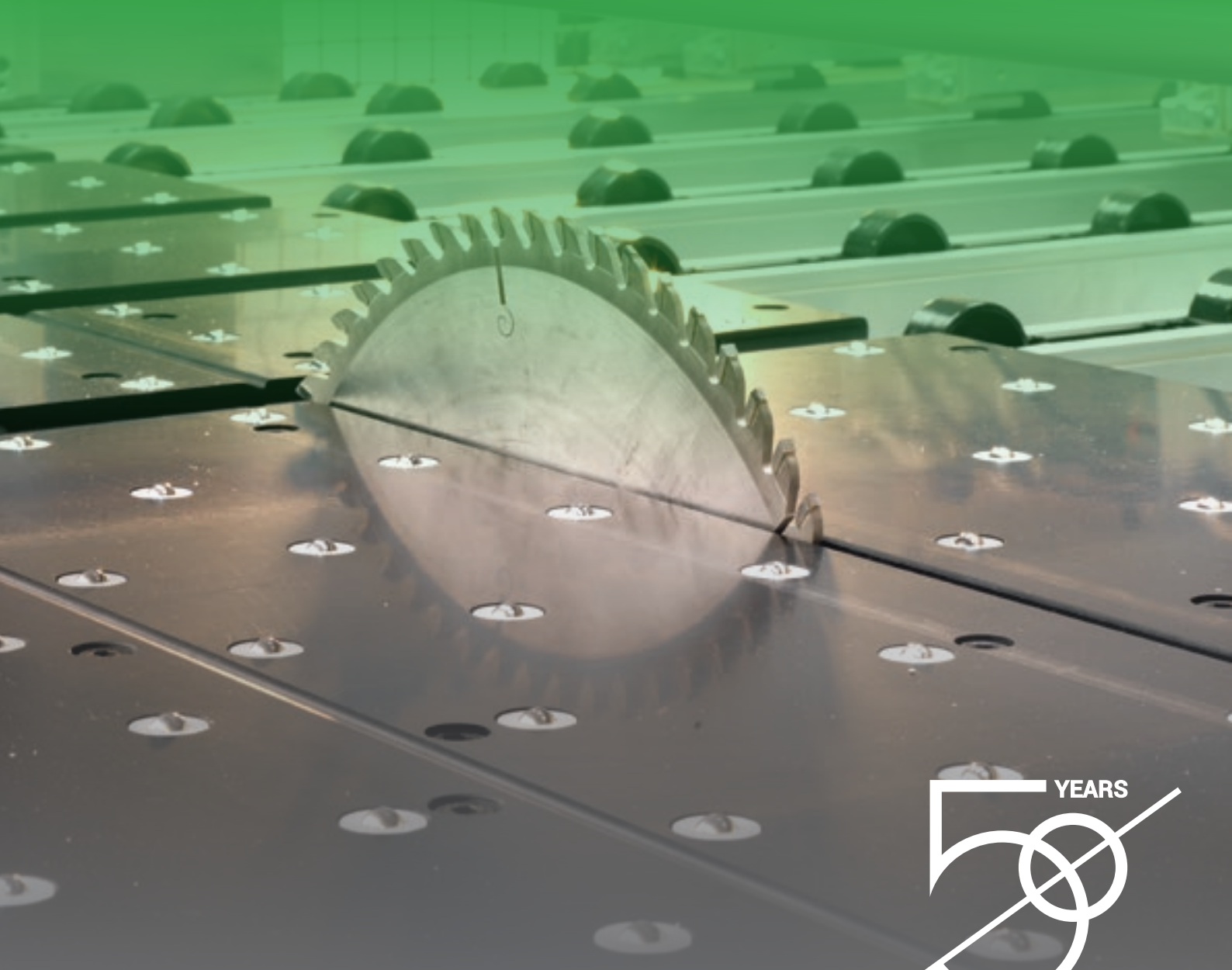


SEL CO SK 4

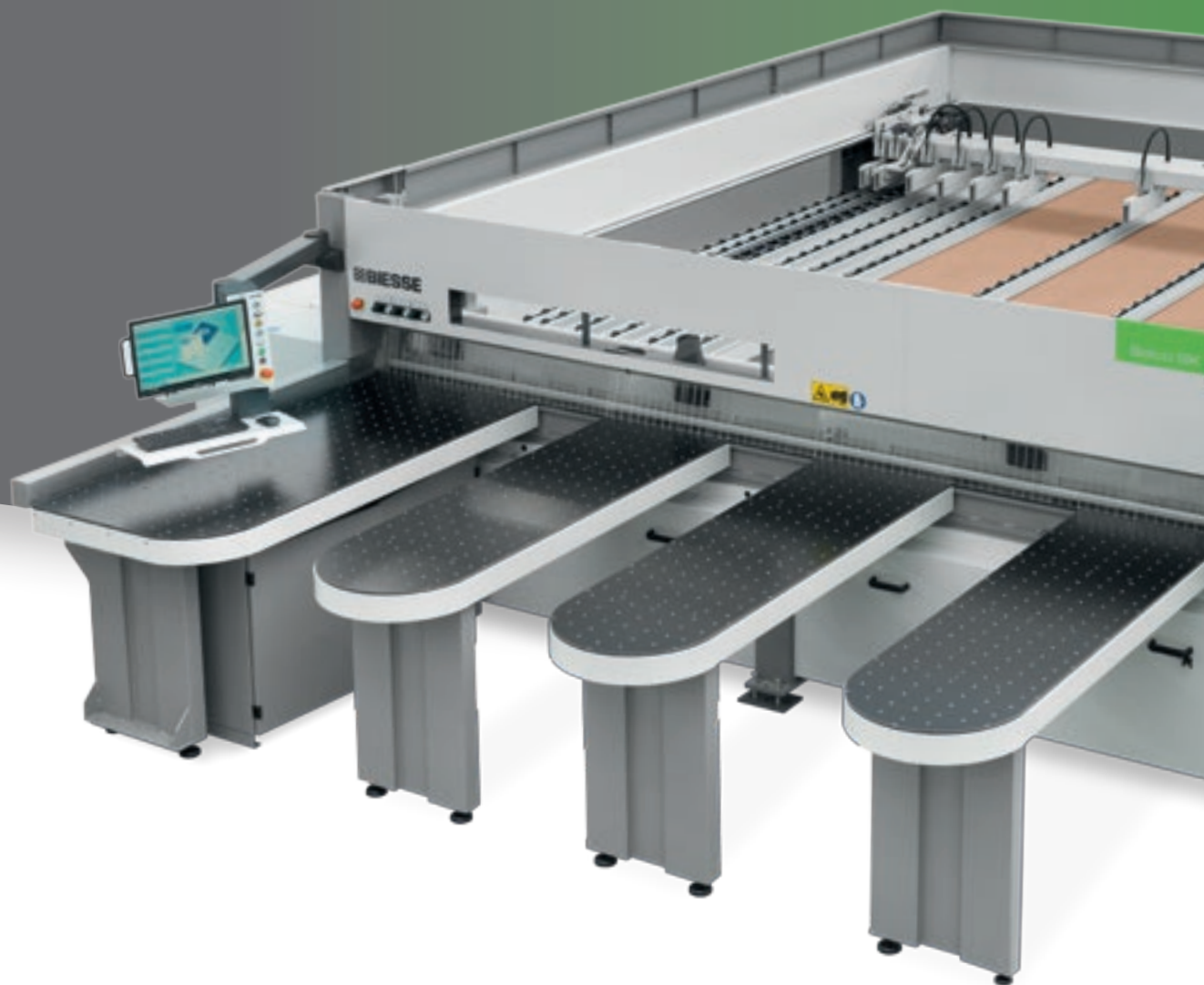
РАСКРОЙНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ПРИ ПРОСТОТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И КОМПАКТНЫХ РАЗМЕРАХ



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.



SELCO SK 4

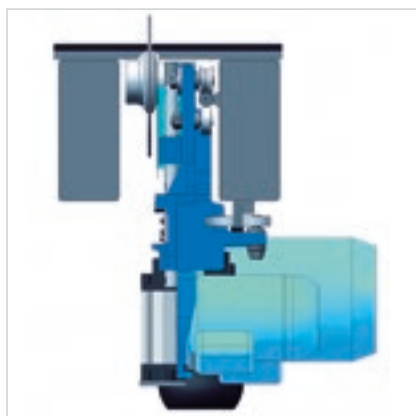
- НАИЛУЧШИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В ДАННОЙ КАТЕГОРИИ
- ПРОСТАЯ И БЫСТРАЯ РЕГУЛИРОВКА, И, КАК СЛЕДСТВИЕ, СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ЦИКЛА
- ЭФФЕКТИВНЫЕ И РАЦИОНАЛЬНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОТОКИ
- УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ДО 25%
- ПРОСТОТА В ИСПОЛЬЗОВАНИИ И ОПТИМИЗАЦИЯ ОБРАБОТКИ.

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.



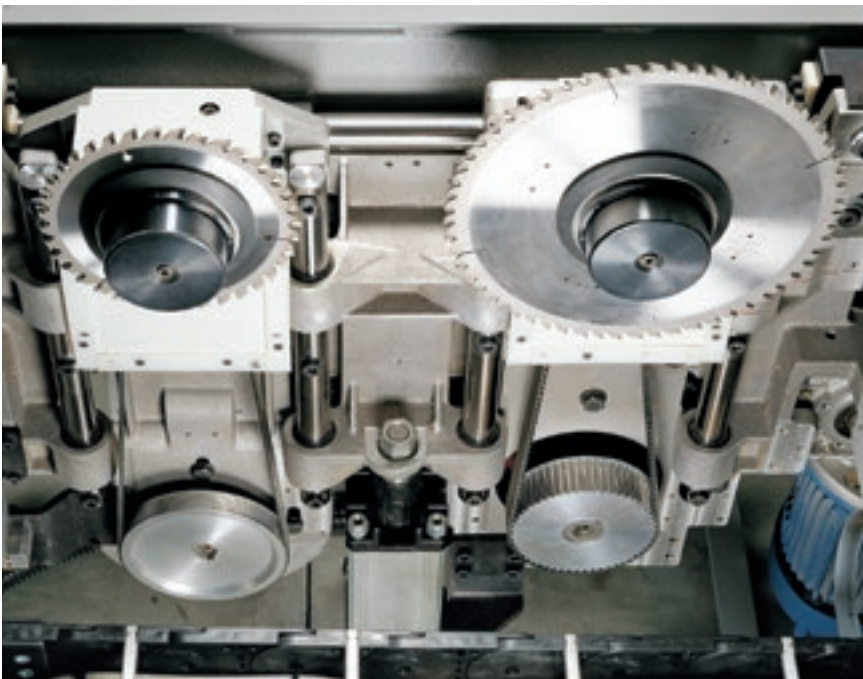
Полное отсутствие вибрации благодаря верхней направляющей, расположенной сразу же у шпинделя пилы.



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 п одъёма и о пускания основной и подрезной пил.



Вылет основной пилы р егулируется а втоматически п о с сигналу ЧПУ в з а- висимости 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

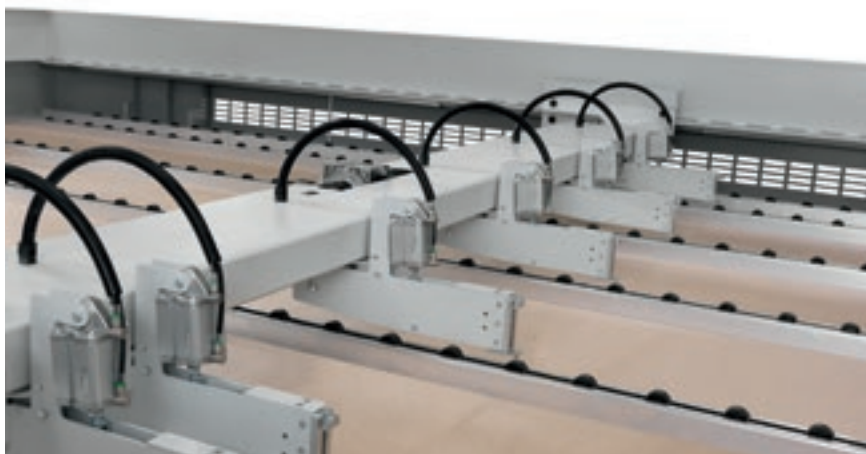
Уникальные в своём роде на рынке решения, нацеленные на удовлетворение требований высокой точности и гибкости со стороны самых требовательных производителей мебели.



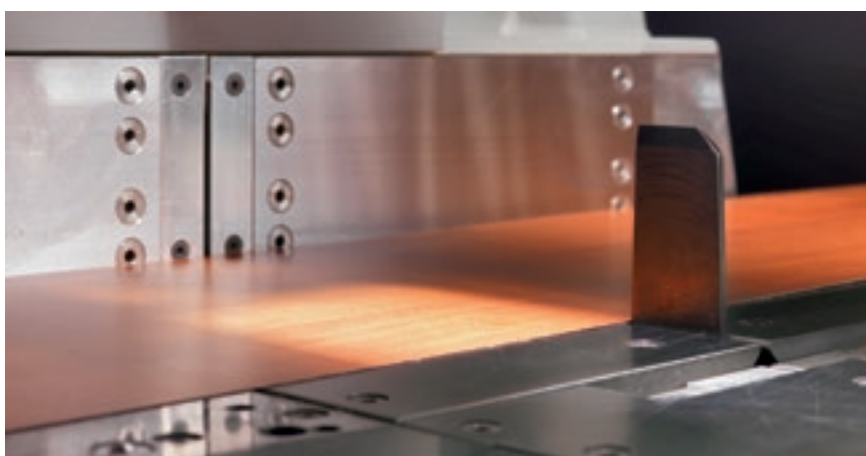
Прижим имеет структуру в виде единого элемента, который позволяет развивать равномерное и контролируемое давление на стопу раскраиваемых панелей. Раскрытие оптимизируется автоматически в зависимости от толщины стопы панели для получения максимального качества обработки и сокращения времени цикла.



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.



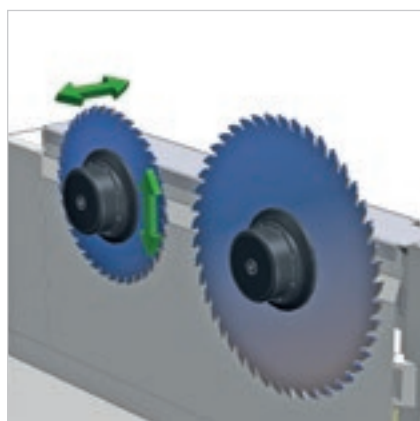
Высокоточное выравнивание тонких и гибких панелей с сокращением до минимума времени цикла благодаря **упору бокового выравнивателя**, встроенного в каретку пил.



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 расположений 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.



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



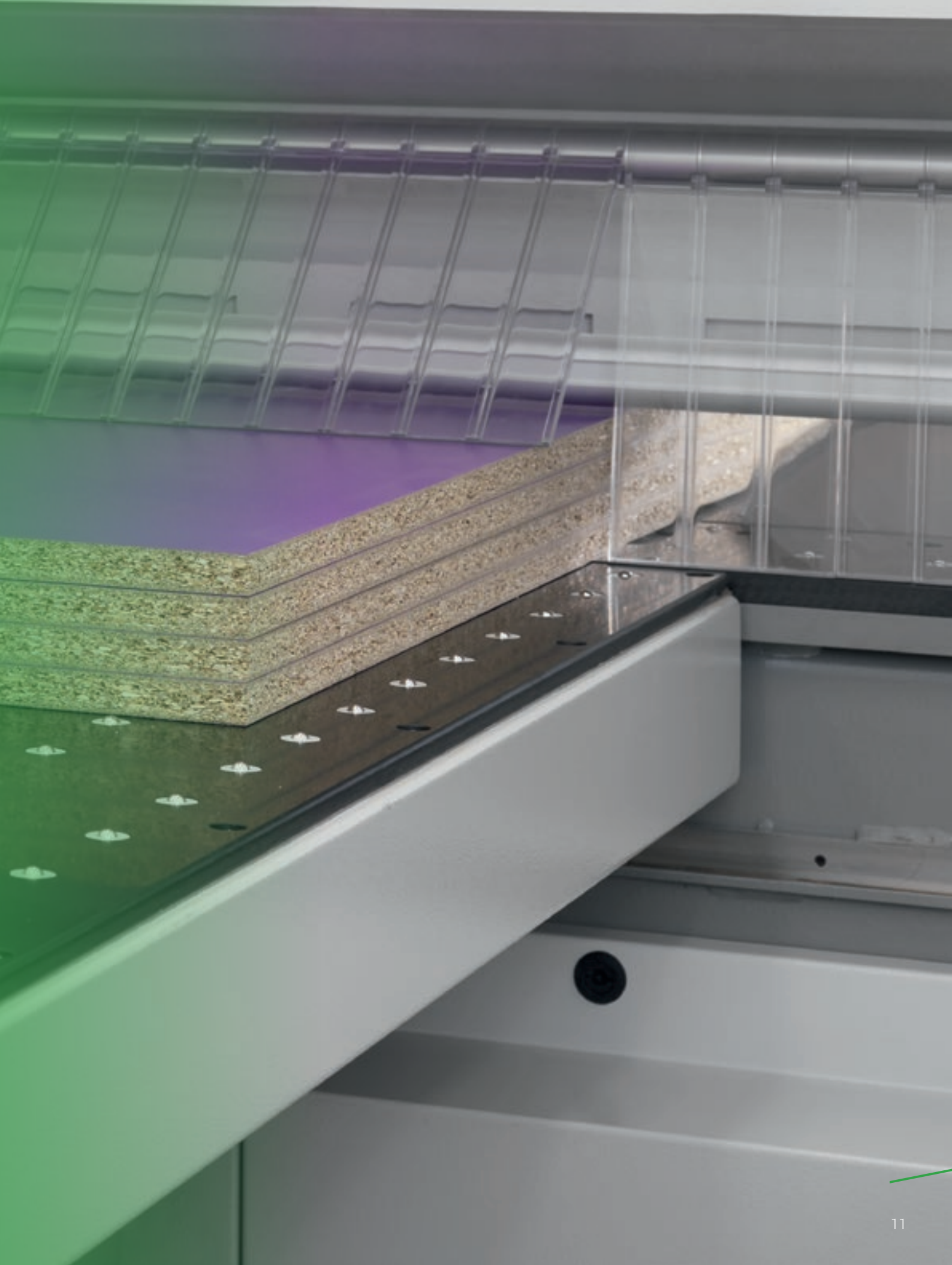
Зажимы автоматически отбирают необходимое количество панелей на основании схемы обработки, увеличивая эффективность и безопасность станка без увеличения занимаемых габаритов.

TWIN PUSHER ER

ДВА РАСКРОЙНЫХ ЦЕНТРА В ОДНОМ

Двойной толкатель (Twin Pusher), патент для любых раскройных центров Biesse, оснащён одновременно двумя взаимодополняющими толкателями. Наличие дополнительного упора позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 650 мм.

Увеличивает производительность до 25%, производит оптимальное управление во время пиковой нагрузки и обеспечивает возврат инвестиций в течение первого года.



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.

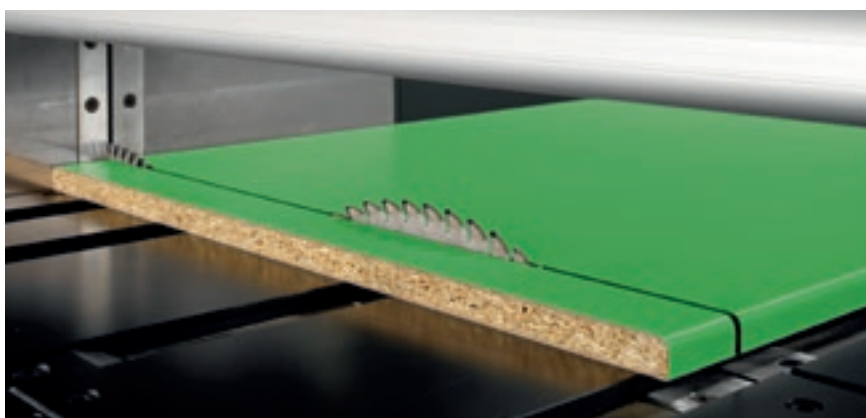
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАПРОСОВ



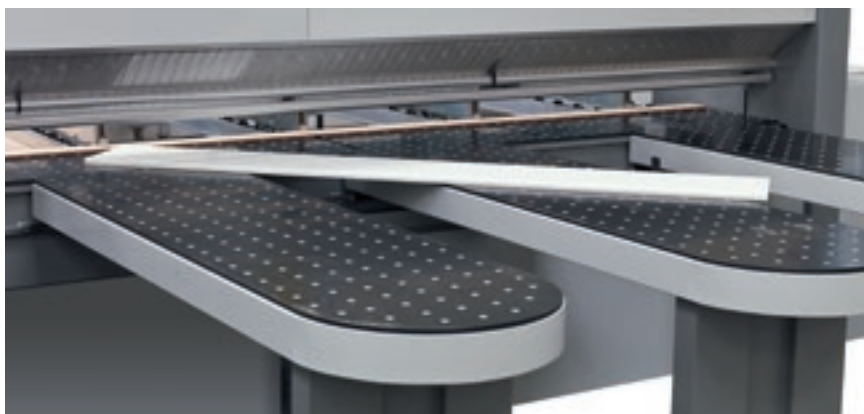
Система для автоматического исполнения пазования, ширина которого может быть запрограммирована при помощи ЧПУ. Глубина пазования может регулироваться вручную извне корпуса станка и при движении пил.



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.



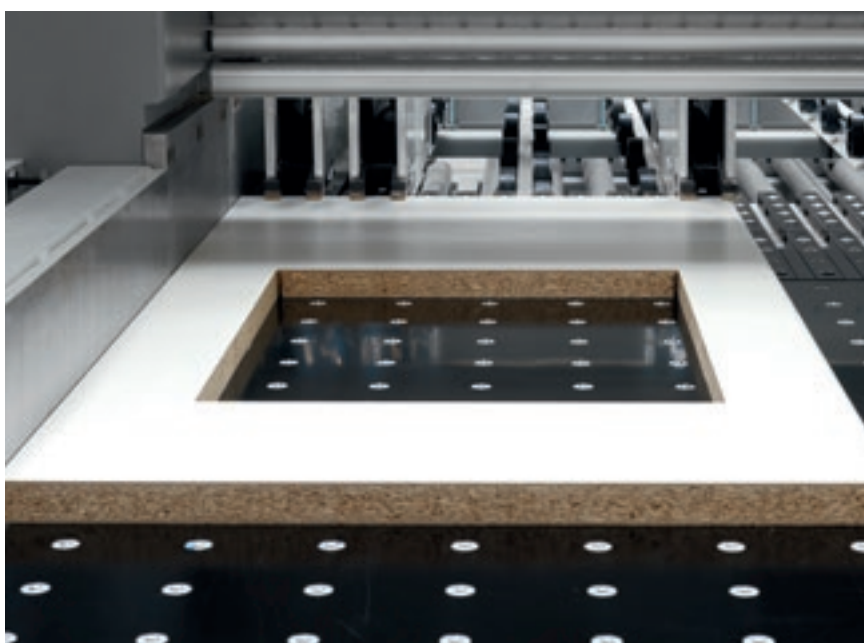
Функция PFS для исполнения раскроя панелей типа софт- и постформинг. Специальная программа ЧПУ позволяет производить высококачественный подрез как в точке входа, так и выхода, предотвращая появление сколов на хрупком и деликатном материале (запатентовано).



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.

PRODUCTION



ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ И КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТЬ

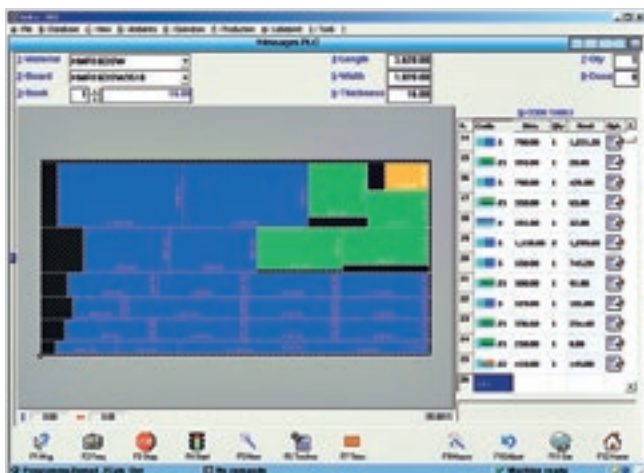
Создание на заказ фабрик под ключ, интеграция технических решений Biesse Group с программным обеспечением и вспомогательными станками, более 1000 линий, установленных во всём мире.

Biesse Systems - это команда экспертов в области производственных процессов широкого профиля. Она предлагает производственные ячейки и интегрированные линии, способные поднять до максимума конкурентоспособность клиентов, сочетая требования к массовому производству с высоким уровнем персонализации готовой продукции, чего так требует конечный потребитель.



ПРОСТОТА В ИСПОЛЬЗОВАНИИ И ОПТИМИЗАЦИЯ ОБРАБОТКИ

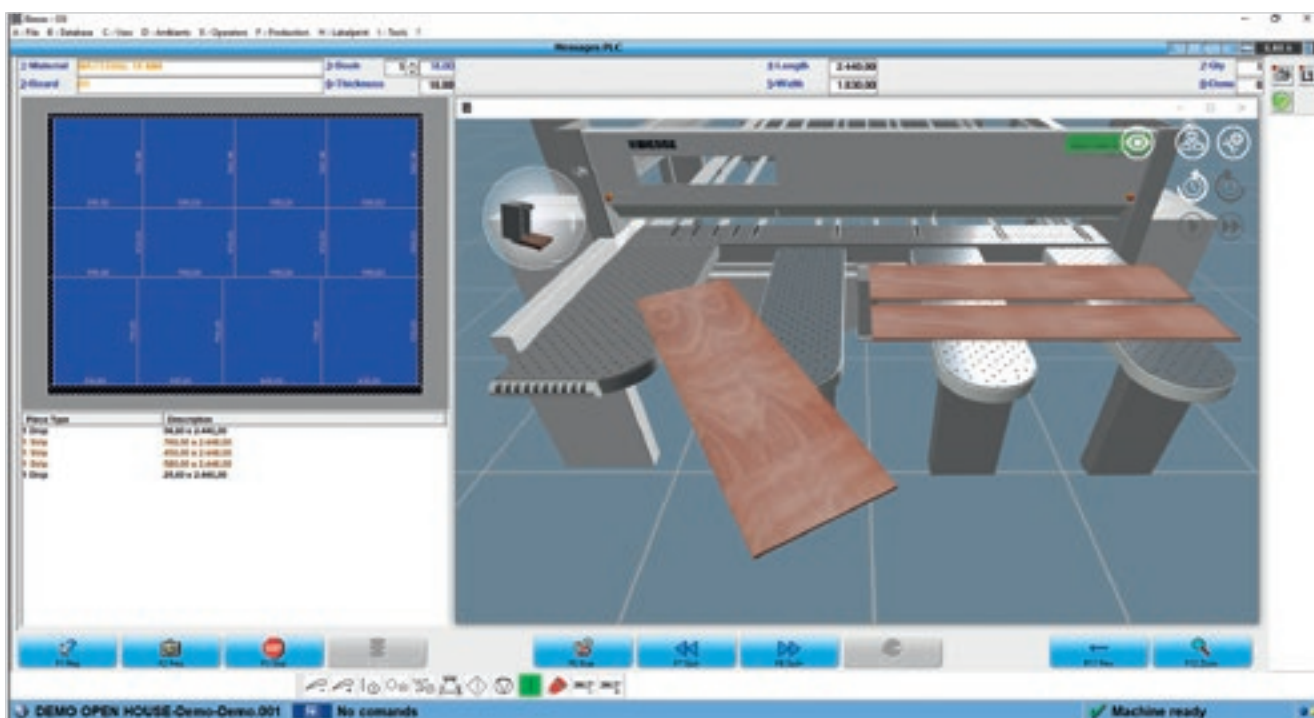
ЧПУ OSI (Open Selco Interface) обеспечивает полностью автоматическое управление схемами раскроя и оптимизирует перемещения осей (каретки толкателя, пил и бокового выравнивателя). Гарантирует корректное значение вылета пилы над раскраиваемой стопой и рассчитывает наилучшую скорость раскроя в зависимости 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.

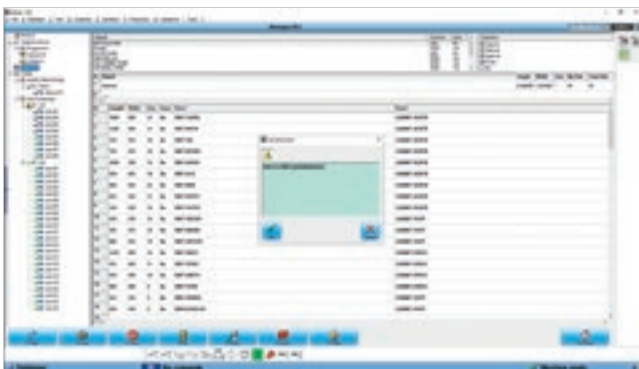




Интерактивная программа для простого и быстрого исполнения резов и пазований по деловым остаткам.



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



Quick Opti

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



Сканер штрих-кодов

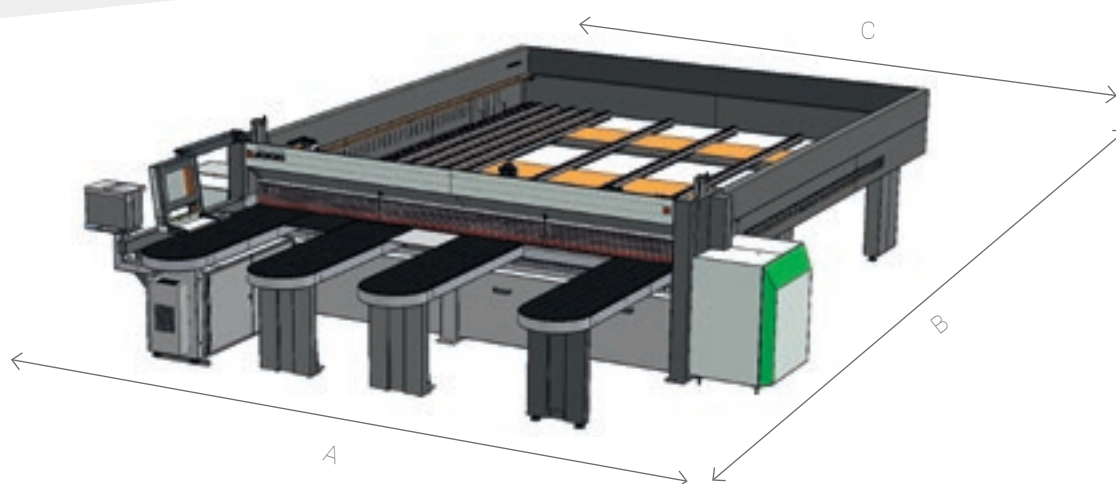
Устройство для автоматического вызова подлежащих обработке схем раскроя для автоматизации и управления повторно используемыми деловыми остатками раскроя.

Нанесение этикеток

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



SELCO SK 4

	3200X3200	3800X3200	3800X3800	4300X4400
	мм	мм	мм	мм
A	5240	5840	5840	6340
B	6520	6520	7200	7670
C	3640	42340	4240	4740

		450 K1 / 450 K2	470 K1 / 470 K2
Максимальный вылет пилы	мм	75	90
Двигатель основной пилы	кВт	7,5	11
Двигатель подрезной пилы	кВт	2,2	
Перемещение каретки пил при помощи		бесколлекторного двигателя	
Скорость каретки пил	м/мин	1-120	
Перемещение толкателя при помощи		бесколлекторного двигателя	
Скорость толкателя	м/мин	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 удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным Lpa=79dB(A) Lwa=96dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым Lwa=83dB(A) Lwa=100dB(A). Погрешность 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

ГИБКИЙ РАСКРОЙ



NEXTSTEP



SELCO WN 6 ROS

РАСКРОЙНЫЕ СТАНКИ С ОДНОЙ ЛИНИЕЙ РЕЗА



SELCO WN 2



SELCO SK 3



SELCO SK 4

РАСКРОЙНЫЕ СТАНКИ С ОДНОЙ ЛИНИЕЙ РЕЗА



SELCO WN 6



SELCO WN 7

УГЛОВЫЕ РАСКРОЙНЫЕ ЦЕНТРЫ



SELCO WNA 6



SELCO WNA 7



SELCO WNA 8

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОГО И АВТОМАТИЗИРОВАННОГО УПРАВЛЕНИЯ СХЕМАМИ РАСКРОЯ



**ORTIPLANNING - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
BIESSE ДЛЯ ОПТИМИЗАЦИИ СХЕМ РАСКРОЯ.
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ИСПОЛЬЗУЕМОГО
МАТЕРИАЛА И ИМЕЮЩИХСЯ ПАНЕЛЕЙ,
МОЖЕТ РАССЧИТАТЬ ЛУЧШЕЕ РЕШЕНИЕ,
МАКСИМАЛЬНО СОКРАЩАЯ РАСХОД
МАТЕРИАЛОВ, ВРЕМЯ РАСКРОЯ И
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАТРАТЫ.**



- ▣ Простой и интуитивный интерфейс.
- ▣ Высокий уровень надежности расчетных алгоритмов для производственных партий малых и крупных предприятий.
- ▣ Автоматический импорт списков раскроя, создаваемых программным обеспечением, для проектирования мебели и/или систем управления планированием ресурсов предприятия.

OPTIPLANNING



СЕРВИС И ЗАП ЧАСТИ

Прямое и оперативное взаимодействие между службами Сервиса и Запасных частей при обработке заявок на ремонт. Индивидуальная техническая поддержка ключевых клиентов специалистами Biesse в головном офисе и на местах.

СЕРВИС BIESSE

- ▣ Монтаж и наладка оборудования.
- ▣ Учебный центр для сотрудников Biesse и Дилеров; обучение клиента непосредственно на производстве.
- ▣ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▣ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▣ Обновление программного обеспечения.

500

сервисных специалистов Biesse в Италии и по всему миру.

50

сервисных специалистов Biesse для дистанционной технической поддержки.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.

Biesse Group выстраивает, поддерживает и развивает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать продукцию и услуги, предоставляемые через два профильных подразделения: Сервис и Запасные части.

Международная команда высококвалифицированных специалистов Biesse круглосуточно поддерживает клиентов для оперативного устранения неисправностей и поставки запасных частей.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные непосредственно на складе запчастей Biesse для ежедневных отгрузок.
- ✔ Оптимальное время выполнения заказа благодаря глобальной разветвленной сети дистрибуции с автоматизированными складами.

92%

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

96%

заказов, выполняемых к заявленной дате.

100

специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500

заказов, обрабатываемых ежедневно.

СДЕЛАНО С 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, к которой с участием 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 партнера – 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 эф-

фективный 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 активизирует 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, подчеркивает менеджер Biesse. Мы должны быть оснащены точно так же, когда сами штампуют рамы, и, следовательно, должны калибровать панели, подчеркивает 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 заказам 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, и 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



LIVE THE EXPERIENCE



Технологии и сервис, открывающие новые горизонты для успеха наших клиентов по всему миру.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ
С BIESSE GROUP В НАШИХ
КАМПУСАХ ПО ВСЕМУ МИРУ.**

