

Opera 5

centre de finition



Quand compétitivité
signifie technologie de
pointe et simplicité
maximale



Made **In** Biesse

Le marché requiert

un changement dans les processus de production qui permette d'exécuter **des façonnages complexes** également dans les petites et moyennes productions, pour obtenir des **performances maximales** avec un **investissement limité**.

Viet répond

par des **solutions technologiques**, personnalisables en fonction des exigences de production, qui garantissent une haute qualité des articles tout en assurant une grande productivité. **Opera 5** est le nouveau centre de finition conçu pour satisfaire les exigences des petites et moyennes industries qui requièrent une grande polyvalence et de hauts niveaux de technologie.

- ▶ **Haute technologie simple et fonctionnelle.**
- ▶ **Personnalisation maximale de la machine.**
- ▶ **Haute technologie pour toute exigence de façonnage.**
- ▶ **Encombres réduits au minimum.**

Performances
élevées pour un
investissement
limité



Opera 5
centre de finition



Opera 5

Haute technologie simple et fonctionnelle



Hauteur maximale de travail standard 200 mm.

Plan fixe standard 900 mm.



Opera 5 dispose d'un **plan** fixe de série en acier anti-usure de grosse épaisseur qui garantit précision et robustesse dans tout type de façonnage. Le plan est placé à 900 mm du sol pour faciliter le chargement et le déchargement des panneaux. Cette solution permet à Opera 5 se s'insérer dans des lignes automatiques de production.



IPC est la série de **Systèmes de contrôle** intégrés de la machine par écran tactile. 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 contrôle est un PC industriel à écran tactile couleur de 8" ou 15". L'interface est disponible en 18 versions de langue différentes. La version logicielle est configurable pour les gauchers et les droitiers. Contrôle commandé à distance depuis une tablette.

Interface intuitive sans messages écrits: les icônes utilisées facilitent le travail de l'opérateur.

Personnalisation maximale de la machine

Une vaste gamme de groupes disponibles, modulables et répétables à l'intérieur de la machine dans 4 positions, pour une qualité de loin supérieure aux standards du marché, pour des finitions exécutées sur tout type de panneau.



Satineuse.

Brosse à inserts abrasifs.

Brosse de polissage.

Brosse de nettoyage.



SpinBrush.



Groupes WIN.



Rabot HPG.



Tampon de finition.



Tampon.



Rouleau.



Transversal compact.



Combiné.

Haute technologie disponible pour chaque exigence de façonnage

Solutions pour calibrer et enlever
de grosses quantités de matière.

La machine peut être équipée de rouleaux en acier ou en caoutchouc de 90 Sh, d'un diamètre de 190 ou 240 mm, destinés aux opérations de calibrage et embarquant des moteurs de 30 Hp.

Pour enlever de grosses quantités de matière, il est possible d'utiliser le groupe HPG à couteaux, associé à d'autres groupes opératoires, qui garantit l'enlèvement maximal de matériau et une planéité optimale.



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.

Les dimensions de diamètre disponibles sont:

190 mm
240 mm
300 mm.



Le **groupe HPG** est conseillé pour le calibrage de panneaux lamellés car il permet d'éliminer plusieurs millimètres en un seul passage.

Solutions pour finitions de haute qualité.



Opera 5, disponible avec 2 ou 4 groupes opérateurs, équipée de groupes transversaux, de groupes à tampon et d'un tampon de finition et/ou de brosses abrasives quelle que soit la séquence de position, devient un véritable centre de finition.



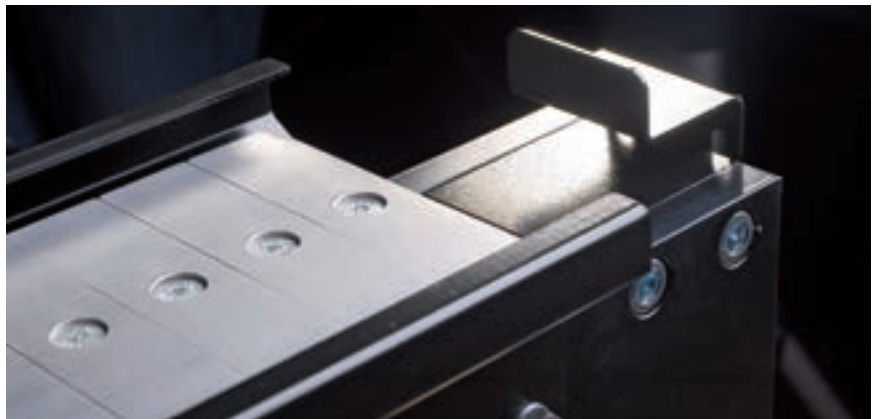
La possibilité d'associer dans la même structure de la machine des groupes destinés au calibrage à rouleaux, des ponceurs de 300 mm de diamètre en caoutchouc tendre et/ou des groupes à tampon de finition fait d'Opera 5 un centre de ponçage multifonctionnel en mesure de satisfaire les exigences de façonnage les plus diversifiées.

Haute technologie pour augmenter les performances de la machine

Opera 5 est construite avec la même technologie que les machines de gamme supérieure. Qualité maximale, moins de chûtes, nette réduction des coûts.

Le **tampon électronique sectionné** permet d'obtenir des ponçages de haut niveau qualitatif grâce aux secteurs électropneumatiques actionnés uniquement à la surface du panneau. Les nombreux réglages offrent des fonctionnalités spécifiques pour les différents types de façonnage.

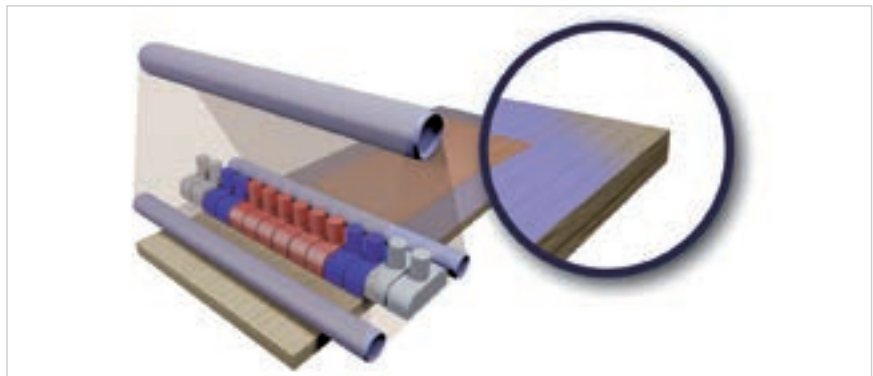
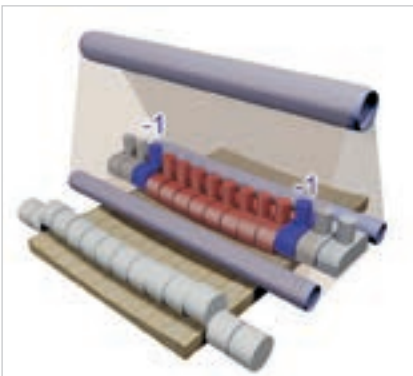
Le **tampon électronique à technologie HP (High Performance)** permet d'améliorer les résultats du façonnage aussi bien en termes de planéité que de finition.



- ▶ +30% de vie du ruban.
- ▶ -30% de consommation d'électricité.
- ▶ Meilleur niveau de finition.
- ▶ Surfaces uniformes.
- ▶ -20% de poussière.
- ▶ Aucun ponçage excessif.

Save corner.

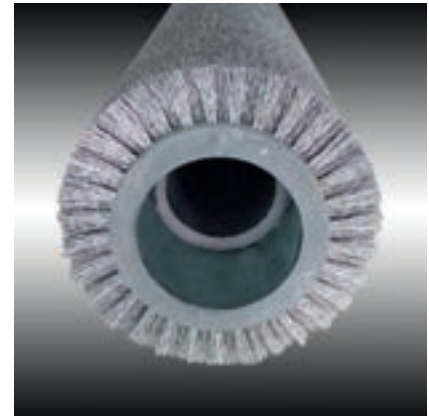
Tous les tampons électroniques, à partir des contrôles IPC, sont dotés de la fonction exclusive brevetée Save corner. Ce système permet de limiter le temps de ponçage sur les arêtes du panneau afin de préserver les portions de surface les plus délicates de ce dernier.





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.



Le **Groupe Spinbrush** est la solution optimale pour le polissage également de composants réalisés avec des essences disposées dans différentes directions : l'enlèvement du matériau tendre de la veine du bois est effectué de manière uniforme dans toutes les directions grâce à l'oscillation de l'outil

qui garantit une extraordinaire homogénéité de façonnage. Parmi les innombrables fonctions du groupe SpinBrush, il faut citer le chanfreinage du panneau peint qui élimine le problème des opérations manuelles et donc l'absence d'uniformité dans les produits et les ralentissements de la ligne.



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 300 ou 400 mm de diamètre.

Surfaces parfaites

La technologie High Performance disponible pour les tampons électroniques et pour les rouleaux des ponceuses Viet, garde la même pression de ponçage en s'adaptant aux différences d'épaisseur présentes sur la surface. Le tout en gardant l'action abrasive constante pour obtenir toujours le maximum de planéité.

HIGH PERFORMANCE

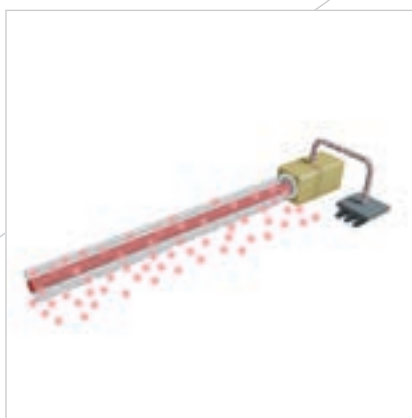
La pression minimale disponible se transforme en qualité sur 100% des pièces usinées. Binôme parfait entre finition Biesse et génie italien.



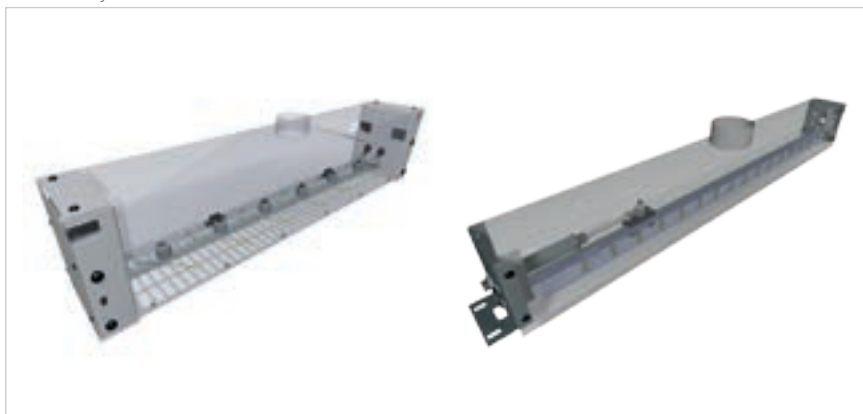
Propreté maximale du panneau tout en respectant l'aspect économique



La **brosse de nettoyage du panneau** peut être munie de poils de différents matériaux pour satisfaire les exigences les plus élevées de nettoyage des panneaux façonnés.



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.

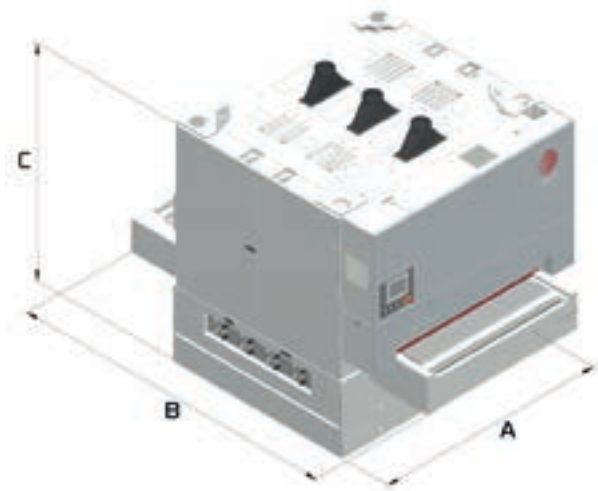


VIET - Energy Saving System Viet, depuis toujours attentive à l'économie d'énergie, offre au sein de sa gamme de machines, le système E.S.S. Energy Saving System c'est-à-dire une série d'accessoires visant à économiser les consommations.

Données techniques



Encombres réduits de 20%. Les moteurs et le ventilateur électrique sont contenus à l'intérieur de la machine.



	OPERA 5-2	OPERA 5-3	OPERA 5-4
	mm	mm	mm
A	2175	2175	2175
B	2580	3057	3515
C	2438-2635	2438-2635	2438-2635
Longueur utile de travail	1350	1350/53.1	1350
Épaisseurs min-max façonnables	3-200	3-200/0.12-7.9	3-200
Dimension des rubans abrasifs longitudinaux	1380x2620	1380x2620	1380x2620
Dimension des rubans abrasifs transversaux	150x5520	150x5520	150x5520
Vitesse d'avancement m/min	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Pression d'exercice bar	6	6	6
Masse kg	3950	4700	5450
Puissance des moteurs jusqu'à Kw (HP)	22 (30)	22 (30)	22 (30)

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 de niveau sonore indiquées se réfèrent à des niveaux d'émission et ne représentent pas nécessairement des niveaux opérationnels sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut pas être utilisée de manière fiable pour établir si des précautions supplémentaires sont nécessaires ou pas. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel la force de travail est soumise comprennent la durée d'exposition, les caractéristiques du local de travail, d'autres sources de poussière et de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres processus adjacents. Quoi qu'il en soit, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.

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.

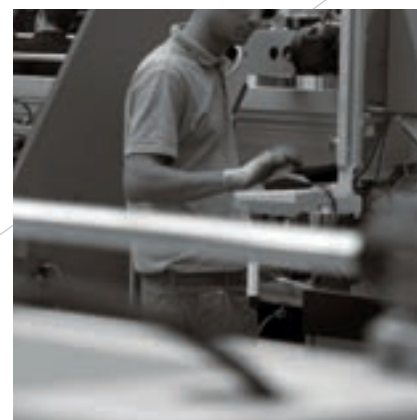
50 / techniciens Biesse opérant en téléservice.

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 personnalisées 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.

Made **With** Biesse

Maestria artisanale et haute technologie pour produire le doux son du succès.

Plus de 80 000 instruments installés dans plus de 80 pays pour Allen Organ, la plus grande entreprise de production d'orgues du monde. Située à Macungie (Pennsylvanie) aux États-Unis et fondée par Jerome Markowitz en 1937, Allen Organ compte 200 salariés et 225 000 mètres carrés de lignes de production. « Allen » affirme Dan Hummel, directeur de production, « a un haut niveau d'intégration verticale qui requiert à l'entreprise le contrôle maximum de la qualité et la flexibilité d'apporter des modifications dans des temps relativement courts, en fonction des besoins de nos clients. Nous avons des exigences plu-

tôt particulières pour la production et la planification de solutions créatives. On nous demande aussi bien des produits personnalisés que des orgues classiques de magasin. Toutefois, il arrive souvent que des orgues standard soient modifiés pour répondre à des exigences particulières ». Les orgues d'Allen sont fabriqués en combinant des panneaux plaqués et du bois massif. « Chacun travaille en étroit contact avec les fournisseurs pour garantir un bois massif et un panneau de la meilleure qualité », ajoute Hummel. La matière première est travaillée dans toutes les différentes phases avec des machines à haute

technologie jusqu'à atteindre le produit final. Dans la dernière étape, le bois façonné est poncé sur un centre de finition Biesse. Le centre de ponçage, muni d'un écran tactile, dispose d'un groupe combiné rouleau/rouleau et d'un tampon sectionné pour le ponçage de panneaux plaqués et en bois massif.

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

Allen Organ est une entreprise leader dans le secteur de la fabrication d'orgues numériques et d'instruments de musique similaires de très haute qualité. Qualité, artisanalité, haute technologie.



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

In

1 groupe industriel, 4 divisions
et 9 sites de production.

How

14 millions d'euros par an en R&D
et 200 brevets enregistrés.

Where

37 filiales et 300 agents/revendeurs sélectionnés.

With

Clients dans 120 pays: fabricants d'ameublement
et design, portes et fenêtres, composants
pour le bâtiment, le secteur nautique et aérospace.

We

3.800 employés à travers 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 depuis juin 2001 .

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

