

VIET OPERA 7

Centro de acabado



Cuando crecer significa
aumentar la propia
productividad



Made **In** Biesse

El mercado demanda

la posibilidad de **gestionar pedidos** de dimensiones y tipos distintos garantizando **tiempos de entrega y niveles de calidad elevados**.

Viet responde

con **soluciones tecnológicas**, personalizables según las propias necesidades de producción, que garantizan una elevada calidad de los productos manufacturados sin penalizar la productividad. **Opera 7** es un centro de acabado, diseñado para la gran industria, que permite realizar los mecanizados en líneas automáticas de alta productividad, de modo que se garantiza la constancia de la calidad en las prestaciones.

- ✓ **Máxima modularidad de las máquinas para responder a cualquier necesidad de producción.**
- ✓ **Reducción de tiempos y máxima eficacia productiva.**
- ✓ **Elevada calidad de acabado constante a lo largo del tiempo.**

El centro de alisado
con la tecnología más
puntera y las
mayores
prestaciones
del mercado



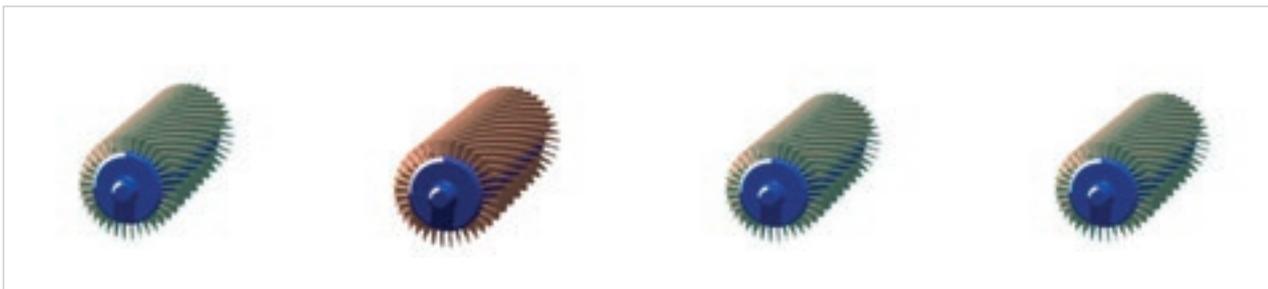
OPERA 7



Máxima modularidad de las máquinas para responder a cualquier necesidad de producción

Una amplia gama de grupos disponibles, combinables y repetibles dentro de la máquina en 10 posiciones, para una calidad superior a las normas de mercado, para acabados realizados en todo tipo de panel.





Satinador.

Cepillo de insertos abrasivos.

Cepillo rusticador.

Cepillo limpiador.



SpinBrush.



Grupos Win.



Cepillo HPG.



Superacabador.



Tampón.



Rodillo.



Transversal compacto.



Transversal.

Alta tecnología para cualquier necesidad de mecanizado

Soluciones para el alisado

Rodillos de hasta 400 mm de diámetro de goma blanda combinados con grupos de tampón y superacabadores dotados de tecnología patentada HP y HP DUO para el alisado en paneles en bruto, chapados y/o pintados.



El **grupo Rodillo** es sumamente preciso y eficaz. Según la dureza de la goma empleada y el diámetro del propio rodillo, el grupo se puede emplear para calibrar, alisar o satinar.

Dimensiones de diámetro disponibles:

240 mm
320 mm
400 mm.



El **grupo de Rodillo con tecnología HP (High Performance)** permite mecanizar paneles con diferencias de espesor sin tener que variar por ello la cota de trabajo. Dicha solución reduce los tiempos de ajuste de la máquina y garantiza un acabado constante incluso en lotes de paneles con diferencias de espesor de hasta 1,4 mm.

Centro de alisado destinado al acabado de paneles High Gloss.

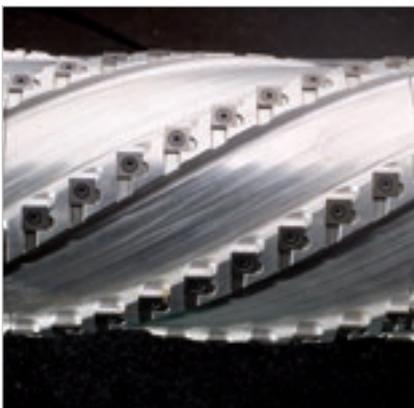


Acabado y planaridad alcanzan niveles de calidad óptimos, de modo que se le garantiza al cliente un producto final perfecto para los mecanizados de acabado y pulido siguientes gracias a la posibilidad de combinar grupos operadores como el superacabador y los transversales dotados de tecnología HP y HP DUO.

Solución para el calibrado y grandes extracciones.

La máquina se puede equipar con rodillos de acero o de goma de 90 Sh, con diámetro 240 o 320 mm, destinados a las operaciones de calibrado y equipados con motores de 50 Hp. Para efectuar

extracciones extremas, está disponible el grupo HPG de cuchillas que, combinado con otros grupos operadores, garantiza la máxima extracción de material y una óptima planaridad.



El **grupo HPG** se recomienda en el calibrado de paneles alistonados, y permite extraer varios milímetros en una sola pasada.

Superficies perfectas

La tecnología High Performance disponible para los tampones electrónicos y para los rodillos de las lijadoras Viet mantiene la misma presión de alisado adaptándose a las diferencias de espesor presentes en la superficie.

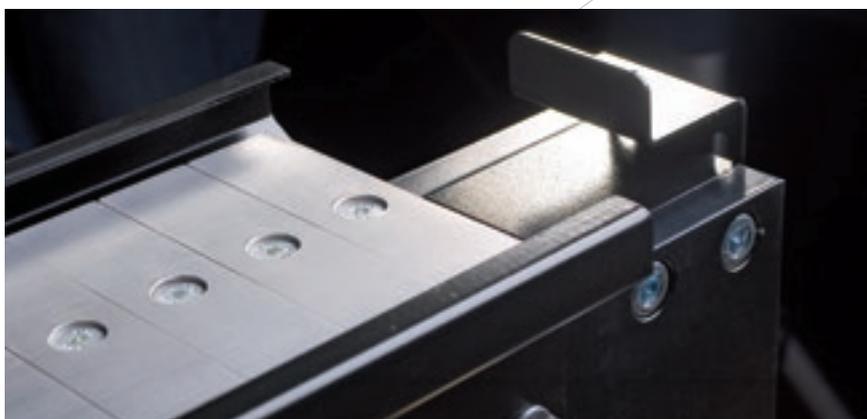
Todo ello manteniendo constante la acción abrasiva para obtener siempre la máxima planaridad.

HIGH PERFORMANCE

La mínima presión disponible se transforma en calidad en el 100 % de las piezas mecanizadas. Combinación perfecta de acabado Biesse y genio italiano.



Alta tecnología para aumentar las prestaciones de la máquina

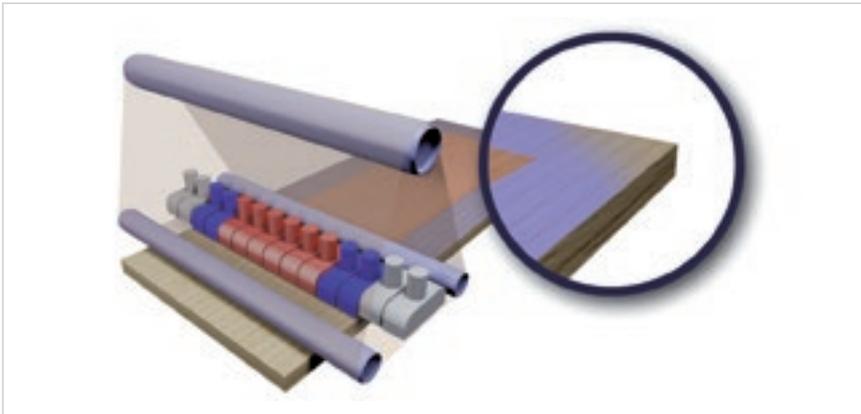


El **tampón electrónico** seccionado permite alisados de alto nivel de calidad gracias a los sectores electroneumáticos accionados solo en la superficie del panel. Las numerosas regulaciones posibles ofrecen funcionalidades específicas para los diversos tipos de mecanizado.



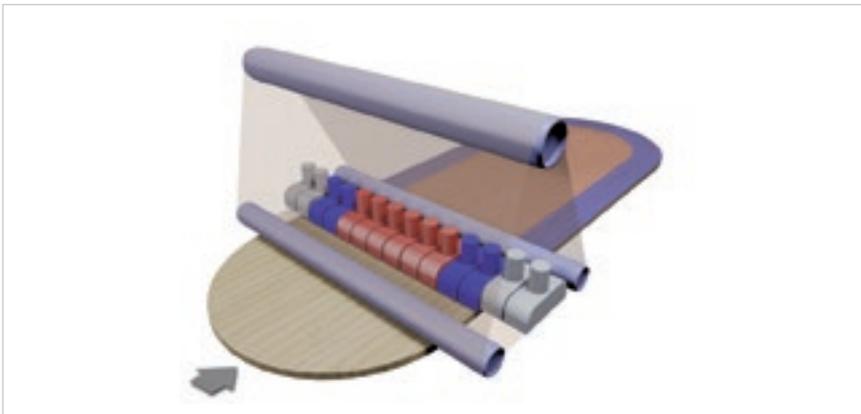
El **tampón electrónico con tecnología HP (High Performance)** potencia los resultados del mecanizado, tanto en planaridad como en acabado.

El sistema HP está disponible en versión **DUO**, que ofrece la modulación de dos presiones de trabajo para cada sector individual en cada instante específico. Dicha solución permite tener fuerzas de trabajo distintas en el mismo panel.



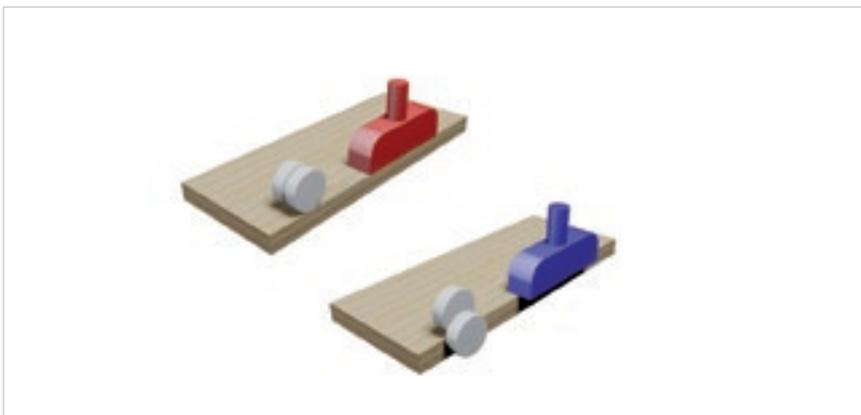
Save corner

Todos los tampones electrónicos, gestionados mediante controles IPC, están dotados de la exclusiva función patentada Save corner. El sistema permite limitar el tiempo de alisado en las aristas del panel, de modo que se preservan las partes de superficie más delicadas del panel.



Adaptación dinámica

El sistema HP DUO permite además adaptarse dinámicamente a las necesidades individuales de mecanizado y a las distintas geometrías del panel que se mecaniza.



Lectura diferenciada

Los tampones HP DUO están dotados de doble lectura en la entrada para aumentar la resolución y poder diferenciar de modo automático la presión en el perímetro del panel.

Excelente calidad de acabado



Opera 7, gracias a la posibilidad de montar grupos de cepillo verticales, longitudinales y Spinbrush, se convierte en un auténtico centro de alisado y

cepillado modular, que garantiza ciclos de mecanizado completos en cualquier tipo de producto manufacturado. Las configuraciones con herramientas

de cinta longitudinal y grupos de cepillo en la misma máquina ofrecen un amplio campo de trabajo incluso en las piezas más complejas.



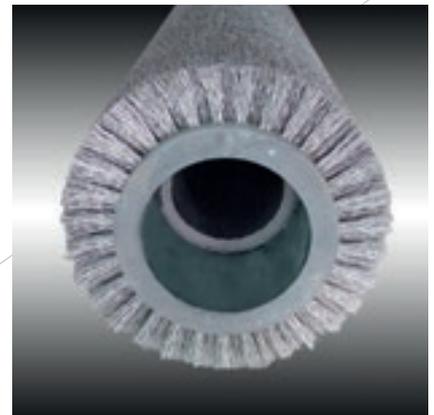
El **Grupo de cepillos verticales win** es un sistema de alisado con cepillos verticales giratorios. La unidad permite alisar, cepillando, los perfiles y las superficies laterales del objeto garantizando el acabado y la homogeneidad. Los grupos individuales, dotados de cepillos de gran diámetro (300 mm o 400 mm), se pueden regular de modo independiente, en posición lateral, en inclinación (-10° +35°) y en altura.



Sólido y fiable, el **cepillo longitudinal** está dotado del sistema de oscilación transversal para uniformar la calidad de acabado en el producto manufacturado y de regulación de interferencia electrónica accionable mediante el cuadro de mandos. Le cerdas abrasivas se pueden sustituir rápidamente sin necesidad de extraer el grupo de la máquina. Cepillo de insertos abrasivos de 300 o 400 mm de diámetro.



El **grupo con cepillo para rusticado** le ofrece al cliente la posibilidad de resaltar las vetas de la madera de los paneles mecanizados..



El **Grupo Spinbrush** es la solución óptima para el rusticado incluso de componentes realizados con maderas distribuidas en distintas direcciones: la extracción del material blando de la veta de la madera se efectúa de

manera uniforme en todas las direcciones gracias también a la oscilación de la herramienta, que garantiza una extraordinaria homogeneidad de mecanizado de la misma. Entre las innumerables funciones del grupo Spin-

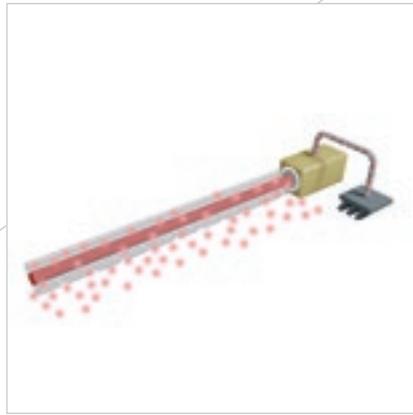
Brush, destacan las funcionalidades de pulido de aristas del panel pintado que eliminan la problemática de las operaciones manuales y por tanto la falta de uniformidad en los productos y la ralentización de la línea.



Máxima limpieza del panel respetando la economicidad



El **cepillo de limpieza del panel** puede dotarse de cerdas de distinto material para satisfacer las necesidades más exigentes de limpieza de los paneles mecanizados.



La **barra antiestática** elimina las cargas electrostáticas presentes en los paneles pintados.



El **soplador rotativo**, situado en la salida de la máquina, permite una perfecta limpieza de la superficie del panel al término del ciclo de alisado.

El **soplador lineal** se utiliza para completar la limpieza de los bordes del panel. Resulta ideal acoplado al soplador rotativo.



VIET - Energy Saving System Viet, desde siempre atenta al ahorro energético, ofrece dentro de su gama de máquinas el E.S.S. Energy Saving System, es decir, una serie de accesorios destinados a reducir el consumo.

Máxima precisión de mecanizado



La **base** posee un chasis monocasco de acero soldado. Los grandes espesores utilizados garantizan solidez y estabilidad en toda la estructura.



El uso de **cilindros** de gran diámetro confiere solidez a toda la estructura y garantiza la precisión en cada colocación.



Máxima altura de trabajo estándar 200 mm.

Plancha fija estándar 900 mm.

La solución estándar **Testa Mobile** ofrece una altura de trabajo estándar de hasta 200 mm mecanizables incluso manteniendo la altura de la mesa a 900 mm del suelo.

- ✓ Facilidad de carga/descarga de la pieza.
- ✓ Facilidad de inserción en línea.
- ✓ Mayor estabilidad.

Simplicidad y potencia

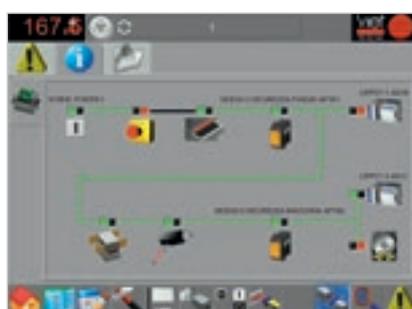
IPC es la serie de **Sistemas de control** integrados de la máquina mediante monitor de pantalla táctil de 8" o de 15". El control permite gestionar todos los parámetros de la máquina proporcionando al operario información rápida e intuitiva. El procesador de ordenador industrial proporciona en tiempo real la información de mando y realimentación a la máquina, lo que simplifica su uso por parte del operario.



El sistema IPC es la expresión de la máxima tecnología de gestión de lijadoras presente en el mercado.



Gestión de tampones seccionados.

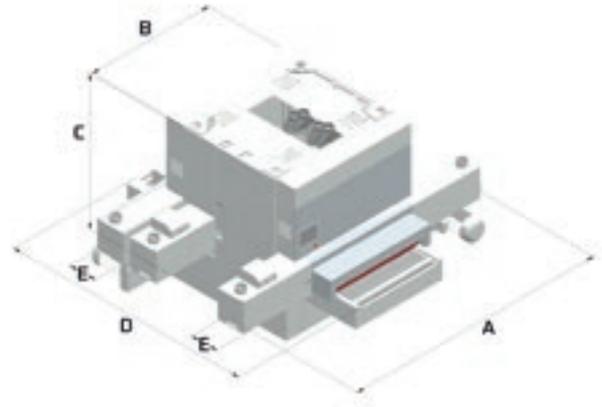


Comprobación de alarmas.



Desgaste de las cintas.

Datos técnicos



	OPERA 7-2	OPERA 7-3	OPERA 7-4
	mm	mm	mm
A 1350-1600-1900	4315-4565-4865	4315-4565-4865	4315-4565-4865
B	2175	2175	2175
C 2620	2445-2645	2445-2645	2445-2645
C 3250	2760-2960	2760-2960	2760-2960
D	2680	3100	3665
E	500	500	500
Anchura útil de trabajo	1350-1600-1900	1350-1600-1900	1350-1600-1900
Espesores mín.-máx. mecanizables	3-200	3-200	3-200
Desarrollo cintas abrasivas longitudinales	1380x2620-3250	1380x2620-3250	1380x2620-3250
Dimensiones de cintas abrasivas transversales 5520	150x5520	150x5520	150x5520
Dimensiones de cintas abrasivas transversales 7400-8700	150x7400-8700	150x7400-8700	150x7400-8700
Velocidad de avance m/min	4-20	4-20	4-20
Presión de trabajo bar	6	6	6
Masa Kg	5830	7630	8600
Potencia de motores hasta Kw HP	37 (50)	37 (50)	37 (50)

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora superficial ponderado A (Lp_{fA}) en fase de mecanizado, en el puesto de trabajo del operario en la máquina con bombas de paletas L_{pa}=76 dB(A) L_{wa}=95 dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (Lp_{fA}) en el puesto de trabajo del operario y el nivel de potencia sonora (L_{wA}) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levas L_{wa}=76 dB(A) L_{wa}=95 dB(A) Incertidumbre de medida K 5 dB(A).

La medición se ha realizado en conformidad con la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto de trabajo del operario) con el paso de los paneles. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. No obstante exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

Service & Parts

Coordinación directa e inmediata entre las unidades Service y Parts para atender las solicitudes de intervención.
Soporte Key Customers con personal de Biesse dedicado en nuestra sede y/o en las instalaciones del cliente.

Biesse Service

- ✓ Instalación y puesta en marcha de máquinas e instalaciones.
- ✓ Training center para la formación de los técnicos de Field Biesse, filiales, distribuidores y directamente en la sede de los clientes.
- ✓ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✓ Localización y corrección de fallos y diagnóstico a distancia.
- ✓ Actualización del software.

500 / técnicos de Biesse Field en Italia y en el mundo.

50 / técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550 / técnicos certificados en Distribuidores.

120 / cursos de formación multilingües cada año.

El Grupo Biesse promueve, cuida y desarrolla las relaciones directas y constructivas con el cliente para conocer sus necesidades, mejorar los productos y los servicios posventa a través de dos áreas dedicadas: Biesse Service y Biesse Parts.

Cuenta con una red global y un equipo sumamente especializado que le permite ofrecer en cualquier lugar del mundo un servicio de asistencia y recambios para las máquinas y los componentes in situ y en línea las 24 horas del día, los siete días de la semana.



Biesse Parts

- ✓ Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- ✓ Ayuda para la identificación del recambio.
- ✓ Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- ✓ Tiempos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

87% / de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

95% / de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100 / personal de recambios en Italia y en el mundo.

500 / pedidos gestionados al día.

Made **With** Biesse

Dulces sonidos de éxito Allen Organ combina la habilidad artesanal con la alta tecnología para la creación de sus órganos digitales.

Según Dan Hummel, director de producción, Allen Organ ha instalado más de 80.000 instrumentos en más de 80 países en el mundo. Situada en Macungie, PA, en Estados Unidos, la empresa se distingue por ser el fabricante de órganos más grande del mundo. Fundada por Jerome Markowitz en 1937 y retomada en 1945, Allen Organ cuenta con 200 empleados y 225.000 metros cuadrados de instalaciones de producción. "Allen es por tanto el fabricante de órganos más integrado verticalmente del mundo", dice Hummel. "Este elevado nivel de integración vertical exige a la empresa el máximo control de la calidad y la flexibilidad de aportar cambios en un

tiempo relativamente breve, como solicitan nuestros clientes" afirma Hummel. "Tenemos algunos requisitos bastante singulares para la producción y la planificación de soluciones creativas. Nos piden productos personalizados por encargo y también órganos clásicos de almacén. Sin embargo, también los órganos estándar se modifican a menudo para responder a exigencias particulares". Los órganos de Allen se construyen con una combinación de paneles de madera chapada y maciza. "Cada uno trabaja en estrecho contacto con los proveedores para garantizar maderas macizas y de panel de la mejor calidad", añade Hummel.

La materia prima se elabora en todas las diversas fases con maquinaria de alta tecnología hasta obtener el producto final. En la última fase, la madera mecanizada se alisa en una lijadora de Biesse. El centro de alisado, dotado de pantalla táctil, tiene un grupo combinado rodillo/rodillo y un tampón seccionado para el alisado de paneles de madera chapada y maciza.

*Fuente: woodworkingnetwork.com | January 2013
| Custom Woodworking Business*

Allen Organ es líder en el sector de la fabricación de órganos digitales e instrumentos musicales afines de altísima calidad. Calidad, artesanía y alta tecnología.



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

In

1 grupo industrial, 4 divisiones y 8 plantas de producción.

How

14 millones de euros al año en I+D y 200 patentes depositadas.

Where

34 filiales y 300 agentes/distribuidores seleccionados.

With

clientes en 120 países, fabricantes de mobiliario y artículos de diseño, carpintería, componentes para la construcción y para los sectores náutico y aeroespacial.

We

3.200 empleados en todo el mundo.

Biesse Group es un líder multinacional en la tecnología del procesamiento de la madera, vidrio, piedra, plástico y metal.

Fue fundada en 1969 por Giancarlo Selci en la ciudad de Pésaro. La empresa se cotiza en la bolsa (segmento STAR) desde junio de 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

