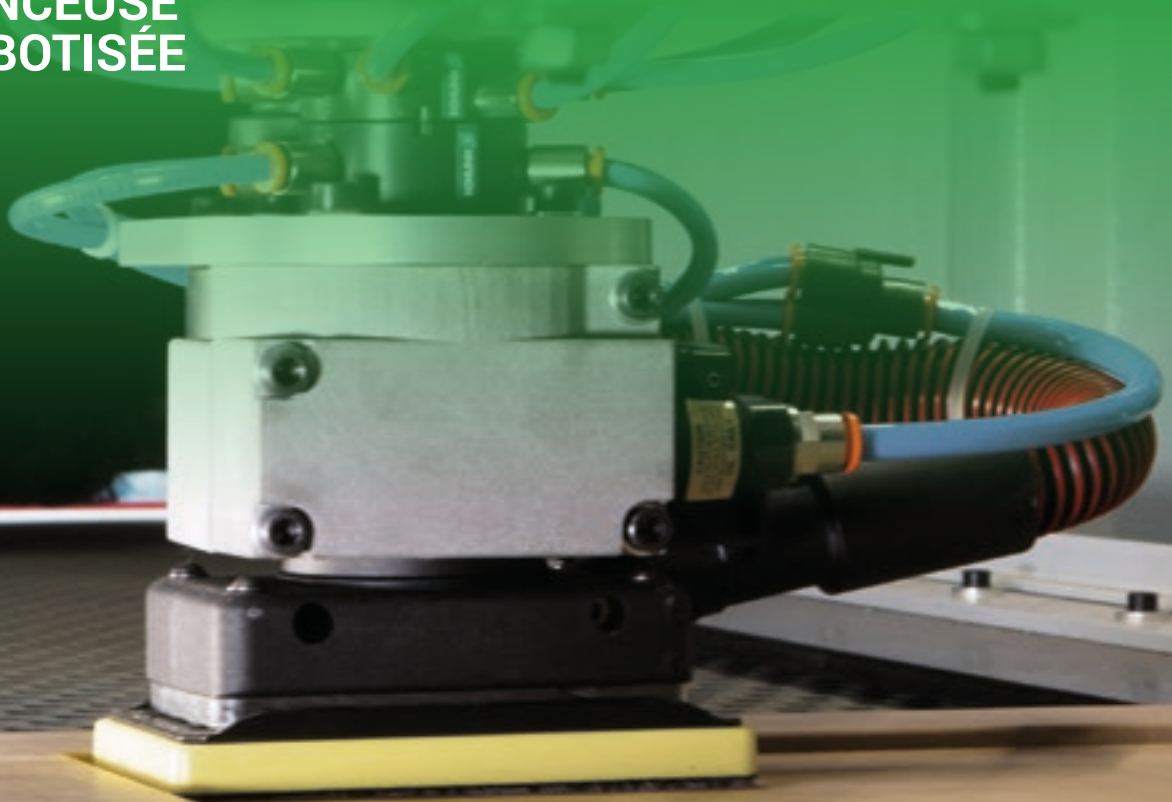


OP ERA_R

PONCEUSE
ROBOTISÉE



 VIET

 YEARS
 BIESEGROUP

L'HABILITÉ MANUELLE AUTOMATISÉE



LE MARCHÉ REQUIERT

un changement dans les processus de production qui permette d'**exécuter des façonnages complexes** également dans les petites et moyennes productions, en vue de **performances maximales pour un investissement limité**.

VIET RÉPOND

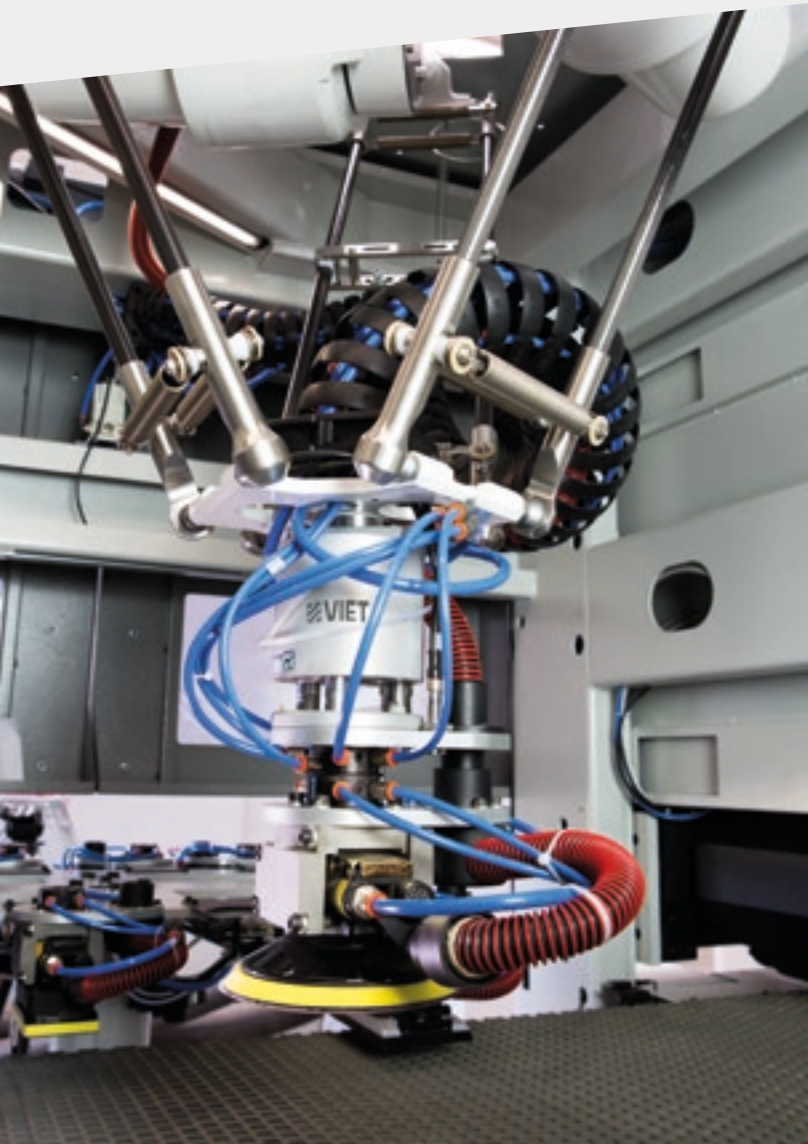
par des **solutions technologiques** qui garantissent haute qualité des articles et flexibilité maximale de façonnage. **Opera R** est la ponceuse robotisée unique en son genre qui offre des niveaux de façonnage, de précision et de qualité sans précédent dans la technologie du secteur.



OPERA^R

- ✔ AUCUNE LIMITE DE FAÇONNAGE
- ✔ PRODUITS FINIS DE QUALITÉ, SANS RAYURE
- ✔ PRÉCISION ET CONSTANCE DE FAÇONNAGE.

AUCUNE LIMITE DE FAÇONNAGE



Depuis toujours, Viet se dévoue totalement au développement technologique pour offrir au façonnage automatique la flexibilité et la sensibilité des opérations manuelles délicates et complexes en éliminant le risque d'erreur humaine.

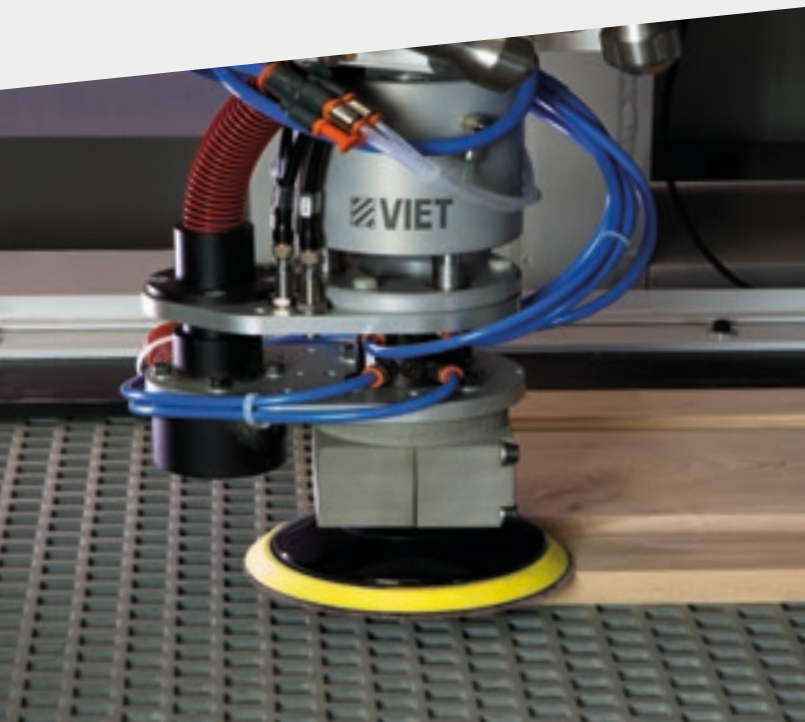


Le groupe robotisé à haute précision résout les problématiques relatives aux rayures susceptibles de se manifester lors du façonnage du bois en contre-veine. Il peut poncer des surfaces sur plusieurs niveaux et atteindre les angles internes de dimensions réduites.

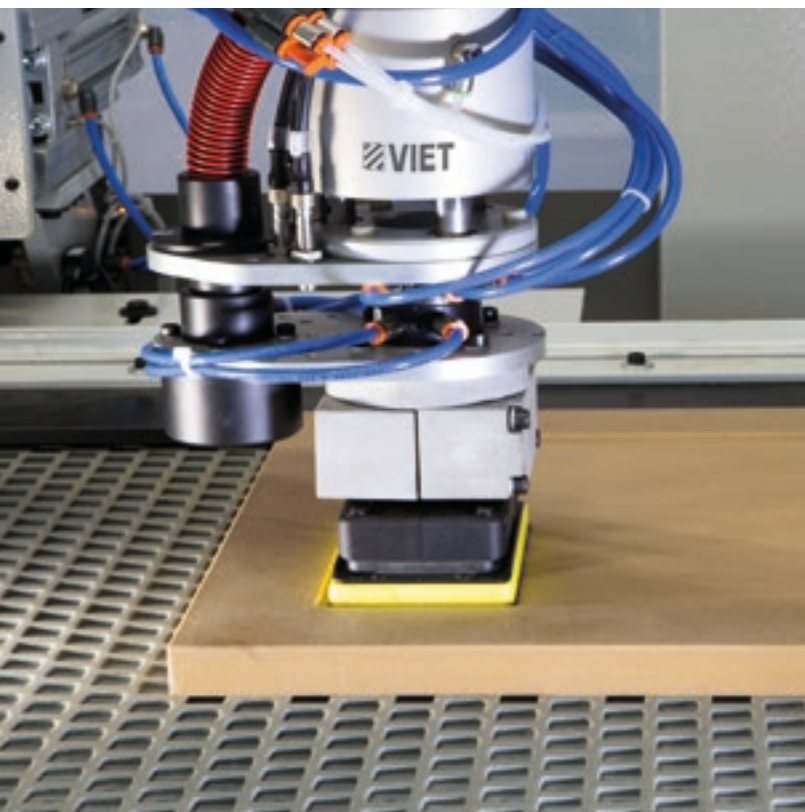


Le nouveau système breveté appelé Control Force, situé dans le groupe robotisé, permet de doser de manière intelligente l'intensité de l'abrasif sur le panneau, reproduisant ainsi celle que l'on souhaite appliquer manuellement mais avec la précision et la constance d'une mécanique industrielle.





Liberté de façonner le panneau dans tous les sens dépassant la limite des groupes en contact (à rouleau ou à tampon) qui avec la rotation des rubans abrasifs peuvent façonner exclusivement dans un sens sans suivre les veines du bois et créant ainsi des rayures peu esthétiques.



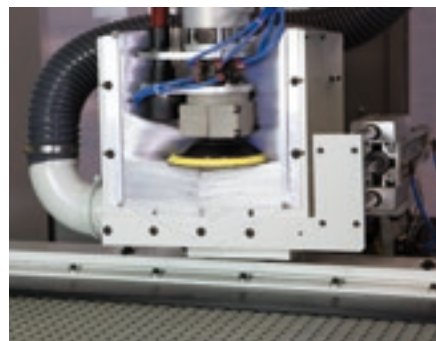
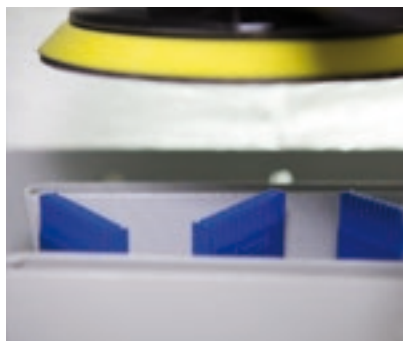
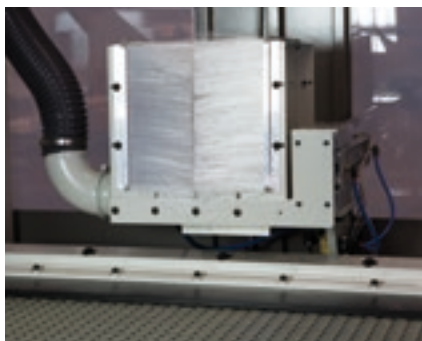
La nouvelle technologie d'Opera R permet de façonner des éléments sur différents plans, comme l'intérieur des profils, le plan abaissé d'un vantail etc.

La nouvelle ponceuse peut façonner le panneau dans tous les sens en suivant la veine du bois.

PROPRETÉ OPTIMALE DU PANNEAU ET DE L'ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

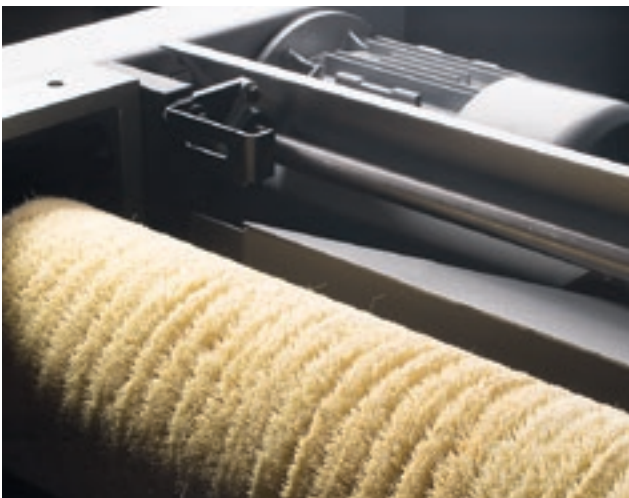


Le système **Dust Free** aspire les poussières durant le façonnage. Il s'agit d'un dispositif logé sur le groupe robotisé qui améliore la qualité de la finition et l'environnement de travail.

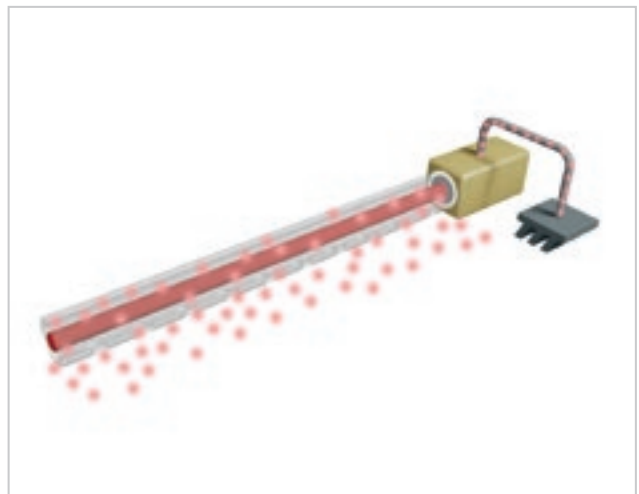


La station de nettoyage et d'affûtage de l'outil abrasif **Cleaning Box** garantit longévité accrue de l'abrasif sans intervention manuelle.

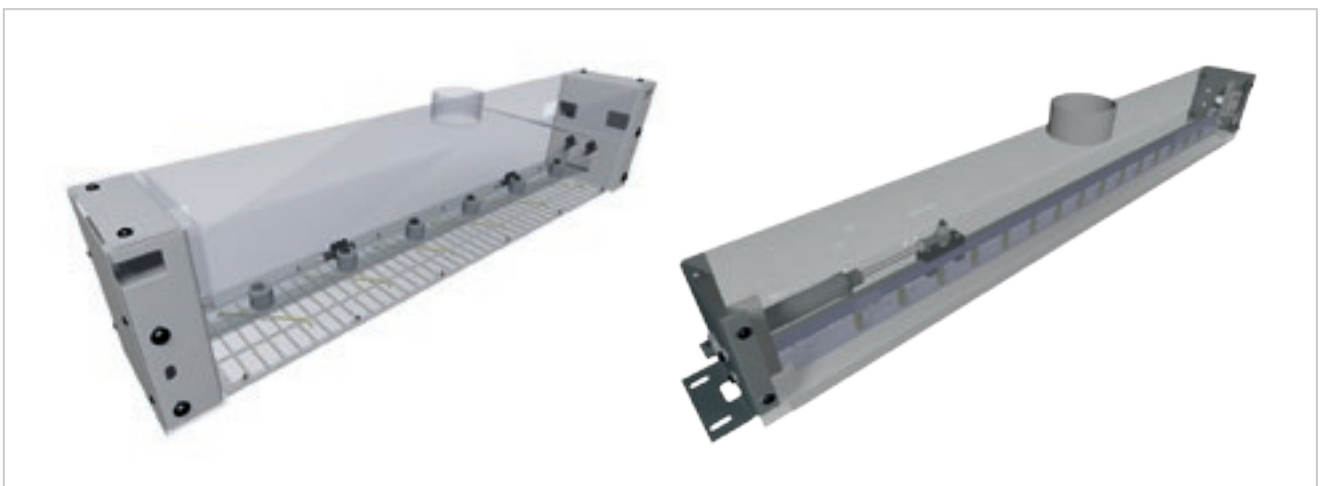
De nombreuses solutions qui garantissent une meilleure qualité de finition, des composants de la machine et du panneau façonné.



La **brosse de nettoyage du panneau** peut être dotée de poils de différents matériaux pour un nettoyage approfondi des panneaux façonnés.



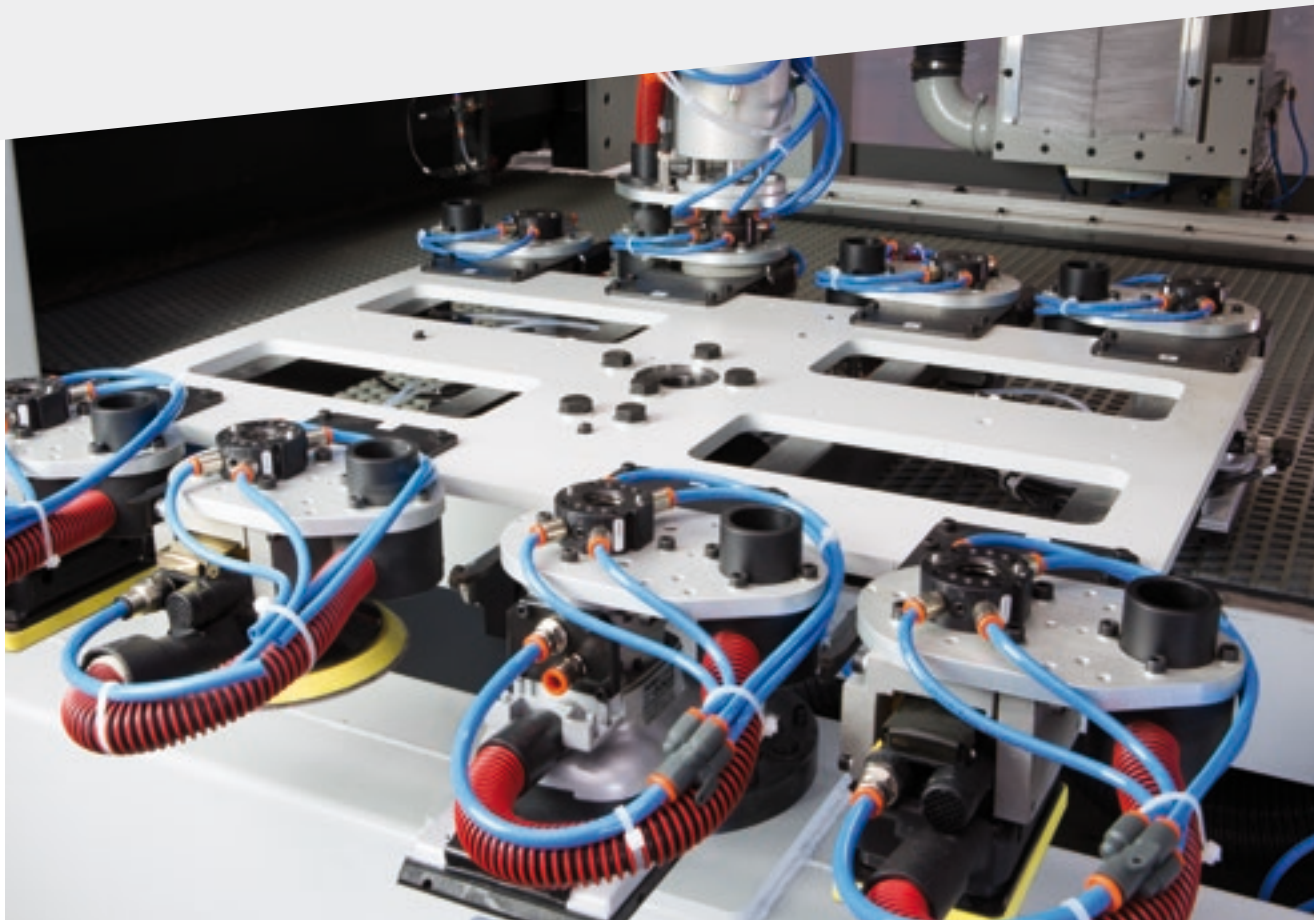
La **barre antistatique** élimine les charges électrostatiques présentes sur les panneaux peints.



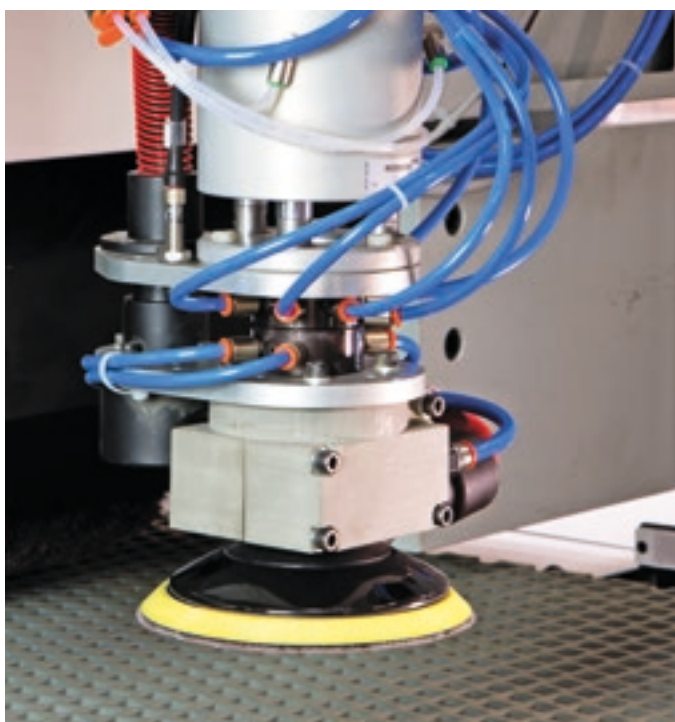
Le **souffleur rotatif**, placé en sortie de la machine, permet d'obtenir un nettoyage parfait de la surface du panneau à la fin du cycle de ponçage.

Le **souffleur linéaire** est utilisé pour compléter le nettoyage des bords du panneau. Idéal lorsqu'il est couplé au souffleur rotatif.

TEMPS DE CYCLE OPTIMISÉS



Station porte-outil à 8 postes pour un changement d'outil automatisé rapide sans arrêt de production.



Système électronique de contrôle du positionnement correct de l'outil pour automatiser le processus sans risque d'erreur humaine.



PARFAITE INTÉGRATION AU FLUX DE PRODUCTION

Biese est à même de fournir de multiples solutions intégrées en fonction des exigences spécifiques de productivité, d'automatisation et d'espaces disponibles.

ENERGY SAVING SYSTEM

PONÇAGE ÉCOLOGIQUE

Depuis toujours attentive à l'efficacité énergétique, Viet offre dans sa gamme de machines le système E.S.S permettant jusqu'à 30% d'économie dans les consommations d'électricité et les émissions de CO₂.

Energy Saving System est la série de dispositifs Viet visant à économiser les consommations des machines. Ils sont conçus et étudiés pour garantir un haut niveau d'efficacité et d'optimisation de la production grâce à une efficace aspiration due au système d'ouverture automatique des collecteurs en fonction des groupes en service; au système automatique d'arrêt des moteurs et de stand-by de la machine après un temps donné d'inutilisation et au système du plan à dépression par inverseur, qui optimise le flux d'aspiration pour la tenue de la pièce, en fonction des dimensions du panneau façonné.

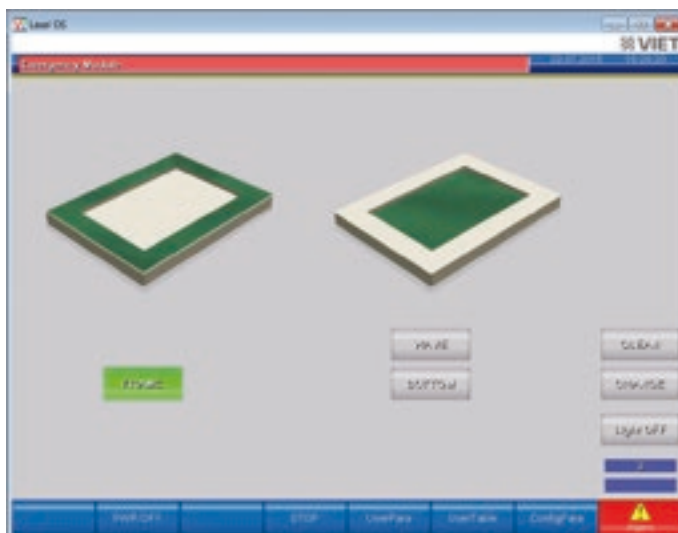


LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE L'UTILISATEUR



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

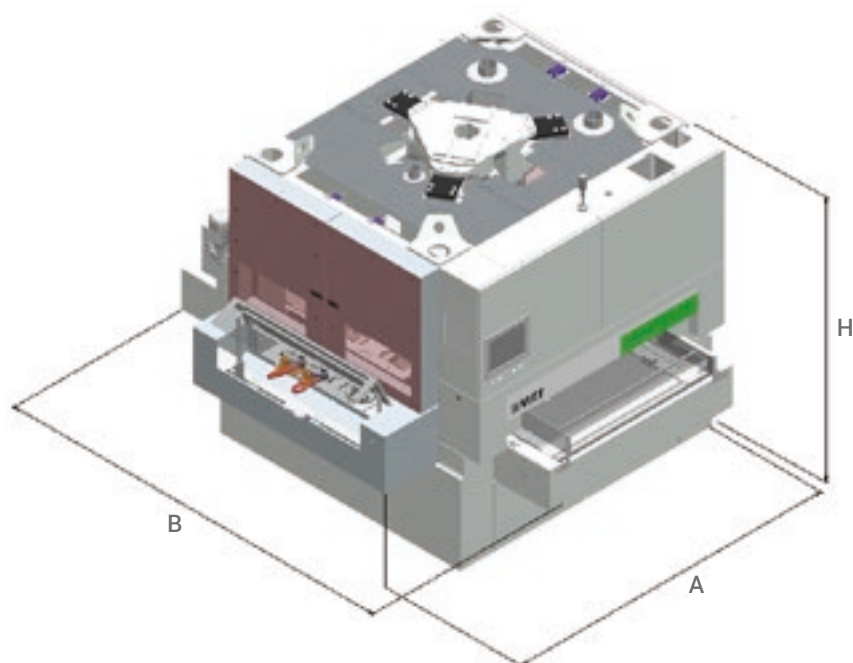
Opera R dispose d'un plan fixe de série en acier anti-usure de grande épaisseur qui garantit précision et robustesse à chaque façonnage. Le plan, installé à 900 mm du sol, facilite le chargement et le déchargement des panneaux.



La gestion d'Opera R est déléguée au contrôle électronique IPC à écran tactile de 15".

Le contrôle gère tous les paramètres machine, les listes des outils et des types de panneaux à traiter et grâce au matériel dont il est doté, il exécute des cycles de façonnage articulés de manière rapide et fiable.

DONNÉES TECHNIQUES



	OPERA R
A	2535 mm
B	3105 mm
H	2300 mm
Largeur utile de travail	760 mm
Épaisseur max de façonnage	60 mm
Vitesse d'avancement	2 - 10 m/min
Pression d'exercice	6 bar
Poids	3650 Kg
Capacité de charge robot	12 Kg

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 (L_{pfA}) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes L_{pfA}=76dB(A) L_{wa}=95dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (L_{pfA}) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (L_{WA}) pendant le façonnage sur machine avec pompes à cames L_{pfA}=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 reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, on ne peut pas l'utiliser pour déterminer s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. Quoi qu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.

VIETWATCH

La résolution des problèmes
à portée de main.

Viet a saisi à l'avance la tendance du marché, traduisant un objet commun en un outil de travail : elle a créé une technologie numérique pour fournir à ses clients des solutions innovantes de gestion des machines.

Le système de contrôle sans fil VIETWATCH offre des mises à jour en temps réel pour l'opérateur sur l'état de la machine.

Il permet de :

- ✓ envoyer à l'opérateur des notifications et indicateurs sur l'état de la production, sur le type de processus exécutés et sur les machines en fonction.
- ✓ informer en permanence des éventuels arrêts, alarmes ou besoins de remplacer le papier abrasif.

L'opérateur peut agir sur ces notifications en donnant des commandes vocales, ou d'un simple clic sur l'écran de la montre.



- + PRODUCTIVITÉ
- + EFFICACITÉ
- ARRÊTS MACHINE

VIET REDÉFINI CE QUE VOUS ATTENDEZ D'UNE MONTRE.

Viet Watch a été conçue pour simplifier et rationaliser la gestion du travail.

Plus grande sécurité,
facilité d'utilisation, ergonomie
à la portée de tous.



AVEC LE NOUVEAU DISPOSITIF,
IL EST FACILE DE SURVEILLER L'ÉTAT
DE LA MACHINE, MÊME À DISTANCE
ET D'AVOIR TOUJOURS TOUT
SOUS CONTRÔLE.

Principales caractéristiques



TABLEAU DE BORD
Informations en temps réel sur l'état de la machine.



COMMANDES
Menu des commandes de base.



NOTIFICATIONS
Liste des alarmes ou demandes d'entretien. Chaque fois que la machine signale un problème ou une demande d'entretien, la Viet Watch vibre et affiche une icône de danger sur son écran.

SERVICE & PIÈCES DÉTACHÉES

Coordination directe et immédiate
entre Service et Pièces Détachées
pour les 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 Field 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 Field en Italie
et dans le monde.

50

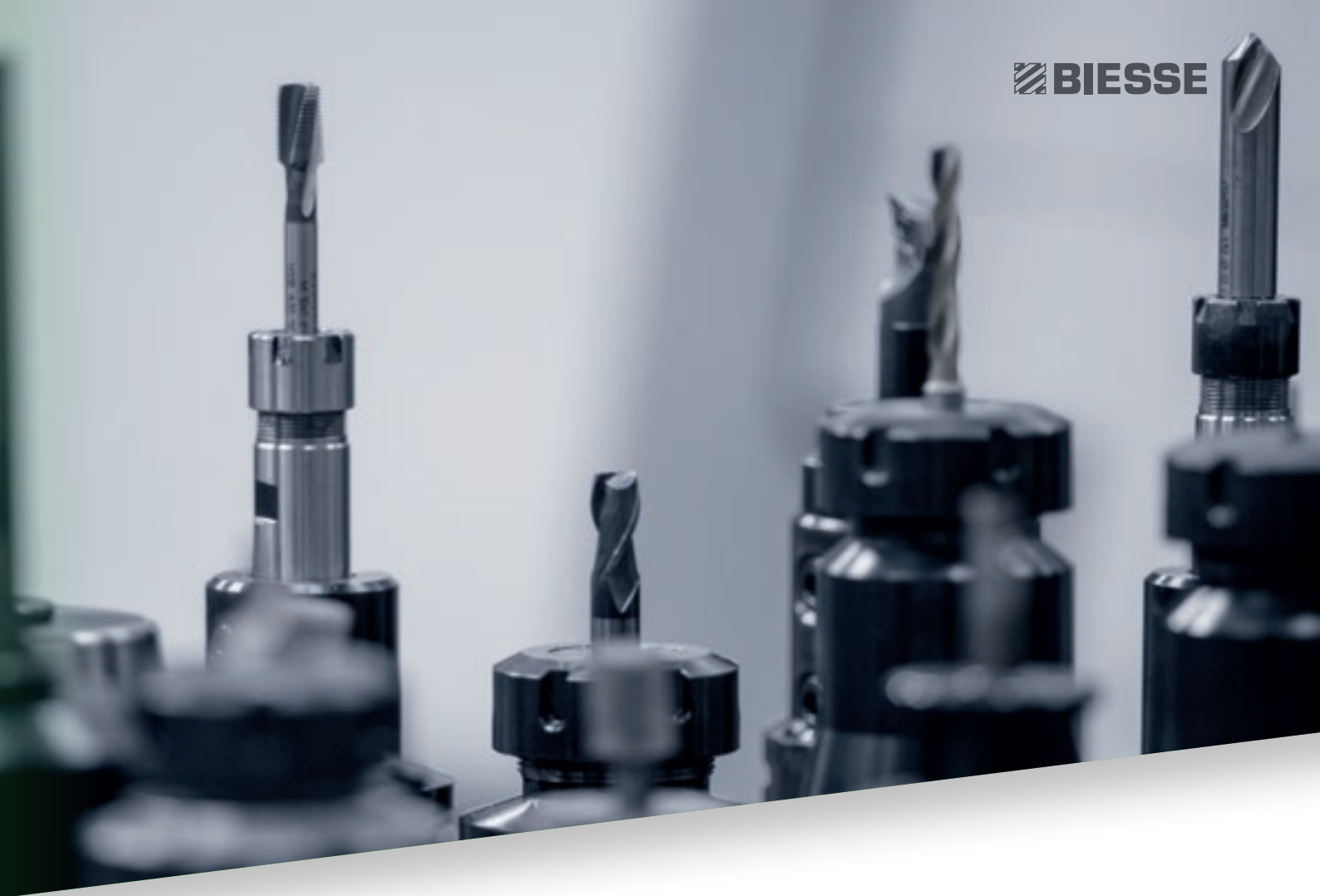
techniciens Biesse opérant
en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés
chaque année.

A close-up photograph of several different types of drill bits and tool holders, arranged in a row. The bits are metallic and show various designs, including standard double-flute and more complex multi-flute designs. The background is a soft, out-of-focus grey.

Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et le service après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées. Grâce à son réseau mondial et son équipe hautement spécialisée, il garantit un service d'assistance et la disponibilité des pièces de rechange sur place partout dans le monde 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 automatisés.

92%
de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

96%
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 BIESSÉ

PONCER ET PROFILER EN UNE UNIQUE SOLUTION

Dans son site de production de Val di Ledro (TN), Alpilegno, entreprise d'excellence dans la fabrication de menuiseries de qualité et à hautes performances, exécute d'abord le ponçage puis le profilage. Loris Cellana, entrepreneur de longue tradition dans ce secteur, raconte qu'il a passé en revue pendant deux ans des fournisseurs de machines et d'installations en mesure de garantir un produit fini à l'avant-garde: « À la fin, j'ai choisi Biesse ». La nouvelle ligne de production est composée d'une Uniwin, comme élément central, associée à une Rover C moderne à cinq axes, pour la fabrication de portes.

«J'estime que l'Uniwin est une bonne profileuse, mais pour moi l'interaction avec les autres composants de la ligne, comme la raboteuse, la polisseuse ou la presse était tout aussi importante que le flux de matériau entre les machines». Les éléments sont découpés sur mesure

puis déposés dans un dépilleur par le programme d'automatisation Biesse qui alimente la raboteuse automatique. Les pièces sont directement acheminées par un convoyeur à ruban de la raboteuse à l'entrée de la ponceuse, la Viet Narrow 334 Bottom, elle aussi conçue par Biesse. Les éléments arrivent ensuite au dépilleur de l'Uniwin, d'où ils sont prélevés et entièrement usinés. Nous produisons des pièces de 72, 80, 92 et 104 mm d'épaisseur en bois et bois-aluminium. Les magasins contiennent jusqu'à 98 outils toujours prêts. Ces derniers peuvent être remplacés en temps réel pendant le fonctionnement de la machine au moyen d'un changeur d'outil à chaîne.

«La précision de l'assemblage permet d'éviter le nettoyage des résidus de colle sur l'encadrement», explique Loris Cellana: «il en résulte que le calibrage et le ponçage des surfaces doivent avoir lieu

l'un après l'autre pour pouvoir passer au pressage juste après le façonnage». Par ailleurs, nous n'exécutons pas la peinture classique de chaque pièce avant la presse. En effet, la société Cellana peint le cadre en entier. La ligne de production compacte occupe à peine 15x15 mètres, les pièces avancent et reculent de la raboteuse jusqu'à la profileuse, en laissant un espace pour un couloir de passage. «La solution Biesse me plaît, elle est compacte, les machines sont efficaces et leur utilisation est simple, vu qu'elles proviennent du même constructeur», affirme Loris Cellana visiblement satisfait.

Source: revue autrichienne Holzkurier/édition spéciale pour le salon de Nuremberg.



LIVE THE EXPERIENCE



Technologies interconnectées et services évolués qui optimisent l'efficacité et la productivité, en générant de nouvelles compétences au service du client.

VIVEZ L'EXPÉRIENCE BIESSE GROUP DANS NOS CAMPUS DU MONDE ENTIER.

