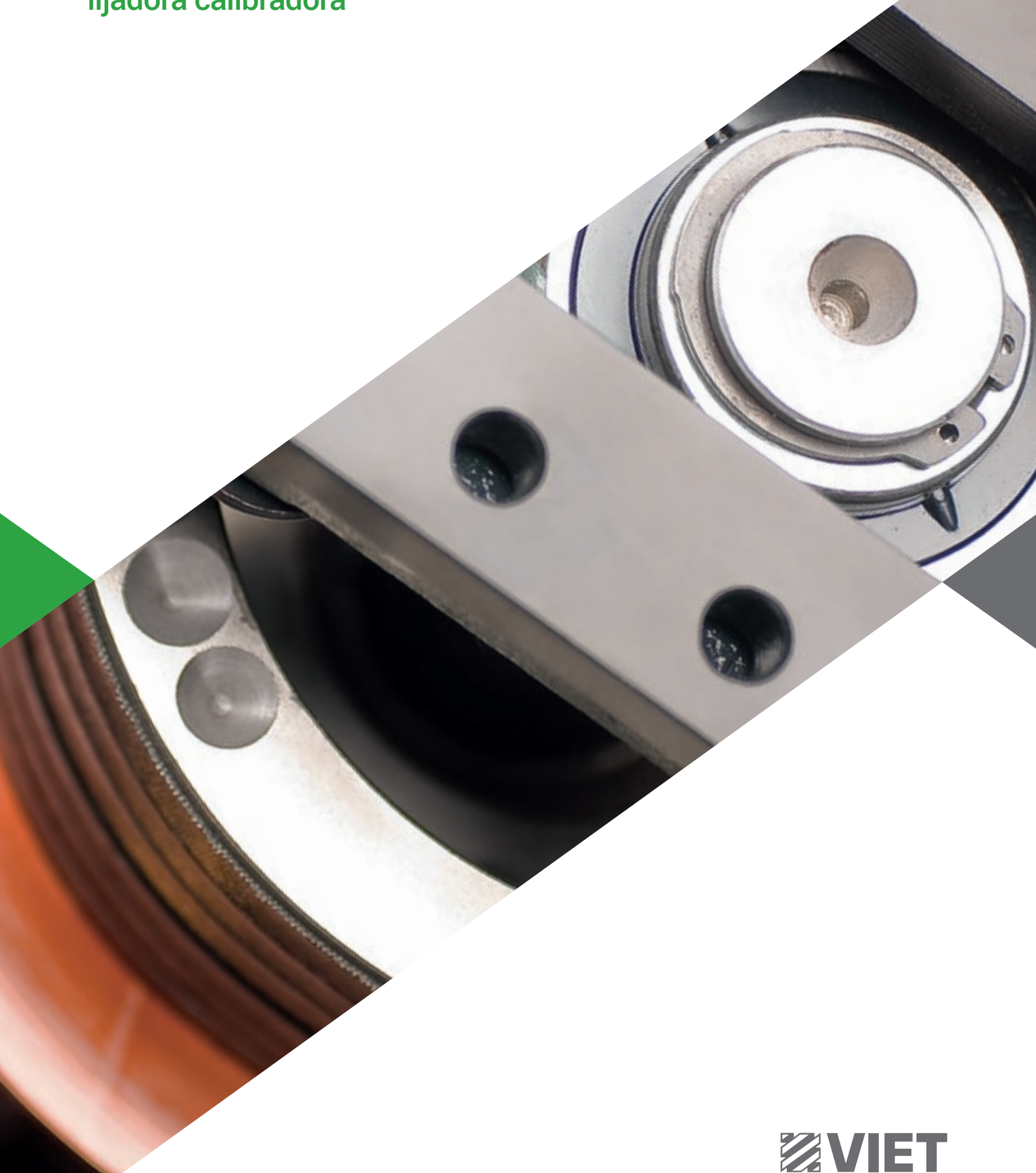


S1

lijadora calibradora



Cuando competitividad
significa fiabilidad y
larga duración



Made **In** Biesse

El mercado demanda

la posibilidad de **hacer frente a pedidos** de cantidades y tipos diferentes garantizando el **plazo de entrega y un alto nivel de calidad**.

Viet responde

con **soluciones tecnológicas**, personalizables según las propias necesidades de producción, que garantizan una alta calidad de los productos así como de la productividad. **S1** es la solución de calibrado y alisado que combina las altas prestaciones en un espacio reducido y el precio sumamente competitivo. S1 es ideal para la pequeña y mediana empresa, garantizando la máxima fiabilidad y precisión gracias a la experiencia que ha recibido de las máquinas de la gama superior.

- ✓ **Alta calidad de acabado.**
- ✓ **Versatilidad y flexibilidad de uso en una sola máquina.**
- ✓ **Resultados extraordinarios garantizados por una tecnología de excelencia.**

Robustez y funcionalidad



S1

lijadora calibradora



Alta calidad de acabado

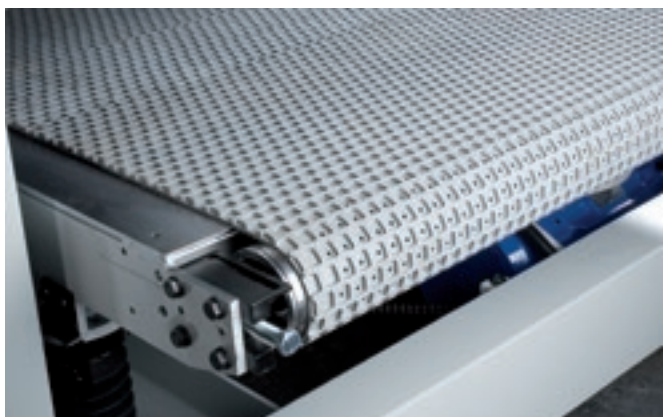
Su estructura resistente y estable garantiza precisión y fiabilidad a largo plazo.



La **base** posee un chasis monocasco de acero soldado. Su estructura es resistente y estable gracias a los grandes espesores que se han utilizado.



En la versión de cabezal móvil (opcional) la superficie de trabajo está situada a 900 mm del suelo, lo que garantiza la facilidad de carga y descarga de los tableros.



S1 monta de serie una superficie de trabajo fija de acero antidesgaste de gran espesor que garantiza precisión y solidez en cualquier mecanizado.



Tampón

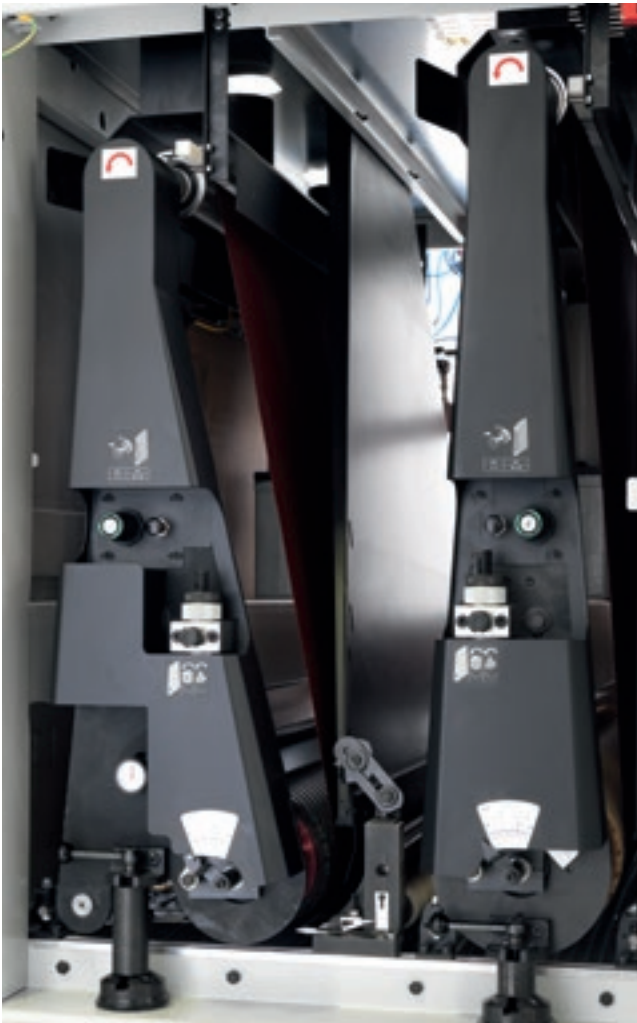


Rodillo



Combinado

La lijadora calibradora S1 puede hasta 2 grupos operadores, ofreciendo un acabado excelente a los productos y disfrutando de una gran flexibilidad de mecanizado.



Versión rodillo, combinado rodillo/tampón.



Versión rodillo, combinado rodillo/tampón, tampón.

Personalización en función de las necesidades del cliente



El **grupo Rodillo** es sumamente exacto y eficaz. Según la dureza de la goma que se utiliza y el diámetro del rodillo, el grupo se puede emplear para calibrar, alisar o satinar.

Dimensiones de diámetro disponibles:



La máquina se puede equipar con rodillos de acero o de goma de 90 Sh, con diámetro de 190 o 240 mm, para efectuar operaciones de calibrado y dotados de motores de 25 Hp.



Sistema de frenos

Viet utiliza frenos de disco con pinza flotante para cada motor. Este sistema deriva del sector motociclista y garantiza gran rapidez y seguridad.

Tensado de la cinta

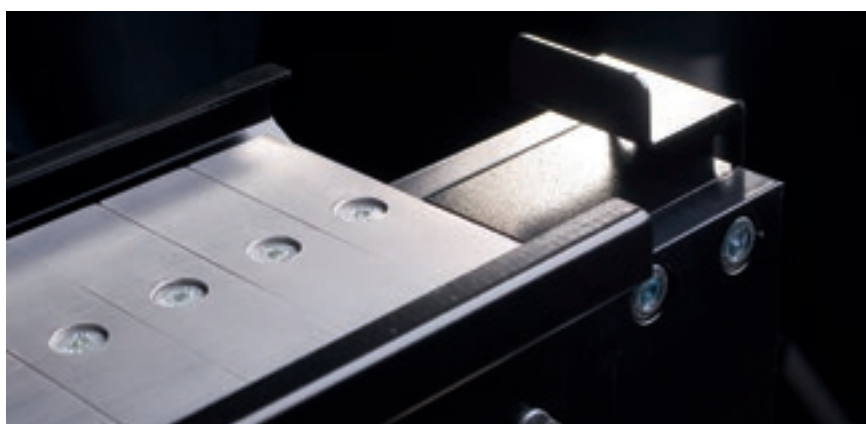
Gracias al rodillo tensor de gran tamaño la cinta se traslada perfectamente en cualquier condición de trabajo.

Alta tecnología para aumentar las prestaciones de la máquina

S1 se ha construido con la misma tecnología que las máquinas de la gama superior. Máxima calidad, menor número de piezas defectuosas y notable reducción de los costes.

El **tampón electrónico seccionado** permite efectuar alisados de gran calidad gracias a los sectores electroneumáticos que se accionan solo en la superficie del tablero. Las numerosas regulaciones posibles ofrecen funciones específicas para todos los tipos de mecanizado.

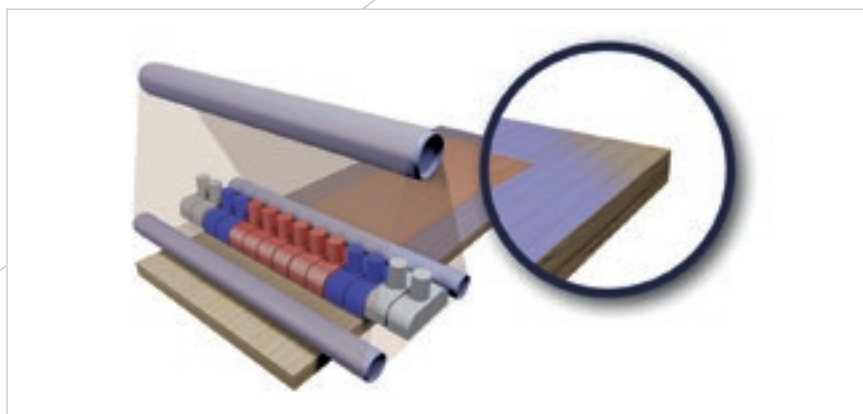
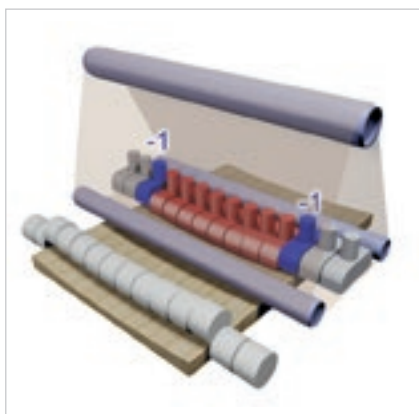
El **tampón electrónico con tecnología HP (High Performance)** potencia los resultados del mecanizado, tanto en planitud como en acabado.



- ✓ +30% de vida de la cinta.
- ✓ -30% consumo eléctrico .
- ✓ Mejor nivel de acabado.
- ✓ Superficie uniforme.
- ✓ -20% de polvo.
- ✓ No se produce un excesivo alisado.

Save corner.

Todos los tampones electrónicos, gobernados con controles IPC, están dotados de la exclusiva función patentada Save corner. El sistema permite limitar el tiempo de alisado en las aristas del tablero, de modo que se preservan las partes de superficie más delicadas.



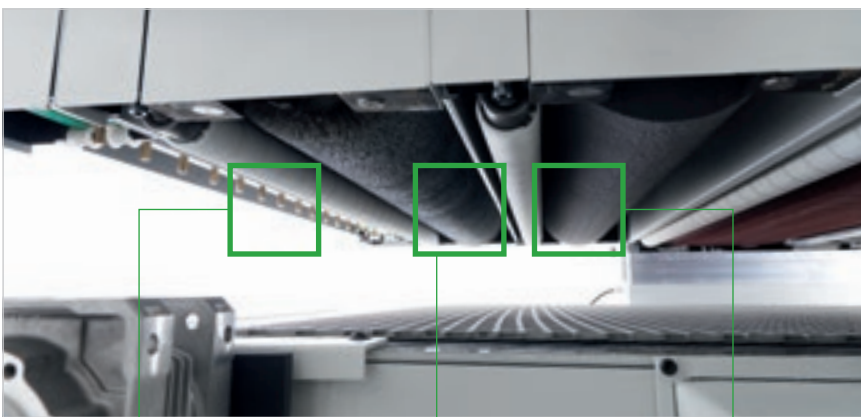
Resultados extraordinarios garantizados por una tecnología de excelencia



Grupo combinado

El grupo Kombi (patente Viet 1967) permite disponer de dos herramientas de contacto en la misma cinta abrasiva. Es ideal para diferenciar los tipos de trabajo sin tener que añadir un nuevo grupo operador.

Fino acabado de superficies y alisados de cualquier tipo



El **Soplador lineal** limpia el tablero del polvo de elaboración.

El **grupo dotado de cepillo para rusticado** ofrece al cliente la posibilidad de resaltar las vetas de la madera de los tableros.

Scotch brite

El grupo scotch brite es ideal para satinar los tableros después del ciclo de alisado. Permite uniformar el acabado en ciclos de poro abierto.

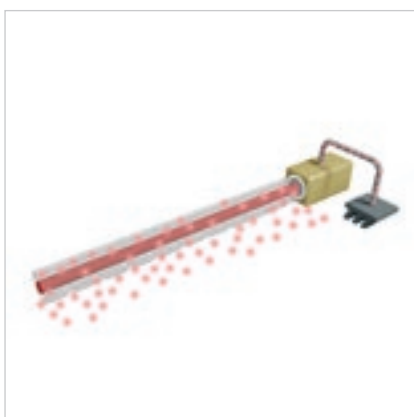


El **grupo del cepillo para insertos abrasivos** puede equiparse con un sistema de oscilación transversal para uniformar la calidad de acabado del producto. Le cerdas abrasivas pueden sustituirse rápidamente sin necesidad de extraer el grupo de la máquina.

Máxima limpieza del tablero respetando los criterios de ahorro



El **cepillo de limpieza del tablero** puede ir dotado de cerdas de varios materiales para limpiar a fondo los tableros mecanizados.



La **barra antiestática** elimina las cargas electrostáticas que se encuentran en los tableros pintados.



El **soplador rotativo**, situado a la salida de la máquina, ofrece una limpieza perfecta de la superficie del tablero al término del ciclo de alisado.

El **soplador lineal** se utiliza para completar la limpieza de los cantos del tablero. Resulta ideal acoplado al soplador rotativo.

Alisado ecológico

A close-up photograph of a hand holding a bright green letter 'E' on a wooden surface. Several other letters, including 'E', 'A', and 'L', are scattered around. The scene is lit with warm, natural light, creating soft shadows and highlighting the textures of the wood and the hand.

Energy Saving System es la serie de dispositivos Viet que tiene por objeto reducir el consumo de las máquinas. Se han diseñado y concebidos para garantizar un alto nivel de eficiencia y optimización de la producción gracias a la eficaz aspiración que realiza la apertura automática de los colectores en función de los grupos de elaboración, al sistema automático de parada de los motores y standby de la máquina después de un cierto tiempo de inutilización y al sistema de la mesa de efecto vacío mediante inverter, optimizando el flujo de succión que fija la pieza, en función del tamaño del tablero que se está mecanizando.



ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Viet siempre ha prestado una gran atención al ahorro energético, incluyendo en su gama de máquinas el sistema E.S.S que proporciona un ahorro de energía de hasta un 30% en cuanto a consumo de electricidad y emisiones de CO2. Combinación perfecta de la tecnología Biesse y del genio italiano.

Service & Parts

Coordinación directa e inmediata entre las unidades Service y Parts para atender las solicitudes de intervención.
Soporte Key Customers con personal de Biesse dedicado en nuestra sede y/o en las instalaciones del cliente.

Biesse Service

- ✓ Instalación y puesta en marcha de máquinas e instalaciones.
- ✓ Training center para la formación de los técnicos de Field Biesse, filiales, distribuidores y directamente en la sede de los clientes.
- ✓ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ✓ Localización y corrección de fallos y diagnóstico a distancia.
- ✓ Actualización del software.

500 / técnicos de Biesse Field en Italia y en el mundo.

50 / técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550 / técnicos certificados en Distribuidores.

120 / cursos de formación multilingües cada año.

El Grupo Biesse promueve, cuida y desarrolla las relaciones directas y constructivas con el cliente para conocer sus necesidades, mejorar los productos y los servicios posventa a través de dos áreas dedicadas: Biesse Service y Biesse Parts.

Cuenta con una red global y un equipo sumamente especializado que le permite ofrecer en cualquier lugar del mundo un servicio de asistencia y recambios para las máquinas y los componentes in situ y en línea las 24 horas del día, los siete días de la semana.



Biesse Parts

- ✓ Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- ✓ Ayuda para la identificación del recambio.
- ✓ Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- ✓ Tiempos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

87% / de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

95% / de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

100 / personal de recambios en Italia y en el mundo.

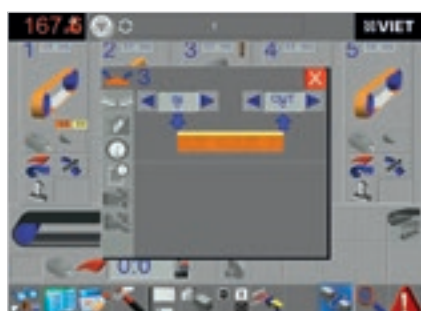
500 / pedidos gestionados al día.

Sencillez y potencia

IPC es la serie de **Sistemas de control** (opcionales) integrados de la máquina mediante monitor de pantalla táctil de 8" o de 15". El control permite gestionar todos los parámetros de la máquina proporcionando al operario información rápida e intuitiva. El procesador de ordenador industrial proporciona en tiempo real la información de mando y realimentación a la máquina, lo que simplifica su uso por parte del operario.



El sistema IPC es la expresión de la máxima tecnología de gestión de lijadoras presente en el mercado.



Gestión de tampones seccionados.

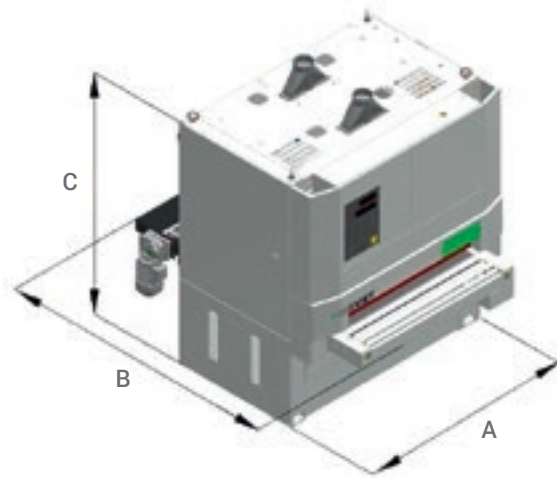


Comprobación de alarmas.



Desgaste de las cintas.

Datos técnicos



		S1 (1100)	S1 (1350)
A	mm	1760	2010
B	mm	2235	2235
C máx. (desarrollo 2200)	mm	2235	2235
C máx. (desarrollo 2620)	mm	2445	2445
Anchura útil de trabajo	mm	1100	1350
Espesores mín. - máx. mecanizables	mm	3 - 160	3 - 160
Tamaño de cintas abrasivas (desarrollo 2200)	mm	1130 x 2200	1380 x 2200
Tamaño de cintas abrasivas (desarrollo 2620)	mm	1130 x 2620	1380 x 2620
Velocidad de avance	m/min	3 - 16	3 - 16
Presión de trabajo	bar	6	6
Masa	Kg	2350	2690
Potencia máx. de motores	kW	18,5	18,5

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de aportar cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora superficial ponderado A (Lp_fA) en fase de mecanizado, en el puesto de trabajo del operario en la máquina con bombas de paletas Lp_fa=76 dB(A) L_{wa}=95 dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (Lp_fA) en el puesto de trabajo del operario y el nivel de potencia sonora (L_{wa}) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levas L_{wa}=76 dB(A) L_{wa}=95 dB(A). Incertidumbre de medida K 5 dB(A)

La medición se ha realizado en conformidad con la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potencia sonora) y UNI EN ISO 11202: 2009 (presión sonora en el puesto de trabajo del operario) con el paso de los tableros. Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. Aunque exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, los valores de emisión no se pueden utilizar como valores totalmente fiables para establecer si hace falta o no tomar medidas de precaución adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el trabajador incluyen el tiempo de exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de polvo y ruido, etc., es decir el número de máquinas y de otros procesos adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

Made **With** Biesse

Habilidad artesanal y alta tecnología para producir dulces sonidos de éxito.

Más de 80.000 instrumentos instalados en más de 80 países para Allen Organ, la empresa fabricante de órganos más grande del mundo, situada en Macungie, PA, en Estados Unidos, y fundada por Jerome Markowitz en 1937, Allen Organ cuenta con 200 empleados y 225.000 metros cuadrados de instalaciones de producción. "Allen", afirma Dan Hummel, director de producción, "tiene un alto nivel de integración vertical que le exige a la empresa el máximo control de la calidad y la flexibilidad de aportar cambios en un tiempo relativamente breve, según las necesidades de nuestros clientes.

Tenemos algunos requisitos bastante singulares para la producción y la planificación de soluciones creativas. Nos piden productos personalizados y también órganos clásicos de almacén. Sin embargo, también los órganos estándar se modifican a menudo para responder a exigencias particulares". Los órganos de Allen se construyen combinando tableros de madera chapada y maciza. "Cada uno trabaja en estrecho contacto con los proveedores para garantizar maderas macizas y de tablero de la mejor calidad", añade Hummel. La materia prima se elabora en todas las diversas

fases con maquinaria de alta tecnología hasta obtener el producto final. En la última fase, la madera mecanizada se alisa en un centro de acabado Biesse. El centro de alisado, dotado de pantalla táctil, tiene un grupo combinado rodillo/ y un tampón seccionado para el alisado de tableros de madera chapada y maciza.

Fuente: Custom Woodworking Business Jan. 2013 Woodworking Network/Vance Publications.

Allen Organ es líder en el sector de la fabricación de órganos digitales e instrumentos musicales afines de altísima calidad. Calidad, artesanía y alta tecnología.



<http://www.allenorgan.com>



Biesse Group

In

1 grupo industrial, 4 divisiones y 8 plantas de producción.

How

14 millones de euros al año en I+D y 200 patentes depositadas.

Where

34 filiales y 300 agentes/distribuidores seleccionados.

With

clientes en 120 países, fabricantes de mobiliario y artículos de diseño, carpintería, componentes para la construcción y para los sectores náutico y aeroespacial.

We

3.200 empleados en todo el mundo.

Biesse Group es un líder multinacional en la tecnología del procesamiento de la madera, vidrio, piedra, plástico y metal.

Fue fundada en 1969 por Giancarlo Selci en la ciudad de Pésaro. La empresa se cotiza en la bolsa (segmento STAR) desde junio de 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

