

S211

校准砂光机

S211

 Biesse

当竞争力意味着增长

市场需求

能够处理不同尺寸和类型的货物订单，并保证交付时间 以及符合高质量标准。

BIESSE 做出的应对

该技术方案能够按照制造需求定制，并且能保证提供 优质的成品质量和生产力。S211是Biesse提供的入门级解决方案，其将卓越的品质和精度融合在一台单独的机器 中，同时采用了顶尖的技术和系统。S211是用于校准和 打磨的机器中最紧凑，且具备优质性能的一款，是规模 较小的工匠作坊的理想之选。S211满足了全部的小规模 校准和初始磨光要求。

S211

- 较小的作业空间，完全适合工匠营业场所
- 卓越的抛光质量
- 最高的精度和功能性
- 广泛的应用范围



包含能够适应较小空间的尺寸

S211具备较小的框架,所以其非常适合放置在工匠营业场所。但是,其提供的性能水平并未受到限制。用于各种校准和初始磨光操作的极为通用的机器。



衬垫



辊



组合型

精度高, 使用简单



组合式/辊式



辊单元

辊单元极其精准有效。根据使用的橡胶的硬度和辊的横截面, 可将该单元用于校准、磨砂或抛光。

可用的横截面尺寸: 160mm, 190mm

组合装置

Kombi装置 (1967年Viet获得该产品的专利) 能够使两个工具接触相同的砂带。需要区分工作类型的操作中, 该装置是理想之选, 而无需添加额外的工作装置。

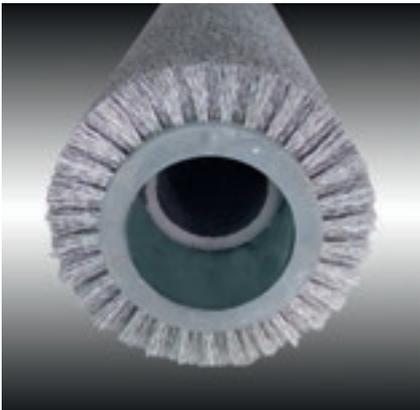


制动系统

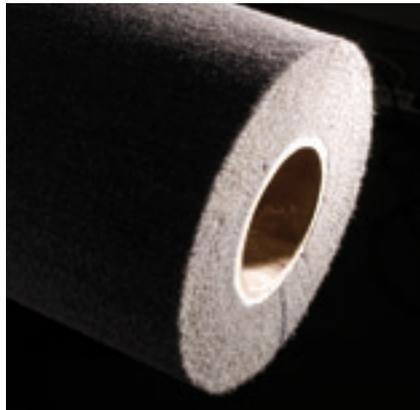
Biesse在适合这些机器的发动机上, 使用了盘式制动器和浮动式制动钳。

这种由机动车衍生出来的系统保证了速度和安全性。

为各种类型的应用提供高质量的表面修整和抛光



磨刷装置能够帮助客户凸显处理面板上的木纹。



思高

思高装置适合用来在面板经过平滑处理后,对其进行抛光。其利用开放孔循环,提供了均匀的抛光处理。

使用简单易行



按钮控制面板(标准的)的使用简单直观,可帮助用户通过仅触摸一个按钮即可控制机器的全部功能。



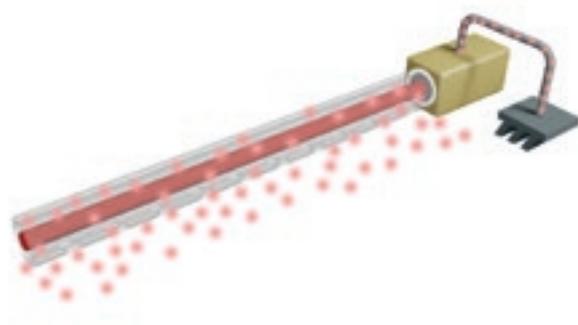
IPC系统是市场上可用的砂光机管理技术的最高表现。

IPC是一系列的控制系统(可选的)。其通过8"触摸屏监控,将IPC集成在机器中。该类型的控制系统支持所有机器参数的管理,为操作员提供及时且直观的信息。

高价格/性能比的 最佳的面板清洁



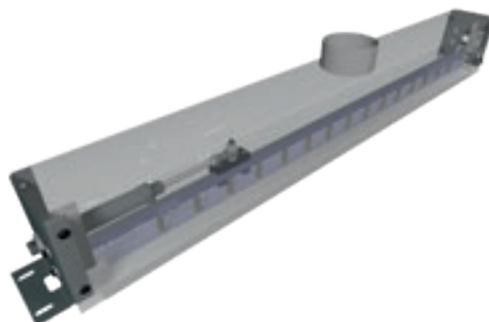
面板清洁刷可配备不同材料的刷毛，以便深入清洁加工面板。



防静电棒消除了喷漆面板上的静电电压。

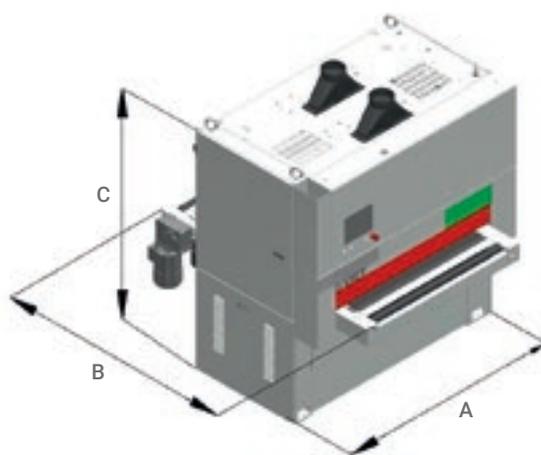


位于机器下方的旋转风机能够保证在打磨周期结束时，实现对面板表面的最佳清洁。



线型风机用来完成面板边缘的清洁。最理想的情况是，线型风机与旋转风机搭配使用。

技术规格



S211

A	毫米	1760
B	毫米	1970
C	毫米	2090
最大工作宽度	毫米	1100
最小-最大的加工厚度	毫米	3 - 160
砂带的尺寸	毫米	1130 x 1900
前进速度	米/分钟	3 - 16
工作压力	巴	6
重量	千克	1750
发动机功率达到	千瓦	18,5

技术规范 and 图纸不具备约束力。一些照片可能展示了具备可选特征的机器。
比雅斯Spa保留在没有事先通知的情况下, 进行修改的权利。

机器入口处操作者位置加权声压级: 静止噪声 75.0 dB (A), 负载噪声 76.0 dB (A)。
机器入口处操作者位置加权声压级: 静止噪声 70.5 dB (A), 负载噪声 71.0 dB (A)。

Biesse Srl 公司根据欧盟指令 2006/42/CE 的规定设计和制造机器, 从而将源头空气噪声辐射降低到尽可能低的水平, 并且已委托第三方对砂光机操作者位置声压辐射水平进行了测定。引用标准: UNI EN ISO 19085-8:2018 标准 UNI EN ISO 11202:2010 标准。尽管噪音产生水平与曝光水平之间存在一定的关系, 但不可能以可靠的方式确定是否需要采取进一步的措施。确定工作人员的噪音暴露水平的因素包括暴露时长、工作环境特性、其他灰尘和噪音来源等, 即其他相邻机器和工艺的数量。在任何情况下, 上述信息有助于操作员更好地对危险和风险进行评估

全面范围

校准-砂光机



S211



S1



S2

加工中心



Opera 5



Opera 7



Opera R



Valeria



Narrow

客户想要的服务

服务对于我们的客户来说是一种新的体验，提供的不仅是优秀的技术，更多是与公司、和在那里工作的专业人士以及他们所体现的经验所带来的附加值。



先进的诊断技术

全天候 (24/7) 在线远程交互的数字频道。
每周七天随时准备进行现场连线处理。



全球网络

在120个国家设有39个分公司、300多家认证代理商、零售商，并在美国、欧洲和远东设有配件仓库。



等待就绪的配件

识别、转运和交付各种需要的配件。



日益壮大的培训机会

大量的现场、在线和课堂培训模块，实现专业化成长。



有价值的服务

大量的服务内容和软件包，帮助我们的客户实现持续化成长。

最优的服务质量

+550

全球高度专业的技术人员，
随时为客户提供帮助

90%

响应时间低于1小时的
机器停机案例

+100

通过远程连接和远程服务
直接对话专家

92%

24小时内处理的机器停机
需配件订单数量

+50.000

仓库中的配件号

+5.000

预防性维护访问

80%

在线解决的服务请求数量

96%

配件订单按时足额交付

88%

第一次现场探访解决
服务的数量

简单、快捷地管理生产

**SMART
CONNECTION**
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION 是一套用于在公司内管理订单的软件, 仅需几个简单而直观的步骤, 即可完成从订单生成到日历规划和切实投入生产的所有操作。

通过 SMARTCONNECTION 可以连接生产现场的机械和设备, 实现向工业 4.0 企业的转型。



SmartConnection 是一种基于网络的解决方案, 可以在任何设备上使用。

管理作业订单

制定计划

作业调度

执行作业

 Biesse 正在所有的地理区域扩展SmartConnection 服务。
为了检查此项服务是否向您所在的国家提供, 请与您的业务联络人联系。

MADE WITH BIESSE

技艺和尖端技术奏响成功的美妙乐曲

在80多个国家，为世界上最大的风琴制造商Allen Organ安装了8万多件乐器。Allen Organ由Jerome Markowitz于1937年创建。其总部位于美国宾夕法尼亚州Macungie。公司拥有200名员工，以及225,000 m²的制造基地。制造总监Dan Hummel说，“Allen”的纵向一体化程度很高，这要求公司实施最严格的质量控制，并且根据客户的需求，灵活地在相对短暂的时间内做出变化。我们存在一些非常特殊的要求，这就要求为生产和规划制定创造性的解决方案。我们的客户不仅要求定制的产品，还要求作为标准的收藏项目的古典风琴。但是，即使标准的风琴也经常按照特定的需求进行修

改。Allen风琴的制造是将胶合镶板和实木结合在一起。Hummel补充说，“每个人都与承包商保持着密切的联系，以保证购入质量最好的实木和镶板。为了获得最终产品，会在各种生产阶段，采用高科技设备对原材料进行加工。在最后一步时，将通过比雅斯加工中心磨光已处理过的木头。触屏操作的磨光中心拥有组合轱/轱和分段的衬垫单元，用于磨光胶合镶板和实木。

来源: Custom Woodworking Business 2013年1月
Woodworking Network/Vance Publications

Allen Organ是制造优质电子风琴和类似乐器的领导品牌。质量、技艺和尖端技术

ALLENORGAN.COM



成立于意大利，
土生土长的跨国公司。

我公司可帮助您简化
充分发挥所有材料的

我公司是一家跨国公司,主要生产用于加工木材、玻璃、石材、塑料以及复合材料等的

体化生产线和机器。得益于不断增长的全球网络所带来的扎实的业务能力,我们可为您的业务发展提供支持

激发您的想象力。材料大师,源自 1969。

化制造过程, 勺潜力。

加入 Biesse 世界。

biesse.com



