

 **VIET NARROW**

Schleifzentrum



Wenn Wettbewerbsfähigkeit für spezielle Qualitätsbearbeitungen steht



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

die Möglichkeit, **Aufträge** für spezielle Bearbeitungen verwalten zu können, die in den Bau- und Fensterbereichen sehr gefragt sind, wobei die **Lieferzeiten und hohe Qualitätsstandards garantiert werden müssen.**

Viet antwortet

mit **technologischen Lösungen**, die auf die eigenen Produktionsanforderungen abgestimmt werden können, und eine hohe Qualität der Produkte gewährleisten, ohne die Produktivität zu benachteiligen.

Narrow ist ein Schleifzentrum, das für die große Industrie entwickelt wurde und erlaubt, lange und schmale Elemente zu verarbeiten (Bodenprofile, Parkett, Streifen, Fenster, Querträger für den Bau, Fenster).

Es ist die geeignete Lösung für die Herstellung in Linie und für spezielle Qualitätsbearbeitungen.

- ✓ **Modulare Lösung, die auf Basis der Anforderungen des Kunden individualisiert werden kann.**
- ✓ **Optimierung der Bearbeitung, Dank der Möglichkeit, 2 Paneele gleichzeitig im unteren und im oberen Bereich zu verarbeiten.**
- ✓ **Hohe Produktivität in Linienkontext.**
- ✓ **Hohe Verarbeitungsqualität.**

Die Linienlösung für kleine Profile



NARROW
Schleifzentrum



Modulare Lösung, die individualisiert werden kann

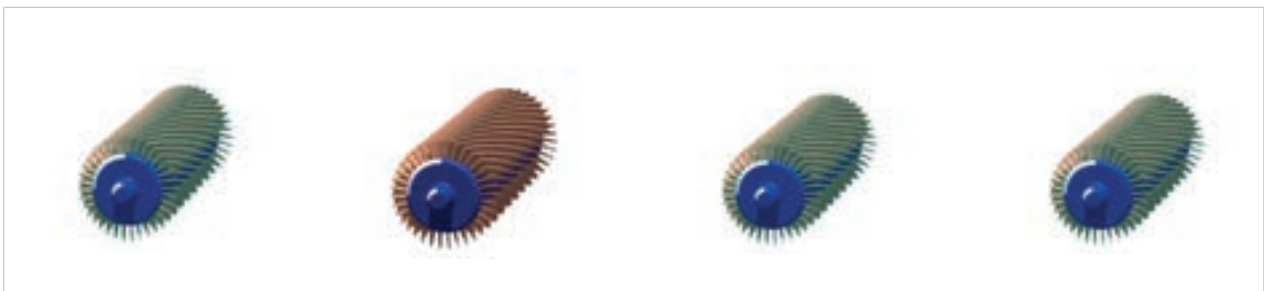
Narrow ist eine kompakte und modulare Lösung, die je nach Anforderungen der Bearbeitung konfiguriert werden kann.



Sie kann aus einer unteren oder oberen Maschine bestehen oder in Linie für die Bearbeitung mit beiden vereinten Maschinen aufgebaut werden, wodurch zwei Seiten des Panels in einem einzigen Durchgang bearbeitet werden können.

In einer automatischen Linie eingefügt, kann sie auch auf Schienen installiert werden, um eine optimale Nutzung der Schleifbänder zu garantieren.

Eine große Auswahl von kombinierbaren und im Inneren der Maschine in 4 unteren und/oder oberen Positionen wiederholbaren Gruppen, für eine Qualität, die weit über den Marktstandards liegt, zum Endbearbeitung jeder Art von Paneel.



Satinierer.

Bürste mit
Schleifeinsätzen.

Strukturbürste.

Reinigungsbürste.



Win-Gruppen.



Schleifschuh.

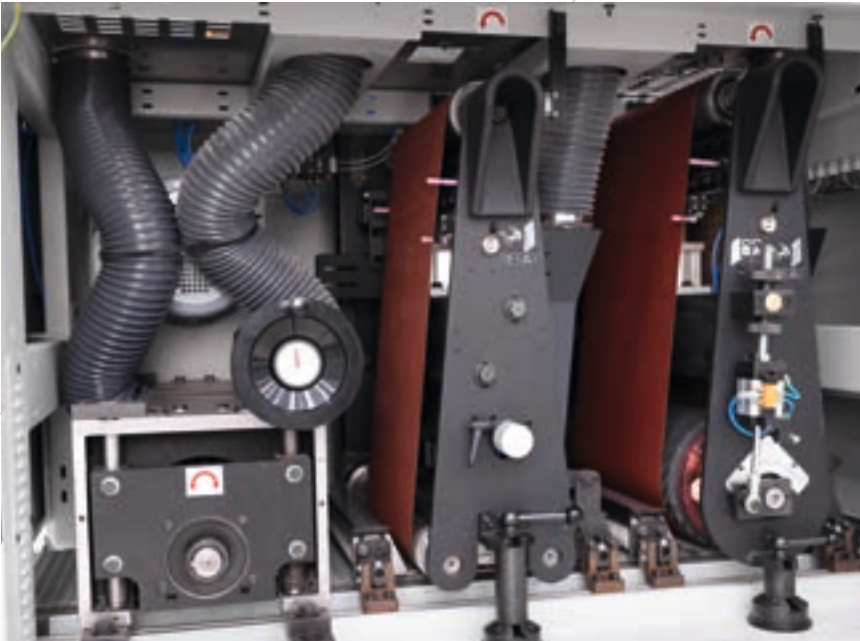


Walze.

Optimierung der Bearbeitung

Narrow ist die ideale Maschine für das Bauwesen, welche erlaubt, bis zu 400 mm dicke Querträger zu bearbeiten. Perfekt für Parkett und Fensterelemente oder lange und schmale Elemente.

Walzengruppe, Schleifschuh und Bürste mit Schleifeinsätzen.



Obere Gruppen



Untere Gruppen

**Narrow kann fortlaufende und intensive Bearbeitungen nach den vorherigen Profildurchgängen ausführen.
Hohe Linienleistung mit Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 100 mt/Min.**



Walzengruppe der Maschine

Die Walzengruppe ist extrem präzise und leistungsfähig. Je nach Härte des verwendeten Gummis und Durchmesser der Walze, kann die Gruppe zum Kalibrieren, Abschleifen oder Satinieren verwendet werden.

Erhältliche Durchmesser:

190 mm

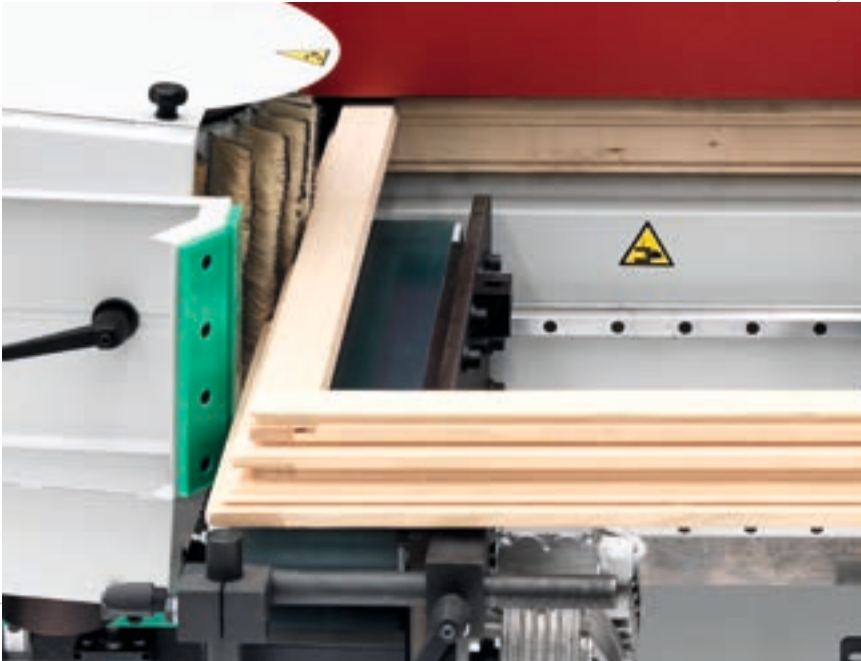
240 mm



Schleifschuhgruppe

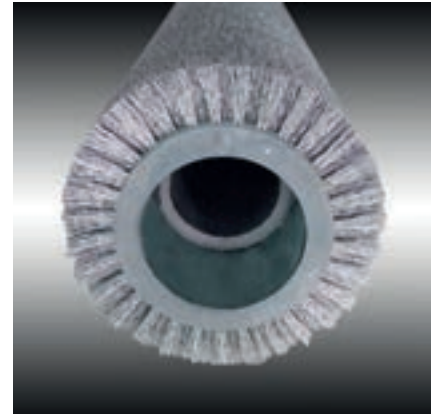
Die Schleifschuhgruppe ist das geeignete Instrument für das Schleifen mit sehr feiner Oberflächenrauheit.

Hohe Verarbeitungsqualität

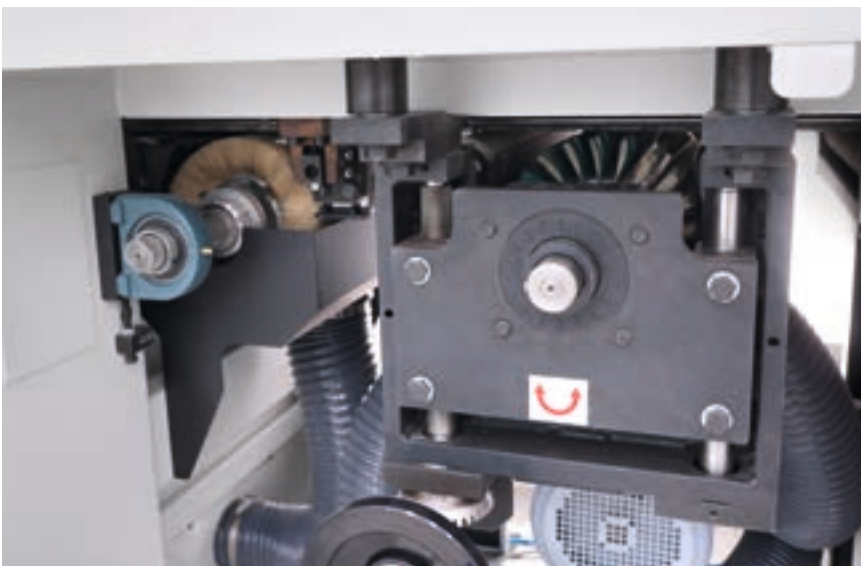


Die **Gruppe mit vertikalen Bürsten Win** ist ein Feinschleifsystem mit senkrechten rotierenden Bürsten. Mit dieser Einheit können die Profile und die seitlichen Flächen des Werkstücks durch Bürsten feingeschliffen werden, wodurch Glätte und Homogenität gewähr-

leistet sind. Die einzelnen Gruppen, die mit Bürsten von großem Durchmesser (300 mm) ausgestattet sind, können unabhängig voneinander in seitlicher Position, Neigung (-10° $+35^{\circ}$) und Höhe eingestellt werden.



Die **Gruppe mit Strukturbürste** bietet dem Kunden die Möglichkeit, die Holzmaserung der bearbeiteten Platten hervorzuheben.



Die robuste und zuverlässige **Längsbürste** ist mit dem Querschwingssystem ausgestattet, um die Fertigungsqualität des Produkts und die Regulierung der elektronischen Überschneidung, die von der Steuertafel aus betätigt werden kann, zu vereinheitlichen. Die Schleifborsten können schnell ausgewechselt werden, ohne dass die Gruppe aus der Maschine genommen werden muss. Bürste mit Schleifeinsätzen von 200 mm Durchmesser.

Maximale Sauberkeit des Paneels



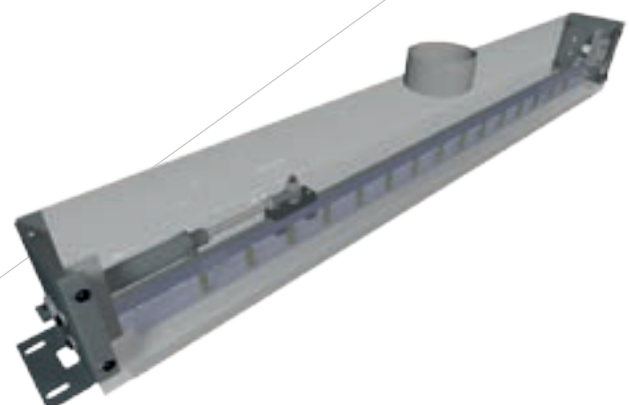
Die Reinigungsbürste des Paneels ist ideal für die gründliche Reinigung der bearbeiteten Paneele.



Die antistatische Leiste beseitigt die elektrostatischen Ladungen auf den lackierten Platten.



Das **Propeller-Reinigungssystem** am Ausgang der Maschine ermöglicht eine perfekte Reinigung der Plattenoberfläche nach dem Feinschleifzyklus.



Das **lineare Reinigungssystem** wird verwendet, um die Reinigung der Werkstückränder abzuschließen. Ideal in Verbindung mit dem Propeller-Reinigungssystem.

Umweltfreundliches Schleifen

Energy Saving System ist die Serie von Vorrichtungen von Viet, um den Verbrauch von Maschinen zu verringern. Sie wurden dazu entwickelt und gebaut, um eine hohe Effizienz und Optimierung der Produktion zu garantieren. Dies Dank einer effizienten Absaugung auf Grund des Systems mit automatischer Öffnung der Krümmer, je nach Gruppen in Bearbeitung; dem automatischen System für das Anhalten der Motoren und Standby der Maschine danach einer bestimmten Nichtnutzungszeit und dem System der Fläche in Unterdruck mittels Inverter, welcher den Absaugfluss für die Halterung des Teils, je nach Abmessungen des zu bearbeitenden Panels optimiert.

**ESS**

VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Schon immer Aufmerksam in Bezug auf die Energieeinsparung, bietet Viet im Inneren seiner Maschinenserie das E.S.S.-System an, wodurch eine Energieeinsparung von bis zu 30% in Bezug auf Strom und CO₂-Emissionen erreicht werden kann. Perfekte Kombination aus Technologie von Biesse und italienischer Genialität.

Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.
Unterstützung der Kunden mit Personal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

Biesse Service

- ✓ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ✓ Training Center für die Ausbildung der Field Biesse Techniker, der Filialen, der Händler und direkt bei den Kunden.
- ✓ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ✓ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ✓ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Service.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungen besser zu verstehen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



Biesse Parts

- ✓ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ✓ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ✓ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ✓ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

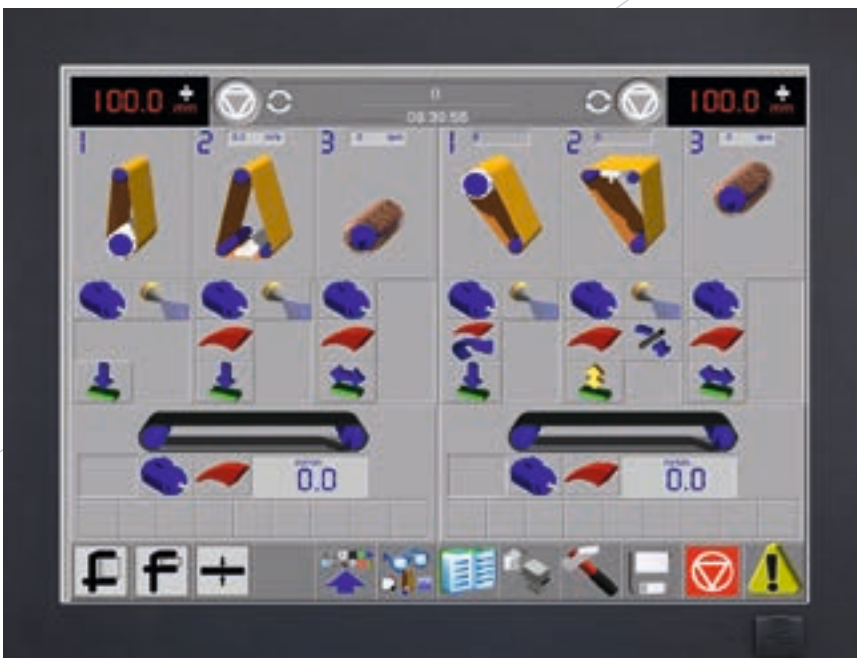
95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 / für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

Einfachheit und Leistung

IPC ist die Reihe der integrierten Steuersysteme der Maschine über Touchscreen-Monitor von 8" oder 15". Die Steuerung ermöglicht es, alle Parameter der Maschine zu verwalten, indem sie dem Bediener schnelle und intuitive Informationen liefert. Der industrielle PC-Prozessor liefert die Informationen zur Steuerung und Rückmeldung an die Maschine in Echtzeit und vereinfacht damit ihren Gebrauch durch den Bediener.



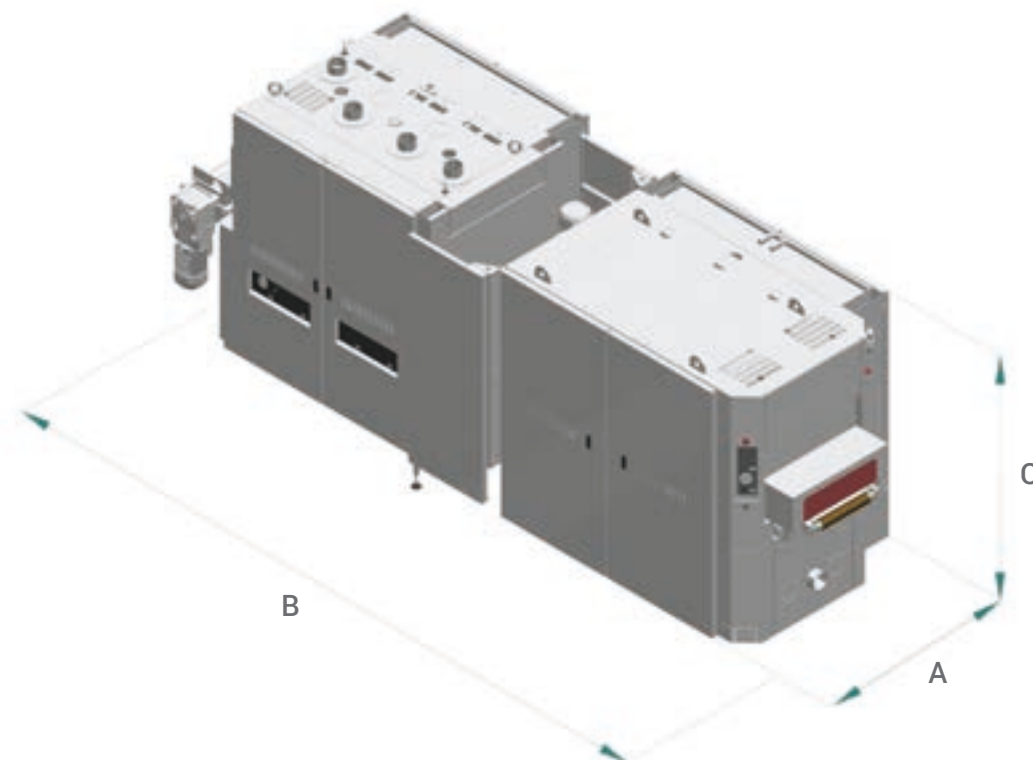
Das System IPC ist herausragend unter den Steuertechnologien der Schleifmaschinen auf dem Markt



IPC 15 eine einzige Schnittstelle für die Verwaltung der ganzen Linie

Die Kontrolle IPC 15 verwaltet Narrow auch in der Konfiguration der Linie, bestehend aus der Maschine mit unteren Gruppen und der Maschine mit oberen Gruppen.

Technische Daten



	NARROW 2.4i + 2.4s	NARROW 3.4i + 3.4s	NARROW 4.4i + 4.4s
A (mm / inch)	1515 / 59.6	1515 / 59.6	1515 / 59.6
B (mm / inch)	4450 / 175.2	5350 / 210.2	6300 / 248
C (mm / inch)	1920 / 75.6	1920 / 75.6	1920 / 75.6
Arbeitslänge (mm / inch)	400 / 15.7	400 / 15.7	400 / 15.7
Dicken min-max die bearbeitet werden können (mm / inch)	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3
Abmessungen der Schleifbänder (mm / inch)	430 x 1900 / 16.9 x 74.8	430 x 1900 / 16.9 x 74.8	430 x 1900 / 16.9 x 74.8
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Betriebsdruck (bar)	6	6	6
Gewicht (Kg)	4380	4900	7240
Motorleistung bis zu (Kw (HP))	15 (20)	15 (20)	15 (20)

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Bewerteter Oberflächen-Schalldruckpegel (Lp_{fA}) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lp_{fA}=76dB(A) Lw_A=95dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (Lp_{fA}) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (Lw_A) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lw_A=76dB(A) Lw_A=95dB(A). Messunsicherheit K dB(A) 5

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

Made **With** Biesse

Feinschleifen und Profilieren in einer einzigen Lösung.

Alpilegno, führender Betrieb in der Produktion von hochwertigen Fenstern und Türen, führt in seiner Produktionsstätte in Val di Ledro (TN) zuerst das Feinschleifen und dann das Profilieren aus. Loris Cellana ist seit langer Zeit Unternehmer in dieser Branche und erzählt, dass er zwei Jahre lang Lieferanten von Maschinen und Anlagen durchgegangen ist, die ein fortschrittliches Endprodukt garantieren sollten: "Letztendlich habe ich Biesse gewählt". Die neue Fertigungslinie besteht aus einer Uniwin, als Zentralelement, kombiniert mit einer modernen Rover C mit fünf Achsen, auf der Türen hergestellt werden.

"Ich sehe die Uniwin schon alleine als eine gute Profiliermaschine an, aber ebenso wichtig war für mich die Integration mit den anderen Komponenten der Linie, wie der Hobelmaschine, der Schleifmaschine oder der Presse, sowie der Materialfluss zwischen diesen Maschinen". Die

Elemente werden nach Maß geschnitten und von dem Automatikprogramm von Biesse in einen Beschicker geladen, der die automatische Hobelmaschine speist. Von der Hobelmaschine werden die Werkstücke über ein Band direkt an den Eingang der Feinschleifmaschine gebracht, die Viet 334 Bottom, ebenfalls von Biesse. Von hier kommen die Elemente dann zum Beschicker der Uniwin, von dem sie entnommen und vollständig bearbeitet werden. Hergestellt werden Dicken von 72, 80, 92 und 104 mm aus Holz und Holz-Aluminium. Die Magazine enthalten bis zu 98 Werkzeuge, die immer bereit stehen. Diese können in Echtzeit während des Betriebs der Maschine mit einem Kettenwechsler ausgetauscht werden.

"Die Genauigkeit der Zusammensetzung ermöglicht es, die Reinigung der Kleberückstände auf dem Rahmen zu vermeiden", erklärt Cellana: "daraus folgt, dass

die Kalibrierung und das Feinschleifen der Oberflächen eine nach dem anderen positioniert werden müssen, um gleich nach dem Profilieren zum Pressen übergehen zu können". Die klassische Lackierung der einzelnen Stücke vor der Presse wird außerdem nicht durchgeführt. Cellana lackiert den gesamten Rahmen. Die kompakte Fertigungslinie nimmt gerade mal 15x15 Meter Platz ein. Die Werkstücke werden immer vorwärts und rückwärts verschoben, von der Hobelmaschine bis zur Profiliermaschine, und dabei bleibt auch noch Platz für einen Durchgang. "Die Lösung von Biesse gefällt mir, ist kompakt, die Maschinen sind effizient und der Gebrauch ist, da sie ja alle aus gleicher "Hand" stammen, einfach zu lernen", sagt Cellana sichtlich zufrieden.

Quelle: Österreichische Zeitschrift Holzkurier/ Sonderausgabe für die Messe von Nürnberg.



<http://www.alpilegno.com>



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche und 8 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D und 200 angemeldete Patente.

Where

33 Filialen und 300 ausgewählte Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller und Designer, Fenster und Türen, Komponenten für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

3000 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen, das führend in der Technologie zur Bearbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro gegründet und ist seit Juni 2001 an der Börse im STAR-Segment notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

