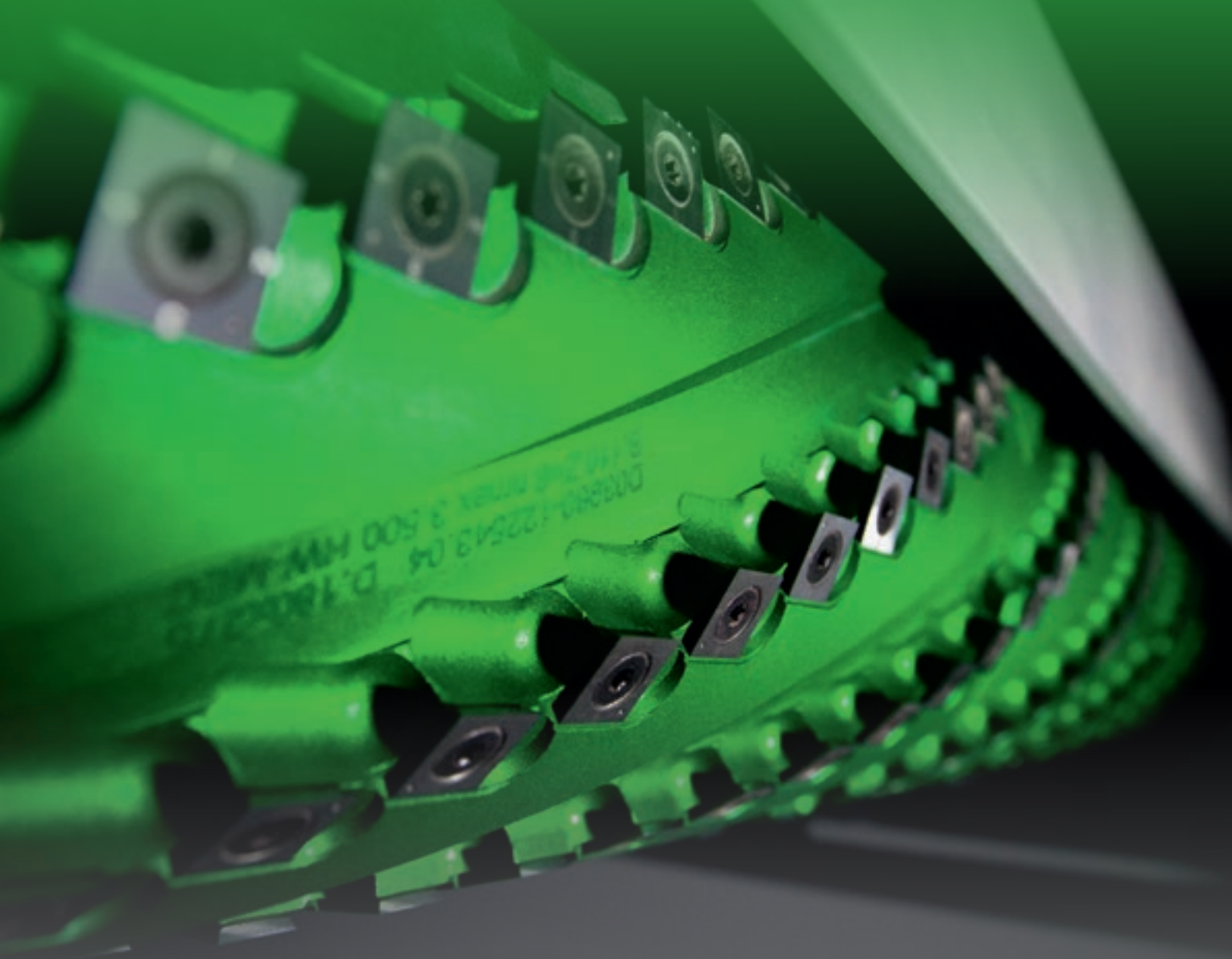


VAL ERIA

CALIBREUSE/PONCEUSE
HAUTES PERFORMANCES



HAUTES PERFORMANCES POUR LA GRANDE INDUSTRIE



LE MARCHÉ DEMANDE

la possibilité de réduire au minimum les **délais de livraison** sur les produits en grande série en garantissant **une précision et une répétabilité constante dans le temps**.

VIET RÉPOND

Avec des solutions aux très hautes performances, fabriqués selon les standards de sécurité et de fiabilité le plus élevés, qui garantissent la plus grande précision même sur les lignes de production à grande vitesse.

Valeria est le centre de calibrage-ponçage, idéal pour les façonnages difficiles, conçu pour la grande industrie, qui permet d'effectuer des façonnages de précision sur les lignes de production à grande vitesse.



VALERIA

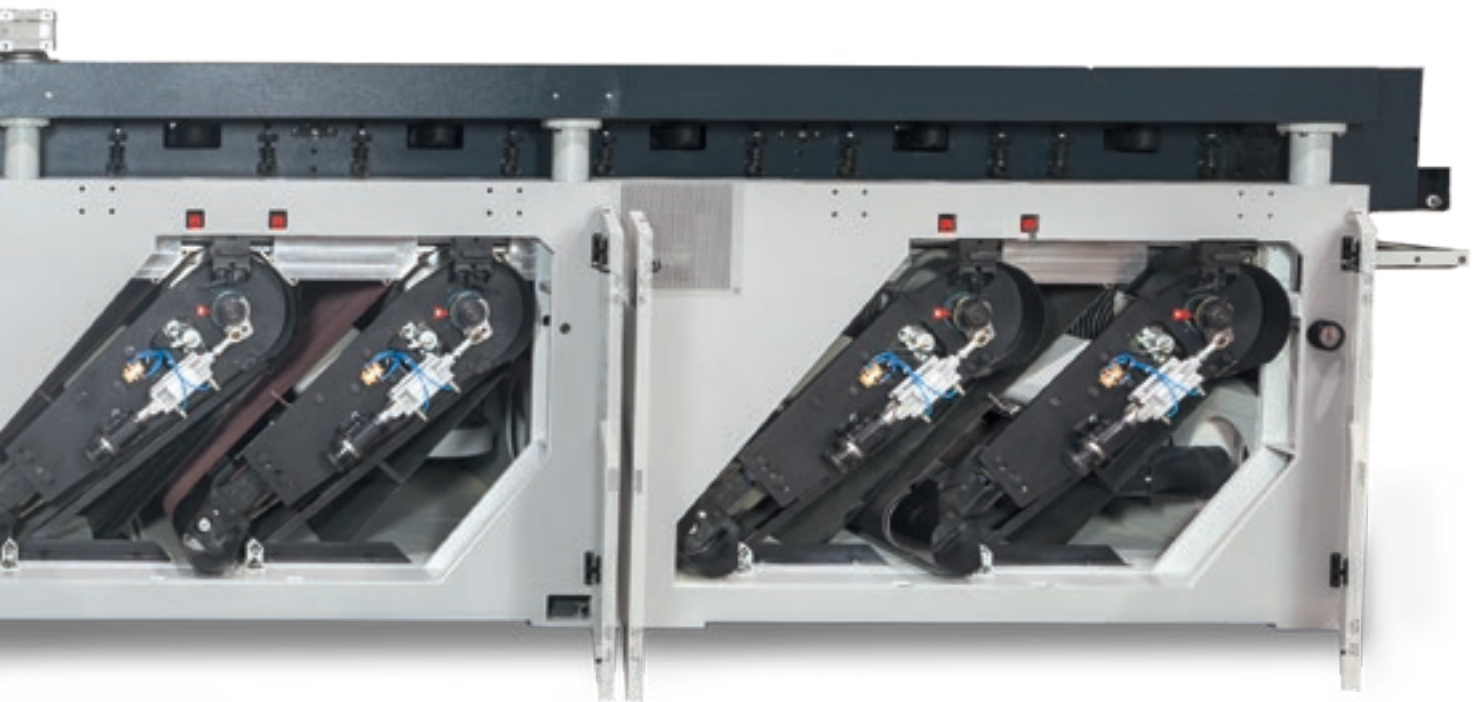
- ▣ FAÇONNAGE COMPLET DE BAS EN HAUT DU PANNEAU
- ▣ ROBUSTESSE MAXIMALE POUR AFFRONTER LES FAÇONNAGES LES PLUS DIFFICILES
- ▣ PRÉCISION ET CONSTANCE DE FAÇONNAGE DANS LE TEMPS

FAÇONNAGE COMPLET DE BAS EN HAUT DU PANNEAU

Une gamme de groupes disponibles pour une qualité
et précision supérieures aux standards du marché.

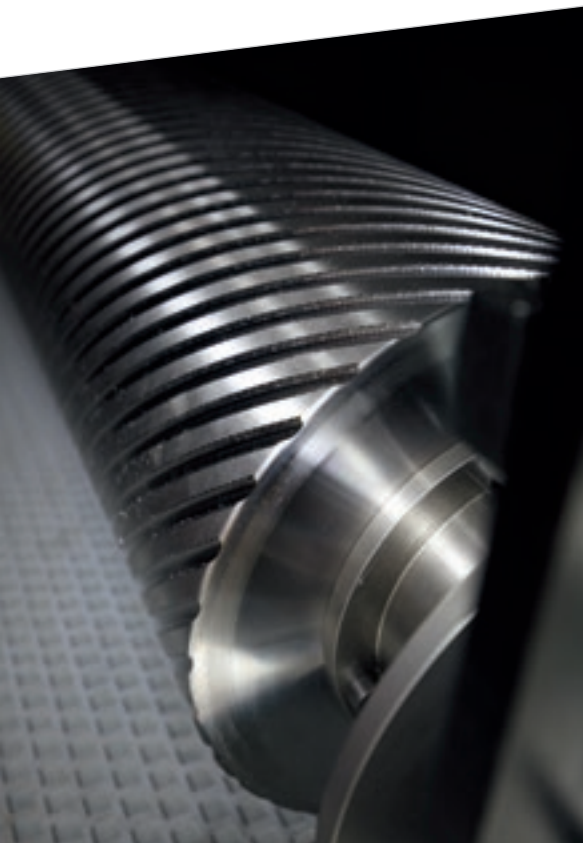


CONFIGURATIONS DE MACHINE AVEC UN MAXIMUM DE 4 GROUPES INFÉRIEURS ET 4 GROUPES SUPÉRIEURS POUR TERMINER LE FAÇONNAGE DU PANNEAU EN UN SEUL PASSAGE ET AUGMENTER AINSI L'EFFICACITÉ DE PRODUCTION.



GRÂCE À SES CARACTÉRISTIQUES INTRINSÈQUES, VALERIA EST EN MESURE DE FAÇONNER DE MANIÈRE CONTINUE 24 HEURES PAR JOUR, 7 JOURS SUR 7.

DES SOLUTIONS MÉCANIQUES DE PREMIER ORDRE POUR SATISFAIRE TOUTES LES EXIGENCES D'ENLÈVEMENT



La machine peut être équipée de rouleaux en acier ou en caoutchouc de 90 Sh, d'un diamètre de 320 mm, destinés aux opérations de calibrage et embarquant des moteurs de 75 cv maximum.



La **barre de pression** est utilisée pour garantir la précision maximale du calibrage ou pour aplanir durant le façonnage les pièces déformées ou ayant de fines épaisseurs. La plaque chromée anti-usure permet aussi le façonnage des panneaux avec surface peinte.

**SOLUTIONS
POUR CALIBRER
ET ENLEVER
DE GROSSES
QUANTITÉS
DE MATIÈRE**





Précision maximale de façonnage même avec les panneaux à fortes différences d'épaisseur, grâce à la barre de pression sectionnée qui maintient le panneau en contact sur le tapis sur toute la largeur de travail. Ce composant est toujours associé au groupe de rabotage HPG.

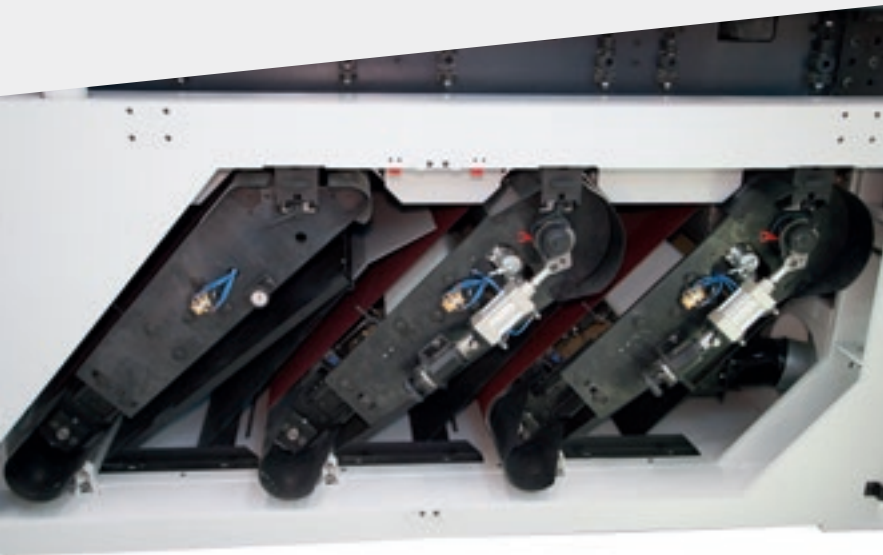


Pour enlever de grosses quantités de matière, il est possible d'utiliser le groupe HPG à couteaux, associé à d'autres groupes opérateurs, qui garantit l'enlèvement maximal de matériau et une planéité optimale.



LE GROUPE HPG EST CONSEILLÉ POUR LE CALIBRAGE DE PANNEAUX LAMELLÉS, CAR IL PERMET D'ÉLIMINER PLUSIEURS MILLIMÈTRES EN UN SEUL PASSAGE.

SOLUTIONS POUR LE PONÇAGE DE PANNEAUX BRUTS ET PLAQUÉS



Les rouleaux de 320 mm de diamètre en caoutchouc tendre associés à des groupes tampon garantissent des standards de qualité élevés pour le ponçage sur panneaux bruts et/ou plaqués.



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 satiner.

Le **dispositif comparateur** avec une résolution de 0,01 mm, constitue un système de lecture extrêmement simple, précis et fiable pour augmenter la précision de positionnement des composants de chaque groupe rouleau sur la machine supérieure. Il peut être placé sur le rouleau pour évaluer la position de travail du groupe et/ou sur les barres de pression afin de régler de manière fine la hauteur de ces dernières.

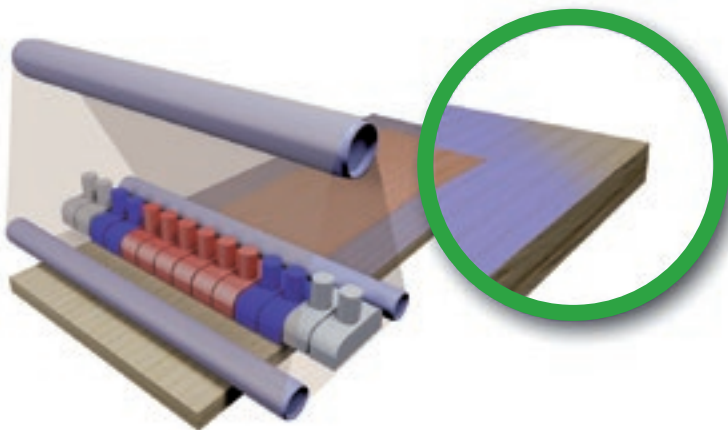


Valeria est le centre de calibrage/ponçage en mesure de satisfaire les exigences d'enlèvement les plus variées.

OPTIMISATION DES FAÇONNAGES



Le **groupe de ponçage à tampon** est l'outil approprié pour effectuer des ponçages de finition avec des rugosités superficielles réduites. Disponible avec tampon pneumatique ou électronique. 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.



Save corner

Tous les tampons électroniques, à partir 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.

Grâce à ses accessoires, Valeria assure une précision de façonnage qui reste inchangée dans le temps.

HIGH PERFOR MANCE

TECNOLOGIE VALERIA

Valeria est un centre pour les façonnages difficiles, conçu pour la grande industrie, qui permet d'effectuer des façonnages de précision sur les lignes de production à grande vitesse.

Une gamme de groupes disponibles pour une qualité et précision supérieures aux standards du marché. Valeria peut être composé d'une machine inférieure, supérieure ou faire partie d'une ligne de production intégrée avec d'autres machines à tête mobile de la gamme Viet, pour permettre de façonner les deux faces du panneau en un seul passage et d'augmenter ainsi l'efficacité de production.

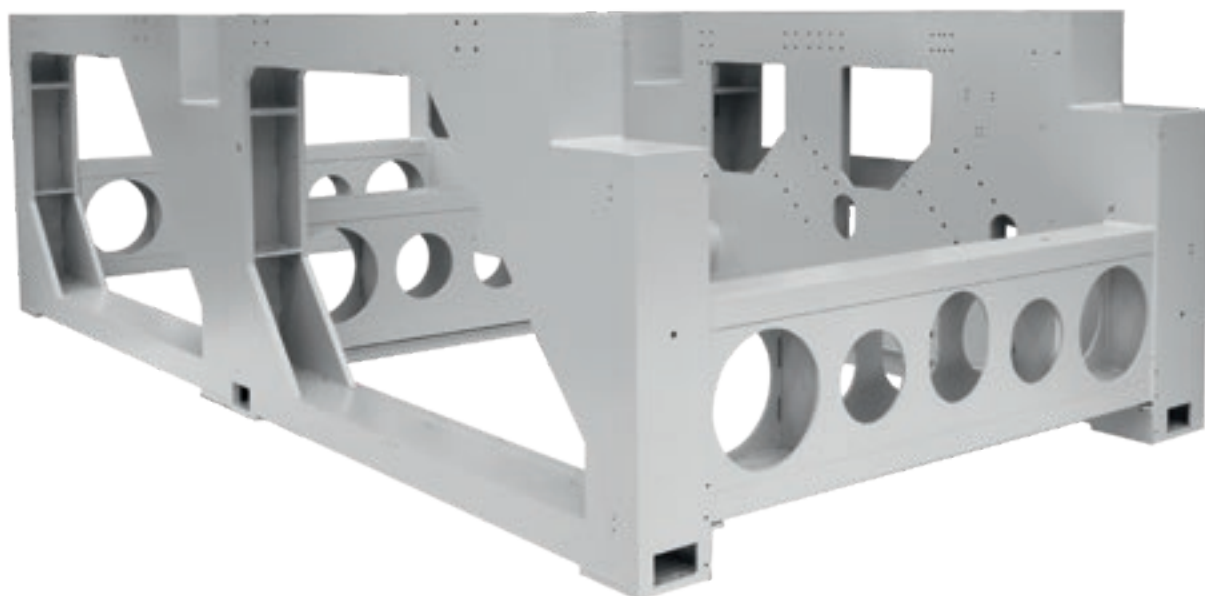


D03862-1225A3.04 D.18000000
E 110 248 max 3 500 mm

PRÉCISION MAXIMALE D'USINAGE, SANS COMPROMIS

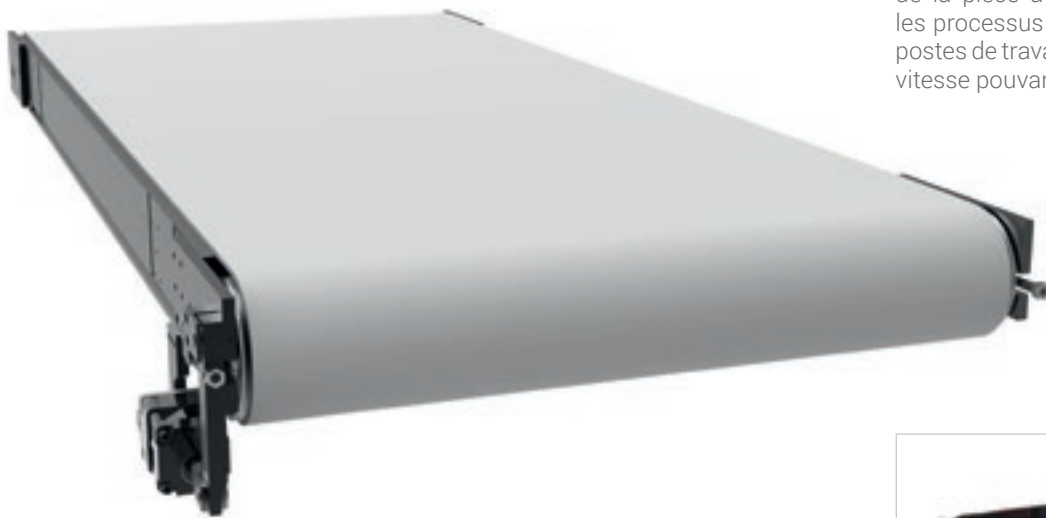


Le bâti possède un châssis monocoque en acier soudé pour loger les unités de travail supérieures et inférieures. Les grosses épaisseurs utilisées garantissent la solidité et la stabilité de toute la structure.



LES POUTRES DE RENFORT À FORTE ÉPAISSEUR CONFÈRENT UNE COMPACTITÉ ET RIGIDITÉ EXTRÊMES À LA STRUCTURE, POUR FAIRE DE VALERIA L'UNE DES MACHINES LES PLUS PRÉCISES ET FIABLES DE SON SEGMENT.

PRÉCISION ET STABILITÉ DE FAÇONNAGE ÉLEVÉES



VALERIA EST L'UNE DES MACHINES
LES PLUS PERFORMANTES DE SA
CATÉGORIE.



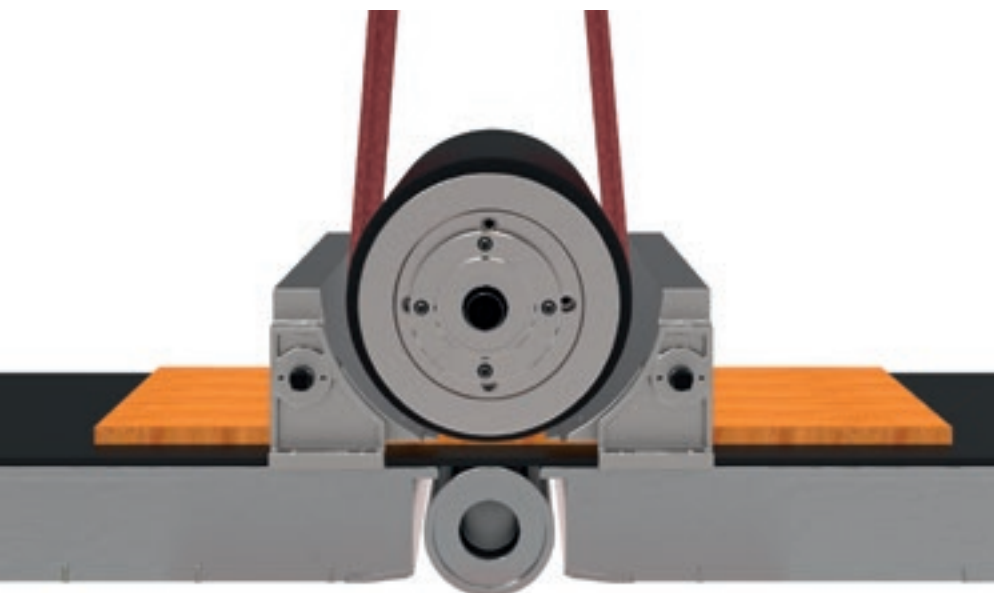
Le plan de travail en acier antiusure à forte épaisseur garantir une longue durée, une précision élevée et une stabilité de façonnage optimale durant tout son cycle de vie. Avec le rouleau d'entraînement du tapis à fort diamètre, il assure précision et efficacité d'entraînement de la pièce à façonner, même durant les processus difficiles et sur plusieurs postes de travail, sur des lignes à grande vitesse pouvant atteindre 60 m/min.



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.



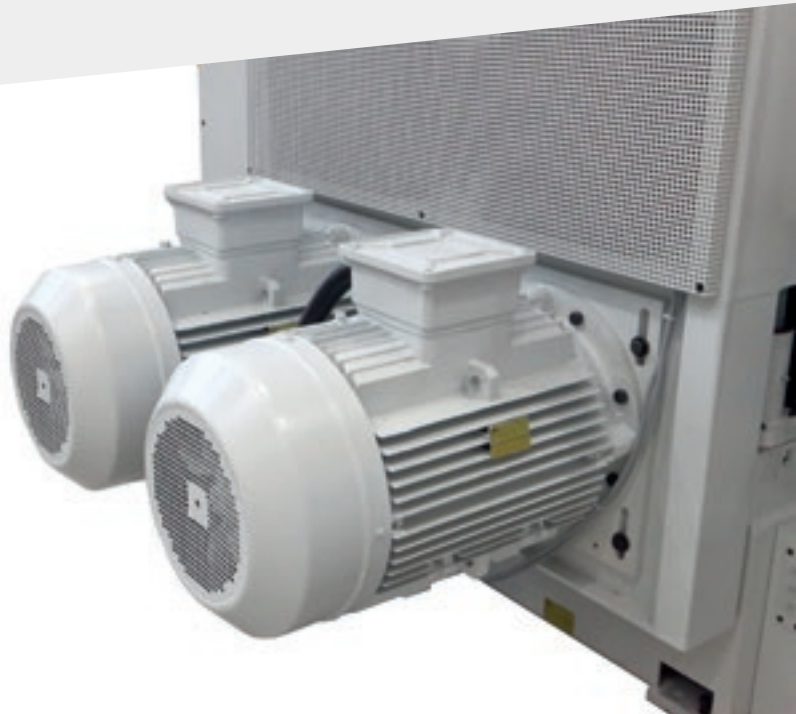
La machine peut être équipée d'un rouleau de butée en acier incorporé dans le plan de travail et placé dans l'axe du rouleau de calibrage. Associé aux systèmes de barre de pression, il garantit la précision au centième du panneau façonné.



PERFORMANCES ÉLEVÉES POUR TOUTE EXIGENCE DE PRODUCTION

Valeria est une calibreuse/ponceuse spécifique pour les façonnages les plus difficiles, née pour répondre aux exigences des entreprises aux niveaux de production élevés.

Pouvant être équipée d'une puissance de 75 cv maximum pour chaque groupe, elle garantit des enlèvements importants de matériau même à des vitesses de production pouvant atteindre 60 m/min.



Valeria peut être configurée comme calibreuse pure pour élever au maximum ses performances ; sur le modèle à 4 groupes, par exemple, il est possible d'installer une pression totale de 300 cv.

SIMPLICITÉ ET PUISSANCE

IPC est la série de systèmes de contrôle intégrés de la machine avec affichage d'icônes sur écran tactile de 8,5" 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.



Gestion des tampons sectionnés



Contrôle alarmes



Usure rubans

LE SYSTÈME IPC REPRÉSENTE LA PLUS HAUTE EXPRESSION DE LA TECHNOLOGIE DE GESTION DES PONCEUSES ACTUELLEMENT DISPONIBLE SUR LE MARCHÉ.

PROPRETÉ MAXIMALE DU PANNEAU TOUT EN RESPECTANT L'ASPECT ÉCONOMIQUE



De nombreuses solutions qui garantissent une meilleure qualité de finition du panneau façonné.

La **brosse de nettoyage** du panneau, pouvant être dotée de poils de différents matériaux, est l'idéal pour un nettoyage approfondi des panneaux façonnés.

BARRE ANTISTATIQUE

elle est positionnée immédiatement avant le groupe souffleur rotatif pour éliminer les charges électrostatiques qui se forment sur le panneau durant le processus. Solution particulièrement indiquée pour les machines insérées dans des lignes de peinture.



Barre antistatique active



Barre antistatique passive



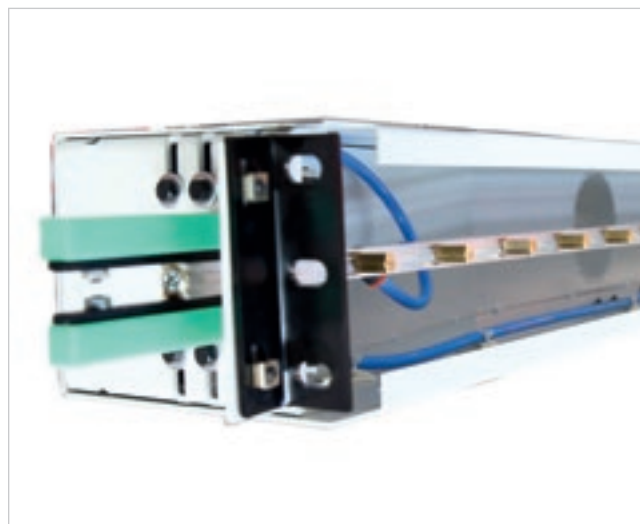
Le **souffleur orbital**, placé en sortie de la machine, permet d'obtenir un nettoyage parfait des bords, des trous et de la surface du panneau à la fin du cycle de ponçage.



Le **souffleur linéaire oscillant** évite l'obstruction du ruban et maintient l'état de la surface de l'abrasif dans des conditions optimales au fil du temps. Le composant optimise la consommation d'air en soufflant et oscillant automatiquement, uniquement durant le façonnage du panneau.



Le **souffleur à cames** garantit le niveau de propreté le plus élevés pour les rubans grâce à son mouvement elliptique et asymétrique. Particulièrement indiqué durant le ponçage de panneaux peints.



Le **souffleur de nettoyage du tapis**, placé en sortie de la machine, nettoie le tapis de la poussière générée durant le calibrage/ponçage. Propreté maximale en économisant la consommation d'air.

ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Energy Saving System Viet (ESS)

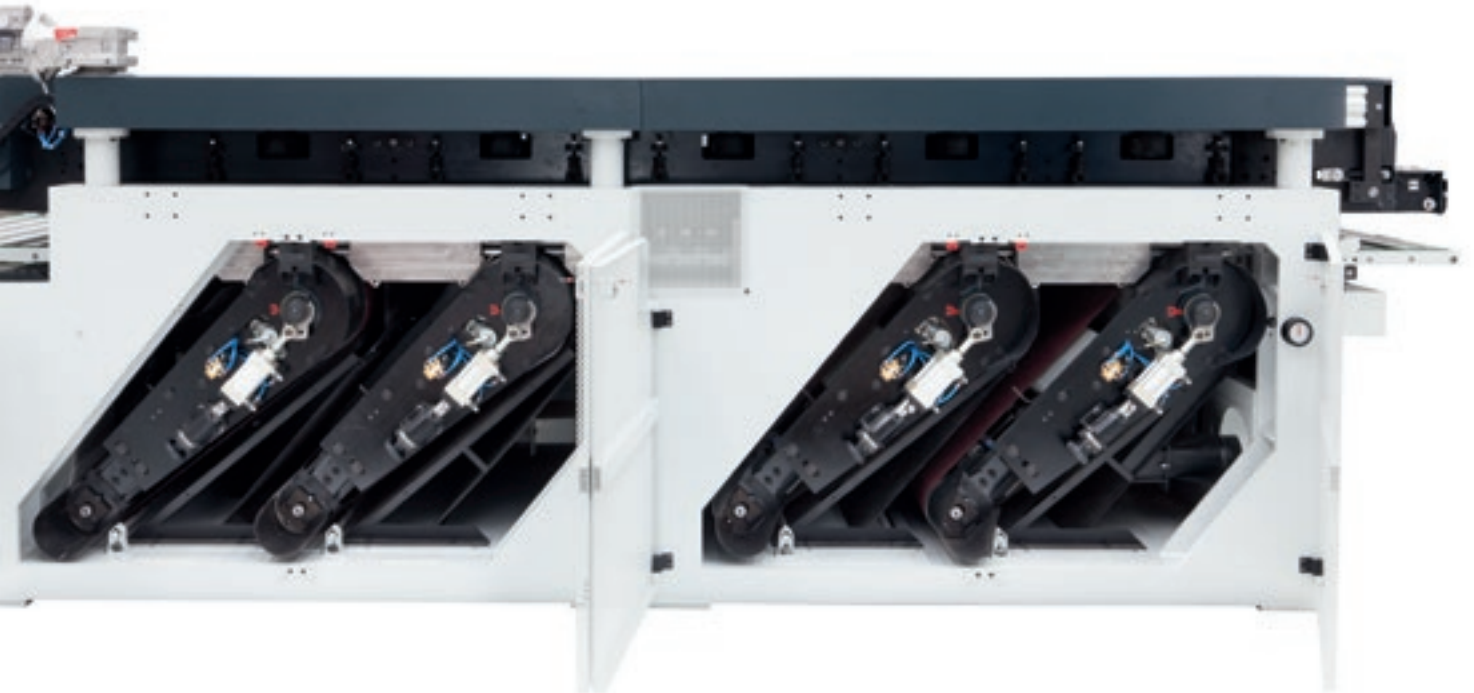
Toujours attentive à l'économie d'énergie, la société propose au sein de sa gamme de machine le système ESS, une série d'accessoires pour réaliser des économies sur les consommations.

POSSIBILITÉ MAXIMALE D'INTÉGRATION AVEC D'AUTRES MACHINES DE LA GAMME VIET

Valeria inférieure peut être intégrée avec toutes les machines de la gamme Viet à tête mobile (plan de travail fixe). Idéale pour toutes les lignes de production qui effectuent des façonnages ou des types de finition différents sur les deux faces du panneau.



Ligne Viet Valeria inférieure et Viet Opera 5



Viet Valeria inférieure 4 rouleaux



LA POSSIBILITÉ
D'INTERFACE AVEC
D'AUTRES MACHINES
PERMET UNE EXPANSION
ET INTÉGRATION
CONSIDÉRABLE DES
CONFIGURATIONS ET
DONC DES FAÇONNAGES
POUVANT ÊTRE RÉALISÉS
SUR LES DEUX CÔTÉS
DU PANNEAU.

PARFAITE INTÉGRATION AU FLUX DE PRODUCTION

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

Les lignes inférieures/supérieures sont disponibles en solution compacte ou avec transfert à l'entrée et/ou à la sortie de la machine et/ou intermédiaires qui sont amovibles en cas de nécessité de changement de processus de la part du client. En particulier, les transferts intermédiaires sont particulièrement utiles en cas de façonnage de pièces de grandes dimensions.

Même en configuration en ligne, la machine peut être entièrement gérée par un contrôle unique, grâce à l'interface IPC 15" placée sur un tableau électrique séparé de la machine ou, en alternative, sur un chariot de commande mobile.



Ligne Viet Valeria inférieure et Viet Opera 5



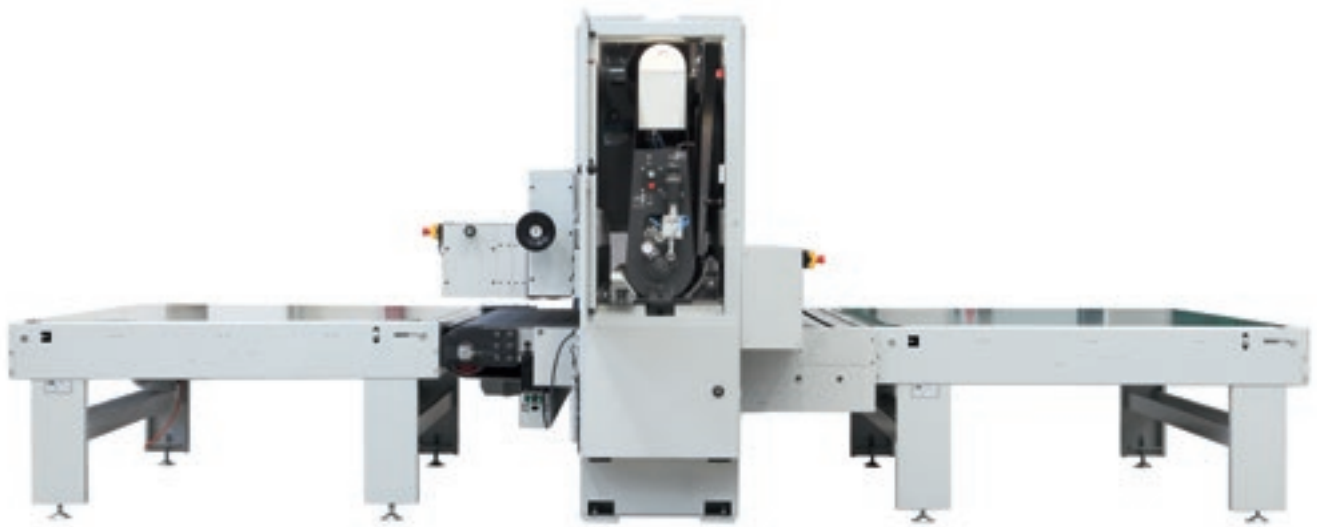
Viet Valeria supérieure avec chariot



PENSER EN GRAND

Valeria a été conçue pour satisfaire les exigences des grandes entreprises. Le façonnage de grands panneaux n'a jamais été aussi rapide et efficace.

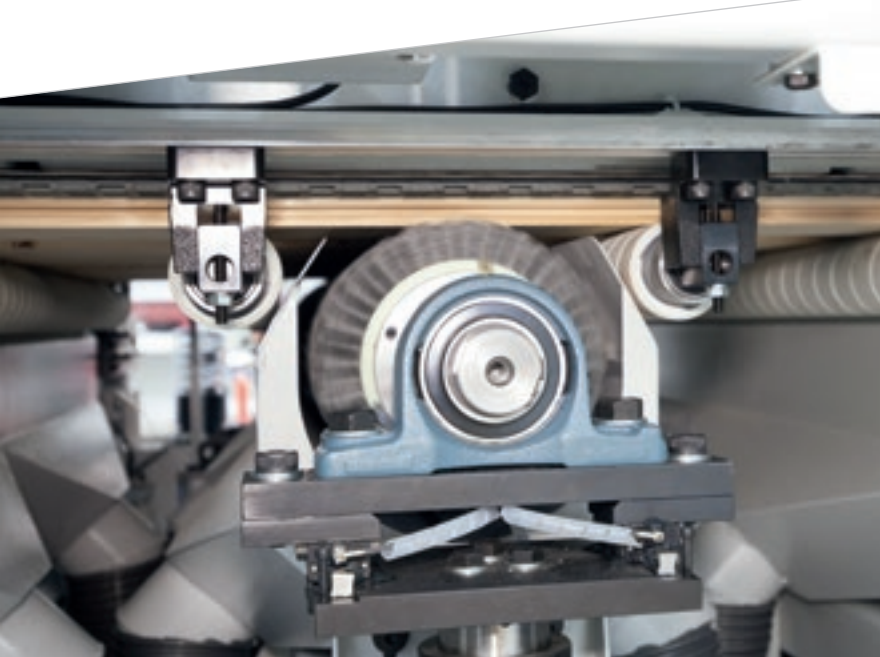




Valeria dispose d'un plan fixe de série en acier anti-usure de grande épaisseur qui garantit précision et robustesse à chaque façonnage. La solution standard de la machine à tête mobile offre une hauteur de travail de 160 mm. En option, il est possible de personnaliser la machine de manière à permettre le façonnage de panneaux avec une épaisseur jusqu'à 500 mm.

CONFIGURATIONS SPÉCIALES

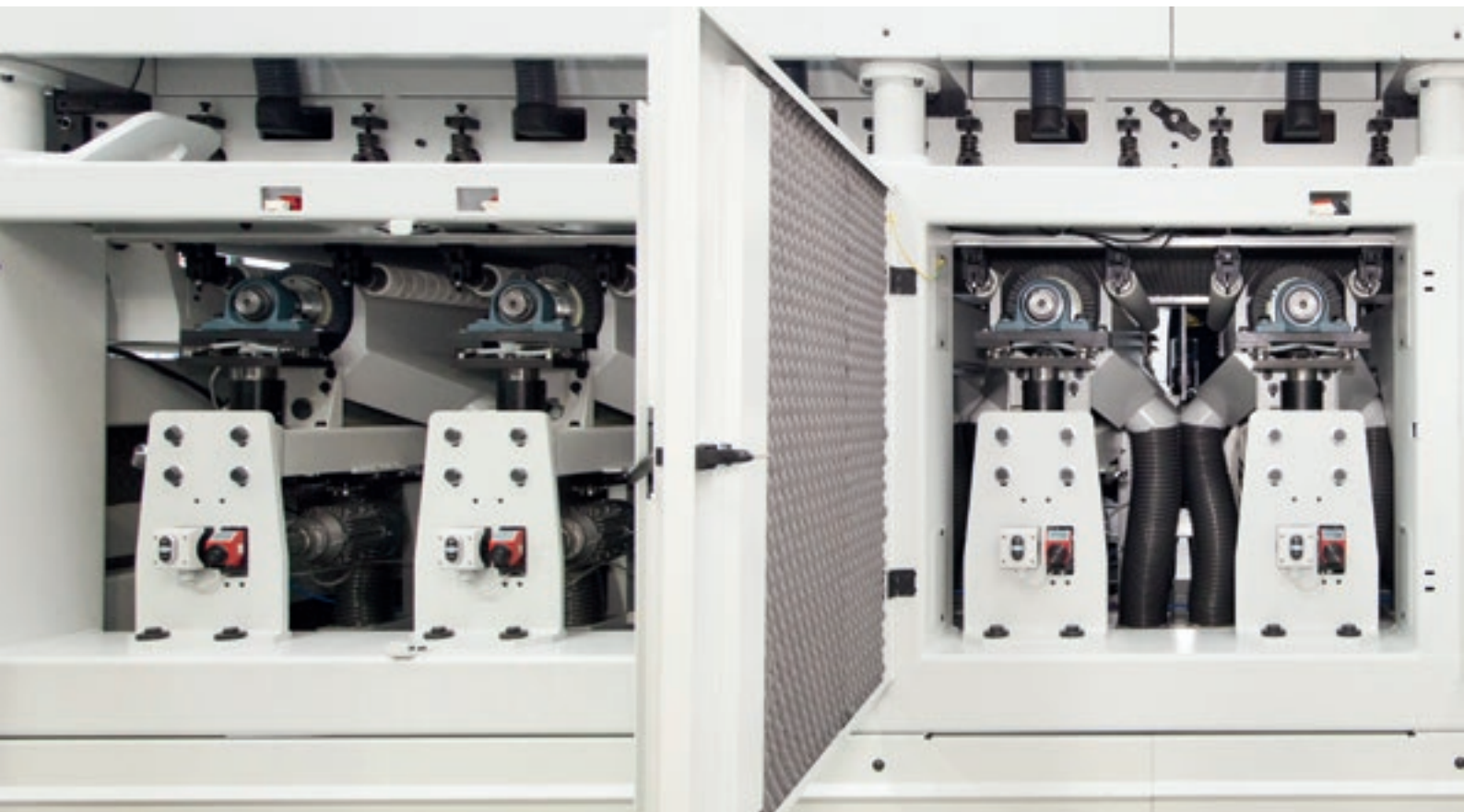
Possibilité de développer des solutions sur mesure pour les exigences les plus particulières.



Chaque composant de Valeria permet d'obtenir toujours le même degré de fiabilité et de répétabilité de la finition, même sur des machines personnalisées.

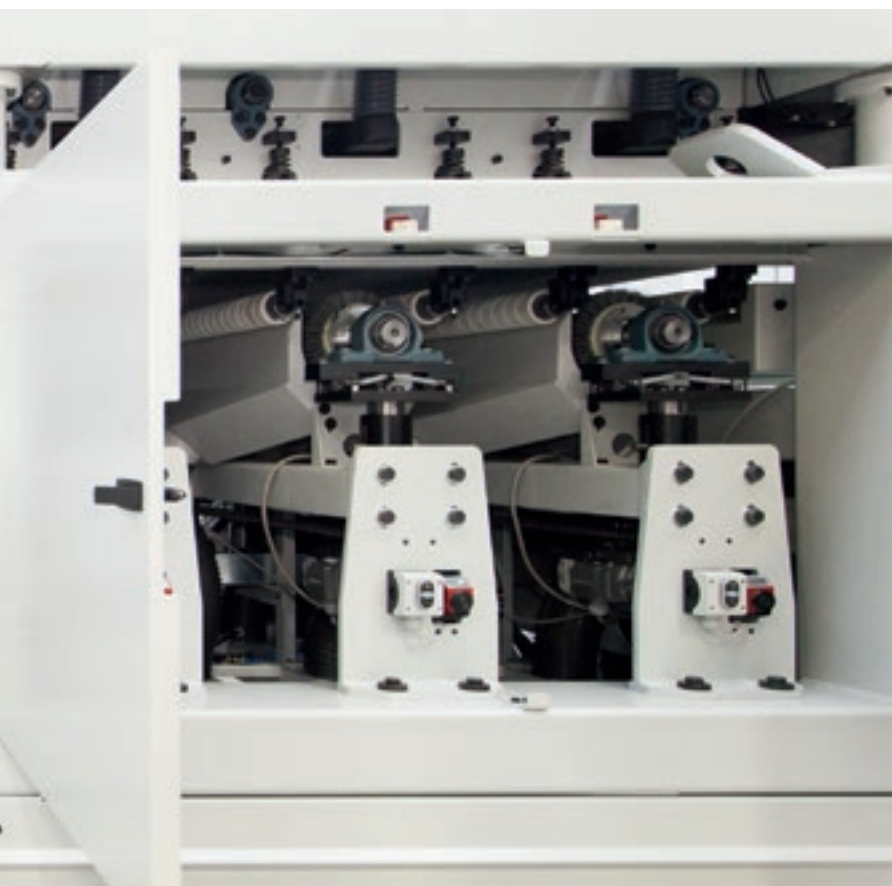


Détail de la brosse inférieure.



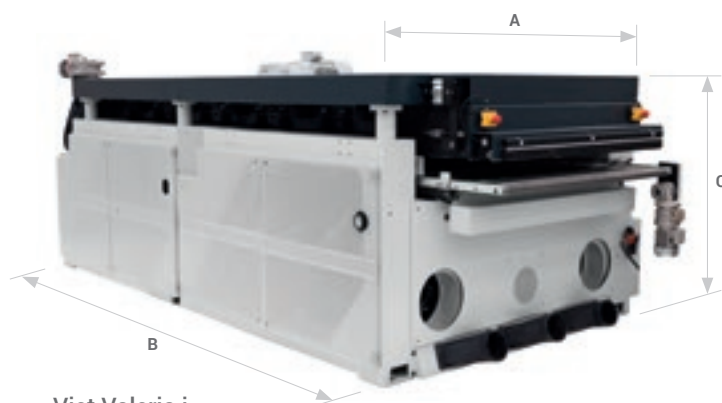


Vue extérieure de la machine spéciale Valeria inférieure à 8 groupes opérateurs brosse.



Version de machine de polissage à groupes inférieurs.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



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
Largeur utile de travail	mm	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600
Épaisseurs min-max façonnables	mm	3 - 160	3 - 160	3 - 160	3 - 160
Développement des rubans abrasifs longitudinaux	mm	1380 x 2620	1380 x 2620	1380 x 2620	1380 x 2620
Vitesse d'avancement	m/min	4 - 20	4 - 20	4 - 20	4 - 20
Pression d'exercice	bar	6	6	6	6
Poids	Kg	3250 - 4000 - 4900	4500 - 5500 - 6000	6700 - 8200 - 11400	8200 - 11000 - 15200
Puissance des moteur jusqu'à	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
Largeur utile de travail	mm	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600
Épaisseurs min-max façonnables	mm	3 - 160	3 - 160	3 - 160	3 - 160
Développement des rubans abrasifs longitudinaux	mm	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250
Vitesse d'avancement	m/min	4 - 20	4 - 20	4 - 20	4 - 20
Pression d'exercice	bar	6	6	6	6
Poids	Kg	2950 - 3600 - 4400	4100 - 5000 - 6000	6100 - 7500 - 11000	8200 - 10000 - 14500
Puissance des moteur jusqu'à	Kw (Hp)	56 (75)	56 (75)	56 (75)	56 (75)

* En cas de composition d'une ligne formée de Valeria inférieure et supérieure, pour évaluer la longueur totale de la ligne il faut ajouter la longueur du modèle supérieur et celle du modèle inférieure de la machine.

Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent illustrer des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.

Niveau de pression acoustique pondéré au poste opérateur à l'entrée de la machine : 75,0 dB(A) au repos, 76,0 dB(A) en charge. Niveau de pression acoustique pondéré au poste opérateur à la sortie de la machine : 70,5 dB(A) au repos, 71,0 dB(A) en charge.

Viet Srl. a conçu et fabriqué la machine de manière à réduire l'émission de bruit aérien à la source au niveau le plus bas possible, conformément aux exigences de la directive communautaire 2006/42/CE, et a commandé un essai pour déterminer le niveau d'émission de pression acoustique au poste opérateur de la machine de ponçage/polissage. Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN ISO 19085-8:2018 UNI EN ISO 11202:2010. Les valeurs du niveau de bruit indiquées sont les niveaux d'émission qui ne seront cependant pas forcément les niveaux opérationnels de sécurité. Il existe toutefois une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition: elle ne peut cependant être utilisée de manière fiable pour décider s'il faut ou non prendre des précautions supplémentaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel les opérateurs sont soumis, comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, et d'autres sources de poussières et de bruit etc., à savoir le nombre de machines et autres processus adjacents. Ces informations permettent à l'utilisateur de la machine d'évaluer au mieux le danger et le risque.

MADE WITH BIESSÉ

PONCER ET PROFILER DANS 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 une chargeuse 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 à la chargeuse 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.



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

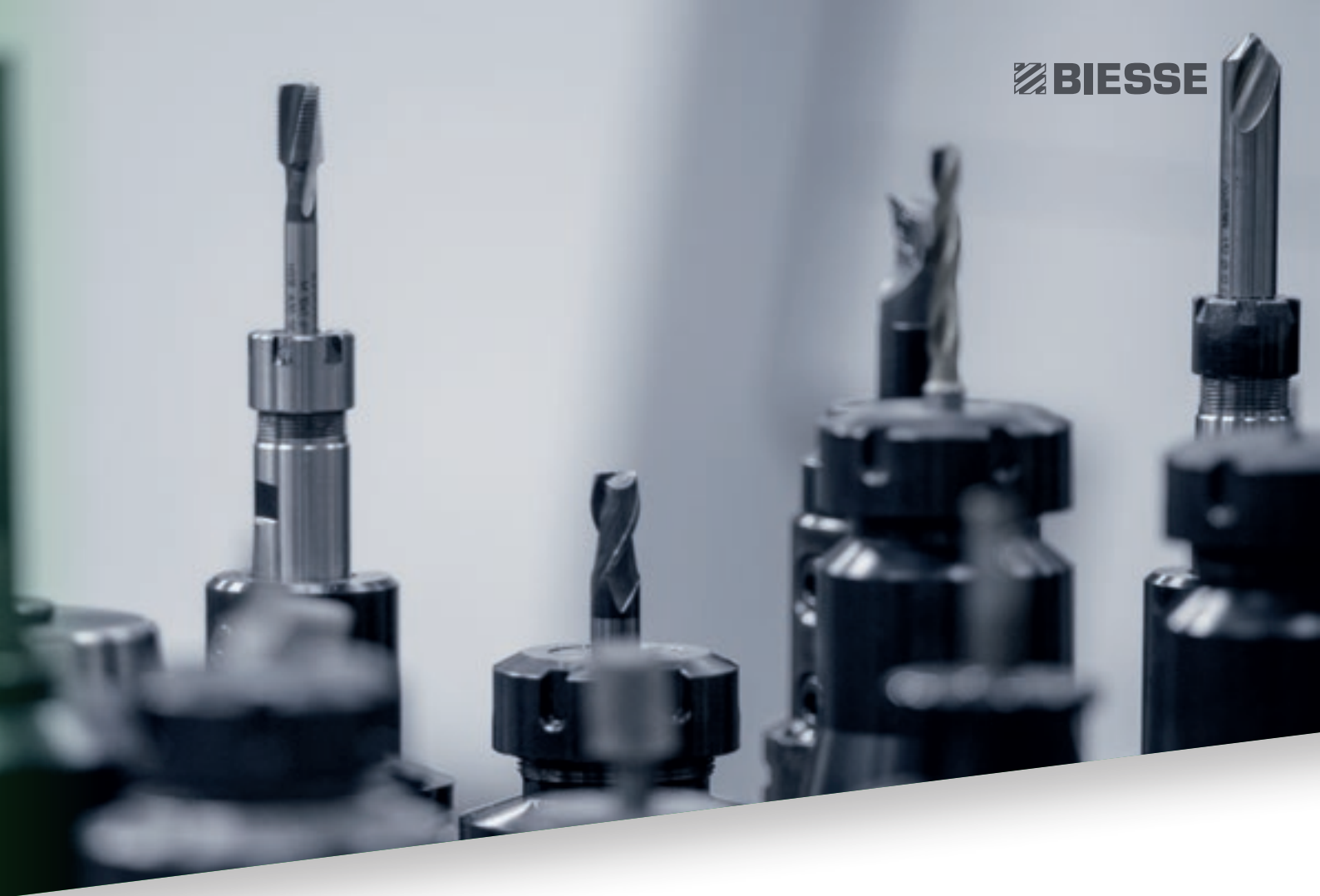
techniciens Biesse opérant en télé-assistance.

550

techniciens distributeurs certifiés.

120

cours de formation multilingues réalisés chaque année.

The background of the top half of the page is a close-up photograph of several different types of drill bits. The bits are arranged in a row, with some in sharp focus and others blurred in the background. They are set against a light, neutral background.

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.

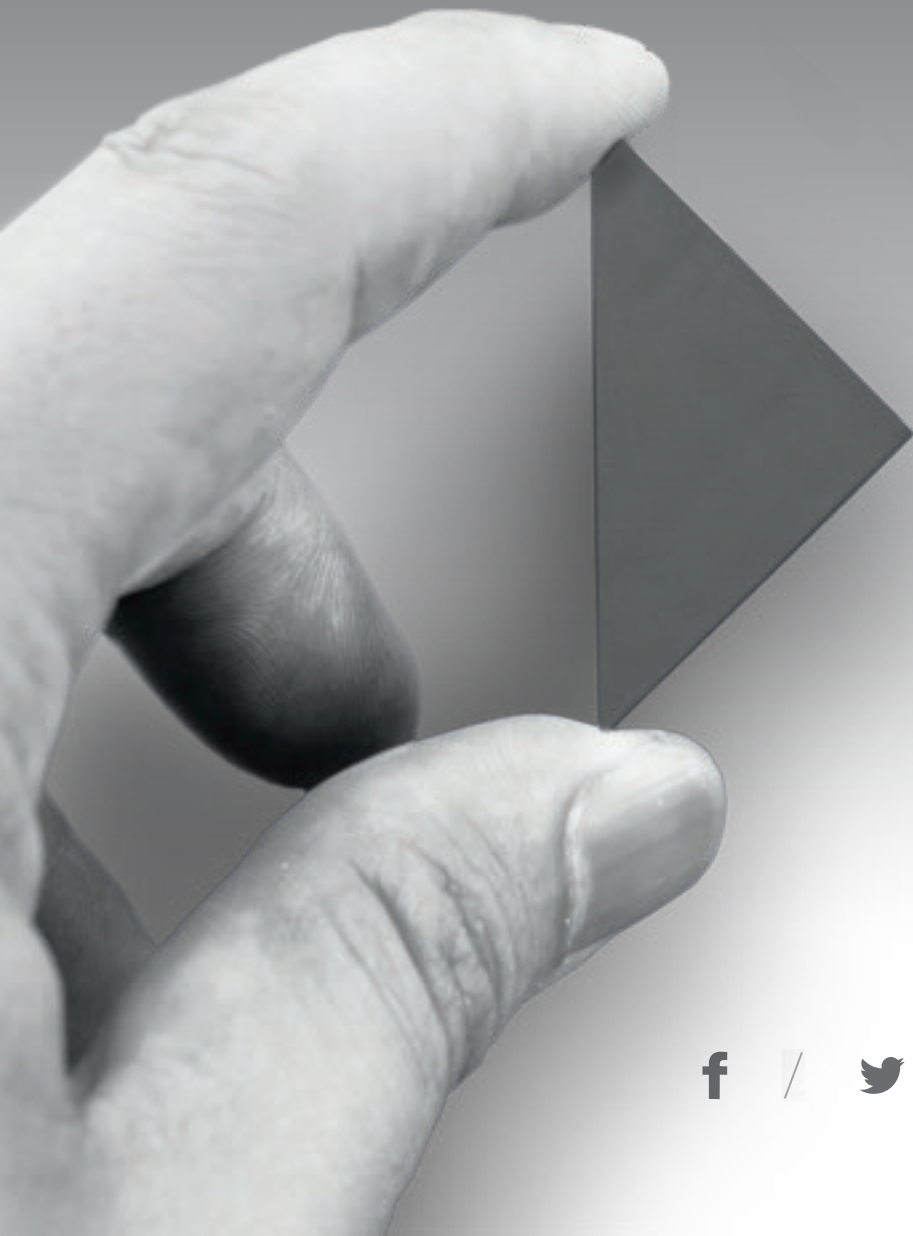
100

techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500

commandes gérées chaque jour.

LIVE THE EXPERIENC



BIESSEGROUP.COM

E



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.**

 **BIESSEGROUP**

