

S1

校准砂光机



 Biesse

坚固性和功能性

市场需求

能够处理不同尺寸和类型的货物订单, 并保证交付时间 以及符合高质量标准。

BIESSE 做出的应对

该技术方案能够按照制造需求定制, 并且能保证提供 优质的成品质量和生产力。S1作为校准和打磨用设备, 结合了高性能的标准和更小的作业空间, 而且售价具有 很强的竞争力。作为中小型企业的理想之选, 凭借制造 更高端的机器积累的经验, S1保证最大的可靠性和精度。

S1

- 卓越的抛光质量。
- 一台机器即可保证最大的多功能性和使用的灵活性
- 凭借尖端技术保证一流的结果



卓越的抛光质量

S1结实稳定的结构保证了精度和可靠性。

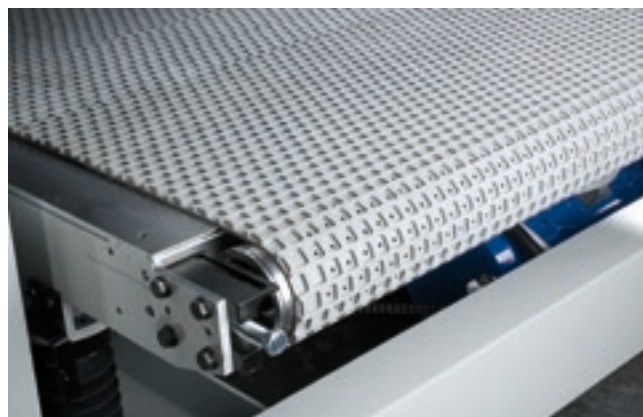
底座拥有焊接钢体的一体框架。使用材料的足够厚度保证了整个结构的稳定性和耐用性。



在可移动的头部（可选的），工作台位于距离地面900mm的地方，这保证了面板装卸简易。



S1配备有厚实耐磨的不锈钢工作台，这保证能在任何类型的机械加工中，确保精度和坚固性。





衬垫

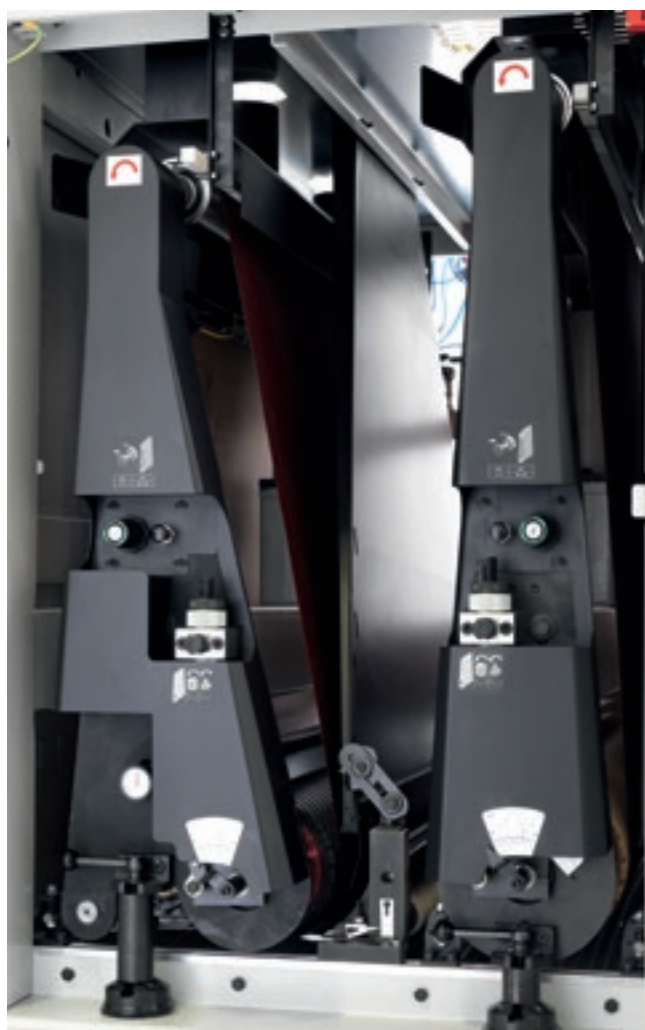


辊



组合型

S1是一款能够容纳两个工作装置的校准砂光机器,这确保了高质量地加工所有产品,并具备一流的加工灵活度。



辊的类型, 组合辊/衬垫。



组合辊/衬垫, 衬垫。

可以按照客户的要求进行定制



辊单元极其精准有效。根据使用的橡胶的硬度和辊的横截面,可将该单元用于校准、磨砂或抛光。

可用的横截面尺寸:
190 mm
240 mm



就校准操作而言,该机器能够配备190或240mm横截面钢或20-90支撑橡胶辊,以及25Hp的发动机。



制动系统:
就安装每个发动机, Biesse应用盘式制动器和浮动式制动钳。这种由机动车衍生出来的系统保证了速度和安全性。



皮带张紧

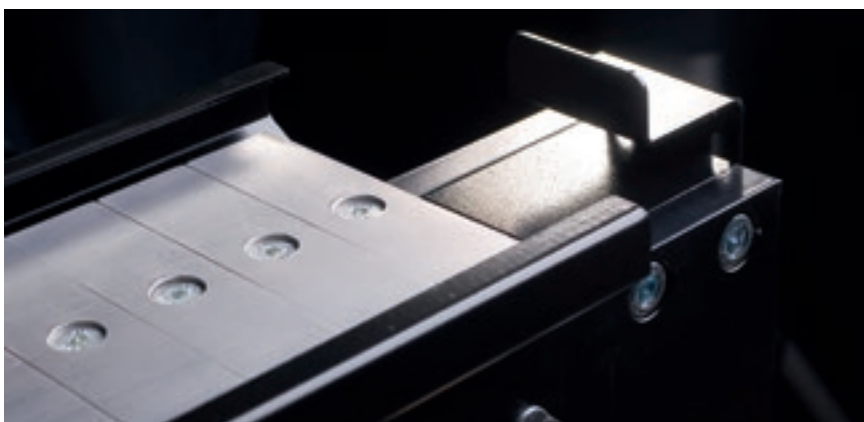
大的张紧辊能够实现各种加工条件下完美的皮带传送。

高科技强化机器性能

S1的制造采用了与制造更高端机器时采用的相同的技术。最上乘的质量、更少的浪费和大幅的成本降低

分段的电子衬垫能够令用户开展高水平的打磨作操作, 因为电动气动部分只在面板表面起作用。可能的巨大的调节范围为不同类型的加工操作提供特定的功能。

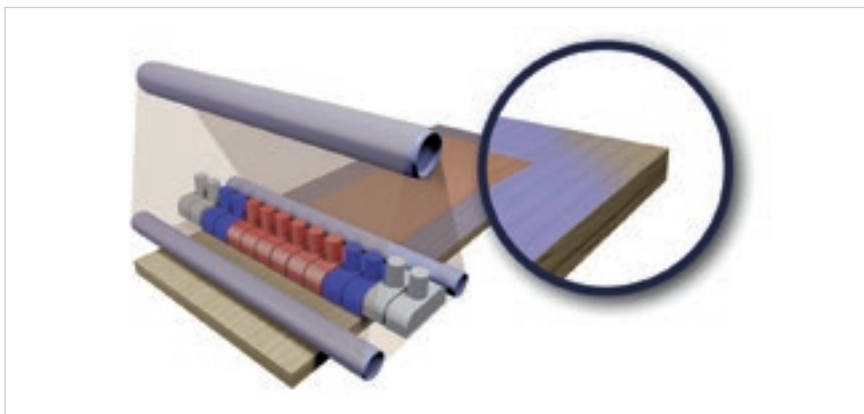
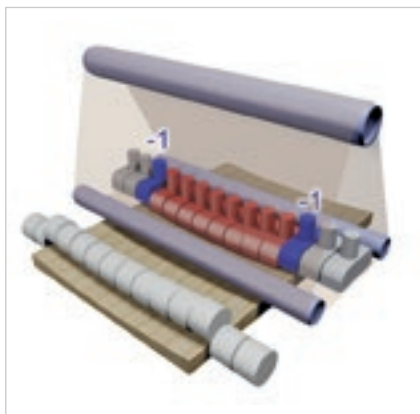
采用了HP (高性能) 技术的电子衬垫强化了加工效果, 无论是表明平整度还是抛光效果。



- ✔ 预计皮带使用寿命延长了30%
- ✔ 电力损耗减少了30%
- ✔ 更高抛光级别
- ✔ 平坦的表面
- ✔ 灰尘减少了20%
- ✔ 没有过度磨光

保留了拐角

带IPC控制的全部电热垫均具有享有独家专利的Corner Saver功能。该系统限制了磨光面板拐角的时间, 因此保护了面板表面最脆弱的部分。



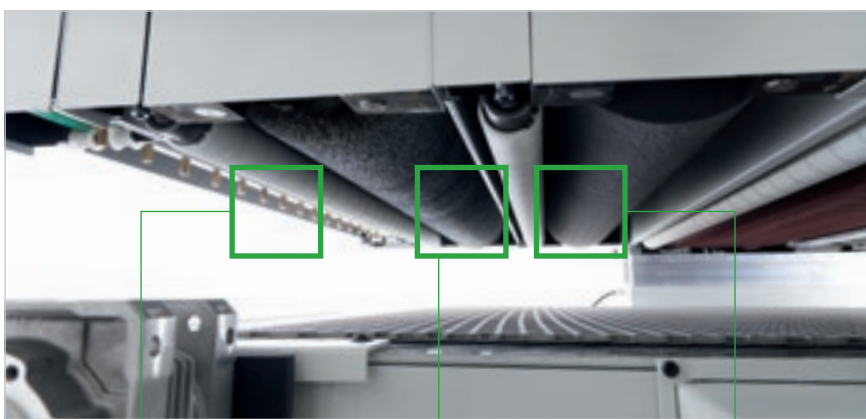
凭借尖端技术保证一流的结果



组合装置

Kombi装置(1967年Viet获得该产品的专利)能够使两个工具接触相同的砂带。需要区分工作类型的操作中,该装置是理想之选,而无需添加额外的工作装置。

为各种类型的应用提供高质量的表面修整和抛光



线型风机清理面板上的加工粉尘。

磨刷装置能够帮助客户凸显处理面板上的木纹。

思高
思高装置适合用来在面板经过平滑处理后,对其进行抛光。其利用开放孔循环,提供了均匀的抛光处理。

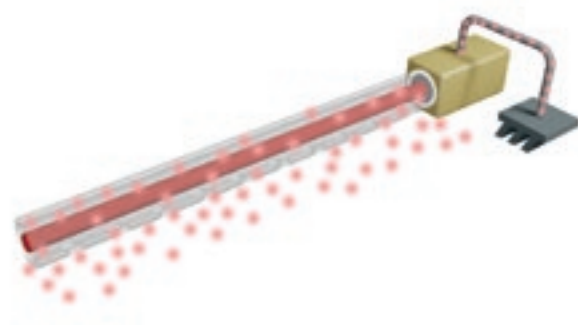


具备粗糙嵌件的磨刷装置配备有横向振荡系统,以确保产品的抛光是完全均匀的。可以迅速更换粗糙刷毛,而无需将该装置从机器中拆除。

高价格/性能比最佳的面板清洁



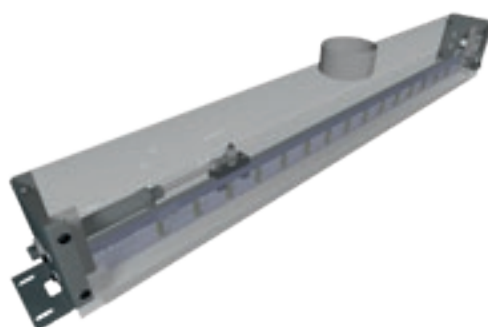
面板清洁刷可配备不同材料的刷毛，以便深入清洁加工面板。



防静电棒消除了喷漆面板上的静电电压。



位于机器下方的旋转风机能够保证在打磨周期结束时，实现对面板表面的最佳清洁。



线型风机用来完成面板边缘的清洁。最理想的情况是，线型风机与旋转风机搭配使用。

ENERGY SAVING SYSTEM

生态友好型平滑 处理

Biesse竭尽全力降低能耗,所以Biesse的一系列产品,包括 E.S.S.系统能够节省高达30%的能量,这不仅是针对电力损耗,也包括CO2排放。

节能系统是Biesse设计的一系列装置,用以将加工过程中的能力损耗降到最低。根据使用中的装置对其进行设计,以确保高效率并优化生产,而且还拥有由于收集器的自动开放带来的有效抽吸效果;此外,预定 闲置期过后,自动系统会停止运行机器,并令其处于 备用状态,同时,利用逆变器操作的真空工作台系统 根据正在加工的面板的尺寸,优化持有面板的真空 装置。

ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

FE

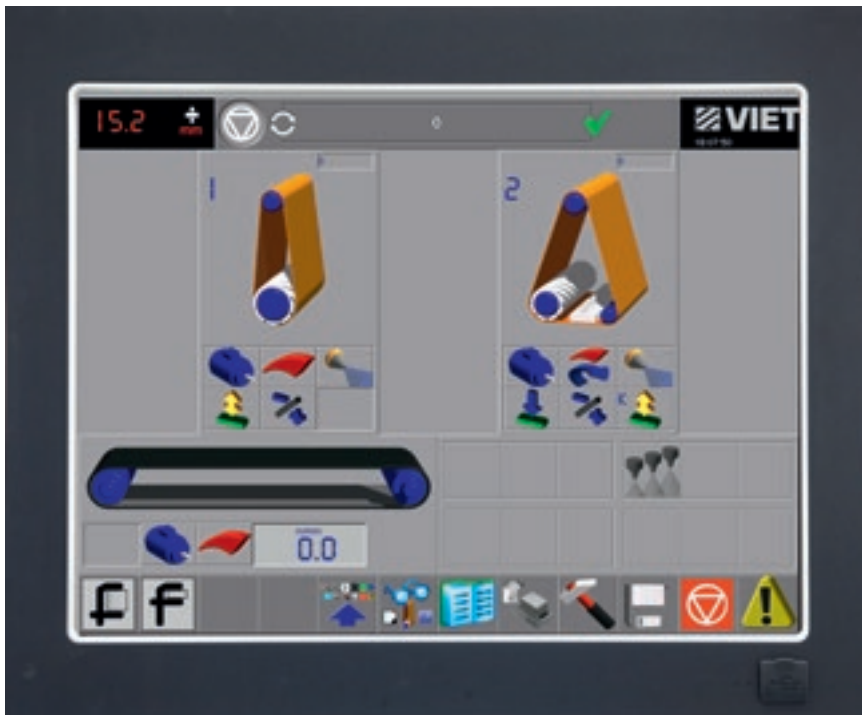
R

G

Y

使用和控制方便

IPC是一系列的控制系统（可选的）。其通过8”或15”触摸屏监控，将IPC集成在机器中。该控制系统支持所有机器参数的管理，为操作员提供及时且直观的信息。工业PC处理器实时向机器提供控制和反馈信息，这极大地方便了操作员。



IPC系统是市场上可用的砂光机管理技术的最高表现。



分段的衬垫管理

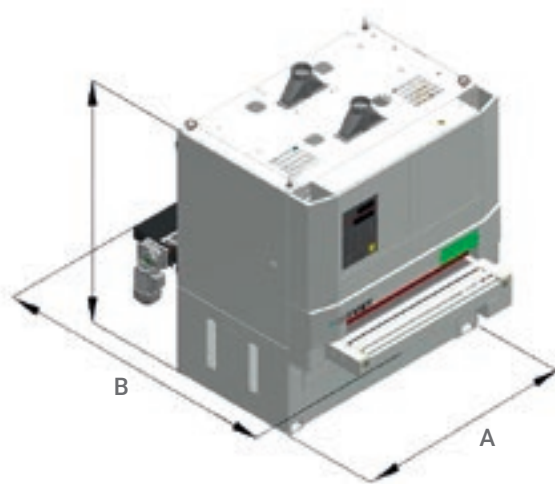


警报检查



皮带磨损

技术规格



		S1 (1100)	S1 (1350)
A	毫米	1760	2010
B	毫米	2235	2235
C最大 (2200生产)	毫米	2235	2235
C最大 (2620生产)	毫米	2445	2445
最大工作宽度	毫米	1100	1350
最小-最大的加工厚度	毫米	3 - 160	3 - 160
砂带的尺寸 (2200生产)	毫米	1130 x 2200	1380 x 2200
砂带的尺寸 (2620生产)	毫米	1130 x 2620	1380 x 2620
前进速度	米/分钟	3 - 16	3 - 16
工作压力	巴	6	6
重量	千克	2350	2690
发动机功率达到	千瓦	18,5	18,5

技术规范 and 图纸不具备约束力。一些照片可能展示了具备可选特征的机器。
比雅斯Spa保留在没有事先通知的情况下,进行修改的权利。

机器入口处操作者位置加权声压级: 静止噪声 75.0 dB (A), 负载噪声 76.0 dB (A)。
机器入口处操作者位置加权声压级: 静止噪声 70.5 dB (A), 负载噪声 71.0 dB (A)。

Viet Srl 公司根据欧盟指令 2006/42/CE 的规定设计和制造机器,从而将源头空气噪声辐射降低到尽可能低的水平,并且已委托第三方对砂光机操作者位置声压辐射水平进行了测定。引用标准: UNI EN ISO 19085-8:2018 标准 UNI EN ISO 11202:2010 标准。尽管噪音产生水平与曝光水平之间存在一定的关系,但不可能以可靠的方式确定是否需要采取进一步的措施。确定工作人员的噪音暴露水平的因素包括暴露时长、工作环境特性、其他灰尘和噪音来源等,即其他相邻机器和工艺的数量。在任何情况下,上述信息有助于操作员更好地对危险和风险进行评估。

客户想要的服务

服务对于我们的客户来说是一种新的体验，提供的不仅是优秀的技术，更多是与公司、和在那里工作的专业人士以及他们所体现的经验所带来的附加值。



先进的诊断技术

全天候 (24/7) 在线远程交互的数字频道。
每周七天随时准备进行现场连线处理。



全球网络

在120个国家设有39个分公司、300多家认证代理商、零售商，并在美国、欧洲和远东设有配件仓库。



等待就绪的配件

识别、转运和交付各种需要的配件。



日益壮大的培训机会

大量的现场、在线和课堂培训模块，实现专业化成长。



有价值的服务

大量的服务内容和软件包，帮助我们的客户实现持续化成长。

最优的服务质量

+550

全球高度专业的技术人员，
随时为客户提供帮助

90%

响应时间低于1小时的
机器停机案例

+100

通过远程连接和远程服务
直接对话专家

92%

24小时内处理的机器停机
需配件订单数量

+50.000

仓库中的配件号

+5.000

预防性维护访问

80%

在线解决的服务请求数量

96%

配件订单按时足额交付

88%

第一次现场探访解决
服务的数量

简单、快捷地管理生产

**SMART
CONNECTION**
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION 是一套用于在公司内管理订单的软件, 仅需几个简单而直观的步骤, 即可完成从订单生成到日历规划和切实投入生产的所有操作。

通过 SMARTCONNECTION 可以连接生产现场的机械和设备, 实现向工业 4.0 企业的转型。



SmartConnection 是一种基于网络的解决方案, 可以在任何设备上使用。

管理作业订单

制定计划

作业调度

执行作业



Biesse 正在所有的地理区域扩展SmartConnection 服务。
为了检查此项服务是否向您所在的国家提供, 请与您的业务联络人联系。

MADE WITH BIESSE

技艺和尖端技术奏响成功的美妙乐曲

在80多个国家，为世界上最大的风琴制造商Allen Organ安装了8万多件乐器。Allen Organ由Jerome Markowitz于1937年创建。其总部位于美国宾夕法尼亚州Macungie。公司拥有200名员工，以及225,000 m²的制造基地。制造总监Dan Hummel说，“Allen”的纵向一体化程度很高，这要求公司实施最严格的质量控制，并且根据客户的需求，灵活地在相对短暂的时间内做出变化。我们存在一些非常特殊的要求，这就要求为生产和规划制定创造性的解决方案。我们的客户不仅要求定制的产品，还要求作为标准的收藏项目的古典风琴。但是，即使标准的风琴也经常按照特定的需求进行修改。Allen风琴的制造是将胶合镶板和

实木结合在一起。Hummel补充说，“每个人都与承包商保持着密切的联系，以保证购入质量最好的实木和镶板。为了获得最终产品，会在各种生产阶段，采用高科技设备对原材料进行加工。在最后一步时，将通过比雅斯加工中心磨光已处理过的木头。触屏操作的磨光中心拥有组合轱/轱和分段的衬垫单元，用于磨光胶合镶板和实木。

来源: Custom Woodworking Business 2013年1月
Woodworking Network/Vance Publications

Allen Organ是制造优质电子风琴和类似乐器的领导品牌。质量、技艺和尖端技术

ALLENORGAN.COM



成立于意大利，
土生土长的跨国公司。

我公司可帮助您简化
充分发挥所有材料的

我们公司是一家跨国公司,主要生产用于加工木材、玻璃、石材、塑料以及复合材料等的

体化生产线和机器。得益于不断增长的全球网络所带来的扎实的业务能力,我们可为您的业务发展提供支持

激发您的想象力。材料大师,源自1969。

化制造过程, 勺潜力。

加入 Biesse 世界。

biesse.com



