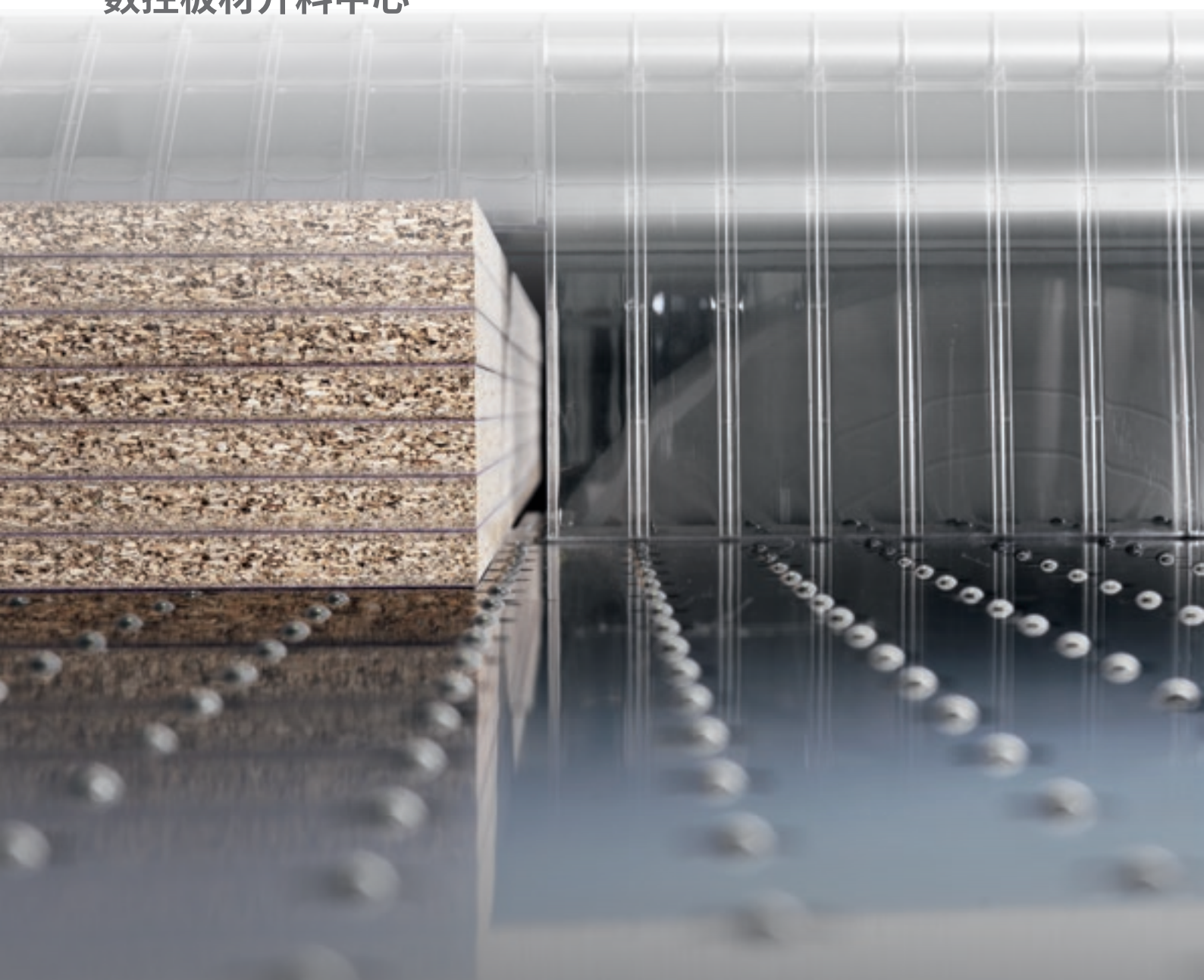
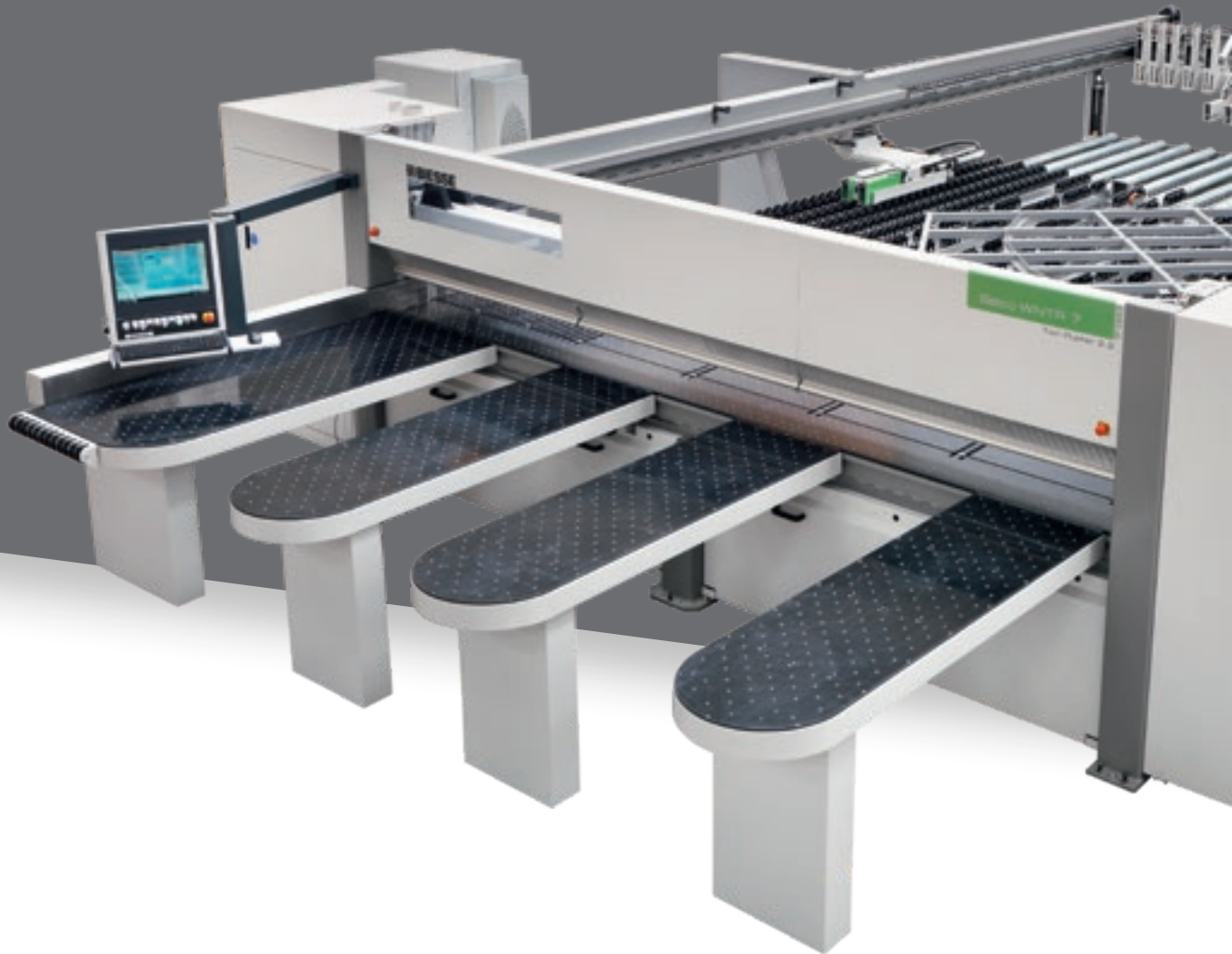


# SELCO CO WN 7

数控板材开料中心



# 高产能技术



## 市场需求

随着制造工艺变革, 这将促使公司接收最大可能性订单数。在按照既定交货时间快速提供定制产品时, 需要保持高质量标准, 并响应高速自动化企业的需求。

## 比雅斯能够满足这些要

技术解决方案, 突出和支持技术专门知识以及流程和材料知识。Selco WN 7 是不断革新的结果, 旨在提高工作效率和保证整体质量的加工。Selco WN 7 的定位是高端电子锯, 具有一条切割线: 耗时少性能高, 完全能满足大中型家具制造公司的需要。

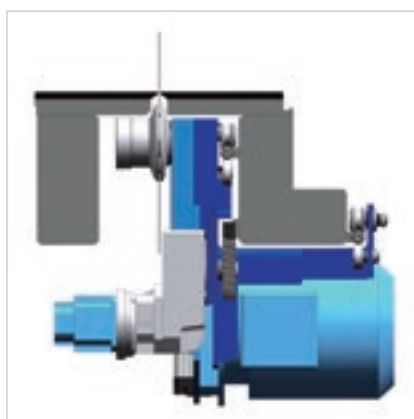


## SELCO WN 7

- ▣ 卓越的切割质量
- ▣ 机器精密度
- ▣ 快速、易调节
- ▣ 大批量上料优化
- ▣ 产量提升60%

# 卓越的锯切质量

得益于机器加工的完美稳定性,使得基础牢固的结构保证了质量和可靠性一致。



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。



两个导轨上的优化平衡和重量分配,保证了完全无震动和完美的直线切割加工。



马达驱动的锯片垂直调整,可确保精确、快速的锯片引伸。

该设备可保证顶级的产品质量,得益于采用气浮工作台保护材料表面。此外,这种特性也可以确保锯片旁边表面的清洁。



压力系统有一个高效的除尘系统, 保证锯切质量, 确保该区域在加工操作期间始终保持清洁。



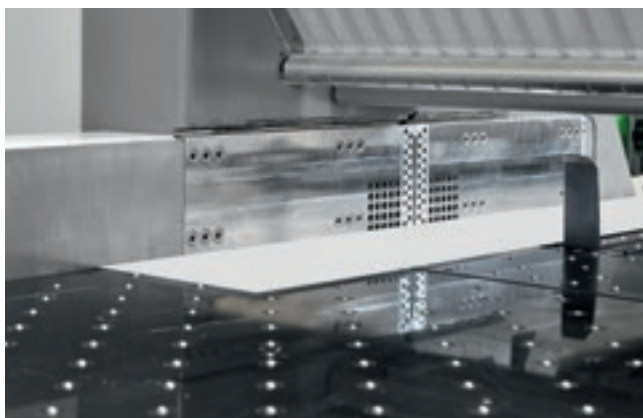
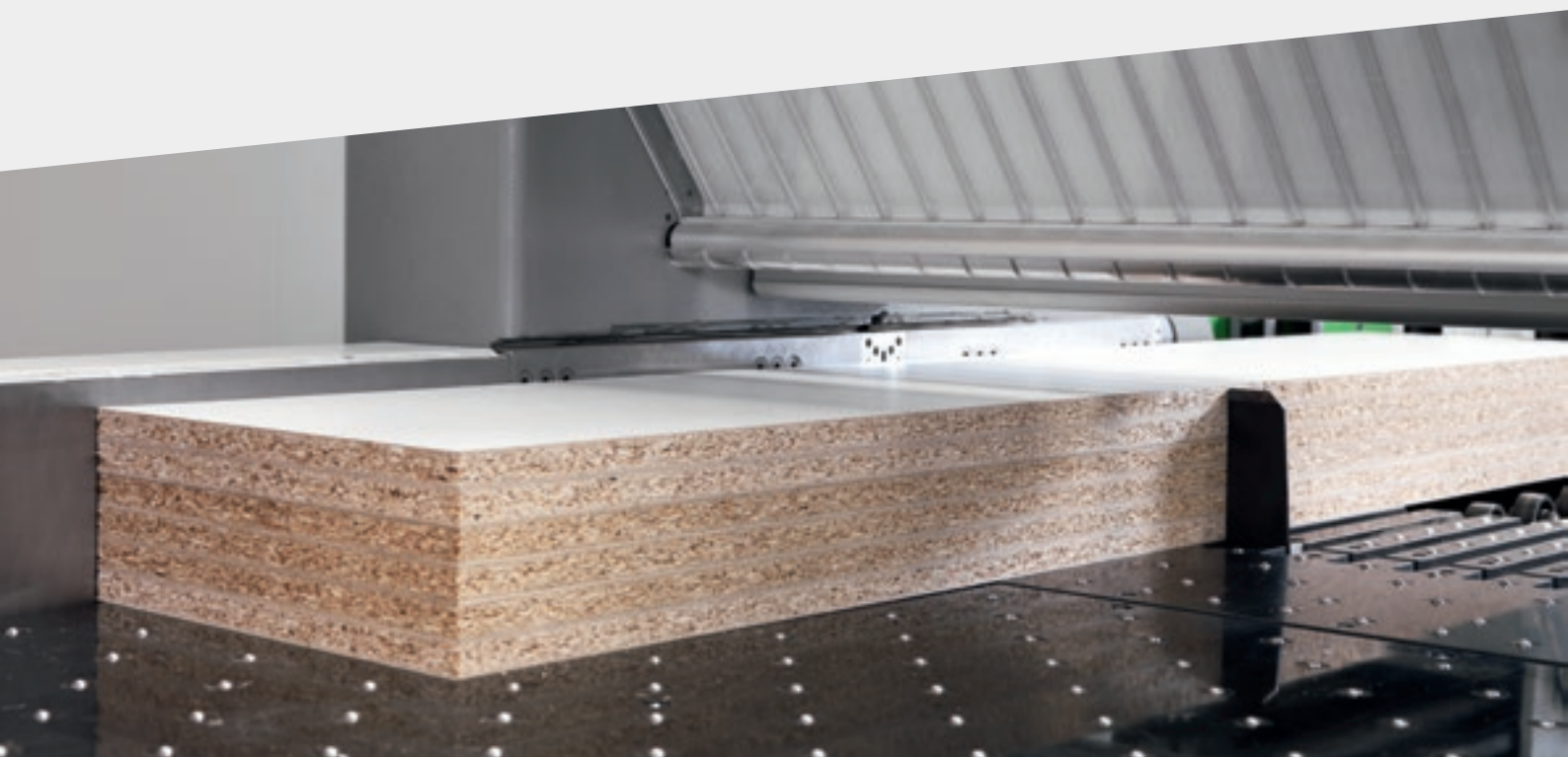
压梁可借助其单件整体结构保证对即将锯切的板件施加恒定的受控压力, 以确保优异的锯切质量。



双压梁具备一个分开式、独立的结构, 由于取消了夹手开口, 确保在锯切的板垛上施加均衡受控的压力。对于飞边工序, 它实现了一个真正的密闭空间, 使得粉尘可被完全清除。



# 加工精密度



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。



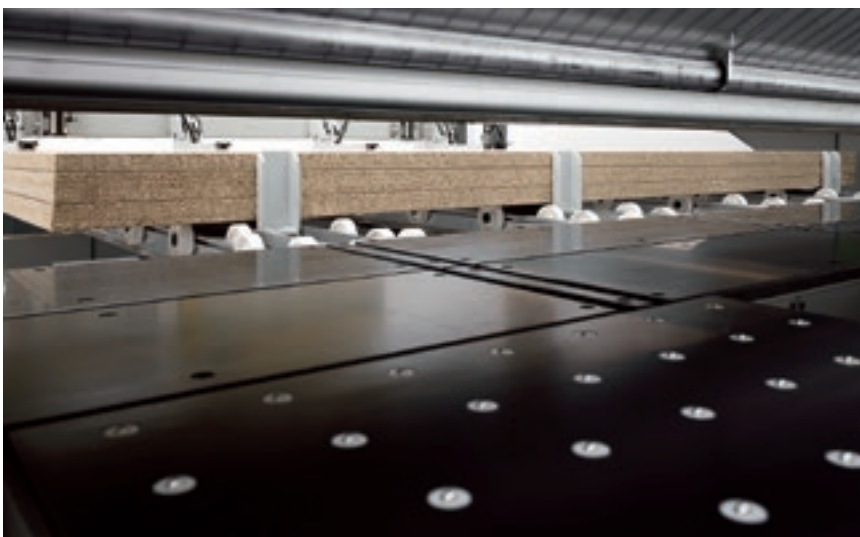
切割线闭合系统可防止纵向飞边碎屑落入设备，堵塞锯片路径。



通过无刷电机激活结实的推料器滑架，可快速、准确地定位板材。推料装置下方的滑动表面都配有独立的滚轮，以避免细腻的板材表面上产生任何印记。



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。



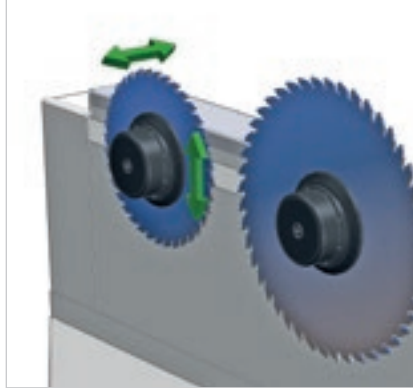
强有力的前端对齐装置可将板垛与推料器对齐。

# 换到调节仅需 短短几秒钟

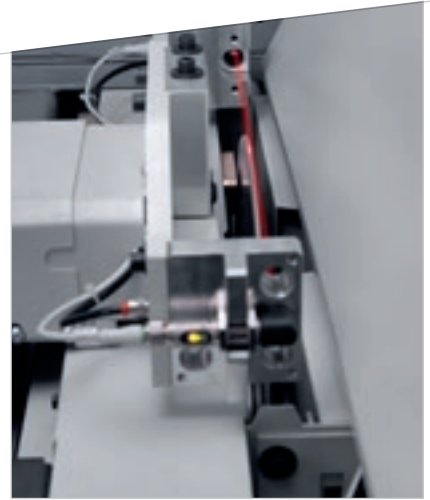
专利保护的快速、简单调节



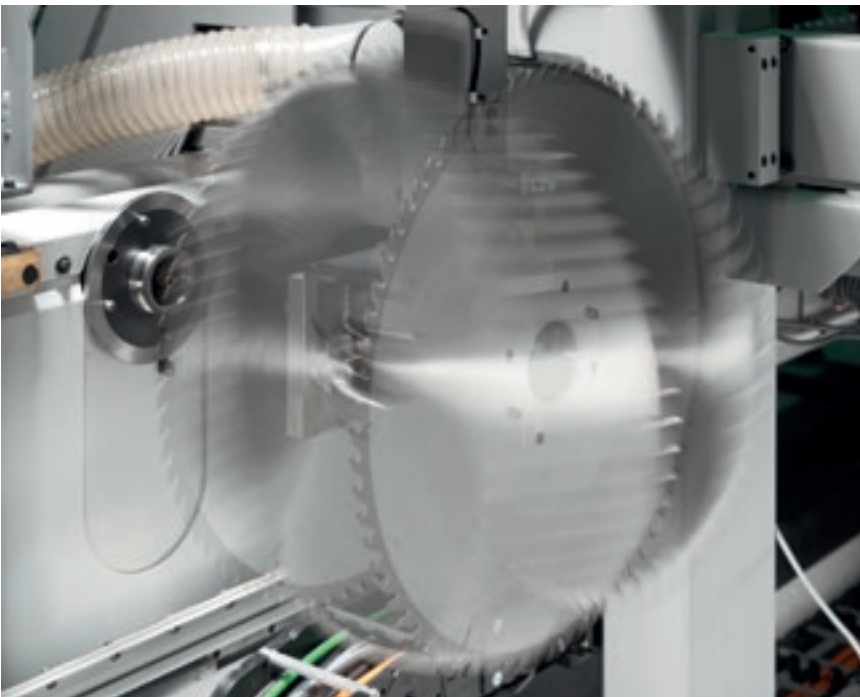
“快速更换”系统最快、最安全、最符合人体工程学，更换锯片无需使用工具。



用Digiset设置系统，快速准确地设置槽锯和主锯片



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。



凭借自动化主锯片更换系统以及相关软件，在短短的几秒钟内机器可完全自动地更换锯片。从而确保精确的调整，减少周期时间。



# 大批次优化上料

根据要求,可为您提供特殊的板垛移动解决方案,以及板材的上下料。



旋转台(专利)用于旋转板垛。并且从旋转之前一直到旋转之后,均能保持板材与基准点的对准。板料夹紧装置避免了板垛在旋转阶段的错位。



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。

双层进料输送机。由于减少占地,利用了高度,双层送料传送带优化了空间,而且很好地适应了那些不能容纳两条传送带并排的生产场地。

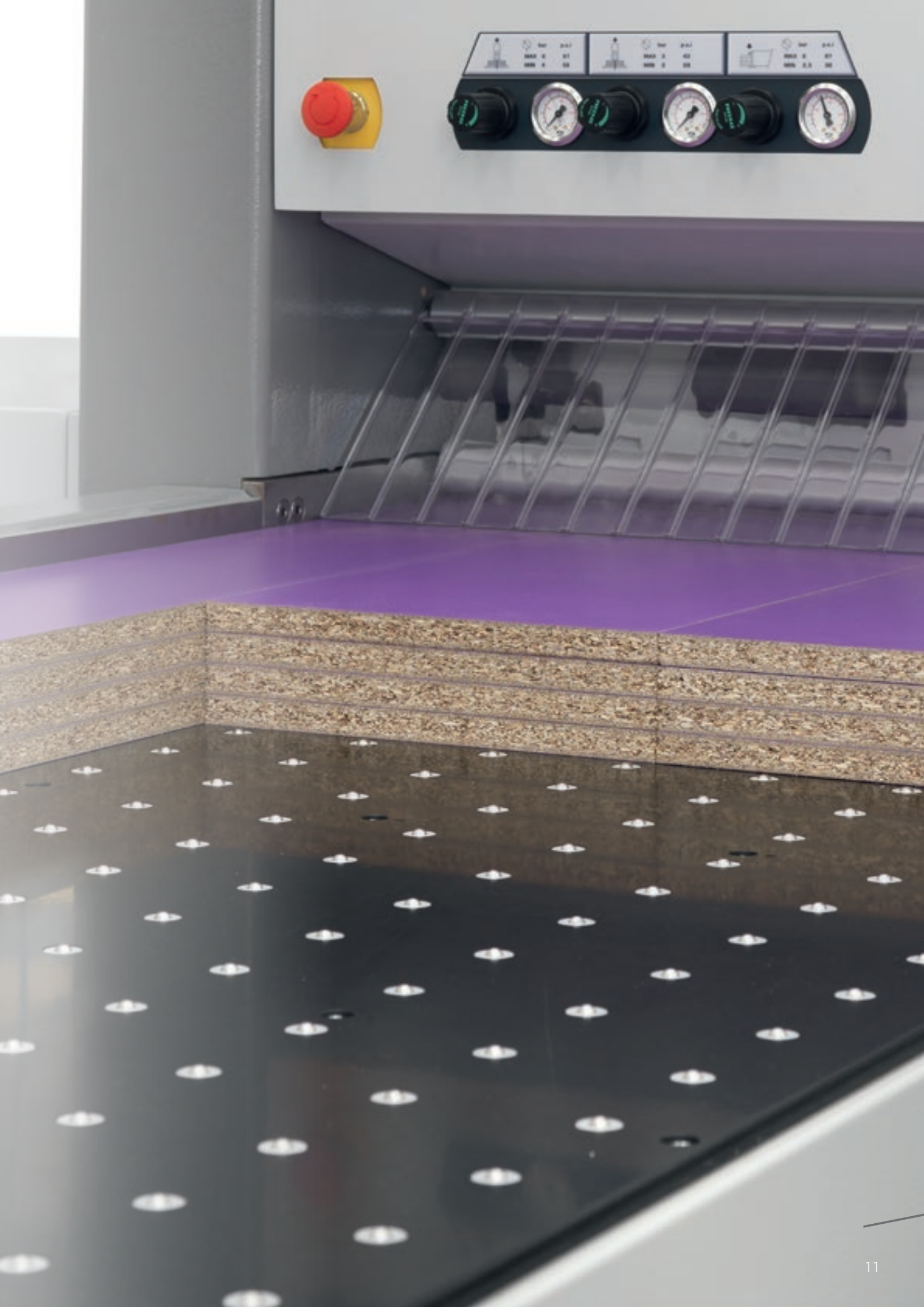
# 双推手 系统



## 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60%

两个独立的锯切工作台位于一台电子锯上。



辅助推进装置包括两个具有数控侧定位的独立夹具。一个额外的推挡,可使独立横切的板材宽度达1200mm。



同步横切,也可加工窄条

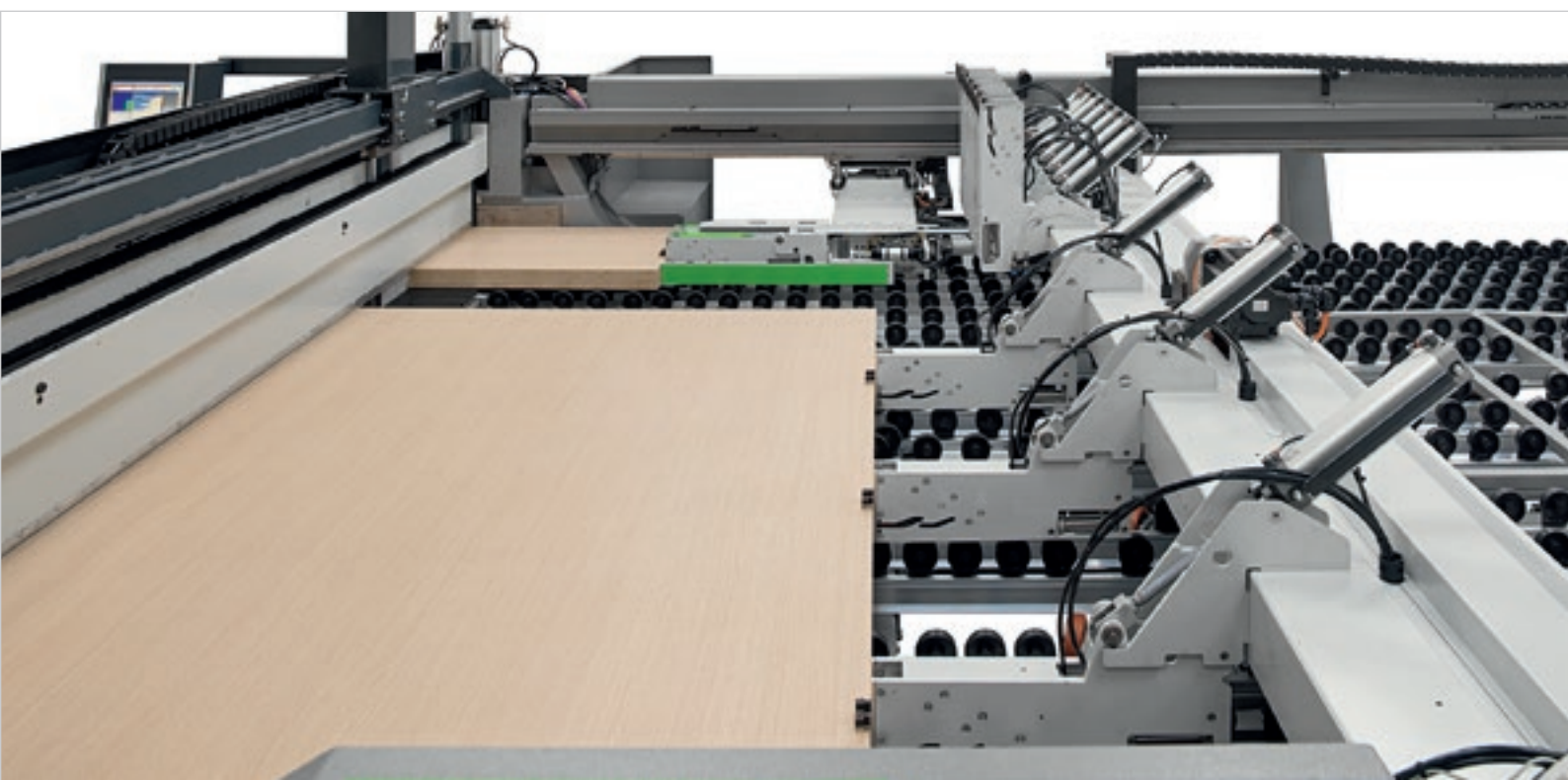




最后板条的横切的同时，对下一朵板材进行提前上料和旋转。



纵切与横切同时进行。



# PROD DUCTION LINES

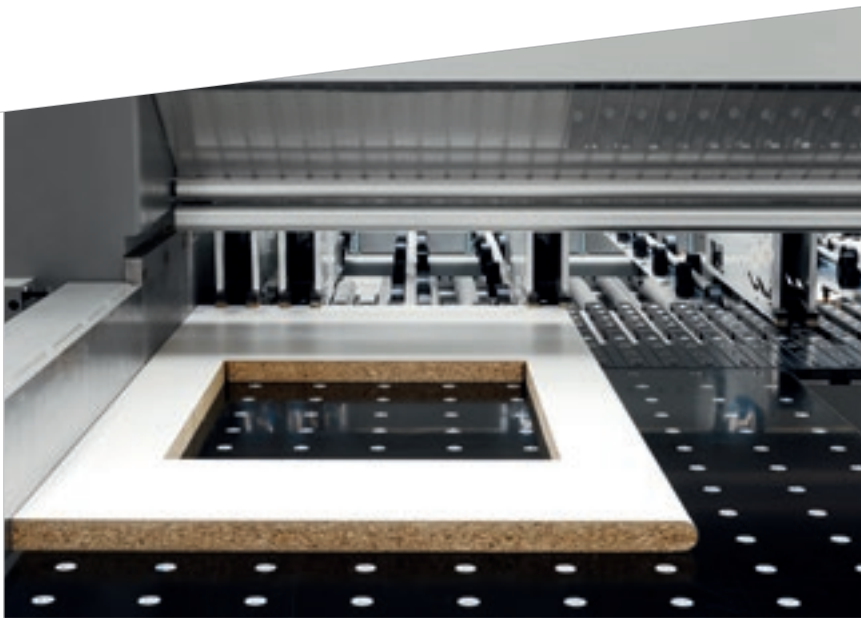
## 定制提升竞争力

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

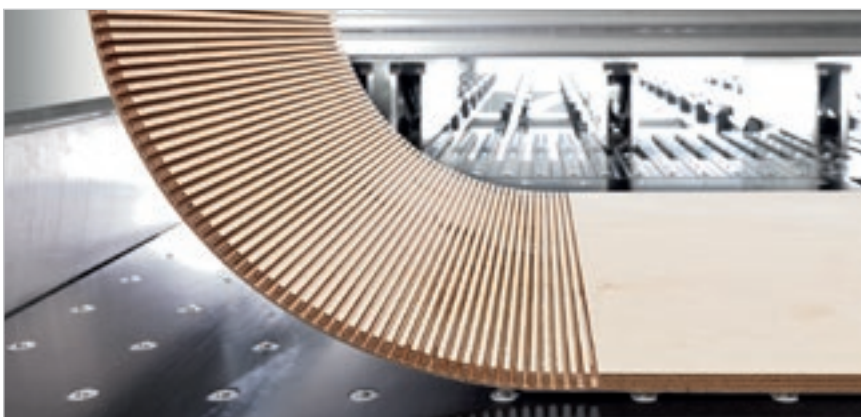
个性化定制的交钥匙工厂方案, 加上比雅斯集团设备和软件互补的一体化解决方案, 集团全球超过1000个成功案例



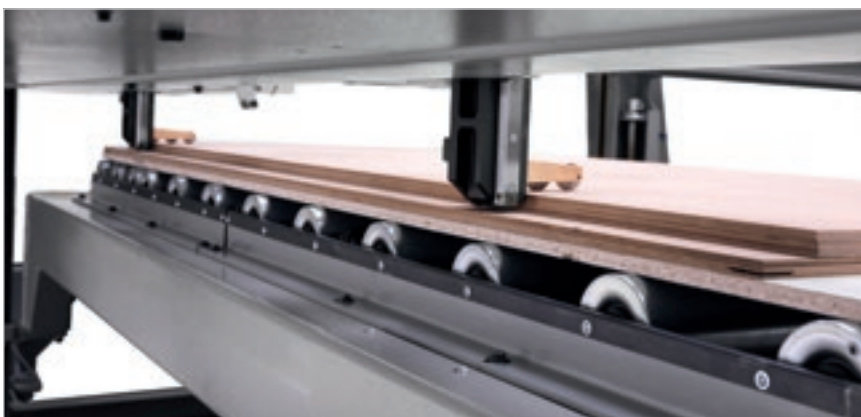
# 满足每一种需求



用于在板材上进行窗型切割及开槽的软件电子装置。数控系统可存储图形信息。



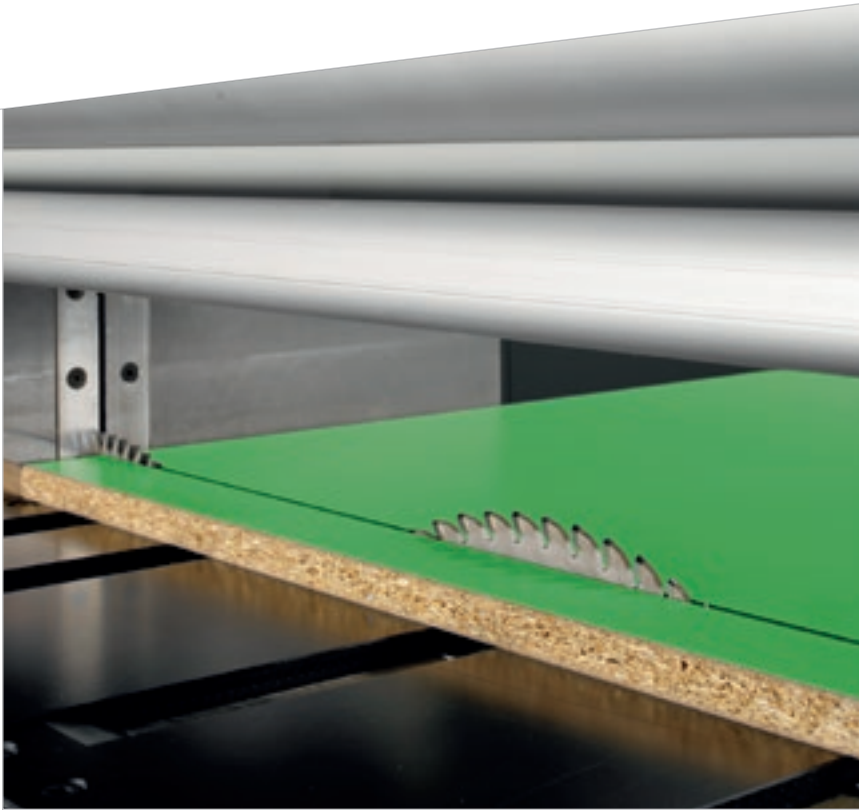
自动开槽系统，其宽度可通过数控装置进行编程。槽深可从设备外部随着锯片的移动进行手动调整，或通过电子设备进行调整。



薄板可用电子控制的独立浮动推点从升降台予以装载。特定的逻辑加上正面弹出的推挡可通过摩擦防止送料错误，即防止送入不属于该组的板材。



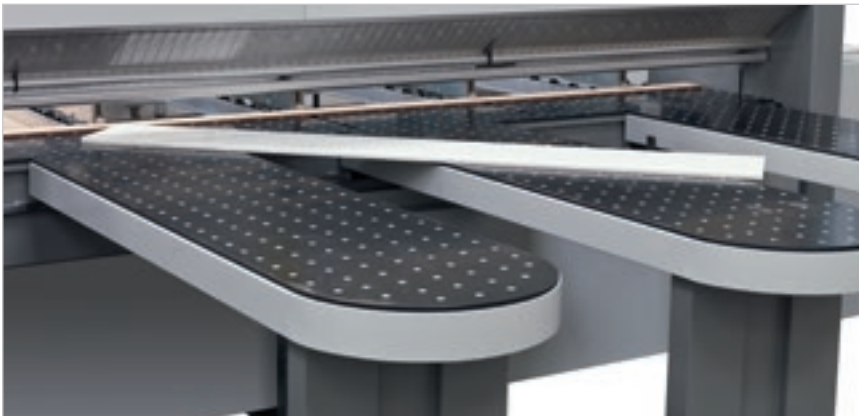
## 应用于每一项加工需求的技术解决方案



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)

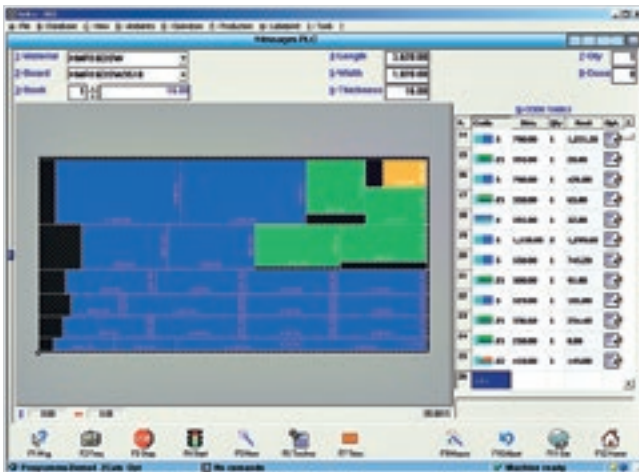


进行角度切割的自动设备。



# 简单易用 优化加工操作

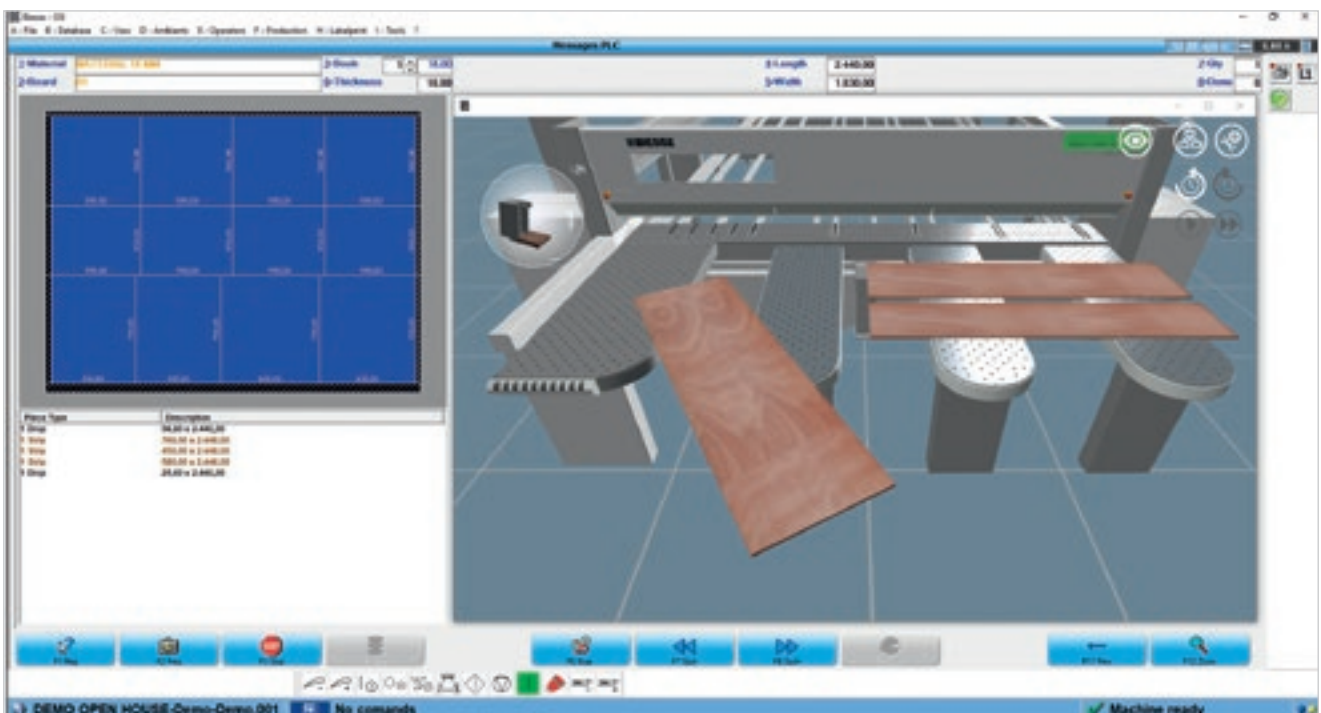
OSI (开放式Selco界面) 数控系统可对锯切排料图进行管理, 并优化相对于控制轴的所有动作 (即推料器和锯座、压梁、锯片高度)。它可确保锯片在锯切过程中从板材组引伸出并引伸到正确角度, 根据板材组的厚度计算最合适的锯切速度, 飞边宽度。它有助于在任何时候确保最佳切质量。



简易开料模式编程。



实时图形模拟, 并为操作人员提供信息。

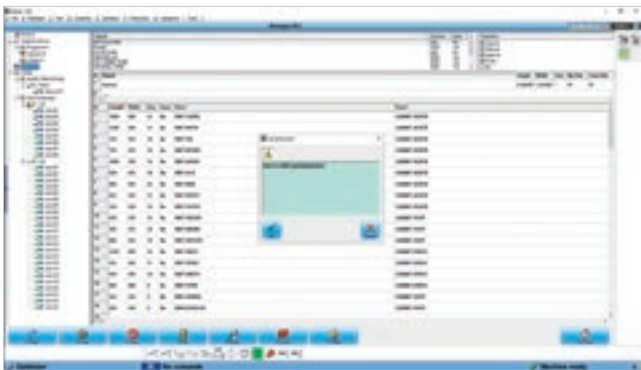




互动程序,可轻松、快捷地执行切割和开槽作业,即使在再利用板材上也可实现。



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。

**贴标签**  
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。



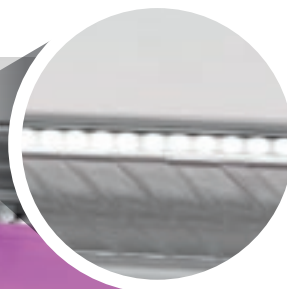
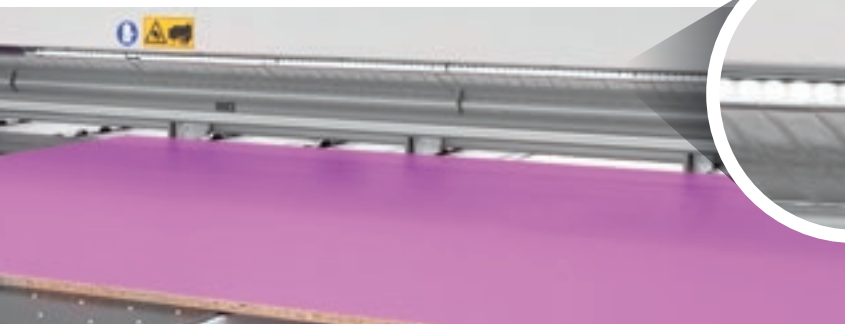


# TRACKING LIGHT

让机器使用简单、符合人体工程学和高效的解决办法。

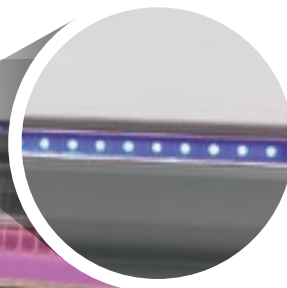
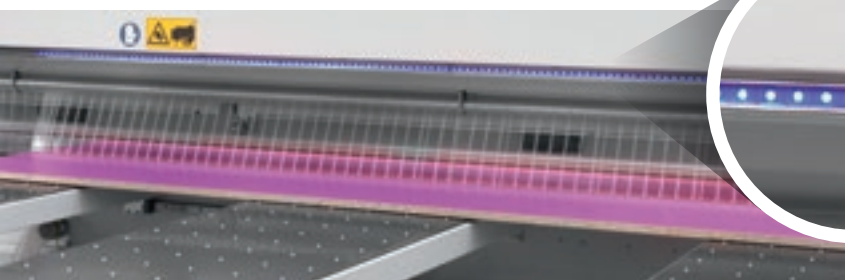


Tracking Light是Biesse开发的技术解决方案,由切割线上的动态LED灯带所组成,在各个工作阶段为操作者提供帮助。切割线上的LED灯根据其颜色显示各个工作阶段,引导用户简单并直观地使用机器。操作员可以在任何时候安全地监控机器的状态,不需要检查显示器模拟,避免发生任何错误。



#### 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。

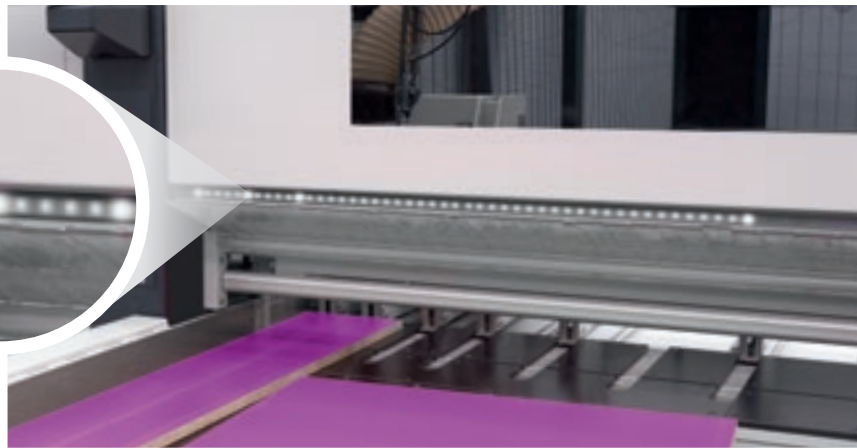
- ▮ 无发生错误的可能
- ▮ 优化工作管理
- ▮ 平稳高效的切割周期
- ▮ 易于使用
- ▮ 功能设计



使您的技术  
更加智能化的  
装置。

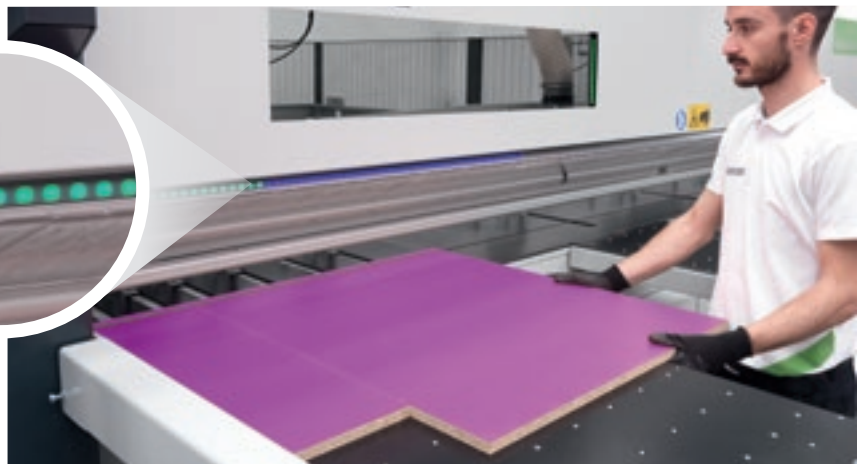
#### 动态LED指示灯

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。



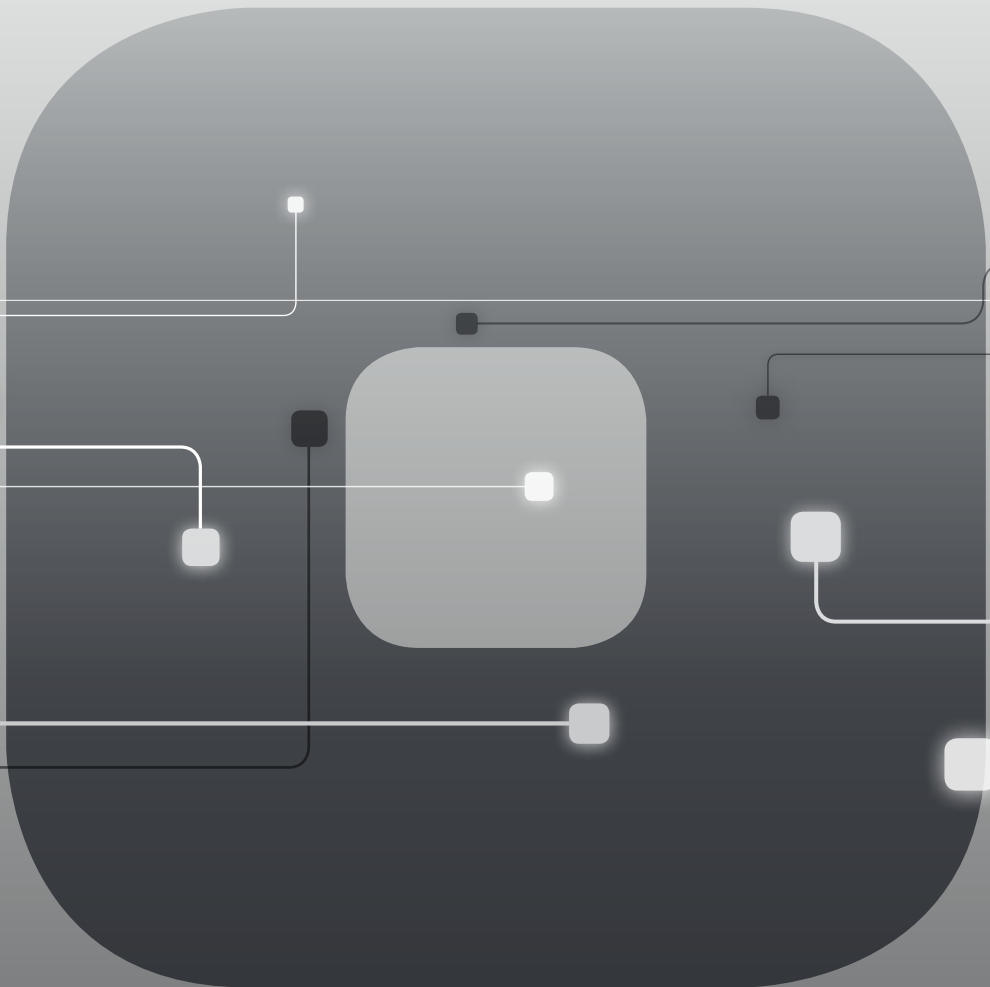
#### 绿色LED

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。



# 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。



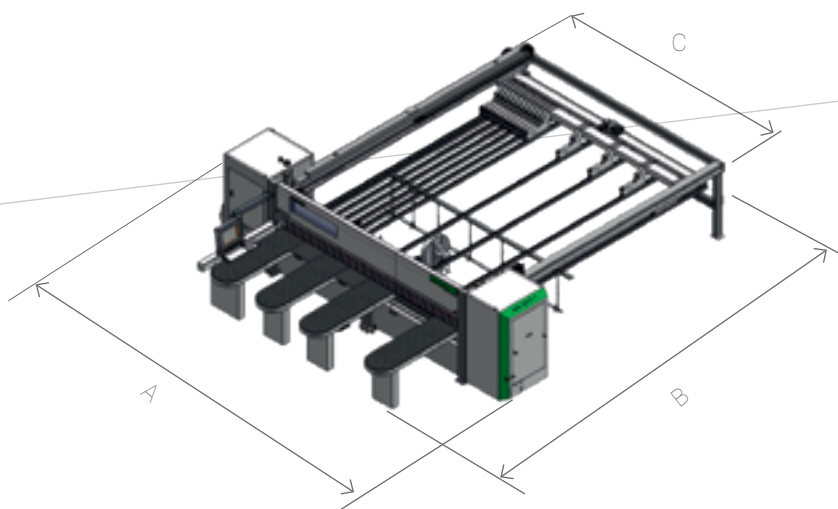
基于物联网网络的SOPHIA, 涵盖了所使用机器的性能特点, 可对机器进行远程诊断、停机分析以及故障预防。该平台可直接与远程制中心连接, 客户可从应用程序内选择帮助的呼叫按钮 (作为优先级处理), 还可以在保修期内进行机器性能的测试和预防性诊断等。此外, SOPHIA专为客户提供优先级的技术援助。



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。

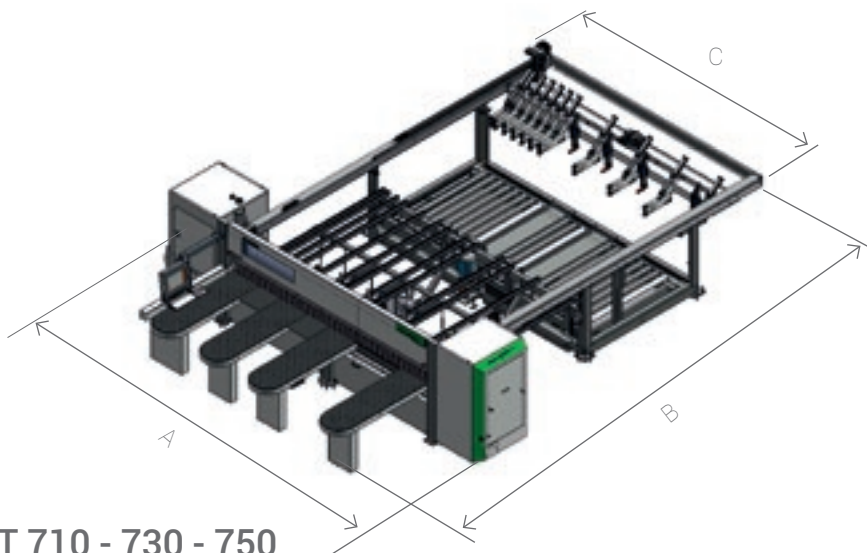


# 技术规格



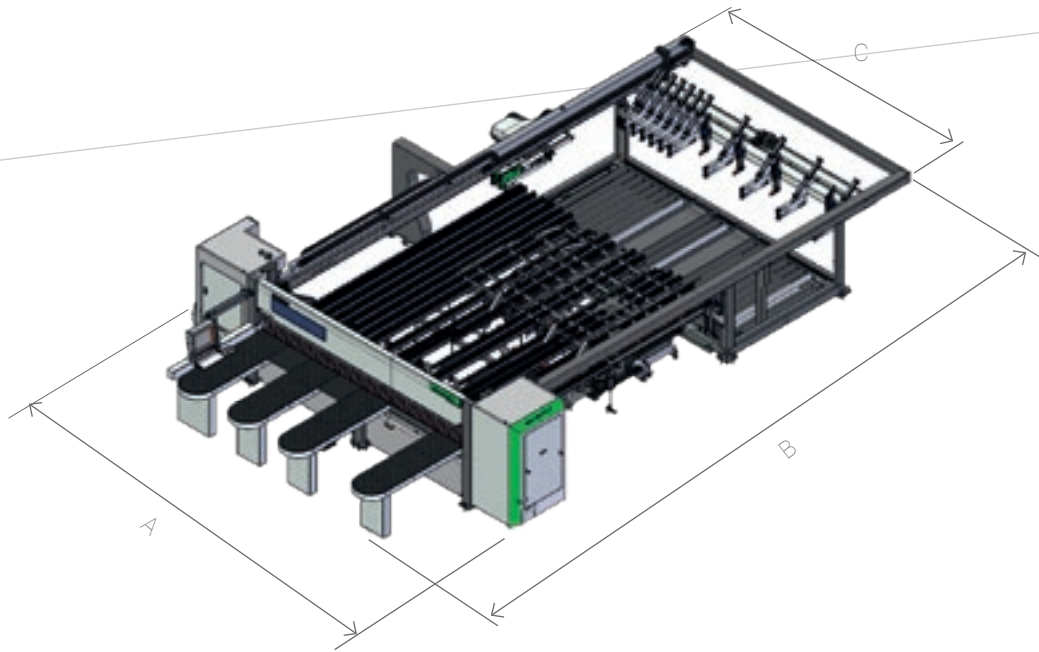
**SELCO WN 710 - 730 - 750**

	3800X3200	4500X4500	5900X5700
	mm	mm	mm
A	6370	7070	8470
B	7070	8370	9570
C	4210	4910	6310



**SELCO WNT 710 - 730 - 750**

	3800X2200	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
	mm	mm	mm	mm	mm
A	6370	7070	7070	8470	8470
B	9320	9320	11120	10320	11120
C	4210	4910	4910	6310	6310



## SELCO WNTR 710 - 730 - 750

	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
	mm	mm	mm	mm
A	7070	7070	8470	8470
B	11570	12920	12920	14270
C	4910	4910	6310	6310

		710	730	750
最大锯片引伸高度	mm	107	127	152
主锯马达	kW	18,5		22
槽锯马达	kW	2,2		
锯座传动系统		无刷伺服马达		
锯座移动速度	m/min	0-150	0-185	
推手传动系统		无刷伺服马达		
推手速度	m/min	90	90/130	130

技术规范 and 图纸并不具有约束性；一些照片可能显示配备可选特征的机器。比雅斯保留变更权利，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

# 比雅斯 智造

## VAN DER GUCHT 从一家小商店发展成大事业， 并从未放弃其价值

想法、定制、质量和公平价格：这些是 Houtshop Van Der Grucht 的基石，这家比利时公司能够符合客户的最高期望，是一家成功的大企业。

现在的 Houtshop Van der Gucht 公司是由创始人 Prosper Van Der Gucht 于 30 年代在 Temse 郊区创立的：“我的祖父一开始销售柳条篮子，然后转向木材贸易事业逐渐壮大。如今我们已经是第四代经营，我们的企业一开始只是一个郊区的小商店，接着经过多年的发展，首先是我父亲，然后是到了我们第四代。结果是一个我们非常满意的成熟公司” “公司总经理 Nicholas Van Der Gucht 说。

“这项业务的开始得益于我祖父的创业精神，他在 1930 年决定在市中心开一家小店。而在今天，小店已经发展成为一家拥有 85 年

成功历史的公司，营业额达 1500 万欧元，” Nicholas Van Der Gucht 继续说道。“我们为各种行业提供完善服务：我们的客户中有 35% 来自 B2B 领域，65% 则是 B2C。”

尽管近年来不断扩张，Van der Gucht 仍坚持其长期以来的特点：产品系列的连续性和员工的专业性，以确保客户始终以公平的价格获得专业服务。该集团雇用了 50 名员工，其中 10 名是频繁使用购自 Biesse 机器的专业木匠。”

三年前，我听到了许多关于 Biesse 机器以及优异连线的好评。事实上，Sophia 将是我进一步提高工厂的效率的下一项投资，目的是完善连接我目前已经购买的一些机器。我的第一次投资是在 2016 年，当时决定购买我的第一个五轴 Rover B1615 机器。选择 Biesse 这样优秀的合作伙伴，使我们能够继续满足客户期

望并增强实力，使我们以更快的速度持续进步。在 Biesse 机器的帮助之下，我们现在能够在过去一半的时间内完成一个订单。由于技术带来的优势，我们每年能够增长 3-4%，实现 1500 万欧元的投资回报”。



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。



加入 Biesse 世界。

[biesse.com](http://biesse.com)



