

Opera 5

szlifierka szerokotaśmowa



Kiedy konkurencyjność
oznacza najbardziej
zaawansowaną
technologię w
połączeniu z
maksymalną
prostotą



Made **In** Biesse

Rynek wymaga

zmiany w procesach produkcyjnych, która pozwoliłaby na wykonywanie złożonych obróbek również w małych/średnich zakładach produkcyjnych, uzyskując maksymalną wydajność przy umiarkowanej inwestycji.

Viet odpowiada

oferując rozwiązania technologiczne dostosowane do indywidualnych potrzeb produkcyjnych, zapewniające wydajność oraz wysoką jakość produktów. **Opera 5** to nowa szlifierka szerokotaśmowa zaprojektowana, aby zaspokoić wymagania małych i średnich zakładów produkcyjnych, dla których ważna jest wszechstronność i zaawansowana technologia.

- ▶ **Zaawansowana technologia staje się prosta i funkcjonalna.**
- ▶ **Maksymalna personalizacja maszyny.**
- ▶ **Zaawansowana technologia dostępna w każdej potrzebie obróbczej.**
- ▶ **Gabaryty ograniczone do minimum.**

Maksymalna wydajność
przy umiarkowanej
inwestycji



Opera 5
szlifierka szerokotaśmowa



Zaawansowana technologia staje się prosta i funkcjonalna



Opera 5 jest fabrycznie wyposażona w stały stół roboczy ze stali trudno ścieralnej o znacznej grubości, który zapewnia dokładność i wytrzymałość w każdym typie obróbki. Stół jest umieszczony na wysokości 900 mm nad ziemią, co gwarantuje łatwość załadunku i rozładunku płyt. To rozwiązanie sprawia, że można umieścić Operę 5 w automatycznej linii produkcyjnej.



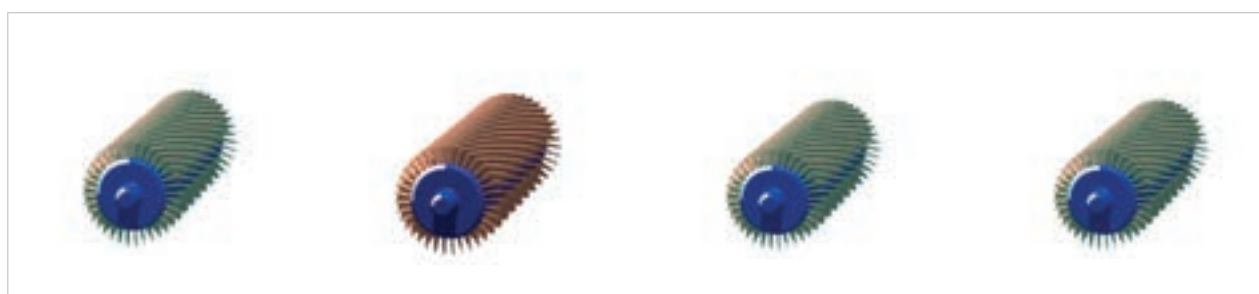
**Intuicyjny interfejs
bez napisów: użyte
ikony ułatwiają pracę
operatora.**

IPC to seria Systemów sterowniczych zintegrowanych z maszyną za pomocą monitora dotykowego. Sterowanie pozwala na zarządzanie wszystkimi parametrami maszyny dostarczając operatorowi szybkich i intuicyjnych informacji. Procesor komputera przemysłowego dostarcza w czasie rzeczywistym informacji dot. kontroli maszyny oraz informacji zwrotnych od maszyny, co czyni prostszym jej użytkowanie przez operatora.

Sterowanie za pomocą przemysłowego komputera z kolorowym monitorem dotykowym o przekątnej 8 lub 15". Interfejs jest dostępny w 18 różnych wersjach językowych. Wersja oprogramowania jest możliwa do wygodnego skonfigurowania zarówno dla osób praworęcznych, jak i leworęcznych. Kontrola zdalna za pomocą tabletu.

Maksymalna personalizacja maszyny

Szeroka gama dostępnych zespołów, które można łączyć i powtarzać wewnątrz maszyny w 4 pozycjach zapewnia jakość przewyższającą standardy rynkowe i pozwala na wykończenia każdego typu elementu.



Wał satynujący.

Szczotka z wkładkami ściernymi.

Szczotka do strukturyzacji.

Szczotka do czyszczenia.



SpinBrush.



Zespoły Win.



Wał strugający HPG.



Zespół superfinish.



Stopka.



Wał.



Zespół poprzeczny kompaktowy.



Zespół Kombi.

Zaawansowana technologia dostępna dla każdej potrzeby obróbczej

Rozwiązania do kalibrowania i usuwania znacznych ilości materiału

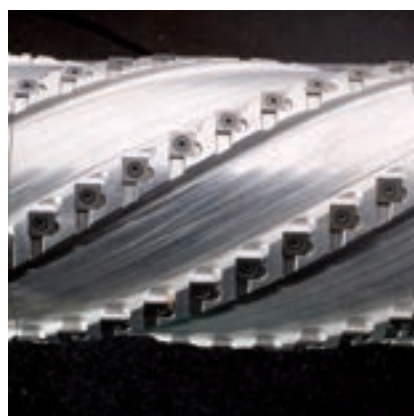
Maszyna może zostać wyposażona w stalowe lub gumowe wały o twardości 90 Sh, o średnicy 190 lub 240 mm przeznaczone do operacji kalibrowania i wyposażone w silniki o mocy 30 Hp.

Do usuwania bardzo dużych ilości materiału przeznaczony jest zespół noży HPG, który w połączeniu z innymi zespołami roboczymi gwarantuje maksymalne usunięcie materiału i doskonałą płaskość.



Zespół roboczy z wałem jest niezwykle precyzyjny i skuteczny. W zależności od twardości zastosowanej gumy oraz od średnicy wału, zespół może zostać stosowany do kalibrowania, szlifowania lub satynowania.

Dostępne średnice wałów:
190 mm
240 mm
300 mm



Zespół HPG jest zalecany przy kalibrowaniu płyt listwowych, pozwala na usunięcie wielu milimetrów w trakcie jednego przejścia.

Rozwiązania dla wykończenia wysokiej jakości



Opera 5, dostępna z 2, 3 lub 4 zespołami roboczymi, wyposażona w zespoły poprzeczne, zespoły ze stopką i ze stopką superfinish i/lub szczotkami ściernymi; w każdej sekwencji pozycji można skonfigurować w prawdziwe centrum szlifierskie.



Możliwość włączenia do konstrukcji maszyny zespołów dedykowanych kalibrowaniu przez wały szlifujące o średnicy 300 mm wykonane z delikatnej gumy i/lub zespołów ze stopką superfinish, czyni z Operty 5 wielofunkcyjną szlifierkę szerokotaśmową, będącą w stanie zaspokoić najbardziej różnicowane wymagania obróbcze.

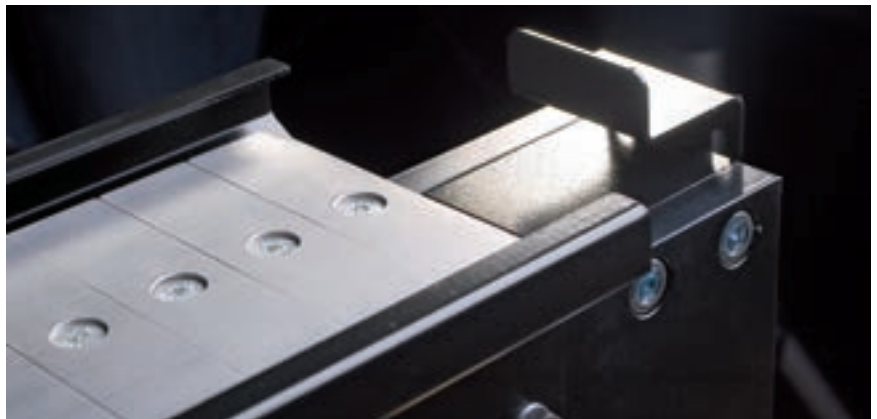
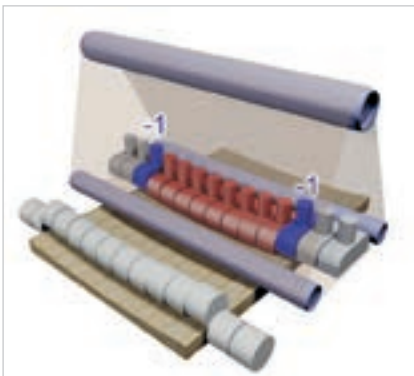
Zaawansowana technologia dla zwiększenia wydajności maszyny

Opera 5 jest zbudowana z wykorzystaniem tej samej technologii, która jest używana w maszynach z najwyższej kategorii. Najwyższa jakość, mniej odpadów i znaczna redukcja kosztów.

Elektroniczna stopka sekcyjna, dzięki elektropneumatycznym sekcjom działającym tylko na powierzchni płyty, pozwala na wykonywanie szlifowania o wysokim poziomie jakości. Liczne możliwe ustawienia umożliwiają korzystanie z funkcji właściwych różnym typom obróbki.

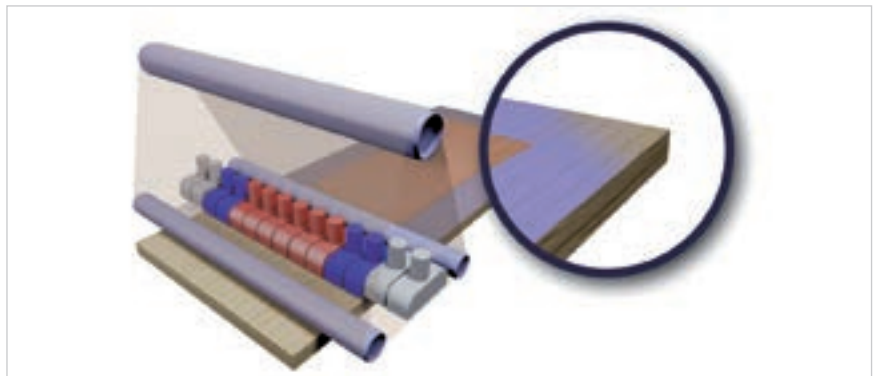
Elektroniczna stopka z technologią HP (High Performance) podwyższa wyniki obróbki zarówno w kwestii płaskości, jak i wykończenia.

- ▶ 30% dłuższa żywotność taśmy.
- ▶ 30% mniejsze zużycie energii elektrycznej.
- ▶ Doskonalszy stopień wykończenia.
- ▶ Jednolita powierzchnia.
- ▶ 20% mniej pyłu.
- ▶ Bez nadmiernego szlifowania.



Save corner.

Wszystkie stopki elektroniczne, kontrolowane przez IPC (Inter-Process Communication), są wyposażone w opatentowaną i wyłączną funkcję Save corner. System ten pozwala na redukcję czasu szlifowania płyty w zespole profilującym krawędzie, chroniąc tym samym najdelikatniejsze części powierzchni płyty.





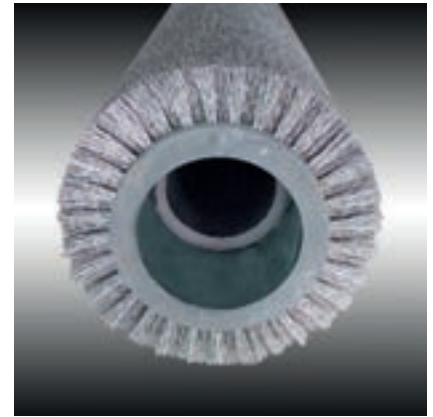
Zespół szczotek pionowych Win to system szlifowania pionowymi i obrotowymi szczotkami. Jednostka pozwala na szlifowanie przez szczotkowanie profili oraz powierzchni bocznych przedmiotu, zapewniając wykończenie

i jednorodność. Pojedyncze zespoły, wyposażone w szczotki o dużej średnicy (300mm) i niezależną regulacją pozycji bocznej, pochylenia (-10° $+35^{\circ}$) i wysokości.



Zespół SpinBrush to optymalne rozwiązanie do strukturyzacji również elementów wykonanych z materiałów ułożonych w różnych kierunkach: usuwanie miękkiego materiału stojów drewna dokonuje się równomiernie we wszystkich kierunkach, również dzięki oscylacji narzędzia, która gwaran-

tuje niezwykłą jednorodność obróbki. Wśród niezliczonych funkcji zespołu SpinBrush wyróżniają się funkcje szlifowania płyty lakierowanej, które eliminują problem operacji ręcznych, a więc niejednorodności produktów oraz spowolnień linii produkcyjnej.



Zespół ze szczotką do strukturyzacji drewna oferuje Klientowi możliwość uwydatnienia usłojenia drewna w obrabianych płytach.



Szczotka wzdłużna, masywna i niezawodna, jest wyposażona w system oscylacji poprzecznej do ujednolicenia jakości wykończenia gotowego elementu oraz do elektronicznej regulacji interferencji sterowanej z panelu kontrolnego. Wkładki ściernie z włosia można wymieniać szybko i bez konieczności wyjmowania zespołu z maszyny. Szczotka z wkładkami ściernymi o średnicy 300 lub 400 mm.

Idealne powierzchnie

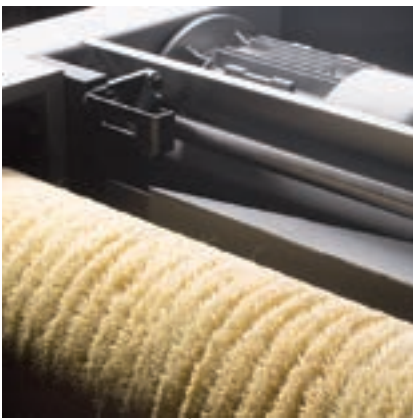
Technologia High Performance, dostępna dla stopek elektronicznych oraz wałów szlifierek Viet, pozwala zachować ten sam nacisk szlifowania dostosowując się do różnic w grubości powierzchni, przy równoczesnym zachowaniu stałego działania ściernego dla uzyskania maksymalnej płaskości.

HIGH PERFORMANCE

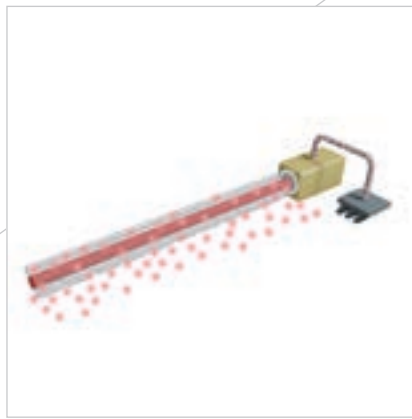
Minimalny nacisk zamienia się w 100% jakości obrabianych elementów. Idealne połączenie jakości wykończenia Biesse i włoskiego geniuszu.



Maksymalna czystość płyty i zachowanie oszczędności



Szczotka do oczyszczania płyt może być wyposażona we wkładki z różnego rodzaju włosia, co gwarantuje dogłębne oczyszczanie obrabianych płyt.



Belka antystatyczna usuwa ładunki elektrostatyczne obecne na lakierowanych płytach.



Dmuchała rotacyjna, umieszczona na wylocie maszyny, umożliwia idealne zachowanie czystości powierzchni płyty po zakończeniu cyklu szlifowania.

Dmuchała liniowa jest używana do dokończenia czyszczenia obrzeży płyty. Stanowi idealny duet z dmuchawą rotacyjną.



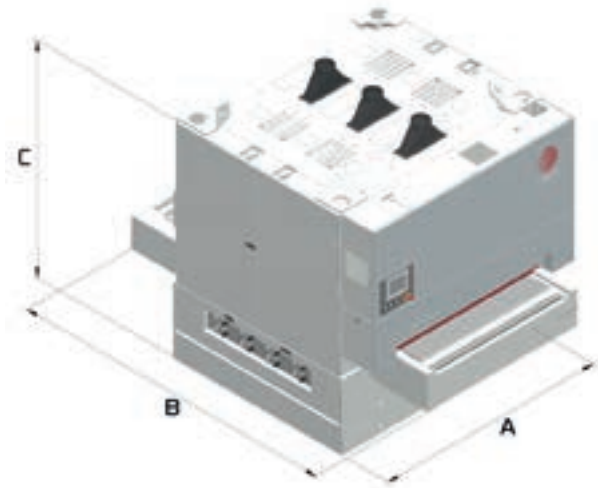
ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

VIET - Energy Saving System. Viet, która od zawsze przykładła dużą wagę do oszczędności energii, oferuje dla gamy swoich maszyn system E.S.S., Energy Saving System, będący serią akcesoriów służących oszczędzaniu zużycia.

Dane techniczne



Gabaryty zredukowane o 20%. Silniki i wentylator mieszczą się wewnątrz maszyny.



	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
Długość robocza	1350	1350/53.1	1350
Grubości min-max robocze	3-200	3-200/0.12-7.9	3-200
Wymiary taśm ściernych wzdłużnych	1380x2620	1380x2620	1380x2620
Wymiary taśm ściernych poprzecznych	150x5520	150x5520	150x5520
Prędkość posuwu m/min	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Ciśnienie robocze bar	6	6	6
Masa Kg	3950	4700	5450
Moc silników do Kw (HP)	22 (30)	22 (30)	22 (30)

Dane techniczne i ilustracje nie są wiążące. Niektóre zdjęcia mogą przedstawiać urządzenia wraz z akcesoriami. Biesse Spa zastrzega sobie prawo do nanoszenia ewentualnych poprawek bez wcześniejszego uprzedzenia.

Szacowany poziom ciśnienia akustycznego A (LpA) podczas pracy na stanowisku operatora maszyny z pompami wirnikowymi Lpa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Szacowany poziom ciśnienia akustycznego A (LpA) na stanowisku operatora i poziom mocy dźwięku (LWA) podczas pracy z maszyną z pompami krzywkowymi Lwa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Niepewność wymiaru K dB(A) 5.

Detekcja została przeprowadzona zgodnie z normami UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (moc dźwięku) oraz UNI EN ISO 11202: 2009 (ciśnienie akustyczne na stanowisku operatora) podczas przechodzenia płyt. Wskazane wartości hałasu przedstawiają poziom emisji i niekoniecznie są bezpiecznymi poziomami operacyjnymi. Pomimo, że istnieje związek pomiędzy poziomami emisji i poziomami ekspozycji, nie może on być wykorzystywany dla rzetelnego ustalenia czy niezbędne są dodatkowe środki ostrożności. Do czynników, które warunkują poziom ekspozycji, na którą wystawieni są pracownicy, wliczyć trzeba czas trwania ekspozycji, cechy miejsca pracy, inne źródła pyłu i hałasu jak również liczbę maszyn i inne towarzyszące procesy. W każdym wypadku niniejsze informacje pozwolą użytkownikowi maszyny na dokonanie optymalnej oceny niebezpieczeństwa i ryzyka.

Service & Parts

Bezpośrednia i natychmiastowa koordynacja pomiędzy Service i Parts dla zgłoszeń o interwencję. Personel Biesse oferuje wsparcie Key Customers w siedzibie lub u Klienta.

Biesse Service

- ▶ Instalacja i start-up maszyn i urządzeń.
- ▶ Training center do szkolenia pracowników technicznych Biesse, filii, dystrybutorów i bezpośrednio Klientów.
- ▶ Przeglądy, aktualizacje, naprawy, konserwacja.
- ▶ Rozwiązywanie problemów i diagnostyka zdalna.
- ▶ Aktualizacje oprogramowania.

500 / pracowników technicznych Biesse Field we Włoszech i na świecie.

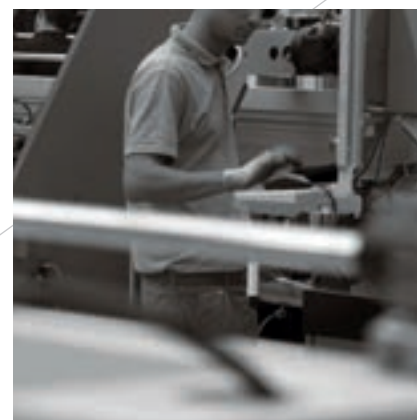
50 / pracowników technicznych Biesse działających w tele-service..

550 / pracowników technicznych u autoryzowanych dystrybutorów.

120 / wielojęzycznych kursów szkoleniowych każdego roku.

Grupa Biesse promuje, podtrzymuje i rozwija bezpośrednie i konstruktywne relacje z Klientem, w celu poznania jego wymagań, doskonalenia produktów i usług posprzedażowych poprzez dwie jednostki temu poświęcone: Biesse Service i Biesse Parts.

Może również poszczycić się siecią globalną i wysoko wyspecjalizowanym zespołem, oferując na całym świecie usługi dla Klienta oraz wymianę części zamiennych do maszyn on-site i on-line 24/7.



Biesse Parts

- ▶ Oryginalne części zamienne Biesse oraz zestawy części dostosowane do modelu maszyny.
- ▶ Wsparcie w określeniu części zamiennej.
- ▶ Kurierzy DHL, UPS i GLS rezydujący w magazynach części zamiennych Biesse i liczne codzienne dostawy.
- ▶ Czas przetwarzania zoptymalizowany dzięki szerokiej sieci dystrybucji na świecie i zautomatyzowanym magazynom outsourcingowym.

87%



zgłoszeń dot. przestojów maszyn
przetworzonych w ciągu 24 godzin

95%



zgłoszeń terminowo przetworzonych

100



pracowników działu części zamiennych
we Włoszech i na świecie

500



zamówień przetwarzanych każdego dnia

Made **With** Biesse

Rzemieśnicza zręczność w połączeniu z zaawansowaną technologią tworzą słodkie dźwięki sukcesu.

Ponad 80.000 instrumentów zamontowanych w ponad 80 krajach przez Allen Organ, największe na świecie przedsiębiorstwo produkujące organy. Allen Organ to firma założona przez Jerome'a Markowitza w 1937 i mieszcząca się w Macungie w Stanach Zjednoczonych (Pensylwania), zatrudniająca 200 pracowników i posiadająca 225.000 metrów kwadratowych zakładów produkcyjnych. „Allen – zapewnia Dan Hummel, kierownik produkcji – posiada wysoki poziom integracji pionowej, która wymaga od przedsiębiorstwa najwyższej kontroli jakości oraz elastyczności w nanoszeniu poprawek w odpowiednio krótkim czasie, w zależności od wymagań naszych Klientów. Niektóre nasze wymagania

dotyczące produkcji i projektowania kreatywnych rozwiązań są dość nietypowe. Mamy zamówienia na produkty dostosowane do indywidualnych potrzeb, jak również na klasyczne miechy magazynowe. Niemniej jednak często również standardowe organy muszą być modyfikowane, aby sprostać szczególnym wymaganiom”. Organy firmy Allen są produkowane z połączenia forniru z litym drewnem. „Każdy pracuje w ścisłym kontakcie z dostawcami, aby zapewnić lite drewno oraz płyty najlepszej jakości” – dodaje Hummel. Surowiec, we wszystkich fazach obróbki, aż do uzyskania produktu końcowego, jest obrabiany za pomocą maszyn zaawansowanych technologicznie. Ostat-

nim krokiem jest szlifowanie drewna za pomocą szlifierki szerokotaśmowej Biesse. Szlifierka szerokotaśmowa wyposażona w ekran dotykowy posiada zespół Kombi wał/wał oraz stopka sekcyjna przeznaczone do szlifowania zarówno płyt z forniru, jak i litego drewna.

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

Allen Organ jest liderem w sektorze produkcji organów cyfrowych oraz instrumentów muzycznych najwyższej jakości. Jakość rzemieśnicza i zaawansowana technologia.



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

In / 1 grupa przemysłowa, 4 sektory biznesowe
i 9 zakładów produkcyjnych

How / 14 mln €/rocznie w R&D
i 200 wydanych patentów

Where / 37 filii i 300 fachowych
agentów i sprzedawców

With / Klientów w 120 krajach, producentów wyposażenia
i designu, okien i drzwi, elementów budowlanych,
morskich i lotniczych.

We / 3800 pracowników na świecie.

Biesse Group to wielonarodowościowy lider
w technologii obróbki drewna, szkła, kamienia,
plastiku i metalu.
Została założona w Pesaro w 1969 roku przez
Giancarlo Selci, notowana na giełdzie w od czerwca 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

