

S211

szlifierka kalibrująco-szlifująca



Kiedy konkurencyjność oznacza wzrost



Made **In** Biesse

Rynek wymaga

możliwości realizacji zamówień różnych typów i wymiarów płyt, przy równoczesnym zachowaniu wysokich standardów jakości i krótkich terminów dostawy.

Viet odpowiada

oferując rozwiązania technologiczne dostosowane do indywidualnych wymagań produkcyjnych, pozwalające zapewnić wydajność oraz wysoką jakość produktów. **S211** to rozwiązanie entry-level marki Viet, które dzięki zaawansowanej technologii łączy w jednej maszynie wysoką jakość i dokładność. **S211** to najbardziej kompaktowa i wydajna szlifierka kalibrująco-szlifująca w swojej kategorii, idealna do małego zakładu produkcyjnego, będąca w stanie zaspokoić wszystkie wymagania małych obróbek z zakresu kalibrowania i wstępnego szlifowania.

- ▶ **Niewielkie gabaryty idealnie wpasowują się w ograniczone przestrzenie małych zakładów produkcyjnych.**
- ▶ **Wysoka jakość wykończenia.**
- ▶ **Najwyższa precyzja i funkcjonalność.**
- ▶ **Wielka wszechstronność zastosowania.**

Precyzja i łatwość użycia



S211

szlifierka kalibrująco-szlifująca



S211

Niewielkie gabaryty idealnie dopasowane do ograniczonych przestrzeni

S211 posiada korpus doskonale dostosowany do przestrzeni małych zakładów produkcyjnych. Jednak jej możliwości produkcyjne są nieograniczone. Jest to wszechstronna maszyna realizująca wszystkie zadania kalibracji i wstępnego szlifowania.



Zespół ze stopką.



Zespół z wałem.



Zespół Kombi.

Najwyższa precyzja i funkcjonalność



Wersja: zespół z wałem i zespół Kombi



Zespół z wałem

Zespół z wałem jest wyjątkowo dokładny i skuteczny. W zależności od twardości użytej gumy i od średnicy wału, zespół może być wykorzystywany do kalibrowania, szlifowania lub satynowania. Dostępne wymiary średnicy: 160 mm, 190 mm.

Zespół mieszany

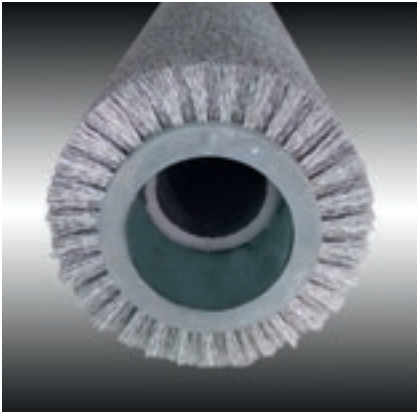
Zespół Kombi (patent Viet 1967) umożliwia posiadanie dwóch zespołów na tej samej taśmie ścierniej. To idealne rozwiązanie do różnicowania typów obróbki bez konieczności dodawania kolejnego zespołu roboczego.



System hamowania

Viet do zainstalowanych silników używa hamulców tarczowych z zaciskami pływającymi. To rozwiązanie pochodzące ze świata motoryzacji gwarantuje szybkość i bezpieczeństwo.

Precyzyjne wykańczanie powierzchni i szlifowanie wszelkiego typu materiałów



Zespół ze szczotką do strukturyzacji daje klientowi możliwość podkreślenia usłojenia drewna obrabianych płyt.



Scotch brite

Zespół scotch brite jest odpowiedni do satynowania płyt po ukończonym cyklu szlifowania.

Prostota użycia



Panel sterowania z przyciskami (standard) pozwala na bardzo łatwe i intuicyjne sterowanie funkcjami maszyny.



System IPC to wyraz najbardziej zaawansowanej technologii sterowania szlifierkami obecnej na rynku. IPC to seria systemów sterowania (opcjonalnych) zintegrowanych z maszyną za pomocą monitora dotykowego 8". System sterowania, dostarczając operatorowi szybkich i intuicyjnych informacji, umożliwia kontrolę nad wszystkimi parametrami maszyny.

Optymalne czyszczenie elementów



Szczotka do oczyszczania płyt może być wyposażona we wkładki z różnego rodzaju włosia, co gwarantuje dogłębne oczyszczanie obrabianych płyt.



Belka antystatyczna usuwa ładunki elektryczne obecne na lakierowanych elementach.



Dmuchawa rotacyjna, umieszczona na wyjściu z maszyny, umożliwia idealne zachowanie czystości powierzchni płyty po zakończeniu cyklu szlifowania.

Dmuchawa liniowa jest używana do dokończenia czyszczenia obrzeży płyty. Stanowi idealny duet z dmuchawą rotacyjną.

Service & Parts

Bezpośrednia i natychmiastowa koordynacja pomiędzy Service i Parts dla zgłoszeń o interwencję. Personel Biesse oferuje wsparcie Key Customers w siedzibie lub u Klienta.

Biesse Service

- ▶ Instalacja i start-up maszyn i urządzeń.
- ▶ Training center do szkolenia pracowników technicznych Biesse, filii, dystrybutorów i bezpośrednio Klientów.
- ▶ Przeglądy, aktualizacje, naprawy, konserwacja.
- ▶ Rozwiązywanie problemów i diagnostyka zdalna.
- ▶ Aktualizacje oprogramowania.

500 / pracowników technicznych Biesse Field we Włoszech i na świecie.

50 / pracowników technicznych Biesse działających w tele-service..

550 / pracowników technicznych u autoryzowanych dystrybutorów.

120 / wielojęzycznych kursów szkoleniowych każdego roku.

Grupa Biesse promuje, podtrzymuje i rozwija bezpośrednie i konstruktywne relacje z Klientem, w celu poznania jego wymagań, doskonalenia produktów i usług posprzedażowych poprzez dwie jednostki temu poświęcone: Biesse Service i Biesse Parts.

Może również poszczycić się siecią globalną i wysoko wyspecjalizowanym zespołem, oferując na całym świecie usługi dla Klienta oraz wymianę części zamiennych do maszyn on-site i on-line 24/7.



Biesse Parts

- ▶ Oryginalne części zamienne Biesse oraz zestawy części dostosowane do modelu maszyny.
- ▶ Wsparcie w określeniu części zamiennej.
- ▶ Kurierzy DHL, UPS i GLS rezydujący w magazynach części zamiennych Biesse i liczne codzienne dostawy.
- ▶ Czas przetwarzania zoptymalizowany dzięki szerokiej sieci dystrybucji na świecie i zautomatyzowanym magazynom outsourcingowym.

87%



zgłoszeń dot. przestojów maszyn
przetworzonych w ciągu 24 godzin

95%



zgłoszeń terminowo przetworzonych

100



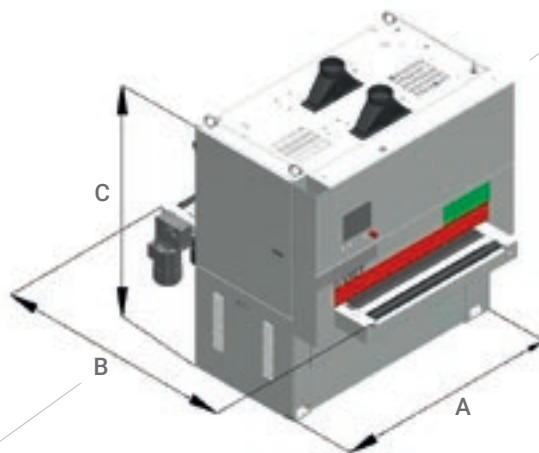
pracowników działu części zamiennych
we Włoszech i na świecie

500



zamówień przetwarzanych każdego dnia

Dane techniczne



S211

A	mm	1760
B	mm	1970
C	mm	2090
Szerokość pola pracy	mm	1100
Grubości robocze min-max	mm	3 - 160
Wymiary taśm ściernych	mm	1130 x 1900
Szybkość posuwu	m/min	3 - 16
Ciśnienie robocze	bar	6
Masa	Kg	1750
Moc silników do	kW	18,5

Dane techniczne i ilustracje nie są wiążące. Niektóre zdjęcia mogą przedstawiać urządzenia wraz z akcesoriami. Biesse Spa zastrzega sobie prawo do nanoszenia ewentualnych poprawek bez wcześniejszego uprzedzenia.

Szacowany poziom ciśnienia akustycznego A (LpA) podczas pracy na stanowisku operatora maszyny z pompami wirnikowymi Lpa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Szacowany poziom ciśnienia akustycznego A (LpA) na stanowisku operatora i poziom mocy dźwięku (LwA) podczas pracy z maszyną z pompami krzywkowymi Lwa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Niepewność wymiaru K dB(A) 5.

Detekcja została przeprowadzona zgodnie z normami UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (moc dźwięku) oraz UNI EN ISO 11202: 2009 (ciśnienie akustyczne na stanowisku operatora) podczas przechodzenia płyt. Wskazane wartości hałasu przedstawiają poziom emisji i niekoniecznie są bezpiecznymi poziomami operacyjnymi. Pomimo, że istnieje związek pomiędzy poziomami emisji i poziomami ekspozycji, nie może on być wykorzystywany dla rzetelnego ustalenia czy niezbędne są dodatkowe środki ostrożności. Do czynników, które warunkują poziom ekspozycji, na którą wystawieni są pracownicy, wliczyć trzeba czas trwania ekspozycji, cechy miejsca pracy, inne źródła pyłu i hałasu jak również liczbę maszyn i inne towarzyszące procesy. W każdym wypadku niniejsze informacje pozwolą użytkownikowi maszyny na dokonanie optymalnej oceny niebezpieczeństwa i ryzyka.

Gama Viet

Szlifierki kalibrująco-szlifujące

SZLIFIERKIKALIBRUJĄCO-SZLIFUJĄCE



S211



S1



S2

SZLIFIERKI SZEROKOTAŚMOWE



Opera 5



Opera 7



Opera R



Valeria



Narrow

Made **With** Biesse

Rzemieśnicza zręczność w połączeniu z zaawansowaną technologią tworzą przyjemne dźwięki sukcesu.

Ponad 80.000 instrumentów zamontowanych w ponad 80 krajach przez Allen Organ, największe na świecie przedsiębiorstwo produkujące organy. Allen Organ to firma założona przez Jerome'a Markowitza w 1937 i mieszcząca się w Macungie w Stanach Zjednoczonych (Pensylwania), zatrudniająca 200 pracowników i posiadająca 225.000 metrów kwadratowych zakładów produkcyjnych. „Allen – zapewnia Dan Hummel, kierownik produkcji – posiada wysoki poziom integracji pionowej, która wymaga od przedsiębiorstwa najwyższej kontroli jakości oraz elastyczności w nanoszeniu poprawek w odpowiednio krótkim czasie, w zależności od wymagań na-

szych Klientów. Niektóre nasze wymagania dotyczące produkcji i projektowania kreatywnych rozwiązań są dość nietypowe. Mamy zamówienia na produkty dostosowane do indywidualnych potrzeb, jak również na klasyczne miechy magazynowe. Niemniej jednak często również standardowe organy muszą być modyfikowane, aby sprostać szczególnym wymaganiom”. Organ firmy Allen są produkowane z połączenia forniru z litym drewnem. „Każdy pracuje w ścisłym kontakcie z dostawcami, aby zapewnić lite drewno oraz płyty najlepszej jakości” – dodaje Hummel. Surowiec, we wszystkich fazach obróbki, aż do uzyskania pro-

duktu końcowego, jest obrabiany za pomocą maszyn zaawansowanych technologicznie. Ostatnim krokiem jest szlifowanie drewna za pomocą centrum wykończeniowego Biesse. Centrum szlifierskie wyposażone w ekran dotykowy posiada zespół Kombi wał/wał oraz stopka sekcyjna przeznaczone do szlifowania zarówno płyt z forniru, jak i litego drewna.

Źródło: Custom Woodworking Business Jan. 2013 Woodworking Network/Vance Publications.

Allen Organ jest liderem w sektorze produkcji organów cyfrowych oraz instrumentów muzycznych najwyższej jakości. Jakość rzemieśnicza i zaawansowana technologia.



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

In / 1 grupa przemysłowa, 4 sektory biznesowe
i 9 zakładów produkcyjnych

How / 14 mln €/rocznie w R&D
i 200 wydanych patentów

Where / 37 filii i 300 fachowych
agentów i sprzedawców

With / Klientów w 120 krajach, producentów wyposażenia
i designu, okien i drzwi, elementów budowlanych,
morskich i lotniczych.

We / 3800 pracowników na świecie.

Biesse Group to wielonarodowościowy lider
w technologii obróbki drewna, szkła, kamienia,
plastiku i metalu.
Została założona w Pesaro w 1969 roku przez
Giancarlo Selci, notowana na giełdzie w od czerwca 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

