

 **VIET NARROW**

Отделочный центр



Когда конкурентоспособность
означает специфические
высококачественные
обработки



Made **In** Biesse

Рынок запрашивает

возможность **управлять производственными заданиями для** обработок, специфических в области строительства и изготовления рамных изделий при точном соблюдении **кратчайших сроков поставки и высоких стандартов качества.**

Viet отвечает на это

высокотехнологичными решениями, персонализируемыми в зависимости от конкретных условий обработки и обеспечивающими высокое качество без ущерба для производительности.

Narrow - это шлифовальный центр, спроектированный для крупных производств и позволяющий производить обработки длинных и узких элементов (плинтусы, паркет, полосы, рамные изделия, брусья для строительства, окна). Это решение предназначено для производства в составе линии и для обработок с высоким качеством.

- ✓ **Модульное решение с высокой степенью персонализации в зависимости от требований клиента.**
- ✓ **Оптимизация обработки благодаря возможности обрабатывать 2 панели одновременно как с верхней, так и с нижней стороны.**
- ✓ **Высокая производительность в составе линии.**
- ✓ **Максимальное качество отделки.**

Решение для установки в линию для небольших профилей



NARROW
Отделочный центр



Модульное решение с высокой степенью персонализации

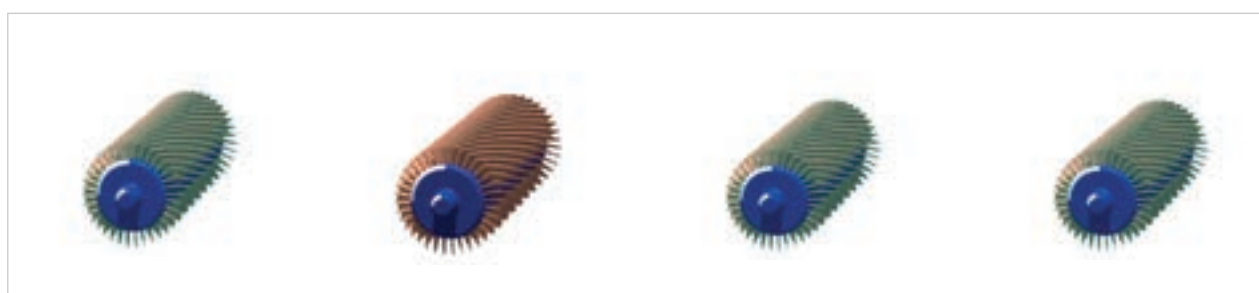
Narrow - это компактное модульное решение, конфигурируемое согласно требованиям обработки.



Может устанавливаться в виде станка верхнего или нижнего расположения, или в линию в виде двух последовательных станков, что позволяет обрабатывать две стороны панели за один проход.

При установке в автоматическую линию может также ставиться на рельсы для смещения в целях оптимизации использования абразивной ленты.

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



Щётка Scotch brite.

Щётка с абразивными вставками.

Щётка для состаривания.

Очищающая щётка.



Группы Win.



Утюжок.

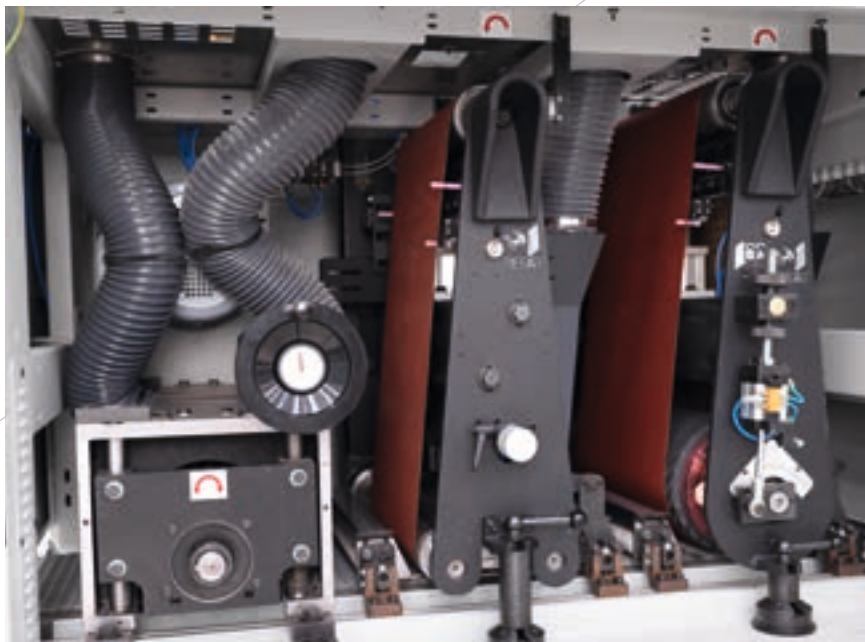


Ролик.

Оптимизация обработки

Narrow - это идеальный станок для строительной индустрии, позволяющий обрабатывать брусья большой толщины до 400 мм. Хорошо подходит для обработки паркета и оконных элементов в разобранном виде, а так же длинных узких компонентов.

Группы ролика, утюжка, щётки из абразивных вставок.

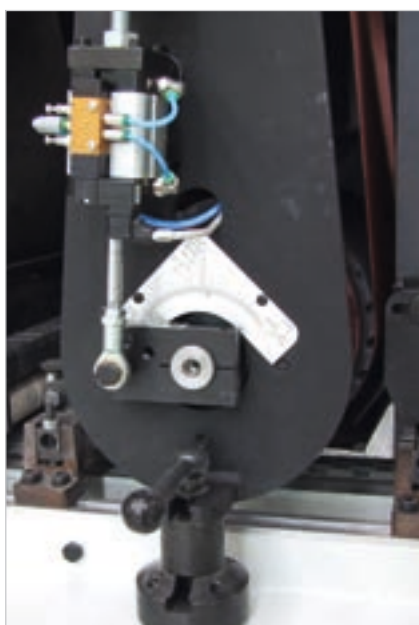


Верхние группы.



Нижние группы.

**Narrow способен выдерживать непрерывные интенсивные нагрузки после предыдущей обработки профилированием.
Высокие характеристики при работе в линию при скорости подачи до 100 м/мин.**



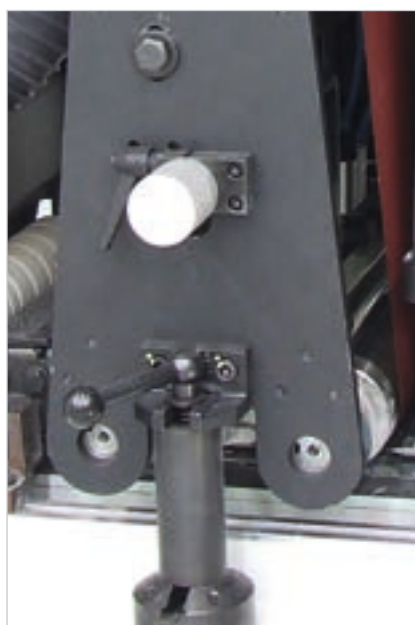
Роликовая группа станка

Роликовая группа высокоточна и эффективна. В зависимости от твёрдости применяемой резины и диаметра самого ролика группа может применяться для калибровки, шлифовки и сатинирования.

Доступные значения диаметров:

190 мм

240 мм



Утюжковая группа

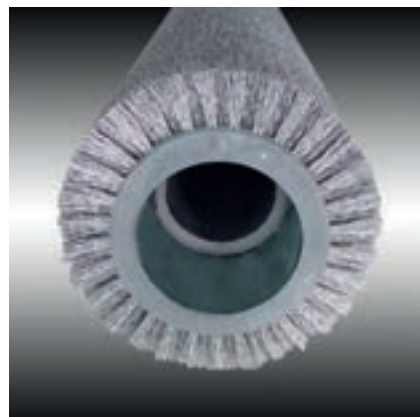
Шлифовальная группа с утюжком - это средство, подходящее для чистовой отделки с повышенной гладкостью.

Высокое качество отделки



Вертикальная щёточная группа "win" - это шлифовальная система с вертикальными вращающимися щётками. Группа позволяет шлифовать, обрабатывая щётками, погонаж и боковые поверхности детали, обеспечивая высокое

качество и равномерность отделки. Отдельные группы, имеющие щётки большого диаметра (300 мм), могут независимо регулироваться по боковому положению, по наклону (от -10° до $+35^\circ$) и по высоте.



Щёточная группа для состаривания поверхности даёт клиенту возможность выделить фактуру дерева обработанных панелей.



Массивная и надёжная **продольная щётка** имеет систему поперечного качания для придания равномерности чистовой отделке, а также электронную регулировку интерференции с пульта управления. Абразивные щетинки - быстросменные и не требуют извлечения группы из станка. Щётка с абразивными вставками диаметром 200 мм.

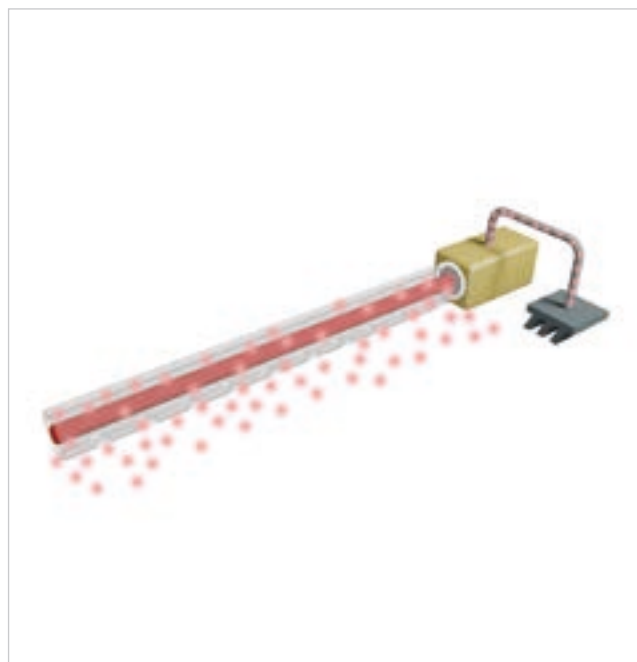
Максимальная чистота панели



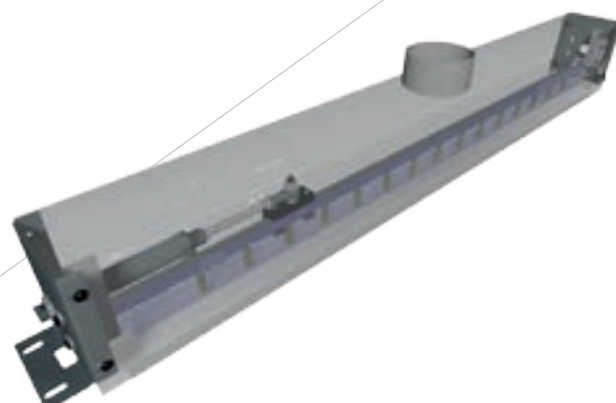
Щётка для очистки панели идеальна для глубокой чистоты обрабатываемых панелей.



Антистатическая планка удаляет электростатические заряды, образующиеся на поверхности крашенных или лакированных панелей.



Вращающееся устройство обдува, располагаемое на выходе из станка, позволяет производить высококачественную очистку панелей по окончании цикла шлифовки.



Линейное устройство обдува используется для окончательной очистки краёв панели. Идеально в сочетании с вращающимся устройством продувки.

Экологическое шлифование

Energy Saving System - это серия устройств производства Viet, предназначенных для экономии расхода электроэнергии на станке. Они спроектированы и разработаны для обеспечения высокой степени оптимизации производства благодаря эффективной вытяжке с системой автоматического открытия коллекторов в зависимости от находящихся в работе групп, а также благодаря автоматической системе остановки двигателей станка по истечению определённого периода простоя, и управлению вакуума рабочего стола при помощи инвертора, что оптимизирует поток аспирации, применяемой для удержания детали в зависимости от размеров обрабатываемой панели.



ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Всегда обращая особое внимание на экономию электроэнергии, Viet предлагает устанавливать на своей гамме станков систему E.S.S, что позволяет сберечь до 30% расходуемой электроэнергии и выбросов CO₂. Великолепное сочетание технологии Biesse и итальянской технической мысли. Установка и запуск станков и систем.

Service & Parts

Прямая и быстрая координация заявок на ремонт в отделе сервисного обслуживания и запчастей. Служба поддержки Key Customers со специалистами компании Biesse в головном офисе и (или) на предприятии клиента.

Biesse Service

- ✓ Установка и пуск станков и систем.
- ✓ Учебный центр для обучения специалистов сети Biesse, филиалов, дилеров и непосредственно на предприятии клиента.
- ✓ Техосмотры, модернизация, ремонт и техобслуживание.
- ✓ Поиск и устранение неисправностей и удалённая диагностика.
- ✓ Обновление программного обеспечения.

500 / специалистов сети Biesse в Италии и во всём мире.

50 / специалистов Biesse, работающих в сфере удалённого обслуживания.

550 / сертифицированных дилеров.

120 / многоязыковых учебных курсов ежегодно.

Компания Biesse разрабатывает, выстраивает и поддерживает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать свою продукцию и сервисное обслуживание, используя для этого специально отведённые разделы: Biesse Service и Biesse Parts.

Компания имеет глобальную сеть сервисных центров и команду высококвалифицированных специалистов, обеспечивая по всему миру оказание сервисных услуг и поставку запасных частей для станков, а также установку компонентов на месте и онлайн-поддержку в режиме "24/7".



Biesse Parts

- ✓ Оригинальные запчасти Biesse и комплект запчастей, персонализированных в зависимости от модели станка.
- ✓ Помощь в идентификации детали.
- ✓ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные на складе запчастей Biesse, и многократные ежедневные доставки.
- ✓ Оптимизированное время оплаты благодаря развитой дилерской сети по всему миру с автоматизированными и перемещаемыми складами.

87% / заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

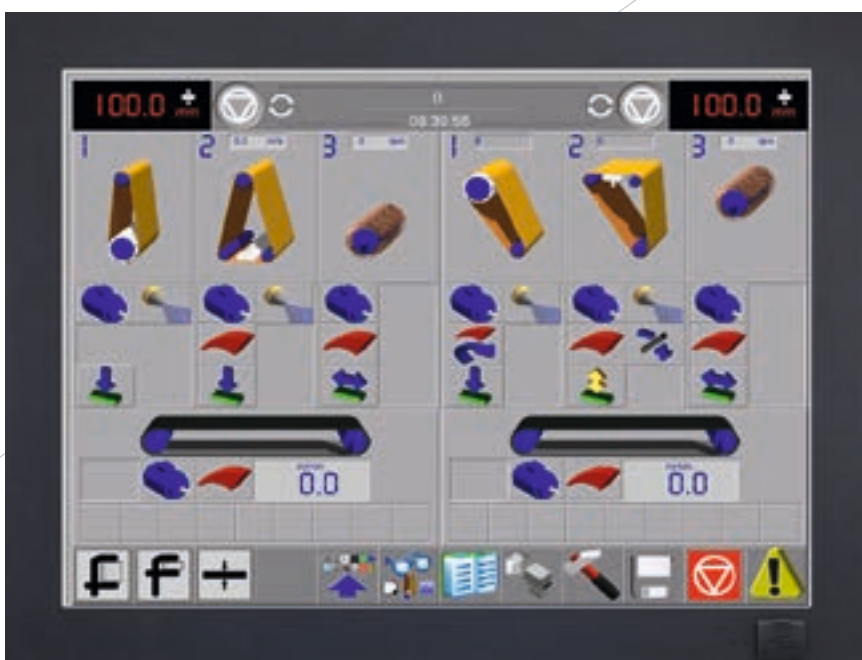
95% / заказов, выполненных в назначенное время.

100 / специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500 / заказов, обрабатываемых каждый день.

Простота и мощьность

IPC - это серия встроенных Систем управления станком при помощи сенсорного экрана размером 8" или 15". 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.



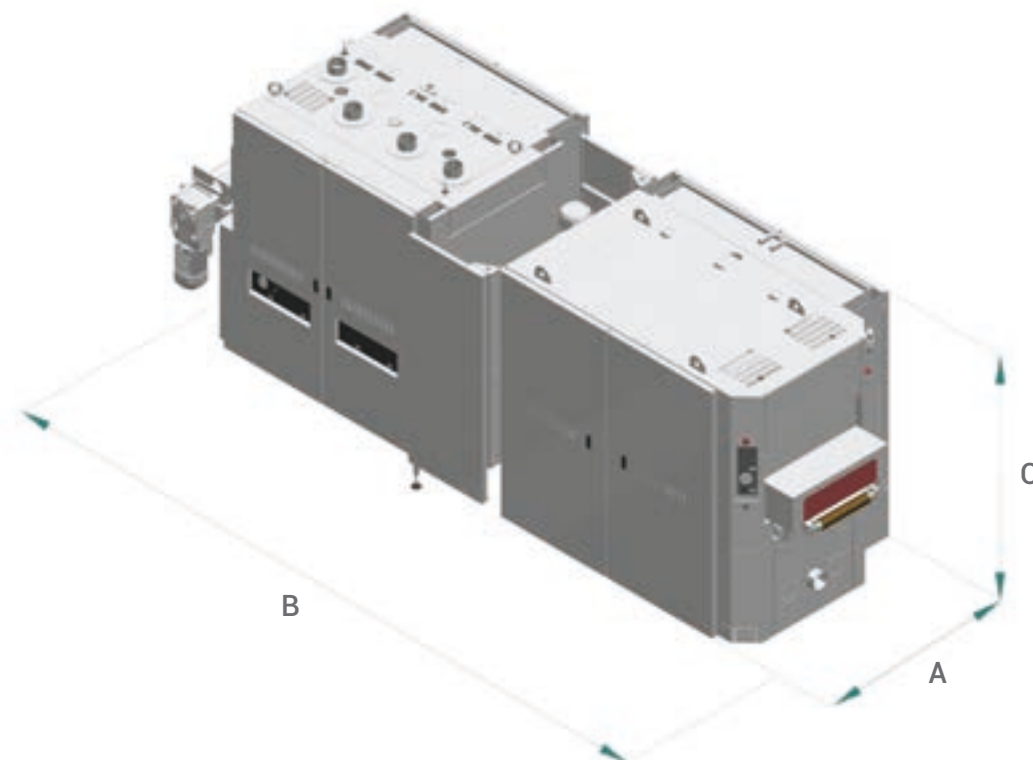
Система IPC являет собой пример максимальной технологичности в управлении шлифовальными станками, представленными на рынке.



IPC 15 - единый интерфейс для управления всей линией.

ЧПУ IPC 15 управляет станками Nar-gow в конфигурациях как с нижними, так и с верхними группами.

Технические данные



	NARROW 2.4i + 2.4s	NARROW 3.4i + 3.4s	NARROW 4.4i + 4.4s
A (mm / inch)	1515 / 59.6	1515 / 59.6	1515 / 59.6
B (mm / inch)	4450 / 175.2	5350 / 210.2	6300 / 248
C (mm / inch)	1920 / 75.6	1920 / 75.6	1920 / 75.6
Полезная рабочая ширина (mm / inch)	400 / 15.7	400 / 15.7	400 / 15.7
Минимальная и максимальная рабочая толщина (mm / inch)	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3
Размеры абразивных лент (mm / inch)	430 x 1900 / 16.9 x 74.8	430 x 1900 / 16.9 x 74.8	430 x 1900 / 16.9 x 74.8
Скорость подачи (m/min)	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Рабочее давление (bar)	6	6	6
Масса (Kg)	4380	4900	7240
Мощность двигателей до (Kw (HP))	15 (20)	15 (20)	15 (20)

Технические данные и иллюстрации не являются предметом обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. **Biesse Spa** оставляет за собой право вносить некоторые изменения без предварительного уведомления.

Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом Lpa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Уровень удельного звукового давления A (LpA) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (LwA) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом Lwa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Погрешность измерения K dB(A) 5.

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (звуковое давление) и UNI EN ISO 11202: 2009 (звуковое давление на рабочем месте оператора) при проходе панелей. Указанные значения шума являются уровнями испускания и не могут служить в качестве точных оперативных значений. Несмотря на существование связи между уровнем испускания шума и экспозиции, эта связь не может быть использована в качестве точной методики для установления необходимости принятия дополнительных мер. Факторы, определяющие уровень экспозиции, которой подвергается рабочая сила, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, иные источники пыли и шума и т. п., то есть количество рядом стоящих станков и другие сопутствующие процессы. В любом случае эта информация позволяет пользователю станка лучше произвести оценку опасности и рисков.

Made **With** Biesse

Шлифовать и обрабатывать профиль при помощи единого решения.

"Alpilegno" - фирма-производитель высококлассных рамных изделий на своей производственной площадке в Валь ди 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 пятиосного станка Rover C, на котором производятся двери. "Я считаю Uniwin уже самим 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 цепочного 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 Выставок в Нюрнберге.



<http://www.alpilegno.com>



Biesse Group

In

1 промышленная группа, 4 бизнес-сектора и 8 производственных предприятий.

How

14 млн €/год на исследования и разработки и 200 зарегистрированных патентов.

Where

33 филиала и 300 агентов и дистрибьюторов.

With

клиенты в 120 странах, среди которых дизайнеры, производители мебели, рамных изделий, компонентов для строительства, кораблестроения и авиации.

We

3000 работников во всём мире.

Компания Biesse является многонациональным лидером в технологии обработки дерева, стекла, камня, пластика и металла.

Основанная в Пезаро в 1969 году Джанкарло Селчи, котируется на фондовой бирже в сегменте STAR с июня 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

