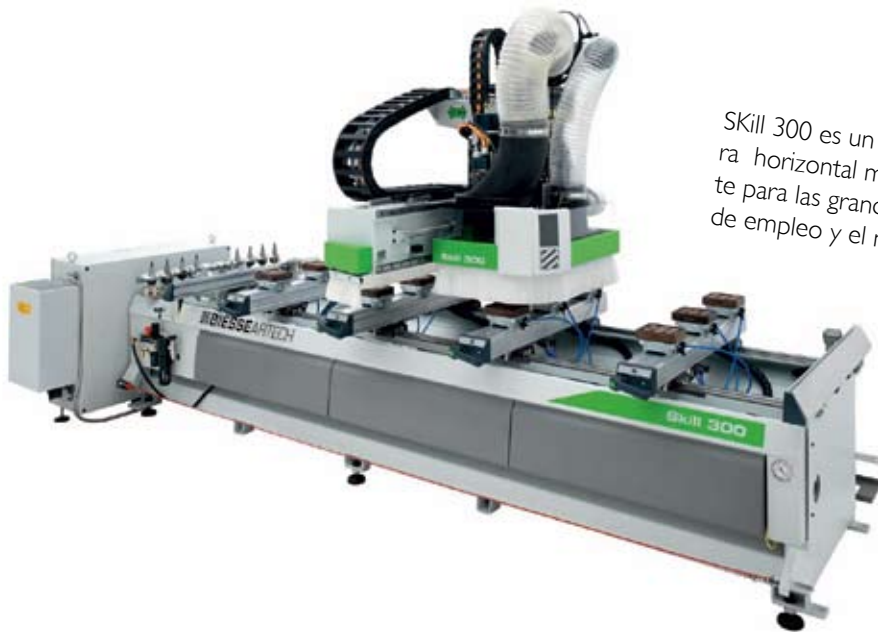




Xyle

Novedades de Biesse en Xylexpo

Biesse, especialista en la mecanización del tablero y fabricación de ventanas, ha presentado en Xylexpo las novedades para la empresa pequeña y grande.



Skill 300 es un centro de trabajo innovador ideado para trabajar pequeñas y medianas empresas. La horizontal monolínea Sektor 400 permite alcanzar los altos estándares de precisión para las grandes industrias. Las chapadoras Akron 400 se caracterizan por su alta productividad y el nuevo taladro FSE completa la amplia gama de taladros para



En el ámbito de los taladros, en cambio, la TECHNO ONE es el taladro «entry level» de la serie Techno, completa de 4 cabezales verticales inferiores, 2 cabezales horizontales y 2 prensos. Se dirige a clientes que producen por lotes y que exige en todo caso precisión de elaboración y fiabilidad. Por cuánto concierne a la fase de lijado, BIESSESAND ha presentado en la feria la Regal 350, completa de grupo transversal y superacabado para poder realizar todas las fases de elaboración de la calibración al lijado del fondo barnizado.



En las máquinas para el chapado de la madera, la línea completa y fiable de chapadoras monolíneas gracias a los nuevos Controles Numéricos. La Rover C 5 ejes encabeza los centros de mecanizado de 5 ejes, hoy equipada con el sistema modular para máxima flexibilidad.

Expo 08



...cantidades de productos. La nueva secciónado-
cualitativos hasta hoy reservados exclusivamen-
...una óptima relación calidad precio y facilidad
...nuales.



Para las grandes empresas SKIPPER I 30 es un centro de trabajo que Biesse ha realizado para procesar en tiempo real secuencias de paneles a Lote I. Esta máquina mueve los paneles entre dos cojines de aire según un principio patentado y permite un tiempo de puesta a punto cero para pasar de un formato al otro, produciendo un único panel

o dos paneles especulares superpuestos a la vez. Con Skipper I 30 es posible trabajar las seis caras de los paneles en una única pasada. Además, siendo dotada de serie de un sistema de detección electrónica del espesor, para fijar sobre la marcha el espesor real de los paneles, consigue reajustar automáticamente las profundidades de las mecanizaciones, de tal modo que siempre se garantiza una elevada precisión en la elaboración.

Las novedades de Biesse en el seccionado incluyen soluciones que permiten ahorrar espacios y eficiencia con mayor flexibilidad. RBO, empresa del grupo ha desarrollado diferentes soluciones de almacén automático WINSTORE completamente integrado con el área de seccionado. La WN 750 Selco da un paso adelante en las seccionadoras. La estructura es aquella de la ya famosa bancada monolítica (patentada) ulteriormente reforzada y con una estructura aun más rígida. El carro de las sierras puede alojar un motor de hasta 30 Kw. y colocarse, mediante movimiento de piñón y cremallera.

Biesse Systems es la empresa de ingeniería del grupo y se ocupa de las grandes industrias con líneas de producción integradas y soluciones llave en mano. BIESSEVISION es un sistema software estructurado en tres módulos denominados módulo de producción, módulo supervisor y módulo reports, que logran maximizar la productividad, coordinando, controlando e integrando los procesos productivos empresariales. BIESSEVISION opera integrando el sistema informativo de la empresa, el sistema informativo empresarial y las celdas productivas, optimizando, haciendo balance y controlando los flujos entre los diferentes departamentos productivos y máquinas operadoras. Los objetivos son la producción flexible, la mejora continua de la calidad y la disminución de los almacenes, del tiempo de gestión de la pieza y de los costes de producción.

...era Biesse presenta también novedades con la serie EDGE. Akron 800 es una
...olaterales para la pequeña y mediana industria. La programación es fácil y rápida
...touch screen y una nueva interfaz gráfica completa de diagnóstico.
...e trabajo de la gama Biesse. La máquina se renueva y completa. La configuración
...ar CFT Convertible Flat Table destaca las prestaciones en términos de potencia y



Xyle

Nuevo sistema de Weinig para puertas de muebles

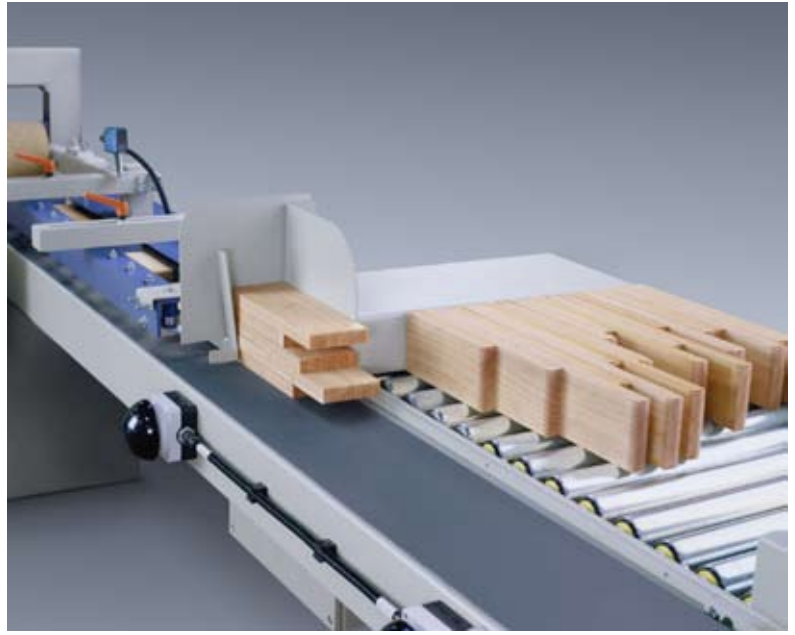
La principal novedad del Grupo WEINIG en Xylexpo ha sido un equipo controlado por MillVision Pro para la fabricación de puertas de muebles de madera maciza. El equipo está diseñado para la fabricación de 1000-2000 puertas por turno, con sólo tres trabajadores. MillVision Pro presenta la realización de listas de trabajo para la Powermat 500 de Weinig así como las listas de corte para la OptiCut S 90 y genera códigos de identificación que permiten la asignación de los componentes cortados.

En el equipo, una Powermat 500 de la serie de moldureros JIT de Weinig es una cepilladora previa. El material en bruto se dimensiona aquí y se prepara con las mejores superficies para cada lado para el paso siguiente. A continuación, la potente sierra de empuje OptiCut S 90 Speed de Dimter y otras dos procesadoras de la marca Friulmac se encargan del acabado. La OptiCut recibe los datos de longitud de la MillVision y optimiza las piezas del material en bruto para el siguiente mecanizado. Mediante su innovador empujador prensil, puede colocar la pieza de trabajo con gran precisión a la máxima velocidad. Para el siguiente mecanizado, la sierra de empuje marca las piezas al pasar con una etiqueta con código de barras. A continuación, las piezas se clasifican según el perfil deseado para el producto final. Mediante un transportador longitudinal con un lector de código de barras al final, las piezas pasan hasta un tope transversal. El código de barras detectado controla la máquina hasta cuatro de Friulmac, que crea el perfil lateral. Mediante un cambiador de herramienta, se pueden controlar hasta cuatro perfiles laterales de forma completamente automática sobre la base del código de barras, pudiendo equiparse en pocos segundos. El tramo de tope después del perfilado lateral, las piezas de la OptiCut S 90 durante el proceso de equipamiento. Directamente después de las piezas transversales con longitudinales son expulsadas de forma controlada mediante MillVision, mientras que las piezas acabadas continúan hacia el perfilado delantero. Antes de la perfiladora final doble Friulmac Randomat T-Rex se vuelve a leer el código de barras y, de nuevo, se pueden realizar hasta cuatro perfiles finales. Tras expulsar las piezas acabadas, se puede proceder al montaje final de la puerta. Las ventajas del equipo son evidentes: mediante el control con MillVision sólo se realizan componentes para los encargos recibidos y el control con elaboración de los encargos basada en una base de datos permite una amplia producción sin papeles, ya que todos los datos relevantes están disponibles en la máquina a tiempo real. El proceso de producción es rentable desde el tamaño de lote 1, ya que se elimina por completo la producción en almacén, gracias a su elevada flexibilidad. Mediante la combinación de todos los componentes, el cliente incrementa el aprovechamiento de la madera, ahorrando costes en consecuencia.



CARLOS BASO LÓPEZ

expo 08



Con la Conturex el Grupo Weinig ha mostrado en Milán la última tecnología CNC para la elaboración completa de mobiliario y fabricación de ventanas. Una novedad es la colocación de piezas dobles en el proceso de mecanizado, lo que implica un incremento de hasta el 30% en el rendimiento. Con las piezas cortas se puede conseguir una longitud de mecanizado de hasta 1 m y con las piezas largas de hasta 4,5 m. Mediante un código de barras en la pieza, la máquina se puede controlar directamente; además, un control de colisión aporta la máxima seguridad. Las ventajas de la máquina son evidentes. Los clientes consiguen una elevada flexibilidad y están en condiciones de trabajar de forma rentable desde el tamaño de lote 1. La Variomat es la moldurera de valor añadido de Weinig. La máquina ha sido presentada en Milán con nuevas opciones y posibilidades. Además de la fabricación de productos tradicionales, se ha mostrado las características de uso de la máquina en el acabado. Con el nuevo producto no sólo se pueden mecanizar las piezas a lo largo, sino que también es indicado para el mecanizado transversal. Dispone de una mesa basculante para el perfilado transversal, que se realiza en el husillo izquierdo.