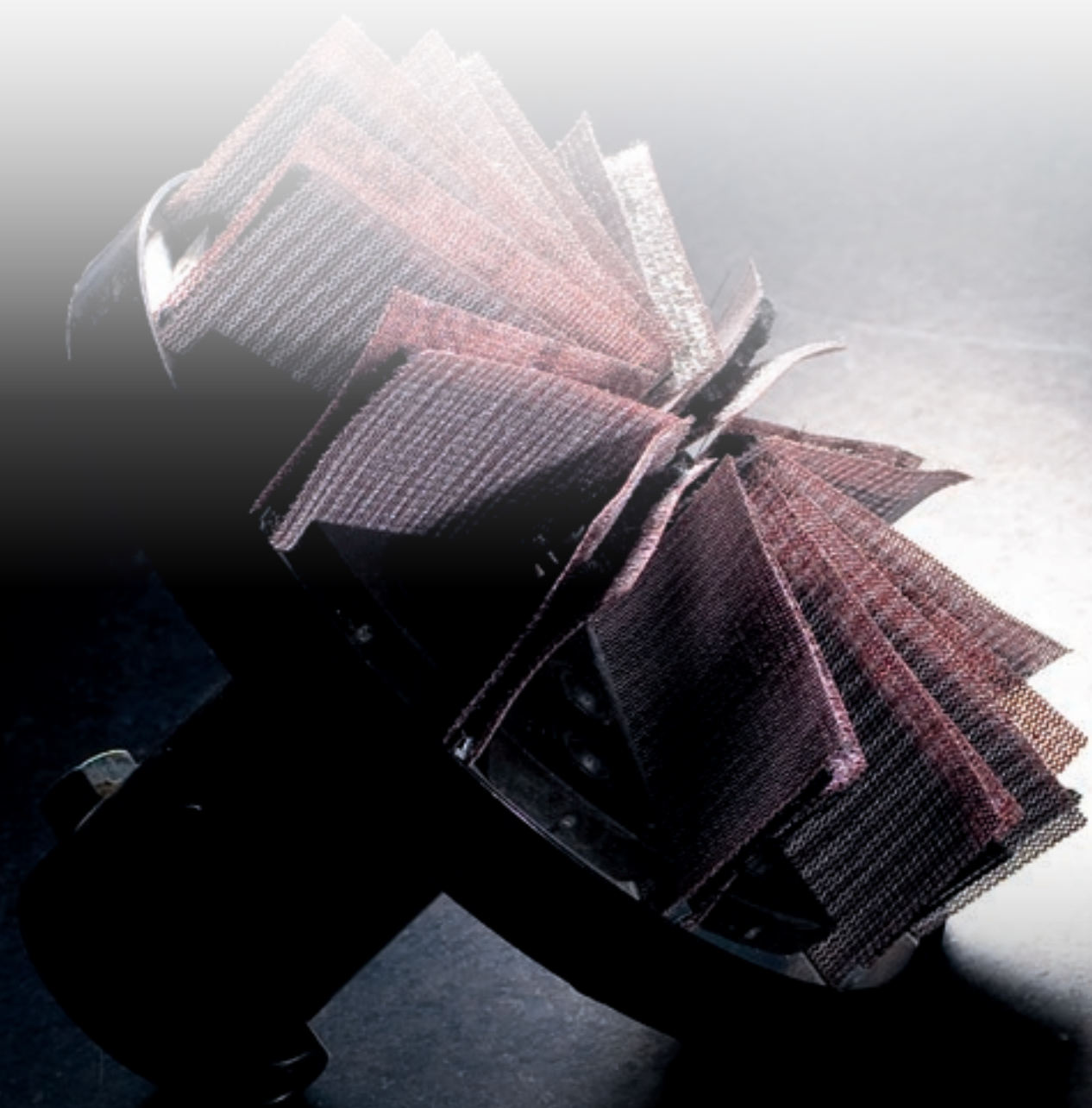


OPERA 7

全自动精密砂光中心



 Biesse

目前市场上最先进的高性能砂光中心



市场需求

处理不同数量和类型的订单, 同时保证交付时间和高质量标准的能力。

Biesse的技术解决方案

可根据生产要求定制生产, 并能在不影响生产效率的情况下提供高品质产品。

Opera 7 是为大型企业服务的精密砂光中心, 其采用高效自动化的生产系统来提高处理操作的性能, 并可保证品质稳定。



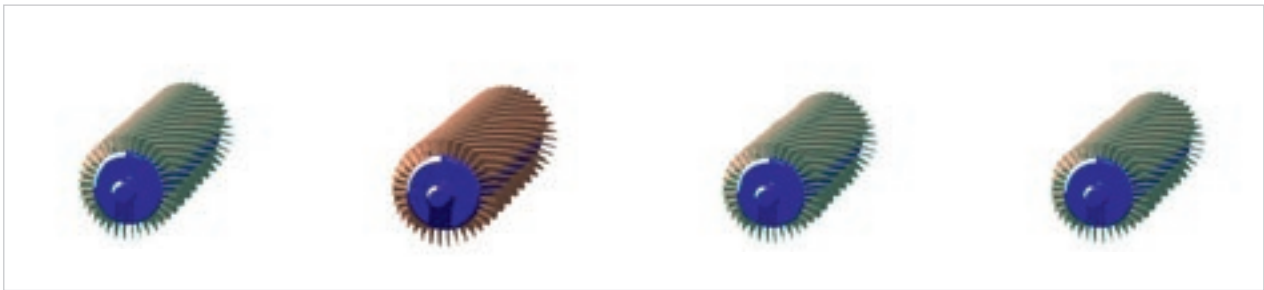
OPERA 7

- ▶ 根据所有的生产要求进行最终的机器定制。
- ▶ 减少加工时间使生产效率最大化。
- ▶ 出色可靠且持久的加工质量。

根据所有的生产要求进行最终的机器定制

一系列单元可在10个工位行程中进行整合和叠加使用,以远高于通常市场的标准,为任何类型的板材提供优质的加工服务。





Brite 辊刷

砂光辊刷

砂光辊刷

清洁辊刷



旋转碟刷



窗扇单元



窗扇单元



超精细电子枕



电子枕



砂辊



紧凑型横砂单元



横砂单元

适用于任何加工要求的高科技解决方案

砂纸打磨解决方案

将横截面高达 400 mm 的软辊与电子枕和超精细电子枕相结合, 并采用专利HP和 HP DUO 技术, 以对素板、贴木皮板材和/或漆板材进行砂光处理。



砂辊装置非常精确和有效。取决于橡胶的硬度和砂辊的横截面。本单元可用于定厚、砂光或精加工。

可用砂辊尺寸:

240 mm
320 mm
400 mm



砂辊单元采用HP (高性能) 技术, 支持处理不同厚度的板材, 而无需改变加工工位。此解决方案可减少本机的设置开机时间, 并确保不同厚度、不同批次的板材上的同类精加工均匀。



砂光中心用于高光板材砂光



得益于工作单元的组合,如采用HP和HP DUO技术的超精细电子枕和横砂单元,精加工质量和平整度具有最佳品质水平,可为客户提供完美的最终产品,以进行后续精加工和抛光。

定厚和大量切削解决方案。

对于定厚加工,该机器可以配备 240 或 320 mm 钢辊或90sh橡胶辊,配有 50Hp 马力电机。HPG砂刨装置可用于大量的切削加工。加上其他工作装置,它可确

保最大材料切削量,并为您提供完全平整的工件表面。



我们推荐将HPG装置用于胶合板的定厚。该装置单次运行即可去除数毫米的材料。

HIGH PERFOR MANANCE

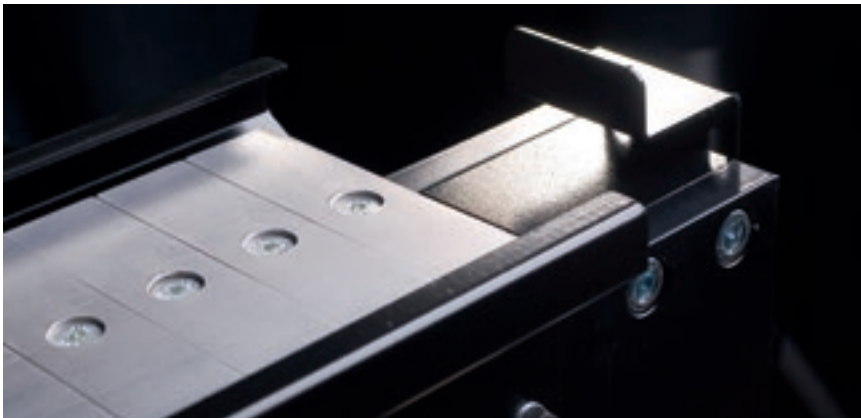
完美表面

对于砂光组件而言，
最小压力意味着100%的质量。

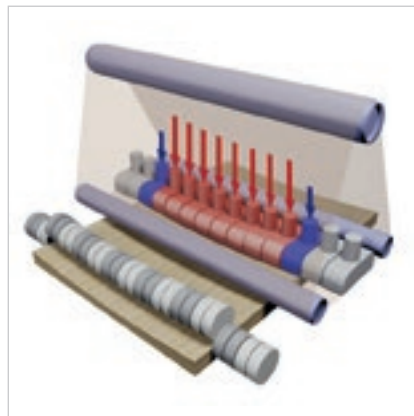
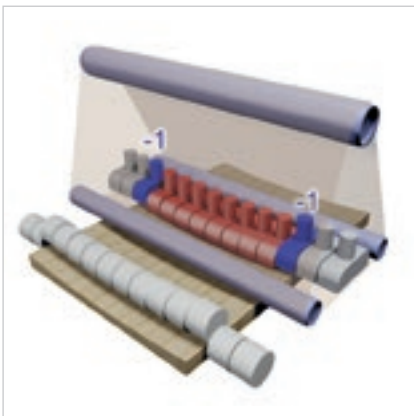
Biesse砂光机的电子枕和砂辊所采用的HP高性能技术，可维持相同的砂光压力，适应不同的表面厚度。与此同时，它还具有恒定的砂光动作，以确保实现表面达到最佳的平整效果。



先进技术提高机器性能

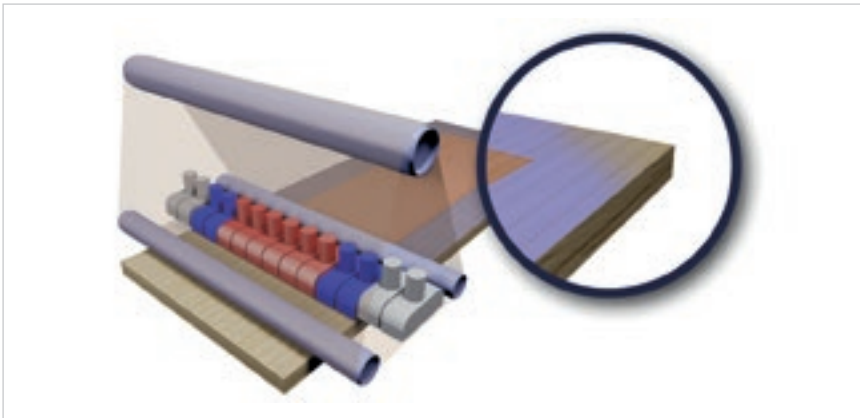


由于在板材表面激活的电气传感器，分段式电子枕使得用户能够进行高品质砂光作业。其极为广泛的调整范围可为各类处理操作提供相应的特定功能。



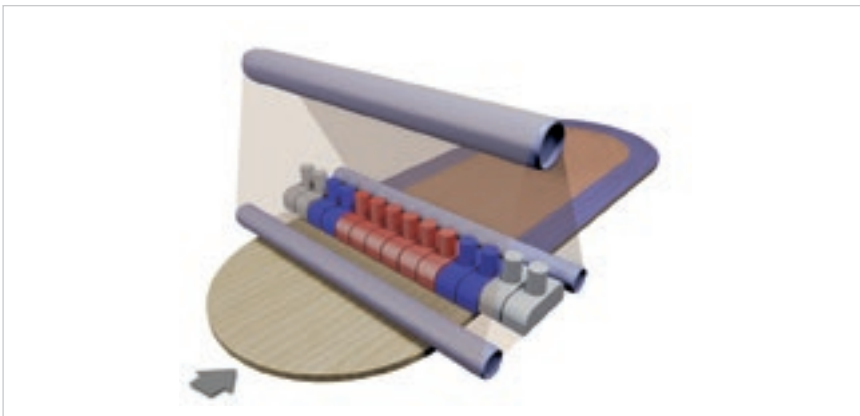
电子枕采用的HP (高性能) 技术可在表面平整度和精加工质量方面改善处理结果。

HP系统在DUO版本中可用，它可在任何给定时间内支持调整任何单独部分的两种操作压力。此解决方案支持在同一板材上应用两种操作力。



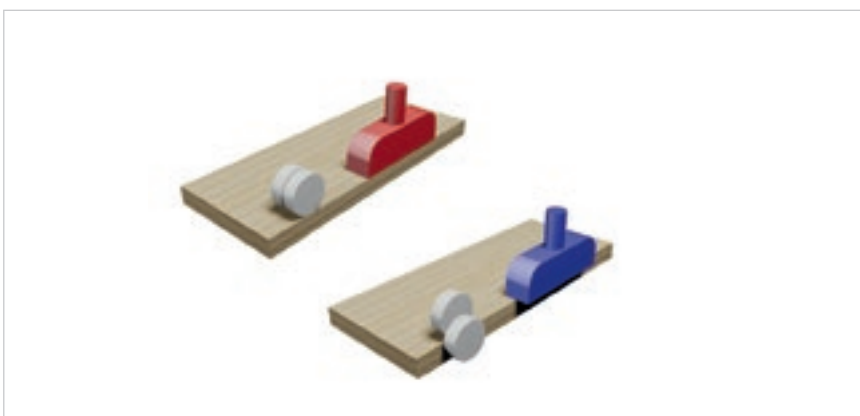
板角保护

配备IPC控制器的所有电子枕有独特的板角保护功能。该系统可限制板角的砂光时间，从而保护板材表面最脆弱的部分。



动态适应

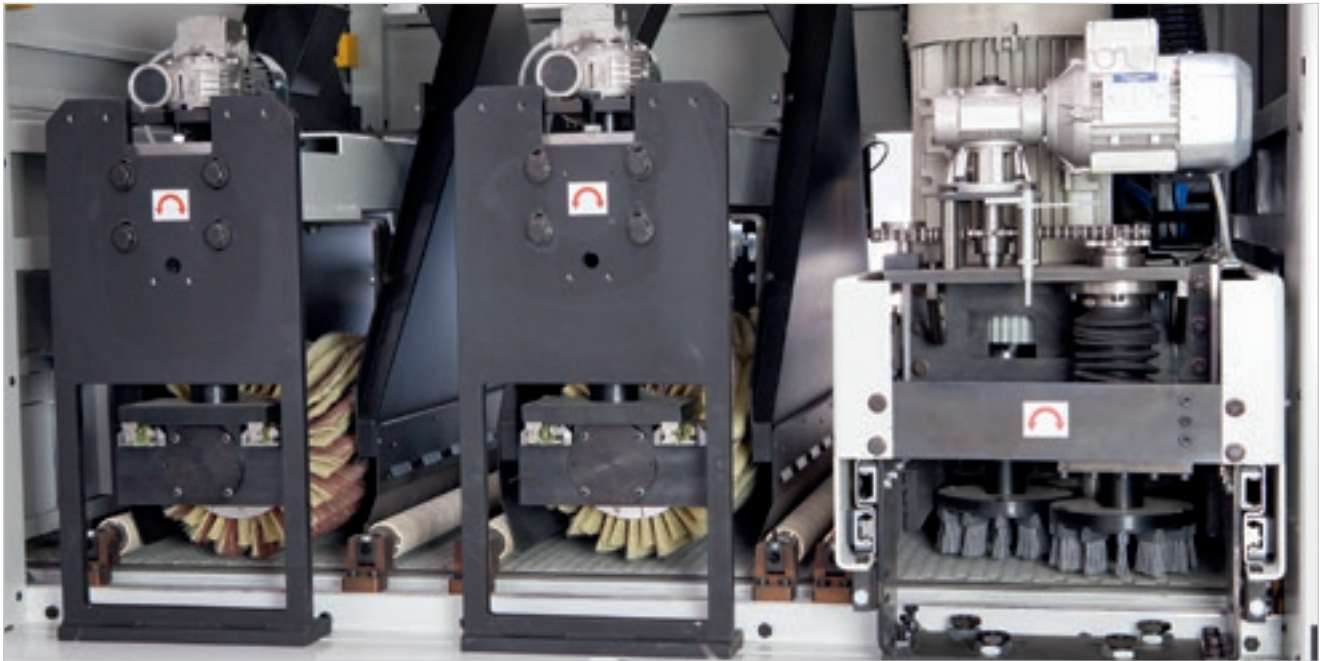
HP DUO 系统支持动态适应单独的处理需求，并完全根据已处理板材的形状进行处理。



差异化读取

HP DUO 垫采用双输入读数，可增加清晰度，并可自动区别板材侧边缘上的压力。

卓越表面质量



由于可安装垂直刷单元、纵向刷单元和旋转式碟刷 (Spinbrush) 单元, Opera 7 成为一个真正模块化砂光和刷光中心, 支持对任何类型产品的完整处理。

一台机器内配有纵向砂带单元和刷光单元的配置具有广泛的适用工作领域, 即使是对于最复杂的组件。



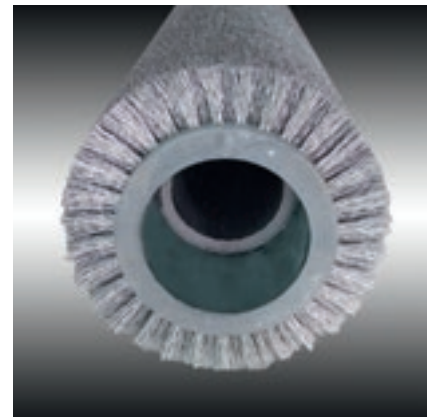
配备垂直刷的单元为垂直旋转刷砂光系统。单元允许客户通过表面和侧表面的刷光作用进行砂光, 以确保精加工平整均匀。可以独立调整配备有大截面刷具 (300或400 mm) 的侧面位置、角度 ($-10^{\circ}+35^{\circ}$) 和高度。



结实可靠的纵向刷辊采用横向摆动系统,可提供统一的末端件精加工质量,并可通过控制板材来管理电子介入调整。砂条可以快速更换,而无需从机器上拆下整个300或400 mm外径的单元。



结构化辊刷使得客户能够将重点针对处理板件的木纹。

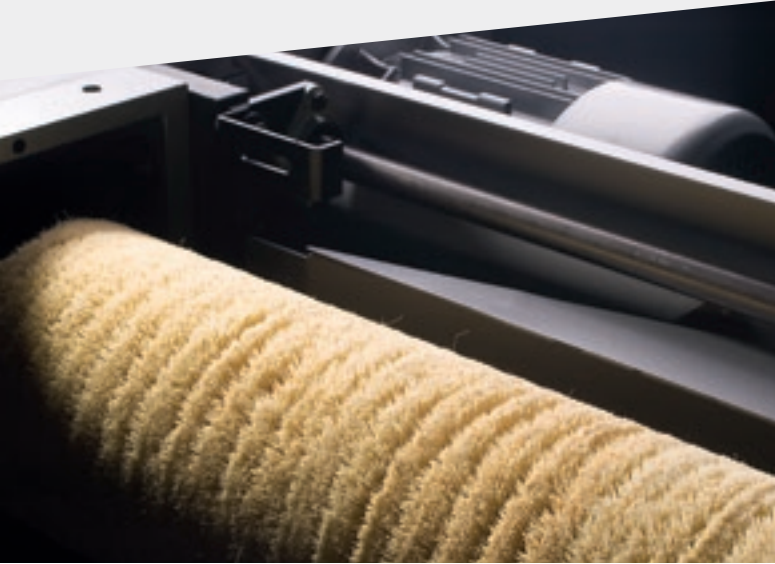


旋转式碟刷单元是对具有各种木纹的各类木制组件砂光的理想解决方案:以统一的方式从木材的纹理中去除软料,而工具的摆动可确保需进行加工的表面极其平整。

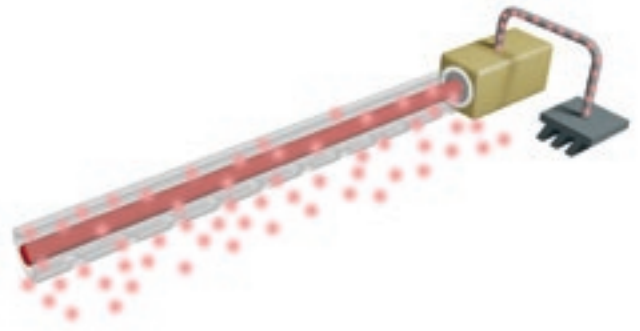
电动刷单元的功能包括对涂漆板材进行边角圆化,从而消除人工处理相关的任何问题和由此导致的生产产品不平整和系统速度变慢等问题。



高性价比获得最有效的板材清洁度



板材清洁刷可以安装不同材质的刷毛，以满足最严格的经加工板材清洁要求。



防静电棒消除涂漆板材上的静电荷。



本机下游的旋转鼓风机可使得砂光循环结束时，板材表面的清洁效果最佳。



线性鼓风机用于完成板材边缘的清洁。理想情况下，应该搭配旋转鼓风机一起使用。


VIET ENERGY SAVING SYSTEM



注重节能减排，并将E.S.S.节能系统置于其产品范围（即一系列旨在减少能源消耗的配件）内。

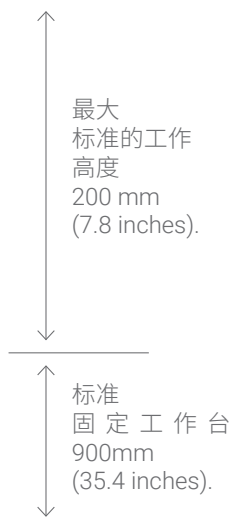
最大加工操作可见性



底座配备焊接钢型一体式机架。所用材料的厚度可保证整体结构的稳定性和耐用性。



大截面升降缸体的采用使其结构坚固，并确保机床具有最大精度。



标准加工头移动解决方案支持高达200 mm的标准工作高度, 同时将工作台保持在离地900 mm的高度位置。

- ▶ 方便工件上下料。
- ▶ 方便放置于生产流水线。
- ▶ 更高的稳定性。

易用性和电源

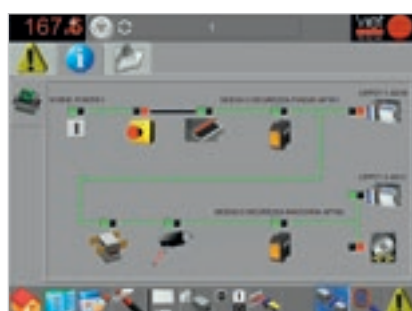
IPC为一系列控制系统，通过8“或15”触摸屏显示器集成至本机中。此类控制系统支持管理所有机器参数，并将及时且直观的信息提供给操作员。工业计算机处理器提供本机的实时控制和反馈信息，使它非常便于使用。



IPC体系是市面上最全面的砂光机管理技术。



琴键式电子枕管理。

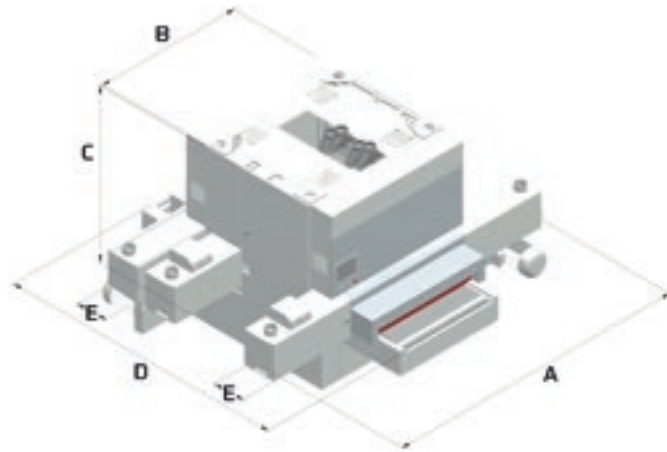


报警检查。



皮带的磨损。

技术规格



	OPERA 7-2	OPERA 7-3	OPERA 7-4
	mm/inch	mm/inch	mm/inch
A 1350-1600-1900	4315/70-4565/179-4865/191	4315/70-4565/179-4865/191	4315/70-4565/179-4865/191
B	2175/86	2175/86	2175/86
C 2620	2445-2645/97-105	2445-2645/97-105	2445-2645/97-105
C 3250	2760-2960/109-117	2760-2960/109-117	2760-2960/109-117
D	2680/106	3100/122	3665/145
E	500/20	500/20	500/20
最大加工宽度	1350/53.1-1600/62.9-1900/74.8	1350/53.1-1600/62.9-1900/74.8	1350/53.1-1600/62.9-1900/74.8
最小-最大加工厚度	3-200/0.12-7.9	3-200/0.12-7.9	3-200/0.1-7.9
纵向砂带长度	1380x2620-3250/54.3x103.1-128	1380x2620-3250/54.3x103.1-128	1380x2620-3250/54.3x103.1-128
5520横向砂带的尺寸	150x5520/5.9x217.3	150x5520/5.9x217.3	150x5520/5.9x217.3
7400-8700 横向砂带的尺寸	150x7400-8700/5.9x291.3-342.5	150x7400-8700/5.9x291.3-342.5	150x7400-8700/5.9x291.3-342.5
进料速度m/min	4-20	4-20	4-20
操作压力杆	6	6	6
重量 kg	5830	7630	8600
电机功率高达 Kw (HP)	37 (50)	37 (50)	37 (50)

技术规范 and 图纸并不具有约束性；一些照片可能显示配备可选特征的机器。比雅斯保留变更权利，恕不另行通知。

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。尽管噪声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。确定工作人员的噪声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。

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。

比雅斯 智造

单一解决方案同时 覆盖砂光和仿型

Alpilegno 作为高品质高性能门窗领域的领先者，会利用其 Val di Ledro (TN) 制造设备在完成工件砂光后再进行一道仿型工序。Loris Cellana，一位在该领域有着丰富经验的企业家，表示他已对多家机械设备和系统制造商进行了为期两年的评估，期望找到一家能够保证带来领先成品品质的厂家：“最后我选择了 Biesse。” 他的生产线的核心是一台 Uniwin 机床，搭配一台现代化的 5-轴 Rover C 加工中心，生产各种门部件。

“我觉得 Uniwin 已经是一台仿型效果非常好的机床了，但同样重要的另外一点是能够与生产线内的其它设备产生良好的互动，例如刨床、砂光机和压机等，还有不同机床之间的材料顺畅流动也非常重要。” 各种门部件均在完成定制切削加工后存放在一套由 Biesse 自动化程序

管理的装载设备中，然后送到自动刨床中。工件从刨床出来后，由一条输送带直接送到砂光机中（一台 Viet Narrow 334 Bottom，也是 Biesse 品牌）。在那里出来之后，工件便被送至 Uniwin 机床的装载机中，在这里捡取并进行最终加工。能够处理的板材有厚度为 72、80、92 和 104 mm 的木板或木铝板。该设备的刀库最多可容纳 98 把刀具，且每一把都时刻可用。如此一来，便可在加工的过程中，利用链条驱动的换刀装置，实时完成刀具更换。

“出色的装配精度让我们无需从完成的框架上去除残胶，” Cellana 解释说：“如此一来，便必须逐件安排工件的表面校准和曝光，并在仿型完成后立刻进入压合工序。” 此外，某些单独的工件在压合工序之前并不带漆，原因是定制件还有后

续处理。实际上，Cellana 会完成整个框架的喷漆。这套生产线非常紧凑，占地仅有 15x15 米；工件总是在刨床和仿型机床之前前后转移，因此有足够的空间用作过道。“我喜欢 Biesse 的解决方案：尺寸紧凑，且由于来自同一家供应商，效率也很高，如何操作也很容易学习，” 明显很满意的 Cellana 解释说。

来源：Holzkurier Austrian magazine/special Nuremberg Exhibition issue.



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

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



