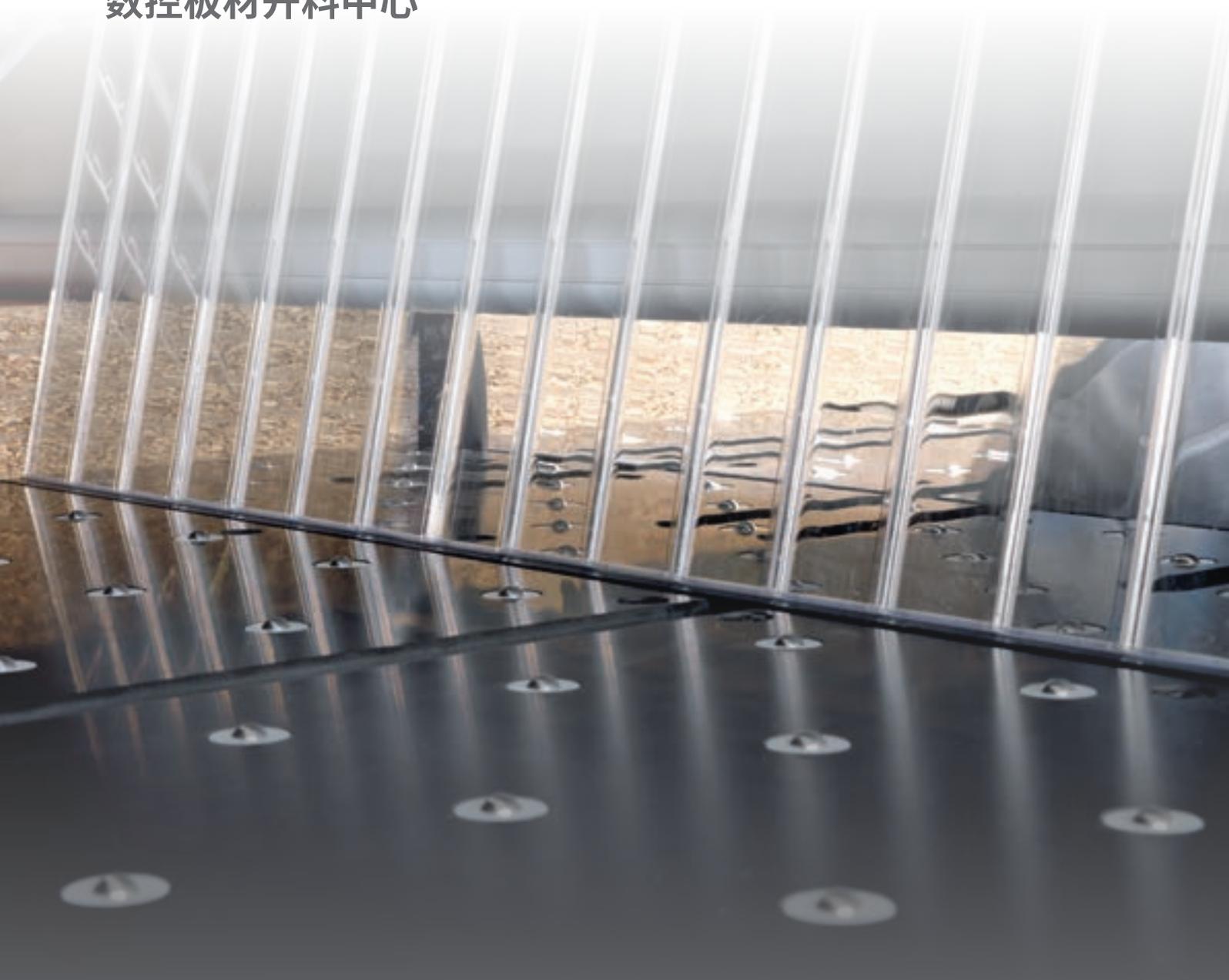


SEL CO WN 6

数控板材开料中心



为顶级性能而打造的 科研成果



市场要求

制造工艺的革新使得企业可以在更短的周期接受更多的订单。在及时快速交付产品的同时，也能保证高标准产品质量并满足创意性设计

比雅斯的响应

通过注重并支持以流程及材料技术作为专业知识的解决方案。**Selco WN6** 是采用最新技术开发项目的结晶，通过革命性技术方案提高产能同时也提高整体加工质量。**Selco WN6** 是一款带有单一锯切线的专业设备，适合于加工中等批次的产品



SELCO WN 6

- 高品质, 高精度
- 缩短更换锯片时间
- 产量提高到40%
- 柔性生产的解决方案

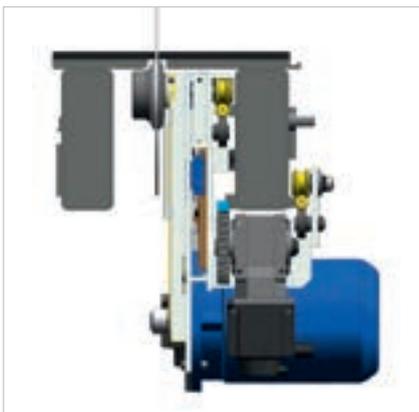


观看视频

锯切品质



采用由稳固支架支撑的钢结构床身，具有完美的稳定性。
锯车滑轨位于同一侧梁上，确保直线度及完美平行度。



得益于基座的架构及导轨与滑轮的位置，让锯座具备了优异的平衡，确保锯片无振动和锯车运行的直线性。



选配气浮工作台面确保顶级产品质量，可保护材料表面同时也能确保锯片表面始终清洁。



主锯片的引伸高度和压梁的开口均可根据要切割的板垛厚度通过数字控制器进行调节，从而在所有工作条件下获得最佳锯切质量。





主锯片的垂直运动可通过快速锯片高度调整进行管理和优化。



防滑装置用以控制锯片的位置和转数，调整前进速度。该设备可取得最好的切割质量，可延长锯片的使用寿命，并降低设备的维护成本。



得益于压梁单体的整体结构，保障施加于板深的压力恒定受控。



切割线闭合系统可防止纵切飞边碎屑落入设备，堵塞锯片路径。

锯切精度



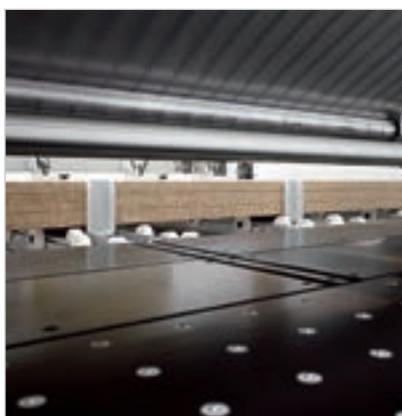
借助于无刷伺服电机能动的强健推板器，可快速精准的定位板件，从而优化锯切精度。推板器下方都配备有独立滑动轮，避免敏感材料留下印记。



独立的夹具可将板件组牢牢固定。该系统设计可完全弹出锯切的板件，使得操作人员可轻松处理板材和废料。

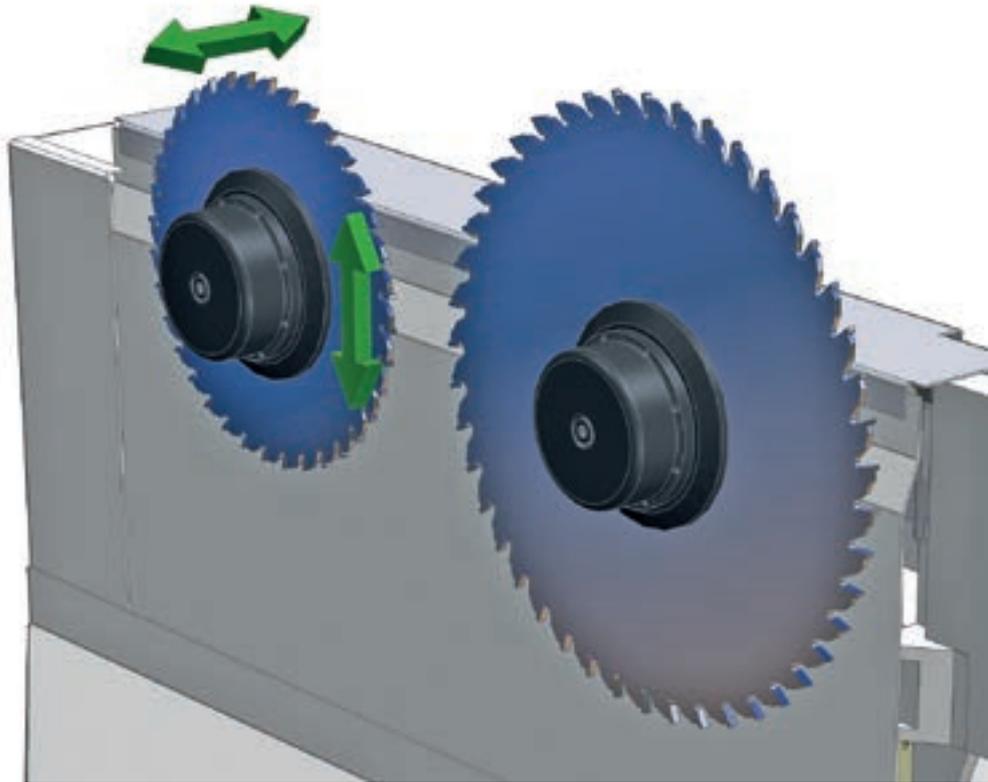


由于侧边规方靠挡与锯座融为一体，该设备可精确对齐超薄板材和/或柔性板材，最大限度地缩短循环时间。



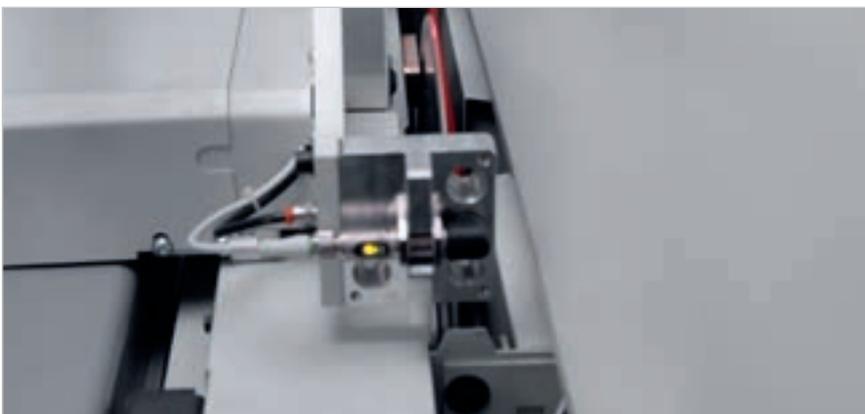
强大的前端对齐器可将板垛与推料装置对齐。

缩短换刀时间



Quick Change System 锯片快换系统 (专利)可快速释放锯片, 无需使用工具。

通过使用 Digiset 系统, 该设备可快速、准确设置槽锯和主锯片。该系统还可存储每组锯片的信息, 确保每次都能实现精确对齐。



自动对齐。该专利系统可在数秒内自动对齐槽锯片, 从而彻底避免试切、缩短设置时间, 进而提高效率、降低生产成本。

缩短上料时间

可按要求提供特殊的板垛移动解决方案，并进行板材的上下料。



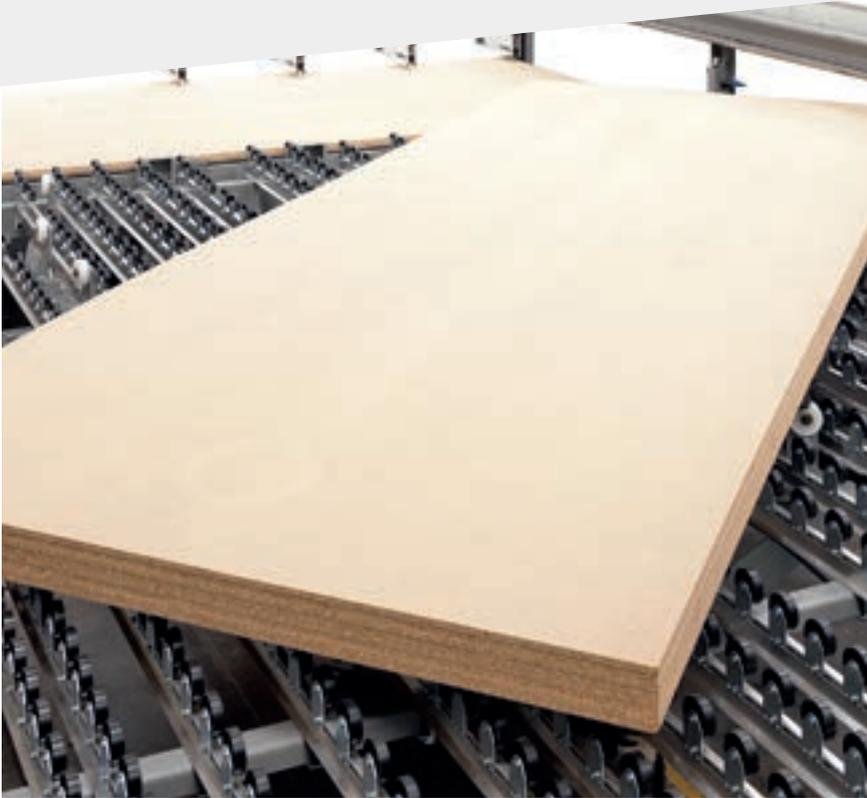
升降台由一个坚固的机架构成，该机架配有特殊结构，可直接用叉车装载板材。



配有动力或非动力辊的进料输送机可装载板材并从侧面或后面卸载板材。



双层上料滚轮台
得益于减小占地空间，利用高度优化空间使用率，非常适合现场不能平铺两个滚轮台的情况。



板材夹持装置可避免板垛在旋转过程中错位。



板材夹持装置可避免板垛在旋转过程中错位。



正面对齐器可在旋转台上沿宽度方向直接对齐板材。

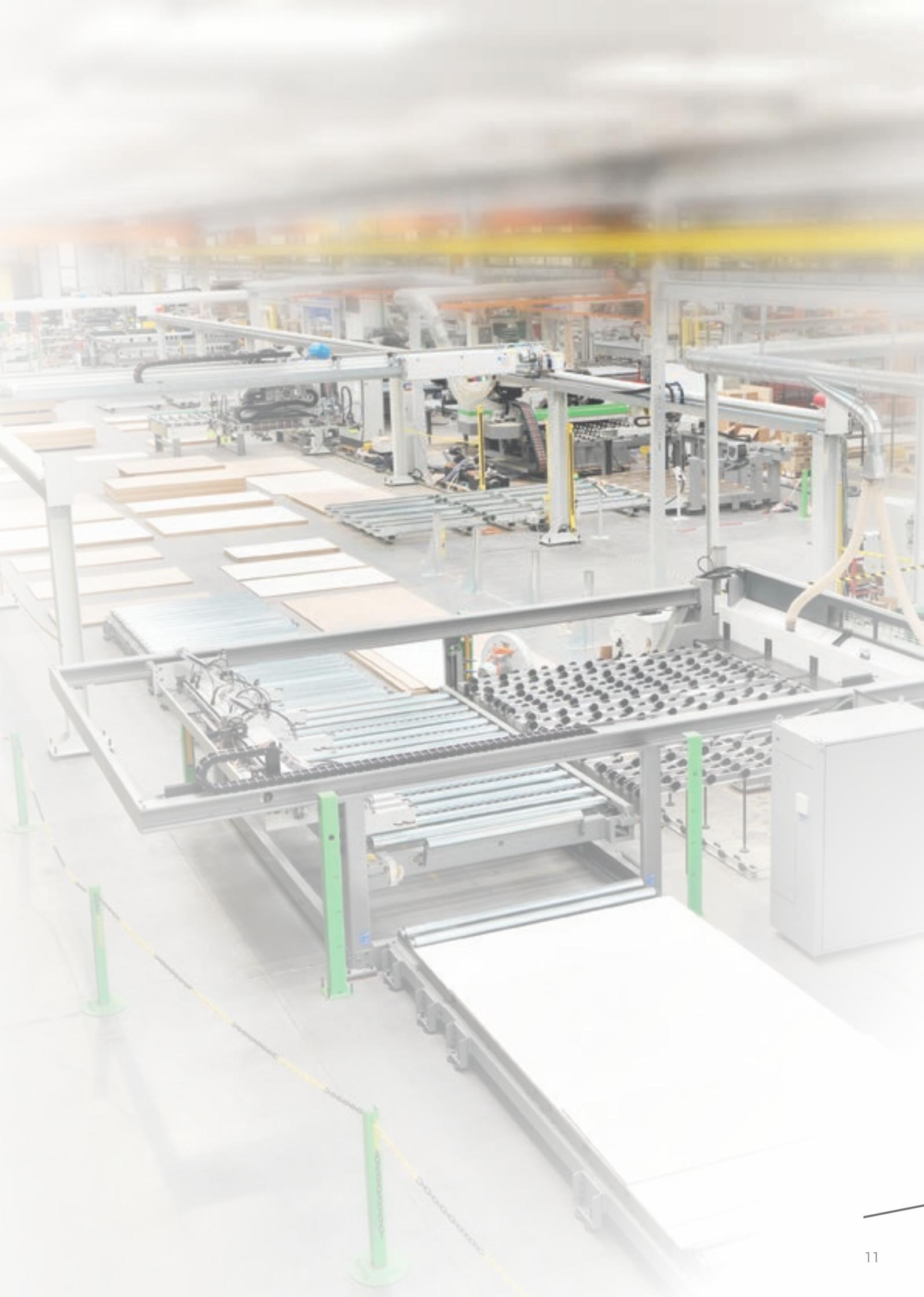
生产



定制提升竞争力

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。

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。



紧凑集成的进料解决方案

最大化保护板材表面, 防止损毁。

X Feeder 自动化进料系统以全自动方式进料, 这都得益于设备配置的一款紧凑、符合人体工程学的吸力臂系统, 该系统可便捷应用于任何加工材料, 减少设备占地面积并优化生产流程。

操作人员拥有多个材料堆叠可供选择, 并可更具材料特性配置2至3个装卸臂。

系统可根据板材尺寸, 使用自动定位吸盘抓取不同规格的材料。



提升生产能力

提升效率与生产能力

无缝集成双推手系统允许设备在运行同时进行上料作业：在双推手加工最后一个板集时，主推板器可以准备好下一个堆垛。

得益于无人监管设备控制的独立控制点管理系统，该设备具有良好的用户友好特性及直观的操作方式



工件标签化促进效率提升最大化

X Feeder L 装载系统支持在装载加工前对单独或堆叠板材添加标签



装载位置配有自动侦测系统，
以便修正、精确并添加标签。



旋转应用头 (0-90°) 可根据组件调整
方向。



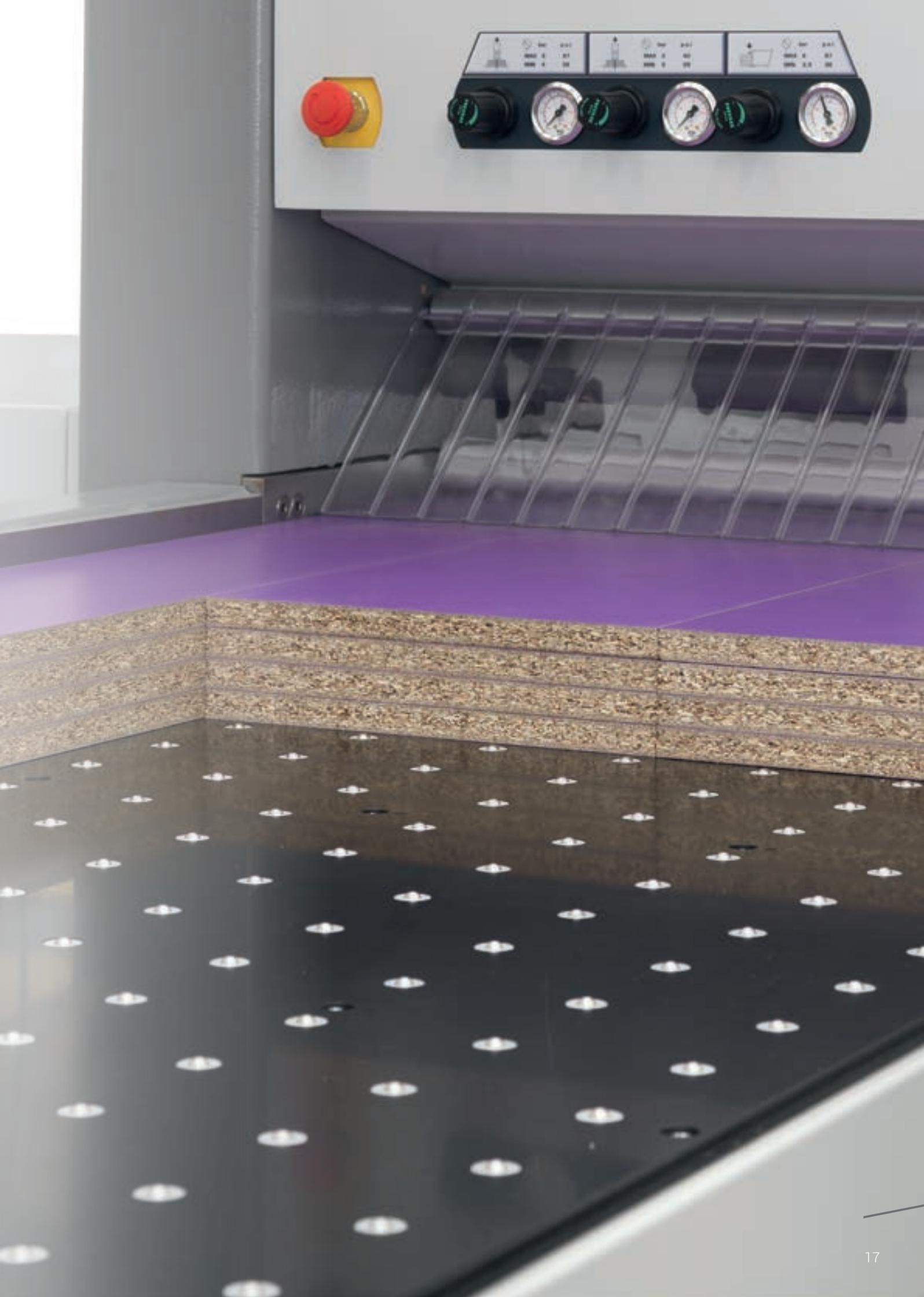
双推手系统



二合一电子锯

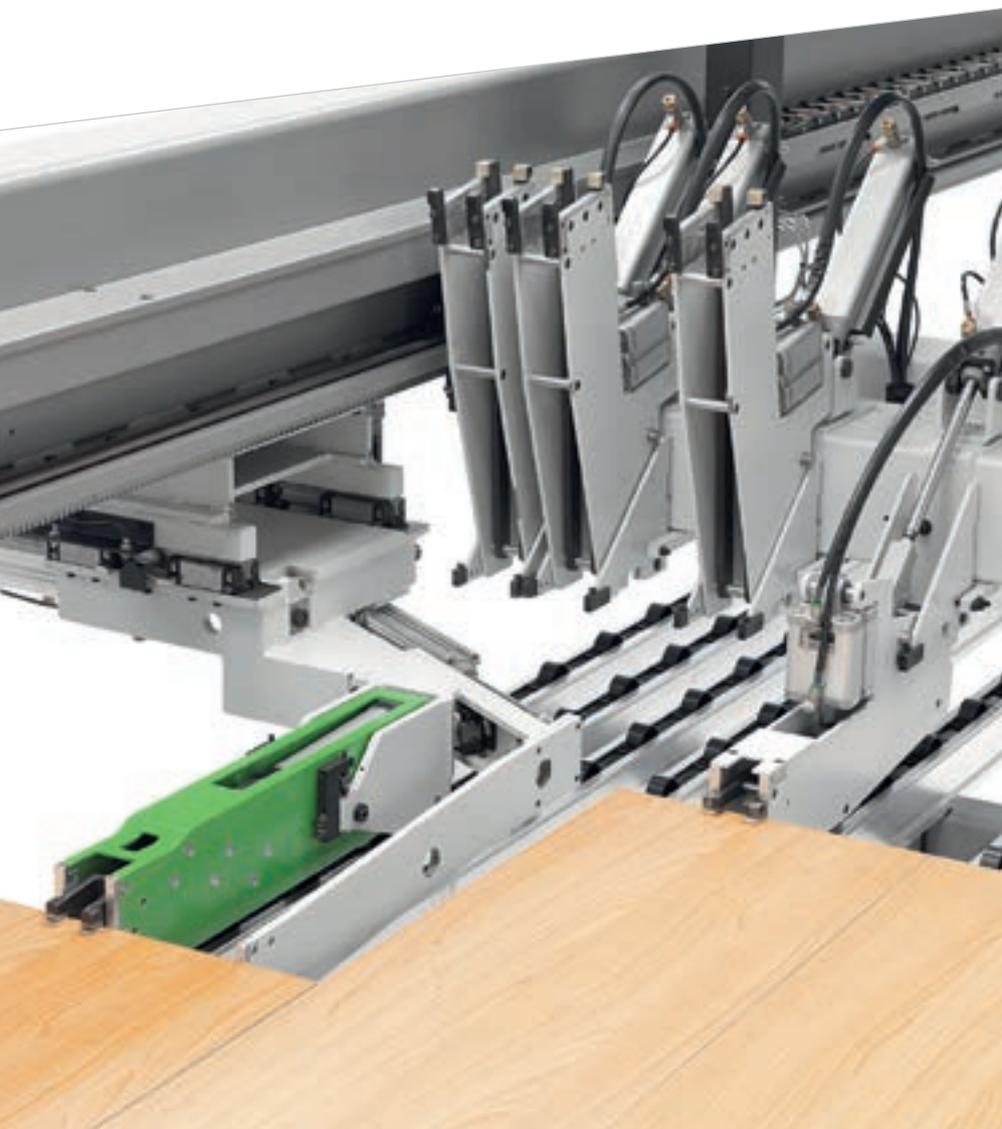
双推手系统是比雅斯开料锯的独家专利,包含两个互为补充的推板装置。额外的推板器保证设备单独锯切板条的宽度达到650毫米。

帮助企业优化管理,提高生产效率高达40%,并在第一年获得投资回报。这是比雅斯持续优化技术能力与意大利天赋的完美融合。



产量提高达40%

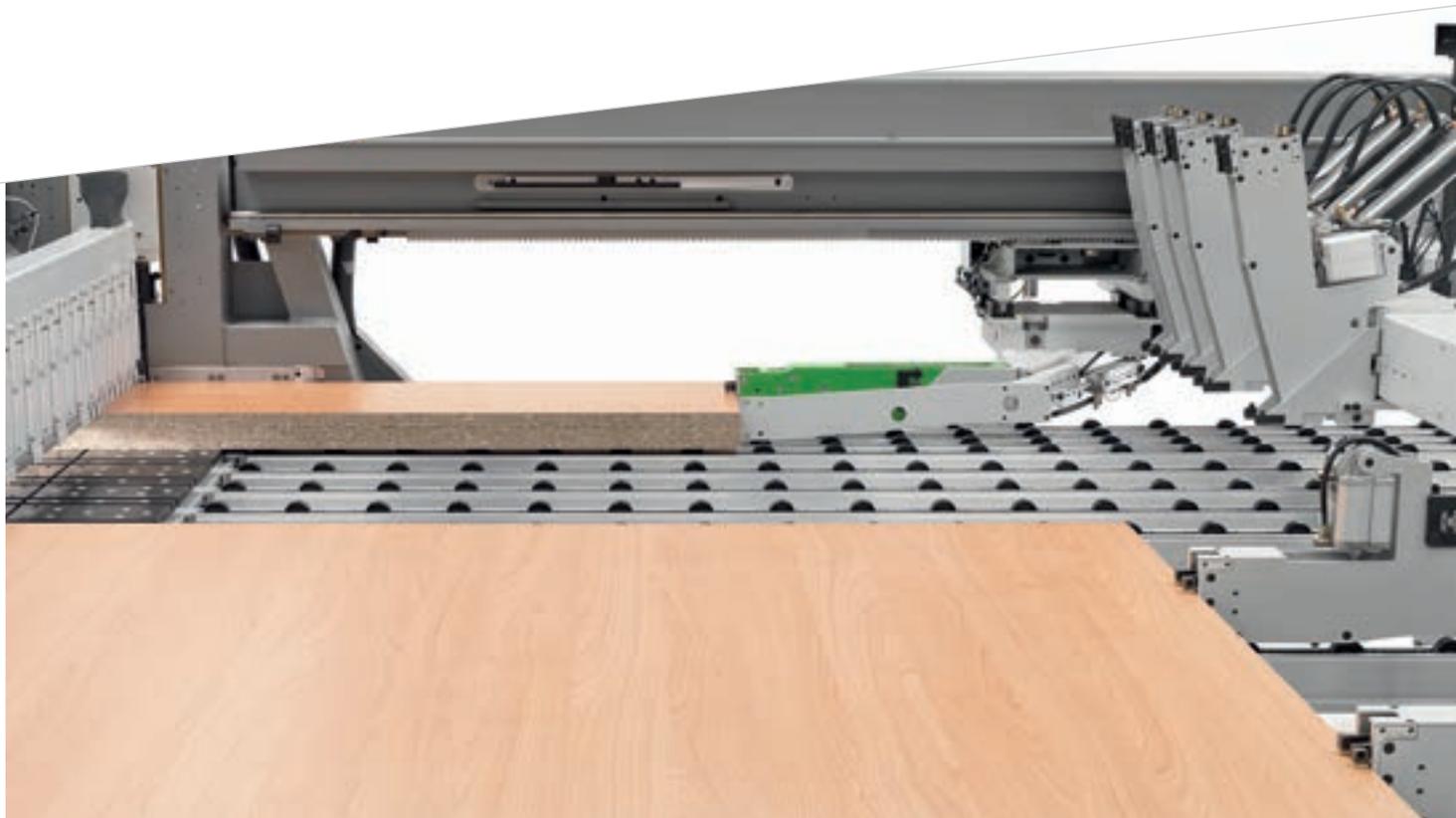
两个独立的锯切工作区位于一台单一电子锯



辅助推料装置包括一个夹手,可通过数控装置进行侧面定位。配备一个附加的推挡,可独立加工650毫米宽的条形板件。



即便是窄板条,也可进行同步横切。

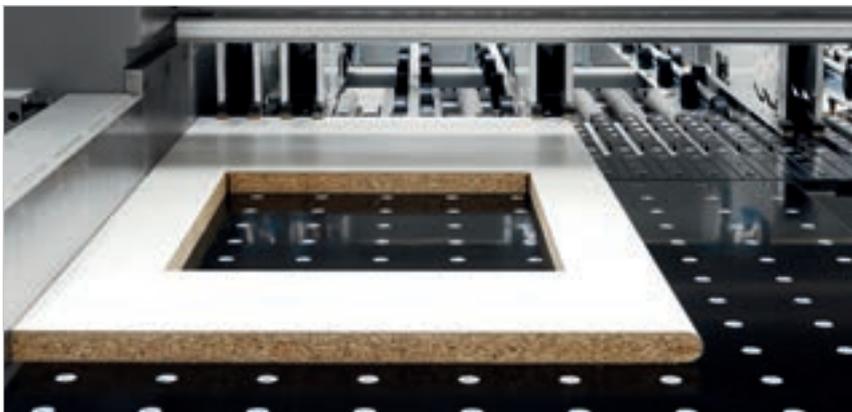


纵切和横切可同时进行。

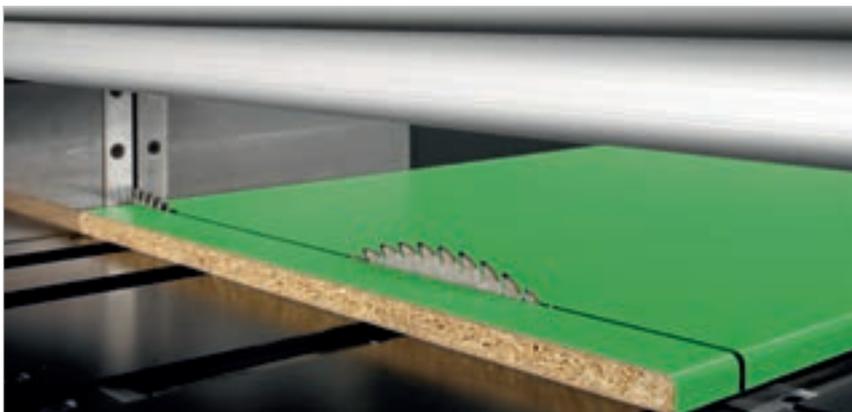


横切最后一组条形板件时,可装载并旋转下一组板材。

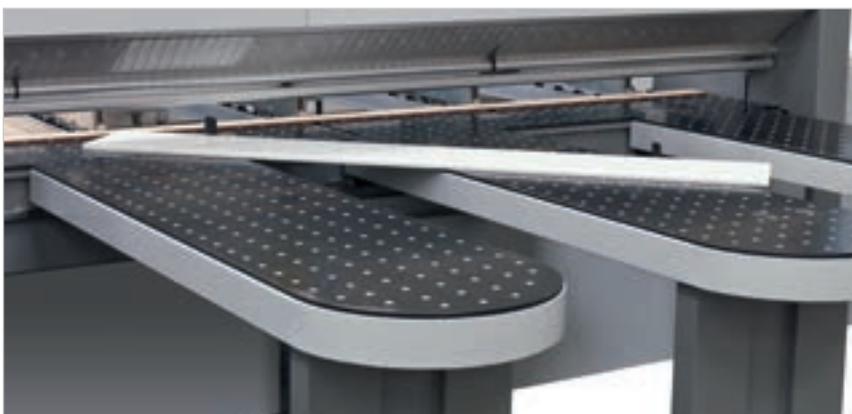
满足每一种加工需求的技术解决方案



用于在板材上进行窗型切割的软件。
数控系统可存储图形信息。



对软成形和后成形板材进行切割的PFS功能。这是一种特殊的数控程序,可确保入口点和出口轮廓的完美光洁度,并防止脆弱、细腻的材料撕裂(专利)。



进行角度切割的自动设备。



自动开槽系统,其宽度可通过数控装置进行编程。槽深可从设备外部随着锯片的移动进行手动调整,或通过电子设备进行调整。



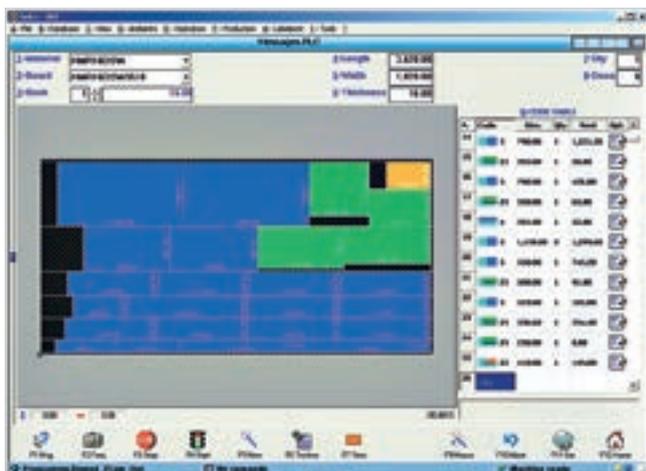
推手配有边缘凸出的特定推挡,用于加工带有贴面外悬的材料。



薄板上料装置可以通过独立的浮动推点电子控制上料装载,特定的逻辑加上前端停止靠挡防止送错物料,并防止送入不属于该垛的板材

简单易用 优化加工操作

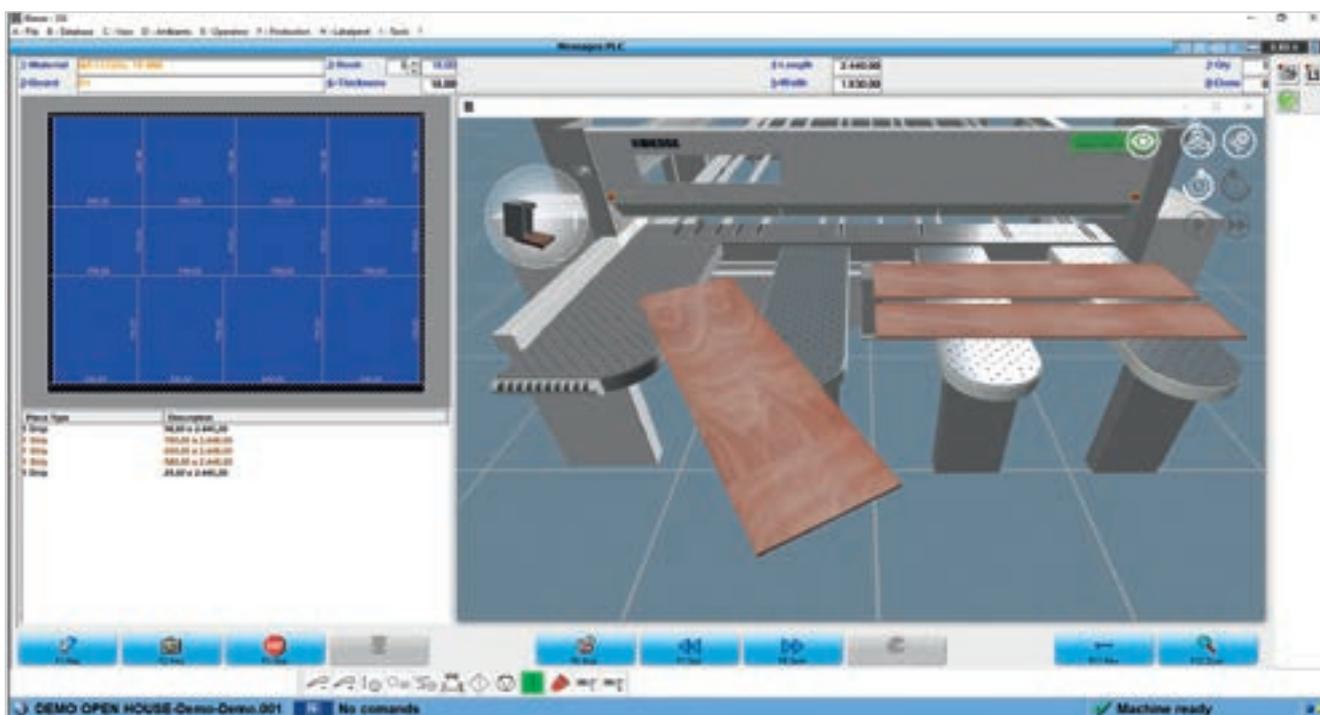
OSI数控系统保证了执行锯切开料图的管理,优化了各个运动单元(及推板器,压梁,锯片凸出量),在分切的过程中保证锯片引升到高于板垛的正确位置,并且根据堆板厚度计算最佳的锯切速度。

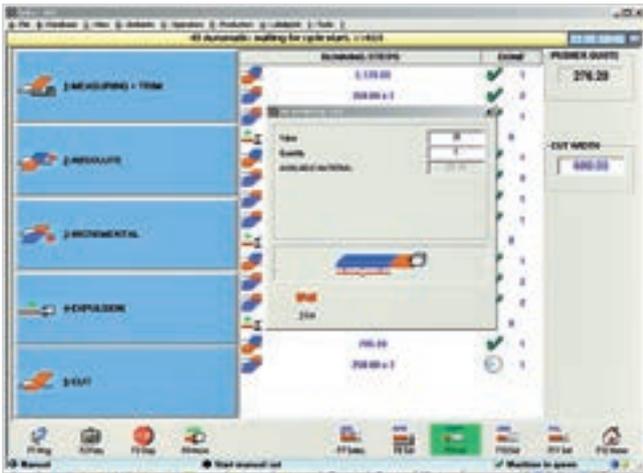


简易开料模式编程。

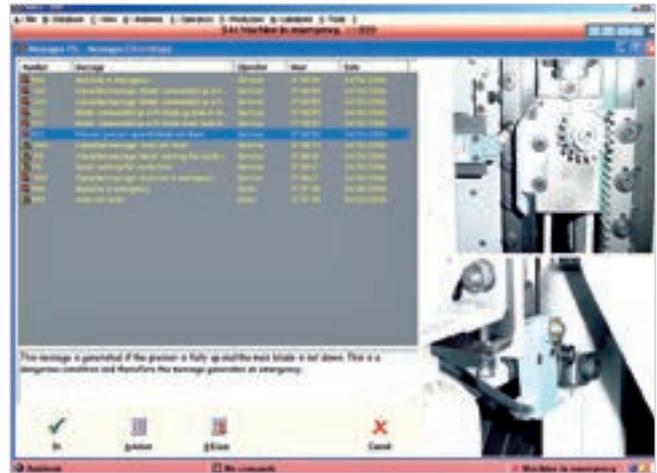


实时图形模拟,并为操作人员提供信息。





互动程序,可轻松、快捷地执行切割和开槽作业,即使在再利用板材上也可实现。



一款有效的诊断和故障排除程序,可提供完整信息(照片和文字),从而确保任何问题得以迅速解决。



Quick Opti
该软件简单、易懂,可直接在设备上优化锯切排料图。*

标签
这是一款专用的软件,可产生单独的标签,或实时打印标签。提供的信息也可以条码形式打印。



智能软件， 辅助管理切割模式



B_OPTI是一款开料优化软件, 完全由 BIESSE开发。根据要生产的零件清单和可用的面板, 它可以计算出最佳解决方案, 以最小化材料消耗、切片时间和生产成本。

- ▮ 简单友好的用户界面。
- ▮ 对于大、小公司批量生产, 计算算法具有良好的可靠性。
- ▮ 自动导入由菜单软件生成的开料清单或ERP管理系统生成的开料清单。



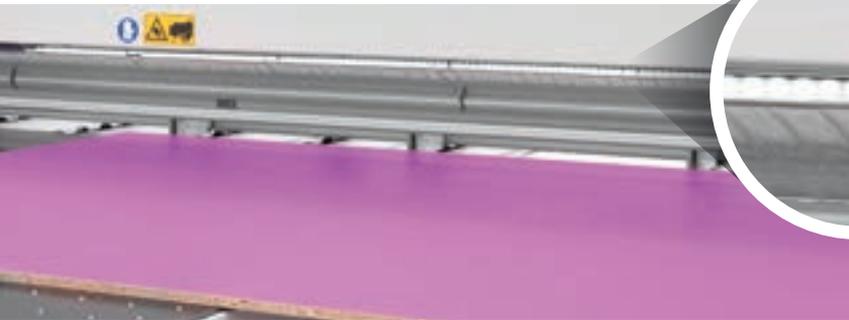


TRACKING LIGHT

让机器使用简单、符合人体工程学和高效的解决办法。

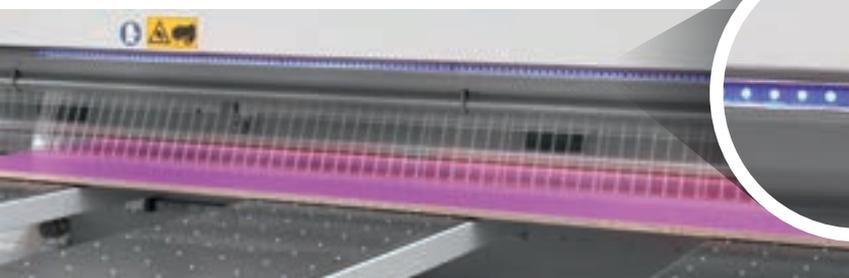


Tracking Light是Biesse开发的技术解决方案，由切割线上的动态LED灯带所组成，在各个工作阶段为操作者提供帮助。切割线上的LED灯根据其颜色显示各个工作阶段，引导用户简单并直观地使用机器。操作员可以在任何时候安全地监控机器的状态，不需要检查显示器模拟，避免发生任何错误。



白光LED

闪烁的白色LED指示面板装入机器阶段，以及要装入的工件的宽度。



蓝光LED

蓝色LED指示面板正在加工，输出部件需要进一步加工。

追踪灯协助操作员
进行手工操作，
并引导完成整个过程。

- ▮ 无发生错误的可能
- ▮ 优化工作管理
- ▮ 平稳高效的切割周期
- ▮ 易于使用
- ▮ 功能设计



使您的技术
更加智能化的
装置。

动态LED指示灯

白色移动LED指示手动工件旋转的方向，
而较亮的LED则正确指示待装载工件的
宽度。

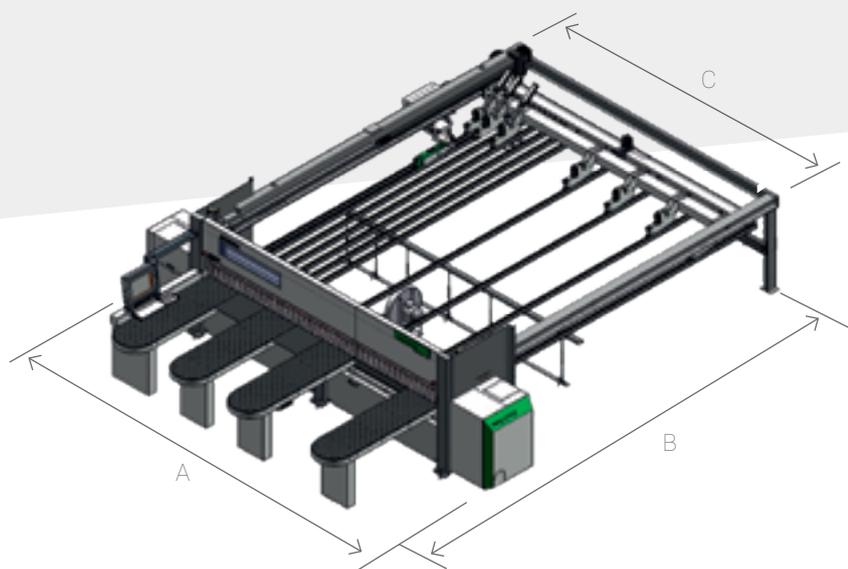


绿色LED

绿色LED灯表示切割阶段已经完成，输出
面板不需再进行任何进一步处理。

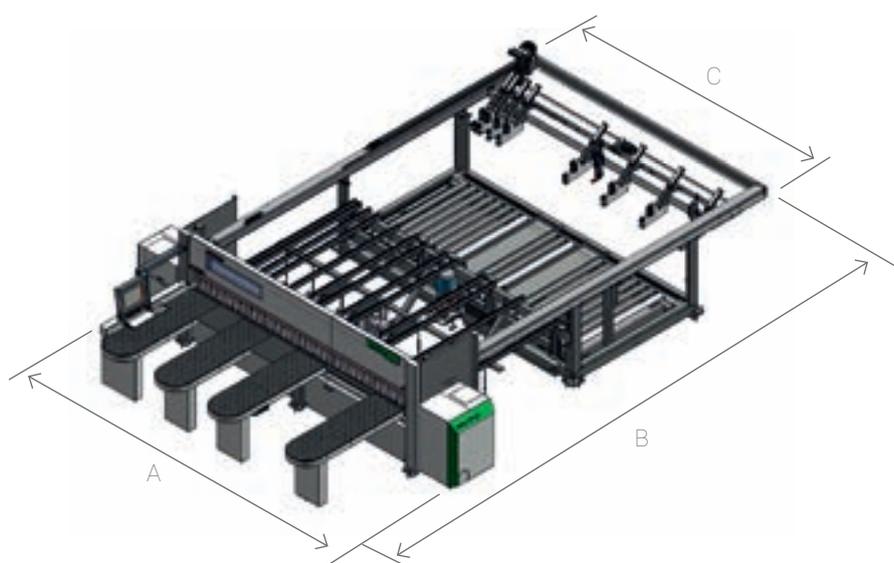


技術數據



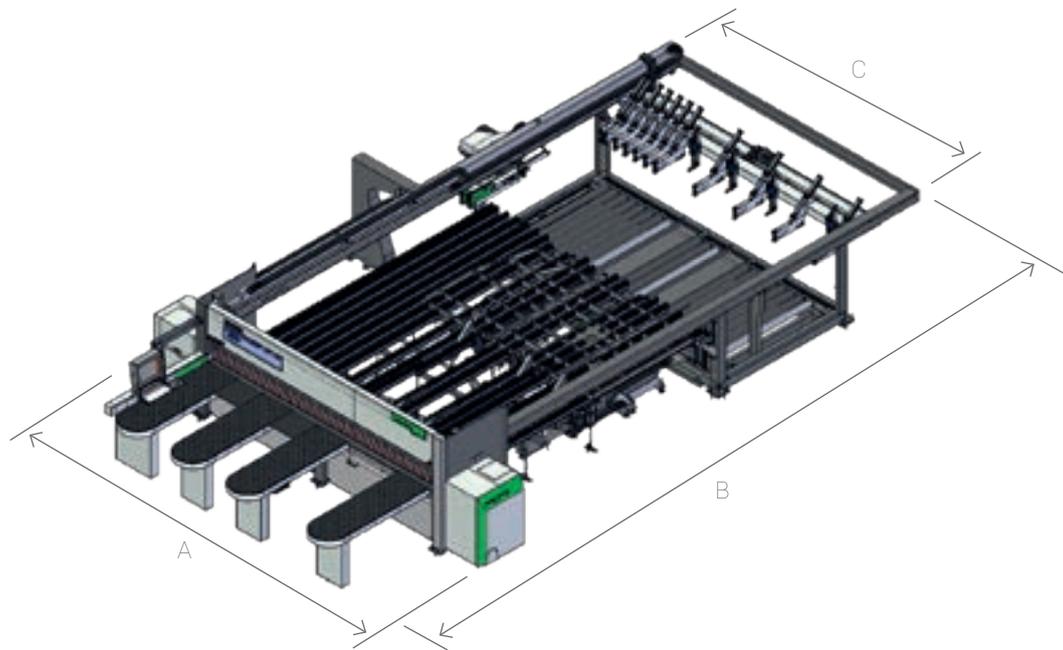
SELCO WN6

	32x32	38x32	38x38	38x45	38x65	45x45	45x65	45x78	59x57	59x91
	毫米									
A	5350	5950	5950	5950	5950	6650	6650	6650	8050	8050
B	6980	6980	7580	8280	10280	8280	10300	11600	9500	12900
C	3630	4230	4230	3630	3630	4930	4950	4950	6350	6350



SELCO WNT6

	32x22	38x22	45x22	59x22
	毫米	毫米	毫米	毫米
A	5350	5950	6650	8050
B	9240	9240	9240	10220
C	3630	4230	4930	6350



SELCO WNTR6

	38x22	45x22	59x22
	毫米	毫米	毫米
A	5950	6650	8050
B	9950	11490	12820
C	4230	4930	6350

		610	630	650
最大锯片引伸高度	毫米	95	108	123
主锯电机	千瓦	15,0	18,5	
槽锯电机	千瓦	2,2		
锯座移动系统		无刷伺服马达		
锯座速度	米/分钟	1-160		
推手移动系统		无刷伺服马达		
推手速度	米/分钟	90		

本技术规格和图纸不具有约束力。有些照片可能仅表明配有可选功能的机器。比雅斯有权进行修改，恕不另行通知。

加工过程中工作区域内的等效声压级(LpA)为 dB(A) 82,76。环境修正值(K) 为dB(A) 5,35。加工时噪声声级(LwA) 为dB(A) 106,14。加工过程中工作区域加权峰值瞬时声压dB(C) < 130。测量不确定度K = 4 dB(A)。

测量依据UNI EN ISO 3746 UNI EN ISO 11202及后续修改标准进行。所示的噪音水平为噪音产生水平，不一定对应于安全作业水平。尽管噪音产生水平与曝光水平之间存在一定的关系，但不可能以可靠的方式确定是否需要采取进一步的措施。确定工作人员的噪音暴露水平的因素包括暴露时长、工作环境特性、其它灰尘和噪音来源等，即其它相邻机器和工艺的数量。在任何情况下，上述信息有助于操作员更好地对危险和风险进行评估。

客户想要的服务

服务对于我们的客户来说是一种新的体验，提供的不仅是优秀的技术，更多是与公司、和在那里工作的专业人士以及他们所体现的经验所带来的附加值。



先进的诊断技术

全天候 (24/7) 在线远程交互的数字频道。
每周七天随时准备进行现场连线处理。



全球网络

在120个国家设有39个分公司、300多家认证代理商、零售商，并在美国、欧洲和远东设有配件仓库。



等待就绪的配件

识别、转运和交付各种需要的配件。



日益壮大的培训机会

大量的现场、在线和课堂培训模块，实现专业化成长。



有价值的服务

大量的服务内容和软件包，帮助我们的客户实现持续化成长。

最优的服务质量

+550

全球高度专业的技术人员，
随时为客户提供帮助

90%

响应时间低于1小时的
机器停机案例

+100

通过远程连接和远程服务
直接对话专家

92%

24小时内处理的机器停机
需配件订单数量

+50.000

仓库中的配件号

+5.000

预防性维护访问

80%

在线解决的服务请求数量

96%

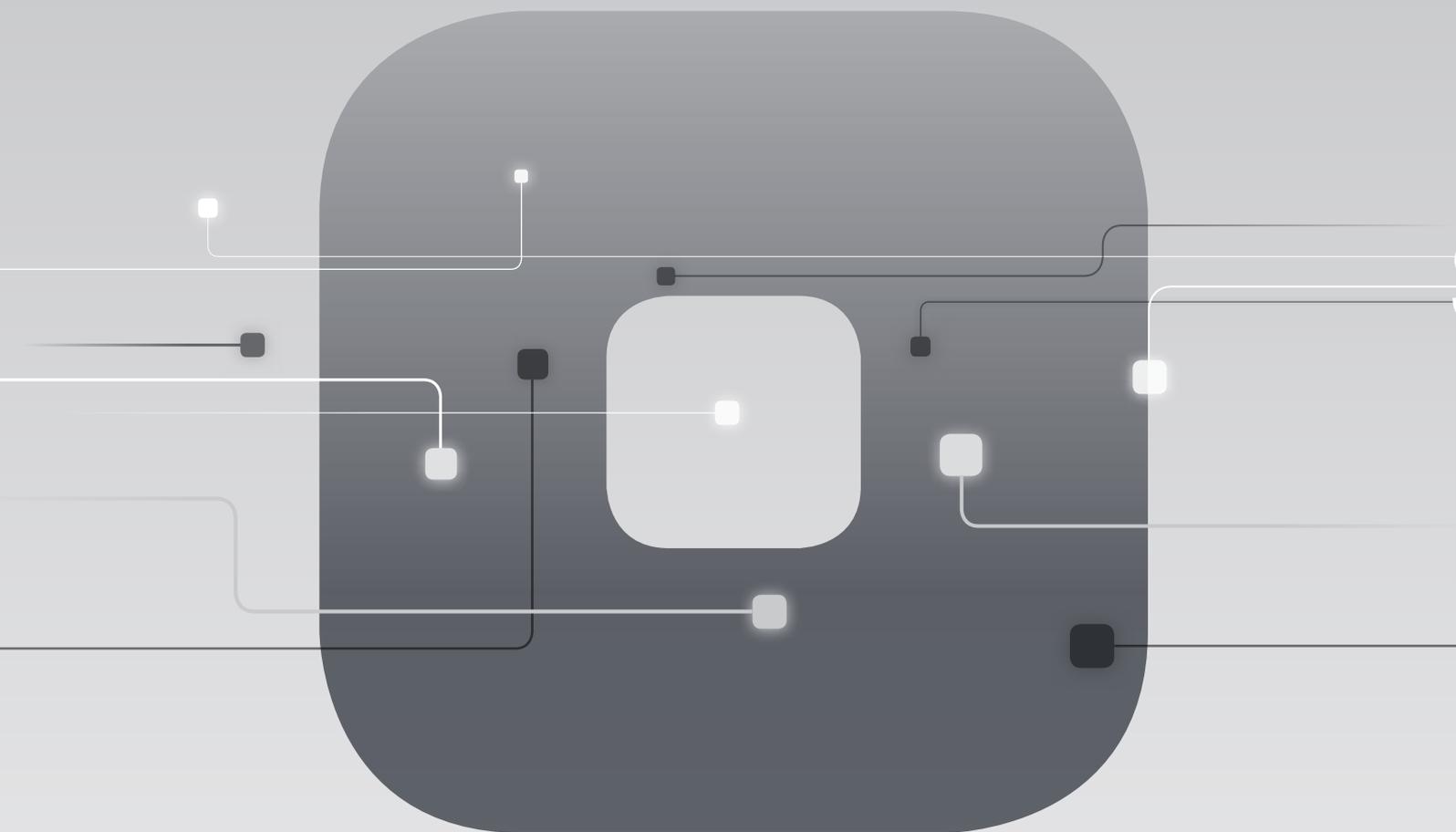
配件订单按时足额交付

88%

第一次现场探访解决
服务的数量

SOPHIA

简单、快捷地管理生产



通过比雅斯的IOT物联网平台，
客户可享受更完善的服务，帮助其理顺工作流程，优化管理。

服务 预判性 数据分析

MATCH WITH

比雅斯是整个生产过程理想的合作伙伴。凭借一系列尖端的产品和不断发展的最新技术，比雅斯足以应对行业客户最复杂的需求。

理想的技术足以满足各种业务和高效生产的需求：加工中心，开料锯，封边机，立式及水平式钻孔机，砂光和组装解决方案。

SKIPPER 100

同时加工两块工件达到最高成品质量



Skipper 100 是一款创新型的“实时”性数控加工中心，可用于加工不同尺寸工件，对于专注于个性化产品的大型公司的非标准化生产，以及第三方的少量生产和需要实时灵活性的大批量生产来说，这是理想之选。

STREAM A SMART

持续发展的技术



Stream A SMART 是新型的自动单边封边机系列，为青睐简单易用和个性化生产的工匠和小型企业设计。

比雅斯 智造

LE BOONE INTERNATIONAL 公司 集成和自动化之间的极致生产

Le Boone International 公司由Jan Van Hecke 1950年创立，并已成为全球家具行业的一个标杆。在过去的三十年里，该公司专门从事家具的设计和和生产，以优化客户从家居生活到工作场所的各种空间。尽管公司的市场已大规模地扩张，但其生产基地仍然设在比利时的波珀灵厄(Poperinge)。“我们的市场迎合了不同的目标，从需要更多空间，改造空间，再到想要在房内空间里实现多功能生活的人，” Jan Van Hecke。Le Boone International 的诞生是在房价稳步上升的时候：“从房间变小的趋势，我看到了一个机会。30年前，我开始创造节省空间的解决方

案，在小房间里配备具有双重功能的家具，由于这些家具，房间在白天可以用作客厅，晚上则成为卧室”，Van Hecke继续说道。Le Boone International的市场发展非常迅速，因此，公司很快察觉到需要能够加快生产过程的机器，以满足市场的许多要求。于是立即决定进行投资，购买了整条Biesse生产线，今天它使公司能够大规模降低生产和运输时间。”经过仔细的市场分析及评估多项解决方案，最后我们选择了 Biesse。在产品选择的最初阶段，我们不但在广泛的Biesse系列中发现了许多解决方案，同时也获得完善的技术支持。所以六个月前，我们决定选

择一个完整的解决方案，由几台机器同时在线工作。”Jan Van Hecke继续说：“首先是用于实时面板加工的垂直钻孔机Brema Eko 2.1，侧边封边机Stream A，以及面板锯Selco WN 6，与其他竞争产品相较之下，具备极大的灵活性。该系列的广度、产品的灵活性和技术的整合都证实了我们所选择方案的有效性和精确性。对我们来说，这意味节省了大量的时间，以至于仅仅一个月后，我们的交付时间就从3个月降低至最长只需1.5到2周。因此并促成质量水平的普遍提高。于是我们决定购买三台Biesse机器”，Van Hecke总结说。



成立于意大利， 土生土长的跨国公司。

我公司是一家跨国公司，主要生产用于加工木材、玻璃、石材、塑料以及复合材料等的

体化生产线和机器。得益于不断增长的全球网络所带来的扎实的业务能力，我们可为您的业务发展提供支持

激发您的想象力。材料大师，源自 1969

我公司可帮助您简 化制造过程， 充分发挥所有材料 的潜力。



