

Opera 5

全自动精密砂光中心



当竞争力意味着先进技术与便捷使用



Made **In** Biesse

市场需要

生产流程的变革, 可以让用户可以进行复杂的多任务处理, 对于中小批量的生产而言, 能够实现以最合理的投资达到同级别最佳的性能。

Viet可满足这些需求

Viet可根据生产需求定制技术解决方案, 提高生产效率和产品质量。

Opera 5是一款全新的砂光加工中心, 专为满足那些对多功能的高新技术有需求的中小型企业而研发。

- ▶ 简单、实用的先进技术
- ▶ 极致的设备定制化
- ▶ 可满足任何加工操作需求的高技术解决方案
- ▶ 占地面积最小化

合理投资带来
来的高性能



Opera 5
全自动精密砂光中心

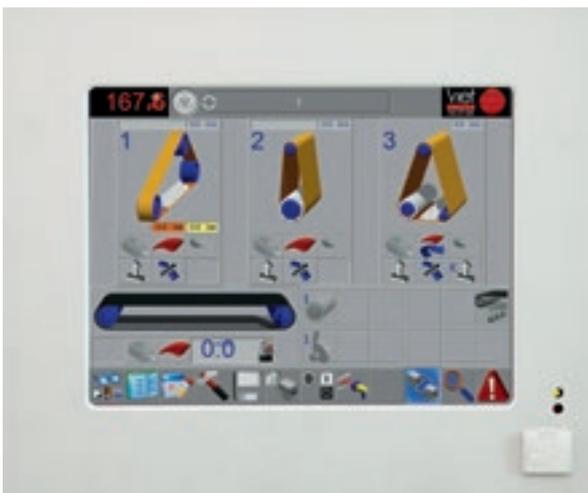


Opera 5

简单、实用的先进技术



Opera 5 配有坚固的耐磨钢制工作台，可确保任何类型加工操作的精度与稳定性。固定的工作台离地面高度 900 mm，便于板材的装卸。该解决方案使 Opera 5 与自动化生产线的集成成为可能。



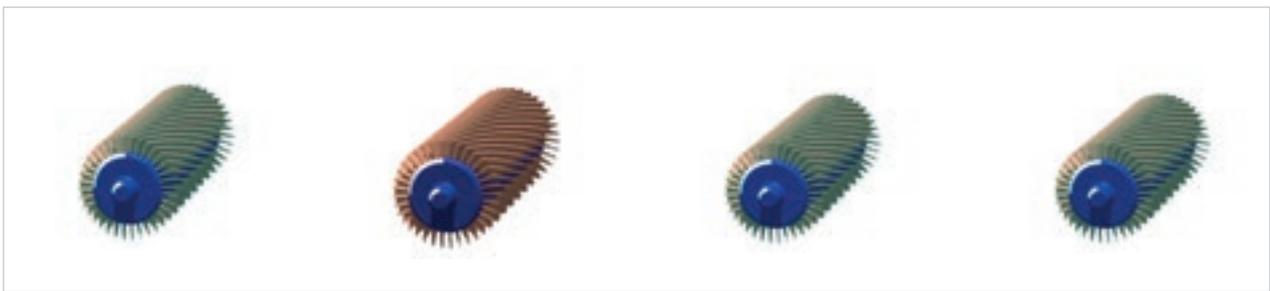
IPC 是一系列集成在设备上的触摸屏控制系统。此控制系统可管理设备的所有参数，为操作者提供及时直观的信息。设备配置的工业电脑处理器可为机器实时提供控制与反馈信息，成就了其卓越的用户友好性。

控制系统是一台配有8英寸或15英寸触摸屏的工业电脑，拥有18种不同的语言界面，软件可自由设置为左手或右手操作。此外设备还提供一直平板支持遥控装置。

简洁直观、无文字用户界面: 图表直接指示操作任务

极致的设备定制化

一系列单元可在4个工位行程中进行整合和叠加使用，为任何板材提供远高于一般市场标准的优质加工服务。



抛光辊砂带辊结构辊清洁辊



碟刷



窗扇加工单元



砂刨辊



超精细电子枕



电子枕砂辊三角横砂单元组合单元

适用于任何加工要求的高科技解决方案

定厚和大量切削解决方案

对于定厚加工, 设备可装备 190 或 240 mm 不锈钢或90 SH橡胶辊筒及 30 HP 马达

砂刨辊可用于切削加工, 与其它部件配合可确保材料的最大化切削并获得完美的平整度



辊筒部件精准高效。根据所用橡胶的硬度和辊筒横截面的大小不同选用不同的辊筒可进行定厚、切削及缎面光效果加工。

190 mm
240 mm
300 mm

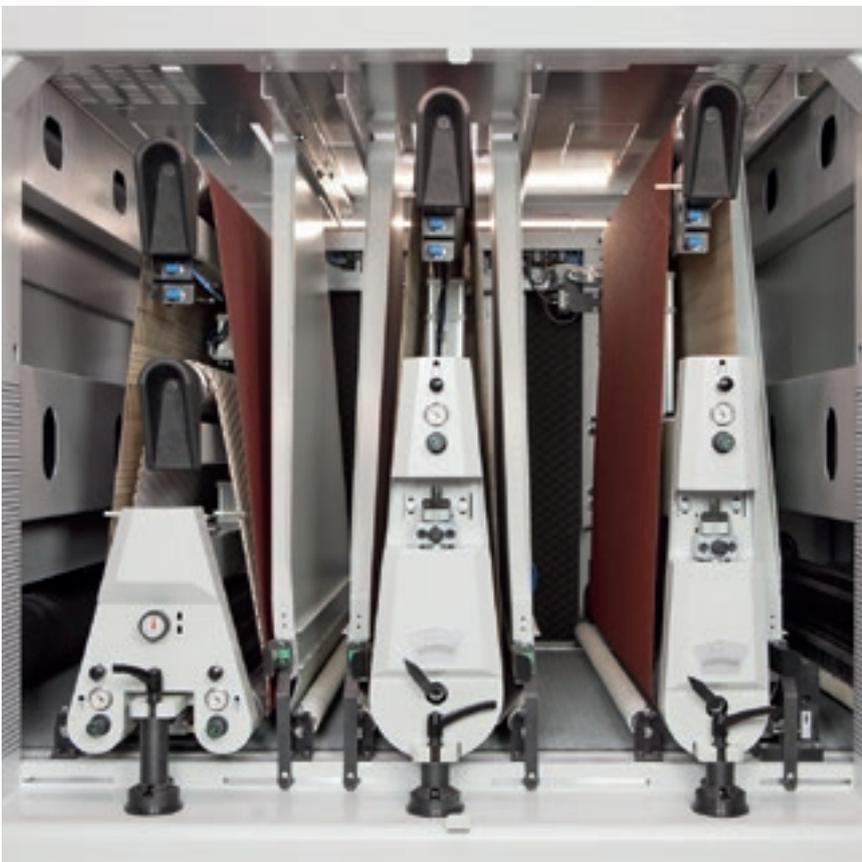


砂刨辊适用于木芯板的定厚加工, 并支持毫米级切削加工一次成型。

高质量砂光解决方案



Opera 5 拥有2到4个工作单元及横向工作单位, 电子枕工位、成品工位及可在任一工位配置的砂光刷等, 这些配置使其成为高品质的砂光中心。



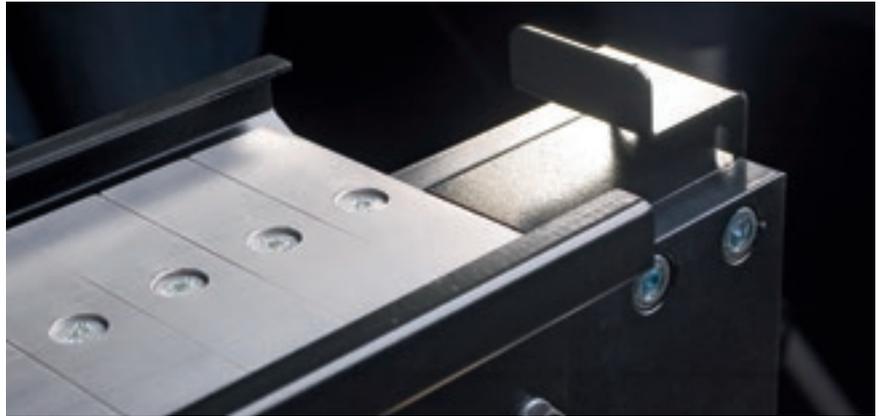
Opera 5 可配置定厚工作单元及直径 300 mm 的软橡胶砂光辊及/或超级砂光面板工作单元等, 成为一台多功能砂光中心, 以满足多样化的加工需求。

提升设备性能的高新技术

Opera 5 使用更高级的技术和设备制造而成，可优化品质减少浪费并显著降低成本。

分段式电动工作面让用户可进行高质量的砂光加工，且电子气动压板仅作用于板材表面。设备参数可调性宽泛，可适用于各种不同类型的加工。

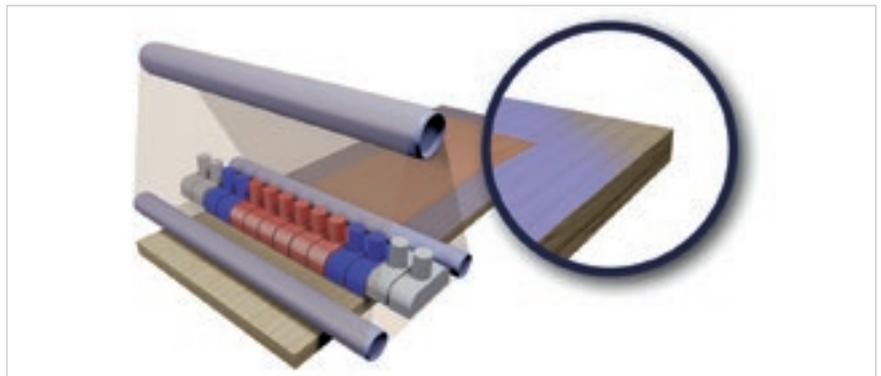
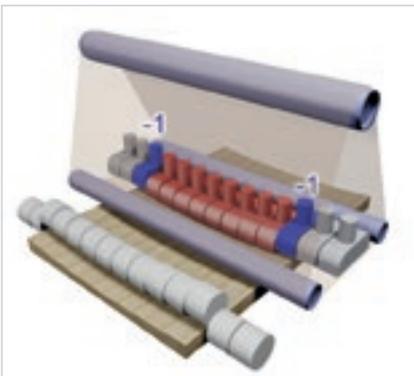
电子枕拥有先进技术，可同时提升板材表面成品质量及平整度。



- ▶ +30% 更长的皮带寿命.
- ▶ -30% 降低耗电量.
- ▶ 成品质量等级提升.
- ▶ 表面平滑度
- ▶ -20% 降低粉尘.
- ▶ 无需过度砂光.

四角部保护和四边保护

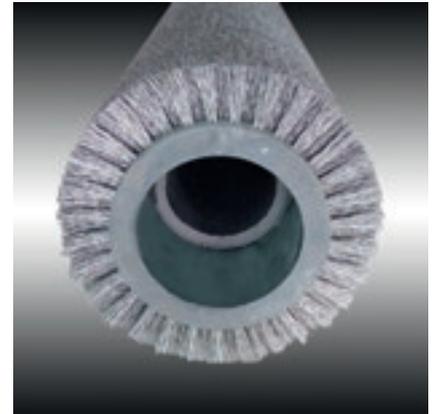
所有电动工作单元均通过IPC控制，并配有独有的专利角部保护功能。系统可限制对板材角部的打磨时间，从而保护脆弱的板材角部。





装有刷辊的设备是一台垂直旋转刷辊砂光系统。客户可使用该设备通过砂光横截面及侧面，确保成品的平滑度。

每个部件都装有大横截面刷辊(300 mm)，并进行侧位独立调节角度(-10° +35°)及高度。

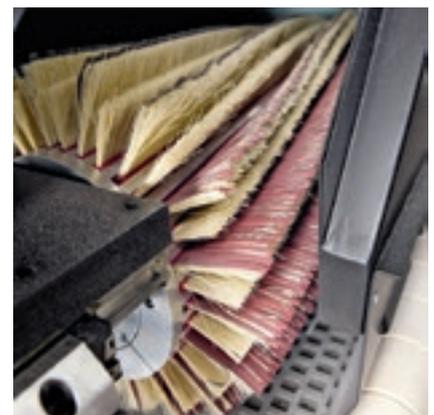


刷辊处理过后可以让木纹板材更加光亮。



针对由不同木质制成的部件进行砂光加工，碟刷刷磨是理想的解决方案：软质材料从木纹上移除，同时可消除砂带振动产生的砂痕，确保了加工成品的卓越平滑度。碟刷

的功能包括上漆板材的角部规圆，这消除了因为手工处理而导致的任何不平整及生产线减速或停顿。



长刷辊配置了交叉片段式振动系统，稳固而可靠，同时使用控制面板的电子化控制界面来管理加工流程，带来高品质的加工成品。磨料可快速更换，无需把工作单元从机器内取出。300或 400 mm 横截面磨料适用。

完美表面

Viet砂光机的电子缓冲器和砂辊所采用的高性能技术(HP)可保持相同的砂光压力,可适应不同的表面厚度。与此同时,由于恒定的砂光动作,它可确保最佳的表面平整度。

HIGH PERFORMANCE

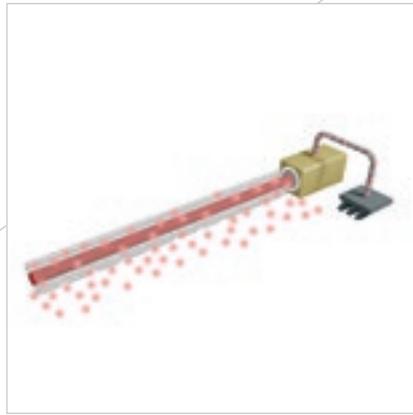
对于砂光组件而言,最小压力意味着100%的质量。
这是比雅斯表面处理工艺与意大利天赋的完美结合。



超高性价比的板材清洁功能



清洁刷由猪鬃及其它不同材料制成，以满足要求最为严苛的板材加工要求。



除静电棒可消除上漆后板材表面的静电荷。



旋转式吹风机位于机器下方，可在砂光流程结束阶段优化清洁效果。

直线型吹风机用于加工完成后板材边缘的清洁，与旋转式吹风机互为搭配。

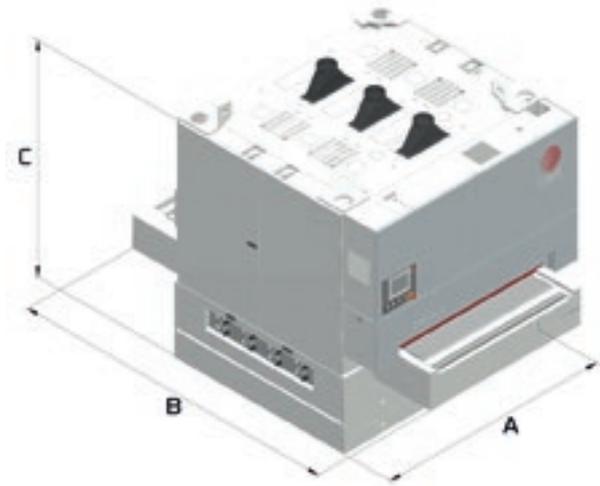


VIET - 节能系统 Viet 长期以来致力于节能减排，在其系列产品中应用E.S.S.节能系统，以达到降低能源消耗的目的。

技术规格



占地面积减小20%，马达及降温风扇均集成于机器内部。



	OPERA 5-2 (毫米 / 英寸)	OPERA 5-3 (毫米 / 英寸)	OPERA 5-4 (毫米 / 英寸)
A	2175	2175	2175
B	2580	3057	3515
C	2438-2635	2438-2635	2438-2635
工作单元长度	1350	1350/53.1	1350
最薄及最厚加工工件厚度	3-200	3-200/0.12-7.9	3-200
纵向砂光带规格	1380x2620	1380x2620	1380x2620
横向砂光带规格	150x5520	150x5520	150x5520
进料速度(米/分钟)	3 - 16	3 - 16	3 - 16
工作压力	6	6	6
总质量	3950	4700	5450
马达最大功率KW(HP)	22 (30)	22 (30)	22 (30)

本技术规格和图纸不具有约束力。一些图片可能仅表明配有可选功能的机器。比雅斯保留变更权利，恕不另行通知。

机器入口处操作者位置加权声压级：静止噪声 75.0 dB (A)，负载噪声 76.0 dB (A)。
 机器入口处操作者位置加权声压级：静止噪声 70.5 dB (A)，负载噪声 71.0 dB (A)。

Viet Srl 公司根据欧盟指令 2006/42/CE 的规定设计和制造机器，从而将源头空气噪声辐射降低到尽可能低的水平，并且已委托第三方对砂光机操作者位置声压辐射水平进行了测定。
 引用标准：UNI EN ISO 19085-8:2018 标准。UNI EN ISO 11202:2010 标准。尽管噪音产生水平与曝光水平之间存在一定的关系，但不可能以可靠的方式确定是否需要采取进一步的措施。确定工作人员的噪音暴露水平的因素包括暴露时长、工作环境特性、其他灰尘和噪音来源等，即其他相邻机器和工艺的数量。在任何情况下，上述信息有助于操作员更好地对危险和风险进行评估。

服务与配件

公司实现服务与配件之间的直接、无缝协调。针对重点客户,通过比雅斯指定人员在公司内部和/或在客户处为提供服务支持。

比雅斯服务

- ▶ 机器和系统安装和调试。
- ▶ 比雅斯设有专为比雅斯现场工程师、子公司和经销商人员提供培训的培训中心;可在客户处直接为客户提供培训。
- ▶ 大修、升级、维修和保养。
- ▶ 远程故障排除和诊断。
- ▶ 软件升级。

500 /

比雅斯在意大利和世界各地拥有500名现场工程师。

50 /

比雅斯远程服务中心配有50名工程师。

550 /

拥有550名认证经销商工程师。

120 /

每年开展各种语言版本的120个培训课程。

比雅斯集团推动、培养并与客户建立紧密的、建设性合作伙伴关系，以便更好地了解客户的需求，并通过两大板块进一步改善产品和售后服务：比雅斯服务和比雅斯配件。

凭借其全球网络 and 专业化团队，公司可全天候为世界各地的客户提供技术服务和机器/部件备件。



比雅斯配件

- ▶ 为不同的机型提供比雅斯原厂配件和配件包。
- ▶ 配件识别支持。
- ▶ 比雅斯配件仓库内设有物流合作伙伴DHL、UPS和GLS的办公室，每天可多次发货。
- ▶ 借助具有去本地化、自动化仓库的全球销售网络，缩短订单完成时间。

92%  的停机情况可在24小时内履行订单。

96%  的订单可按时足额交付。

100  名配件工作人员分布在意大利和世界各地。

500  个订单每天可被处理。

比雅斯智造

精湛工艺与先进技术, 让音乐之声更为美妙。

作为全球最大风琴制造商的 Allen Organ, 已在80多个国家安装了 80,000多件产品。公司总部设于美国宾夕法尼亚州马可基, 由 Jerome Markowitz 于1937年创立, 拥有200多名员工及225,000m² 的生产场地。公司生产总监 DanHummel说道: “Allen公司拥有高水平的垂直管理模式, 这就要求公司根据客户需求拥有卓越的质量管控能力与相当的灵活度, 以在有限的时间内按照客户要求做出改变。我们对生产及制定创造性解决方案有着特别的要求。我们的客户对于定制化产品及古典风琴都有需求。然而, 即便是标准风琴, 我们也经常需要根据具体需求进行改进。”

Allen 风琴由胶合板与实木板组合制作而成, “每个人都与供应商密切协作, 以确保实木及板材的最佳质量。” Hummel补充道。为了确保最终产品的最优

品质, 原材料在各个阶段都经过先进技术的加工。在生产的最后阶段, 采用比雅斯精加工中心对已处理的木材进行砂光处理。通过触屏控制的砂光中心结合了轱及分段枕单元, 适用于胶合板及实木的砂光处理。

资料来源: Custom WoodworkingBusiness Jan. 2013 Woodworking Network/Vance Publications. Allen Organ是风琴制造业内的翘楚, 以生产超高品质的数码风琴及类似产品而著称。品质、工



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

In

12个工业集团, 4大业务领域, 9大生产基地。

How

研发资金1400万欧元, 并已注册200项专利。

Where

39家分公司和300家代理/认证经销商。

With

客户遍布120个国家: 家具、设计产品和门/窗框架制造商, 以及建筑、航海和航空工业的部件生产商。

We

在世界各地拥有4200名员工。

比雅斯集团是一家跨国公司, 拥有领先的木材、玻璃、石材、塑料和金属加工技术。

公司由Giancarlo Selci于1969年成立于佩萨罗。2001年6月, 公司已在证券交易所上市。

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

