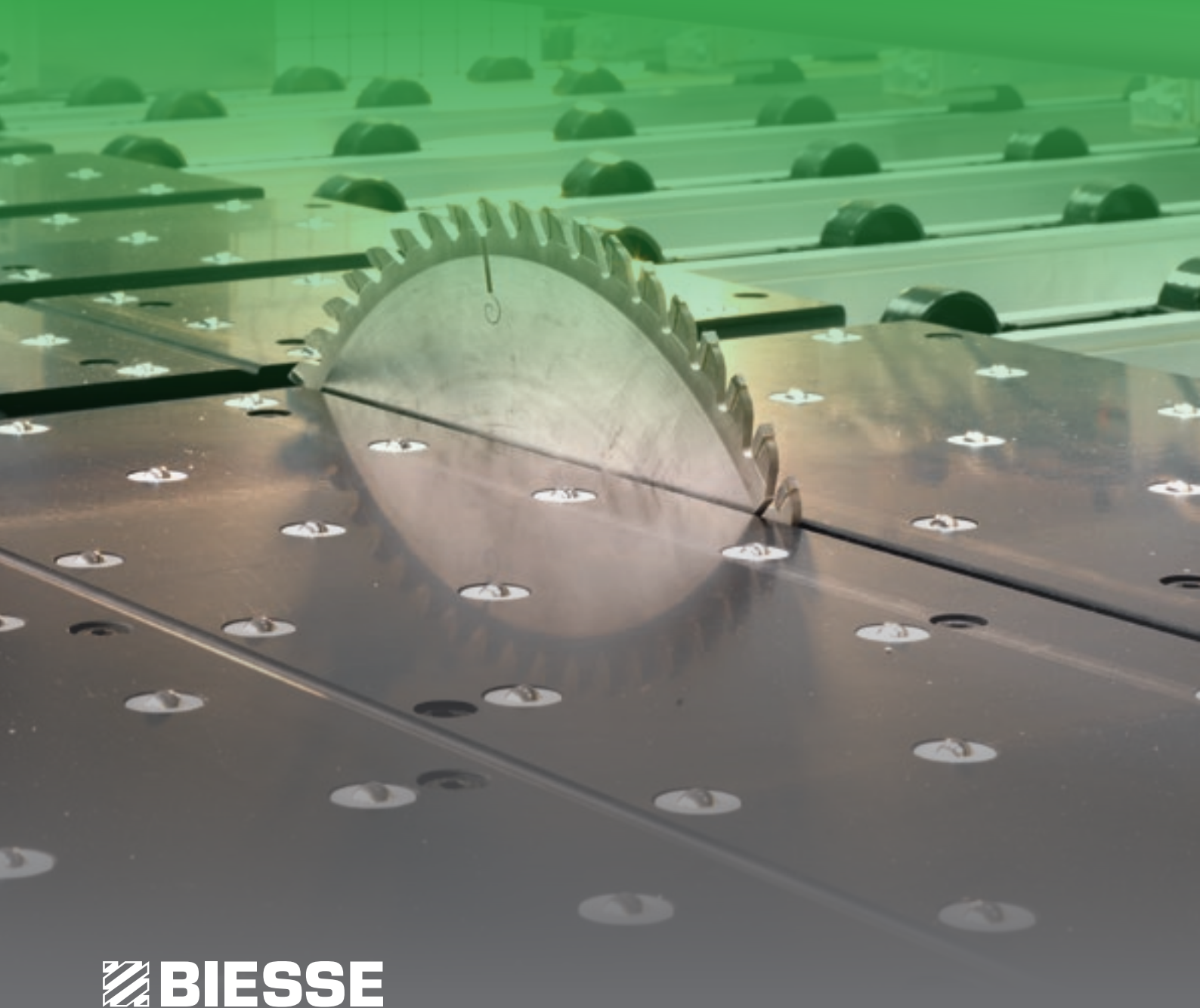


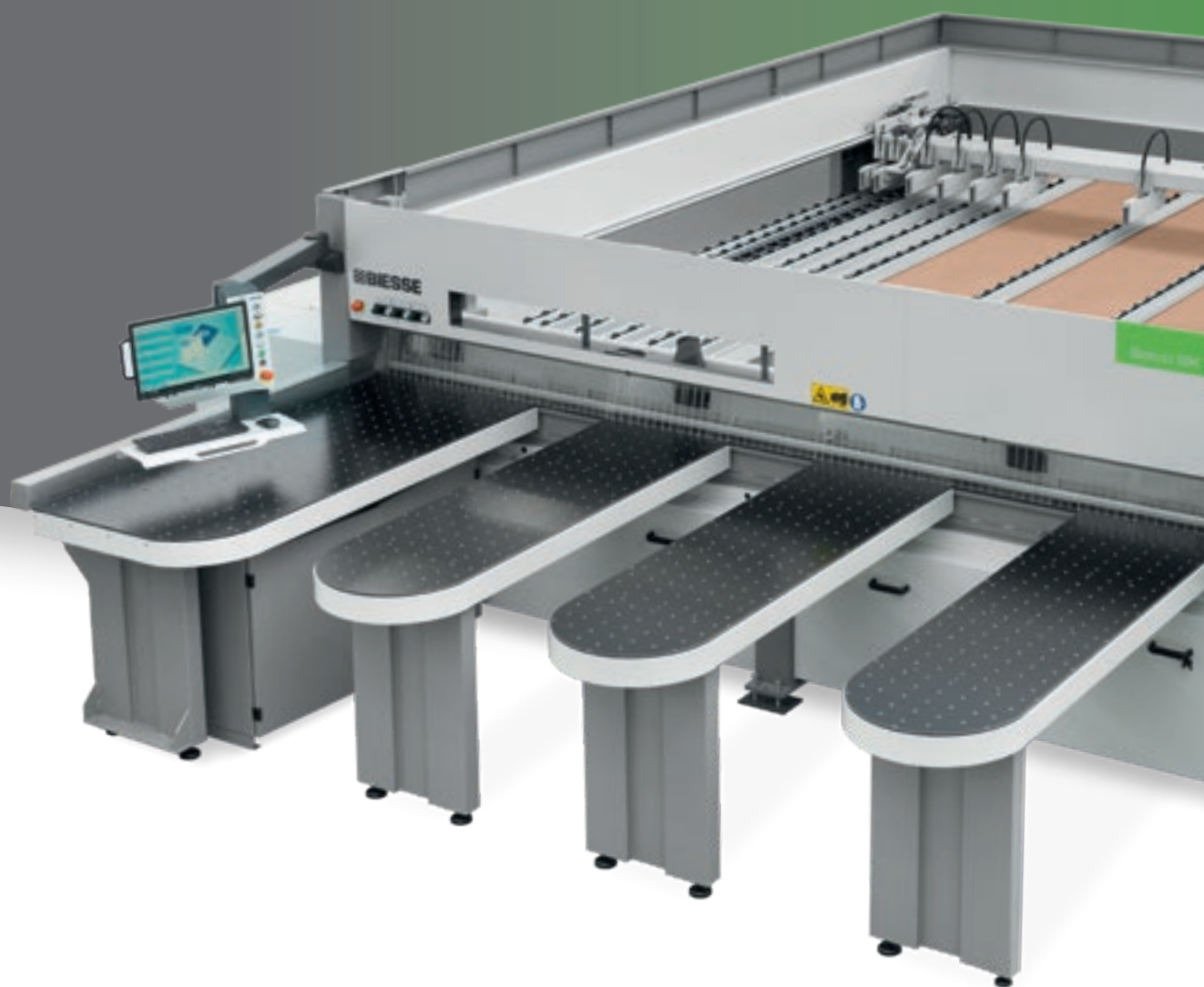
SELCO SK 4

SEZIONATRICI
A CONTROLLO NUMERICO



 **BIESSE**

ALTA TECNOLOGIA DI SEMPLICE USO IN UN INGOMBRO RIDOTTO



IL MERCATO CHIEDE

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di **accettare il maggior numero di commesse possibili**. Tutto ciò mantenendo alti standard di qualità, personalizzazione dei manufatti con **tempi di consegna rapidi e certi**.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni tecnologiche** che valorizzano e supportano l'abilità tecnica e la conoscenza dei processi e dei materiali. **Selco SK4** è la gamma di centri di sezionatura in grado di soddisfare le esigenze della piccola e media industria. Gli ingombri contenuti, le soluzioni tecnologiche adottate, la ricca dotazione di base e la semplicità d'utilizzo fanno di Selco SK4 il nuovo punto di riferimento della categoria.



SELCO SK 4

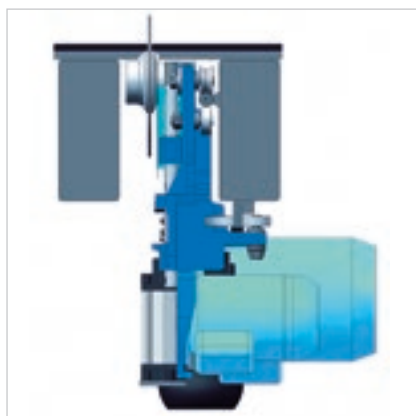
- ✓ PRESTAZIONI SUPERIORI ALLA CATEGORIA
- ✓ REGOLAZIONI FACILI E VELOCI PER TEMPI CICLO RIDOTTI
- ✓ FLUSSI DI PRODUZIONE SNELLI ED EFFICIENTI
- ✓ INCREMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ FINO AL 25%
- ✓ FACILITÀ DI UTILIZZO E OTTIMIZZAZIONE DELLE LAVORAZIONI.

QUALITÀ DI TAGLIO

Una struttura robusta e bilanciata
che garantisce massima stabilità.
Tecnologie studiate per assicurare
precisione e rigidità.



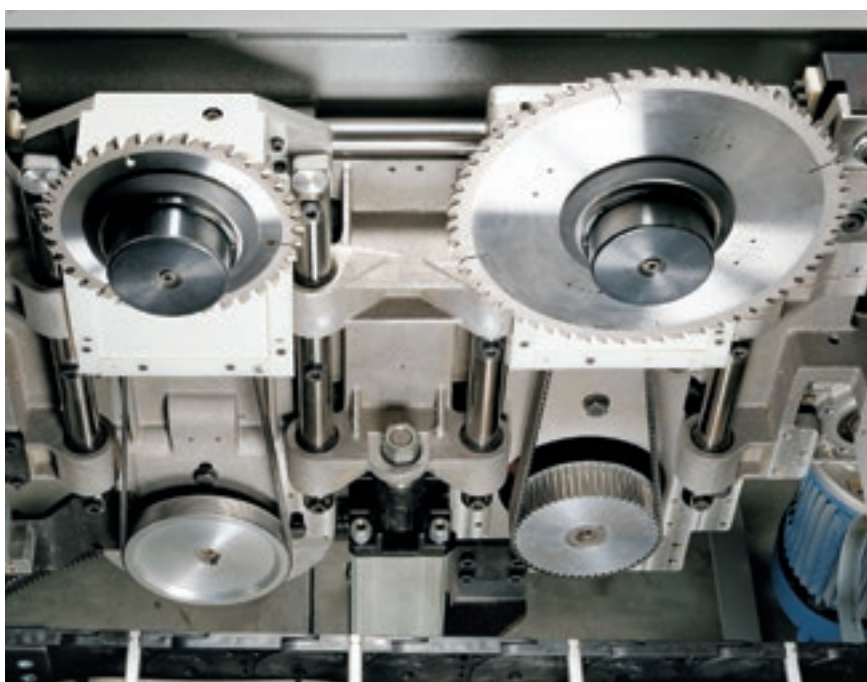
Il **basamento** della macchina è costituito da una solida struttura sostenuta da robusti supporti che ne garantiscono la perfetta stabilità. Le guide di scorrimento del carro assicurano perfetto parallelismo, rettilineità e un ottimale bilanciamento del carro portautensili.



Totale assenza di vibrazioni della lama grazie alla **guida superiore** posizionata immediatamente a lato del mandrino portalamina.



Il moto estremamente lineare del carro portautensili è ottenuto tramite una **movimentazione a pignone e cremagliera elicoidale** ed è azionato da un **servomotore brushless**.



Qualità di taglio ottimale ottenuta attraverso **movimenti indipendenti** di salita e discesa della lama principale e della lama incisore.

La **sporgenza della lama principale** è regolata automaticamente da controllo numerico in funzione dello spessore del pacco da sezionare, ottenendo quindi la migliore qualità di taglio in ogni condizione di lavoro. Sulla Selco SK 450 K1 la sporgenza lama automatica è su due livelli.



PRESTAZIONI SUPERIORI ALLA CATEGORIA

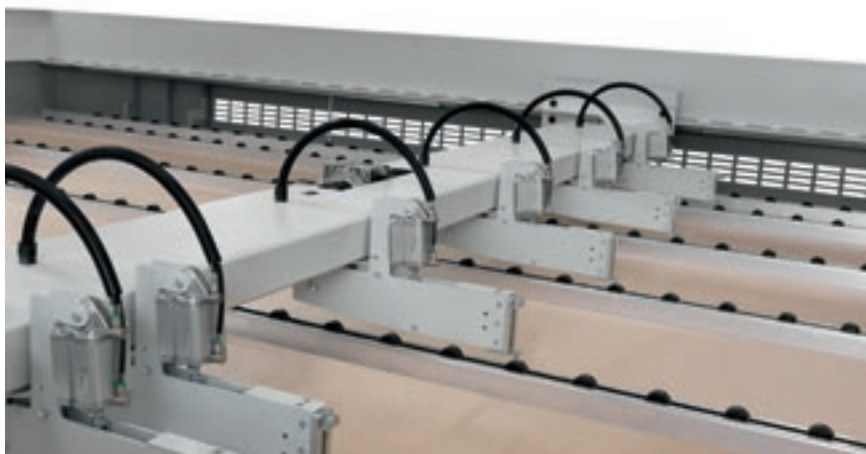
Soluzioni tecnologiche uniche
sul mercato per soddisfare le richieste
di precisione e flessibilità dei produttori
più esigenti.



Il **pressore** ha una struttura a singolo elemento che consente una pressione omogenea e controllata sul pacco di pannelli da tagliare. L'apertura è ottimizzata automaticamente in funzione dello spessore del pacco di pannelli per ottenere la migliore qualità di taglio e ridurre il tempo ciclo.



Accurato e rapido posizionamento dei pannelli per la massima precisione di taglio grazie al robusto carro spintore azionato da un motore brushless. Il piano di scorrimento sotto lo spintore è corredato di rotelle folli e indipendenti per evitare segnature su pannelli con superfici delicate.



Le pinze, indipendenti ed autolivellanti, garantiscono un tenace bloccaggio dei pannelli e consentono la completa espulsione dei pacchi sezionati fuori dalla linea di taglio.



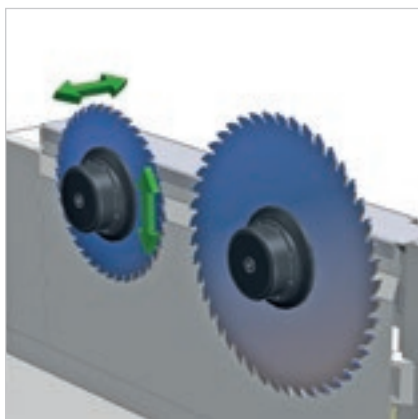
Perfetto allineamento anche di pannelli sottilissimi e/o flessibili riducendo al minimo il tempo di ciclo grazie alla **battuta di allineamento laterale** integrata nel carro lama.



REGOLAZIONI FACILI E VELOCI PER TEMPI CICLO RIDOTTI



Il sistema **Quick change**, brevetto Biese, è il dispositivo più rapido, ergonomico e sicuro per la sostituzione delle lame senza l'utilizzo di utensili.



Rapido e preciso settaggio degli utensili grazie alla regolazione elettronica dell'incisore tramite **dispositivo Digi-set**. Il sistema prevede la memorizzazione ed il relativo richiamo delle posizioni di allineamento dei set di lame.

RIDUZIONE DEI TEMPI DI CARICO E SCARICO DEI PANNELLI

A richiesta sono disponibili speciali soluzioni per la movimentazione delle pile e l'introduzione/evacuazione dei pannelli.



La **tavola elevatrice**, compatta ed integrata, consente di caricare le pile dei pannelli fino a 630 mm direttamente su profili in acciaio. La tavola elevatrice può essere installata anche in un secondo momento.



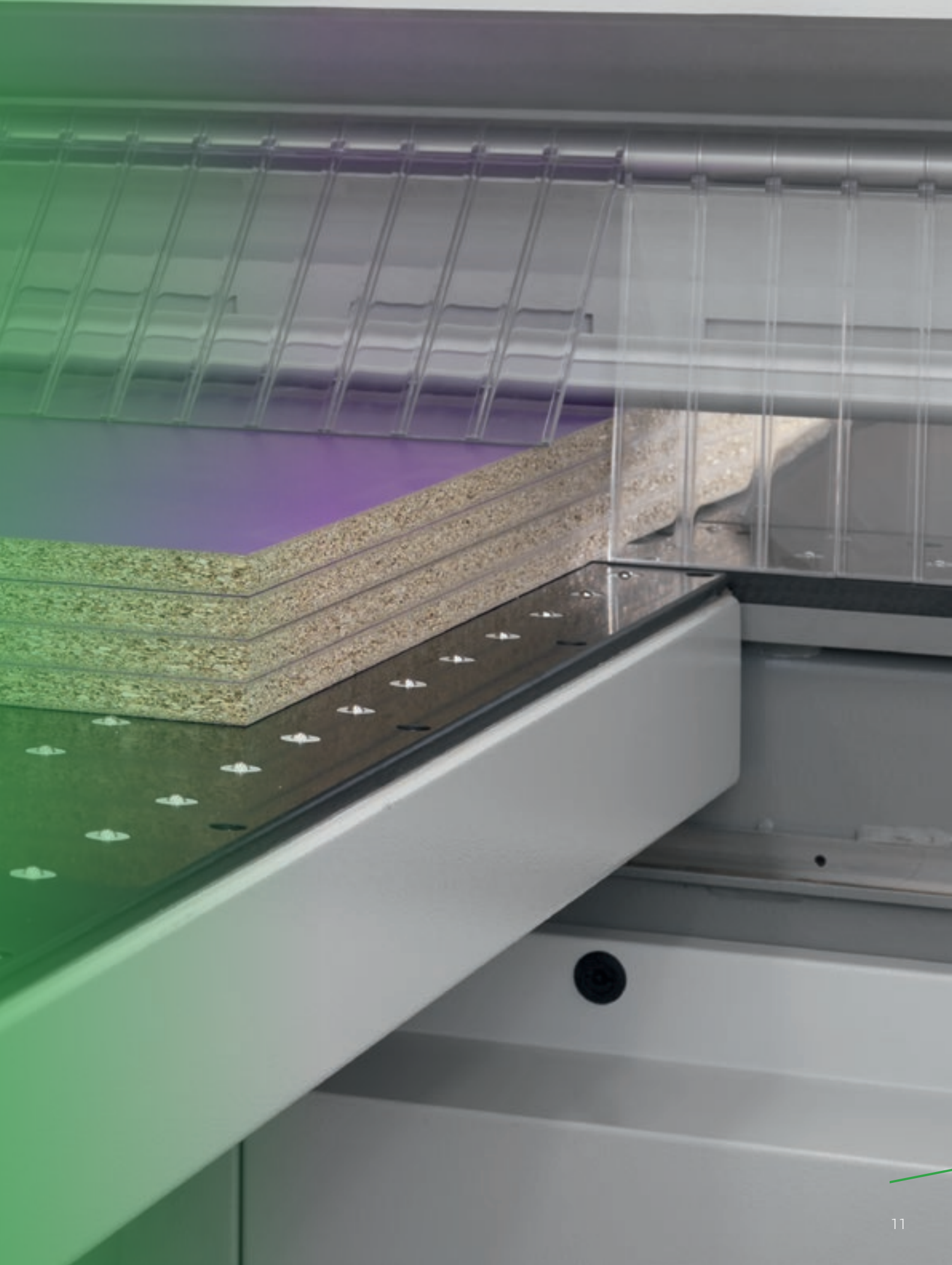
Le **pinze** prelevano automaticamente la quantità necessaria di pannelli in base allo schema di lavorazione incrementando l'efficienza e la sicurezza della sezionatrice senza aumentarne gli ingombri.

TWIN PUSHER

DUE SEZIONATRICI IN UNA

Il Twin Pusher, brevetto esclusivo per tutte le sezionatrici Biesse, è costituito da due spintori complementari. La presenza di una battuta aggiuntiva consente la sezionatura indipendente di strisce larghe fino a 650 mm.

Aumento della produttività fino al 25%, gestione ottimale dei picchi produttivi e ROI entro il primo anno.



INCREMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ FINO AL 25%

Due stazioni di taglio su un'unica
sezionatrice.



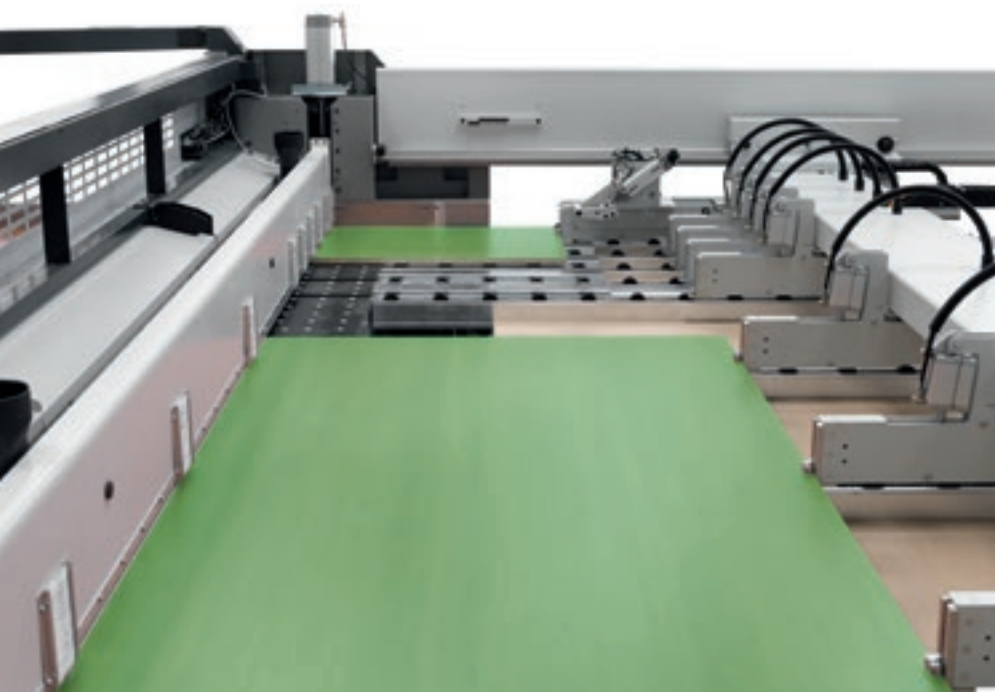
Il sistema **Twin Pusher** fornisce uno spintore ausiliario composto da due pinze fisse. Consente il taglio simultaneo riducendo così drasticamente il ciclo di taglio.



Taglio trasversale differenziato.



Taglio trasversale differenziato di strisce strette.



Sezionatura trasversale e longitudinale effettuata in un unico ciclo di lavoro. La presenza di una battuta aggiuntiva consente la sezionatura indipendente di strisce larghe fino a 650 mm.

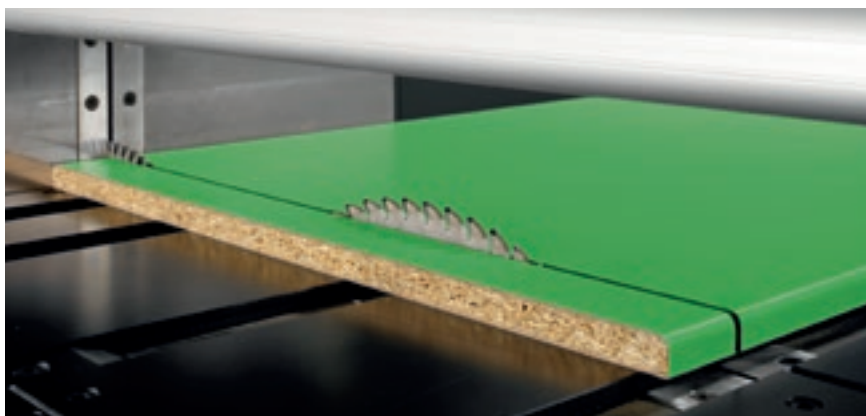
SOLUZIONI TECNOLOGICHE PER OGNI ESIGENZA DI LAVORAZIONE



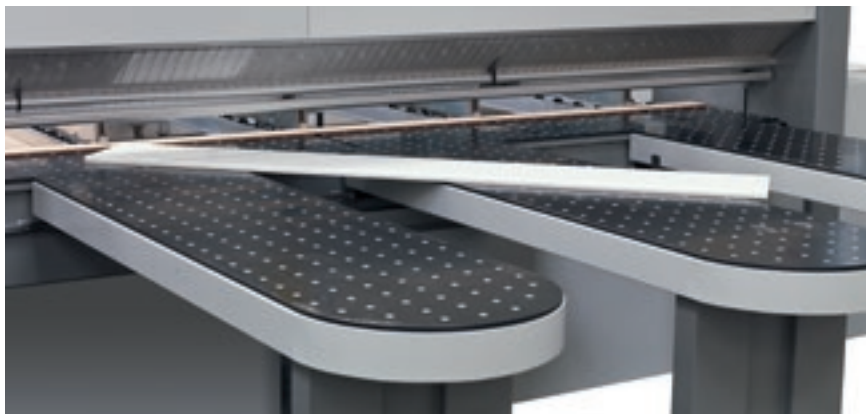
Sistema per l'esecuzione automatica delle scanalature la cui larghezza può essere programmata tramite il controllo numerico. La profondità della scanalatura può essere regolata manualmente dall'esterno del corpo macchina e con lame in movimento.



Massima qualità del prodotto finito grazie al **piano corpo macchina a cuscinio d'aria** per la movimentazione di materiali delicati. Questa caratteristica permette inoltre di mantenere costantemente pulito il piano immediatamente a lato della lama.



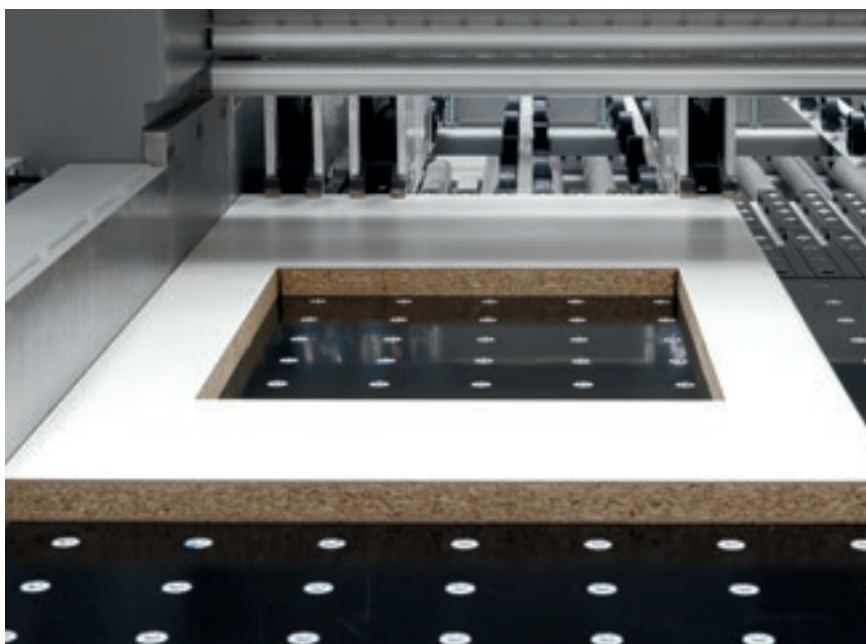
Funzione PFS per l'esecuzione di tagli di pannelli soft e postformati. Uno speciale programma del controllo numerico permette la perfetta incisione sia del punto di ingresso che del profilo di uscita, evitando la scheggiatura di materiali fragili e delicati (brevettato).



Dispositivo automatico per esecuzione di tagli inclinati.



Pinze con battute specifiche per la sezionatura di pacchi di materiali nobilitati con bordi sporgenti.



Software per eseguire tagli finestra su pannelli. Gli schemi possono essere memorizzati sul controllo numerico.

PRODUCTION



PERSONALIZZAZIONE COMPETITIVA

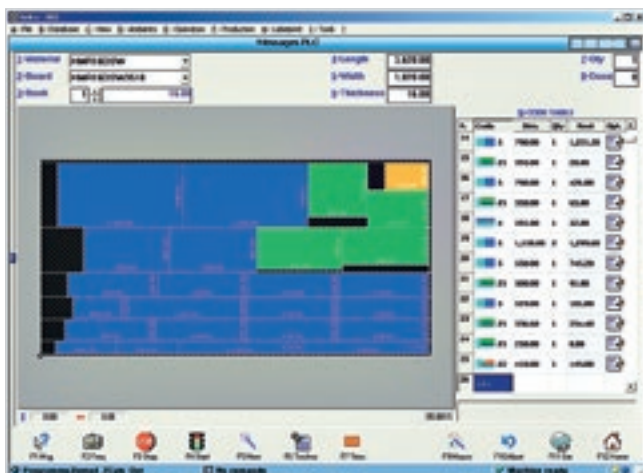
Realizzazione “su misura” di fabbriche chiavi in mano, integrazione di soluzioni Biesse Group con software e macchine complementari, più di 1000 impianti installati nel mondo.

Biesse Systems è un team di esperti nei processi produttivi su larga scala. Propone celle ed impianti integrati capaci di massimizzare la competitività dei clienti combinando le esigenze della produzione di massa con gli alti livelli di personalizzazione dei prodotti finiti richiesti dal consumatore finale.



SEMPLICITÀ E FUNZIONALITÀ

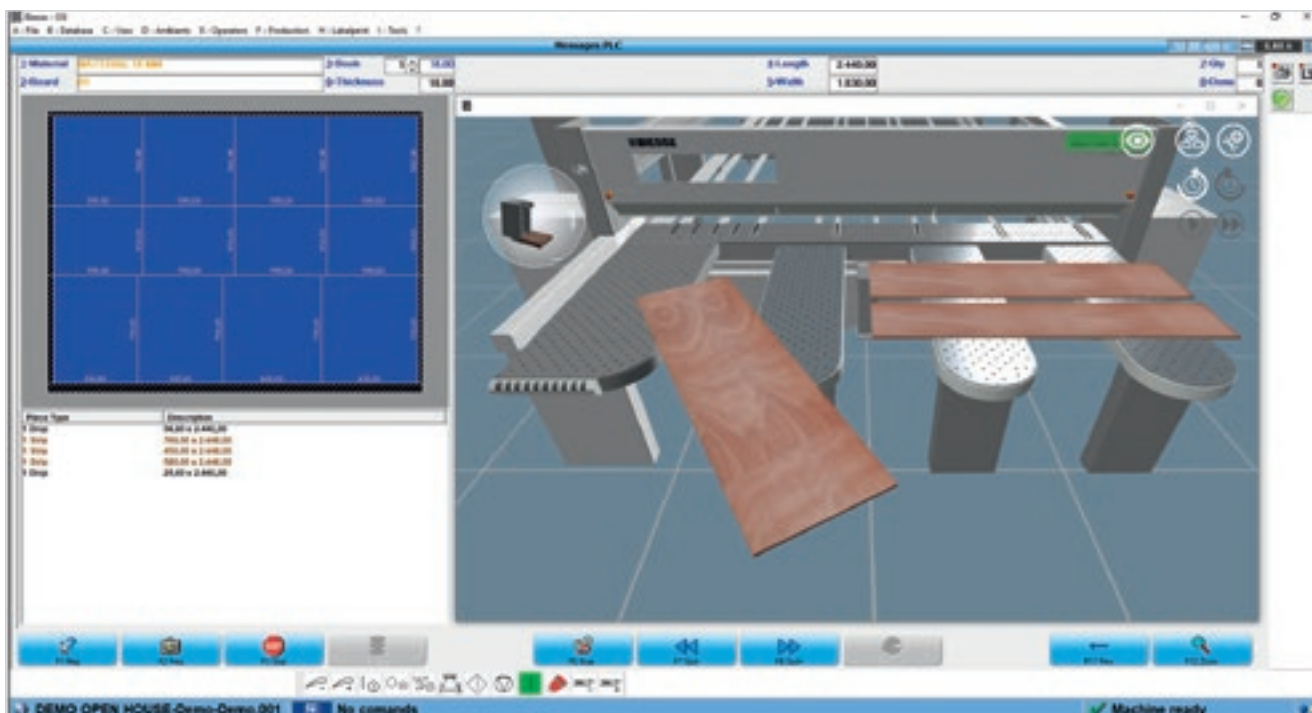
Il controllo numerico OSI (Open Selco Interface) garantisce la gestione completamente automatica di schemi di taglio e ottimizza i movimenti degli assi (carro spintore, carro lame e allineatore laterale).
Assicura la corretta sporgenza della lama dal pacco in sezionatura e calcola la più adatta velocità di taglio in funzione dell'altezza del pacco e della larghezza dei refili, contribuisce ad ottenere sempre la miglior qualità di taglio.



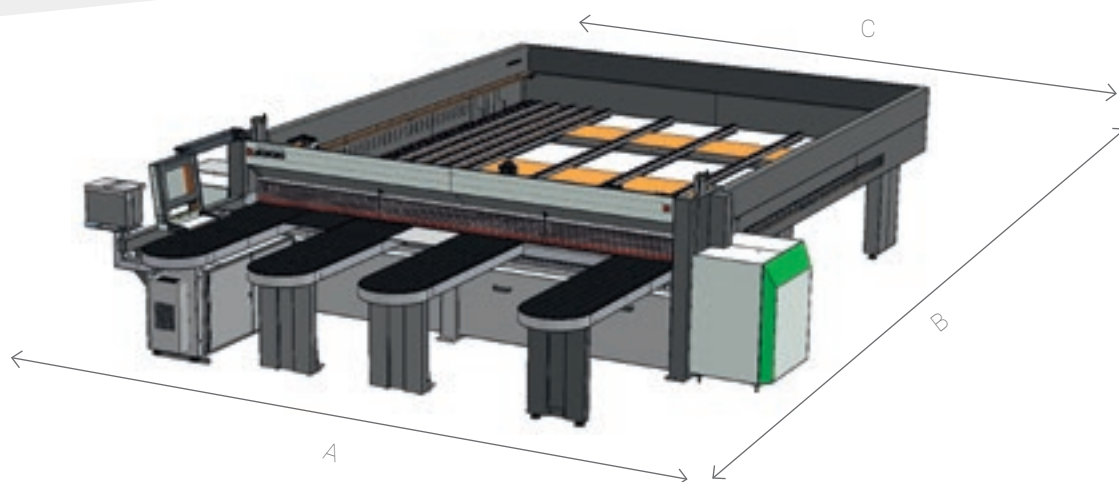
Facile programmazione di schemi di taglio.



Simulazione grafica in tempo reale con messaggi ed informazioni per l'operatore.



DATI TECNICI



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
Massima sporgenza lama	mm	75	90
Motore lama principale	kW	7,5	11
Motore lama incisore	kW	2,2	
Traslazione carro lame		brushless	
Velocità carro lame	m/min	1-120	
Traslazione spintore		brushless	
Velocità spintore	m/min	60	

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora superficiale ponderato A (Lp_{fA}) dB (A) 83,95. Livello di potenza sonora ponderato A (Lw_A) dB (A) 104,95. Incertezza di misura K = 4 dB (A).

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202 e successive modifiche. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente dei livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il reale livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche dell'ambiente di lavoro, altre sorgenti di emissione, come il numero di macchine ed altre lavorazioni adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utilizzatore della macchina di effettuare una migliore valutazione dei rischi e dei pericoli.

LA GAMMA BIESSE PER LA SEZIONATURA

SEZIONATRICI FLESSIBILI



NEXTSTEP



SELCO WN 6 ROS

SEZIONATRICI MONOLINEA



SELCO WN 2



SELCO SK 3



SELCO SK 4

SEZIONATRICI MONOLINEA



SELCO WN 6



SELCO WN 7

IMPIANTI ANGOLARI DI SEZIONATURA



SELCO WNA 6



SELCO WNA 7



SELCO WNA 8

SOFTWARE PER LA GESTIONE INTELLIGENTE E ASSISTITA DEGLI SCHEMI DI TAGLIO



OPTIPLANNING È IL SOFTWARE DI OTTIMIZZAZIONE DEGLI SCHEMI DI TAGLIO TOTALMENTE SVILUPPATO IN BIESSE. IN BASE ALLA LISTA DEI PEZZI DA PRODURRE ED AI PANNELLI DISPONIBILI, È IN GRADO DI CALCOLARE LA SOLUZIONE MIGLIORE, RIDUCENDO AL MASSIMO IL CONSUMO DI MATERIALI, I TEMPI DI SEZIONATURA ED I COSTI DI PRODUZIONE.

- ✓ Interfaccia semplice ed intuitiva.
- ✓ Alta affidabilità degli algoritmi di calcolo per lotti produttivi della piccola e grande impresa.
- ✓ Import automatico delle liste di taglio generate da software per la progettazione dei mobili e/o sistemi gestionali ERP.



OPTIPLANNING



SERV ICE & PARTS

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✔ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✔ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✔ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✔ Upgrade del software.

500

tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50

tecnici Biesse operanti in tele-service.

550

tecnici Dealer certificati.

120

corsi di formazione multilingua ogni anno.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts. Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.

BIESSE PARTS

- ✔ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✔ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✔ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✔ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

92%

di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

96%

di ordini evasi entro la data promessa.

100

addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500

ordini gestiti ogni giorno.

MADE WITH BIESSE

LA TECNOLOGIA BIESSE ACCOMPAGNA LA CRESCITA DI STECHERT

"Su queste sedie siede il mondo" è il motto del gruppo Stechert che può essere effettivamente preso alla lettera. Quella che 60 anni fa è iniziata come una piccola azienda manifatturiera di modanature per carrozzine, serramenti per mobili e serrature per porte, oggi è uno dei grandi fornitori a livello internazionale di sedie contract e da ufficio nonché di mobili in acciaio tubolare. Inoltre dal 2011 è nata la collaborazione con WRK GmbH, specialista internazionale per strutture a podio, sedili per sale conferenze e tribune, collegata a Stechert tramite la comune società commerciale STW. Per i responsabili di Stechert, tuttavia, l'ottimo risultato ottenuto non è un buon motivo per riposare sugli allori. Al contrario, l'azienda sta investendo corposamente sul sito di Trautskirchen per rendere ancora più efficiente e proficua la propria produzione. Nella ricerca di un nuovo partner per i macchinari, i responsabili aziendali hanno scelto il produttore italiano Biesse. "Per il progetto abbiamo scelto macchinari che contenessero già alcune opzioni e fossero predisposti per le funzioni di automazione", spiega Roland Palm, Area manager di Biesse. E' stato creato un ciclo produttivo efficiente

in cui i lavoratori sono stati in grado di dare il meglio già dopo una breve fase di addestramento. All'inizio della produzione si trova la sezionatrice ad una linea di taglio "WNT 710". "Perché", spiega l'ebanista qualificato Martin Rauscher, "vogliamo poter lavorare pannelli anche grandi 5,90 metri, per ridurre il più possibile gli sfridi." I normali pannelli rettangolari per tavoli o pannelli da parete sono portati direttamente alla bordatrice "Stream" con la tecnologia "AirForceSystem". La bordatrice Biesse di un gruppo che attiva il materiale dei bordi stratificato non più con un raggio laser, bensì con aria calda per ottenere le cosiddette "fughe zero". "La qualità non ha nulla da invidiare al sistema laser, al contrario: con una potenza di allacciamento di 7,5 kW, i costi per metro quadro sono molto più bassi", sottolinea l'area manager Biesse. "Vogliamo essere attrezzati anche per quando stampiamo noi stessi il serramento e dobbiamo quindi calibrare i pannelli" afferma Martin Rauscher. "Lo stesso vale ovviamente per il legno massello e i pannelli multiplex, che necessitano di una molatura prima di essere verniciati in una ditta esterna. Ad entrambi i tipi di lavorazione è dedicata la levigatrice "S1" Biesse.

Per poter far fronte alle esigenze del futuro, nel capannone di Trautskirchen si trovano anche due centri di lavoro a controllo numerico di Biesse: un "Rover C 965 Edge" ed un "Rover A 1332 R", che si completano perfettamente. Il gruppo Stechert vuole rafforzare anche la vendita di soluzioni innovative per finiture interne con sistemi completi per pareti, soffitti, pavimenti e soppalchi. Per la sezionatura dei pannelli il gruppo ha acquistato una "Sektor 470". Per le ulteriori lavorazioni per geometria, scanalatura e molle nonché fori e fresature superficiali, vi sono due Centri di lavoro di Biesse, un "Arrow" per le applicazioni nesting, un "Rover B 440" e di recente anche una macchina a 5 assi, il Centro di lavoro "Rover C 940 R" per poter realizzare soprattutto pannelli per pareti e soffitti elaborati tridimensionalmente.

Fonte: HK 2/2014



LIVE THE EXPE RIENCE



Da 50 anni tecnologie interconnesse
e servizi evoluti in grado di massimizzare
l'efficienza e la produttività, generando nuove
competenze al servizio del cliente.

**VIVI L'ESPERIENZA
BIESSE GROUP NEI NOSTRI
CAMPUS NEL MONDO.**

