

OPERA 5

全自动精密砂光中心



 Biesse

精密加工质量高于市场标准



市场需要

生产流程的变革, 可以让用户可以进行复杂的多任务处理, 对于中小批量的生产而言, 能够实现以最合理的投资达到同级别最佳的性能。

比雅斯完全满足这些需求

完全满足这些需求, 以技术解决方案为技术专长、以加工和材料知识为依托。 **Opera 5**是模块化的精密加工中心, 适用于各种类型的应用, 可实现最广泛的配置方案。加工中心旨在满足中小型企业希望以高效率进行复杂校准和打磨操作的需求。



OPERA 5

- 可靠性、稳固性、符合人体工学
- 可根据客户需要高度定制的模块化解决方案
- 高质量的精密加工
- 在确保成本效益的前提下, 最大程度地提升面板的整洁度
- 完美整合生产流程

可靠性、稳固性、符合人体工学



Opera 5 配有坚固的耐磨钢制工作台，可确保任何类型加工操作的精度与稳定性。

固定的工作台离地面高度 900 mm，便于板材的装卸。

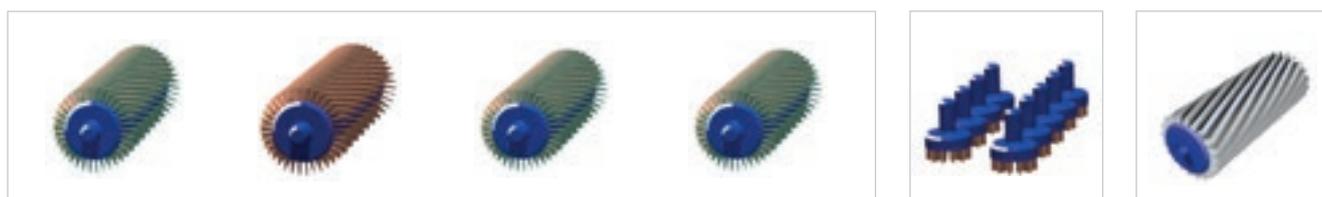
设备结构符合人体工学，并可将其纳入生产线。

波纹效果



极致的设备定制化

一系列单元可在4个工位行程中进行整合和叠加使用,为任何板材提供远高于一般市场标准的优质加工服务。



抛光辊

砂带辊

结构辊

清洁辊

碟刷

砂刨辊



超精细电子枕



电子枕砂



辊



三角横砂单元



组合单元



亚光表面

锯齿效果

亮光表面

软木的质朴效果

橡木的质朴效果

应用广泛。

定厚和大量切削解决方案



对于定厚加工, 设备可装备 190 或 240 mm 不锈钢或90 SH橡胶辊筒及 30 HP 马达



辊筒部件精准高效。根据所用橡胶的硬度和辊筒横截面的大小不同选用不同的辊筒可进行定厚、切削及缎面光效果加工。

190 mm
240 mm
300 mm



砂刨辊适用于木芯板的定厚加工, 并支持毫米级切削加工一次成型。

砂刨辊可用于切削加工, 与其它部件配合可确保材料的最大化切削并获得完美的平整度

高质量砂光解决方案

Opera 5 拥有2到4个工作单元及横向工作单位, 电子枕工作单位、成品工作单位及可在任一工位配置的砂光刷等, 这些配置使其成为高品质的砂光中心。



Opera 5 可配置定厚工作单元及直径 300 mm 的软橡胶砂光辊及/或超级砂光面板工作单元等, 成为一台多功能砂光中心, 以满足多样化的加工需求。

观看视频



Opera 5 配备5个内部组件的版本, 最大程度地提高加工操作的灵活性和多样性, 从校准到表面抛光, 再到表面的装饰效果, 可以在同一台设备上进行初始准备、中期加工和面板加工。



HIGH PERFOR MANANCE

完美表面

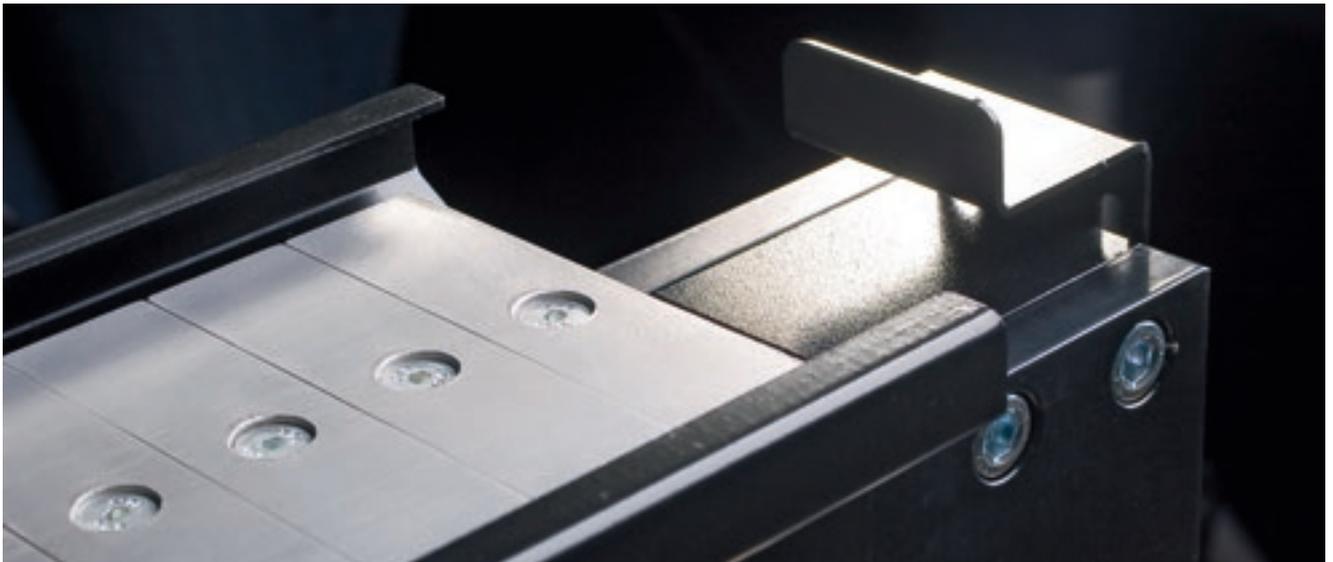
对于砂光组件而言,最小压力意味着100%的质量。
这是比雅斯表面处理工艺与意大利天赋的完美结合。

Biesse砂光机的电子缓冲器和砂辊所采用的高性能技术(HP)可保持相同的砂光压力,可适应不同的表面厚度。与此同时,由于恒定的砂光动作,它可确保最佳的表面平整度。



提升设备性能的高新技术

Opera 5 使用更高级的技术和设备制造而成，可优化品质减少浪费并显著降低成本。



分段式电动工作面让用户可进行高质量的砂光加工，且电子气动压板仅作用于板材表面。设备参数可调性宽泛，可适用于各种不同类型的加工。

在其IPA版本中，分段垫能够在低工作压力下进行均匀和精确的加工，增加了砂带的打磨质量和使用寿命。

电子枕拥有先进技术，可同时提升板材表面成品质量及平整度。

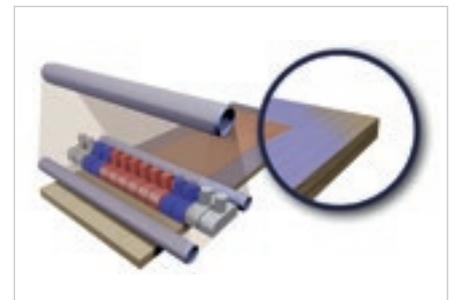
通过在电子垫上安装振荡套件，也可以在面板上实现波浪形的效果。

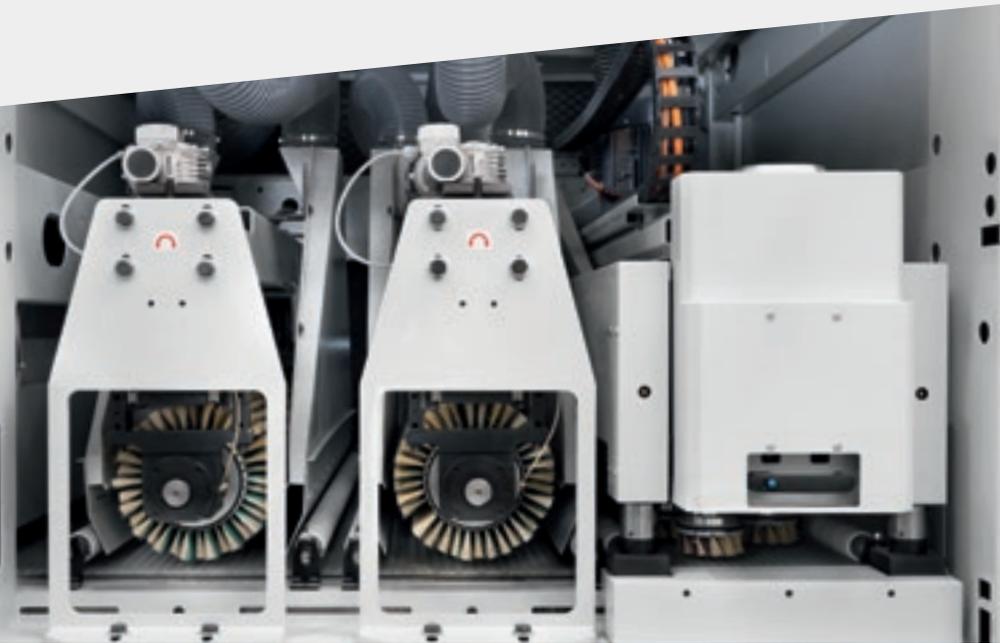
低压缓冲器的优势：

- ▶ +30% 更长的皮带寿命。
- ▶ -30% 降低耗电量。
- ▶ 成品质量等级提升。
- ▶ 表面平滑度
- ▶ -20% 降低粉尘。
- ▶ 无需过度砂光。

四角部保护和四边保护

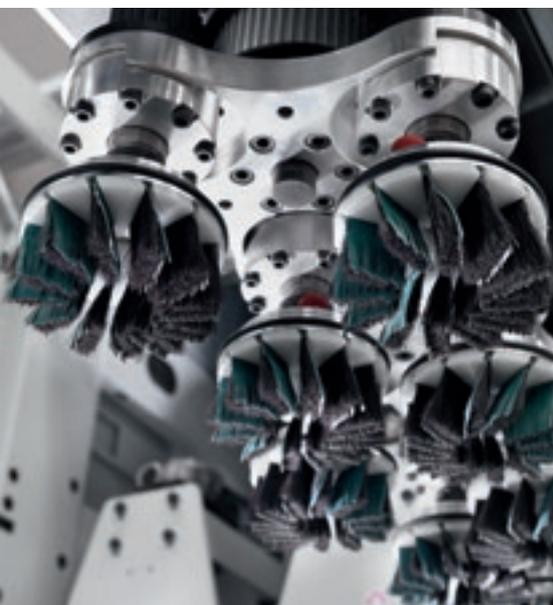
所有电动工作单元均通过IPC控制，并配有独有的专利角部保护功能。系统可限制对板材角部的打磨时间，从而保护脆弱的板材角部。





刷辊处理后可让木纹板材更加光亮。

XLL砂光配置:可以提供一个垂直刷单元和两个带磨料嵌件的纵向刷,在面板的平面和三维表面上都能实现出色的效果。X-Spin垂直刷单元具备灵活性,增加进一步加工的可能性。



纵向刷

纵向刷稳固可靠,配备横向振荡系统,让产品表面质量更加均匀,可通过控制面板进行电子调节。磨料可快速更换,无需把工作单元从机器内取出。300或 400 mm 横截面磨料适用。

X-SPIN组件

X-Spin组件功能众多,其中包括喷漆面板封边功能,可以消除手工操作的问题,从而消除产品不均匀、生产线减速、模雕面板砂光的问题。

X-Spin也是对不同方向排列的木制部件进行古朴处理的最佳解决方案:刀具的摆动可以保证极其均匀的加工效果,在各个板砂光的问题。

超高性价比的板材清洁功能



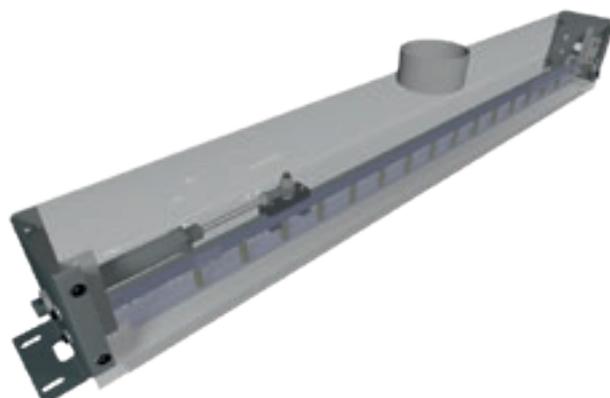
多种解决方案确保加工面板的出色质量。

清洁刷由猪鬃及其它不同材料制成，以满足要求最为严苛的板材加工要求。

除静电棒可消除上漆后板材表面的静电荷。



旋转式吹风机位于机器下方，可在砂光流程结束阶段优化清洁效果。



直线型吹风机用于加工完成后板材边缘的清洁，与旋转式吹风机互为搭配。

与生产流程完美集成

Biesse 可以提供一系列的定制方案，满足您对特定生产、自动化和空间的要求。



ENERGY SAVING SYSTEM

环境友好的砂光加工

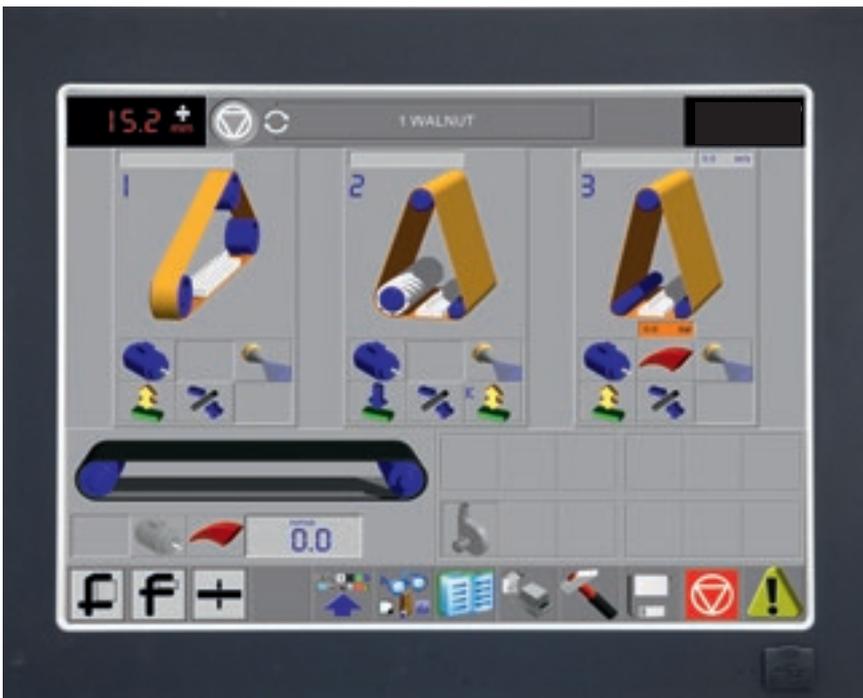
为了将节能贯彻到底, Biesse 系列设备都配备了 E.S.S. 系统, 能够在耗电量和 CO₂ 排放方面减少达 30%。 Biesse 技术和意大利人才的天作之合。

节能系统是一系列的装置, 由 Biesse 设计, 用于减少加工期间的能耗。这些系统旨在确保高效率, 利用高效率抽吸, 对生产进行优化, 这都得益于吸尘装置能够根据设备单元的运行状态自动开关。此外, 还利用一套自动系统, 在设备不工作超过一定时间后, 便进入待机状态, 并利用变频控制系统控制真空系统, 根据待加工板材的尺寸, 对负责吸紧并固定板材的真空系统进行优化。



使用和控制方便

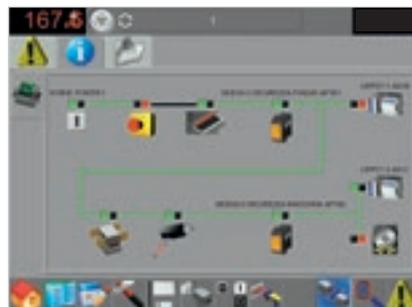
IPC 是一系列集成在设备上的触摸屏控制系统。此控制系统可管理设备的所有参数，为操作者提供及时直观的信息。设备配置的工业电脑处理器可为机器实时提供控制与反馈信息，成就了其卓越的用户友好性。



IPC系统是市场上可用的砂光机管理技术的最高表现。



分段的衬垫管理

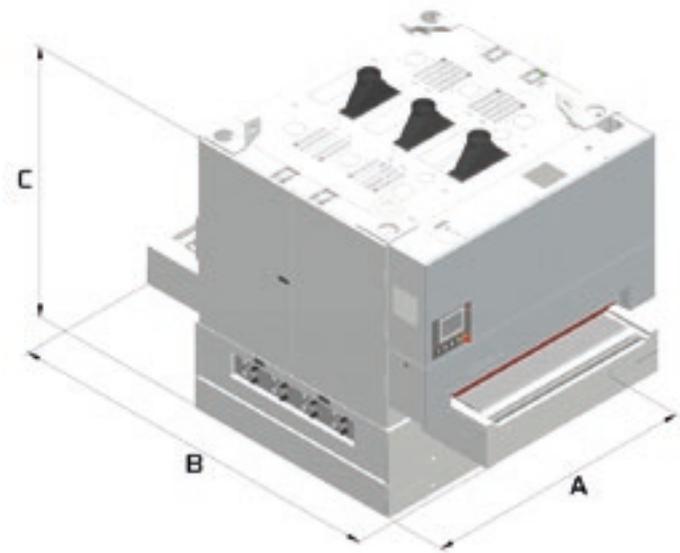


警报检查



皮带磨损

技术规格



		OPERA 5-2	OPERA 5-3	OPERA 5-4	OPERA 5-5
A	毫米	2175	2175	2175	2175
B	毫米	3515	3057	3515	4252
C	毫米	2438-2635	2438-2635	2438-2635	2438-2635
工作单元长度	毫米	1350	1350	1350	1350
最薄及最厚加工工件厚度	毫米	3-200	3-200	3-200	3-200
纵向砂光带规格	毫米	1380x2620	1380x2620	1380x2620	1380x2620
横向砂光带规格	毫米	150x5520	150x5520	150x5520	150x5520
进料速度	米/分钟	3 - 16	3 - 16	3 - 16	3 - 20
工作压力	巴	6	6	6	6
总质量	千克	5450	4700	5450	8000
马达最大功率	千瓦	22 (30)	22 (30)	22 (30)	22 (30)

本技术规格和图纸不具有约束力。一些图片可能仅表明配有可选功能的机器。比雅斯保留变更权利，恕不另行通知。

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)。

Viet 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。

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

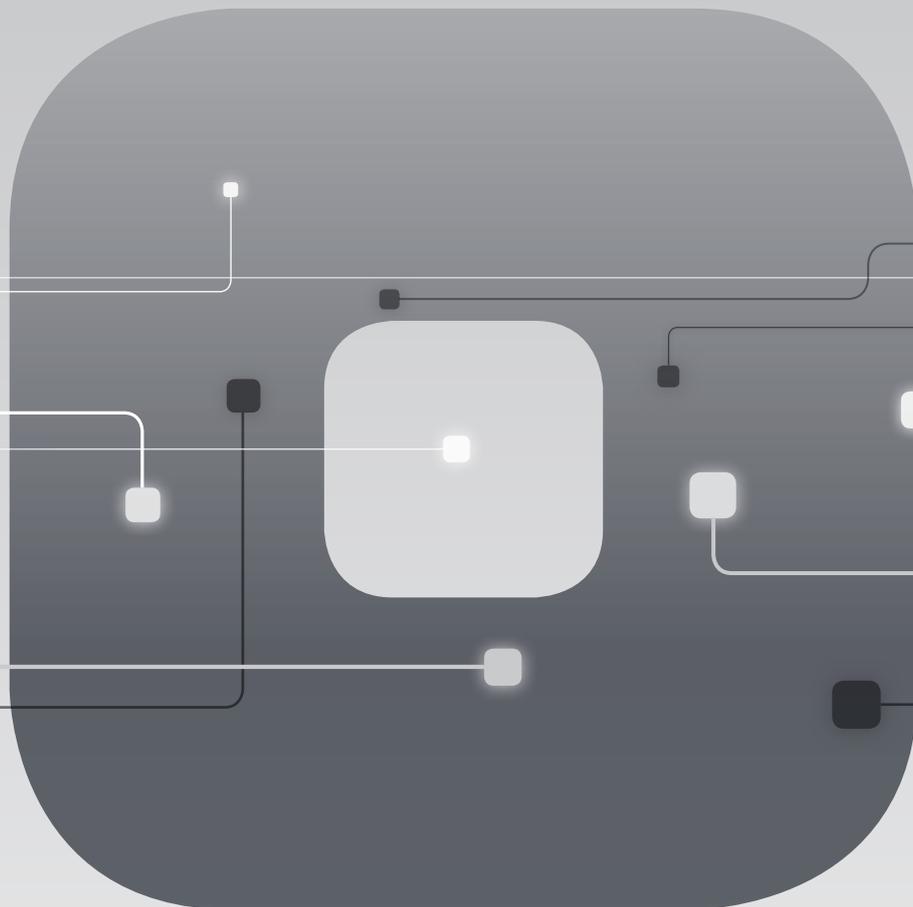
作业调度

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。

SOPHIA

简单、快捷地管理生产



通过比雅斯的IOT物联网平台，
客户可享受更完善的服务，帮助其理顺工作流程，优化管理。

服务 预判性 数据分析

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

比雅斯 智造

单一解决方案同时覆盖砂光和仿型

Alpilegno 作为高品质高性能门窗领域的领先者，会利用其 Val di Ledro (TN) 制造设备在完成工件砂光后再进行一道仿型工序。Loris Cellana，一位在该领域有着丰富经验的企业家，表示他已对多家机械设备和系统制造商进行了为期两年的评估，期望找到一家能够保证带来领先成品品质的厂家：“最后我选择了 Biesse。” 他的生产线的核心是一台 Uniwin 机床，搭配一台现代化的 5-轴 Rover C 加工中心，生产各种门部件。

“我觉得 Uniwin 已经是一台仿型效果非常好的机床了，但同样重要的另外一点是能够与生产线内的其它设备产生良好的互动，例如刨床、砂光机和压机等，还有不同机床之间的材料顺畅流动也非常重要。” 各种门部件均在完成定制切削加工后存

放在一套由 Biesse 自动化程序管理的装载设备中，然后送到自动刨床中。工件从刨床出来后，由一条输送带直接送到砂光机中（一台 Viet Narrow 334 Bottom，也是 Biesse 品牌）。在那里出来之后，工件便被送至 Uniwin 机床的装载机中，在这里捡取并进行最终加工。能够处理的板材有厚度为 72、80、92 和 104 mm 的木板或木铝板。该设备的刀库最多可容纳 98 把刀具，且每一把都时刻可用。如此一来，便可在加工的过程中，利用链条驱动的换刀装置，实时完成刀具更换。

“出色的装配精度让我们无需从完成的框架上去除残胶，” Cellana 解释说：“如此一来，便必须逐件安排工件的表面校准和曝光，并在仿型完成后立刻进入压合工序。” 此外，某些单独的工件在压合工序之前

并不带漆，原因是定制件还有后续处理。实际上，Cellana 会完成整个框架的喷漆。这套生产线非常紧凑，占地仅有 15x15 米；工件总是在刨床和仿型机床之前前后转移，因此有足够的空间用作过道。“我喜欢 Biesse 的解决方案：尺寸紧凑，且由于来自同一家供应商，效率也很高，如何操作也很容易学习，” 明显很满意的 Cellana 解释说。

来源：Holzkurier Austrian magazine/special Nuremberg Exhibition issue.



成立于意大利，
土生土长的跨国公司。

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

我公司可帮助您简
化制造过程，
充分发挥所有材料
的潜力。



