



佛山办公系统设备有限公司

设备优势简介

佛山钶特办公系统设备有限公司
Foshan Beite Office System Equipment Co.,Ltd

部分 x 设备

EQUIPMENT SUPERIORITY

五金车间

METAL WORKSHOP

- 01 焊接机器人
- 02 激光切割机
- 03 激光切管机
- 04 数控液压折弯机

开料车间

CUTTING WORKSHOP

- 05 BIESSE (比雅斯)
后上料双推手电子锯

板式车间

PANEL WORKSHOP

- 06 BIESSE (比雅斯)
通过式排钻
- 07 BIESSE (比雅斯)
左右封边机连线
- 08 弘亚封边机
- 09 机器人搬运系统
- 10 裁纸机

注塑车间

INJECTION WORKSHOP

- 11 MK6注塑机

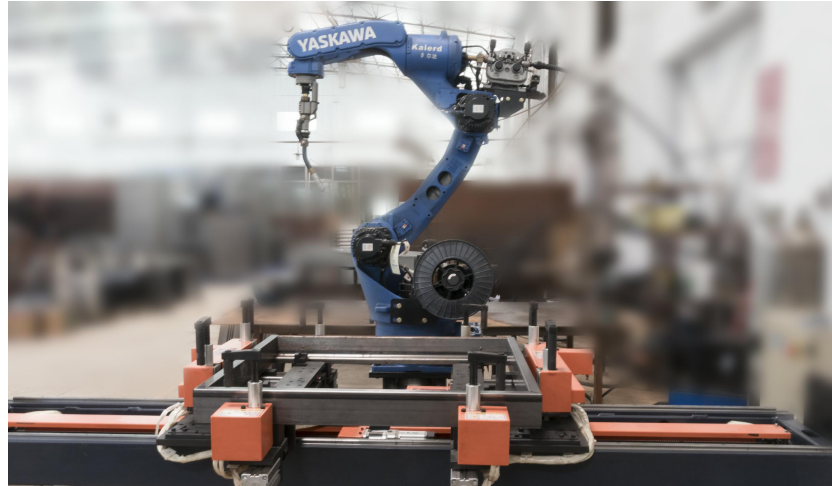
屏风车间

SCREEN WORKSHOP

- 12 蜂窝板涂胶贴合
生产线

01

焊接机器人



提高焊接品质

碰撞传感器：减少了碰撞时对焊枪及机器人的损伤；传感器有优良的再现性和反应能力，焊枪尖端（TCP）能够快速复原到原先位置；碰撞后机器人位置回复时，焊枪自动回复，无需再校正焊枪及重新示教编程，提高了工作站使用效率。

焊接机器人

高生产效率

减少人工劳动强度

安全5S的提高



02

激光切割机

激光切割机

HF·H系列是海目星全新高功率智能化激光切割机
专为超高功率激光设计，能稳定持续地加工各类超厚板材。

实现SFC切割功能完美收刀，
独家同时实现轮廓与任意点停止/续切功能。

切割路径灵活高效
几何图形自由切割

加工面积

3000 x 1500 (mm²)

工作台最大载重

800 (kg)

最大加工厚度

碳钢	30mm
铝	50mm
不锈钢	50mm





顶尖机床运动电机

采用国际品牌伺服电机与驱动和精密齿轮齿条，确保强大切割能力和精确切割控制。

自动修正工件表面与喷嘴的间距，消除因切割表面不平整对质量造成的影响。



升降式后交换平台

支持搭载多种厚度和种类金属板材（厚度 < 60mm）；支持自动上下料



超大激光功率设计

专为10KW以上超大激光功率设计。采用特殊钢材整体焊接而成，重型机床结构设计，拥有高强度刚性和精密性。

03

激光切管机

激光切管机

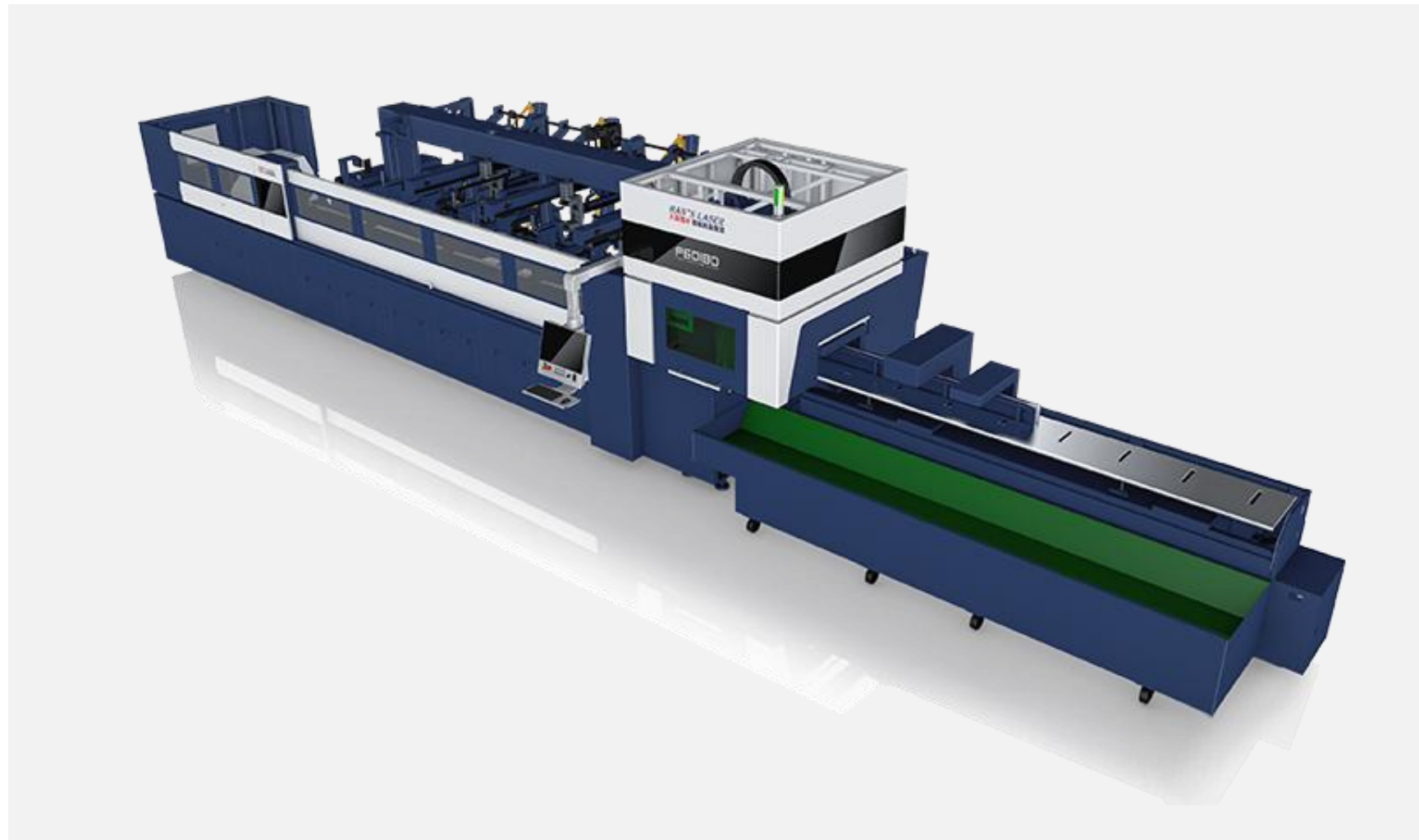
P6018D系列是大族切管机家族中，销量最大，技术最成熟的产品之一。经受了市场长时间的考验，稳定可靠。

最大加工范围
 $\varnothing 180\text{ mm}$

最大原材料长度
6200 mm

最大下料长度
4000 mm

最大承载重量
200KG





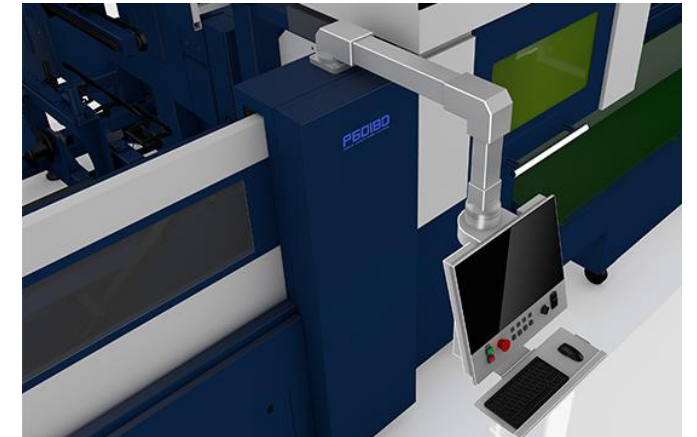
扩展性强

各类管材轻松应对
可选配切割型材（槽钢、角钢、工字钢）
功能，以及兼顾部分异型管材的加工。



切割效率 优势显著

X、Y、Z直线轴和A、B旋转轴均采用德国进口大扭矩伺服电机，高精度、高旋转、大扭矩、大惯量，保证整机的高速度和加速度。拥有大族专利于一身的全自动上下料系统，上料零失误，稳定性好，整体加工效率高。



Han' s Mesys系统

设备实时监控，通过数据分析功能与报警异常信息，
分析影响OEE的瓶颈，让数据成为生产力。

04

数控液压折弯机

数控 液压折弯机

TruBend 1000 系列折弯机以可靠的精确度完成所有常见折弯任务。卓越品质的背后是数十年积累的弯折经验和多项开拓性创新。

高质量

高精度

最佳操作理念

通快模具系统





创新挠度补偿

高精度后挡料
以较高的工艺精度而出众。



安全人性化

BendGuard 在折弯过程期间可监控压板运动。



通快模具系统

机械或液压夹紧系统能减少装工具时间并实现从前面装载模具。
附加后挡指能提高部件质量。它们充当补充的固定点，有助于弯折细长的板材件。



比雅斯集团1969年成立于意大利佩萨罗，是一家拥有领先的木材、玻璃、石材、塑料和金属加工技术的跨国公司。

全面致力于提供木工机械、生产流水线以及软件相关的家具生产解决方案。



独特的技术

- 5轴操作单元，带HSD电主轴，可加工形状最复杂的工件
- 空军系统，用于在面板上应用边缘的设备，可确保无与伦比的饰面质量
- Twin Pusher, 所有比雅斯平板锯的独家专利，可以优化生产高峰
- bSuite软件包，该软件包使没有特定IT技能的员工亦可充分使用

05

BIESSE(比雅斯)后上料双推手电子锯

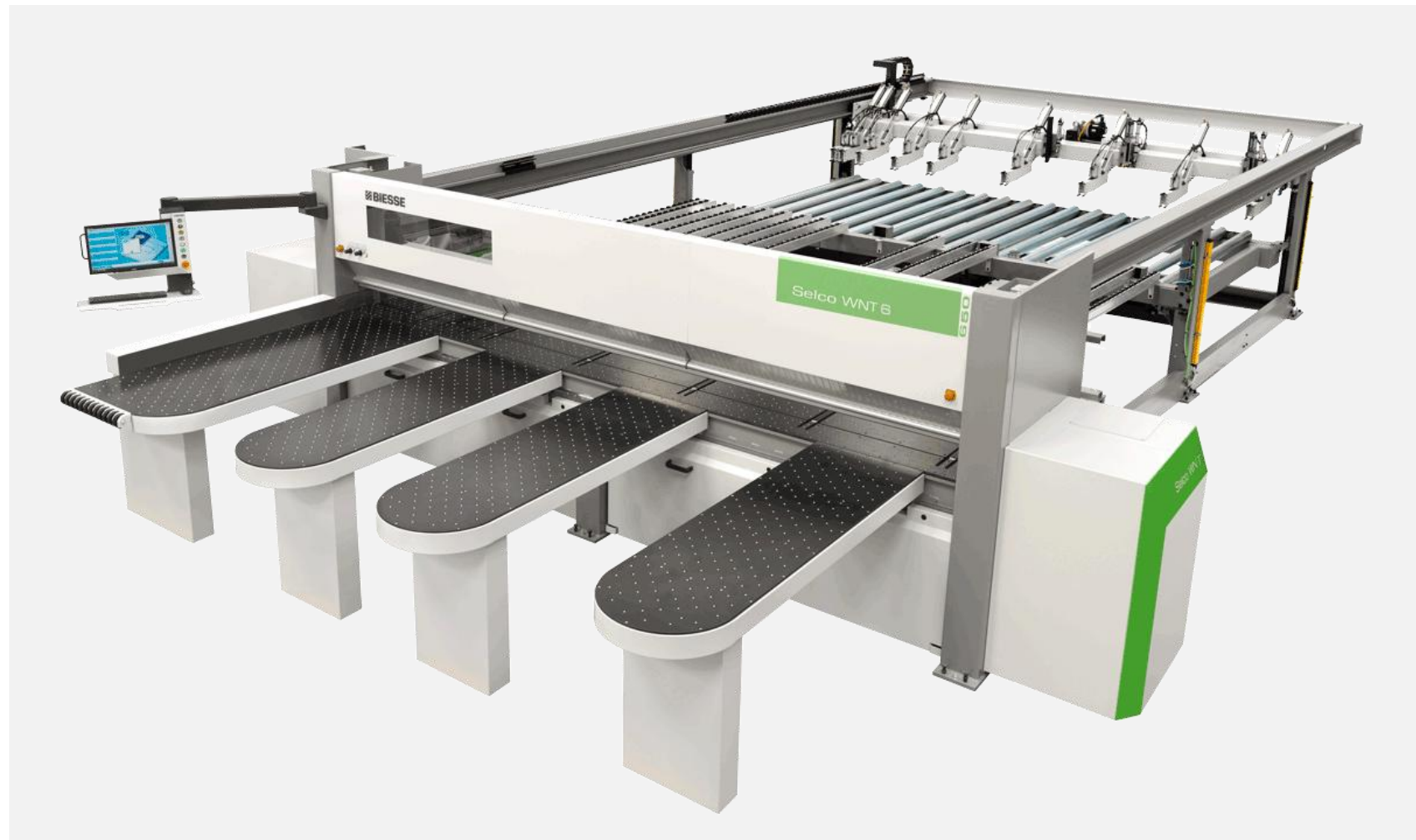
BIESSE 后上料双推手电子锯

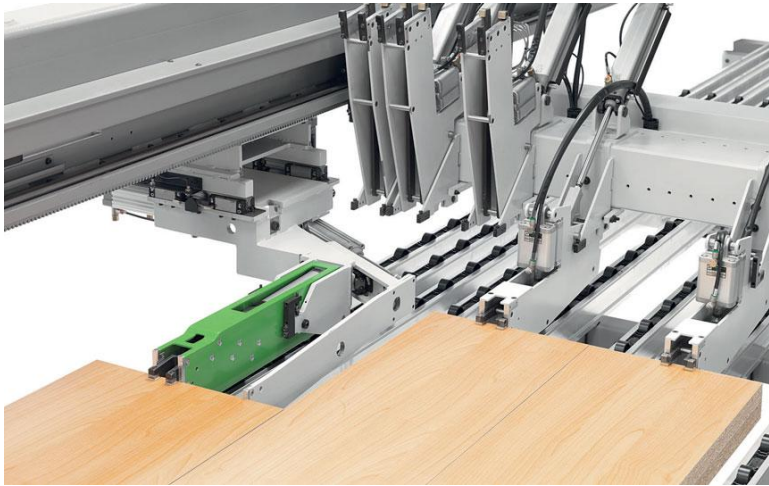
高质量和切割精度降低了刀具更换时间，
产量增加高达40%
满足各种加工需求的技术解决方案

最大刀片突出
95/3.7mm

刀架速度
1-160/0.04-6.3 m/min

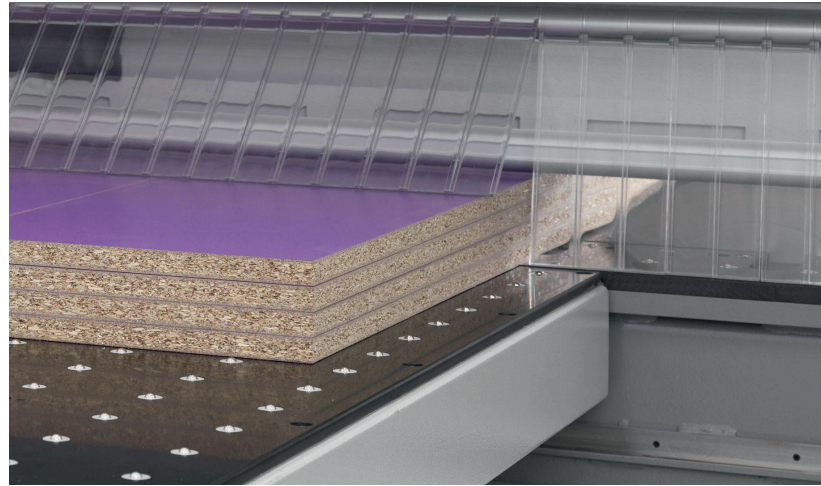
推动设备速度
90/295.2 m/min





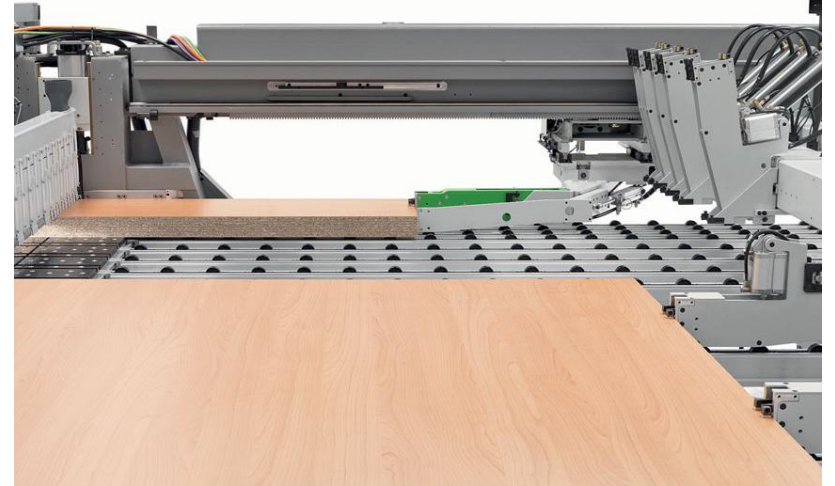
双推手系统

生产效率提高40%，对生产高峰进行最佳管理。双推动器所有平板据均使用独家专利，有两个互补的推动器组成。附加档块的存在允许对宽度最大为650mm的条带进行独立切片。



保护面板表面

采用抽吸臂系统，X Feeder自动装载机可以全自动方式将要切割的面板装入机器。



切割精度

采用无刷电机驱动的坚固推进器托架，可快速，准确地定位面板，实现最佳切割精度。

独立和自动调平的夹具，确保板材牢固固定。



切割质量

得益于坚固支撑的坚固钢结构。刀架支架的滑动导轨位于同一梁上，以确保它们笔直且完全平行。

得益于气垫工作表面，可保护精致的材料。此外，这种特性确保了刀片旁边的表面始终保持清洁。



优化加工操作

optiplanning用于优化切割模式的软件，完全由比雅斯开发。它可以计算出最小化材料消耗的最佳解决方案，分段时间和生产成本。

07

比雅斯通过式排钻

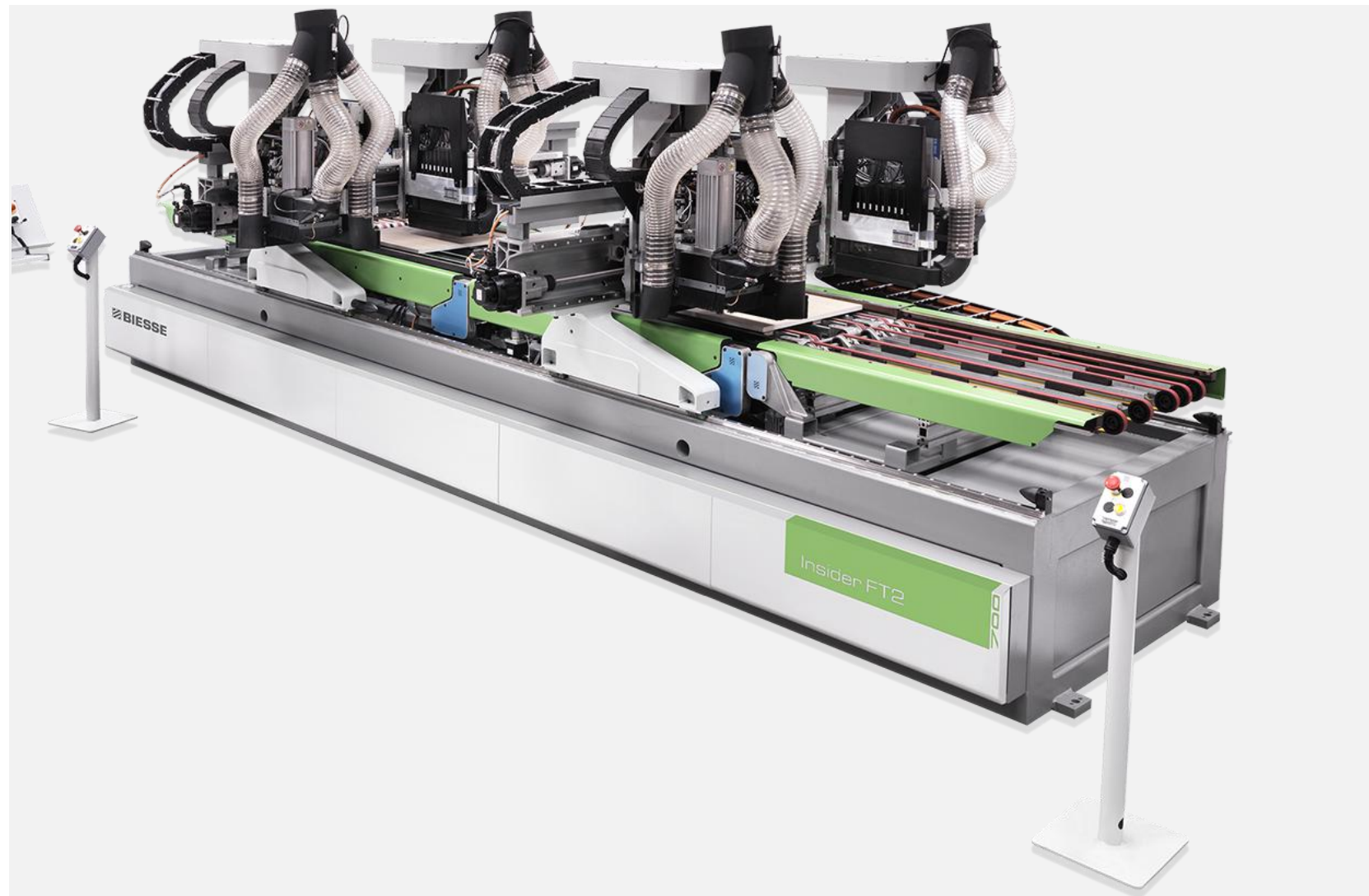
BIESSE 比雅斯通过式排钻

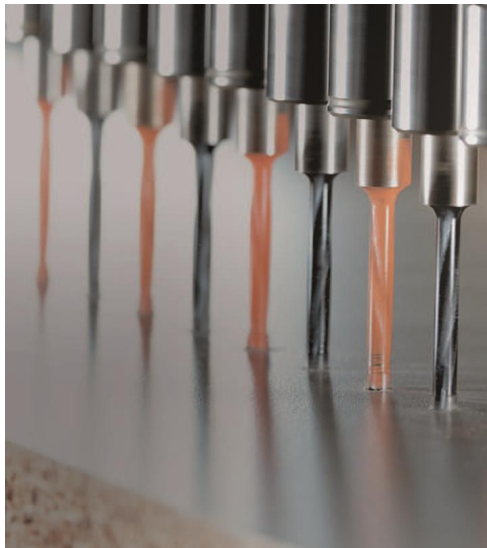
Insider FT2是一台数控线钻床，可以按顺序进行工作，按订单进行工作。非常适合组装和成套家具制作商的补充生产。

单独加工最大板材尺寸
3800*1300*50mm

加工最小板材尺寸
260*160*12mm

同时加工板材最大尺寸
1850*1300mm

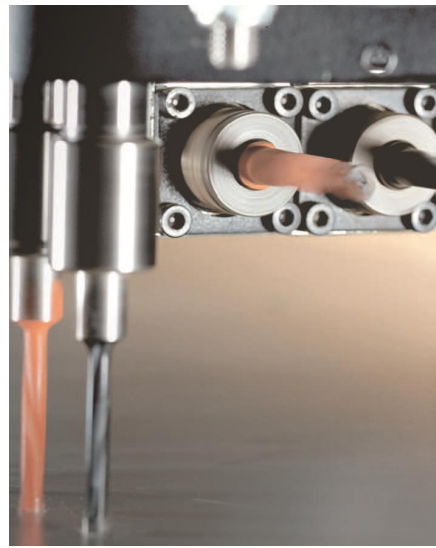




灵活加工

两对加工机头安装在两个独立的移动机架上，使其能够快速执行最复杂的钻孔作业，即使加工一整批不同的部件也可高效完成作业。

加工机头配备各种各样的刀具，可以满足不同的加工要求。

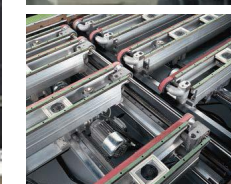


无尺寸限制加工

可在5个板材面作业，即使是最复杂的加工作业，该设备也可顺利进行。

包含4个钻盒装置每个钻盒装置配备垂直钻头：X轴向、Y轴向各10个水平钻头：X轴向3个、Y轴向1个，产品加工快速高效

借助自动工作台设置选项，传送带和吸盘可自动调整，每个单独元件采用独立电机驱动，该工作台的速度非常快，而且确保了较高的生产率。



连续生产

可同时加工两块板材，以达到最高加工水平。加工不同板材期间无需调机。材料周转成本可降低60%以上。

08

机器人搬运系统

MH180

机器人为现代生产提供了更高的生产效率，大大节省了劳动力。运作灵活精准、快速高效、稳定性高，作业效率高。

MH180机器人系统采用专利技术的坐标式机器人的安装占用空间灵活紧凑。能够在较小的占地面积范围内建造高效节能的生产线。

机器人工作节拍

≥3秒

定位精度

±0.08mm

负载

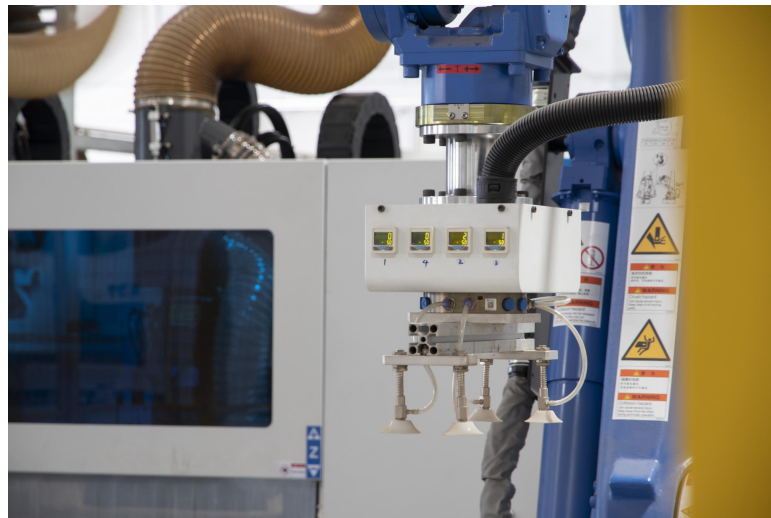
180Kg





可靠性

自动6轴垂直多关节机械手运行稳定，效率满足客户要求，能够24小时运行。



高安全性

自动冲压机械手安装了多处安全防范措施，包括机械防范与光电传感器防范，避免人为因素或异常状况下的设备危险与人员危险。



操作简便

采用PLC控制，触摸屏操作界面,全部控制可在控制柜屏幕上操作即可。

09

BIESSE(比雅斯)左右封边机连线

BIESSE 左右封边机连线

其极高的可配置性和最大程度的定制性使其成为Biesse最高工程技术集中的典范产品。在质量和性能方面，Stream B在装卸线中的生产率都比独立解决方案高得多。是最理想提升到工业4.0的解决方案。

最小/大板材高度
10-60mm

最小/最大封边厚度
0.4-3mm

推动设备速度
25m/min





出色执行力

带步进运动的线性立铣刀，可实现更高的速度，最高可加工30m/min。

R圆弧修自动切换---提高生产效率!

废料吸尘罩---确保加工板材干净!

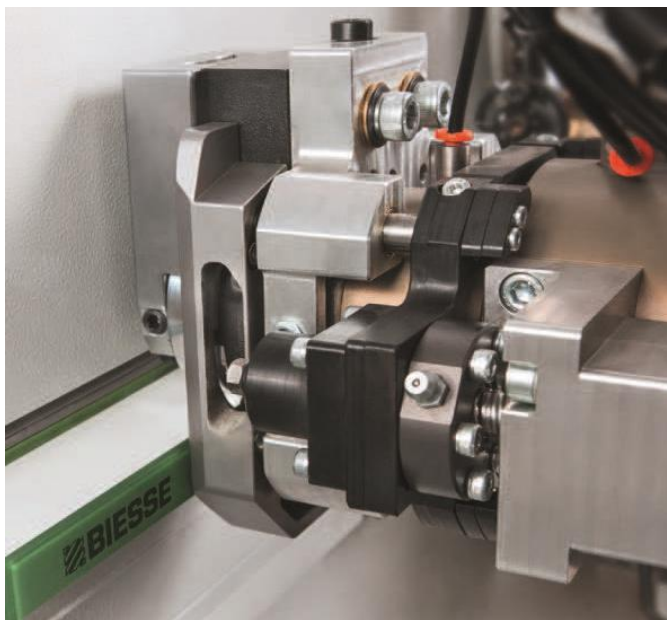
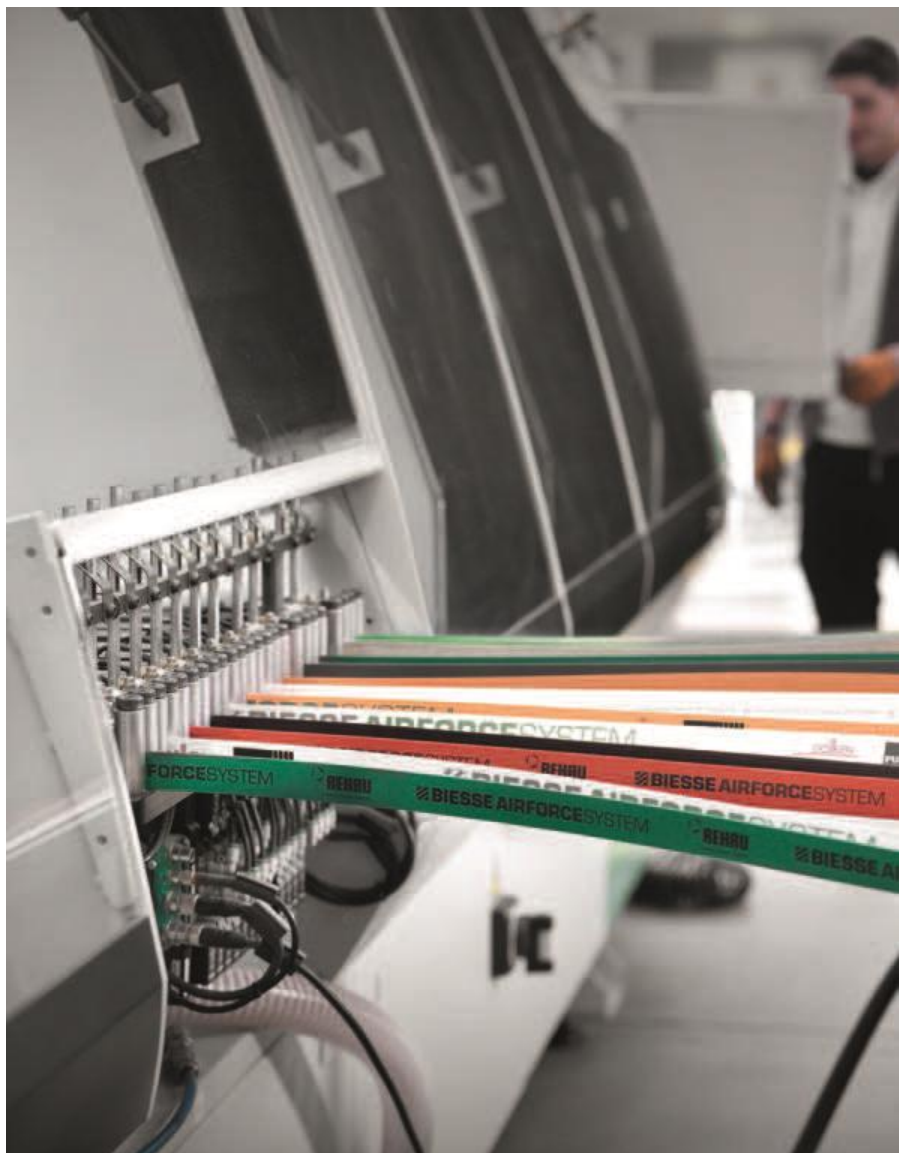


高品质产品

独特的工具，最多可以处理五个不同的配置文件。7个NC控制轴可以使刀具的位置也适应边缘和面板的最小变化。

前后齐头装置

在垂直方向：0°和25°自动切换。保证了封边时的齐头、跟踪的封边效果!



环保封边

具有自动介入功能的RT20双电机预铣装置
为涂胶提供了一个完美的基准面，
抽吸系统的最新优化可实现最佳清洁效果

胶水回收系统是比雅斯的专利技术，使机
械保持清洁，没有焦化胶水。



弘亚封边机

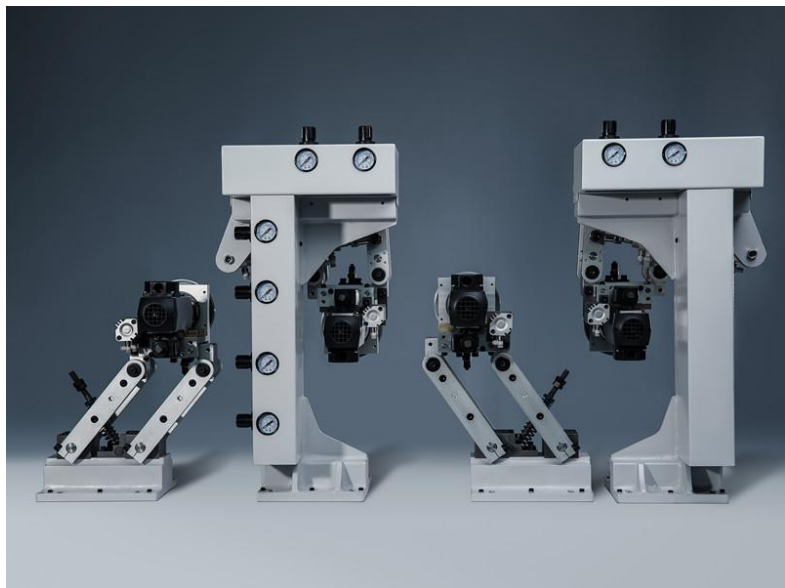
全自动高速封边机，气动控制、履带压料，跟踪修边最快速度26m/min。适用于多种材料板料封边。

封边带厚度
0.4-3mm

板材长度/厚度
≥120mm/10-60mm

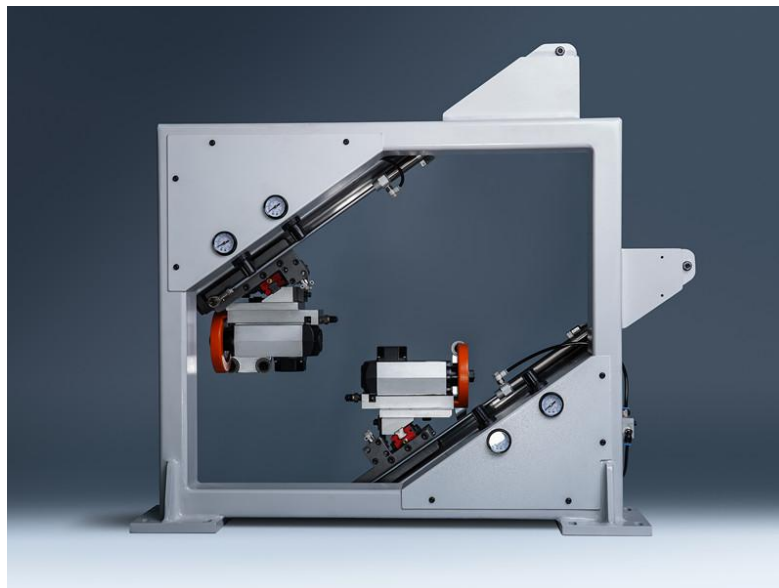
最小板尺寸
120 (L) *95(W)mm





高速跟踪

跟踪修边最快速度26m/min,
可实现4种不同仿形效果。



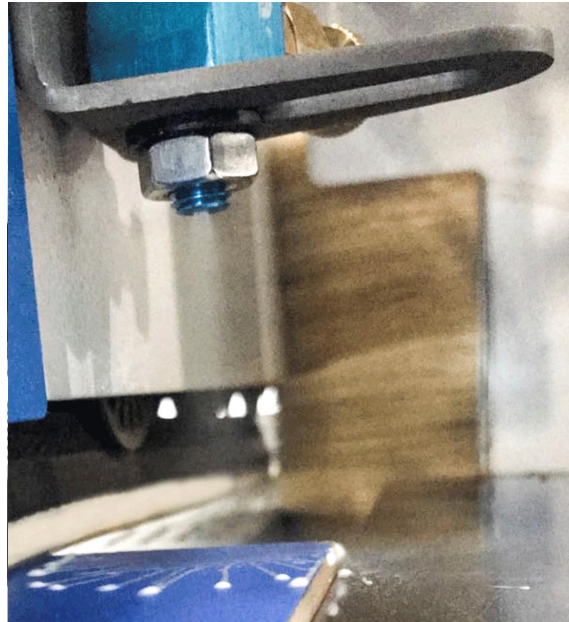
双导轨齐头机构

快速切断前后封边带，两个锯片前后配齐，
达到高精度、高效率。



履带压料机构

确保高速输送板件的稳定性和粉尘不易污
染面板输送面，提高效率及提升品质。



清洁脱模机构

保持板面清洁

脱模机构：隔离木板上下表面胶水。

清洁机构：清除残余胶水，保持板面清洁。

快速溶胶机构：专利技术，最短仅需十五分钟。

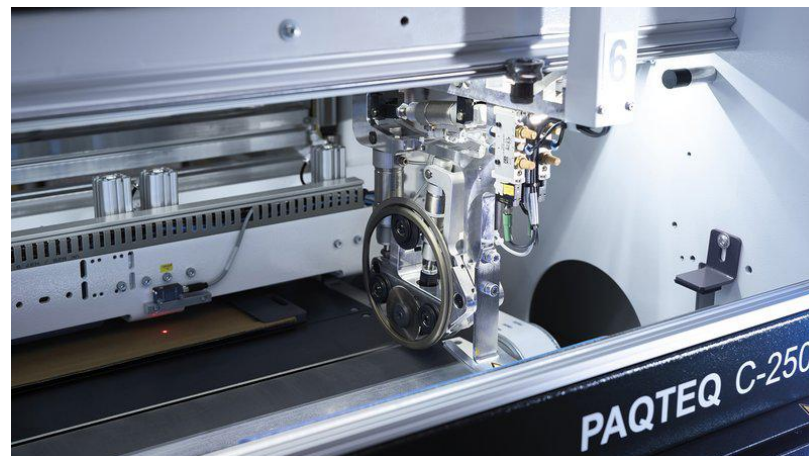
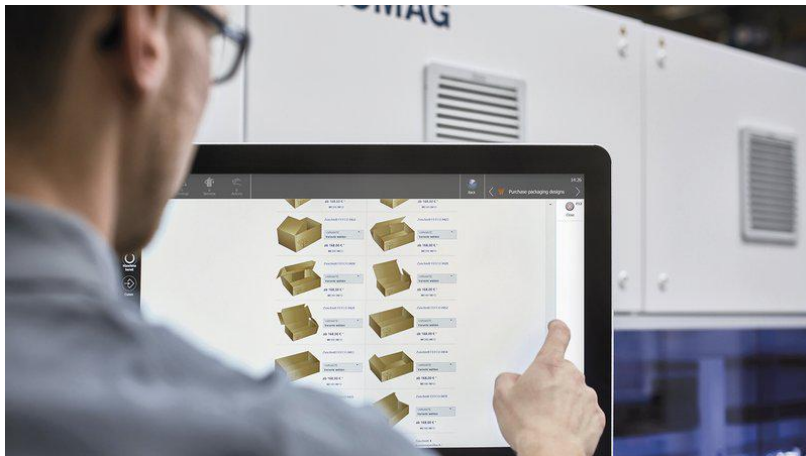


纸箱裁切机

以最佳的形状、更高的材料利用率和最小单位成本准确的生产您需要的包装。包装过程可根本性简化。在包装领域的工艺成本降低高达35%

- 在所需的件数内按需求生产最佳的纸箱
- 可根据需求具体设计
- 确保最佳的产品保护，从而减少运输过程的损伤
- 对包装和填充材料的需求明显减少
- 仓储和物流成本显著降低





高精度机构

在橡胶辊上滚动的刀具可保证实现很小的磨损，极佳的切割质量。

具有三合一功能的裁切刀具（裁切、压线及打孔眼）能够最大灵活性的自动定位

可视化操作

在PAQTEQ Shop 中金额直接从机床获得包装设计并应用

优化裁切

通过并排功能，灵活的纸板送料系统可自动存取多达12个不同幅面宽度

采用全自动运动并可快速装调的切割工具，几乎能够生产每一种裁片



MK6注塑机

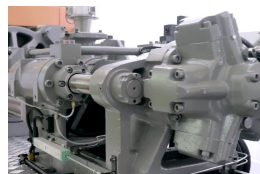
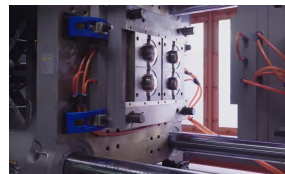
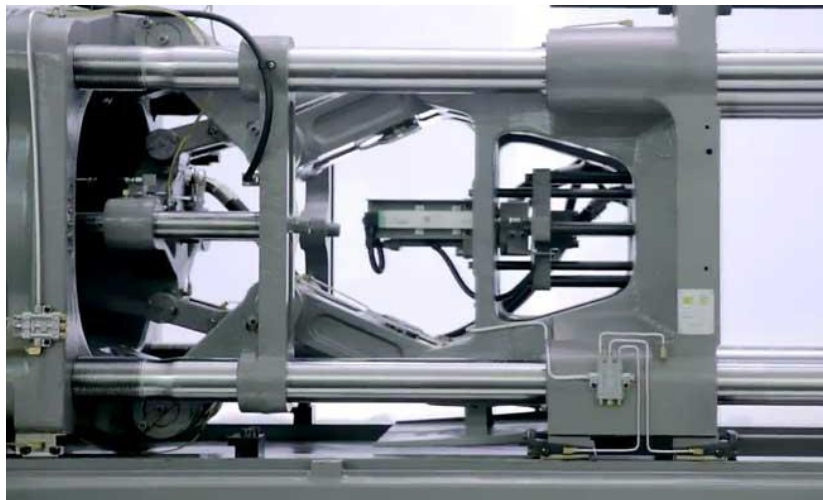
震雄伺服驱动注塑机MK6系列是日本资深工程师团队经过三年的精心设计，独有的日本“精确液压技术”保证运行顺畅，做到真正地“精密、高速、稳定”三者兼得。

独有专利圆形模板设计
应力分布平均

平衡斜角双射移油缸设计，满足极速射胶要求

支持工业4.0联网作业

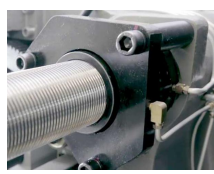
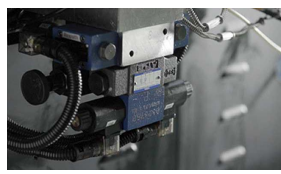




高精度机构

保证最高的射胶精度与重复性。

配合“精确液压技术®”，运动控制精密度得到最大保证。



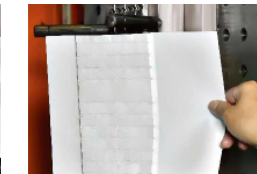
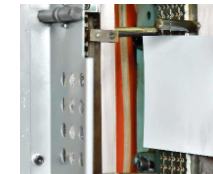
极限速度

高响应伺服马达配德国内齿轮泵

确保液压系统同时具备高效、高速、高稳的特性。

独有的日本“高稳态”液压技术

保证机台在高速切换等困难情况下仍然游刃有余。



智能化

空气缓冲™ 全方位模具保护

日本高端智能电脑控制器,一键自动调模

13

蜂窝板涂胶贴合生产线

蜂窝板涂胶贴合 生产线

完成点对点的作业，用机器取代人工，大大提高效率的同时，还在精细化、信息化等方面有所提升。

最大加工宽度

1500 (mm)

送料速度

1-18m/min

涂胶速度

20米\分钟





高精度

机器技术指标先进、精度高、布局合理、结构新颖、操作方便，具有国际先进水平。



贴合

具有平服不起皱，不鼓起泡，效率高等优点。



系统化

设备配置：前后输送滚筒、涂胶机构、放布机构、冷压机构。



感谢您的观看

Thank You For Watching



佛山钡特办公系统设备有限公司

Foshan Beite Office System Equipment Co.,Ltd

佛山市南海区里水镇和顺鹤峰路段以南北特工业园

North Industrial Park, Hefeng Road south, Guanhe Rd, Heshun Village,

Lishui Town, Nanhai District, Foshan, China 528241

Tel:0757-6686 6738 Web:www.beite.hk

专业职员区办公家具制造商

Professional Manufacturer of Staff Office Furniture

