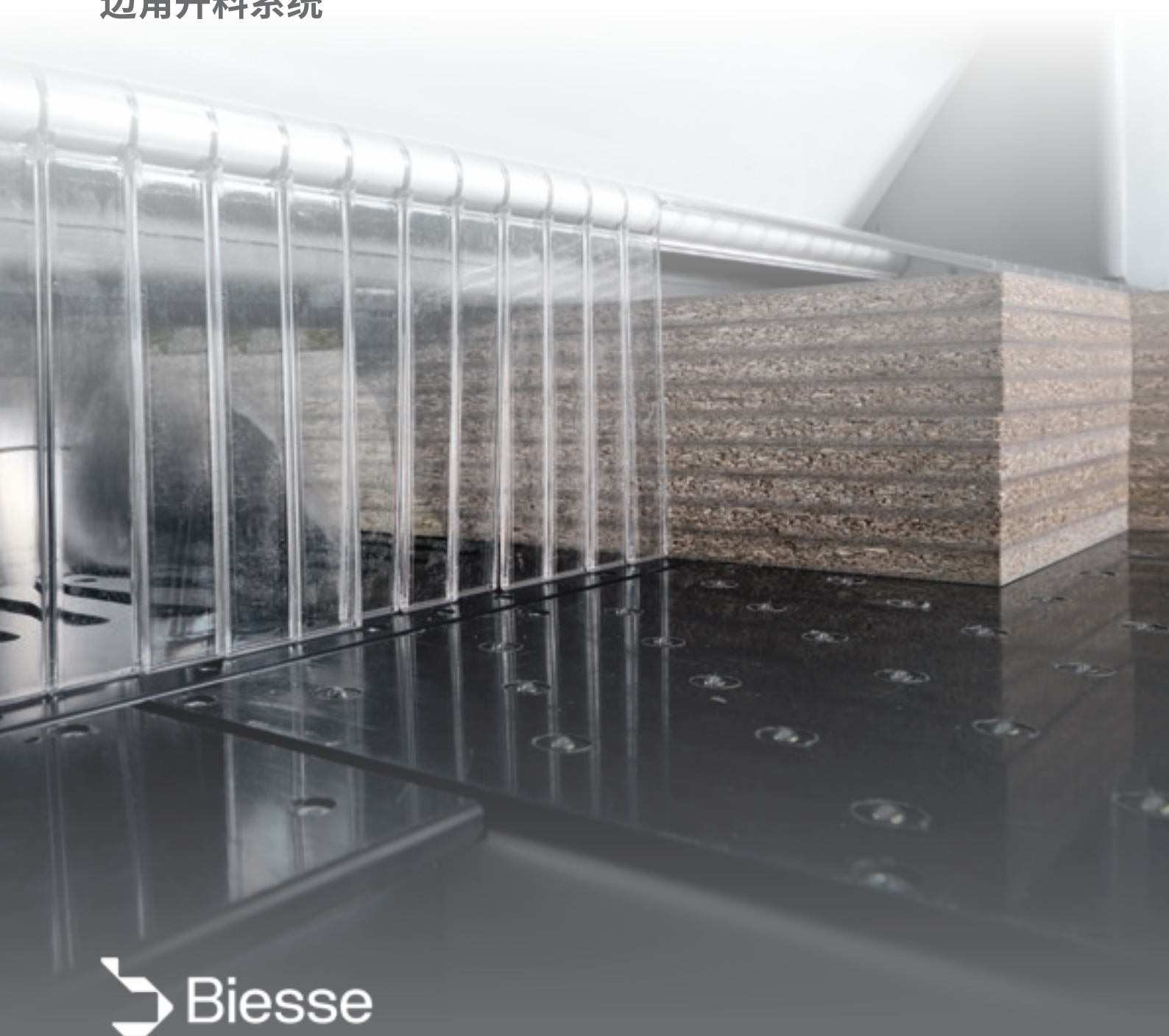
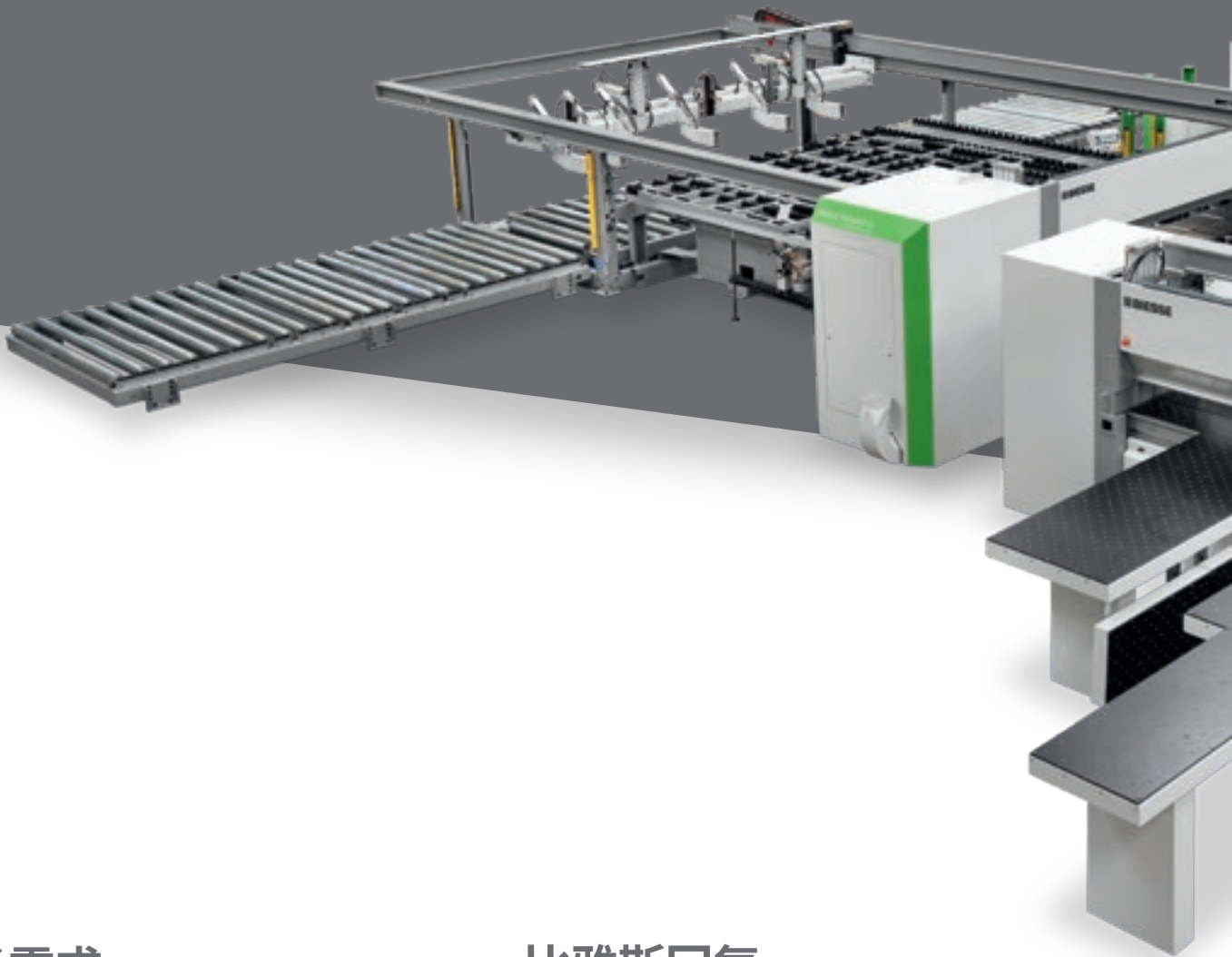


# SEL CO WNA 8

边角开料系统



# 总生产效率



## 市场需求

制造流程的革新, 让公司可以接受尽可能多的订单。这满足了保持高质量标准, 同时在规定的短暂的时间内, 按时交付定制的产品需求, 也是对最具高度自动化的企业需求的回应

## 比雅斯回复

技术解决方案能够帮助提升技术能力与材料专业知识, 改造流程。**SELCO WNA 8**是一系列的开料系统。其包含两条完全独立的切割线和自动装载装置, 这是满足大型企业生产大批量产品, 同时集中在小批量动态个性化生产需求的理想之选。

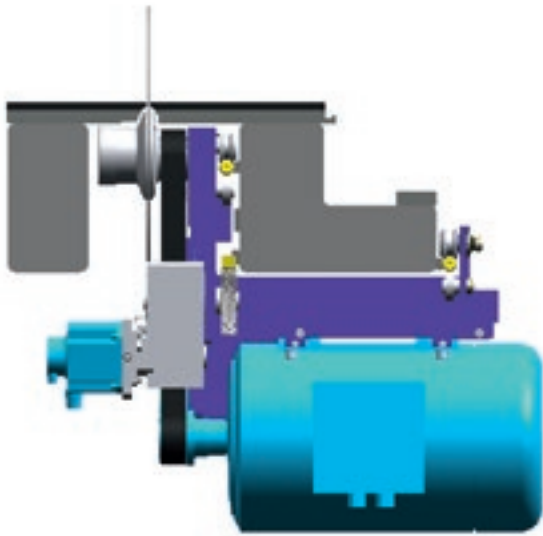


# SELCO WNA 8

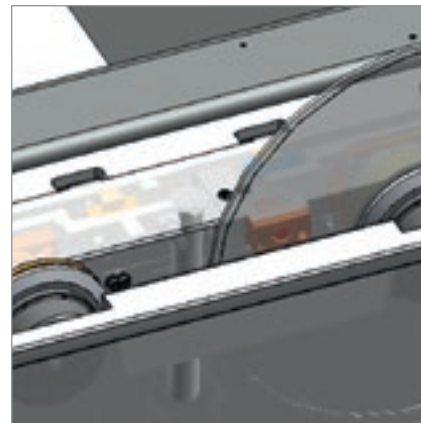
- 最大化任何模式的生产率
- 一流的配置
- 与自动化生产线系统的全面集成化
- 最佳的强度, 实现连续多个轮班的持续加工

# 最佳的切割质量

坚实的基础结构确保了加工操作完美的稳定性、最优的质量和长期的可靠性。



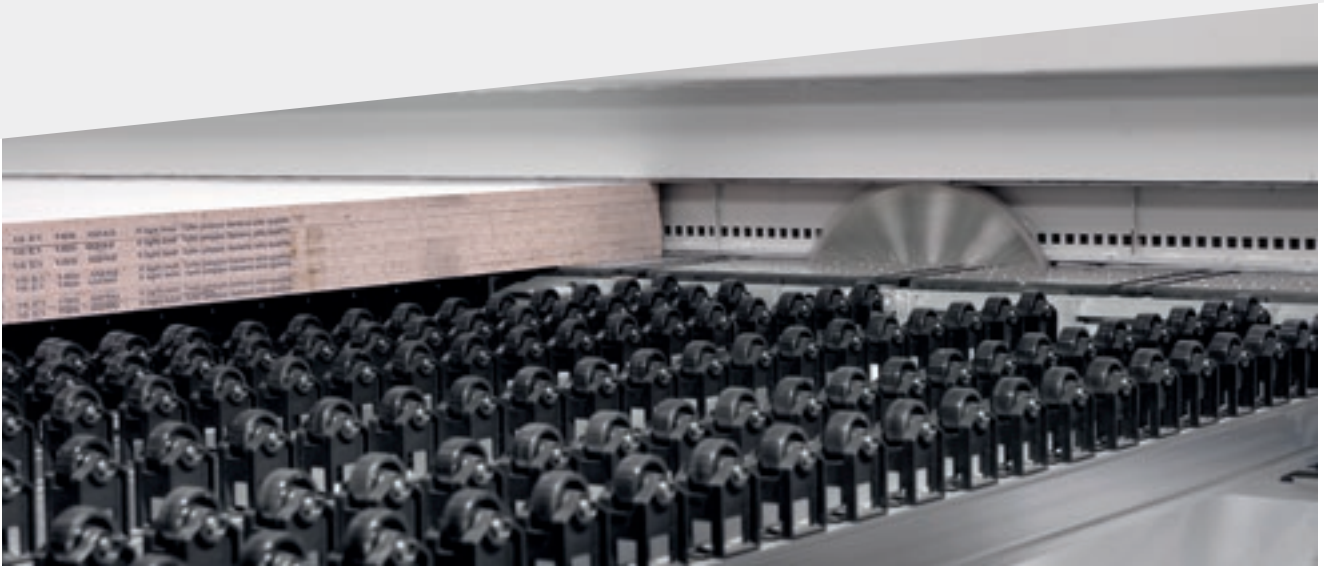
两个导板最佳的平衡和重量分布保证不产生丝毫震动，并保证完美的直线切割。



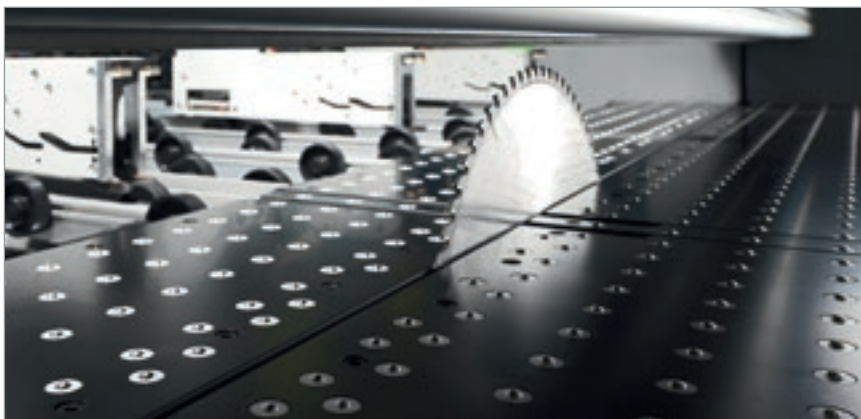
刀片偏转装置控制刀片的位置和转数，通过干扰调节前进速度。最优的切割质量、更长的刀片使用寿命和更少的维修成本。

刀片机械化的垂直运动确保了迅速、精确的刀片发射调整。切割过程中，并不提升主刀片的固定电机，同时确保刀片架的完美平衡。

## 一流质量的成品



双压力梁具备独立的结构，确保在待切割的面板堆上施加持续的受控压力。夹钳开孔的缺失为切口修整提供了一个真正的密闭空间，并配备高效的真空吸尘器去除粉尘。



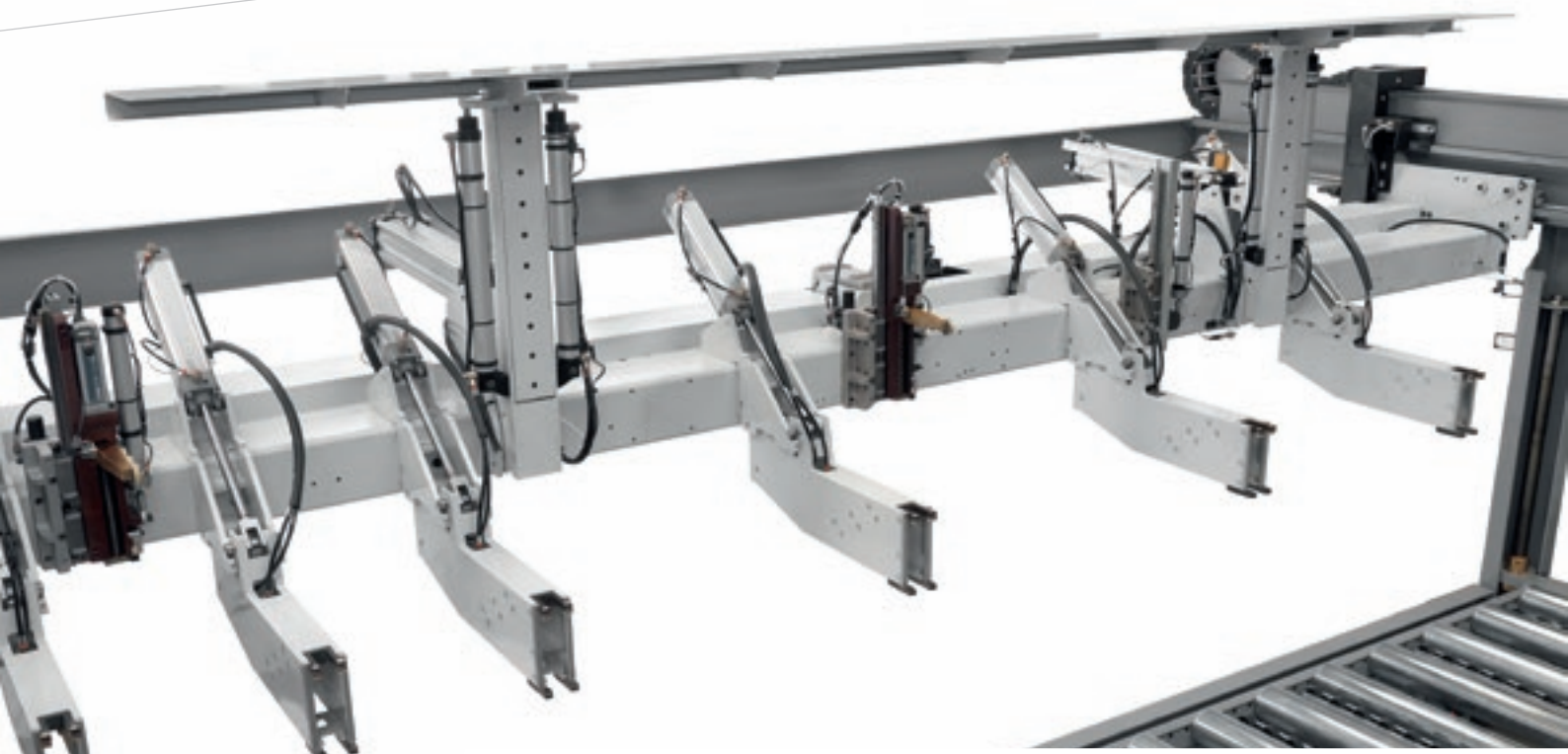
处理易损材料的气垫加工表面此外，该特征确保了毗邻刀片的表面始终保持干净。



利用带独立的辊的全自动化翻转台处理前后锯屑。

切割线关闭系统用来防止锯屑落入机器内，或污染刀片作业路线。

# 加工操作精度

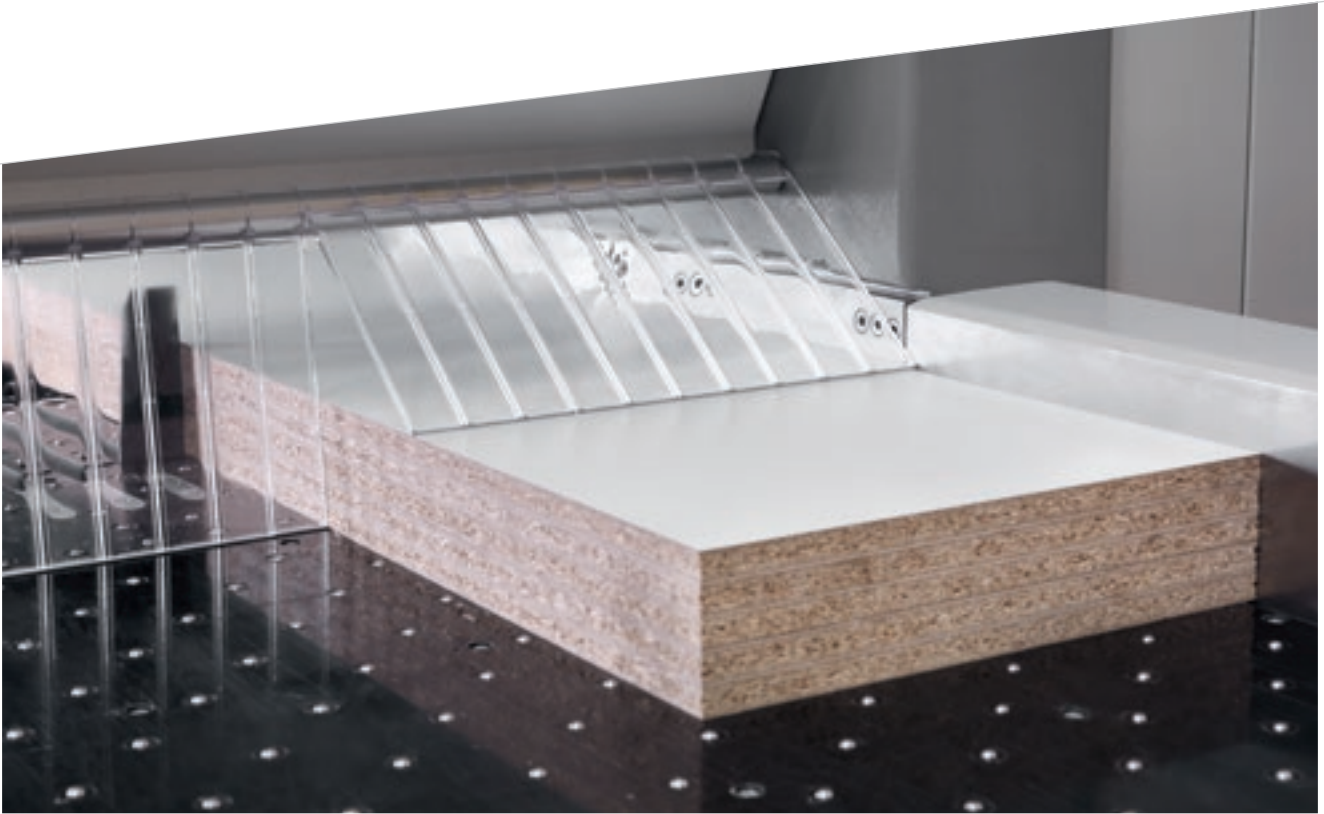


坚实的推进滑架凭借其无刷电机能够迅速准确地定位面板。推进装置下方的滑动表面配备独立的轱，以避免划伤易损的表面面板。



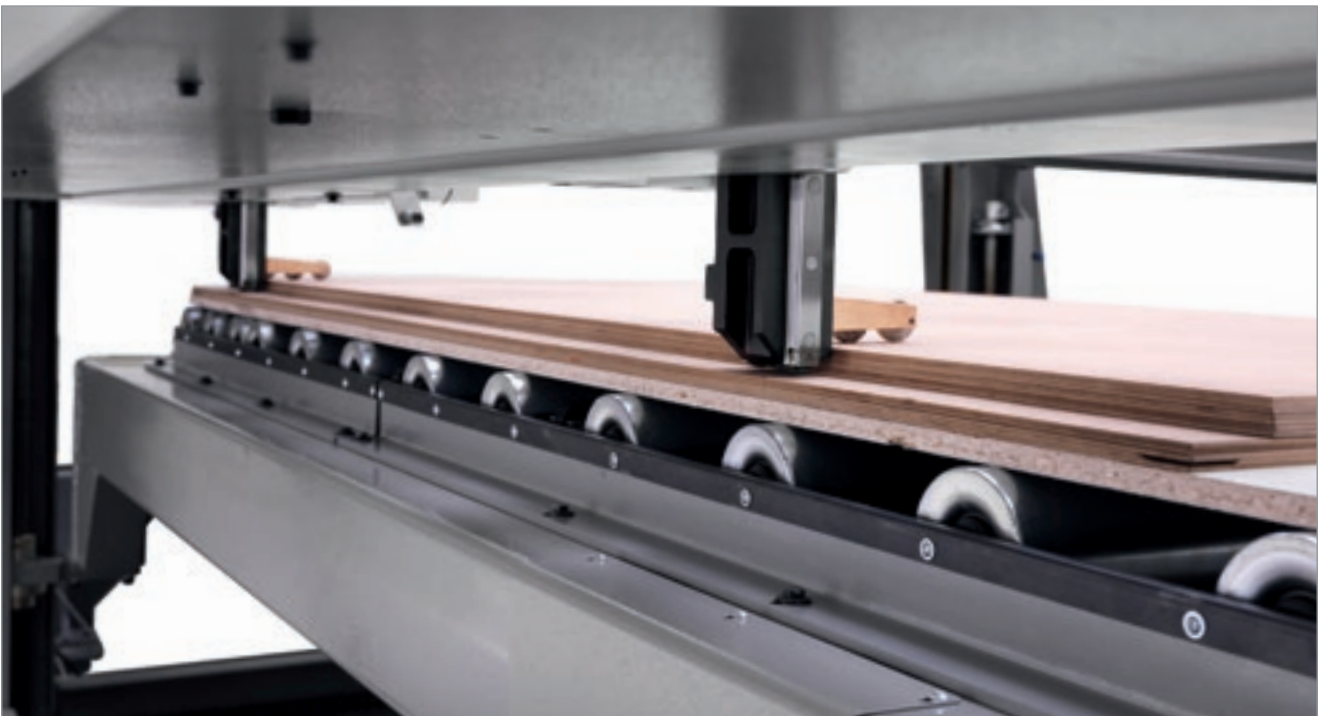
强大的前对准器沿着推进点对齐各个面板。

滑动面配备有独立的导轱，以避免对面板表面造成任何磨损。



侧对齐停止装置集成在横切刀片架上。其特征帮助实现了最薄和/或最灵活面板的完美对齐，并尽可能减少了循环时间。

## 满足任何需求的解决方案



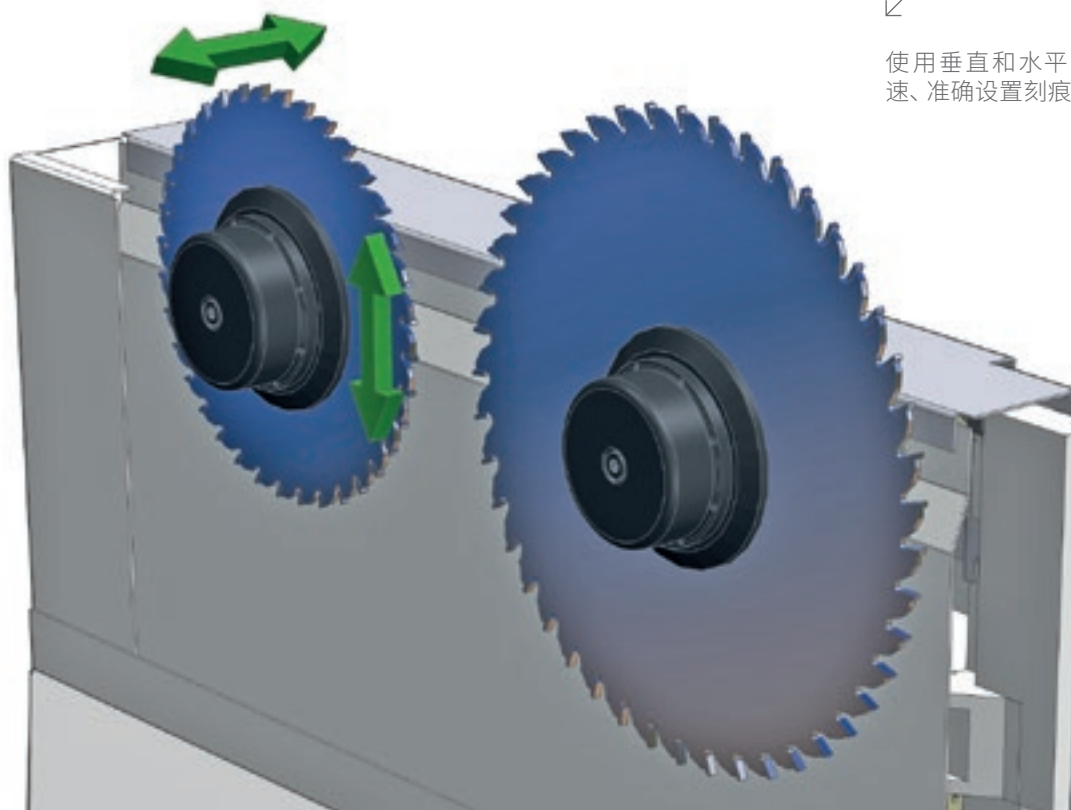
可以利用电子控制的独立的浮动推进点自升降台装载薄面板。一个特定的逻辑加上前弹出阻止装置，可防止错误给料（通过磨损），即向不属于正在接受给料的面板给料的风险。

# 快速设置时间

用于迅速且简易调整的已申请专利的系统



“迅速更换”系统是不使用工具即更换刀片的最迅速、最符合人体工程学的和最安全的装置。

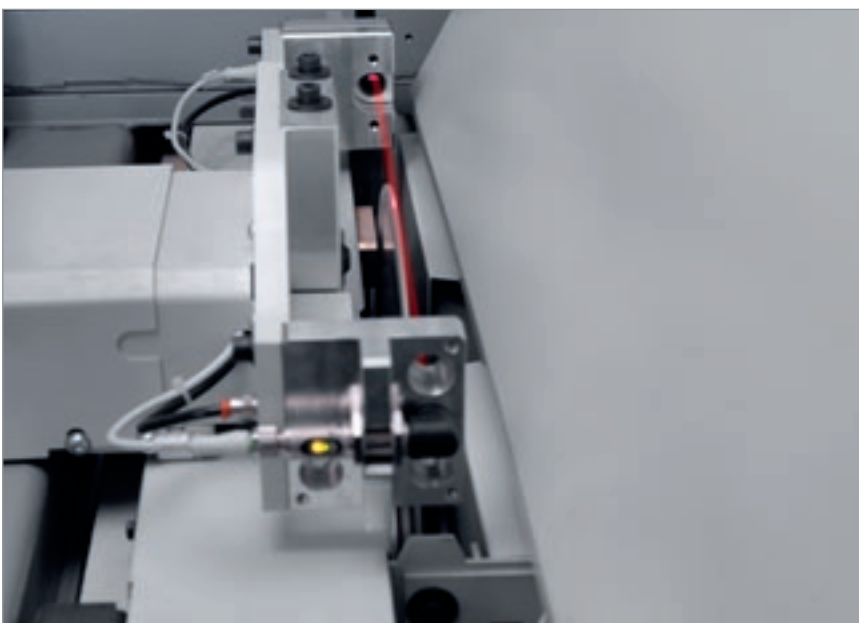


使用垂直和水平的电子设置系统，迅速、准确设置刻痕刀片和主刀片。





凭借用于主刀片和相关软件自动更换的系统，可在数秒内以全自动化的方式，完成刀片的更换，同时确保精确的调整，并减少循环次数。



自动对齐。已申请专利的系统在数秒内自动对齐刻痕刀片，其根除了测试切割，并缩短了设置时间，进而提高效率，减少生产成本。

# MULTI PLUS HER

## 同时多个动作

因为能够将夹钳与任何类型的切割模式结合起来,并在一个周期内实施,显著减少了加工次数。

凭借两个完全独立的推进装置和两个完全独立的无电动机夹钳,实施同步横切的系统。该机制改变两个推进装置之间的距离,进而改变它们的作业范围。这使得加工的面板范围达到5.7M x 2.7M。

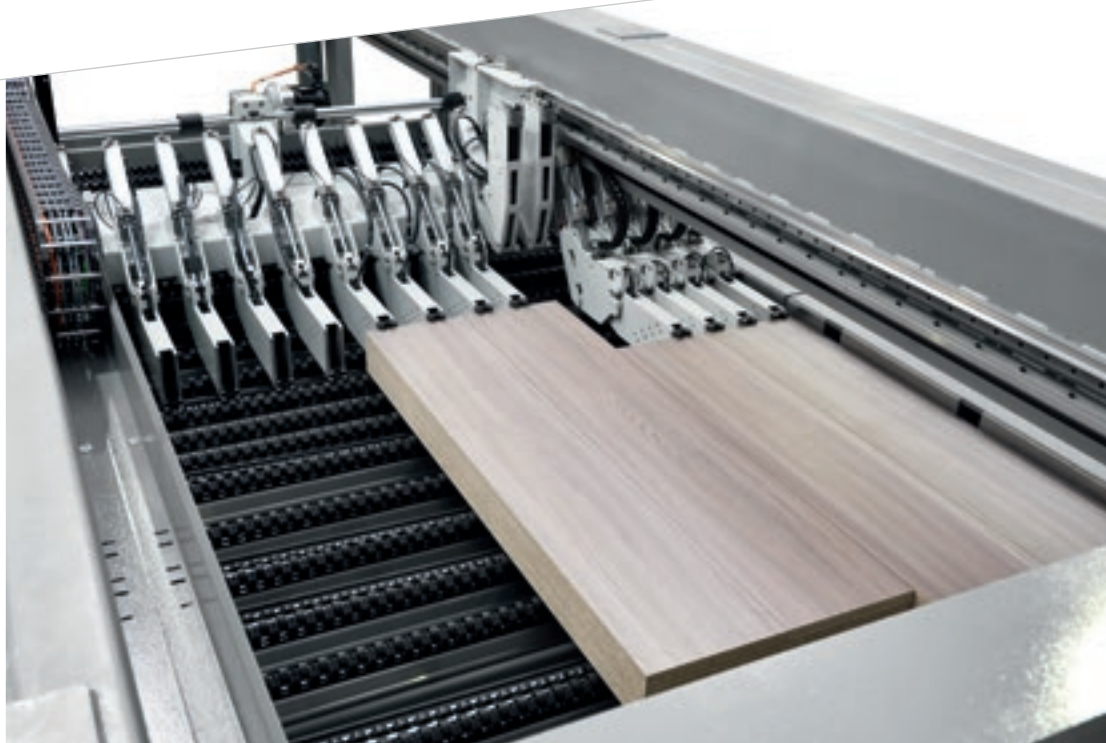


**BIESSE**



# 任何模式的最大化生产率

有效实现多种切割模式的多样的配置选项。



基于切割模式,两个闲置的夹钳可以与两个推进装置连接在一起(单独或同时)。



还有针对窄带钢的不同横切。

由于存在能够容纳一个完整面板的中间区，这两个切割站能够实现完全独立的切割模式。两个区域被独立的辊完全覆盖，以保护面板表面。



# 减少的面板加载和部分双层卸载

针对按要求处理可用面板的堆叠、给料和卸载的特殊解决方案



配备自由运转的或电动辊的给料输送机实现堆叠面板的侧和/或后部装载/卸载。

双层给料输送机通过高度的增加而减少了占地面积, 双层给料输送机实现了空间优化, 并且极其适合安放在无法容纳并排放置在一起的两台运输机的生产场地。



升降台包括拥有一个特殊结构的坚固框架, 以便直接利用铲车装载面板堆。

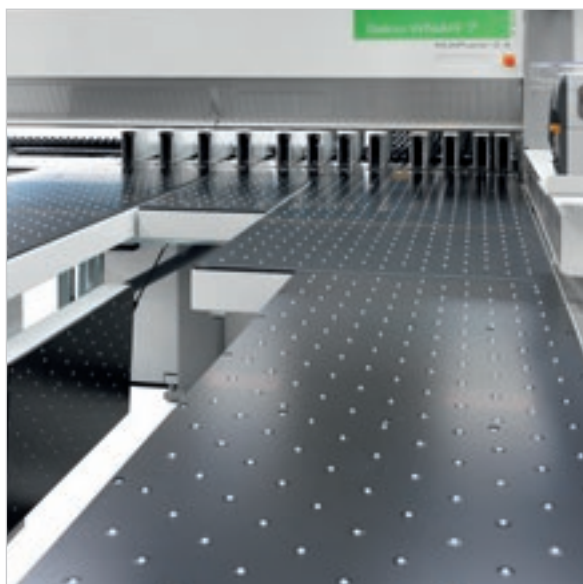
## 为大规模产品优化的装载和卸载



(已申请专利的) 旋转站旋转面板堆, 并在旋转之前和之后, 保持与参考点对齐。面板夹持装置避免在旋转过程中与面板堆错位。



在转变站单元, 前对准器沿宽度方向, 与铁板对齐。



促进面板卸载的多样的配置选项。

# PRODUCTION 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

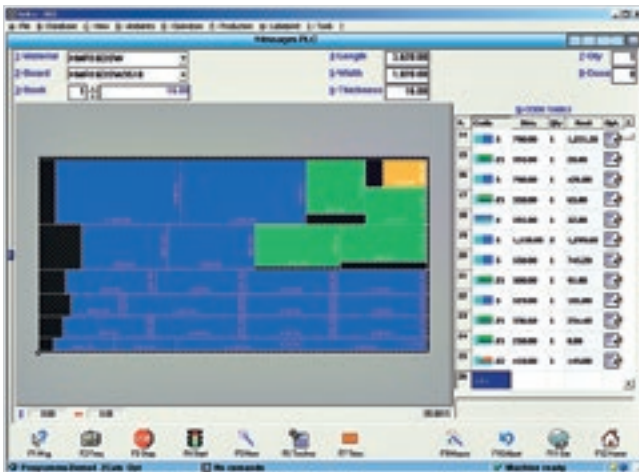
个性化定制的交钥匙工厂方案, 加上比雅斯集团设备和软件互补的一体化解决方案, 集团全球超过1000个成功案例





# 简单易用 优化加工操作

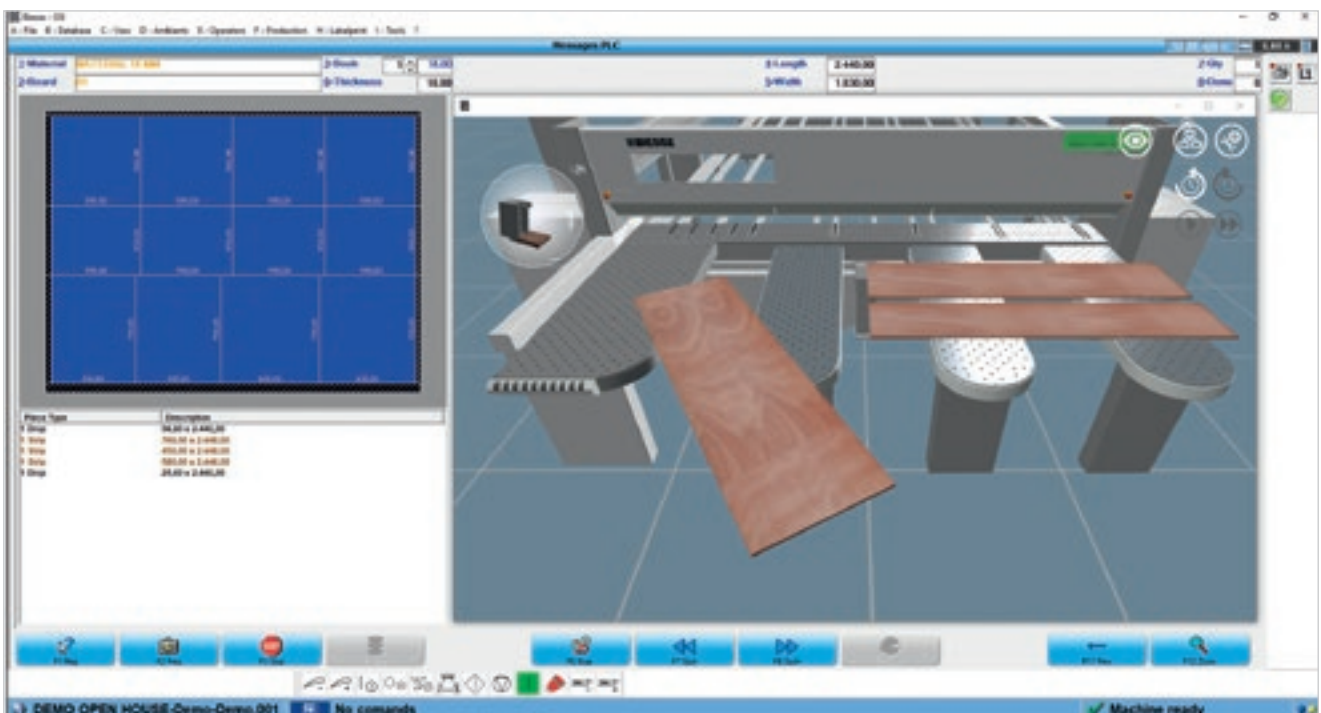
OSI数控系统保证了执行锯切开料图的管理,优化了各个运动单元(及推板器,压梁,锯片凸出量),在分切的过程中保证锯片引升到高于板垛的正确位置,并且根据堆板厚度计算最佳的锯切速度。



简易开料模式编程。

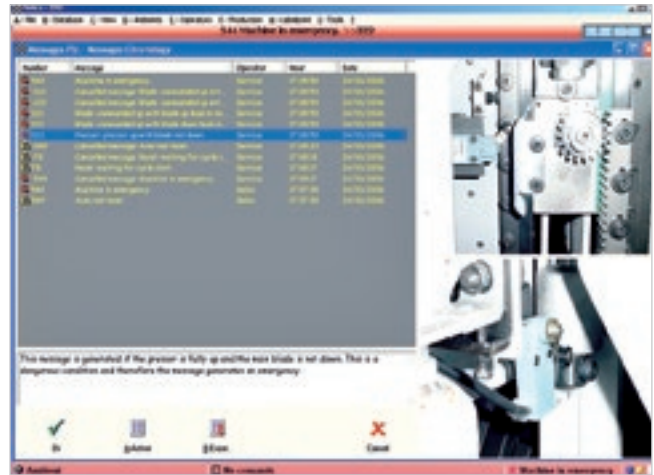


实时图形模拟,并为操作人员提供信息。

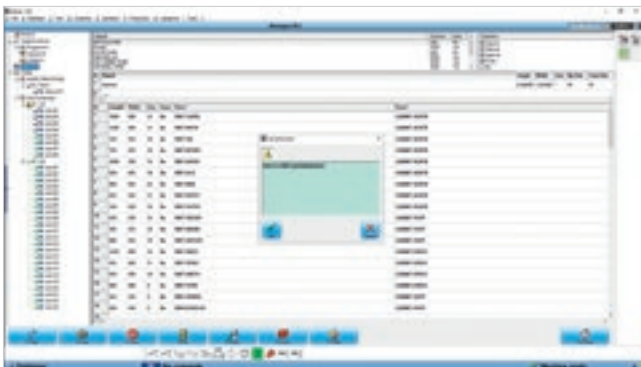




互动程序,可轻松、快捷地执行切割和开槽作业,即使在再利用板材上也可实现。

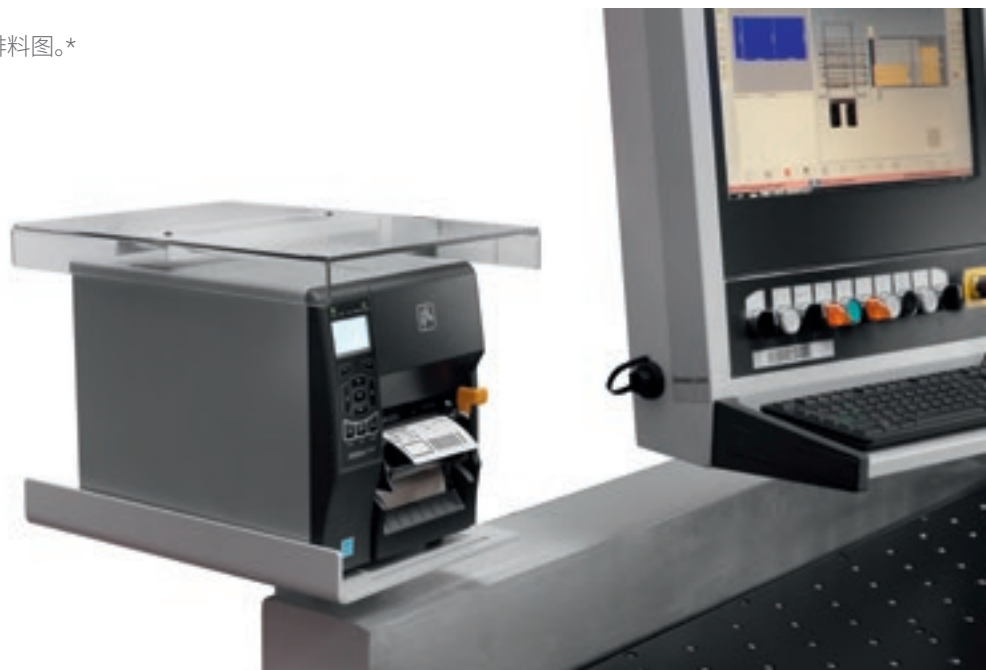


一款有效的诊断和故障排除程序,可提供完整信息(照片和文字),从而确保任何问题得以迅速解决。



**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。





# 能够与自动化生产 线系统完全集成



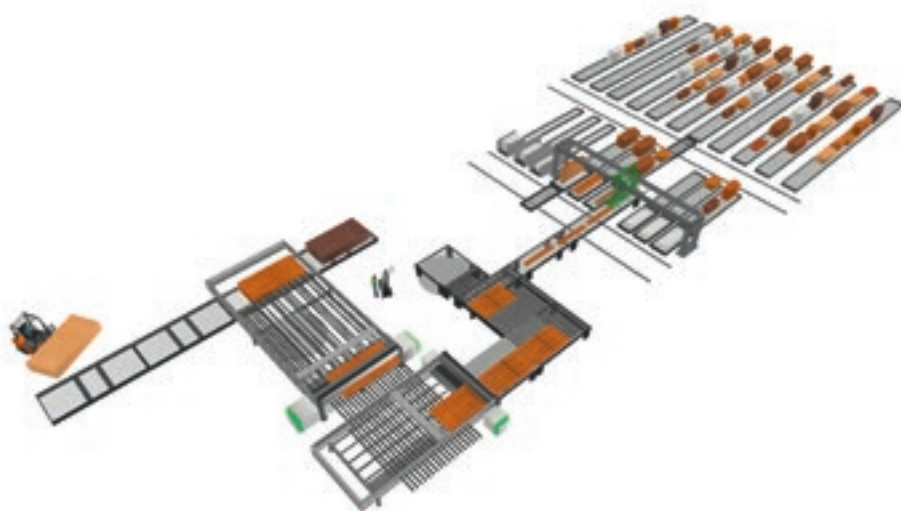
升降机  
用于切割单元的桥式卸料机。



Winstore  
切割单元加载的自动化解决方案。

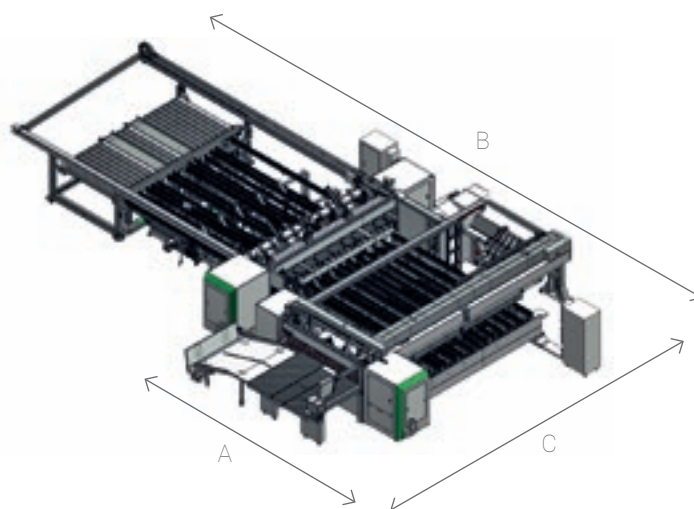


带针对大批量产品的自动化卸载的切割系统。



比雅斯可以提供专门定制的解决方案,以满足您对生产率、自动化和空间的特定需求。

# 技术规格



## SELCO WNA 830-850

	4500 X 2200	4500 X 3000	5900 X 2200	5900 X 3000
A	6040	6540	6040	6540
B	14220	16320	14220	16320
C	9680	9680	11080	11080

## SELCO WNAR 830-850

	4500 X 2200	4500 X 3000	5900 X 2200	5900 X 3000
A	6040	6540	6040	6540
B	16740	18320	17620	16320
C	9680	9680	11080	11080

		830	850
最大的基线投影	毫米	177	192
主刀片电动机	千瓦	30	37
刻痕刀片电动机	千瓦		2,2
刀片架驱动器			无刷的
刀片架速度	米/分钟		1 - 160
推进装置驱动器			无刷的
裂缝推进装置的速度	米/分钟		90
横向推进装置的速度	米/分钟		90
工作台的高度	毫米		1165
工作台的高度	毫米		830 - 730 per 5900
气动条件	bar		6,5 - 7
平均压缩空气要求	NI/分钟		2860 (WNA) - 3000 (WNAR)
吸料系统	立方米/小时		17760 (26 米/秒)

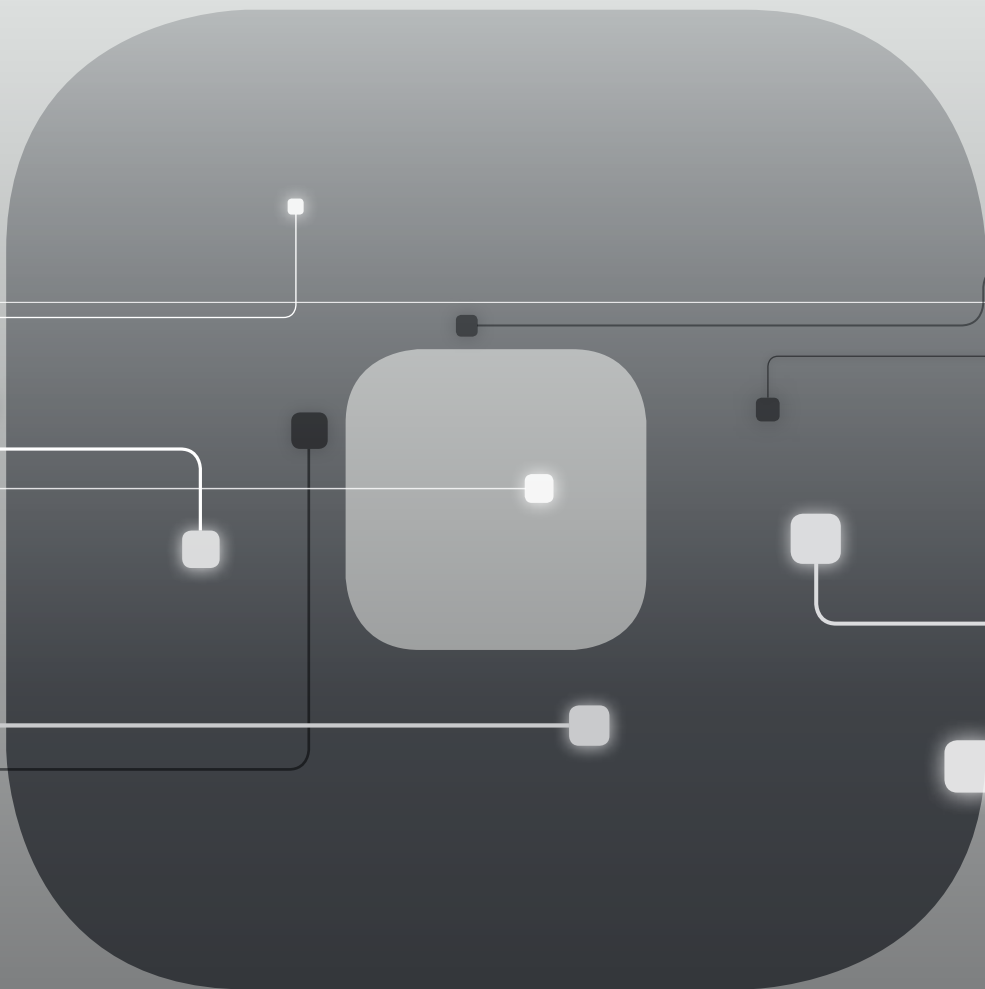
技术规范 and 图纸不具约束力。一些照片可能展示了具备可选特征的机器。比雅斯Spa保留在没有事先通知的情况下, 进行修改的权利。

在加工过程中, 操作员工作站带叶片泵的机器的A-加权表面声压级 (Lp(A)) Lpa=82dB(A) Lwa=107dB (A)。操作员工作站的A-加权声压级 (Lp(A)) 和加工过程中带凸轮泵的机器的声功率级 (LwA) Lwa=82dB (A) Lwa=107dB (A)。测量不确定性 K dB(A) 2。

面板加工过程中, 按照UNI EN 848-3:2007、UNI EN ISO 3746: 2009 (声功率) 和UNI EN ISO 11202: 2009 (工作站的声压级) 的规定, 进行测量。显示的噪声级为排放水平, 且未必符合安全操作水平。尽管排放水平和暴露水平之间存在关系, 但不能以一种可靠的方式进行利用, 以确定是否需要开展进一步的测量。决定暴露劳动力的暴露水平的因素包括暴露时间、工作环境特征、粉尘和噪音的其他源头等。也就是其他毗邻机器和流程的数量。至少上述信息能够使操作员更好地评估危险和风险。

# SOPHIA

成就机器更大的价值



SOPHIA 是比雅斯(Biessse)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。



# 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

## 具有革命性且有创新的设计

有意识的设计能够被理解并巧妙地改变这个社会。这是Lago的中心使命。这个成立于1976年的家具公司，在其DNA中植入了两个概念：好奇心和至臻完美。

比雅斯集团与Lago的共同点，巩固了这个家具企业与木工企业之间悠久的合作伙伴关系，这个共同点就是联盟项目：也就是一些品牌，人员和业务整合到来自威尼托（Veneto）的设计公司，开展一场为我们所在的星球，我们自身和未来的旅程。这一历史悠久的合作伙伴关系由比雅斯与Lago合作开发的创新生产工厂开始，完全重建了生产，在原有的生产中加入新的智能化生产系统Batch-one，充分彰显个性化的精神，并具备更高的速度和灵活性。

该工厂拥有一个配备了新的带规方功能的Stream MDS和Winner W1，一台Skipper 130钻孔单元和一台集成了Winstore 3D K1的新的Selco WNR 650开料加工中心，进行智能化地生产。

“包括批量生产的流程支持，和Lago设定的“及时”目标，减少了半成品及原材料所需的仓储空间，并且减少了废料，提升了产品品质。此外，通过缩短交货时间和对整个生产流程的控制，大大提升了效率。”比雅斯系统项目销售总监Mauro Pede解释道。

“新的投资使我们获得了生产灵活性，让我们可以提升生产速度，甚至拓宽定制范围。”Daniele补充道。Carlo Bertacco回应了这一观点，“我们正在完成一个2500平米的

扩建，从而在确保Lago极高品质水平的同时，获得更快速更柔性的生产。这对技术的要求非常高。我需要特别指出我们从比雅斯采购的特别有价值的机器：一台小型的Brema Eko，它不仅非常柔性，同时大大简化了一些步骤，使我们可以处理涂漆的板件而无需担心被损坏。”毋庸置疑，清晰的概念和精确有条理的工作流程是找到解决方案，获得完美结果的关键所在。

**LAGO 坚信设计必须以人为本，与人产生共鸣。**



Daniele Lago  
创世人



# 简单、快捷地管理生产

**SMART  
CONNECTION**  
Powered by Retuner



**SMARTCONNECTION 是一套用于在公司内管理订单的软件, 仅需几个简单而直观的步骤, 即可完成从订单生成到日历规划和切实投入生产的所有操作。**

**通过 SMARTCONNECTION 可以连接生产现场的机械和设备, 实现向工业 4.0 企业的转型。**



SmartConnection 是一种基于网络的解决方案, 可以在任何设备上使用。

管理作业订单

制定计划

作业调度

执行作业



Biesse 正在所有的地理区域扩展 SmartConnection 服务。  
为了检查此项服务是否向您所在的国家提供, 请与您的业务联络人联系。

成立于意大利，  
土生土长的跨国公司。

我公司可帮助您简化  
充分发挥所有材料的

我们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。

# 化制造过程, 勺潜力。

加入 Biesse 世界。

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



