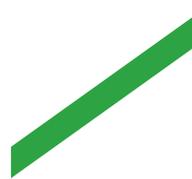


VIET OPERA 7

Centre de finition



Quand grandir signifie
augmenter
sa productivité



Made **In** Biesse

Le marché requiert

la possibilité de **gérer des commandes** de dimensions et de types différents tout en garantissant **des délais de livraison et des standards qualitatifs élevés**.

Viet répond

par des **solutions technologiques**, personnalisables en fonction des exigences de production, qui garantissent une haute qualité des pièces sans pénaliser la productivité. **Opera 7** est un centre de finition, conçu pour la grande industrie, qui permet d'exécuter des façonnages dans des lignes automatiques à haute productivité, tout en garantissant une qualité constante des performances.

- ✓ **Modularité maximale des machines pour répondre à toutes les exigences de production.**
- ✓ **Réduction des temps, efficacité maximale de la productivité.**
- ✓ **Haute qualité de la finition constante dans le temps.**

Le centre de ponçage le plus technologique et le plus performant actuellement disponible sur le marché



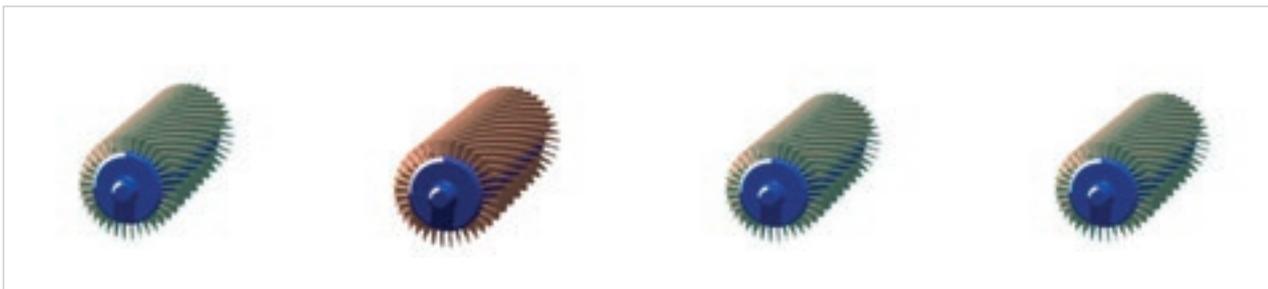
OPERA 7



Modularité maximale des machines pour répondre à toutes les exigences de production

Une vaste gamme de groupes disponibles, modulaires et répétables à l'intérieur de la machine dans 10 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.



Robot HPG.



Tampon de finition.



Tampon.



Rouleau.



Transversal compact.



Transversal.

Haute technologie pour chaque exigence de façonnage

Solutions pour le ponçage.

Rouleaux allant jusqu'à 400 mm de diamètre en caoutchouc tendre associés à des groupes à tampon et des groupes de finition dotés de la technologie brevetée HP et HP DUO pour le ponçage de panneaux bruts, plaqués et/ou peints.



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 satinier.

Dimensions de diamètre disponibles :

240 mm
320 mm
400 mm.



Le **groupe Rouleau à technologie HP (High Performance)**, permet de façonner des panneaux de différentes épaisseurs sans devoir varier la cote de travail. Cette solution réduit les temps de paramétrage de la machine et garantit une finition constante également sur des lots de panneaux caractérisés par des différences d'épaisseur allant jusqu'à 1,4 mm.

Centre de ponçage destiné à la finition de panneaux High Gloss.

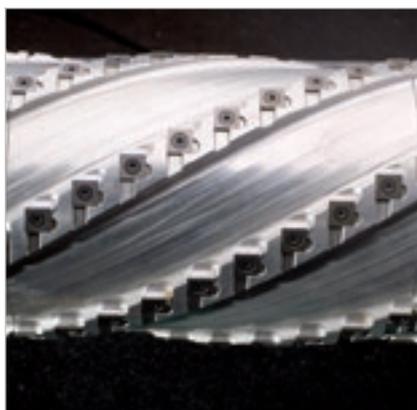


La finition et la planéité atteignent des niveaux de qualité optimaux afin de garantir au client un produit final parfait pour les façonnages de finition et de lustrage grâce à la possibilité d'associer des groupes opérateurs tels que le groupe de finition et les groupes transversaux dotés de technologie HP et HP DUO.

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 240 ou 320 mm, destinés aux opérations de calibrage et embarquant des moteurs de 50 Hp. Pour enle-

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



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

Surfaces parfaites

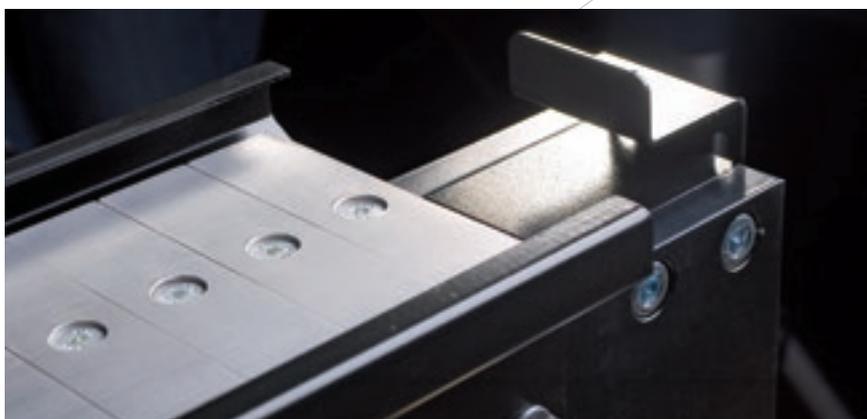
La technologie High Performance disponible pour les tampons électroniques et pour les rouleaux des ponceuses Viet, garde la même pression de ponçage en s'adaptant aux différences d'épaisseur présentes sur la surface tout en gardant l'action abrasive constante pour obtenir toujours le maximum de planéité.

HIGH PERFORMANCE

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



Haute technologie pour augmenter les performances de la machine

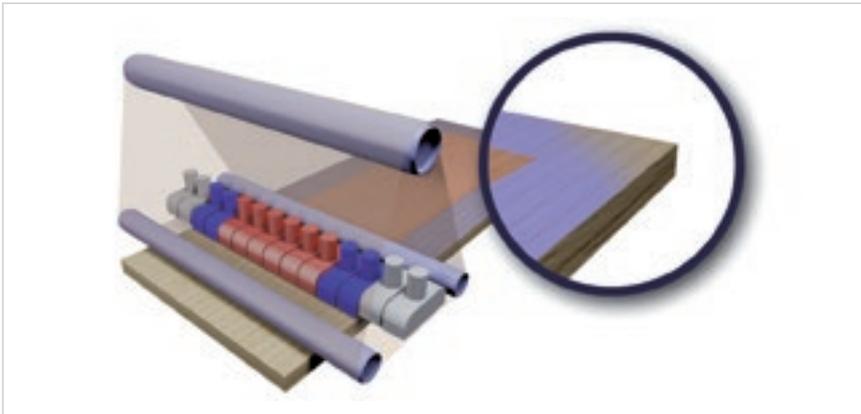


Le **tampon électronique** sectionné permet d'obtenir des ponçages de haut niveau qualitatif grâce aux secteurs électropneumatiques actionnés uniquement à la surface du panneau. Les nombreux réglages offrent des fonctionnalités spécifiques pour les différents types de façonnage.



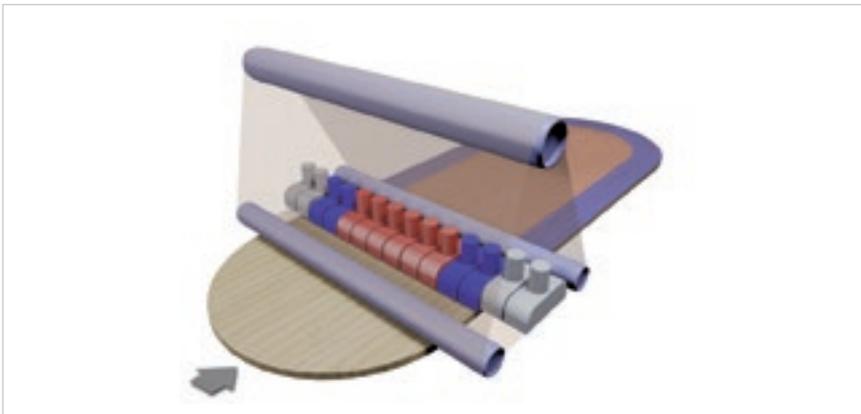
Le **tampon électronique à technologie HP (High Performance)** permet d'améliorer les résultats du façonnage aussi bien en termes de planéité que de finition.

Le système HP est disponible dans la version **DUO** qui offre la modulation de deux pressions de travail pour chaque secteur et à tout moment. Cette solution permet d'avoir des forces de travail différentes sur le même panneau.



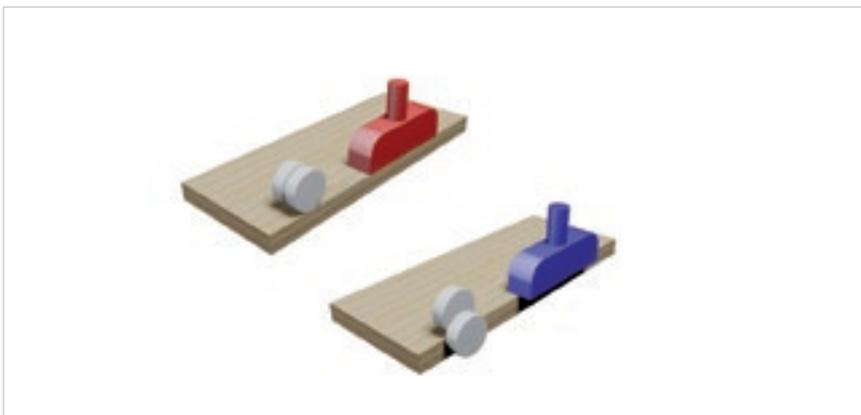
Save corner.

Tous les tampons électroniques, gérés par 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.



Adaptation dynamique.

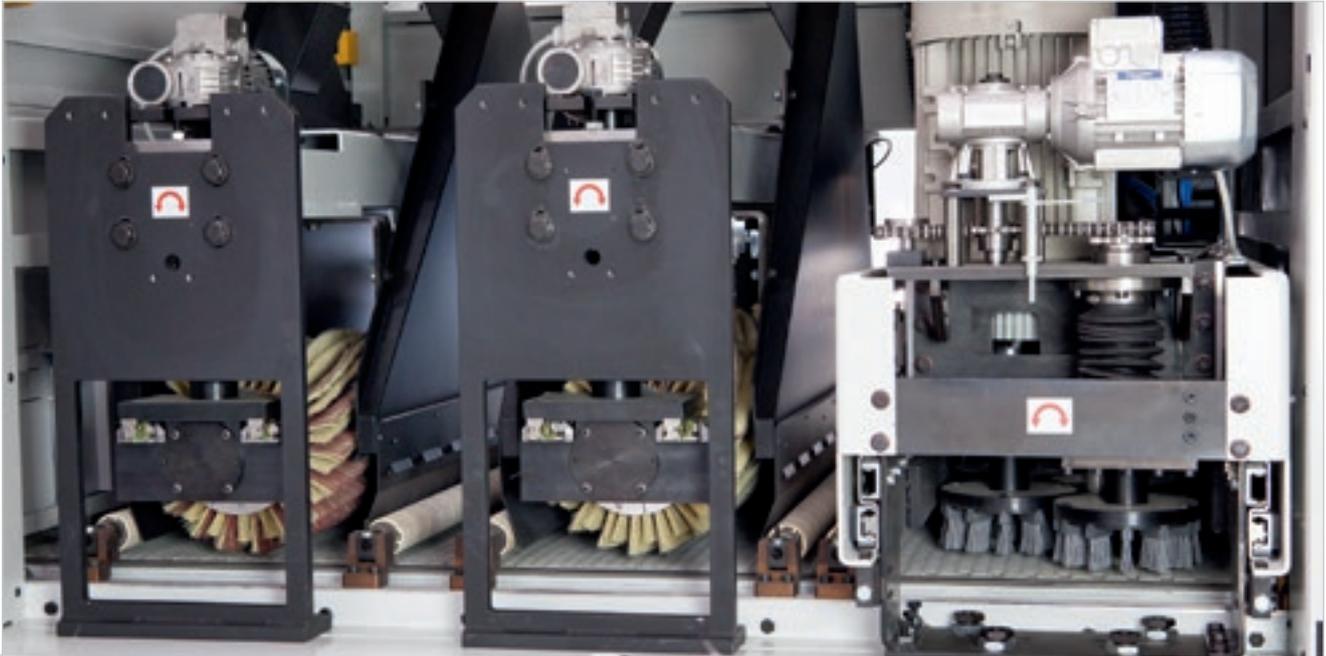
De plus, le système HP DUO permet de s'adapter dynamiquement à toute nécessité de façonnage et aux différentes géométries du panneau façonné.



Lecture différenciée.

Les tampons HP DUO sont dotés d'une double lecture en entrée pour augmenter la résolution et pouvoir différencier en mode automatique la pression sur le périmètre du panneau.

Haute qualité de finition



Grâce à la possibilité d'installer des groupes de brosses verticales, longitudinales et Spinbrush, Opera 7 devient un véritable centre de pon-

çage et de brossage modulaire afin de garantir des cycles de façonnage complets sur tout type de pièce. Les configurations avec des outils à

ruban longitudinal et des groupes de brosses dans la même machine, offrent un vaste champ de travail également sur les pièces les plus complexes.



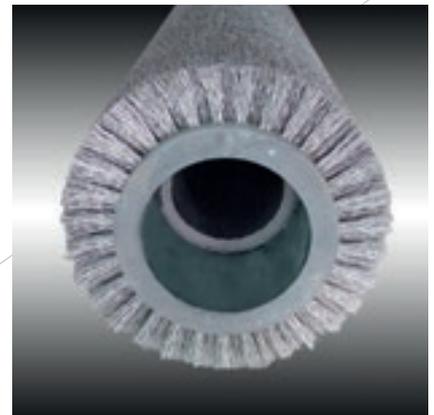
Le **Groupe à brosses verticales win** est un système de ponçage à brosses verticales rotatives. L'unité permet de poncer, en brossant, les profils et les surfaces latérales de l'objet afin de garantir finition et homogénéité. Chaque groupe, équipé de brosses de grand diamètre (300 ou 400 mm), peut être réglé de manière indépendante en termes de position latérale, d'inclinaison (-10° +35°) et de hauteur.



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.



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

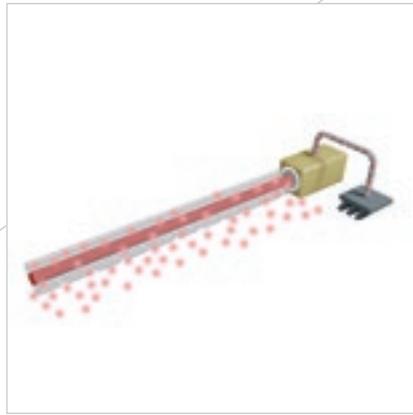
le chanfreinage du panneau peint qui élimine le problème des opérations manuelles et donc l'absence d'uniformité dans les produits et les ralentissements de la ligne.



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.



ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

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.

Précision de façonnage maximale



Le **bâti** présente un châssis monocoque en acier soudé. Les grosses épaisseurs utilisées garantissent la solidité et la stabilité de toute la structure.



L'emploi de **cylindres** de grand diamètre confère une robustesse sans égale à toute la structure afin de garantir une précision optimale à chaque positionnement.



Hauteur maximale de travail standard 200 mm.

Plan fixe standard 900 mm.

La solution standard Tête Mobile offre une hauteur de travail allant jusqu'à 200 mm tout en gardant la hauteur du plan de travail à 900 mm du sol.

- ✓ Facilité de chargement/déchargement de la pièce.
- ✓ Facilité d'introduction dans la ligne.
- ✓ Plus grande stabilité.

Simplicité et puissance

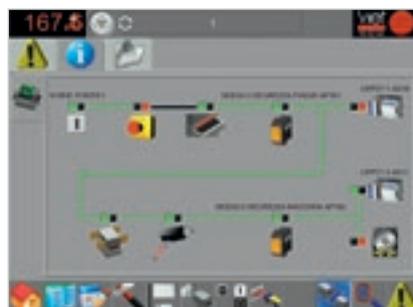
IPC est la série de **Systèmes de contrôle** intégrés de la machine par écran tactile de 8" ou de 15". Le contrôle permet de gérer tous les paramètres de la machine en fournissant à l'opérateur des informations rapides et intuitives. Le processeur de PC industriel fournit en temps réel les informations de commande et de rétroaction à la machine, ce qui permet de simplifier son utilisation par l'opérateur.



Le système IPC représente la plus haute expression de la technologie de gestion des ponceuses actuellement disponible sur le marché.



Gestion des tampons sectionnés.

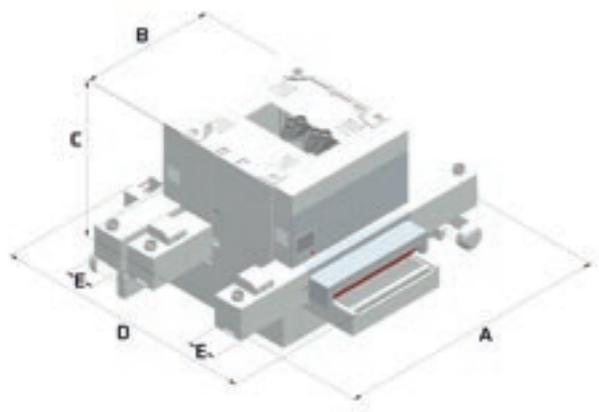


Contrôle alarmes.



Usure rubans.

Données techniques



	OPERA 7-2	OPERA 7-3	OPERA 7-4
	mm	mm	mm
A 1350-1600-1900	4315-4565-4865	4315-4565-4865	4315-4565-4865
B	2175	2175	2175
C 2620	2445-2645	2445-2645	2445-2645
C 3250	2760-2960	2760-2960	2760-2960
D	2680	3100	3665
E	500	500	500
Largeur utile de travail	1350-1600-1900	1350-1600-1900	1350-1600-1900
Épaisseurs min-max façonnables	3-200	3-200	3-200
Développement des rubans abrasifs longitudinaux	1380x2620-3250	1380x2620-3250	1380x2620-3250
Dimension des rubans abrasifs transversaux 5520	150x5520	150x5520	150x5520
Dimension des rubans abrasifs transversaux 7400-8700	150x7400-8700	150x7400-8700	150x7400-8700
Vitesse d'avancement m/min	4-20	4-20	4-20
Pression d'exercice bar	6	6	6
Masse kg	5830	7630	8600
Puissance des moteurs jusqu'à Kw HP	37 (50)	37 (50)	37 (50)

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 sujette 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. Quoiqu'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 personnalisés 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

Le doux son du succès Allen Organ allie maestria artisanale et haute technologique pour la création de ses orgues numériques.

D'après Dan Hummel, directeur de production, Allen Organ a installé plus de 80 000 instruments dans plus de 80 pays du monde. Située à Macungie (Pennsylvanie) aux États-Unis, la société est leader mondial dans la production d'orgues. Fondée par Jerome Markowitz en 1937 puis constituée en société en 1945, Allen Organ compte aujourd'hui 200 salariés et 225 000 mètres carrés de lignes de production.

"Allen est donc le fabricant d'orgues le plus intégré verticalement du monde" affirme Hummel. "Ce haut niveau d'intégration verticale requiert à l'entreprise un contrôle maximum de la qualité mais aussi la flexibilité d'apporter des modi-

fications dans des délais relativement courts, comme nous le demandent nos clients" poursuit Hummel. "Nous avons des exigences plutôt particulières pour la production et la planification de solutions créatives. On nous demande aussi bien des produits personnalisés sur commande 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 une ponceuse 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: woodworkingnetwork.com | january 2013 | Custom Woodworking Business

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 8 sites de production.

How

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

Where

34 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 aérospatial.

We

3.200 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 dans le segment STAR depuis juin 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

