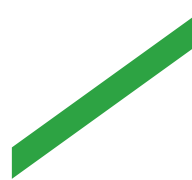


VIET OPERA 7

Schleifzentrum



Wenn Wachstum
bedeutet, die
Produktivität
zu erhöhen



Made **In** Biesse

Der Markt verlangt

die Möglichkeit **Aufträge** unterschiedlichen Umfangs und verschiedener Art zu bearbeiten und dabei **Lieferzeiten und hohe Qualitätsstandards zu gewährleisten.**

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. **Opera 7** ist ein Schleifzentrum, das für die Großindustrie entwickelt wurde, und Bearbeitungen in hochproduktiven, automatischen Fertigungslinien ermöglicht, wobei gleichbleibende Qualität und Leistungen garantiert werden.

- ✓ **Maximale Kompatibilität der Maschinen um jedem Produktionsbedürfnis gerecht zu werden.**
- ✓ **Reduzierung der Zeiten, maximale Effizienz der Produktivität.**
- ✓ **Hohe und dauerhafte Verarbeitungsqualität.**

Das technologischste und leistungsfähigste Feinschleifzentrum auf dem Markt



OPERA 7



Maximale Kompatibilität der Maschinen um jedem Produktionsbedürfnis gerecht zu werden

Eine große Auswahl von kombinierbaren und im Inneren der Maschine in 10 Positionen wiederholbaren Gruppen, für eine Qualität, die weit über den Marktstandards liegt, zum Glätten jeder Art von Platte.





Satinierer.

Bürste mit Schleifeinsätzen.

Strukturbürste.

Reinigungsbürste.



SpinBrush.



Win-Gruppen.



Hobel HPG.



SuperFinish.



Schleifschuh.



Walze.



Kompakter Querband Schleifschuh.



Querband Schleifschuh.

Spitzentechnologie für jede Bearbeitungsanforderung

Lösungen für das Feinschleifen.

Walzen mit bis zu 400 mm Durchmesser in Weichgummierung, kombiniert mit Schleifschuh- und Querband, Schleifschuhaggregaten mit patentierter Technologie HP und HP DUO zum Feinschleifen an Rohplatten, furnierten und/oder lackierten Platten



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:

240 mm
320 mm
400 mm.



Die **Walzengruppe mit HP-Technologie (High Performance)** ermöglicht die Bearbeitung von Platten unterschiedlicher Dicke, ohne die Arbeitshöhe ändern zu müssen. Diese Lösung reduziert die Einstellungszeiten der Maschine und garantiert eine gleichmäßige Glättung, auch auf Plattenpartien mit Dickenunterschieden bis 1,4 mm.

Feinschleifzentrum für die Nachbearbeitung von High Gloss Platten.



Glätte und Ebenheit erreichen optimale Qualitätsniveaus und garantieren dem Kunden ein perfektes Endprodukt für das darauffolgende Nachbearbeiten und Schleifen, dank der Möglichkeit, Arbeitsgruppen wie den SuperFinish und die Querband Schleifschuhe mit Technologie HP und HP DUO zu kombinieren.

Lösungen für die Kalibrierung und große Abtragungen.

Die Maschine kann mit Stahlwalzen oder gummierten Walzen von 90 Sh, mit Durchmesser 240 oder 320 mm ausgestattet werden, die für die Kalibrierungsvorgänge bestimmt sind und über 50 PS-Motoren verfügen. Zur

Durchführung extremer Abtragungen steht das HPG-Aggregat mit Messern zur Verfügung, das in Kombination mit anderen Arbeitsgruppen die maximale Entfernung von Material und eine hervorragende Ebenheit garantiert.



Mit dem **HPG-Aggregat**, das zum Kalibrieren von Sperrholzplatten empfohlen wird, können mehrere Millimeter in einem einzigen Durchgang abgetragen werden.

Perfekte Oberflächen

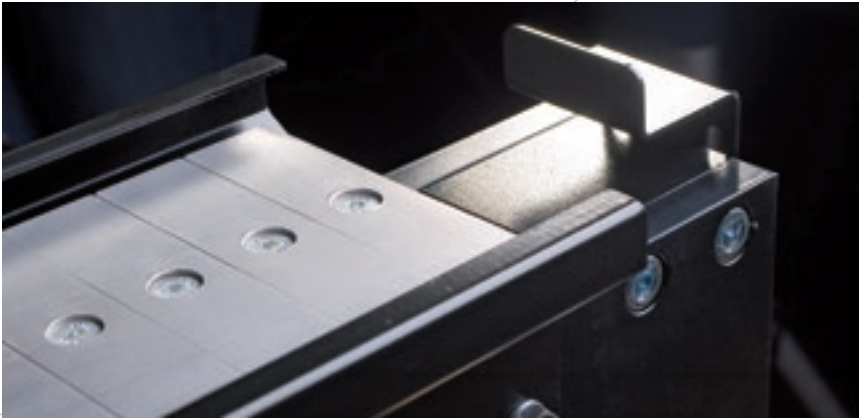
Die High Performance Technologie, die für die elektronischen Schleifschuhe und die Walzen der Schleifmaschinen von Viet erhältlich ist, behält den gleichen Schleifdruck bei und passt sich den Dickenunterschieden auf der Oberfläche an. Dabei bleibt die Schleifwirkung konstant, um immer die maximale Ebenheit zu erhalten.

HIGH PERFORMANCE

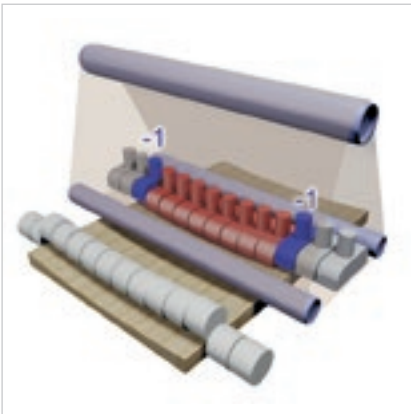
Der kleinste verfügbare Druck verwandelt sich in Qualität auf 100% der bearbeiteten Werkstücke. Perfekte Kombination aus Finish von Biesse und italienischem Genie.



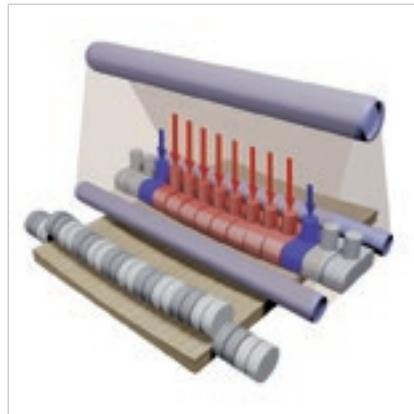
Spitzentechnologie für höhere Leistungen der Maschine



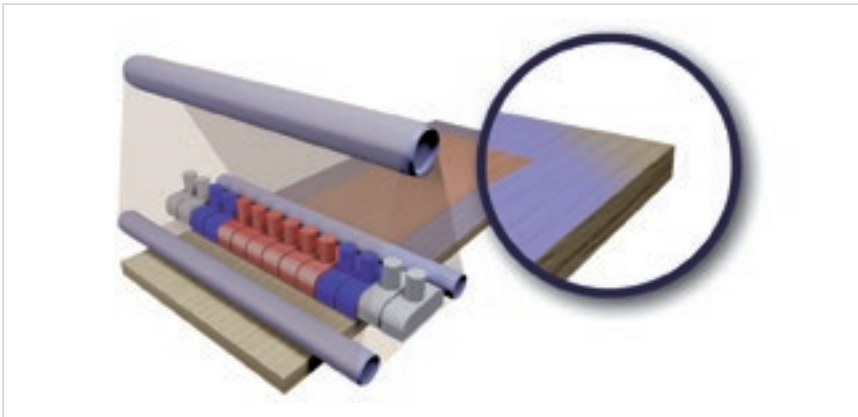
Der **elektronische Segmentschleifschuh** ermöglicht das Feinschleifen von hohem qualitativem Standard dank der elektropneumatischen Teile, die nur auf der Plattenoberfläche betätigt werden. Die zahlreichen möglichen Einstellungen bieten spezifische Betriebsfunktionen für die verschiedenen Bearbeitungstypen.



Der **elektronische Schleifschuh mit HP-Technologie (High Performance)** steigert die Bearbeitungsergebnisse, sowohl was die Ebenheit als auch den Oberflächenzustand betrifft.

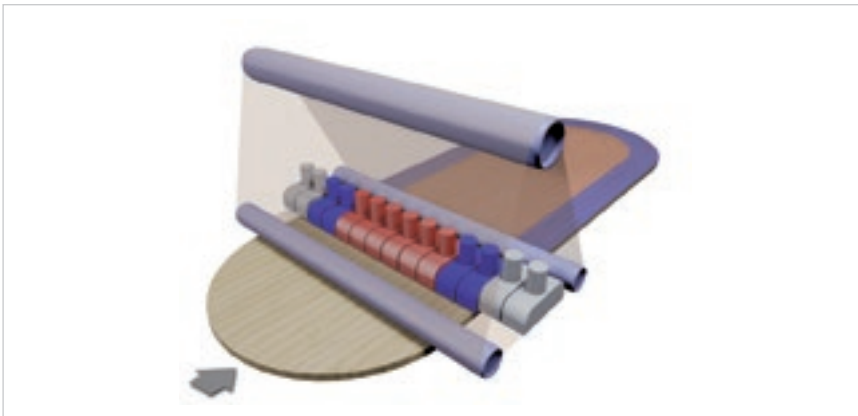


Das HP-System ist in Version **DUO** erhältlich, das die Modulation zweier Betriebskräfte für jeden einzelnen Bereich in jedem beliebigen Moment gewährt. Dank dieser Lösung erhält man unterschiedliche Betriebskräfte auf derselben Platte.



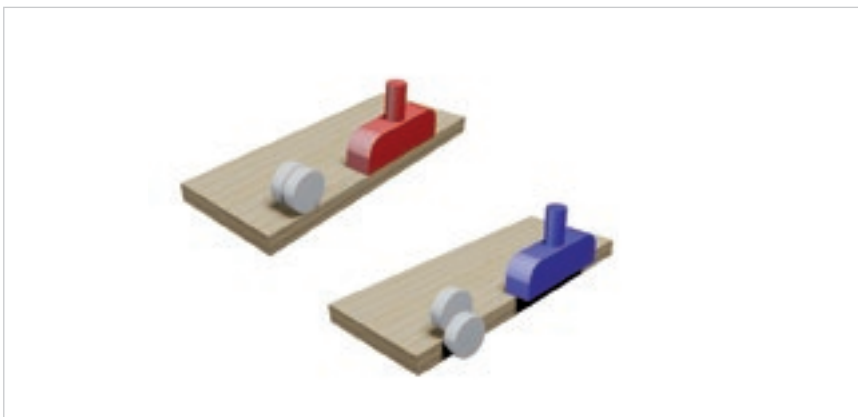
Save Corner

Alle elektronischen Schleifschuhe mit IPC-Steuerungen sind mit der exklusiven, patentierten Funktion Save Corner ausgerüstet. Durch dieses System kann die Schleifzeit auf den Plattenkanten begrenzt werden, um somit die heikelsten Oberflächenteile zu schützen.



Dynamische Anpassung

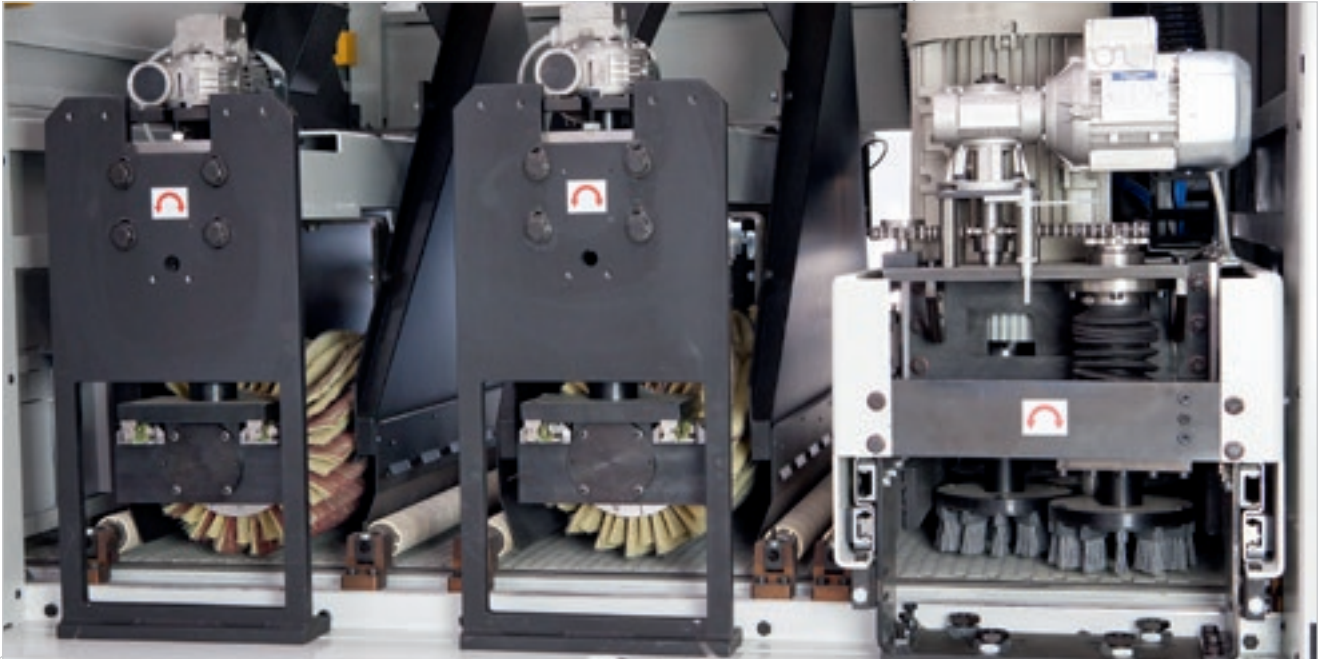
Das System HP DUO ermöglicht außerdem, sich dynamisch den einzelnen Bearbeitungserfordernissen und den verschiedenen Geometrien der in Bearbeitung befindlichen Platte anzupassen.



Differenzierte Ablesung

Die Schleifschuhe HP DUO verfügen über doppelte Ablesung im Eingang, um die Eingabefinigkeit zu erhöhen und automatisch den Druck auf den seitlichen Kanten der Platte differenzieren zu können.

Hohe Verarbeitungsqualität



Dank der Möglichkeit, vertikale und Längs-Bürsten sowie Spin-Brush einzusetzen, wird Opera 7 zu einem regelrechten modularen

Schleif- und Bürstzentrum, das komplette Bearbeitungszyklen auf jeder Art von Produkt garantiert. Die Konfigurationen mit Längsbän-

dern und Bürstengruppen in derselben Maschine bieten einen umfassenden Arbeitsbereich auch an komplexeren Werkstücken.



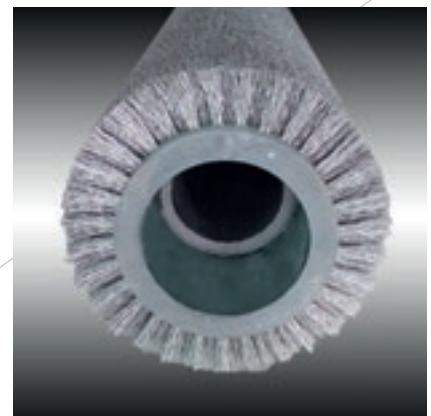
Die **Gruppe mit vertikalen Bürsten Win** ist ein Feinschleifsystem mit senkrechten rotierenden Bürsten. Mit dieser Einheit können die Profile und die seitlichen Flächen des Werkstücks durch Bürsten feingeschliffen werden, wodurch Glätte und Homogenität gewährleistet sind. Die einzelnen Gruppen, die mit Bürsten von großem Durchmesser (300 mm oder 400 mm) ausgestattet sind, können unabhängig voneinander in seitlicher Position, Neigung (-10° +35°) und Höhe eingestellt werden.



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 300 oder 400 mm Durchmesser.



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

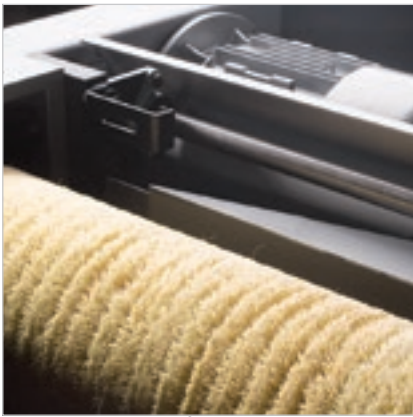


Die **Spinbrush Gruppe** ist die optimale Lösung zum Strukturieren, auch für Komponenten, die mit in verschiedenen Richtungen angeordneten Holzern hergestellt sind: Das Abtragen des weichen Materials der Holzmaserung erfolgt gleichmäßig in alle Richtungen, auch dank der Schwingung des Werkzeugs, die eine außergewöhnliche Homogenität der Bearbeitung garantiert. Unter den zahlreichen Funktionen der SpinBrush Gruppe ist

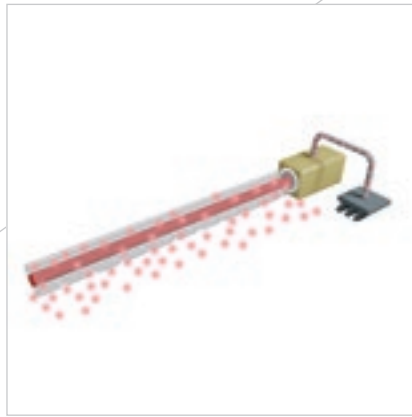
die Abkantung der lackierten Platte hervorzuheben, durch die Probleme manueller Arbeiten und damit Ungleichmäßigkeiten bei den Produkten und Verlangsamung der Linie beseitigt werden.



Maximale Sauberkeit der Platte ohne Verlust von Wirtschaftlichkeit



Die **Bürste zur Plattenreinigung** kann mit Borsten aus unterschiedlichem Material versehen werden, um den höchsten Ansprüchen an die Sauberkeit der bearbeiteten Platten zu genügen.



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.



VIET - Energy Saving System - Viet ist seit jeher auf die Energieeinsparung bedacht und bietet in seiner Maschinenbaureihe das System E.S.S. Energy Saving System an, d.h. eine Reihe von Zubehör zur Verringerung des Verbrauchs.

Maximale Genauigkeit der Bearbeitung



Das **Maschinenbett** hat einen Verbundrahmen aus Schweißstahl. Die verwendeten Dicken verleihen dem ganzen Aufbau Robustheit und Stabilität.



Durch die Verwendung von **Zylindern** mit großem Durchmesser erhält der gesamte Aufbau Robustheit und es wird Präzision bei jeder Positionierung gewährleistet.



Maximale Standard-Arbeitshöhe 200 mm.

Fester Standard-Tisch 900 mm.

Die Standardlösung mit beweglichem Kopf bietet eine Standard-Arbeitshöhe bis 200 mm zur Bearbeitung, ohne die Höhe des Arbeitstischs in 900 mm vom Boden zu ändern.

- ✓ Einfaches Beladen und Entladen des Werkstücks.
- ✓ Einfaches Einfügen in die Fertigungslinie.
- ✓ Größere Stabilität.

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.



Steuerung Segmentschleifschuhe.

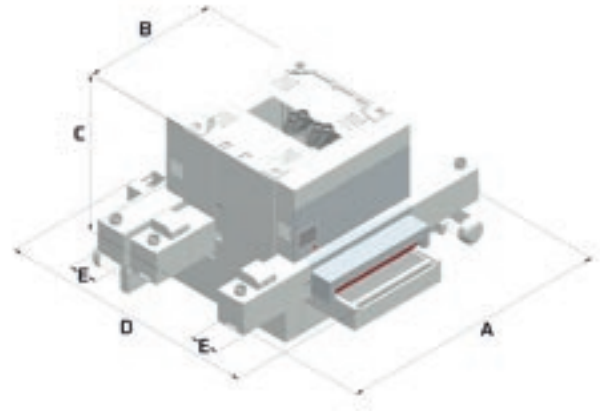


Alarm-Check.



Bänderverschleiß.

Technische Daten



	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
Nutzarbeitsbreite	1350-1600-1900	1350-1600-1900	1350-1600-1900
Min.-max. bearbeitbare Dicken	3-200	3-200	3-200
In Längsrichtung der Struktur schleifen	1380x2620-3250	1380x2620-3250	1380x2620-3250
Abmessung der Querschleifbänder 5520	150x5520	150x5520	150x5520
Abmessung der Querschleifbänder 7400-8700	150x7400-8700	150x7400-8700	150x7400-8700
Vorschubgeschwindigkeit m/min	4-20	4-20	4-20
Betriebsdruck bar	6	6	6
Masse kg	5830	7630	8600
Motorleistung bis kW (PS)	37 (50)	37 (50)	37 (50)
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.			

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

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schallleistung) 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.

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-Unterstützung.

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 After-sales-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 Ersatzteillaager 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.

Made **With** Biesse

Erfolgreiche Klänge Allen Organ kombiniert die handwerkliche Geschicklichkeit mit der Spitzentechnologie zum Bau seiner digitalen Orgeln.

Nach Angabe des Produktionsleiters Dan Hummel hat Allen Organ mehr als 80.000 Instrumente in über 80 Ländern weltweit installiert. Die Gesellschaft aus Macungie, PA, in den Vereinigten Staaten, ist der größte Orgelhersteller der Welt. Die von Jerome Markowitz 1937 gegründete und 1945 wiederaufgenommene Firma hat 200 Angestellte und 225.000 Quadratmeter Produktionsanlagen.

“Allen ist auch der am meisten vertikal integrierte Orgelhersteller der Welt,” sagt Hummel. “Dieser hohe Grad an vertikaler Integration verlangt von der Firma maximale Qualitätskontrolle und die Flexibilität, Änderungen relativ schnell

zu machen, wie von unseren Kunden gefordert” meint Hummel weiter. “Wir haben einige ziemlich ungewöhnliche Anforderungen an die Herstellung und Planung, die kreative Lösungen erfordern. Bei uns werden kundenspezifische Produkte und auch klassische Orgeln aus dem Lager bestellt. Dennoch werden auch Standard-Orgeln oft geändert, um besonderen Anforderungen nachzukommen”. Die Orgeln von Allen werden durch mit einer Kombination von furnierten Tafeln und Massivholz gebaut. “Jeder arbeitet im engen Kontakt mit den Lieferanten, um Massivhölzer und Platten der besten Qualität zu gewährleisten”, fügt Hummel hinzu.

Die Bearbeitung des Rohstoffs erfolgt in allen verschiedenen Phasen mit hochtechnologischen Maschinen, bis das Endprodukt erhalten wird. Im letzten Schritt wird das bearbeitete Holz auf einer Schleifmaschine von Biesse feingeschliffen. Das Schleifzentrum mit Touchscreen hat eine kombinierte Walzen-Walzen-Gruppe und einen Segmentschleifschuh für das Feinschleifen von furnierten Tafeln und Vollholz.

Quelle: woodworkingnetwork.com | January 2013 | Custom Woodworking Business

Allen Organ ist führender Hersteller digitaler Orgeln und ähnlicher Musikinstrumente höchster Qualität. Qualität, Handwerklichkeit, Spitzentechnologie.



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 8 Produktionsstandorte.

How

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

Where

34 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

3.200 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

