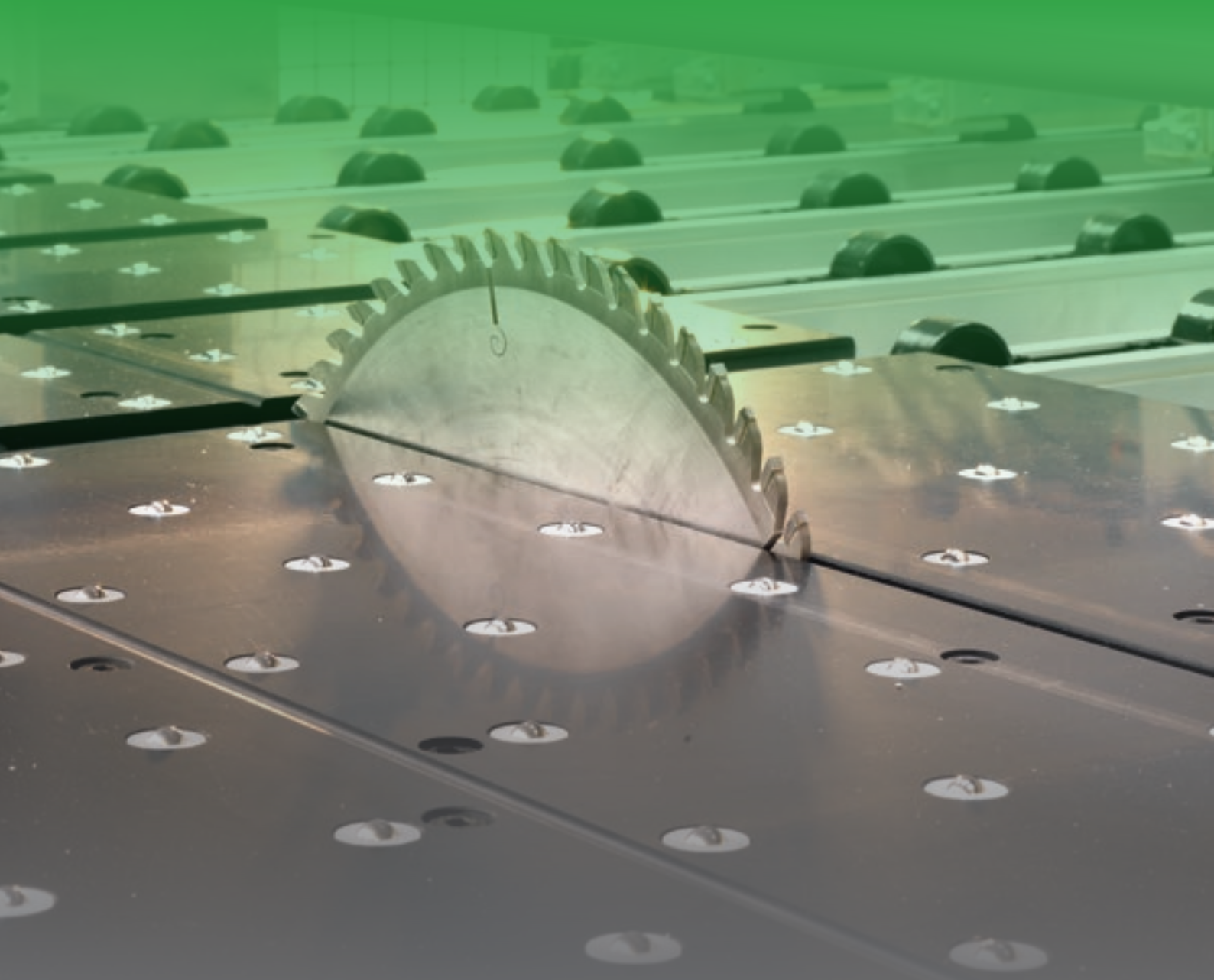


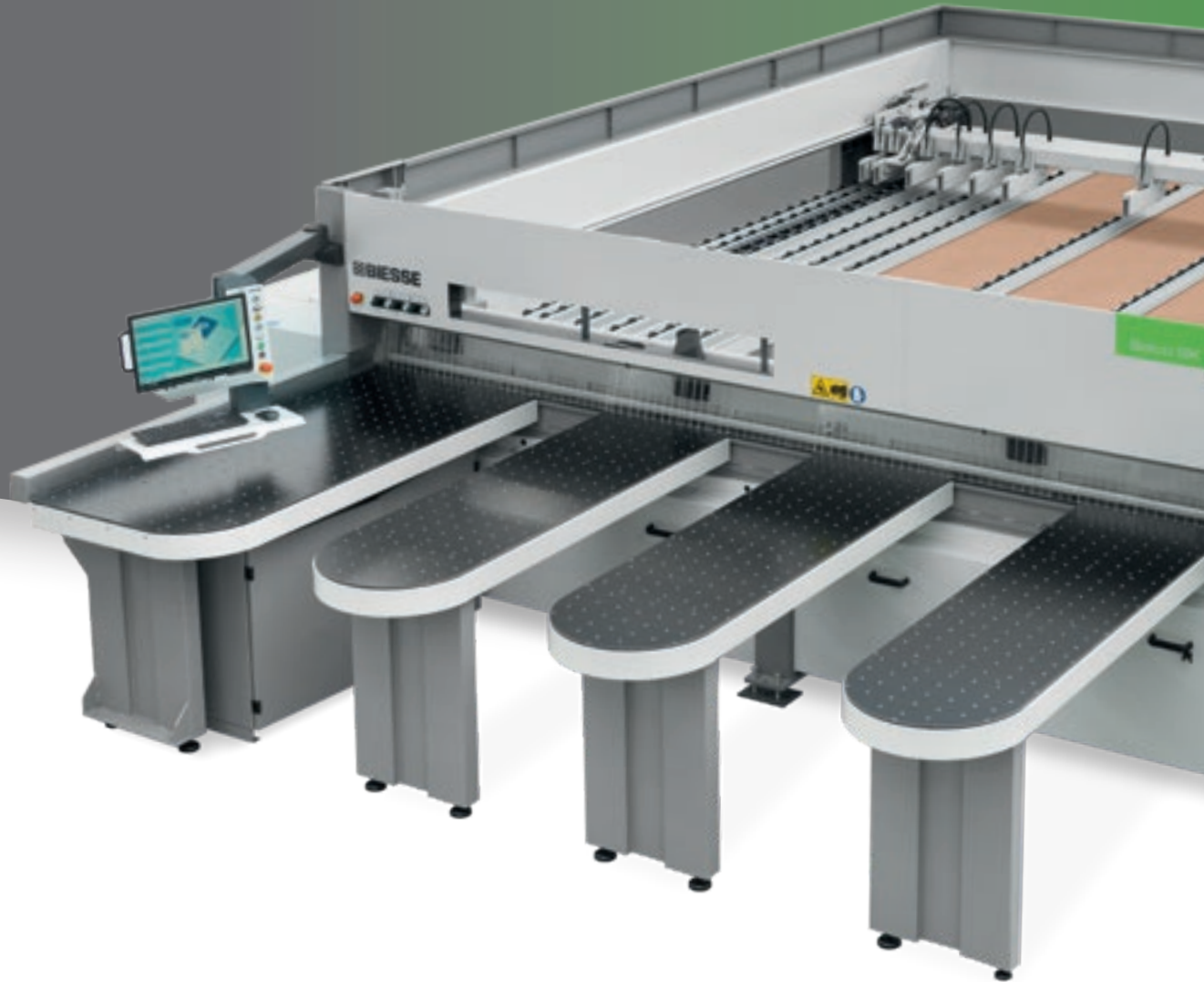
SEL CO SK 4

数控电子开料锯



 **BIESSE**

创新先进技术, 更小占地面积

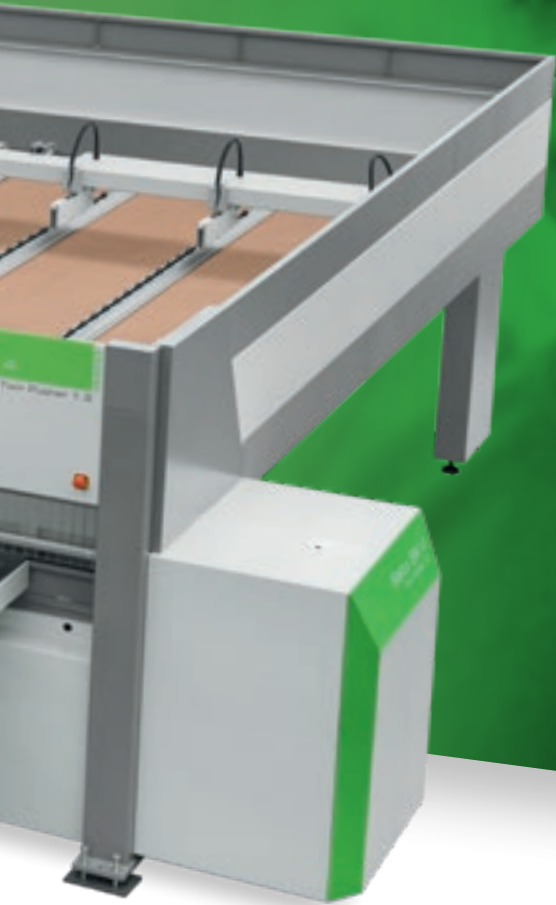


市场需求

制造工艺的革新使得公司可以在更短的制造周期之内 接受更多的订单。并在保证高质量标准的同时能更短 且规定的交付时间内提供定制化产品。

比雅斯满足这些需求

在卓越技术与专家解决方案以及工艺和材料知识的协助下, **SELCO SK 4**是一款可满足中小型企业需求开料 中心。操作简单、先进的技术方案与功能, 高标准的设备, 让SELCO SK 4成为此种类型设备标杆产品。



SELCO SK 4

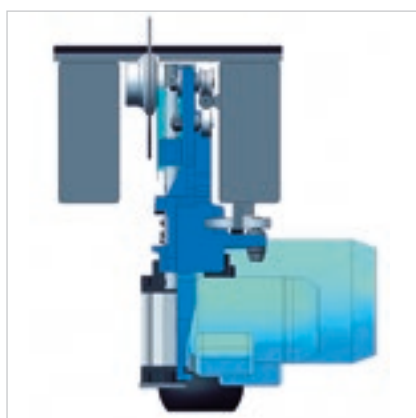
- ▣ 同类最佳性能表现
- ▣ 调整简单且快速, 缩短循环时间
- ▣ 精益生产, 高效生产流
- ▣ 生产效率提升可达 25%
- ▣ 简单易用, 优化加工操作

锯切品质

坚固且平衡的结构确保了最佳的稳定性。
特殊设计的技术保证了精确度和刚性。



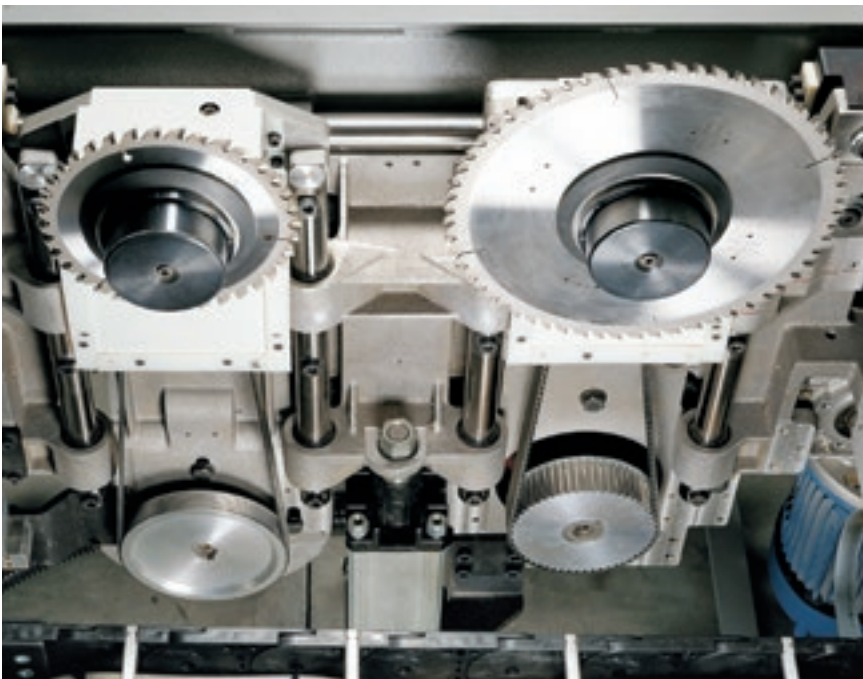
设备的底座由坚固钢材打造，提供强劲的支撑，确保完美的稳定性。托架导轨确保设备保持良好的平行度和直线度，确保车刀托架的平衡。



因为设备上安装了上部导向装置，因此刀片不受任何震动的影响，导向装置位于紧邻刀片固定轴右侧的位置上。



小齿轮和齿条的运动使得工具支架托架实现完美的直线运动，齿轮和齿条由无刷伺服电机驱动。



主锯与划线锯的各自独立的上升和下降运动实现了出众的开料质量

根据待切割板材的厚度，主刀片的伸出量由数字自动控制，这样可以在任何工作条件下都能获得最佳的切割质量。在Selco SK 450 K1设备上，可以在两个层级上自动调节刀片伸出量。



同类最佳性能表现

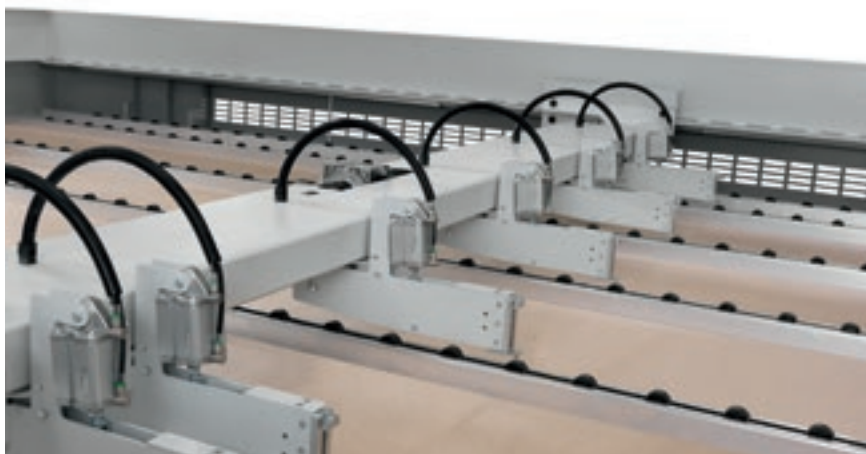
市场上最为独特的技术方案,可在保证精度与灵活性的同时满足最为严苛的生产需求



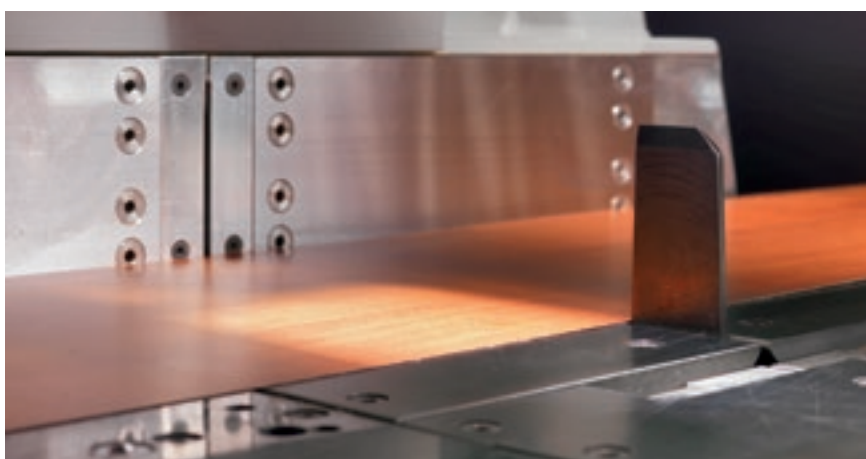
压紧装置具有单一元件的结构,这样可以控制保持在待加工面板上的压力一致。为实现最佳开料质量并降低循环时间,可以根据面板厚度自动优化切口。



无刷直流电动机驱动的稳固推料器,实现快速且精确的面板定位,达到最佳的切割精度。在推动装置之下的滑动表面上安装了独立的辊子,这样可以避免在任何精致的面板上形成印记。



可以自动找正水平的独立夹钳确保将面板固定在原位, 并且还可以兼顾到从切割线上切断部分的伸出部分。



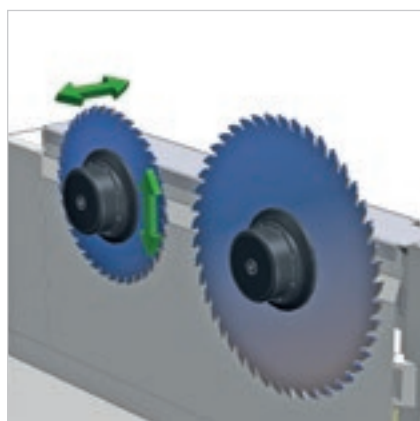
可以精确对准非常薄/柔软的板材, 集成在刀片托架上的侧面定位锁止器可以将生产循环时间缩至最短。



调节简单且快速， 缩短循环时间



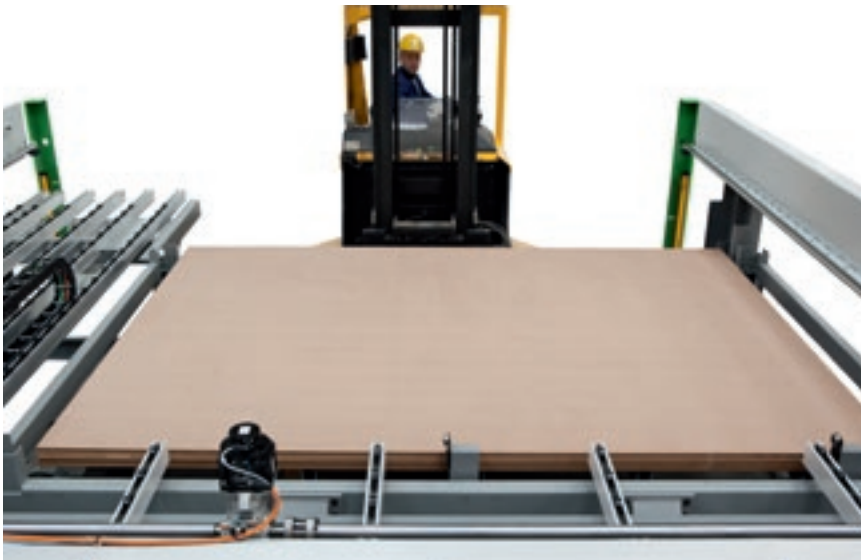
比雅斯专利快换系统，是一个快速安全符合人体工学设计的装置，可以在不使用专用工具的情况下更换刀片。



使用数字系统对修整和主刀片进行快速和精确设置。系统同时存储各套刀片的信息，确保每次能够实现可重复性和精确定位。

缩短板材装载 和卸料时间

可以应需求提供特殊方案,能够移动组件来完成板材
装载与卸料。



紧凑且集成的升降台可以将整垛板材直接装载到钢质操作台。升降台为选装。



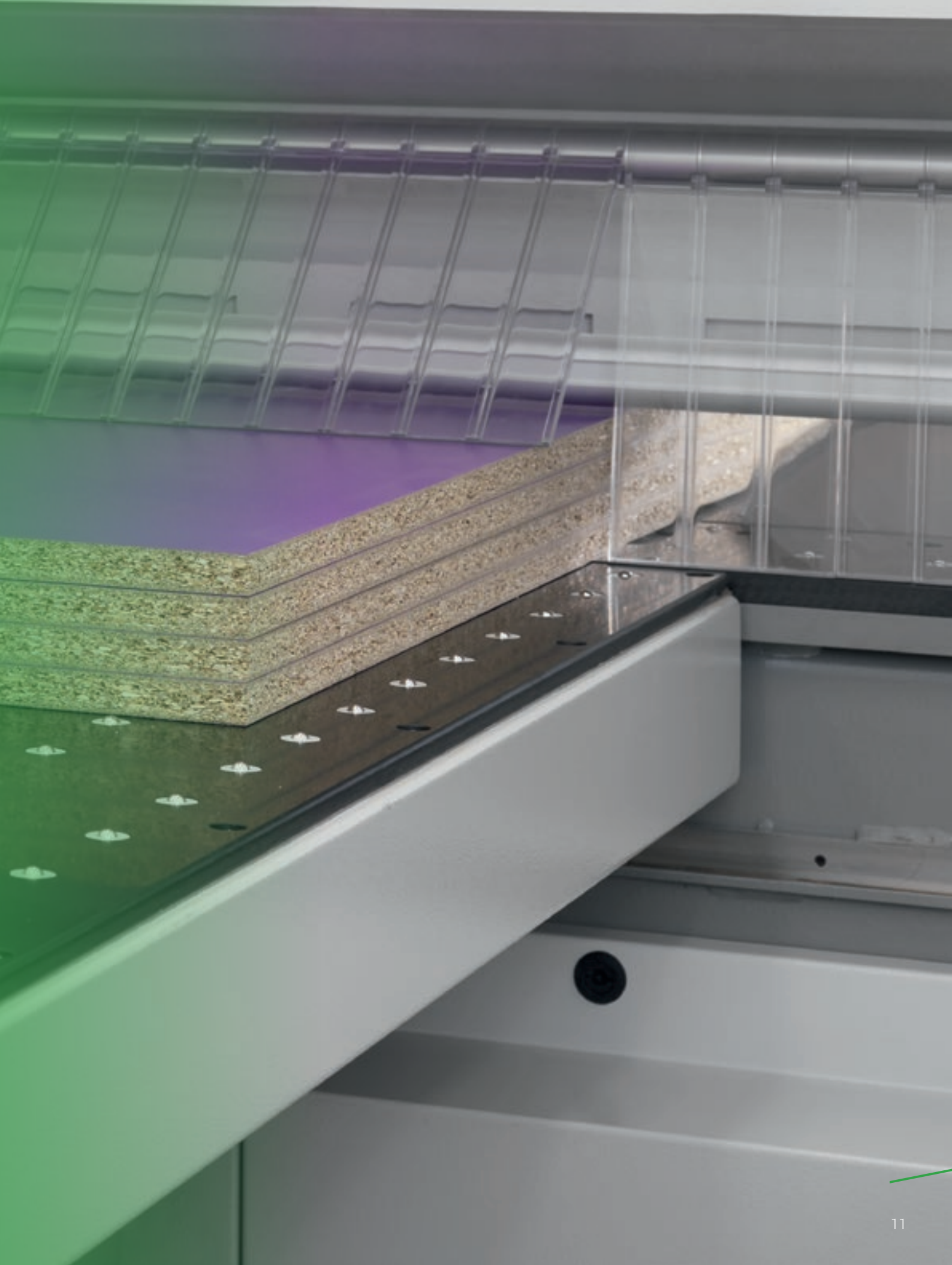
夹钳根据进行中的工作计划自动拾取所需要数量的板材,这样能够在不影响紧凑的总体尺寸情况下提高效率和安全性。

双推手 系统

两台电子锯合二为一

双推手系统是比雅斯横梁锯的独家专利，包含两个互为补充的推进设备。额外的推进设备可确保机器最高可加工 650 毫米宽的板材。

帮助企业优化管理，提高生产效率高达25%，并在第一年获得投资回报。



提高生产效率

同时切割两个不同尺寸的部件



双推进器系统配备了含有一个夹钳的辅助推进器装置，并且具有数控的侧面定位装置。可以同时切割，显著缩短了循环时间。



错位切割。



窄条的错位切割。



可纵切与横切同步，附加的夹钳靠山可独立切割的宽度扩展到650毫米。

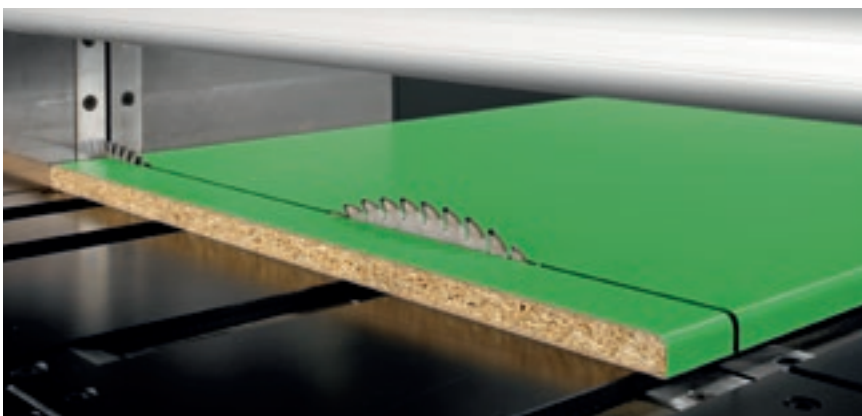
可满足各种加工需求的技术方案



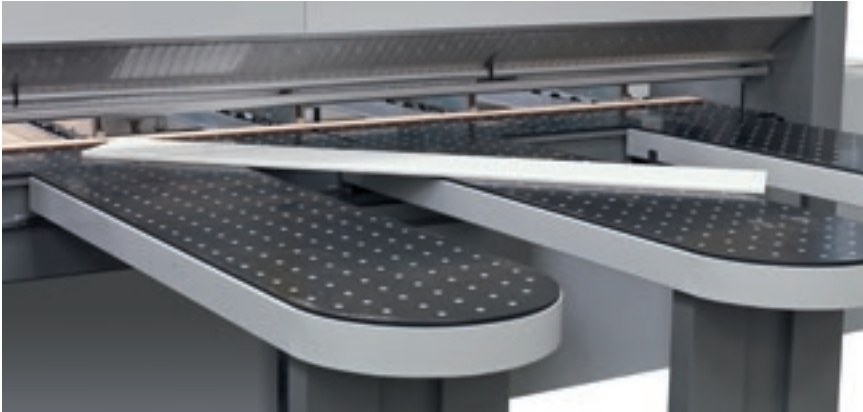
用于自动执行的系统，可以在数控系统上设置宽度。可以在设备的外部手动调节槽的深度，移动刀片。



因为在工作表面上的气垫，可以保护精致的材料，确保了优良的产品质量。此外，设备能够确保紧挨刀片的表面始终保持清洁。



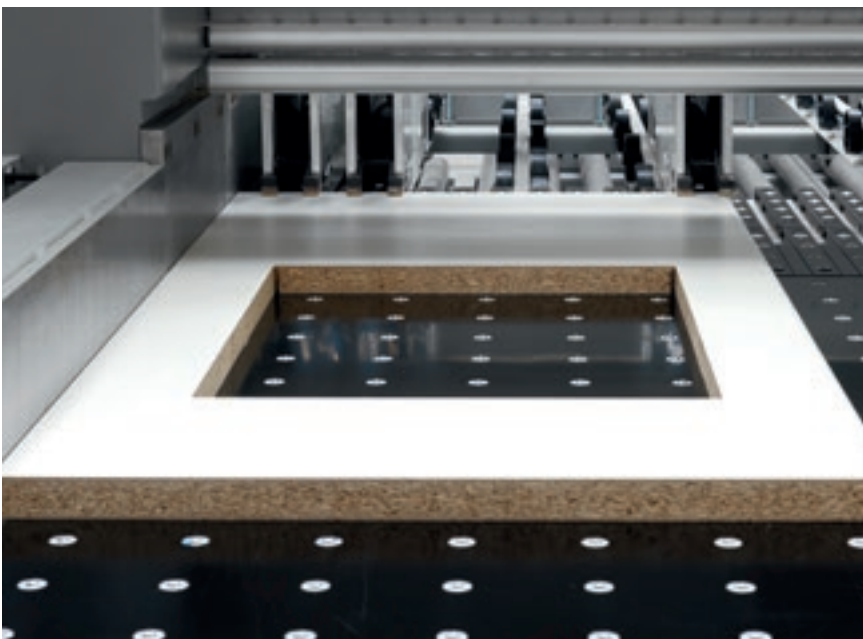
可以在柔软和后形成表面上形成切口的PFS功能。一个特殊的数控程序可以确保在入口和退出型材时都形成完美的光滑表面，这样可以防止在精致的材料上产生任何易碎的碎片(专利)。



形成带有角度切口的自动装置。



带有特殊停止器的夹钳可以加工带有突出边沿的层压材料



制作窗户的专用切割软件。尺寸布局可存入数控系统。

PRODUCTION



定制提升竞争力

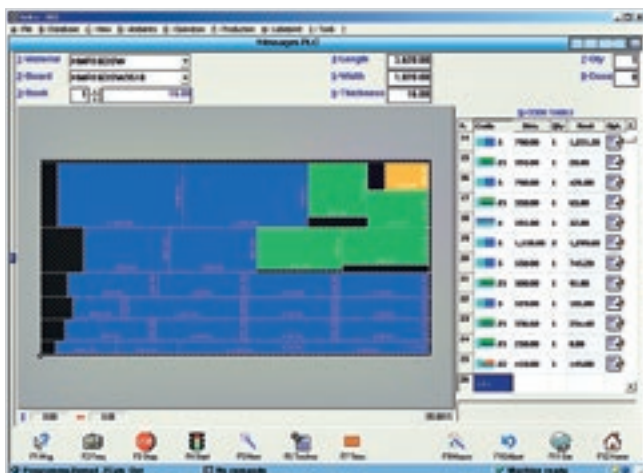
个性化定制的交钥匙工厂方案,加上比雅斯集团设备和软件互补的一体化解决方案,集团全球超过1000个成功案例

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



简单易用， 优化加工操作

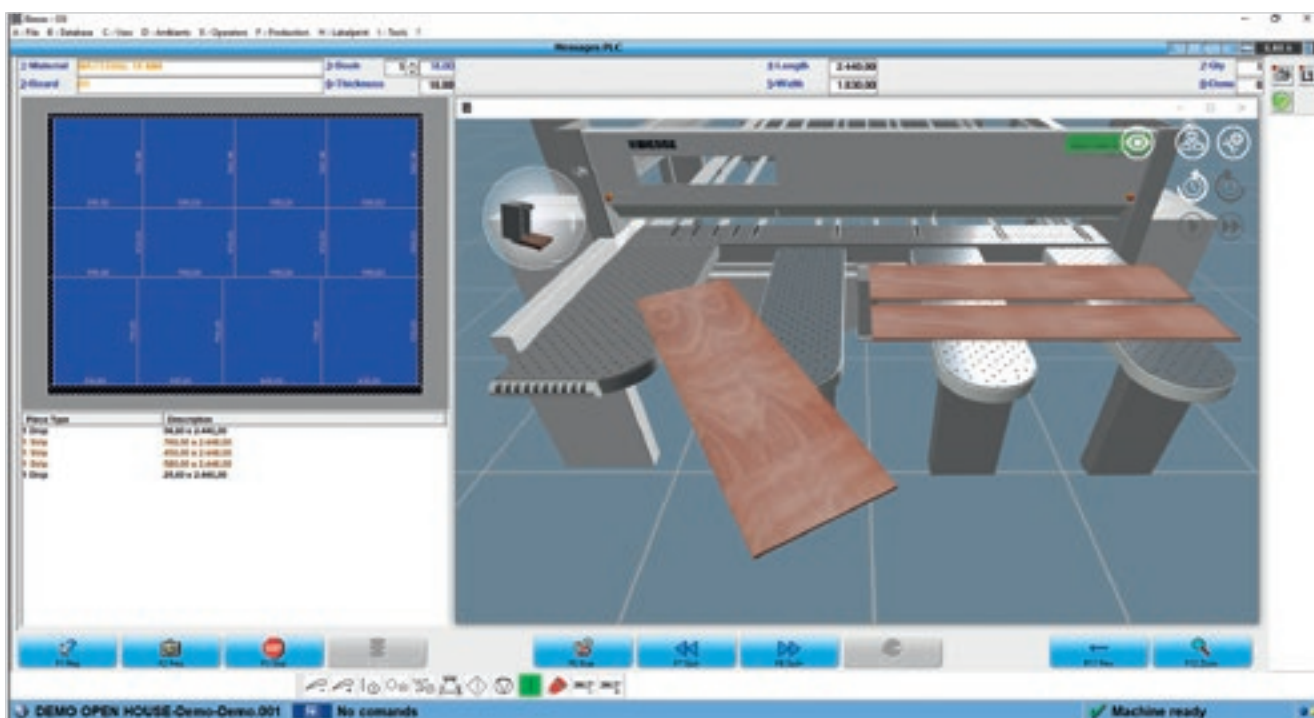
OSI (开放的Selco端口) 数控保证了切割图案的管理, 并且优化了所有相对于控制轴的运动(例如推进器和锯片托架、压辊、叶片高度)。可以确保刀片从刀匣中伸出的长度, 能够在切割期间形成正确的角度, 并在刀匣高度和修正切割宽度的基础上计算最适合的切割速度。这有助于始终确保最佳的切割质量。



便捷的切割图样编程



实时图形仿真, 为操作人员提供信息

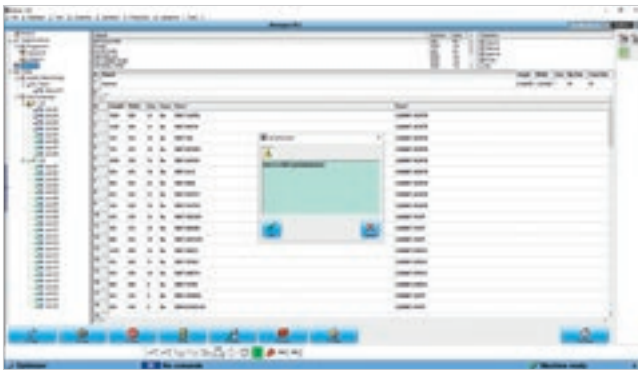




快速、简单执行切割和开槽的交互程序，即使是在再次循环的面板上也能轻松操作。



有效的诊断和故障排除程序提供了完整的信息(图片和文字)确保快速解决任何问题。



快速优化
简单直观的软件，可以直接在设备上优化切割图案。

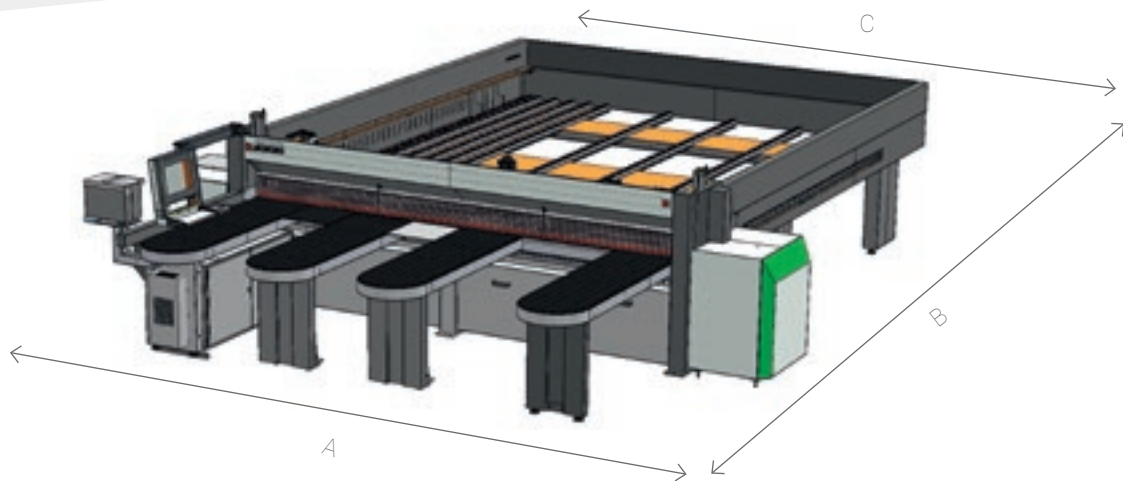


条码扫描器
用于自动获取设备运行图案的装置，可以自动管理剩下的可以再次使用的切割材料。

标记
专用软件生成独立标签，并实时在设备上张贴标签。



技术规格



SELCO SK 4

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

| | | 450 K1 / 450 K2 | 470 K1 / 470 K2 |
|---------|-------|-----------------|-----------------|
| 最大刀片伸出量 | mm | 75 | 90 |
| 主刀片电机 | kW | 7,5 | 11 |
| 雕刻刀片电机 | kW | | 2,2 |
| 刀片托架转换器 | | | 无刷 |
| 刀片托架速度 | m/min | | 1-120 |
| 推进装置转换器 | | | 无刷 |
| 推进装置速度 | m/min | | 60 |

技术规范 and 图纸不具备约束力。一些照片可能展示了具备可选特征的机器。比雅斯Spa保留在没有事先通知的情况下, 进行修改的权利。

操作员工作站的加工过程中, 叶泵机器的A-加权声压级 (LpA) Lpa=79dB (A) Lwa=96dB (A)。操作员工作站的A-加权声压级 (LpA) 和加工过程中, 凸轮泵机器的声功率级 (LwA) Lwa=83dB (A) Lwa=100dB (A) K测量不确定性dB (A) 4。

面板加工过程中, 按照UNI EN 848-3:2007、UNI EN ISO 3746: 2009 (声功率) 和UNI EN ISO 11202: 2009 (工作站的声压级) 的规定, 进行测量。显示的噪声级为排放水平, 且未必符合安全操作水平。尽管排放水平和暴露水平之间存在关系, 但不能以一种可靠的方式进行利用, 以确定是否需要开展进一步的测量。决定暴露劳动力的暴露水平的因素包括暴露时间、工作环境特征、粉尘和噪音的其他源头等。也就是其他毗邻机器和流程的数量。至少上述信息能够使操作员更好地评估危险和风险。

比雅斯数控电子开料锯系列

柔性开料设备



NEXTSTEP



SELCO WN 6 ROS

单排横梁锯



SELCO WN 2



SELCO SK 3



SELCO SK 4

单排横梁锯



SELCO WN 6



SELCO WN 7

角锯



SELCO WNA 6



SELCO WNA 7



SELCO WNA 8

智能软件， 辅助管理切割模式



OPTIPLANNING 一款开料优化软件, 完全由 BIESSE 开发。根据要生产的零件清单和可用的面板, 它可以计算出最佳解决方案, 以最小化材料消耗、切片时间和生产成本。

- ▣ 简单友好的用户界面。
- ▣ 对于大、小公司批量生产, 计算算法具有良好的可靠性。
- ▣ 自动导入由菜单软件生成的开料清单或ERP管理系统生成的开料清单。



OPTIPLANNING



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

比雅斯在意大利和全球拥有500名现场工程师

50

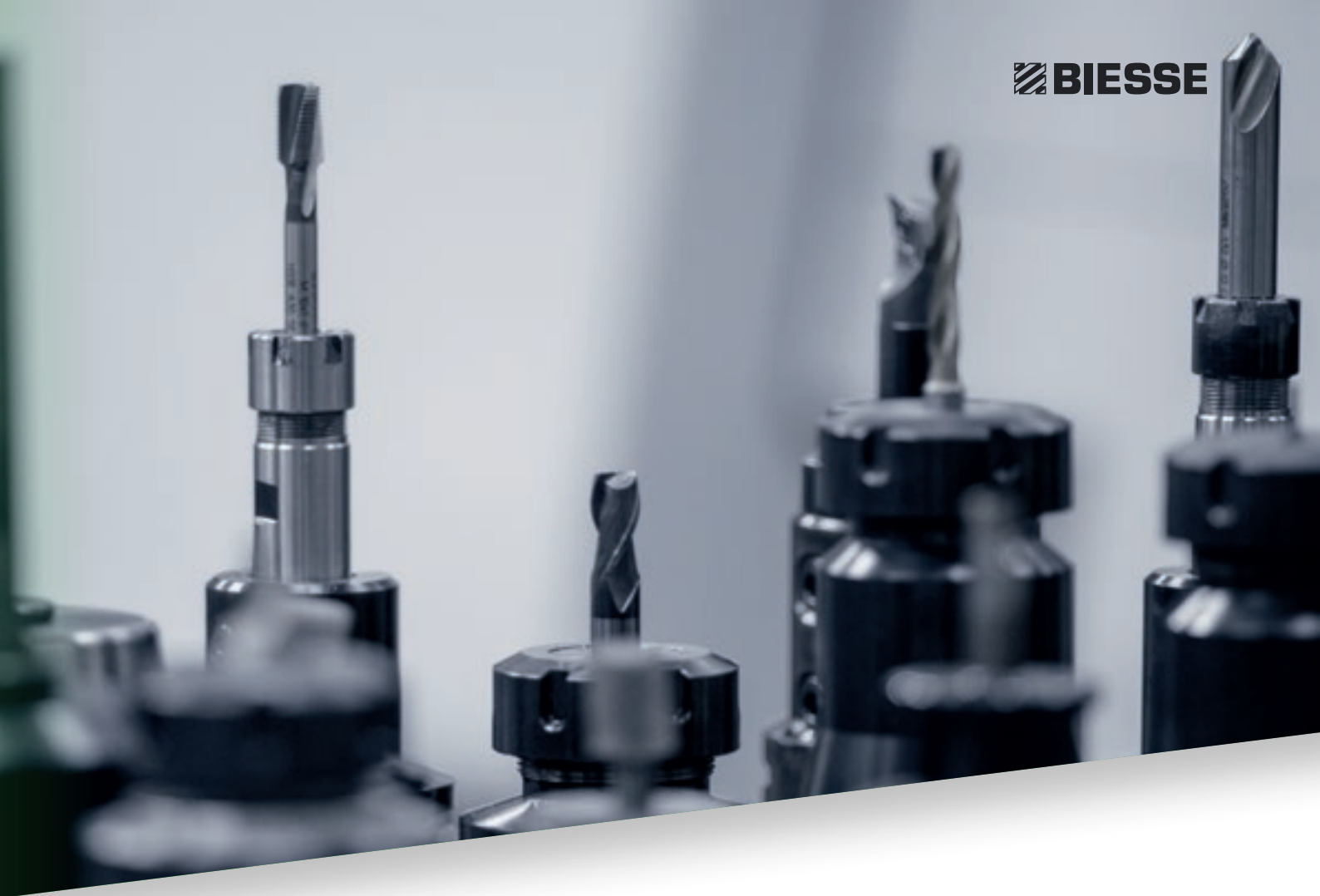
比雅斯远程服务中心配有50名工程师

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 background of the top half of the page is a close-up photograph of several different types of drill bits. The bits are arranged in a row, with some in sharp focus and others blurred in the background. They are set against a light, neutral background.

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，公司可全天候为全球的客户提供技术服务和机器/部件配件。

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，确保每天多次发货
- ✔ 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

比雅斯 智造

比雅斯的技术陪伴STECHERT的发展

“椅子承载全世界”是Stechert 集团的座右铭，这可以作为传记来流传。60年前，他们只是一个生产婴儿车镶条、家具门和门锁的小公司，如今却是世界上承包和办公椅的最大供应商之一，而且还生产管式铁家具。此外，自从2011年以来，公司有一个合作伙伴WRK有限公司，一个在指挥台、会议室和大看台底座上的国际专家，通过联合的贸易公司STW与Stechert协作。对于Stechert的管理来说，所获得的优异成就并没有成为停留在荣誉之上的借口。相反，公司大量在Trautskirchen现场投资，使得生产更为有效并有着高利润。在寻找一个新的设备合作者时，公司的管理层选择了意大利的制造商比雅斯。“对于一个项目来说，我们选择那些已经具有确定选项的设备，并且已经在设计上准备好实现自动化，”比雅斯区域经理Roland Palm说。这样就形成了一个有效率的周期，在其中劳动者能够在

经过短暂培训之后就能够处于最佳的工作状态。

在生产线开始时，是使用板材锯“WNT710”，这是一条切割生产线。Martin Rauscher，熟练的家具制造者解释道，“我们希望能够加工最大达到5.90米的板材，这样可以尽可能的减少废料。“通常情况下用于桌子或者墙板的矩形板材直接取自使用“空气强制系统”技术的“流动”封边机比雅斯封边机有一个组，可以使用热空气而不是使用激光束来层压边缘材料，这样可以获得所谓的“零间隙”。“如果这不是一个势均力敌的比较的话，质量和激光系统一样好：使用7.5kw的连接电源，每平方米的成本要低很多”，比雅斯区域经理强调道。“当我们成型框架时，我们希望要准备好，并且我们必须校准面板”，Martin Rauscher说，“这对于固态的木板和复合板来说都是一样的，这需要在外部公司进行喷涂之前就要

打磨。在两种工作类型中都使用比雅斯“S1”喷砂机。为了满足今后的需求，在Trautskirchen工厂里还有两个比雅斯数控加工中心，“Rover C965 Edge”和“Rover a1332R”，这是完美的补充设备。Stechert集团因此计划加强内部安装件的革新方案的销售，在该方案中具有墙壁、天花板、底板和夹层的完整系统。对于板材的成型来说，集团购买了一套“Sektor 470”。对于其他的几何结构、凹槽和螺旋加工以及钻孔和平面加工来说，这里有两套比雅斯加工中心，一套是用于嵌套应用的“箭”，“RoverB440”，一套是最新的五轴设备，能够以三维方式生产墙壁和顶棚镶板的“Rover C940R”加工中心。

来源：HK 2/2014

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, 旨在最大限度地为客户提高效率和生产力

体验比雅斯集团的创新技术
就在我们的技术演示中心

