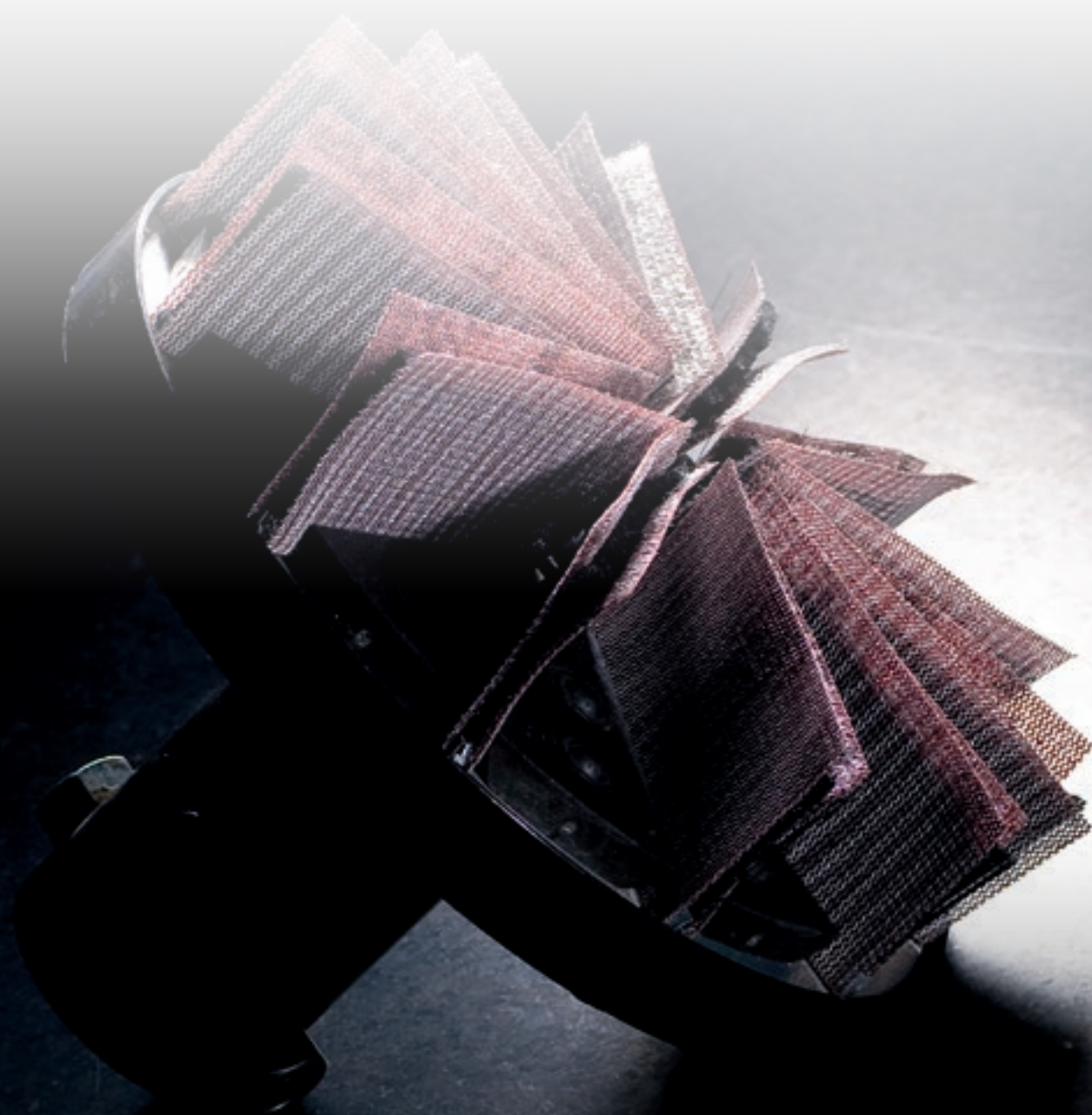


OPERA 7

SCHLEIFZENTRUM



DAS TECHNOLOGISCHSTE UND LEISTUNGSFÄHIGSTE FEINSCHLEIFZENTRUM AUF DEM MARKT



DER MARKT VERLANGT

die Möglichkeit Aufträge unterschiedlichen Umfangs und verschiedener Art zu bearbeiten und dabei Lieferzeiten und hohe Qualitätsstandards zu gewährleisten.

BIESSE ANTWORTET

mit **technologischen Lösungen**, die auf die eigenen Produktionsanforderungen abgestimmt werden können, und eine hohe Qualität der Produkte gewährleisten, ohne die Produktivität zu benachteiligen. **Opera 7** ist ein Schleifzentrum, das für die Großindustrie entwickelt wurde, und Bearbeitungen in hochproduktiven, automatischen Fertigungslinien ermöglicht, wobei gleichbleibende Qualität und Leistungen garantiert werden.



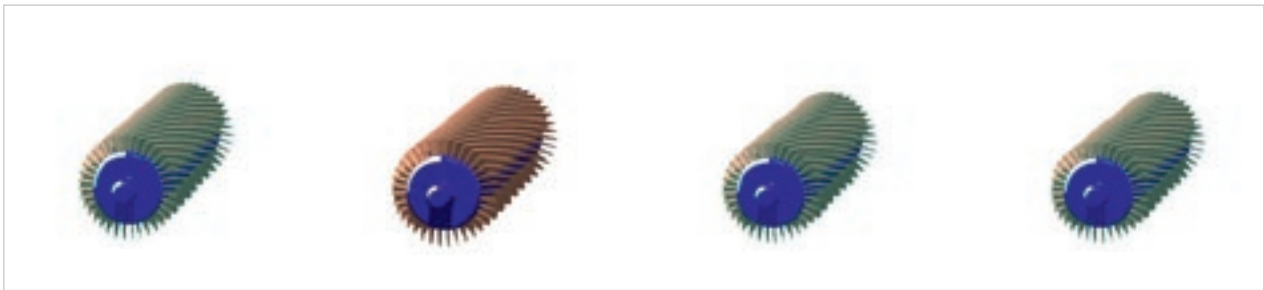
OPERA 7

- MAXIMALE KOMPATIBILITÄT DER MASCHINEN UM JEDEM PRODUKTIONSBEDÜRFNIS GERECHT ZU WERDEN.
- REDUZIERUNG DER ZEITEN, MAXIMALE EFFIZIENZ DER PRODUKTIVITÄT.
- HOHE UND DAUERHAFTER VERARBEITUNGSQUALITÄT.

MAXIMALE KOMPATIBILITÄT DER MASCHINEN UM JEDEM PRODUKTIONSBEDÜRFNIS GERECHT ZU WERDEN

Eine große Auswahl von kombinierbaren und im Inneren der Maschine in 10 Positionen wiederholbaren Gruppen, für eine Qualität, die weit über den Marktstandards liegt, zum Glätten jeder Art von Platte.





Satinierer.

Bürste mit Schleifeinsätzen.

Strukturbürste.

Reinigungsbürste.



X-Spin Plus.



Win-Gruppen.



Hobel HPG.



SuperFinish..



Schleifschuh.



Walze.



Kompakter Querband Schleifschuh.



Querband Schleifschuh.

SPITZENTECHNOLOGIE FÜR JEDE BEARBEITUNGSANFORDERUNG

Lösungen für das Feinschleifen.

Walzen mit bis zu 400 mm Durchmesser in Weichgummierung, kombiniert mit Schleifschuh- und Querband, Schleifschuhaggregaten mit patentierter Technologie HP und HP DUO zum Feinschleifen an Rohplatten, furnierten und/oder lackierten Platten



Die **Walzengruppe** ist extrem präzise und leistungsfähig. Je nach Härte des verwendeten Gummis und Durchmesser der Walze, kann die Gruppe zum Kalibrieren, Abschleifen oder Satinieren verwendet werden.

Erhältliche Durchmesser:

240 mm
320 mm
400 mm.



Die **Walzengruppe mit HP-Technologie (High Performance)** ermöglicht die Bearbeitung von Platten unterschiedlicher Dicke, ohne die Arbeitshöhe ändern zu müssen. Diese Lösung reduziert die Einstellungszeiten der Maschine und garantiert eine gleichmäßige Glättung, auch auf Plattenpartien mit Dickenunterschieden bis 1,4 mm.

LÖSUNGEN FÜR DAS FEINSCHLEIFEN

FEINSCHLEIFZENTRUM FÜR DIENACHBEARBEITUNG VON HIGH GLOSS PLATTEN.



Glätte und Ebenheit erreichen optimale Qualitätsniveaus und garantieren dem Kunden ein perfektes Endprodukt für das darauffolgende Nachbearbeiten und Schleifen, dank der Möglichkeit, Arbeitsgruppen wie den SuperFinish und die Querband Schleifschuhe mit Technologie HP und HP DUO zu kombinieren.

LÖSUNGEN FÜR DIE KALIBRIERUNG UND GROSSE ABTRAGUNGEN.

Die Maschine kann mit Stahlwalzen oder gummierten Walzen von 90 Sh, mit Durchmesser 240 oder 320 mm ausgestattet werden, die für die Kalibrierungsvorgänge bestimmt sind und über 50 PS-Motoren verfügen. Zur

Durchführung extremer Abtragungen steht das HPG-Aggregat mit Messern zur Verfügung, das in Kombination mit anderen Arbeitsgruppen die maximale Entfernung von Material und eine hervorragende Ebenheit garantiert.



Mit dem HPG-Aggregat, das zum Kalibrieren von Sperrholzplatten empfohlen wird, können mehrere Millimeter in einem einzigen Durchgang abgetragen werden.

HIGH PERFOR MANCE

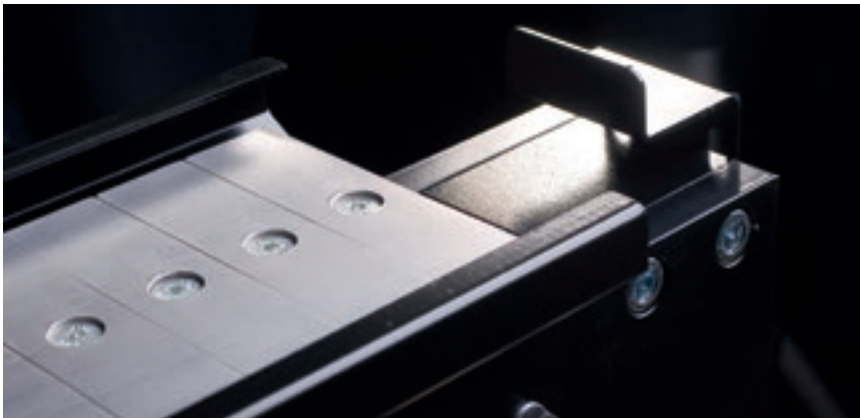
PERFEKTE OBERFLÄCHEN

Der kleinste verfügbare Druck verwandelt sich in Qualität auf 100% der bearbeiteten Werkstücke.

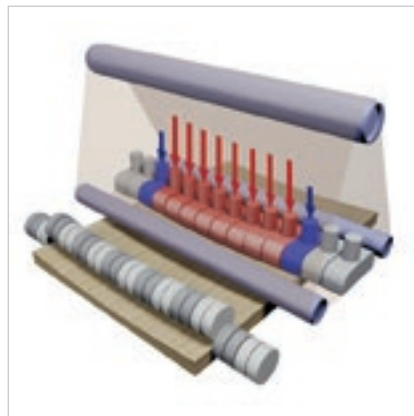
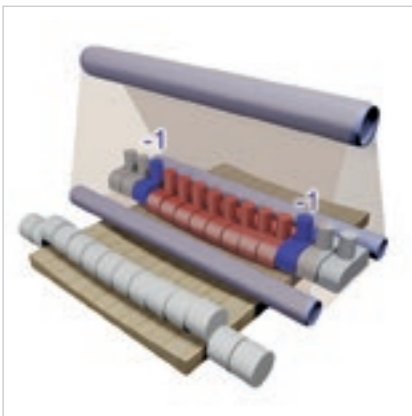
Die High Performance Technologie, die für die elektronischen Schleifschuhe und die Walzen der Schleifmaschinen von Viet erhältlich ist, behält den gleichen Schleifdruck bei und passt sich den Dickenunterschieden auf der Oberfläche an. Dabei bleibt die Schleifwirkung konstant, um immer die maximale Ebenheit zu erhalten.



SPITZENTECHNOLOGIE FÜR HÖHERE LEISTUNGEN DER MASCHINE

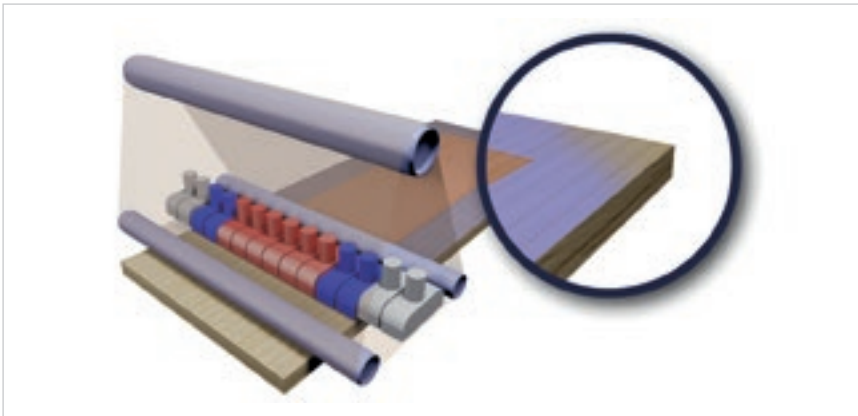


Der **elektronische Segmentschleifschuh** ermöglicht das Feinschleifen von hohem qualitativem Standard dank der elektropneumatischen Teile, die nur auf der Plattenoberfläche betätigt werden. Die zahlreichen möglichen Einstellungen bieten spezifische Betriebsfunktionen für die verschiedenen Bearbeitungstypen.



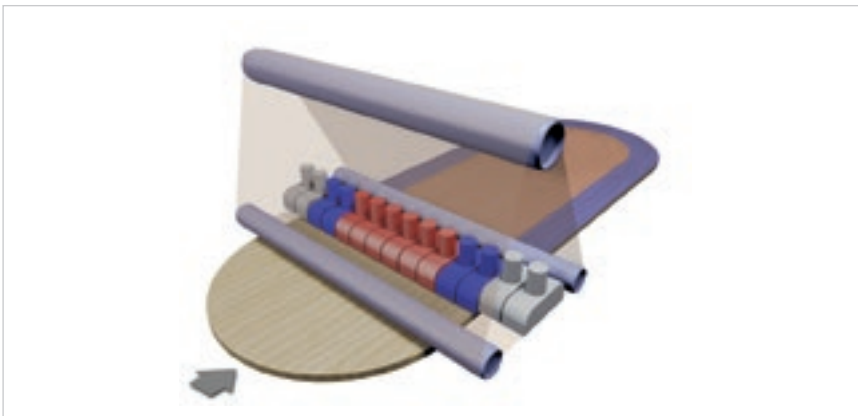
Der **elektronische Schleifschuh mit HP-Technologie (High Performance)** steigert die Bearbeitungsergebnisse, sowohl was die Ebenheit als auch den Oberflächenzustand betrifft.

Das HP-System ist in Version **DUO** erhältlich, das die Modulation zweier Betriebskräfte für jeden einzelnen Bereich in jedem beliebigen Moment gewährt. Dank dieser Lösung erhält man unterschiedliche Betriebskräfte auf derselben Platte.



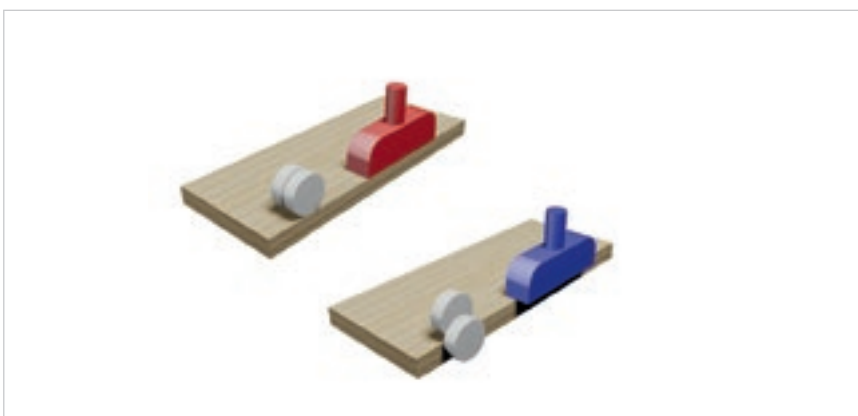
Save corner

Alle elektronischen Schleifschuhe mit IPC-Steuerungen sind mit der exklusiven, patentierten Funktion Save Corner ausgerüstet. Durch dieses System kann die Schleifzeit auf den Plattenkanten begrenzt werden, um somit die heikelsten Oberflächenteile zu schützen.



Adattamento dinamico

Das System HP DUO ermöglicht außerdem, sich dynamisch den einzelnen Bearbeitungserfordernissen und den verschiedenen Geometrien der in Bearbeitung befindlichen Platte anzupassen.



Lettura differenziata

Die Schleifschuhe HP DUO verfügen über doppelte Ablesung im Eingang, um die Eingabefeiheit zu erhöhen und automatisch den Druck auf den seitlichen Kanten der Platte differenzieren zu können.

HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT



Dank der Möglichkeit, vertikale und Längs-Bürsten sowie SpinBrush einzusetzen, wird Opera 7 zu einem regelrechten modularen Schleif- und

Bürstenzentrum, das komplette Bearbeitungszyklen auf jeder Art von Produkt garantiert. Die Konfigurationen mit Längsbändern und Bürstengruppen

in derselben Maschine bieten einen umfassenden Arbeitsbereich auch an komplexeren Werkstücken.



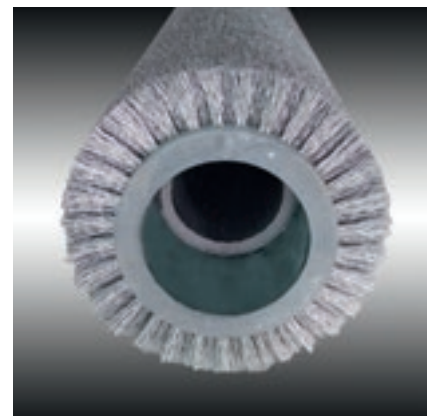
↙
Die **Gruppe mit vertikalen Bürsten Win** ist ein Feinschleifsystem mit senkrechten rotierenden Bürsten. Mit dieser Einheit können die Profile und die seitlichen Flächen des Werkstücks durch Bürsten feingeschliffen werden, wodurch Glätte und Homogenität gewährleistet sind. Die einzelnen Gruppen, die mit Bürsten von großem Durchmesser (300 mm oder 400 mm) ausgestattet sind, können unabhängig voneinander in seitlicher Position, Neigung (-10° $+35^{\circ}$) und Höhe eingestellt werden.



Die robuste und zuverlässige **Längsbürste** ist mit dem Querschwingssystem ausgestattet, um die Fertigungsqualität des Produkts und die Regulierung der elektronischen Überschneidung, die von der Steuertafel aus betätigt werden kann, zu vereinheitlichen. Die Schleifborsten können schnell ausgewechselt werden, ohne dass die Gruppe aus der Maschine genommen werden muss. Bürste mit Schleifeinsätzen von 300 oder 400 mm Durchmesser.



Die **Gruppe mit Strukturbürste** bietet dem Kunden die Möglichkeit, die Holzmaserung der bearbeiteten Platten hervorzuheben.



Die **X-Spin Plus** ist die optimale Lösung zum Strukturieren, auch für Komponenten, die mit in verschiedenen Richtungen angeordneten Hölzern hergestellt sind: Das Abtragen des weichen Materials der Holzmaserung erfolgt

gleichmäßig in alle Richtungen, auch dank der Schwingung des Werkzeugs, die eine außergewöhnliche Homogenität der Bearbeitung garantiert. Unter den zahlreichen Funktionen der X-Spin Plus Gruppe ist die Abkantung der la-

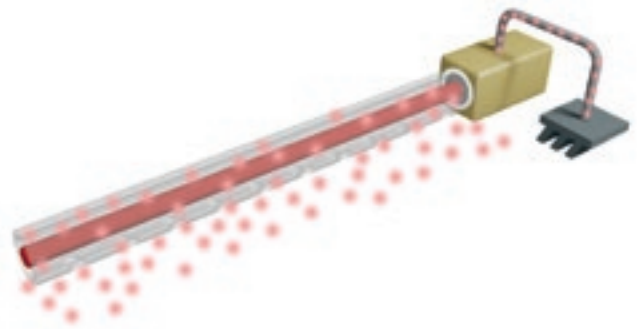
ckierten Platte hervorzuheben, durch die Probleme manueller Arbeiten und damit Ungleichmäßigkeiten bei den Produkten und Verlangsamung der Linie beseitigt werden.



MAXIMALE SAUBERKEIT DER PLATTE OHNE VERLUST VON WIRTSCHAFTLICHKEIT



Die **Bürste zur Plattenreinigung** kann mit Borsten aus unterschiedlichem Material versehen werden, um den höchsten Ansprüchen an die Sauberkeit der bearbeiteten Platten zu genügen.



Die **antistatische Leiste** beseitigt die elektrostatischen Ladungen auf den lackierten Platten.



Das **Propeller-Reinigungssystem** am Ausgang der Maschine ermöglicht eine perfekte Reinigung der Plattenoberfläche nach dem Feinschleifzyklus.



Das **lineare Reinigungssystem** wird verwendet, um die Reinigung der Werkstückränder abzuschließen. Ideal in Verbindung mit dem Propeller-Reinigungssystem.



ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

VIET - Energy Saving System - Viet ist seit jeher auf die Energieeinsparung bedacht und bietet in seiner Maschinenbaureihe das System E.S.S. Energy Saving System an, d.h. eine Reihe von Zubehör zur Verringerung des Verbrauchs.

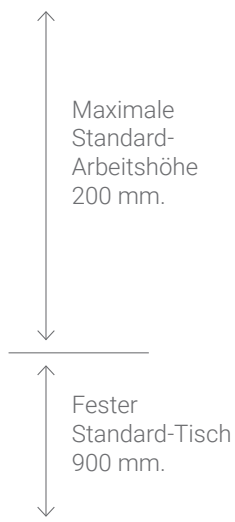
MAXIMALE GENAUIGKEIT DER BEARBEITUNG



Das **Maschinenbett** hat einen Verbundrahmen aus Schweißstahl. Die verwendeten Dicken verleihen dem ganzen Aufbau Robustheit und Stabilität.



Durch die Verwendung von **Zylindern** mit großem Durchmesser erhält der gesamte Aufbau Robustheit und es wird Präzision bei jeder Positionierung gewährleistet.



Die Standardlösung mit beweglichem Kopf bietet eine Standard-Arbeitshöhe bis 200 mm zur Bearbeitung, ohne die Höhe des Arbeitstischs in 900 mm vom Boden zu ändern.

- ▶ Einfaches Beladen und Entladen des Werkstücks.
- ▶ Einfaches Einfügen in die Fertigungslinie.
- ▶ Größere Stabilität.

EINFACHHEIT UND LEISTUNG

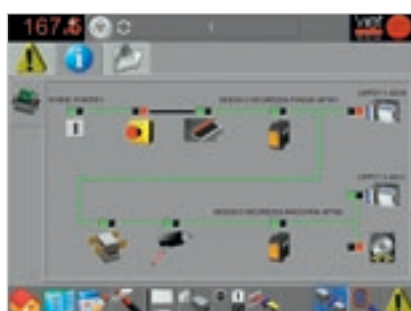
IPC ist die Reihe der integrierten **Steuersysteme** der Maschine über Touchscreen-Monitor von 8" oder 15". Die Steuerung ermöglicht es, alle Parameter der Maschine zu verwalten, indem sie dem Bediener schnelle und intuitive Informationen liefert. Der industrielle PC-Prozessor liefert die Informationen zur Steuerung und Rückmeldung an die Maschine in Echtzeit und vereinfacht damit ihren Gebrauch durch den Bediener.



Das System IPC ist herausragend unter den Steuertechnologien der Schleifmaschinen auf dem Markt.



Steuerung Segmentschleifschuhe.

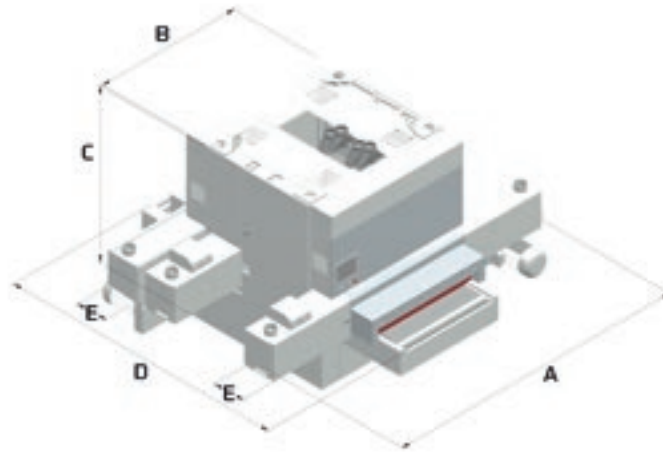


Alarm-Check.



Bänderverschleiß.

TECHNISCHEDATEN



		OPERA 7-2	OPERA 7-3	OPERA 7-4
A	1350-1600-1900	mm	4315-4565-4865	4315-4565-4865
B		mm	2175	2175
C	2620	mm	2445-2645	2445-2645
C	3250	mm	2760-2960	2760-2960
D		mm	2680	3100
E		mm	500	500
Nutzarbeitsbreite		mm	1350-1600-1900	1350-1600-1900
Min.-max. bearbeitbare Dicken		mm	3-200	3-200
In Längsrichtung der Struktur schleifen		mm	1380x2620-3250	1380x2620-3250
Abmessung der Querschleifbänder 5520		mm	150x5520	150x5520
Abmessung der Querschleifbänder 7400-8700		mm	150x7400-8700	150x7400-8700
Vorschubgeschwindigkeit m/min		m/min	4-20	4-20
Betriebsdruck bar		bar	6	6
Masse kg		Kg	5830	7630
Motorleistung bis kW (PS)		kW (HP)	37 (50)	37 (50)

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Gewichteter Schalldruckpegel an der Bedienstation am Maschineneingang: 75,0 dB(A) in Ruhestellung, 76,0 dB(A) unter Last. Gewichteter Schalldruckpegel an der Bedienstation am Maschinenausgang: 70,5 dB(A) in Ruhestellung, 71,0 dB(A) unter Last.

Die Viet Srl. hat die Maschine so entwickelt und produziert, dass die Luftschallemissionen an der Quelle in Einklang mit den Vorschriften der EU-Richtlinie 2006/42/EG auf ein Minimum reduziert werden und einen Test zur Bestimmung des Schalldruckpegels an der Bedienstation der Schleif-/Satiniermaschine in Auftrag gegeben.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 19085-8:2018, UNI EN ISO 11202:2010. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegeln dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT

SMART
CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.

MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.



SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.



Biese ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszudehnen.
Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

MADE WITH BIESSE

FEINSCHLEIFEN UND PROFILIEREN IN EINER EINZIGEN LÖSUNG

Alpilegno, führender Betrieb in der Produktion von hochwertigen Fenstern und Türen, führt in seiner Produktionsstätte in Val di Ledro (TN) zuerst das Feinschleifen und dann das Profilieren aus. Loris Cellana ist seit langer Zeit Unternehmer in dieser Branche und erzählt, dass er zwei Jahre lang Lieferanten von Maschinen und Anlagen durchgegangen ist, die ein fortschrittliches Endprodukt garantieren sollten: "Letztendlich habe ich Biesse gewählt". Die neue Fertigungslinie besteht aus einer Uniwin, als Zentralelement, kombiniert mit einer modernen Rover C mit fünf Achsen, auf der Türen hergestellt werden.

"Ich sehe die Uniwin schon alleine als eine gute Profiliermaschine an, aber ebenso wichtig war für mich die Integration mit den anderen Komponenten der Linie, wie der Hobelmaschine, der Schleifmaschine oder der Presse, sowie der Materialfluss zwischen diesen Maschinen". Die Ele-

mente werden nach Maß geschnitten und von dem Automatikprogramm von Biesse in einen Beschicker geladen, der die automatische Hobelmaschine speist. Von der Hobelmaschine werden die Werkstücke über ein Band direkt an den Eingang der Feinschleifmaschine gebracht, die Viet 334 Bottom, ebenfalls von Biesse. Von hier kommen die Elemente dann zum Beschicker der Uniwin, von dem sie entnommen und vollständig bearbeitet werden. Hergestellt werden Dicken von 72, 80, 92 und 104 mm aus Holz und Holz-Aluminium. Die Magazine enthalten bis zu 98 Werkzeuge, die immer bereit stehen. Diese können in Echtzeit während des Betriebs der Maschine mit einem Kettenwechsler ausgetauscht werden.

"Die Genauigkeit der Zusammensetzung ermöglicht es, die Reinigung der Kleberückstände auf dem Rahmen zu vermeiden", erklärt Cellana: "daraus folgt, dass

die Kalibrierung und das Feinschleifen der Oberflächen eine nach dem anderen positioniert werden müssen, um gleich nach dem Profilieren zum Pressen übergehen zu können". Die klassische Lackierung der einzelnen Stücke vor der Presse wird außerdem nicht durchgeführt. Cellana lackiert den gesamten Rahmen. Die kompakte Fertigungslinie nimmt gerade mal 15x15 Meter Platz ein. Die Werkstücke werden immer vorwärts und rückwärts verschoben, von der Hobelmaschine bis zur Profiliermaschine, und dabei bleibt auch noch Platz für einen Durchgang. "Die Lösung von Biesse gefällt mir, ist kompakt, die Maschinen sind effizient und der Gebrauch ist, da sie ja alle aus gleicher "Hand" stammen, einfach zu lernen", sagt Cellana sichtlich zufrieden.

Quelle: Österreichische Zeitschrift Holzkurier/ Sonderausgabe für die Messe von Nürnberg.

KUNDENBETREUUNG NACHHALTIGE

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IoT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER
UNTERSTÜTZEN WELTWEIT
UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE
AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEgebenEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir vereinfachen
Fertigungsprozesse
bringen damit
jedes Material
Strahlen.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

men Ihren prozess und das Potenzial s zum

Betreten
Sie die Welt von Biesse.

[biesse.com](https://www.biesse.com)



