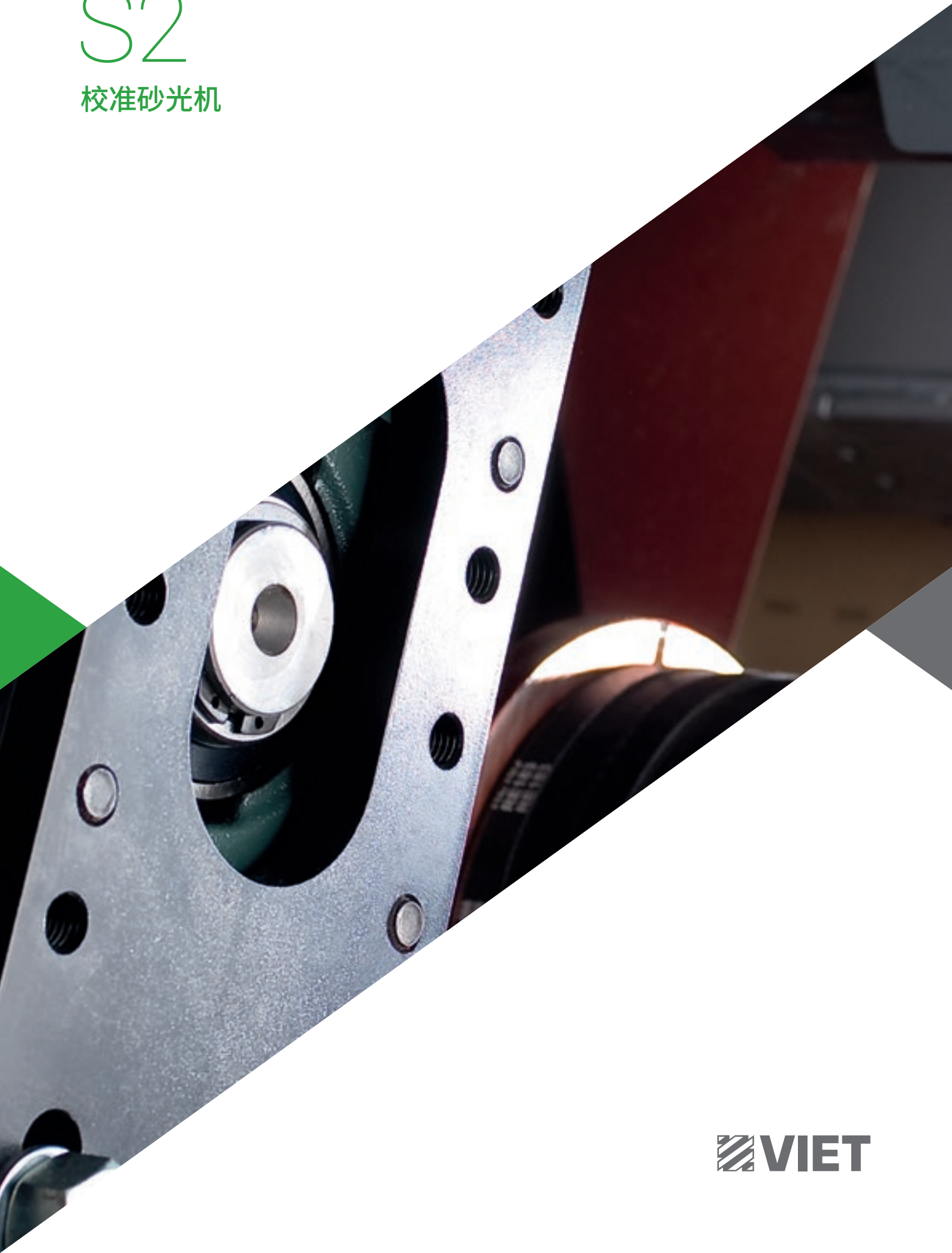


S2

校准砂光机



 VIET

当竞争力意味着能够
满足各种需求



Made In Biesse

市场需求

能够处理不同尺寸和类型的货物订单，并保证交付时间以及符合高质量标准。

Viet做出的应对

这些技术方案能够按照制造需求定制，并且能够提供一流的产品质量和更高的生产力。**S2**是一款能够提供出色的性能水平，且投入适中的校准磨光机器。作为中小型企业的理想之选，凭借制造更高端的机器积累的经验，**S2**保证最大的可靠性和精度。

- ▶ 卓越的抛光质量。
- ▶ 台机器即可保证最大的多功能性和使用的灵活性。
- ▶ 凭借尖端技术保证一流的结果。



S2

单独的机器实现各种加工操作



S2

校准砂光机



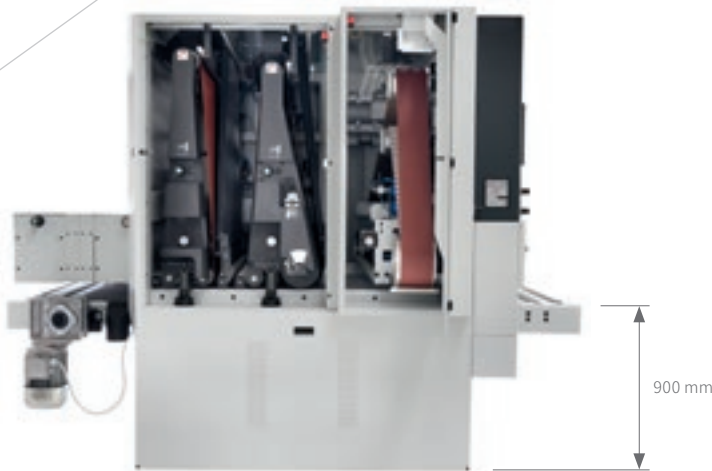
S2

卓越的抛光质量

S2结实稳定的结构保证了精度和可靠性。



底座拥有焊接钢体的一体框架。使用材料的足够厚度保证了整个结构的稳定性和耐用性。



S2配备有厚实耐磨的不锈钢工作台，这保证能在任何类型的加工操作中，确保精度和坚固性。在可移动的头（可选的），工作台位于距离地面900mm的地方，这保证了面板装卸简易。



衬垫



辊



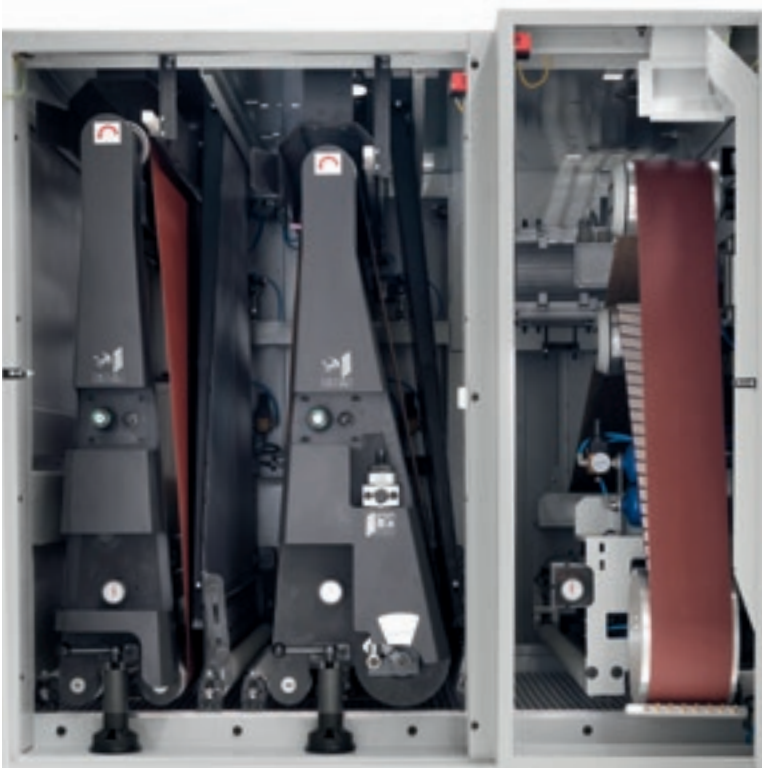
紧凑交叉单元



组合型

因为可以通过一个步骤实现多种结果，进而减少了加工次数。

可以按照客户的要求进行定制



S2是一款能够容纳三个工作装置的校准砂光机器,这确保了高质量地加工所有产品,并具备一流的加工灵活性。



横向的, 组合式, 衬垫



辊式, 辊, 衬垫。

一个独立的步骤保证优异的结果

将不同硬度的辊与一个或多个衬垫组合在一起,能够
帮助客户实现通过一个步骤完成校准和平滑操作。



辊单元极其精准有效。根据使用的橡胶的硬度和辊的横截面,可将该单元用于校准、磨砂或抛光。

可用的横截面尺寸:



190 mm
240 mm
300 mm

就校准操作而言,该机器能够配备190或240mm横截面钢或90支撑橡胶辊,以及25Hp的发动机。



制动系统:

就安装的每个发动机, Viet应用盘式制动器和浮动式制动钳。这种由机动车衍生出来的系统保证了速度 and 安全性。



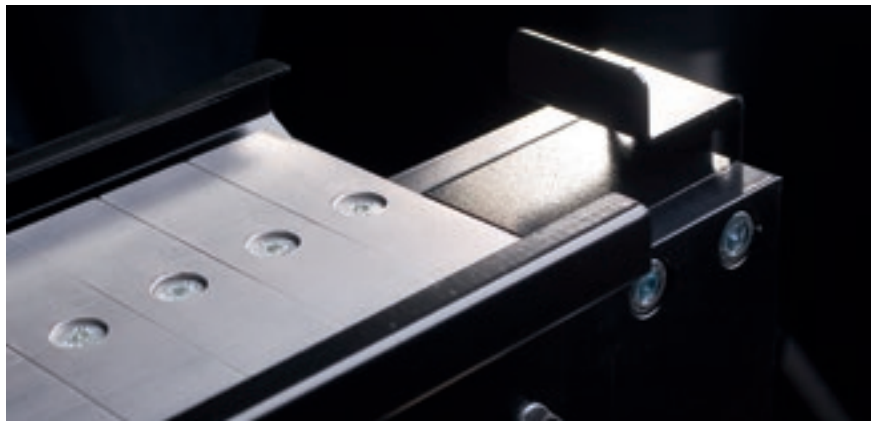
大的张紧辊能够实现各种加工条件下完美的皮带传送。

高科技强化 机器性能

**S2的制造采用了与制造更高端机器时采用的相同的技术。
最上乘的质量、更少的浪费和大幅的成本降低**

分段的电子衬垫能够令用户开展高水平的打磨作操作,因为电动气动部分只在面板表面起作用。可能的巨大的调节范围为不同类型的加工操作提供特定的功能。

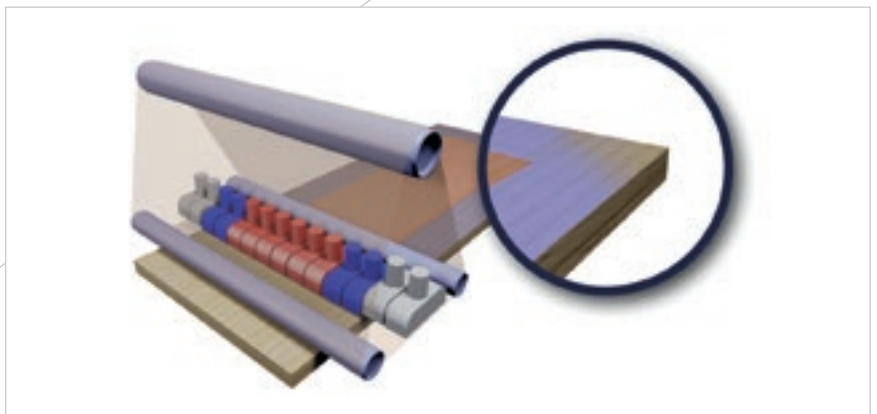
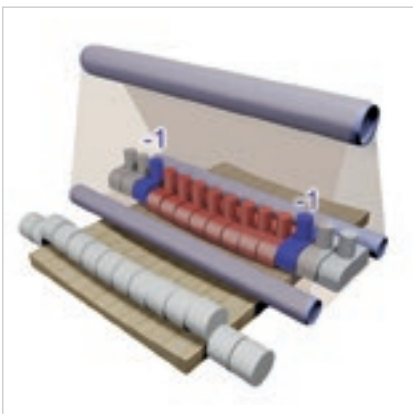
采用了HP (高性能) 技术的电子衬垫强化了加工效果,无论是表明平整度还是抛光效果。



- ▶ 预计皮带使用寿命延长了30%
- ▶ 电力损耗减少了30%
- ▶ 更高抛光级别
- ▶ 平坦的表面
- ▶ 灰尘减少了20%
- ▶ 没有过度磨光

保留了拐角

带IPC控制的全部电热垫均具有享有独家专利的Save corner功能。该系统限制了磨光面板拐角的时间,因此保护了面板表面最脆弱的部分。

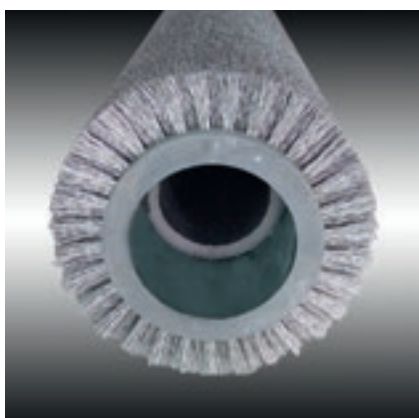


为各种类型的应用提供高质量的表面修整和抛光

为复杂的加工操作设计的技术解决方案



针对横向校平和抛光要求，紧凑的交叉单元是针对在胶合镶板（甚至是利用胶水和组合纸张）的复杂的加工操作的理想之选，而该单元却仅占用很小的空间。S2是用来进行工匠生产时典型的复杂手工操作的上乘之选。



磨刷装置能够帮助客户凸显处理面板上的木纹。

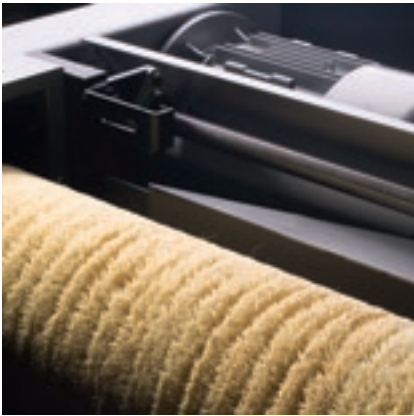


具备粗糙嵌件的磨刷装置配备有横向振荡系统，以确保产品的抛光是完全均匀的。可以迅速更换粗糙刷毛，而无需将该装置从机器中拆除。



思高
思高装置适合用来在面板经过平滑处理后，对其进行抛光。其利用开放孔循环，提供了均匀的抛光处理。

高价格/性能比的 最佳的面板清洁



面板清洁刷可配备不同材料的刷毛，以便深入清洁加工面板。



防静电棒消除了喷漆面板上的静电电压。



位于机器下方的旋转风机能够保证在打磨周期结束时，实现对面板表面的最佳清洁。

线型风机用来完成面板边缘的清洁。最理想的情况是，线型风机与旋转风机搭配使用。

生态友好型平滑处理

节能系统是Viet设计的一系列装置,用以将加工过程中的能力损耗降到最低。根据使用中的装置对其进行设计,以确保高效率并优化生产,而且还拥有由于收集器的自动开放带来的有效抽吸效果;此外,预定闲置期过后,自动系统会停止运行机器,并令其处于备用状态,同时,利用逆变器操作的真空工作台系统根据正在加工的面板的尺寸,优化持有面板的真空装置。



ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Viet竭尽全力降低能耗,所以Viet的一系列产品,包括E.S.S.系统能够节省高达30%的能量,这不仅是针对电力损耗,也包括CO₂排放。比雅斯技术与意大利天才的完美结合

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

- ▶ 机器和系统安装和调试。
- ▶ 比雅斯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 / 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。
- ▶ 配件识别支持。
- ▶ 比雅斯配件仓库内设有物流合作伙伴DHL、UPS和GLS的办公室，每天可多次发货。
- ▶ 借助具有去本地化、自动化仓库的全球销售网络，缩短订单完成时间。

87%  的停机情况可在24小时内履行订单。

95%  的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。

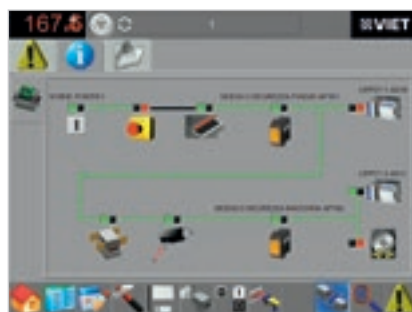
使用和控制方便

IPC是一系列的控制系统（可选的）。其通过8”或15”触摸屏监控，将IPC集成在机器中。该控制系统支持所有机器参数的管理，为操作员提供及时且直观的信息。工业PC处理器实时向机器提供控制和反馈信息，这极大地方便了操作员。

IPC系统是市场上可用的砂光机管理技术的最高表现。



分段的衬垫管理

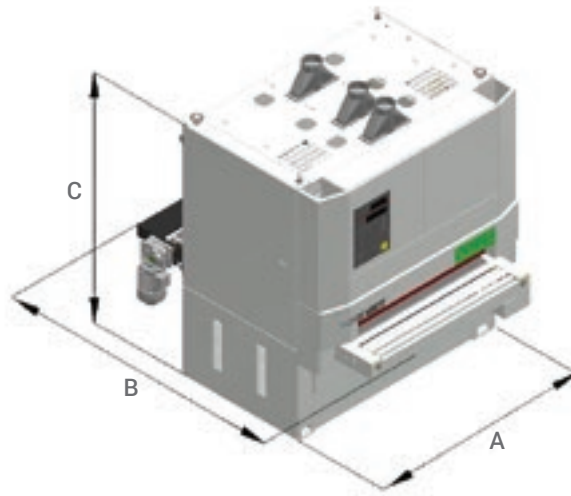


警报检查



皮带磨损

技术规格



		S2 (1100)	S2 (1350)
A	毫米	1760	2010
B	毫米	2870	2870
C最大(2200生产)	毫米	2235	2235
C最大(2620生产)	毫米	2445	2445
最大工作宽度	毫米	1100	1350
最小-最大的加工厚度	毫米	3 - 160	3 - 160
砂带的尺寸(2200生产)	毫米	1130 x 2200	1380 x 2200
砂带的尺寸(2620生产)	毫米	1130 x 2620	1380 x 2620
交叉砂带尺寸	毫米	150 x 5520	150 x 5520
前进速度	米/分钟	3 - 16	3 - 16
工作压力	巴	6	6
重量	千克	2880	3020
发动机功率达到	千瓦	18,5	18,5

技术规范和图纸不具备约束力。一些照片可能展示了具备可选特征的机器。
比雅斯Spa保留在没有事先通知的情况下,进行修改的权利。

在操作员工作站进行加工的过程中,叶片泵机器的A-加权表面声压级(Lpfa) Lpfa=76dB(A)、Lwa=95dB(A)。操作员工作站的A-加权表面声压级(Lpfa)和凸轮泵加工过程中的声功率级(Lwa) Lwa=76dB(A)、Lwa=95dB(A)。K测量不确定度dB(A) 5

面板加工过程中,按照UNI EN 848-3:2007、UNI EN ISO 3746:2009(声功率)和UNI EN ISO 11202:2009(工作站的声压级)的规定,进行测量。显示的噪声级为排放水平,且未必符合安全操作水平。尽管排放水平和暴露水平之间存在关系,但不能以一种可靠的方式进行利用,以确定是否需要开展进一步的测量。决定暴露劳力的暴露水平的因素包括暴露时间、工作环境特征、粉尘和噪音的其他源头等,也就是其他毗邻机器和流程的数量。至少上述信息能够使操作员更好地评估危险和风险。

Made **With** Biesse

技艺和尖端技术奏响成功的美妙乐曲

在80多个国家，为世界上最大的风琴制造商Allen Organ安装了8万多件乐器。Allen Organ由Jerome Markowitz于1937年创建。其总部位于美国宾夕法尼亚州Macungie。公司拥有200名员工，以及225,000 m²的制造基地。制造总监Dan Hummel说，“Allen”的纵向一体化程度很高，这要求公司实施最严格的质量控制，并且根据客户的需求，灵活地在相对短暂的时间内做出变化。我们存在一些非常特殊的要求，这就要求为生产和规划制定创造性的解决方案。我们的客户不仅要求定制的产品，还要求作为标准的收藏项目的古典风琴。但是，即使标准的风琴也经常按照特定的需求进行修改。Allen风琴

的制造是将胶合镶板和实木结合在一起。Hummel补充说，“每个人都与承包商保持着密切的联系，以保证购入质量最好的实木和镶板。为了获得最终产品，会在各种生产阶段，采用高科技设备对原材料进行加工。在最后一步时，将通过比雅斯加工中心磨光已处理过的木头。触屏操作的磨光中心拥有组合辊/辊和分段的衬垫单元，用于磨光胶合镶板和实木。

来源：Custom Woodworking Business 2013年1月Woodworking Network/Vance Publications
Allen Organ是制造优质电子风琴和类似乐器的领导品牌。质量、技艺和尖端技术



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

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3400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

