

OPERA 5

ОТДЕЛОЧНЫЙ ЦЕНТР



 Biesse

КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ ВЫШЕ РЫНОЧНЫХ СТАНДАРТОВ



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволили бы принять как можно больше производственных заданий. Всё это при условии поддержания высочайших стандартов качества и персонализации конечной продукции при точном выдерживании кратчайших сроков поставки.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

инновационными технологическими решениями для обработки технологических материалов. **Opera 5** - это модульный отделочный центр, способный выполнять любые типы заданий, представляющий максимальное выражение возможностей конфигурации. Он предназначен для малых и средних предприятий, требующих выполнения особенно сложных процессов калибровки и шлифования с высокой производительностью.



OPERA 5

- ▮ НАДЕЖНОСТЬ, ПРОЧНОСТЬ И ЭРГНОМИКА
- ▮ МОДУЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ С ШИРОКИМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ НАСТРОЙКИ В СООТВЕТСТВИИ С ПОТРЕБНОСТЯМИ КЛИЕНТОВ
- ▮ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ОТДЕЛКА
- ▮ МАКСИМАЛЬНАЯ ОЧИСТКА ПАНЕЛЕЙ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ
- ▮ ПРЕВОСХОДНОЕ ИНТЕГРИРОВАНИЕ В ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС

НАДЕЖНОСТЬ, ПРОЧНОСТЬ И ЭРГОНОМИКА



Opera 5 в серийном исполнении имеет рабочий стол из износостойкой стали большой толщины, что обеспечивает высокую точность и массивность при любой обработке. Рабочий стол располагается на высоте 900 мм от пола, что обеспечивает легкость загрузки и выгрузки панели.

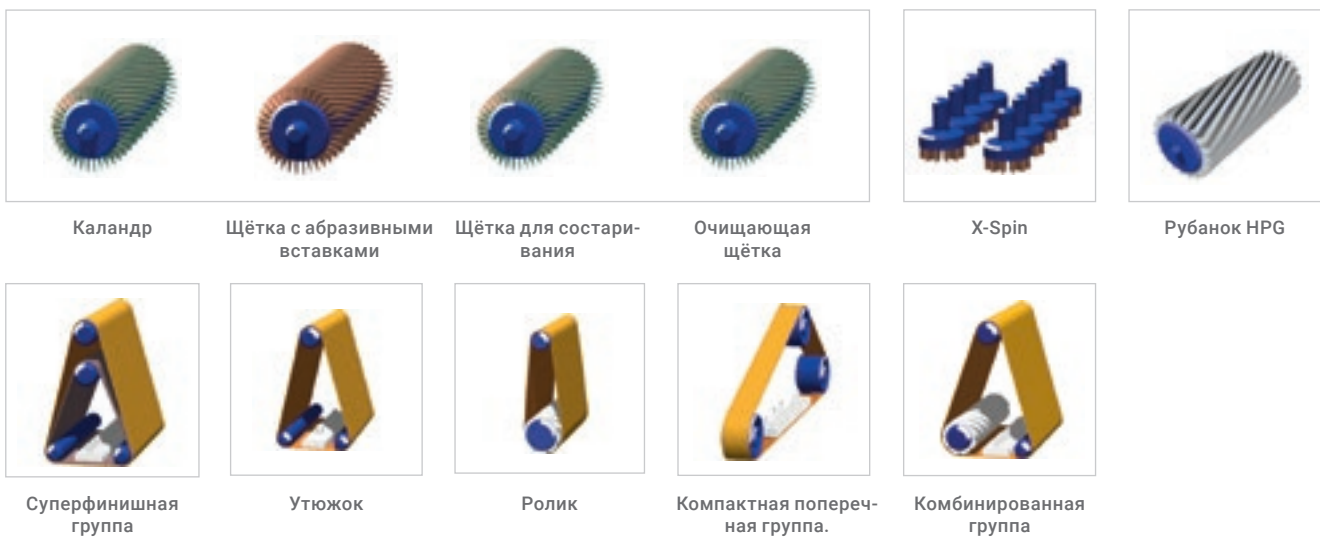
Конструкция станка обеспечивает отличную эргономику и возможность его установки в производственную линию.

ВОЛНИСТЫЙ
ЭФФЕКТ



МАКСИМАЛЬНАЯ ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ СТАНКА

Широкая гамма доступных групп, комбинируемых и повторяемых внутри станка в 4 положениях, для получения качества, превосходящего стандарты рынка, при обработке панелей любого типа.



ШИРОКИЙ СПЕКТР ПРИМЕНЕНИЯ

РЕШЕНИЯ ДЛЯ КАЛИБРОВКИ И БОЛЬШИХ СНЯТИЙ



Станок может оснащаться стальными или обрешиненными (90 Шор) роликами диаметром 190 или 240 мм, предназначенными для операций по калибровке и оснащёнными двигателями на 30 л.с.



РОЛИКОВАЯ ГРУППА

Высокоточна и эффективна. В зависимости от твёрдости применяемой резины и диаметра самого ролика группа может применяться для калибровки, шлифовки и каландрирования.

Доступные значения диаметров:
190 mm, 240 mm, 300 mm.



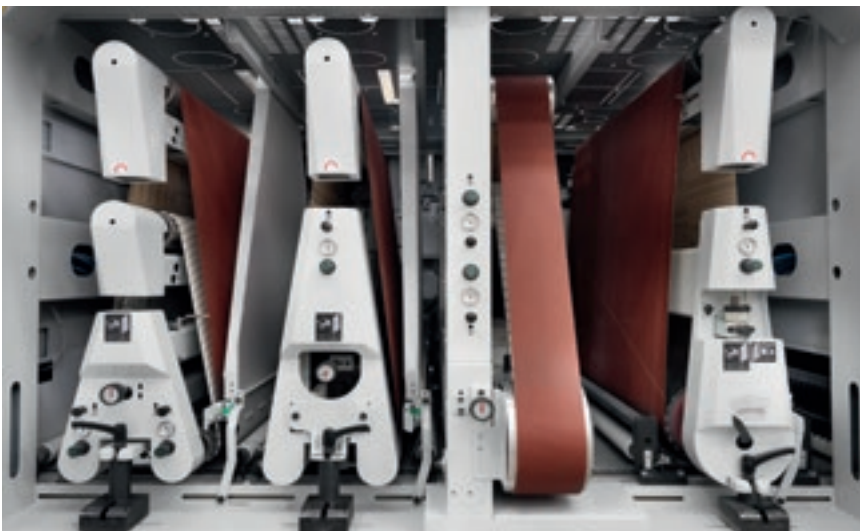
ГРУППА НРГ

Рекомендуется для калибровки наборных панелей и позволяет снимать по несколько миллиметров за один проход.

Для производства интенсивного снятия имеется ножевая группа НРГ, которая в соединении с другими рабочими группами обеспечивает максимальное снятие материала и очень ровную поверхность.

РЕШЕНИЯ ДЛЯ БЕЗУПРЕЧНОЙ ОТДЕЛКИ

Opera 5 может нести от 2 до 5 рабочих групп, оснащаться поперечными группами, утюжковыми группами, утюжково-суперфинишными группами и абразивными щётками, в любой последовательности их положений, являясь самым настоящим отделочным центром.



Возможность соединять в одной и той же структуре станка группы, предназначенные для калибровки, со шлифовальными роликами диаметром 300 мм с покрытием мягкой резиной или утюжково-суперфинишной группой делает станок Opera 5 многофункциональным шлифовальным центром, способным удовлетворить самые разнообразные требования по обработке.

смотрите видео



Вариант Opera 5 с пятью внутренними группами обеспечивает максимальную гибкость и разнообразие доступных процессов, от калибровки до гляцевой обработки и декоративных эффектов поверхности, что позволяет выполнять первоначальную, промежуточную обработку и отделку панелей на одном станке.



HIGH PERFOR MANCE

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

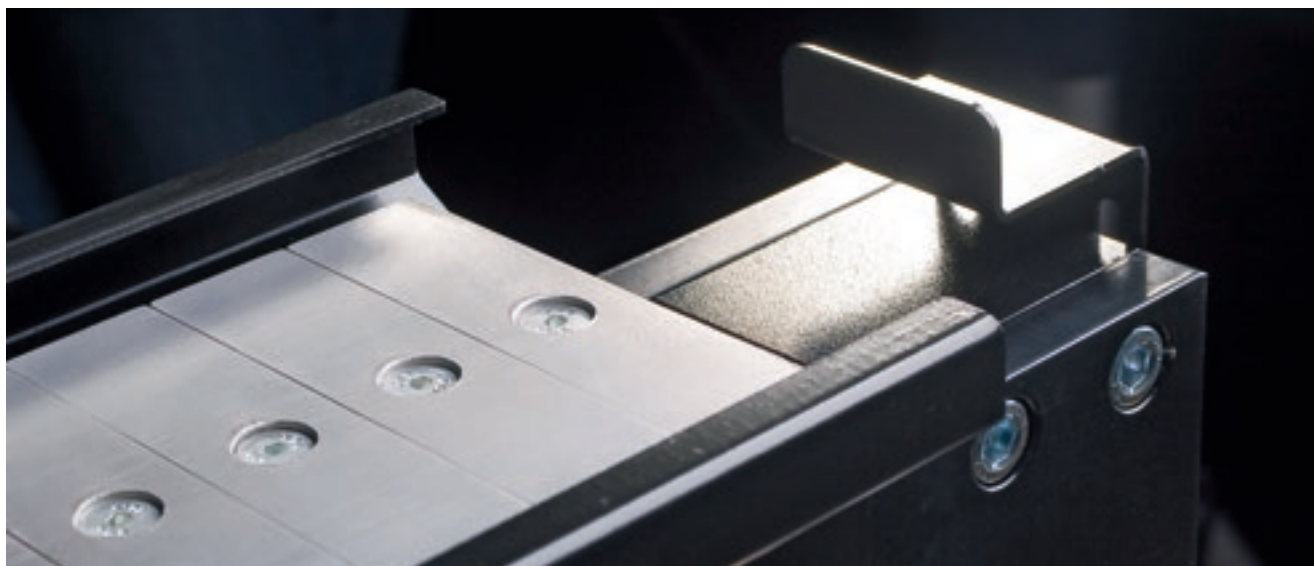
Минимально возможное давление обеспечивает высокое качество на 100% обработанных панелей.

Технология “High Performance”, применяемая для электронных утюжков и для роликов шлифовальных станков Biesse, поддерживает равномерное давление при шлифовке, адаптируясь к различным толщинам поверхности. Всё это позволяет поддерживать абразивное действие постоянным для получения максимальной ровности.



ТЕХНОЛОГИЯ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СТАНКА

Opera 5 производится по той же технологии, что и станки классом выше. Максимальное качество, меньше отходов, значительное снижение затрат.



Электронный сегментированный утюжок позволяет производить шлифовку на высочайшем уровне качества благодаря электропневматическим сегментам, приводимым в действие только по поверхности панели. Разнообразные регулировки предлагают функции, специализированные для различных типов обработки.

В версии IPA секционная тарелка обеспечивает равномерную и точную обработку при низком рабочем давлении, что повышает качество шлифования и срок службы абразивной ленты.

Электронный утюжок с технологией HP (High Performance) усиливает результаты обработки, как в отношении ровности, так и качества отделки.

При установке осциллирующего комплекта на электронные подушки также можно получить волнообразный эффект на панелях.

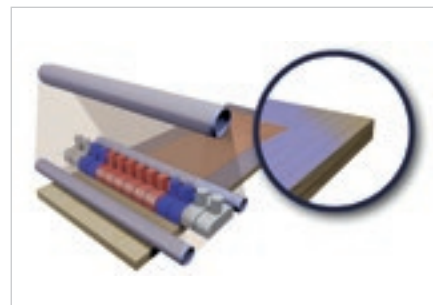
Преимущества буферов низкого давления:

- ▶ **+30% срока эксплуатации ленты**
- ▶ **-30% расход электроэнергии**
- ▶ **Выше степень чистовой отделки**
- ▶ **Равномерно обработанные поверхности**
- ▶ **-20% пыли**
- ▶ **Отсутствует излишнее снятие**



"Save corner" (защита угла)

Все электронные утюжки, управляемые ЧПУ IPC, имеют эксклюзивную патентованную функцию "Save corner". Система позволяет ограничивать время шлифовки на углах панели, защищая таким образом наиболее delicate участки.





Конфигурация XLL для браширования: возможность предложения группы с вертикальными щетками и двумя продольными щетками с абразивными вставками позволяет достичь отличных результатов, как на панелях с плоской, так и трехмерной поверхностью. Гибкость группы с вертикальными щетками X-Spin добавляет дополнительные возможности обработки.



ЩЁТОЧНАЯ ГРУППА ДЛЯ СОСТАРИВАНИЯ

по- верхности даёт клиенту возможность выделить фактуру дерева обработан- ных панелей.



ГРУППА X-SPIN

Среди множества функций группы X-Spin выделяются свойства доработки окрашенной панели, что устраняет проблему выполнения ручных операций и, следовательно, неоднородности изделий, замедления линий и браширования панелей с обработкой пантографом.

X-Spin также является оптимальным решением для отделки



ПРОДОЛЬНАЯ ЩЕТКА

Прочная и надежная продольная щетка оснащена системой поперечных колебаний для стандартизации качества отделки изделия и электронной системой регулировки помех, которой можно управлять с панели управления. Абразивные щетки - быстросменные и не требуют извлечения группы из станка. Щётка с абразивными вставками диаметром 300 или 400 мм.

компонентов, изготовленных из дерева, расположенного в разных направлениях: Удаление мягкого материала из древесной текстуры происходит равномерно во всех направлениях, в том числе благодаря колебаниям инструмента, что гарантирует исключительную однородность обработки.

МАКСИМАЛЬНАЯ ЧИСТОТА ПАНЕЛИ ПРИ ЗНАЧИТЕЛЬНОЙ ЭКОНОМИЧНОСТИ



Множество решений,
гарантирующих лучшее
качество отделки
обработанной панели.

ОЧИЩАЮЩАЯ ЩЁТКА МОЖЕТ

иметь щетинки из различных
материалов для глубокой очист-
ки обработанных панелей

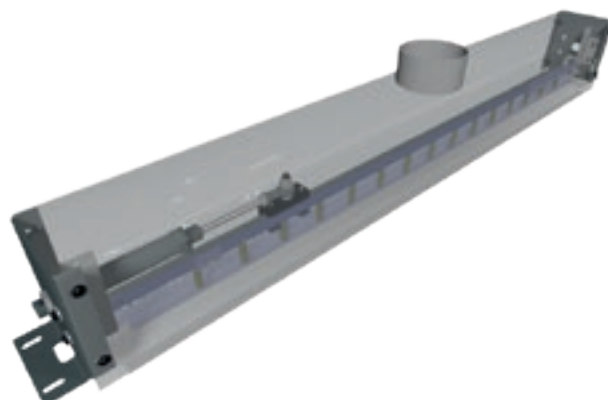
АНТИСТАТИЧЕСКАЯ

планка удаляет электрический заряд, нака-
пливающийся на окрашенной панели.



ЛИНЕЙНОЕ УСТРОЙСТВО

продувки используется для окончательной очистки краёв
панели. Идеально в сочетании с вращающимся устрой-
ством продувки.



ВРАЩАЮЩЕЕСЯ УСТРОЙСТВО ОБДУВА

располагаемое на выходе из станка, позволяет произво-
дить высококачественную очистку панелей по окончании
цикла шлифовки.

ПРЕКРАСНАЯ ИНТЕГРИРУЕМОСТЬ В ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС

Biesse способна поставить многочисленные интегрированные решения согласно специфическим требованиям производительности, степени автоматизации и располагаемого пространства.



ТЕХНИ ПОЛНО ГО ГИБКОСТИ

ОСЬ С С БЕСКОНЕЧНЫМ ВРАЩЕНИЕМ

Максимальная гибкость при программировании благодаря свободе движений режущей головы.

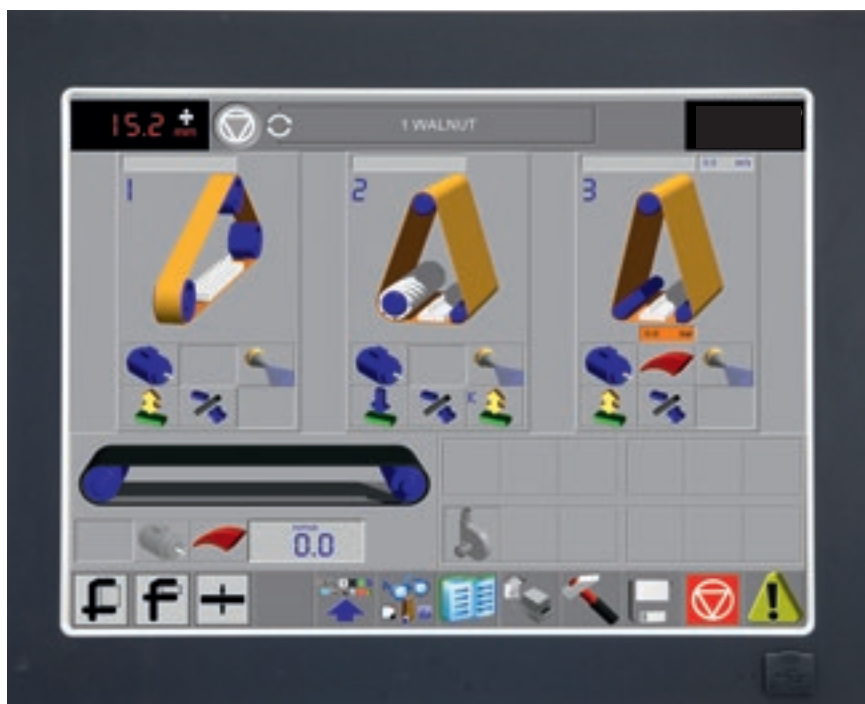
Режущая голова с пятью осями оснащена патентованной системой Biesse - осью С с бесконечным вращением, что позволяет исполнять наклонные профили ($\pm 60^\circ$) с максимальным качеством и сложностью формы без каких-либо ограничений. Данная система устраняет риск ошибок вследствие люфта при реверсе вращения поворотной оси, имеющийся в традиционных системах, обеспечивая также постоянство подачи абразива.

ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM



ПРОСТОТА И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

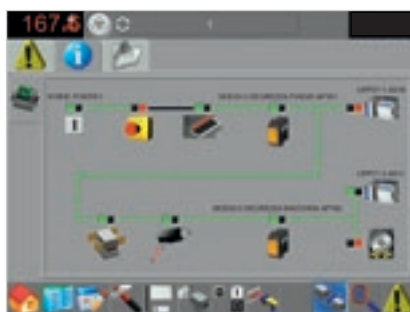
IPC - это гамма систем управления (опционов), подсоединённых к станку при помощи сенсорного монитора на 8 или на 15 дюймов. Система управления позволяет контролировать все параметры станка, быстро и интуитивно снабжая оператора информацией. Процессор от промышленного ПК выдаёт в реальном времени информацию о командах и ответных сигналах станка, упрощая пользование для оператора.



Система IPC несёт в себе максимальную технологичность управления шлифовальными станками из присутствующих на рынке.



Управление сегментированными утюжками.

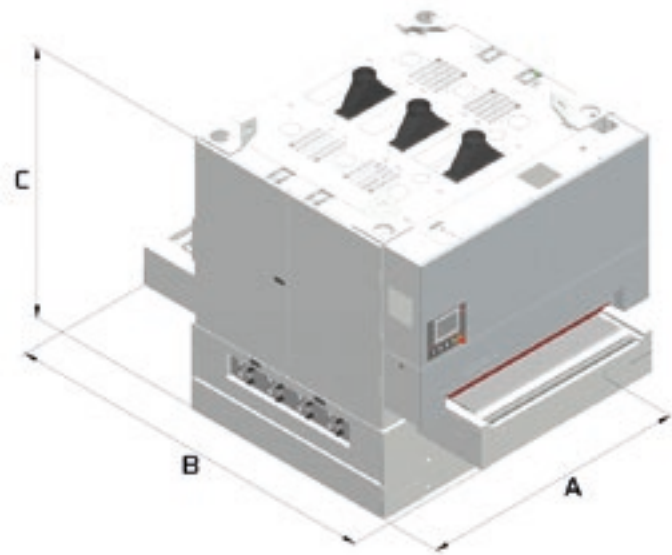


Контроль аварийных сообщений.



Износ лент.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



		OPERA 5-2	OPERA 5-3	OPERA 5-4	OPERA 5-5
A	mm	2175	2175	2175	2175
B	mm	2580	3057	3515	4252
C	mm	2438-2635	2438-2635	2438-2635	2438-2635
Полезная рабочая длина	mm	1350	1350	1350	1350
Минимальная и максимальная рабочая толщина	mm	3-200	3-200	3-200	3-200
Размер продольных абразивных лент	mm	1380x2620	1380x2620	1380x2620	1380x2620
Размер поперечных абразивных лент	mm	150x5520	150x5520	150x5520	150x5520
Скорость подачи (м/мин)	m/min	3 - 16	3 - 16	3 - 16	3 - 20
Рабочее давление, bar	bar	6	6	6	6
Масса (варьируется в зависимости от состава)	Kg	3950	4700	5450	8000
Мощность двигателей, кВт (л.с.)	kW (HP)	22 (30)	22 (30)	22 (30)	22 (30)

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

Взвешенный уровень звукового давления на месте оператора на входе в станок: 75,0 дБ(А) в режиме паузы, 76,0 дБ(А) в режиме нагрузки. Взвешенный уровень звукового давления на месте оператора на выходе из станка: 70,5 дБ(А) в режиме паузы, 71,0 дБ(А) в режиме нагрузки.

Компания Viet Srl разработала и изготовила станок таким образом, чтобы снизить до минимально возможного уровня эмиссию шума у источника, в соответствии с предписаниями Директивы Европейского Союза 2006/42/СЕ, с проведением испытания на определение уровня эмиссии звукового давления на месте оператора полировального/шлифовального станка. Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN ISO 19085-8:2018 UNI EN ISO 11202:2010. Указанные уровни шумового давления являются уровнями эмиссии и не обязательно представляют точные эксплуатационные уровни. Несмотря на то, что существует соотношение между уровнем производимого шума и степенью подверженности воздействию шума, оно не может быть надёжным образом использовано для того чтобы определить, необходимы или нет дополнительные меры предосторожности. Факторы, определяющие степень экспозиции рабочих, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, другие источники пыли и шума и т. д., а именно, количество станков и наличие других прилегающих рабочих процессов. В любом случае, данная информация позволит пользователю станка провести наилучшую оценку опасности и риска.

ПРОСТОЙ И БЫСТРЫЙ СПОСОБ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ

SMART CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION - ЭТО ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ЗАКАЗАМИ НА ПРЕДПРИЯТИИ, НАЧИНАЯ ОТ ИХ СОЗДАНИЯ И ЗАКАНЧИВАЯ КАЛЕНДАРНЫМ ПЛАНИРОВАНИЕМ И ФАКТИЧЕСКИМ ВВОДОМ В ПРОИЗВОДСТВО, ВСЕГО ПОСРЕДСТВОМ НЕСКОЛЬКИХ ПРОСТЫХ И ИНТУИТИВНЫХ ШАГОВ.

БЛАГОДАРЯ SMARTCONNECTION МОЖНО ПОДКЛЮЧИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКИ, ПРЕВРАЩАЯ КОМПАНИЮ В РАБОТАЮЩЕЕ В КЛЮЧЕ 4.0 ПРОИЗВОДСТВО.



SmartConnection представляет собой веб-решение, которое может использоваться с любого устройства. использовать с любого устройства.

ОБРАБОТАЙТЕ ЗАКАЗ

ЗАПРОГРАММИРУЙТЕ

ВНЕСИТЕ В КАЛЕНДАРЬ

РАБОТАЙТЕ

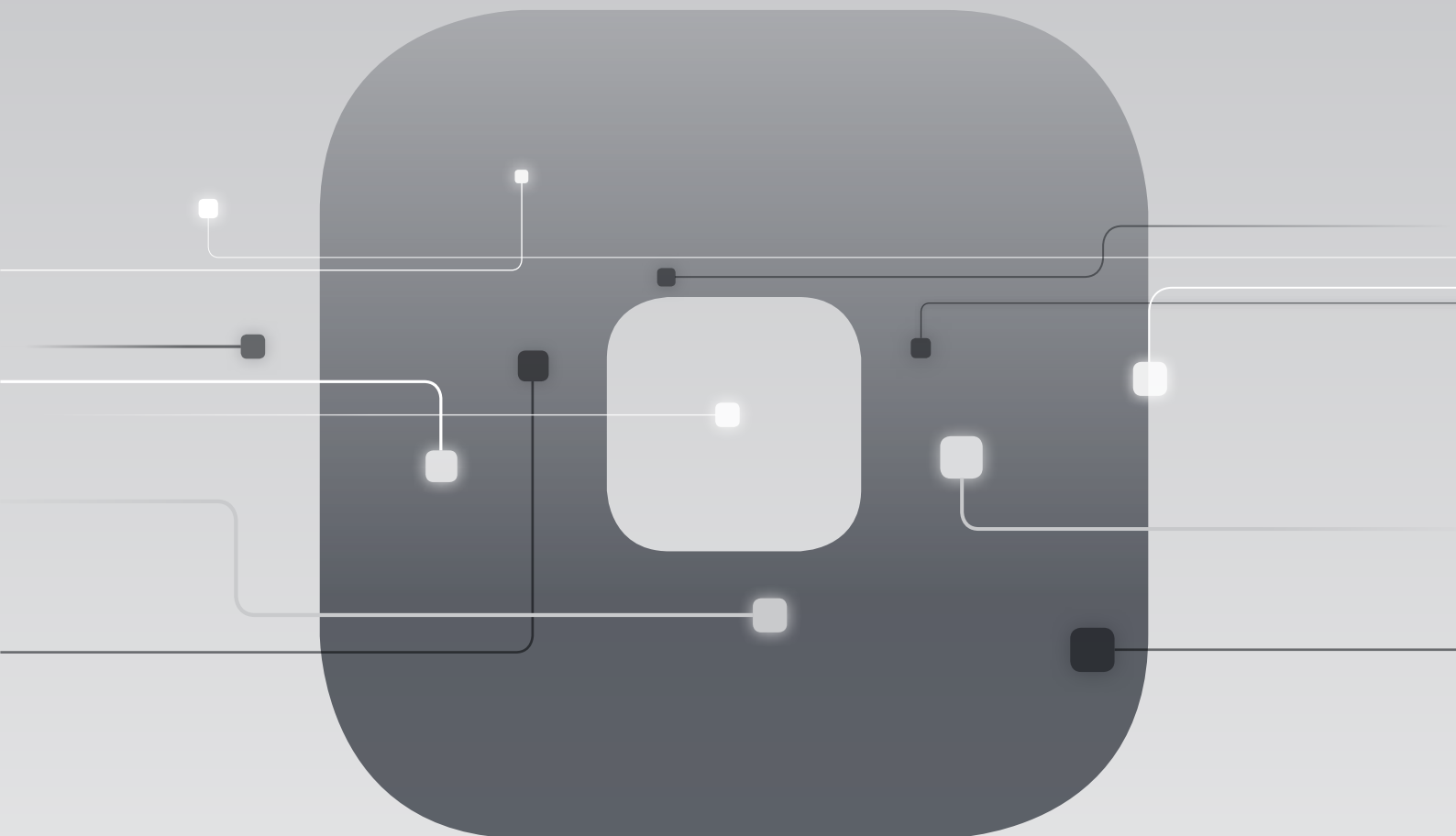


Besse расширяет SmartConnection во всех регионах.

Чтобы проверить его доступность в Вашей стране, свяжитесь с вашей референтной коммерческой структурой.

SOPHIA

БОЛЬШАЯ ЦЕННОСТЬ СТАНКОВ



IoT-платформа компании Biesse, обеспечивающая доступ ее заказчикам и покупателям к широкой гамме услуг для облегчения и рационализации управления производственным процессом.

УСЛУГИ

ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ

АНАЛИЗ

ЗАБОТА О ЗАКАЗЧИКЕ - ЭТО НАШ ОБРАЗ ЖИЗНИ

SERVICES - новый проект для наших клиентов, предлагающий новые ценности, представленные не только превосходной технологией, но и всё более прямой связью с компанией, характеризующейся профессионализмом и опытом.



ПЕРЕДОВАЯ ДИАГНОСТИКА

Цифровые каналы для удаленного взаимодействия онлайн 24/7. Мы готовы оказать поддержку заказчику на месте 7/7.



ВСЕМИРНАЯ СЕТЬ

39 филиалов, более чем 300 сертифицированных агентов и дилеров в 120 странах, а также склады запасных частей в Америке, Европе и на Дальнем Востоке.



ВОЗМОЖНОСТЬ НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНОГО ПОЛУЧЕНИЯ ЗАПЧАСТЕЙ

Идентификация, отгрузка и доставка запасных частей для удовлетворения любых потребностей.



РАСШИРЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ОБУЧЕНИЯ

Многочисленные учебные модули на сайте, онлайн и в учебной аудитории для персонализированных путей роста.



ЦЕННЫЕ УСЛУГИ

Широкий спектр услуг и программного обеспечения для постоянного повышения показателей наших клиентов.

ПРЕВОСХОДСТВО ОБСЛУЖИВАНИЯ

+550

ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ ПО ВСЕМУ МИРУ, ГОТОВЫХ ОКАЗАТЬ ПОДДЕРЖКУ КЛИЕНТАМ В ЛЮБЫХ СИТУАЦИЯХ

90%

СЛУЧАЕВ ОСТАНОВА СТАНКОВ, С ВРЕМЕНЕМ ВМЕШАТЕЛЬСТВА В ТЕЧЕНИЕ 1 ЧАСА

+100

СПЕЦИАЛИСТОВ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ПРЯМОГО УДАЛЕННОГО КОНТАКТА И ТЕЛЕОБСЛУЖИВАНИЯ

92%

ЗАКАЗОВ НА ЗАПЧАСТИ, В СВЯЗИ С ОСТАНОВКОЙ СТАНКА, ВЫПОЛНЕННЫХ В ТЕЧЕНИЕ 24 ЧАСОВ

+50.000

НАИМЕНОВАНИЙ ЗАПЧАСТЕЙ НА СКЛАДАХ

+5.000

ПОСЕЩЕНИЙ КЛИЕНТОВ В ЦЕЛЯХ ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

80%

ЗАПРОСОВ НА ПОДДЕРЖКУ РЕШЕНО В ОНЛАЙНОВОМ РЕЖИМЕ

96%

ЗАКАЗОВ, ВЫПОЛНЕННЫХ В ОГОВОРЕННЫЕ СРОКИ

88%

РЕШЕННЫХ ПРОБЛЕМ ПРИ ПЕРВОМ ВМЕШАТЕЛЬСТВЕ НА МЕСТЕ

MADE WITH BIESSE

ШЛИФОВАТЬ И ОБРАБАТЫВАТЬ ПРОФИЛЬ ПРИ ПОМОЩИ ЕДИНОГО РЕШЕНИЯ

"Alpilegno" - фирма-производитель высококлассных рамных изделий на своей производственной площадке в Вальди Ледро (автономная провинция Тренто, Италия) производит сначала шлифовку, а затем придание профиля. Лорис Челлана, предприниматель, следующий давним традициям в этом сегменте производства, рассказывает, что он провёл два года в поиске поставщика станков и оборудования, способного обеспечить производство настолько качественной и современной продукции: "В конце концов я выбрал Biesse". Новая производственная линия состоит из станка Uniwin в качестве центрального элемента в сопровождении пятого станка Rover C, на котором производятся двери. "Я считаю Uniwin уже самым по себе хорошим станком для придания профиля, но для меня также чрезвычайно важно его сочетание с другими компонентами линии, такими как строгальный и шлифовальный станки или

пресс, а также поток материала между этими станками". Элементы нарезаются по размеру и укладываются на загрузчик под управлением программы автоматизации Biesse, которая производит подачу на автоматический строгальный станок. После строгального станка детали при помощи ленточного транспортёра передаются непосредственно на шлифовальный станок Viet 334 Bottom также производства Biesse. После этого элементы подаются на загрузчик станка Uniwin, с которого они загружаются в сам станок и полностью обрабатываются. Обрабатываются толщины 72, 80, 92 и 104 мм дерева и сочетания дерева с алюминием. Магазины несут до 98 постоянно готовых инструментов. Эти инструменты могут быть заменены в реальном времени во время работы станка при помощи цепного магазина. "Точность сборки позволяет не прибегать к очистке от остатков клея на раме", - объясняет Челлана, - "а также

к калибровке и шлифовке, которые обычно применяются одна за другой; в данном случае после придания профиля детали можно передавать сразу на пресс". Кроме того, не производится классическое покрытие лакокрасочными материалами отдельных деталей перед прессованием. Действительно, Челлана производит покрытие сразу всей рамы. Компактная производственная линия занимает площадь лишь 15x15 метров, а детали приводятся в движение вперёд и назад от строгального до профилирующего станка, оставляя ещё и коридор для прохода. "Мне нравится решение Biesse, так как оно компактно, станки работают эффективно, а их эксплуатация ввиду того, что они поставляются из одних и тех же "рук", несложна в освоении", - говорит явно довольный Челлано.

Источник: австрийский журнал "Holzkurier", специальное издание для Выставки в Нюрнберге.



Основана в Италии,
международная
изначально.

Мы - международная компания,
производящая системы,
интегрированные линии для
обработки древесины, стекла,
камня, пластика и композитных
материалов и изделий из них.

Накопленный опыт, постоянно
растущий благодаря всемирной
сетью, позволяет нам
поддерживать развитие вашего
бизнеса, расширяя возможности
воображения.

Мастерство владения материалом,
с 1969 года.

Мы упрощаем
процесс
изготовления
изделий, чтобы
раскрыть
потенциал
любого
материала.



