

VAL ERIA

CALIBRADORA LIJADORA
DE ALTAS PRESTACIONES



ALTAS PRESTACIONES PARA LAS GRANDES EMPRESAS INDUSTRIALES



EL MERCADO EXIGE

la posibilidad de reducir al mínimo el **plazo de entrega** de los productos a gran escala, garantizando la **precisión y la repetibilidad**.

VIET RESPONDE

Con una serie de soluciones que ofrecen altas prestaciones, que se logran adoptando los más altos estándares de seguridad y fiabilidad y que garantizan la máxima precisión incluso en líneas de producción de alta velocidad.

Valeria es el centro de calibrado y lijado, ideal para las operaciones de mecanizado pesado, que se ha diseñado para las grandes empresas industriales y que sirve para realizar el mecanizado de precisión en líneas de producción de alta velocidad.



VALERIA

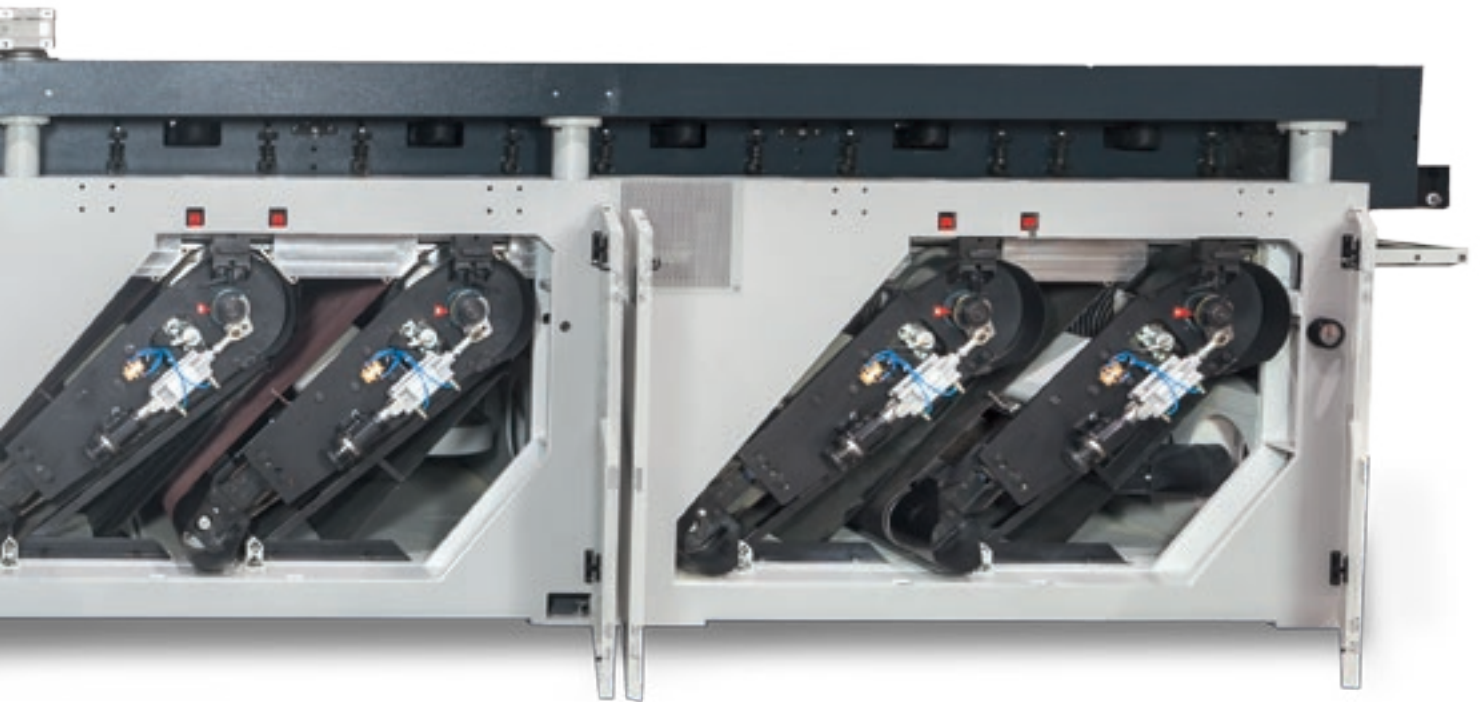
- ✓ MECANIZADO COMPLETO BOTTOM/UP (DE ABAJO ARRIBA) DEL PANEL
- ✓ MÁXIMA ROBUSTEZ PARA ABORDAR LAS OPERACIONES DE MECANIZADO MÁS DIFÍCILES
- ✓ PRECISIÓN Y CONSTANCIA DE LAS OPERACIONES DE MECANIZADO

MECANIZADO COMPLETO BOTTOM/UP DEL PANEL

Una gama de grupos disponibles para ofrecer calidad y precisión por encima de los estándares del mercado.

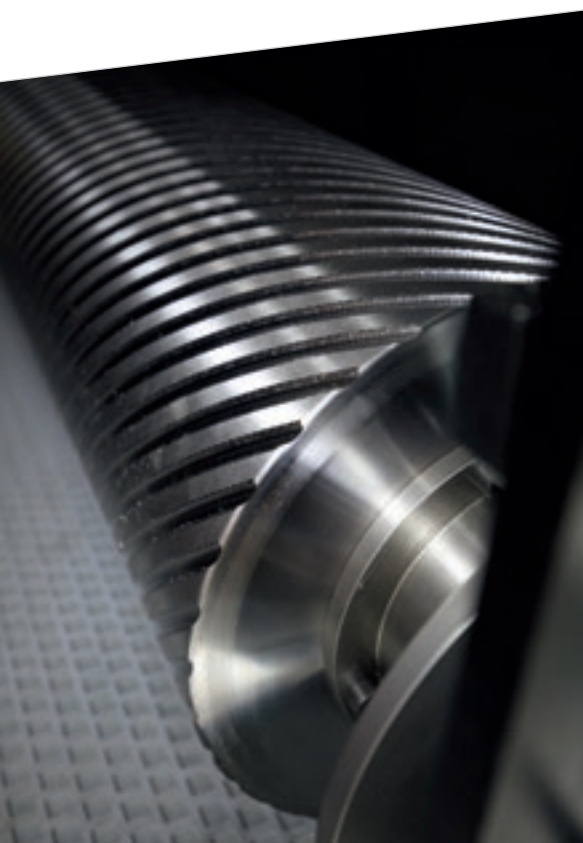


**CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA HASTA
CON 4 GRUPOS INFERIORES Y 4 SUPERIORES
PARA TERMINAR EL MECANIZADO DEL PANEL
EN UNA SOLA PASADA Y AUMENTAR
LA EFICIENCIA PRODUCTIVA.**



**POR SUS CARACTERÍSTICAS INTRÍNSECAS,
VALERIA PUEDE MECANIZAR DE FORMA
PERMANENTE LAS 24 HORAS DEL DÍA,
LOS 7 DÍAS DE LA SEMANA.**

SOLUCIONES MECÁNICAS DE ALTO NIVEL PARA MECANIZADOS POR ARRANQUE DE MATERIAL



Para operaciones de calibrado, la máquina se puede equipar con rodillos de acero o de goma de 90 Sh, diámetro de 320 mm, y con motores de hasta 75 CV.



El labio de presión se utiliza para garantizar la máxima precisión en el calibrado o para aplanar las piezas deformadas o de poco espesor durante el mecanizado. Con la placa antidesgaste cromada también se pueden mecanizar paneles con superficies pintadas.

**SOLUCIONES
PARA EL
CALIBRADO
Y EL ARRANQUE
DE GRANDES
CANTIDADES DE
VIRUTA**





Mecanizado de máxima precisión, incluso con paneles que tienen una gran diferencia de espesor, gracias al presor partido en forma de pie situado a la entrada de la máquina que mantiene el panel en contacto con la cinta a lo largo de todo el ancho de mecanizado. Este componente siempre se combina con el grupo de cepilladora HPG.

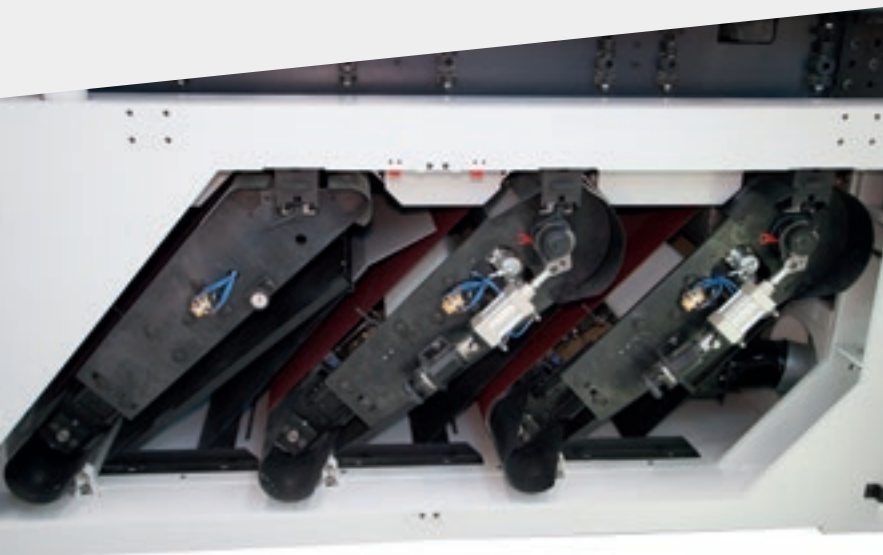


Para arrancar grandes cantidades de material se puede utilizar el grupo HPG de cuchillas que, al combinarse con otros grupos operadores, garantiza el máximo arranque de viruta y una excelente uniformidad.



EL GRUPO HPG ES IDEAL PARA CALIBRAR PANELES ALISTONADOS, YA QUE PERMITE ARRANCAR VARIOS MILÍMETROS EN UNA SOLA PASADA.

SOLUCIONES PARA LIJAR PANELES EN BRUTO Y CHAPADOS

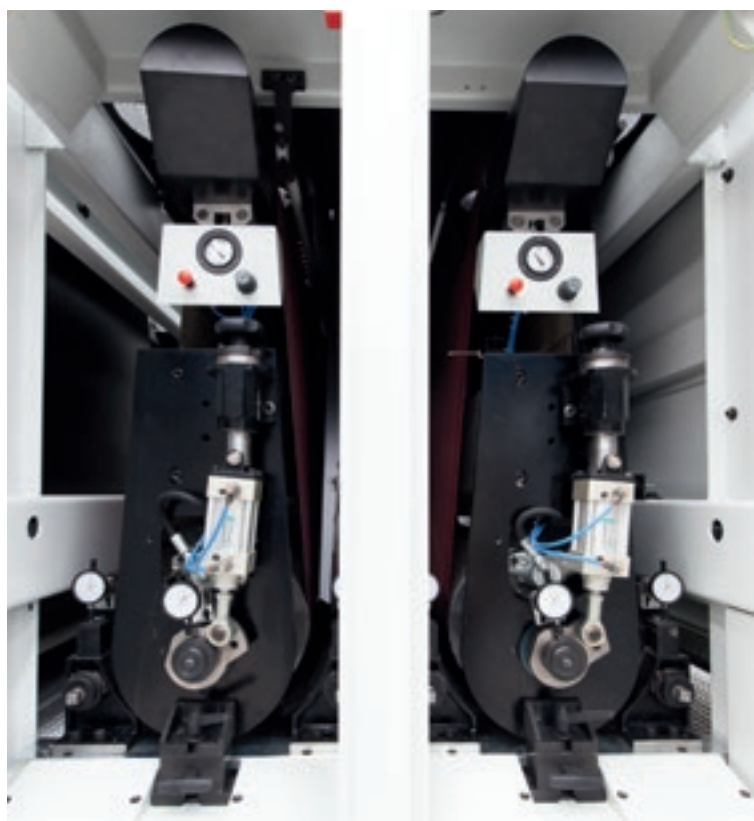


Los rodillos de 320 mm de diámetro de goma blanda combinados con grupos tampón garantizan un alto nivel de calidad para lijar paneles en bruto o chapados.



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.

El **dispositivo comparador** con una resolución de 0,01 mm es un sistema de lectura muy sencillo, preciso y fiable que aumenta la precisión de posicionamiento de los componentes de cada grupo de rodillo en la máquina superior. Se puede colocar en el rodillo para evaluar la posición de trabajo del grupo o en los presores en forma de pie con objeto de ajustar con precisión la altura de los mismos.

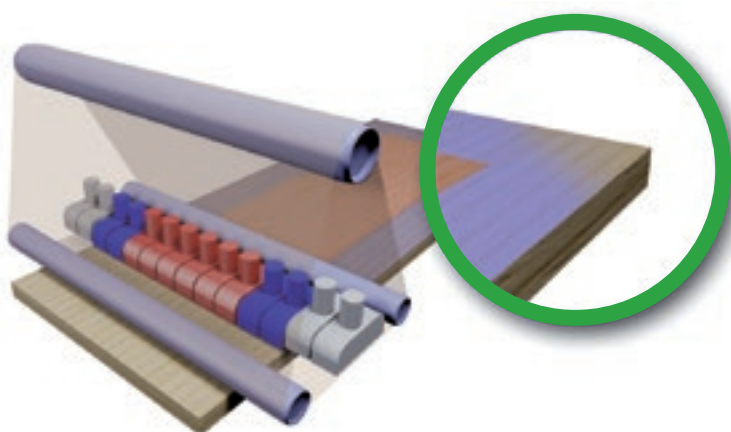


Valeria es el centro de calibrado-lijado que atiende todas las necesidades de arranque de material.

OPTIMIZACIÓN DE LAS OPERACIONES DE MECANIZADO



El **grupo de lijado mediante tampón** es la herramienta ideal para el lijado de acabado con poca rugosidad superficial. Se ofrece con tampón neumático o electrónico. El **tampón electrónico** seccionado permite alisados de alto nivel de calidad gracias a los sectores electroneumáticos accionados solo en la superficie del panel. Las numerosas regulaciones posibles ofrecen funciones específicas para todos los tipos de mecanizado.



Save corner

Todos los tampones electrónicos, gestionados mediante controles IPC, están dotados de la exclusiva función patentada Save corner. El sistema permite limitar el tiempo de alisado en las aristas del panel, de modo que se preservan las partes de la superficie más delicadas del panel.

Gracias a sus accesorios,
Valeria garantiza una precisión de mecanizado
que no cambia con el tiempo.

DES EM PEN~O

TECNOLOGÍA VALERIA

Valeria es el centro de calibrado y lijado, ideal para las operaciones de mecanizado pesado, que se ha diseñado para las grandes empresas industriales y que sirve para realizar el mecanizado de precisión en líneas de producción de alta velocidad.

Una gama completa de grupos para ofrecer calidad y precisión por encima de los estándares del mercado. Valeria puede estar compuesta por una máquina inferior, superior o formar parte de una línea de producción integrada con otras máquinas de cabezal móvil de la gama Viet, lo que permite trabajar los dos lados del panel en una sola pasada y aumentar así la eficiencia productiva.

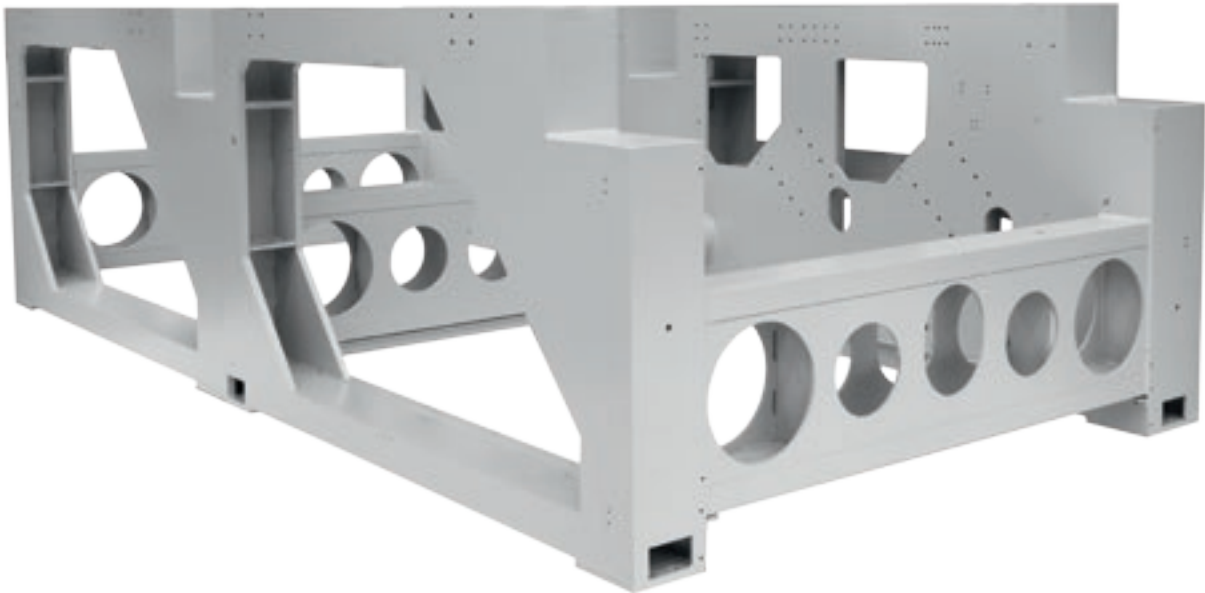


D.18.02.13
D03860-1225A3.04
B.110 Z48 max 3 500 MW-MW
B.110 Z48 max 3 500 MW-MW

MECANIZADO DE MÁXIMA PRECISIÓN, INCONDICIONAL

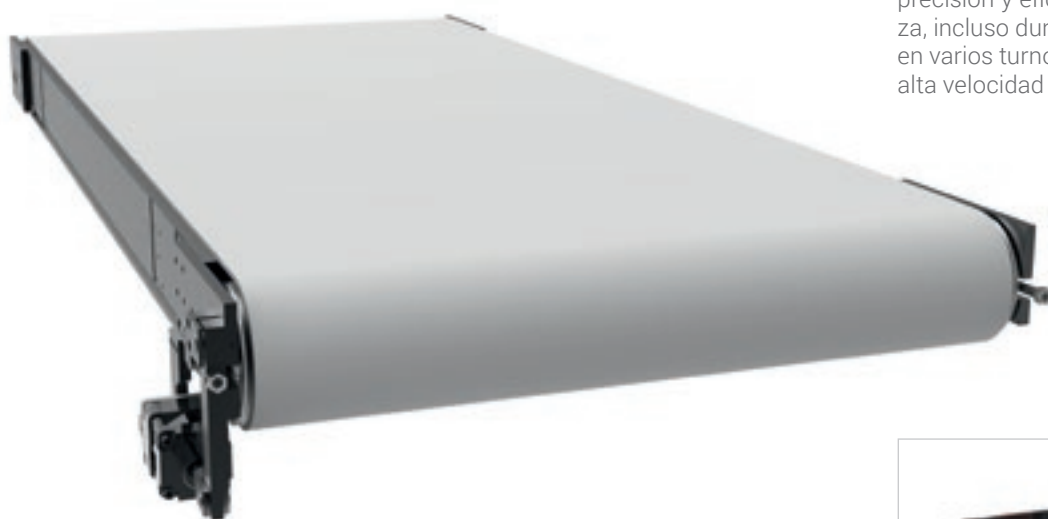


La bancada cuenta con un bastidor monocasco de acero soldado para alojar unidades de trabajo superiores e inferiores. Los grandes espesores utilizados garantizan solidez y estabilidad en toda la estructura.

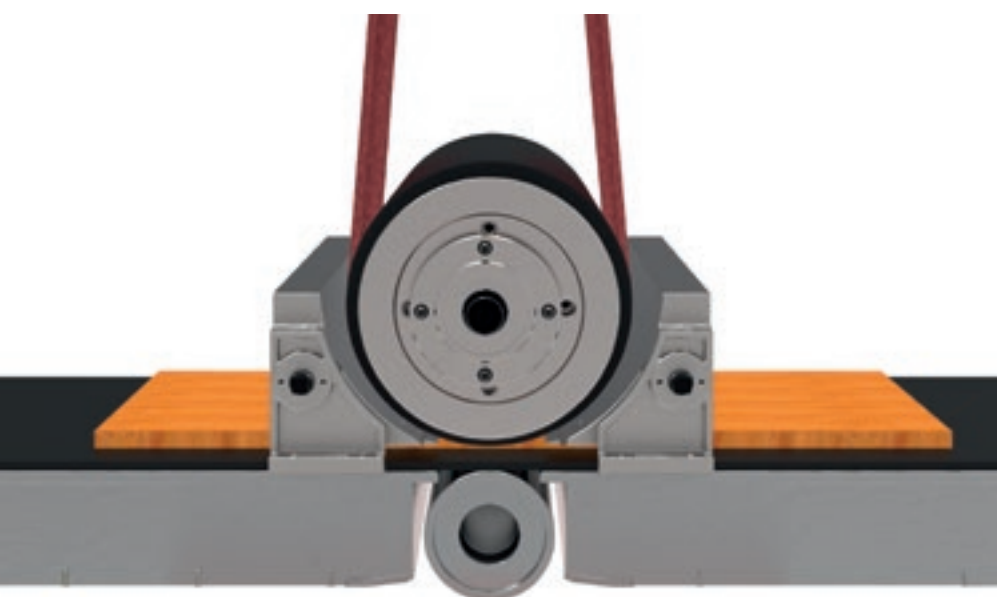


LAS VIGAS DE REFUERZO DE GRAN ESPESOR PERMITEN UNA ESTRUCTURA RÍGIDA Y COMPACTA. POR ESO VALERIA ES UNA DE LAS MÁQUINAS DE MAYOR PRECISIÓN Y FIABILIDAD DE SU SEGMENTO.

MECANIZADO DE ALTA PRECISIÓN Y ESTABILIDAD



VALERIA ES UNA DE LAS MÁQUINAS CON MAYORES PRESTACIONES DE SU CATEGORÍA.



La superficie de trabajo de acero resistente al desgaste de gran espesor garantiza una larga vida útil, un mecanizado de gran precisión y estabilidad durante todo su ciclo de vida. Junto al rodillo transportador de la cinta de diámetro sobredimensionado, garantiza precisión y eficiencia al arrastrar la pieza, incluso durante procesos pesados y en varios turnos de trabajo, en líneas de alta velocidad de 60 m/min máx.



El uso de **cilindros** de gran diámetro confiere solidez a toda la estructura y garantiza la precisión en cada colocación.

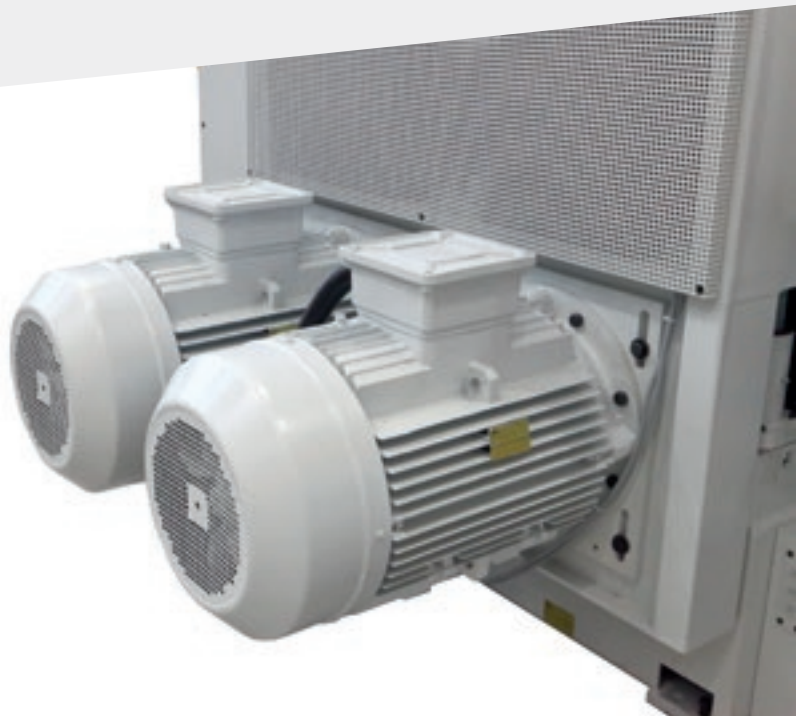


La máquina puede equiparse con un contrarrodillo de acero incorporado en la superficie de trabajo y alineado con el rodillo calibrador. Al combinarse con los sistemas de presión en forma de pie, se garantiza la precisión centesimal del panel mecanizado.

ALTAS PRESTACIONES PARA TODAS LAS NECESIDADES DE PRODUCCIÓN

Valeria es una máquina específica de calibrado y lijado para los mecanizados más difíciles, que se ha creado para atender las necesidades de las empresas con un alto nivel de producción.

Puede equiparse con una potencia máxima de 75 CV para cada grupo y garantiza el arranque de grandes cantidades de viruta incluso a velocidades de producción que pueden llegar a 60 m/min.



Valeria se puede configurar solo como calibradora, maximizando sus prestaciones; por ejemplo, en el modelo de 4 grupos se puede instalar una potencia total de 300 CV.

SENCILLEZ Y POTENCIA

IPC son una serie de sistemas de control integrados de la máquina mediante monitor de pantalla táctil de 8,5" 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 a la máquina información de mando y realimentación en tiempo real, lo que simplifica su uso por parte del operario.



Gestión de tampones seccionados



Comprobación de alarmas



Desgaste de las cintas

EL SISTEMA IPC ES LA EXPRESIÓN DE LA MÁXIMA
TECNOLOGÍA DE GESTIÓN DE LIJADORAS
DEL MERCADO.

LIMPIEZA PERFECTA DEL PANEL RESPETANDO LOS CRITERIOS DE AHORRO



Una gama de soluciones que garantizan una mejor calidad de acabado del panel trabajado.

El **cepillo de limpieza** del panel puede llevar cerdas de varios materiales para limpiar a fondo los paneles mecanizados.

BARRA ANTIESTÁTICA

Se coloca justo antes del grupo soplador giratorio para eliminar las cargas electrostáticas que se forman en el panel durante el proceso. Es una solución ideal para máquinas que están integradas en la línea de pintura.



Barra antiestática activa



Barra antiestática pasiva



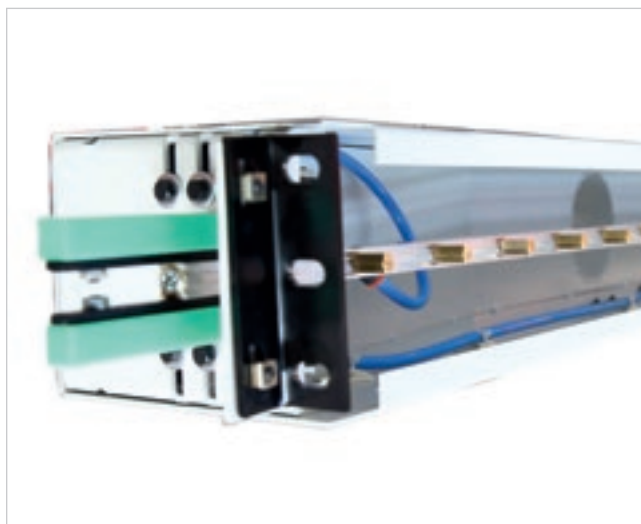
El **soplador orbital**, situado a la salida de la máquina, limpia perfectamente la superficie del panel al término del ciclo de lijado.



El **soplador lineal oscilante** impide que se atasque la cinta, manteniendo la condición de la superficie del abrasivo en condiciones excelentes a lo largo del tiempo. El componente optimiza el consumo de aire soplando y oscilando automáticamente, solo durante el mecanizado del panel.



El **soplador de levas** garantiza el más alto nivel de limpieza de las cintas gracias a su movimiento elíptico y asimétrico. Es ideal para lijar paneles pintados.



El **soplador de limpieza de la cinta**, ubicado a la salida de la máquina, limpia la cinta del polvo que se forma durante el calibrado y lijado. Máxima limpieza con mínimo el consumo de aire.

ESS
VIET ENERGY SAVING SYSTEM

Energy Saving System Viet (ESS)

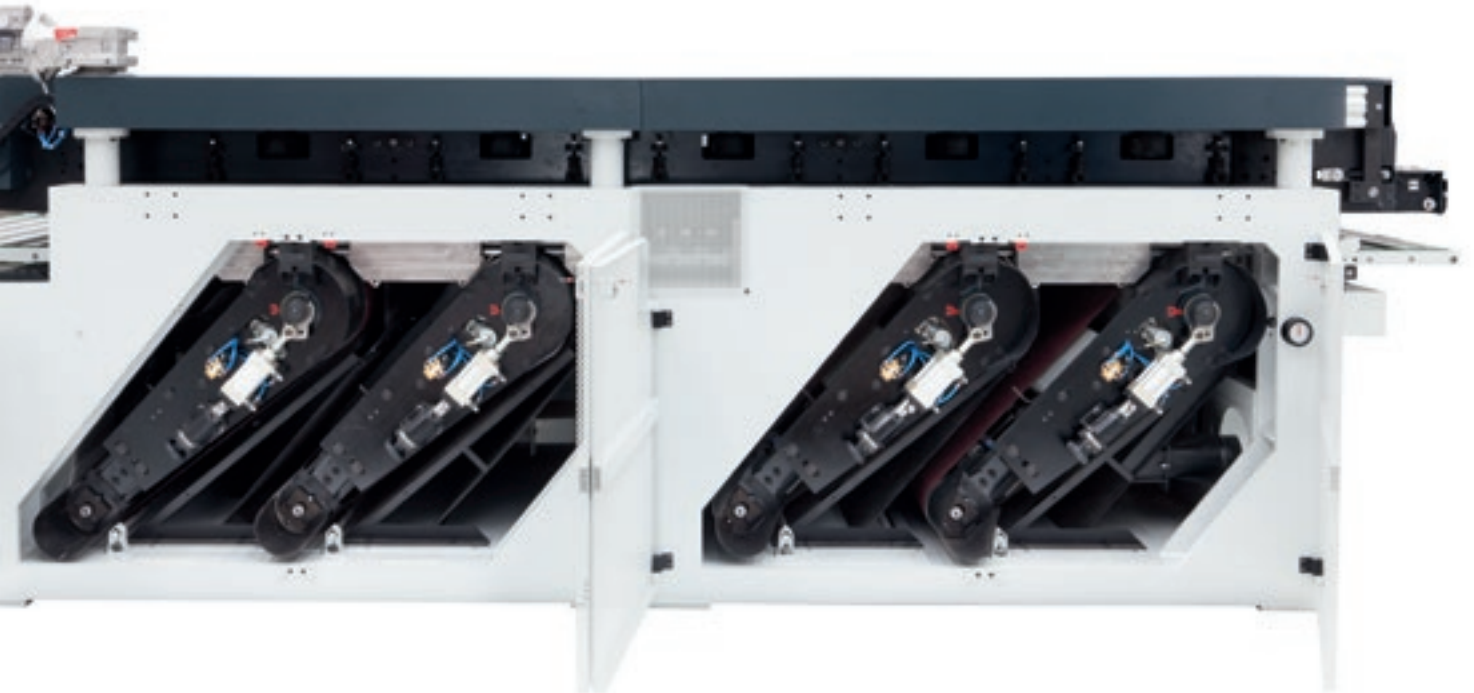
Nuestra marca dedica desde siempre una gran atención al ahorro energético y ofrece dentro de su gama de máquinas, el sistema ESS, una serie de accesorios que sirven para ahorrar el consumo.

FACILIDAD DE INTEGRACIÓN TOTAL CON OTRAS MÁQUINAS DE LA GAMA VIET

Valeria inferior se puede integrar con todas las máquinas de la gama Viet con cabezal móvil (superficie de trabajo fija). Ideal para todas las líneas de producción que hacen diferentes tipos de acabado en los dos lados del panel.



Línea Viet Valeria inferior y Viet Opera 5



Viet Valeria inferior de 4 rodillos



LA POSIBILIDAD
DE INTERFAZ CON OTRAS
MÁQUINAS PERMITE
UNA AMPLIACIÓN
E INTEGRACIÓN
CONSIDERABLES DE LAS
CONFIGURACIONES Y,
POR LO TANTO,
SE PUEDEN MECANIZAR
AMBOS LADOS
DEL PANEL.

INTEGRACIÓN PERFECTA EN EL FLUJO DE PRODUCCIÓN

Biesse ofrece numerosas soluciones integradas en función de las necesidades específicas de producción, automatización y espacio disponible.

Las líneas inferior y superior se ofrecen como solución compacta o con transferencias a la entrada o a la salida de la máquina o intermedias que se pueden quitar en caso de que el cliente necesite cambiar el proceso. En particular, las transferencias intermedias cobran un papel importante al mecanizar piezas grandes.

Incluso en la configuración en línea, la máquina puede controlarse completamente con un solo mando, gracias a la interfaz IPC 15" colocada en un panel eléctrico separado de la máquina o en un carrito de mando móvil.



Línea Viet Valeria inferior y Viet Opera 5



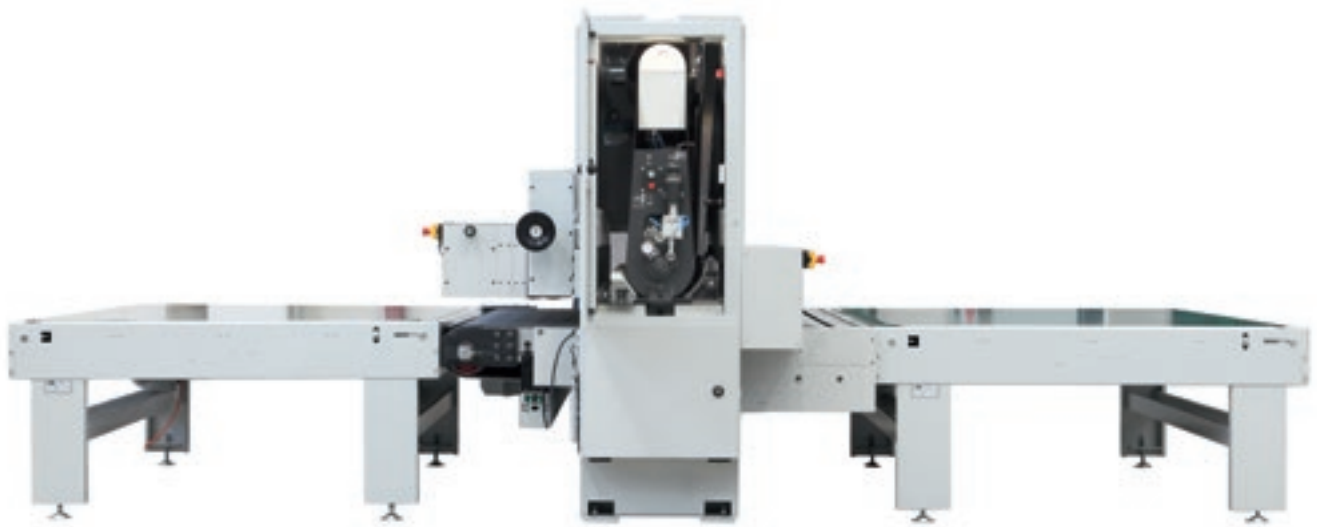
Viet Valeria superior con carro



PENSAR A LO GRANDE

Valeria se ha diseñado para atender las necesidades de las grandes empresas. El mecanizado de paneles grandes nunca ha sido tan rápido y eficiente.





Valeria lleva una superficie fija estándar de acero antidesgaste de gran espesor que garantiza la precisión y solidez de cualquier mecanizado. La solución estándar de la máquina de cabezal móvil ofrece una altura de trabajo de 160 mm. Como opción, se puede personalizar la máquina para mecanizar paneles de 500 mm de espesor máximo.

CONFIGURACIONES ESPECIALES

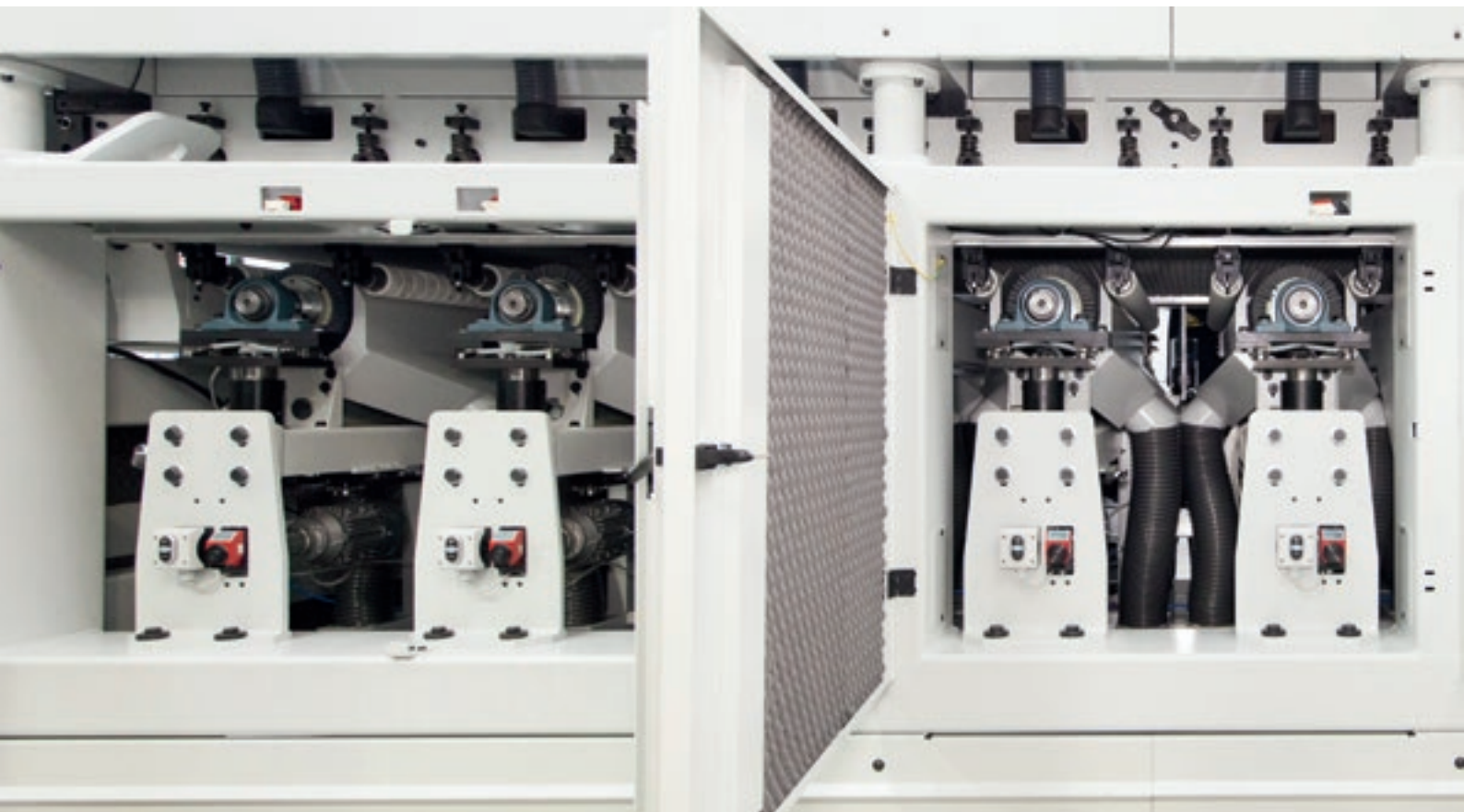
Posibilidad de desarrollar soluciones a medida para las necesidades más especiales.



Cada componente de Valeria permite obtener el mismo nivel de fiabilidad y repetibilidad del acabado incluso en máquinas personalizadas.

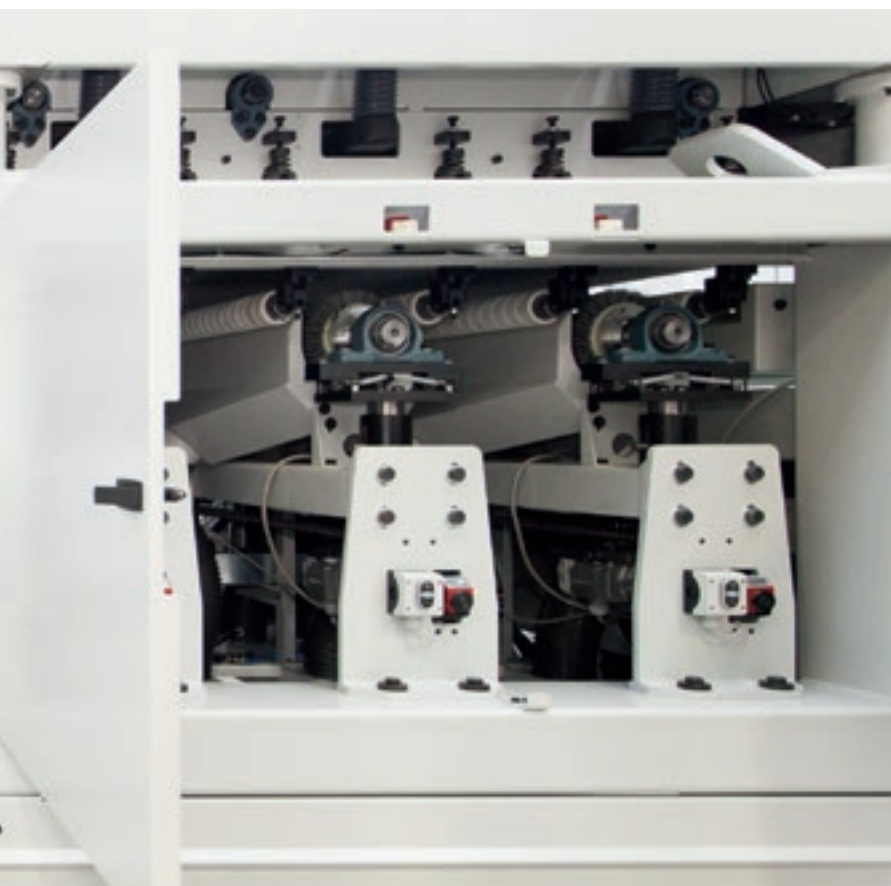


Detalle del cepillo inferior.



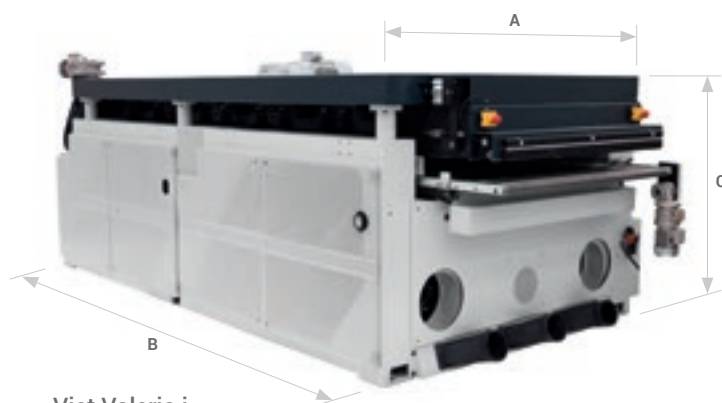


Vista externa de la máquina especial Valeria inferior de 8 grupos operadores de cepillo.



Versión de máquina rusticadora en grupos inferiores.

DATOS TÉCNICOS



Viet Valeria i



Viet Valeria s

		VIET VALERIA - 1i	VIET VALERIA - 2i	VIET VALERIA - 3i	VIET VALERIA - 4i
A 1100 - 1350 - 1600	mm	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300	2750 - 3000 - 3300
B*	mm	3000	3600	4300	5200
C 2620	mm	1850 - 2010	1850 - 2010	1850 - 2010	1850 - 2010
Anchura útil de trabajo	mm	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600
Espesores mín. - máx. mecanizables	mm	3 - 160	3 - 160	3 - 160	3 - 160
Dimensiones de cintas abrasivas longitudinales	mm	1380 x 2620	1380 x 2620	1380 x 2620	1380 x 2620
Velocidad de avance	m/min	4 - 20	4 - 20	4 - 20	4 - 20
Presión de trabajo	bar	6	6	6	6
Masa	Kg	3250 - 4000 - 4900	4500 - 5500 - 6000	6700 - 8200 - 11400	8200 - 11000 - 15200
Potencia máx. de motores	Kw (CV)	56 (75)	56 (75)	56 (75)	56 (75)

		VIET VALERIA - 1s	VIET VALERIA - 2s	VIET VALERIA - 3s	VIET VALERIA - 4s
A' 1100 - 1350 - 1600	mm	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400	2850 - 3100 - 3400
B'*	mm	2400	3050	3600	4500
C' 2620	mm	2400 - 2560	2400 - 2560	2400 - 2560	2400 - 2560
C' 3250	mm	2720 - 2880	2720 - 2880	2720 - 2880	2720 - 2880
Anchura útil de trabajo	mm	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600	1100 - 1350 - 1600
Espesores mín. - máx. mecanizables	mm	3 - 160	3 - 160	3 - 160	3 - 160
Dimensiones de cintas abrasivas longitudinales	mm	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250	1380 x 2620 - 3250
Velocidad de avance	m/min	4 - 20	4 - 20	4 - 20	4 - 20
Presión de trabajo	bar	6	6	6	6
Masa	Kg	2950 - 3600 - 4400	4100 - 5000 - 6000	6100 - 7500 - 11000	8200 - 10000 - 14500
Potencia máx. de motores	Kw (CV)	56 (75)	56 (75)	56 (75)	56 (75)

* En caso de que se componga una línea formada por Valeria inferior y superior, para estimar la longitud total de la línea, es preciso añadir la longitud del modelo superior y la del modelo inferior de la máquina.

Los datos técnicos y las ilustraciones no son vinculantes. Algunas imágenes pueden reproducir máquinas equipadas con accesorios opcionales. Biesse Spa se reserva el derecho de hacer cualquier modificación sin necesidad de previo aviso.

Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en fase de mecanizado, en el puesto del operario en la máquina con bombas de paletas LpA=86 dB(A) LwA=106 dB(A) Nivel de presión sonora ponderado A (LpA) en el puesto del operario y nivel de potencia sonora (LwA) en fase de mecanizado en la máquina con bombas de levas LpA=86 dB(A) LwA=106 dB(A) Incertidumbre de medida K 4 dB(A)

La medición se ha realizado en 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 tableros. 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 mecanizados adyacentes. En cualquier caso, esta información permitirá al usuario de la máquina poder evaluar mejor el peligro y el riesgo.

MADE WITH BIESSE

LIJAR Y PERFILAR CON UNA SOLA MÁQUINA

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.

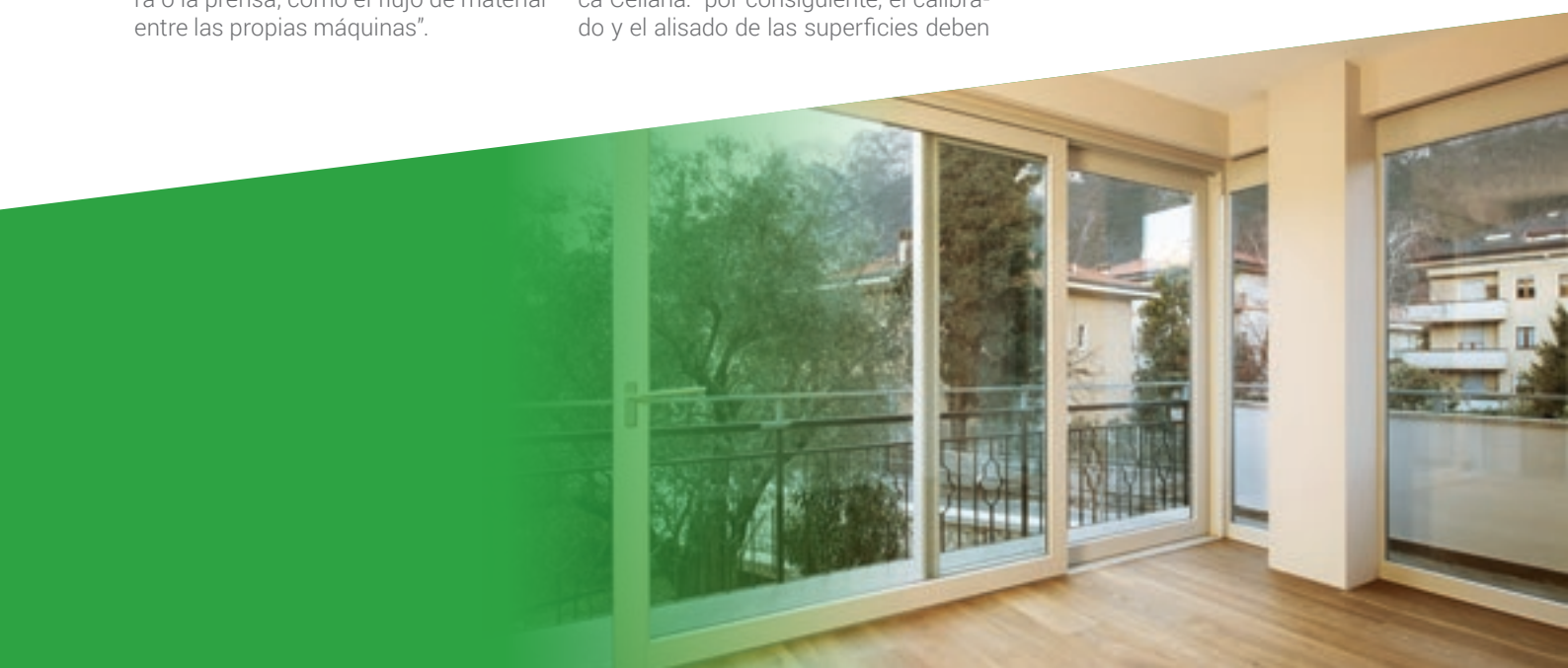
"Considero la Uniwin ya de por sí una buena máquina de perfilado, pero para mí eran igual de importantes tanto la interacción con los demás componentes de la línea, como la cepilladora, la lijadora o la prensa, como el flujo de material entre las propias máquinas".

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 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 nos evita 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 Nürnberg.



SERV ICE & PARTS

Coordinación directa e inmediata entre los departamentos Service y Parts para atender las solicitudes de intervención. Soporte a clientes clave con personal de Biesse dedicado en nuestra sede o en las instalaciones del cliente.

BIESSE SERVICE

- ▣ Instalación y puesta en marcha de las máquinas y los equipos.
- ▣ Training center para la formación de los técnicos de campo de Biesse, filiales, distribuidores y directamente de los clientes.
- ▣ Revisiones, actualizaciones, reparaciones y mantenimiento.
- ▣ Diagnóstico y solución de problemas de forma remota.
- ▣ Actualización del software.

500

técnicos de campo de Biesse en el mundo.

50

técnicos de Biesse en el servicio de teleasistencia.

550

técnicos de los Distribuidores certificados.

120

cursos de formación multilingües cada año.

El Grupo Biesse promueve, entabla y desarrolla relaciones directas y constructivas con el cliente para entender sus necesidades, mejorar los productos y servicios de posventa a través de dos áreas especiales: Biesse Service y Biesse Parts.

Dispone de una red global y un equipo altamente especializado que proporciona en cualquier parte del mundo servicios de asistencia y piezas de repuesto para las máquinas y componentes in situ y online todos los días, a cualquier hora.

BIESSE PARTS

- Piezas de recambio originales de Biesse y kits de recambios personalizados según el modelo de máquina.
- Ayuda para identificación de los recambios.
- Oficinas de las compañías de transporte DHL, UPS y GLS ubicadas dentro del almacén de recambios de Biesse, que efectúan varias recogidas al día.
- Plazos de envío optimizados gracias a su extensa red de distribución internacional con almacenes deslocalizados y automáticos.

92%

de pedidos con parada de máquina enviados en menos de 24 horas.

96%

de pedidos enviados antes de la fecha prometida.

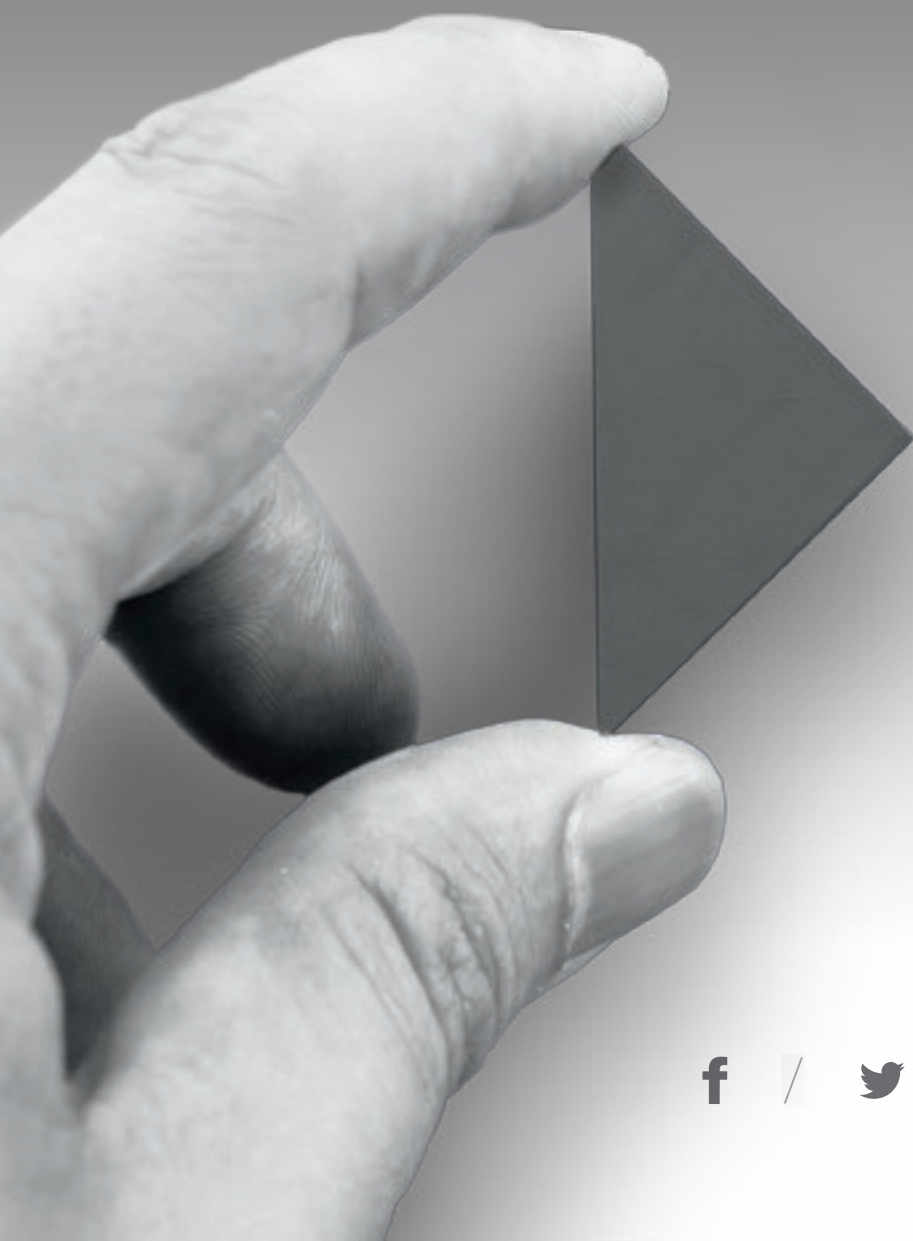
100

personas encargadas de los recambios en el mundo.

500

pedidos gestionados al día.

LIVE THE EXPERIENCE



BIESSEGROUP.COM



E



Tecnologías interconectadas y servicios avanzados que maximizan la eficiencia y la productividad, que generan una nueva experiencia de servicio al cliente.

**VIVA LA EXPERIENCIA
DEL GRUPO BIESSE EN
NUESTROS CAMPUS
ALREDEDOR DEL MUNDO.**

 **BIESSEGROUP**

