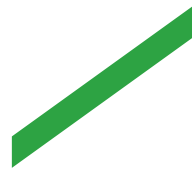
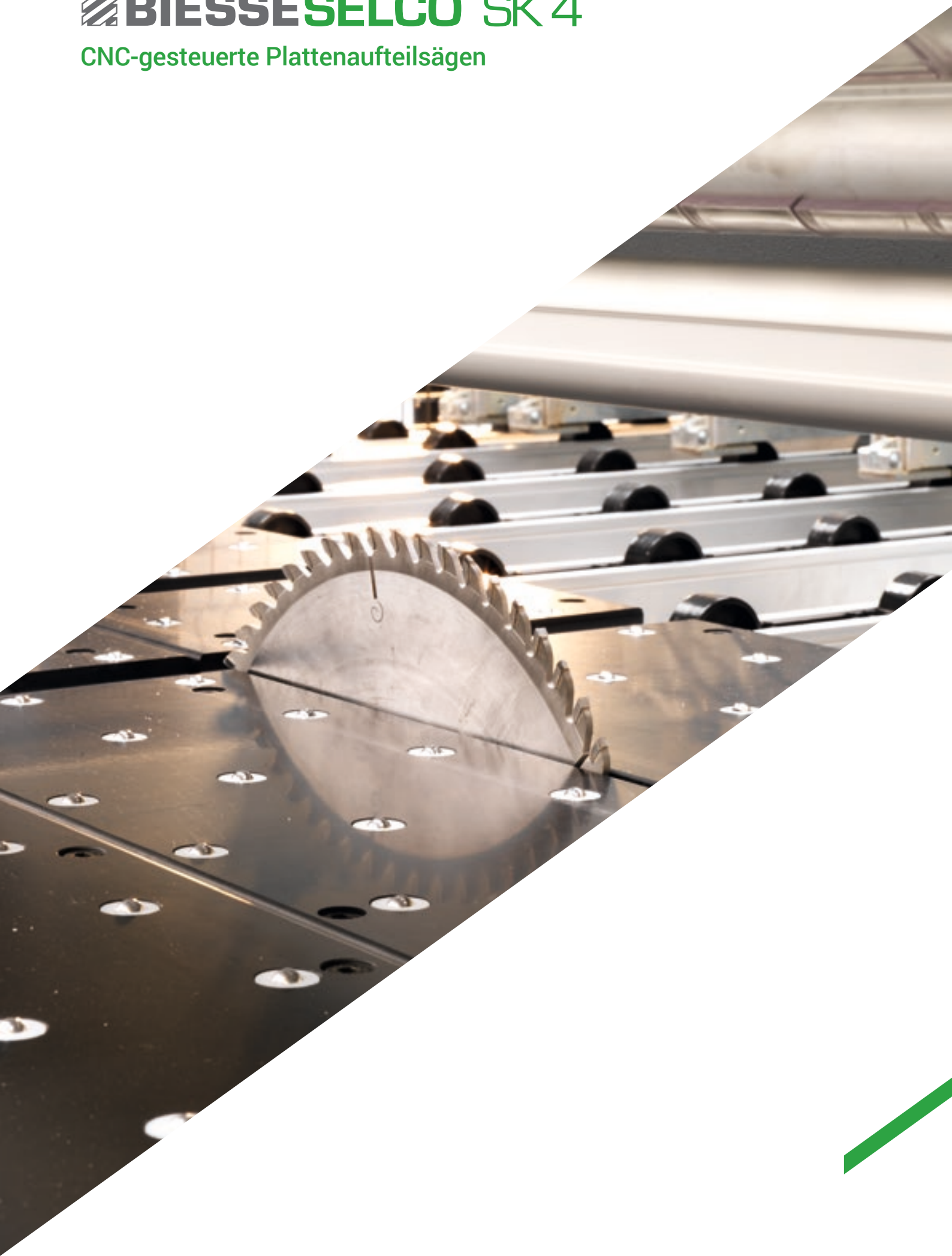


BIESSELCO SK 4

CNC-gesteuerte Plattenaufteilsägen



Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
Wachstum bedeutet



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, **die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen**. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit **schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben**.

Biesse antwortet

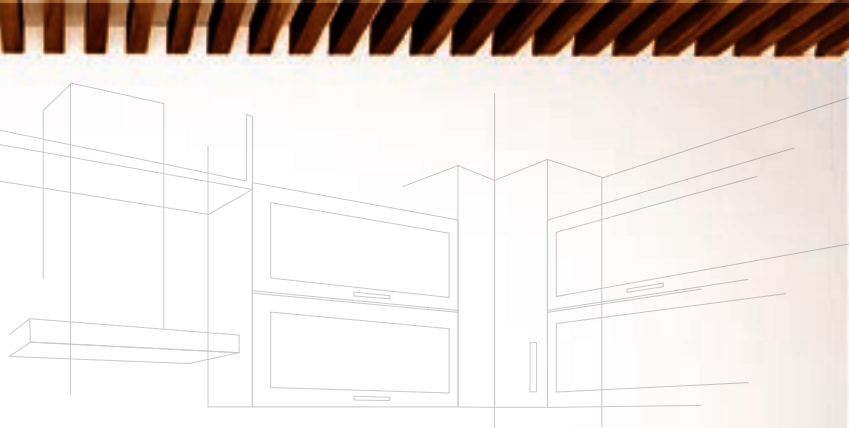
mit **technologischen Lösungen**, die technologische Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. SELCO SK 4 ist eine Baureihe von Plattenaufteilsägen, für die Bedürfnisse von kleinen und mittelständischen Betrieben entwickelt wurde. Der geringe Platzbedarf, die angewandten Technologien, die reichhaltige Grundausstattung und die Benutzerfreundlichkeit machen SELCO SK 4 zur neuen Referenz ihrer Kategorie.

- ✓ **Leistungsstärke, die ihre Klasse übertrifft.**
- ✓ **Einfache und schnelle Einstellungen für kürzere Zykluszeiten.**
- ✓ **Schlanke und effiziente Produktionsflüsse.**
- ✓ **Produktivitätssteigerung bis zu 25%.**
- ✓ **Benutzerfreundlichkeit und Optimierung der Bearbeitungen.**

Modernste,
benutzerfreundliche
Technologie
bei geringem
Platzbedarf



SELCO SK 4
CNC-gesteuerte Plattenaufteilsägen

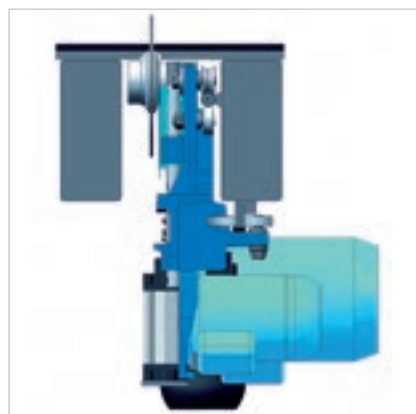


Schnittqualität

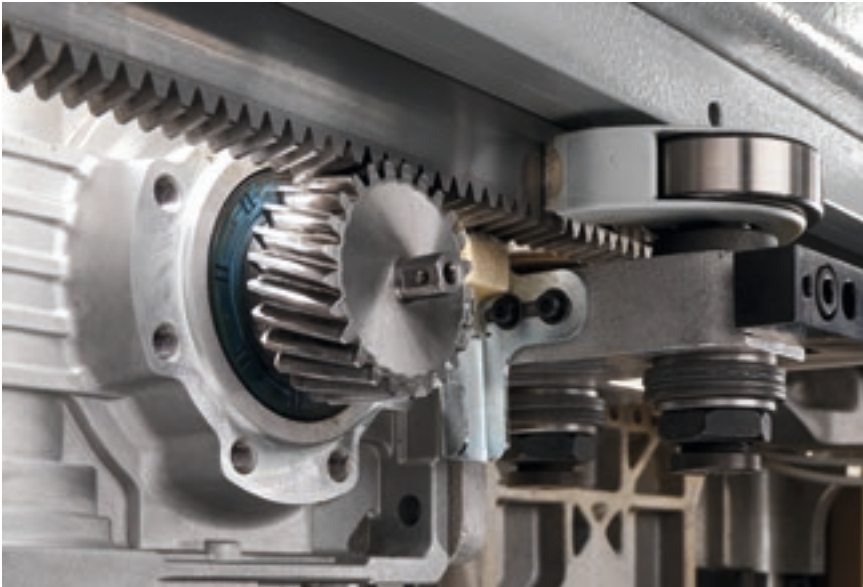
Ein robustes, ausgewogenes Tragwerk sorgt für maximale Stabilität. Ausgeklügelte Technologien gewährleisten Präzision und Stabilität.



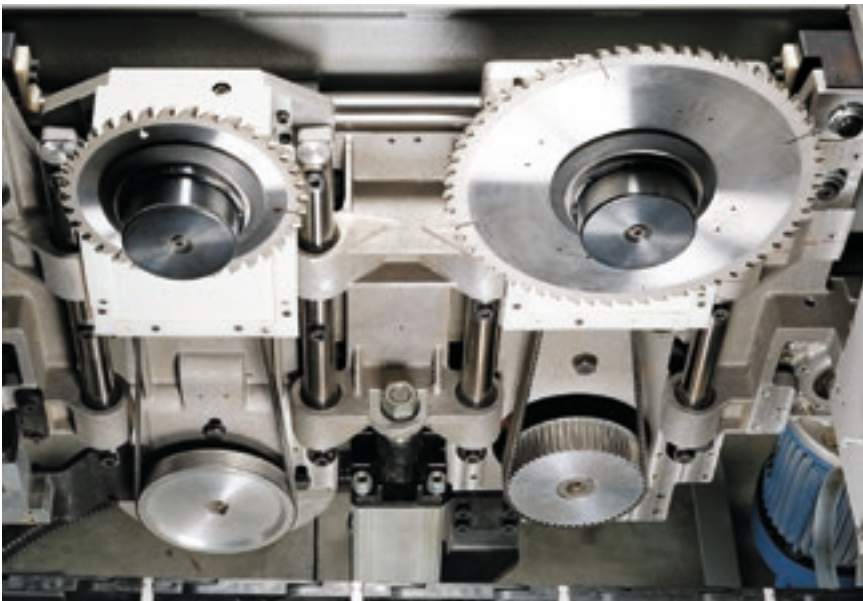
Das **Maschinenbett** besteht aus einem soliden Tragwerk, das aus massiven Stahlträgern besteht, die seine perfekte Stabilität garantieren. Die Gleitschienen des Schlittens gewährleisten perfekte Parallelität, Geradlinigkeit und eine hervorragende Gewichtsverteilung des Sägewagens.



Das Sägeblatt ist durch die **obere Führung**, die unmittelbar neben der Spindel des Sägehalters positioniert ist, absolut schwingungsfrei.



Die extrem lineare Bewegung des Werkzeughalterschlittens wird durch einen **Ritzelantrieb und eine spiralförmige Zahnstange** erreicht. Die Auslösung der Bewegung erfolgt über einen **bürstenlosen Stellantrieb**.



Die ausgezeichnete Schnittqualität wird durch **unabhängige Auf- und Abstiegswegungen** des Hauptsägeblatts und der Ritzsäge erreicht.

Der **Überstand des Hauptsägeblatts** wird automatisch durch die numerische Steuerung je nach Dicke des zu schneidenden Pakets geregelt, wodurch bei allen Arbeitsbedingungen stets die beste Schnittqualität erzielt wird. Bei der Selco SK 450 K1 ist der automatische Sägeblattüberstand zweistufig.



Leistungsstärke, die ihre Klasse übertrifft

Einzigartige technologische Lösungen, um die Präzisions- und Flexibilitätsanforderungen der anspruchsvollsten Hersteller zufriedenstellend abzudecken.



Die **Andrückvorrichtung** hat einen Einzelelementaufbau, der einen gleichmäßigen und kontrollierten Druck auf das zu schneidende Plattenpaket gewährleistet. Die Öffnung wird automatisch, je nach Dicke des Plattenpakets, optimiert, um eine ausgezeichnete Schnittqualität zu erzielen und die Zykluszeit zu verringern.



Präzise und schnelle Positionierung der Platten für höchste Schnittgenauigkeit dank des stabilen Schiebers, der durch einen Brushless-Motor angetrieben wird. Die Gleitfläche unterhalb des Schiebers ist mit unabhängigen freilaufenden Rollen ausgestattet, um Abdrücke auf Platten mit empfindlichen Oberflächen zu vermeiden.



Die unabhängigen und selbstnivellierenden Zangen gewährleisten ein sicheres Festspannen der Platten und ermöglichen den kompletten Auswurf der geschnittenen Pakete außerhalb der Schnittlinie.



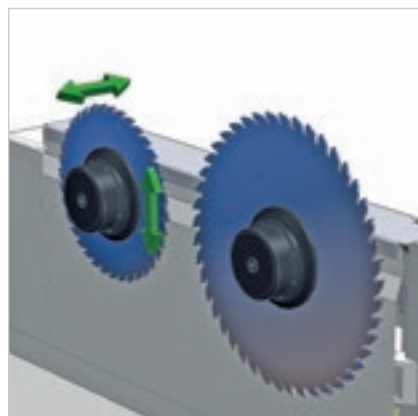
Perfekte Ausrichtung auch sehr dünner und/oder biegsamer Platten. Dank des **Anschlags zur Seitenausrichtung**, der im Sägewagen integriert ist, wird die Zykluszeit auf ein Minimum reduziert.



Einfache und schnelle Einstellungen für kürzere Zykluszeiten



Das von Biesse patentierte **Schnellwechsellsystem** ist die schnellste, ergonomischste und sicherste Vorrichtung für den Sägeblattwechsel ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen.



Schnelle und präzise Werkzeugeinstellung durch die elektronische Regulierung des Vorritzers mit der **Digiset-Vorrichtung**. Das System speichert die Vorritzereinstellung unter Säge-Sets ab und justiert bei Rüsten automatisch auf Position.

Verringerung der Plattenzuführungs- und entladezeiten

Auf Anfrage sind auch Speziallösungen für die Handhabung der Stapel und die Zuführung/den Ausstoß der Platten erhältlich.



Der kompakte, integrierte **Hubtisch** ermöglicht die Zuführung von Plattenstapeln bis zu 630 mm direkt auf Stahlprofilen. Der Hubtisch kann auch nachträglich integriert werden.



Die **Zangen** entnehmen automatisch die laut Bearbeitungsplan notwendige Plattenmenge. Dadurch erhöhen sich Effizienz und Sicherheit der Plattenaufteilsäge ohne ihren Platzbedarf zu vergrößern.



Der **hydraulisch betätigte Tisch** zum Entladen des geschnittenen Materials auf die Palette verfügt über einen manuell verstellbaren und kippbaren Bezugsanschlag zum bequemeren Entfernen der Palette.

Schlanke und effiziente Produktionsflüsse

Winstore K3 ist ein automatisches Magazin für die optimierte Plattenverwaltung in Unternehmen, die ihre Produktivität erhöhen müssen. Es garantiert kürzere Produktionszeiten und geringere Produktionskosten.

- ✓ **Schnelle Kapitalrendite dank höherer Leistung und Kostenverringernng.**
- ✓ **Optimierung des Produktionsflusses.**
- ✓ **Integration der Produktionsanlage.**





Mit Winstore K3 kann man jederzeit über die zu bearbeitende Platte verfügen, ohne häufige Stapelwechsel. So wird eine beträchtliche Steigerung der Produktivität der Zelle im Vergleich zu Lösungen erzielt, die die Stapelzuführung durch Gabelstapler vorsehen.

- ✓ **Verkürzung der Lieferzeiten.**
- ✓ **Verringerung der Lagerbelegung.**
- ✓ **Verringerung des Arbeitskräftebedarfs.**
- ✓ **Abfallverringernug.**
- ✓ **Verringerung der Rohstoffe.**

Zwei Plattenaufteilsägen in einer

Der Twin Pusher, ein exklusives Patent für alle Plattenaufteilsägen von Biesse, besteht aus zwei sich ergänzenden Schiebern. Das Vorhandensein eines Zusatzanschlags ermöglicht das unabhängige Aufteilen von bis zu 650 mm breiten Streifen.

TWINPUSHER

Produktivitätssteigerung bis zu 25%, optimales Management der Produktionsspitzen und Kapitalrendite im ersten Jahr. Perfekte Kombination aus Optimierung von Biesse und italienischem Genie.



Produktivitätssteigerung bis zu 25%

Zwei Schnittstationen auf einer einzigen
Plattenaufteilsäge.



Das **Twin Pusher** System hat zwei gesteuerte Spannzangen, die von dem Hauptschieber getrennt nach Vorne positionieren. Das System ermöglicht gleichzeitige Schnitte unterschiedlicher Schnittphasen und verkürzt dadurch drastisch die Zykluszeit.

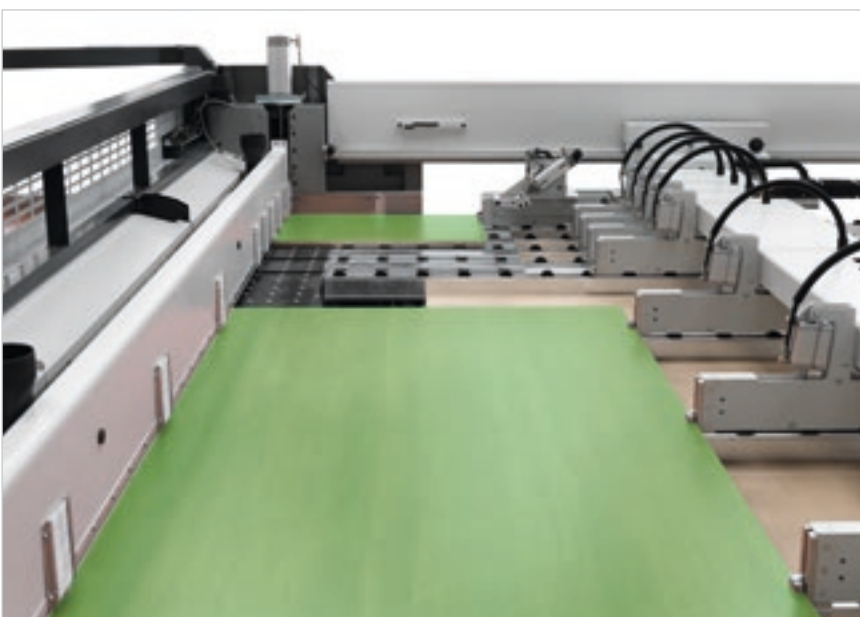




Differenzierter Querschnitt.



Differenzierter Querschnitt von schmalen Streifen.



Quer- und Längsaufteilung in einem einzigen Bearbeitungszyklus. Das Vorhandensein eines Zusatzanschlags gestattet das unabhängige Aufteilen von bis zu 650 mm breiten Streifen.

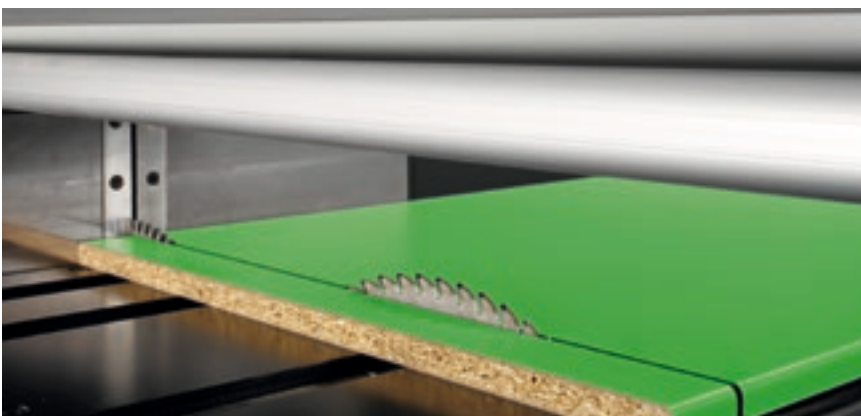
Technologische Lösungen für jede Bearbeitungsanforderung



System für die automatische Ausführung von Nuten, deren Breite durch die numerische Steuerung programmiert werden kann. Die Nuttiefe kann manuell außen am Maschinenkörper und bei laufenden Sägeblättern eingestellt werden.



Maximale Qualität des Endprodukts dank des **als Luftkissentisch ausgestatteten Maschinenkörper** für die Handhabung empfindlicher Materialien. Diese Eigenschaft gestattet außerdem, die Fläche direkt neben dem Sägeblatt ständig sauber zu halten.



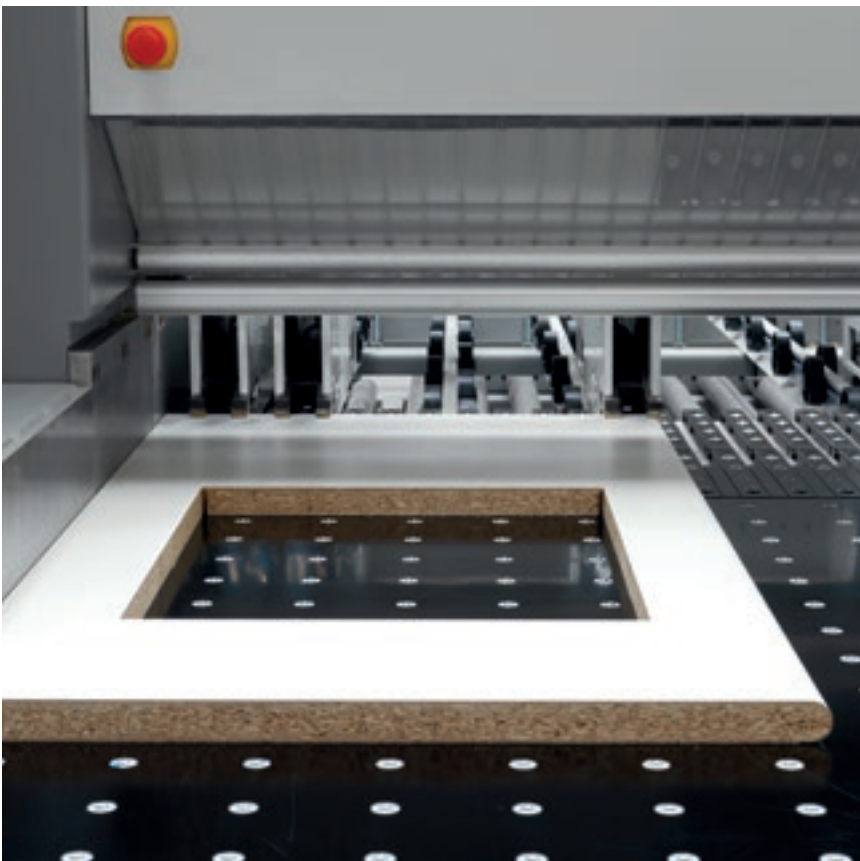
PFS-Funktion für die Ausführung von Schnitten von Soft- und Postform-Platten. Ein Spezialprogramm der numerischen Steuerung gestattet das perfekte Einschneiden sowohl des Eintrittspunktes als auch des Austrittsprofils. Das Ausbrechen spröder und empfindlicher Materialien wird dadurch vermieden (patentiert).



Automatische Vorrichtung für Schrägschnitte.



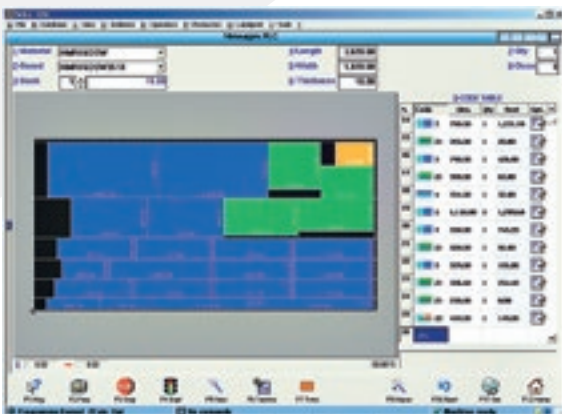
Spannzangen mit Spezialanschlagen für das Aufteilen von furnierten Materialpaketen mit überstehenden Kanten.



Software zum Ausführen von innen liegenden Ausschnitten bei den Platten. Die Pläne können in der numerischen Steuerung gespeichert werden.

Benutzerfreundlichkeit und Optimierung der Bearbeitungen

Die **numerische Steuerung OSI (Open Selco Interface)** garantiert die vollkommen automatische Verwaltung der Schnittpläne und optimiert die Achsenbewegungen (Schieber, Sägewagen und Seitenausrichter). Sie stellt den korrekten Sägeblattüberstand gegenüber dem aufzuteilenden Paket sicher, berechnet die beste Schnittgeschwindigkeit aufgrund der Pakethöhe und der Besäumschnitte und trägt dazu bei, immer die bestmögliche Schnittqualität zu erreichen.



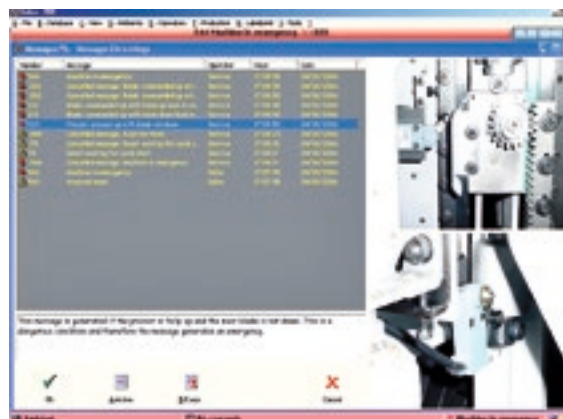
Leichte Programmierung der Schnittpläne.



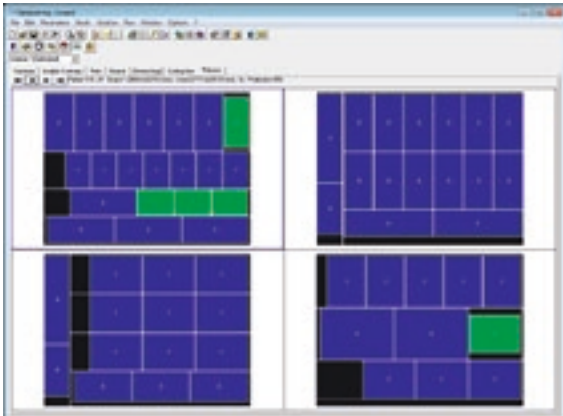
Grafische Echtzeitsimulation mit Meldungen und Informationen für den Bediener.



Interaktives Programm für die einfache und schnelle Ausführung von Schnitten und Nuten auch bei Rest-Platten.

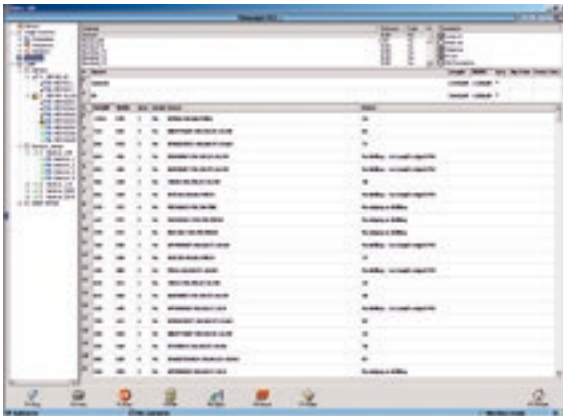


Ein wirksames Diagnose- und Fehlersuchprogramm liefert vollständige Informationen (Fotos und Texte) und stellt eine rasche Lösung eventueller Probleme sicher.



OptiPlanning

Software für die Optimierung der ausgearbeiteten Schnittpläne, sodass die Gesamtbearbeitungskosten hinsichtlich der effektiven Materialkosten und Aufteilungszeiten minimiert werden.



Quick Opti

Einfache und intuitive Software für die Optimierung der Schnittpläne direkt an der Maschine.



Etikettierung

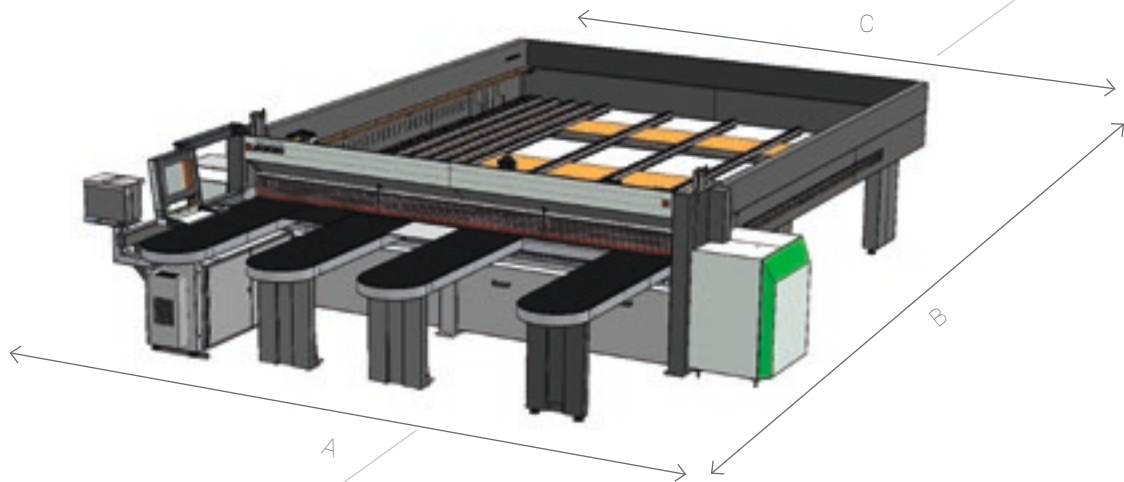
Eine Spezialsoftware ermöglicht die Erstellung von individuell gestalteten Etiketten und deren Druck in Echtzeit direkt an der Maschine.



Barcode-Scanner

Vorrichtung zum automatischen Aufrufen der Bearbeitungspläne für die Automatisierung und Verwaltung der wiederverwendbaren Schnittreste.

Technische Daten



SELCO SK 4

	3200X3200	3800X3200	3800X3800	4500X4500
	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
Maximaler Sägeblattüberstand	mm	75	90
Motor Hauptsägeblatt	kW/Hz	7,5 - 50 / 9 - 60	11 - 50 / 13,2 - 60
Motor Vorritzer	kW/Hz	2,2 - 50 / 2,6 - 60	
Verschiebung des Sägeblattschlittens		Brushless-Motor	
Geschwindigkeit des Sägeblattschlittens	m/min	1-120	
Verschiebung des Schiebers		Brushless-Motor	
Geschwindigkeit des Schiebers	m/min	60	

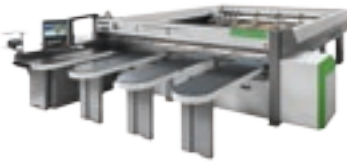
Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-bewerteter Oberflächen-Schalldruckpegel (L_{pfA}) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen L_{pfA}=83dB(A) L_{wA}=106dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (L_{pfA}) am Bedienerplatz und Schallleistungspegel (L_{wA}) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen L_{wA}=83dB(A) L_{wA}=106dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

Die Biesse Baureihe zum Plattenaufteilen

PLATTENAUFTEILSÄGEN MIT EINER SCHNITTLINIE



SELCO SK 4



SELCO WN 6



SELCO WN 7

WINKELANLAGEN



SELCO WNA 6



SELCO WNA 7

Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.
Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

Biesse Service

- ✓ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✓ Training Center für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✓ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✓ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✓ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den After-sales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



Biesse Parts

- ✓ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ✓ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ✓ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillaager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ✓ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 / für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

Made **With** Biesse

Die Technologie von Biesse begleitet das Wachstum der Stechert-Gruppe

„Auf diesen Stühlen sitzt die Welt“ lautet das Firmenmotto der Stechert-Gruppe und man darf es gerne wörtlich nehmen. Was vor 60 Jahren mit einem kleinen Fertigungsbetrieb für Kinderwagen-Zierleisten, Möbelbeschläge und Türschlösser begann, zählt heute zu den größten Lieferanten von Objekt- und Bürostühlen sowie Stahlrohrmöbeln weltweit. Hinzu kommt seit 2011 die Kooperation mit der WRK GmbH, einem internationalen Spezialisten für Podestkonstruktionen, Hörsaalgestühl und Tribünensysteme, die mit Stechert über die gemeinsame Vertriebsgesellschaft STW verbunden ist. Für die Verantwortlichen bei Stechert ist diese erfolgreiche Entwicklung kein Grund, die Hände in den Schoß zu legen. Im Gegenteil, am Standort Trautskirchen investiert das Unternehmen derzeit kräftig, um seine Fertigung noch effizienter und profitabler zu gestalten. Bei der Suche nach einem neuen Maschinenpartner fiel die Wahl der Betriebsverantwortlichen auf den italienischen Hersteller Biesse. „Für das Projekt haben wir Maschinen ausgewählt, die bereits einige Optionen beinhalten und schon für Automations-Features vorbereitet sind“, erläutert Roland Palm, Gebietsverkaufs-

leiter bei Biesse. Es wurde ein effizienter Produktionsablauf geschaffen, wodurch die Mitarbeiter bereits nach einer kurzen Einarbeitungsphase die volle Leistung bringen konnten.

Am Anfang der Produktion steht die Plattensäge „WNT 710“. „Denn“, erklärt Schreinermeister Martin Rauscher, „wir wollen auch 5,90 Meter große Platten verarbeiten können, um unseren Verschnitt möglichst gering zu halten.“ Die normalen rechteckigen Platten für Tische oder Wandpaneele werden mit der „Air-Force-System“-Technologie direkt zur Kantenanleimmaschine „Stream“ gebracht. Die Biesse Kantenanleimmaschine verfügt über ein Aggregat, das beschichtetes Kantenmaterial nicht mehr mit einem Laserstrahl, sondern mit Heißluft aktiviert, um sogenannte Nullfugen zu erhalten. „Die Qualität steht dem Laser-System in nichts nach, im Gegenteil: Bei einer Anschlussleistung von 7,5 kW fallen viel geringere Kosten pro Laufmeter an“, betont der Biesse Gebietsverkaufsleiter.

„Wir wollen auch gerüstet sein, wenn wir selber Beläge verpressen und deswegen Platten kalibrieren müssen“, meint Martin Rauscher. „Das gleiche

gilt natürlich für massives Holz und für Multiplex-Platten, die einen Feinschliff benötigen, bevor sie außer Haus lackiert werden. Die Schleifmaschine „S1“ von Biesse ist auf beide Schliffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener Werkhalle auch zwei CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren von Biesse: eine „Rover C 965 Edge“ und eine „Rover A 1332 R“, die sich optimal ergänzen.

Die Stechert-Gruppe will künftig auch verstärkt innovative Lösungen für den Innenausbau mit kompletten Systemen für Wände, Decken, Böden und Podeste vertreiben. Zum Plattenaufteilen hat die Gruppe eine „Sektor 470“ gekauft. Für die weiteren Bearbeitungen für Geometrie, Nut und Feder sowie Bohrungen und Flächen-Einfräsungen gibt es zwei Biesse Bearbeitungszentren, eine „Arrow“ für Nesting-Anwendungen, eine „Rover B 440“ und seit Neuestem auch eine 5-Achs-Maschine, das Bearbeitungszentrum „Rover C 940 R“, um vor allem dreidimensional geformte Wand- und Deckenpaneele herstellen zu können.

Quelle: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



Biesse Group

How
Where
With
We

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 8 Produktionsstandorte.

14 Mio. €/Jahr in R&D und 200 angemeldete Patente.

33 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller
und Designer, Fenster und Türen, Komponenten
für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

3000 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen,
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro
gegründet und ist seit Juni 2001 an der Börse im
STAR-Segment notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

