

# SEL CO WNA 6

纵横锯切设备



 Biesse

# 减少操作空间, 最大化设备性能



## 市场期待

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开发的解决方案。**Selco WNA 6** 是带有自动上料的纵横两套完全独立的锯切系统,可以满足家具和半成品加工的行业。**Selco WNA 6** 是一款创新的方案,非常适合希望自动化生产流程的中小型企业。



## SELCO WNA 6

- ▮ 优异锯切质量
- ▮ 优质成品
- ▮ 加工大型板材时具有优异的精度
- ▮ 快速设置时间
- ▮ 任意锯切图下最大化产能
- ▮ 与自动化线完全整合

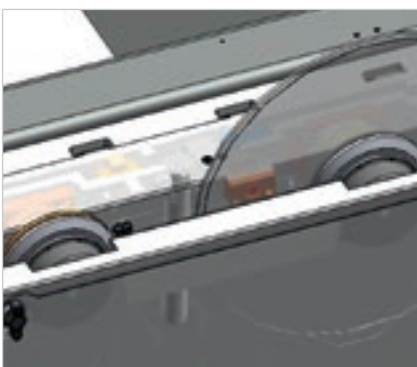
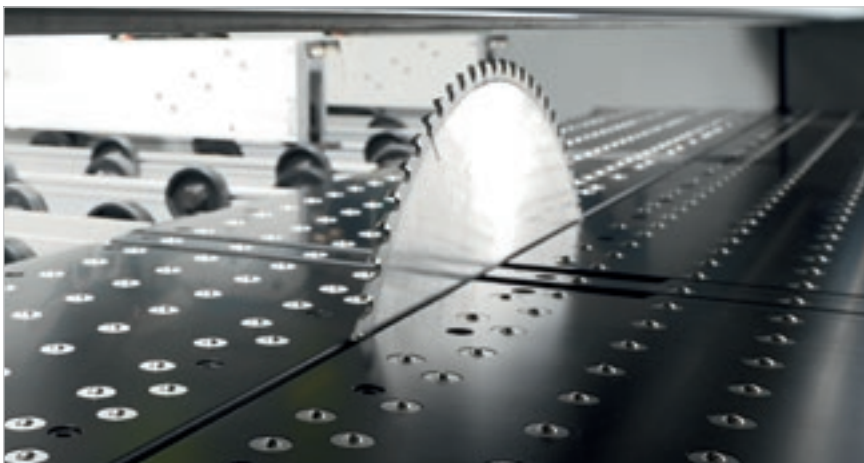
# 最佳的锯切质量

强健的床身完美确保了设备生产时的稳定性，最优的质量以及长期的耐用性



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，提高刀具的寿命。



防止卡锯功能控制锯车的位置及主锯的转速，优化给进速度，提高锯切质量，延长刀具的使用寿命，降低维护成本。

主锯片的垂直运动可通过伺服快速准确调节锯片高度。

## 优质的成品



双压梁结构由两个独立的压梁模组构成，前后压梁的交替施压可以让夹钳持续运动，同时给板垛施加均衡可控的压力。修边时可以创建一个相对密闭的空间，提高了吸尘的真空度。



锯路封闭装置防止修边条掉入机器，减少对锯路上锯车的干扰。



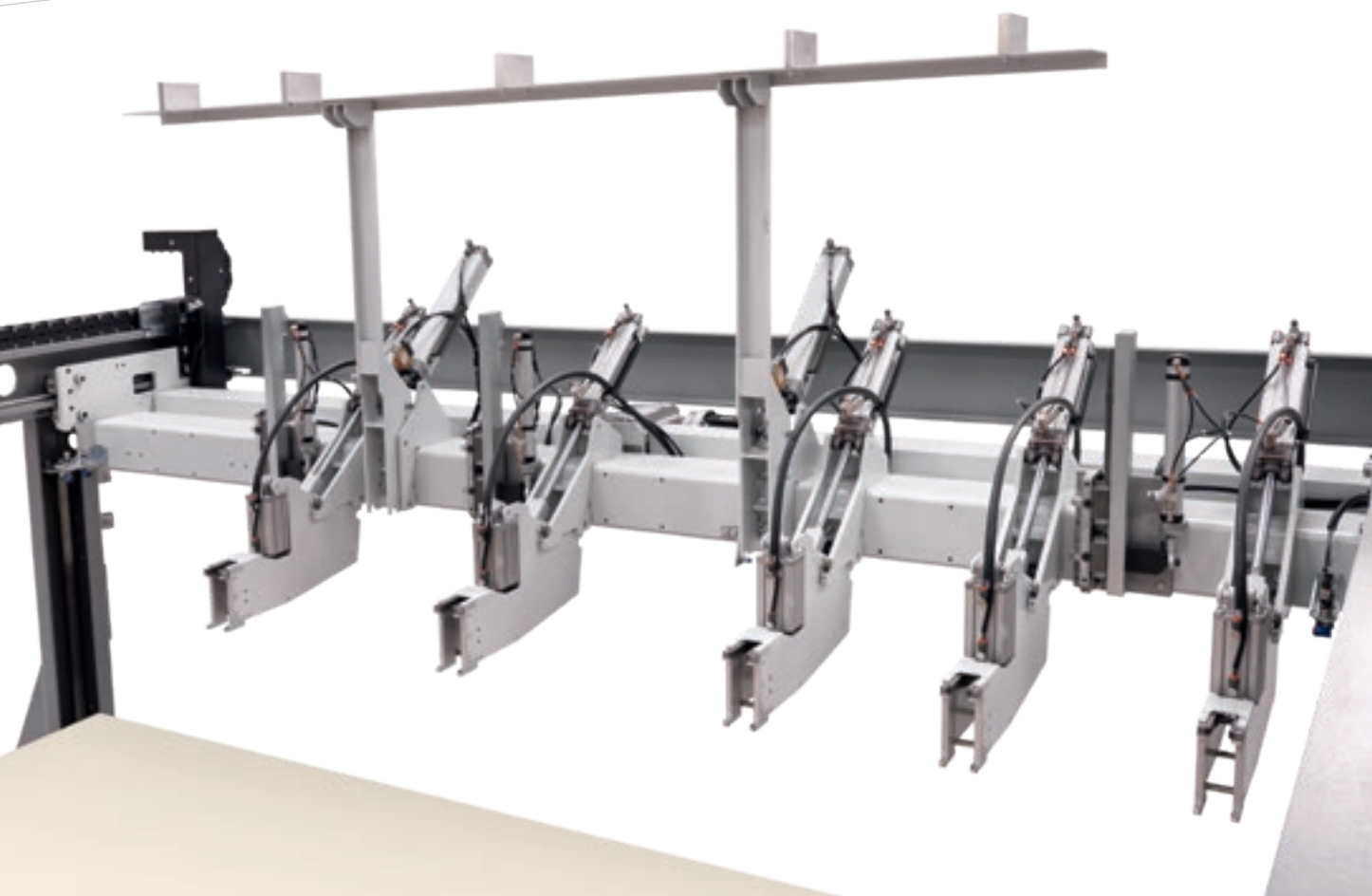
数控系统可以自动计算锯切流程，选择性将纵切后的板垛转移到横断区域。



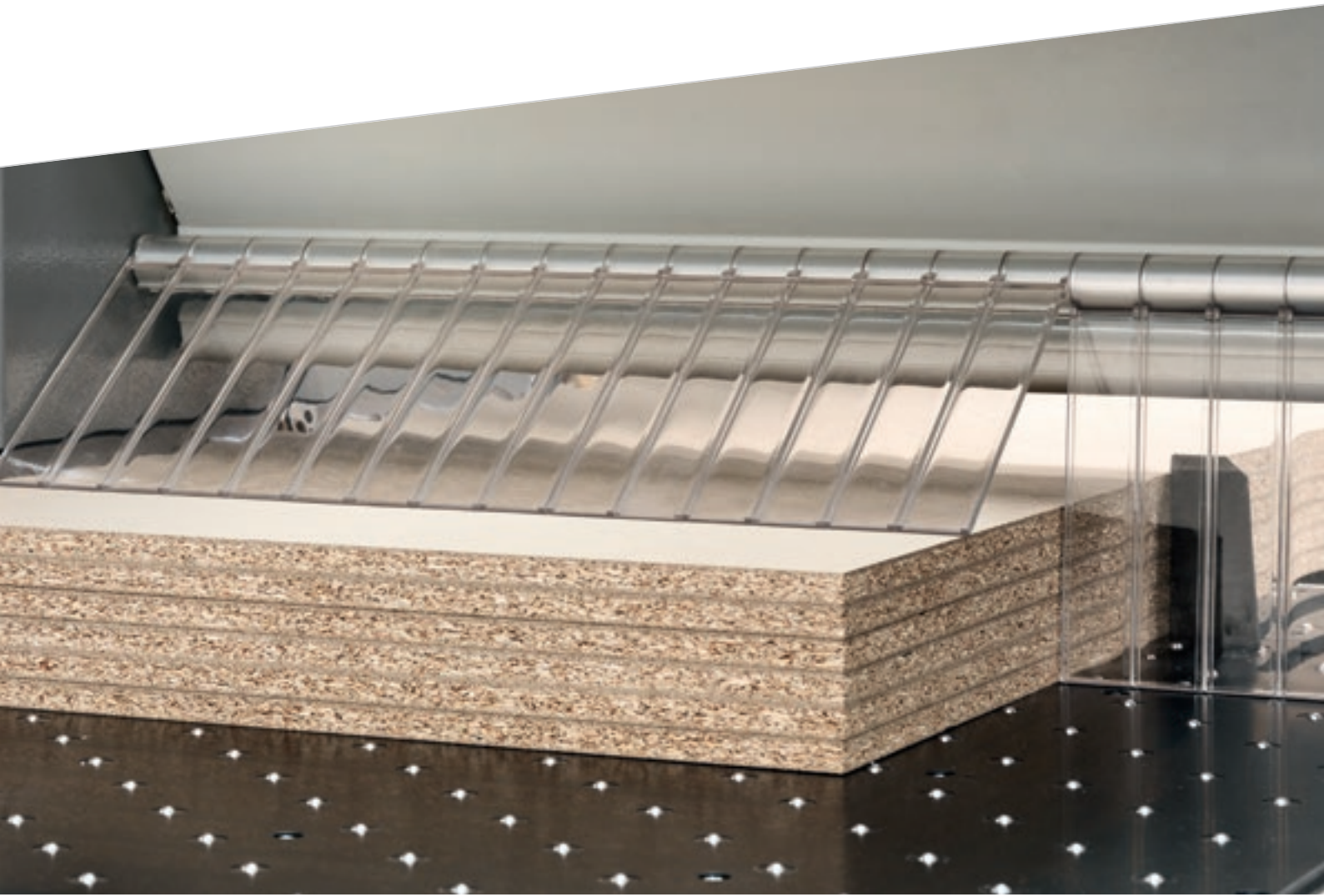
纵切前后的修边废料可以通过带滚轮自动卸料装置掉入下方容器。

# 加工操作精度

无刷伺服电机能精确驱动推板器，从而快速精准定位板件，优化锯切精度。推板器下方都配备有独立滑动轮，避免敏感材料留下压痕。



坚固的前端对齐装置可以将夹持器推动的板垛对齐。



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。

## 任何需求的解决方案



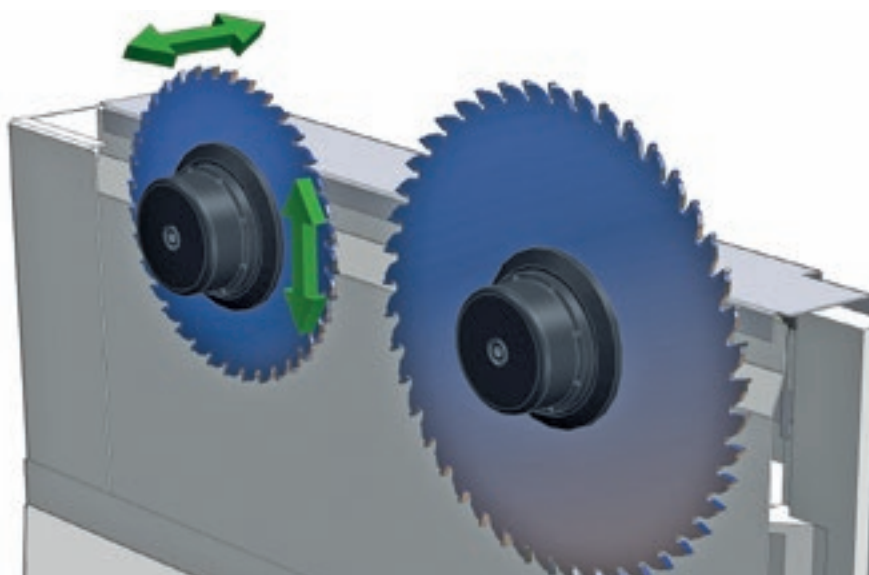
通过电子控制的独立仿形浮动压力接触装置从升降台加载薄板。一个特定的逻辑加上前端的阻挡装置可以防止因为摩擦误带入的额外板材。

# 快速设置时间

专利系统,可快速轻松地进行调节。



“Quick change”快换系统是快速和符合人体工程学的安全刀具更换装置,无需使用工具



使用DIGISET电调系统可以快速准确的设置槽锯相对与主锯的位置。



自动槽锯对齐装置,专利系统可以在几秒内自动对齐槽锯,减少设置时间,降低试切的错误,提高效率并降低刀具修磨的成本。

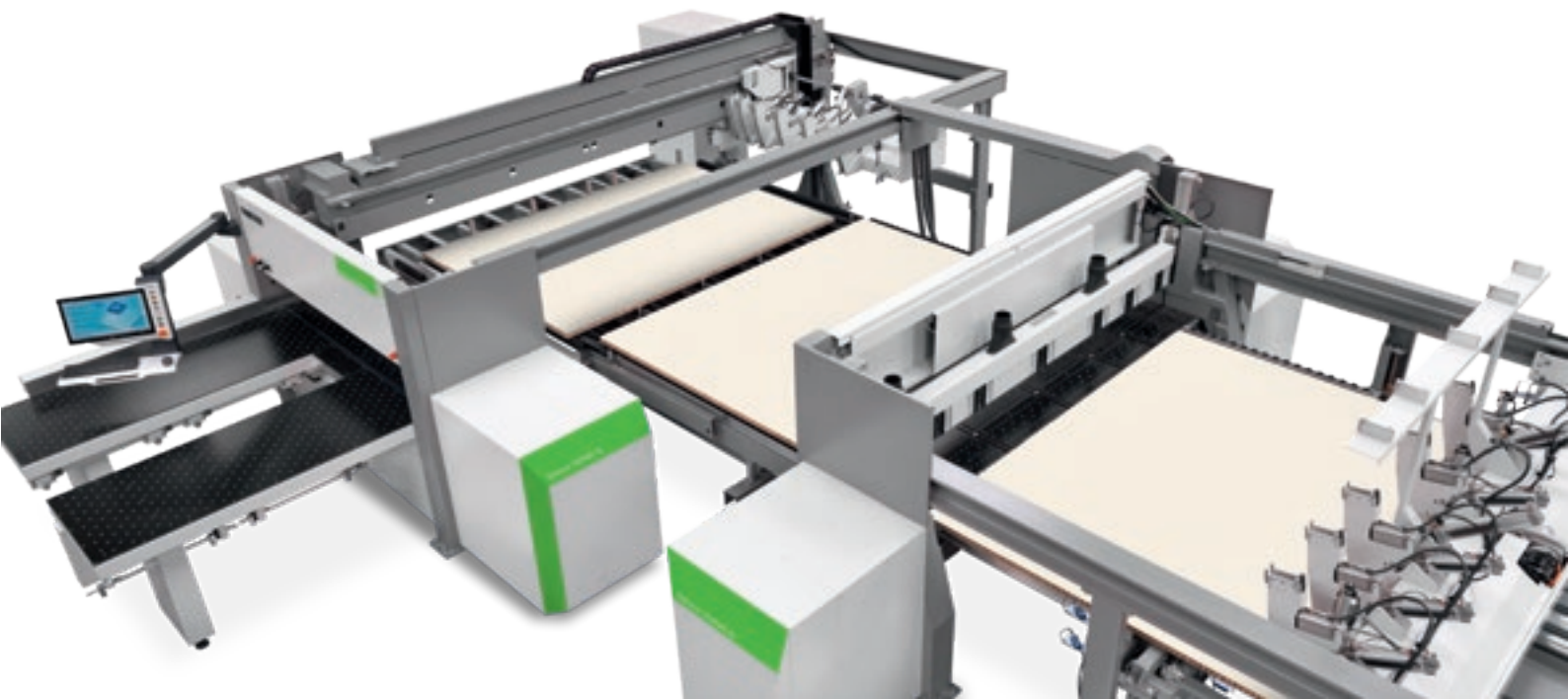


## 生产效率最大化

带有铣刀功能的R<sup>3</sup>系统可以自动处理第三刀(再分锯切)的裁切,减少了操作人员对板件的旋转,提高了整厂的产能



由于中间区域可以容纳整块板材,两个切割工位可以完全独立地执行切割模式。两个区域都完全覆盖在独立的辊子上,以保护板材的表面。

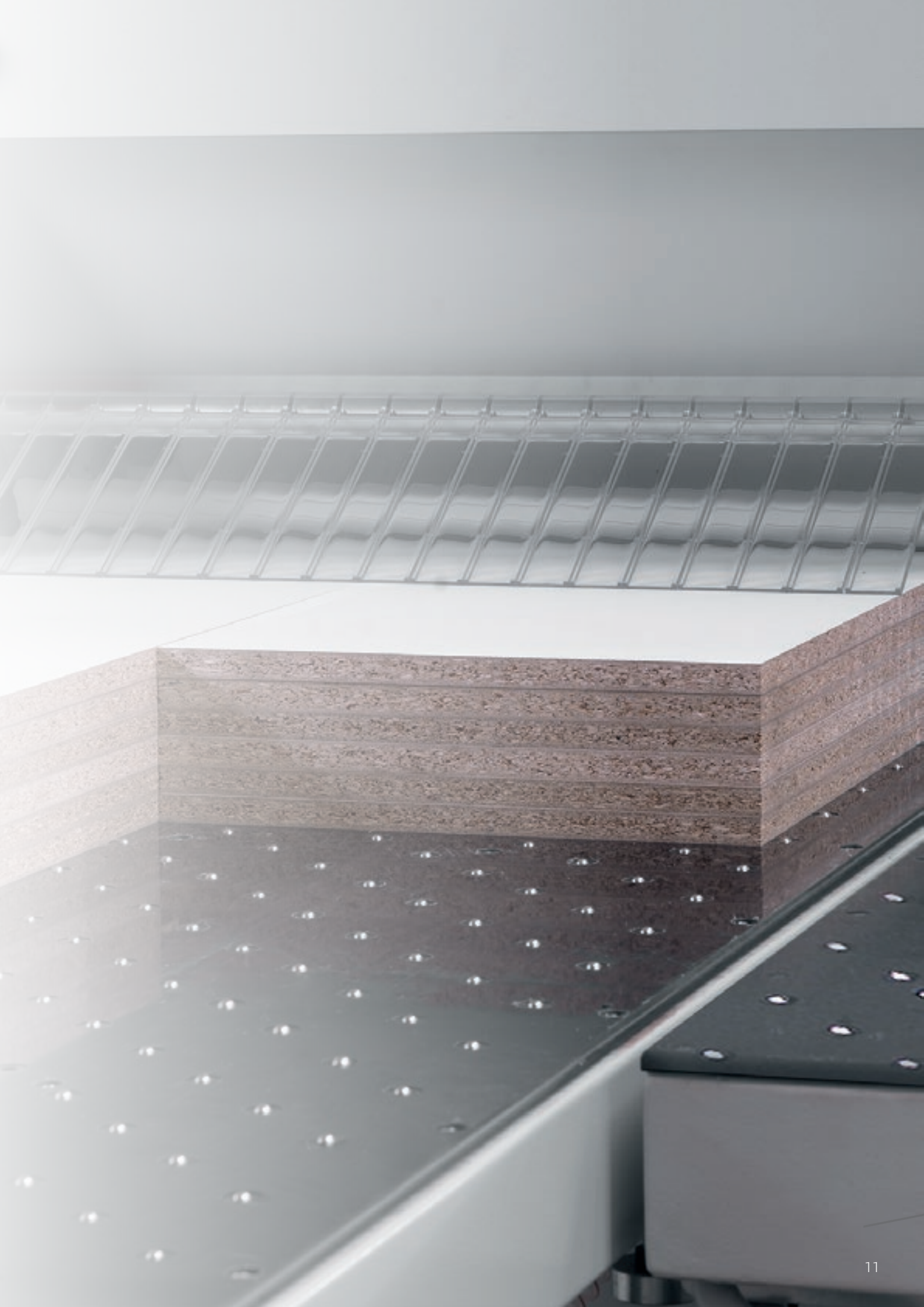


# MULTI PUSHER

## MULTI PUSHER 多推手同步执行多个动作

在单个锯切循环内可以通过推手的组合同步执行多个锯切,从而显著减少了加工时间。

Multi Pusher 多推手系统配备了两套完全独立的推料控制系统以及两套独立的无动力夹钳,通过系统的组合可以自适应改变加工区域的空间,提高加工的灵活性,最大可以处理 4500 x 2200 mm 的板材。



# 任何模式下的生产能力

## Multipusher 2.2 双驱动双夹具模式

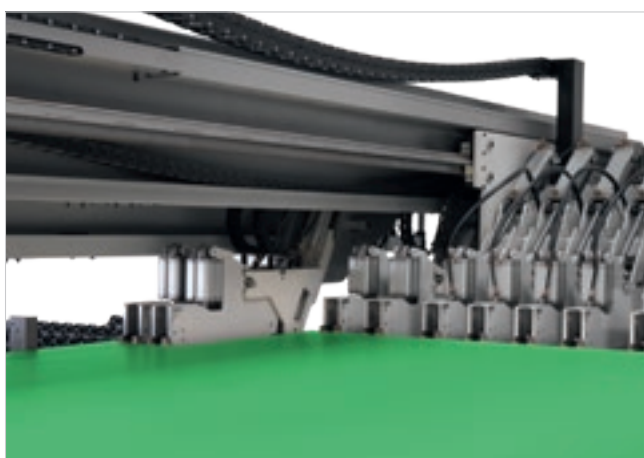
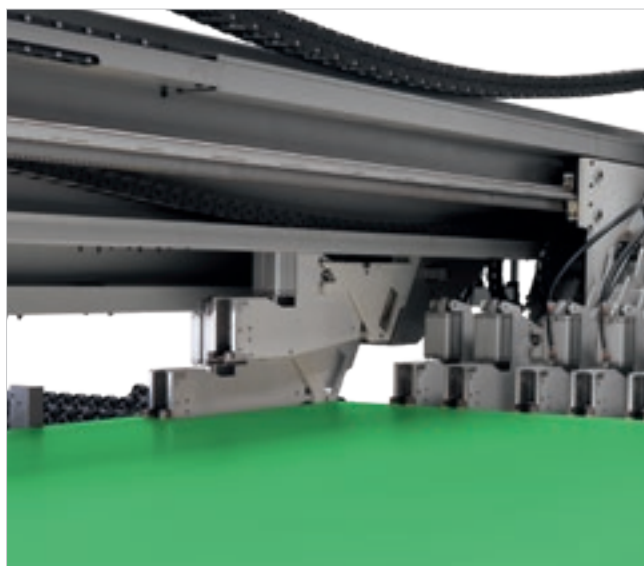
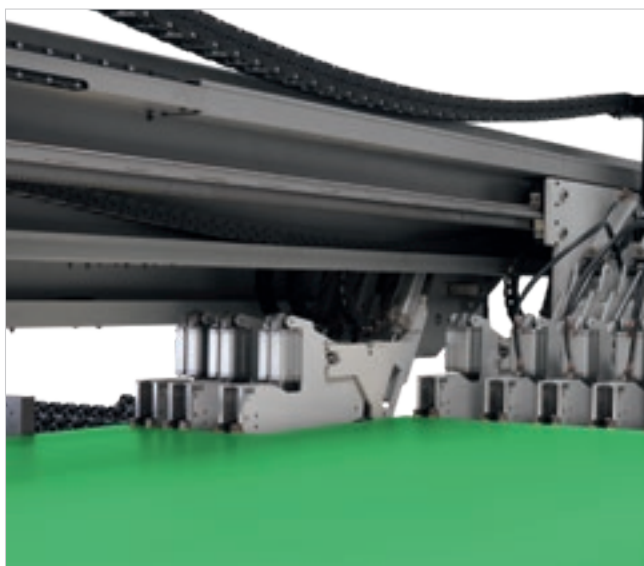


两个完全独立的 MP2.2 装置可以同步执行错位锯切, 无动力的夹钳可以根据锯切图板材的宽度自适应从属于任何一个驱动模组。

错位锯切同时适用于窄板件。

## Multipusher 2.4 双驱动4推手模式

错位锯切也适用于窄板。



两个完全独立的 MP2.4 装置可以同步执行错位锯切, 无动力的夹钳可以根据锯切图板材的宽度自适应从属于任何一个驱动模组。这种灵活的解决方案可以调节推板器的宽度以及加大加工区域, 错位锯切不仅可以执行较宽的板件, 同时适用于窄板件。

# 减小上下料的时间

可根据要求提供用于处理堆垛、进料和卸载板材的特殊解决方案。



带有自由运行或动力辊子的进料输送机允许装载侧面或背面卸载板材堆垛。



双层进料输送机。由于利用高度减少了占地面积，双层进料输送机可以优化空间，非常适合无法并排容纳两个输送机的生产现场。



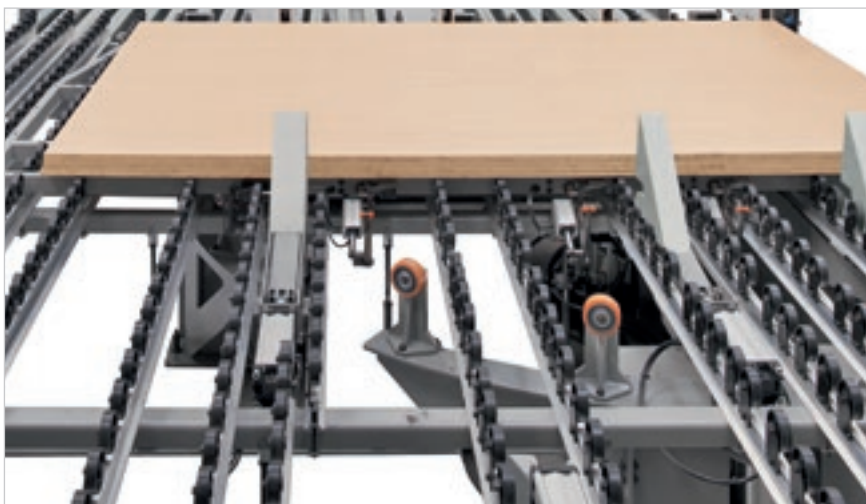
升降台由一个坚固的框架组成，该框架配有特殊的结构，可用叉车直接装载板材包。



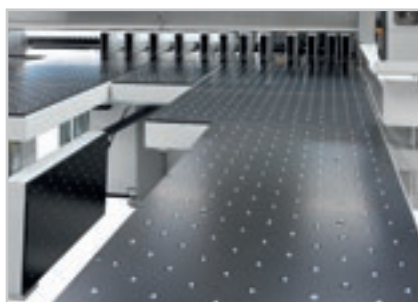
针对大批量优化后的上料及装载。



(已获专利的) 旋转工位转动板材堆垛, 在旋转前后都保持与参考点的对齐。板材夹紧装置避免了在旋转阶段堆垛的错位。



前端对齐装置对齐在旋转台上板材的宽度方向。



板材夹紧装置避免了在旋转阶段堆垛的错位。

多种配置选项, 方便板材卸载。

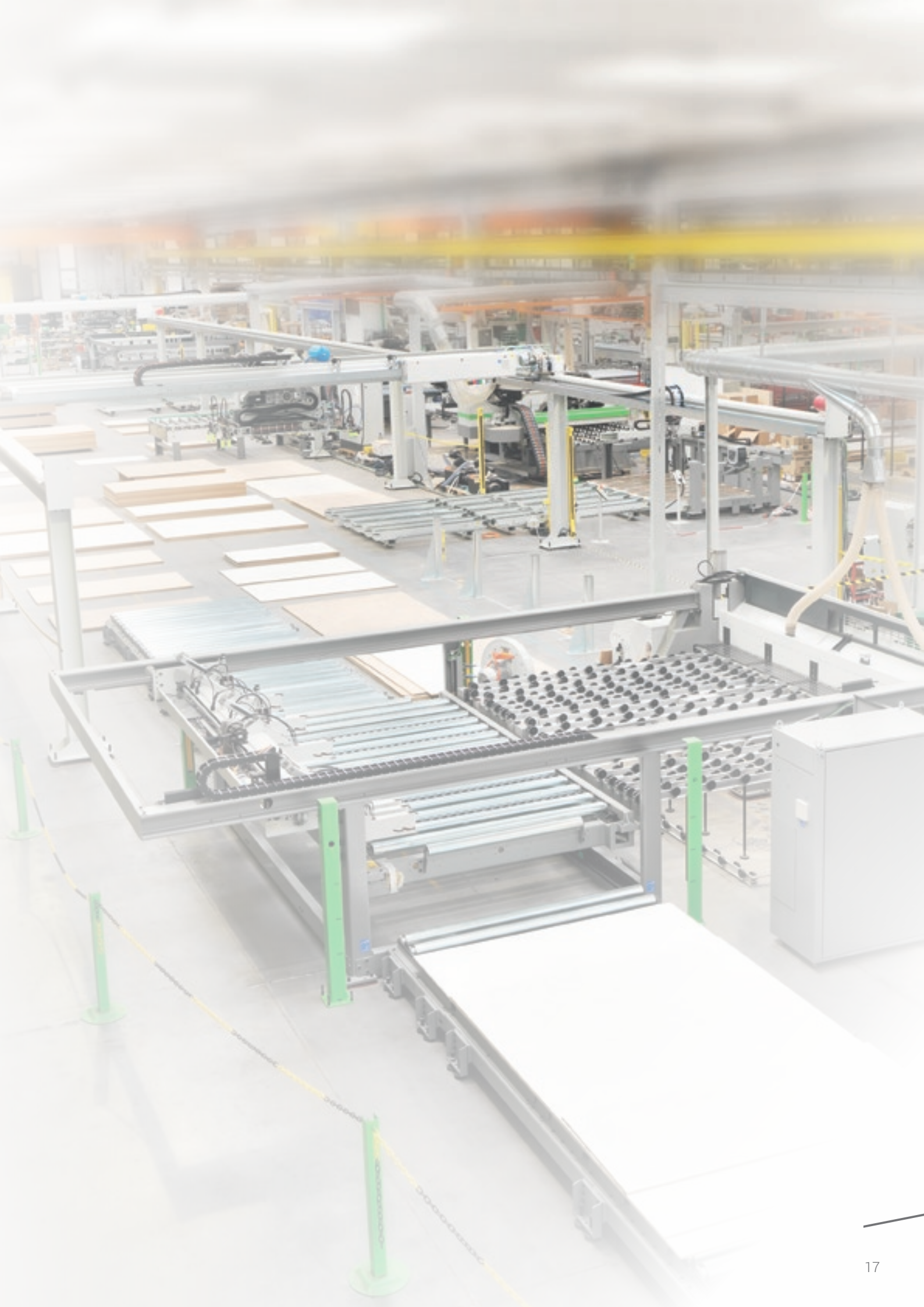
# BIESSE SYSTEMS EMS

## 有竞争力的定制

Biesse Systems 是训练有素的工程师团队,可负责大规模生产过程。Biesse Systems 提供集成电池和系统,通过将大规模生产技术与高度定制化相结合,以满足客户具体要求,最大限度地提高客户竞争力。

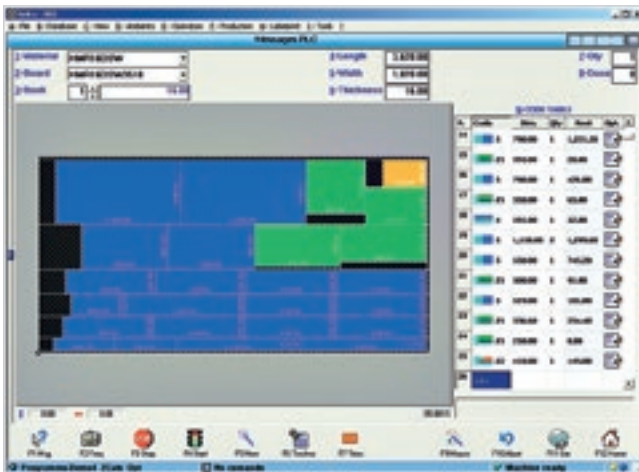
量身定制的交钥匙工厂,加上 Biesse Group 解决方案与配套软件和机器的集成,已在全球安装超过 1000 个系统。





# 容易使用带优化的操作系统

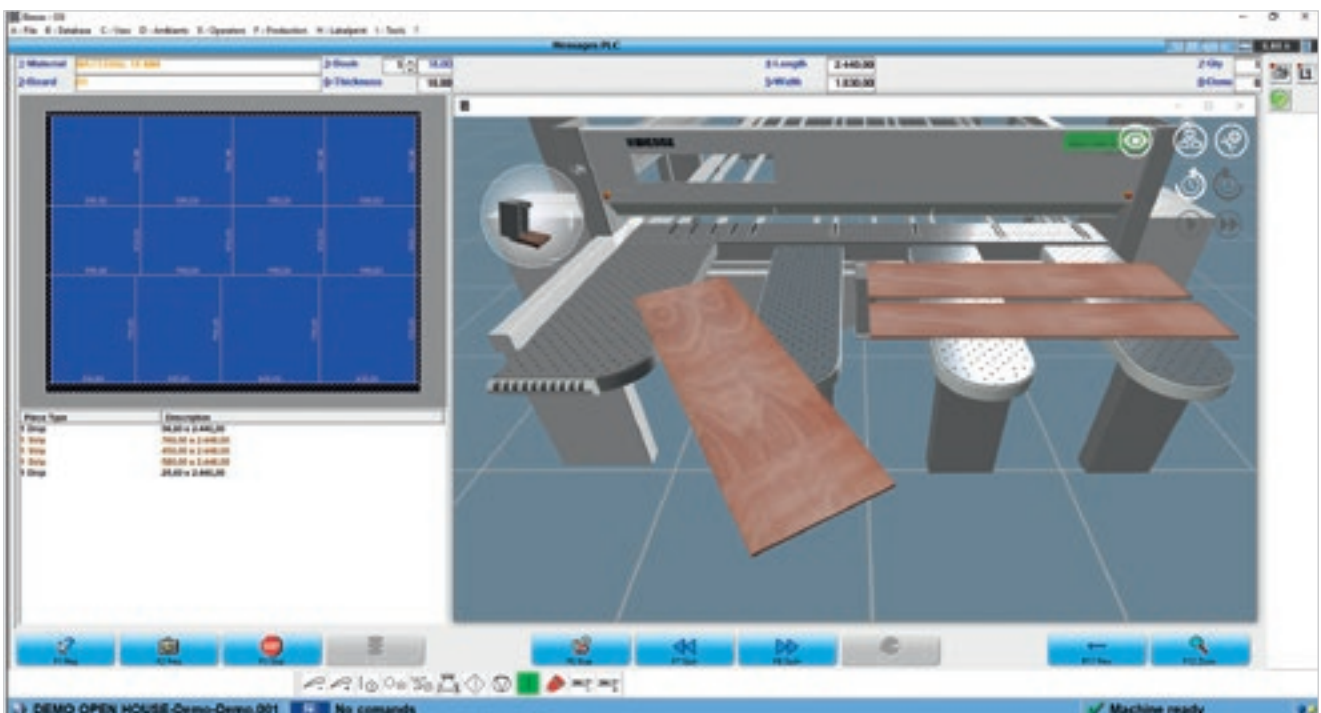
OSI(开放式SELCO接口) 数控操作系统确保锯切图的执行管理, 优化所有运动轴 (例如推板器, 锯车, 压梁, 锯片凸出量)。系统确保合适的锯片凸出量, 并根据堆垛高度以及修边量计算最优的锯车速度, 它始终确保最优的锯切质量。



简易的锯切编程模式。



实时图形仿真, 为操作人员提供消息和信息。

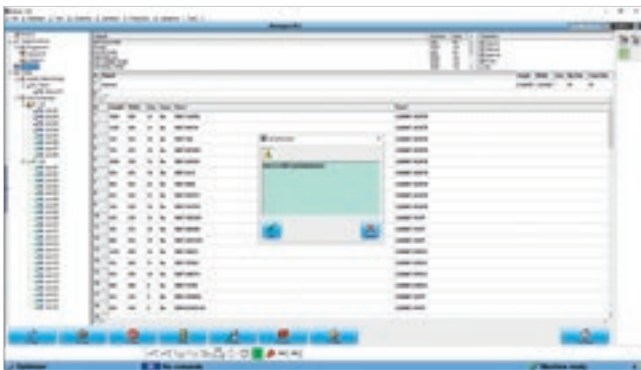




交互式编程应用于快速简易的锯切，拉槽。即使对于余料也是如此。

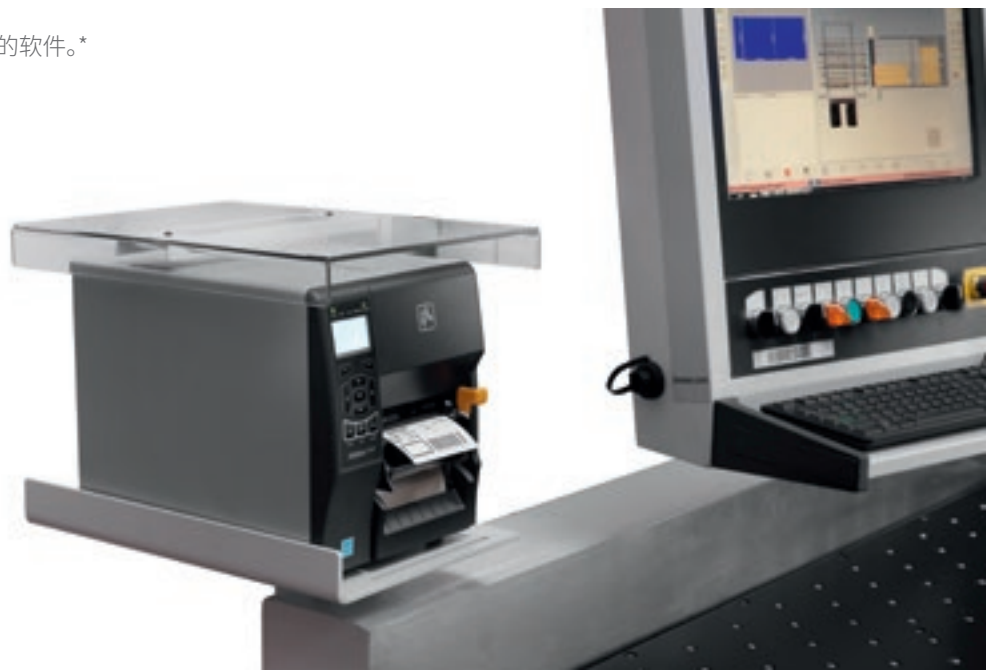


有效的诊断和故障排除程序提供完整的信息（照片和文本），确保能够迅速解决任何问题。



**快速优化**  
用于直接在机器上优化切割模式的简单、直观的软件。\*

**标签:**  
一款可以创建定制化标签的软件，并且可以实时打印，信息可以通过条形码格式体现。



# 可以与自动化 生产线系统完全集成

Biesse 可以提供定制方案, 以满足您对特定生产、自动化和空间的要求。



**Winstore**  
锯切单元自动上料的平面料仓。

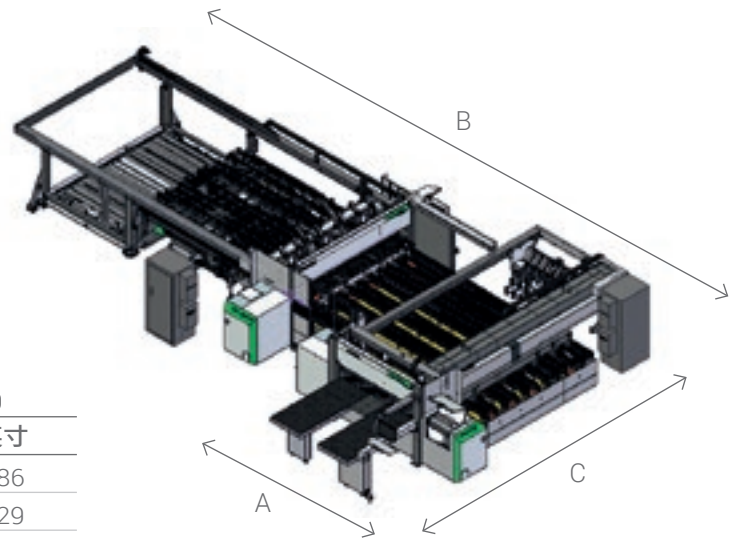


**升降机**  
锯切单元下料的龙门下料。



大批量自动下料集成的锯切系统。

# 技术规格



## SELCO WNA 630 - 650

	3200 X 2200		4500 X 2200	
	mm	英寸	mm	英寸
A	4720	186	4720	186
B	10900	429	10900	429
C	7920	312	9250	364

## SELCO WNAR 630 - 650

	3200 X 2200		4500 X 2200	
	mm	英寸	mm	英寸
A	4720	186	4720	186
B	13900	547	15400	606
C	7920	312	9250	364

		610	630	650
最大锯片凸出量	毫米/英寸	95 / 3.7	108 / 4.2	123 / 5
主锯电机	kW	15	18,5	18,5
槽锯电机	kW		2.2	
锯车驱动			无刷	
锯车速度	m/min - ft/min		1 - 140 / 3.2 - 459	
推板器驱动			无刷	
纵切推板器速度	m/min - ft/min		90 / 295	
横断推板器速度	m/min - ft/min		135 / 423	

技术规格和图纸无约束力。一些照片可能会显示配备可选功能的机器。Biesse Spa 保留修改权，恕不另行通知。

加权表面噪声水平 A (L<sub>pfA</sub>) dB(A) 83。加权噪声水平 A (L<sub>wA</sub>) dB(A) 105。测量不确定度 K = 4 dB (A)。

测量符合 UNI EN ISO 3746、UNI EN ISO 11202 和后续修改标准。所示的噪音水平是输出水平，并不一定代表安全操作水平。尽管排放水平和暴露水平之间存在联系，但这不能可靠地用来确定是否需要进一步的预防措施。决定操作人员所接触的实际噪音水平的因素包括接触时间的长短、工作环境的特征、其他排放源（例如附近的机器数量和加工操作）。无论如何，这些信息将帮助机器用户更好地评估所涉及的危险和风险。

# 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。

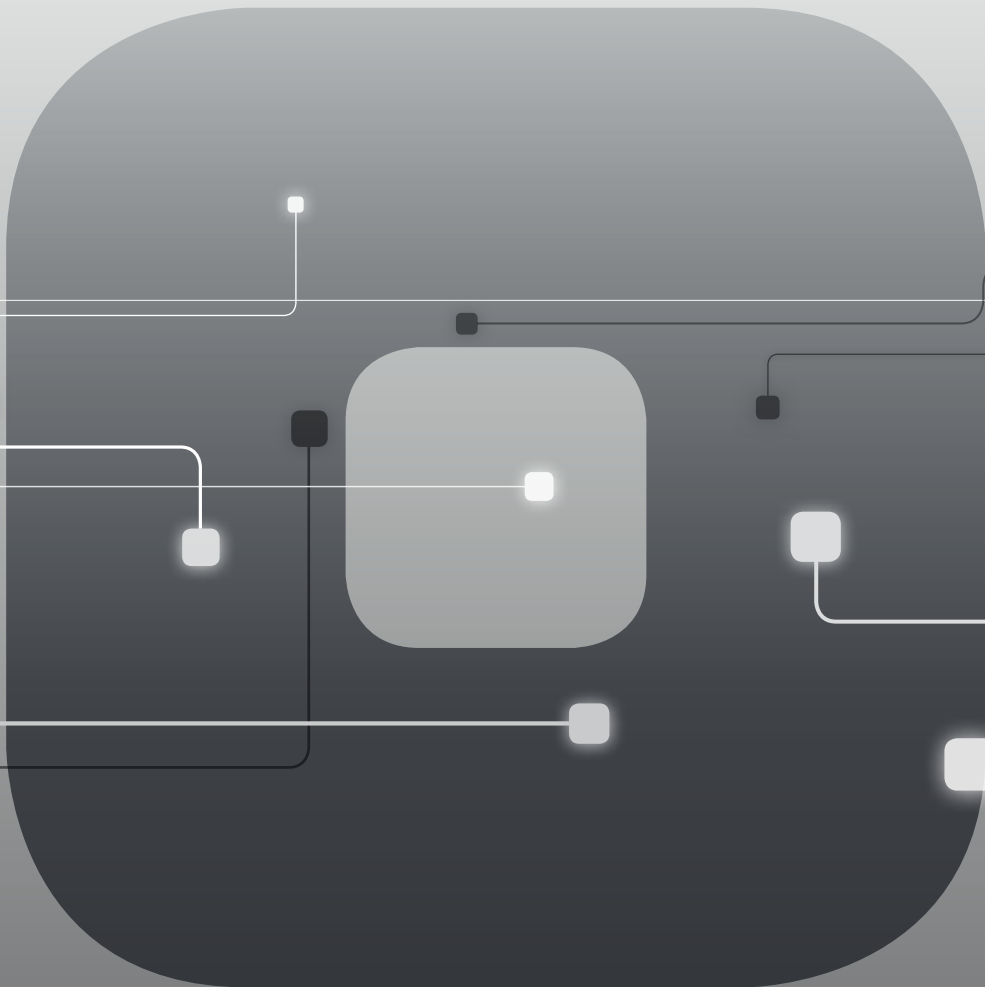
- ▣ 简单友好的用户界面。
- ▣ 对于大、小公司批量生产, 计算算法具有良好的可靠性。
- ▣ 自动导入由菜单软件生成的开料清单或ERP管理系统生成的开料清单。





# 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。



# 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

## LE BOONE INTERNATIONAL 集成和自动化的最优生产

Le Boone International 由 Jan Van Hecke 于 1950 年创立，此后成为全球家具行业的标杆。

过去的三十年里，该公司专注于家具产品的设计和生 产，以优化从家庭到工作场所的房屋空间。

尽管在市场上的增长，但该公司仍保留了其在比利时 Poperinge 的生产基地。

“我们的市场包括各种各样的目标群体，从寻找空间的人到想要改造它的人，以及那些想要以多用途的方式生活在单一住宅区域的人”，Jan Van Hecke 解释说。Le Boone International 成立于房价不断上涨的时期：“随着房间越来越小，我瞧见了一个机会。30 年前，我开始创造维护空间的解决方案，用具有双重功能的家具来装饰小房间，这样房间白天可以是客厅，晚上可以是卧室。”

Le Boone International 的市场在很短的时间内迅猛发展，这就是为什么该公司很快就开始感觉到需要帮助加快生产过程的机器，以

满足众多市场需求。它立即决定投资，购买整条 Biesse 生产线，现在可以大大减少生产和运输时间。

“在彻底分析市场并评估各种解决方案后，我们转向 Biesse。在选择产品的初期，我们得到了大量的技术支持，发现了庞大的 Biesse 产品系列中的多种可能性。六个月前，我们选择了一个完整的解决方案——多台机器可在一条线上同时工作。“首先”，Jan Van Hecke 继续说道，“Brema Eko 2.1，一种用于实木板材加工的立式镗床，Stream A 横向封边机，以及 Selco WN6 - 一款以其惊人的灵活性在竞争对手中脱颖而出的板材锯。产品范围的广度和灵活性以及技术的集成是确认我们选择的有效性和正确性的因素。对于我们来说，这意味着显著地节省时间，仅一个月后，我们将 3 个月的交付时间缩短到一周半，最多两周。所有这些都伴随着质量水平的提高。因此，我们总共购买了三台 Biesse 机器”，Van Hecke 总结道。



# 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)



