

S1

КАЛИБРОВАЛЬНО-
ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



 Biesse

МАССИВНОСТЬ И ФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ

РЫНОК ТРЕБУЕТ

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

BIESSE 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.

S1

- **ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ**
- **БОЛЬШАЯ ГИБКОСТЬ И РАЗНООБРАЗИЕ СПОСОБОВ ПРИМЕНЕНИЯ НА ОДНОМ СТАНКЕ**
- **ОТЛИЧНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ, ГАРАНТИРУЕМЫЕ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ИЗДЕЛИЕМ**



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО КОНЕЧНОЙ ОТДЕЛКИ

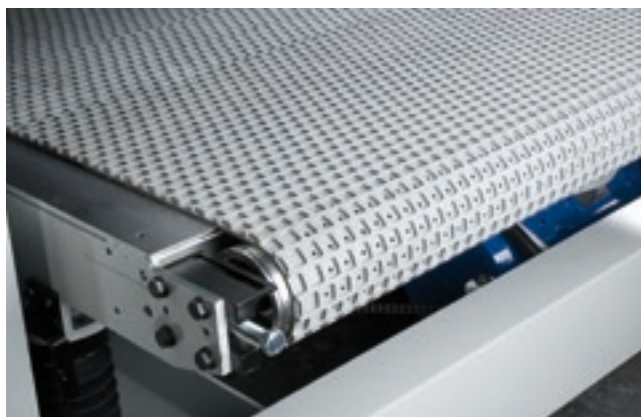
Массивная и стабильная структура обеспечивает высокую точность, надёжность и долговечность.

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

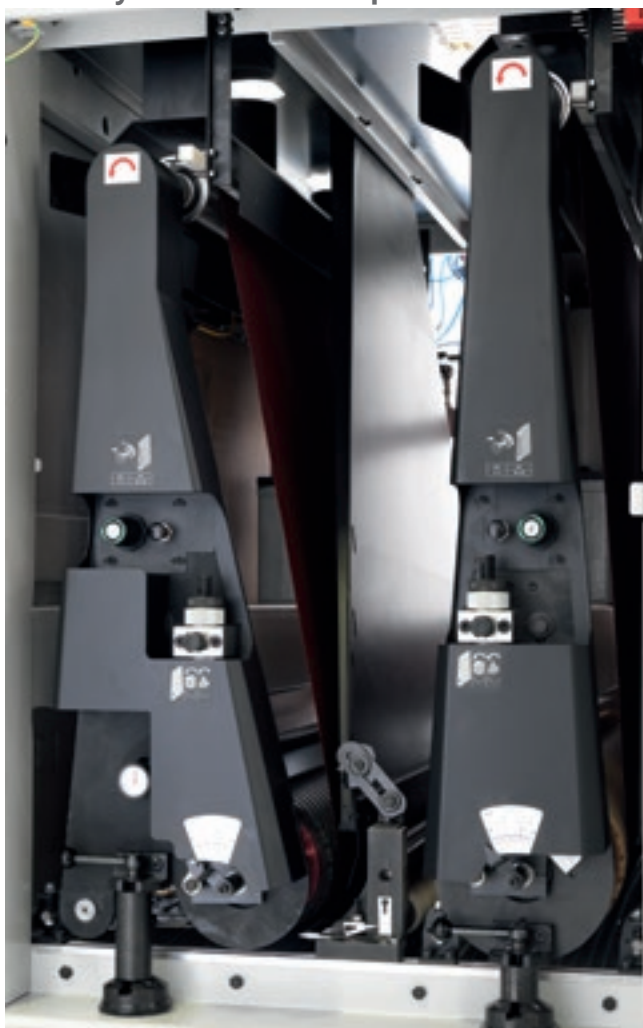


Ролик



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



Система торможения

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



Натяжение абразивной ленты

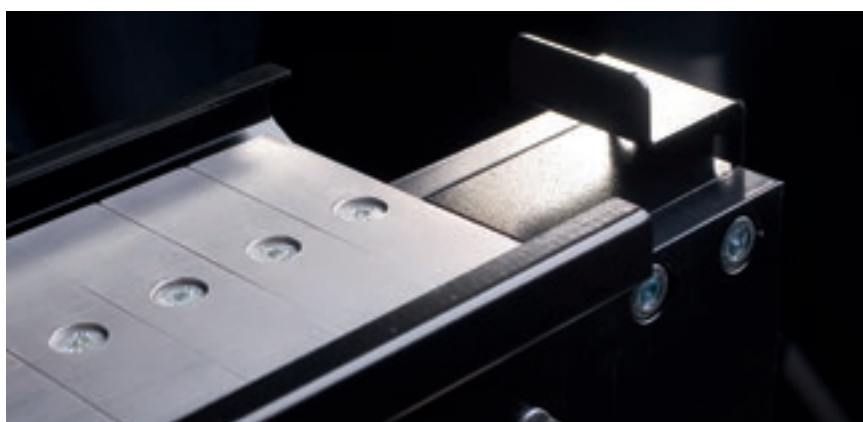
Натяжной ролик большого диаметра позволяет производить скольжение ленты в любых условиях работы.

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.

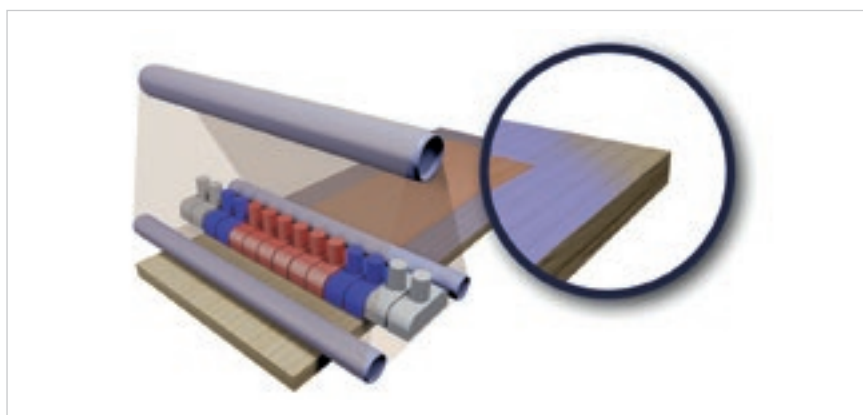
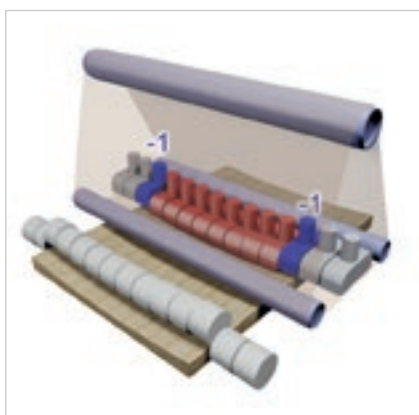
Электронный утюжок с технологией HP (High Performance) улучшает результаты обработки, как в отношении ровности, так и качества отделки.



- +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 деликатные её участки.



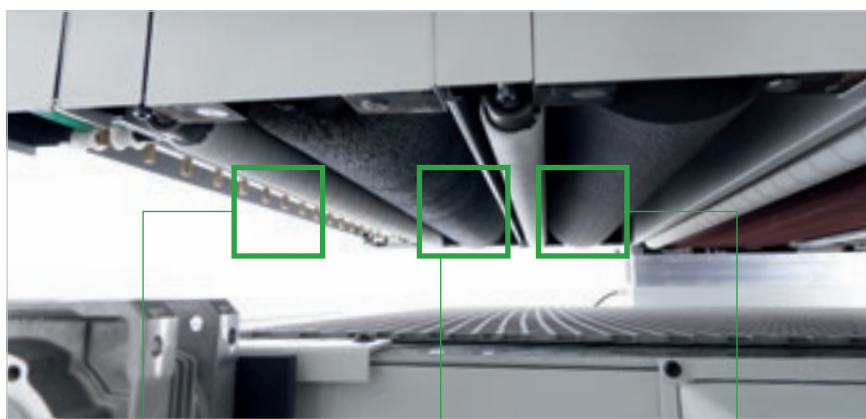
ОТЛИЧНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ, ГАРАНТИРОВАННЫЕ САМОЙ СОВРЕМЕННОЙ ТЕХНОЛОГИЕЙ



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 продукции 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 выравнивать отделку в циклах обработки с открытыми порами.

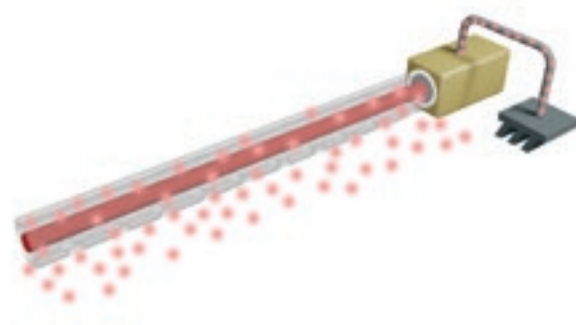


Щёточная группа с абразивными вставками может иметь систему поперечного качания для качественного распределения обработки продукции. Абразивные щетинки - быстросменные и не требуют извлечения группы из станка.

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.

ENERGY SAVING SYSTEM

ЭКОЛОГИЧЕСКОЕ ШЛИФОВАНИЕ

Всегда обращая особое внимание на экономию электроэнергии, Biesse предлагает устанавливать на своей гамме станков систему E.S.S, что позволяет сберечь до 30% расходуемой электроэнергии и выбросов CO₂.

EnergySavingSystem-это серия устройств производства Biesse, 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

FE

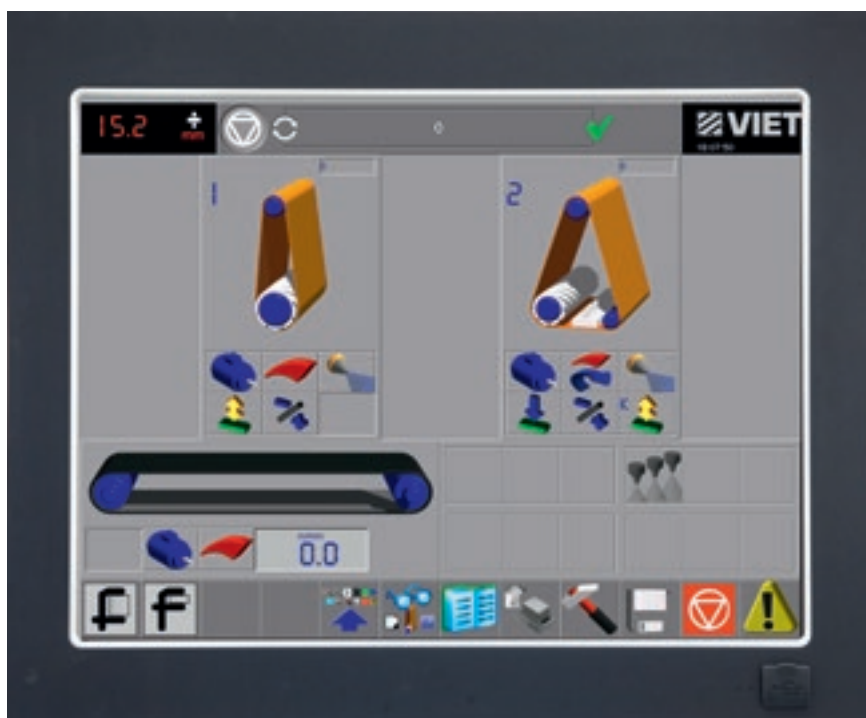
R

G

Y

ПРОСТОТА И МОЩНОСТЬ

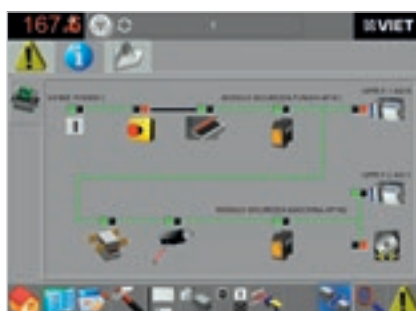
IPC - это гамма систем управления (опционов), подсоединённых к станку при помощи сенсорного монитора на 8 или на 15 дюймов. Система управления позволяет контролировать все параметры станка, быстро и интуитивно снабжая оператора информацией. Процессор от промышленного ПК выдаёт в реальном времени информацию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

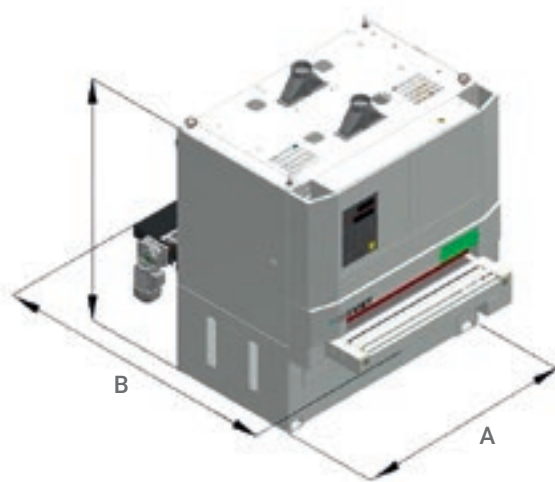


Контроль аварийных сообщений.



Износ лент.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



		S1 (1100)	S1 (1350)
A	mm	1760	2010
B	mm	2235	2235
С макс. (развёртка 2200)	mm	2235	2235
С 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.

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/CE, 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.

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

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



Biesse расширяет SmartConnection во всех регионах.

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

MADE WITH BIESSÉ

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 тре-

буют 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.

ALLENORGAN.COM



Основана в Италии,
международная изначально.

Мы упрощаем
изготовление
чтобы раскрыть
потенциал лю
материала.

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 сети, позволяет нам поддерживать развитие вашего бизнеса, расширяя возможности воображения.

**Мастерство владения
материалом, с 1969 года.**

М процесс
изделий,
ИТЬ
обого

Присоединяйтесь
к миру Biesse.

biesse.com



