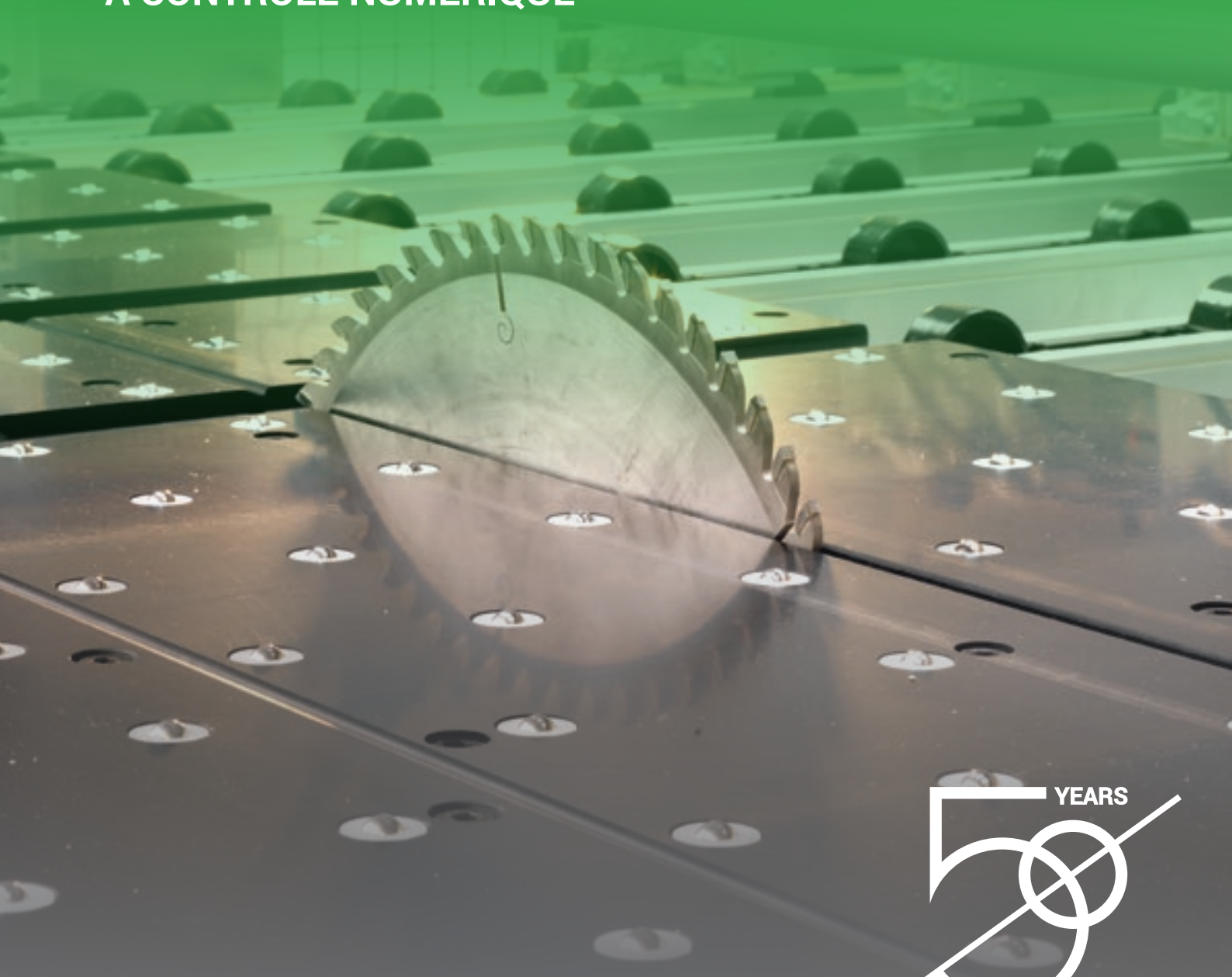


SEL CO SK 4

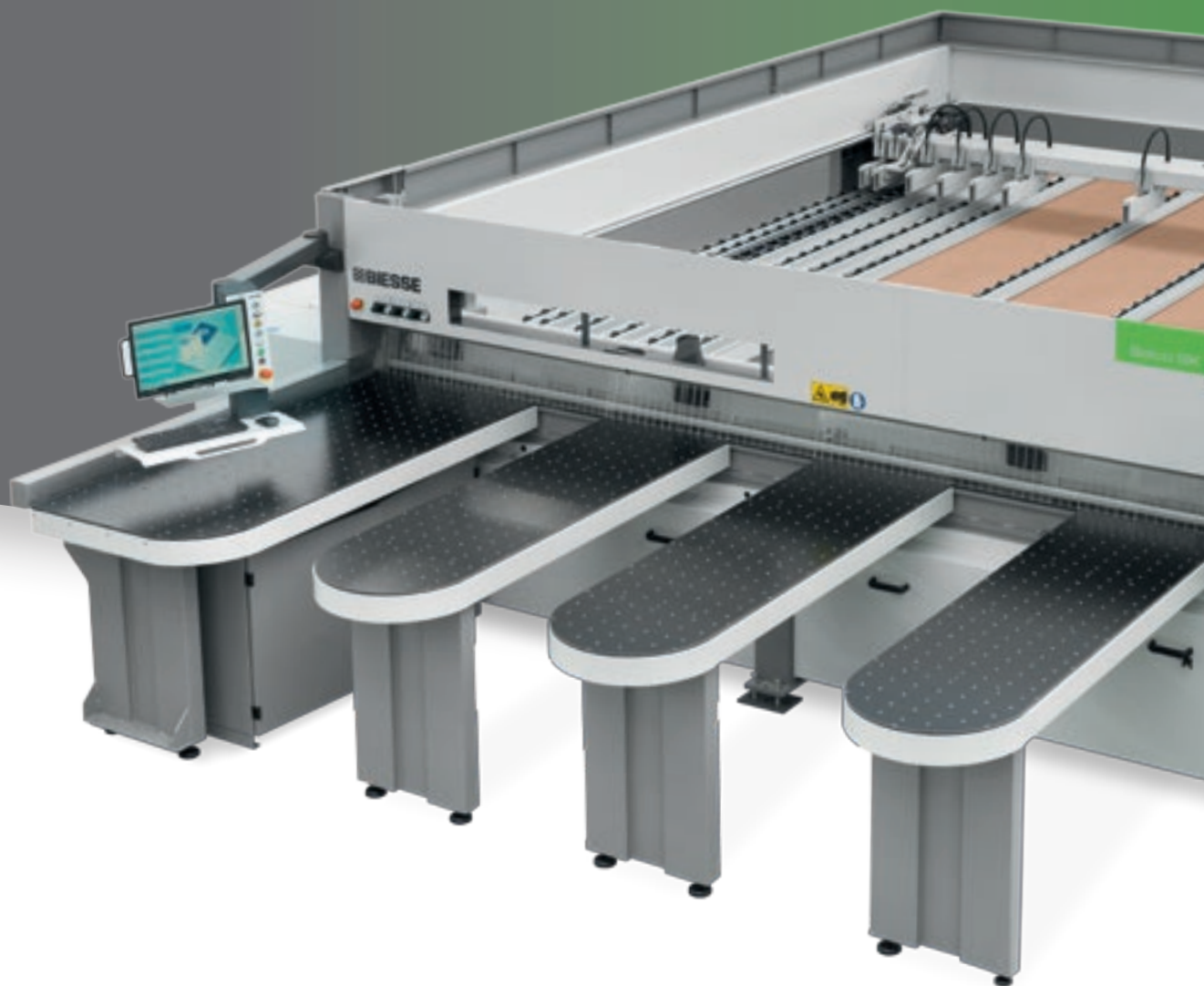
CENTRES DE SCIAGE
À CONTRÔLE NUMÉRIQUE



 **BIESSE**

 YEARS
 **BIESSEGROUP**

HAUTE TECHNOLOGIE INTUITIVE DANS DES DIMENSIONS COMPACTES



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les procédés de production permettant **d'accepter le plus grand nombre de commandes possibles** sans renoncer aux hauts standards de qualité ni à la personnalisation des produits avec des **délais de livraison rapides et sûrs**.

BIESSE RÉPOND

par **des solutions technologiques** qui valorisent et supportent l'habileté technique et la connaissance des processus et des matériaux.

SELCO SK 4 est la gamme de centres de sciage en mesure de répondre aux exigences de la petite et moyenne industrie. Les dimensions réduites, les solutions technologiques adoptées, le riche équipement de base et la simplicité d'emploi font de la SELCO SK 4 la nouvelle référence de sa catégorie.



SELCO SK 4

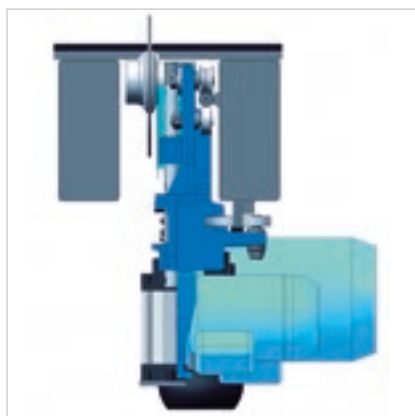
- ✔ LES MEILLEURES PERFORMANCES DE SA CATÉGORIE
- ✔ DES RÉGLAGES FACILES ET RAPIDES POUR DES CYCLES RÉDUITS
- ✔ DES FLUX DE PRODUCTION FLUIDES ET EFFICIENTS
- ✔ AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ JUSQU'À 25%
- ✔ FACILITÉ D'EMPLOI ET OPTIMISATION DES USINAGES.

QUALITÉ DE COUPE

Une structure solide et équilibrée garantissant une stabilité maximale. Des solutions techniques étudiées pour garantir précision et rigidité.



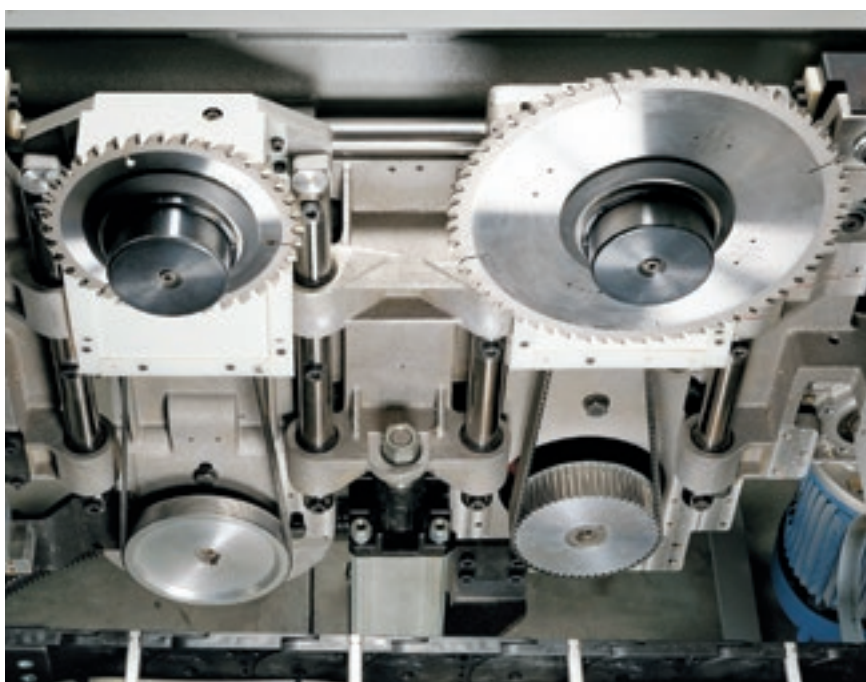
Le **bâti** de la machine est constitué d'une solide structure soutenue par des supports robustes qui en garantissent la parfaite stabilité. Les rails de coulissement du chariot assurent un alignement parfait, ainsi qu'un parfait équilibrage du chariot porte-outils.



L'absence totale de vibrations sur la lame est assurée par le **guide-lame supérieur** placé tout près de la broche porte-lame.



L'avancement parfaitement linéaire du chariot porte-outils est dû à un **actionneur à pignon et à une crémaillère hélicoïdale** actionné par un **servomoteur brushless**.



L'excellente qualité de sciage est due à **l'indépendance des mouvements** de montée et de descente de la lame principale et de la lame inciseur.

La **sortie de la lame principale** est gérée automatiquement par le contrôle numérique en fonction de l'épaisseur des panneaux à couper, avec comme résultat la meilleure qualité de coupe dans toutes les conditions de travail. Sur la Selco SK 450 K1, la sortie automatique de la lame se fait sur deux niveaux.



LES MEILLEURES PERFORMANCES DE SA CATÉGORIE

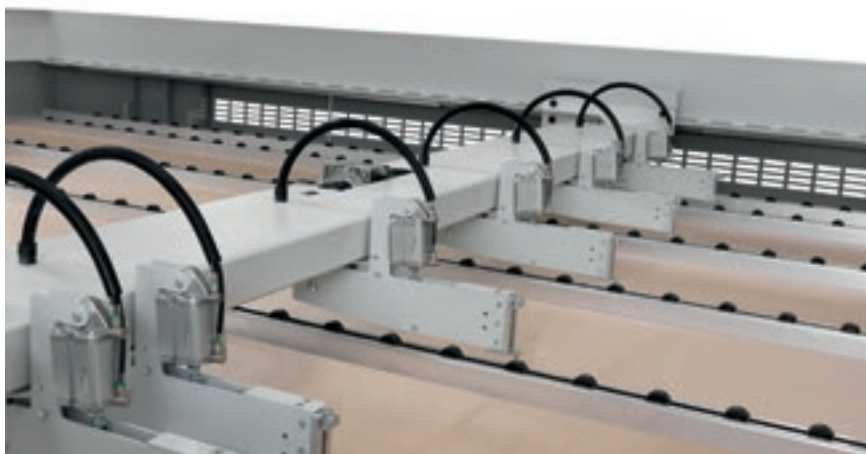
Des solutions technologiques uniques sur le marché, répondant aux besoins de précision et de flexibilité des menuisiers les plus exigeants.



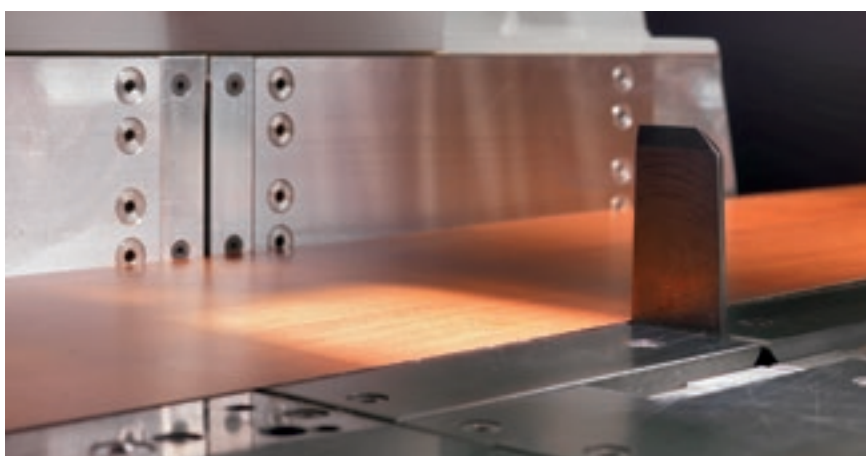
La conception à bloc unique du **presseur** assure une pression homogène et contrôlée sur la pile de panneaux à couper. L'ouverture est optimisée automatiquement en fonction de l'épaisseur de la pile de panneaux pour obtenir la meilleure qualité de coupe et réduire la durée du cycle.



Positionnement précis et rapide des panneaux pour un maximum de précision de coupe grâce au chariot pousseur très robuste actionné par un moteur brushless. Le plan de guidage sous le pousseur est équipé de roues libres et indépendantes afin d'éviter de rayer les panneaux aux surfaces délicates.



Les pinces, indépendantes et autoni-vellantes, assurent une prise solide des panneaux et l'éjection complète des piles coupées hors de la ligne de sciage.



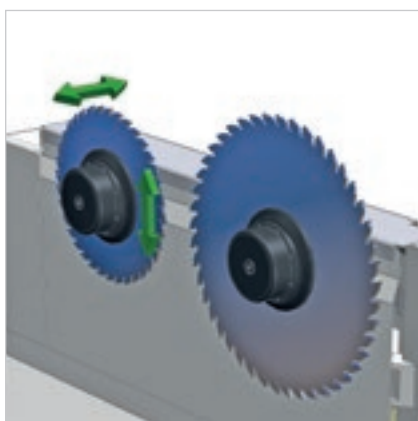
Alignement parfait de panneaux même très minces et/ou flexibles pour réduire au minimum le temps de cycle grâce à la **butée d'alignement latéral** intégrée au chariot porte-lames.



DES RÉGLAGES FACILES ET RAPIDES POUR DES CYCLES RÉDUITS



Le système **Quick change**, breveté Biesse, est le dispositif le plus rapide, ergonomique et fiable pour changer les lames sans l'aide d'outils.



Paramétrage rapide et précis des outils grâce au réglage électronique de l'inciseur par le biais du **dispositif Digiset**. Le système prévoit la mémorisation et le rappel des positions d'alignement du jeu de lames.

RÉDUCTION DES TEMPS DE CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT DES PANNEAUX

Sur demande sont disponibles des solutions spéciales pour la manutention des piles et l'introduction/évacuation des panneaux.



La **table élévatrice**, compacte et intégrée, permet de charger des piles de panneaux jusqu'à 630 mm, directement sur les profils en acier. La table élévatrice peut être installée dans un deuxième temps aussi.



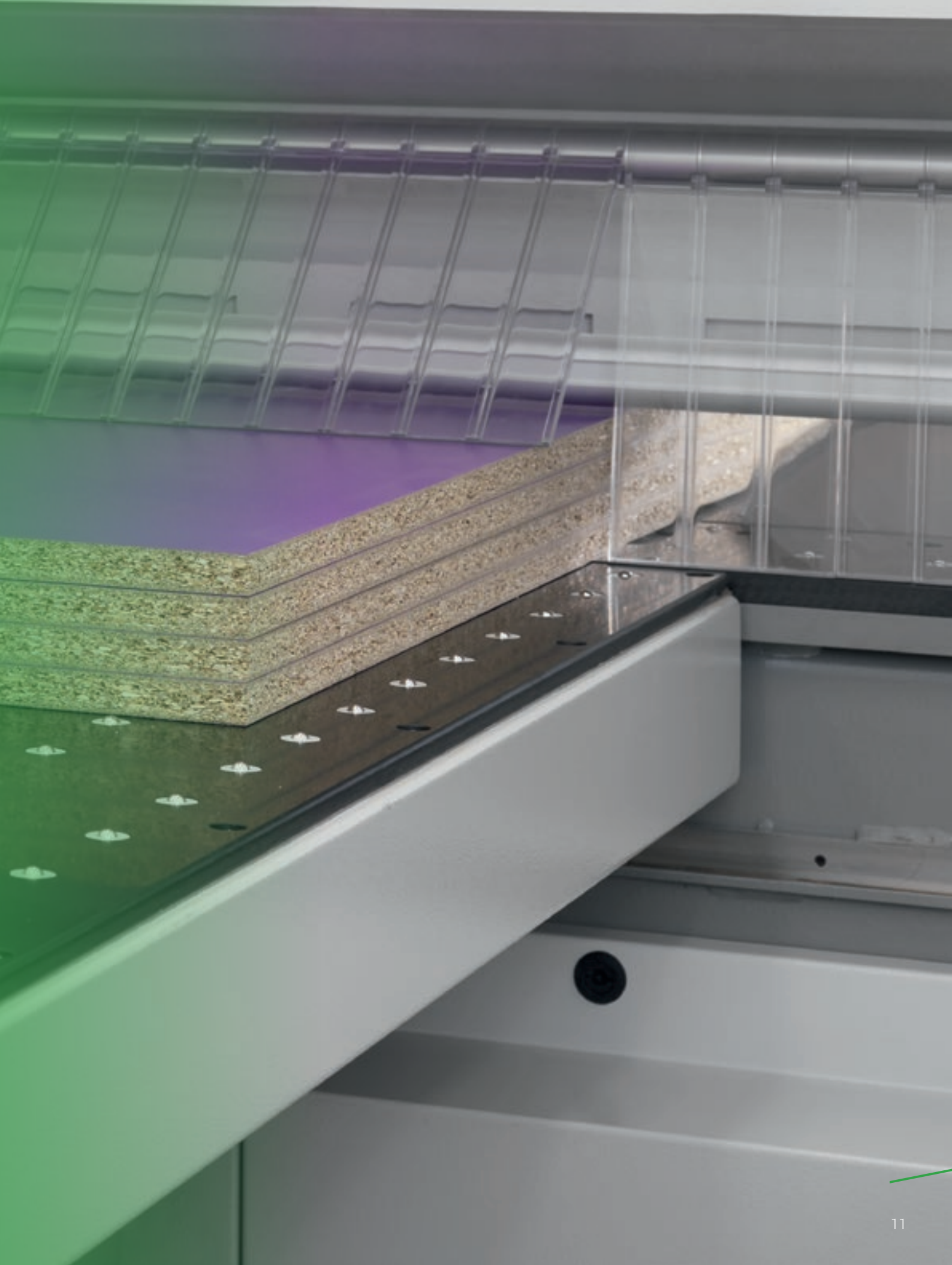
Les **pincers** prélèvent automatiquement la quantité nécessaire de panneaux sur la base du schéma d'usinage, en augmentant ainsi l'efficacité et la fiabilité du centre de sciage, mais sans en augmenter l'encombrement.

TWIN PUSH ER

DEUX SCIES À PANNEAUX EN UNE

Le Twin Pusher, brevet exclusif pour toutes les scies à panneaux Biesse, est constitué de deux pousseurs complémentaires. La présence d'une butée supplémentaire permet la coupe indépendante de bandes mesurant jusqu'à 650 mm de largeur.

Augmentation de la productivité jusqu'à 25%,
gestion optimale des pics de production et retour
sur investissement avant la fin de la première année.



AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ JUSQU'À 25%

Deux stations de coupe indépendantes sur un seul centre de sciage.



Le système **Twin Pusher** fournit un pousseur auxiliaire composé par deux pinces fixes. Il permet la coupe simultanée en réduisant considérablement le cycle de coupe.



Coupe transversale différenciée.



Coupe transversale différenciée des bandes étroites.



Coupe transversale et longitudinale effectuée en un seul cycle de travail. La présence d'une butée supplémentaire permet la coupe indépendante de bandes mesurant jusqu'à 650 mm de largeur.

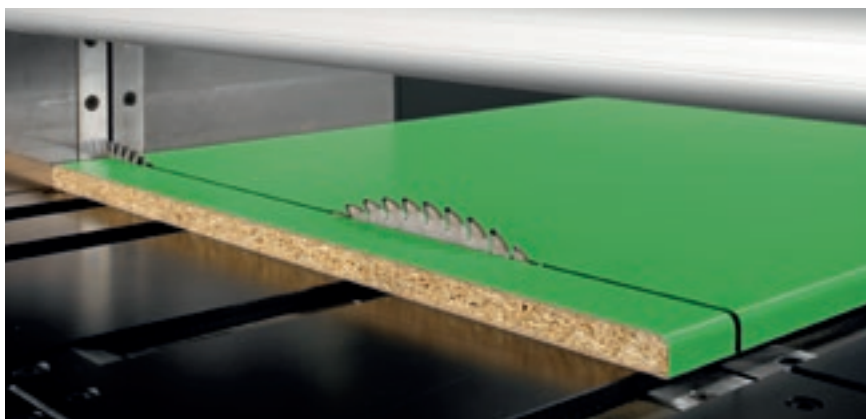
DES SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES POUR TOUTES LES EXIGENCES D'USINAGE



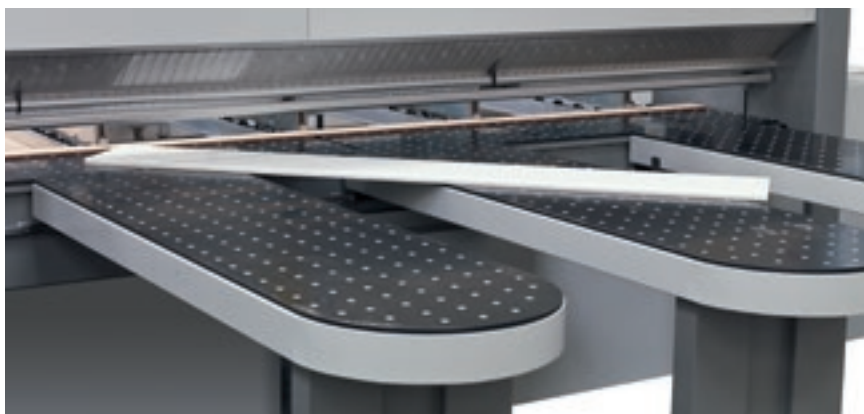
Système pour l'exécution automatique de rainurages dont la largeur peut être programmée à travers le contrôle numérique. La profondeur de la rainure est réglable manuellement depuis l'extérieur de la machine et avec les lames en marche.



Qualité maximum du produit fini grâce à la **table à coussin d'air** pour la manutention de matériaux délicats. Cette caractéristique garantit une propreté permanente de la table juste à côté de la lame.



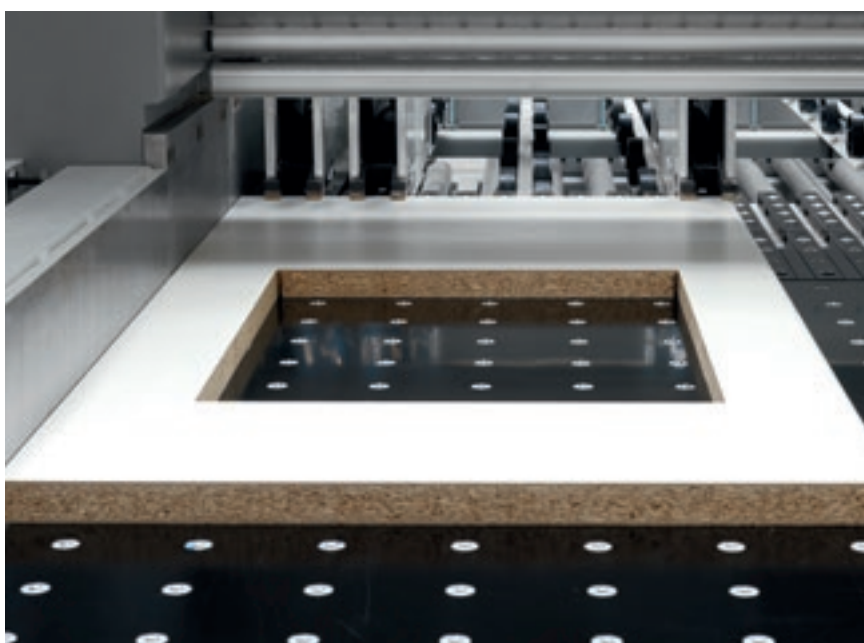
Fonction PFS pour l'exécution de coupes de panneaux soft et postformés. Un programme spécial du contrôle numérique assure une incision parfaite aussi bien du point d'entrée que du profil de sortie, ce qui permet de ne pas endommager les matériaux fragiles et délicats (breveté).



Dispositif automatique pour l'exécution de coupes inclinées.



Pincettes avec butées spécifiques pour la coupe de piles de matériaux nobles à bords saillants.



Des **logiciels** pour exécuter des coupes fenêtre sur panneaux. Les schémas peuvent être mémorisés sur le contrôle numérique.

PRO DUCTION



COMPETITIVE CUSTOMISATION

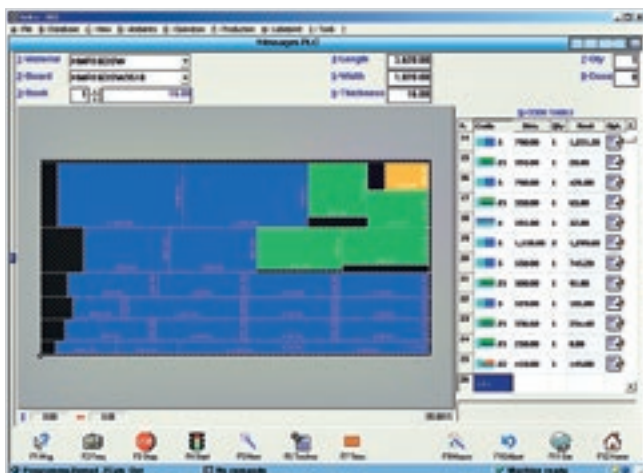
Réalisation “sur mesure” d’usines clés en main, intégration de solutions Biesse Group avec logiciel et machines complémentaires, plus de 1000 équipements installés dans le monde.

Biesse Systems est un groupe d’experts des processus de production à large échelle. qui propose des cellules et des équipements intégrés capables d’optimiser la compétitivité des clients en associant les exigences de la production de masse et les hauts niveaux de personnalisation des produits finis demandés par le consommateur final.



FACILITÉ D'EMPLOI ET OPTIMISATION DES USINAGES

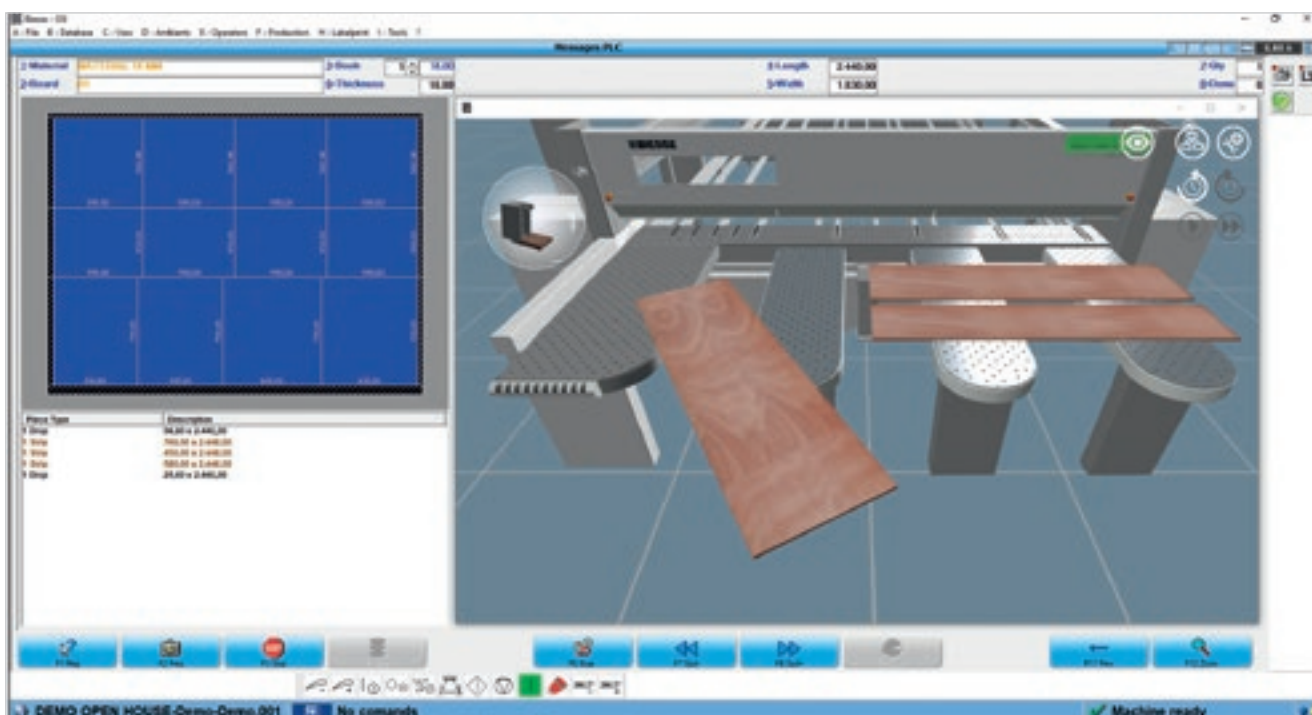
Le contrôle numérique OSI (Open Selco Interface) garantit la gestion entièrement automatique de schémas de coupe et optimise les mouvements des axes (chariot pousseur, chariot porte-lames et aligneur latéral). Il assure la juste sortie de la lame par rapport à la pile de coupe et calcule la vitesse la plus appropriée de la coupe en fonction de la hauteur de la pile et de la largeur des chutes, contribuant ainsi à obtenir toujours la meilleure qualité de coupe.



Programmation facile des schémas de coupe.



Simulation graphique en temps réel avec messages et informations pour l'opérateur.

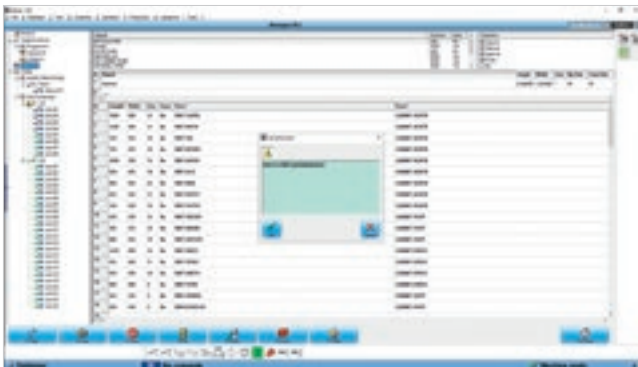




Programme interactif pour l'exécution facile et rapide de coupes et de rainures même sur des panneaux de récupération.



Un programme efficace de diagnostic et de détection des pannes fournit des informations complètes (photos et textes) afin de garantir une résolution rapide des problèmes éventuels.



Quick Opti

Logiciel simple et intuitif pour l'optimisation des schémas de coupe directement sur la machine.



Scanneur de codes barres

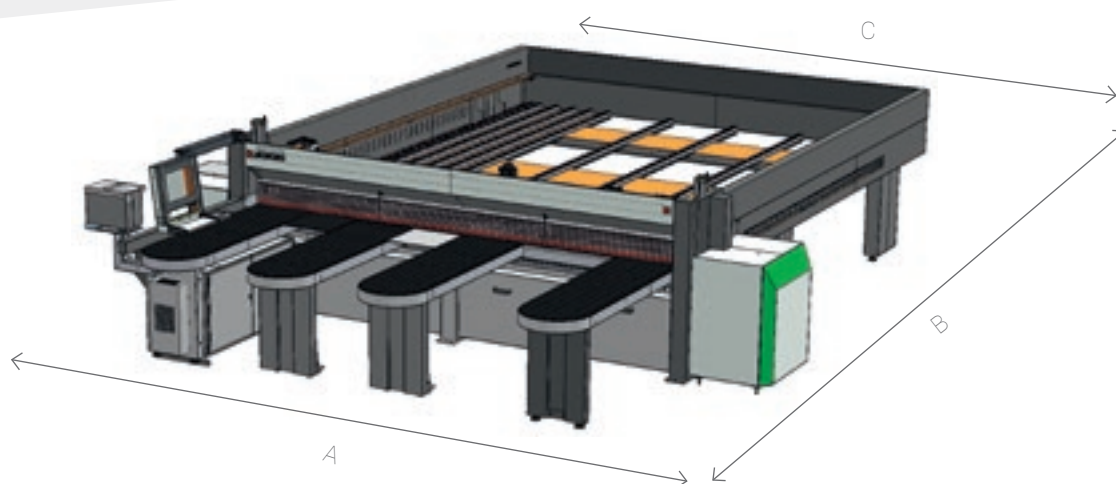
Dispositif pour le rappel automatique des schémas d'usage pour l'automatisation et la gestion des chutes réutilisables.

Étiquetage

Un logiciel spécial permet de créer des étiquettes personnalisées et de les imprimer en temps réel à bord de la machine.



DONNÉES TECHNIQUES



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
Sortie maximale lame	mm	75	90
Moteur lame principale	kW	7,5	11
Moteur lame graveur	kW	2,2	
Déplacement chariot porte-lames		brushless	
Vitesse chariot porte-lames	m/min	1-120	
Déplacement pousseur		brushless	
Vitesse pousseur	m/min	60	

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent illustrer des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique de surface pondéré A (L_{pfA}) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine L_{pa}=83dB(A) L_{wa}=106dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (L_{pA}) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (L_{wA}) pendant le façonnage sur machine L_{wa}=83dB(A) L_{wa}=106dB(A) Incertitude de mesure K dB(A) 4.

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, on ne peut pas l'utiliser pour déterminer s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. Quoiqu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

LA GAMME BIESSE POUR COUPER LE BOIS

SCIAGE FLEXIBLE



NEXTSTEP



SELCO WN 6 ROS

CENTRES DE SCIAGE MONO-LIGNE



SELCO WN 2



SELCO SK 3



SELCO SK 4

CENTRES DE SCIAGE MONO-LIGNE



SELCO WN 6



SELCO WN 7

IMPLANTATIONS ANGULAIRES DE COUPE



SELCO WNA 6



SELCO WNA 7



SELCO WNA 8

LOGICIEL POUR LA GESTION INTELLIGENTE ET ASSISTÉE DES SCHÉMAS DE COUPE



OPTIPLANNING EST LE LOGICIEL D'OPTIMISATION DES SCHÉMAS DE COUPE ENTIÈREMENT DÉVELOPPÉ PAR BIESSE. EN FONCTION DE LA LISTE DES PIÈCES À PRODUIRE ET DES PANNEAUX DISPONIBLES, IL EST EN MESURE DE CALCULER LA MEILLEURE SOLUTION, EN RÉDUISANT AU MAXIMUM LA CONSOMMATION DES MATÉRIELS, LES TEMPS DE COUPE ET LES COÛTS DE PRODUCTION.



- ▣ Interface simple et intuitive.
- ▣ Fiabilité élevée des algorithmes de calcul pour les lots de production des petites et grandes entreprises.
- ▣ Importation automatique des listes de coupe générées par logiciel pour la conception des meubles et/ou par les systèmes de gestion ERP.

OPTIPLANNING



SERVICE & PIÈCES DÉTACHÉES

Coordination directe et immédiate
entre Service et Pièces Détachées
pour les demandes d'intervention.
Assistance Client avec un personnel
Biesse dédié disponible au siège
et/ou auprès du client.

BIESSE SERVICE

- ▣ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ▣ Centre de formation des techniciens Field Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ▣ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ▣ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ▣ Mise à jour du logiciel.

500

techniciens Biesse Field en Italie
et dans le monde.

50

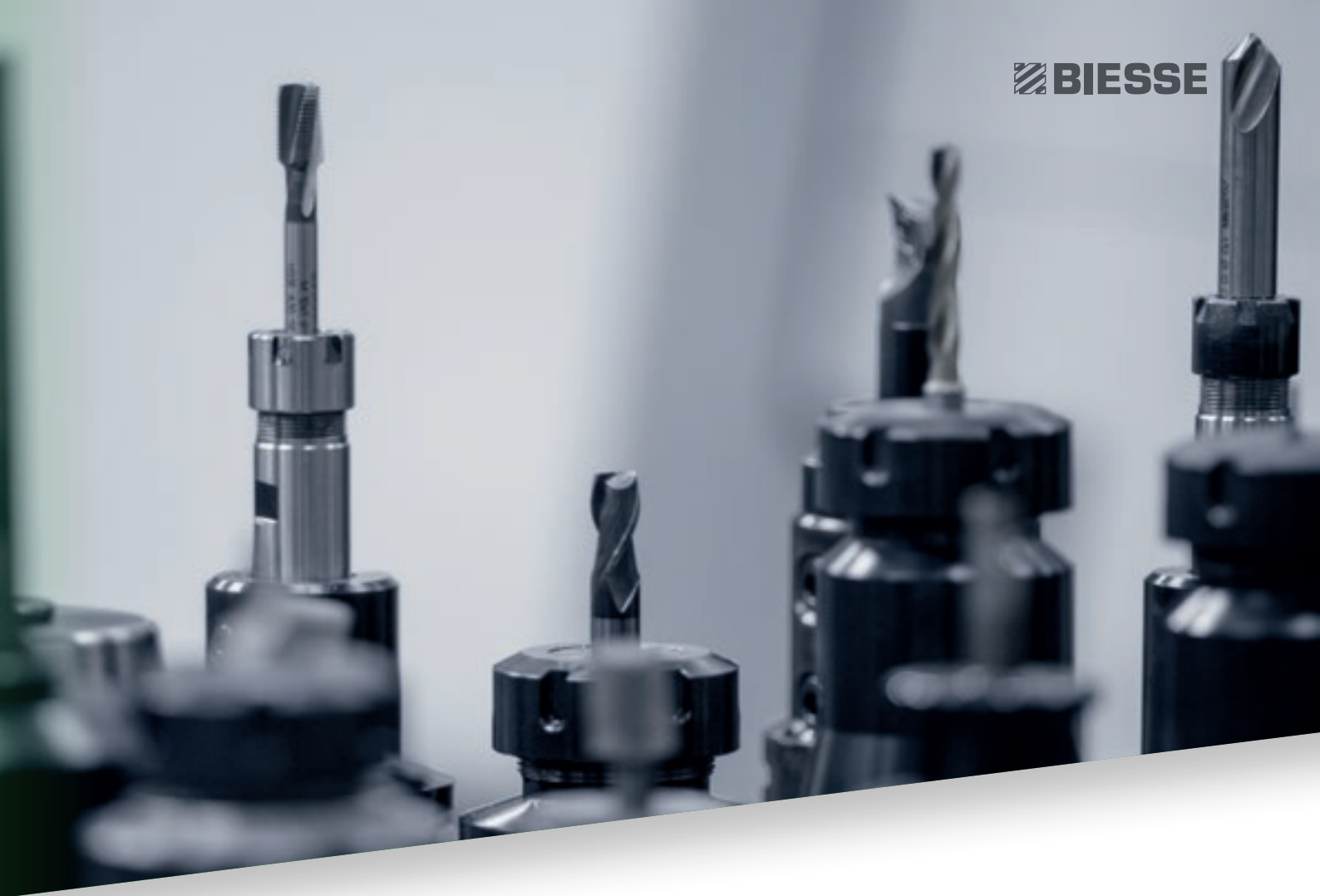
techniciens Biesse opérant
en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés
chaque année.

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.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et le service après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées. Grâce à son réseau mondial et son équipe hautement spécialisée, il garantit un service d'assistance et la disponibilité des pièces de rechange sur place partout dans le monde et en ligne 24/24h et 7/7 jours.

BIESSE PIÈCES DÉTACHÉES

- ▣ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ▣ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ▣ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ▣ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatisés.

92%

de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

96%

de commandes exécutées dans les délais établis.

100

techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500

commandes gérées chaque jour.

MADE WITH BIESSE

LA TECHNOLOGIE BIESSE ACCOMPAGNE LA CROISSANCE DE STECHERT

«Sur ces chaises s'assied le monde entier», c'est la devise du Groupe Stechert qui peut être effectivement comprise au sens propre. La petite entreprise manufacturière qui, il y a 60 ans, produisait des moulures de landaus, des menuiseries et serrures de porte, est devenue aujourd'hui l'un des plus importants fournisseurs internationaux de chaises contract et de bureau mais aussi de meubles en acier tubulaire. Depuis 2011, elle collabore avec WRK GmbH, spécialiste international pour les structures à podium, les sièges pour salles de conférence et tribunes, liée à Stechert à travers leur société commerciale commune STW. Pour les responsables de Stechert, toutefois, l'excellent résultat obtenu n'est pas une raison pour se reposer sur ses lauriers. Au contraire, la société investit énormément dans le site de Trautskirchen pour rendre sa production encore plus efficiente et rentable. En recherchant un nouveau partenaire pour les outillages, les responsables de l'entreprise ont choisi le producteur italien Biesse. «Pour le projet, nous avons choisi des outillages qui ont déjà certaines options et qui sont équipés pour les fonctions d'automation», explique Roland Palm, directeur régional de Biesse. Un

cycle productif efficient a été créé où les opérateurs ont été en mesure de donner le maximum après une brève formation.

Au début de la production, se trouve un centre de sciage et une ligne de découpe «WNT 710». «Parce que», explique l'ébéniste qualifié Martin Rauscher, «nous souhaitons pouvoir travailler des panneaux mesurant jusqu'à 5,90 mètres afin de réduire au maximum les chutes.» Les panneaux rectangulaires normaux pour tables ou les panneaux de mur sont transportés directement vers la plaqueuse de chants «Stream» avec la technologie «AirForceSystem». La plaqueuse de chants Biesse est équipée d'un groupe qui active le matériel des bords stratifié non plus avec un rayon laser mais avec propulsion d'air chaud pour obtenir «zéro joints». «La qualité n'a rien à envier au système laser, au contraire : avec une puissance d'alimentation de 7,5 kW, les coûts par mètre carré sont beaucoup plus bas», souligne le directeur régional Biesse.

«Nous souhaitons être équipés quand nous façonnons nous-mêmes les menuiseries et nous devons donc calibrer les panneaux» affirme Martin Rauscher. «C'est la même chose évidemment pour le bois massif et les pan-

neaux multiplex, qui nécessitent un biseautage avant d'être peints dans une entreprise externe. La ponceuse «S1» Biesse est utilisée pour les deux types de façonnage. Pour pouvoir affronter les exigences du futur, dans l'usine de Trautskirchen se trouvent aussi deux centres d'usinage à contrôle numérique de Biesse : une «Rover C 965 Edge» et une «Rover A 1332 R», qui se complètent parfaitement. Le groupe Stechert souhaite renforcer aussi la vente de solutions innovantes pour finitions internes avec des systèmes complets pour murs, plafonds, sols et mezzanines. Pour la coupe des panneaux le groupe a acheté une «Sektor 470». Pour les façonnages ultérieurs à géométrie, rainure et ressort ainsi que pour les perçages et fraisages superficiels, il existe deux centres d'usinage de Biesse, une «Arrow» pour les applications nesting, une «Rover B 440» et récemment aussi une machine à 5 axes, le centre d'usinage «Rover C 940 R» permettant de réaliser surtout des panneaux pour murs et plafonds élaborés de façon tridimensionnelle.

Source : HK 2/2014



LIVE THE EXPERIENCE



Technologies interconnectées et services évolués qui optimisent l'efficacité et la productivité, en générant de nouvelles compétences au service du client.

VIVEZ L'EXPÉRIENCE BIESSE GROUP DANS NOS CAMPUS DU MONDE ENTIER.

