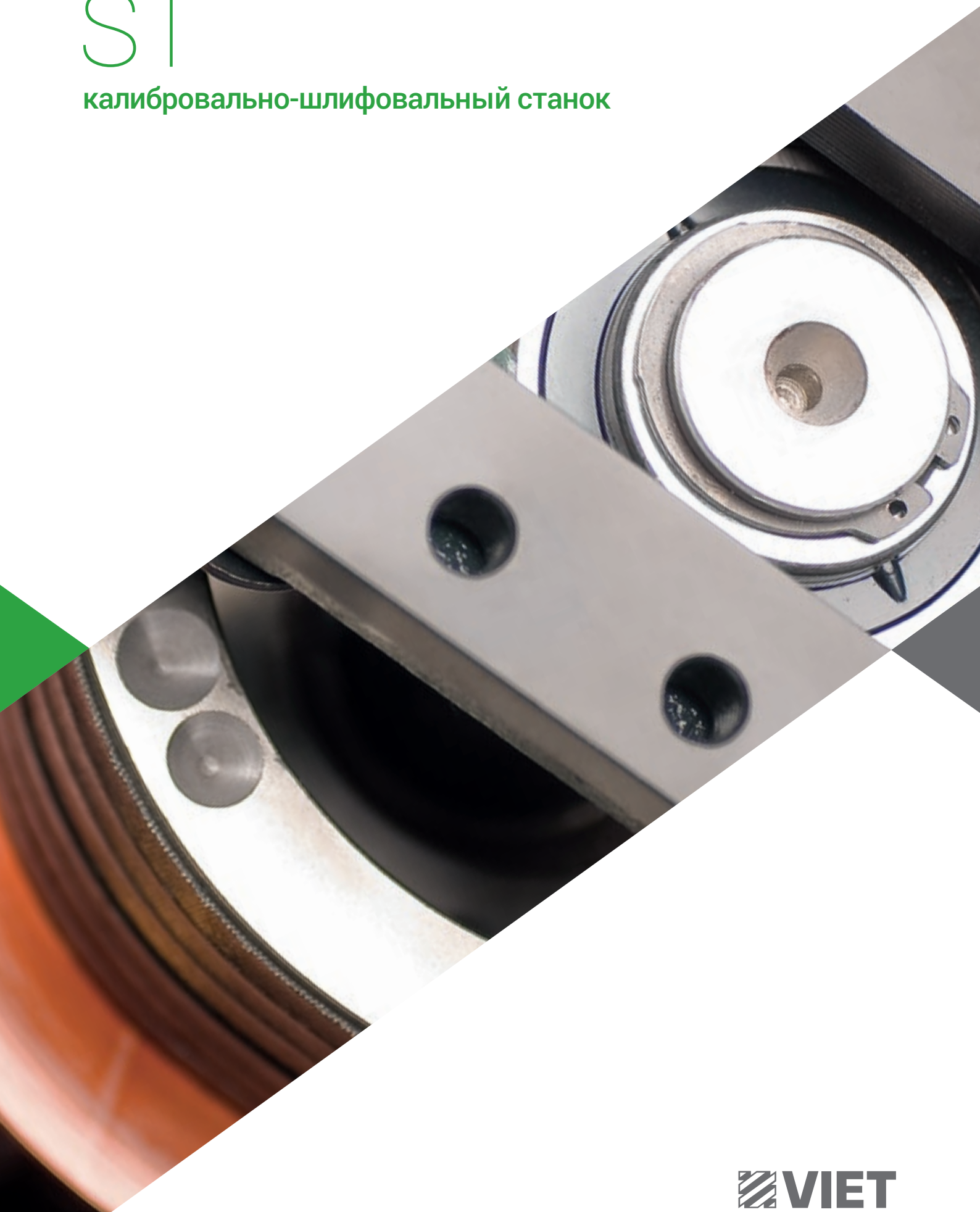


# S1

калибровально-шлифовальный станок



Когда конкурентоспособность  
означает надёжность и  
долговечность



Made **In** Biesse

## Рынок требует

возможности управлять производственными заказами различных размеров и типологий, обеспечивая кратчайшие сроки поставки и высокое качество продукции.

## Viet отвечает на это

высокотехнологичными решениями, персонализируемыми в зависимости от конкретных условий обработки и обеспечивающими высокое качество и производительность.

**S1** - это техническое решение в области калибровки и шлифования, которое сочетает в себе высокие характеристики при небольшом занимаемом пространстве с очень конкурентоспособной ценой. Будучи идеальным для небольших и средних предприятий, S1 обеспечивает максимальную надёжность и точность, основанную на опыте в области производства станков более высокого уровня.

- ✓ **Высокое качество отделки.**
- ✓ **Большая гибкость и разнообразие способов применения на одном станке.**
- ✓ **Отличные результаты, гарантируемые высокотехнологическим изделием.**



# Массивность и функциональность



S1

калибровально-шлифовальный станок





# Высокое качество конечной отделки

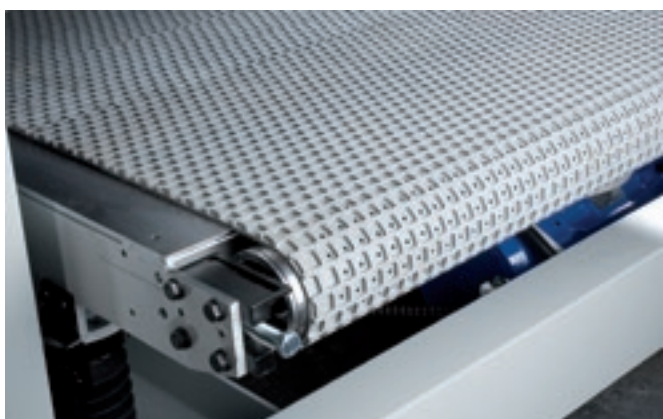
**Массивная и стабильная структура обеспечивает высокую точность, надёжность и долговечность.**



Станина в виде моноблочной рамы из электросварной стали. Материал большой толщины гарантирует массивность и стабильность всей структуры.



В версии с подвижной головой (опцион) рабочий стол располагается на высоте 900 мм от пола, что обеспечивает легкость загрузки и выгрузки панели.



**S1 имеет рабочий стол из износостойчивой стали большой толщины, что обеспечивает точность и стабильность при любой обработке.**





Утюжок

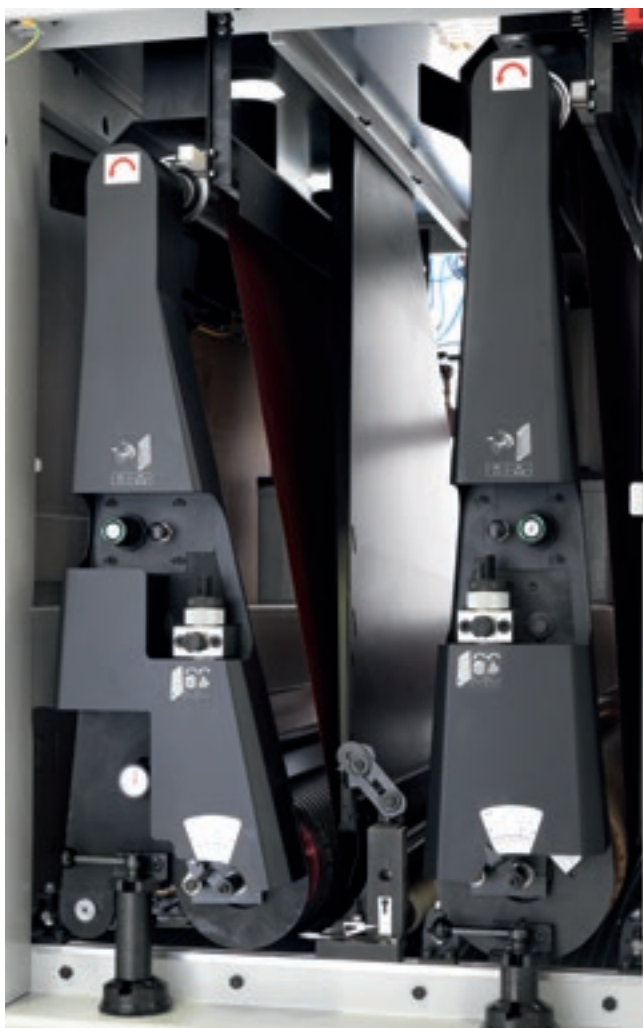


Ролик



Комбинированная группа

S1 - это калибровально-шлифовальный станок, способный нести до 2 рабочих групп, обеспечивая высокое качество отделки продукции и высокую гибкость обработки.



Версия с роликом, комбинированная группа ролик/утюжок.



Версия с комбинированной группой ролик/утюжок.

# Персонализация по запросу клиента



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

Доступные диаметры:



190 мм  
240 мм

Станок может оснащаться стальными или обрезиненными (90 Шор) роликами диаметром 190 или 240 мм, предназначенными для операций по калибровке и оснащёнными двигателями на 25 л.с.



## Система торможения

Viet использует дисковые тормоза с плавающим зажимом для каждого установленного двигателя. Система заимствована из мототехники и гарантирует быстроту и безопасность.



## Натяжение абразивной ленты

Натяжной ролик большого диаметра позволяет производить скольжение ленты в любых условиях работы.



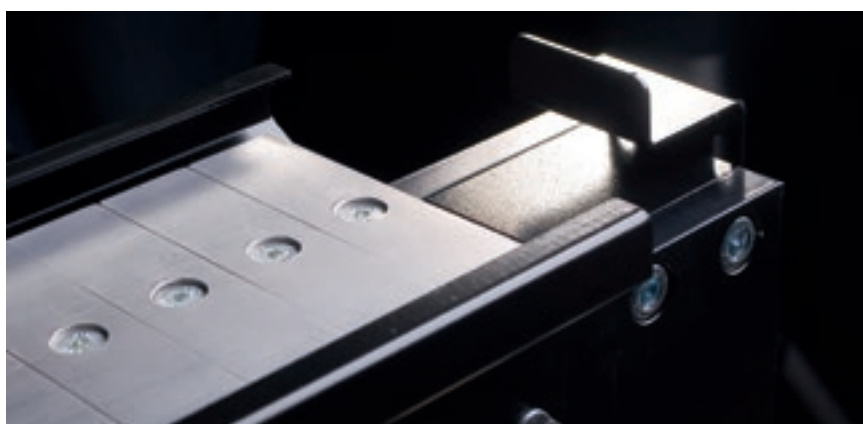
# Высокие технологии для увеличения характеристик станка

**S1 исполнен по той же технологии, что и станки более высокого уровня. Максимальное качество, меньше отходов, значительное снижение затрат.**

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

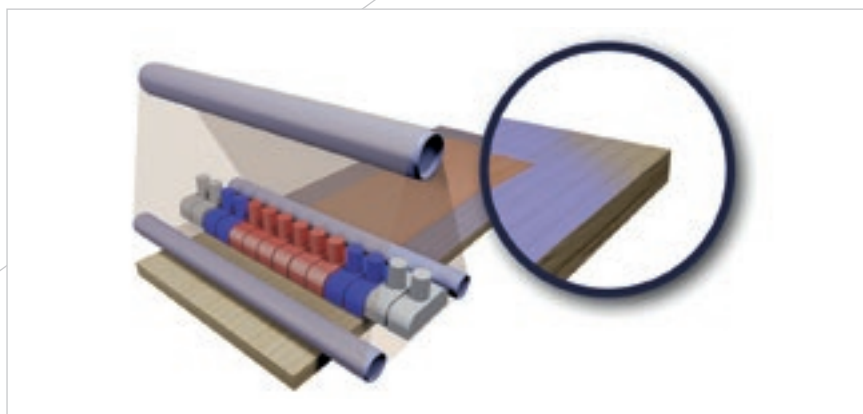
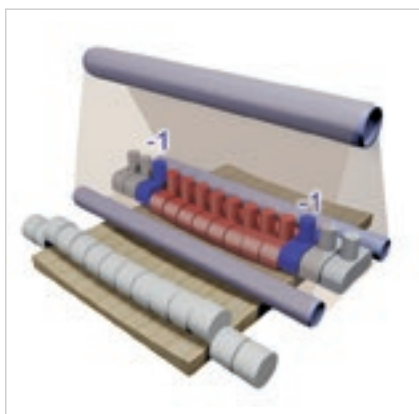
Электронный утюжок с технологией HP (High Performance) улучшает результаты обработки, как в отношении ровности, так и качества отделки.

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

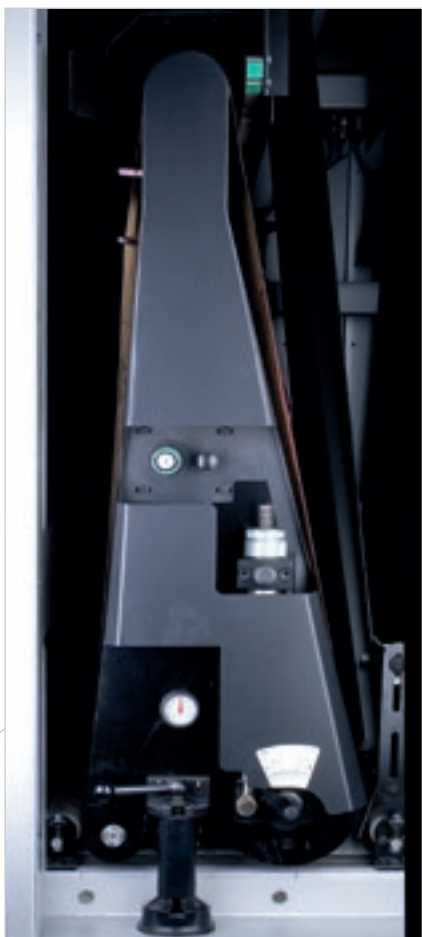


### **"Save corner" (защита угла).**

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 её участки.



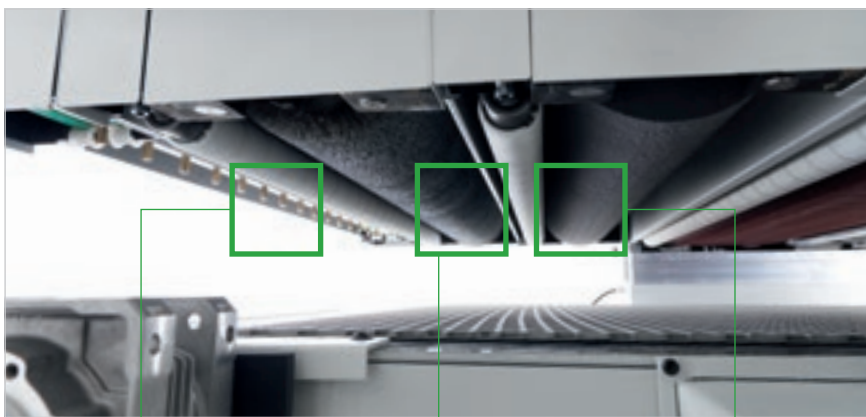
# Отличные результаты, гарантированные самой современной технологией



## Комбинированная группа

Группа Kombi (патент Viet 1967) позволяет иметь сразу два инструмента в контакте с одной и той же абразивной лентой. Идеален для дифференцирования типов обработки без добавления ещё одной рабочей группы.

Высококачественная отделка  
поверхностей и шлифовка  
любого типа



Линейное устройство продувки очищает панель от пыли, производимой обработкой.

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

**Комбинированная группа**  
Группа скотч-брайт предназначена для матирования поверхности по окончании цикла шлифовки. Позволяет выровнять отделку в циклах обработки с открытыми порами.



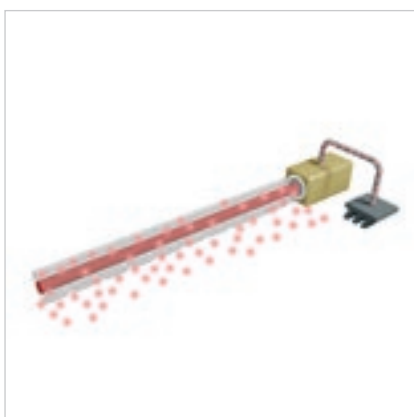
Щёточная группа с абразивными вставками может иметь систему поперечного качения для качественного распределения обработки продукции. Абразивные щетинки - быстросменные и не требуют извлечения группы из станка.



# Максимальная чистота панели при значительной экономичности



Очищающая щётка может иметь щетинки из различных материалов для глубокой очистки обработанных панелей.



Антистатическая планка удаляет электростатические заряды, накапливающиеся на крашенных поверхностях.



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 CO<sub>2</sub>. Великолепное сочетание технологии Biesse и итальянской технической мысли.

# 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.

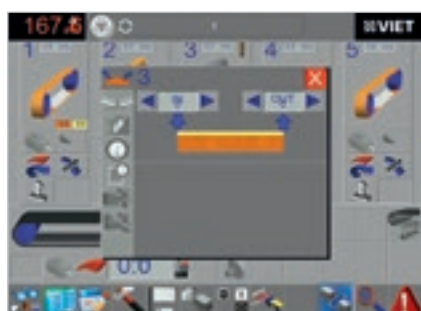
500 / заказов, обрабатываемых каждый день.

# Простота И МОЩНОСТЬ

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.



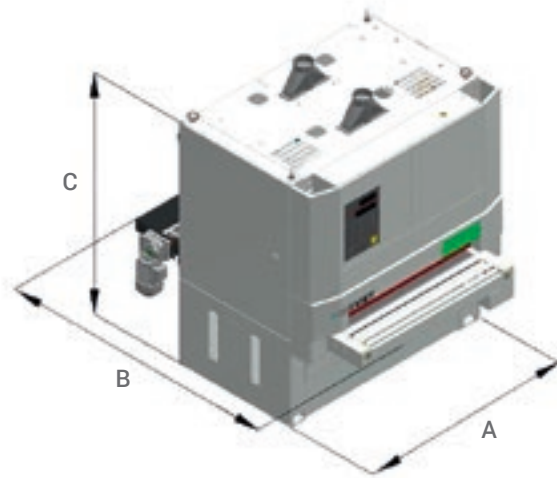
Контроль аварийных сообщений.



Износ лент.



# Технические данные



		S1 (1100)	S1 (1350)
A	mm	1760	2010
B	mm	2235	2235
C макс. (развёртка 2200)	mm	2235	2235
C макс. (развёртка 2620)	mm	2445	2445
Полезная рабочая ширина	mm	1100	1350
Мин. и макс. обрабатываемая толщина	mm	3 - 160	3 - 160
Размер абразивной ленты (развёртка 2200)	mm	1130 x 2200	1380 x 2200
Размер абразивной ленты (развёртка 2620)	mm	1130 x 2620	1380 x 2620
Скорость подачи	m/min	3 - 16	3 - 16
Рабочее давление	bar	6	6
Масса	Kg	2350	2690
Мощность двигателей до	kW	18,5	18,5

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.

Уровень удельного звукового давления A (Lp<sub>fA</sub>) на рабочем месте оператора станка с лопастным вакуумным насосом L<sub>pa</sub>=76dB(A) L<sub>wa</sub>=95dB(A). Уровень удельного звукового давления A (Lp<sub>fA</sub>) на рабочем месте оператора и уровень удельной звуковой мощности (L<sub>WA</sub>) при работе на станке с эксцентриковым вакуумным насосом L<sub>wa</sub>=76dB(A) L<sub>wa</sub>=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

**Техническая культура и высокие технологии порождают благозвучную музыку успеха.**

Более 80 000 музыкальных инструментов установлены в 80 странах мира фирмой "Allen Organ", производящей самые большие в мире органы. Располагающаяся в городе Макунги, штат Пенсильвания, США, и основанная Джеромом Марковицем в 1937 году, "Allen Organ" имеет 200 работников и 225 000 квадратных метров производственных площадей. "Allen", - утверждает Дэн Хаммель, производственный директор, - "располагает высоким уровнем вертикальной интеграции, которая требует для предприятия максимального контроля качества и гибкости при внесении изменений в кратчайшие сроки,

как этого требуют наши клиенты. Мы сталкиваемся с поистине специфическими запросами в отношении производства и планирования креативных решений. От нас требуются как персонализированная продукция, так и классические органы со склада. В любом случае, даже стандартные органы часто подвергаются изменениям под специфические запросы". Органы "Allen" строятся путём сочетания шпонированных и массивных панелей. "Каждый человек работает в плотном контакте с поставщиками, чтобы гарантировать получение массива дерева или панелей самого высокого качества", - добавляет

Хаммель. Сырьё обрабатывается во всех фазах на высокотехнологичных станках до получения готовой продукции. Последний этап - шлифовка обработанной древесины на отделочных центрах Biesse. Отделочный центр с сенсорным экраном имеет комбинированную группу "ролик - ролик - сегментированный утюжок" для шлифовки шпонированных панелей и массива.

*Источник: "Custom Woodworking Business" январь 2013 г., Woodworking Network/Vance Publications.*

*"Allen Organ" - лидер в области производства цифровых органов и музыкальных инструментов высочайшего качества. Качество, мастерство, высокие технологии.*



<http://www.allenorgan.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

34 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

3200 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**



