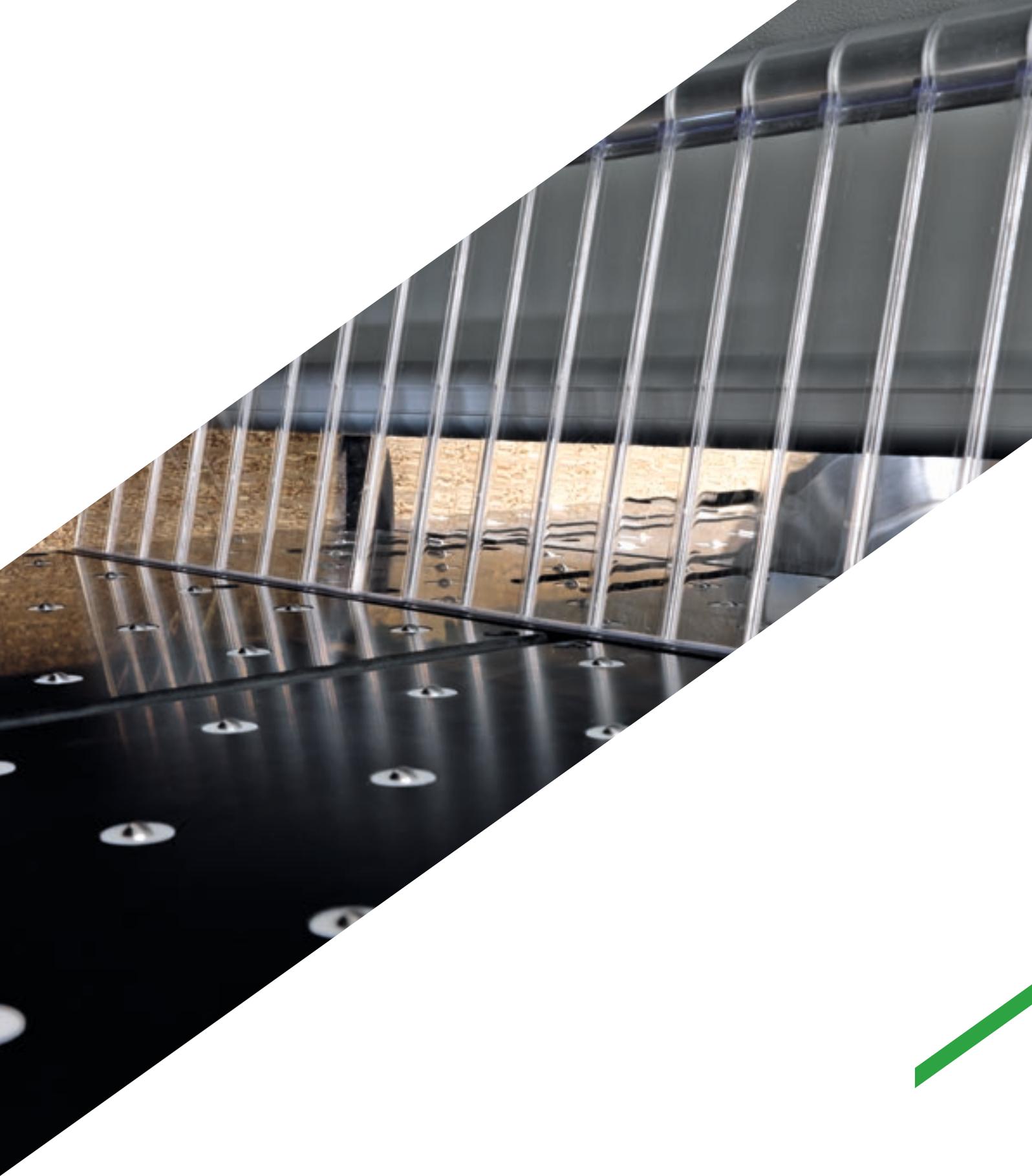
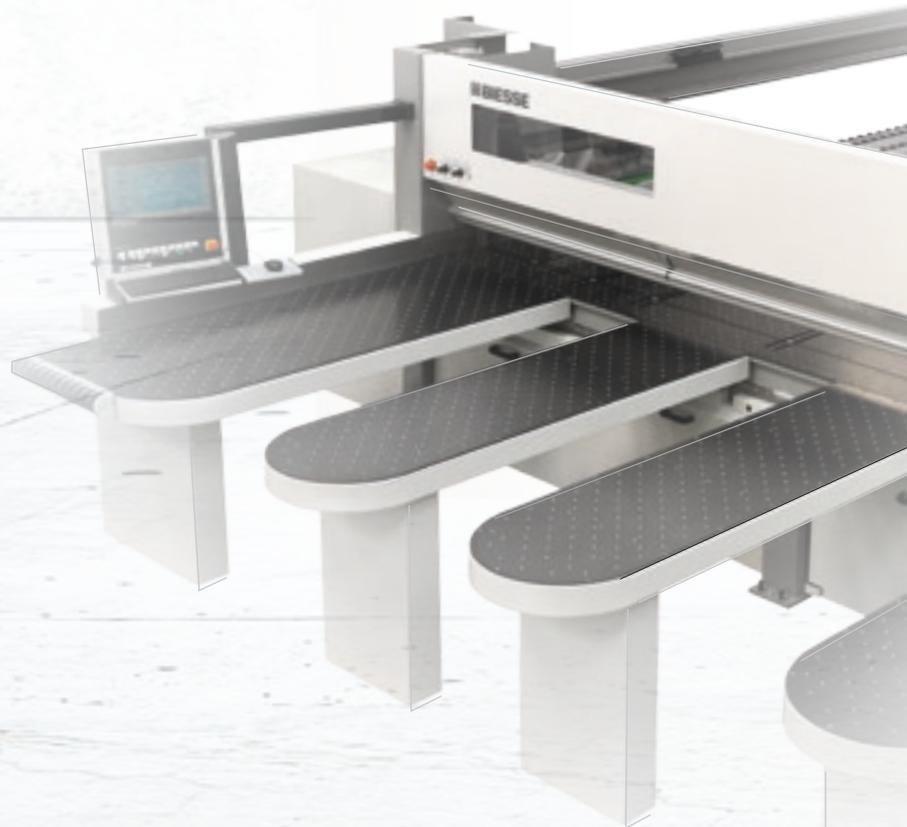


BIESSE SELCO WN 6

Seccionadora a control numérico



Cuando competitividad
significa máxima
calidad de
mecanizado



Made **In** Biesse

El mercado exige

un cambio en los procesos de producción que permita **aceptar el mayor número de pedidos posible**.

Todo ello manteniendo altos niveles de calidad, la personalización de los productos manufacturados, con **plazos de entrega reducidos y seguros** y satisfaciendo las exigencias de los arquitectos más creativos.

Biesse responde

con **soluciones tecnológicas** que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. **SELCO WN 6** es el resultado de un proyecto desarrollado con las más modernas tecnologías, adoptando soluciones técnicas revolucionarias que permiten aumentar el rendimiento y la calidad global de los mecanizados. SELCO WN 6 es una gama de seccionadoras con una línea de corte de muy alto rendimiento, estudiada y realizada para la fabricación de lotes de tamaño mediano.

- ✓ **Elevada calidad y precisión de corte.**
- ✓ **Reducción del tiempo necesario para la colocación de las herramientas.**
- ✓ **Aumento de la productividad de hasta el 40 %.**
- ✓ **Soluciones tecnológicas para cualquier necesidad de mecanizado.**

El resultado de la
investigación tecnológica
para obtener
prestaciones
de alto nivel



SELCO WN 6
Seccionadora a control numérico



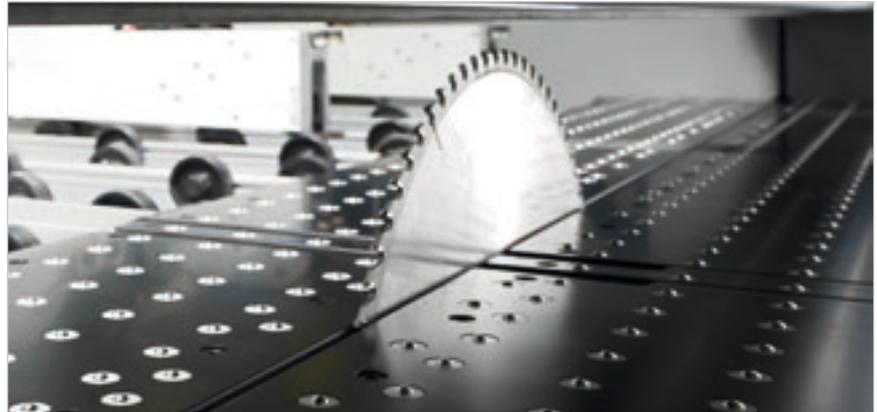
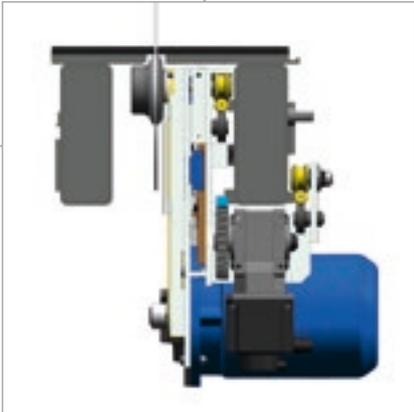
Sefco WNT 8

BIESSE

Calidad de corte



Perfecta estabilidad gracias a la sólida estructura de acero de la **base** sostenida por robustos soportes. Las guías de deslizamiento del carro portasierras situadas en la propia viga garantizan así un paralelismo y una rectitud perfecta de las mismas.



El óptimo equilibrio del carro portaherramientas debido a la configuración de la base y a la colocación de las guías y de las ruedas de deslizamiento permite una ausencia total de vibraciones de la sierra y un movimiento sumamente lineal del propio carro.

Máxima calidad del producto acabado gracias a la **superficie del cuerpo de la máquina con colchón de aire** para el desplazamiento de materiales delicados. Esta característica permite además mantener constantemente limpia la superficie situada justo al lado de la hoja.

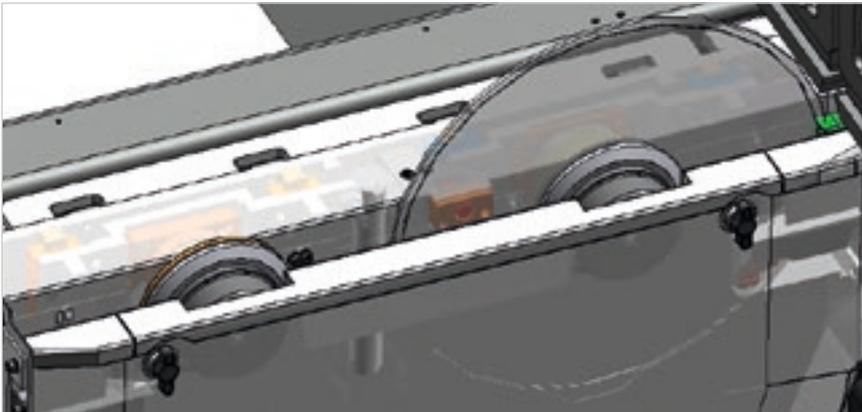


El saliente de la sierra principal y la apertura del prensor se regulan automáticamente mediante control numérico en función del espesor del paquete que se debe cortar, de modo que se obtiene la mejor calidad de corte en cualquier condición de trabajo.





La **subida de las sierras** se gestiona mediante un motor Brushless y un sistema con tornillo de recirculación de bolas. Dicho sistema garantiza una regulación precisa y rápida del saliente de la hoja.



El **dispositivo antidesvío** controla la posición y el número de revoluciones de la hoja interviniendo en la velocidad de avance. Máxima calidad de corte, mayor vida de la sierra y reducción de los costes de mantenimiento.



La presión homogénea y controlada en el paquete de paneles que se debe cortar se garantiza mediante el **prensor** con estructura de elemento individual.



Sistema de cierre de la línea de corte para evitar la caída de recortes longitudinales.

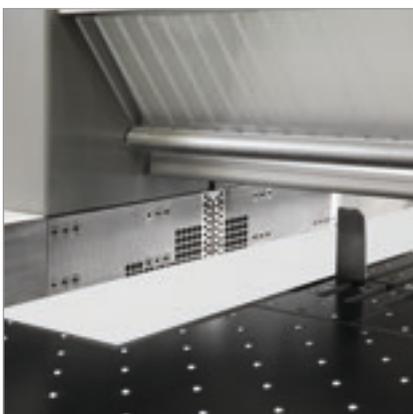
Precisión de corte



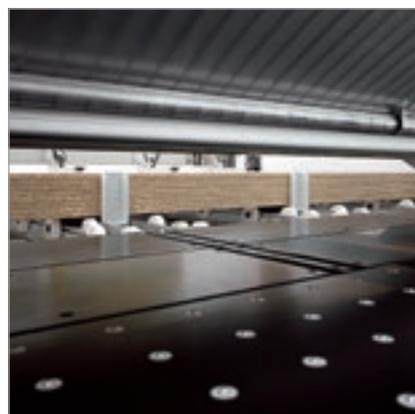
Colocación precisa y rápida de los paneles para la máxima precisión de corte gracias al robusto **carro impulsor** accionado por un motor Brushless. La superficie de deslizamiento bajo el impulsor está dotada de ruedas libres e independientes para evitar rayas en los paneles con superficies delicadas.



Las **pinzas**, independientes y autonivelantes, garantizan una fijación fuerte del paquete de paneles. Su particular estructura y la lógica de la máquina permiten la completa expulsión de los paquetes de paneles cortados fuera de la línea de corte, de modo que se facilitan tanto el desplazamiento como la descarga de los recortes.

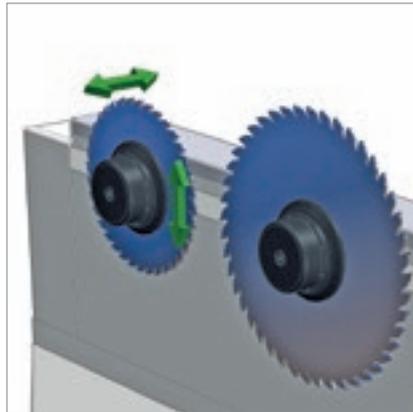


Perfecta alineación incluso de paneles muy finos y/o flexibles reduciendo al mínimo el tiempo de ciclo gracias al **tope de alineación lateral** integrado en el carro de la sierra.

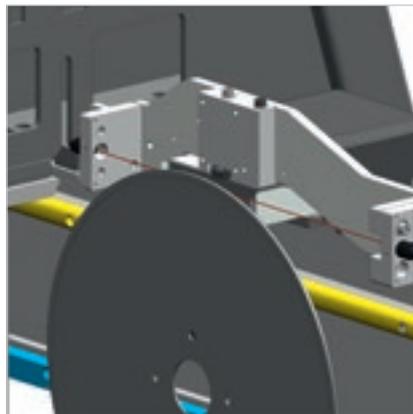


Potentes alineadores frontales alinean el paquete de paneles contra las pinzas del empujador.

Reducción del tiempo necesario para la colocación de las herramientas



Rápida y precisa configuración de las herramientas gracias a la regulación electrónica del grabador mediante **dispositivo Digiset**. El sistema permite la memorización y la correspondiente recuperación de las posiciones de alineación de los juegos de sierras.



Alineación automática del incisor. El sistema patentado es capaz de alinear automáticamente el grabador con la nueva hoja en unos pocos segundos. Permite reducir los tiempos de colocación de las herramientas, los cortes de prueba y la posibilidad de error con un aumento de la productividad y una reducción de los costes de gestión del afilado.

Sistema Quick Change, patentado, para la liberación rápida de las sierras sin herramientas.

Reducción de los tiempos de carga de los paneles

Bajo pedido están disponibles además soluciones especiales para el desplazamiento de las pilas y consentir la introducción/evacuación de los paneles.



La mesa elevadora está compuesta por un robusto telar equipado de alojamientos especiales para permitir la carga directa de la pila.



Rodilleras de carga locas o motorizadas permiten la carga y la eventual descarga lateral o posterior de las pilas de tableros.



Rodillo previo de carga de doble nivel. Gracias al reducido espacio vertical necesario, el rodillo previo de doble nivel permite aprovechar todo el espacio, adaptándose perfectamente a las necesidades de las fábricas donde no hay sitio para instalar dos rodillos juntos.



Estación rotatoria patente capaz de girar el paquete de paneles manteniendo la alineación al punto de referencia antes y después de la rotación.



Los dispositivos de bloqueo de los paneles evitan la descomposición del paquete durante la rotación.



Alineadores frontales para alinear en el ancho los tableros directamente en la estación giratoria.

Soluciones de carga compactas e integradas

Máxima conservación de las superficies de los paneles delicados evitando los roces.

El cargador automático **X Feeder** carga los paneles que se deben cortar en la máquina de manera completamente automática gracias a un sistema de brazos de ventosas.

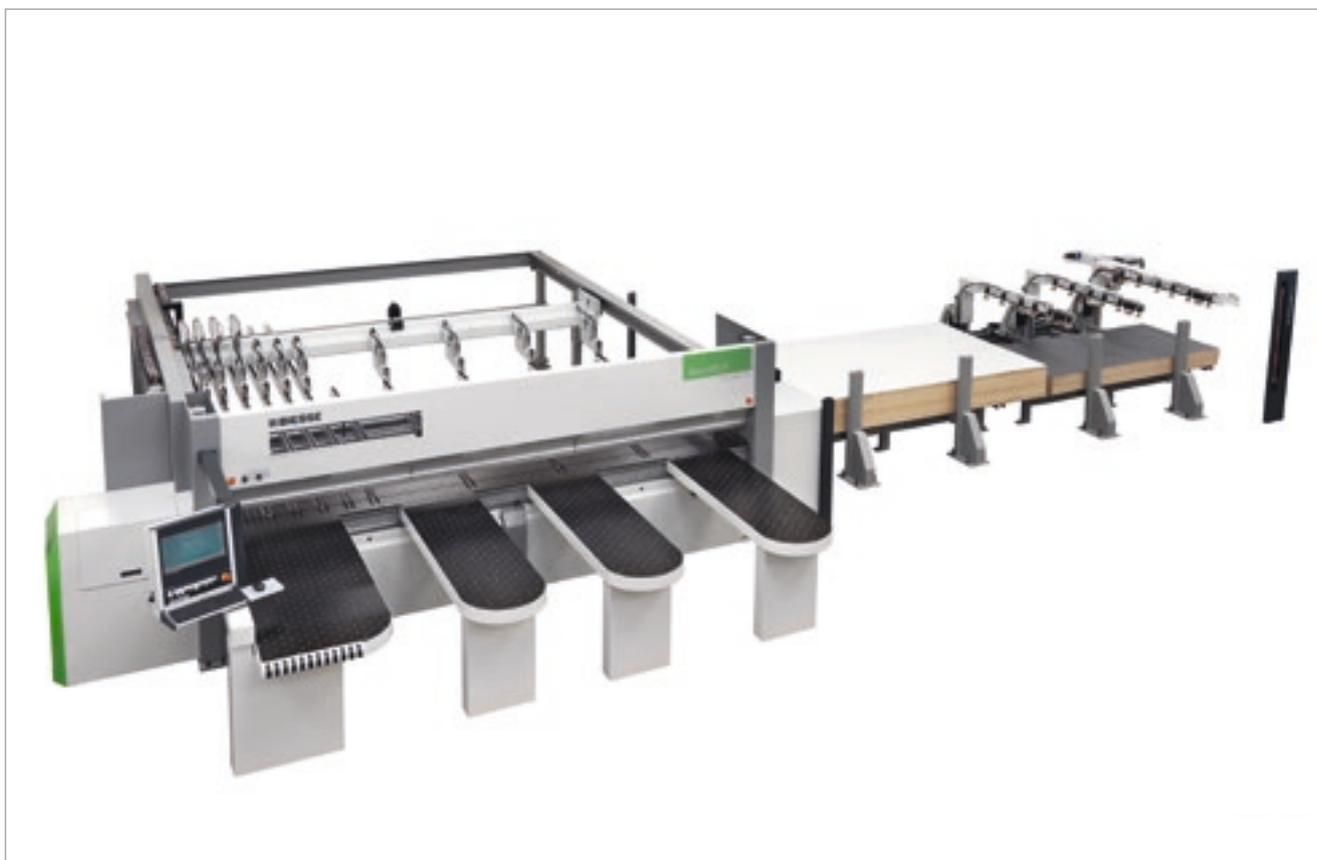
Solución compacta y ergonómica que se adapta fácilmente a los entornos productivos, manteniendo dimensiones reducidas y optimizando el flujo productivo.



El operario tiene a su disposición una o varias pilas de material siempre preparadas, con la posibilidad de seleccionar de cuál se toma.

Configurable con 2 o 3 brazos según las características de los materiales.

Se adapta automáticamente a los diversos formatos de paneles gracias a la colocación automática de las ventosas según sus dimensiones.



Aumento de la capacidad productiva

Aumento de la capacidad productiva para producciones eficientes y personalizadas.

La perfecta integración con el sistema Twin Pusher permite la carga de los paneles a la vez que se realiza otra actividad: el nuevo paquete se compone mientras el empujador auxiliar trabaja la última tira.



Uso extremadamente sencillo e intuitivo gracias a la gestión desde un único punto de mando mediante el control de la máquina sin necesidad de un supervisor.



Etiquetado con la máxima eficiencia

El cargador X Feeder L permite el etiquetado de los paneles de manera automática antes de la carga en la máquina incluso en caso de paneles superpuestos.



Detección automática de la posición del panel en la posición de carga para un etiquetado correcto y preciso



El cabezal de aplicación giratorio (0-90°) es capaz de seguir la orientación de la pieza.



Personalización competitiva

Biesse Systems es un equipo de expertos en los procesos de producción a gran escala. Ofrece celdas e instalaciones integradas para maximizar la competitividad de los clientes, combinando las necesidades de la producción en masa con los altos niveles de personalización de los productos acabados que requiere el consumidor final.



PRODUCTION LINES

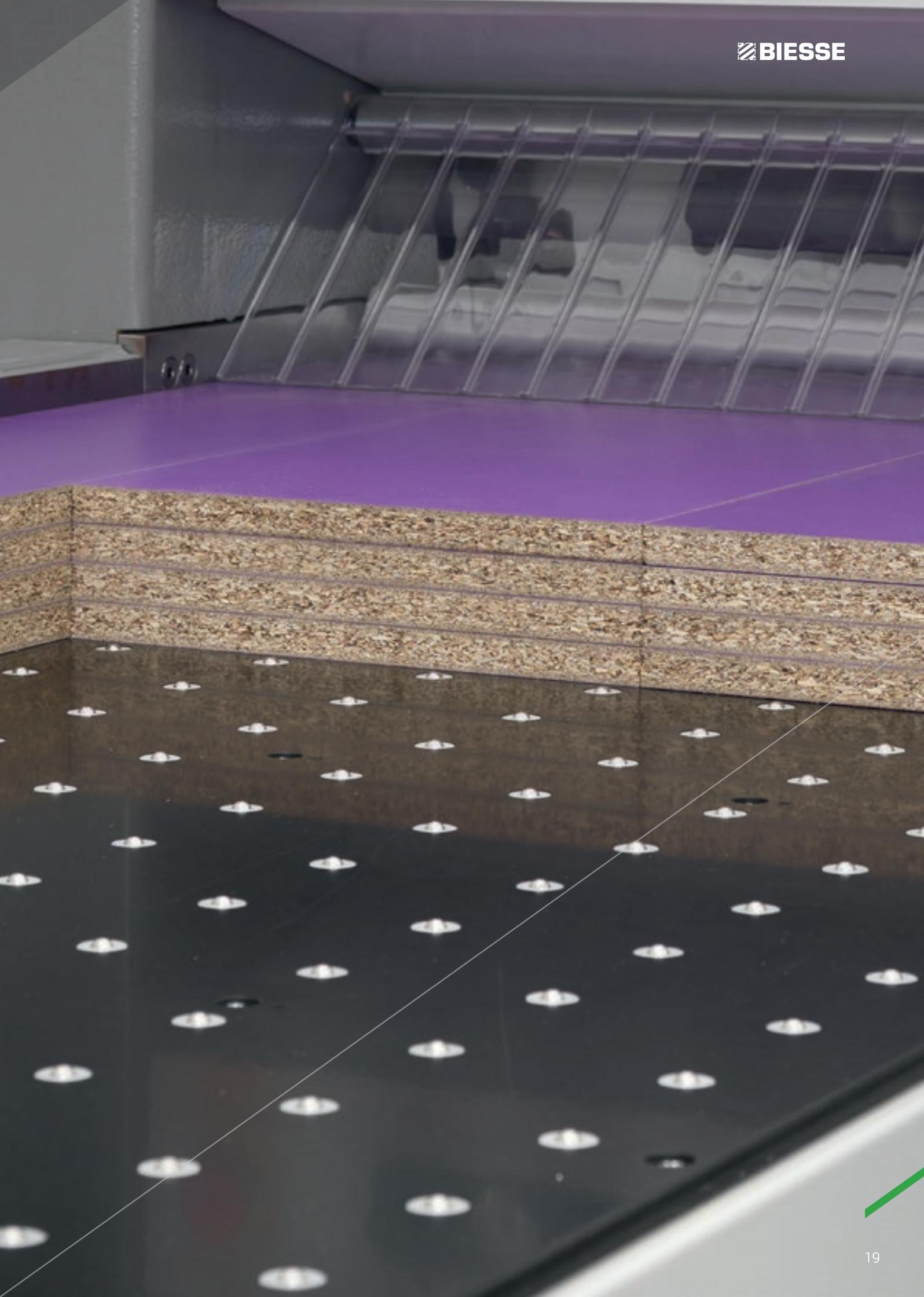
Realización "a medida" de fábricas llave en mano, integración de soluciones Biesse Group con software y máquinas complementarias, más de 300 instalaciones montadas en todo el mundo. Una combinación perfecta entre la optimización típica de Biesse y la genialidad italiana.

Dos seccionadoras en una

El Twin Pusher, patente exclusiva para todas las seccionadoras Biesse, está constituido por dos empujadores complementarios. La presencia de un tope adicional permite el corte independiente de tiras de una anchura de hasta 600 mm.

TWINPUSHER

Aumento de la productividad de hasta el 40 %, gestión óptima de picos de producción y ROI en el plazo de un año. Combinación perfecta de optimización Biesse y genio italiano.

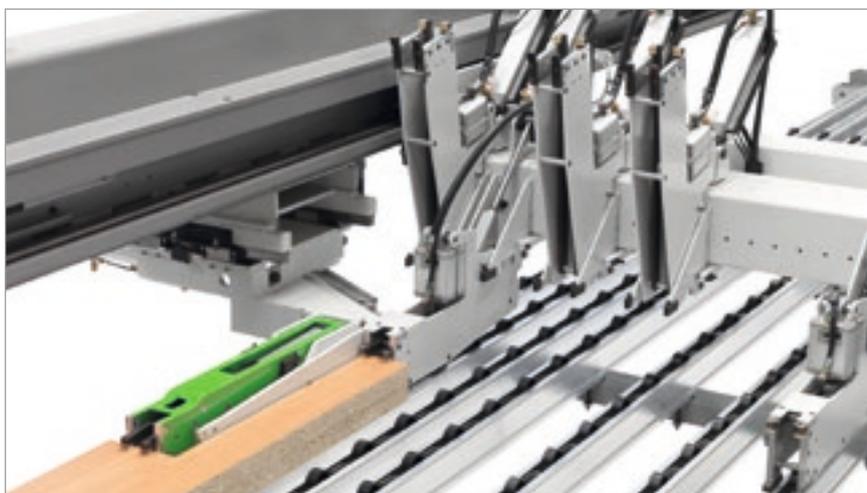


Aumento de la productividad de hasta el 40 %

Dos estaciones de corte independientes en un única seccionadora.



Empujador auxiliar compuesto por una pinza con colocación lateral de control numérico. La presencia de un tope adicional permite el corte independiente de tiras de una anchura de hasta 600 mm.



Corte transversal diferenciado incluso de tiras estrechas.

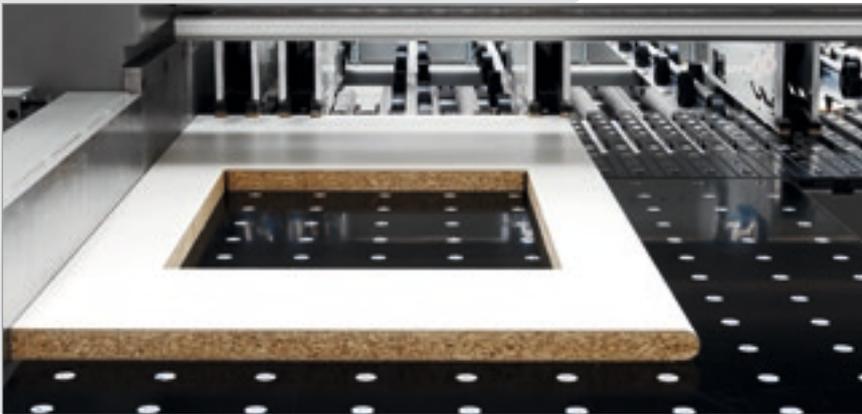


Corte transversal y longitudinal efectuado en un único ciclo de trabajo.

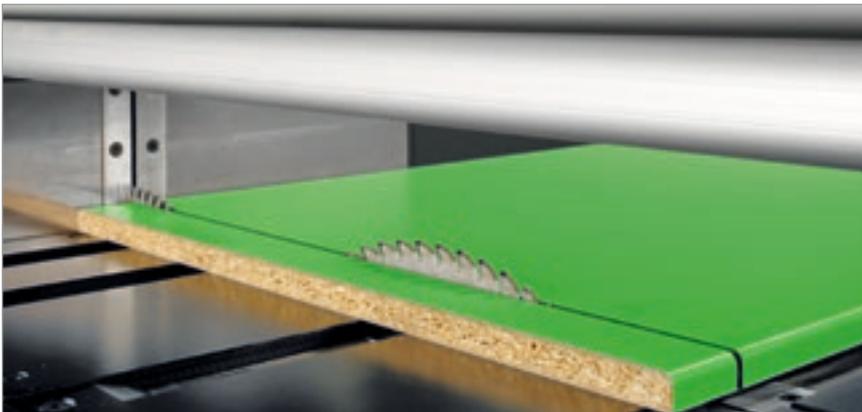


Corte transversal de la última tira con avance de la carga y rotación del paquete de paneles siguiente.

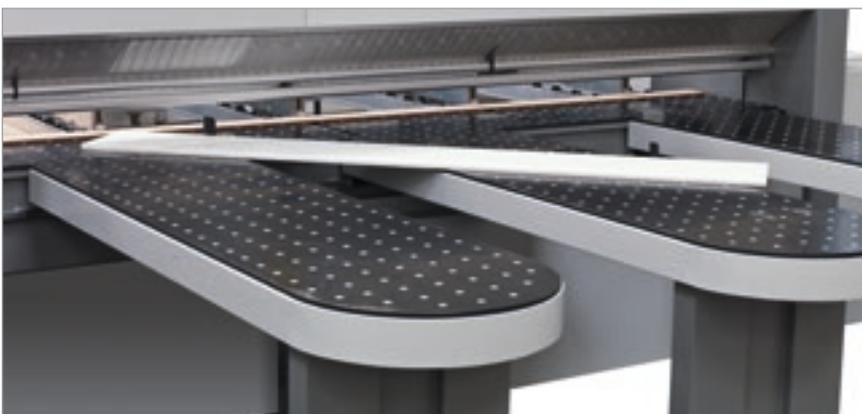
Soluciones tecnológicas para cualquier necesidad de mecanizado



Software para realizar cortes de ventana en paneles. Los esquemas se pueden memorizar en el control numérico.



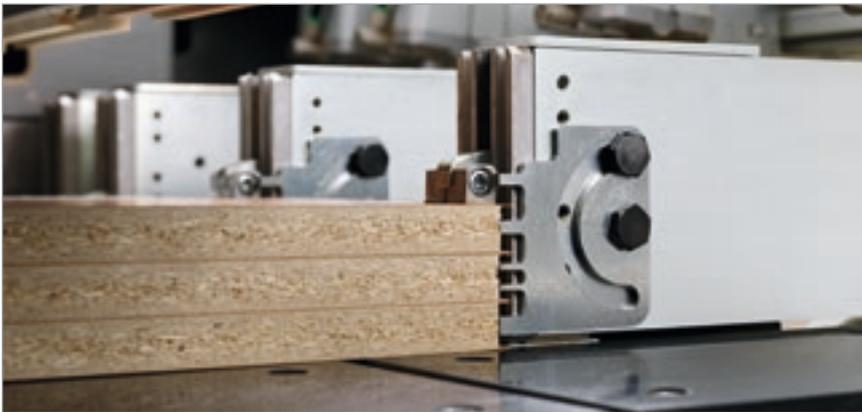
Función PFS para la realización de cortes de paneles soft y postformados. Un programa especial del control numérico permite la incisión perfecta tanto del punto de entrada como del perfil de salida, de modo que se evita el astillado de materiales frágiles y delicados (patentado).



Dispositivo automático para la realización de cortes inclinados.



Sistema para la realización automática de ranuras cuya anchura se puede programar mediante el control numérico. La profundidad de la ranura se puede regular manualmente desde el exterior del cuerpo de la máquina y con sierras en movimiento, o mediante un dispositivo electrónico.



Pinzas con topes específicos para el corte de paquetes de materiales laminados con bordes salientes.



Se pueden cargar paneles de espesor fino desde el tablero elevador empleando **puntos de empuje especiales oscilantes con control electrónico**. Una lógica específica de recogida asociada a grupos de parada (patentados) evita el eventual arrastre por fricción de paneles finos que no forman parte del paquete que se debe recoger.

Simplicidad y funcionalidad

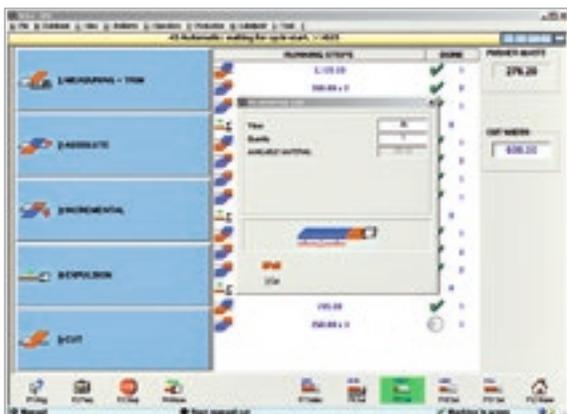
El **control numérico OSI (Open Selco Interface)** garantiza la gestión completamente automática de esquemas de corte y optimiza los movimientos de los ejes (carro impulsor, carro de sierras y alineador lateral). Garantiza el saliente correcto de la sierra del paquete en proceso de corte y calcula la velocidad de corte más adecuada en función de la altura del paquete y de la anchura de los recortes, contribuye a obtener siempre la mejor calidad de corte.



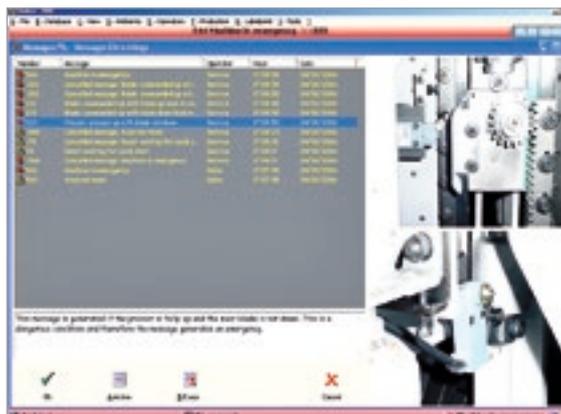
Fácil programación de esquemas de corte.



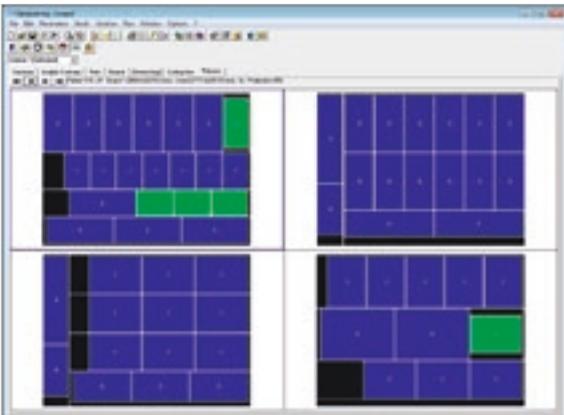
Simulación gráfica en tiempo real con mensajes e información para el operario.



Programa interactivo para la realización sencilla y rápida de cortes y ranuras incluso en paneles de recuperación.

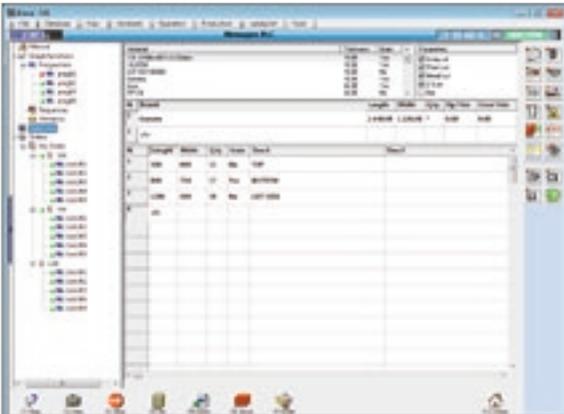


Un eficaz programa de diagnóstico y búsqueda de averías proporciona información completa (fotos y textos) y garantiza así una rápida resolución de eventuales problemas.



OptiPlanning.

Software de optimización de los esquemas de corte, elaborado para minimizar el coste total de mecanizado en función tanto del coste efectivo del material como del tiempo de corte. Las listas de corte se pueden configurar manualmente (Data input) o importar mediante el archivo ASCII (Data import).



Quick Opti.

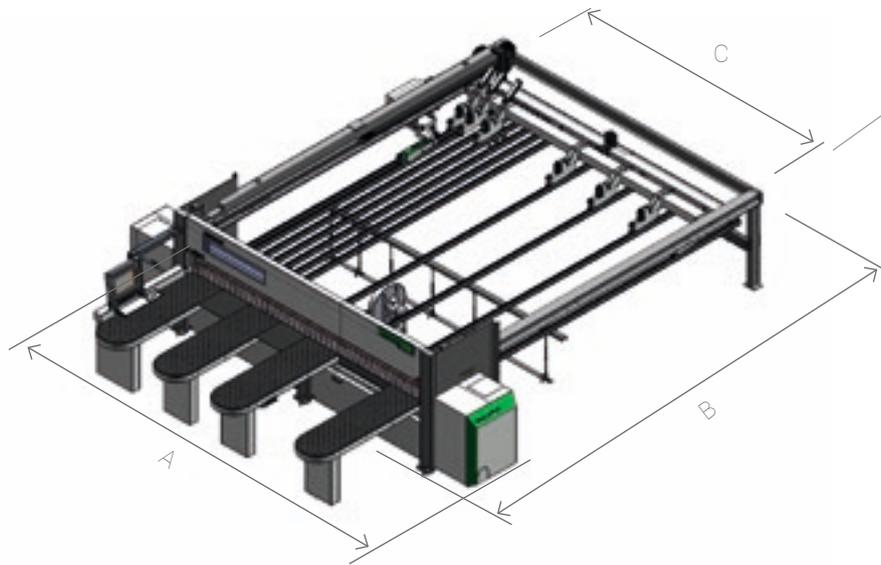
Software sencillo e intuitivo para la optimización de los esquemas de corte directamente a bordo de la máquina.



Etiquetado.

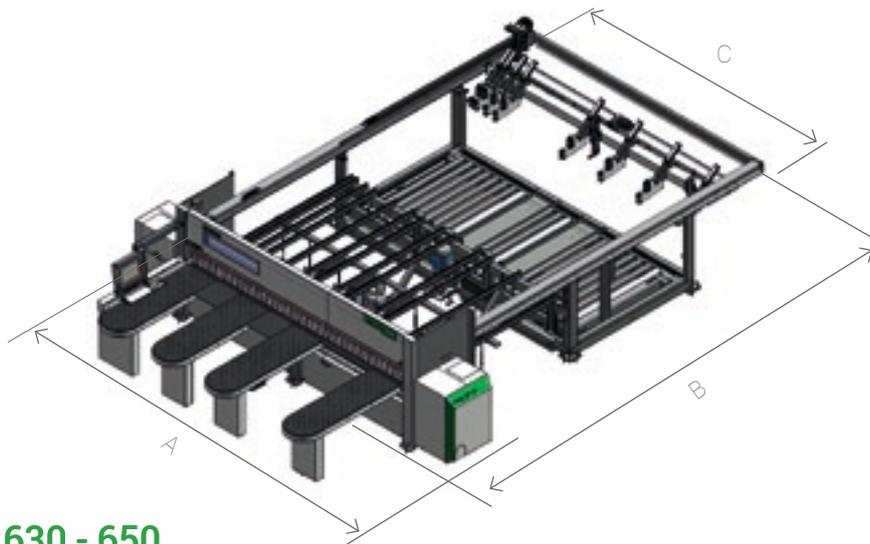
Un software especial permite la creación de etiquetas personalizadas y la impresión en tiempo real de las mismas a bordo de la máquina. La información disponible también se puede imprimir como código de barras.

Datos técnicos



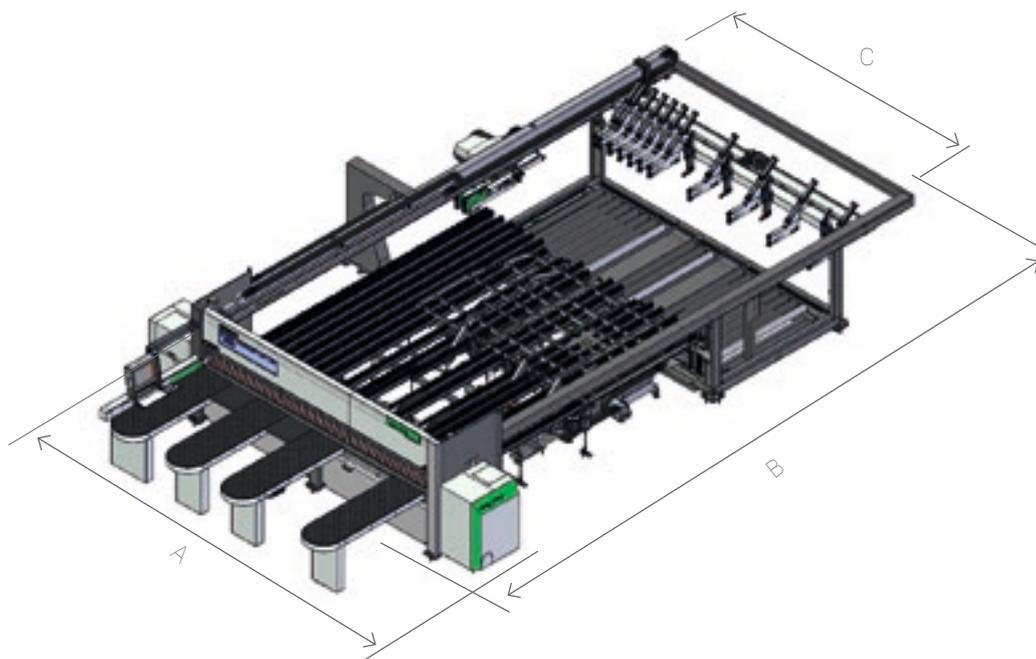
WN 610 - 630 - 650

	3200X3200	3800X3200	3800X3800	4500X4500
	mm	mm	mm	mm
A	5350	5950	5950	6650
B	6980	6980	7580	8280
C	3630	4230	4230	4930



WNT 610 - 630 - 650

	3200X2200	3800X2200	4500X2200
	mm	mm	mm
A	5350	5950	6650
B	9240	9240	9240
C	3630	4230	4930



WNTR 610 - 630 - 650

	3800X2200	4500X2200
	mm	mm
A	5950	6650
B	9950	11490
C	4230	4930

		610	630	650
Máximo saliente de sierra	mm	95	108	123
Motor de sierra principal	kW/Hz	15,0-17,3/50-60	18,5-21,3/50-60	
Motor de sierra de incisor	kW/Hz	2,2-2,6/50-60		
Traslación de carro de sierras		Brushless		
Velocidad de carro de sierras	m/min	0-140		
Traslación de empujador		Brushless		
Velocidad de empujador	m/min	90		

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora superficial ponderado A (Lp_{fA}) en fase de mecanizado, en el puesto del operario en la máquina con bombas de paletas L_{pa}=83 dB(A) L_{wa}=106 dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (L_{pA}) en el puesto del operario y nivel de potencia sonora (L_{WA}) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levás L_{wa}=83 dB(A) L_{wa}=106 dB(A) Incertidumbre de medida K 4 dB(A)

La medición se ha realizado en conformidad con la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto de trabajo del operario) con el paso de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. No obstante exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

Service & Parts

Coordinación directa e inmediata entre las unidades Service y Parts para atender las solicitudes de intervención.
Soporte Key Customers con personal de Biesse dedicado en nuestra sede y/o en las instalaciones del cliente.

Biesse Service

- ✓ Instalación y puesta en marcha de máquinas e instalaciones.
- ✓ Training center para la formación de los técnicos de Field Biesse, filiales, distribuidores y directamente en la sede de los clientes.
- ✓ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✓ Localización y corrección de fallos y diagnóstico a distancia.
- ✓ Actualización del software.

500 / técnicos de Biesse Field en Italia y en el mundo.

50 / técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550 / técnicos certificados en Distribuidores.

120 / cursos de formación multilingües cada año.

El Grupo Biesse promueve, cuida y desarrolla las relaciones directas y constructivas con el cliente para conocer sus necesidades, mejorar los productos y los servicios posventa a través de dos áreas dedicadas: Biesse Service y Biesse Parts.

Cuenta con una red global y un equipo sumamente especializado que le permite ofrecer en cualquier lugar del mundo un servicio de asistencia y recambios para las máquinas y los componentes in situ y en línea las 24 horas del día, los siete días de la semana.



Biesse Parts

- ✓ Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- ✓ Ayuda para la identificación del recambio.
- ✓ Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- ✓ Tiempos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

87% / de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

95% / de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100 / personal de recambios en Italia y en el mundo.

500 / pedidos gestionados al día.

Made **With** Biesse

La tecnología Biesse acompaña el crecimiento de Stechert

“En estas sillas se sienta el mundo” es el lema del grupo Stechert, que se puede tomar efectivamente al pie de la letra. La que hace 60 años comenzó como una pequeña empresa manufacturera de molduras para cochecitos, carpintería para muebles y cerraduras para puertas, es hoy uno de los grandes proveedores a nivel internacional de sillas contract y de oficina, así como de muebles de acero tubular. Además, en 2011 nació la colaboración con WRK GmbH, especialista internacional para estructuras con estrado, asientos para salas de conferencias y tribunas, conectada a Stechert mediante la sociedad mercantil común STW.

Para los responsables de Stechert, sin embargo, el óptimo resultado obtenido no es un buen motivo para dormirse en los laureles. Al contrario, la empresa está invirtiendo intensamente en la planta de Trautskirchen para hacer aún más eficiente y provechosa su producción. En su búsqueda de un nuevo colaborador para la maquinaria, los responsables de la empresa han elegido al fabricante italiano Biesse. “Para el proyecto, hemos elegido maquinaria que contenga ya algunas opciones y que cuente con la preinstalación para las funciones de

automatización”, explica Roland Palm, director de área de Biesse. Se ha creado un ciclo de producción eficiente en el que los trabajadores han sido capaces de ofrecer ya lo mejor tras una breve fase de formación. Al comienzo de la producción, se encuentra una línea de corte con una seccionadora “WNT 710”. “Porque”, explica el ebanista cualificado Martin Rauscher, “queremos poder mecanizar paneles con tamaños de hasta 5,90 metros, para reducir todo lo posible los restos”. Los paneles rectangulares normales para mesas o paneles de pared se llevan directamente a la canteadora “Stream” con la tecnología “AirForceSystem”. La canteadora Biesse de un grupo activa el material de los bordes estratificados ya no con un rayo láser, sino con aire caliente para obtener las denominadas “fugas cero”. “La calidad no tiene nada que envidiar al sistema láser; al contrario: con una potencia de conexión de 7,5 kW, los costes por metro cuadrado son mucho más bajos”, subraya el director de área de Biesse. “Queremos estar equipados también para el momento en que estampamos nosotros mismos la carpintería y por tanto tenemos que calibrar los paneles” afirma Martin Rauscher, “Lo mismo su-

cede obviamente con la madera maciza y los paneles multicapa, que necesitan un lijado antes de pintarse en una empresa externa. A ambos tipos de mecanizado se dedica la lijadora “S1” Biesse. Para poder hacer frente a las exigencias del futuro, en la nave de Trautskirchen se encuentran también dos centros de mecanizado de control numérico de Biesse: un “Rover C 965 Edge” y un “Rover A 1332 R”, que se complementan a la perfección.

El grupo Stechert quiere reforzar también la venta de soluciones innovadoras para acabados interiores con sistemas completos para paredes, techos, suelos y altillos. Para el corte de los paneles, el grupo ha comprado una “Sektor 470”. Para los ulteriores mecanizados para geometría, ranurado y muelles así como taladros y fresados superficiales, hay dos centros de mecanizado de Biesse, un “Arrow” para las aplicaciones nesting, un “Rover B 440” y desde hace poco tiempo también una máquina de 5 ejes, el centro de mecanizado “Rover C 940 R” para poder realizar sobre todo paneles para paredes y techos elaborados tridimensionalmente.

Fuente: HK 2/2014



<http://www.stechert.de>



Biesse Group

In

1 grupo industrial, 4 sectores de negocio y 8 plantas de producción.

How

14 millones de euros al año en I+D y 200 patentes depositadas.

Where

33 filiales y 300 agentes y revendedores seleccionados.

With

clientes en 120 países, fabricantes de muebles y diseño, cerramientos, componentes para la construcción, el sector náutico y el sector aeroespacial.

We

3.000 empleados en todo el mundo.

Biesse Group es una multinacional líder en tecnología para el mecanizado de madera, cristal, piedra, plástico y metal.

Fundada en Pesaro, en 1969, por Giancarlo Selci, cotiza en bolsa en el segmento STAR desde junio de 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

