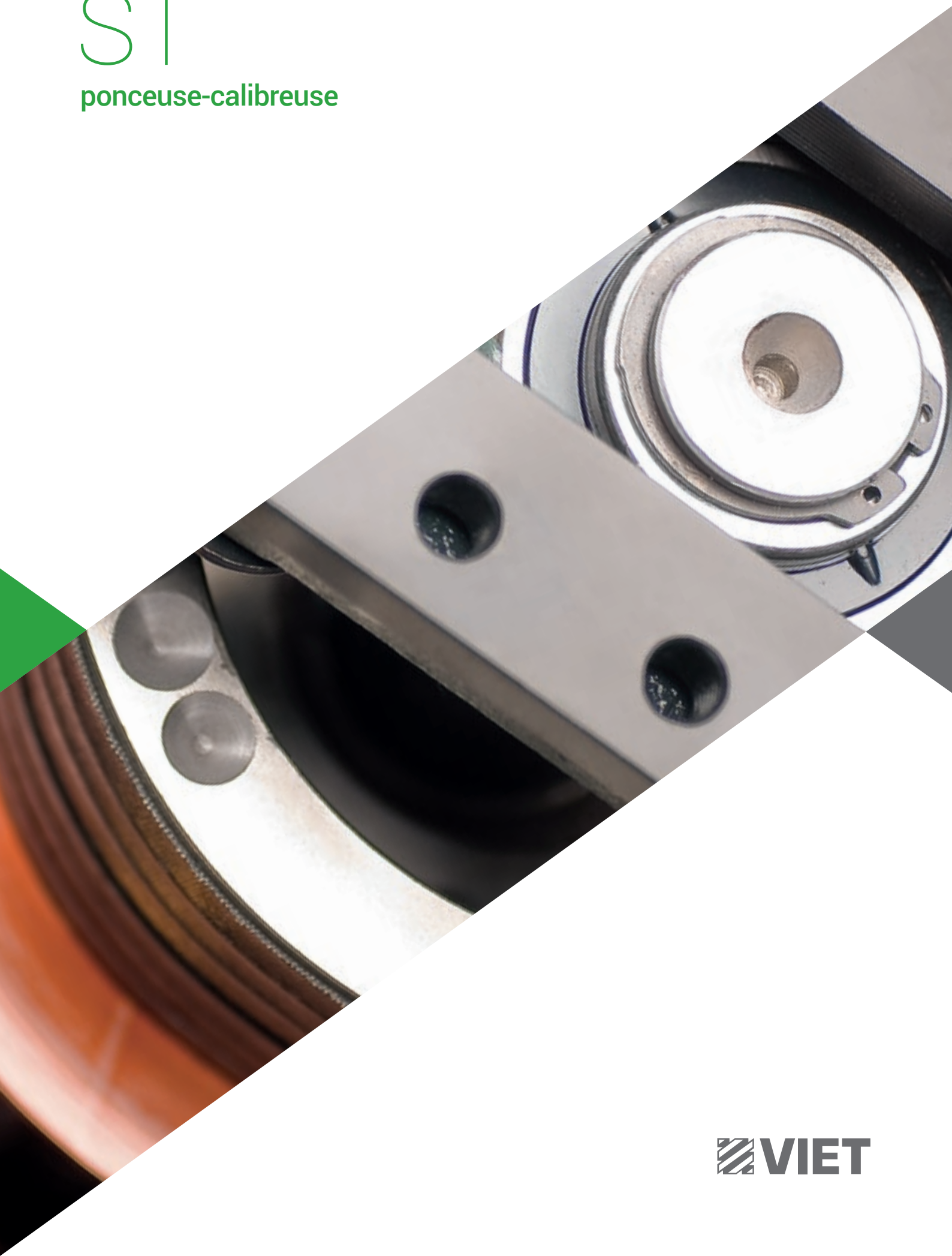


# S1

ponceuse-calibreuse



Quand compétitivité  
signifie fiabilité et durée  
dans le temps



Made **In** Biesse

## Le marché requiert

la possibilité de **gérer des commandes** de dimensions et de types différents tout en garantissant des **délais de livraison et des standards qualitatifs élevés**.

## Viet répond

par des **solutions technologiques**, personnalisables en fonction des exigences de production, qui garantissent une haute qualité des articles tout en assurant une grande productivité. **S1** est la solution pour le calibrage et le ponçage qui combine des performances élevées dans un encombrement réduit à un prix très compétitif. Idéale pour les petites et moyennes entreprises, la S1 assure le maximum de fiabilité et de précision, fruit de l'expérience des machines haut de gamme.

- ✓ **Haute qualité de finition.**
- ✓ **Polyvalence et flexibilité d'emploi dans une seule machine.**
- ✓ **Résultats optimaux garantis par une technologie d'excellence.**



# Robustesse et fonctionnalité



S1  
ponceuse-calibreuse





# Haute qualité de finition

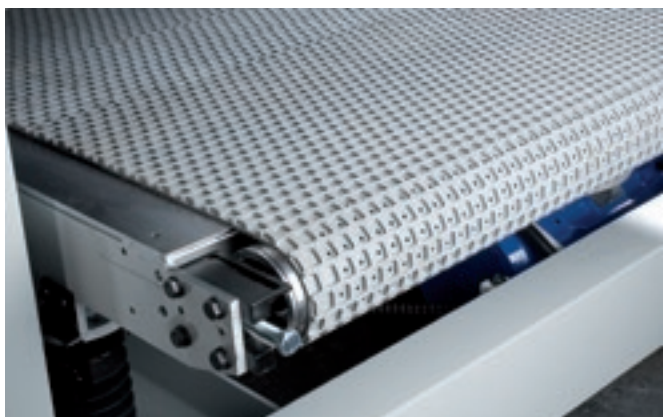
La structure robuste et stable assure une haute précision et une grande fiabilité dans le temps.



Le **bâti** présente un châssis monocoque en acier soudé. Les grosses épaisseurs utilisées garantissent la solidité et la stabilité de toute la structure.



Dans la version à tête mobile (en option), le plan est placé à 900 mm du sol pour faciliter le chargement et le déchargement des panneaux.



La S1 dispose d'un plan de travail en acier anti-usure de grosse épaisseur qui garantit précision et robustesse dans tout type de façonnage.





Tampon



Rouleau



Combiné

La S1 est la ponceuse-calibreuse capable de loger jusqu'à 2 groupes opérateurs pour assurer une finition optimale des produits et une grande flexibilité de façonnage.



Version rouleau, combiné rouleau/tampon.



Version combiné rouleau/tampon, tampon.

# Personnalisable selon les exigences du client



Le **groupe Rouleau** est extrêmement précis et efficace. Suivant la dureté du caoutchouc employé et le diamètre du rouleau, le groupe peut être utilisé pour calibrer, poncer ou satiner.

Dimensions de diamètre disponibles :

190 mm  
240 mm



La machine peut être équipée de rouleaux en acier ou en caoutchouc de 90 Sh, d'un diamètre de 190 ou 240 mm, destinés aux opérations de calibrage et embarquant des moteurs de 25 Hp.



## Tension du ruban

Le rouleau tenseur de grande dimension permet de déplacer le ruban dans toutes les conditions de travail.



## Système de freinage

Viet utilise des freins à disque à étrier flottant pour chaque moteur installé. Ce système, qui dérive de la technologie du monde des motos, garantit rapidité et sécurité.

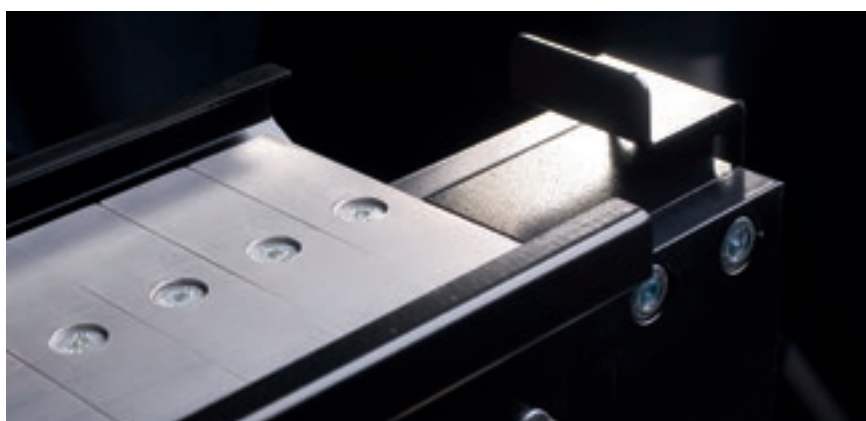


# Haute technologie pour augmenter les performances de la machine

**La S1 est construite avec la même technologie que les machines haut de gamme. Qualité maximale, moins de chûtes, nette réduction des coûts.**

Le **tampon électronique sectionné** permet d'obtenir des ponçages de haut niveau qualitatif grâce aux secteurs électropneumatiques actionnés uniquement à la surface du panneau. Les nombreux réglages offrent des fonctionnalités spécifiques pour les différents types de façonnage.

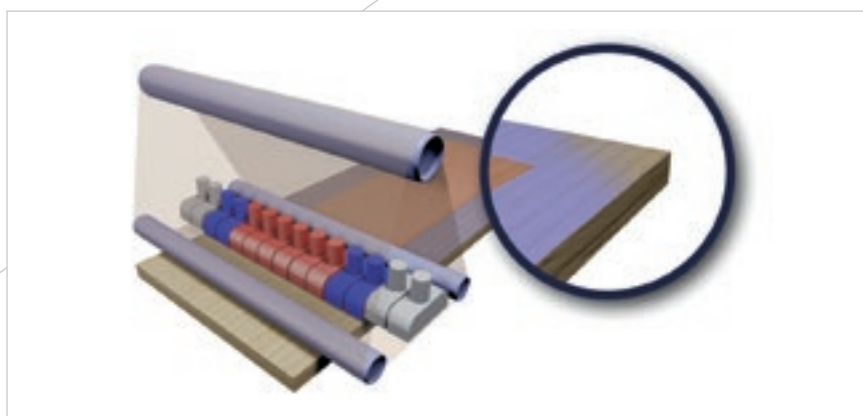
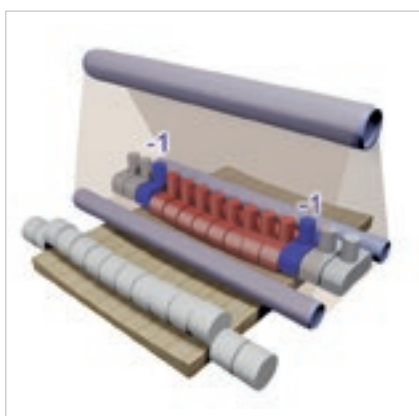
Le **tampon électronique à technologie HP (High Performance)** permet d'améliorer les résultats du façonnage aussi bien en termes de planéité que de finition.



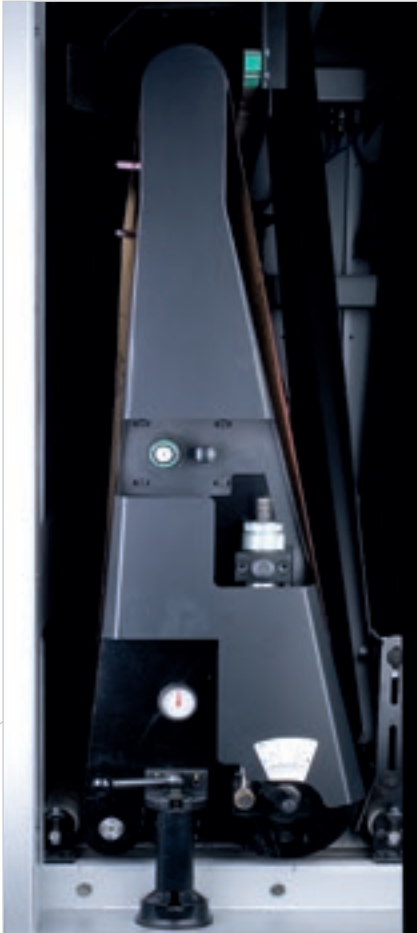
- ✓ +30% de vie du ruban.
- ✓ -30% de consommation d'électricité.
- ✓ Meilleur niveau de finissage.
- ✓ Surfaces uniformes.
- ✓ -20% de poussière.
- ✓ Pas de ponçage excessif.

## Save corner.

Tous les tampons électroniques, à partir des contrôles IPC, sont dotés de la fonction exclusive brevetée Save corner. Ce système permet de limiter le temps de ponçage sur les arêtes du panneau afin de préserver les portions de surface les plus délicates de ce dernier.



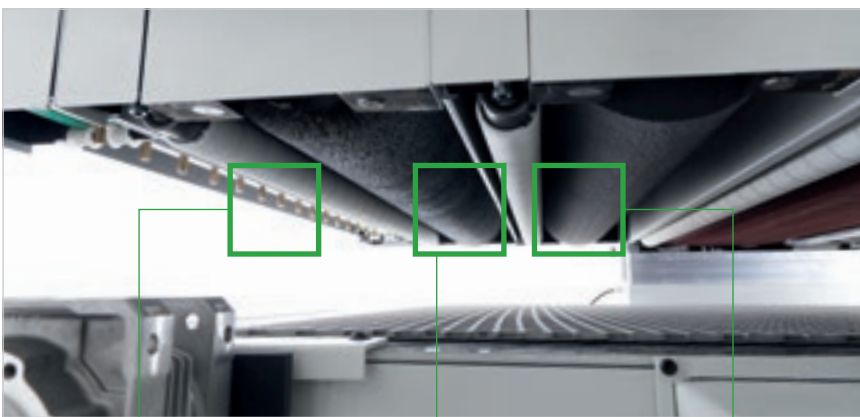
# Résultats optimaux garantis par une technologie d'excellence



## Groupe combiné

Le groupe Kombi, (brevet Viet 1967) permet d'avoir deux outils de contact dans le même ruban abrasif. Idéal lorsqu'il est nécessaire de différencier les typologies de travail sans devoir ajouter un autre groupe opérateur.

Finissage raffiné des surfaces et ponçages de tout type



Le **souffleur linéaire** nettoie le panneau des poussières de façonnage.

Le **groupe muni d'une brosse de polissage** offre au client la possibilité de faire ressortir les veines du bois des panneaux façonnés.

## Scotch brite

Le groupe scotch brite est particulièrement indiqué pour satiner les panneaux après le cycle de ponçage. Il permet d'uniformiser les finissages dans les cycles à pores ouverts.



Le **groupe de brossage à inserts abrasifs** peut être muni d'un système d'oscillation transversale pour uniformiser la qualité de finissage du produit.

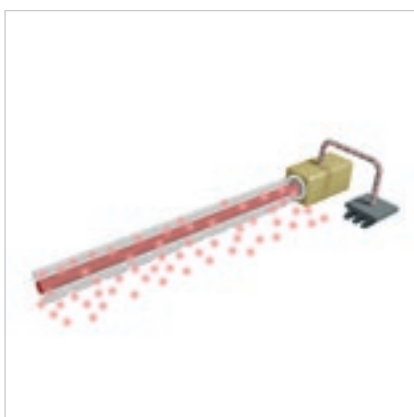
Les poils abrasifs peuvent être rapidement remplacés sans devoir extraire le groupe de la machine.



# Propreté maximale du panneau tout en respectant l'aspect économique



La **brosse de nettoyage du panneau** peut être dotée de poils de différents matériaux pour un nettoyage approfondi des panneaux façonnés.



La **barre antistatique** élimine les charges électrostatiques présentes sur les panneaux peints.



Le **souffleur rotatif**, placé en sortie de la machine, permet d'obtenir un nettoyage parfait de la surface du panneau à la fin du cycle de ponçage.

Le **souffleur linéaire** est utilisé pour compléter le nettoyage des bords du panneau. Idéal lorsqu'il est couplé au souffleur rotatif.

# Ponçage écologique



Energy Saving System est la série de dispositifs Viet destinés à économiser la consommation des machines. Ils sont conçus et réalisés dans le but de garantir un haut niveau d'efficacité et d'optimisation de la production grâce à une aspiration efficace obtenue grâce au système d'ouverture automatique des collecteurs en fonction des groupes de façonnage au système automatique d'arrêt des moteurs et de stand-by de la machine après un temps donné d'inutilisation et au système du plan à dépression par inverseur, qui optimise le flux d'aspiration pour la tenue de la pièce, en fonction des dimensions du panneau façonné.





Depuis toujours attentive à l'efficacité énergétique, Viet offre dans sa gamme de machines le système E.S.S permettant jusqu'à 30% d'économie dans les consommations d'électricité et les émissions de CO2. Binôme parfait entre technologie Biesse et génie italien.

# Service & Pièces Détachées

Coordination directe et immédiate entre Service & Pièces Détachées des demandes d'intervention.  
Assistance Client avec un personnel Biesse dédié disponible au siège et/ou auprès du client.

## Biesse Service

- ✓ Installation et mise en service des machines et des lignes.
- ✓ Centre de formation des techniciens Biesse, filiales, distributeurs et formation directement chez les clients.
- ✓ Révisions, optimisations, réparations, entretien.
- ✓ Résolution des problèmes et diagnostic à distance.
- ✓ Mise à jour du logiciel.

500 / techniciens Biesse en Italie et dans le monde.

50 / techniciens Biesse opérant en téléservice.

550 / techniciens Distributeurs certifiés.

120 / cours de formation multilingues réalisés chaque année.



Le Groupe Biesse soutient, entretient et développe des rapports directs et constructifs avec le client pour mieux connaître ses exigences, améliorer les produits et les services après-vente à travers deux divisions spécifiques: Biesse Service et Biesse Pièces Détachées.

Il peut compter sur un réseau mondial et sur une équipe hautement spécialisée afin d'offrir partout dans le monde des services d'assistance et des pièces de rechange pour les machines et les composants sur site et en ligne 24/24h et 7/7 jours.



## Biesse Pièces Détachées

- ✓ Pièces de rechange d'origine Biesse et kits de pièces de rechange personnalisées en fonction du modèle de machine.
- ✓ Support à l'identification de la pièce de rechange.
- ✓ Bureaux des transporteurs DHL, UPS et GLS situés à l'intérieur du magasin des pièces de rechange Biesse et retraits multiples journaliers.
- ✓ Délais d'exécution des commandes optimisés grâce à un réseau de distribution ramifié dans le monde avec des magasins délocalisés et automatiques.

87% / de commandes pour arrêt machine exécutées dans les 24 heures.

95% / de commandes exécutées dans les délais établis.

100 / techniciens chargés des pièces détachées en Italie et dans le monde.

500 / commandes gérées chaque jour.

# Simplicité et puissance

IPC est la série de **systèmes de contrôle** (en option) intégrés de la machine par écran tactile de 8" ou de 15". Le contrôle permet de gérer tous les paramètres de la machine en fournissant à l'opérateur des informations rapides et intuitives. Le processeur de PC industriel fournit en temps réel les informations de commande et de rétroaction à la machine, ce qui permet de simplifier son utilisation par l'opérateur.



Le système IPC représente la plus haute expression de la technologie de gestion des ponceuses actuellement disponible sur le marché.



Gestion des tampons sectionnés.

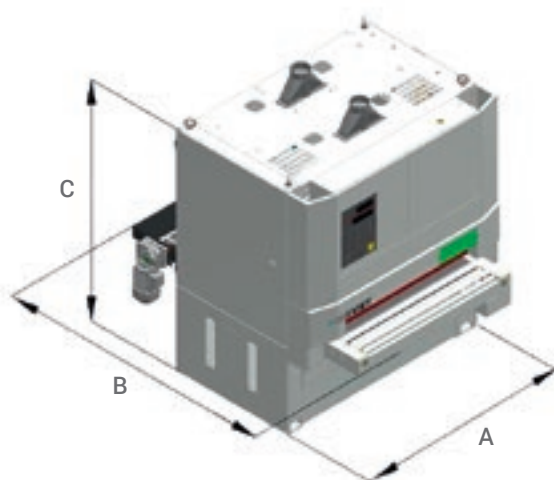


Contrôle des alarmes.



Usure des rubans.

# Données techniques



		S1 (1100)	S1 (1350)
A	mm	1760	2010
B	mm	2235	2235
C max (développement 2200)	mm	2235	2235
C max (développement 2620)	mm	2445	2445
Largeur utile de travail	mm	1100	1350
Épaisseurs min-max façonnables	mm	3 - 160	3 - 160
Dimension des rubans abrasifs transversaux (développement 2200)	mm	1130 x 2200	1380 x 2200
Dimension des rubans abrasifs transversaux (développement 2620)	mm	1130 x 2620	1380 x 2620
Vitesse d'avancement	m/min	3 - 16	3 - 16
Pression d'exercice	bar	6	6
Poids	Kg	2350	2690
Puissance des moteur jusqu'à	kW	18,5	18,5
Les données techniques et les illustrations ne sont pas contraignantes. Certaines photos peuvent représenter des machines équipées d'options. Biesse Spa se réserve le droit d'apporter d'éventuelles modifications sans préavis.			

Niveau de pression acoustique de surface pondéré A (Lp<sub>f</sub>A) pour poste opérateur pendant le façonnage sur machine avec pompes à palettes Lp<sub>f</sub>A=76dB(A) Lwa=95dB(A) Niveau de pression acoustique pondéré A (Lp<sub>f</sub>A) pour poste opérateur et niveau de puissance acoustique (LwA) pendant le façonnage sur machine avec pompes à cames Lwa=76dB(A) Lwa=95dB(A). Incertitude de mesure K dB(A) 5

Le relevé a été effectué conformément à la norme UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746 : 2009 (puissance acoustique) et UNI EN ISO 11202 : 2009 (pression acoustique poste opérateur) avec passage panneaux. Les valeurs reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, on ne peut pas l'utiliser pour déterminer s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent et les autres travaux effectués dans le voisinage immédiat. Quoiqu'il en soit, ces renseignements pourront être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et périls dérivant d'une exposition au bruit.



# Made **With** Biesse

## **Maestria artisanale et haute technologie pour produire le doux son du succès.**

Plus de 80 000 instruments installés dans plus de 80 pays pour Allen Organ, la plus grande entreprise de production d'orgues du monde. Située à Macungie (Pennsylvanie) aux États-Unis et fondée par Jerome Markowitz en 1937, Allen Organ compte 200 salariés et 225 000 mètres carrés de lignes de production. «Allen» affirme Dan Hummel, directeur de production, «a un haut niveau d'intégration verticale qui requiert à l'entreprise le contrôle maximum de la qualité et la flexibilité d'apporter des modifications dans des temps relativement courts, en fonction des besoins de nos clients. Nous avons des exigences

plutôt particulières pour la production et la planification de solutions créatives. On nous demande aussi bien des produits personnalisés que des orgues classiques de magasin. Toutefois, il arrive souvent que des orgues standard soient modifiés pour répondre à des exigences particulières». Les orgues d'Allen sont fabriqués en combinant des panneaux plaqués et du bois massif. «Chacun travaille en étroit contact avec les fournisseurs pour garantir un bois massif et un panneau de la meilleure qualité», ajoute Hummel. La matière première est travaillée dans toutes les différentes phases avec des machines

à haute technologie jusqu'à atteindre le produit final. Dans la dernière étape, le bois façonné est poncé sur un centre de finition Biesse. Le centre de ponçage, muni d'un écran tactile, dispose d'un groupe combiné rouleau/rouleau et d'un tampon sectionné pour le ponçage de panneaux plaqués et en bois massif.

*Source: Custom Woodworking Business Jan. 2013  
Woodworking Network/Vance Publications.*

*Allen Organ est une entreprise leader dans le secteur de la fabrication d'orgues numériques et d'instruments de musique similaires de très haute qualité. Qualité, artisanalité, haute technologie.*



<http://www.allenorgan.com>



# Biesse Group

In

1 groupe industriel, 4 divisions et 8 sites de production.

How

14 millions d'euros par an en R&D et 200 brevets enregistrés.

Where

34 filiales et 300 agents/revendeurs sélectionnés.

With

clients dans 120 pays: fabricants d'ameublement et design, portes et fenêtres, composants pour le bâtiment, le secteur nautique et aérospatial.

We

3.200 employés à travers le monde.

**Biesse Group** est une multinationale leader dans la technologie pour le façonnage du bois, du verre, de la pierre, du plastique et du métal.

Fondée à Pesaro en 1969 par Giancarlo Selci, elle est cotée en bourse dans le segment STAR depuis juin 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

**MECHATRONICS**

