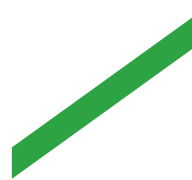


VIET OPERA 7

Отделочный центр



Когда рост означает
увеличение своей
производительности



Made **In** Biesse

Рынок требует

возможность управлять производственными заказами различных размеров и типологий, обеспечивая кратчайшие сроки поставки и высокое качество продукции.

Viet отвечает на это

высокотехнологичными решениями, персонализируемыми в зависимости от конкретных условий обработки и обеспечивающими высокое качество без ущерба для производительности. **Opera 7** - это отделочный центр, спроектированный для крупных производств, позволяющий исполнять обработки в автоматизированных высокопроизводительных линиях при поддержании постоянно высоких качественных характеристик.

- ✓ **Максимальная гибкость конфигураций станков с целью соответствовать любым производственным требованиям.**
- ✓ **Сокращение сроков и максимальная эффективность производства.**
- ✓ **Неизменно высокое качество отделки.**

Наиболее технологичный и
обладающий наивысшими
характеристиками
шлифовальный
центр из
представленных
на рынке



OPERA 7



Максимальная гибкость конфигураций станков с целью соответствовать любым производственным требованиям

Широкая гамма доступных групп, комбинируемых и повторяемых внутри станка в 10 положениях, для получения качества, превосходящего стандарты рынка, при обработке панелей любого типа.





Каландр.

Щётка с абразивными вставками.

Щётка для состаривания

Очищающая щётка.



SpinBrush.



Группы Win.



Рубанок НРГ.



Суперфинишная группа.



Утюжок.



Ролик.



Компактная поперечная группа.



Комбинированная группа.

Высокая технология для любых потребностей по обработке

Решения для шлифовки.

Ролики диаметром до 400 мм с покрытием из мягкой резины в сочетании с утюжковой и суперфинишной группой, с патентованной технологией HP и HP DUO для шлифовки необработанных, шпонированных и крашенных панелей.



Роликовая группа высокоточна и эффективна. В зависимости от твердости используемой резины и диаметра самого ролика группа может применяться для калибровки, шлифовки и каландрирования.

Dimensioni di diametro disponibili:

240 mm

320 mm

400 mm.



Роликовая группа с технологией HP (High Performance) позволяет обрабатывать панели различной толщины без изменения рабочей высоты станка. Такое решение сокращает время настройки станка и обеспечивает неизменное качество обработки даже партий панелей с разницей толщины до 1,4 мм.

Шлифовальный центр, предназначенный для обработки панелей с высоким глянцем.



Качество отделки и её ровность достигает оптимальных характеристик, обеспечивая клиенту прекрасную готовую продукцию при использовании дальнейшей чистовой обработки и полировки при возможности сочетать такие рабочие группы, как суперфинишная и поперечная, имеющие технологию HP и HP DUO.

Решения для калибровки и больших снятий.

Станок может оснащаться стальными или обрешинными (90 Шор) роликами диаметром 240 или 320 мм, предназначенными для операций по калибровке и оснащёнными двигателями на 50 л.с. Для производства интенсивного

снятия имеется ножевая группа НРГ, которая в соединении с другими рабочими группами обеспечивает максимальное снятие материала и очень ровную поверхность.



Группа НРГ рекомендуется для калибровки щитовых панелей и позволяет снимать по несколько миллиметров за один проход.

Высокое качество поверхности

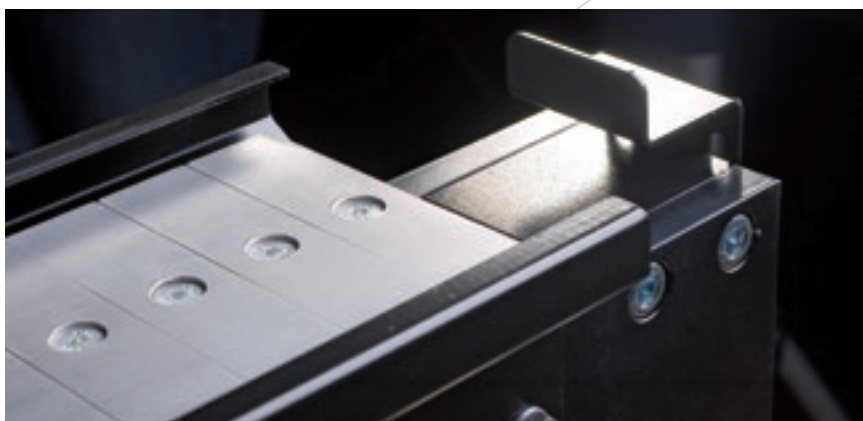
Технология “High Performance”, применяемая для электронных утюжков и для роликов шлифовальных станков Viet, поддерживает равномерное давление при шлифовке, адаптируясь к различным толщинам поверхности. Всё это позволяет поддерживать абразивное действие постоянным для получения максимальной ровности.

HIGH PERFORMANCE

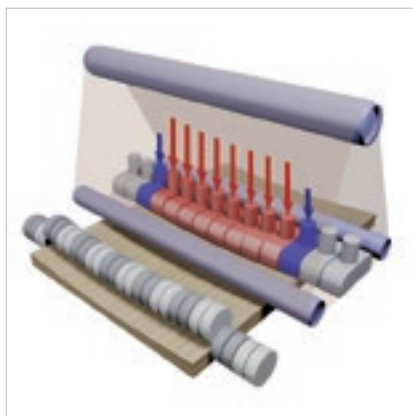
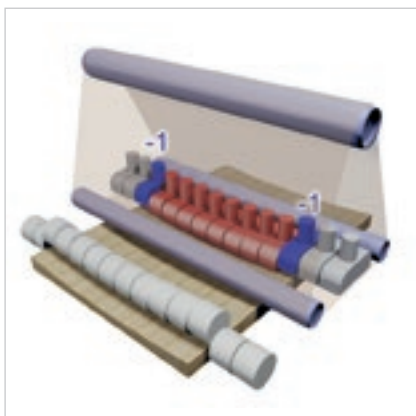
Минимально возможное давление обеспечивает высокое качество на 100% обработанных панелей. Великолепное сочетание качества обработки Biesse и итальянской технической мысли.



Высокие технологии для улучшения характеристик станка

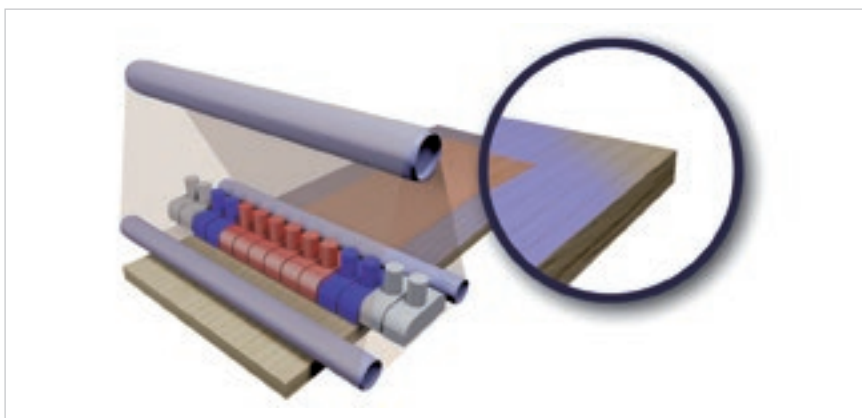


Электронный сегментированный утюжок позволяет производить шлифовку на высоком качественном уровне благодаря электропневматическим сегментам, приводимым в действие только по поверхности панели. Разнообразные регулировки предлагают функции, специализированные для различных типов обработки.



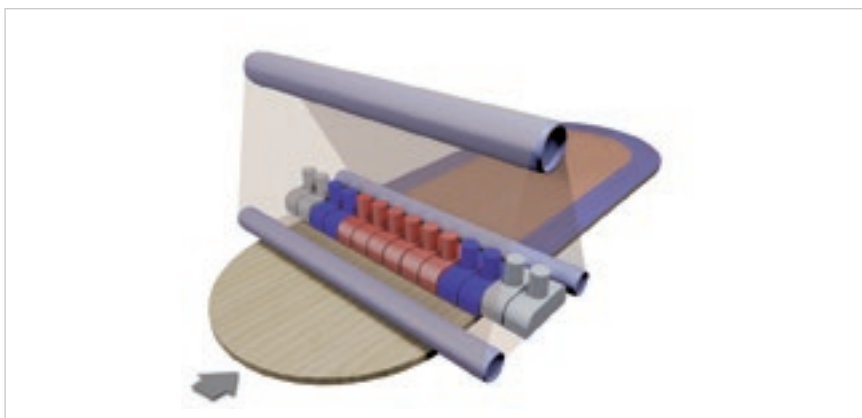
Электронный утюжок с технологией HP (High Performance) усиливает результаты обработки, как в отношении ровности, так и качества отделки.

Система HP доступна в версии DUO, дающей возможность модулировать два прижимных усилия одновременно для каждого сегмента. Это решение позволяет получать различные усилия по одной и той же панели.



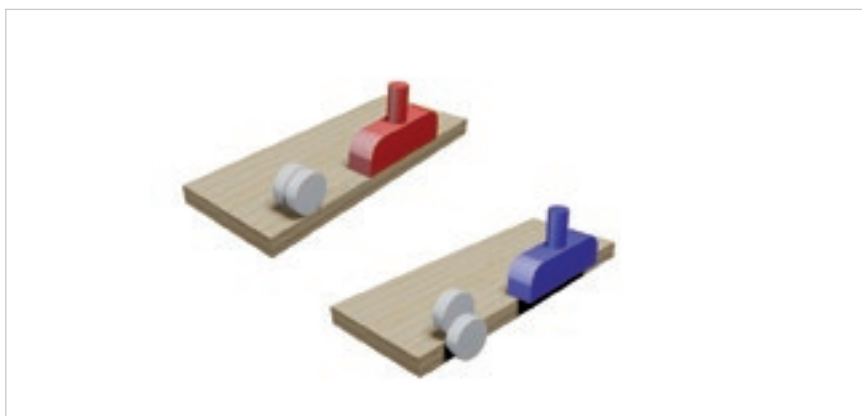
“Save corner” (защита угла)

Все электронные утюжки, управляемые ЧПУ IPC, имеют эксклюзивную патентованную функцию “Save corner”. Система позволяет ограничивать время шлифовки на углах панели, защищая таким образом наиболее деликатные её участки.



Динамическая адаптация

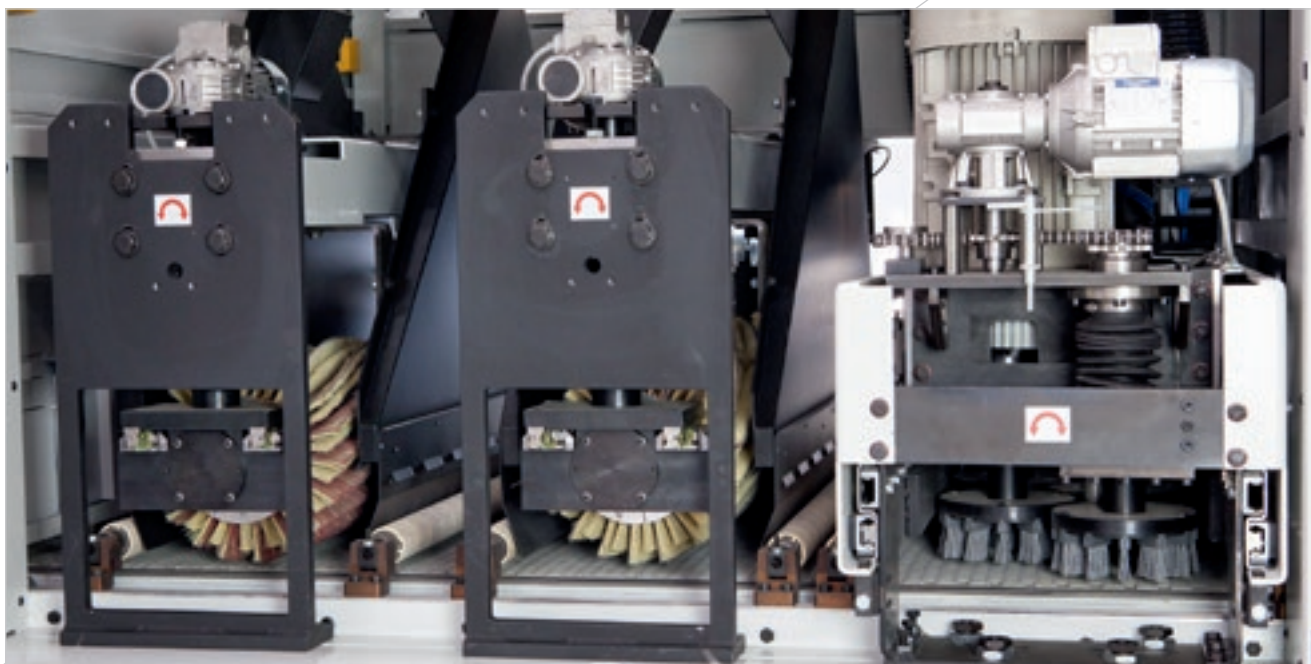
Система HP DUO позволяет, кроме того, динамически адаптироваться к определённым требованиям по обработке и к различной геометрии обрабатываемой панели.



Дифференцированное считывание

Утюжки HP DUO имеют двойное считывание на входе для увеличения разрешения и для автоматической дифференциации давления по периметру панели.

Высокое качество отделки



Станок Orpa 7 благодаря возможности установки вертикальных щёточных и продольных групп, а также щёток типа "Spinbrush", становится самым настоящим модульным

центром шлифовальной и щёточной обработки, обеспечивая полный цикл по материалу любого типа. Конфигурации с продольной лентой и и щёточными группами, установленными на одном

станке, предлагают широкое поле деятельности, в том числе при обработке наиболее сложных деталей.



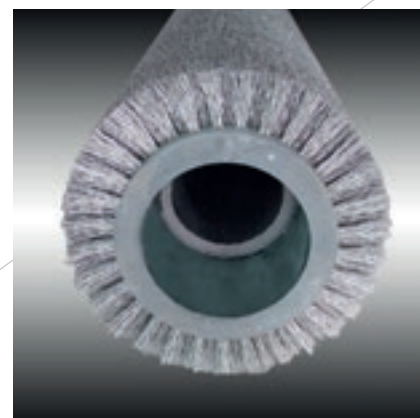
Вертикальная щёточная группа "Win" - это шлифовальная система с вертикальными вращающимися щётками. Группа позволяет шлифовать, обрабатывая щётками, погонаж и боковые поверхности детали, обеспечивая высокое качество и равномерность отделки. Отдельные группы, имеющие щётки большого диаметра (300 или 400 мм), могут независимо регулироваться по боковому положению, по наклону (от -10° до +35°) и по высоте.



Массивная и надёжная продольная щётка имеет систему поперечного качания для придания равномерности чистовой отделке, а также электронную регулировку интерференции с пульта управления. Абразивные щетинки - быстросменные и не требуют извлечения группы из станка. Щётка с абразивными вставками диаметром 300 или 400 мм.



Щёточная группа для состаривания поверхности даёт клиенту возможность выделить фактуру дерева обработанных панелей.



Группа "Spinbrush" - это оптимальное решение для состаривания, в том числе материалов, выполненных из элементов, ориентированных в различных направлениях: удаление мягкого материала из древесины

производится равномерно во всех направлениях благодаря качанию инструмента, что даёт очень высокую равномерность обработки. Среди многочисленных функций группы "SpinBrush" выделяется

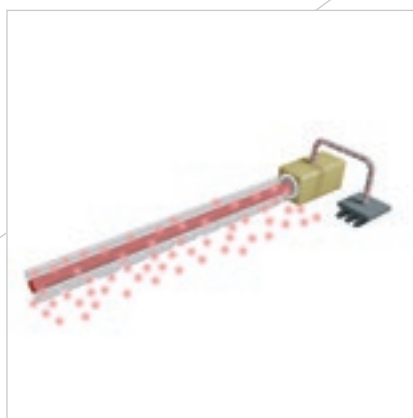
функция обработки угла крашенной панели, устраняющая проблематику, связанную с ручными операциями и, следовательно, с неравномерностью обработки панели и задержкой работы всей линии.



Максимальная чистота панели при значительной экономичности



Очищающая щётка может иметь щетинки из различных материалов для глубокой очистки обработанных панелей.



Антистатическая планка удаляет электрический заряд, накапливающийся на окрашенной панели.



Вращающееся устройство обдува, располагаемое на выходе из станка, позволяет производить высококачественную очистку панелей по окончании цикла шлифовки.

Линейное устройство продувки используется для окончательной очистки краёв панели. Идеально в сочетании с вращающимся устройством продувки.



VIET - Energy Saving System Viet, всегда обращая внимание на экономию электроэнергии, предлагает для своих станков систему "E.S.S. Energy Saving System", то есть ряд устройств, предназначенных для экономии энергии.

Максимальная точность обработки



Станина в виде моноблочной рамы из электросварной стали. Материал большой толщины гарантирует массивность и стабильность всей структуры.



Применение цилиндров большого диаметра позволяют получать стабильность всей структуры и точность каждого позиционирования.



Максимальная
высота
работы
стандартно
200 мм.

Неподвижный
стол
стандартно
900 мм.

Стандартное решение с подвижной головой предлагает рабочую высоту в стандартной комплектации до 200 мм, при условии высоты рабочего стола от пола 900 мм.

- ☑ Удобные загрузка и выгрузка детали.
- ☑ Удобный ввод в линию.
- ☑ Большая стабильность.

Простота и мощьность

IPC - это серия встроенных Систем управления станком при помощи сенсорного экрана размером 8" или 15". Система управления позволяет контролировать все параметры станка, быстро и интуитивно снабжая оператора информацией. Процессор от промышленного ПК выдаёт в реальном времени информацию о командах и ответных сигналах станка, упрощая пользование для оператора.



Система IPC несёт в себе максимальную технологичность управления шлифовальными станками из присутствующих на рынке.



Управление сегментированными утюжками.

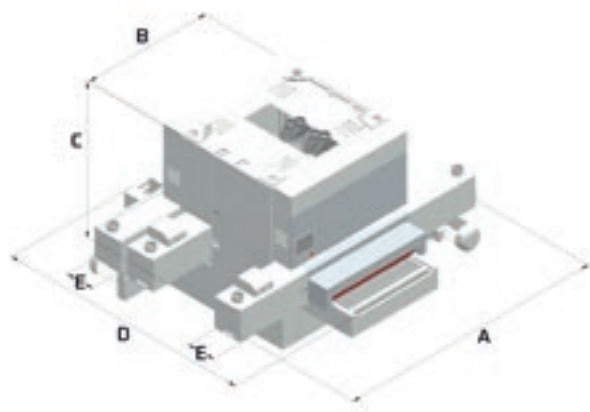


Контроль аварийных сообщений.



Износ лент.

Технические данные



	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
Полезная рабочая ширина	1350-1600-1900	1350-1600-1900	1350-1600-1900
Минимальная и максимальная рабочая толщина	3-200	3-200	3-200
Длина продольных шлифовальных лент	1380x2620-3250	1380x2620-3250	1380x2620-3250
Размер поперечных абразивных лент 5520	150x5520	150x5520	150x5520
Размер поперечных абразивных лент 7400-8700	150x7400-8700	150x7400-8700	150x7400-8700
Скорость подачи (м/мин)	4-20	4-20	4-20
Рабочее давление, bar	6	6	6
Масса, кг	5830	7630	8600
Мощность двигателей, кВт (л. с.)	37 (50)	37 (50)	37 (50)
Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.			

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом Lwa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 5

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Приведённые значения относятся к уровню испускания шума и не обязательно являются точными оперативными данными. Несмотря на то, что существует соотношение между уровнем производимого шума и степенью подверженности воздействию шума, оно не может быть надёжным образом использовано для того, чтобы определить, необходимы или нет дополнительные меры предосторожности. Факторы, определяющие степень шумовой экспозиции рабочих, включают в себя длительность этой экспозиции, характеристики рабочего помещения, другие источники пыли и шума и т. д., а именно количество станков и наличие других расположенных рядом рабочих процессов. В любом случае, данная информация позволит пользователю станка лучше провести оценку опасности и риска.

Service & Parts

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запчастей. Служба поддержки Key Customers со специалистами компании Biesse в головном офисе и (или) на предприятии клиента.

Biesse Service

- ✓ Установка и пуск станков и систем.
- ✓ Учебный центр для обучения специалистов сети Biesse, филиалов, дилеров и непосредственно на предприятии клиента.
- ✓ Техосмотры, модернизация, ремонт и техобслуживание.
- ✓ Поиск и устранение неисправностей и удалённая диагностика.
- ✓ Обновление программного обеспечения.

500 / специалистов сети Biesse в Италии и во всём мире.

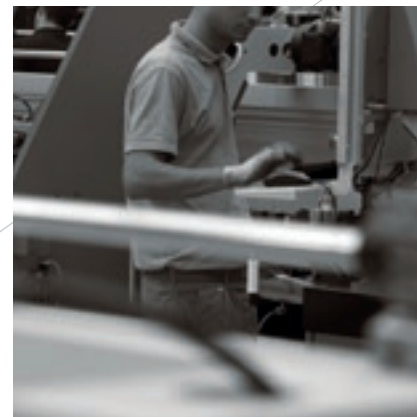
50 / специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550 / сертифицированных дилеров.

120 / многоязыковых учебных курсов ежегодно.

Компания Biesse разрабатывает, выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание, используя для этого специально отведённые разделы: Biesse Service и Biesse Parts.

Компания имеет глобальную сеть сервисных центров и команду высококвалифицированных специалистов, обеспечивая по всему миру оказание сервисных услуг и поставку запасных частей для станков, а также установку компонентов на месте и онлайн-поддержку в режиме "24/7".



Biesse Parts

- ✓ Оригинальные запчасти Biesse и комплект запчастей, персонализированных в зависимости от модели станка.
- ✓ Помощь в идентификации детали.
- ✓ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запчастей Biesse, и многократные ежедневные доставки.
- ✓ Оптимизированное время оплаты благодаря развитой дилерской сети по всему миру с автоматизированными и перемещаемыми складами.

87% / заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

95% / заказов, выполненных в назначенное время.

100 / специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500 / заказов, обрабатываемых каждый день.

Made **With** Biesse

Техническая культура и высокие технологии порождают благозвучную музыку успеха.

Более 80 000 музыкальных инструментов установлены в 80 странах мира фирмой "Allen Organ", производящей самые большие в мире органы. Располагающаяся в городе Макунги, штат Пенсильвания, США, и основанная Джеромом Марковицем в 1937 году, "Allen Organ" имеет 200 работников и 225 000 квадратных метров производственных площадей. "Allen", - утверждает Дэн Хаммель, производственный директор, - "располагает высоким уровнем вертикальной интеграции, которая требует для предприятия максимального контроля качества и гибкости при внесении изменений в кратчайшие сроки,

как этого требуют наши клиенты. Мы сталкиваемся с поистине специфическими запросами в отношении производства и планирования креативных решений. От нас требуются как персонализированная продукция, так и классические органы со склада. В любом случае, даже стандартные органы часто подвергаются изменениям под специфические запросы". Органы "Allen" строятся путём сочетания шпонированных и массивных панелей. "Каждый человек работает в плотном контакте с поставщиками, чтобы гарантировать получение массива дерева или панелей самого высокого качества", - добавляет

Хаммель. Сырьё обрабатывается во всех фазах на высокотехнологичных станках до получения готовой продукции. Последний этап - шлифовка обработанной древесины на отделочных центрах Biesse. Отделочный центр с сенсорным экраном имеет комбинированную группу "ролик - ролик - сегментированный утюжок" для шлифовки шпонированных панелей и массива.

Источник: "Custom Woodworking Business" январь 2013 г., Woodworking Network/Vance Publications.

"Allen Organ" - лидер в области производства цифровых органов и музыкальных инструментов высочайшего качества.

Качество, мастерство, высокие технологии.



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

In

1 промышленная группа, 4 бизнес-сектора и 8 производственных предприятий.

How

14 млн €/год на исследования и разработки и 200 зарегистрированных патентов.

Where

34 филиала и 300 агентов и дистрибьюторов.

With

клиенты в 120 странах, среди которых дизайнеры, производители мебели, рамных изделий, компонентов для строительства, кораблестроения и авиации.

We

3200 работников во всём мире.

Компания **Biesse** является многонациональным лидером в технологии обработки дерева, стекла, камня, пластика и металла.

Основанная в Пезаро в 1969 году Джанкарло Селчи, котируется на фондовой бирже в сегменте STAR с июня 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

