

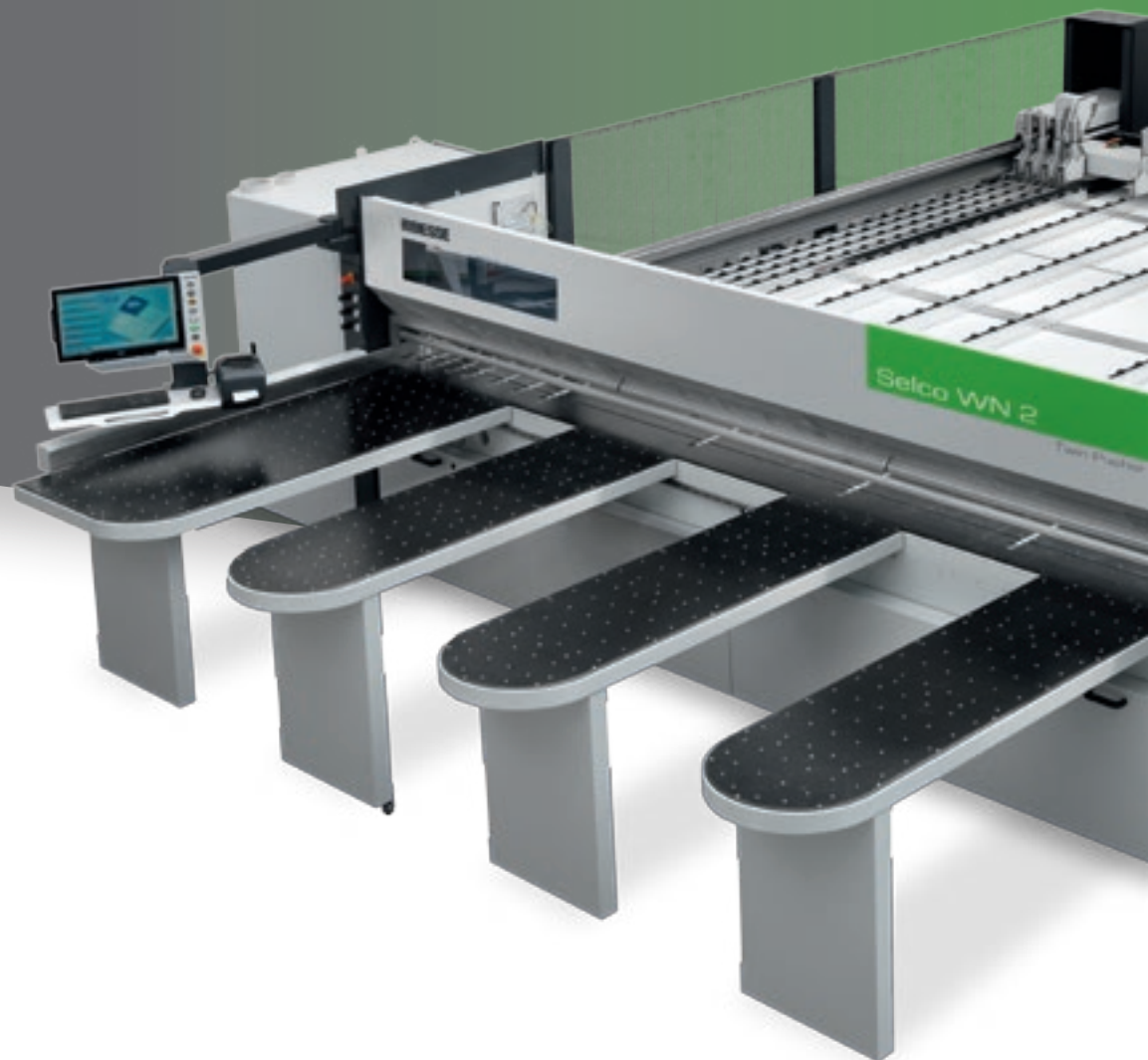
SEL CO WN2

CNC-GESTEUERTE
PLATTENAUFTEILSÄGEN



 **BIESSE**

SICHERE INVESTITION FÜR KÜNFTIGES WACHSTUM



DER MARKT VERLANGT

eine Veränderung der Herstellungsverfahren, die es ermöglicht, die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen. Dabei müssen jedoch hohe Qualitätsstandards und die individuelle Gestaltung der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt bleiben.

BIESSE ANTWORTET

mit technologischen Lösungen, die technisches Geschick sowie Prozess- und Materialkenntnis unterstützen und deren Wert hervorheben. **SELCO WN2** ist die Plattenaufteilsäge für den Handwerker, der seine erste Investition für die Verbesserung der Produktion und der Bearbeitungsqualität nutzen und von der klassischen manuellen Maschine zu echter Schneidtechnologie wechseln will, zuverlässig, benutzerfreundlich und mit fairem Preis.



SELCO WN 2

- ✔ **SCHNITTPRÄZISION UND SCHNITTQUALITÄT.**
- ✔ **ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE AUS DER ERFAHRUNG DER SORTIMENTS IM SPITZENSEGMENT.**
- ✔ **EINFACHE UND SCHNELLE UMRÜSTUNGEN UND EINSTELLUNGEN.**
- ✔ **BENUTZERFREUNDLICHKEIT UND OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNGEN.**

SCHNITTPRÄZISION UND SCHNITTQUALITÄT

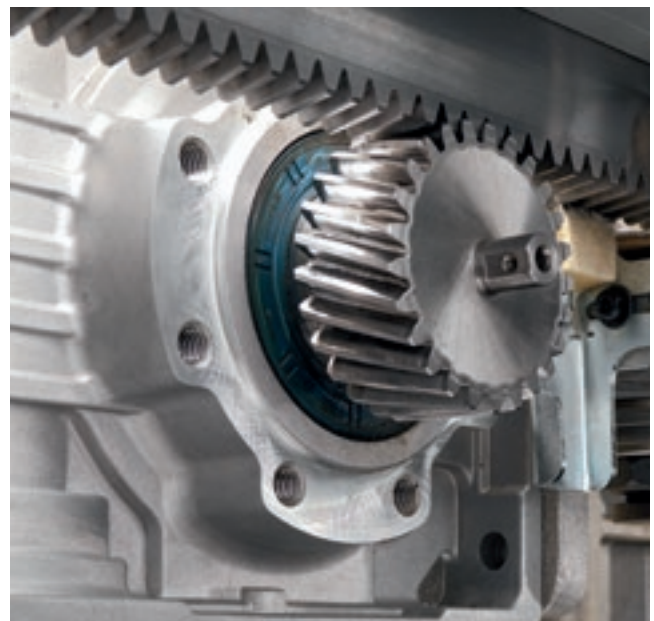
Ein robustes, ausgewogenes Tragwerk sorgt für maximale Stabilität. Ausgeklügelte Technologien gewährleisten Präzision und Stabilität.



Die Andrückvorrichtung hat einen Einzelementaufbau, der einen gleichmäßigen und kontrollierten Druck auf das zu schneidende Plattenpaket gewährleistet.

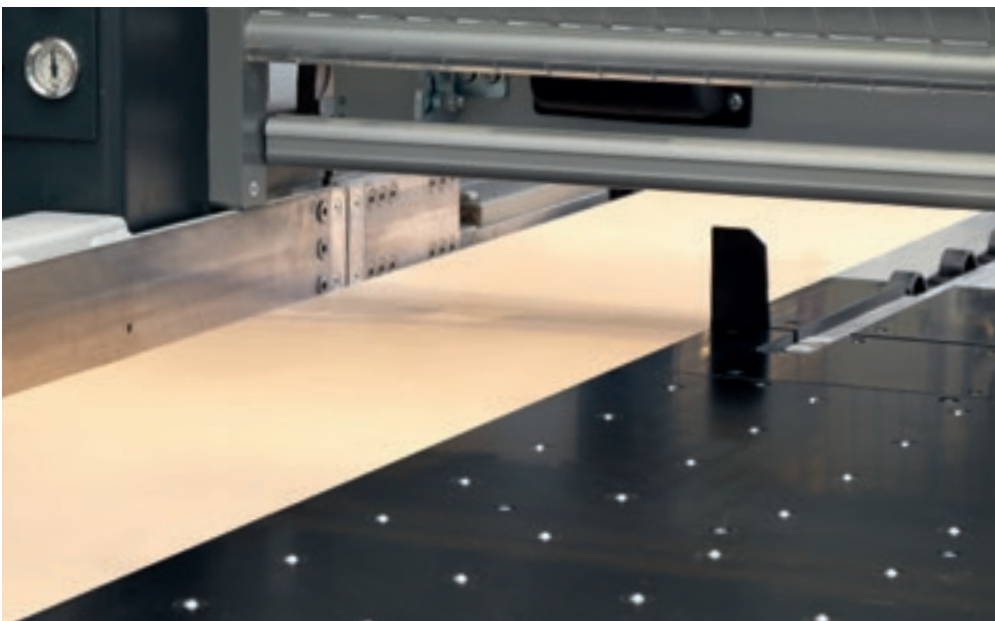
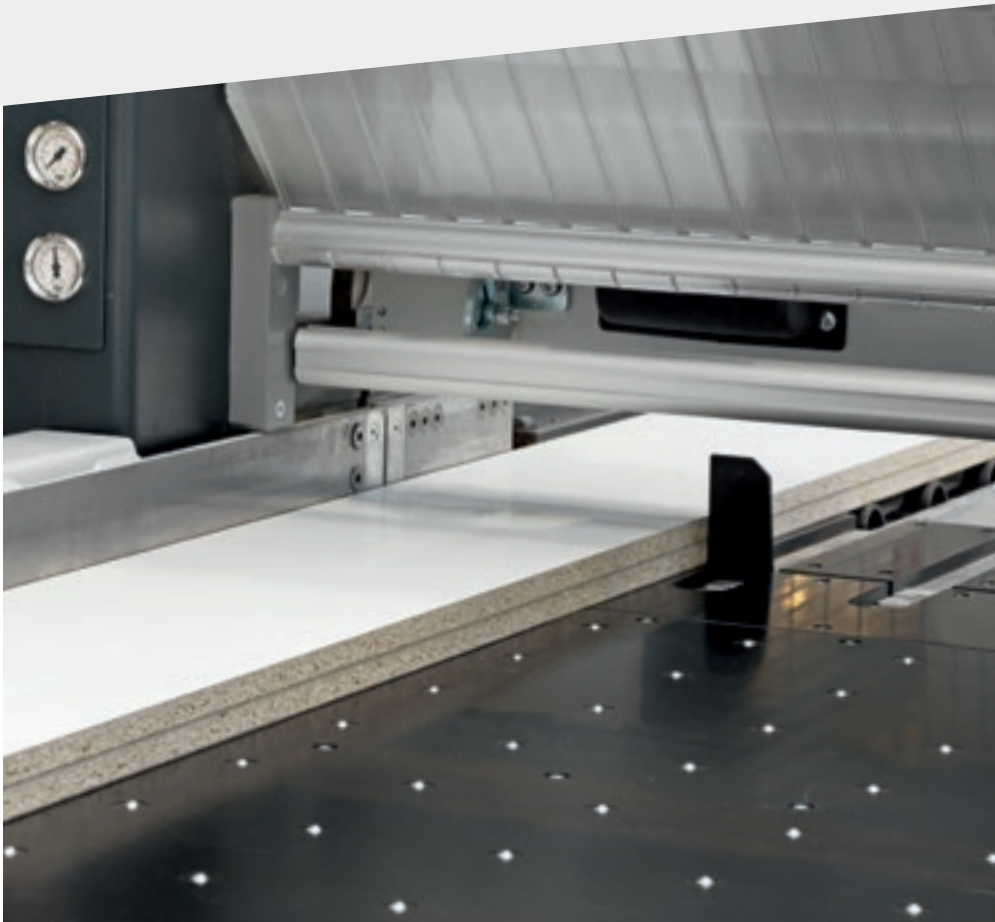


Präzise und schnelle Positionierung der Platten für höchste Schnittgenauigkeit dank des stabilen Schiebers. Die unabhängigen und selbstnivellierenden Zangen gewährleisten ein sicheres Festspannen der Platten und ermöglichen den kompletten Auswurf der geschnittenen Pakete außerhalb der Schnittlinie.



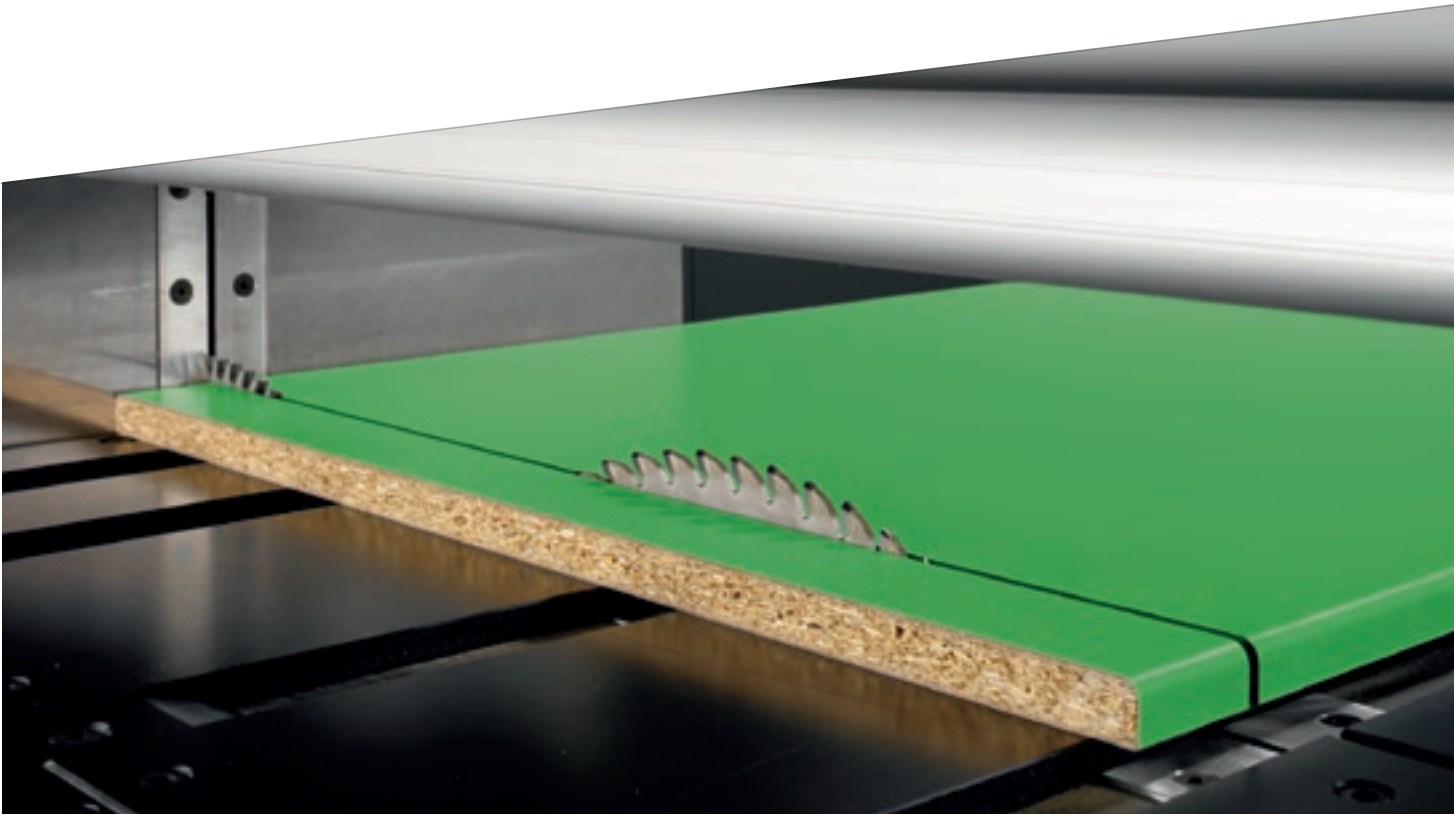
Die spiralförmige Geometrie des Ritzel-Zahnstangensystems gewährleistet eine lineare und rüttelfreie Verschiebung des Sägewagens unter jeglichen Arbeitsbedingungen.

EINZIGARTIGE TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN, UM DIE PRÄZISIONS- UNDFLEXIBILITÄTSANFORDERUNGEN DER ANSPRUCHSVOLLSTEN HERSTELLER ZUFRIEDENSTELLEND ABZUDECKEN.



Perfekte Ausrichtung auch sehr dünner und/oder biegsamer Platten.

TECHNOLOGISCHE LÖSUNGEN FÜR JEDE BEARBEITUNGSANFORDERUNG

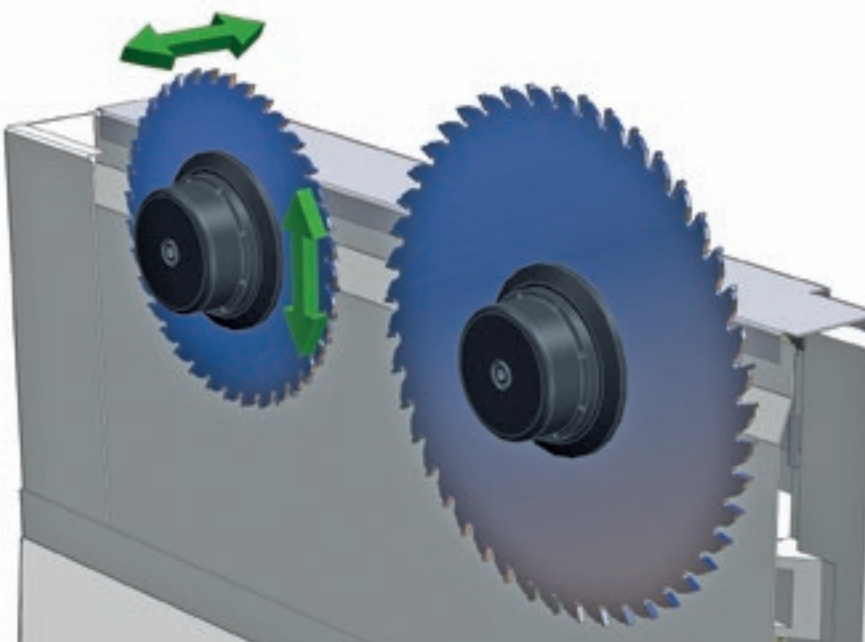


PFS-Funktion für die Ausführung von Schnitten von Soft- und Postform-Platten. Ein Spezialprogramm der numerischen Steuerung gestattet das perfekte Einschneiden sowohl des Eintrittspunktes als auch des Austrittsprofils. Das Ausbrechen spröder und empfindlicher Materialien wird dadurch vermieden (patentiert).



System für die automatische Ausführung von Nuten, deren Breite durch die numerische Steuerung programmiert werden kann. Die Nuttiefe kann manuell außen am Maschinenkörper und bei laufenden Sägeblättern eingestellt werden.

EINFACHE UND SCHNELLE UMRÜSTUNGEN UND EINSTELLUNGEN



Das von Biesse patentierte Schnellwechsellsystem ist die schnellste, ergonomischste und sicherste Vorrichtung für den Sägeblattwechsel ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen.



Schnelle und präzise Werkzeugeinstellung durch die elektronische Regulierung des Vorritzers mit der Digiset-Vorrichtung. Das System speichert die Vorritzereinstellung unter Säge-Sets ab und justiert bei Rüsten automatisch auf Position.

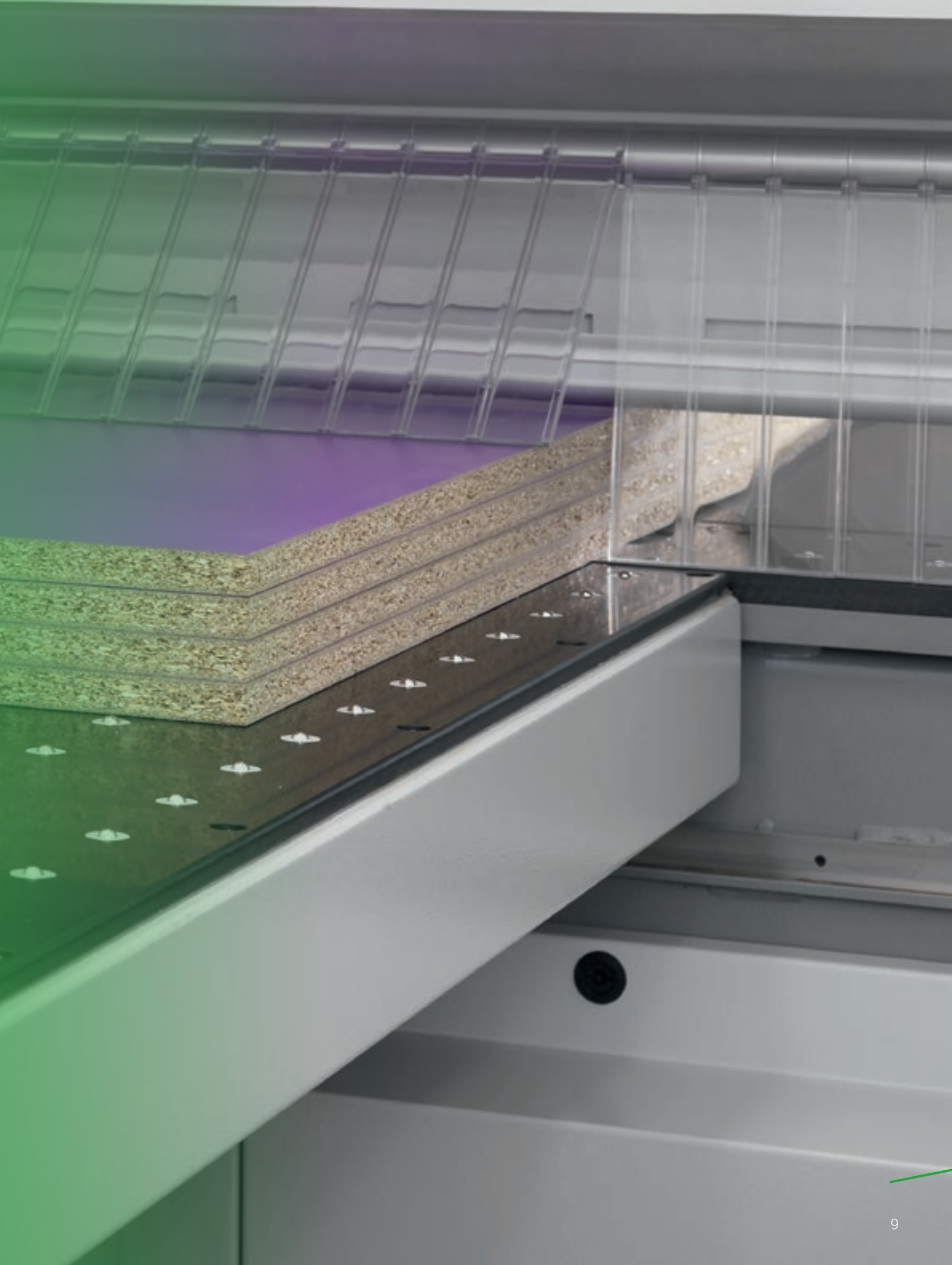
**ZUVERLÄSSIGE TECHNOLOGIE AUS DER ERFAHRUNG
DER SORTIMENTS IM SPITZENSEGMENT.**

TWIN PUSH ER

ZWEI PLATTENAUFTEILSÄGEN IN EINER

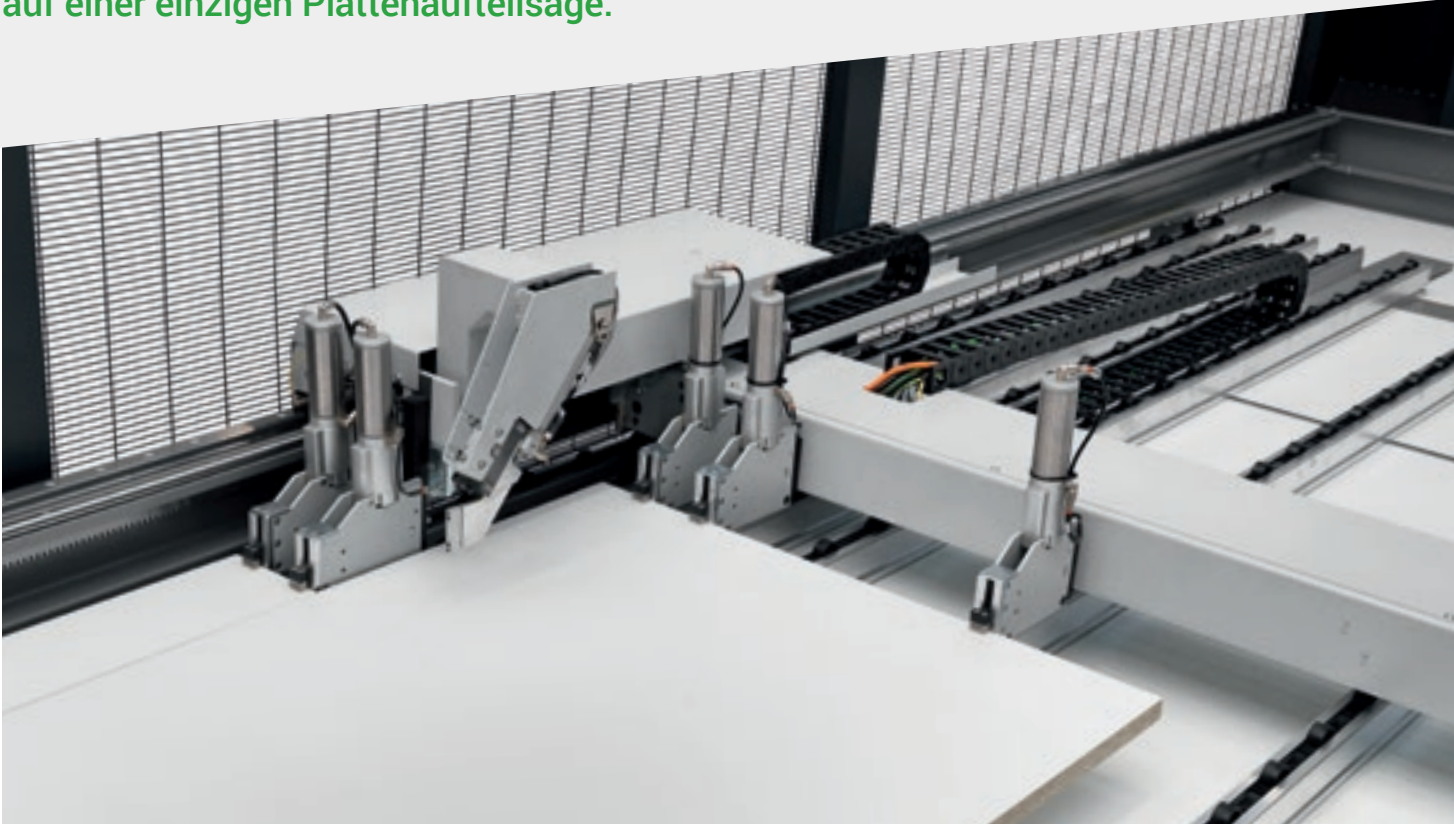
Der Twin Pusher, ein exklusives Patent für alle Plattenaufteilsägen von Biesse, besteht aus zwei sich ergänzenden Schiebern. Das Vorhandensein eines Zusatzanschlags gestattet das unabhängige Aufteilen von bis zu 650 mm breiten Streifen.

Produktivitätssteigerung bis zu 25%, optimales Management der Produktionsspitzen und Kapitalrendite bereits im ersten Jahr.

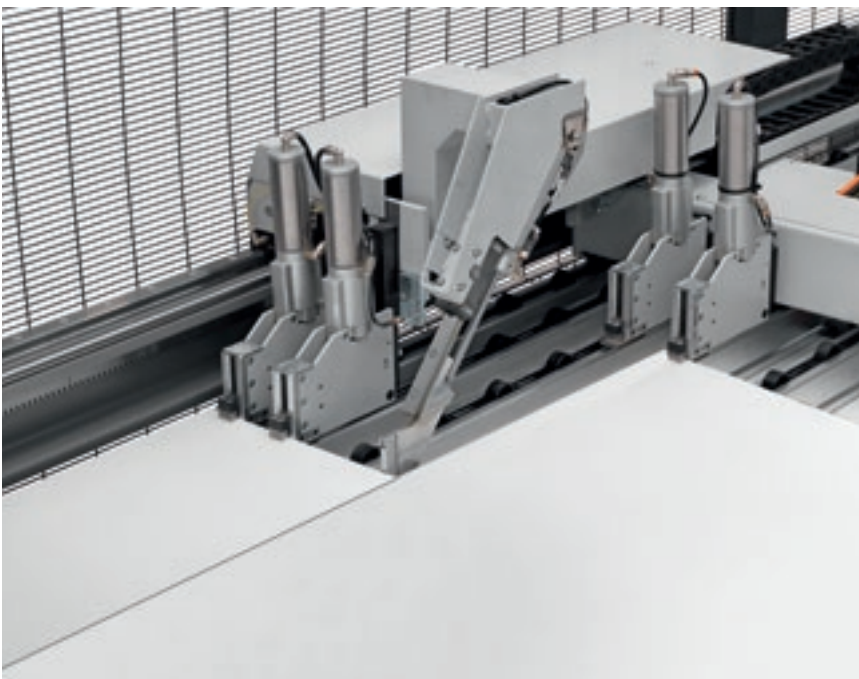


PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG BIS ZU 25%

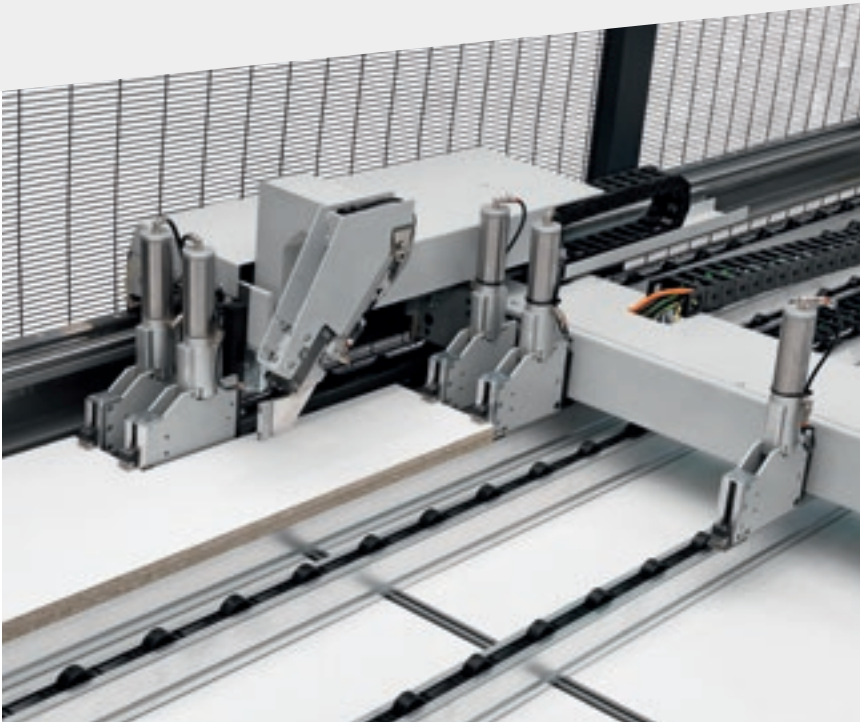
SELCO WN 250. Zwei Schnittstationen
auf einer einzigen Plattenaufteilsäge.



Das Twin Pusher System hat einen aus zwei fixen Spannanzgen bestehenden Hilfs-schieber. Das System ermöglicht gleichzeitige Schnitte und verkürzt dadurch dras-tisch den Schnittzyklus.



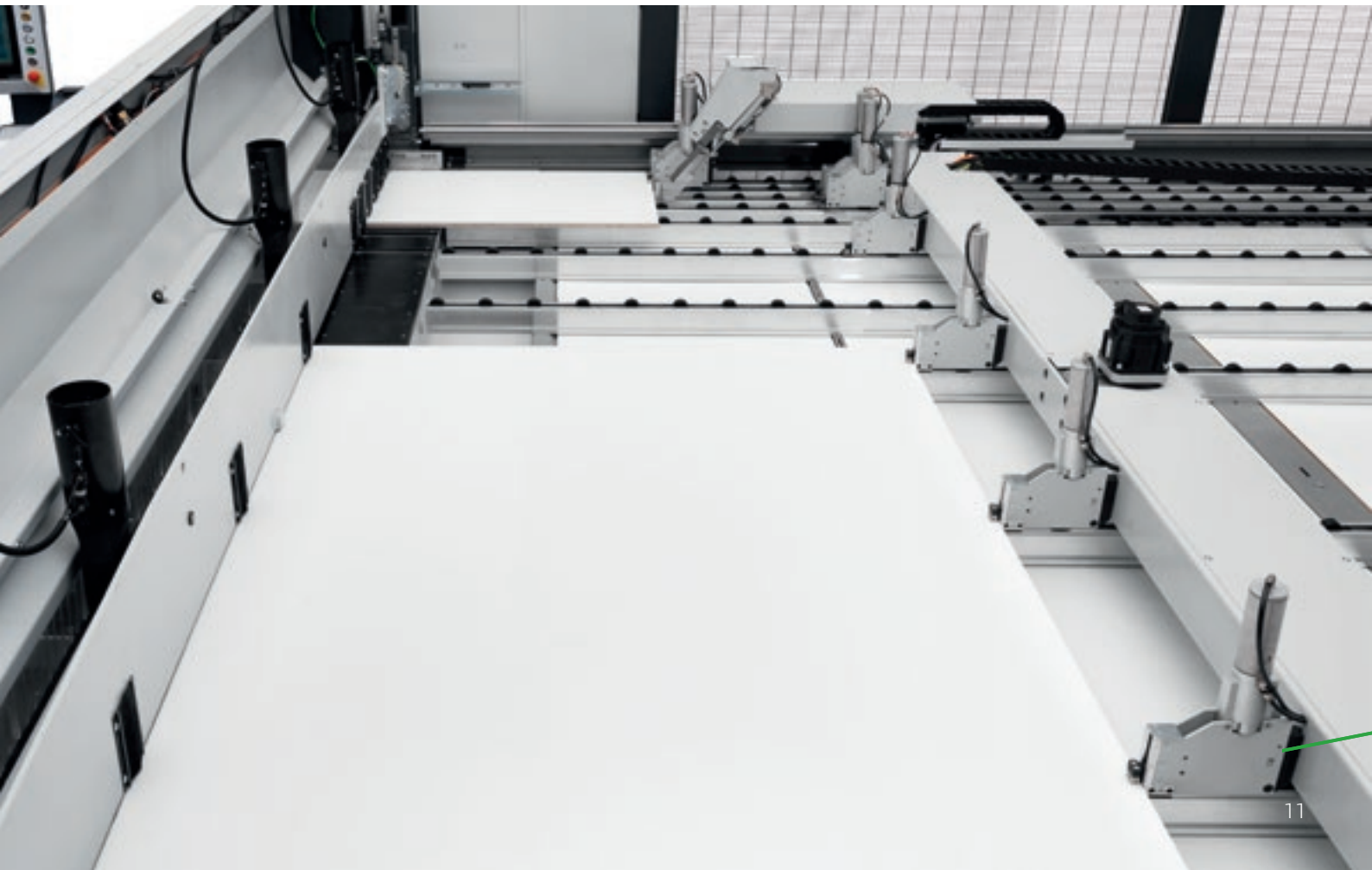
Differenzierter Querschnitt.



Differenzierter Querschnitt von schmalen Streifen.

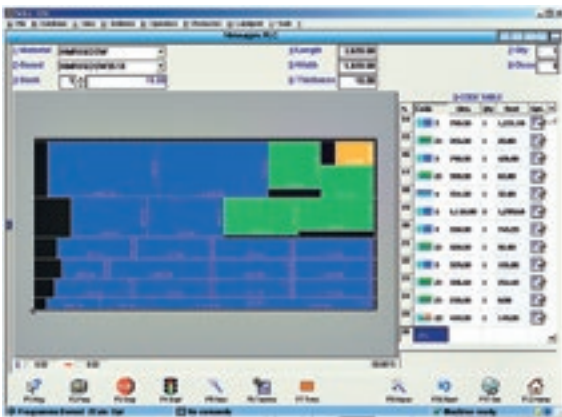


Quer- und Längsaufteilung in einem einzigen Bearbeitungszyklus. Das Vorhandensein eines Zusatzanschlags gestattet das unabhängige Aufteilen von bis zu 650 mm breiten Streifen.



BENUTZERFREUNDLICHKEIT UND OPTIMIERUNG DER BEARBEITUNGEN

Die numerische Steuerung OSI (Open Selco Interface) garantiert die vollkommen automatische Verwaltung der Schnittpläne und optimiert die Achsenbewegungen (Schieber, Sägewagen und Seitenausrichter). Sie stellt den korrekten Sägeblattüberstand gegenüber dem aufzuteilenden Paket sicher, berechnet die beste Schnittgeschwindigkeit aufgrund der Pakethöhe und der Besäumschnitte und trägt dazu bei, immer die bestmögliche Schnittqualität zu erreichen.



Leichte Programmierung der Schnittpläne.



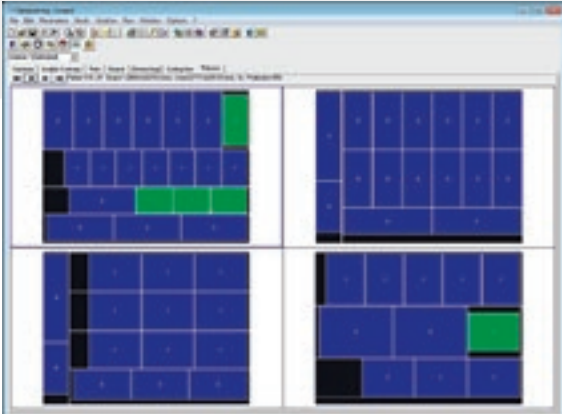
Grafische Echtzeitsimulation mit Meldungen und Informationen für den Bediener.



Interaktives Programm für die einfache und schnelle Ausführung von Schnitten und Nuten auch bei Rest-Platten.

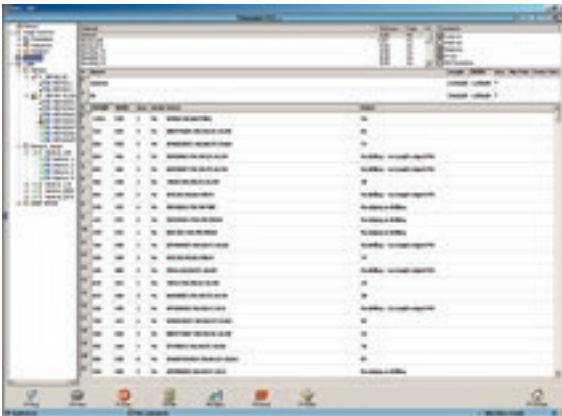


Ein wirksames Diagnose- und Fehlersuchprogramm liefert vollständige Informationen (Fotos und Texte) und stellt eine rasche Lösung eventueller Probleme sicher.



OptiPlanning

Software für die Optimierung der ausgearbeiteten Schnittpläne, sodass die Gesamtbearbeitungskosten hinsichtlich der effektiven Materialkosten und Aufteilungszeiten minimiert werden.



Quick Opti

Einfache und intuitive Software für die Optimierung der Schnittpläne direkt an der Maschine.*



Etikettierung

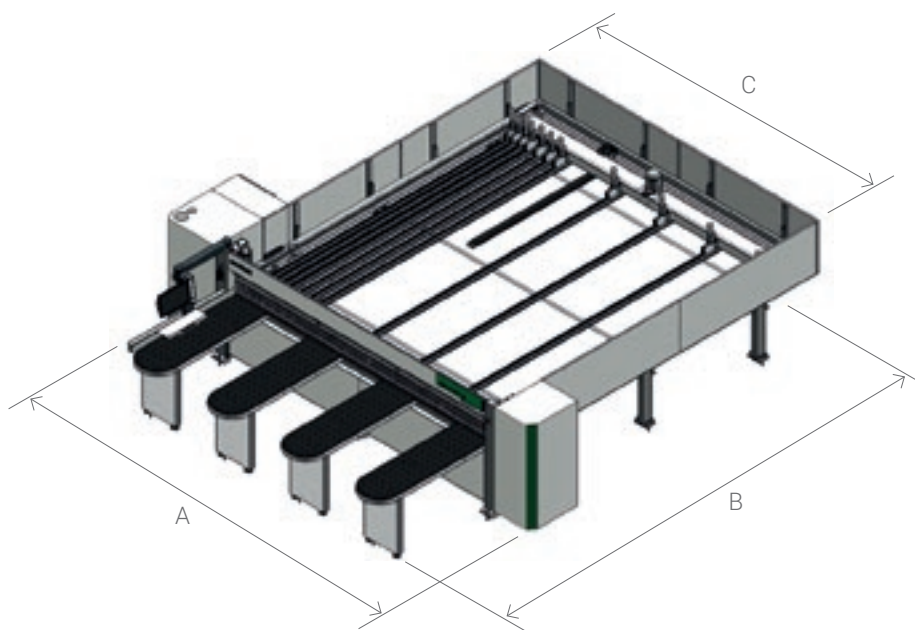
Eine Spezialsoftware ermöglicht die Erstellung von individuell gestalteten Etiketten und deren Druck in Echtzeit direkt an der Maschine.



Barcode-Scanner

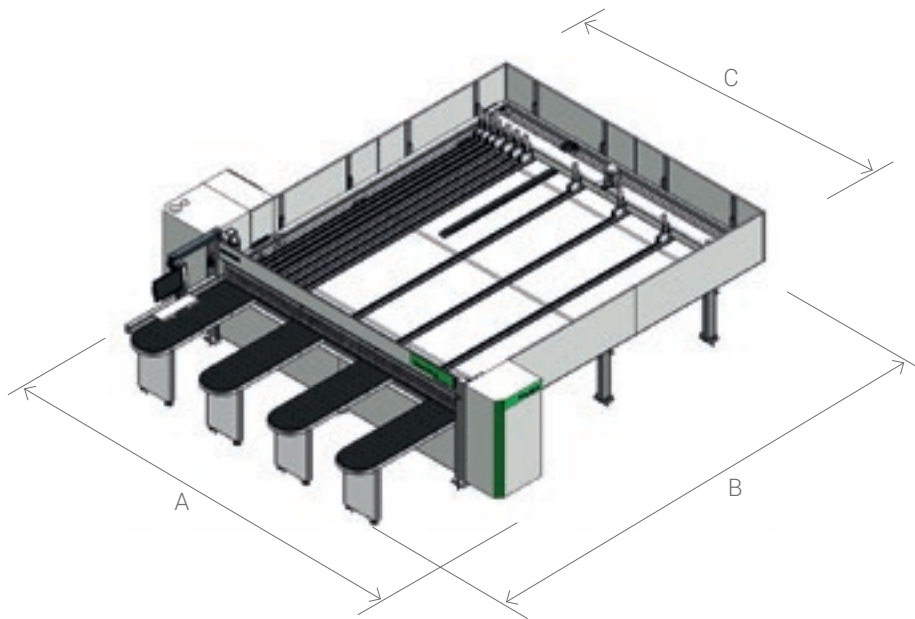
Vorrichtung zum automatischen Aufrufen der Bearbeitungspläne für die Automatisierung und Verwaltung der wiederverwendbaren Schnittreste.

TECHNISCHE DATEN



SELCO WN 230		3200x2500	3200x3200	4500x2500	4500x3200	4500x4500
A	mm	5200	5200	6500	6500	6500
B	mm	5600	6300	5600	6300	7600
C	mm	3750	3750	5050	5050	5050

		SELCO WN 230	SELCO WN 250
Maximaler Sägeblattüberstand	mm	60	80
Motor Hauptsägeblatt	kW / Hz	5,5 - 50 / 6,5 - 60	7,5 - 50 / 9 - 60
Verschiebung des Sägeblattschlittens		asynchroner Motor	asynchroner Motor
Geschwindigkeit des Sägeblattschlittens	m/min	1 - 80	1 - 100
Verschiebung des bürstenlosen Schiebers		asynchroner Motor	asynchroner Motor
Geschwindigkeit des Schiebers	m/min	60	80



SELCO WN 250		3200x3200	3800x3200	3800x3800	4500x4500
A	mm	5500	6100	6100	6800
B*	mm	6300	6300	6900	7600
C	mm	3700	4300	4300	5000

*mit Twin Pusher + 350 mm.

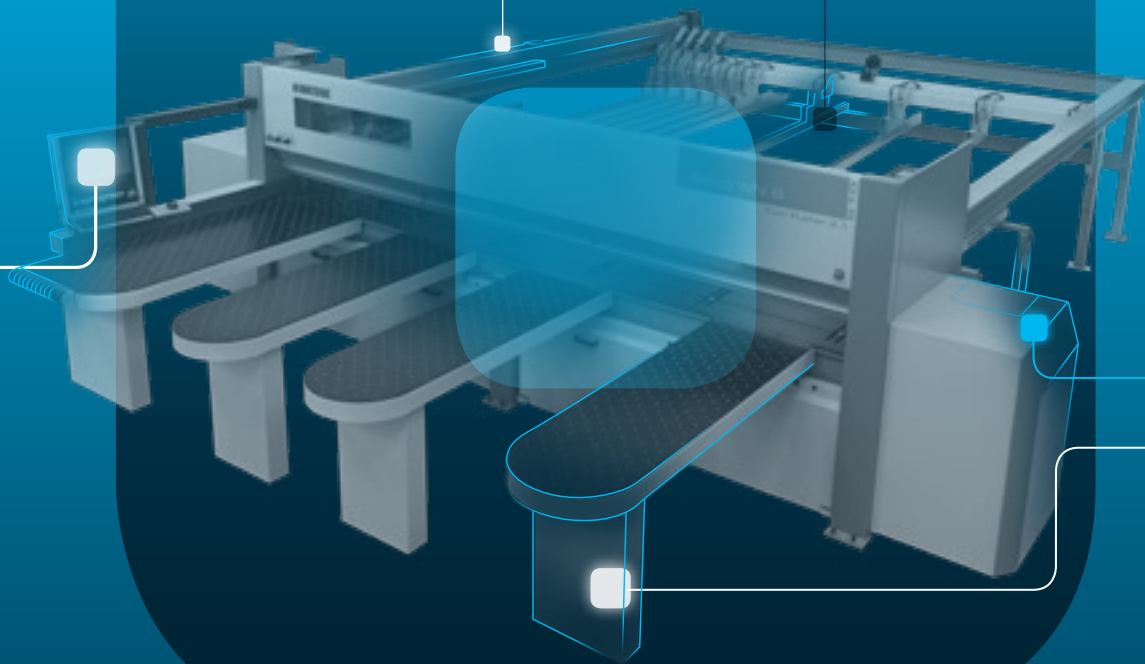
Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-bewerteter Oberflächen-Schalldruckpegel (L_{pfA}) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine L_{pfA}=83dB(A) L_{wA}=106dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (L_{pfA}) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (L_{wA}) während der Bearbeitung bei einer Maschine L_{wA}=83dB(A) L_{wA}=106dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

SOPHIA

MEHRWERT DURCH DIE MASCHINEN



SOPHIA ist die IoT-Plattform von Biese, die in Zusammenarbeit mit Accenture entstand und den Kunden zu einer großen Vielfalt an Leistungen verhilft, um die Arbeit zu vereinfachen und rationell zu verwalten.

Die Plattform gestattet den Versand von Informationen und Daten zu den verwendeten Technologien in Echtzeit, um die Leistungen und die Produktivität der Maschinen und der Anlagen zu optimieren.

□ **10% KOSTENSENKUNG**

□ **50% VERKÜRZUNG DER
STILLSTANDZEIT DER MASCHINE**

□ **10% MEHR
PRODUKTIVITÄT**

□ **80% VERKÜRZUNG DER
DIAGNOSEZEIT EINES PROBLEMS**

**SOPHIA VERLEGT DIE INTERAKTION
ZWISCHEN KUNDEN UND SERVICE AUF
EINE HÖHERE EBENE.**

iOT
SOPHIA

IoT - SOPHIA bietet mit der Ferndiagnose, der Analyse der Maschinenstillstände und der Störungsvorbeugung maximale Einsicht in die spezifischen Leistungen der Maschine. Der Service bietet auch die ständige Verbindung mit dem Kontrollzentrum, Anrufeinbindung in die Client-App mit prioritärem Meldungsmanagement und einen Inspektionsbesuch zur Diagnose- und Leistungsüberprüfung innerhalb der Garantiezeit. Durch SOPHIA kommt der Kunde in den Genuss einer vorrangigen technischen Kundenbetreuung.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA ist das neue, einfache, intuitive und personalisierte Tool von Biesse für die Ersatzteilbestellung. Das Portal bietet Kunden, Händlern und Niederlassungen die Gelegenheit, mit einem individuellen Account zu navigieren, die stets aktualisierten technischen Unterlagen für die gekauften Maschinen einzusehen, einen Ersatzteil-Einkaufswagen zu erstellen, mit Anzeige des Lagerbestands in Echtzeit und der entsprechenden Preisliste und den jeweiligen Stand der Bestellung zu überwachen.

 **BIESSE**

in Zusammenarbeit mit

 **accenture**

SERV ICE & PARTS

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen. Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✔ Schulungszentrum für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✔ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✔ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✔ Upgrade der Software.

500

Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50

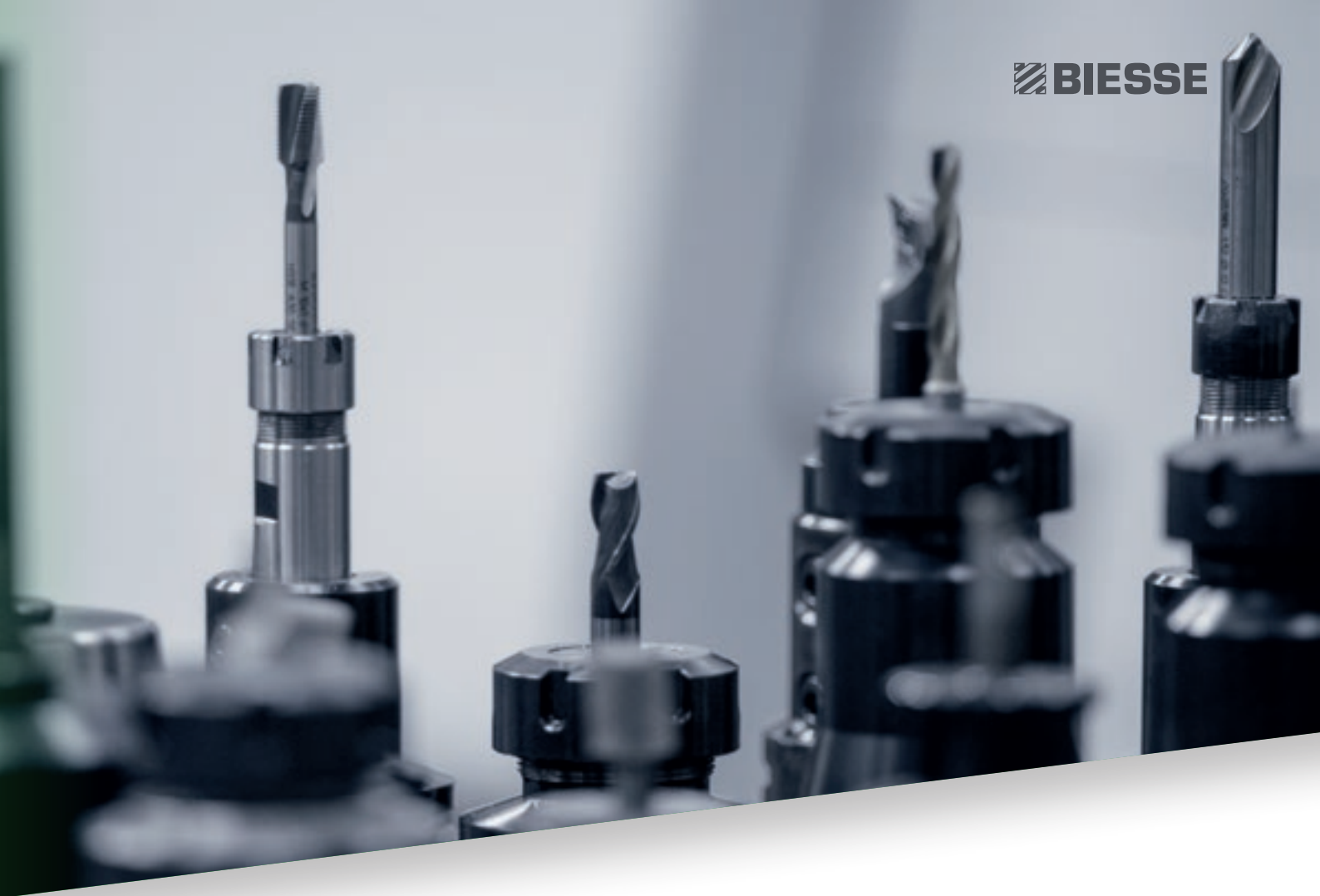
Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550

zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120

mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

A close-up, shallow depth-of-field photograph of several different types of metal drill bits and tool holders, arranged in a row. The bits are in various stages of focus, with some in sharp focus and others blurred in the background.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts. Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.

BIESSE PARTS

- Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Kits.
- Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

92%
der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

96%
der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100
für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500
täglich abgewickelte Bestellungen.

MADE WITH BIESSE

DIE TECHNOLOGIE VON BIESSE BEGLEITET DAS WACHSTUM DER STECHERT-GRUPPE

„Auf diesen Stühlen sitzt die Welt“ lautet das Firmenmotto der Stechert-Gruppe und man darf es gerne wörtlich nehmen. Was vor 60 Jahren mit einem kleinen Fertigungsbetrieb für Kinderwagen-Zierleisten, Möbelbeschläge und Türschlösser begann, zählt heute zu den größten Lieferanten von Objekt- und Bürostühlen sowie Stahlrohrmöbeln weltweit. Hinzu kommt seit 2011 die Kooperation mit der WRK GmbH, einem internationalen Spezialisten für Podestkonstruktionen, Hörsaalstuhl und Tribünensysteme, die mit Stechert über die gemeinsame Vertriebsgesellschaft STW verbunden ist. Für die Verantwortlichen bei Stechert ist diese erfolgreiche Entwicklung kein Grund, die Hände in den Schoß zu legen. Im Gegenteil, am Standort Trautskirchen investiert das Unternehmen derzeit kräftig, um seine Fertigung noch effizienter und profitabler zu gestalten. Bei der Suche nach einem neuen Maschinenpartner fiel die Wahl der Betriebsverantwortlichen auf den italienischen Hersteller Biesse. „Für das Projekt haben wir Maschinen ausgewählt, die bereits einige Optionen beinhalten und schon für Automations-Features vorbereitet sind“, erläutert Roland Palm, Gebietsverkaufsleiter bei Biesse. Es wurde ein effizienter Produktionsablauf geschaffen, wodurch die Mitarbei-

ter bereits nach einer kurzen Einarbeitungsphase die volle Leistung bringen konnten. Am Anfang der Produktion steht die Plattensäge „WNT 710“. „Denn“, erklärt Schreinermeister Martin Rauscher, „wir wollen auch 5,90 Meter große Platten verarbeiten können, um unseren Verschnitt möglichst gering zu halten.“ Die normalen rechteckigen Platten für Tische oder Wandpaneele werden mit der „Air-Force-System“-Technologie direkt zur Kantenanleimmaschine „Stream“ gebracht. Die Biesse Kantenanleimmaschine verfügt über ein Aggregat, das beschichtetes Kantenmaterial nicht mehr mit einem Laserstrahl, sondern mit Heißluft aktiviert, um sogenannte Nullfugen zu erhalten. „Die Qualität steht dem Laser-System in nichts nach, im Gegenteil: Bei einer Anschlussleistung von 7,5 kW fallen viel geringere Kosten pro Laufmeter an“, betont der Biesse Gebietsverkaufsleiter. „Wir wollen auch gerüstet sein, wenn wir selber Beläge verpressen und deswegen Platten kalibrieren müssen“, meint Martin Rauscher. „Das gleiche gilt natürlich für massives Holz und für Multiplex-Platten, die einen Feinschliff benötigen, bevor sie außer Haus

lackiert werden. Die Schleifmaschine „S1“ von Biesse ist auf beide Schliffarten ausgelegt. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können, stehen in der Trautskirchener Werkhalle auch zwei CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren von Biesse: eine „Rover C 965 Edge“ und eine „Rover A 1332 R“, die sich optimal ergänzen. Die Stechert-Gruppe will künftig auch verstärkt innovative Lösungen für den Innenausbau mit kompletten Systemen für Wände, Decken, Böden und Podeste vertreiben. Zum Plattenaufteilen hat die Gruppe eine „Sektor 470“ gekauft. Für die weiteren Bearbeitungen für Geometrie, Nut und Feder sowie Bohrungen und Flächen-Einfräsungen gibt es zwei Biesse Bearbeitungszentren, eine „Arrow“ für Nesting-Anwendungen, eine „Rover B 440“ und seit Neuestem auch eine 5-Achs-Maschine, das Bearbeitungszentrum „Rover C 940 R“, um vor allem dreidimensional geformte Wand- und Deckenpaneele herstellen zu können.

Quelle: HK 2/2014



DIE BIESSE BAUREIHE ZUM PLATTENAUFTEILEN

PLATTENAUFTEILSÄGEN MIT EINER SCHNITTLINIE



SELCO WN 2



SELCO SK 4



SELCO WN 6



SELCO WN 7

WINKELANLAGE



SELCO WNA 6

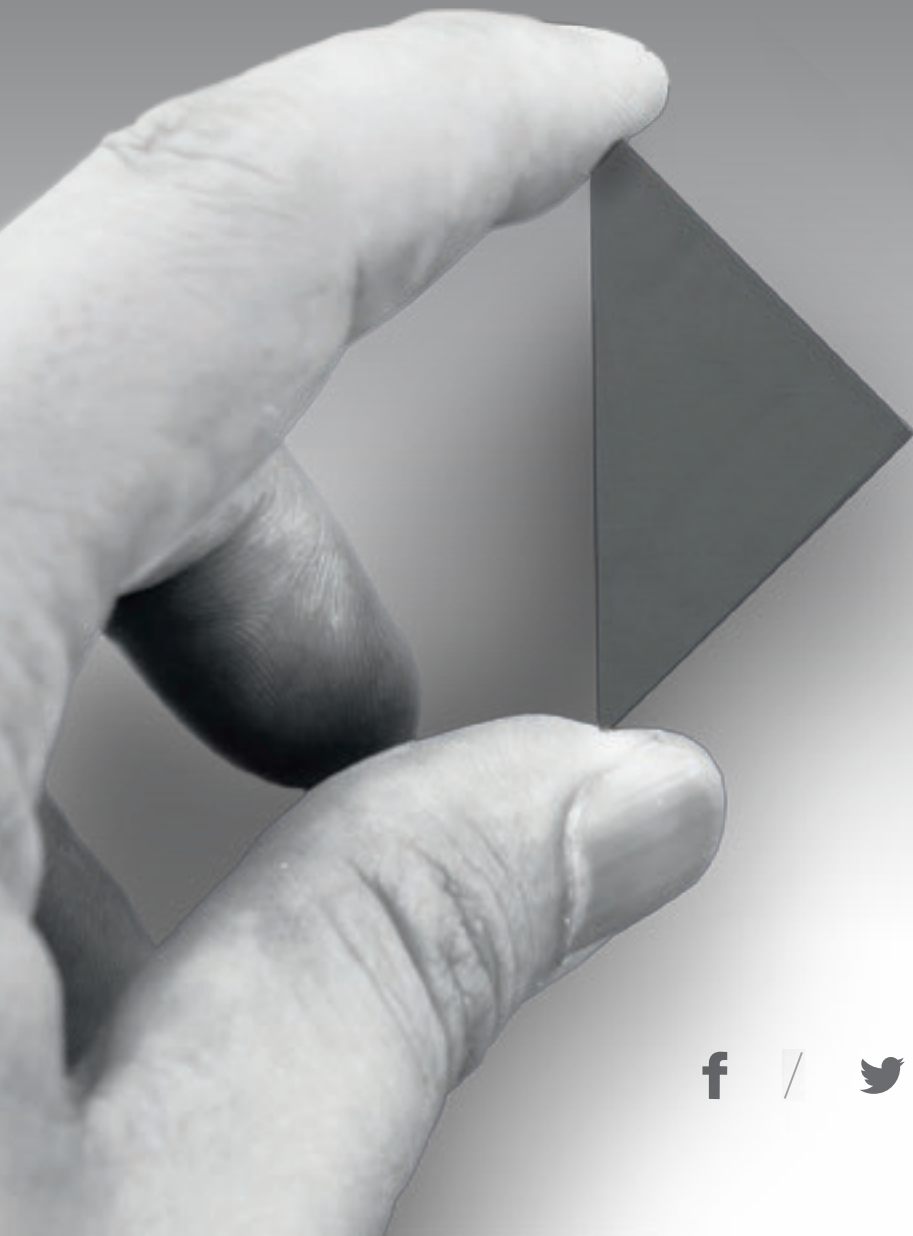


SELCO WNA 7



Selco WNA 8

LIVE THE EXPERIENCE



BIESSEGROUP.COM



E



Vernetzte Technologien und optimaler Service für maximale Effizienz und Produktivität, die dem Kunden neue Möglichkeiten eröffnen.

**ERLEBEN SIE DIE
ERFAHRUNG DER BIESSE
GROUP AUF UNSEREM
INTERNATIONALEN
CAMPUS.**

 **BIESSEGROUP**

