

VIET NARROW

Centre de finissage



Quand compétitivité
signifie façonnages
spécifiques de qualité



Made **In** Biesse

Le marché demande

la possibilité de **gérer des commandes** pour des façonnages spécifiques particulièrement requis dans les secteurs du bâtiment et des bâtis de portes et fenêtres, garantissant des **délais de livraison et des standards qualitatifs élevés**.

Viet répond

par des **solutions technologiques**, personnalisables en fonction des exigences de production, qui garantissent une haute qualité des pièces sans pénaliser la productivité. **Narrow** est un centre de finissage, conçu pour la grande industrie, qui permet d'exécuter le façonnage d'éléments longs et étroits (plinthes, parquets, lames, bâtis de portes, poutres pour bâtiment, fenêtres).

Il s'agit de la solution idéale pour la production en ligne et les façonnages spécifiques de qualité.

- ✓ **Solution modulaire hautement personnalisable selon les besoins du client.**
- ✓ **Optimisation du façonnage grâce à la possibilité d'usiner 2 panneaux simultanément sur la partie supérieure et inférieure.**
- ✓ **Productivité élevée dans des contextes de ligne.**
- ✓ **Qualité de finissage optimale.**

La solution en ligne pour les profils réduits



NARROW

Centre de finition



Solution modulaire hautement personnalisable

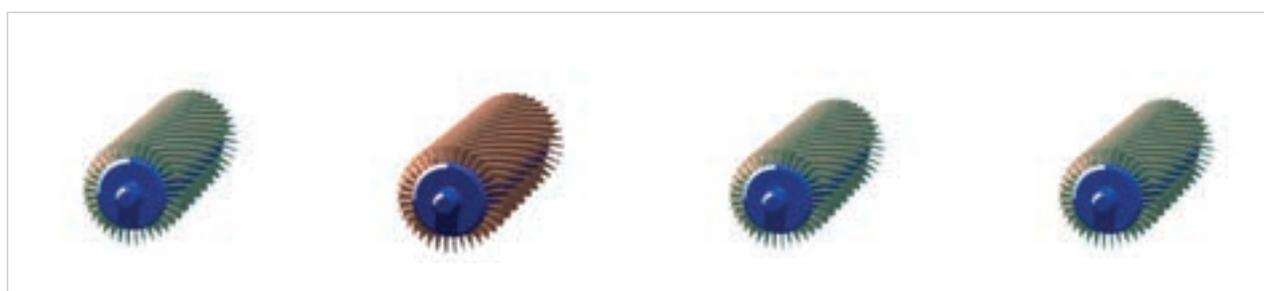
Narrow est une solution compacte et modulaire configurable selon les exigences de façonnage.



Elle peut être composée d'une machine inférieure ou supérieure ou en ligne de façonnage avec les deux machines unies, ce qui permet d'usiner les deux côtés du panneau en un seul passage.

Insérée dans une ligne automatique de production, elle peut également être installée sur des rails de déplacement pour garantir une forte optimisation de l'utilisation des rubans abrasifs.

Une vaste gamme de groupes disponibles, modulables et répétables à l'intérieur de la machine dans 4 positions inférieures et/ou supérieures, pour une qualité qui va bien au-delà des standards du marché, pour des finitions exécutées sur tout type de panneau.



Satineuse.

Brosse à inserts abrasifs.

Brosse de polissage.

Brosse de nettoyage.



Groupes WIN.



Tampon.



Rouleau.

Optimisation du façonnage

Narrow est la machine idéale pour le secteur du bâtiment, qui permet d'usiner des poutres de grande épaisseur allant jusqu'à 400 mm. Parfaite pour les parquets et les bâtis de fenêtres démontés ou les composants longs et étroits.

Groupes rouleau, tampon et brosse à inserts abrasifs.



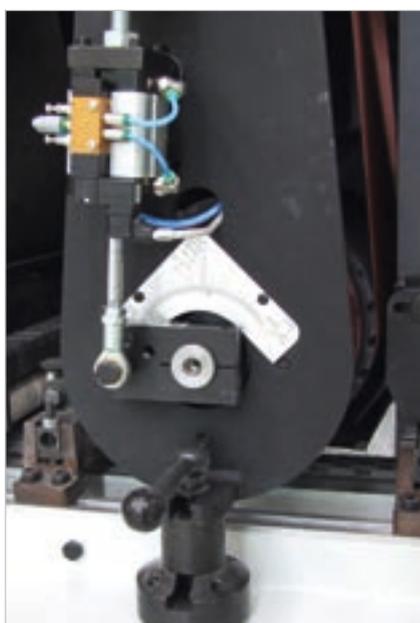
Groupes supérieurs



Groupes inférieurs

Narrow est en mesure de réaliser des façonnages continus et intensifs après les passages de profilage.

Hautes performances en ligne avec des vitesses d'avancement allant jusqu'à 100 m/min.



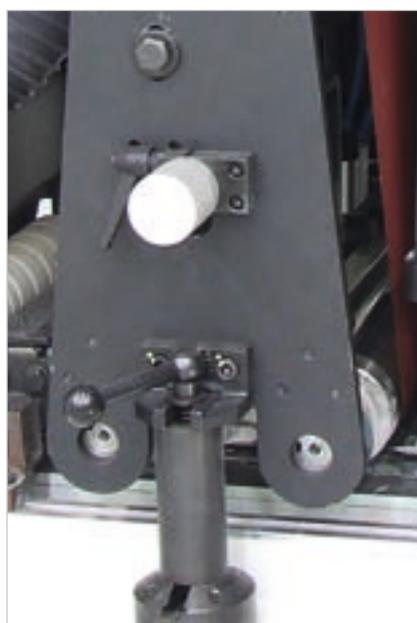
Groupe rouleau machine

Le groupe rouleau est extrêmement précis et efficace. Suivant la dureté du caoutchouc employé et le diamètre du rouleau, le groupe peut être utilisé pour calibrer, poncer ou satiner.

Dimensions de diamètre disponibles :

190 mm

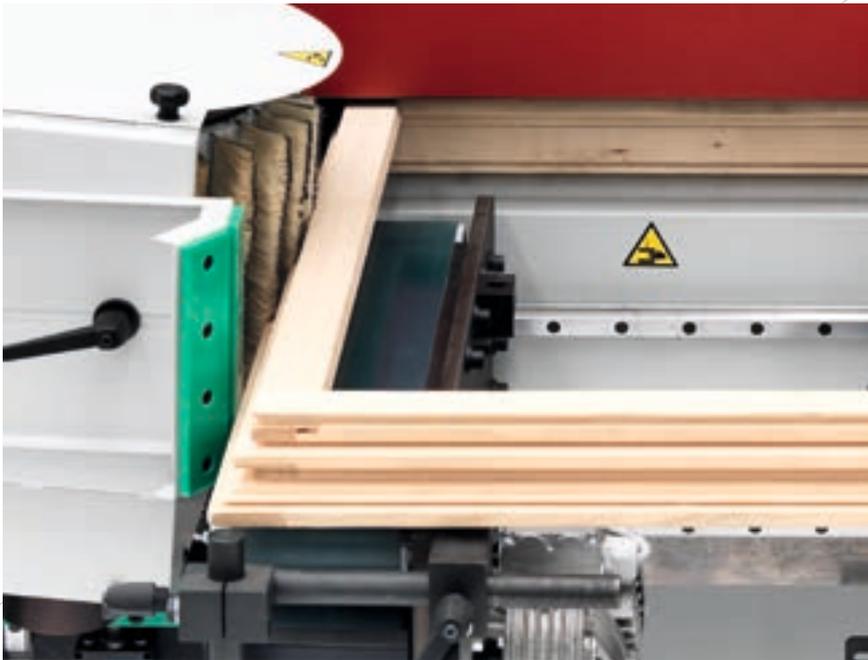
240 mm



Groupe tampon

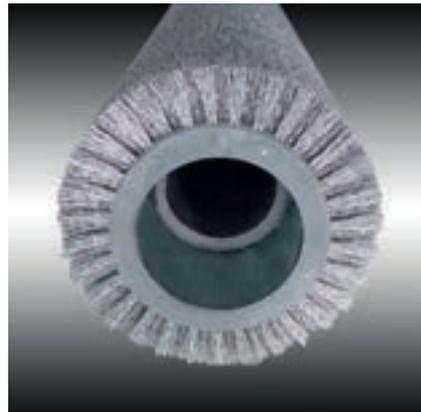
Le groupe de polissage à tampon est l'outil approprié pour effectuer des polissages de finissage en présence de rugosités superficielles réduites.

Haute qualité de finition



Le **Groupe à brosses verticales win** est un système de ponçage à brosses verticales rotatives. L'unité permet de poncer, en brossant, les profils et les surfaces latérales de l'objet afin de garantir finition et homogénéité. Chaque groupe,

équipé de brosses de grand diamètre (300 mm), peut être réglé de manière indépendante en termes de position latérale, d'inclinaison (-10° $+35^{\circ}$) et de hauteur.



Le **groupe muni d'une brosse de polissage** offre au client la possibilité de faire ressortir les veines du bois des panneaux façonnés.



Robuste et fiable, la **brosse longitudinale** est munie du système d'oscillation transversale pour uniformiser la qualité de finition sur l'objet et de réglage d'interférence électronique actionnable depuis le tableau de commande. Les poils abrasifs peuvent être rapidement remplacés sans devoir extraire le groupe de la machine. Brosse à inserts abrasifs de 200 mm de diamètre.

Propreté maximale du panneau



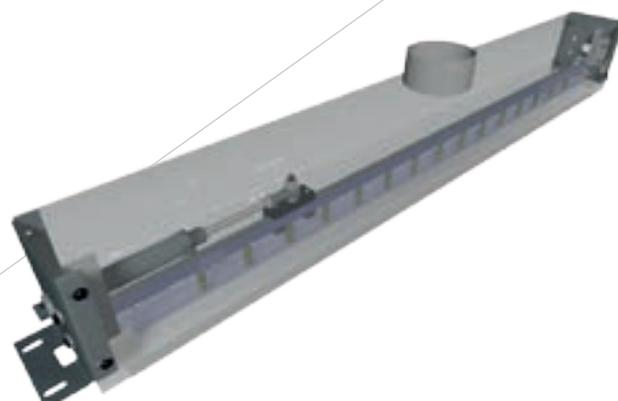
La brosse de nettoyage du panneau est l'idéal pour nettoyer en profondeur les panneaux usinés.



La barre antistatique élimine les charges électrostatiques présentes sur les panneaux peints.



Le **souffleur rotatif**, placé en sortie de la machine, permet d'obtenir un nettoyage parfait de la surface du panneau à la fin du cycle de ponçage.



Le **souffleur linéaire** est utilisé pour compléter le nettoyage des bords du panneau. Idéal lorsqu'il est couplé au souffleur rotatif.

Polissage écologique

Energy Saving System est la série de dispositifs Viet destinés à économiser la consommation des machines. Ils sont conçus et réalisés dans le but de garantir un haut niveau d'efficacité et d'optimisation de la production grâce à une aspiration efficace obtenue grâce au système d'ouverture automatique des collecteurs en fonction des groupes de façonnage grâce au système automatique d'arrêt des moteurs et de standby de la machine après un certain délai de non-utilisation et grâce au système du plan à dépression par inverseur, qui optimise le flux d'aspiration pour le maintien de la pièce en fonction des dimensions du panneau usiné.



ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Depuis toujours attentive à l'économie d'énergie, Viet présente dans sa gamme de machines le système E.S.S qui permet de réduire jusqu'à 30% la consommation d'électricité et les émissions de CO₂. Binôme parfait entre technologie Biesse et génie italien.

Service & Pièces Détachées

Coordination directe et immédiate entre Service & Pièces Détachées des demandes d'intervention.
Assistance Client avec un personnel Biesse dédié disponible au siège et/ou auprès du client.

Biesse Service

- ✓ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ✓ Centre de formation des techniciens Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ✓ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ✓ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ✓ Mise à jour du logiciel.

500 / techniciens Biesse en Italie et dans le monde.

50 / techniciens Biesse opérant en téléservice.

550 / techniciens Distributeurs certifiés.

120 / cours de formation multilingues réalisés chaque année.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et les services après-vente à travers deux divisions spécifiques : Biesse Service et Biesse Pièces Détachées.

Il peut compter sur un réseau mondial et sur une équipe hautement spécialisée afin d'offrir partout dans le monde des services d'assistance et des pièces de rechange pour les machines et les composants sur site et en ligne 24/24h et 7/7 jours.



Biesse Pièces Détachées

- ✓ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisés en fonction du modèle de machine.
- ✓ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ✓ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ✓ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatiques.

87% / de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

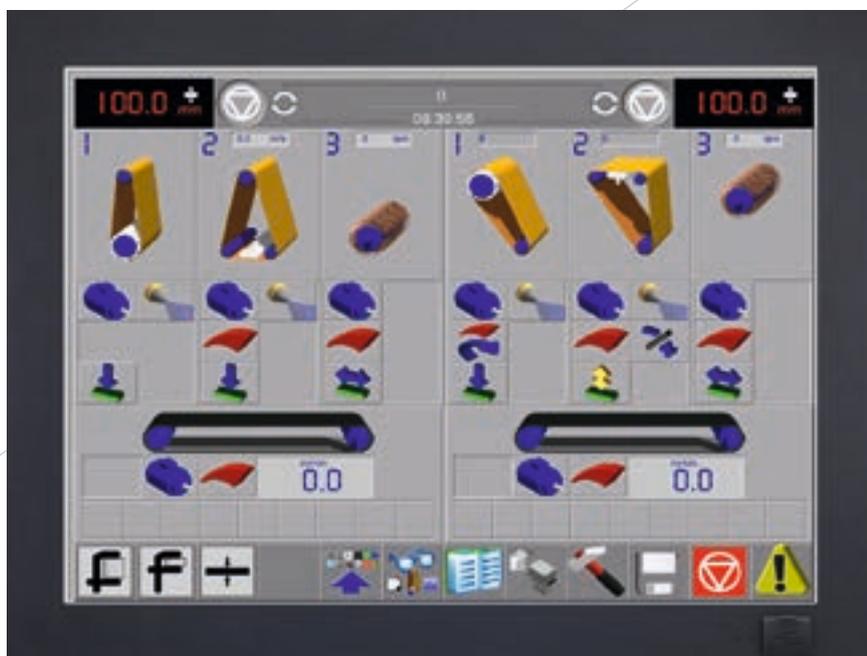
95% / de commandes exécutées dans les délais établis.

100 / techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500 / commandes gérées chaque jour.

Simplicité et puissance

IPC est la série de Systèmes de contrôle intégrés de la machine par écran tactile de 8" ou de 15". Le contrôle permet de gérer tous les paramètres de la machine en fournissant à l'opérateur des informations rapides et intuitives. Le processeur de PC industriel fournit en temps réel les informations de commande et de rétroaction à la machine, ce qui permet de simplifier son utilisation par l'opérateur.



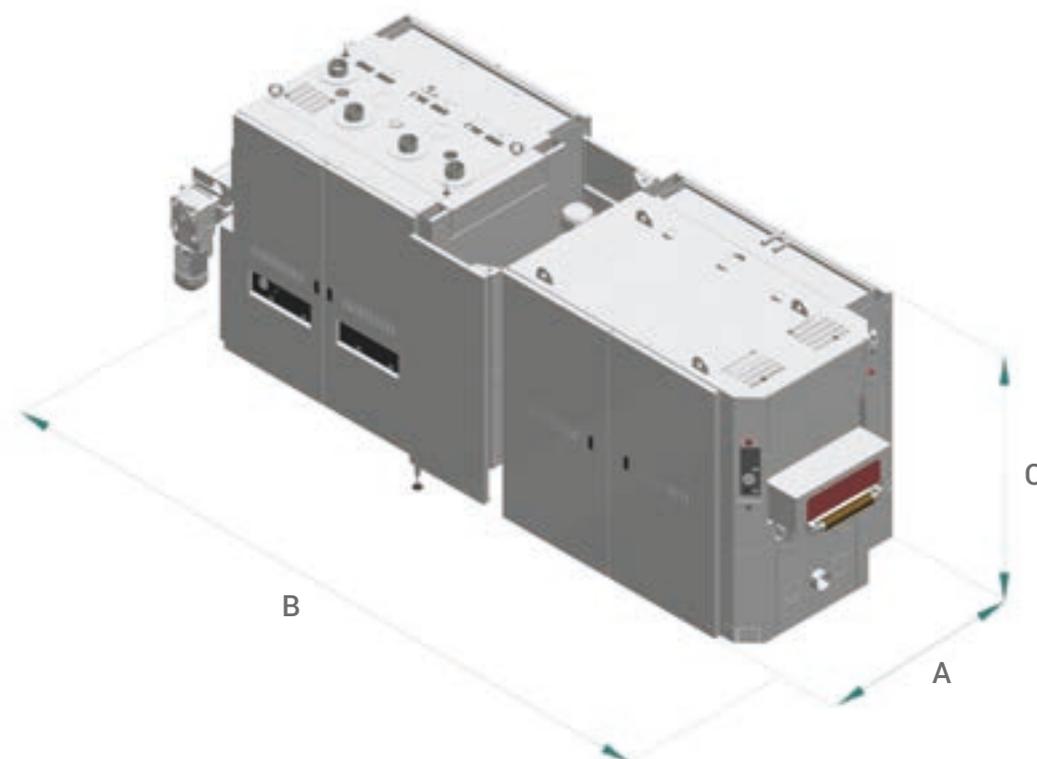
Le système IPC représente la plus haute expression de la technologie de gestion des polisseuses actuellement disponible sur le marché



IPC 15, une seule interface pour la gestion de toute la ligne

Le contrôle IPC 15 gère Narrow également en configuration de ligne composée d'une machine à groupes inférieurs et d'une machine à groupes supérieurs.

Données techniques



	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
Largeur utile de travail (mm / inch)	400 / 15.7	400 / 15.7	400 / 15.7
Epaisseurs min max usinables (mm / inch)	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3
Dimensions rubans abrasifs (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
Vitesse d'avance (m/min)	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Pression de l'exercice (bar)	6	6	6
Masse (Kg)	4380	4900	7240
Puissance des moteurs jusqu'à (Kw (HP))	15 (20)	15 (20)	15 (20)

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent représenter des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique de surface pondéré A (Lp_{fA}) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes Lp_{fA}=76dB(A) L_{wa}=95dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (Lp_{fA}) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (L_{WA}) pendant le façonnage sur machine avec pompes à cames L_{wa}=76dB(A) L_{WA}=95dB(A). Incertitude de mesure K dB(A) 5

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, on ne peut pas l'utiliser pour déterminer s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. Quoi qu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

Made **With** Biesse

Poncer et profiler dans une unique solution.

Dans son site de production de Val di Ledro (TN), Alpilegno, entreprise d'excellence dans la fabrication de menuiseries de qualité et à hautes performances, exécute d'abord le ponçage puis le profilage. Loris Cellana, entrepreneur de longue tradition dans ce secteur, raconte qu'il a passé en revue pendant deux ans des fournisseurs de machines et d'installations en mesure de garantir un produit fini à l'avant-garde : « À la fin, j'ai choisi Biesse ». La nouvelle ligne de production est composée d'une Uniwin, comme élément central, associée à une Rover C moderne à cinq axes, pour la fabrication de portes.

«J'estime que l'Uniwin est une bonne profileuse, mais pour moi l'interaction avec les autres composants de la ligne, comme la raboteuse, la polisseuse ou la presse était tout aussi importante que

le flux de matériau entre les machines». Les éléments sont découpés sur mesure puis déposés dans un dépilleur par le programme d'automatisation Biesse qui alimente la raboteuse automatique. Les pièces sont directement acheminées par un convoyeur à ruban de la raboteuse à l'entrée de la polisseuse, une Viet Narrow 334 Bottom, qui est elle aussi une machine Biesse. Les éléments arrivent ensuite au dépilleur de l'Uniwin, d'où ils sont prélevés et entièrement usinés. Nous produisons des pièces de 72, 80, 92 et 104 mm d'épaisseur en bois et bois-aluminium. Les magasins contiennent jusqu'à 98 outils toujours prêts. Ces derniers peuvent être remplacés en temps réel pendant le fonctionnement de la machine au moyen d'un changeur d'outil à chaîne.

«La précision de l'assemblage permet

d'éviter le nettoyage des résidus de colle sur l'encadrement», explique Loris Cellana : «il en résulte que le calibrage et le ponçage des surfaces doivent avoir lieu l'un après l'autre pour pouvoir passer au pressage juste après le façonnage». Par ailleurs, nous n'exécutons pas la peinture classique de chaque pièce avant la presse. En effet, la société Cellana peint le cadre en entier. La ligne de production compacte occupe à peine 15x15 mètres, les pièces avancent et reculent de la raboteuse jusqu'à la profileuse, en laissant un espace pour un couloir de passage. «La solution Biesse me plaît, elle est compacte, les machines sont efficaces et leur utilisation est simple, vu qu'elles proviennent du même constructeur», affirme Loris Cellana visiblement satisfait.

Source: revue autrichienne Holzkurier/édition spéciale pour le salon de Nuremberg.



<http://www.alpilegno.com>



Biesse Group

In

1 groupe industriel, 4 secteurs d'activité et 8 sites de production.

How

14 M€/an en R&D et 200 brevets déposés.

Where

33 filiales et 300 agents et revendeurs sélectionnés.

With

clients dans 120 pays, fabricants d'ameublement et design, portes et fenêtres, composants pour le bâtiment, le secteur nautique et aérospatial.

We

3 000 salariés dans le monde.

Biesse Group est une multinationale leader dans la technologie pour le façonnage du bois, du verre, de la pierre, du plastique et du métal.

Fondée à Pesaro en 1969 par Giancarlo Selci, elle est cotée en bourse dans le segment STAR depuis juin 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

