

# OPERA 5

CENTRO DI FINITURA



 Biesse

# QUALITÀ DI FINITURA SUPERIORE AGLI STANDARD DI MERCATO



## IL MERCATO CHIEDE

la possibilità di **gestire commesse** per lavorazioni specifiche particolarmente richieste nei settori dell'edilizia e del serramento, garantendo **tempi di consegna e standard qualitativi elevati**.

## BIESSE RISPONDE

con soluzioni tecnologiche, personalizzabili secondo le proprie esigenze di produzione, che garantiscano un'elevata qualità dei manufatti senza penalizzare la produttività. **Opera 5** è il centro di finitura modulare capace di effettuare qualsiasi tipo di applicazione e rappresenta la massima espressione di configurabilità. Si rivolge alle piccole medie industrie che hanno necessità di svolgere lavorazioni di calibratura e levigatura particolarmente complesse ad alta produttività.



# OPERA 5

- ✓ AFFIDABILITÀ, ROBUSTEZZA ED ERGONOMIA
- ✓ SOLUZIONE MODULARE ALTAMENTE PERSONALIZZABILE IN BASE ALLE ESIGENZE DEL CLIENTE
- ✓ FINITURE DI ALTA QUALITÀ
- ✓ MASSIMA PULIZIA DEL PANNELLO RISPETTANDO L'ECONOMICITÀ
- ✓ PERFETTA INTEGRAZIONE NEL FLUSSO DI PRODUZIONE

# AFFIDABILITÀ, ROBUSTEZZA ED ERGONOMIA



Opera 5 ha un piano fisso di serie in acciaio antiusura di grande spessore che garantisce precisione e robustezza in ogni lavorazione.

Il piano è posizionato a 900 mm da terra garantendo facilità di carico e scarico dei pannelli.

La struttura della macchina assicura un'ottima ergonomia e la possibilità di inserirla in una linea produttiva.

Effetto  
ondulato





# MASSIMA PERSONALIZZAZIONE DELLA MACCHINA

Una vasta gamma di gruppi disponibili, combinabili e ripetibili all'interno della macchina in 4 posizioni, per una qualità superiore agli standard di mercato, per finiture eseguite su ogni tipo di pannello.



## MOLTEPLICI APPLICAZIONI

# SOLUZIONE PER LA CALIBRATURA E GRANDI ASPORTAZIONI



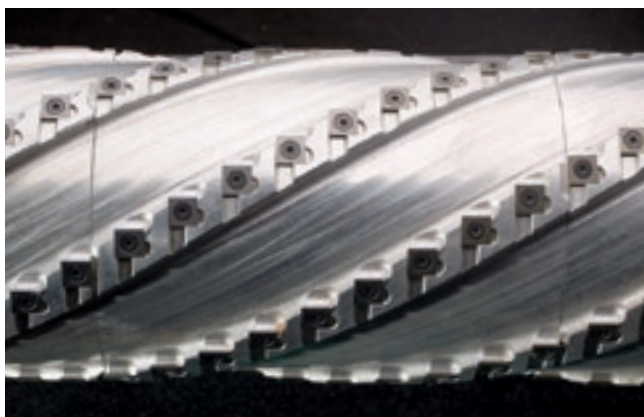
La macchina può essere equipaggiata con rulli in acciaio o in gommatura da 90 Sh, con diametro 190 o 240 mm, destinati alle operazioni di calibratura ed equipaggiati con motori da 30 Hp.



## GRUPPO RULLO

È estremamente preciso ed efficace. A seconda della durezza della gomma impiegata e del diametro del rullo stesso, il gruppo può essere impiegato per calibrare, levigare o satinare.

**Dimensioni di diametro disponibili:**  
190 mm, 240 mm, 300 mm.



## GRUPPO HPG

È consigliato nella calibratura di pannelli listellari, consente di asportare diversi millimetri in un unico passaggio.

**Per effettuare asportazioni estreme è disponibile il gruppo HPG a coltelli, che, abbinato ad altri gruppi operatori, garantisce la massima rimozione di materiale e ottima planarità.**

# SOLUZIONI PER FINITURE IMPECCABILI

Opera 5, disponibile da 2 a 5 gruppi operatori, allestita con gruppi trasversali, gruppi a tampone e tampone superfinitoree/o spazzole abrasive, in qualsiasi sequenza di posizione si configura in un vero e proprio centro di finitura.



La possibilità di abbinare nello stessa struttura macchina **gruppi destinati alla calibratura a rulli levigatori** di diametro 300 mm in gommatura tenera e/o **gruppi superfinitore** rende Opera 5 un centro di levigatura multifunzionale in grado di soddisfare le più diversificate esigenze di lavorazione.

GUARDA IL VIDEO



Nella sua versione a 5 gruppi interni, Opera 5 massimizza la flessibilità e la varietà di lavorazioni disponibili, dalla calibratura alla finitura lucida e agli effetti decorativi della superficie, permettendo di svolgere lavorazioni di preparazione iniziale, lavorazione intermedia e finitura del pannello con la stessa macchina.



# HIGH PERFOR MANANCE

## SUPERFICI PERFETTE

**La minima pressione disponibile si tramuta  
in qualità sul 100% dei pezzi lavorati.**

La tecnologia High Performance disponibile per i tamponi elettronici e per i rulli delle levigatrici Biesse, mantiene la stessa pressione di levigatura adattandosi alle differenze di spessore presenti sulla superficie. Tutto questo mantenendo costante l'azione abrasiva per ottenere sempre la massima planarità.

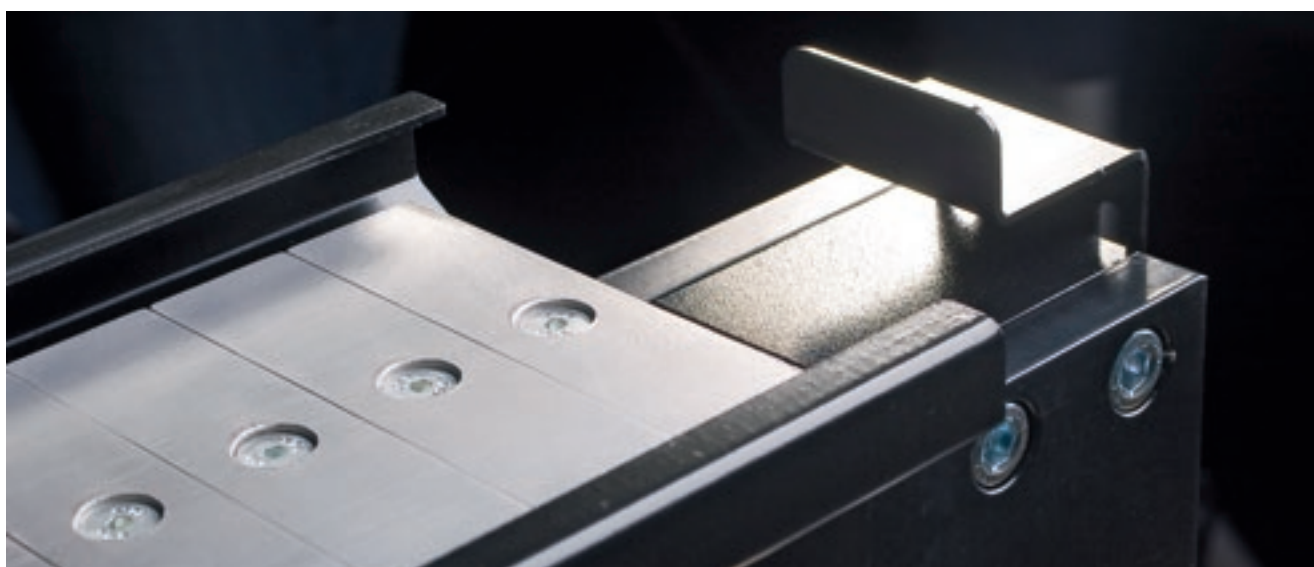






# TECNOLOGIA PER AUMENTARE LE PRESTAZIONI DELLA MACCHINA

Opera 5 è costruita con la stessa tecnologia delle macchine di gamma superiore. Massima qualità, minori scarti, notevole riduzione dei costi.



Il **tampone elettronico sezionato** consente levigature ad alto livello qualitativo grazie ai settori elettropneumatici azionati solo sulla superficie del pannello. Le numerose regolazioni possibili offrono funzionalità specifiche per le diverse tipologie di lavorazione.

Nella **sua versione IPA**, il tampone sezionato permette una lavorazione uniforme e precisa a basse pressioni di lavoro, che aumentano la qualità di levigatura e la durata del nastro abrasivo.

Il **tampone elettronico con tecnologia HP (High Performance)** potenzia i risultati della lavorazione sia come planarità che come finitura.

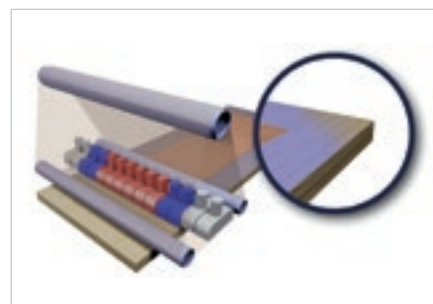
Con l'installazione di un kit per **l'oscillazione sui tamponi elettronici**, è inoltre possibile ottenere un effetto ondulato sui pannelli.

Vantaggi dei tamponi a bassa pressione:

- ▶ **+30% di vita del nastro**
- ▶ **-30% consumo elettrico**
- ▶ **Migliore grado di finitura**
- ▶ **Superficie uniforme**
- ▶ **-20% di polvere**
- ▶ **Nessuna levigatura eccessiva**

**Save corner**

Tutti tamponi elettronici, dai controlli IPC, sono dotati della esclusiva funzione brevettata **Save corner**. Il sistema consente di limitare il tempo di levigatura sugli spigoli del pannello preservando così le porzioni di superficie più delicate del pannello.





## GRUPPO CON SPAZZOLA PER RUSTICATURA

Offre la possibilità al cliente di evidenziare la venatura del legno dei pannelli lavorati.

**Configurazione XLL per la spazzolatura:** la possibilità di offrire un gruppo a spazzole verticali e due spazzole longitudinali con inserti abrasivi permette di ottenere ottimi risultati sia su pannelli con superficie piana che tridimensionale. La flessibilità del gruppo a spazzole verticali X-Spin aggiunge ulteriori possibilità di lavorazione.



## SPAZZOLA LONGITUDINALE

Robusta ed affidabile, la spazzola longitudinale è dotata del sistema di oscillazione trasversale per uniformare la qualità di finitura sul manufatto e di regolazione di interferenza elettronica azionabile da quadro comandi. Le setole abrasive sono sostituibili con rapidità senza la necessità di estrarre il gruppo dalla macchina. Spazzola ad inserti abrasivi di diametro 300 o 400 mm.

## GRUPPO X-SPIN

Tra le innumerevoli funzioni del gruppo X-Spin si evidenziano le funzionalità di spigolatura del pannello verniciato che elimina la problematica delle operazioni manuali e quindi non uniformità nei prodotti e rallentamenti di linea, e la spazzolatura di pannelli pantografati. L'X-Spin è anche la soluzione ottimale

per la rusticatura di componenti realizzati con essenze disposte in differenti direzioni: l'asportazione del materiale tenero della vena del legno viene effettuata uniformemente in tutte le direzioni grazie anche all'oscillazione dell'utensile che ne garantisce una straordinaria omogeneità di lavorazione.



# MASSIMA PULIZIA DEL PANNELLO RISPETTANDO L'ECONOMICITÀ



Tante soluzioni  
che garantiscono  
una migliore qualità  
di finitura del pannello  
lavorato.

## SPAZZOLA PULIZIA PANNELLO

Può essere dotata di setole di dif-  
ferente materiale, è l'ideale per una  
pulizia approfondita dei pannelli  
lavorati.

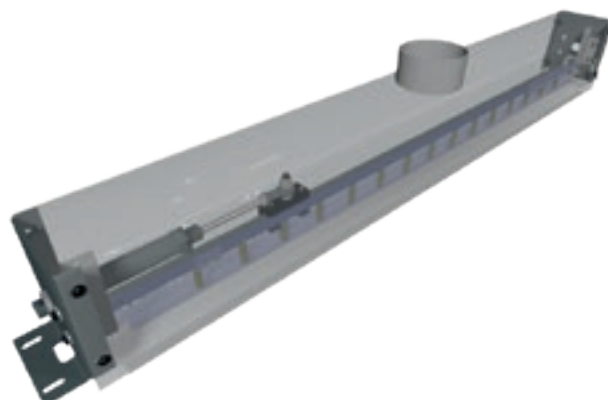
## BARRA ANTISTATICA

Elimina le cariche elettrostatiche presenti  
sui pannelli verniciati.



## SOFFIATORE LINEARE

Viene utilizzato per completare la pulizia dei bordi  
del pannello. Ideale se accoppiato al soffiatore rotativo.



## SOFFIATORE ROTATIVO

Posizionato in uscita alla macchina consente una perfetta  
pulizia della superficie del pannello al termine del ciclo di le-  
vigatura.



# PERFETTA INTEGRAZIONE NEL FLUSSO DI PRODUZIONE

Biesse è in grado di fornire molteplici soluzioni integrate in funzione delle specifiche esigenze di produttività, automazione e spazi disponibili.



# ENERGY SAVING SYSTEM

## LEVIGATURA ECOLOGICA

**Da sempre attenta al risparmio energetico, Viet offre all'interno della sua gamma di macchine il sistema E.S.S consentendo un risparmio energetico fino al 30% in consumi di elettricità ed emissioni di CO<sub>2</sub>.**

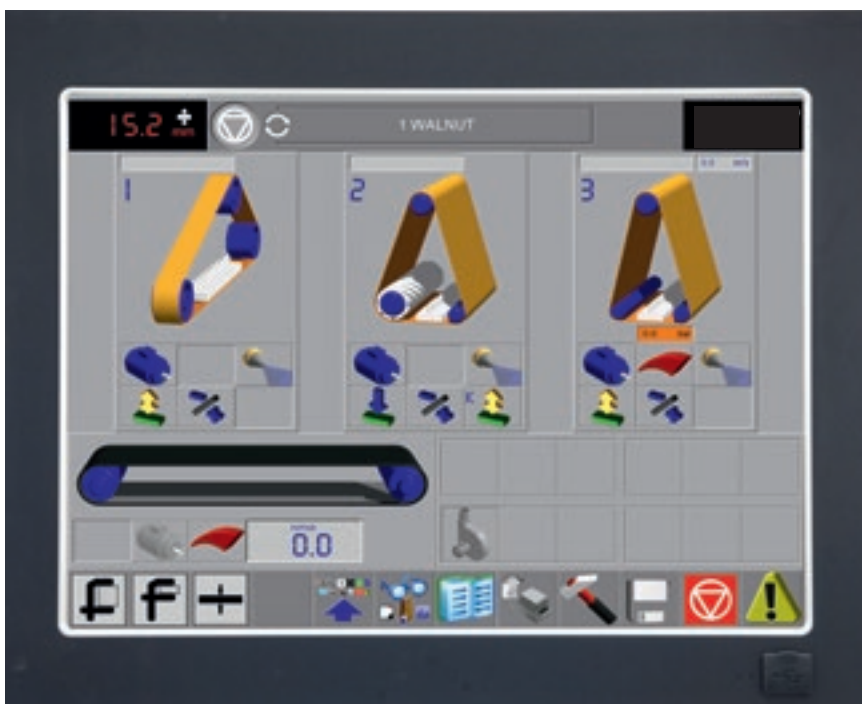
Energy Saving System è la serie di dispositivi Viet finalizzati ad economizzare i consumi delle macchine. Sono progettati ed ideati per garantire un alto grado di efficienza e ottimizzazione della produzione grazie ad un'efficace aspirazione dovuta al sistema per l'apertura automatica dei collettori in funzione dei gruppi in lavorazione; al sistema automatico per l'arresto dei motori e standby della macchina dopo un determinato tempo di inutilizzo e al sistema del piano a depressione tramite inverter, che ottimizza il flusso di aspirazione per la tenuta del pezzo, in funzione delle dimensioni del pannello in lavorazione.



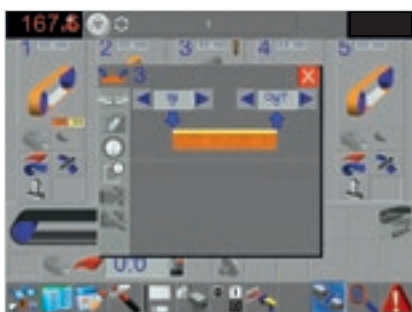


# SEMPLICITÀ DI UTILIZZO E MANUTENZIONE

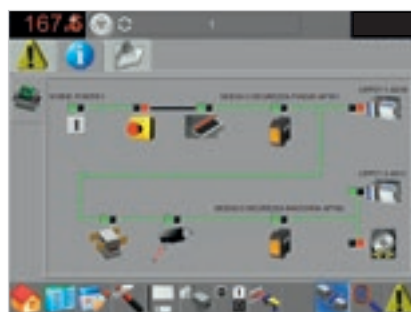
IPC è la serie di Sistemi di controllo integrati della macchina tramite monitor Touch Screen da 8"o da 15". Il controllo permette di gestire tutti i parametri della macchina fornendo all'operatore rapide ed intuitive informazioni. Il processore di PC industriale fornisce in tempo reale le informazioni di comando e retroazione alla macchina semplificandone l'utilizzo da parte dell'operatore.



Il sistema IPC esprime la massima tecnologia di gestione delle levigatrici presente sul mercato.



Gestione tamponi sezionati.



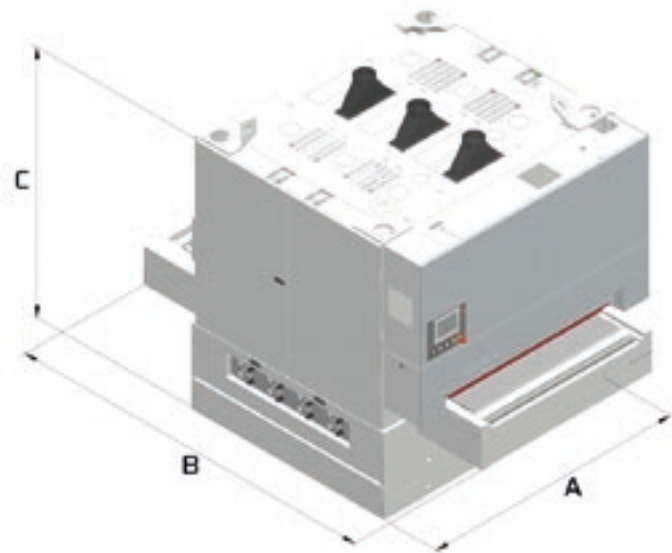
Check allarmi.



Usura nastri.



## DATI TECNICI



|   |         | OPERA 5-2 | OPERA 5-3 | OPERA 5-4 | OPERA 5-5 |
|---|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| A   | mm      | 2175      | 2175      | 2175      | 2175      |
| B   | mm      | 2580      | 3057      | 3515      | 4252      |
| C   | mm      | 2438-2635 | 2438-2635 | 2438-2635 | 2438-2635 |
| Lunghezza utile di lavoro                 | mm      | 1350      | 1350      | 1350      | 1350      |
| Spessori min-max lavorabili               | mm      | 3-200     | 3-200     | 3-200     | 3-200     |
| Dimensione nastri abrasivi longitudinali  | mm      | 1380x2620 | 1380x2620 | 1380x2620 | 1380x2620 |
| Dimensione nastri abrasivi trasversali    | mm      | 150x5520  | 150x5520  | 150x5520  | 150x5520  |
| Velocità di avanzamento                   | m/min   | 3 - 16    | 3 - 16    | 3 - 16    | 3 - 20    |
| Pressione di esercizio                    | bar     | 6         | 6         | 6         | 6         |
| Massa (variabile secondo la composizione) | Kg      | 3950      | 4700      | 5450      | 8000      |
| Potenza motori fino a                     | kW (HP) | 22 (30)   | 22 (30)   | 22 (30)   | 22 (30)   |

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Alcune foto possono riprodurre macchine complete di opzionali. Biesse Spa si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.

Livello di pressione sonora ponderato al posto operatore in ingresso macchina: 75,0 dB(A) a riposo, 76,0 dB(A) a carico. Livello di pressione sonora ponderato al posto operatore in uscita macchina: 70,5 dB(A) a riposo, 71,0 dB(A) a carico. Incertezza di misura K=4 dB(A).

La Viet Srl. ha progettato e realizzato la macchina in maniera da ridurre al livello minimo possibile l'emissione di rumore aereo alla sorgente, in accordo alle prescrizioni della direttiva Comunitaria 2006/42/CE, e commissionato una prova di determinazione del livello di emissione della pressione sonora in corrispondenza del posto operatore di macchina levigatrice/satinatrice. Riferimento normativo: UNI EN ISO 19085-8:2018, UNI EN ISO 11202:2010. Il rilevamento è stato eseguito rispettando la norma UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (potenza sonora) e UNI EN ISO 11202: 2009 (pressione sonora posto operatore) con passaggio pannelli. I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetta la forza lavoro comprendono la durata di esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di polvere e rumore ecc., cioè il numero di macchine ed altri processi adiacenti. In ogni caso, queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

# GESTIRE LA PRODUZIONE IN MODO SEMPLICE E IMMEDIATO

**SMART  
CONNECTION**  
Powered by Retuner



**SMARTCONNECTION È UN SOFTWARE PER LA GESTIONE IN AZIENDA DELLE COMMESSE, A PARTIRE DALLA LORO GENERAZIONE FINO ALLA PIANIFICAZIONE A CALENDARIO E ALL'EFFETTIVA MESSA IN PRODUZIONE IN POCHI SEMPLICI ED INTUITIVI PASSAGGI.**

**GRAZIE A SMARTCONNECTION È POSSIBILE COLLEGARE I MACCHINARI DEL SITO PRODUTTIVO TRASFORMANDO L'AZIENDA IN CHIAVE 4.0.**



SmartConnection è una soluzione web based utilizzabile da qualsiasi dispositivo.

GESTISCI LA COMMESSA

PROGRAMMA

METTI A CALENDARIO

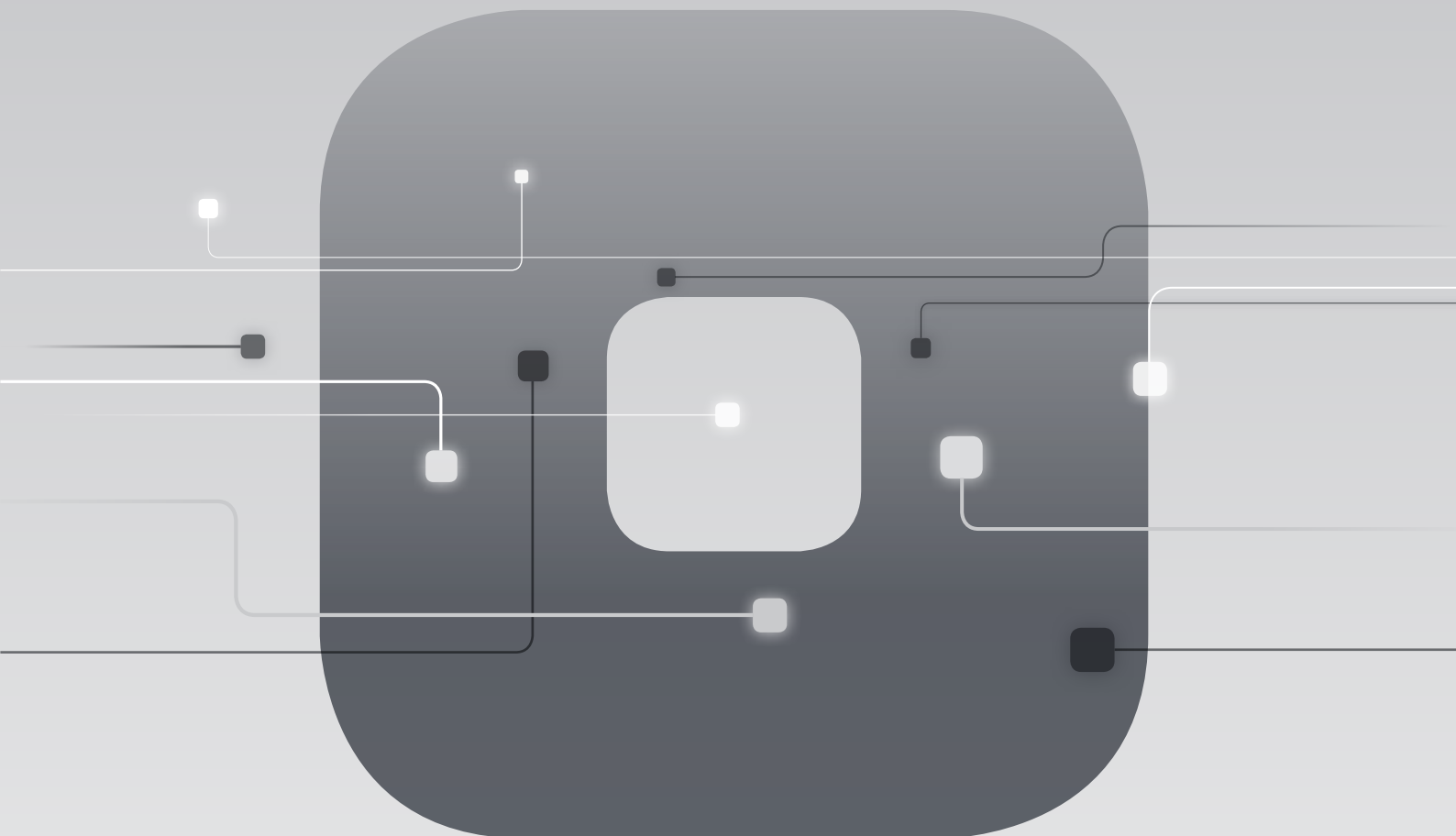
LAVORA



Biesse sta estendendo SmartConnection in tutte le aree geografiche.  
Per verificare la disponibilità nel tuo Paese, contatta il tuo riferimento commerciale.

# SOPHIA

PIÙ VALORE DALLE MACCHINE



La piattaforma IoT di Biesse che abilita i propri clienti a una vasta gamma di servizi per semplificare e razionalizzare la gestione del lavoro.

SERVIZI

PROATTIVITÀ

ANALISI

# CUSTOMER CARE È IL NOSTRO MODO DI ESSERE

SERVICES è una nuova esperienza per i nostri clienti, per offrire un nuovo valore composto non solo dall'eccellente tecnologia ma da una connessione sempre più diretta con l'azienda, le professionalità che la compongono e l'esperienza che la caratterizza.



## DIAGNOSTICA AVANZATA

Canali digitali per interazione da remoto on line 24/7. Sempre pronti ad intervenire on site 7/7.



## RETE WORLDWIDE

39 filiali, più di 300 agenti e rivenditori certificati in 120 paesi e magazzini ricambi in America, Europa e Far East.



## RICAMBI SUBITO DISPONIBILI

Identificazione, spedizione e consegna di parti di ricambio per ogni esigenza.



## OFFERTA FORMATIVA EVOLUTA

Tanti moduli formativi on site, on line e in aula per percorsi di crescita personalizzati.



## SERVIZI DI VALORE

Un'ampia gamma di servizi e software per il miglioramento continuo delle performance dei nostri clienti.



## ECCELLENZA NEL LIVELLO DI SERVIZIO

**+550**

TECNICI NEL MONDO  
ALTAMENTE SPECIALIZZATI,  
PRONTI AD ASSISTERE  
I CLIENTI IN OGNI ESIGENZA

**90%**

DI CASE PER MACCHINA  
FERMA, CON TEMPO  
DI RISPOSTA ENTRO 1 ORA

**+100**

ESPERTI IN CONTATTO  
DIRETTO DA REMOTO  
E TELESERVICE

**92%**

DI ORDINI RICAMBI  
PER MACCHINA FERMA  
EVASI IN 24 ORE

**+50.000**

ARTICOLI IN STOCK  
NEI MAGAZZINI RICAMBI

**+5.000**

VISITE DI MANUTENZIONE  
PREVENTIVA

**80%**

DI RICHIESTE SUPPORTO  
RISOLTE ON-LINE

**96%**

DI ORDINI RICAMBI EVASI  
ENTRO LA DATA PROMESSA

**88%**

DI CASE RISOLTI  
CON IL PRIMO INTERVENTO  
ON SITE

# MADE WITH BIESSSE

## LEVIGARE E PROFILARE IN UNA UNICA SOLUZIONE

Alpilegno, Azienda di eccellenza nella produzione di infissi di qualità e ad elevate prestazioni, nella sua unità produttiva in Val di Ledro (TN), effettua prima la levigatura e poi la profilatura.

Loris Cellana, imprenditore di lunga tradizione nel settore, racconta di aver passato in rassegna per due anni fornitori di macchinari ed impianti che potessero garantire un prodotto finito all'avanguardia: "Alla fine ho scelto Biesse". La nuova linea di produzione è composta da una Uniwin, come elemento centrale, abbinata a una moderna Rover C cinque assi, su cui produce porte.

"Considero la Uniwin già di per sé una buona macchina profilatrice, ma per me era altrettanto importante tanto l'interazione con gli altri componenti della linea, come la piallatrice, la levigatrice o la pressa quanto il flusso di materiale

tra le macchine stesse". Gli elementi vengono tagliati a misura e depositati in un caricatore dal programma di automazione Biesse che alimenta la piallatrice automatica. Dalla piallatrice i pezzi vengono portati tramite un nastro direttamente all'ingresso della macchina levigatrice, la Viet Narrow 334 Bottom, anch'essa di provenienza Biesse. Da qui gli elementi arrivano al caricatore della Uniwin, dal quale vengono prelevati e lavorati interamente. Si producono spessori da 72, 80, 92 e 104 mm in legno e legno-alluminio. I magazzini contengono fino a 98 utensili sempre pronti. Questi ultimi possono essere sostituiti in tempo reale durante il funzionamento della macchina tramite un cambio utensili a catena.

"La precisione dell'assemblaggio consente di evitare la pulitura dei residui di colla sulla cornice", spiega Cellana: "ne consegue che la calibratura e la leviga-

tura delle superfici devono essere posizionate una di seguito all'altra, per poter andare in pressatura direttamente dopo la profilatura". Non si esegue, inoltre, la classica verniciatura dei singoli pezzi prima della pressa. Infatti, Cellana vernicia il telaio per intero. La compatta linea di produzione occupa appena 15x15 metri, i pezzi vengono sempre movimentati in avanti e indietro dalla piallatrice fino alla profilatrice, lasciando lo spazio anche per un corridoio da passaggio.

"La soluzione di Biesse mi piace, è compatta, le macchine sono efficienti e l'utilizzo è, visto che provengono tutte da una stessa "mano", semplice da imparare", dice Cellana visibilmente contento.

*Fonte:  
rivista austriaca Holzkurier/edizione speciale  
per la fiera di Norimberga.*



Origini italiane,  
vocazione  
internazionale.

Siamo un'azienda internazionale che produce linee integrate e macchine per la lavorazione di legno, vetro, pietra, materiali plastici e compositi e i materiali che verranno in futuro.

Grazie alle nostre competenze alimentate da una rete mondiale in continua crescita, supportiamo l'evoluzione del tuo business, potenziando la tua immaginazione.

Master of materials, dal 1969.

Semplifichiamo  
i processi  
produttivi per  
esaltare il  
potenziale di ogni  
materiale.



