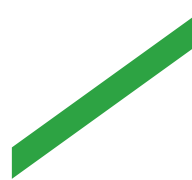


# VIET OPERA 7

全自动精密砂光中心



# 增长就意味着提 高生产效率



Made **In** Biesse

## 市场需求

处理不同数量和类型的订单,同时保证交付时间和高质量标准的能力。

## Viet的技术解决方案

可根据生产要求定制生产,并能在不影响生产效率的情况下提供高品质产品。

Opera 7是为大型企业服务的精密砂光中心,其采用高效自动化的生产系统来提高处理操作的性能,并可保证品质稳定。

- ☑ 根据所有的生产要求进行最终的机器定制。
- ☑ 减少加工时间使生产效率最大化。
- ☑ 出色可靠且持久的加工质量。

# 目前市场上最先进的 高性能砂光中心



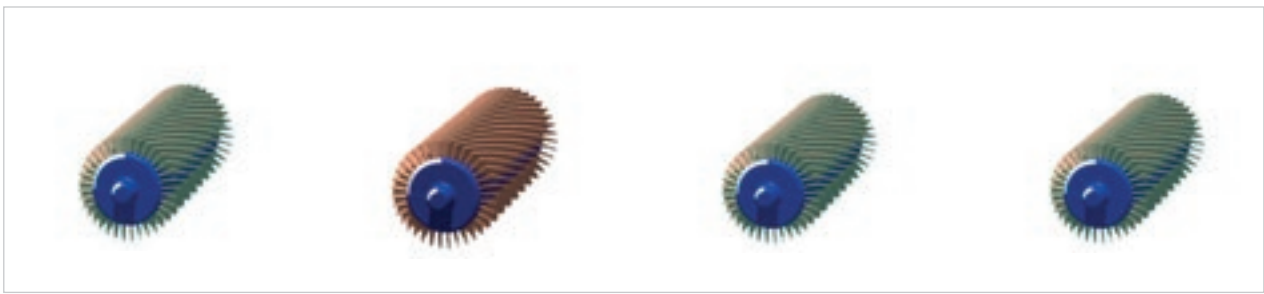
**OPERA 7**  
Centro di finitura



# 根据所有的生产要求进行最终的机器定制。

一系列单元可在10个工位行程中进行整合和叠加使用,以远高于通常市场的标准,为任何类型的板材提供优质的加工服务。





Brite 辊刷。

砂光辊刷

砂光辊刷

清洁辊刷。



旋转碟刷。



窗扇单元。



窗扇单元。



超精细电子枕



电子枕



砂辊



紧凑型横砂单元。



横砂单元。

# 适用于任何加工要求的高科技解决方案

## 砂纸打磨解决方案

将横截面高达400mm的软辊与电子枕和超精细电子枕相结合, 并采用专利HP和HP DUO技术, 以对素板、贴木皮板材和/或漆板材进行砂光处理。



砂辊装置非常精确和有效。取决于橡胶的硬度和砂辊的横截面。  
本单元可用于定厚、砂光或精加工。

可用砂辊尺寸:

- 240 mm
- 320 mm
- 400 mm



砂辊单元采用HP (高性能) 技术, 支持处理不同厚度的板材, 而无需改变加工工位。此解决方案可减少本机的设置开机时间, 并确保不同厚度、不同批次的板材上的同类精加工均匀。





## 砂光中心用于高光板材砂光



得益于工作单元的组合,如采用HP和HP DUO技术的超精细电子枕和横砂单元,精加工质量和平整度具有最佳品质水平,可为客户提供完美的最终产品,以进行后续精加工和抛光。

## 定厚和大量切削解决方案。

对于定厚加工,该机器可以配备240或320mm钢辊或90sh橡胶辊,配有 50Hp 马力电机。HPG砂刨装置可用于大量的切削加工。加上其他工作装置,它可确

保最大材料切削量,并为您提供完全平整的工件表面。



我们推荐将HPG装置用于胶合板的定厚。该装置单次运行即可去除数毫米的材料。

# 完美表面

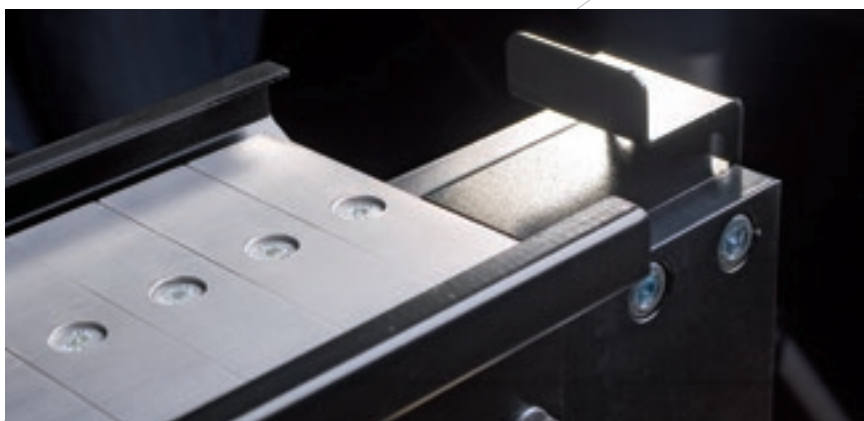
Viet砂光机的电子枕和砂辊所采用的HP高性能技术，可维持相同的砂光压力，适应不同的表面厚度。与此同时，它还具有恒定的砂光动作，以确保实现表面达到最佳的平整效果。

## HIGH PERFORMANCE

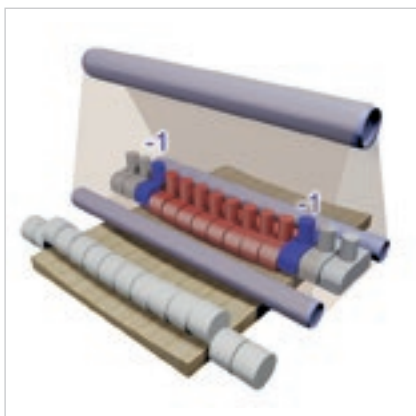
对于砂光组件而言，最小压力意味着100%的质量。这是比雅斯表面处理与意大利天赋的完美结合。



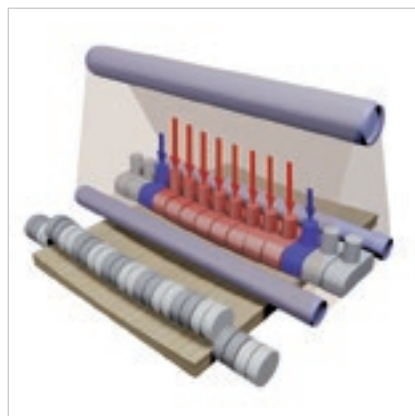
# 先进技术提高机器性能



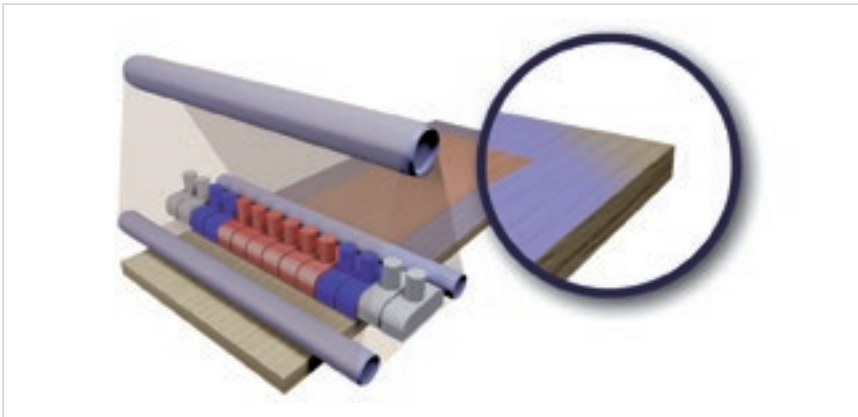
由于在板材表面激活的电气传感器，分段式电子枕使得用户能够进行高品质砂光作业。其极为广泛的调整范围可为各类处理操作提供相应的特定功能。



电子枕采用的HP (高性能) 技术可在表面平整度和精加工质量方面改善处理结果。

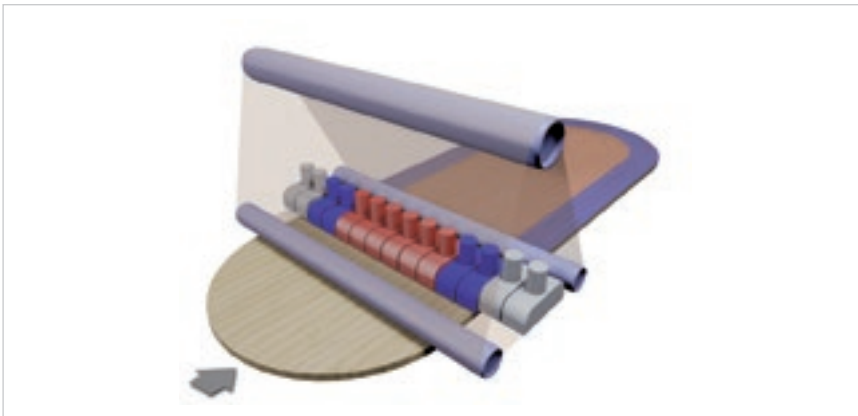


HP系统在DUO版本中可用，它可在任何给定时间内支持调整任何单独部分的两种操作压力。此解决方案支持在同一板材上应用两种操作力。



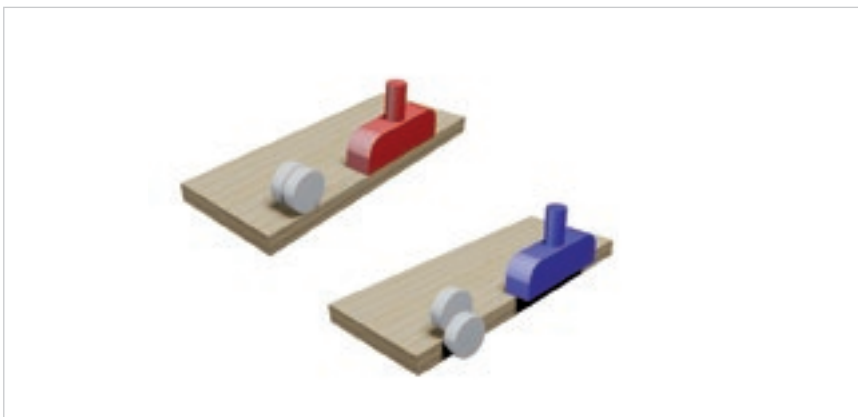
**板角保护**

配备IPC控制器的所有电子枕有独特的板角保护功能。该系统可限制板角的砂光时间，从而保护板材表面最脆弱的部分。



**动态适应。**

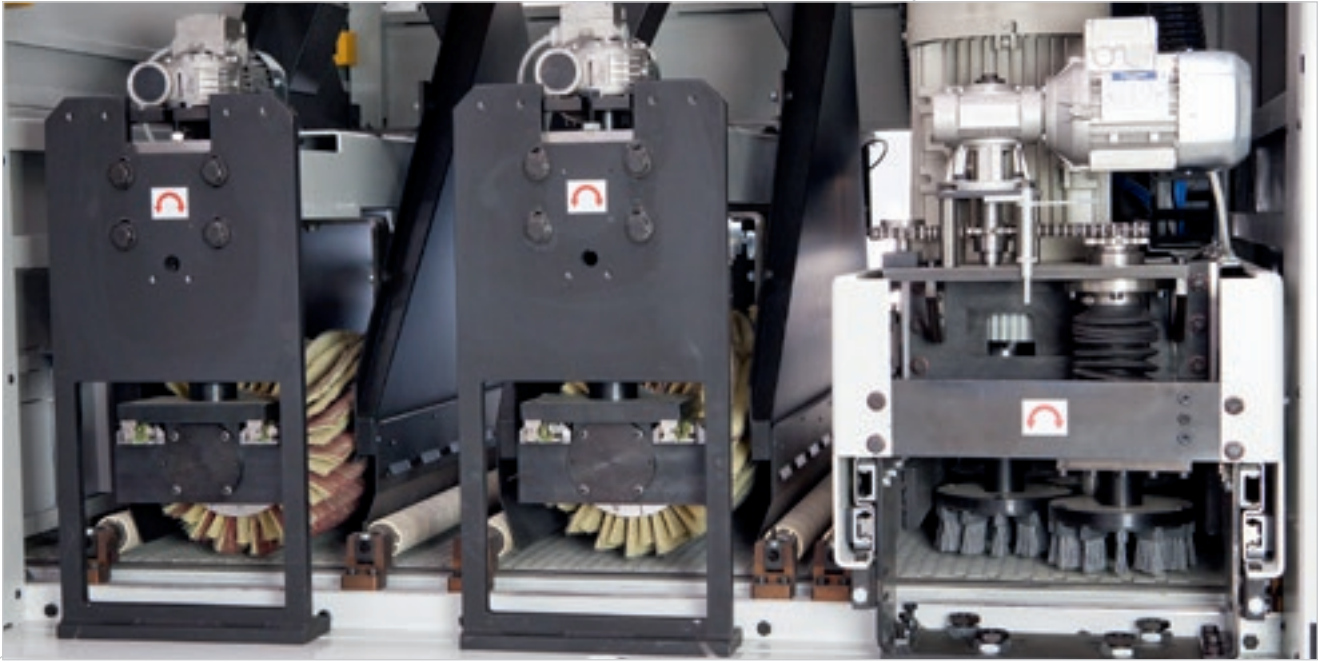
HP DUO系统支持动态适应单独的处理需求，并完全根据已处理板材的形状进行处理。



**差异化读取。**

HP DUO垫采用双输入读数，可增加清晰度，并可自动区别板材侧边缘上的压力。

# 卓越表面质量



由于可安装垂直刷单元、纵向刷单元和旋转式碟刷 (Spinbrush) 单元, Opera 7 成为一个真正模块化砂光和刷光中心, 支持对任何类型产品的完整处理。

一台机器内配有纵向砂带单元和刷光单元的配置具有广泛的适用工作领域, 即使是对于最复杂的组件。



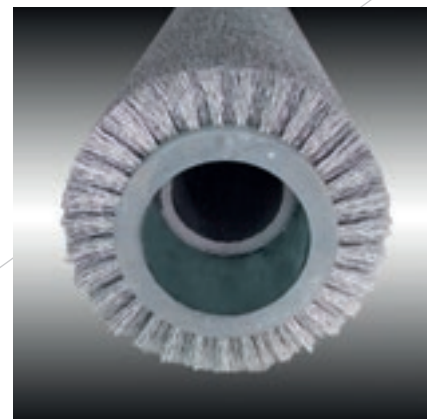
配备垂直刷的单元为垂直旋转刷砂光系统。单元允许客户通过表面和侧表面的刷光作用进行砂光, 以确保精加工平整均匀。可以独立调整配备有大截面刷具 (300 或 400 mm) 的侧面位置、角度 ( $-10^{\circ}$  +  $35^{\circ}$ ) 和高度。



结实可靠的纵向刷辊采用横向摆动系统,可提供统一的末端件精加工质量,并可通过控制板材来管理电子介入调整。砂条可以快速更换,而无需从机器上拆下整个300或400mm外径的单元。



结构化辊刷使得客户能够将重点针对处理板件的木纹。



旋转式碟刷单元是对具有各种木纹的各类木制组件砂光的理想解决方案:以统一的方式从木材的纹理中去除软料,而工具的摆动可确保需进行加工的表面极其平整。

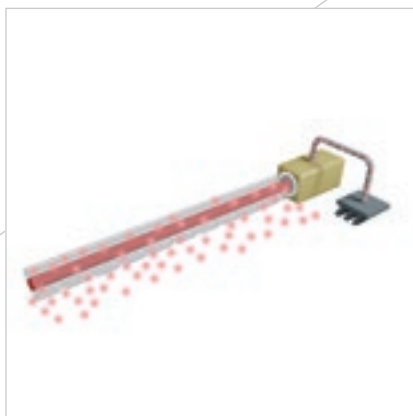
电动刷单元的功能包括对涂漆板材进行边角圆化,从而消除人工处理相关的任何问题和由此导致的生产产品不平整和系统速度变慢等问题。



# 高性价比获得最有效的 板材清洁度



板材清洁刷可以安装不同材质的刷毛，以满足最严格的经加工板材清洁要求。



防静电棒消除涂漆板材上的静电荷。



本机下游的旋转鼓风机可使得砂光循环结束时，板材表面的清洁效果最佳。

线性鼓风机用于完成板材边缘的清洁。理想情况下，应该搭配旋转鼓风机一起使用。



Viet注重节能减排，并将E.S.S.节能系统置于其产品范围（即一系列旨在减少能源消耗的配件）内。



# 最大加工操作可见性。



底座配备焊接钢型一体式机架。所用材料的厚度可保证整体结构的稳定性和耐用性。



大截面升降缸体的采用使其结构坚固，并确保机床具有最大精度。



最大  
标准的工作  
高度  
200 mm  
(7.8 inches).

标准  
固定工作台  
900mm  
(35.4 inches).

**标准加工头移动解决方案支持高达200 mm的标准工作高度, 同时将工作台保持在离地900 mm的高度位置。**

- ☑ 方便工件上下料。
- ☑ 方便放置于生产流水线。
- ☑ 更高的稳定性。

# 易用性和电源

IPC为一系列控制系统，通过8“或15”触摸屏显示器集成至本机中。此类控制系统支持管理所有机器参数，并将及时且直观的信息提供给操作员。工业计算机处理器提供本机的实时控制和反馈信息，使它非常便于使用。

IPC体系是市面上最全面的砂光机管理技术。



琴键式电子枕管理。

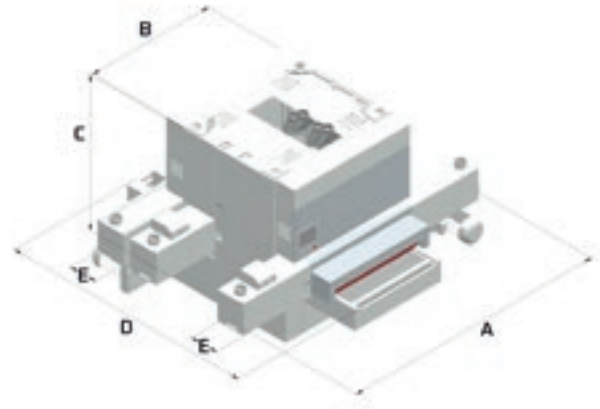


报警检查。



皮带的磨损。

# 技术规格



	OPERA 7-2	OPERA 7-3	OPERA 7-4
	mm/inch	mm/inch	mm/inch
A 1350-1600-1900	4315/70-4565/179-4865/191	4315/70-4565/179-4865/191	4315/70-4565/179-4865/191
B	2175/86	2175/86	2175/86
C 2620	2445-2645/97-105	2445-2645/97-105	2445-2645/97-105
C 3250	2760-2960/109-117	2760-2960/109-117	2760-2960/109-117
D	2680/106	3100/122	3665/145
E	500/20	500/20	500/20
最大加工宽度	1350/53.1-1600/62.9-1900/74.8	1350/53.1-1600/62.9-1900/74.8	1350/53.1-1600/62.9-1900/74.8
最小-最大加工厚度	3-200/0.12-7.9	3-200/0.12-7.9	3-200/0.1-7.9
纵向砂带长度	1380x2620-3250/54.3x103.1-128	1380x2620-3250/54.3x103.1-128	1380x2620-3250/54.3x103.1-128
5520横向砂带的尺寸	150x5520/5.9x217.3	150x5520/5.9x217.3	150x5520/5.9x217.3
7400-8700 横向砂带的尺寸	150x7400-8700/5.9x291.3-342.5	150x7400-8700/5.9x291.3-342.5	150x7400-8700/5.9x291.3-342.5
进料速度m/min	4-20	4-20	4-20
操作压力杆	6	6	6
重量 kg	5830	7630	8600
电机功率高达 Kw (HP)	37 (50)	37 (50)	37 (50)

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。

在加工叶片泵期间，用于操作员工作站的计权声压级 (Lpfa) 和声功率级 (Lwa) 如下：Lpfa= 76dB(A) 和 Lwa=95dB(A)；在加工凸轮泵期间，用于操作员工作站的计权声压级 (Lpfa) 和声功率级 (Lwa) 如下：Lwa = 76d-B(A)和Lwa=95dB(A)。测量不确定性 K为5dB(A)。

在板材加工期间，已按照UNI EN 848-3:2007、UNI EN ISO 3746:2009 (声功率) 和UNI EN ISO 11202:2009 (工作站处声压级) 执行测量。所示声级是发射水平，并不一定对应于安全运行水平。尽管发射水平与暴露水平之间存在关联性，但这种关联性不可用作可靠方式以确定是否需求进一步测量。用于测定劳工暴露水平的因素包括暴露长度、工作环境特性、其他灰尘和噪声源等(即邻近机器和工艺数)。在任何速率下，上述信息将使操作员能够更好地评估风险和风险。

# 服务与配件

公司实现服务与配件之间的直接、无缝协调。  
针对重点客户,通过比雅斯指定人员在公司内部和/或在客户处为提供服务支持。

## 比雅斯服务

- ✓ 机器和系统的安装与调试。
- ✓ 公司设有专为比雅斯现场工程师、子公司和经销商人员提供培训的培训中心;可在客户处直接为客户提供培训。
- ✓ 大修、升级、维修和保养。
- ✓ 远程故障排除和诊断。
- ✓ 软件升级。

500 / 比雅斯在意大利和世界各地拥有500名现场工程师

50 / 比雅斯远程服务中心配有50名工程师

550 / 公司拥有550名认证经销商工程师。

120 / 每年开展各种语言版本的120个培训课程。

比雅斯集团推动、培养并与客户建立紧密的、建设性合作伙伴关系，以便更好地了解客户的需求，并通过两大板块进一步改善产品和售后服务：比雅斯服务和比雅斯配件。

凭借其全球网络 and 专业化团队，公司可全天候为世界各地的客户提供技术服务和机器/部件备件。



## 比雅斯零配件

- ✓ 为不同的机型提供比雅斯原厂配件和配件包。
- ✓ 配件识别支援。
- ✓ 比雅斯配件仓库内设有物流合作伙伴DHL、UPS和GLS的办公室，每天可多次拣货、发货。
- ✓ 借助具有本地化、自动化仓库的全球销售网络，缩短订单履行时间。

87% / 机器停机的订单在24小时内完成

95% / 订单可按时足额交付。

100 / 名配件工作人员分布在意大利和世界各地

500 / 个订单每天可被处理。

# Made **With** Biesse

## Allen Organ甜美的声音结合切割尖端技术工艺, 以研发数字化电子琴。

Allen Organ的生产总监Dan Hummel称, Allen Organ已在80多个国家安装了80,000多台电子仪表。Allen Organ的总部设在美国宾夕法尼亚州麦坎吉,它是世界上最大的电子琴制造商。该公司于1937年由Jerome Markowitz创立,并于1945年再次成立,Allen Organ拥有200多名员工,其生产占地面积超过225,000平方米。Hummel声称,“因此,Allen是世界上垂直整合程度最高的电子琴制造商”。Hummel进一步解释称:“这种高度垂直整合要求公司采用严格的质量控制,并且要求公司足够灵活,以便在有限的时间内按照客户要求做出改变”。“关

于生产和创造性解决方案的制定,我们有一些非常特殊的要求。

我们的客户对按需定制产品和经典电子琴这类标准库存产品都有需求。但是,即使标准电子琴也需要经常根据具体需求进行改进。”Allen电子琴的构造结合贴板材和实木板。Hummel补充道:“每个人与供应商密切合作,来保证实木和板材均可实现最佳品质。”

为了得到优质的最终产品,生产的各个阶段均采用高科技机械来处理原料。在最后步骤中,采用比雅斯精加工中心对已处理的木材进行砂光处理。

通过触摸屏操作的砂光中心结合了轭/

分段垫单元,适合用于贴板材和实木的砂光处理。

资料来源:|woodworkingnetwork.com 2013年1月定制木工企业

Allen Organ是超高质量数字化电子琴和类似乐器的领先制造商。质量、工艺和最先进的技术。



<http://www.allenorgan.com>



# 比雅斯集团

In

1个工业集团,4大业务领域,8大生产基地。

How

研发资金1400万欧元,并已注册200项专利。

Where

34家分公司和300家代理/认证经销商。

With

客户遍布120个国家:家具、设计产品和门/窗框架制造商,以及建筑、航海和航空工业的部件生产商。

We

在世界各地拥有3200名员工。

比雅斯集团是一家跨国公司,拥有领先的木材、玻璃、石材、塑料和金属加工技术。

公司由Giancarlo Selci于1969年成立于佩萨罗。2001年6月,公司已在证券交易所上市(STAR板块)。

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

