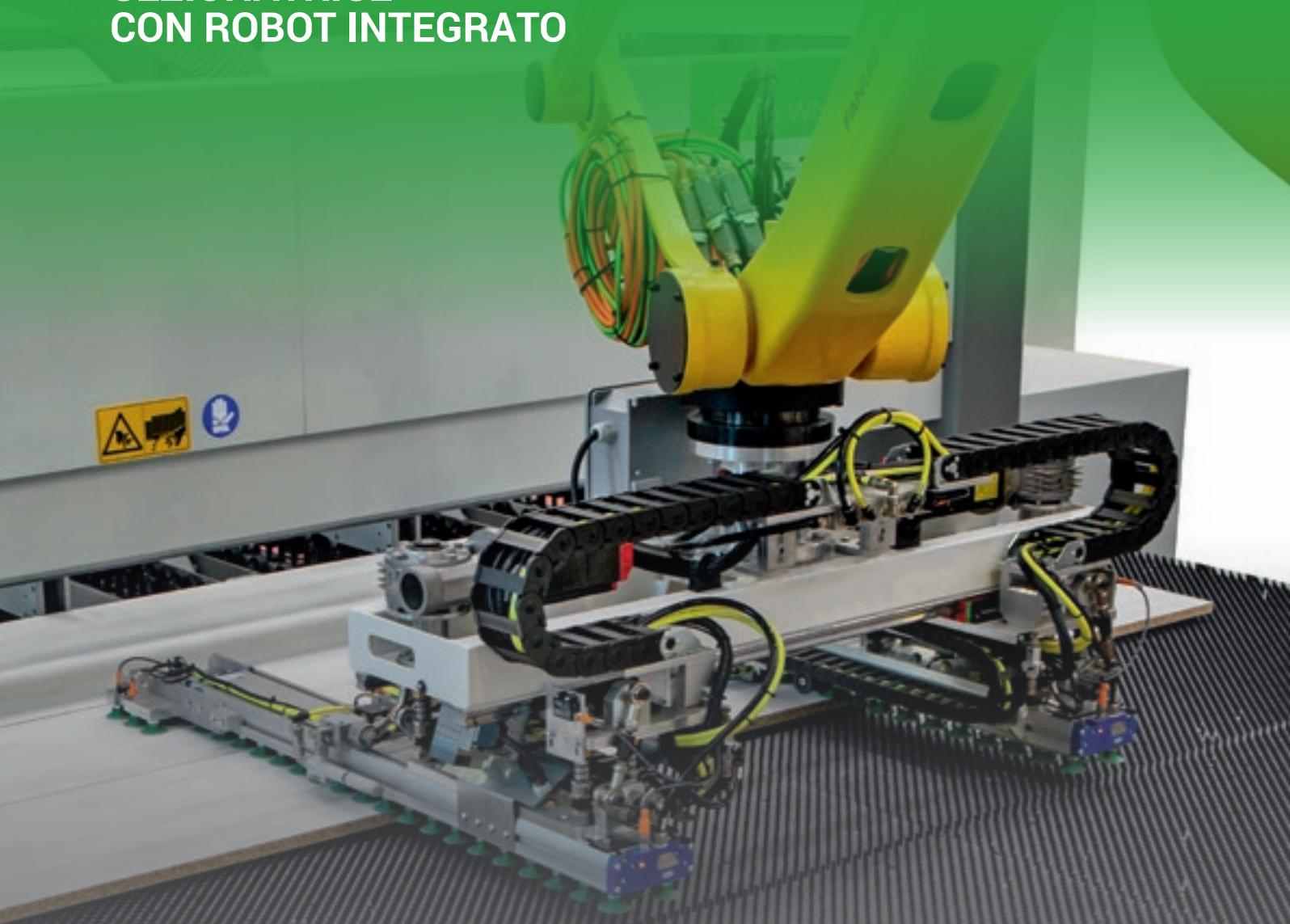


SELCO WN 6 ROS

SEZIONATRICE
CON ROBOT INTEGRATO



AUTOMATIZZAZIONE ED EFFICIENZA DEL PROCESSO PRODUTTIVO

IL MERCATO CHIEDE

tecnologie che consentano alle aziende manifatturiere di evolvere attraverso un cambiamento che semplifica, controlla e ottimizza le fasi di produzione. Diventare protagonisti dell'industria 4.0 significa saper raggiungere la massima efficienza.

BIESSE RISPONDE

con **soluzioni robotizzate** che coniugano versatilità, efficienza ed elevato ritorno d'investimento, rivolte alle piccole/medie, grandi imprese.



Selco WN 6 ROS (Robotically Operated System), è una soluzione tecnologica con robot integrato per la manipolazione dei pannelli, permette di svolgere il lavoro in tempi predeterminati e sempre con lo stesso standard di qualità. Soluzione robotizzata in grado di aumentare le efficienze e le continuità produttive, facilitando il lavoro quotidiano.



SELCO WN 6 ROS ROBOTICALLY OPERATED SYSTEM

- ✔ TECNOLOGIA SEMPLICE DA USARE SENZA L'INTERVENTO DELL'OPERATORE
- ✔ OTTIMIZZAZIONE DEL CICLO DI LAVORO
- ✔ MASSIMA EFFICIENZA
- ✔ MASSIMA QUALITÀ NELLA LAVORAZIONE DI MATERIALI DELICATI

TECNOLOGIA SEMPLICE DA USARE SENZA L'INTERVENTO DELL'OPERATORE



Il ciclo di lavoro viene eseguito in modalità automatica fino al completamento del lotto in lavorazione, in assenza dell'operatore. I tempi inattivi sono drasticamente ridotti e il rischio di danneggiamento del materiale derivante dalla manipolazione del pannello da parte dell'operatore è praticamente azzerato.

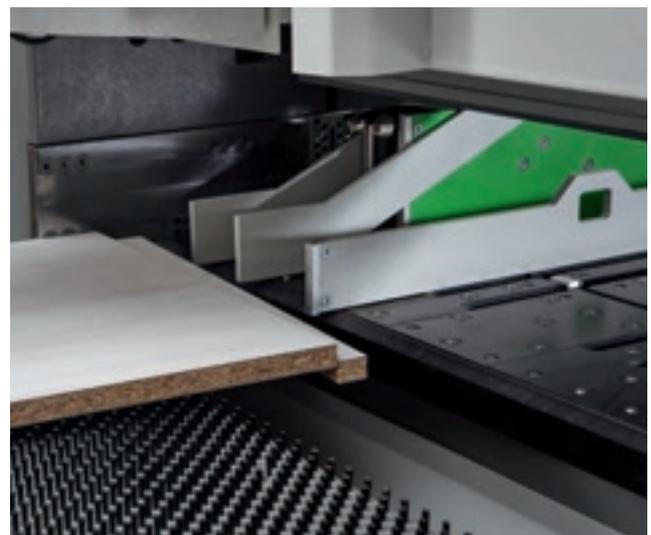
ROS sostituisce
l'operatore,
manipolando le
strisce sezionate
longitudinalmente,
avviandole
alla sezionatura
trasversale
e smistando
i pezzi finiti.



PRODUZIONE EFFICIENTE SENZA LIMITI



Massima produttività grazie alla possibilità di lavorare più pannelli sovrapposti.

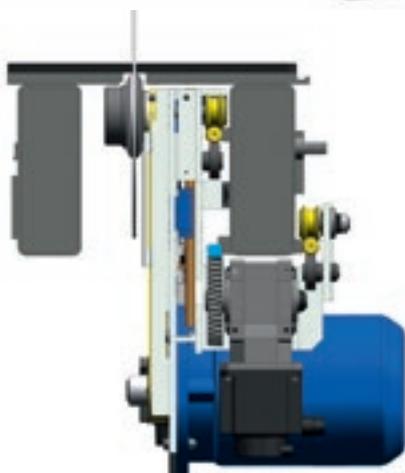


Riduzione del tempo di ciclo grazie al sistema automatico che ti permette di evacuare i refili longitudinali tramite una apposita botola.

QUALITÀ DI TAGLIO



Perfetta stabilità grazie alla solida struttura in acciaio del **basamento** sostenuta da robusti supporti. Le guide di scorrimento del carro portalamme sono posizionate sulla stessa trave, assicurando quindi il perfetto parallelismo e rettilinearità delle medesime.



L'ottimale bilanciamento del carro porta utensile dovuto alla conformazione del basamento e al posizionamento delle guide e delle rotelle di scorrimento permette una totale assenza di vibrazioni della lama e un moto estremamente lineare del carro stesso.

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.

La sporgenza della lama principale e l'apertura del pressore sono regolate automaticamente da controllo numerico in funzione dello spessore del pacco da sezionare, ottenendo quindi la migliore qualità di taglio in ogni condizione di lavoro.





La **salita lame** è gestita tramite motore Brushless ed un sistema con vite a ricircolo di sfere. Tale sistema assicura una precisa e veloce regolazione della sporgenza della lama.



Il **dispositivo antisbandamento** controlla la posizione e il numero di giri della lama intervenendo sulla velocità di avanzamento. Massima qualità di taglio, maggiore vita della lama e riduzione dei costi di manutenzione.



La pressione omogenea e controllata sul pacco di pannelli da tagliare è garantita dal **pressore** con struttura a singolo elemento.

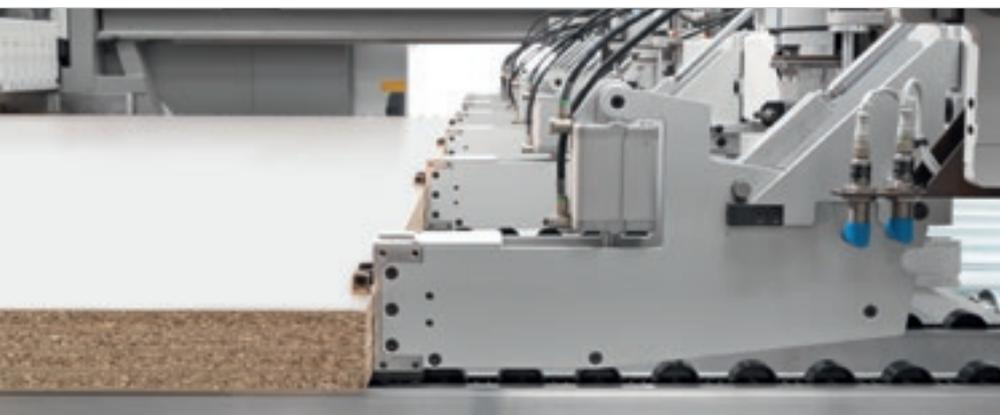


Sistema di chiusura della linea di taglio per evitare la caduta dei refili longitudinali.

PRECISIONE DI TAGLIO



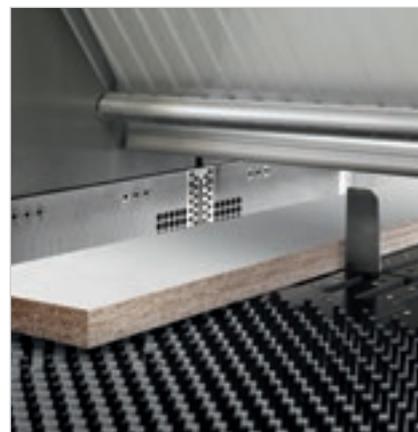
Accurato e rapido posizionamento dei pannelli per la massima precisione di taglio grazie al robusto **carro spintore** azionato da un motore brushless. Il piano di scorrimento sotto lo spintore è corredato di rotelle folli e indipendenti per evitare segnature su pannelli con superfici delicate.



Le **pinze**, indipendenti ed autolivellanti, garantiscono un tenace bloccaggio del pacco di pannelli. La loro particolare struttura e la logica della macchina consentono la completa espulsione dei pacchi di pannelli sezionati fuori dalla linea di taglio, agevolando in tal modo sia la loro movimentazione sia lo scarico dei reflui.

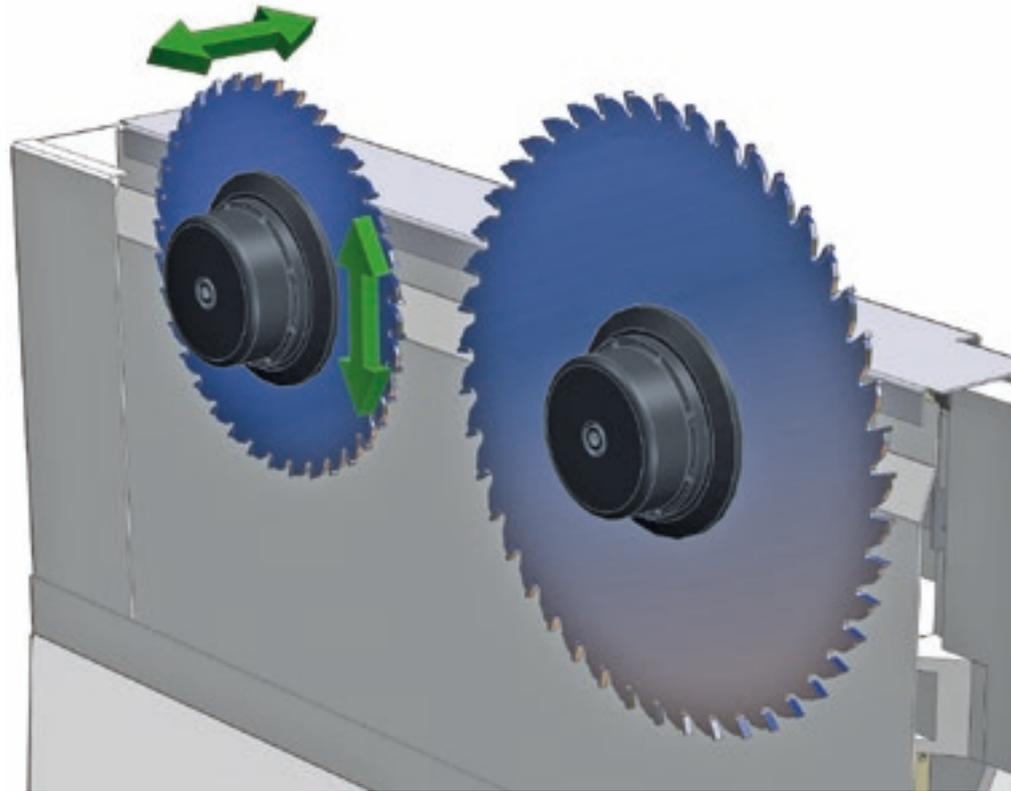


Potenti **allineatori frontali** allineano il pacco di pannelli contro le pinze dello spintore.



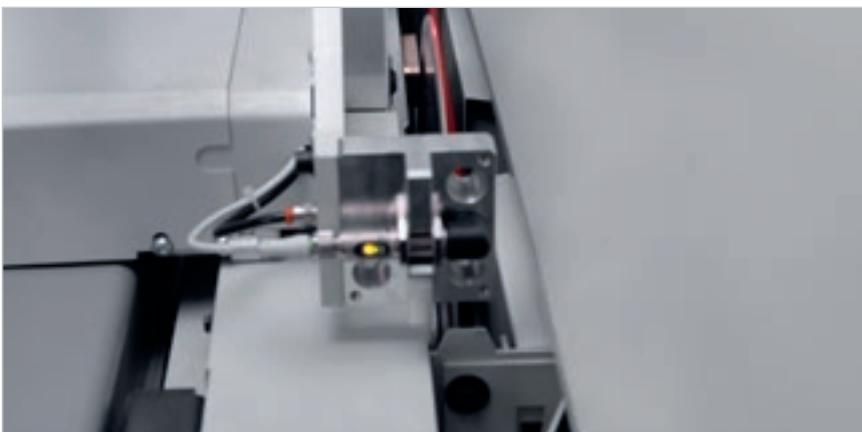
Perfetto allineamento dei pannelli, riducendo al minimo il tempo di ciclo grazie alla **battuta di allineamento laterale** integrata nel carro lama.

RIDUZIONE DEI TEMPI DI ATTREZZAGGIO



Sistema Quick Change, brevettato, per lo sbloccaggio rapido delle lame senza utensili.

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



Allineamento automatico dell'incisore.

Il sistema brevettato è in grado di allineare automaticamente l'incisore alla nuova lama, in pochi secondi. Consente di ridurre i tempi di attrezzaggio, i tagli di prova e la possibilità di errore con un incremento della produttività e una riduzione dei costi di gestione dell'affilatura.

RIDUZIONE DEI TEMPI DI CARICO DEI PANNELLI

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



La **tavola elevatrice** è composta da un robusto telaio corredato di speciali alloggiamenti per permettere il carico diretto della pila.

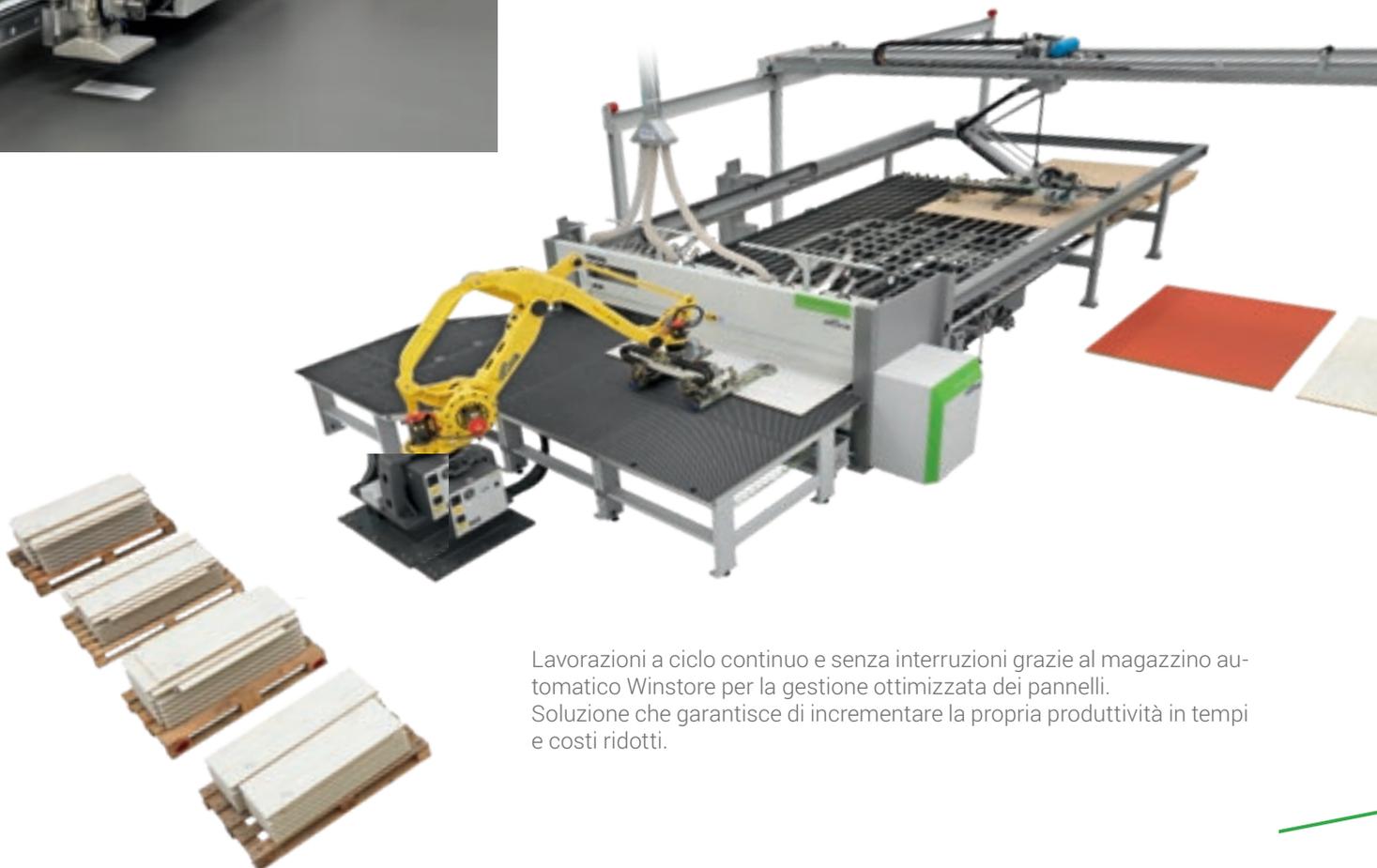


Prerulliere di carico folli o motorizzate consentono il carico e l'eventuale scarico laterale o posteriore delle pile di pannelli.

Caricatore automatico **X Feeder** carica i pannelli da sezionare in macchina in maniera completamente automatica grazie ad un sistema di bracci a ventose. Soluzione compatta ed ergonomica che si adatta facilmente ai contesti produttivi mantenendo ingombri ridotti e ottimizzando il flusso produttivo.



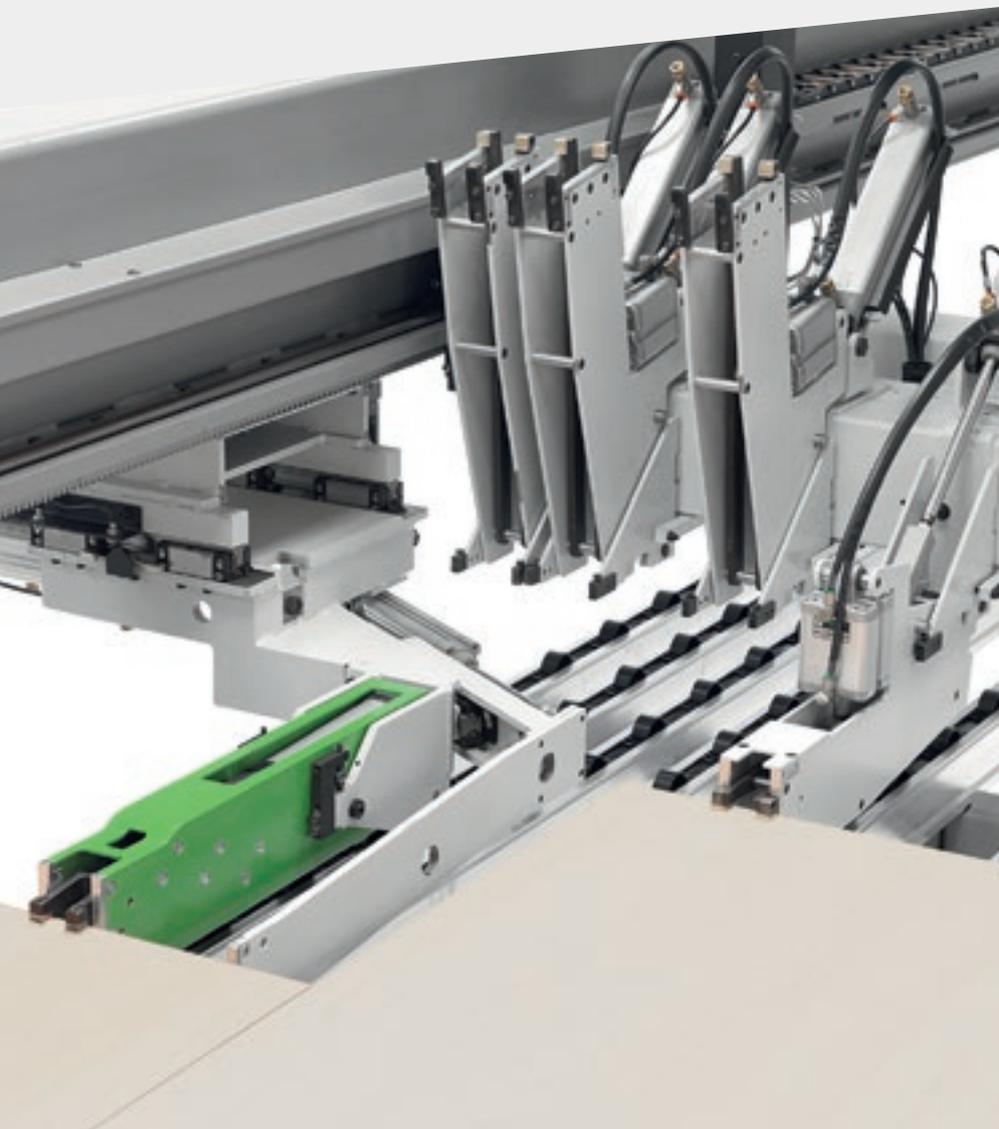
Etichettatura dei pannelli in maniera automatica prima del carico in macchina.



Lavorazioni a ciclo continuo e senza interruzioni grazie al magazzino automatico Winstore per la gestione ottimizzata dei pannelli. Soluzione che garantisce di incrementare la propria produttività in tempi e costi ridotti.

INCREMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ FINO AL 40%

Due stazioni di taglio indipendenti
su un'unica sezionatrice.



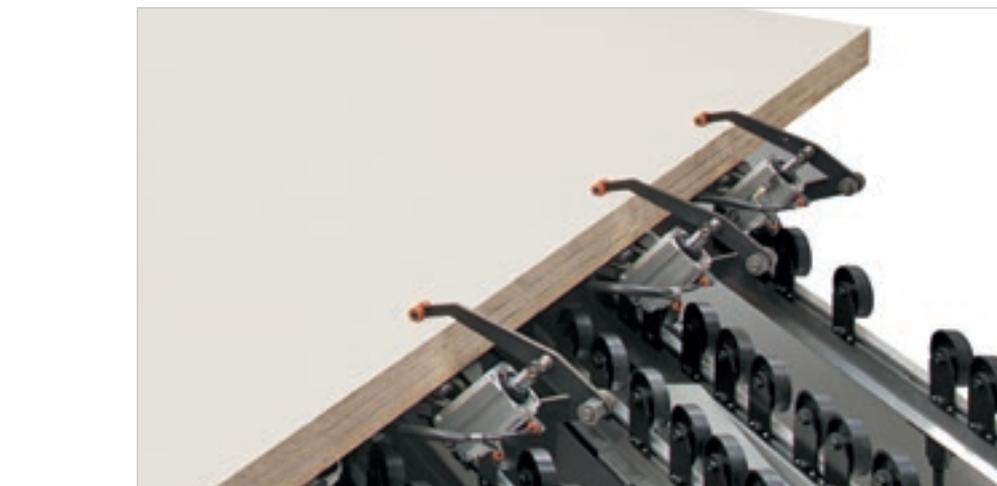
Spintore ausiliario composto da una pinza con posizionamento laterale a controllo numerico. La presenza di una battuta aggiuntiva consente la sezionatura indipendente di strisce larghe fino a 650 mm.



Taglio trasversale differenziato anche di strisce strette.



La **stazione rotante**, brevettata, permette di ruotare il pacco di pannelli mantenendo l'allineamento al punto di riferimento prima e dopo la rotazione.



Dispositivi di bloccaggio dei pannelli evitano la scomposizione del pacco durante la rotazione.



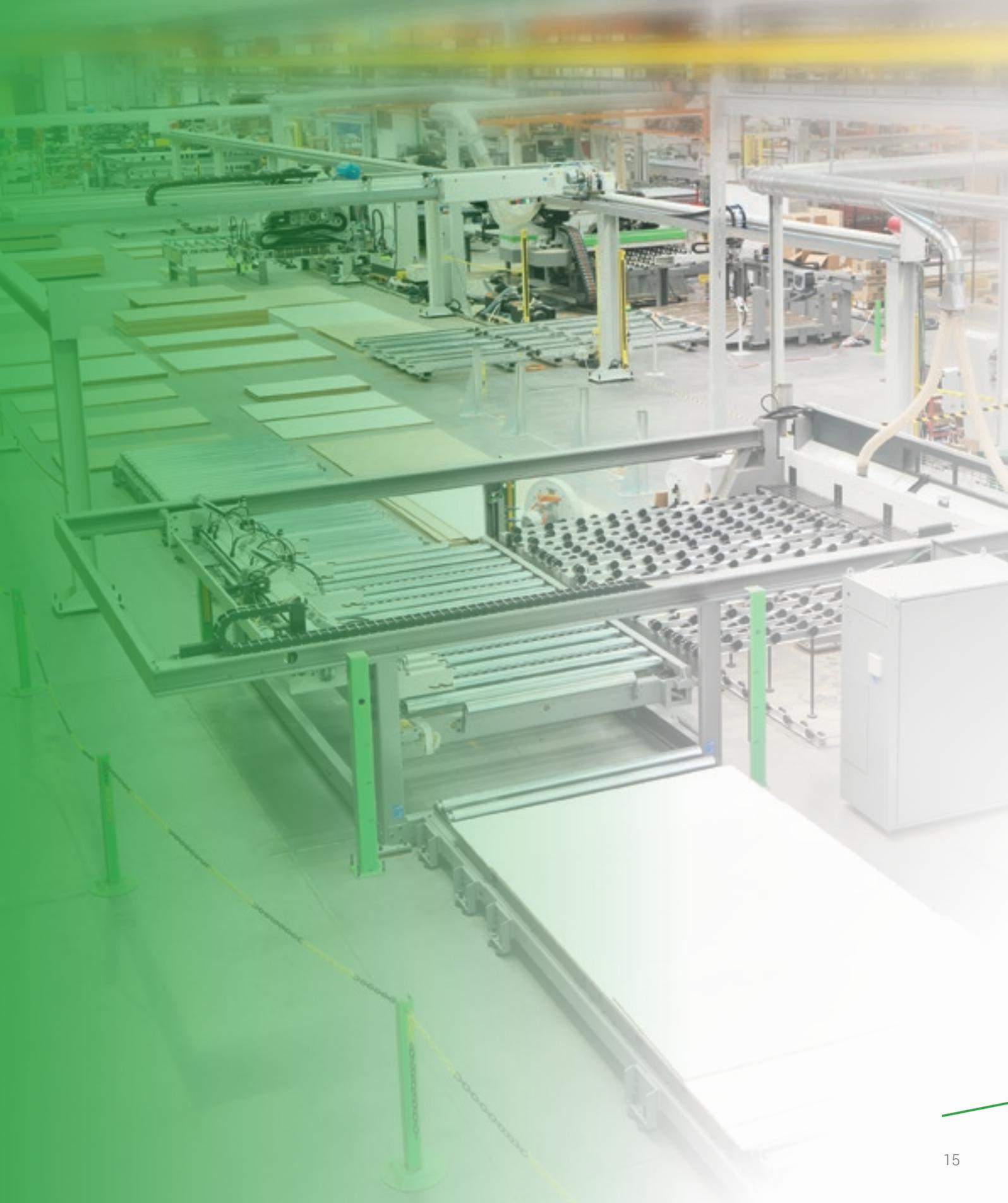
Pre-allineatori frontali per allineare il pacco di pannelli trasversalmente direttamente sulla stazione rotante.

PRO DUCTION ION

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.



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.

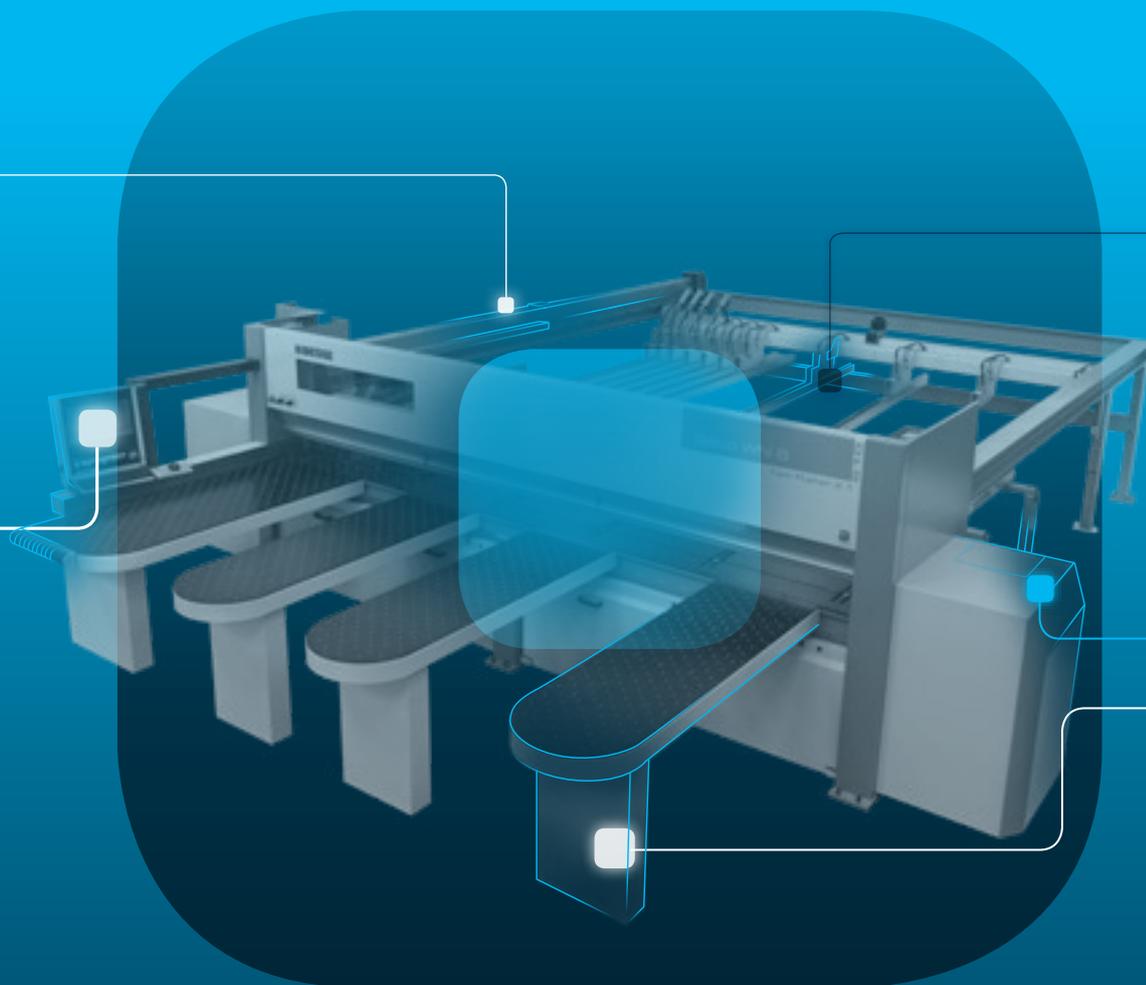


OPTIPLANNING



SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



SERVIZI

PROATTIVITÀ

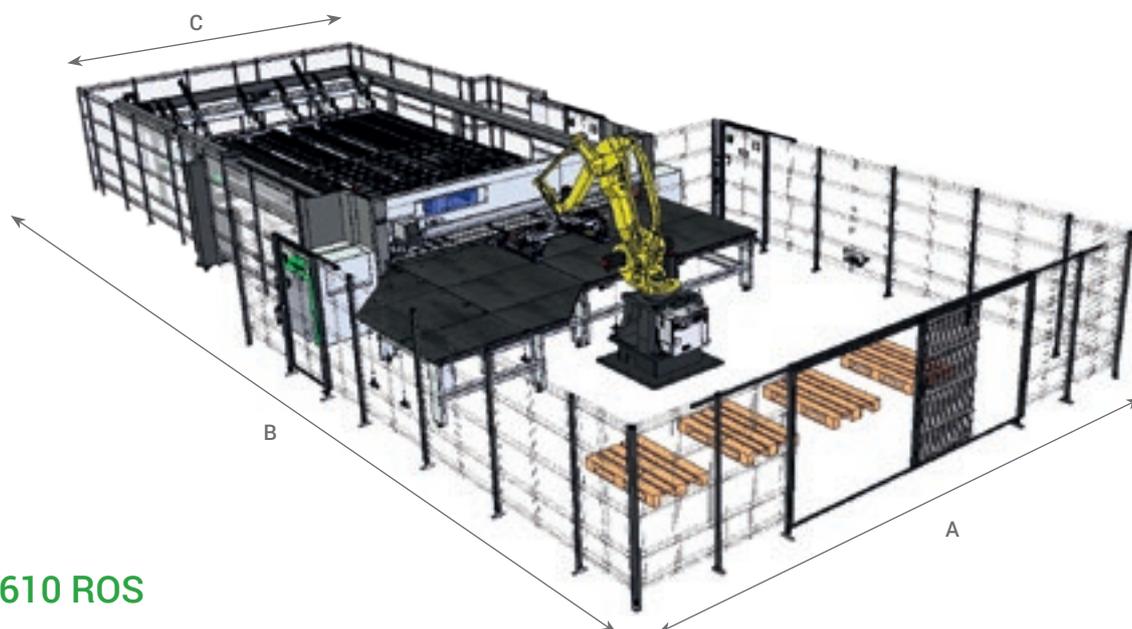
ANALISI

La piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

 **BIESSE**

in collaborazione con  **accenture**

DATI TECNICI



SELCO WN 610 ROS

4500x6500 4500x7800

	mm	4500x6500	4500x7800
A	mm	8900	8900
B	mm	16100	17400
C	mm	5200	5200

SELCO WNT 610 ROS

4500x2200

A	mm	8900
B	mm	15050
C	mm	5200

SELCO WNTR 610 ROS

4500x2200

A	mm	8900
B	mm	17500
C	mm	5200

Massima sporgenza lama	mm	95
Motore lama principale	kW	15
Motore lama incisore	kW	2,2
Traslazione carro lame		brushless
Velocità carro lame	m/min	1 - 160
Traslazione spintore		brushless
Velocità spintore	m/min	90

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 equivalente di pressione sonora nella posizione nel posto di lavoro in lavorazione (LpA) dB(A) 82,76. Fattore di correzione ambientale (K) dB(A) 5,35. Livello di potenza sonora in lavorazione (LwA) dB(A) 106,14. Livello istantaneo di pressione sonora di picco nel posto di lavoro in lavorazione con rete di ponderazione dB(C) < 130. 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 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 livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

SERVICE & 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

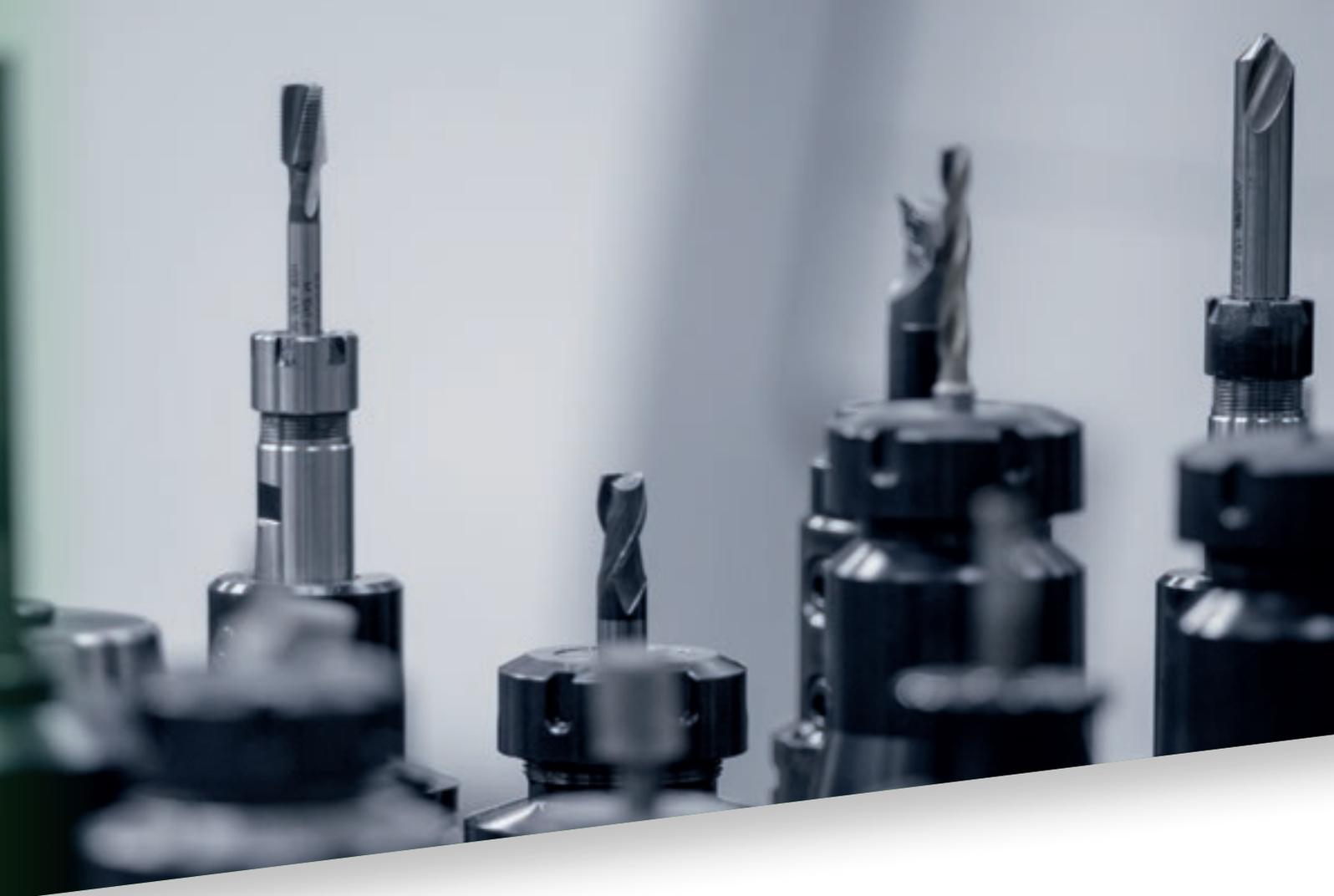
tecnici Biesse operanti in tele-service.

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 carrozine, 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 Bies-

se. È 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 pan-

nelli 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 EXPERIENCE



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**

