

# Opera 5

centro di finitura



Quando competitività  
significa massima  
tecnologia e massima  
semplicità



Made **In** Biesse

## Il mercato chiede

un cambiamento nei processi produttivi che consenta di poter eseguire **lavorazioni complesse** anche nelle piccole/medie produzioni ottenendo la **massima prestazione** e con un **investimento contenuto**.

## Viet risponde

con **soluzioni tecnologiche**, personalizzabili secondo le proprie esigenze di produzione, che garantiscano un'elevata qualità dei manufatti garantendo la produttività. **Opera 5** è il nuovo centro di finitura progettato per soddisfare le esigenze delle piccole medie industrie che richiedono versatilità e alti livelli di tecnologia.

- ▶ **Alta tecnologia semplice e funzionale.**
- ▶ **Massima personalizzazione della macchina.**
- ▶ **Alta tecnologia disponibile per ogni esigenza di lavorazione.**
- ▶ **Ingombri ridotti al minimo.**



Alte prestazioni  
per un investimento  
contenuto



Opera 5  
centro di finitura





# Alta tecnologia semplice e funzionale



Massima altezza di lavoro standard 200 mm.

Piano fisso standard 900 mm.

Opera 5 ha un **piano** fisso di serie in acciaio antiusura di grande spessore che garantisce precisione e robustezza in ogni lavorazione. Il piano è posizionato a 900 mm da terra garantendo facilità di carico e scarico dei pannelli. Tale soluzione rende Opera 5 inseribile in linee automatiche di produzione.



**IPC** è la serie di **Sistemi di controllo** integrati della macchina tramite monitor Touch Screen. Il controllo permette di gestire tutti i parametri della macchina fornendo all'operatore rapide ed intuitive informazioni. Il processore di PC industriale fornisce in tempo reale le informazioni di comando e retroazione alla macchina semplificandone l'utilizzo da parte dell'operatore.

Il controllo è un PC industriale con display touch screen a colori 8" o 15". L'interfaccia è disponibile in 18 differenti versioni di lingua. La versione software è configurabile per mancini e destri. Controllo remoto da tablet.

**Interfaccia intuitiva senza scritte: le icone utilizzate agevolano l'operatore.**

# Massima personalizzazione della macchina

Una vasta gamma di gruppi disponibili, combinabili e ripetibili all'interno della macchina in 4 posizioni, per una qualità superiore agli standard di mercato, per finiture eseguite su ogni tipo di pannello.



Satinatore.

Spazzola ad inserti abrasivi.

Spazzola rusticatrice.

Spazzola pulitrice.



SpinBrush.



Gruppi Win.



Piatta HPG.



Superfinitore.



Tampone.



Rullo.



Trasversale compatto.



Combinato.



# Alta tecnologia disponibile per ogni esigenza di lavorazione

Soluzione per la calibratura e grandi asportazioni.

La macchina può essere equipaggiata con rulli in acciaio o in gommatura da 90 Sh, con diametro 190 o 240 mm, destinati alle operazioni di calibratura ed equipaggiati con motori da 30 Hp.

Per effettuare asportazioni estreme è disponibile il gruppo HPG a coltelli, che, abbinato ad altri gruppi operatori, garantisce la massima rimozione di materiale e ottima planarità.



Il **gruppo Rullo** è estremamente preciso ed efficace. A seconda della durezza della gomma impiegata e del diametro del rullo stesso, il gruppo può essere impiegato per calibrare, levigare o satinare.

Dimensioni di diametro disponibili:

**190 mm**  
**240 mm**  
**300 mm.**



Il **gruppo HPG** è consigliato nella calibratura di pannelli listellari, consente di asportare diversi millimetri in un unico passaggio.



Soluzioni per finiture di alta qualità.



Opera 5, disponibile da 2 a 4 gruppi operatori, allestita con gruppi trasversali, gruppi a tampone e tampone superfinitore e/o spazzole abrasive in qualsiasi sequenza di posizione si configura in un vero e proprio centro di finitura.



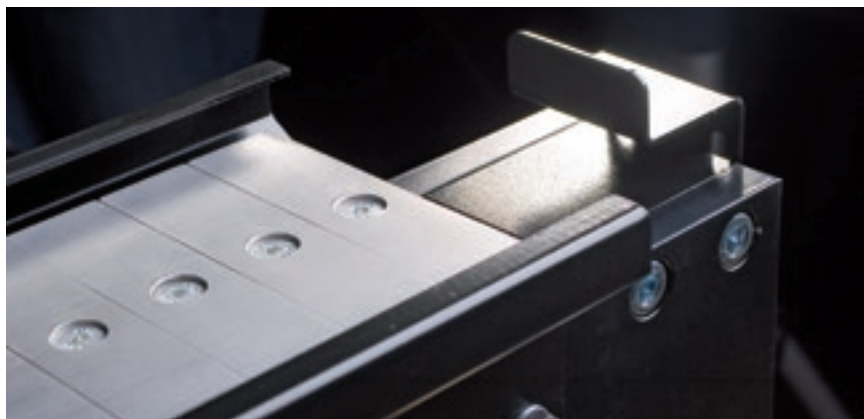
La possibilità di abbinare nello stessa struttura macchina gruppi destinati alla calibratura a rulli levigatori di diametro 300 mm in gommatura tenera e/o gruppi a tampone superfinitore rende Opera 5 un centro di levigatura multifunzionale in grado di soddisfare le più diversificate esigenze di lavorazione.

# Alta tecnologia per aumentare le prestazioni della macchina

**Opera 5 è costruita con la stessa tecnologia delle macchine di gamma superiore. Massima qualità, minori scarti, notevole riduzione dei costi.**

Il **tampone elettronico sezionato** consente levigature ad alto livello qualitativo grazie ai settori elettropneumatici azionati solo sulla superficie del pannello. Le numerose regolazioni possibili offrono funzionalità specifiche per le diverse tipologie di lavorazione.

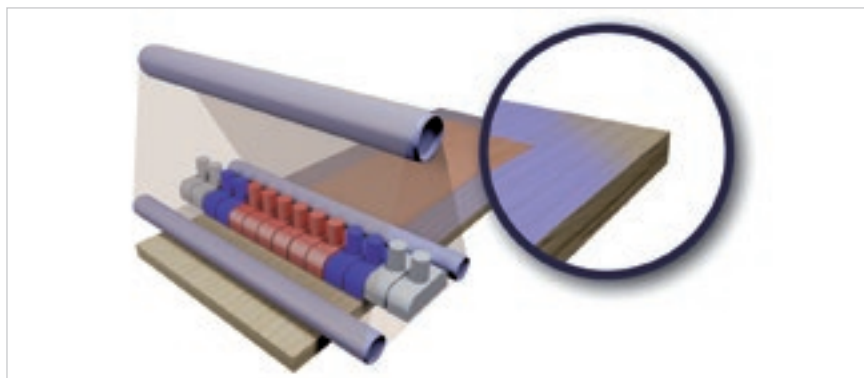
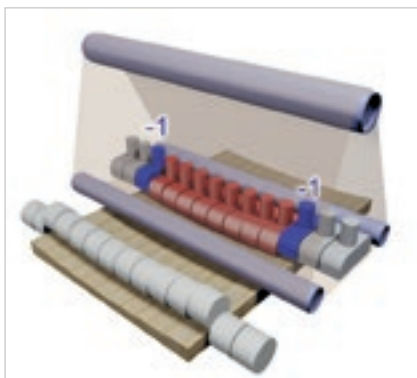
Il **tampone elettronico con tecnologia HP (High Performance)** potenzia i risultati della lavorazione sia come planarità che come finitura.

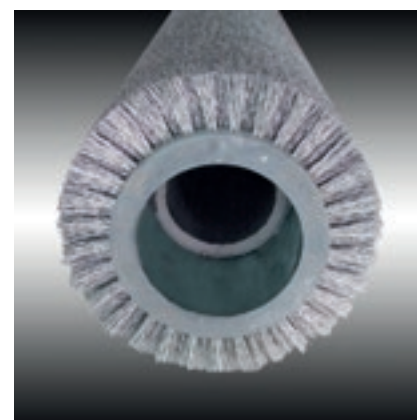


- ▶ +30% di vita del nastro.
- ▶ -30% consumo elettrico.
- ▶ Migliore grado di finitura.
- ▶ Superficie uniforme.
- ▶ -20% di polvere.
- ▶ Nessuna levigatura eccessiva.

#### Save corner.

Tutti i tamponi elettronici, dai controlli IPC, sono dotati della esclusiva funzione brevettata Save corner. Il sistema consente di limitare il tempo di levigatura sugli spigoli del pannello preservando così le porzioni di superficie più delicate del pannello.





Il **gruppo con spazzola per rusticatura** offre la possibilità al cliente di evidenziare la venatura del legno dei pannelli lavorati.

Il **Gruppo a spazzole verticali win** è un sistema di levigatura a spazzole verticali rotanti. L'unità consente di levigare, spazzolando, i profili e le superfici laterali dell'oggetto garantendo finitura e omogeneità. I singoli gruppi,

dotati di spazzole di grande diametro (300 mm), possono essere regolati in modo indipendente, come posizione laterale, come inclinazione ( $-10^{\circ}$   $+35^{\circ}$ ) e come altezza.



Il **Gruppo Spinbrush** è la soluzione ottimale per la rusticatura anche di componenti realizzati con essenze disposte in differenti direzioni: l'asportazione del materiale tenero della vena del legno viene effettuata uniformemente in tutte le direzioni grazie anche all'oscillazione dell'utensile che ne garantisce una stra-

ordinaria omogeneità di lavorazione. Tra le innumerevoli funzioni del gruppo SpinBrush si evidenziano le funzionalità di spigolatura del pannello verniciato che elimina la problematica delle operazioni manuali e quindi non uniformità nei prodotti e rallentamenti di linea.



Robusta ed affidabile, la **spazzola longitudinale** è dotata del sistema di oscillazione trasversale per uniformare la qualità di finitura sul manufatto e di regolazione di interferenza elettronica azionabile da quadro comandi. Le setole abrasive sono sostituibili con rapidità senza la necessità di estrarre il gruppo dalla macchina. Spazzola ad inserti abrasivi di diametro 300 o 400 mm.



# Superfici perfette

La tecnologia High Performance disponibile per i tamponi elettronici e per i rulli delle levigatrici Viet, mantiene la stessa pressione di levigatura adattandosi alle differenze di spessore presenti sulla superficie. Tutto questo mantenendo costante l'azione abrasiva per ottenere sempre la massima planarità.

## HIGH PERFORMANCE

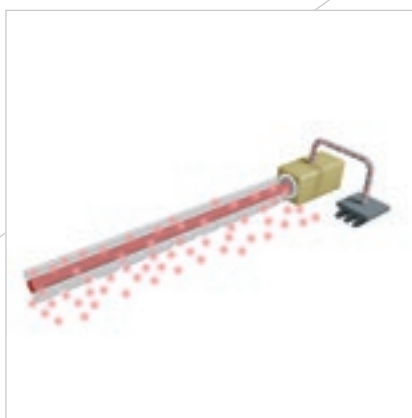
La minima pressione disponibile si tramuta in qualità sul 100% dei pezzi lavorati. Connubio perfetto tra finitura Biesse e genio italiano.



# Massima pulizia del pannello rispettando l'economicità



La **spazzola pulizia pannello** può essere dotata di setole di differente materiale per una pulizia approfondita dei pannelli lavorati.



La **barra antistatica** elimina le cariche elettrostatiche presenti sui pannelli verniciati.



Il **soffiatore rotativo**, posizionato in uscita alla macchina, consente una perfetta pulizia della superficie del pannello al termine del ciclo di levigatura.

Il **soffiatore lineare** viene utilizzato per completare la pulizia dei bordi del pannello. Ideale se accoppiato al soffiatore rotativo.



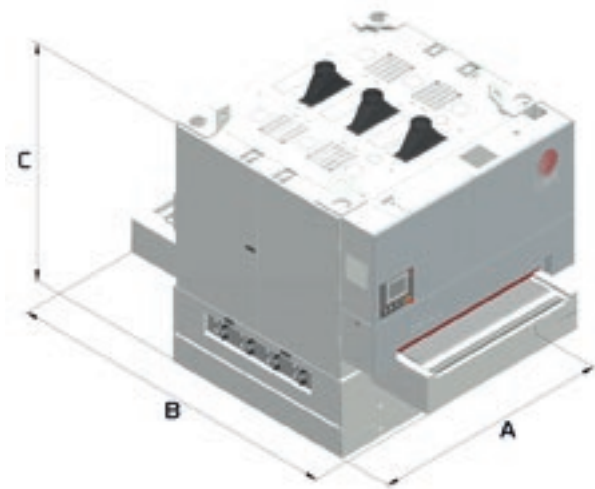
VIET - Energy Saving System Viet, da sempre attenta al risparmio energetico, offre all'interno della sua gamma di macchine, il sistema E.S.S. Energy Saving System ossia una serie di accessori finalizzati ad economizzare i consumi.



# Dati tecnici



Ingombri ridotti del 20%. Motori ed elettroventola sono contenuti all'interno della macchina.



	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
Lunghezza utile di lavoro	1350	1350/53.1	1350
Spessori min-max lavorabili	3-200	3-200/0.12-7.9	3-200
Dimensione nastri abrasivi longitudinali	1380x2620	1380x2620	1380x2620
Dimensione nastri abrasivi trasversali	150x5520	150x5520	150x5520
Velocità di avanzamento m/min	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Pressione di esercizio bar	6	6	6
Massa Kg	3950	4700	5450
Potenza motori fino a Kw (HP)	22 (30)	22 (30)	22 (30)

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora superficiale ponderato A (Lp<sub>fA</sub>) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette Lp<sub>fA</sub>=76dB(A) Lw<sub>A</sub>=95dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (Lp<sub>fA</sub>) posto operatore e livello di potenza sonora (Lw<sub>A</sub>) in lavorazione su macchina con pompe a camme Lw<sub>A</sub>=76dB(A) Lw<sub>A</sub>=95dB(A). Incertezza di misura K dB(A) 5

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

# Service & Parts

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

## Biesse Service

- ▶ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ▶ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ▶ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ▶ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ▶ Upgrade del software.

500 / tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50 / tecnici Biesse operanti in tele-service.

550 / tecnici Dealer certificati.

120 / corsi di formazione multilingua ogni anno.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post-vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts.

Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.




## Biesse Parts

- ▶ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ▶ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ▶ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ▶ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

87%  di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

95%  di ordini evasi entro la data promessa.

100  addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500  ordini gestiti ogni giorno.



# Made **With** Biesse

## Abilità artigianale e alta tecnologia per produrre dolci suoni di successo.

Più di 80.000 strumenti installati in oltre 80 paesi per Allen Organ, azienda produttrice di organi più grande del mondo. Situata a Macungie, PA, negli Stati Uniti, e fondata da Jerome Markowitz nel 1937, Allen Organ vanta 200 dipendenti e 225.000 metri quadrati di impianti di produzione. "Allen" afferma Dan Hummel, direttore di produzione, "ha un elevato livello di integrazione verticale che richiede all'azienda il massimo controllo della qualità e la flessibilità di apportare modifiche in tempi relativamente brevi, secondo le necessità dei nostri clienti. Abbiamo alcuni requisiti piuttosto singolari per la produzione e la pianifi-

cazione di soluzioni creative. Ci richiedono prodotti personalizzati così come organi classici da magazzino. Tuttavia, anche gli organi standard sono spesso modificati per rispondere a particolari esigenze". Gli organi di Allen sono costruiti combinando pannelli impiallacciati e massello. "Ognuno lavora a stretto contatto con i fornitori per assicurare legni in massello e pannello della miglior qualità", Hummel aggiunge. La materia prima viene lavorata in tutte le diverse fasi con macchinari di alta tecnologia fino al raggiungimento del prodotto finale. Nell'ultimo step, il legno lavorato viene levigato su un centro di finitura

Biesse. Il centro di levigatura, dotato di touch-screen, ha un gruppo combinato rullo/rullo e un tampone sezionato per la levigatura di pannelli impiallacciati e massello.

*Fonte: Custom Woodworking Business Jan. 2013  
Woodworking Network/Vance Publications.*

*Allen Organ è leader nel settore della produzione di organi digitali e strumenti musicali affini di altissima qualità. Qualità, artigianalità, alta tecnologia.*



<http://www.allenorgan.com>



# Biesse Group

In / 1 gruppo industriale, 4 settori di business e 9 stabilimenti produttivi.

How / 14 mln €/anno in R&D e 200 brevetti depositati.

Where / 37 filiali e 300 tra agenti e rivenditori selezionati.

With / Clienti in 120 Paesi, produttori di arredamento e design, serramento, componenti per l'edilizia, nautica ed aerospace.

We / 3800 dipendenti nel mondo.

**Biesse Group** è una multinazionale leader nella tecnologia per la lavorazione di legno, vetro, pietra, plastica e metallo.

Fondata a Pesaro nel 1969 da Giancarlo Selci, è quotata in borsa da giugno 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

