

Opera 5

отделочный центр



Когда конкурентность
означает максимальную
технологичность
и простоту



Made **In** Biesse

Рынок запрашивает

изменения производственных процессов, которые позволили бы исполнять сложные обработки на предприятиях малого и среднего размера с сохранением высоких характеристик и при небольших инвестициях.

Viet отвечает на это

высокотехнологичными решениями, персонализируемыми в зависимости от конкретных условий обработки и обеспечивающими высокое качество и производительность. **Opera 5** - это новый отделочный центр, спроектированный для удовлетворения требований малых и средних предприятий, требующих разнообразия и высокого технологического уровня.

- ▶ **Высокие технологии просты и функциональны.**
- ▶ **Максимальная персонализация станка.**
- ▶ **Высокая технология доступна для любых потребностей по обработке.**
- ▶ **Габариты сокращены до минимума.**

Высокие характеристики
при небольших
инвестициях



Opera 5
отделочный центр



Высокие технологии просты и функциональны



Максимальная
рабочая высота
в стандартном
исполнении
200 мм.

Неподвижный
рабочий стол
в стандартном
исполнении 900 мм.

Омега 5 в серийном исполнении имеет рабочий стол из износостойкой стали большой толщины, что обеспечивает высокую точность и массивность при любой обработке. Рабочий стол располагается на высоте 900 мм от пола, что обеспечивает легкость загрузки и выгрузки панели. Это решение делает станок Омега 5 способным быть включённым в автоматическую производственную линию.



Интуитивный интерфейс без надписей: использование икон более удобно для оператора.

IPC - это серия встроенных Систем управления станком при помощи сенсорного экрана. 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.

ЧПУ - это ПК промышленного типа с сенсорным цветным монитором на 8 или 15 дюймов. Интерфейс располагает 18 различными языками. Версия программного обеспечения подстраивается под левшей и правшей. Пульт дистанционного управления.

Максимальная персонализация станка

Широкая гамма доступных групп, комбинируемых и повторяемых внутри станка в 4 положениях, для получения качества, превосходящего стандарты рынка, при обработке панелей любого типа.



Каландр.

Щётка с абразивными вставками.

Щётка для состаривания

Очишающая щётка.



SpinBrush.



Группы Win.



Рубанок HPG.



Суперфинишная группа.



Утюжок.



Ролик.



Компактная поперечная группа.



Комбинируемая группа.

Высокая технология доступна для любых потребностей по обработке

Решения для калибровки и больших снятий.

Станок может оснащаться стальными или обрешинными (90 Шор) роликами диаметром 190 или 240 мм, предназначенными для операций по калибровке и оснащёнными двигателями на 30 л.с.

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



Роликовая группа высокоточна и эффективна. В зависимости от твёрдости применяемой резины и диаметра самого ролика группа может применяться для калибровки, шлифовки и каландрирования. Доступные значения диаметров:

190 mm
240 mm
300 mm.



Группа **HPG** рекомендуется для калибровки наборных панелей и позволяет снимать по несколько миллиметров за один проход.

Решения по высококачественной отделке.



Opera 5 может нести от 2 до 4 рабочих групп, оснащаться поперечными группами, утюжковыми группами, утюжково-суперфинишными группами и абразивными шётками, в любой последовательности их положений, являясь самым настоящим отделочным центром.



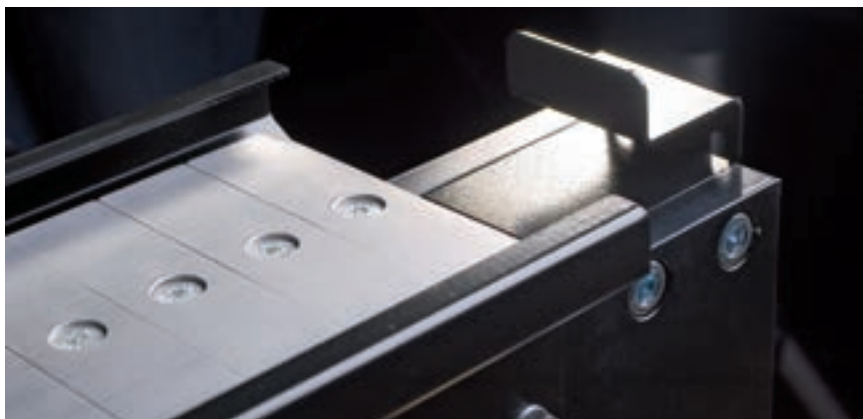
Возможность соединять в одной и той же структуре станка группы, предназначенные для калибровки, со шлифовальными роликами диаметром 300 мм с покрытием мягкой резиной или утюжково-суперфинишной группой делает станок Opera 5 многофункциональным шлифовальным центром, способным удовлетворить самые разнообразные требования по обработке.

Высокие технологии для улучшения характеристик станка

Орега 5 производится по той же технологии, что и станки классом выше. Максимальное качество, меньше отходов, значительное снижение затрат.

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.

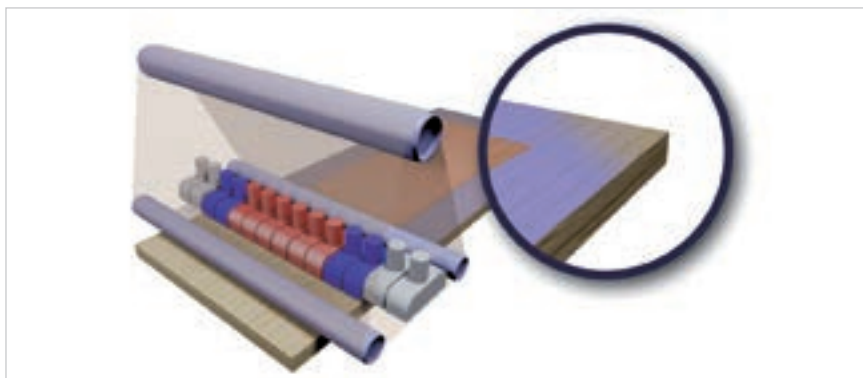
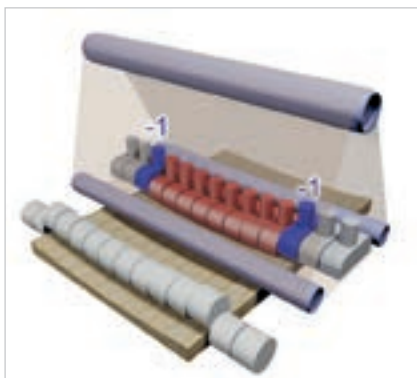
Электронный утюжок с технологией НР (High Performance) усиливает результаты обработки, как в отношении ровности, так и качества отделки.



- ▶ +30% срока эксплуатации ленты.
- ▶ -30% расход электроэнергии.
- ▶ Выше степень чистовой отделки.
- ▶ Равномерно обработанные поверхности.
- ▶ -20% пыли.
- ▶ Отсутствует излишнее снятие.

“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.





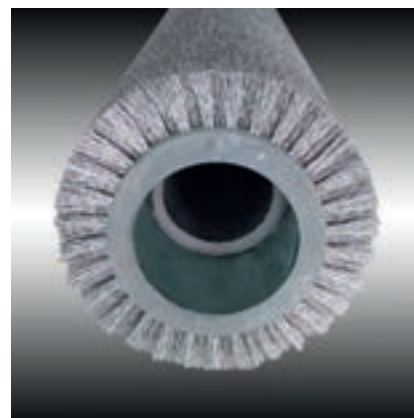
Вертикальная щёточная группа "Win" - это шлифовальная система с вертикальными вращающимися щётками. Группа позволяет шлифовать, обрабатывая щётками, погонаж и боковые поверхности детали, обеспечивая высокое

качество и равномерность отделки. Отдельные группы, имеющие щётки большого диаметра (300 мм), могут независимо регулироваться по боковому положению, по наклону (от -10° до $+35^\circ$) и по высоте.

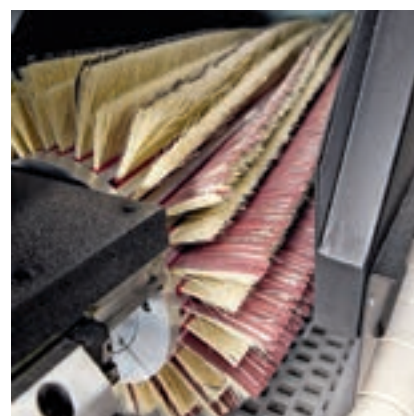


Группа "Spinbrush" - это оптимальное решение для состаривания, в том числе материалов, выполненных из элементов, ориентированных в различных направлениях: удаление мягкого материала из древесины производится равномерно во всех направлениях благодаря качанию инструмента, что даёт очень высокую равномерность 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.



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



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.

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

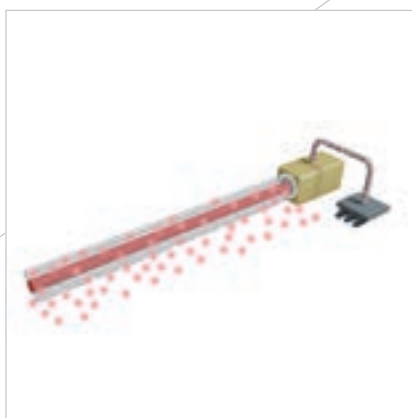
Минимально возможное давление обеспечивает высокое качество на 100% обработанных панелей. Великолепное сочетание качества обработки Biesse и итальянской технической мысли.



Максимальная чистота панели при значительной экономичности



Очищающая шётка 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.

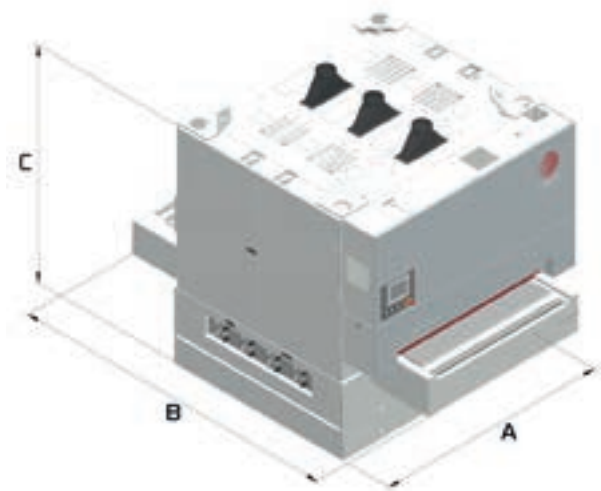
ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

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

Технические данные



Габариты, сокращённые на 20%.
Двигатели и электровентильаторы
внутри станка.



	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
Полезная рабочая длина	1350	1350/53.1	1350
Минимальная и максимальная рабочая толщина	3-200	3-200/0.12-7.9	3-200
Размер продольных абразивных лент	1380x2620	1380x2620	1380x2620
Размер поперечных абразивных лент	150x5520	150x5520	150x5520
Скорость подачи (м/мин)	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Рабочее давление, bar	6	6	6
Масса, кг	3950	4700	5450
Мощность двигателей, кВт (л.с.)	22 (30)	22 (30)	22 (30)
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, персонализируемых 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 9 производственных предприятий.

How

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

Where

37 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

3800 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 с июня 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

