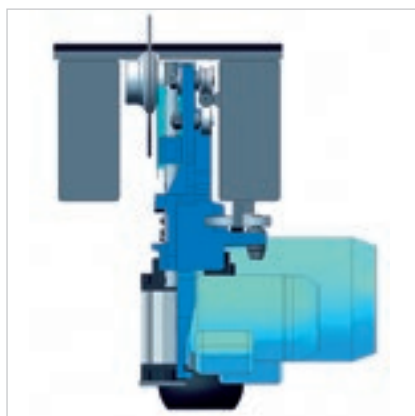


# Качество раскроя

Массивная сбалансированная структура, обеспечивающая максимальную стабильность. Технологии, разработанные обеспечения жёсткости и точности.

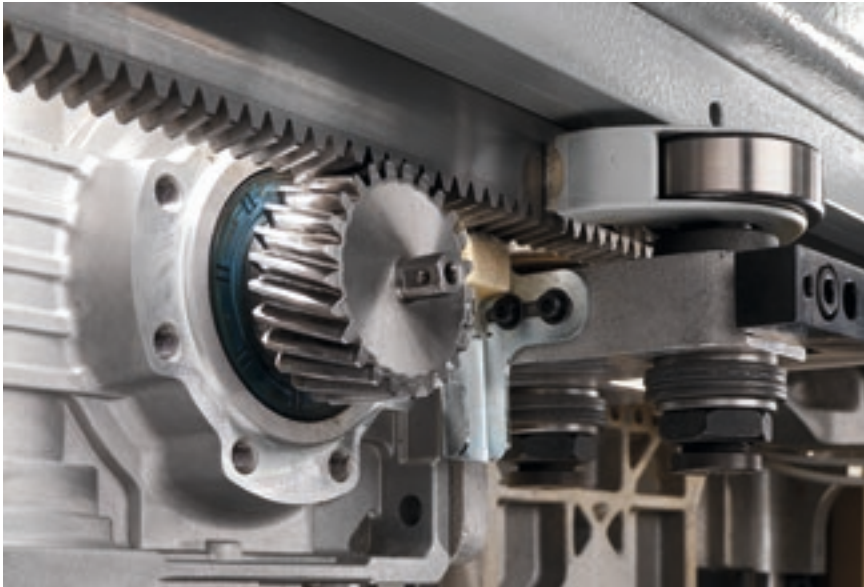


**Станина** станка представляет собой жёсткую структуру на массивных суппортах, гарантирующих максимальную стабильность. Направляющие скольжения каретки обеспечивают высокоточную параллельность, линейность и оптимальную балансировку каретки инструментов.

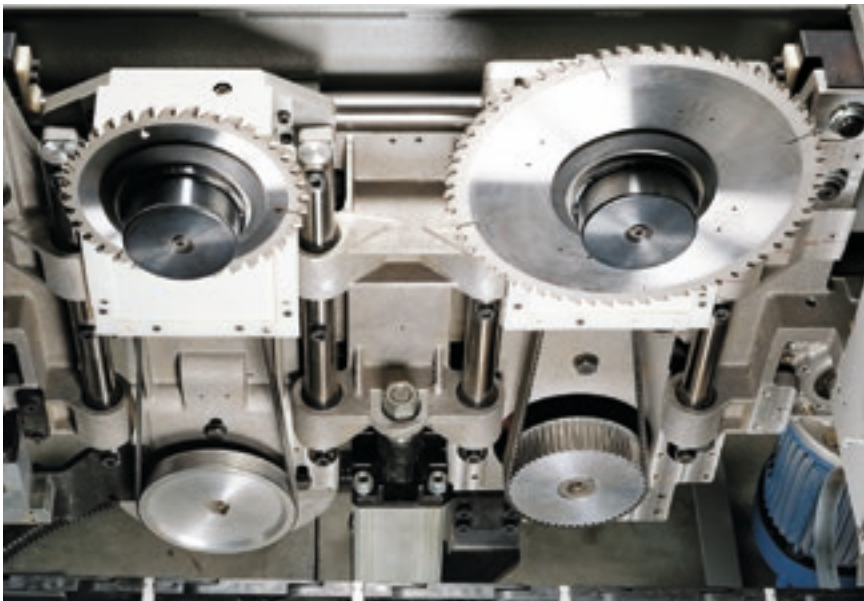


Полное отсутствие вибрации благодаря **верхней направляющей**, расположенной сразу же у шпинделя пилы.





Строго линейное движение держателя инструмента достигается при помощи передачи через зубчатую рейку со спиральными зубьями и шестерней, привод осуществляется от бесколлекторного серводвигателя.



Оптимальное качество раскроя достигается при помощи независимых перемещений подъёма и опускания основной и подрезной пил.

**Вылет основной пилы** регулируется автоматически по сигналу ЧПУ в зависимости от толщины раскраиваемой стопы, что даёт лучшее качество раскроя в любых условиях работы. На SK 450 автоматический вылет пилы имеет два уровня.



# Наилучшие характеристики в данной категории

Уникальные в своём роде на рынке решения, нацеленные на удовлетворение требований высокой точности и гибкости со стороны самых требовательных производителей мебели.



**Прижим** имеет структуру в виде единого элемента, который позволяет развивать равномерное и контролируемое давление на стопу раскраиваемых панелей. Раскрытие оптимизируется автоматически в зависимости от толщины стопы панели для получения максимального качества обработки и сокращения времени цикла.



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 панелей и позволяют производить полное выталкивание раскroенных стоп за линию раскроя.



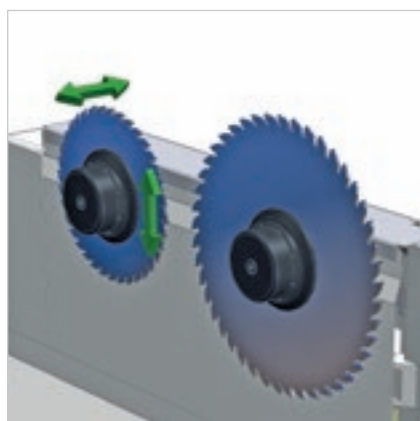
Высокоточное выравнивание тонких и гибких панелей с сокращением до минимума времени цикла благодаря **упору бокового выравнивателя**, встроенного в каретку пил.



# Простая и быстрая регулировка, и, как следствие, сокращение времени цикла



Система **“Quick change”**, (патент Biesse) - это наиболее быстрое, эргономичное безопасное устройство для замены пил без использования инструментов.



Быстрая и точная настройка инструментов благодаря электронной регулировке подрезной пилы при помощи устройства **Digiset**.

Система предусматривает занесение в память и последующий вызов положений выравнивания комплектов пил.



# Сокращение времени загрузки и выгрузки панелей

По отдельному запросу имеются также специальные решения для перемещения стоп и для ввода и выгрузки панелей.



**Подъемный стол**, компактный и встроенный в структуру станка, позволяет загружать стопы панелей до 630 мм непосредственно на стальные профили. Подъемный стол может устанавливаться также в последующий момент, спустя некоторый период после пуска-наладки.



**Зажимы** автоматически отбирают необходимое количество панелей на основании схемы обработки, увеличивая эффективность и безопасность станка без увеличения занимаемых габаритов.



**Гидравлический стол** для выгрузки раскроенного материала на палет, имеет регулируемый вручную опрокидывающийся упор, чтобы сделать более удобным удаление палета.

# Эффективные и рациональные производственные ПОТОКИ

**Winstore K3** - это автоматический склад для оптимизированного управления панелями на тех предприятиях, которые требуют увеличения собственной производительности, обеспечивая производство с сокращением его времени и стоимости.

- ✓ Быстрый возврат инвестиций благодаря улучшению характеристик и сокращению затрат.
- ✓ Оптимизация производственных потоков.
- ✓ Интеграция в производственные линии.







Winstore K3 позволяет располагать подлежащими обработке панелями в любой момент без частых смен стоп материала, что значительно повышает производительность ячейки по сравнению с решениями, которые предусматривают загрузку стоп при помощи погрузчика.

- ☑ **Сокращение времени поставки.**
- ☑ **Сокращение занимаемого складского пространства.**
- ☑ **Сокращение рабочей силы.**
- ☑ **Сокращение обрезков.**
- ☑ **Сокращение расхода сырья.**

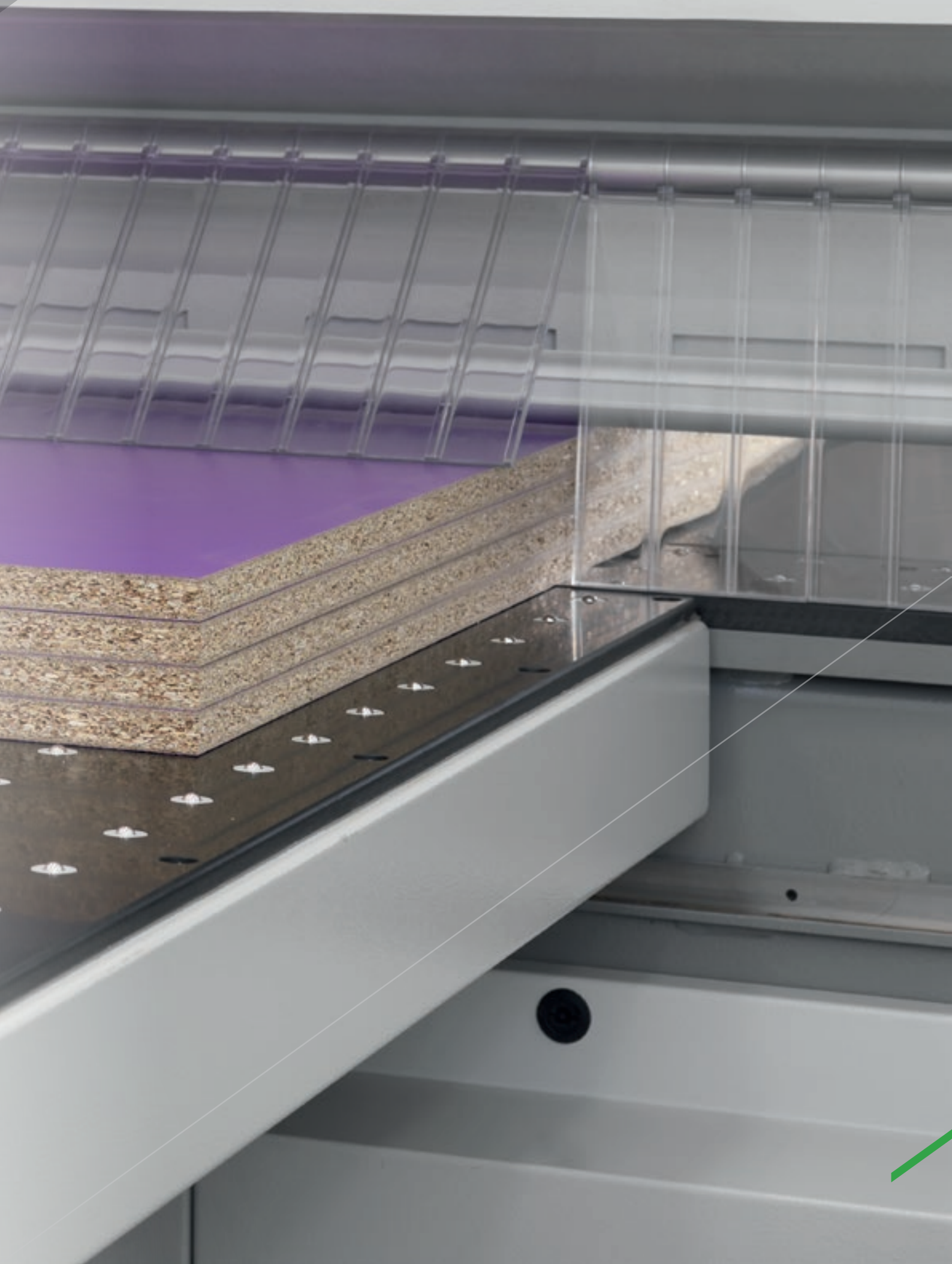
# Два раскройных центра в одном

**Двойной толкатель (Twin Pusher), эксклюзивный патент для любых раскройных центров Biesse, представляет собой два взаимодополняющих толкателя. Наличие дополнительного толкателя позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 650 мм.**

## TWINPUSHER

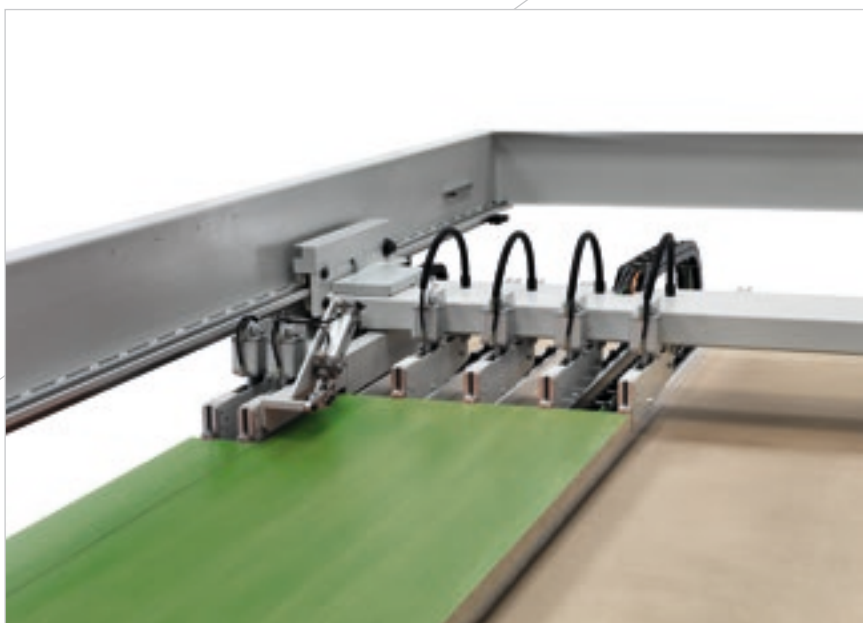
Увеличивает производительность до 25%, производит оптимальное управление во время пиковой нагрузки и обеспечивает возврат инвестиций в течение первого года. Великолепное сочетание оптимизации работы Biesse и итальянской технической мысли.





# Увеличение производительности до 25%

Две станции раскроя на одном  
раскройном центре.



Система **Twin Pusher** представляет собой вспомогательный толкатель, оснащённый одним зажимом с боковым позиционированием, управляемым ЧПУ. Позволяет производить одновременный раскрой, что приводит к значительному сокращению времени исполнения цикла.

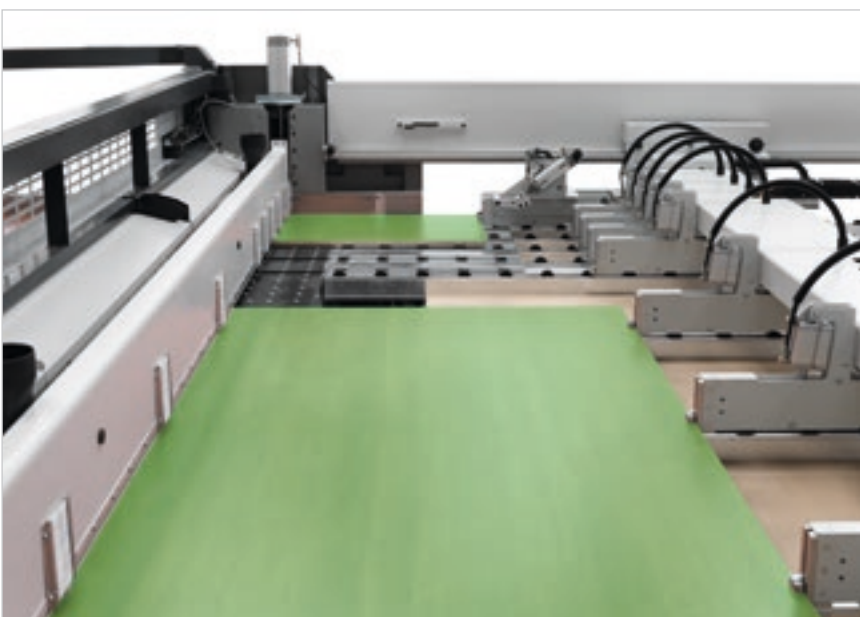




Дифференцированный поперечный рез.



Дифференцированный поперечный рез узких полос.



Поперечный и продольный раскрой за один цикл работы. Наличие дополнительного толкателя позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 650 мм.



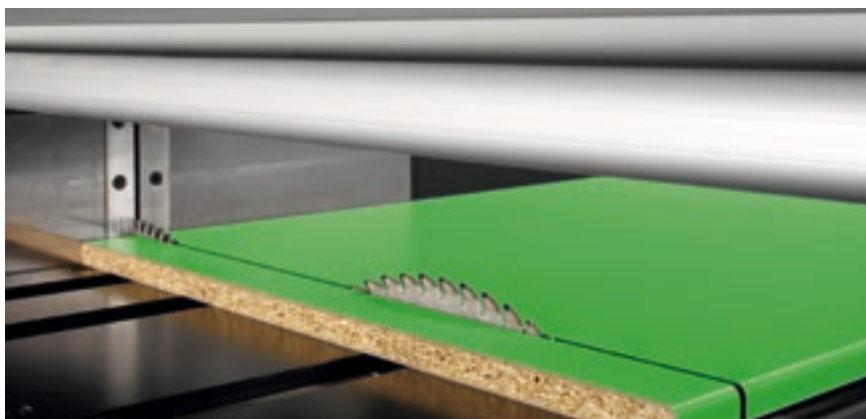
# Технологические решения для любых производственных запросов



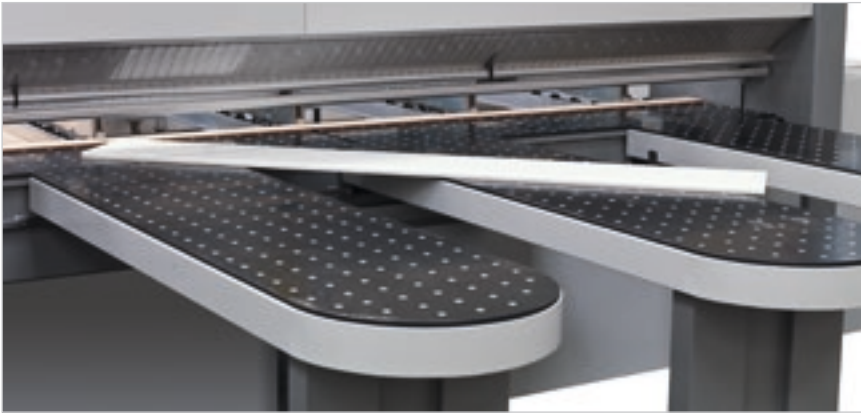
**Система для автоматического исполнения** пазования, ширина которого может быть запрограммирована при помощи ЧПУ. Глубина пазования может регулироваться вручную извне корпуса станка и при движении пил.



Максимальное качество готовой продукции благодаря **рабочему столу 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.



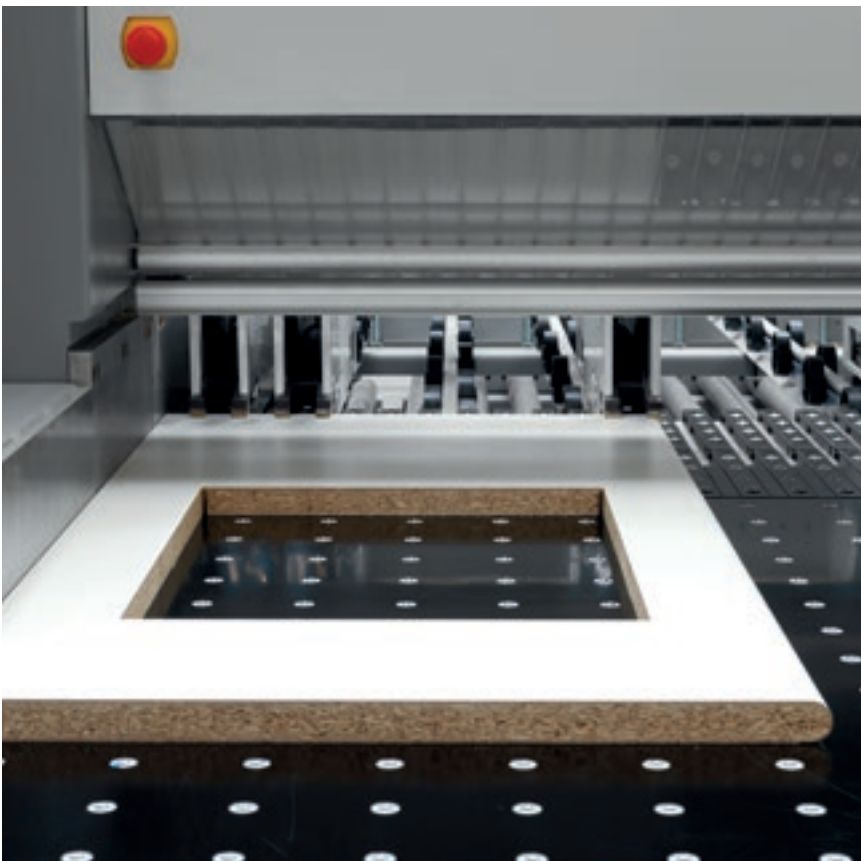
**Функция PFS** для исполнения раскроя панелей типа софт- и постформинг. Специальная программа ЧПУ позволяет производить высококачественный подрез как в точке входа, так и выхода, предотвращая появление сколов на хрупком и деликатном материале (запатентовано).



**Автоматическое устройство** для исполнения наклонных резов.



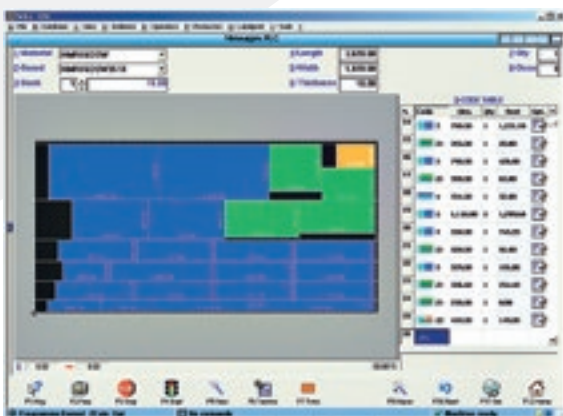
**Зажимы со специальными упорами** для раскроя стоп панелей, покрытых материалом со свесом.



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

# Простота в использовании 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.



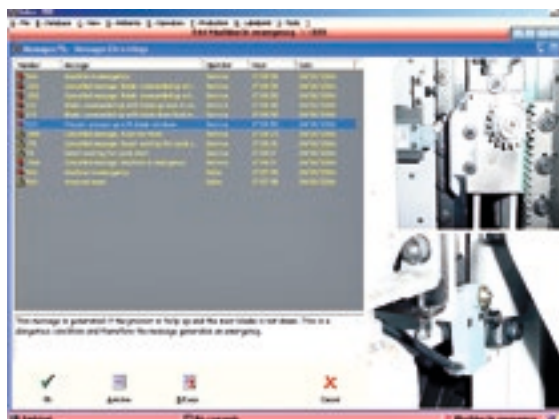
Простое программирование схем раскроя.



Графическая симуляция в реальном времени с информационными сообщениями для оператора.

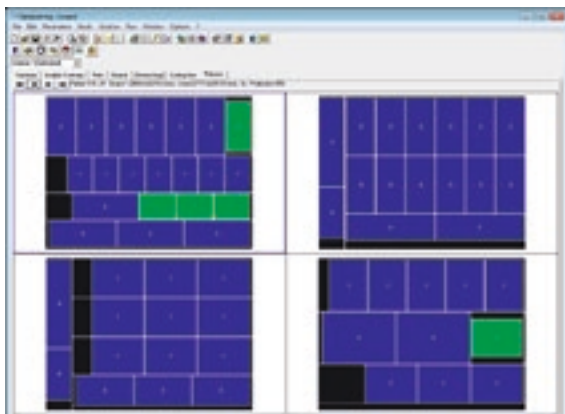


Интерактивная программа для простого и быстрого исполнения резов и пазований по деловым остаткам.



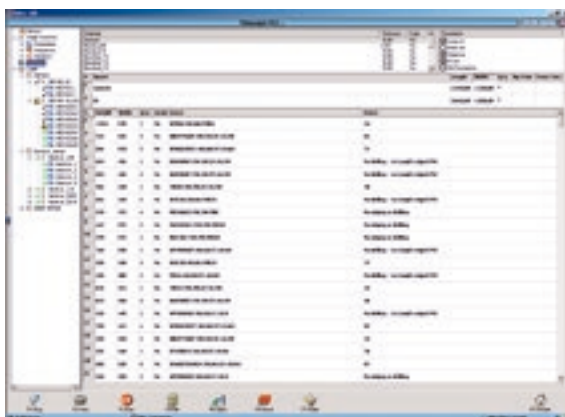
Эффективная программа диагностики и поиска неисправностей выдаёт полную информацию (фотографии и тексты), гарантируя быстрое решение возможных проблем.





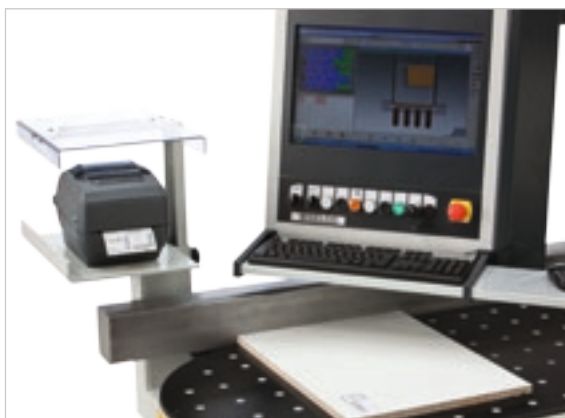
### OptiPlanning

Программное обеспечение для оптимизации схем раскроя, преобразуемых для минимизации общей стоимости обработки, как в зависимости от стоимости материала, так и времени раскроя.



### Quick Opti

Простое и интуитивное программное обеспечение для оптимизации схем раскроя непосредственно на самом станке.\*



### Нанесение этикеток

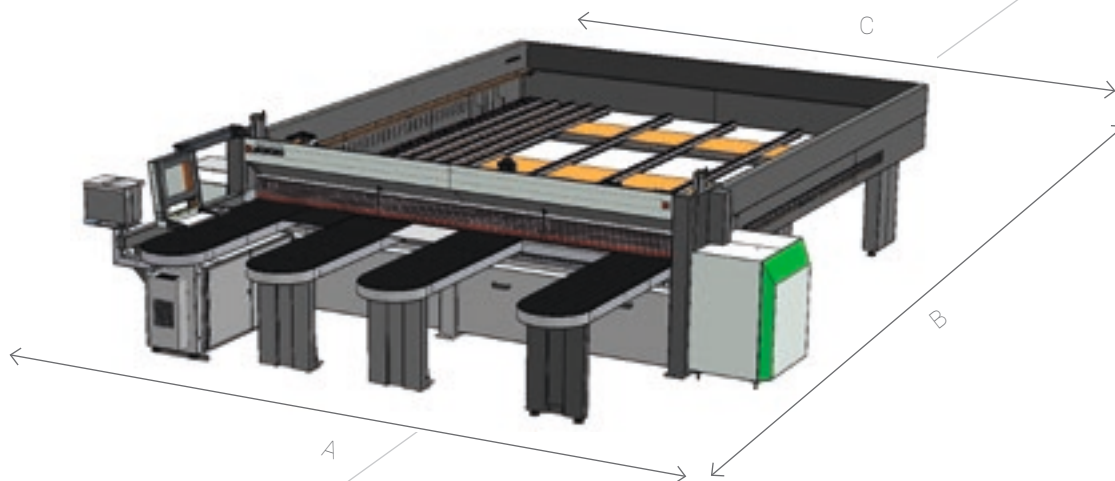
Специальное программное обеспечение позволяет создавать персонализируемые этикетки и производить в реальном времени их печать на станке.



### Сканер штрих-кодов

Устройство для автоматического вызова подлежащих обработке схем раскроя для автоматизации и управления повторноиспользуемыми деловыми остатками раскроя.

# Технические данные



## SELCO SK 4

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

		450 K1 / 450 K2	470 K1 / 470 K2
Максимальный вылет пилы	mm	75	90
Двигатель основной пилы	kW/Hz	7,5 - 50 / 9 - 60	11 - 50 / 13,2 - 60
Двигатель подрезной пилы	kW/Hz	2,2 - 50 / 2,6 - 60	
Перемещение каретки пил при помощи		бесколлекторного двигателя	
Скорость каретки пил	m/min	1-120	
Перемещение толкателя при помощи		бесколлекторного двигателя	
Скорость толкателя	m/min	60	

Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить некоторые изменения без предварительного уведомления.

Уровень средневзвешенного звукового давления A (LpA) при обработке на месте оператора станка с лопастным насосом Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A) Уровень средневзвешенного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень звуковой мощности (LwA) при обработке на станке с эксцентриковым насосом Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A). Коэффициент неопределённости измерения K dB(A) 4.

Измерение произведено с соблюдением норм UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковая мощность) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление в зоне оператора) при проходе панелей. Указанные значения уровня шума соответствуют уровню звукового излучения и не обязательно представляют собой надёжные оперативные данные. Несмотря на бесспорную связь между уровнем излучения и уровнем экспозиции, они не могут быть надёжно использованы для принятия решения о необходимости применять дополнительные меры. Факторы, влияющие на уровень экспозиции, которой подвергается персонал: длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество станков и другие происходящие рядом процессы. В любом случае эти значения способны снабдить пользователя станка наилучшей возможностью произвести оценку опасности и риска.

# Гамма раскройных станков Biesse

## РАСКРОЙНЫЕ СТАНКИ С ОДНОЙ ЛИНИЕЙ РЕЗА



SELCO SK 4



SELCO WN 6



SELCO WN 7

## УГЛОВЫЕ



SELCO WNA 6



SELCO WNA 7



# Service & Parts

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запчастей. Служба поддержки Key Customers со специалистами компании Biesse в головном офисе и (или) на предприятии клиента.

## Biesse Service

- ✓ Установка и пуск станков и систем.
- ✓ Учебный центр для обучения специалистов сети Biesse, филиалов, дилеров и непосредственно на предприятии клиента.
- ✓ Техосмотры, модернизация, ремонт и техобслуживание.
- ✓ Поиск и устранение неисправностей и удалённая диагностика.
- ✓ Обновление программного обеспечения.

500 / специалистов сети Biesse в Италии и во всём мире.

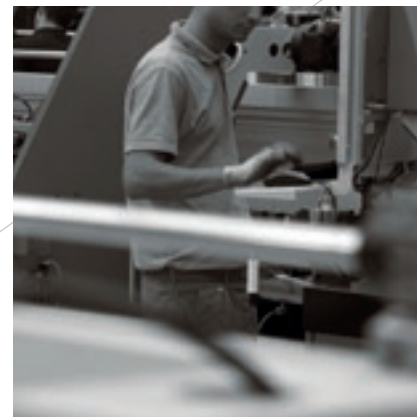
50 / специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550 / сертифицированных дилеров.

120 / многоязыковых учебных курсов ежегодно.

Компания Biesse разрабатывает, выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание, используя для этого специально отведённые разделы: 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".



## Biesse Parts

- ✓ Оригинальные запчасти Biesse и комплект запчастей, персонализированных в зависимости от модели станка.
- ✓ Помощь в идентификации детали.
- ✓ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запчастей Biesse, и многократные ежедневные доставки.
- ✓ Оптимизированное время оплаты благодаря развитой дилерской сети по всему миру с автоматизированными и перемещаемыми складами.

87% / заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

95% / заказов, выполненных в назначенное время.

100 / специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500 / заказов, обрабатываемых каждый день.

# Made **With** Biesse

## Технология Biesse сопровождает рост Stechert.

«На этих стульях сидит весь мир» - 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, который связан со Stechert 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*



<http://www.stechert.de>





# Biesse Group

How

1 промышленная группа, 4 бизнес-сектора и 8 производственных предприятий.

Where

14 млн €/год на исследования и разработки и 200 зарегистрированных патентов.

With

33 филиалов и 300 агентов и дистрибьюторов.

We

клиенты в 120 странах, среди которых дизайнеры, производители мебели, рамных изделий, компонентов для строительства, кораблестроения и авиации.

3000 работников во всём мире.

Компания Biesse является многонациональным лидером в технологии обработки дерева, стекла, камня, пластика и металла.

Основанная в Пезаро в 1969 году Джанкарло Селчи, котируется на фондовой бирже в сегменте STAR с июня 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

