

Selco WNA 8

угловые установки раскроя



Когда конкурентоспособность означает массовое, но персонализированное производство



Made In Biesse

Рынок запрашивает

изменения в производственных процессах, которые позволили бы **принять как можно больше производственных заданий**. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества и индивидуальность продукции при **точном соблюдении кратчайших сроков поставки** и удовлетворении требований наиболее автоматизированных производств.

Biesse отвечает

высокотехнологичными, но простыми в использовании решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. **SELCO WNA 8** - это гамма установок для раскроя с двумя линиями реза, полностью независимыми, с автоматической загрузкой, идеальных для крупных производств, на которых обрабатываются и большие партии, и небольшие объёмы в динамической персонализированной манере.

- ▶ **Максимальная производительность при любой схеме раскроя.**
- ▶ **Большой выбор конфигураций.**
- ▶ **Прекрасная интегрируемость в автоматизированные линии.**
- ▶ **Приспособленность к постоянно высоким нагрузкам при многосменной работе.**

Максимальная
производственная
эффективность

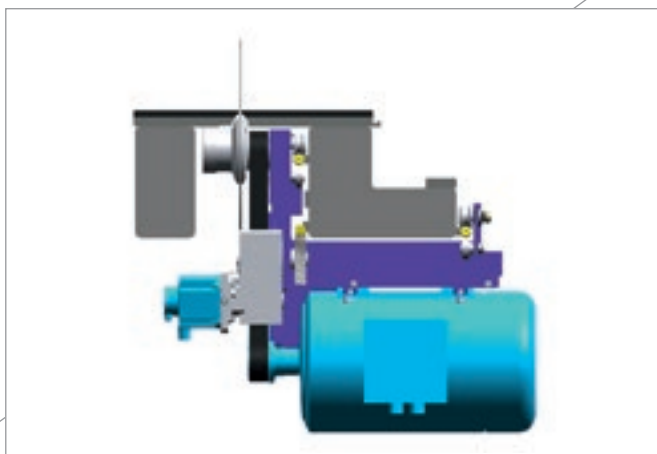


Selco WNA 8
угловые раскройные центры

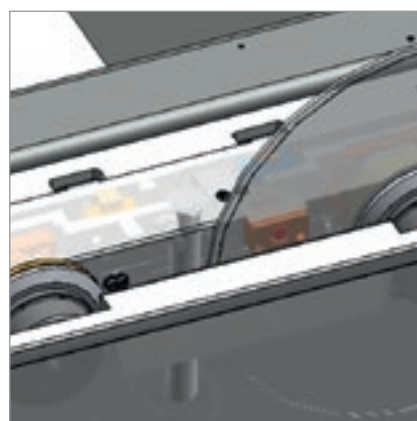


Отличное качество раскроя

Массивная структура станины для достижения высокой стабильности, отличное качество и неизменная надёжность обработки.



Оптимальная балансировка и распределение веса по двум направляющим гарантирует отсутствие вибраций и высокоточную линейность реза.



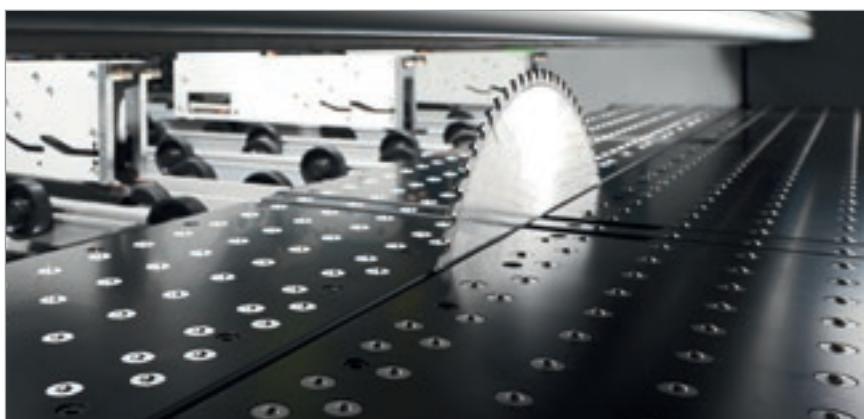
Устройство защиты от перегрузки проверяет положение и скорость вращения пилы, воздействуя на скорость её подачи. **Максимальное качество раскроя, дольше срок службы пилы и сокращение стоимости обслуживания.**

Подъём пилы с электроприводом гарантирует **быструю и точную регулировку** вылета пилы. Двигатель основной пилы не поднимается при раскрое, что обеспечивает постоянную и точную балансировку каретки пил.

Максимальное качество готовой продукции



Прижимная группа в виде сдвоенной независимой структуры развивает равномерное контролируемое давление на раскраиваемую стопу деталей. Отсутствие прорезей для зажимов позволяет получать герметичную камеру при торцовке обрезков, так как обеспечивается эффективная вытяжка опилок.



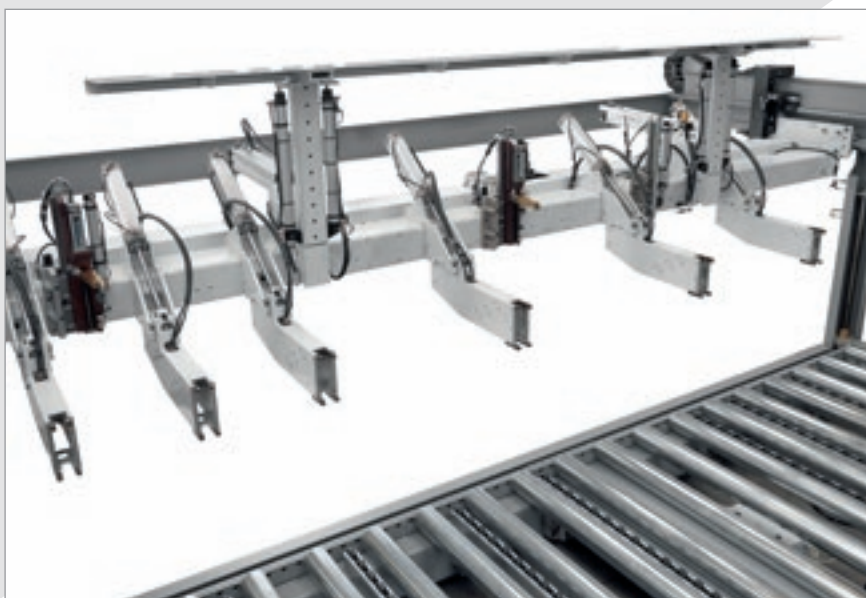
Рабочий стол с воздушной подушкой над станиной для перемещения деликатных материалов. Это свойство позволяет, кроме того, поддерживать в постоянной чистоте плоскость рабочего стола в непосредственной близости от траектории пилы.



Продольные обрезки эвакуируются при помощи соответствующего люка с бесприводными роликами, работающего полностью автоматически.

Система закрытия линии реза во избежание падения продольного обрезка.

Точность обработки



Массивная каретка толкателя аккуратно и быстро позиционирует панели благодаря бесколлекторному двигателю. Плоскость скольжения под толкателем оснащена бесприводными независимыми роликами во избежание царапания панелей с деликатными поверхностями.



Мощные фронтальные выравниватели выравнивают стопу панелей, упирая их в зажимы толкателя. Плоскость скольжения оснащена бесприводными независимыми роликами во избежание царапания панелей с деликатными поверхностями.



Упор бокового выравнивателя, установленный на поперечной каретке пил. Его характеристики позволяют выравнивать даже самые тонкие и / или гибкие панели, сокращая до минимума время цикла.

Ответ на любой запрос



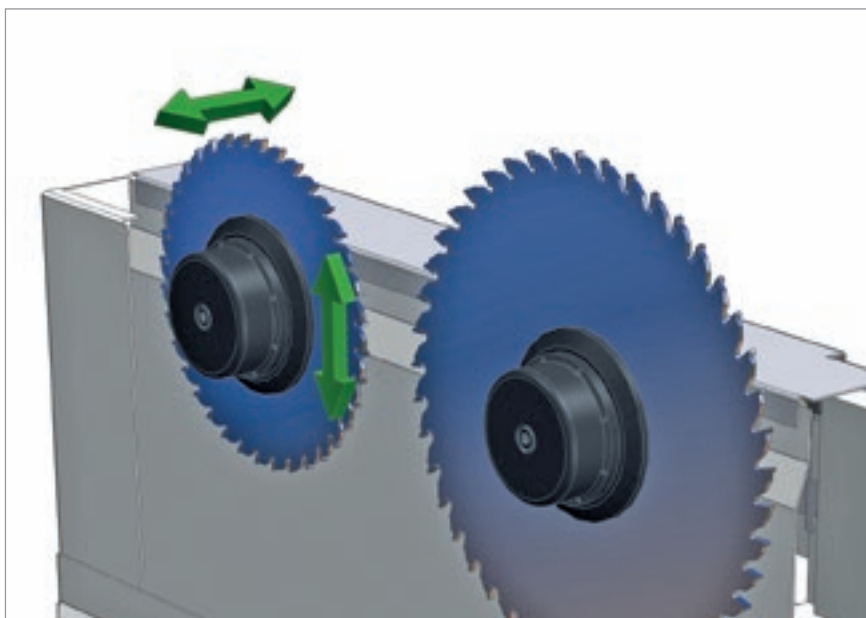
Тонкие панели могут быть загружены с подъёмного стола при применении специальных качающихся упоров с электронным управлением. Специфическая логика отбора, синхронизированная с группами торможения (запатентовано), предотвращает случайное протягивание под действием силы трения тонких панелей, не являющихся частью отбираемой стопы.

Сокращённое время оснащения

Патентованные системы для простых и быстрых регулировок.



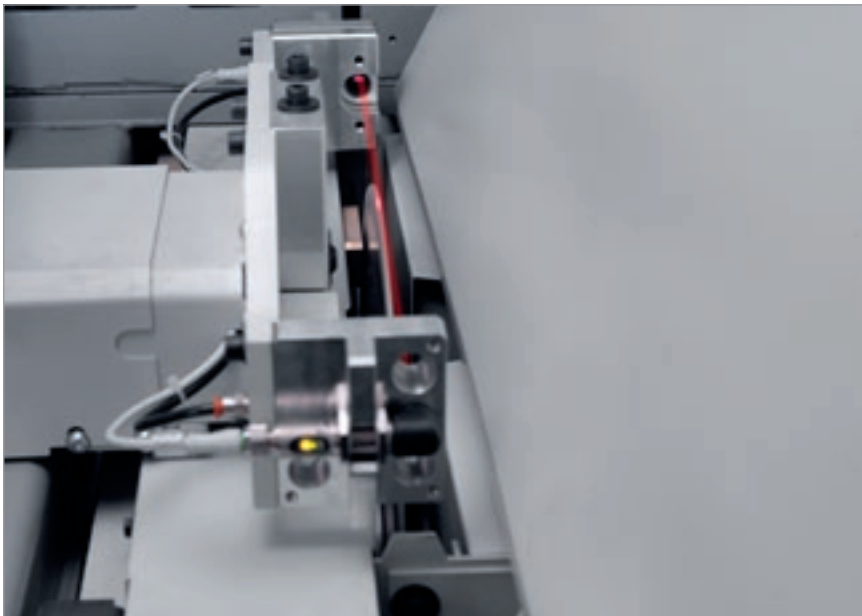
Система **"Quick change"** - это наиболее быстрое, эргономичное и безопасное устройство для замены пил без использования инструментов.



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



Благодаря роботизированной системе замены основной пилы и соответствующему программному обеспечению пила может быть заменена полностью автоматически за несколько секунд, при этом обеспечивается точная регулировка и в то же время сокращение времени циклов.



Автоматическое выравнивание подрезной пилы. Патентованная система способна автоматически выравнивать подрезную пилу относительно новой основной пилы за считанные секунды. Позволяет сократить время на оснащение, на пробныерезы и на контроль ошибок, увеличивая производительность и снижая затраты на заточку.

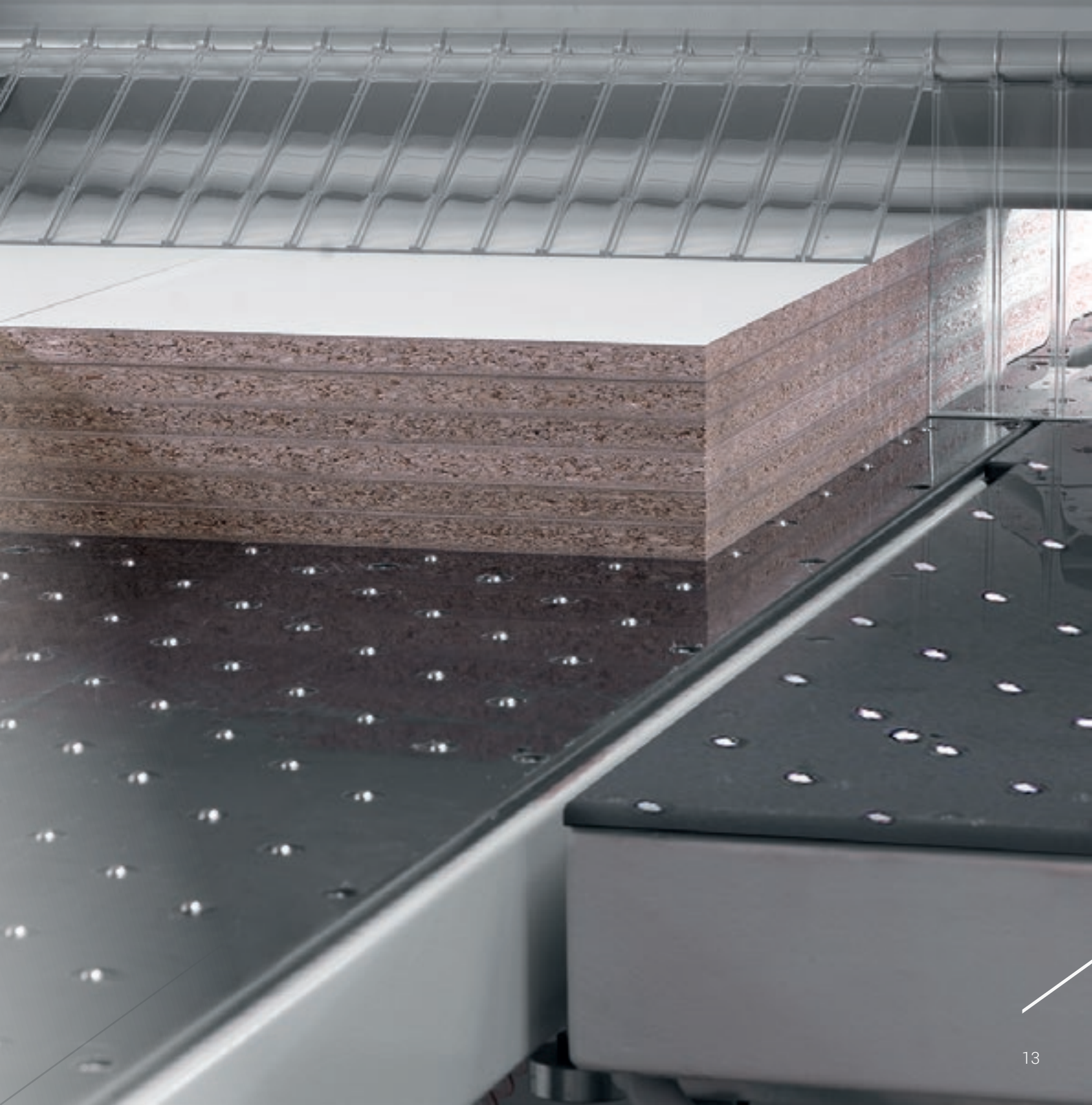


Одновременное исполнение разных обработок

Система для одновременного исполнения различных поперечных резов, состоящая из двух толкателей, полностью механически независимых друг от друга, с двумя полностью независимыми бесприводными зажимами. Такое решение позволяет варьировать ширину двух толкателей и, следовательно, их рабочую зону. Позволяет обрабатывать панели размерами до 4500 x 2200 мм.

MULTIPUSHER

Значительное снижение времени обработки благодаря возможности сочетать зажимы с любой схемой раскроя за один цикл.



Максимальная производительность при любой схеме раскроя

**Широкие возможности использования
различных конфигураций и схем раскроя.**



В зависимости от схемы раскроя
два бесприводных зажима могут
зацепляться, поодиночке или сразу
оба, к двум толкателям.





Дифференцированный поперечный рез даже при наличии узких полос.



Две станции раскроя полностью независимы при исполнении схем раскроя благодаря промежуточной зоне, способной принимать целый лист. Обе зоны полностью покрыты роликами для предохранения поверхности панелей.



Сокращение времени загрузки и выгрузки

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



Предварительный загрузочный рольганг с приводными или бесприводными роликами позволяет производить загрузку и при необходимости выгрузку стоп панелей вбок или назад.



Предварительный двухуровневый рольганг. Благодаря своим сокращённым размерам с размещением в высоту предварительный двухуровневый рольганг позволяет оптимизировать занимаемое пространство, прекрасно адаптируясь к производственным площадям, когда нет возможности установить на пол рядом два рольганга.



Подъёмный стол представляет собой массивную раму со специальным ложем для непосредственной загрузки стопы.

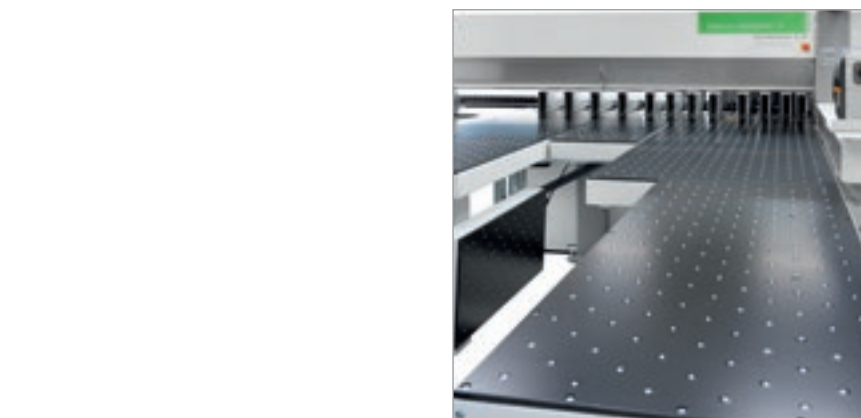
Загрузка и выгрузка, оптимизированная для больших объёмов.



Поворотная станция (запатентована) позволяет поворачивать стопу панелей с сохранением выравнивания по точке базирования как до поворота, так и после него. Устройства фиксации панелей, предотвращающее сдвиг панелей в стопе при её повороте



Фронтальные предварительные выравниватели служат для выравнивания стопы панелей в поперечном направлении непосредственно на поворотной станции.



Широкие возможности конфигурирования для облегчения выгрузки панелей.

Персонализация и конкурентоспособность

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.

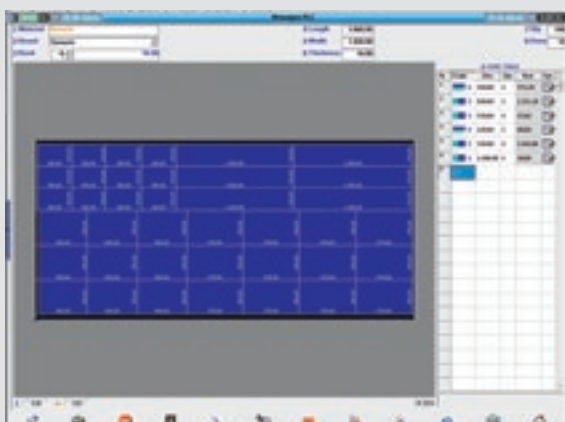


PRODUCTION LINES

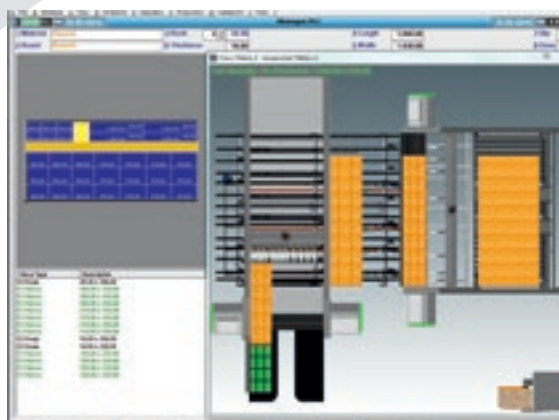
Создание на заказ фабрик под ключ, интеграция технических решений Biesse Group с программным обеспечением и вспомогательными станками, более 1000 линий, установленных во всём мире.

Простота и функциональность

ЧПУ 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.



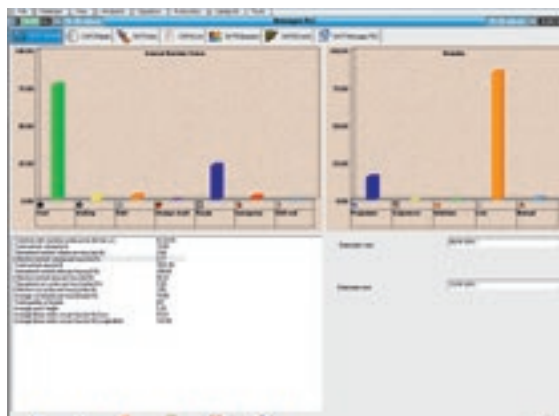
Простое программирование схем раскроя.



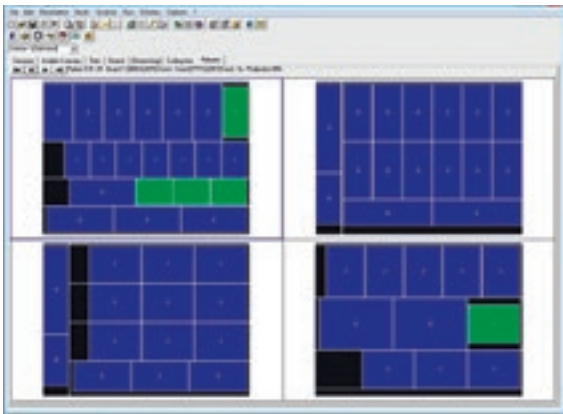
Графическая симуляция в реальном времени с информационными сообщениями для оператора.



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

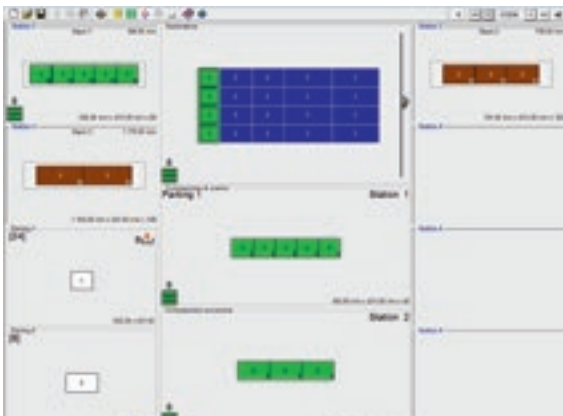


Продвинутое управление статистикой позволяет производить обработку данных, относящихся к производительности и функционированию станка.



OptiPlanning.

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



ПО "Smart Stacking".

Программное обеспечение, позволяющее управлять стопами на выгрузке, помогая оператору, в том числе при помощи графики, сортировать стопы панелей на выходе из поперечной станции раскроя.



Нанесение этикеток.

Специальное программное обеспечение позволяет создавать персонализируемые этикетки и производить в реальном времени их печать на станке. Доступная информация может также отображаться в виде штрих-кода

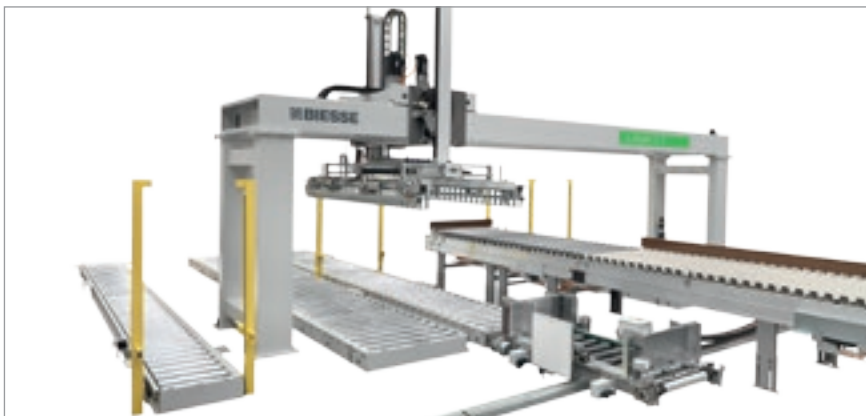
Прекрасная интегрируемость в автоматизированные линии

Biesse способна поставить многочисленные интегрированные решения согласно специфическим требованиям производительности, степени автоматизации и располагаемого пространства.



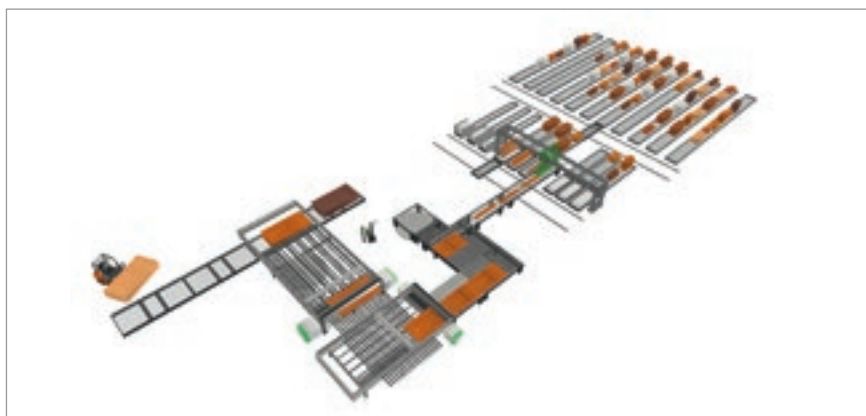
Winstore

Автоматизированные решения для загрузки ячеек раскроя.



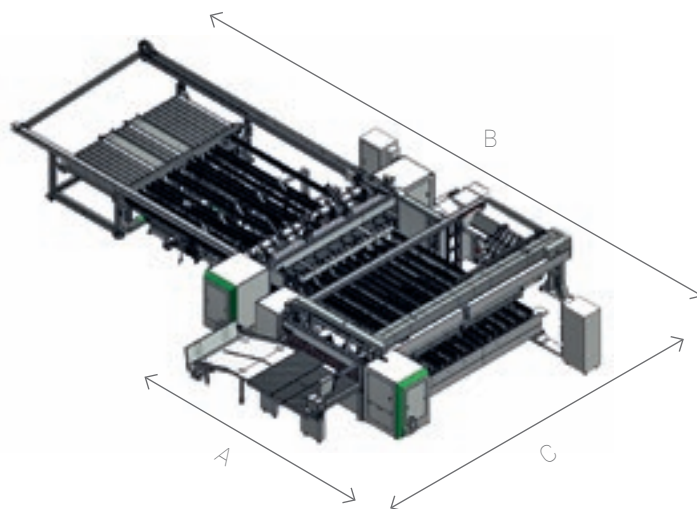
Lifter

Мостовая установка выгрузки для ячеек раскроя.



Раскройный центр с автоматической выгрузкой для больших партий.

Технические данные



WNA 830-850

	4500 X 2200	4500 X 3000	5900 X 2200	5900 X 3000
A	6040	6540	6040	6540
B	14220	16320	14220	16320
C	9680	9680	11080	11080

WNAR 830-850

	4500 X 2200	4500 X 3000	5900 X 2200	5900 X 3000
A	6040	6540	6040	6540
B	16740	18320	17620	16320
C	9680	9680	11080	11080

		830	850
Максимальный базовый вылет	mm	177	192
Двигателя основной пилы	kW/Hz	30 - 36 / 50 - 60	37 - 44 / 50 - 60
Двигатель подрезной пилы	kW/Hz	2,2 - 2,6 / 50 - 60	
Привод каретки пил - бесколлекторный двигатель		brushless	
Скорость каретки пил	m/min	1 - 160	
Привод толкателя - бесколлекторный двигатель		brushless	
Скорость продольного толкателя	m/min	90	
Скорость поперечного толкателя	m/min	90	
Высота рабочего стола	mm	1165	
Высота рабочего стола	mm	830 - 730 per 5900	
Потребление сжатого воздуха - бар	bar	6,5 - 7	
Среднее потребление сжатого воздуха	NI/min	2860 (WNA) - 3000 (WNAR)	
Система вытяжки	mc/h	17760 (26 m/s)	

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным Lpa=82dB(A) Lwa=107dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LWA) при работе на станке с эксцентриковым Lwa=82dB(A) Lwa=107dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 2.

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

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, персонализируемых 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.

92% 

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

96% 

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, трибунов 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 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 установочной мощности в 7,5кВт стоимость квадратного метра намного ниже, подчёркивает менеджер Biesse. Мы должны быть оснащены точно так же, когда сами штампруем

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 Arrow 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

In / 1 промышленная группа, 4 бизнес-сектора
и 9 производственных предприятий.

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

Where / 39 филиала и 300 агентов и дистрибьюторов.

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

We / 4000 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 с июня 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

