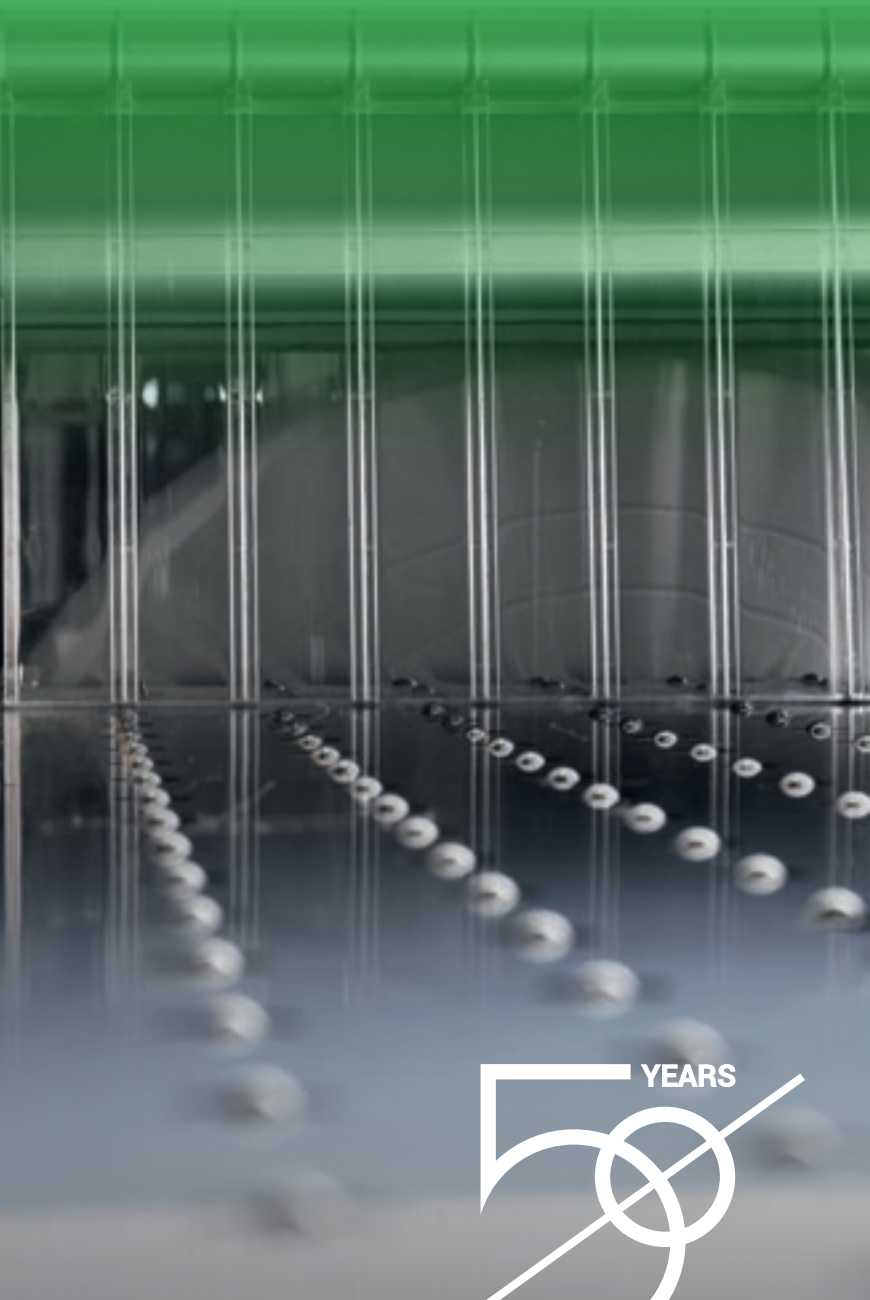


SEL CO WN7

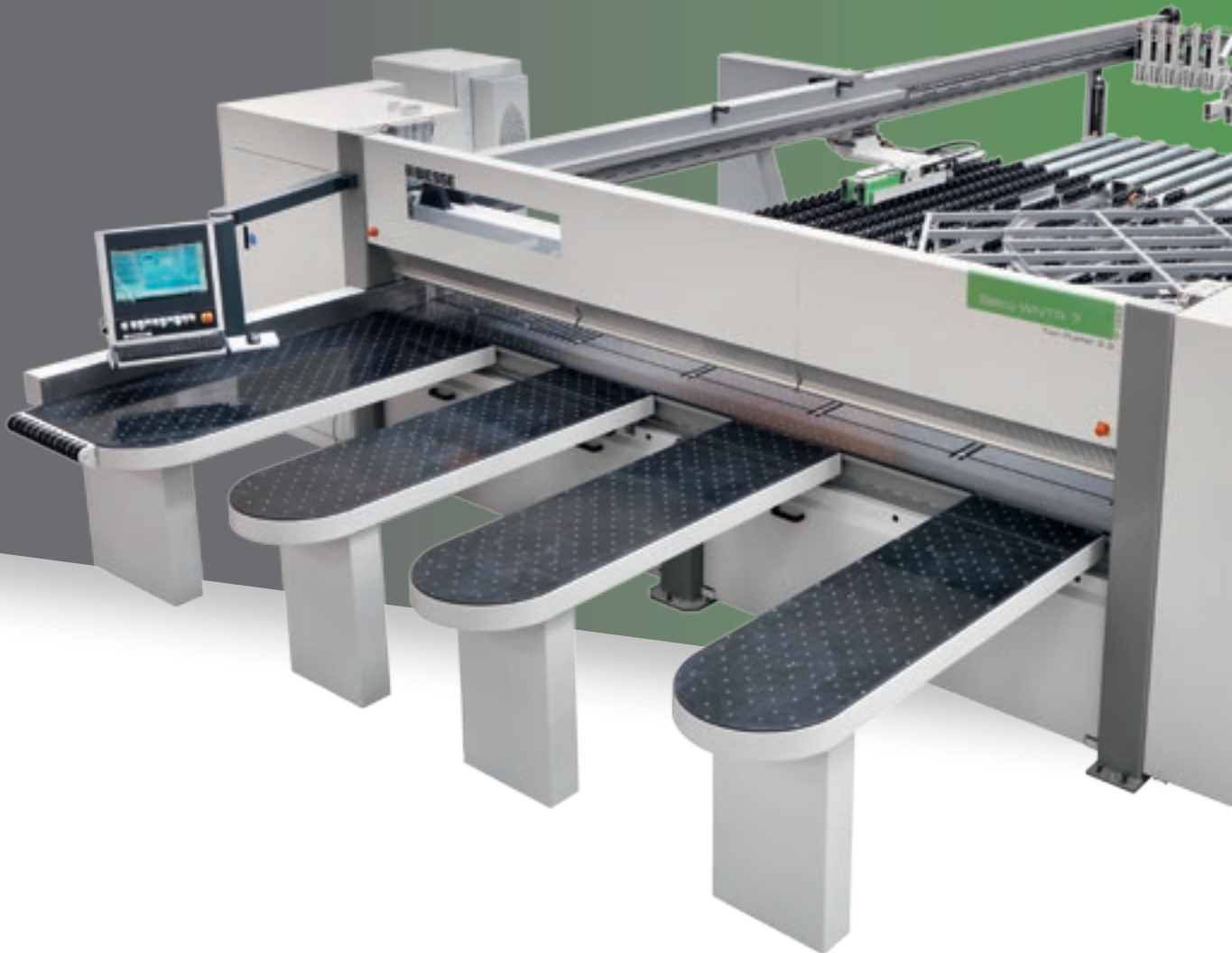
数控板材开料中心



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSE GROUP**

高产能技术



市场需求

随着制造工艺变革, 这将促使公司接收最大可能性订单数。在按照既定交货时间快速提供定制产品时, 需要保持高质量标准, 并响应高速自动化企业的需求。

比雅斯能够满足这些要

技术解决方案, 突出和支持技术专门知识以及流程和材料知识。Selco WN 7 是不断革新的结果, 旨在提高工作效率和保证整体质量的加工。Selco WN 7 的定位是高端电子锯, 具有一条切割线: 耗时少性能高, 完全能满足大中型家具制造公司的需要。

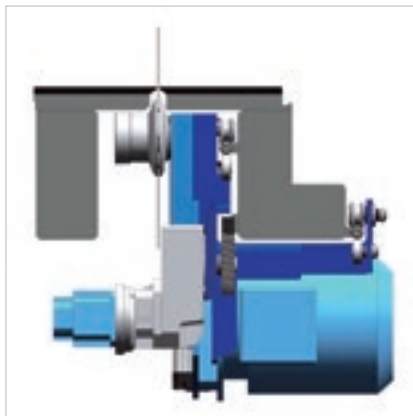


SELCO WN7

- ✔ 卓越的切割质量
- ✔ 机器精密度
- ✔ 快速、易调节
- ✔ 大批量上料优化
- ✔ 产量提升60%

卓越的锯切质量

得益于机器加工的完美稳定性,使得基础牢固的结构保证了质量和可靠性一致。



防滑装置用以控制锯片的位置和转数,调整前进速度。该设备可取得最好的切割质量,可延长锯片的使用寿命,并降低设备的维护成本。



两个导轨上的优化平衡和重量分配,保证了完全无震动和完美的直线切割加工。



马达驱动的锯片垂直调整,可确保精确、快速的锯片引伸。

该设备可保证顶级的产品质量,得益于采用气浮工作台保护材料表面。此外,这种特性也可以确保锯片旁边表面的清洁。



压力系统有一个高效的除尘系统, 保证锯切质量, 确保该区域在加工操作期间始终保持清洁。



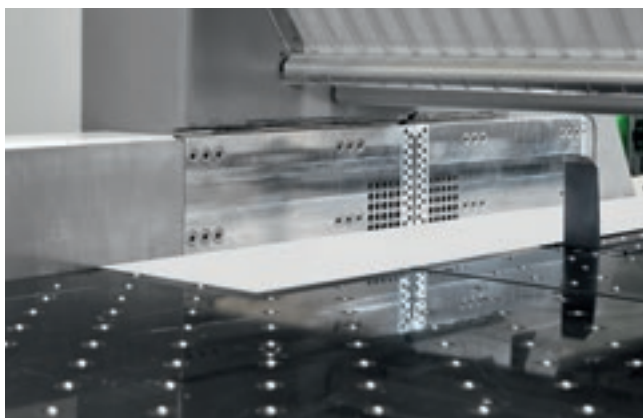
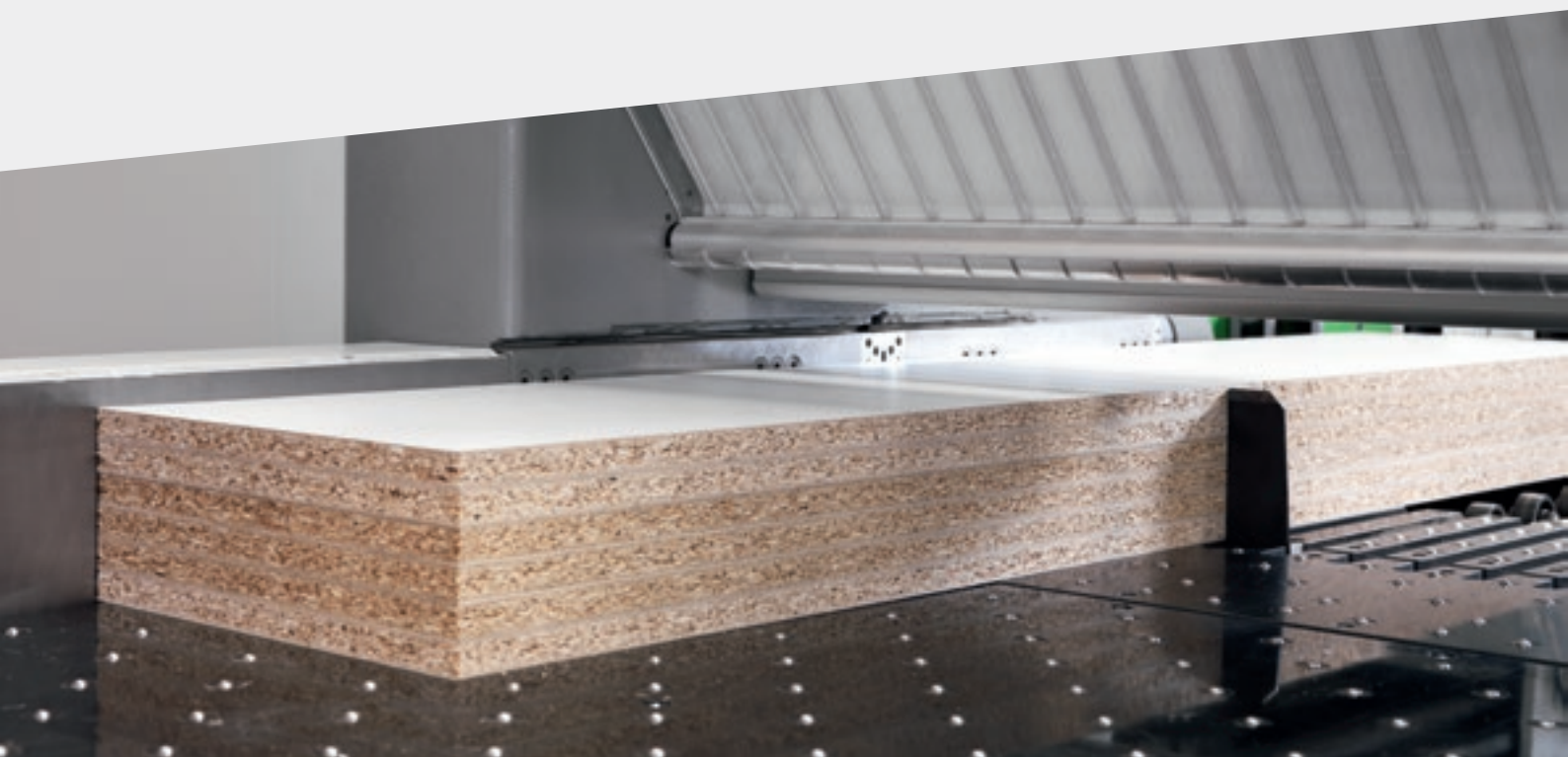
压梁可借助其单件整体结构保证对即将锯切的板件施加恒定的受控压力, 以确保优异的锯切质量。



双压梁具备一个分开式、独立的结构, 由于取消了夹手开口, 确保在锯切的板垛上施加均衡受控的压力。对于飞边工序, 它实现了一个真正的密闭空间, 使得粉尘可被完全清除。



加工精密度



由于侧边规方靠挡与锯座融为一体，该设备可精确对齐超薄板材和/或柔性板材，最大限度地缩短循环时间。



切割线闭合系统可防止纵向飞边碎屑落入设备，堵塞锯片路径。



通过无刷电机激活结实的推料器滑架，可快速、准确地定位板材。推料装置下方的滑动表面都配有独立的滚轮，以避免细腻的板材表面上产生任何印记。



独立的夹具可将板件组牢牢固定。该系统设计可完全弹出锯切的板件，使得操作人员可轻松处理板材和废料。



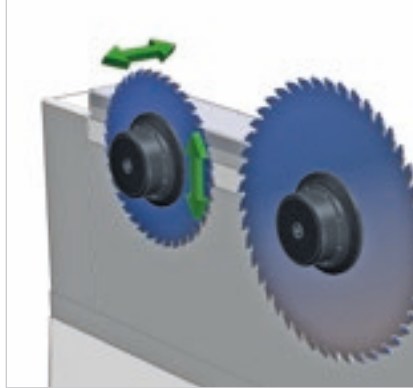
强有力的前端对齐装置可将板垛与推料器对齐。

换到调节仅需 短短几秒钟

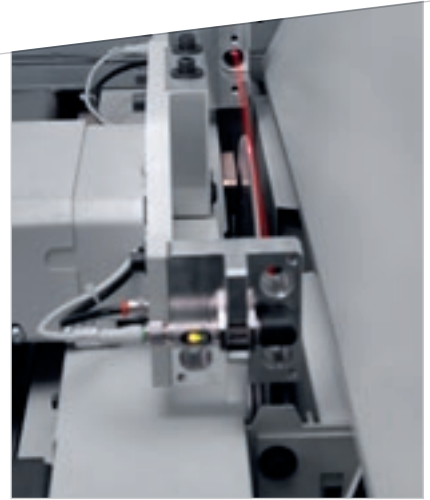
专利保护的快速、简单调节



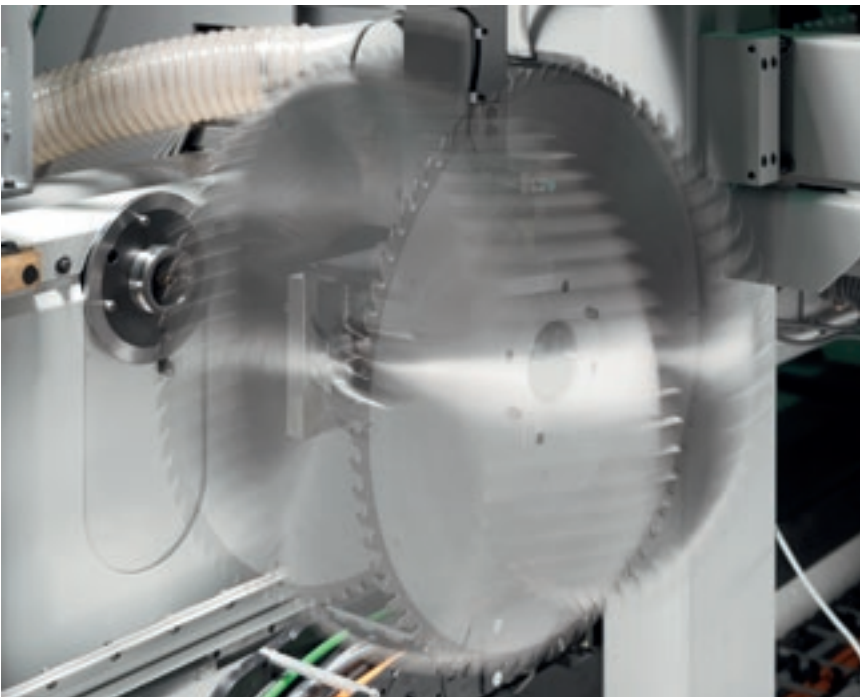
“快速更换”系统最快、最安全、最符合人体工程学，更换锯片无需使用工具。



用Digiset设置系统，快速准确地设置槽锯和主锯片



自动对齐。该专利系统可在数秒内自动对齐槽锯片，从而彻底避免试切、缩短设置时间，进而提高效率、降低生产成本。



凭借自动化主锯片更换系统以及相关软件，在短短的几秒钟内机器可完全自动地更换锯片。从而确保精确的调整，减少周期时间。

大批次优化上料

根据要求, 可为您提供特殊的板垛移动解决方案, 以及板材的上下料。



旋转台 (专利) 用于旋转板垛。并且从旋转之前一直到旋转之后, 均能保持板材与基准点的对准。板料夹紧装置避免了板垛在旋转阶段的错位。



升降台由一个坚固的机架构成, 该机架配有特殊结构, 可直接用叉车装载板材。



配有动力或非动力辊的进料输送机可装载板材并从侧面或后面卸载板材。

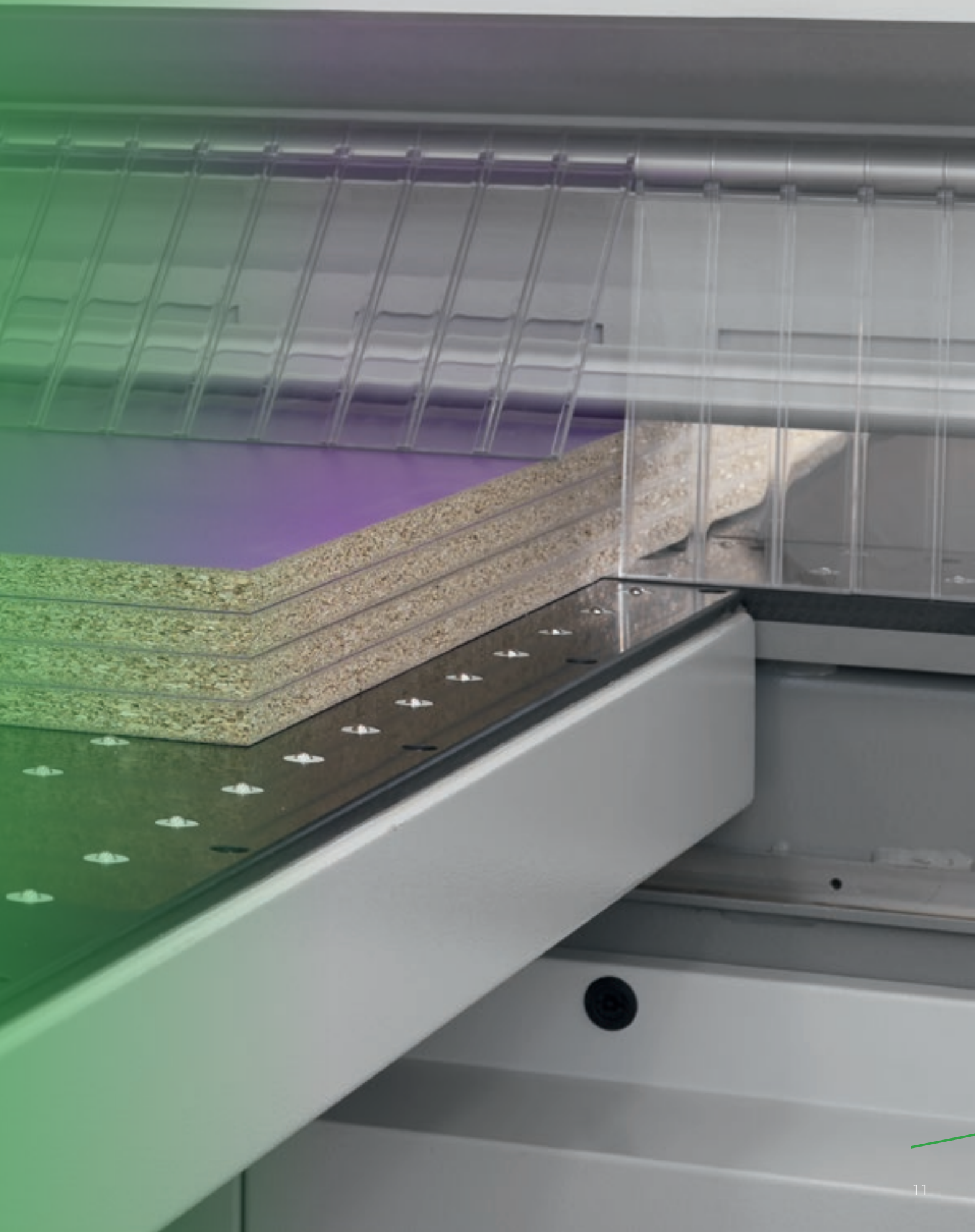
双层进料输送机。由于减少占地, 利用了高度, 双层送料传送带优化了空间, 而且很好地适应了那些不能容纳两条传送带并排的生产场地。

双推手 系统

两台电子锯合二为一

双推手系统,比雅斯电子锯的独家专利,包括两个互补的推动装置。一个额外的推挡,可使独立横切的板材宽度达1200mm。

生产力提高60%;生产效率的优化管理;并且第一年便可获得投资回报。



产量 提高达60%

两个独立的锯切工作台位于一台电子锯上。



辅助推进装置包括两个具有数控侧定位的独立夹具。一个额外的推挡，可使独立横切的板材宽度达1200mm。



同步横切，也可加工窄条

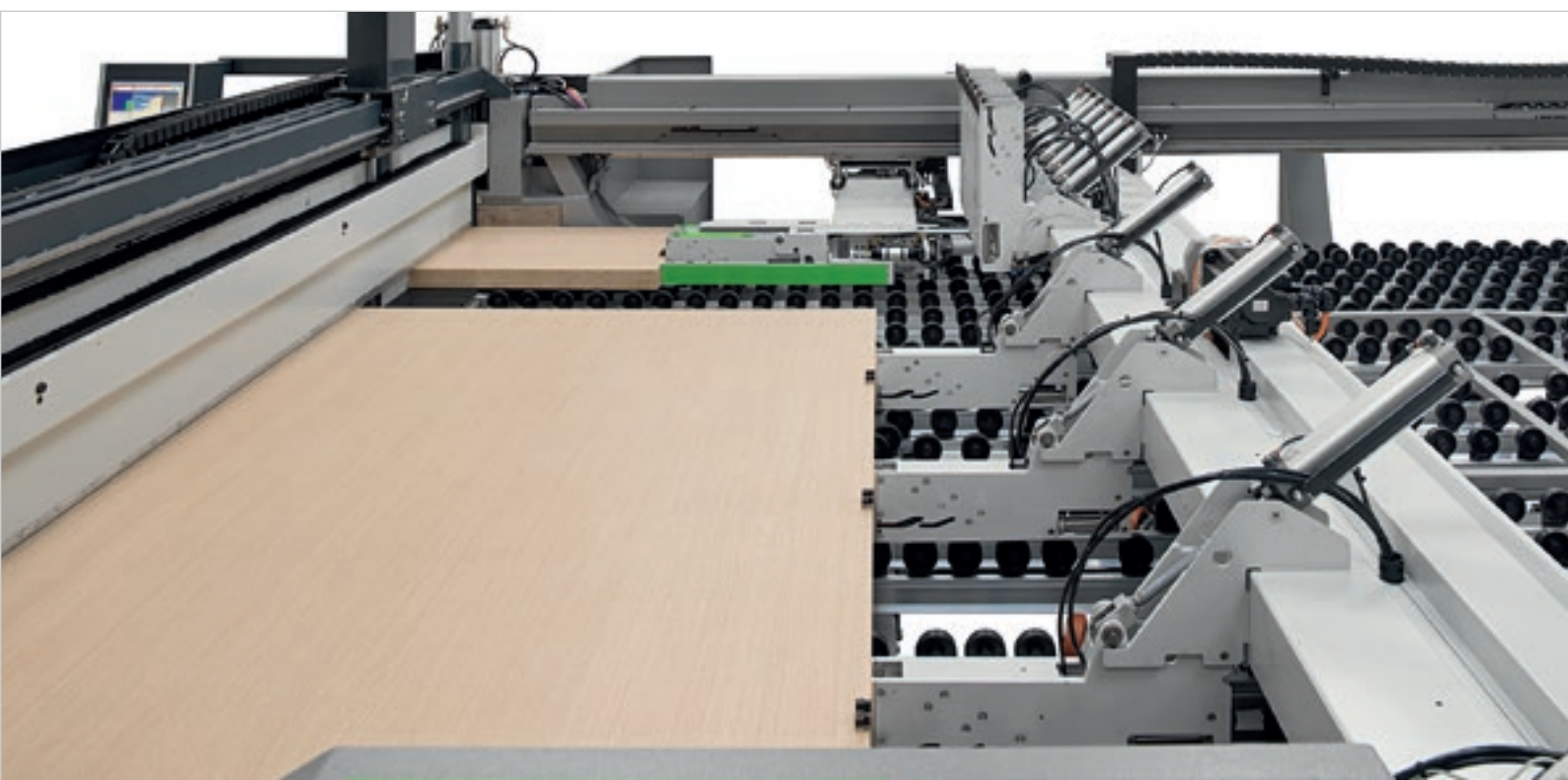




最后板条的横切的同时，对下一朵板材进行提前上料和旋转。



纵切与横切同时进行。



PRODUCTION LINES

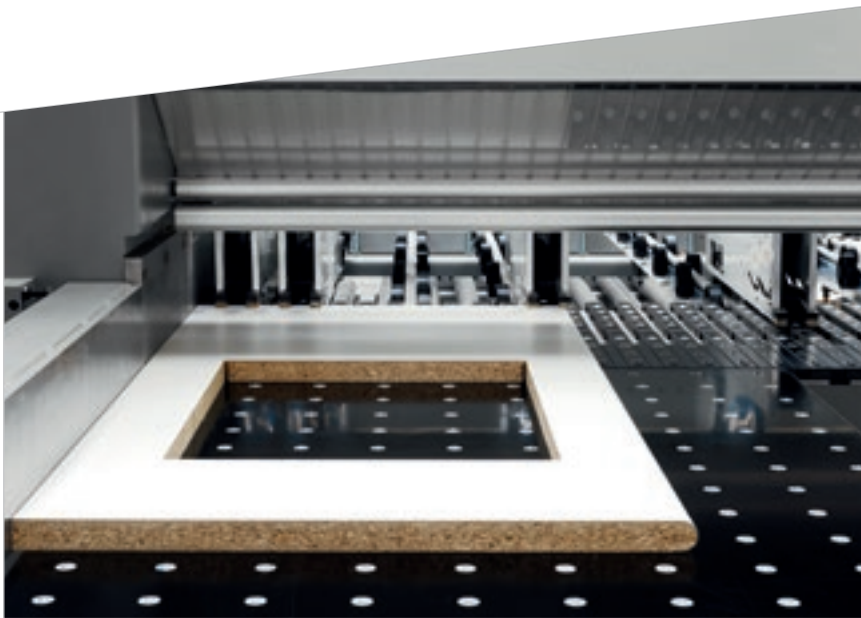
定制提升竞争力

比雅斯系统如一支训练有素的工程师组成的团队,精于大规模生产。比雅斯提供的集成单机和系统技术,可应用于大规模生产和高级定制,最大限度地提高客户竞争力,满足客户的具体需求

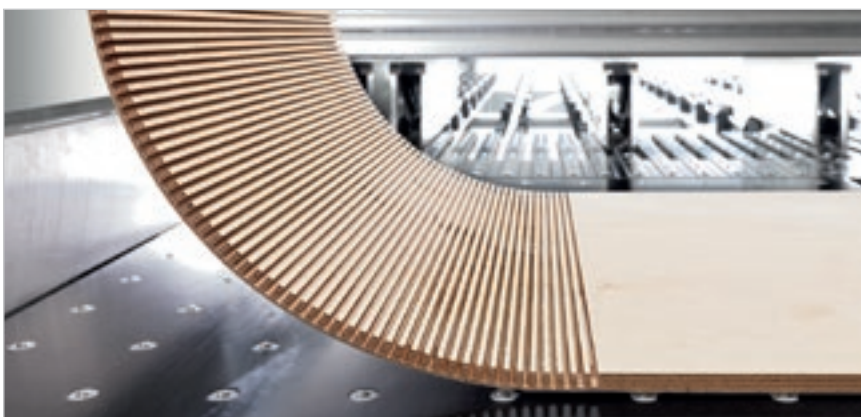
个性化定制的交钥匙工厂方案,加上比雅斯集团设备和软件互补的一体化解决方案,集团全球超过1000个成功案例



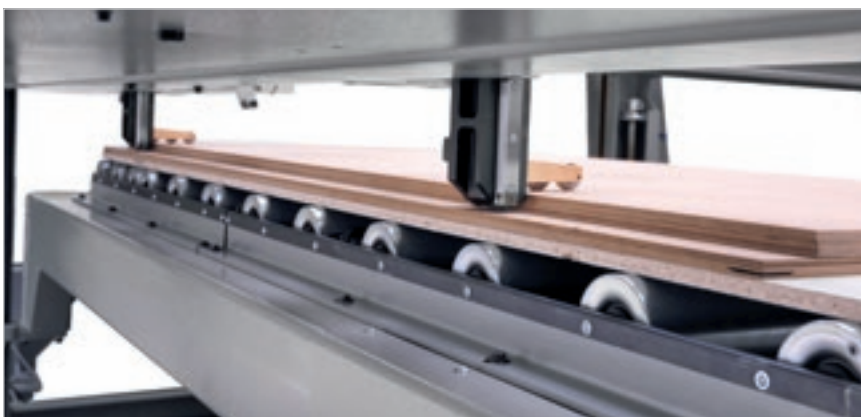
满足每一种需求



用于在板材上进行窗型切割及开槽的软件电子装置。数控系统可存储图形信息。

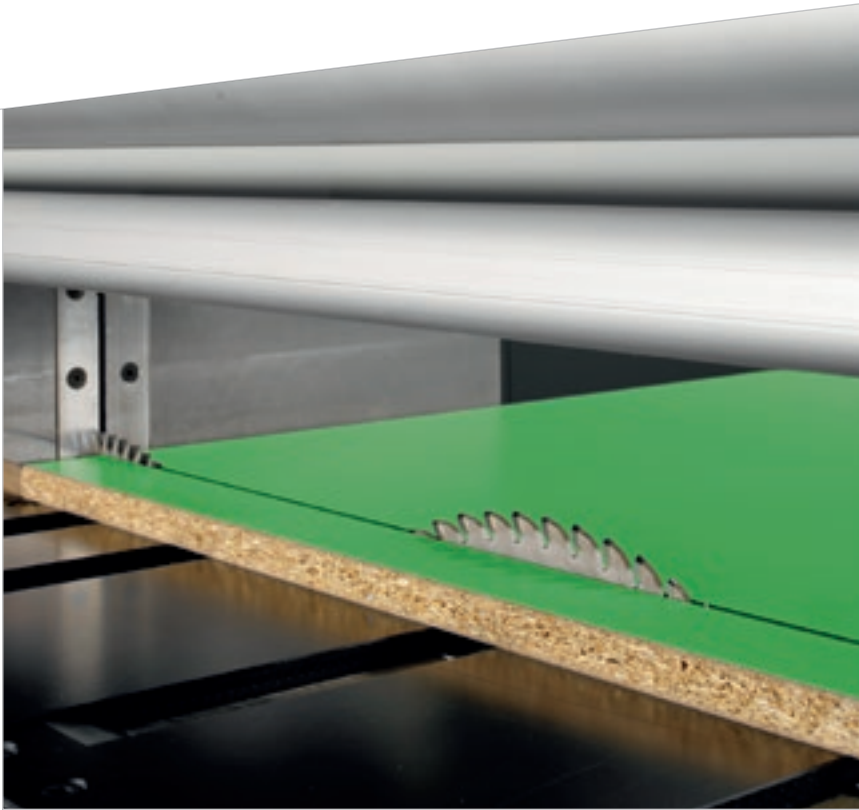


自动开槽系统，其宽度可通过数控装置进行编程。槽深可从设备外部随着锯片的移动进行手动调整，或通过电子设备进行调整。



薄板可用电子控制的独立浮动推点从升降台予以装载。特定的逻辑加上正面弹出的推挡可通过摩擦防止送料错误，即防止送入不属于该组的板材。

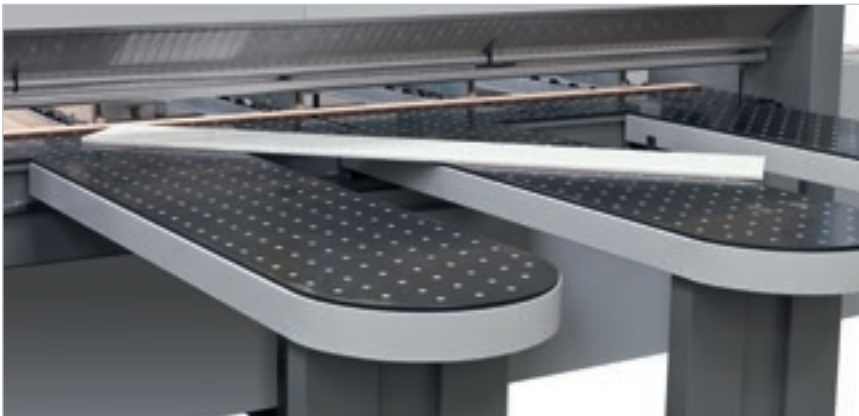
应用于每一项加工需求的技术解决方案



对软成形和后成形板材进行切割的PFS功能。这是一种特殊的数控程序，可确保入口点和出口轮廓的完美光洁度，并防止脆弱、细腻的材料撕裂(专利)

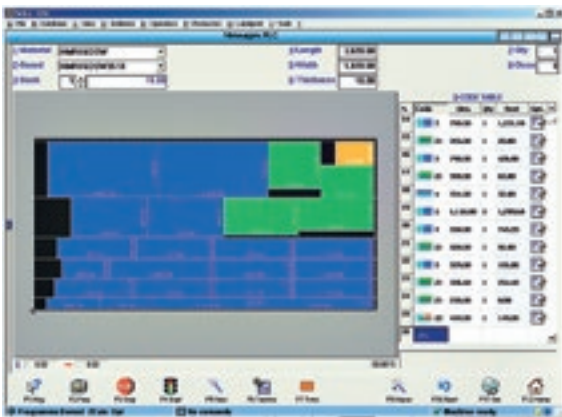


进行角度切割的自动设备。



易用性和实用性

OSI (开放式Selco界面) 数控系统可对锯切排料图进行管理, 并优化相对于控制轴的所有动作 (即推料器和锯座、压梁、锯片高度)。它可确保锯片在锯切过程中从板材组引伸出并引伸到正确角度, 根据板材组的厚度计算最合适的锯切速度, 飞边宽度。它有助于在任何时候确保最佳切质量。



简易的锯切排料图编程



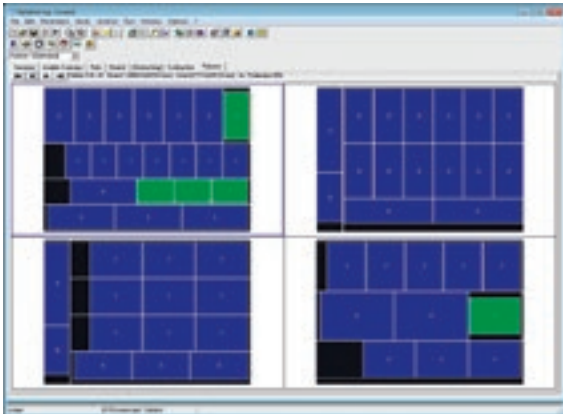
实时图形模拟, 并为操作人员提供信息



互动程序, 可轻松、快捷地执行切割和开槽作业, 即使在再利用板材上也可实现

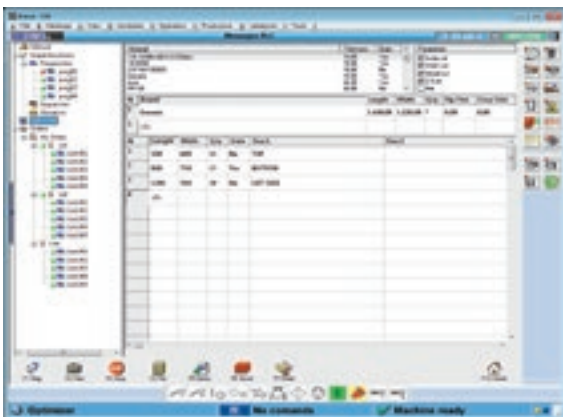


一款有效的诊断和故障排除程序, 可提供完整信息 (照片和文字), 从而确保任何问题得以迅速解决



OptiPlanning.

该软件用于优化锯切排料图，最大限度地提高效率、降低材料成本并缩短锯切时间。开料清单可以手动（数据输入）设置或通过ASCII文件（数据导入）设置



Quick Opti.

该软件简单、易懂，可直接在设备上优化锯切排料图

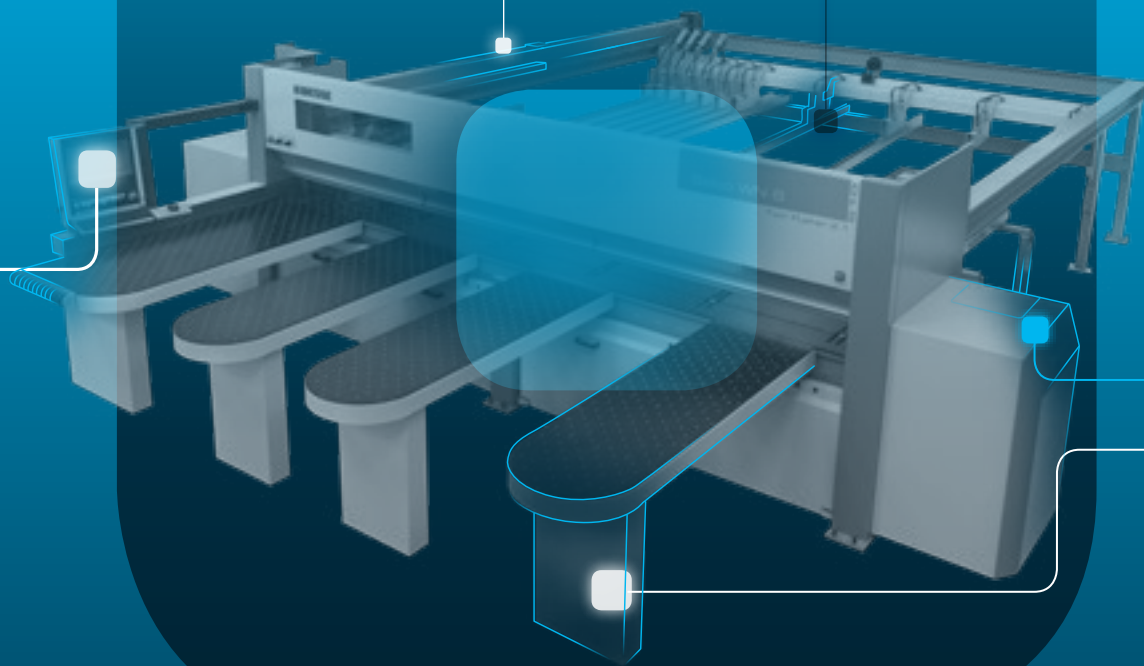


贴标签

这是一款专用的软件，可产生单独的标签，或实时打印标签。提供的信息也可以条码形式打印

SOPHIA

成就机器更大的价值



SOPHIA 是比雅斯(Biesse)和埃森哲(Accenture)联合打造的一个物联网平台，其使用者可享受更完善的服务，帮助用户理顺工作流程，优化管理。

借由SOPHIA，比雅斯服务平台可实时发送关于生产、所使用的机器类型和操作类型等预警和通知信息。这些详细信息是为了更好地使用机器。

□ 降低10%的成本

□ 降低50%的停机时间

□ 提升10%的生产效率

□ 降低80%的故障诊断时间

SOPHIA更好地连接客户和更好的比雅斯服务。

iOT
SOPHIA

基于物联网网络的SOPHIA,涵盖了所使用机器的性能特点,可对机器进行远程诊断、停机分析以及故障预防。该平台可直接与远程制中心连接,客户可从应用程序内选择帮助的呼叫按钮(作为优先级处理),还可以在保修期内进行机器性能的测试和预防性诊断等。此外,SOPHIA专为客户提供优先级的技术援助。

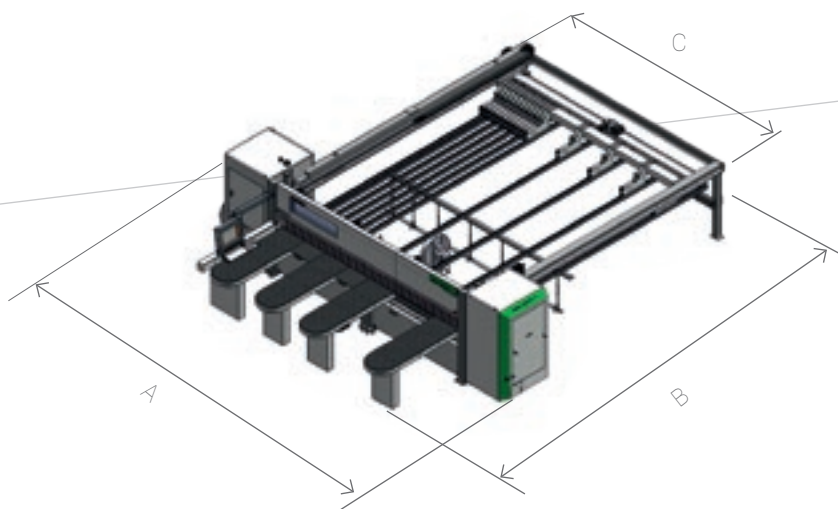
PARTS
SOPHIA

简单易用、用户友好且极具个性化的SOPHIA配件服务平台专为订购比雅斯原装配件而设,其门户网站可为客户、经销商和分公司建立一个极具个性化的账户,浏览和查阅所购买机器的不断更新的技术文件,并自动生成配件订单,实时查询配件价格和库存量等信息,还可以随时监控订单的进度。

 **BIESSE**

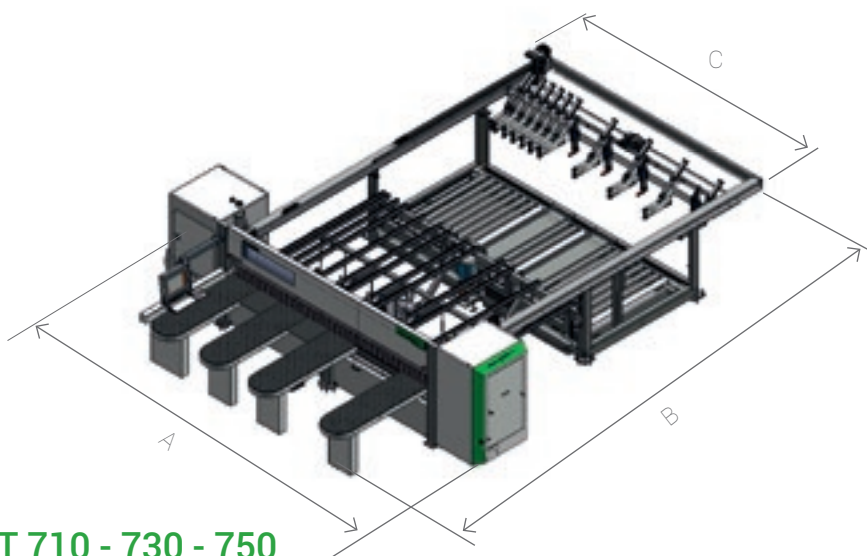
合作伙伴  **accenture**

技术规格



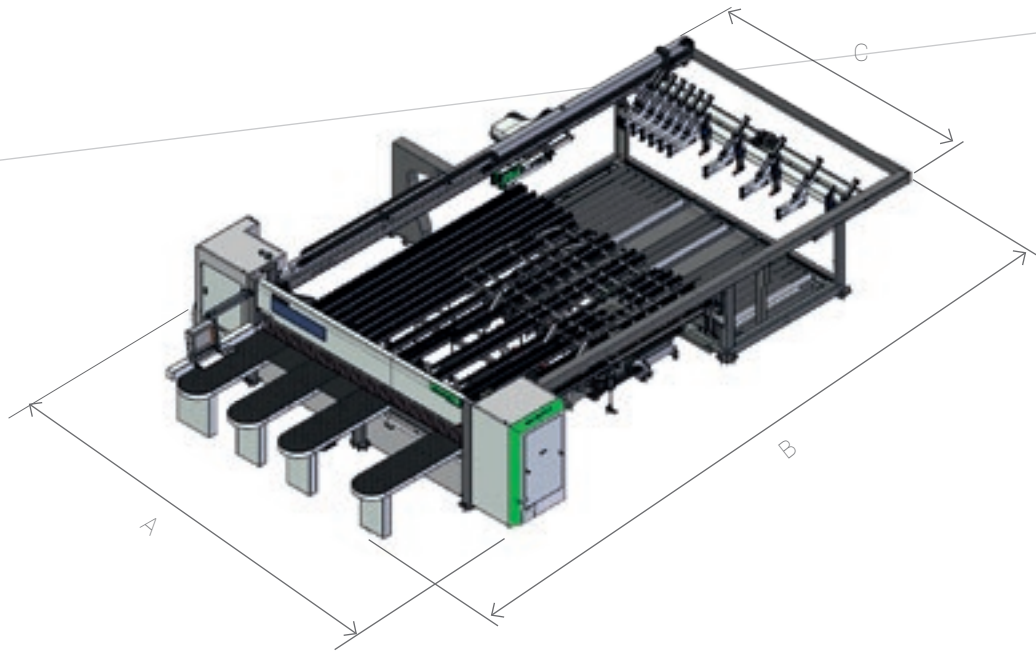
SELCO WN 710 - 730 - 750

	3800X3200	4500X4500	5900X5700
	mm	mm	mm
A	6370	7070	8470
B	7070	8370	9570
C	4210	4910	6310



SELCO WNT 710 - 730 - 750

	3800X2200	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
	mm	mm	mm	mm	mm
A	6370	7070	7070	8470	8470
B	9320	9320	11120	10320	11120
C	4210	4910	4910	6310	6310



SELCO WNTR 710 - 730 - 750

	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
	mm	mm	mm	mm
A	7070	7070	8470	8470
B	11570	12920	12920	14270
C	4910	4910	6310	6310

		710	730	750
最大锯片引伸高度	mm	107	127	152
主锯马达	kW/Hz	18,5-21,3/50-60		22-26,8/50-60
槽锯马达	kW/Hz	2,2-2,6/50-60		
锯座传动系统		无刷伺服马达		
锯座移动速度	m/min	0-150	0-185	
推手传动系统		无刷伺服马达		
推手速度	m/min	90	90/130	130

技术规范 and 图纸并不具有约束性；一些照片可能显示配备可选特征的机器。比雅斯保留变更权利，恕不另行通知。

加工时，对于叶片泵机上的作业工作台而言，加权表面声压等级A (LpA) 为Lpa=83分贝 (A)，Lwa=106分贝 (A)；在凸轮泵机上进行加工时，作业工作台的加权声压等级A (LpA) 和声功率等级 (LwA) 为Lwa=83分贝 (A)，Lwa=106分贝 (A)。K测量值不确定度为4分贝 (A)。

板材加工期间，测量根据UNI EN848-3:2007、UNI EN ISO 3746:2009 (声功率) 和UNI EN ISO 112022:2009 (工作台声压等级) 标准进行。所示的噪音水平为噪音产生水平，不一定对应于安全作业水平。尽管噪音产生水平与曝光水平之间存在一定的关系，但不可能以可靠的方式确定是否需要采取进一步的措施。确定工作人员的噪音暴露水平的因素包括暴露时长、工作环境特性、其它灰尘和噪音来源等，即其它相邻机器和工艺的数量。在任何情况下，上述信息有助于操作员更好地对危险和风险进行评估。

服务与配件

公司实现服务与配件之间的直接、无缝协调。针对重点客户,通过比雅斯指定人员在公司内部和/或在客户处为提供服务支持

比雅斯服务

- ▣ 机器和系统安装和调试
- ▣ 比雅斯设有专为比雅斯现场工程师、子公司和经销商人员提供培训的培训中心;可在客户处直接为客户提供培训
- ▣ 大修、升级、维修和保养
- ▣ 远程故障排除和诊断
- ▣ 软件升级

500

比雅斯在意大利和世界各地拥有500名现场工程师

50

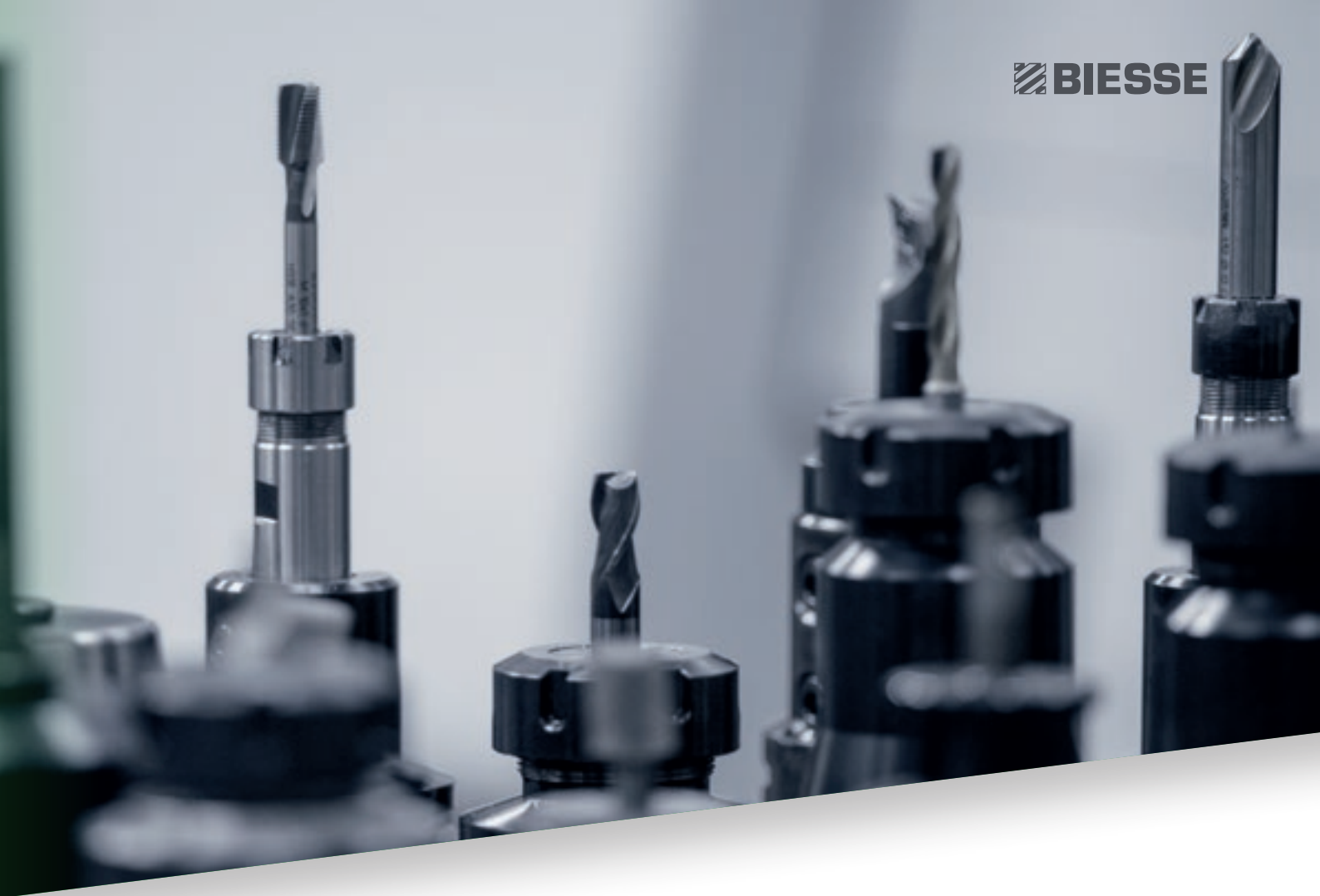
比雅斯远程服务中心配有50名工程师

550

拥有550名认证经销商工程师

120

每年开展各种语言版本的120个培训课程

The top half of the page features a background image of several different types of drill bits and tool holders, arranged in a row and slightly out of focus, creating a sense of depth and industrial precision.

比雅斯集团推动、培养并与客户建立紧密的、建设性合作伙伴关系，以便更好地了解客户的需求，并通过两大板块进一步改善产品和售后服务：比雅斯服务和比雅斯配件。凭借其全球网络 and 专业化团队，公司可全天候为世界各地的客户提供技术服务和机器/部件备件

比雅斯配件

- ✔ 为不同的机型提供比雅斯原厂配件和配件包
- ✔ 配件识别支持
- ✔ 比雅斯配件仓库内设有物流合作伙伴 DHL、UPS和GLS的办公室，每天可多次发货
- ✔ 借助具有去本地化、自动化仓库的全球销售网络，缩短订单完成时间

92%

的停机情况可在24小时内履行订单

96%

的订单可按时足额交付

100

名配件工作人员分布在意大利和世界各地

500

个订单每天可被处理

MADE WITH BIESSE

比雅斯技术的发展伴随着STECHERT的成长

“坐椅者取天下”是Stechert集团的座右铭，我们可以从其字面意思来理解其含义。60年前，Stechert还是一个从事婴儿车制模、家具门和门锁的小制造公司；而今天，该公司已成为世界上最大的办公椅和钢管家具供货商之一。此外，自2011年以来，Stechert与WRK公司建立了合作伙伴关系。该公司是国际领奖台、会议室和看台座椅领域的专家，它通过合资商业公司STW与Stechert进行业务合作。然而，Stechert并未对其取得的卓越管理超过而感到自满。相反，该公司给Trautskirchen的工厂投入巨资，以提高其生产效率和盈利能力。在寻找新的合作伙伴的过程中，该公司的管理人员选择了意大利制造商——比雅斯。

“对于该项目，我们选择已有一定选项并倾向于自动化的设备”，比雅斯的区域经理Roland Palm说。在这里，比雅斯创建了一个高效的生产周期，其中，工人经过短暂的培训之后很快就能进入最佳状态。该生产线以具有一条切割线的板材锯切机“WNT710”开始。熟练的橱柜制造工，Martin Rauscher解释说，“我们希望能够处理长达5.90米的板材，以尽可能地减少浪费。”用于桌面的普通矩形板材和墙面板材都直接通过采用“AirForceSystem”技术的“Stream”封边

机加工。比雅斯的封边机使用热空气取得所谓的“零间隙”效果，而不再通过激光束启用层压镶边材料。“其质量就算不如激光系统，也跟激光系统不相上下：该设备采用7.5千瓦连接电源，每平方米的成本要低得多”，比雅斯的区域经理强调说。“我们自行制作框架模具时，我们必须做好准备；因此，我们必须校准板材”，Martin Rauscher说，“当然，在其它公司涂漆之前需要打磨的实木和复合板也同样如此。这两种工作都要使用比雅斯的“S1”砂光机。为了满足未来的需求，Trautskirchen工厂也配备了两个比雅斯数控加工中心：一个“Rover C965Edge”，一个“Rover A 1332 R”。这两个加工中心可完全互补。

Stechert集团还打算通过完整的墙壁、天花板、地板和阁楼材料加工系统，采用创新的内饰配件解决方案提高销售额。为了进行板材切割，该集团还购买了“Sektor 470”。针对其它几何形状、槽体和弹簧的加工以及镗孔和表面铣削，该集团还配备了两个比雅斯加工中心：一个用于镶嵌作业的“Arrow”系列和一个“Rover B 440”系列，以及最近购买的5轴设备“Rover C 940 R”系列，以便能够生产3维墙板和天花板。

来源：香港，2014年2月



LIVE THE EXPERIENCE



通过互联技术及先进的服务形式, 比雅斯集团在客户服务环节上不断创新, 旨在最大限地为
客户提高效率和生产力

体验比雅斯集团的创新技术就在我们
的技术交流校园

