

# S<sub>2</sub>

校准砂光机



 Biesse

# 当竞争力意味着能够满足各种需求



## 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

这些技术方案能够按照制造需求定制，并且能够提供一流的产品质量和更高的生产力。**S2**是一款能够提供出色的性能水平，且投入适中的校准磨光机器。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，**S2**保证最大的可靠性和精度。

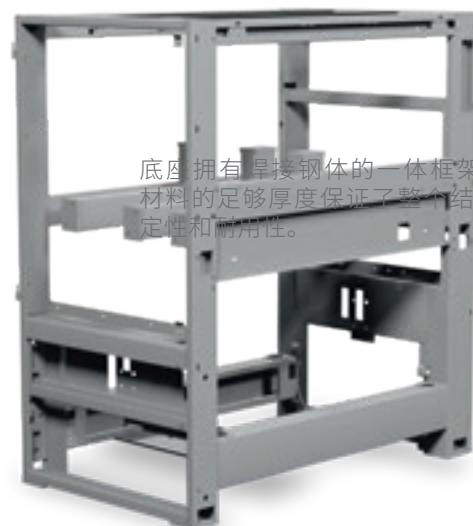


## S<sub>2</sub>

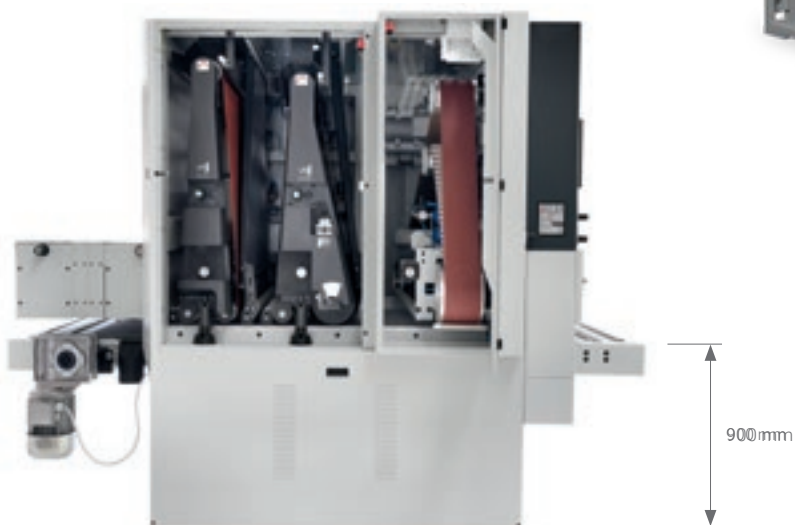
- ▣ 卓越的抛光质量。
- ▣ 台机器即可保证最大的多功能性和使用的灵活性。
- ▣ 凭借尖端技术保证一流的结果。

# 卓越的抛光质量

S2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。



S2配备有厚实耐磨的不锈钢工作台，这保证能在任何类型的加工操作中，确保精度和坚固性。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。



衬垫



辊



紧凑交叉单元



组合型

因为可以通过一个步骤实现多种结果，进而减少了加工次数。

# 可以按照客户的要求进行定制



S2是一款能够容纳三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。



横向的, 组合式, 衬垫



辊式, 辊, 衬垫。

# 一个独立的步骤保证优异的结果

将不同硬度的辊与一个或多个衬垫组合在一起,能够帮助客户实现通过一个步骤完成校准和平滑操作。



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  
300 mm

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



## 制动系统:

就安装的每个发动机, Viet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。



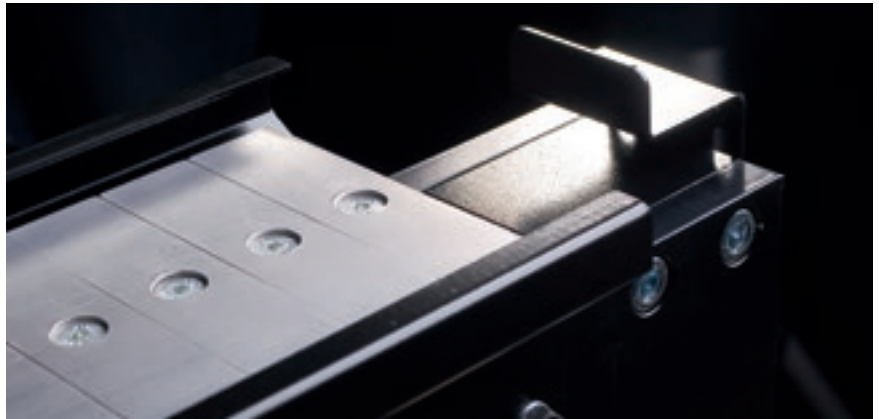
大的张紧辊能够实现各种加工条件下完美的皮带传送。

# 高科技强化 机器性能

S2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。

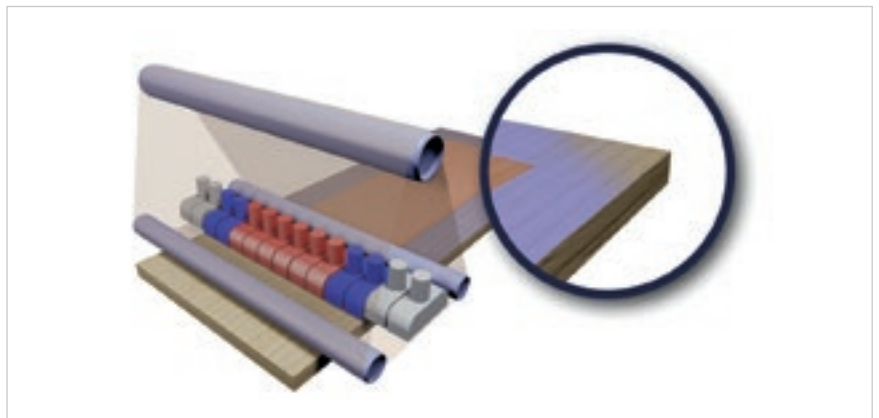
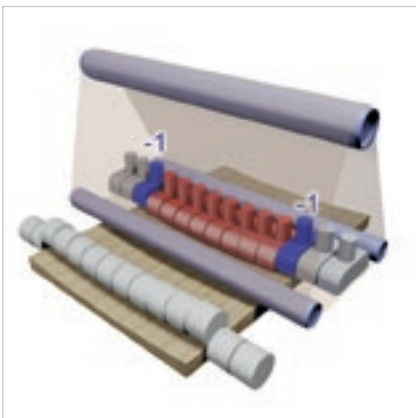
采用了HP (高性能) 技术的电子衬垫强化了加工效果,无论是表明平整度还是抛光效果。



- ▶ 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Save corner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。

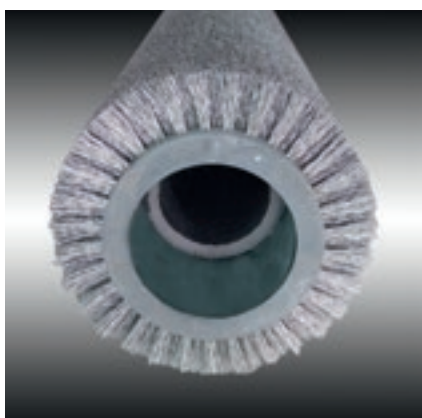


# 为各种类型的应用提供高质量的表面修整和抛光

为复杂的加工操作设计的技术解决方案



针对横向校平和抛光要求，紧凑的交叉单元是针对在胶合镶板（甚至是利用胶水和组合纸张）的复杂的加工操作的理想之选，而该单元却仅占用很小的空间。S2是用来进行工匠生产时典型的复杂手工操作的上乘之选。



磨刷装置能够帮助客户凸显处理面板上的木纹。



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。



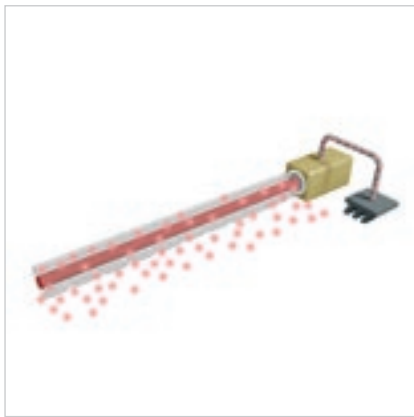
**思高**  
思高装置适合用来在面板经过平滑处理后，对其进行抛光。其利用开放孔循环，提供了均匀的抛光处理。



# 高价格/性能比的最佳的 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Viet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CO<sub>2</sub>排放。比雅斯技术与意大利天才的完美结合

节能系统是Viet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



# 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

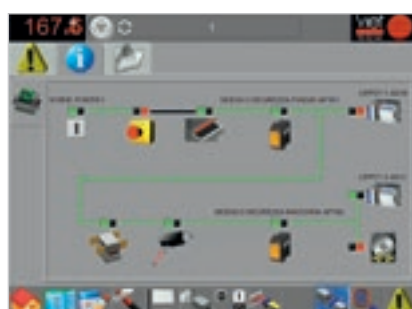
# 使用和控制方便

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

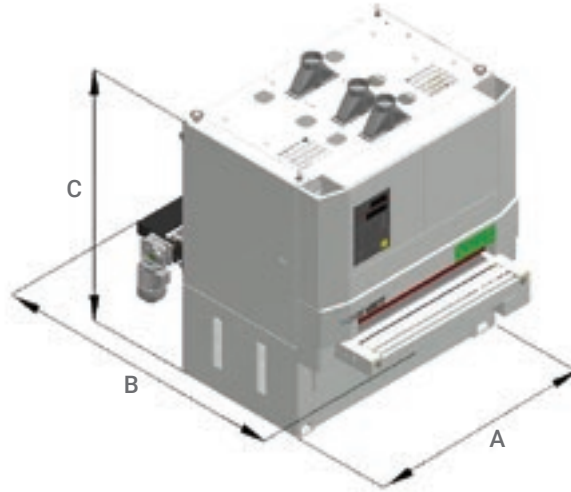


警报检查



皮带磨损

# 技术规格



A	毫米	1760	2010
B	毫米	2870	2870
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
交叉砂带尺寸	毫米	150 x 5520	150 x 5520
前进速度	米/分钟	3 - 16	3 - 16
工作压力	巴	6	6
重量	千克	2880	3020
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。

# 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。



**i** 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 m<sup>2</sup>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辊/辊和分段的衬垫单元，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



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](http://biesse.com)



