

 **VIET NARROW**

Centro de acabado



Cuando la competitividad
significa elaboraciones
específicas de calidad



Made **In** Biesse

El mercado requiere

la posibilidad de **gestionar pedidos** con elaboraciones específicas muy demandadas en los sectores de la construcción y la carpintería, garantizando **breves plazos de entrega y altos estándares de calidad.**

Viet responde

con **soluciones tecnológicas**, personalizables según las propias necesidades de producción, que garantizan una elevada calidad de los productos manufacturados sin penalizar la productividad. **Narrow** es un centro de acabado, diseñado para la gran industria, que permite elaborar elementos largos y estrechos (rodapiés, parquet, listones, marcos de ventanas y puertas, travesaños para la construcción, ventanas). Es la solución ideal para la producción en línea y para elaboraciones específicas de calidad.

- ✓ **Solución modular altamente personalizable en función de las necesidades del cliente.**
- ✓ **Optimización del trabajo gracias a la posibilidad de elaborar 2 paneles simultáneamente en la parte inferior y en la superior.**
- ✓ **Alta productividad en la producción en línea.**
- ✓ **Máxima calidad de acabado.**

La solución en línea para perfiles reducidos



NARROW
Centro de acabado



Solución modular altamente personalizable

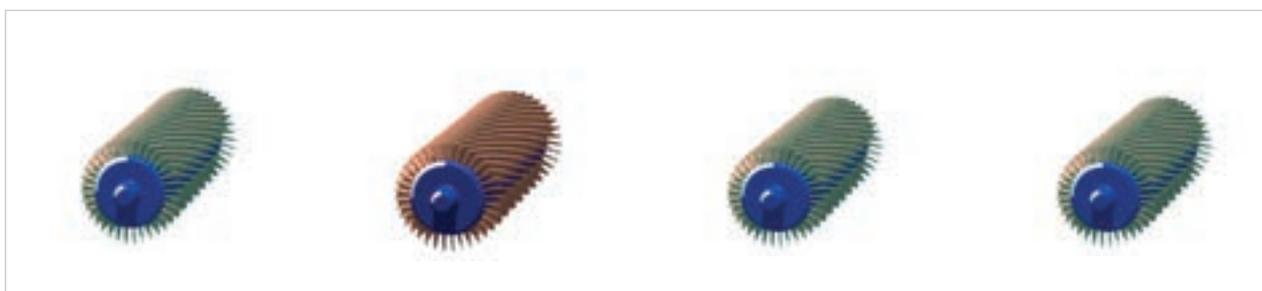
Narrow es una solución compacta y modular configurable en función de las exigencias de elaboración.



Puede constar de una máquina inferior o superior o en línea de elaboración con las dos máquinas unidas, lo que permite trabajar los dos lados del panel en una única pasada.

Si se introduce en una línea automática de producción, también se puede instalar sobre carriles de traslación para garantizar el mejor rendimiento de las cintas abrasivas.

Una amplia gama de grupos disponibles, combinables y repetibles dentro de la máquina en 4 posiciones inferiores y/o superiores, que aseguran una calidad superior a los estándares de mercado, para acabados realizados en cualquier tipo de panel.



Satinador.

Cepillo de insertos abrasivos.

Cepillo rusticador.

Cepillo limpiador.



Grupos Win.



Tampón.



Rodillo.

Optimización del trabajo

Narrow es la máquina ideal para el sector de la construcción ya que permite trabajar travesaños de gran espesor de hasta 400 mm. Perfecta para el parquet y elementos de ventanas desmontados o componentes largos y estrechos.

Grupos rodillo tampón y cepillo con insertos abrasivos.



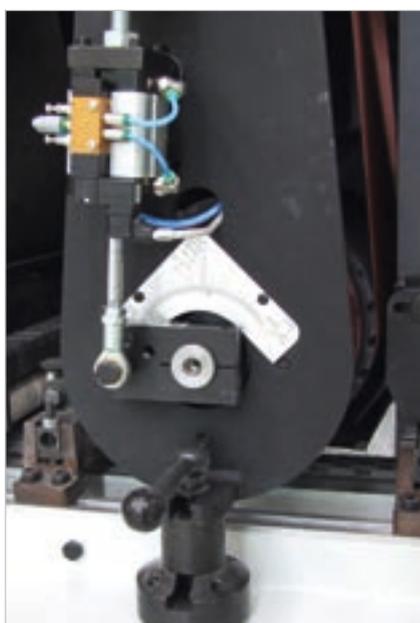
Grupos superiores



Grupos inferiores

Narrow es capaz de soportar elaboraciones continuadas e intensas debidas a las fases previas de perfilado.

Altas prestaciones en línea con velocidades de avance de hasta 100 m/min.



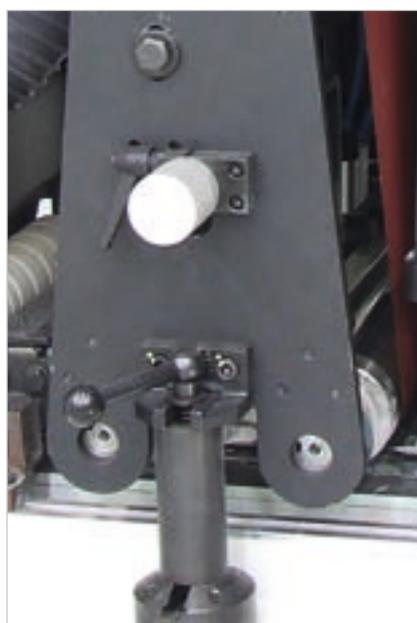
Grupo rodillo máquina

El grupo rodillo es sumamente preciso y eficaz. Según la dureza de la goma empleada y el diámetro del propio rodillo, el grupo se puede emplear para calibrar, alisar o satinar.

Dimensiones de diámetro disponibles:

190 mm

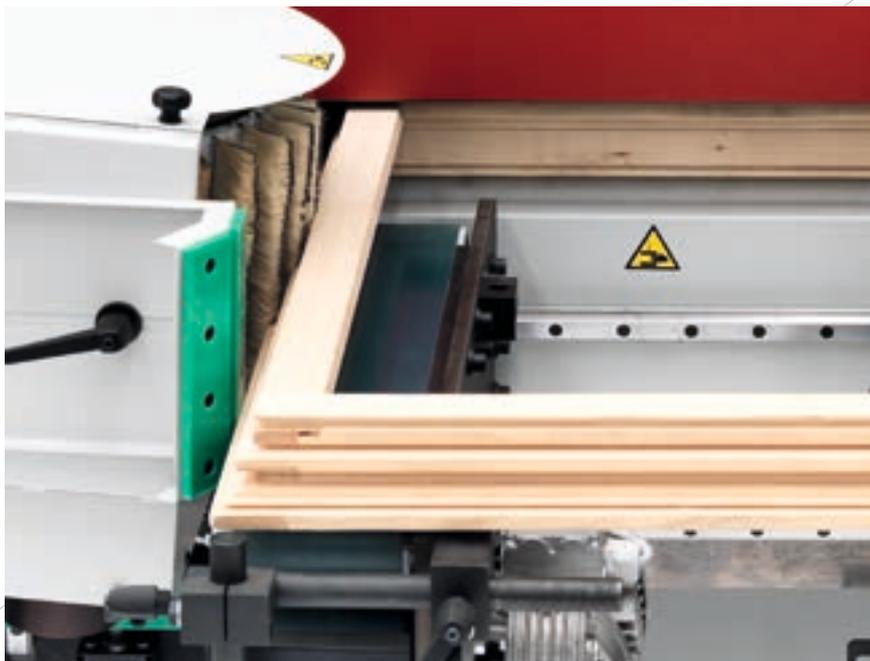
240 mm



Grupo tampón

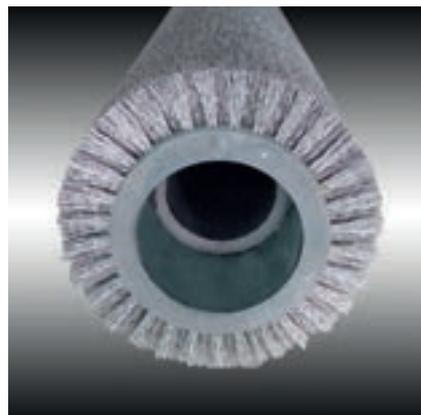
El grupo de alisado mediante tampón es la herramienta ideal para el alisado de acabados con reducida rugosidad superficial.

Elevada calidad de acabado

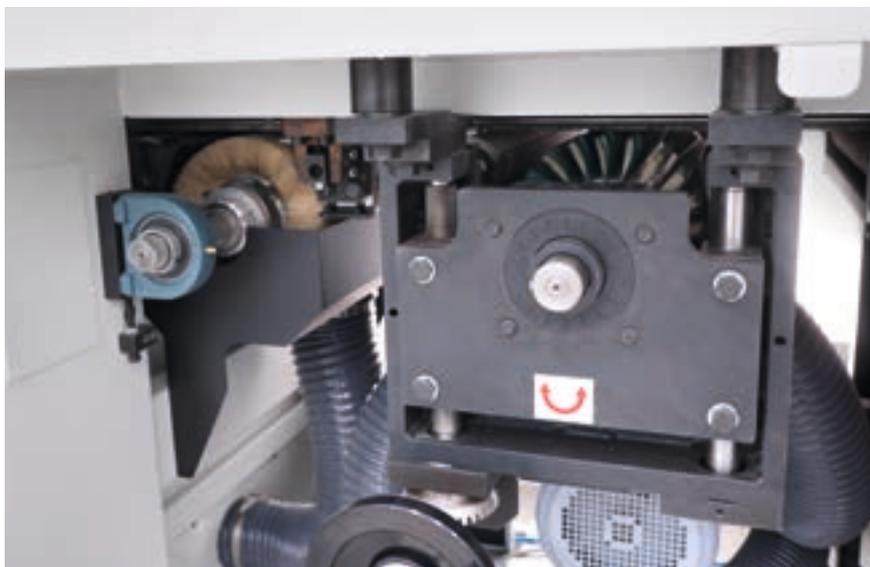


El **Grupo de cepillos verticales win** es un sistema de alisado con cepillos verticales giratorios. La unidad permite alisar, cepillando, los perfiles y las superficies laterales del objeto garantizando el acabado y la homo-

geneidad. Los grupos individuales, dotados de cepillos de gran diámetro (300 mm), se pueden regular de modo independiente, en posición lateral, en inclinación (-10° $+35^{\circ}$) y en altura.



El **grupo con cepillo para rusticado** le ofrece al cliente la posibilidad de resaltar las vetas de la madera de los paneles mecanizados.



Sólido y fiable, el **cepillo longitudinal** está dotado del sistema de oscilación transversal para uniformar la calidad de acabado en el producto manufacturado y de regulación de interferencia electrónica accionable mediante el cuadro de mandos. Le cerdas abrasivas se pueden sustituir rápidamente sin necesidad de extraer el grupo de la máquina. Cepillo de insertos abrasivos de 200mm de diámetro.

Máxima limpieza del panel



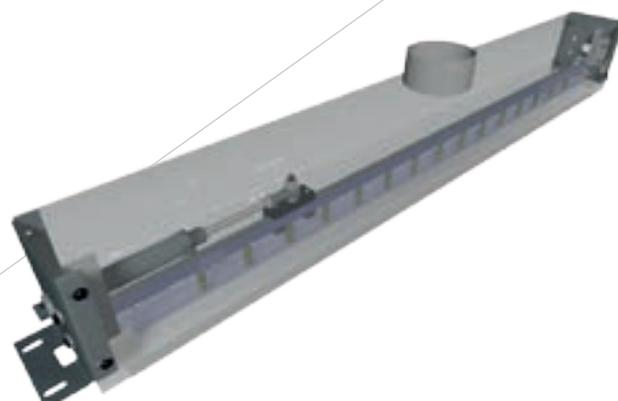
El cepillo de limpieza del panel es ideal para una limpieza profunda de los paneles mecanizados.



La barra antiestática elimina las cargas electrostáticas presentes en los paneles pintados.



El **soplador rotativo**, situado en la salida de la máquina, permite una perfecta limpieza de la superficie del panel al término del ciclo de alisado.



El **soplador lineal** se utiliza para completar la limpieza de los cantos del panel. 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, some in a light wood tone and others in a darker wood tone. The background is a soft, out-of-focus grey.

Energy Saving System es la serie de dispositivos Viet indicados para reducir el consumo de las máquinas. Han sido diseñados y concebidos para garantizar un alto grado 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 para la parada de los motores y al standby de la máquina después de un cierto tiempo de inactividad y al sistema de la mesa de trabajo con vacío mediante inverter, que optimiza el flujo de aspiración para la sujeción de la pieza, en función de las medidas del panel que se esté elaborando.



ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Viet, siempre atento al ahorro energético, ofrece el sistema E.S.S en su gama de máquinas, que permite reducir hasta en un 30% el consumo eléctrico y las emisiones de CO2. Combinación perfecta de tecnología Biesse y 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.

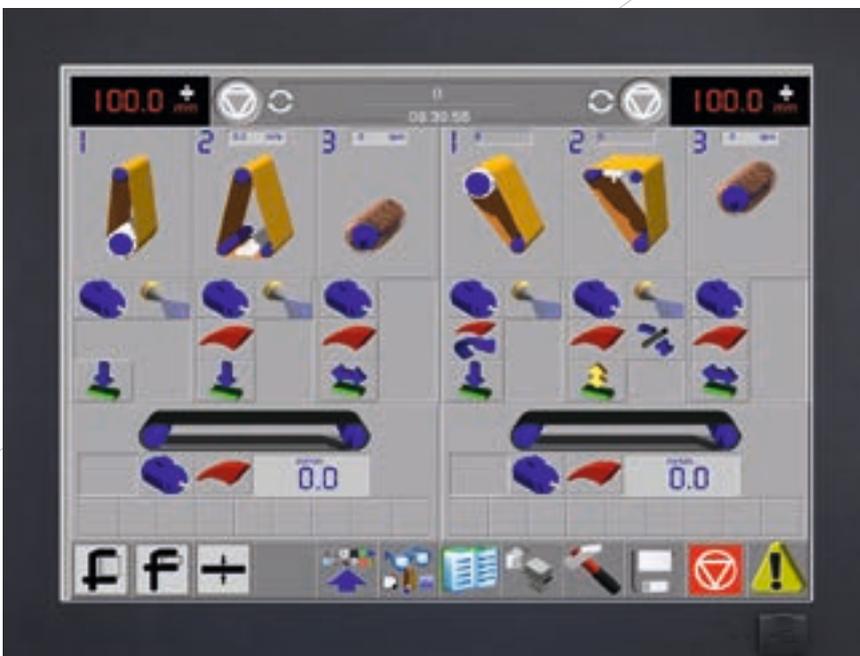
95% / de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

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

500 / pedidos gestionados al día.

Simplicidad y potencia

IPC es la serie de Sistemas de control 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.



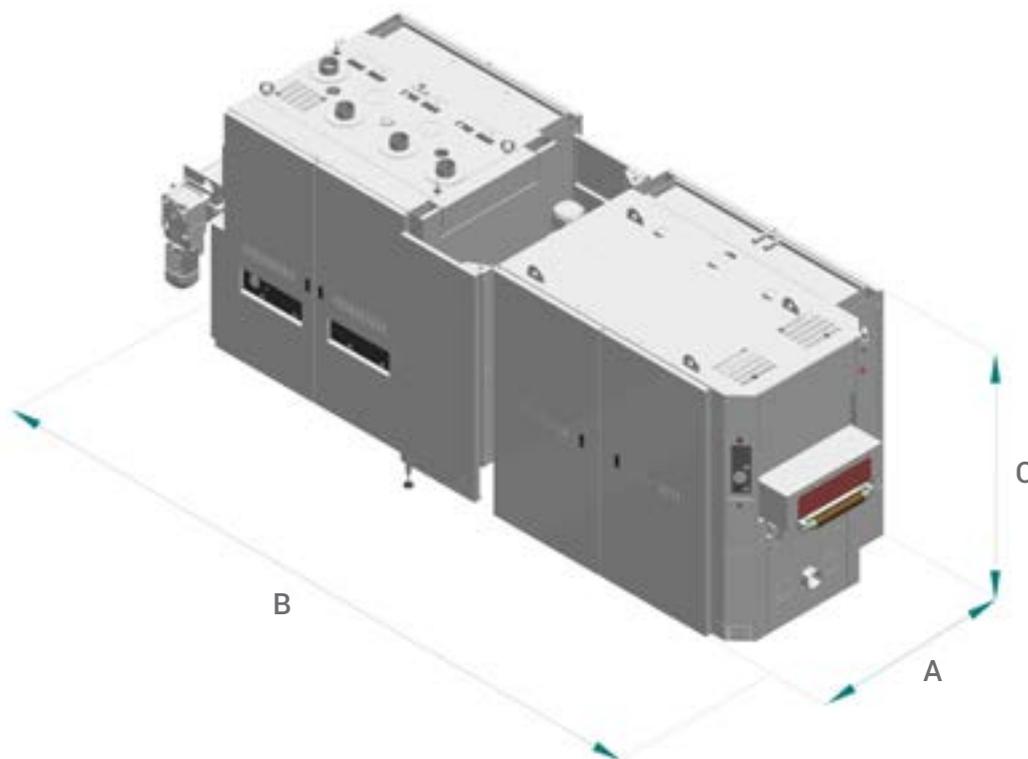
El sistema IPC es la expresión de la máxima tecnología de gestión de lijadoras presente en el mercado



IPC 15 una única interfaz para la gestión de toda la línea

El control IPC 15 gestiona Narrow incluso en la configuración de línea compuesta por máquinas con grupos inferiores y por máquinas con grupos superiores.

Datos técnicos



	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
Ancho útil de trabajo (mm / inch)	400 / 15.7	400 / 15.7	400 / 15.7
Espesores min-max de trabajo (mm / inch)	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3	3 - 160 / 0.1 - 6.3
Dimensiones cintas abrasivas (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
Velocidad de avance (m/min)	3 - 16	3 - 16	3 - 16
Presión del ejercicio (bar)	6	6	6
Peso (Kg)	4380	4900	7240
Potencia motores hasta (Kw (HP))	15 (20)	15 (20)	15 (20)

Datos técnicos e ilustraciones no son vinculantes. Algunas fotos pueden reproducir máquinas completas de opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho a aportar eventuales modificaciones sin preaviso.

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

La medición se ha realizado de 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 paneles. 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

Alisado y perfilado en una única solución.

Alpilegno, empresa de excelencia en la fabricación de marcos de puertas y ventanas de calidad y de elevadas prestaciones, en su fábrica de Val di Ledro (TN), efectúa primero el alisado y luego el perfilado. Loris Cellana, empresario de larga tradición en el sector, cuenta que analizó durante dos años proveedores de maquinarias e instalaciones que pudiesen garantizar un producto acabado de vanguardia: "Al final, elegí Biesse". La nueva línea de producción, está compuesta por una Uniwin, como elemento central, combinada con una moderna Rover C de cinco ejes, en la que fabrica puertas.

"Considero la Uniwin ya de por sí una buena máquina de perfilado, pero para mí eran igual de importantes tanto la interacción con los demás componentes de la línea, como la cepilladora, la lijadora o la prensa, como el flujo de

material entre las propias máquinas". Los elementos se cortan a medida y se depositan en un cargador mediante el programa de automatización Biesse que alimenta la cepilladora automática. Desde la cepilladora, las piezas se llevan mediante una cinta directamente a la entrada de la lijadora, la Viet Narrow 334 Bottom, también de Biesse. Desde esta, los elementos llegan al cargador de la Uniwin, desde el cual se toman y se mecanizan completamente. Se producen espesores de 72, 80, 92 y 104 mm en madera y madera-aluminio. Los almacenes contienen hasta 98 herramientas siempre preparadas. Estas últimas se pueden sustituir en tiempo real durante el funcionamiento de la máquina mediante un cambio de herramientas con cadena.

"La precisión del montaje permite evitar limpiar los restos de cola en el marco",

explica Cellana: "por consiguiente, el calibrado y el alisado de las superficies deben situarse uno tras otro, para poder pasar al prensado directamente después del perfilado". No se realiza, además, el clásico barnizado de las piezas individuales antes de la prensa. De hecho, Cellana barniza el marco completamente. La compacta línea de producción ocupa apenas 15x15 metros; las piezas siempre se desplazan hacia delante y hacia atrás desde la cepilladora hasta la perfiladora, dejando el espacio también para un pasillo de paso. "La solución de Biesse me gusta, es compacta, las máquinas son eficientes y, dado que provienen todas del mismo fabricante, resulta fácil aprender a usarlas", afirma Cellana, visiblemente satisfecho.

Fuente: revista austriaca Holzkurier/edición especial para la feria de Núremberg.



<http://www.alpilegno.com>



Biesse Group

In

1 grupo industrial, 4 sectores de negocio y 8 plantas de producción.

How

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

Where

33 filiales y 300 agentes y revendedores seleccionados.

With

clientes en 120 países, fabricantes de muebles y diseño, carpintería, componentes para la construcción, el sector náutico y el sector aeroespacial.

We

3000 empleados en todo el mundo.

Biesse Group es una multinacional líder en tecnología para el mecanizado de madera, cristal, piedra, plástico y metal.

Fundada en Pesaro, en 1969, por Giancarlo Selci, cotiza en bolsa en el segmento STAR desde junio de 2001.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

