

S1

KALIBRIER- UND
SCHLEIFMASCHINE



 Biesse

ROBUSTHEIT UND FUNKTIONALITÄT

DER MARKT VERLANGT

die Möglichkeit Aufträge unterschiedlichen Umfangs und verschiedener Art zu bearbeiten und dabei Lieferzeiten und hohe Qualitätsstandards zu gewährleisten.

BIESSE ANTWORTET

mit technologischen Lösungen, die auf die eigenen Produktionsanforderungen abgestimmt werden können, und eine hohe Qualität der Produkte bei unveränderter Produktivität gewährleisten. S1 ist die Lösung zum Kalibrieren und Schleifen, die hohe Leistung mit wenig Platzbedarf und einem sehr wettbewerbsfähigen Preis kombiniert. Ideal für Klein- und Mittelbetriebe sichert die **S1** maximale Zuverlässigkeit und Präzision, die auf der Erfahrung mit Maschinen aus dem Spitzensegment aufbauen.

S1

- HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT
- HOHE VIELSEITIGKEIT UND FLEXIBILITÄT BEI DER VERWENDUNG MIT EINER EINZIGEN MASCHINE
- OHERVORRAGENDE ERGEBNISSE DURCH SPITZENTECHNOLOGIE



HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT

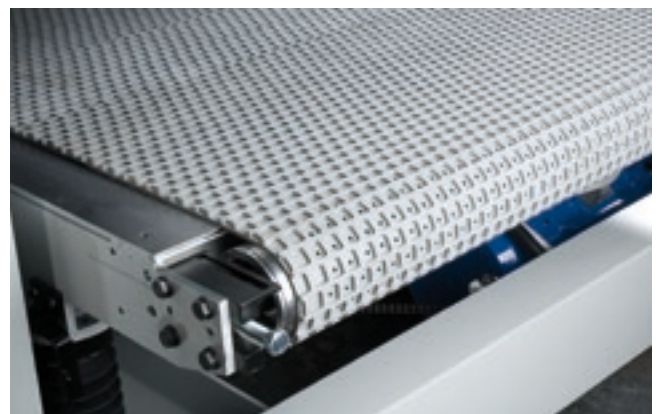
Die robuste und stabile Struktur garantiert langfristige Genauigkeit und Zuverlässigkeit.

Das **Maschinenbett** hat einen Verbundrahmen aus Schweißstahl. Die verwendeten Stärken verleihen dem ganzen Aufbau Robustheit und Stabilität.



In der Ausführung mit beweglichem Kopf (optional) ist der Arbeitstisch auf 900 mm vom Boden positioniert, wodurch das Be- und Entladen der Platten erleichtert wird.

Die S1 ist mit einem Tisch aus verschleißfestem, extra dickem Stahl ausgestattet, der Präzision und Stabilität bei jeder Bearbeitung garantiert.





Schleifschuh

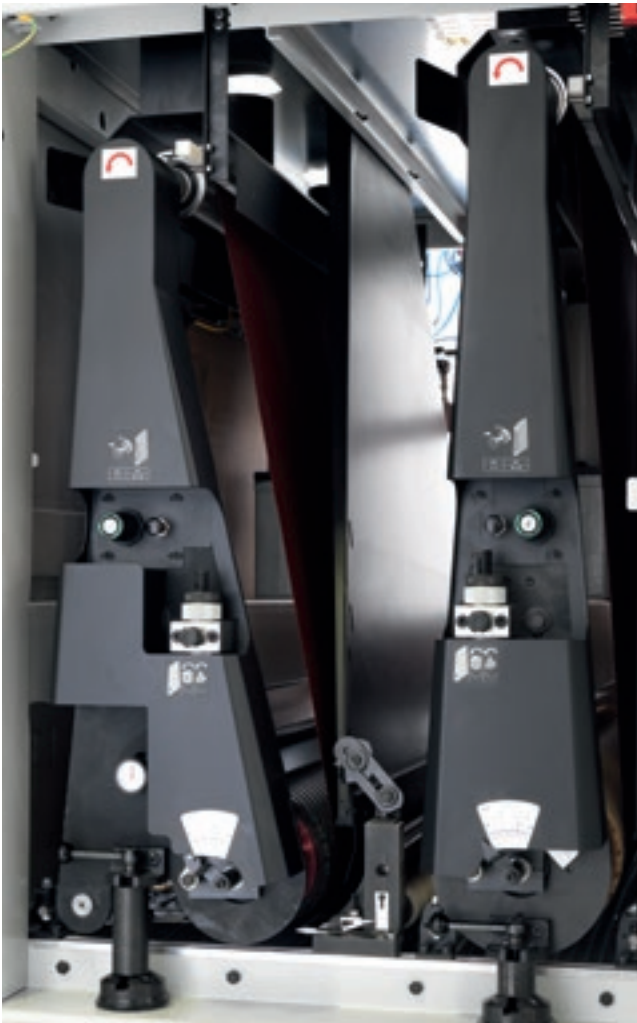


Walze



Kombi

Die S1 Kalibrier- und Schleifmaschine kann bis zu 2 Arbeitsgruppen aufnehmen und sichert hochwertige Feinbearbeitung der Produkte und große Bearbeitungsflexibilität.



Walzenausführung, Kombination Walze/Schleifschuh.



Kombinierte Walzen/Schleifschuh-Ausführung, Schleifschuh.

PERSONALISIERBAR ENTSPRECHEND DEN KUNDENBEDÜRFNISSEN



Die **Walzengruppe** ist extrem präzise und leistungsfähig. Je nach Härte des verwendeten Gummis und Durchmesser der Walze, kann die Gruppe zum Kalibrieren, Abschleifen oder Satinieren verwendet werden.

Erhältliche Durchmesser:



190 mm
240 mm

Die Maschine kann mit Stahlwalzen oder gummierten Walzen von 90 Sh, mit Durchmesser 190 oder 240 mm ausgestattet werden, die für die Kalibrierungsvorgänge bestimmt sind und über 25 PS-Motoren verfügen.



Bremssystem

Biesse verwendet bei jedem installierten Motor Scheibenbremsen mit schwimmend gelagertem Bremsattel. Das aus dem Motorradbereich stammende System gewährleistet Schnelligkeit und Sicherheit.



Bandspannung

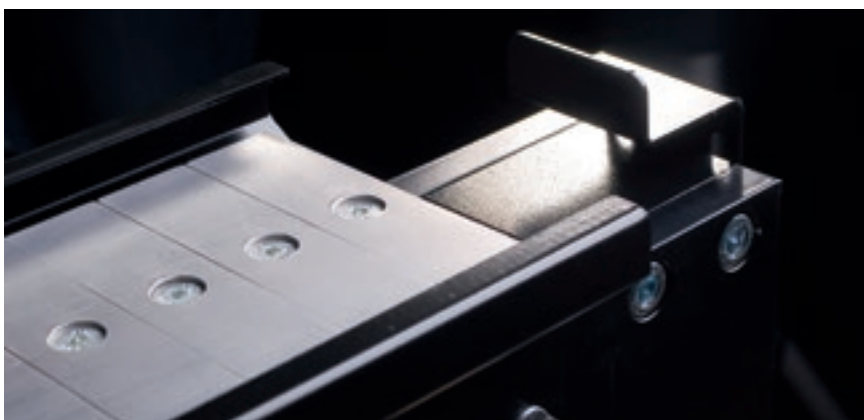
Die großformatige Spannrolle erlaubt perfekte Verschiebungen des Bandes unter jeder Arbeitsbedingung.

SPITZENTECHNOLOGIE FÜR HÖHERE LEISTUNGEN DER MASCHINE

**S1 ist mit bewährter Spitzentechnologie hergestellt.
Höchste Qualität, weniger Abfälle, bemerkenswerte Kostenreduktion.**

Der **elektronische Segmentschleifschuh** ermöglicht das Feinschleifen von hohem qualitativem Standard dank der elektropneumatischen Teile, die nur auf der Plattenoberfläche betätigt werden. Die zahlreichen möglichen Einstellungen bieten spezifische Betriebsfunktionen für die verschiedenen Bearbeitungstypen.

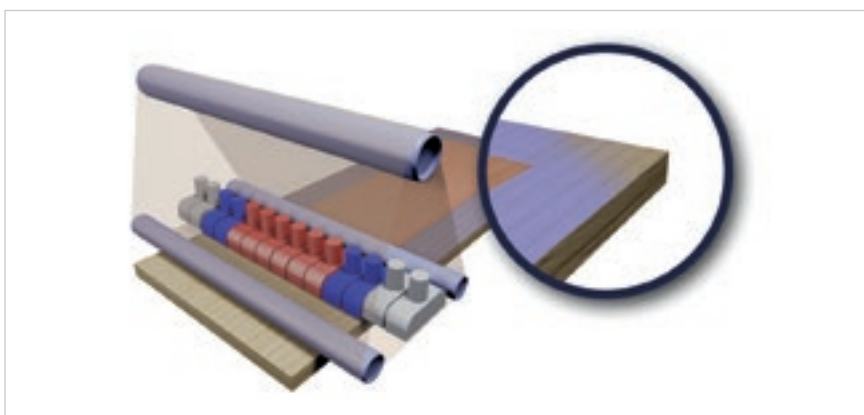
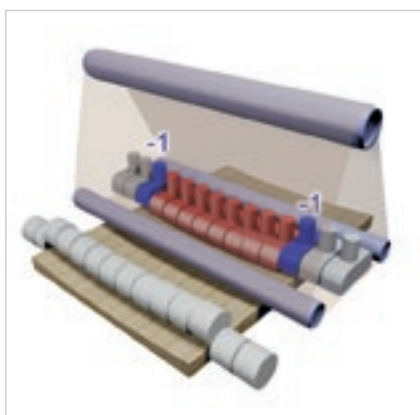
Der **elektronische Schleifschuh mit HP-Technologie (High Performance)** steigert die Bearbeitungsergebnisse, sowohl was die Ebenheit als auch den Oberflächenzustand betrifft.



- +30% Lebensdauer des Bands
- -30% Stromverbrauch
- Bessere Glättung
- Gleichmäßige Oberfläche
- -20% Staub
- Kein übermäßiges Feinschleifen

Save Corner.

Alle elektronischen Schleifschuhe mit IPC-Steuerungen sind mit der exklusiven, patentierten Funktion Save Corner ausgerüstet. Durch dieses System kann die Schleifzeit auf den Plattenkanten begrenzt werden, um somit die heikelsten Oberflächenteile zu schützen.



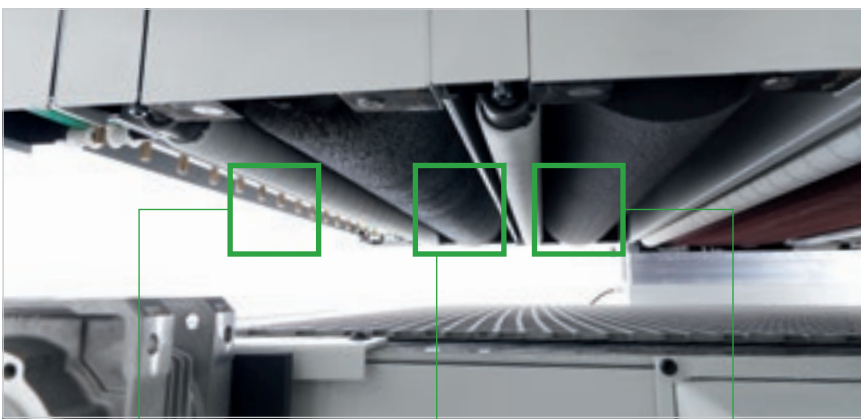
HERVORRAGENDE ERGEBNISSE DURCH SPITZENTECHNOLOGIE



Kombinierte Gruppe

Durch die Kombi Gruppe (Patent Viet 1967) kann man zwei Kontaktwerkzeuge im selben Schleifband installieren. Ideal wenn die Bearbeitungsarten unterschieden werden müssen ohne eine weitere Arbeitsgruppe hinzufügen zu müssen.

Hochwertig
Oberflächenfeinbearbeitung und
Feinschliffe jeder Art



Das **lineare Gebläse** reinigt die Platte vom Bearbeitungsstaub.

Die **Gruppe mit Strukturbürste** bietet dem Kunden die Möglichkeit, die Holzmaserung der bearbeiteten Platten hervorzuheben.

Scotch Brite

Das **Scotch-Brite-Aggregat** eignet sich zum Sattinieren der Platten nach dem Schleifzyklus. Es gestattet die Vereinheitlichung der Oberflächen in offenporigen Zyklen.

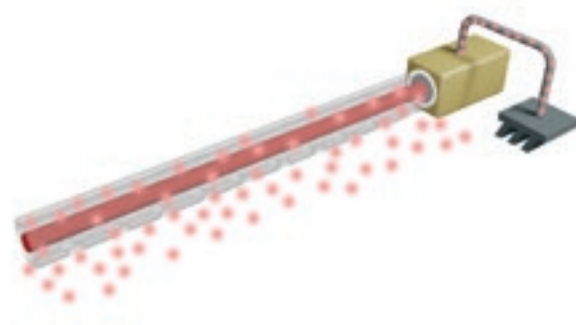


Das **Bürstenaggregat mit Schleifeinsätzen** kann mit einem Querschwingsystem ausgestattet werden, um die Oberflächenqualität des Produkts zu vereinheitlichen. Die Schleifborsten können schnell ausgewechselt werden, ohne dass die Gruppe aus der Maschine genommen werden muss.

MAXIMALE SAUBERKEIT DER PLATTE OHNE VERLUST VON WIRTSCHAFTLICHKEIT



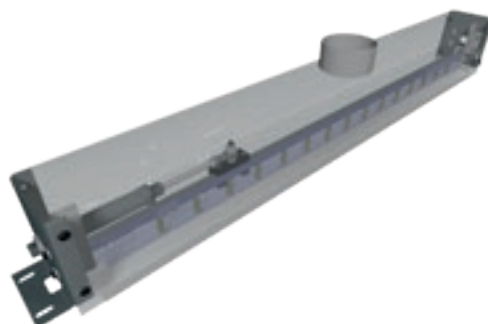
Die **Bürste zum Reinigen der Platte** kann für eine gründliche Reinigung der bearbeiteten Platten mit Borsten aus unterschiedlichem Material ausgestattet werden.



Die **antistatische Leiste** beseitigt die elektrostatischen Ladungen auf den lackierten Platten.



Das **Propeller-Reinigungssystem** am Ausgang der Maschine ermöglicht eine perfekte Reinigung der Plattenoberfläche nach dem Feinschleifzyklus.



Das **lineare Reinigungssystem** wird verwendet, um die Reinigung der Werkstückränder abzuschließen. Ideal in Verbindung mit dem Propeller-Reinigungssystem.

ENERGY SAVING SYSTEM

UMWELTBEWUSSTES FEINSCHLEIFEN

Seit jeher um Energieeinsparung bemüht, bietet Biesse in seinem Maschinensortiment das E.S.S System mit dem sich bis zu 30% Strom und CO₂-Emissionen einsparen lassen.

Energy Saving, ist ein System von Biesse, um den Energieverbrauch zu verringern. Die Serie wurde dazu entwickelt und gebaut, um eine hohe Effizienz und Optimierung der Produktion zu garantieren, dank einer effizienten Steuerung der automatisierten Absaugtechnik. Das automatische System stoppt die Motoren automatisch, nach einer bestimmten Zeit, in der sie nicht benutzt wird und versetzt sie in einen Standby-Zustand. Über das Inverter gesteuerte Unterdrucksystem wird das Werkstück je nach Größe optimiert gespannt.

ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

FE

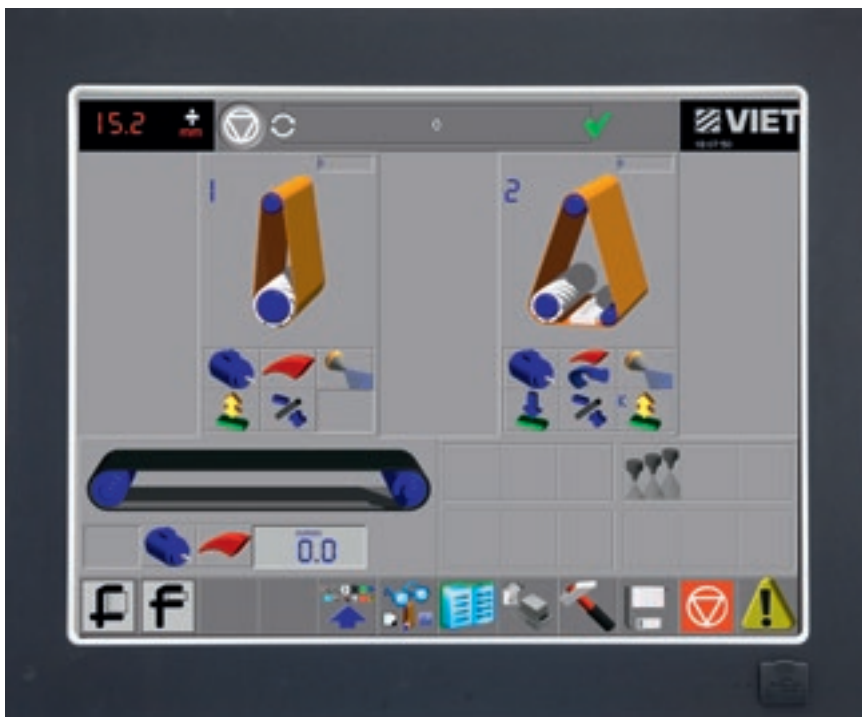
R

G

Y

EINFACHHEIT UND LEISTUNG

IPC ist die Reihe der **integrierten Steuersysteme** der Maschine (Sonderausstattung) über Touchscreen-Monitor von 8" oder 15". Die Steuerung ermöglicht es, alle Parameter der Maschine zu verwalten, indem sie dem Bediener schnelle und intuitive Informationen liefert. Der industrielle PC-Prozessor liefert die Informationen zur Steuerung und Rückmeldung an die Maschine in Echtzeit und vereinfacht damit ihren Gebrauch durch den Bediener.



Das System IPC ist herausragend unter den Steuertechnologien der Schleifmaschinen auf dem Markt.



Steuerung Segmentschleifscheibe.

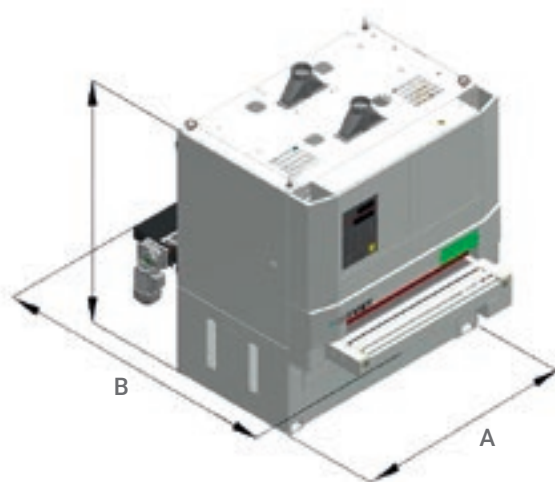


Alarm-Check.



Bänderverschleiß.

TECHNISCHE DATEN



		S1 (1100)	S1 (1350)
A	mm	1760	2010
B	mm	2235	2235
Max. C (Abwicklung 2200)	mm	2235	2235
Max. C (Abwicklung 2620)	mm	2445	2445
Nutzarbeitsbreite	mm	1100	1350
Min.-max. bearbeitbare Dicken	mm	3 - 160	3 - 160
Abmessung der Schleifbänder (Abwicklung 2200)	mm	1130 x 2200	1380 x 2200
Abmessung der Schleifbänder (Abwicklung 2620)	mm	1130 x 2620	1380 x 2620
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	3 - 16	3 - 16
Betriebsdruck	bar	6	6
Masse	Kg	2350	2690
Motorenleistung bis zu	kW	18,5	18,5

Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen wiedergeben. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Gewichteter Schalldruckpegel an der Bedienstation am Maschineneingang: 75,0 dB(A) in Ruhestellung, 76,0 dB(A) unter Last. Gewichteter Schalldruckpegel an der Bedienstation am Maschinenausgang: 70,5 dB(A) in Ruhestellung, 71,0 dB(A) unter Last.

Die Viet Srl. hat die Maschine so entwickelt und produziert, dass die Luftschallemissionen an der Quelle in Einklang mit den Vorschriften der EU-Richtlinie 2006/42/EG auf ein Minimum reduziert werden und einen Test zur Bestimmung des Schalldruckpegels an der Bedienstation der Schleif-/Satiniermaschine in Auftrag gegeben.

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN ISO 19085-8:2018, UNI EN ISO 11202:2010. Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionspegeln. Sie stellen nicht notwendigerweise sichere Betriebspegeln dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissions- und Expositionspegeln besteht, kann dieser nicht zuverlässig für die Festlegung, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht, herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem die Arbeitskraft unterliegt, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsraums, weitere Staub- und Lärmquellen usw., das heißt die Anzahl der angrenzenden Maschinen und sonstiger Verarbeitungen, die im Umfeld stattfinden. Auf jeden Fall ermöglichen diese Informationen dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahren und Risiken.

NACHHALTIGE KUNDENBETREUUNG

SERVICES bietet unseren Kunden eine Vielzahl an Möglichkeiten.



MODERNE DIAGNOSEMÖGLICHKEITEN

Wir stehen Ihnen digital und mit Hilfe modernster IOT-Lösungen zur Verfügung.



WELTWEITES NETZWERK

Wir sind mit 39 Filialen, mehr als 300 zertifizierten Händlern in 120 Ländern sowie Ersatzteillagern in Amerika, Europa und dem Fernen Osten vor Ort.



SOFORT VERFÜGBARE ERSATZTEILE

Feststellung, Versand und Lieferung von Ersatzteilen schnell und für jeden Bedarf.



BREITES SCHULUNGSANGEBOT

Zahlreiche standardisierte und kundenindividuelle Schulungen sind vor Ort bei unseren Kunden, online oder in unseren Schulungszentren möglich.



WERTVOLLE SERVICES

Ein umfassendes Angebot an Services und Software für die kontinuierliche Verbesserung der Leistungen unserer Kunden.

EXZELLENTES SERVICE-NIVEAU

+550

HOCHSPEZIALISIERTE
TECHNIKER
UNTERSTÜTZEN WELTWEIT
UNSERE KUNDEN

90%

DER FÄLLE
AUFGRUND EINES
MASCHINENSTILLSTANDES
WERDEN MIT EINER
REAKTIONSZEIT UNTER 1
STUNDE BEANTWORTET

+100

EXPERTEN STEHEN
UNSEREN KUNDEN ÜBER
FERN- UND TELESERVICE
ZUR VERFÜGUNG

92%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB VON 24
STUNDEN BEARBEITET

+50.000

ARTIKEL SIND IN UNSEREN
ERSATZTEILLAGER
VORRÄTIG

+5.000

PRÄVENTIVE
WARTUNGSBESUCHE

80%

DER ANFRAGEN KÖNNEN
ONLINE VIA TELESERVICE
GELÖST WERDEN

96%

DER
ERSATZTEILBESTELLUNGEN
WERDEN INNERHALB DES
ANGEGEBENEN DATUMS
BEARBEITET

88%

DER FÄLLE KÖNNEN DURCH
UNSERE TECHNIK BEIM
ERSTEN EINSATZ VOR ORT
GELÖST WERDEN

EINFACHES UND UNMITTELBARES PRODUKTIONSMANAGEMENT

SMART
CONNECTION
Powered by Retuner



SMARTCONNECTION IST EINE UNTERNEHMENSSOFTWARE FÜR DAS AUFTRAGSMANAGEMENT, ANGEFANGEN VON DER AUFTRAGSERSTELLUNG, ÜBER DIE ZEITPLANUNG BIS HIN ZUM TATSÄCHLICHEN PRODUKTIONSANLAUF IN WENIGEN EINFACHEN UND BENUTZERFREUNDLICHEN SCHRITTEN.

MIT SMARTCONNECTION IST ES MÖGLICH, DIE MASCHINEN DER PRODUKTIONSSTÄTTE ZU VERNETZEN UND DAS UNTERNEHMEN SO AUF 4.0 ZU MODERNISIEREN.



SmartConnection ist eine web-basierte Lösung und kann mit jedem beliebigen Endgerät verwendet werden.

AUFTRAG VERWALTEN

PROGRAMMIEREN

EINPLANEN

BEARBEITEN



Biese ist dabei, SmartConnection auf alle geografischen Zonen auszudehnen.
Um die Verfügbarkeit in Ihrem Land zu kontrollieren, wenden Sie sich bitte an Ihren Sachbearbeiter im Vertrieb.

MADE WITH BIESSE

HANDWERKLICHE GESCHICKLICHKEIT UND SPITZENTECHNOLOGIE UM ERFOLGREICHE KLÄNGE ZU PRODUZIEREN

Mehr als 80.000 Instrumente wurden in über 80 Ländern für Allen Organ, dem weltweit größten Orgelhersteller, installiert. Allen Organ befindet sich in Macon, PA, in den Vereinigten Staaten und wurde von Jerome Markowitz 1937 gegründet. Die Firma hat 200 Angestellte und 225.000 Quadratmeter Produktionsanlagen. "Allen" meint der Produktionsleiter Dan Hummel, "hat einen hohen Grad an vertikaler Integration, die von der Firma maximale Qualitätskontrolle verlangt und die Flexibilität, Änderungen relativ schnell zu machen, wie von unseren Kunden gefordert. Wir haben

einige ziemlich ungewöhnliche Anforderungen an die Herstellung und Planung, die kreative Lösungen erfordern. Bei uns werden kundenspezifische Produkte und auch klassische Orgeln aus dem Lager bestellt. Dennoch werden auch die Standard-Orgeln oft geändert, um besonderen Anforderungen nachzukommen". Die Orgeln von Allen werden in Kombination von furnierten Tafeln und Vollholztäfel gebaut. "Jeder arbeitet im engen Kontakt mit den Lieferanten, um Massivhölzer und Platten der besten Qualität zu gewährleisten", fügt Hummel hinzu. Die Bearbeitung des Rohstoffs

erfolgt in allen verschiedenen Phasen mit hochtechnologischen Maschinen, bis das Endprodukt erhalten wird. Im letzten Schritt wird das bearbeitete Holz auf einem Schleifzentrum von Biesse feingeschliffen. Das Schleifzentrum mit Touchscreen hat eine kombinierte Walzen-Walzen-Gruppe und einen Segment-schleifschuh für das Feinschleifen von furnierten Tafeln und Vollholz.

*Quelle: Custom Woodworking Business Jan. 2013
Woodworking Network/Vance Publications.*

*Allen Organ ist führender Hersteller digitaler Orgeln
und ähnlicher Musikinstrumente höchster Qualität.
Qualität, Handwerklichkeit, Spitzentechnologie.*



In Italien gegründet,
in der Welt zuhause.

Wir vereinfachen
Fertigungsprozesse
bringen damit
jedes Material
Strahlen.

Wir sind ein internationales Unternehmen, das auf die Herstellung von integrierten Fertigungsanlagen und Maschinen für die Verarbeitung von Holz, Glas, Stein, Kunststoff, Verbundwerkstoffen und den Materialien der Zukunft spezialisiert ist.

Mit unserer tief verwurzelten Kompetenz, die durch ein ständig wachsendes weltweites Netzwerk gestärkt wird, unterstützen wir Ihre geschäftliche Entwicklung und beflügeln Ihre Fantasie.

Meister der Materialien – seit 1969.

men Ihren prozess und das Potenzial s zum

Betreten
Sie die Welt von Biesse.

biesse.com



