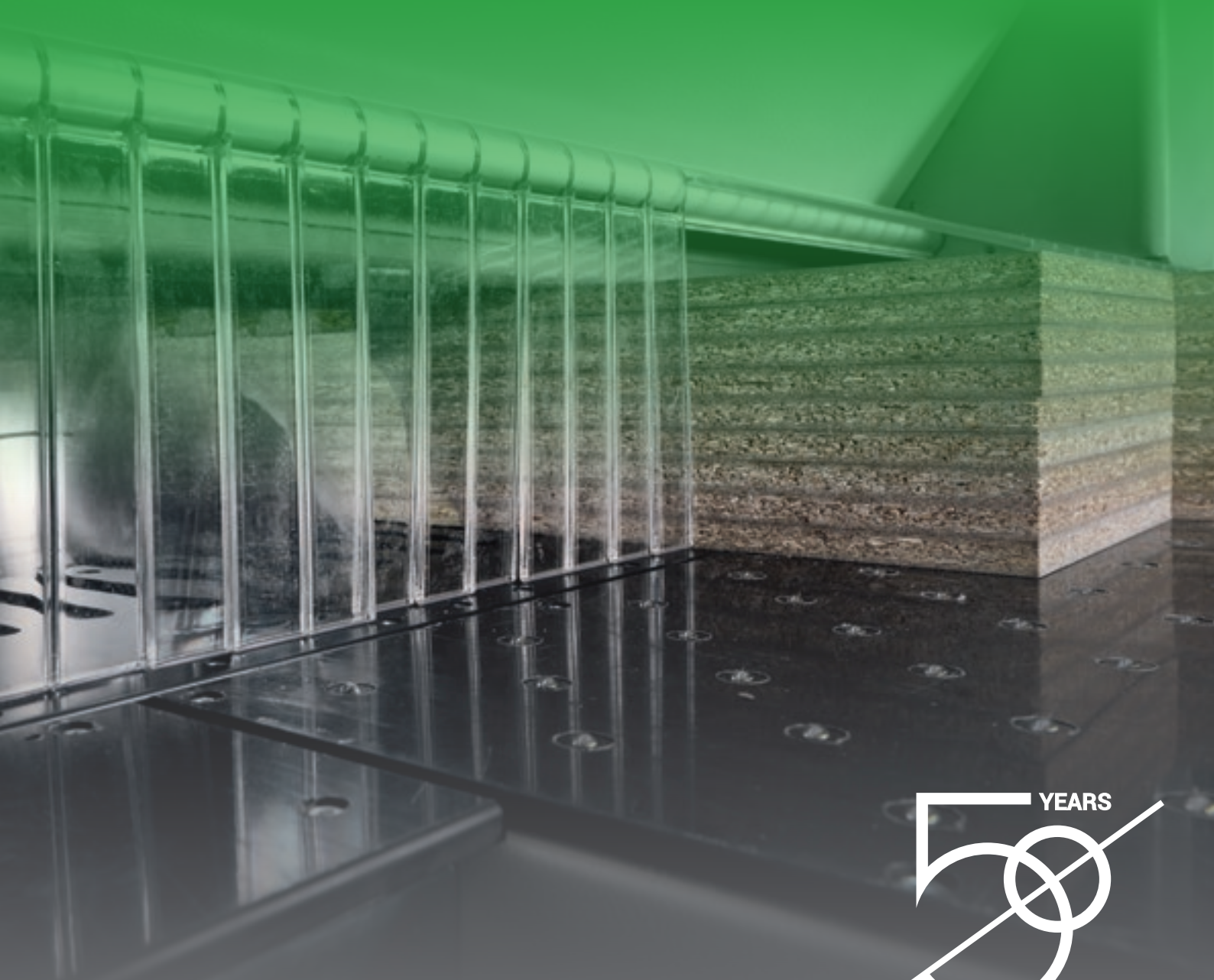


# SEL CO WNA 8

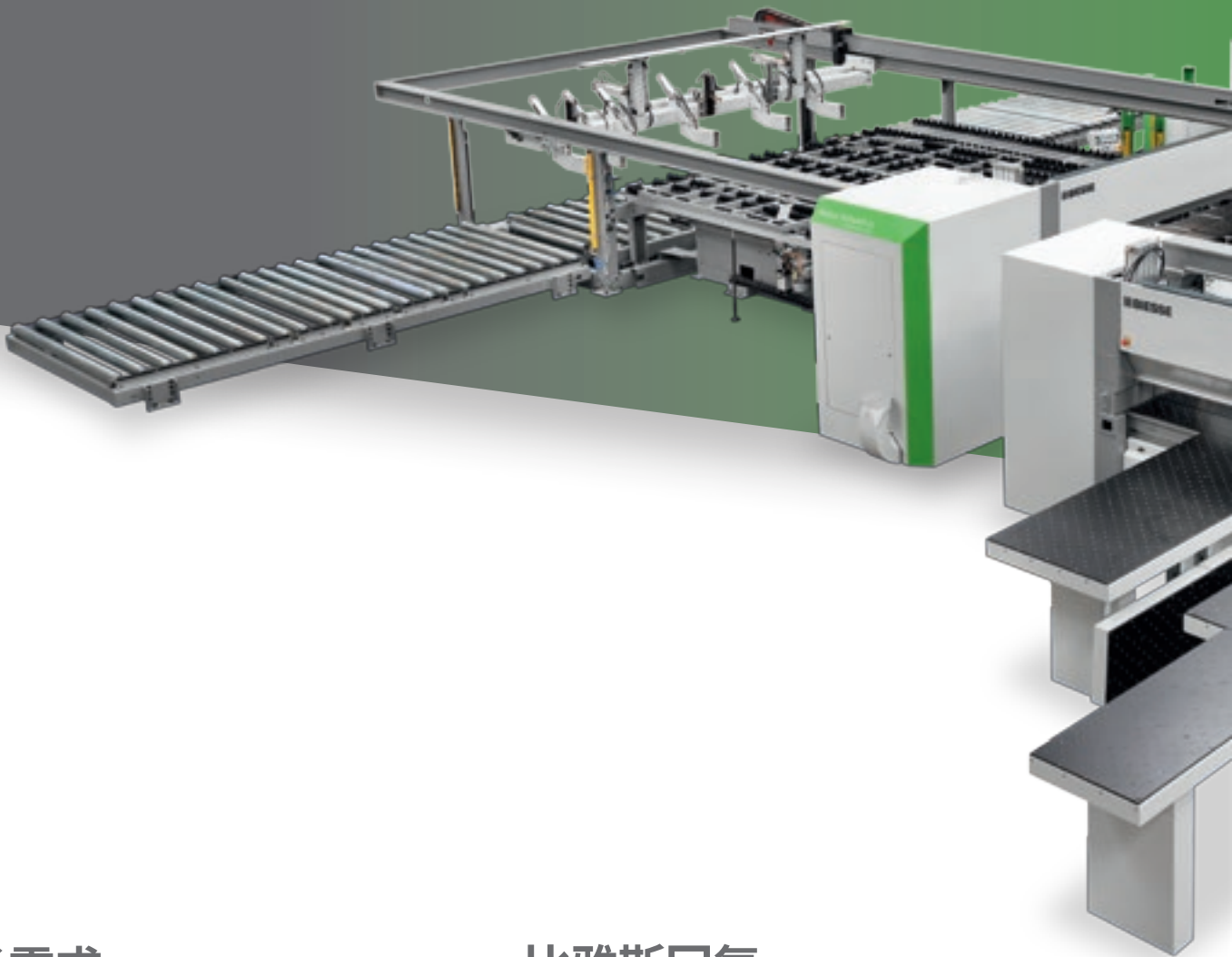
边角开料系统



 **BIESSE**

 YEARS  
 **BIESSEGROUP**

# 总生产效率



## 市场需求

制造流程的革新, 让公司可以接受尽可能多的订单。这满足了保持高质量标准, 同时在规定的短暂的时间内, 按时交付定制的产品需求, 也是对最具高度自动化的企业需求的回应

## 比雅斯回复

技术解决方案能够帮助提升技术能力与材料专业知识, 改造流程。**SELCO WNA 8**是一系列的开料系统。其包含两条完全独立的切割线和自动装载装置, 这是满足大型企业生产大批量产品, 同时集中在小批量动态个性化生产需求的理想之选。

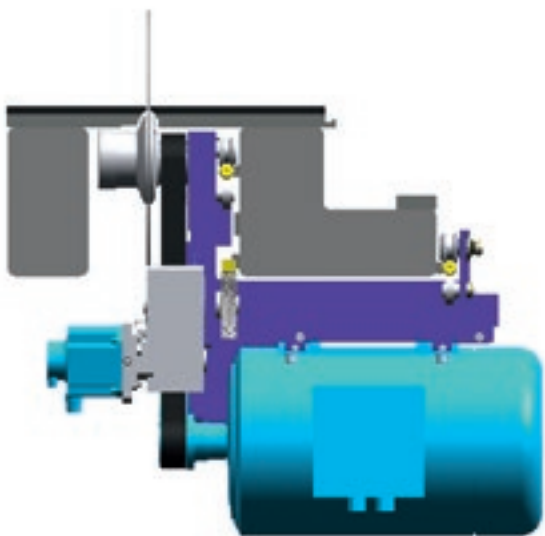


## SELCO WNA 8

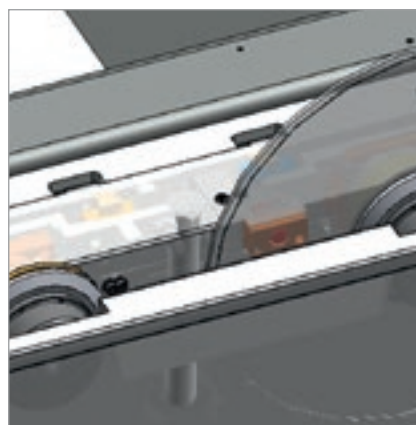
- ▣ 最大化任何模式的生产率
- ▣ 一流的配置
- ▣ 与自动化生产线系统的全面集成化
- ▣ 最佳的强度, 实现连续多个轮班的持续加工。

# 最佳的切割质量

坚实的基础结构确保了加工操作完美的稳定性、最优的质量和长期的可靠性。



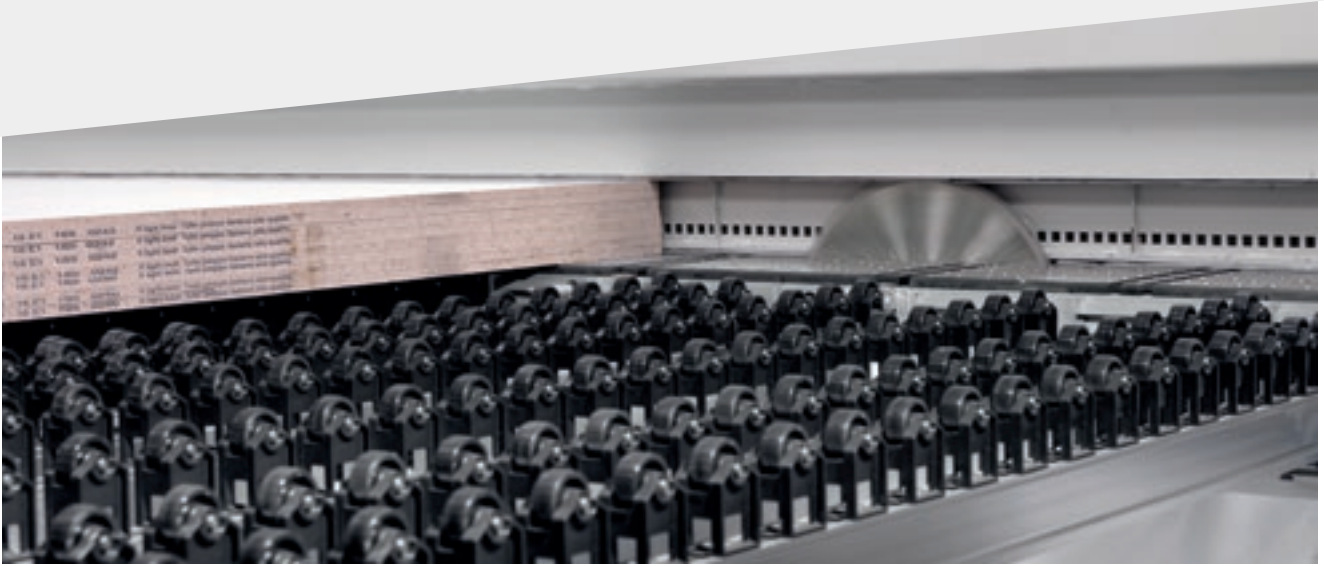
两个导板最佳的平衡和重量分布保证不产生丝毫震动，并保证完美的直线切割。



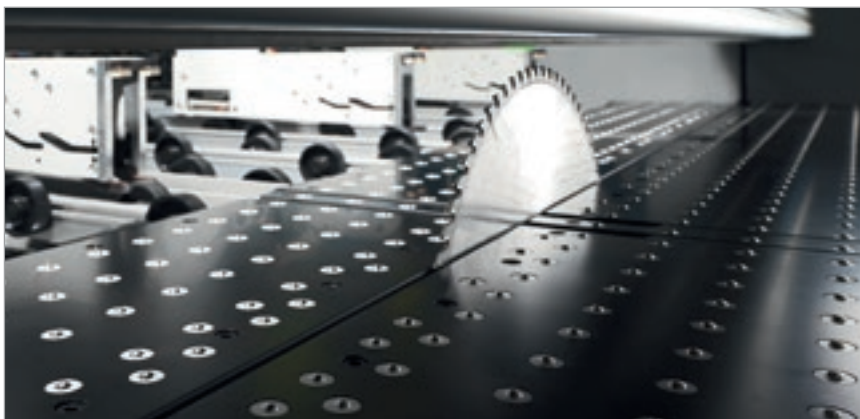
刀片偏转装置控制刀片的位置和转数，通过干扰调节前进速度。最优的切割质量、更长的刀片使用寿命和更少的维修成本。

刀片机械化的垂直运动确保了迅速、精确的刀片发射调整。切割过程中，并不提升主刀片的固定电机，同时确保刀片架的完美平衡。

## 一流质量的成品



双压力梁具备独立的结构，确保在待切割的面板堆上施加持续的受控压力。夹钳开孔的缺失为切口修整提供了一个真正的密闭空间，并配备高效的真空吸尘器去除粉尘。



处理易损材料的气垫加工表面此外，该特征确保了毗邻刀片的表面始终保持干净。

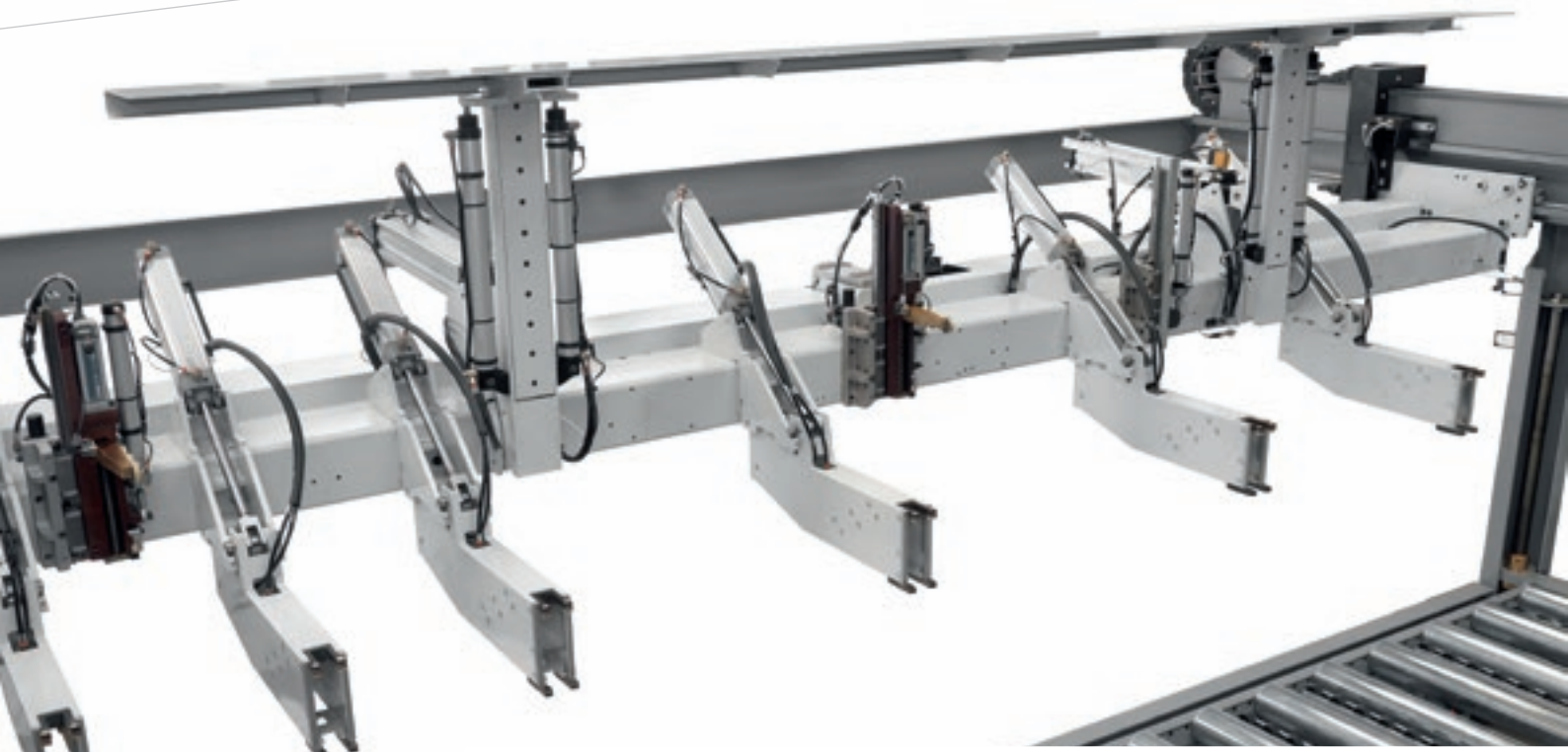


利用带独立的辊的全自动化翻转台处理前后锯屑。



切割线关闭系统用来防止锯屑落入机器内，或污染刀片作业路线。

# 加工操作精度

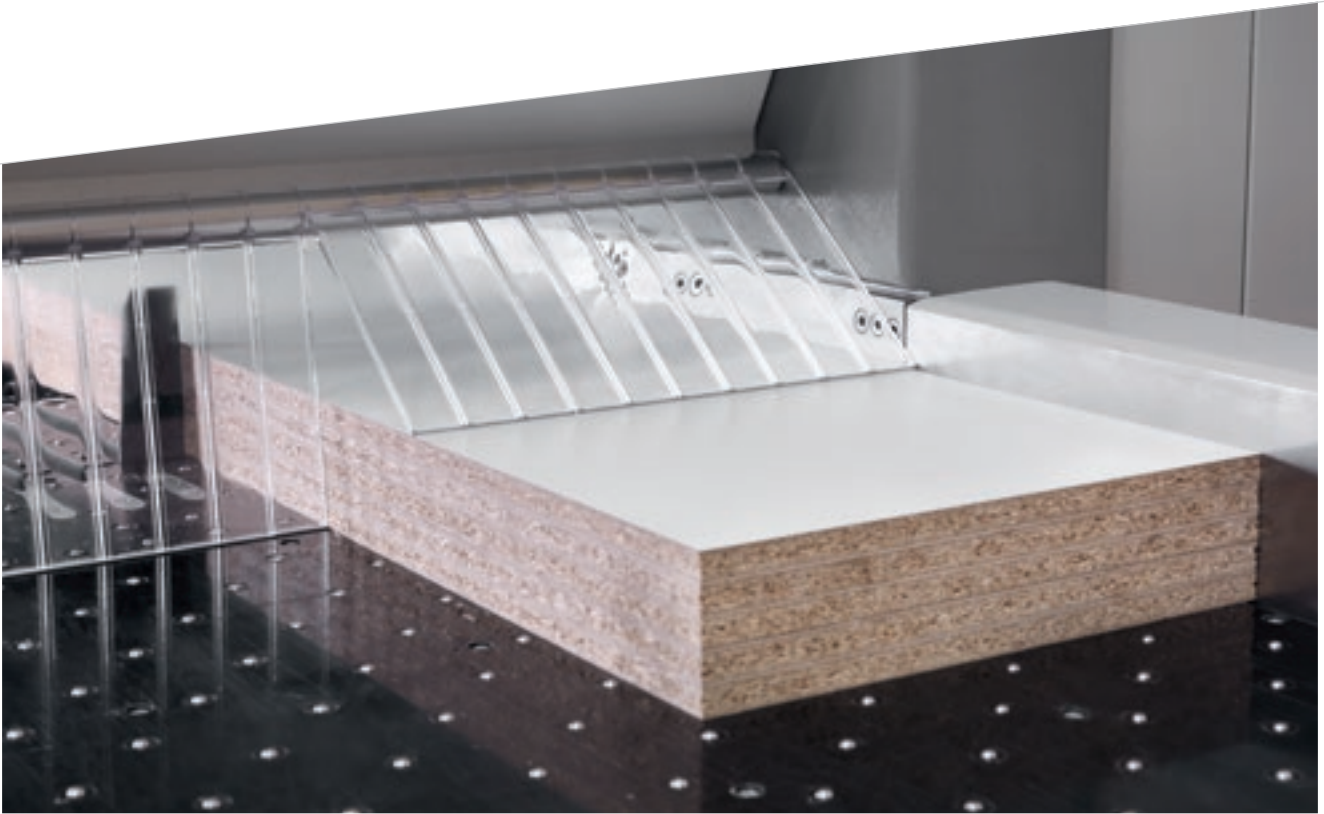


坚实的推进滑架凭借其无刷电机能够迅速准确地定位面板。推进装置下方的滑动表面配备独立的轱，以避免划伤易损的表面面板。



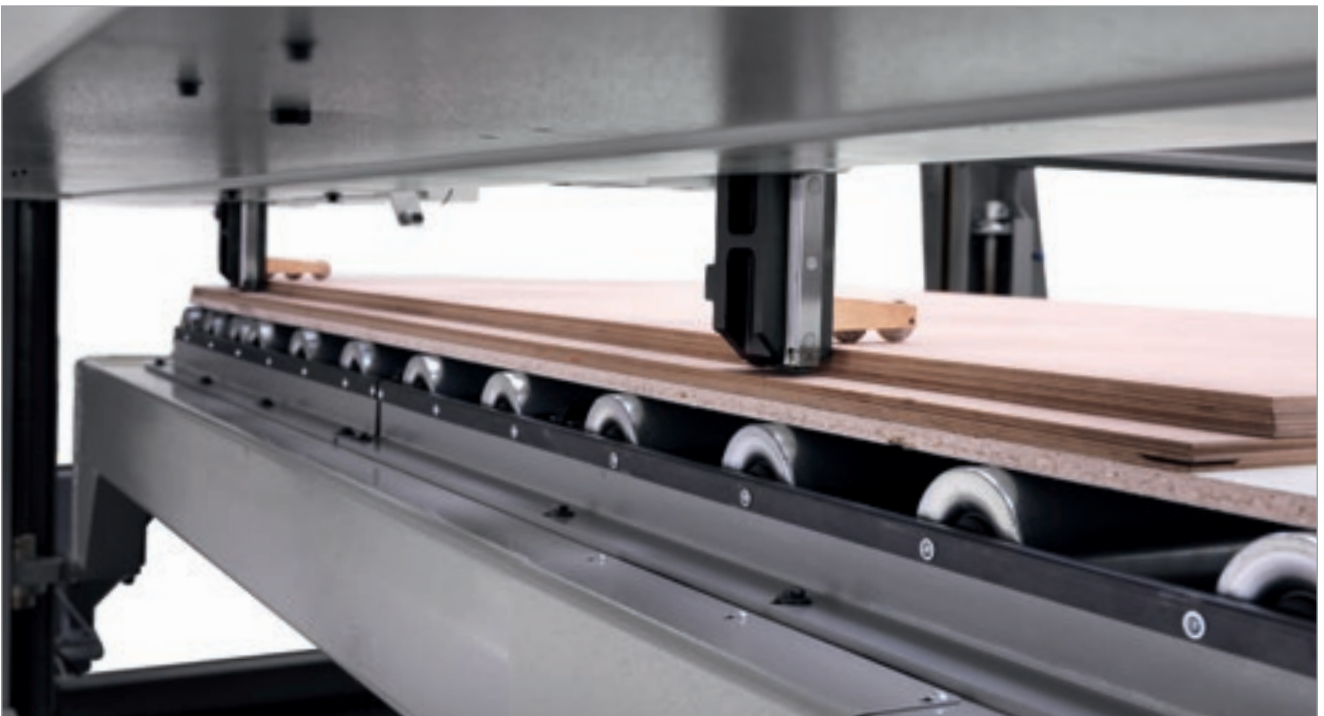
强大的前对准器沿着推进点对齐各个面板。

滑动面配备有独立的导轱，以避免对面板表面造成任何磨损。



侧对齐停止装置集成在横切刀片架上。其特征帮助实现了最薄和/或最灵活面板的完美对齐，并尽可能减少了循环时间。

## 满足任何需求的解决方案



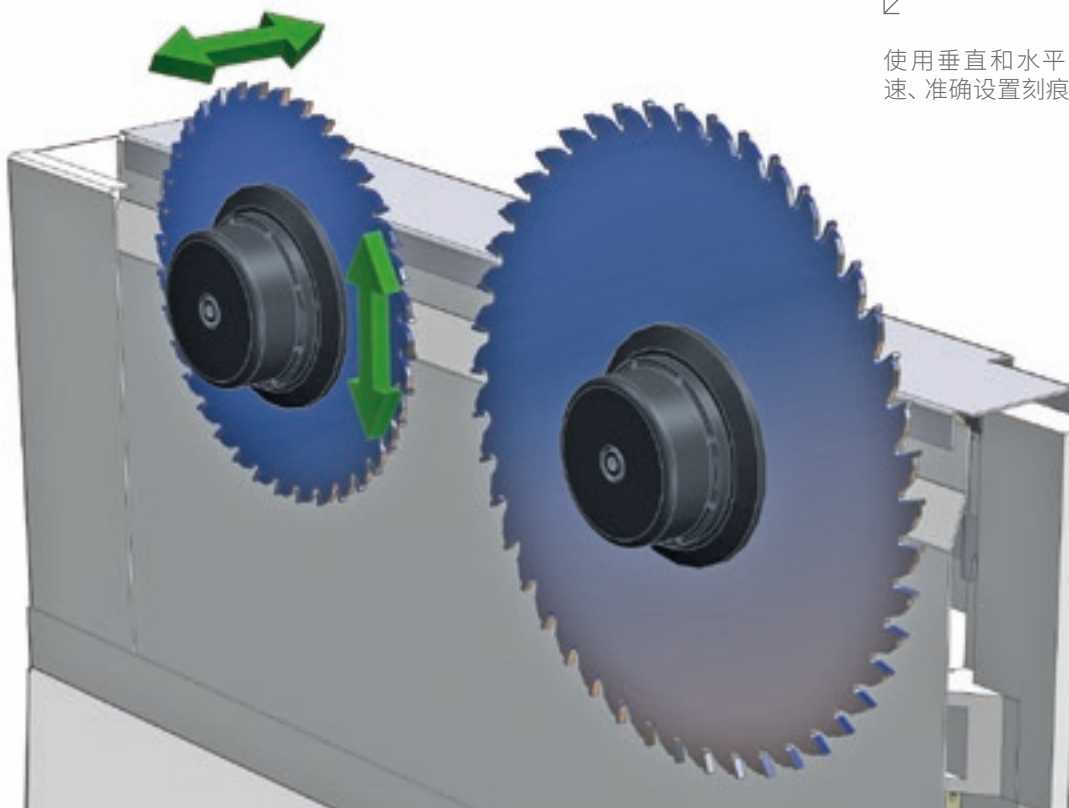
可以利用电子控制的独立的浮动推进点自升降台装载薄面板。一个特定的逻辑加上前弹出阻止装置，可防止错误给料（通过磨损），即向不属于正在接受给料的面板给料的风险。

# 快速设置时间

用于迅速且简易调整的已申请专利的系统



“迅速更换”系统是不使用工具即更换刀片的最迅速、最符合人体工程学的和最安全的装置。

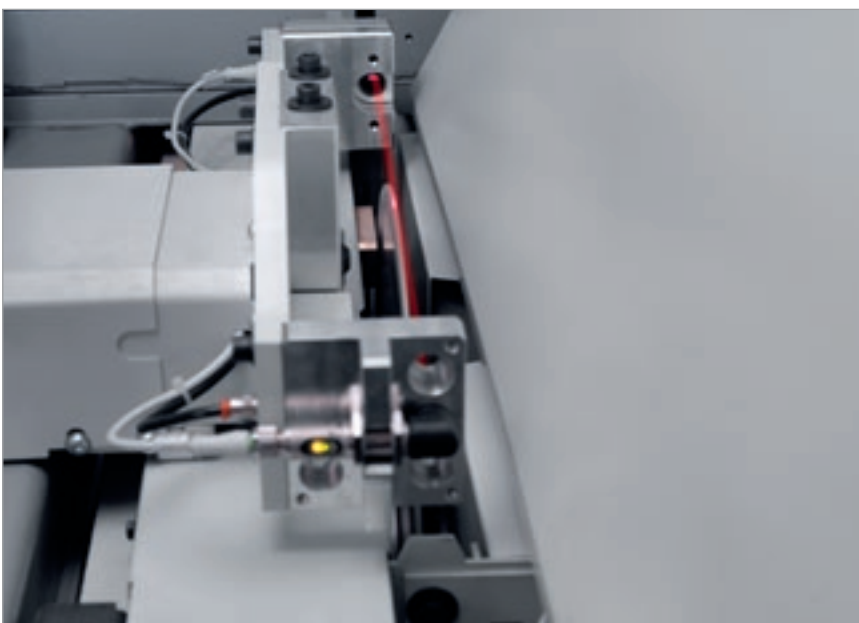


使用垂直和水平的电子设置系统，迅速、准确设置刻痕刀片和主刀片。





凭借用于主刀片和相关软件自动更换的系统，可在数秒内以全自动化的方式，完成刀片的更换，同时确保精确的调整，并减少循环次数。




自动对齐。已申请专利的系统在数秒内自动对齐刻痕刀片，其根除了测试切割，并缩短了设置时间，进而提高效率，减少生产成本。

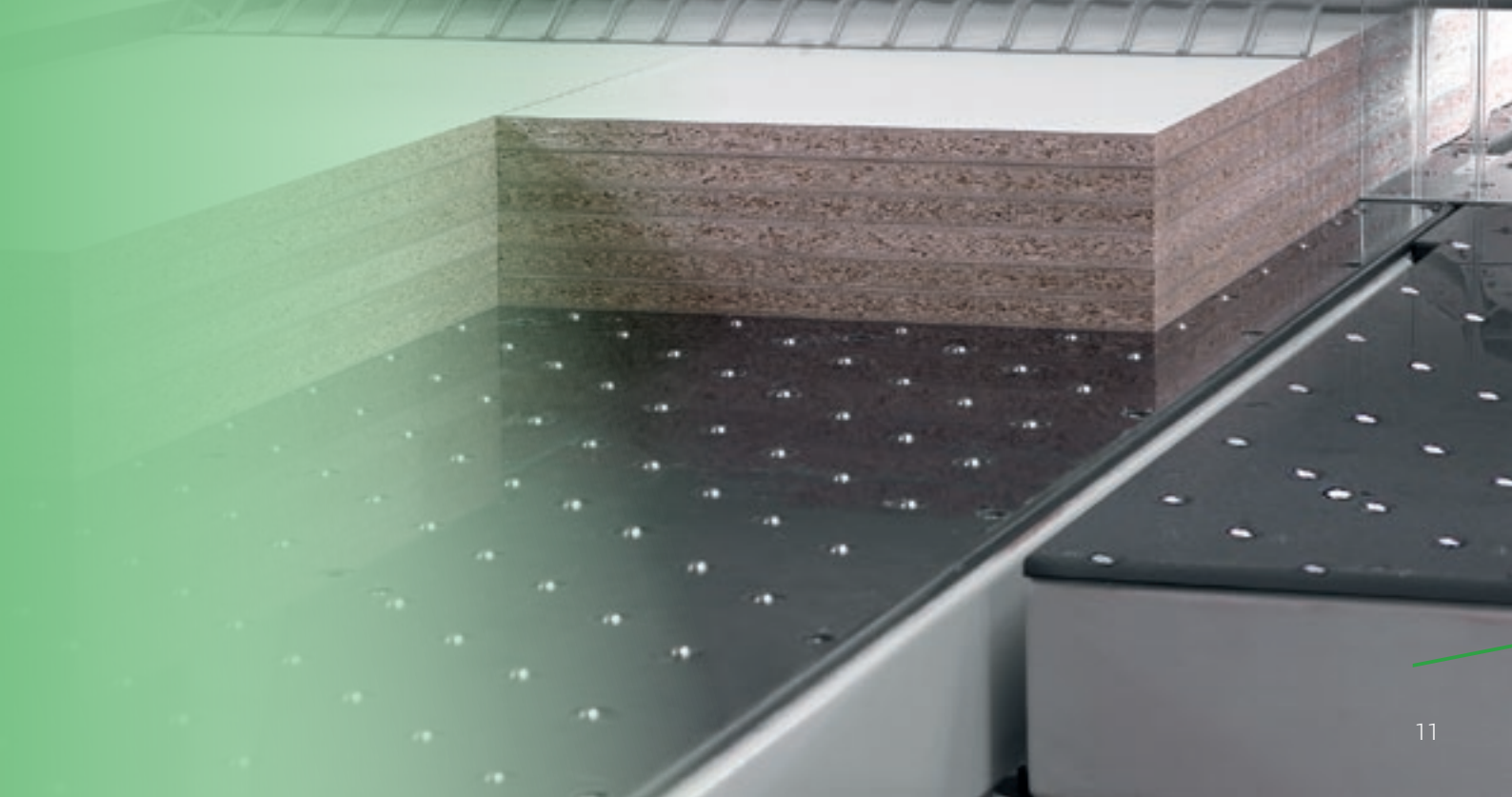
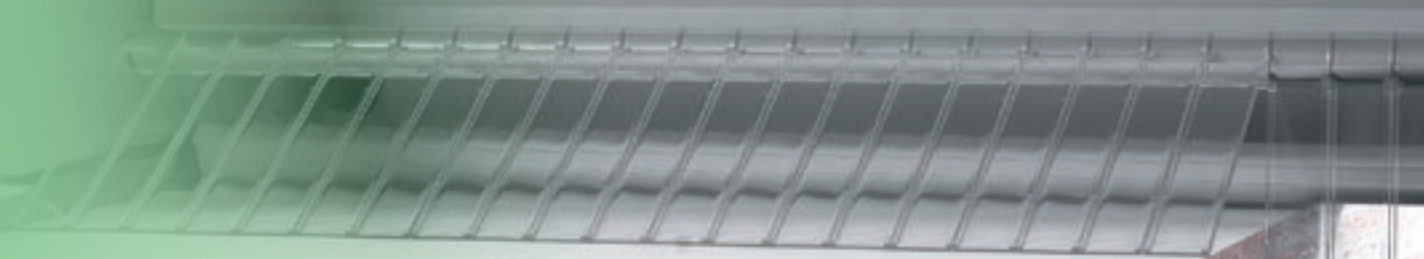
# MULTI PLUS HER

## 同时多个动作

因为能够将夹钳与任何类型的切割模式结合起来,并在一个周期内实施,显著减少了加工次数。

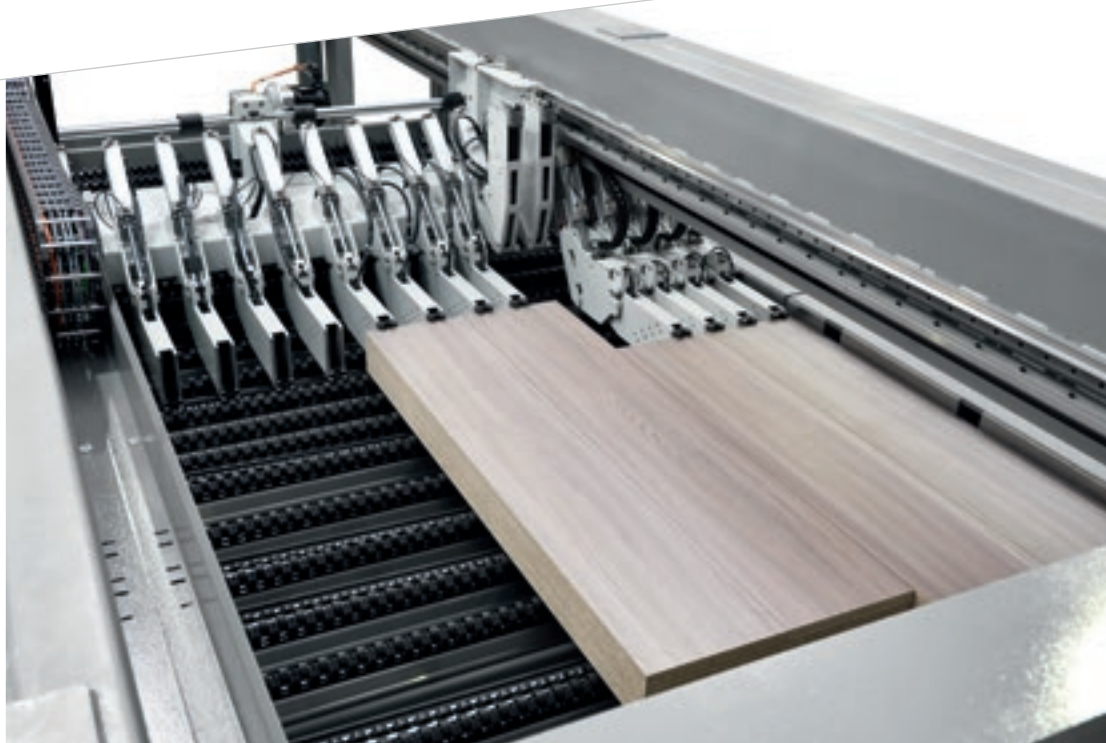
凭借两个完全独立的推进装置和两个完全独立的无电动机夹钳,实施同步横切的系统。该机制改变两个推进装置之间的距离,进而改变它们的作业范围。这使得加工的面板范围达到5.7M x 2.7M。

 **BIESSE**



# 任何模式的最大化生产率

有效实现多种切割模式的多样的配置选项。



基于切割模式,两个闲置的夹钳可以与两个推进装置连接在一起(单独或同时)。



还有针对窄带钢的不同横切。

由于存在能够容纳一个完整面板的中间区，这两个切割站能够实现完全独立的切割模式。两个区域被独立的辊完全覆盖，以保护面板表面。



# 减少的面板加载和部分双层卸载

针对按要求处理可用面板的堆叠、给料和卸载的特殊解决方案



配备自由运转的或电动辊的给料输送机实现堆叠面板的侧和/或后部装载/卸载。

双层给料输送机通过高度的增加而减少了占地面积, 双层给料输送机实现了空间优化, 并且极其适合安放在无法容纳并排放置在一起的两台运输机的生产场地。



升降台包括拥有一个特殊结构的坚固框架, 以便直接利用铲车装载面板堆。

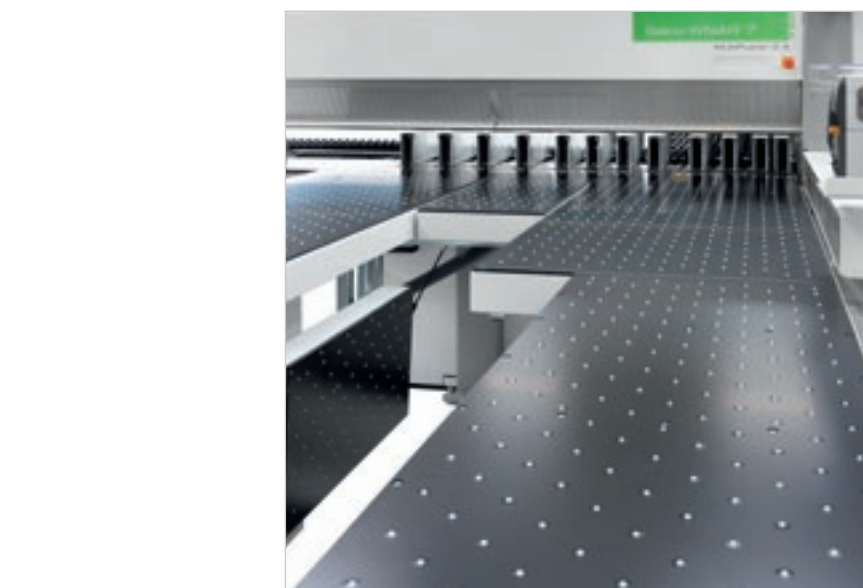
## 为大规模产品优化的装载和卸载



(已申请专利的) 旋转站旋转面板堆, 并在旋转之前和之后, 保持与参考点对齐。面板夹持装置避免在旋转过程中与面板堆错位。



在转变站单元, 前对准器沿宽度方向, 与铁板对齐。



促进面板卸载的多样的配置选项。

# PRODUCTION LINES

## 定制提升竞争力

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

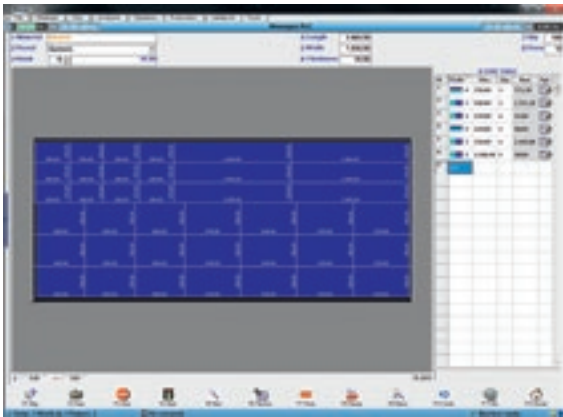
个性化定制的交钥匙工厂方案,加上比雅斯集团设备和软件互补的一体化解决方案,集团全球超过1000个成功案例





# 易用性与实用性

数字控制保证了全自动化管理和切割模式的执行,并且优化了与受控轴线(即推进器和锯座、承压梁和刀片高度)相关的全部运动。其确保在分割过程中,刀片伸出面板的高度正确,并在面板高度和切割宽度的基础上,计算最合适的切割速度。其帮助确保始终维持最佳的切割质量。



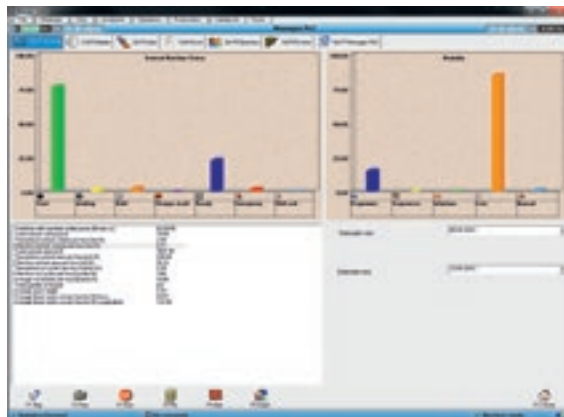
简单的切割模式程序。



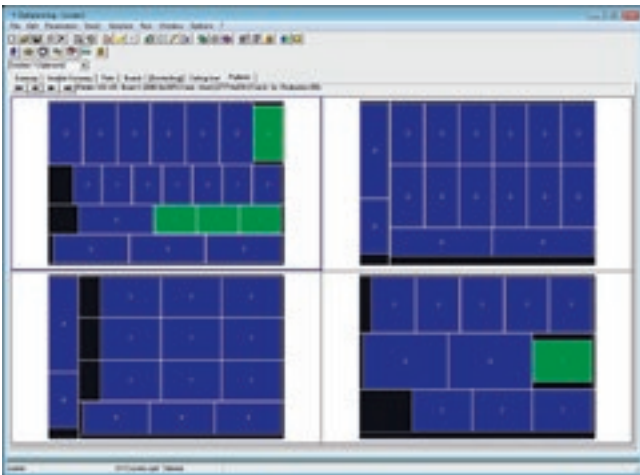
实时的图像模拟,并向操作员发送消息与信息。



有效的诊断和故障排查程序提供了全部信息(图片和文字),以确保迅速解决任何问题。

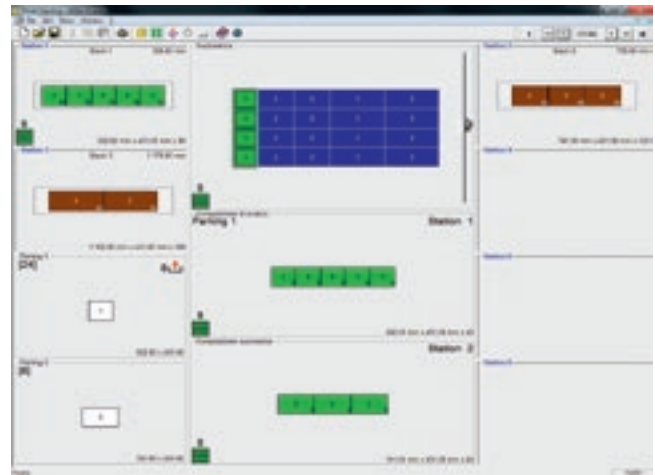


允许处理机器生产率和操作数据的预先的统计管理。



### OptiPlanning

优化切割模式，并将材料成本和切割次数的效率最大化的软件。



### 智能堆叠。

以图形方式，管理面板堆卸载并协助操作员的软件，以便在当它们退出横向梁锯时，分离出单独的已切割面板。

### 贴标签

一个特殊的产品生成了单独的标签，并在机器上实时打印此类标签。也可以采用条形码的形式打印可用的信息。



# 能够与自动化生产 线系统完全集成

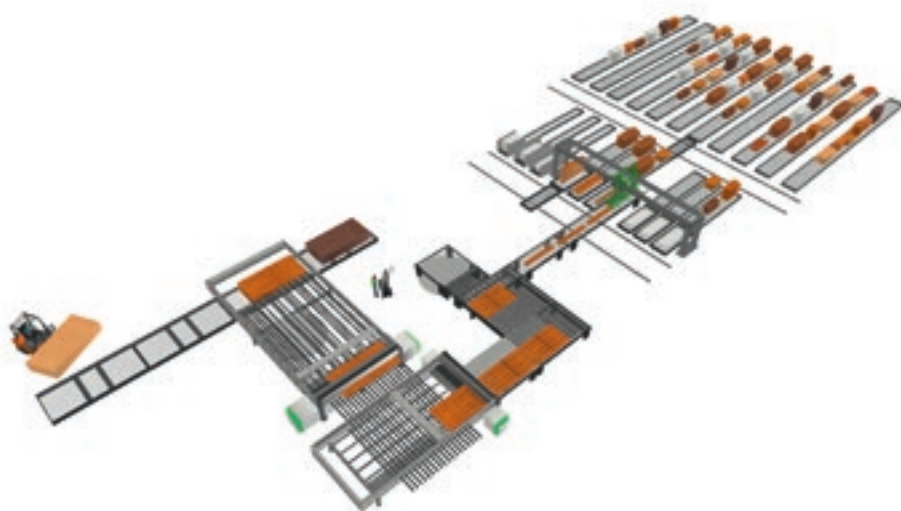


**Winstore**  
切割单元加载的自动化解决方案。



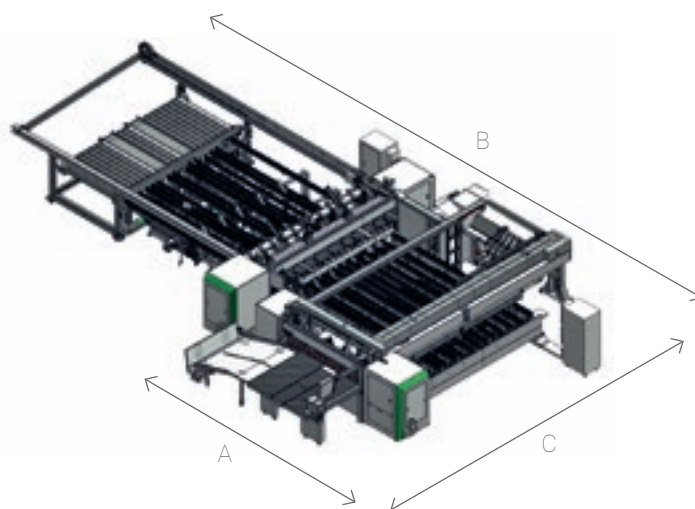
**升降机**  
用于切割单元的桥式卸料机。

带针对大批量产品的自动化卸载的切割系统。



比雅斯可以提供专门定制的解决方案, 以满足您对生产率、自动化和空间的特定需求。

# 技术规格



## SELCO 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

## SELCO 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
最大的基线投影	毫米	177	192
主刀片电动机	千瓦/赫兹	30 - 36 / 50 - 60	37 - 44 / 50 - 60
刻痕刀片电动机	千瓦/赫兹	2,2 - 2,6 / 50 - 60	
刀片架驱动器		无刷的	
刀片架速度	米/分钟	1 - 160	
推进装置驱动器		无刷的	
裂缝推进装置的速度	米/分钟	90	
横向推进装置的速度	米/分钟	90	
工作台的高度	毫米	1165	
工作台的高度	毫米	830 - 730 per 5900	
气动条件	bar	6,5 - 7	
平均压缩空气要求	NI/分钟	2860 (WNA) - 3000 (WNAR)	
吸料系统	立方米/小时	17760 (26 米/秒)	

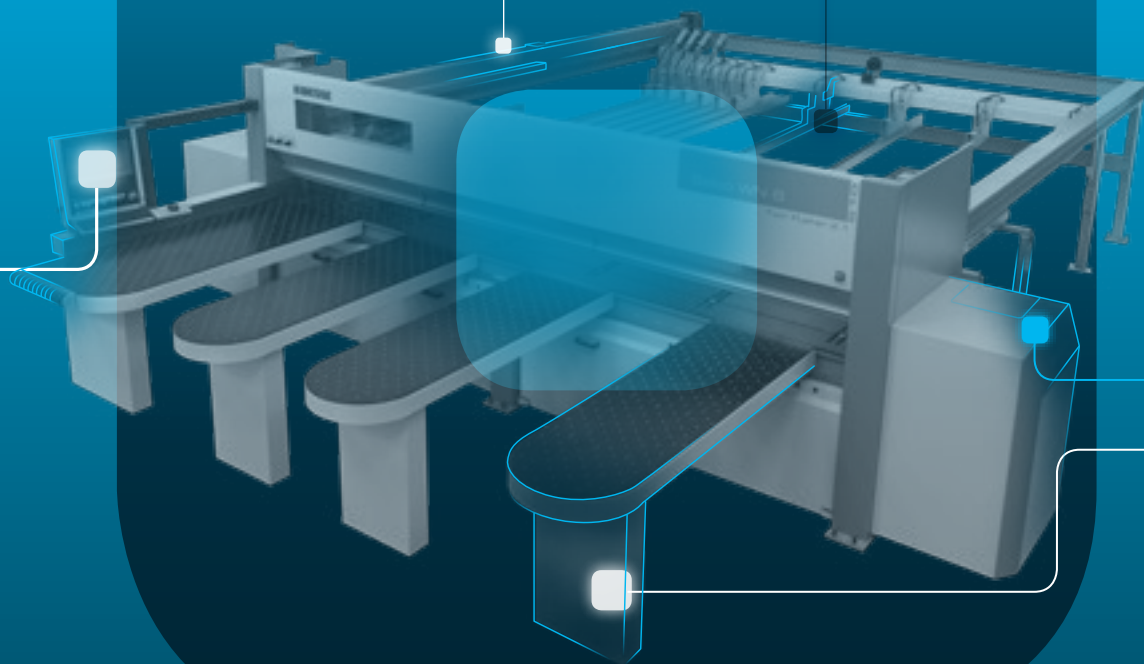
技术规范 and 图纸不具约束力。一些照片可能展示了具备可选特征的机器。比雅斯Spa保留在没有事先通知的情况下, 进行修改的权利。

在加工过程中, 操作员工作站带叶片泵的机器的A-加权表面声压级 (Lp(A)) Lpa=82dB(A) Lwa=107dB (A)。操作员工作站的A-加权声压级 (Lp(A)) 和加工过程中带凸轮泵的机器的声功率级 (LwA) Lwa=82dB (A) Lwa=107dB (A)。测量不确定性 K dB(A) 2。

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。

# SOPHIA

成就机器更大的价值



SOPHIA 是比雅斯(Biesse)和埃森哲(Accenture)联合打造的一个物联网平台，其使用者可享受更完善的服务，帮助用户理顺工作流程，优化管理。

借由SOPHIA，比雅斯服务平台可实时发送关于生产、所使用的机器类型和操作类型等预警和通知信息。这些详细信息是为了更好地使用机器。

□ 降低10%的成本

□ 降低50%的停机时间

□ 提升10%的生产效率

□ 降低80%的故障诊断时间

**SOPHIA更好地连接客户和更好的比雅斯服务。**

**iOT**  
SOPHIA

基于物联网网络的SOPHIA,涵盖了所使用机器的性能特点,可对机器进行远程诊断、停机分析以及故障预防。该平台可直接与远程制中心连接,客户可从应用程序内选择帮助的呼叫按钮(作为优先级处理),还可以在保修期内进行机器性能的测试和预防性诊断等。此外,SOPHIA专为客户提供优先级的技术援助。

**PARTS**  
SOPHIA

简单易用、用户友好且极具个性化的SOPHIA配件服务平台专为订购比雅斯原装配件而设,其门户网站可为客户、经销商和分公司建立一个极具个性化的账户,浏览和查阅所购买机器的不断更新的技术文件,并自动生成配件订单,实时查询配件价格和库存量等信息,还可以随时监控订单的进度。

 **BIESSE**

合作伙伴  **accenture**

# 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**

比雅斯在意大利和世界各地拥有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





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，公司可全天候为世界各地的客户提供技术服务和机器/部件备件

## 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，每天可多次发货
- ✔ 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

## 比雅斯技术伴随STECHERT的成长

“这些椅子上坐着整个世界”是Stechert集团的座右铭，可以直接从字面意思理解。公司于60年前成立，当时是一家从事婴儿车模具、家具、门和门锁制造的小型公司。今天，其已经发展成为最大的合同和办公椅，以及钢管家具的国际供应商之一。此外，自2011年开始，公司与一家从事裙房、会议室和看台座椅制造的国际专业公司即WRK股份有限公司建立合作伙伴关系。该公司通过一家联合商业公司STW与Stechert相联系。但是，对于Stechert管理，取得的优异成果并不是他们止步不前的借口。正相反，公司大规模地投资Trautskirchen场地，以便提高其生产效率和利润率。在寻找新的机械设备合作伙伴时，公司的管理层选择了意大利制造商比雅斯公司。“为了项目，我们选择了已经有了一定可选类型，且预设了自动化的机器”，比雅斯的区域经理Roland Palm说。建立了高效的生产循环，其中工人在短暂的培训后，即可发挥最佳的效果。生产线的初始端为梁锯“WNT 710”，并带一条切割线。“因为”熟练的家具木工Martin Rauscher解释到，“我们希望制作高达5.90 米的面板，以便尽可能的减少浪费。”利用“AirForceSystem”技术，将用来制作工作台或墙板的正常矩形面板直接运往“流线型”包边机器。比雅斯包边机器具备激活层压边缘材料的装置，而不再依靠激光束，但

是利用到了热空气以获取所谓的“零空隙”。

“即使没有更好，但是质量还是和激光系统产生的质量一样：由于7.5kW的连接功率，每平方米的成本显著减少了”，比雅斯的区域经理强调说。

“我们希望为制作框架模具做好准备。因此，我们必须校准面板”，Martin Rauscher说，“同样地，我们也需要为实木和多种面板做好准备，它们在其他公司接受喷涂之前，需要进行打磨。对于两种类型的工作，使用比雅斯的“S1”砂光机。为了满足未来的需要，Trautskirchen工厂还有两所比雅斯数控加工中心：“Rover C 965 Edge”和“Rover A 1332 R”，它们能完美地相互补充。

Stechert 集团还计划增强针对内部装修的创意解决方案的销售，并配备针对墙面、天花板、地面和夹楼的完整系统。对于面板分割，集团已经采购了“Sektor 470”。对于其他的几何结构、槽和弹簧加工，以及钻孔和表面研磨，具备两所比雅斯加工中心。“Arrow”用于嵌套应用，“Rover B 440”和最近的5轴机器“Rover C 940R”加工中心，以便能够进行生产，特别是墙板和天花板面板的三维加工。

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  
的技术交流校园

