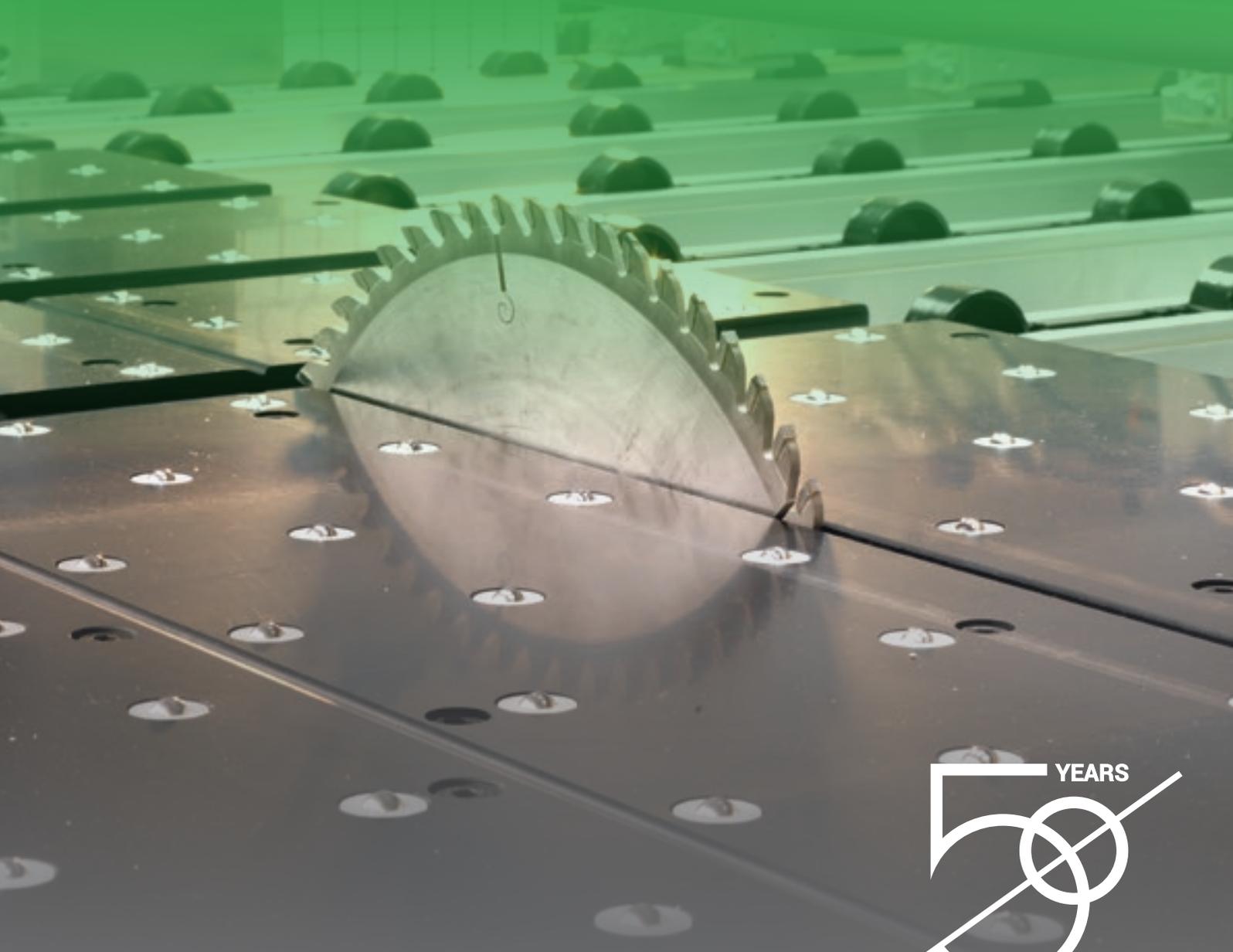


SELCO SK 4

SECCIONADORAS
DE CONTROL NUMÉRICO



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

ALTA TECNOLOGÍA DE USO SENCILLO EN UNAS DIMENSIONES REDUCIDAS



EL MERCADO EXIGE

un cambio en los procesos de producción que permita aceptar el **mayor número de pedidos posible**. Todo ello, obviamente, manteniendo los altos estándares de calidad, la personalización de los productos realizados y garantizando el cumplimiento de **plazos de entrega rápidos**.

BIESSE RESPONDE

con **soluciones tecnológicas** que revalorizan y respaldan la habilidad técnica y el conocimiento de los procesos y los materiales. **SELCO SK 4** es la gama de centros de corte capaz de satisfacer las exigencias de la pequeña y mediana industria. Las dimensiones reducidas, las soluciones tecnológicas adoptadas, la rica dotación de base y la sencillez de uso convierten a SELCO SK 4 en el nuevo punto de referencia de la categoría.



SELCO SK 4

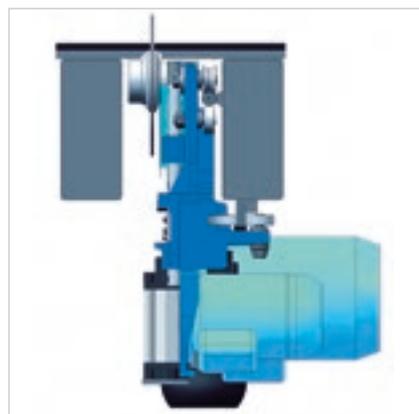
- ✔ PRESTACIONES SUPERIORES A LAS DE SU CATEGORÍA
- ✔ REGULACIONES FÁCILES Y RÁPIDAS PARA TIEMPOS DE CICLO REDUCIDOS
- ✔ FLUJOS DE PRODUCCIÓN ÁGILES Y EFICIENTES
- ✔ AUMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD DE HASTA EL 25 %
- ✔ FACILIDAD DE USO Y OPTIMIZACIÓN DE LAS ELABORACIONES.

CALIDAD DE CORTE

Una estructura robusta y equilibrada que garantiza la máxima estabilidad. Tecnologías estudiadas para asegurar precisión y rigidez.



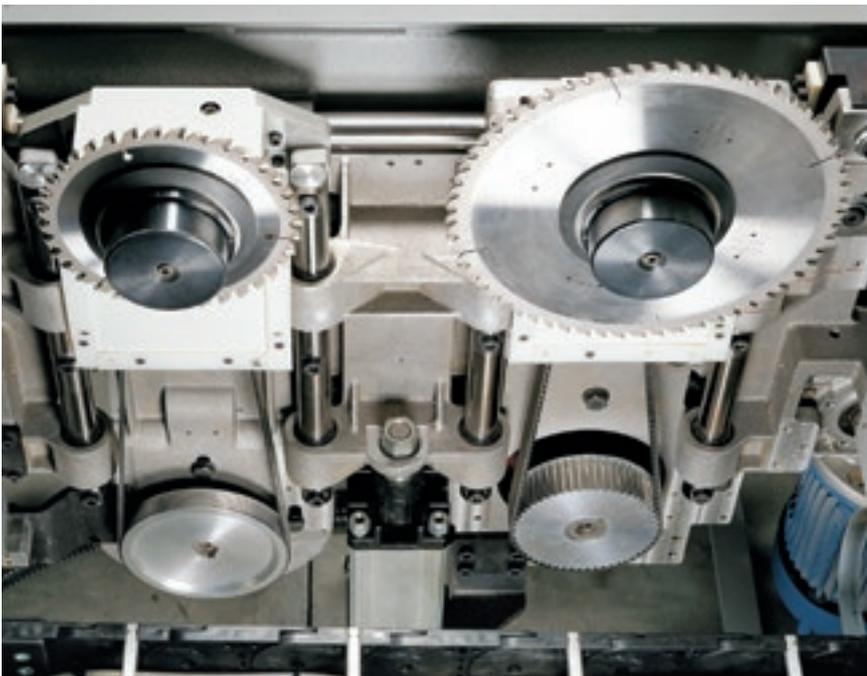
La **base** de la máquina está constituida por una sólida estructura sostenida por robustos soportes que garantizan su perfecta estabilidad. Las guías de deslizamiento del carro aseguran un perfecto paralelismo, rectitud y un óptimo equilibrio del carro portaherramientas.



Total ausencia de vibraciones de la sierra gracias a la **guía superior** colocada inmediatamente al lado del mandril portasierra.



El movimiento extremadamente lineal del carro portaherramientas se obtiene mediante un **desplazamiento de piñón y cremallera helicoidal** y es accionado por un **servomotor sin escobillas**.



Calidad de corte obtenida mediante **movimientos independientes** de subida y bajada de la sierra principal y de la sierra grabadora.

El **saliente de la sierra principal** se regula automáticamente mediante control numérico en función del espesor del paquete que debe cortarse, obteniendo así la mejor calidad de corte en cualquier condición de trabajo. En la Selco SK 450 K1 el saliente sierra automático está en dos niveles.



PRESTACIONES SUPERIORES A LAS DE SU CATEGORÍA

Soluciones tecnológicas únicas en el mercado para satisfacer las necesidades de precisión y flexibilidad de los productores más exigentes.



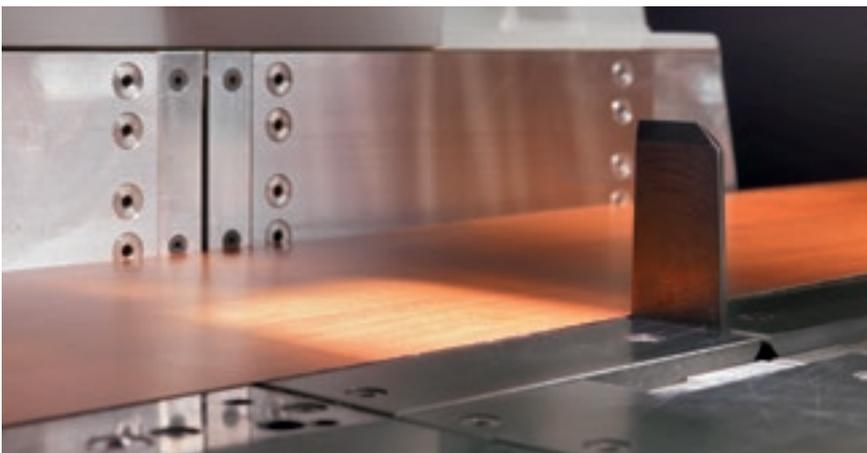
El **presor** tiene una estructura de elemento único que permite una presión homogénea y controlada sobre el paquete de paneles que debe cortarse. La apertura se optimiza automáticamente en función del espesor del paquete de paneles para obtener la mejor calidad de corte y reducir el tiempo de ciclo.



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



Las pinzas, independientes y autoestabilizadoras, garantizan un fuerte bloqueo de los paneles y permiten la total expulsión de los paquetes cortados fuera de la línea de corte.



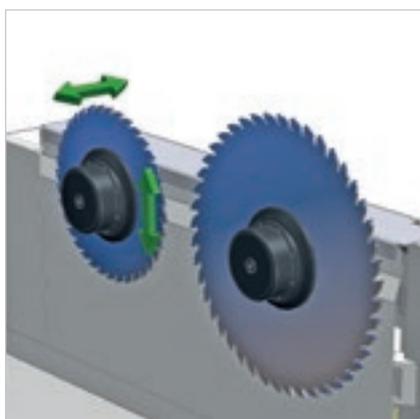
Perfecta alineación incluso de paneles muy finos y/o flexibles reduciendo al mínimo el tiempo de ciclo gracias al **tope de alineación lateral** integrado en el carro de la sierra.



REGULACIONES FÁCILES Y RÁPIDAS PARA TIEMPOS DE CICLO REDUCIDOS



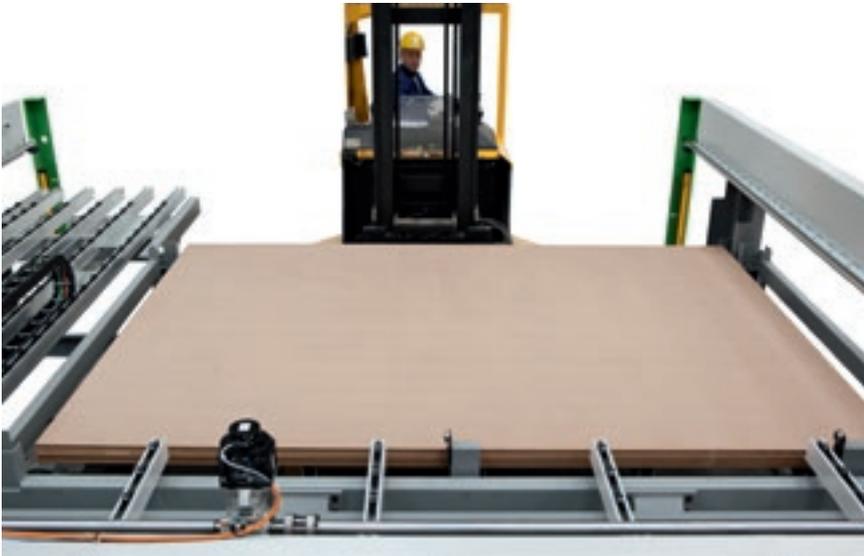
El sistema **Quick change**, patente de Biesse, es el dispositivo más rápido, ergonómico y seguro para la sustitución de las sierras sin usar herramientas.



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

REDUCCIÓN DE LOS TIEMPOS DE CARGA Y DESCARGA DE LOS PANELES

Por encargo, están disponibles soluciones especiales para el desplazamiento de las pilas y la introducción/evacuación de los paneles.



La **mesa elevadora**, compacta e integrada, permite cargar filas de paneles de hasta 630 mm directamente en los perfiles de acero. La mesa elevadora puede instalarse también en un segundo momento.



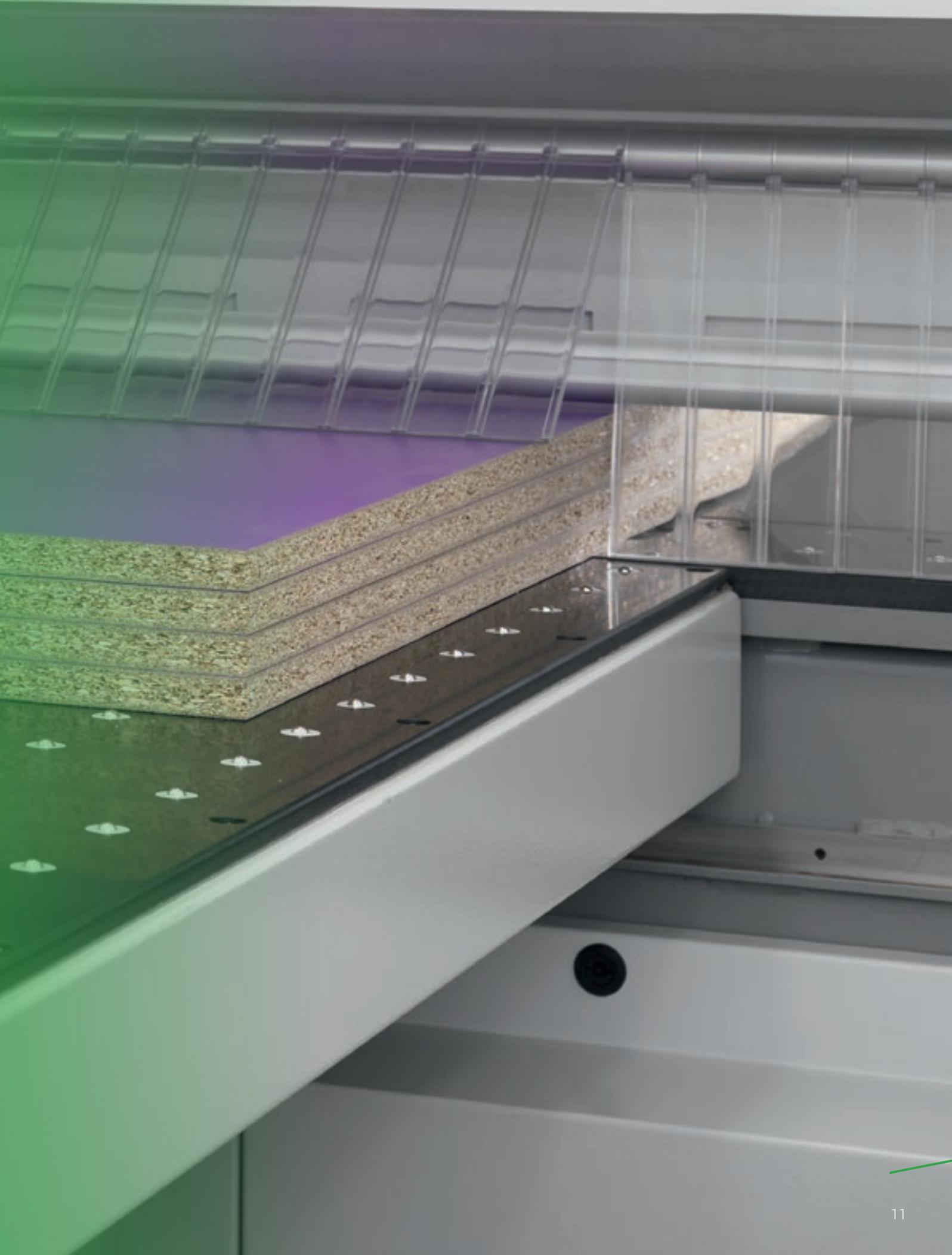
Las **pinzas** recogen automáticamente la cantidad necesaria de paneles en base al esquema de elaboración incrementando la eficiencia y la seguridad de la seccionadora sin aumentar sus dimensiones.

TWIN PUSH ER

DOS SECCIONADORAS EN UNA

El Twin Pusher, patente exclusiva para todas las seccionadoras Biesse, está constituido por dos impulsores complementarios. La presencia de un tope adicional permite el corte independiente de tiras de una anchura de hasta 650 mm.

Aumento de la productividad de hasta el 25%,
gestión óptima de picos de producción y ROI
en el plazo de un año.



AUMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD DE HASTA EL 25 %

Dos estaciones de corte en una única seccionadora.



El sistema **Twin Pusher** proporciona un impulsor auxiliar compuesto por dos pinzas fijas. Permite realizar el corte simultáneo, reduciendo drásticamente el ciclo de corte.



Corte transversal diferenciado.



Corte transversal diferenciado de tiras estrechas.



Corte transversal y longitudinal efectuado en un único ciclo de trabajo. La presencia de un tope adicional permite el corte independiente de tiras de una anchura de hasta 650 mm.

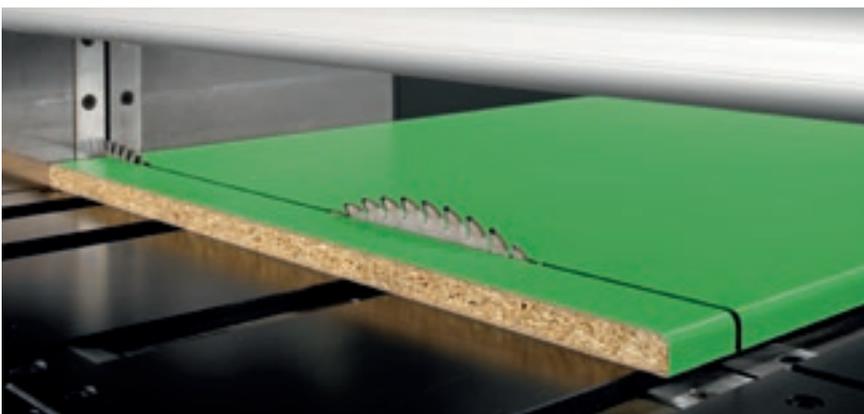
SOLUCIONES TECNOLÓGICAS PARA CUALQUIER NECESIDAD DE MECANIZADO



Sistema para la realización automática de ranuras cuya anchura se puede programar mediante el control numérico. La profundidad de las ranuras puede regularse manualmente desde el exterior del cuerpo de la máquina y con las sierras en movimiento.



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 sierra.



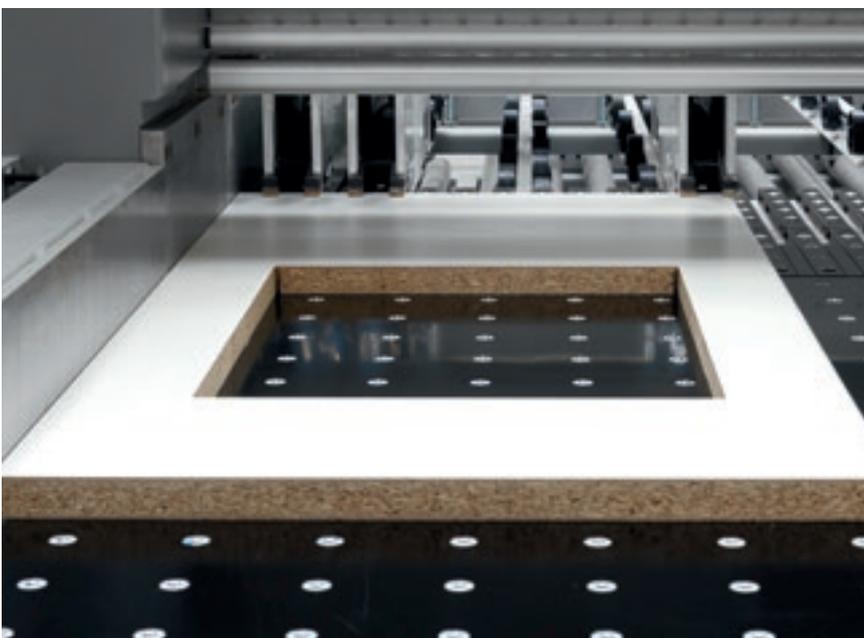
Función PFS para la realización de cortes de paneles soft y postformados. Un programa especial del control numérico permite la incisión perfecta tanto del punto de entrada como del perfil de salida, de modo que se evita el astillado de materiales frágiles y delicados (patentado).



Dispositivo automático para la realización de cortes inclinados.



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



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

PRODUCTION



PERSONALIZACIÓN COMPETITIVA

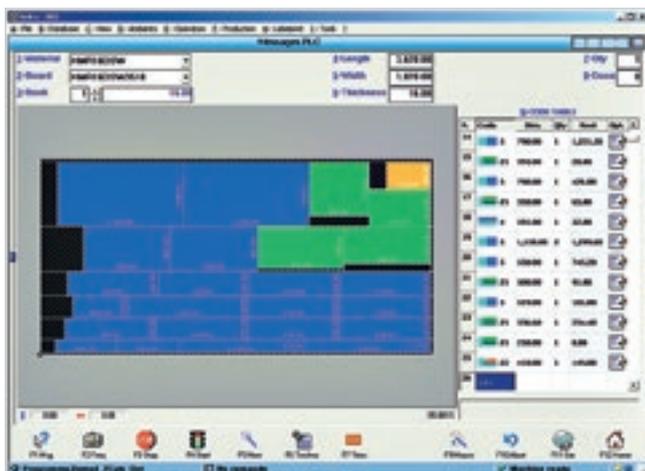
Realización “a medida” de fábricas llave en mano, integración de soluciones Biesse Group con software y máquinas complementarias, más de 1000 instalaciones montadas en todo el mundo.

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



FACILIDAD DE USO Y OPTIMIZACIÓN DE LAS ELABORACIONES

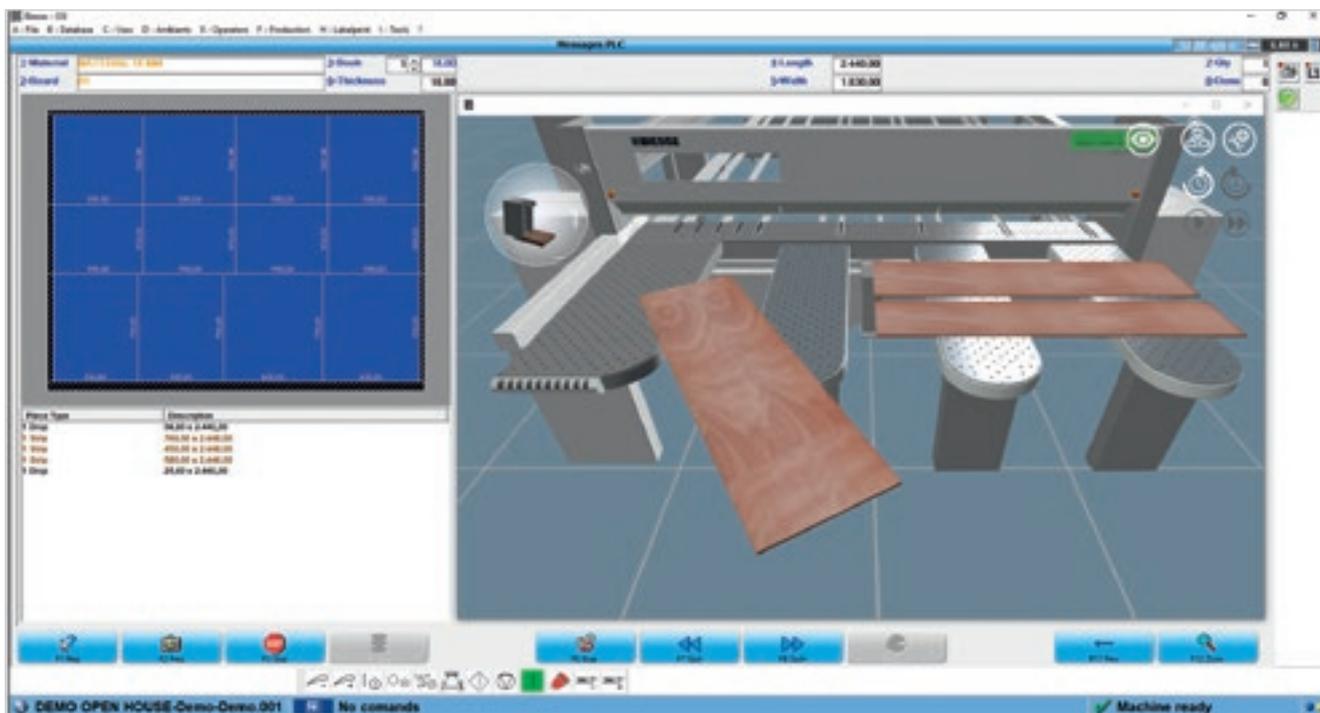
El control numérico OSI (Open Selco Interface) garantiza la gestión completamente automática de esquemas de corte y optimiza los movimientos de los ejes (carro empujador, carro de las sierras y alineador lateral). Garantiza el saliente correcto de la sierra del paquete en proceso de corte y calcula la 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.

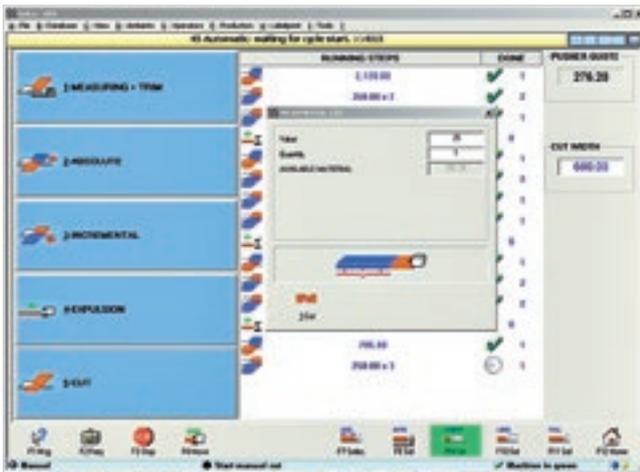


Fácil programación de esquemas de corte.

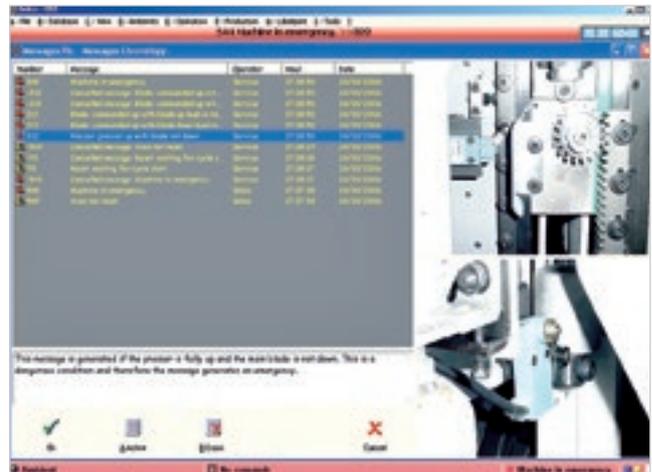


Simulación gráfica en tiempo real con mensajes e información para el operario.

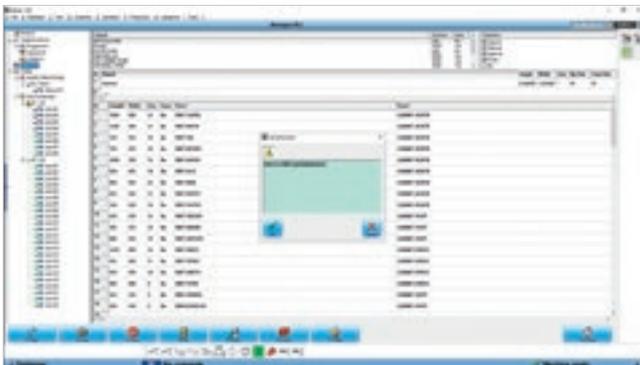




Programa interactivo para la realización sencilla y rápida de cortes y ranuras incluso en paneles de recuperación.



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



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

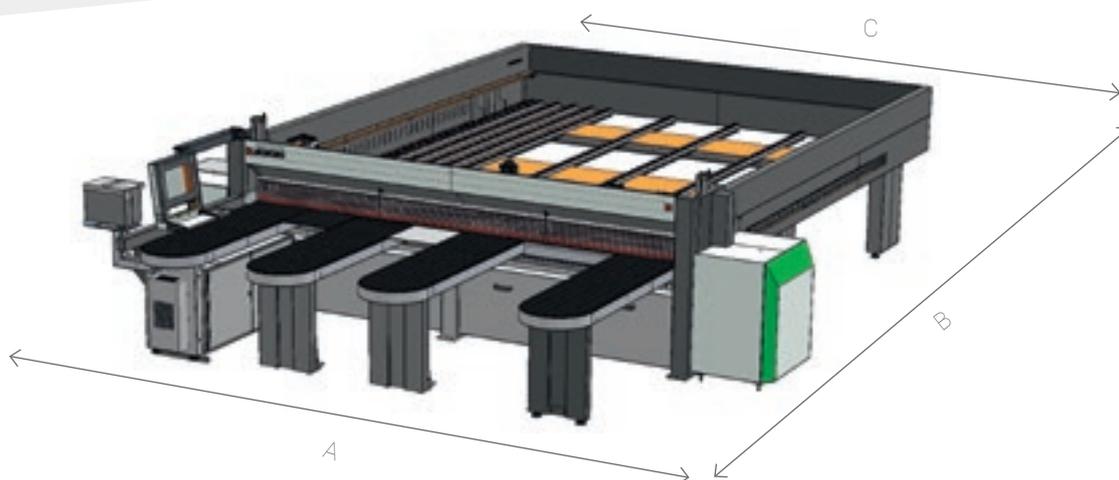


Barcode scanner
Dispositivo para el acceso automático a los esquemas de elaboración para la automatización y la gestión de los restos de corte reutilizables.

Etiquetado
Un software especial permite la creación de etiquetas personalizadas y la impresión en tiempo real de las mismas en la máquina.



DATOS TÉCNICOS



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
Máximo saliente de sierra	mm	75	90
Motor de sierra principal	kW	7,5	11
Motor de sierra de incisor	kW	2,2	
Traslación de carro de las sierras		brushless	
Velocidad de carro de las sierras	m/min	1-120	
Traslación de empujador		brushless	
Velocidad de empujador	m/min	60	

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 (L_{pfA}) en fase de mecanizado, en el puesto del operario en la máquina 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 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. Aunque 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.

LA GAMA BIESSE PARA EL CORTE

FLEXIBLE PLATTENAUFTEILUNG



NEXTSTEP



SELCO WN 6 ROS

SECCIONADORAS MONOLÍNEA



SELCO WN 2



SELCO SK 3



SELCO SK 4

SECCIONADORAS MONOLÍNEA



SELCO WN 6



SELCO WN 7

EQUIPO ANGULAR DE SECCIONADO



SELCO WNA 6



SELCO WNA 7



SELCO WNA 8

SOFTWARE PARA LA GESTIÓN INTELIGENTE Y ASISTIDA DE PATRONES DE CORTE



OPTIPLANNING ES EL SOFTWARE PARA OPTIMIZAR LOS PATRONES DE CORTE DESARROLLADO POR COMPLETO EN BIESSE. A PARTIR DE LA LISTA DE PIEZAS QUE SE HAN DE PRODUCIR Y DE LOS PANELES DISPONIBLES, PUEDE CALCULAR LA MEJOR SOLUCIÓN, REDUCIENDO AL MÁXIMO EL CONSUMO DE MATERIALES, LOS TIEMPOS DE CORTE Y LOS COSTES DE PRODUCCIÓN.



- ▣ Interfaz sencilla e intuitiva.
- ▣ Alta fiabilidad de los algoritmos de cálculo para lotes de producción de pequeñas y grandes empresas.
- ▣ Importación automática de las listas de corte generadas por el software para el diseño de muebles y/o sistemas de gestión erp.

OPTIPLANNING



SERVICE & PARTS

Coordinación directa e inmediata entre los departamentos Service y Parts para atender las solicitudes de intervención. Soporte a clientes clave con personal de Biesse dedicado en nuestra sede o en las instalaciones del cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Instalación y puesta en marcha de las máquinas y los equipos.
- ✔ Training center para la formación de los técnicos de campo de Biesse, filiales, distribuidores y directamente de los clientes.
- ✔ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✔ Diagnóstico y solución de problemas de forma remota.
- ✔ Actualización del software.

500

técnicos de campo de Biesse en el mundo.

50

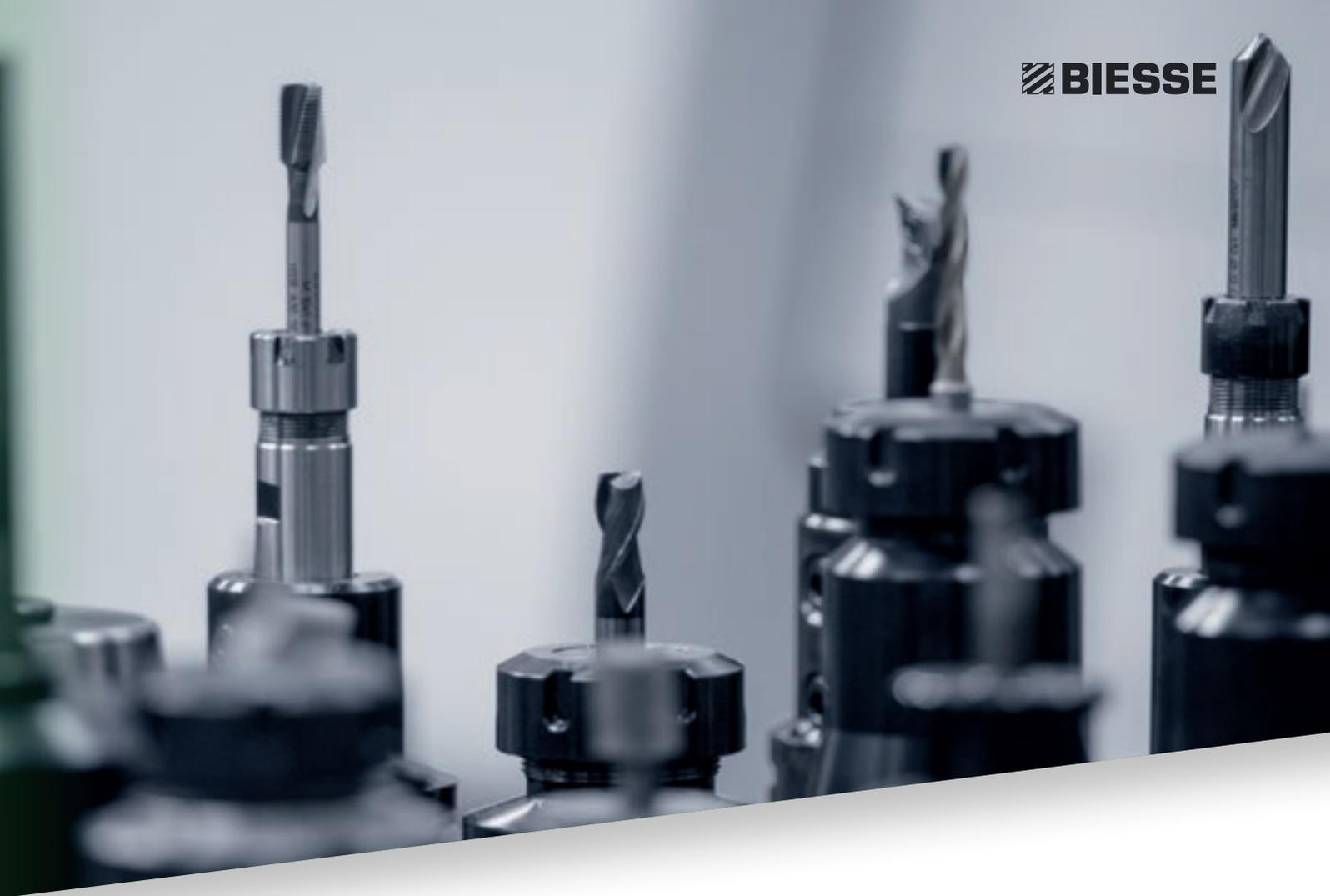
técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550

técnicos de los Distribuidores certificados.

120

cursos de formación multilingües cada año.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

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

Dispone de una red global y un equipo altamente especializado que proporciona en cualquier parte del mundo servicios de asistencia y piezas de repuesto para las máquinas y componentes in situ y online todos los días, a cualquier hora.

BIESSE PARTS

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

92%

de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

96%

de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100

personas encargadas de los recambios 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 las canteadoras “Stream” con la tecnología “AirForceSystem”. La canteadora Biesse de un grupo activa el material de los cantos 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 sucede obviamente con la madera maciza y los pa-

neles 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 paneles, el grupo ha adquirido 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



LIVE THE EXPERIENCE



Tecnologías interconectadas y servicios avanzados que maximizan la eficiencia y la productividad, que generan una nueva experiencia de servicio al cliente.

VIVA LA EXPERIENCIA DEL GRUPO BIESE EN NUESTROS CAMPUS ALREDEDOR DEL MUNDO.

