

VAL ERIA

CALIBRATRICE/LEVIGATRICE
AD ELEVATE PRESTAZIONI



 **VIET**

ALTE PRESTAZIONI PER LA GRANDE INDUSTRIA



IL MERCATO CHIEDE

la possibilità di minimizzare i **tempi di consegna** su prodotti di grande serie garantendo **precisione e ripetibilità costanti nel tempo**.

VIET RISPONDE

Con soluzioni ad altissime prestazioni, conseguite seguendo i più elevati standard di sicurezza ed affidabilità, che garantiscano la massima precisione anche su linee produttive ad alta velocità. **Valeria** è il centro di calibratura-levigatura, ideale per lavorazioni gravose, progettato per la grande industria, che permette di eseguire lavorazioni di precisione su linee produttive a velocità elevata.



VALERIA

- ▣ LAVORAZIONE COMPLETA BOTTOM/UP DEL PANNELLO
- ▣ MASSIMA ROBUSTEZZA PER FAR FRONTE ALLE LAVORAZIONI PIÙ GRAVOSE
- ▣ PRECISIONE E COSTANZA DI LAVORAZIONE NEL TEMPO

LAVORAZIONE COMPLETA BOTTOM/UP DEL PANNELLO

Una gamma di gruppi disponibili per una qualità e precisione superiori agli standard di mercato.

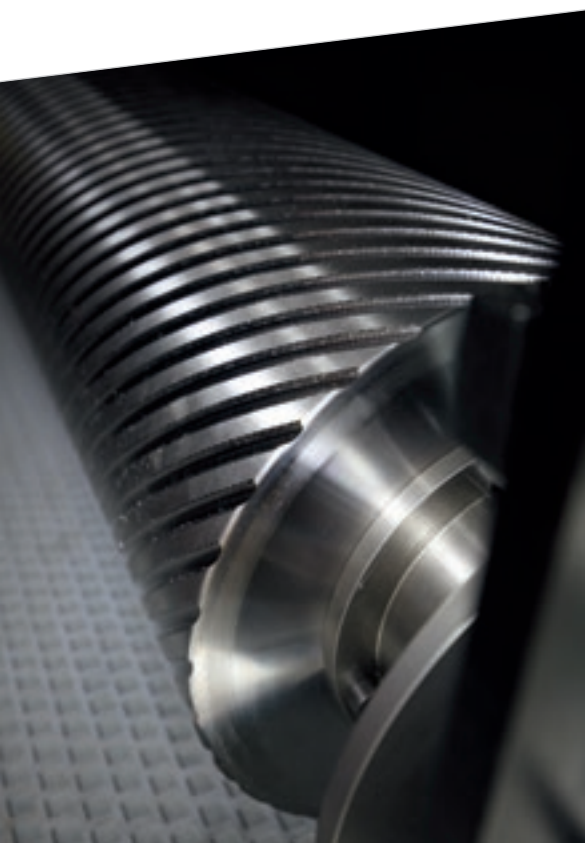


**CONFIGURAZIONI MACCHINA
CON FINO A 4 GRUPPI INFERIORI E 4 SUPERIORI
PER COMPLETARE LA LAVORAZIONE
DEL PANNELLO IN UN UNICO PASSAGGIO
ED ELEVARE COSÌ L'EFFICIENZA PRODUTTIVA.**



**VALERIA, PER LE SUE CARATTERISTICHE
INTRINSECHE, È IN GRADO DI LAVORARE
IN MANIERA CONTINUATIVA PER 24 ORE
AL GIORNO, 7 GIORNI SU 7.**

SOLUZIONI MECCANICHE DI PRIM'ORDINE PER SODDISFARE OGNI ESIGENZA DI ASPORTAZIONE



La macchina può essere equipaggiata con rulli in acciaio o in gommatura da 90 Sh, con diametro 320 mm, destinati alle operazioni di calibratura e provvisti di motori fino a 75 Hp di potenza.



Il **pressore a scarpetta** viene utilizzato per garantire massima precisione in calibratura o per rendere planari durante la lavorazione i pezzi deformati o con spessori sottili. La lamina antiusura cromata consente anche la lavorazione di pannelli con superficie verniciata.



**SOLUZIONI
PER LA
CALIBRATURA
E GRANDI
ASPORTAZIONI**



Massima precisione di lavorazione anche con pannelli con forti differenze di spessore, grazie al pressore sezionato a scarpetta posto in ingresso macchina che mantiene il pannello in contatto sul tappeto lungo tutta la larghezza di lavoro. Questo componente è sempre abbinato al gruppo pialla HPG.

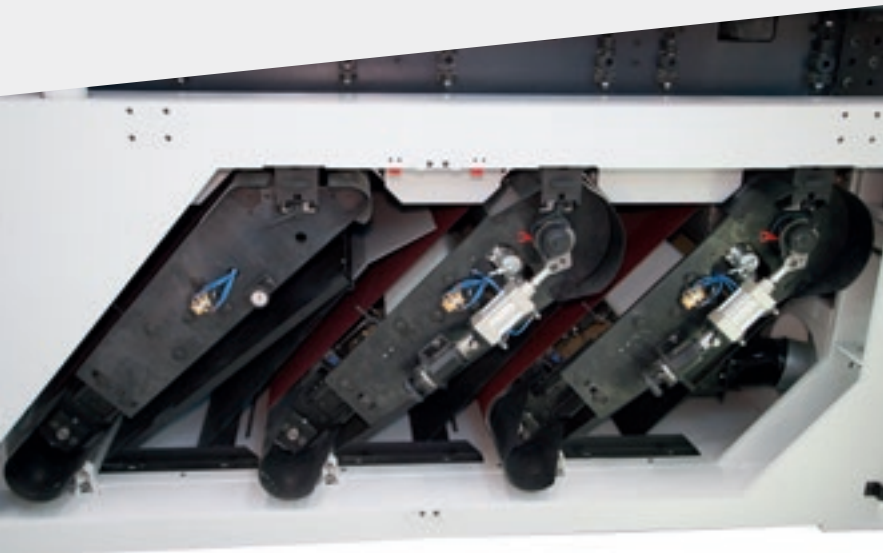


Per effettuare asportazioni estreme è disponibile il gruppo HPG a coltelli che, abbinato ad altri gruppi operatori, garantisce la massima rimozione di materiale e ottima planarità.



IL GRUPPO HPG È CONSIGLIATO NELLA CALIBRATURA DI PANNELLI LISTELLARI, POICHÉ CONSENTE DI ASPORTARE DIVERSI MILLIMETRI IN UN UNICO PASSAGGIO.

SOLUZIONI PER LA LEVIGATURA DI PANNELLI GREZZI E IMPIALLACCIATI

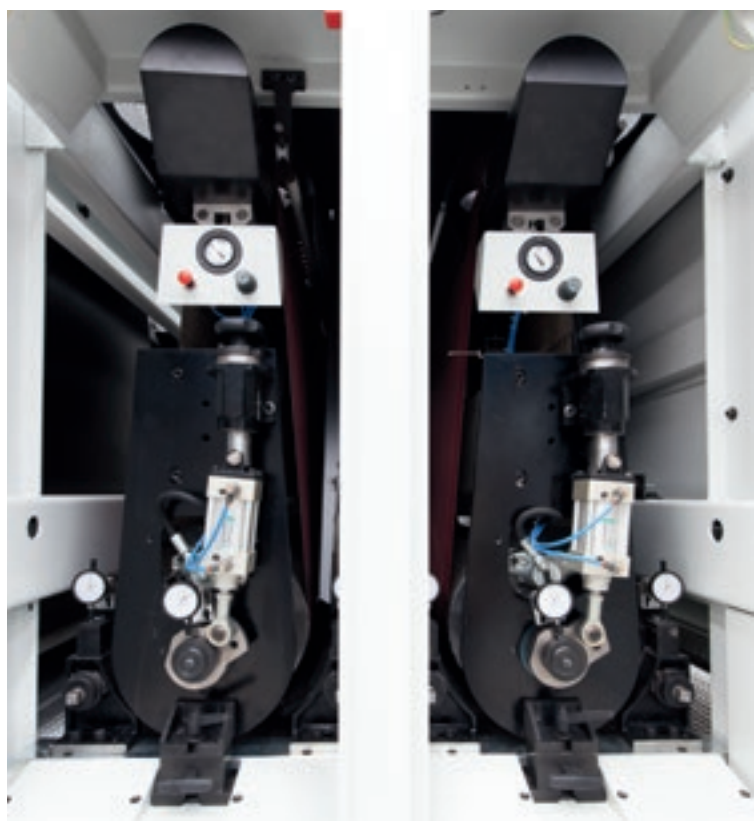


Rulli di diametro 320 mm in gommatura tenera abbinati a gruppi tampone garantiscono elevati standard qualitativi per la levigatura su pannelli grezzi e/o impiallacciati.



Il **gruppo rullo** è estremamente preciso ed efficace. A seconda della durezza della gomma impiegata e del diametro del rullo stesso, il gruppo può essere impiegato per calibrare, levigare o satinare.

Il **dispositivo comparatore** con una risoluzione di 0,01 mm, costituisce un sistema di lettura estremamente semplice, preciso ed affidabile per aumentare la precisione di posizionamento dei componenti di ciascun gruppo rullo sulla macchina superiore. Esso può essere posto sul rullo per valutare la posizione in lavoro del gruppo e/o sui pressori a scarpetta in modo da regolare finemente l'altezza di quest'ultime.

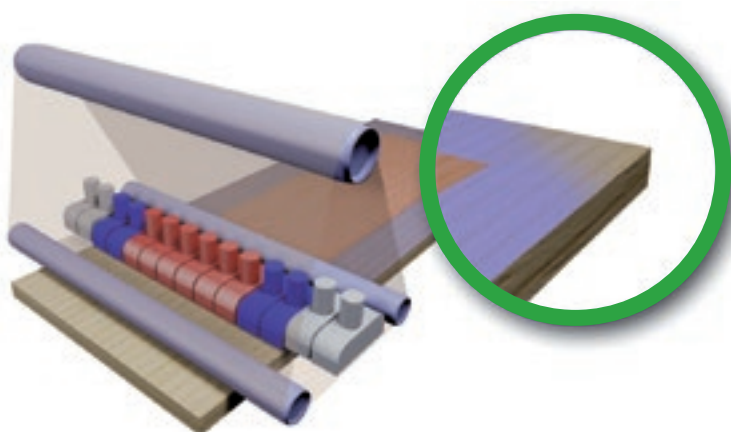


Valeria è il centro di calibratura/levigatura in grado di soddisfare le più diversificate esigenze di asportazione.

OTTIMIZZAZIONE DELLE LAVORAZIONI



Il **gruppo di levigatura a tampone** è lo strumento idoneo per effettuare levigature di finitura con rugosità superficiali ridotte. Disponibile con tampone pneumatico oppure elettronico. Il **tampone elettronico** sezionato consente levigature ad alto livello qualitativo grazie ai settori elettropneumatici azionati solo sulla superficie del pannello. Le numerose regolazioni possibili offrono funzionalità specifiche per le diverse tipologie di lavorazione.



Save corner

Tutti i tamponi elettronici, dai controlli IPC, sono dotati della esclusiva funzione brevettata Save corner. Il sistema consente di limitare il tempo di levigatura sugli spigoli del pannello preservando così le porzioni di superficie più delicate del pannello.

Valeria, grazie agli accessori di cui è dotata, assicura una precisione di lavorazione che rimane immutata nel tempo.

HIGH PERFOR MANCE

VALERIA TECHNOLOGY

Valeria è un centro per lavorazioni gravose progettato per la grande industria, che permette di eseguire lavorazioni di precisione su linee produttive a velocità elevata.

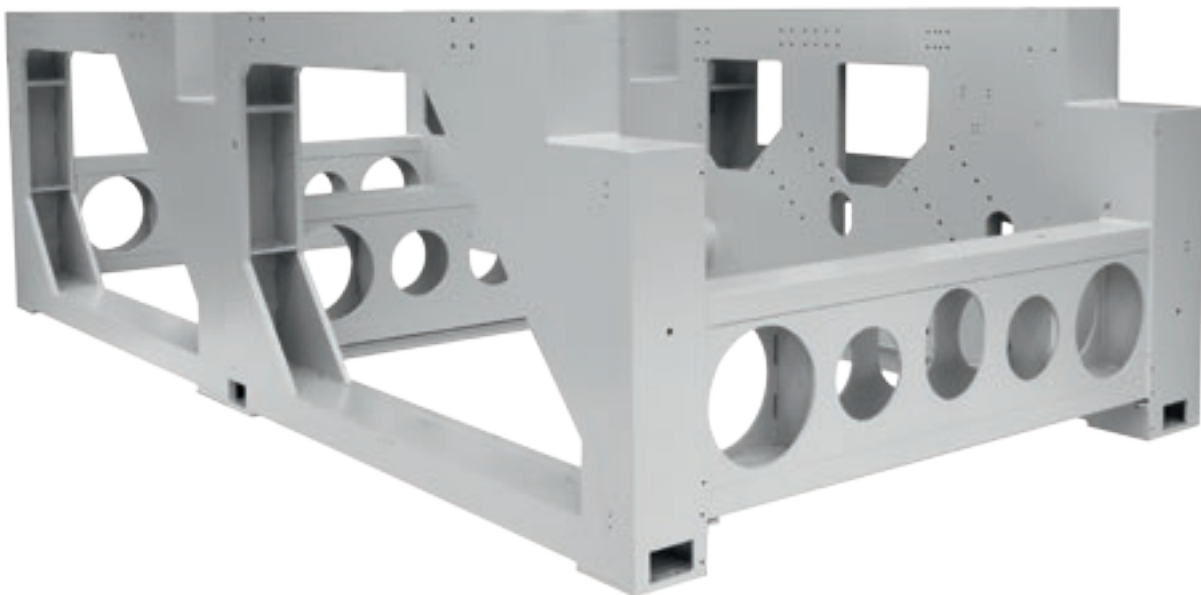
Una gamma di gruppi disponibili per una qualità e precisione superiori agli standard di mercato. Valeria può essere composta da una macchina inferiore, superiore oppure far parte di una linea di produzione integrata con altri macchinari a testa mobile della gamma Viet, consentendo di lavorare i due lati del pannello in un unico passaggio ed elevare così l'efficienza produttiva.



MASSIMA PRECISIONE DI LAVORAZIONE, SENZA COMPROMESSI

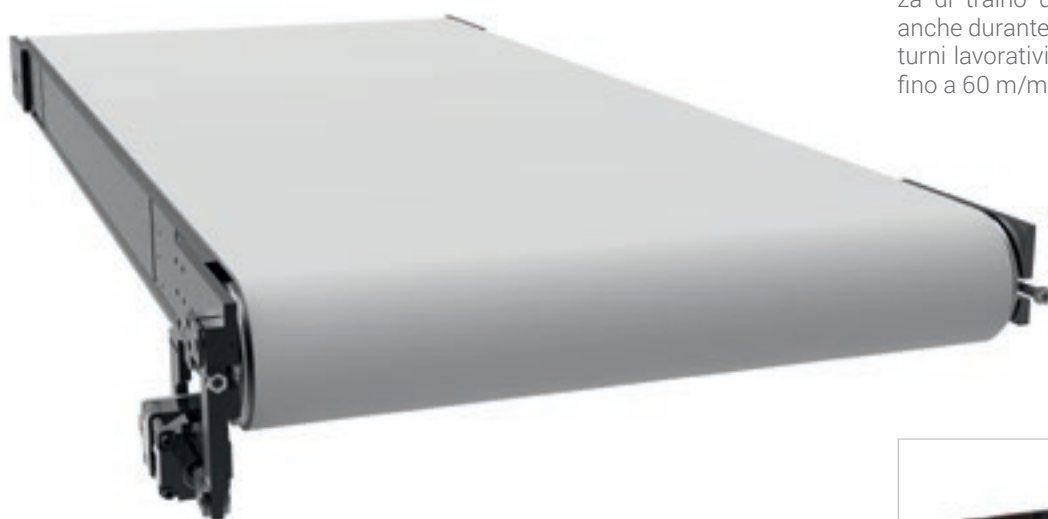


Il basamento ha un telaio monoscocca in acciaio saldato per alloggiare unità di lavoro superiori ed inferiori. I grandi spessori utilizzati assicurano robustezza e stabilità all'intera struttura.



**LE TRAVI DI RINFORZO DI ELEVATO
SPESSORE CONFERISCONO ESTREMA
COMPATTEZZA E RIGIDITA' ALLA STRUTTURA,
RENDENDO VALERIA UNA DELLE MACCHINE
PIÙ PRECISE ED AFFIDABILI DEL SUO SEGMENTO.**

ELEVATA ACCURATEZZA E STABILITÀ DI LAVORAZIONE



La piana di lavoro in acciaio antiusura ad alto spessore garantisce una lunga durata, elevata accuratezza e ottimale stabilità di lavorazione durante tutto il suo ciclo di vita. Essa, assieme al rullo di traino del tappeto con diametro maggiorato, assicura precisione ed efficienza di traino del pezzo in lavorazione, anche durante processi gravosi e su più turni lavorativi, su linee ad alta velocità fino a 60 m/min.

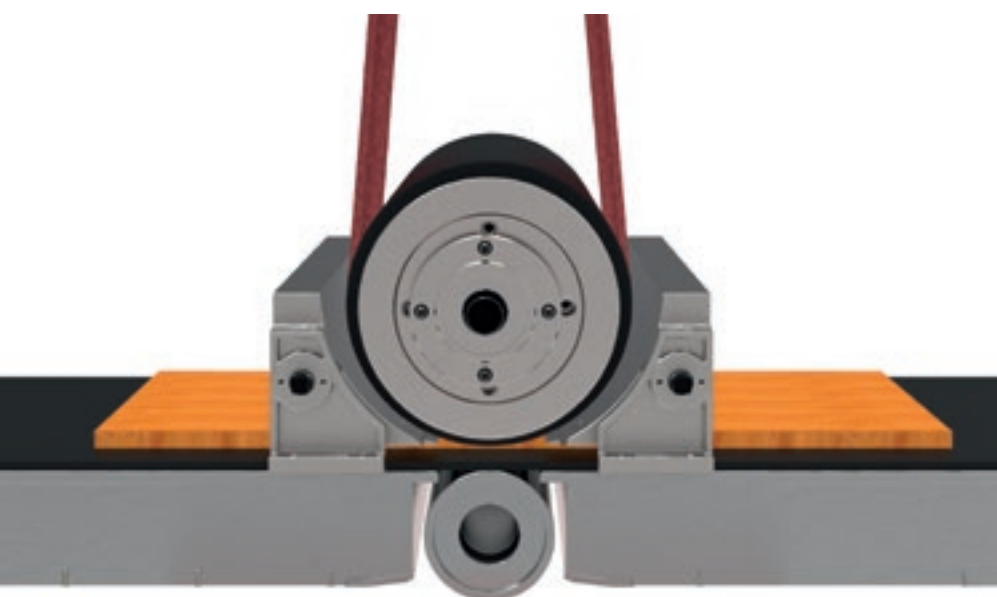
**VALERIA È UNA DELLE MACCHINE
PIÙ PERFORMANTI DELLA SUA
CATEGORIA.**



L'impiego di **cilindri** di grande diametro conferiscono robustezza all'intera struttura garantendo precisione ad ogni posizionamento.



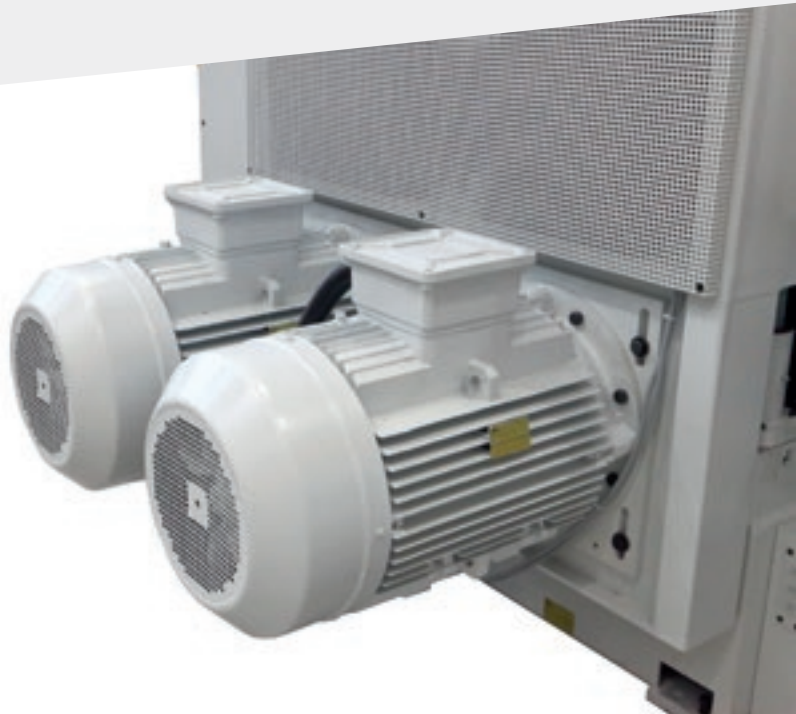
La macchina può essere allestita con un rullo di riscontro in acciaio incorporato nella piana di lavoro e posto in asse con il rullo calibratore. Esso, abbinato ai sistemi di pressione a scarpetta, garantisce la precisione centesimale del pannello lavorato.



ELEVATE PRESTAZIONI PER OGNI ESIGENZA PRODUTTIVA

Valeria è una calibratrice/levigatrice specifica per le lavorazioni più gravose, nata per rispondere alle esigenze delle aziende con elevati livelli produttivi.

Equipaggiabile con una potenza fino a 75 Hp per ogni gruppo garantisce elevate rimozioni di materiale anche a velocità produttive che possono arrivare a 60 m/min.



Valeria può essere configurata come pura calibratrice elevando al massimo le sue performance; sul modello a 4 gruppi, ad esempio, può essere installata una potenza totale di 300 HP.

SEMPLICITÀ E POTENZA

IPC è la serie di sistemi di controllo integrati della macchina con visualizzazione icone su monitor touch screen da 8,5" o da 15". Il controllo permette di gestire tutti i parametri della macchina fornendo all'operatore rapide ed intuitive informazioni. Il processore di PC industriale fornisce in tempo reale le informazioni di comando e retroazione alla macchina semplificandone l'utilizzo da parte dell'operatore.



Gestione tamponi sezionati



Check allarmi



Usura nastri

IL SISTEMA IPC ESPRIME
LA MASSIMA TECNOLOGIA DI GESTIONE
DELLE LEVIGATRICI PRESENTE SUL MERCATO.

MASSIMA PULIZIA DEL PANNELLO RISPETTANDO L'ECONOMICITÀ



Tante soluzioni che garantiscono una migliore qualità di finitura del pannello lavorato.

La **spazzola di pulizia** pannello, la quale può essere dotata di setole di differente materiale, è l'ideale per una pulizia approfondita dei pannelli lavorati.

BARRA ANTISTATICA

viene posizionata immediatamente prima del gruppo soffiatore rotativo per rimuovere le cariche elettrostatiche formatesi sul pannello durante il processo. Soluzione particolarmente indicata per macchine inserite in linea di verniciatura.



Barra antistatica attiva



Barra antistatica passiva



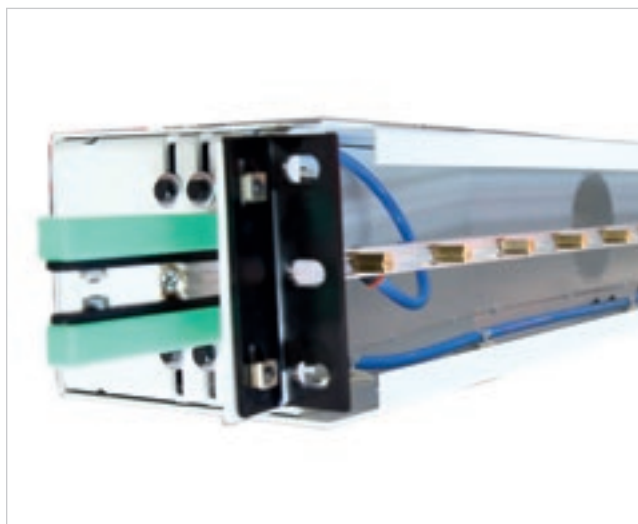
Il **soffiatore orbitale**, posizionato in uscita alla macchina, consente una perfetta pulizia di bordi, fori e superficie del pannello al termine del ciclo di levigatura.



Il **soffiatore lineare oscillante** evita l'intasamento del nastro, mantenendo lo stato della superficie dell'abrasivo in condizioni ottimali nel tempo. Il componente ottimizza consumo d'aria soffiando ed oscillando automaticamente, solo durante la lavorazione del pannello.



Il **soffiatore a camme** garantisce il massimo livello di pulizia dei nastri grazie al suo movimento ellittico ed asimmetrico. Particolarmente indicato durante la levigatura di pannelli verniciati.



Il **soffiatore pulizia tappeto**, posizionato in uscita macchina, pulisce il tappeto dalla polvere formatasi durante la calibratura/levigatura. Massima pulizia economizzando il consumo d'aria.

ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Energy Saving System Viet (ESS)

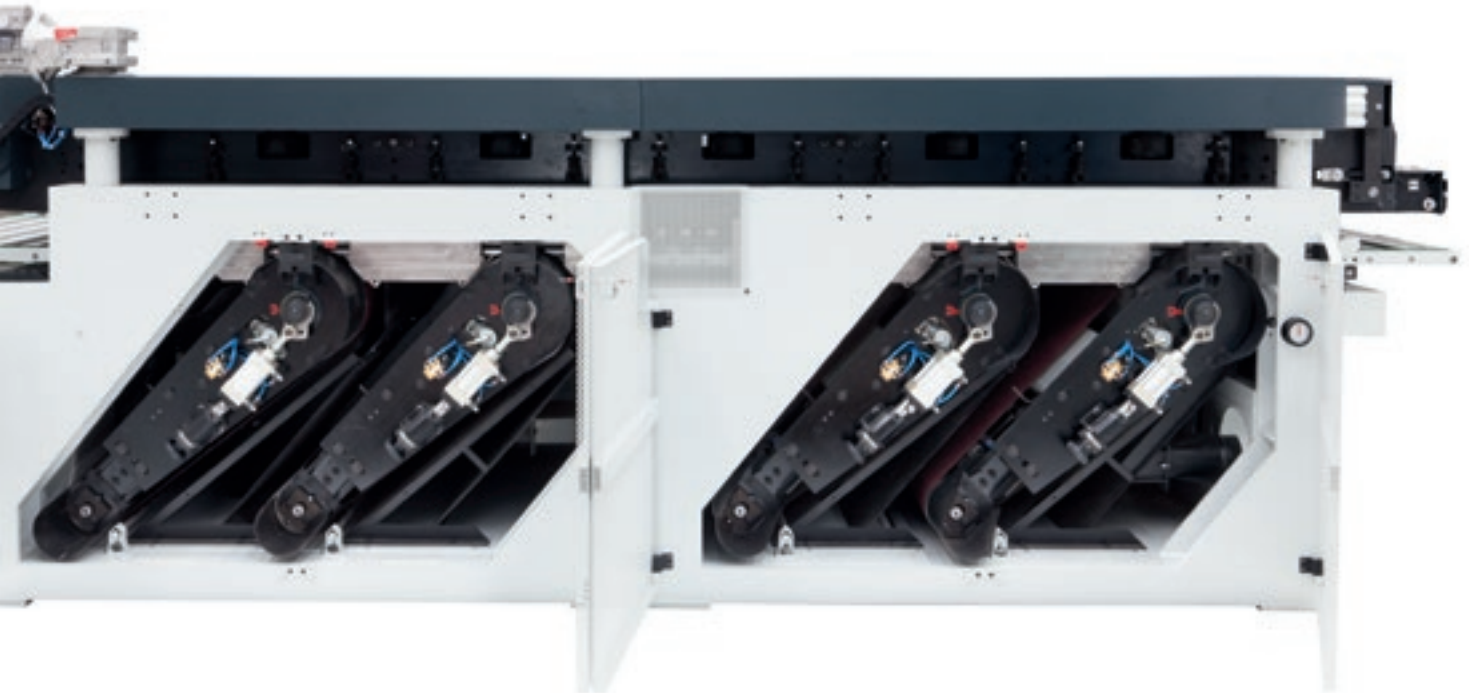
Da sempre attenta al risparmio energetico, offre all'interno della sua gamma di macchine, il sistema ESS, una serie di accessori finalizzati ad economizzare i consumi.

MASSIMA INTEGRABILITÀ CON ALTRI MACCHINARI DELLA GAMMA VIET

Valeria inferiore è integrabile con tutti i macchinari della gamma Viet a testa mobile (piano di lavoro fisso). Ideale per tutte le linee produttive che effettuano lavorazioni o tipologie di finitura differenti sulle due facce del pannello.



Linea Viet Valeria inferiore e Viet Opera 5



Viet Valeria inferiore 4 rulli



LA POSSIBILITÀ
DI INTERFACCIA
CON ALTRE MACCHINE
PERMETTE UNA
NOTEVOLE ESPANSIONE
ED INTEGRAZIONE
DELLE CONFIGURAZIONI
E QUINDI DELLE
LAVORAZIONI ATTUABILI
SU ENTRAMBI I LATI
DEL PANNELLO.

PERFETTA INTEGRAZIONE NEL FLUSSO DI PRODUZIONE

Viet è in grado di fornire molteplici soluzioni integrate in funzione delle specifiche esigenze di produttività, automazione e spazi disponibili.

Le linee inferiori/superiori sono disponibili in soluzione compatta o con transfer all'ingresso e/o all'uscita della macchina e/o intermedi che sono removibili in caso di necessario cambio di processo da parte del cliente. In particolare, i transfer intermedi assumono una importante utilità in caso di lavorazione di pezzi di grandi dimensioni.

Anche nella configurazione in linea la macchina è interamente gestibile da un unico controllo, grazie all'interfaccia IPC 15" posta su un quadro elettrico separato dalla macchina oppure in alternativa su un trolley di comando mobile.



Linea Viet Valeria inferiore e Viet Opera 5



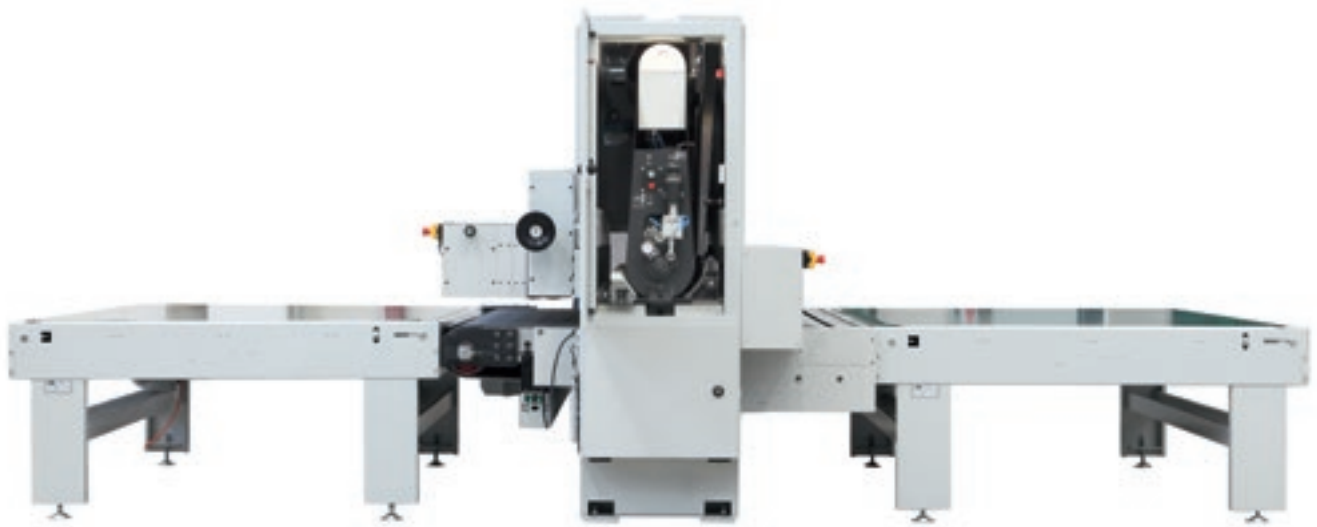
Viet Valeria superiore con trolley



PENSARE IN GRANDE

Valeria è stata pensata per soddisfare le esigenze delle grandi aziende. La lavorazione di grandi pannelli non è mai stata così veloce ed efficiente.





Valeria ha un piano fisso di serie in acciaio antiusura di grande spessore che garantisce precisione e robustezza in ogni lavorazione. La soluzione standard della macchina a testa mobile offre altezza di lavoro 160 mm. In opzione è possibile customizzare la macchina in maniera da permettere la lavorazione di pannelli con spessore fino a 500 mm.



CONFIGURAZIONI SPECIALI

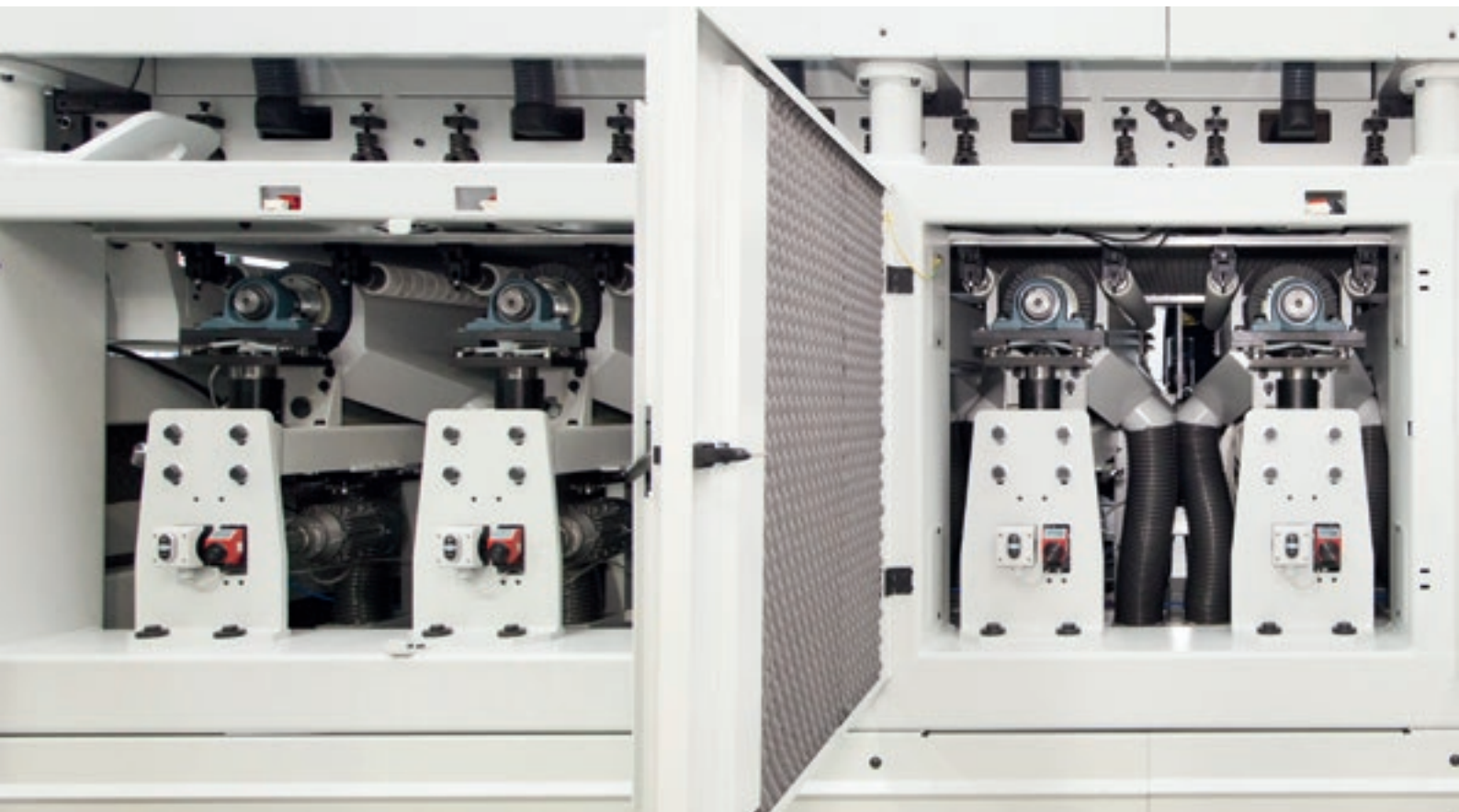
Possibilità di sviluppare soluzioni su misura per le più particolari esigenze.



Ogni componente di Valeria permette di ottenere sempre lo stesso grado di affidabilità e ripetibilità della finitura anche su macchinari personalizzati.

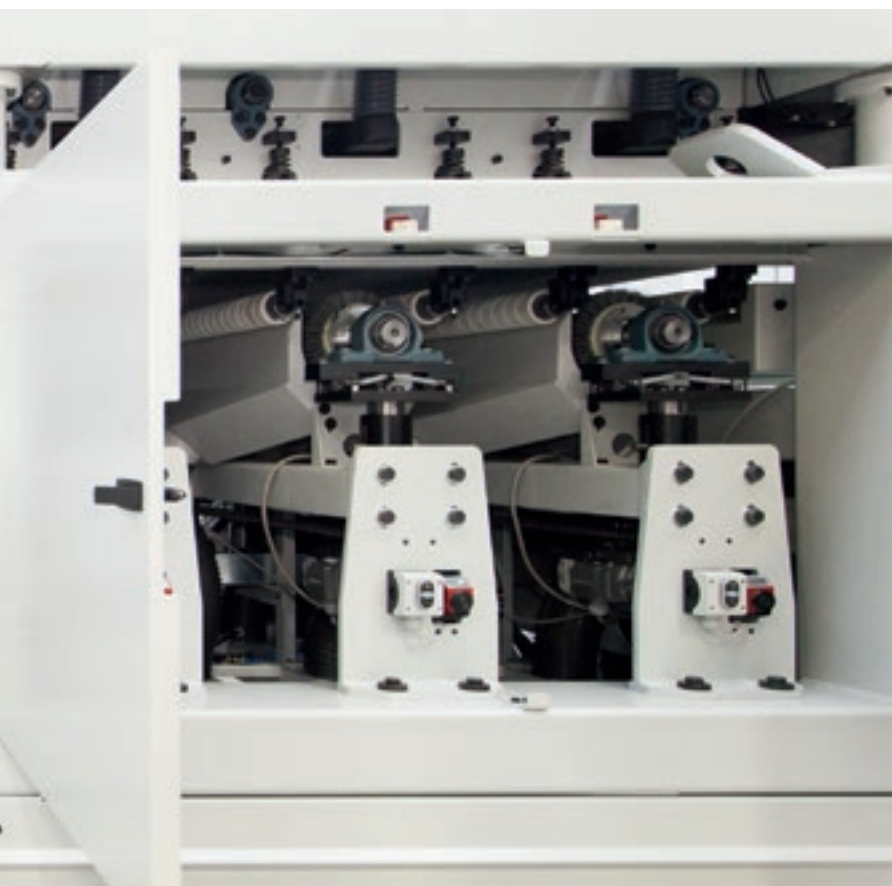


Dettaglio spazzola inferiore.





Vista esterna della macchina speciale Valeria inferiore ad 8 gruppi operatori spazzola.



Versione macchina rusticatrice a gruppi inferiori.

DATI TECNICI



Viet Valeria i



Viet Valeria s

		VIET VALERIA - 1i	VIET VALERIA - 2i	VIET VALERIA - 3i	VIET VALERIA - 4i
A 1100 - 1350 - 1600	mm	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300
B*	mm	3000	3600	4300	5200
C 2620	mm	1850 - 2010	1850 - 2010	1850 - 2010	1850 - 2010
Larghezza utile di lavoro	mm	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600
Spessori min-max lavorabili	mm	3 - 160	3 - 160	3 - 160	3 - 160
Sviluppo nastri abrasivi longitudinali	mm	1380 x 2620	1380 x 2620	1380 x 2620	1380 x 2620
Velocità di avanzamento	m/min	4 - 20	4 - 20	4 - 20	4 - 20
Pressione di esercizio	bar	6	6	6	6
Massa	Kg	3250 - 4000 - 4900	4500 - 5500 - 6000	6700 - 8200 - 11400	8200 - 11000 - 15200
Potenza motori fino a	Kw (Hp)	56 (75)	56 (75)	56 (75)	56 (75)

		VIET VALERIA - 1s	VIET VALERIA - 2s	VIET VALERIA - 3s	VIET VALERIA - 4s
A' 1100 - 1350 - 1600	mm	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400
B'*	mm	2400	3050	3600	4500
C' 2620	mm	2400 - 2560	2400 - 2560	2400 - 2560	2400 - 2560
C' 3250	mm	2720 - 2880	2720 - 2880	2720 - 2880	2720 - 2880
Larghezza utile di lavoro	mm	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600
Spessori min-max lavorabili	mm	3 - 160	3 - 160	3 - 160	3 - 160
Sviluppo nastri abrasivi longitudinali	mm	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250
Velocità di avanzamento	m/min	4 - 20	4 - 20	4 - 20	4 - 20
Pressione di esercizio	bar	6	6	6	6
Massa	Kg	2950 - 3600 - 4400	4100 - 5000 - 6000	6100 - 7500 - 11000	8200 - 10000 - 14500
Potenza motori fino a	Kw (Hp)	56 (75)	56 (75)	56 (75)	56 (75)

* In caso si provveda a comporre una linea formata da Valeria inferiore e superiore, per valutare la lunghezza totale della linea, è necessario sommare la lunghezza del modello superiore e quella del modello inferiore della macchina.

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) in lavorazione posto operatore su macchina con pompe a palette LpA=86dB(A) LwA=106dB(A) Livello di pressione sonora ponderato A (LpA) posto operatore e livello di potenza sonora (LwA) in lavorazione su macchina con pompe a camme LpA=86dB(A) LwA=106dB(A) Incertezza di misura K dB(A) 4

Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

MADE WITH BIESSE

LEVIGARE E PROFILARE IN UNA UNICA SOLUZIONE

Alpilegno, Azienda di eccellenza nella produzione di infissi di qualità e ad elevate prestazioni, nella sua unità produttiva in Val di Ledro (TN), effettua prima la levigatura e poi la profilatura. Loris Cellana, imprenditore di lunga tradizione nel settore, racconta di aver passato in rassegna per due anni fornitori di macchinari ed impianti che potessero garantire un prodotto finito all'avanguardia: "Alla fine ho scelto Biesse". La nuova linea di produzione è composta da una Uniwin, come elemento centrale, abbinata a una moderna Rover C cinque assi, su cui produce porte.

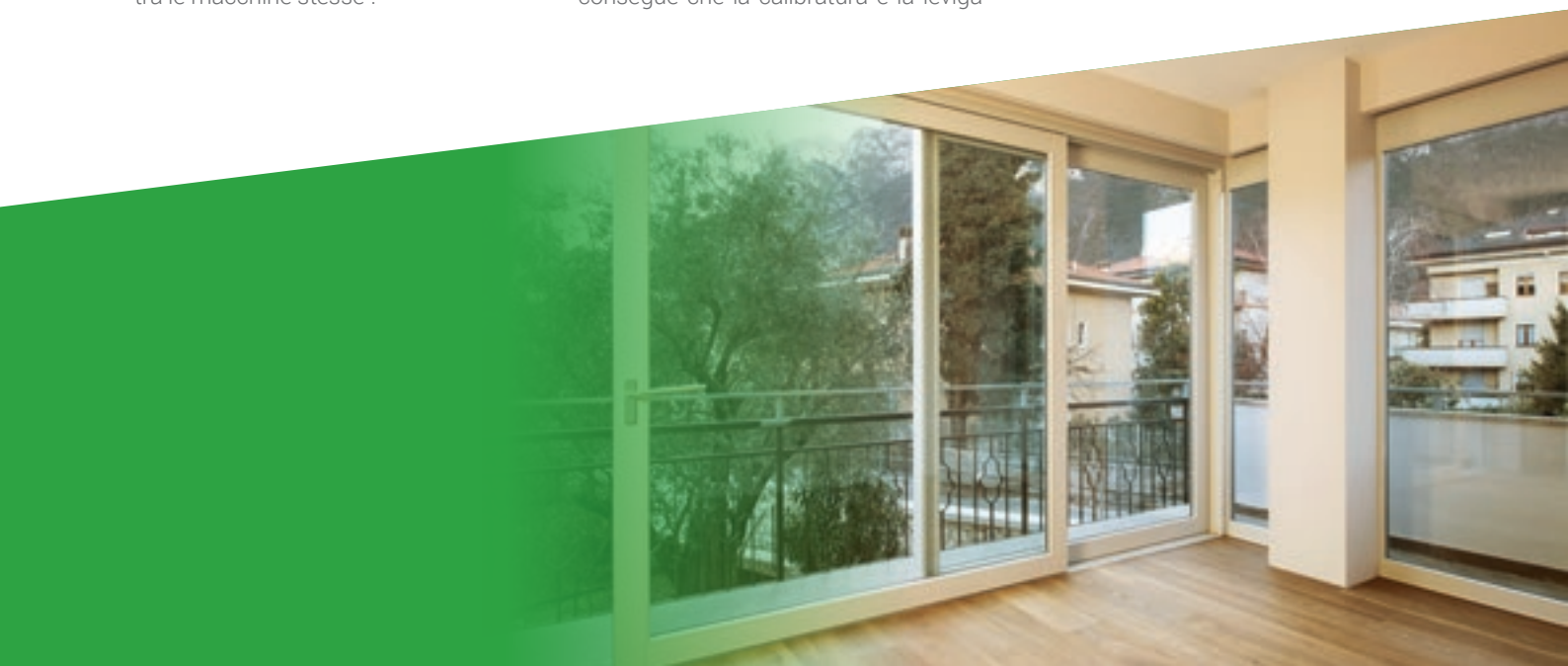
"Considero la Uniwin già di per sé una buona macchina profilatrice, ma per me era altrettanto importante tanto l'interazione con gli altri componenti della linea, come la piallatrice, la levigatrice o la pressa quanto il flusso di materiale tra le macchine stesse".

Gli elementi vengono tagliati a misura e depositati in un caricatore dal programma di automazione Biesse che alimenta la piallatrice automatica. Dalla piallatrice i pezzi vengono portati tramite un nastro direttamente all'ingresso della macchina levigatrice, la Viet Narrow 334 Bottom, anch'essa di provenienza Biesse. Da qui gli elementi arrivano al caricatore della Uniwin, dal quale vengono prelevati e lavorati interamente. Si producono spessori da 72, 80, 92 e 104 mm in legno e legno-alluminio. I magazzini contengono fino a 98 utensili sempre pronti. Questi ultimi possono essere sostituiti in tempo reale durante il funzionamento della macchina tramite un cambio utensili a catena.

"La precisione dell'assemblaggio consente di evitare la pulitura dei residui di colla sulla cornice", spiega Cellana: "ne consegue che la calibratura e la leviga-

tura delle superfici devono essere posizionate una di seguito all'altra, per poter andare in pressatura direttamente dopo la profilatura". Non si esegue, inoltre, la classica verniciatura dei singoli pezzi prima della pressa. Infatti, Cellana vernicia il telaio per intero. La compatta linea di produzione occupa appena 15x15 metri, i pezzi vengono sempre movimentati in avanti e indietro dalla piallatrice fino alla profilatrice, lasciando lo spazio anche per un corridoio da passaggio. "La soluzione di Biesse mi piace, è compatta, le macchine sono efficienti e l'utilizzo è, visto che provengono tutte da una stessa "mano", semplice da imparare", dice Cellana visibilmente contento.

Fonte: rivista austriaca Holzkurier/edizione speciale per la fiera di Norimberga.



SERV ICE & PARTS

Coordinamento diretto e immediato fra Service e Parts delle richieste di intervento. Supporto Key Customers con personale Biesse dedicato in sede e/o presso il cliente.

BIESSE SERVICE

- ✔ Installazione e start-up di macchine e impianti.
- ✔ Training center per la formazione dei tecnici Field Biesse, filiali, dealer e direttamente dai clienti.
- ✔ Revisioni, upgrade, riparazioni, manutenzione.
- ✔ Troubleshooting e diagnostica remota.
- ✔ Upgrade del software.

500

tecnici Biesse Field in Italia e nel mondo.

50

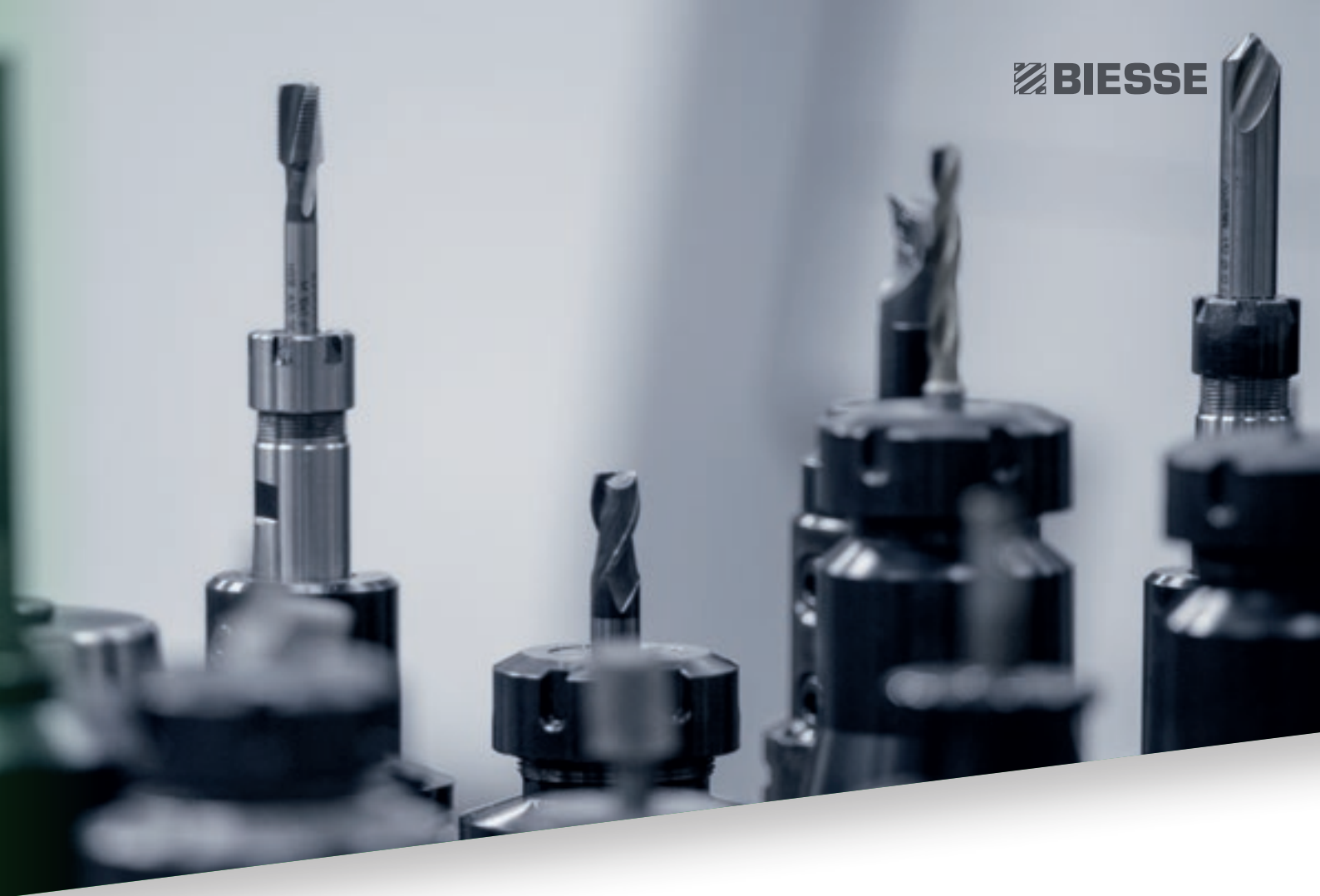
tecnici Biesse operanti in tele-service.

550

tecnici Dealer certificati.

120

corsi di formazione multilingua ogni anno.

A close-up photograph of several metal drill bits and tool components, arranged in a row. The focus is sharp on the central bit, while the others are slightly blurred. The background is a soft, out-of-focus grey.

Il Gruppo Biesse promuove, cura e sviluppa rapporti diretti e costruttivi con il cliente per conoscerne le esigenze, migliorare i prodotti e i servizi post vendita attraverso due aree dedicate: Biesse Service e Biesse Parts. Si avvale di una rete globale e di un team altamente specializzato offrendo ovunque nel mondo servizi di assistenza e ricambi per macchina e componentistica on-site e on-line 24/7.

BIESSE PARTS

- ✔ Pezzi di ricambio originali Biesse e kit ricambi personalizzati sul modello macchina.
- ✔ Supporto all'identificazione del ricambio.
- ✔ Uffici dei corrieri DHL, UPS e GLS resident all'interno del magazzino ricambi Biesse e ritiri multipli giornalieri.
- ✔ Tempi di evasione ottimizzati grazie alla rete di distribuzione capillare nel mondo con magazzini delocalizzati ed automatici.

92%

di ordini fermo macchina evasi entro 24 ore.

96%

di ordini evasi entro la data promessa.

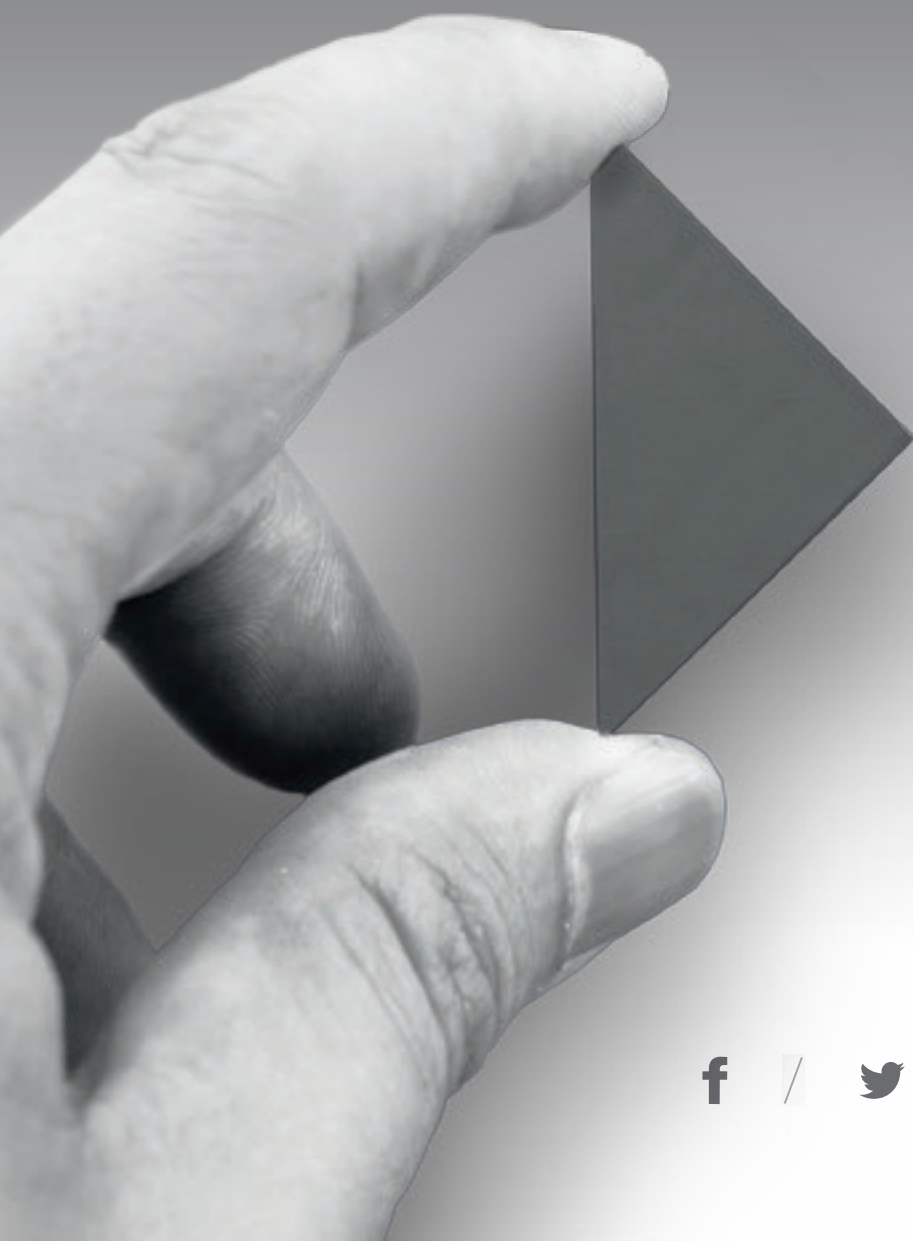
100

addetti ai ricambi in Italia e nel mondo.

500

ordini gestiti ogni giorno.

LIVE THE EXPERIENCE



BIESSEGROUP.COM



E



Tecnologie interconnesse e servizi evoluti in grado di massimizzare l'efficienza e la produttività, generando nuove competenze al servizio del cliente.

**VIVI L'ESPERIENZA
BIESSE GROUP
NEI NOSTRI CAMPUS
NEL MONDO.**

 **BIESSEGROUP**

