

KOIMPEX S.r.l.

via Nazionale 47/1
34151 Opicina
TRIESTE ITALIA
T. +39 040 2157111
F. +39 040 2157177
info@koimpex.it
www.koimpex.it

KOIMPEX Minsk

БЕЛАРУСЬ 223028 Минский р-н,
аг. Ждановичи, ул. Кольцевая, 5Д
Т / F +375 17 364 82 50 / 54
A1 +375 29 615-42-50
koimpex@telecom.by
www.koimpex.by

KOIMPEX Mosca

РОССИЯ 115419 г. Москва, ул.
Орджоникидзе 11 с. 3
Т +7 495 7300753
F +7 495 7300761
E info@koimpex.ru
www.koimpex.ru



АКЦИЯ ОТ КОИМПЕКС на оборудование из шоурума в МИНСКЕ!!

**СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ
НА ОБОРУДОВАНИЕ СО СКЛАДА (ШОУРУМА) В Г. МИНСКЕ
в связи с обновлением выставочной экспозиции**

- **СПЕЦИАЛЬНЫЕ** цены на оборудование
- Оплата в бел. рублях по курсу НБ РБ на день платежа.
- Оборудование готово к отгрузке со склада (шоурума) в г. Минске
- Стоимость уточняйте у наших менеджеров или по тел. +375(17)3648250/54, +375(29)6154250, +375(33)6154250

**Обработка центр с ЧПУ
CNC machining center
ROVER A 1532 – BIESSE**



КОД
PL1903244

КОЛ-ВО
1

Обработка центры с Числовым Программным Управлением ROVER A



Обрабатывающие центры BIESSE серии ROVER A разработаны для ежедневного применения во всех обработках по фрезеровке и сверлению панелей, дверей, сборных дверей и элементов мебели. Как гарантию качества своих продуктов и услуг, BIESSE получила в 1995 г. сертификат ISO 9001 и работает сейчас в соответствии с нормативами UNI EN ISO 9001:2015. Большая часть технологических компонентов, использующихся на обрабатывающих центрах, произведены на заводах группы BIESSE или на заводах мирового уровня, представленных в «Реестре квалифицированных поставщиков» ("Albo Fornitori Qualificati") BIESSE, с которыми осуществляется тесное техническое сотрудничество.

Цикл тестирования работ каждого обрабатывающего центра предусматривает следующие фазы:

Промежуточный контроль рабочих групп и элементов в сборе;

Непрерывный тест в режиме симуляции продолжительностью минимум 10 часов;

Замер точности и повторности позиционирования осей X и Y посредством интерферометрического лазерного луча (норма VDI/3441);

Калибровка осей X и Y с помощью функции корректирующего программного обеспечения:

значения, снятые лазером во время калибровки, считываются ЧПУ, обрабатываются и передаются на приводы осей для улучшения точности позиционирования;

Функциональные тесты сверления и фрезерования панелей, расположенных по всем имеющимся на станке упорам

Конструкция

Элементы конструкции спроектированы при помощи пакета CAD для моделирования конструкторских проектов, который позволяет выявлять деформации структуры, подверженной статическим и динамическим нагрузкам. Разработка критически важных компонентов управляется программным обеспечением для структурных расчётов готовых элементов, что позволяет симитировать рабочие условия, выделяя наиболее нагружаемые зоны, требующие дополнительного укрепления (Анализ FEM)

Такое проектирование обеспечивает обрабатывающим центрам BIESSE поддержание в течение длительного времени высоких стандартов точности и отличного качества отделки, а также конструкционную прочность.

Станина изготовлена из электросварной конструкции с использованием утолщенных стальных листов и укреплена соответствующим образом в наиболее подвергающихся нагрузкам точках.

Конструкция в виде подвижного портала выполнена из стальных сварных профилей проката: толщина стали конструкции и ребра жесткости позволяют свести к минимуму деформации.

Каретки поперечного (ось Y) и вертикального (ось Z) перемещения выполнены путем плавки из легких алюминиевых сплавов, являющихся традиционным применяемым Biesse решением.

Перемещение по осям

Для перемещения подвижных стоек по продольной оси (X) BIESSE использует зубчато-реечную передачу, что позволяет получать параметры скорости и ускорения, превышающие получаемые при применении винта на бесконечной шариковой опоре.

BIESSE использует зубчатые рейки с закаленными шлифованными зубьями и редукторы точности с одной шестерней: система предварительного натяжения, установленная на шестерне, позволяет устранить люфты при сцеплении для обеспечения текучести движения и максимальной точности при позиционировании оси.

Зубчатые рейки и шестерни изготовлены по классу точности 6 (норма DIN 3962).

Для перемещения рабочей группы в вертикальном направлении (ось Z), где длина хода относительно ограничена, BIESSE использует винты с бесконечной шариковой опорой, выполненные по классу точности ISO C7 и предварительно нагруженные улитки для устранения зазоров и обеспечения повторяемости точности позиционирования.

Привод управляемых осей

BIESSE применяет бесколлекторные двигатели с цифровой передачей команд.

Цифровая система MECHATROLINK для связи между Числовым программным управлением и приводом осей обеспечивает следующие преимущества:

Большой скорости перемещения в рабочих условиях, поскольку обчитывание траектории движения частично проводится самим приводом и не нагружает ЧПУ;



Высокой точности обработки благодаря возрастанию скорости обшета;
Высокой надежности благодаря уменьшению проводки и нечувствительности к электрическим помехам, что может иметь место в аналоговых системах;
Чёткой диагностики прямо на стойке ЧПУ с соответствующим уменьшением времени простоя.

Направляющие контролируемых осей

На всех осях используются закаленные и стальные линейные направляющие и предварительно нагруженные линейные подшипники с бесконечной шариковой опорой. Каждый линейный подшипник оснащен 4 прокладками скольжения, 2 из которых внутренние и 2 внешние, для защиты от пыли и/или от стружки.

1

Автоматическая система смазки

В заданный с ЧПУ интервал времени насос автоматически распределяет смазочное вещество без прерывания работы станка и без участия оператора на движущиеся элементы станка.

Когда количество смазочного вещества в резервуаре становится ниже минимального значения, появляется сообщение на экране ПК.

Дополнительная вакуумная система

Позволяет фиксировать обрабатываемые детали посредством специальных контршаблонов.

По окончании рабочего цикла происходит освобождение только обработанной детали: Контршаблон остается зафиксированным на вакуумных модулях, что обеспечивает загрузку следующей детали.

Предусматривается вспомогательное подсоединения вакуума

Вакуумная система

Станок имеет предустановку для оснащения 2 насосами на 90 / 100 м3/ч или 2 насосами на 250 м3/ч из доступных. Электропневматическая установка рассчитывается в соответствии с количеством и типом выбранных насосов.

Числовое программное управление

Система управления ВН660 полностью на базе ПК.

Благодаря новой технологии Biesse WRT (Windows Real Time), которая расширяет функциональные возможности Windows для работы в реальном времени, управление станком производится непосредственно с ПК, что позволяет избежать применения лишнего аппаратного обеспечения.

Программное обеспечение для стойки ЧПУ находится непосредственно на ПК, а не на выделенном аппаратном обеспечении. Это упрощает архитектуру системы управления с вытекающими отсюда улучшениями надежности и технических характеристик.

Основные технические характеристики системы

Программное обеспечение WRT управления станком:

Операционная система Windows с расширением для управления процессами в режиме реального времени;

Модуль управления интерполируемыми осями в режиме реального времени;

Модуль управления сигналами входа/выхода;

Модуль для выполнения алгоритмов станка в режиме реального времени;

Плата для цифрового соединения Mechatrolink с приводом осей и для подсоединения к модулям ввода/вывода и другим устройствам на промышленной шине

Кнопки для работы станка в виде функциональных клавиш на экране

СТАЦИОНАРНЫЙ ПЕРСОНАЛЬНЫЙ КОМПЬЮТЕР

Основные характеристики:

CPU Intel i5 или превосходящий

Память RAM 16 Гб

Жёсткий диск 256 SSD GB или более

Графическая карта

Монитор 21.5" LCD

Клавиатура

Мышь

Порты USB



Карта ethernet для сетевого соединения с ПК из офиса

Приведенные технические характеристики могут быть со временем изменены.

Поскольку ПК станка выполняет функцию системы ЧПУ, BIESSE не позволяет производить установку на ПК дополнительного не одобренного ПО. В противном случае гарантия на оборудование не распространяется.

Статистика

Это область, в которой сохраняются события, произошедшие на станке, с целью проведения мониторинга для надежности.

Область статистики может быть сконфигурирована индивидуально клиентом, и т.о. обеспечивает регистрацию специфических событий, таких, как, например, инструментальное оснащение станка, контроль за выполнением обработок, разрешенные паузы, циклы смазки и т.д.

Система телесервиса

Позволяет мгновенно получать по сети прямой доступ к стойке ЧПУ станка. Таким образом, позволяет проверить данные станка, программы пользователя, сигналы ввода/вывода, переменные системы, а также устанавливать обновленные версии ПО, что позволяет:

Проводить диагностику в реальном времени

Быстро решать проблемы

Значительно уменьшить время простоя

Устанавливать обновленные версии ПО в реальном времени

* Телесервис бесплатный на период гарантии станка.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

На станке установлены системы управления (например, электроклапаны, модули ввода-вывода и т.п.), которые крепятся недалеко от командных устройств, и включают необходимые электронные контуры для интерфейса с передающей шиной (ethernet для линии с распространением по E-net): всё это упрощает выполнение диагностики и технического обслуживания соответствующим техническим персоналом.

Электрошкаф

Станок может работать при 380/400/415 В - 50/60 Гц.

Электрошкаф и его модули соответствуют нормативам CEI EN 60204-1:2006 и CEI EN 61439-1.

Дополнительный трансформатор передает напряжение питания на ПК, кондиционер воздуха и вентиляторы охлаждения электрошпинделя, что позволяет работать системе без выделенной на отдельном проводе нейтрали.

Электронное оборудование работает на постоянном токе 24 В.

Инвертор

Инвертор для электрошпинделя и сверлильной головки с мощностью, соответствующей выбранному типу конфигурации.

Статический преобразователь частоты.

Устройство включает:

Кнопка перезагрузки;

Тормозной резистор для электрошпинделя;

Автоматический контроль над замедлением вращения инструмента;

Регулирование посредством ЧПУ скорости вращения инструмента.

Воздушный кондиционер для электрошкафа

Позволяет получать:

Качественную работу всех электронных частей электрошкафа даже в условиях высоких внешних температур до 40°C (104° F);

Высокую степень защиты от пыли, поскольку электрокабина не вентилируется и практически герметична

Функция возврата к профилю

Позволяет возобновить прерванную обработку в случае аварийной остановки. Программа возобновляет работу с того момента, когда была прервана, следуя особой программе восстановления.

Обработка может быть возобновлена, если аварийная остановка станка была спровоцирована во время:



Обработки электрошпинделем;

Цикл сверления;

Распила пилой;

Автоматической смены инструмента при помощи ленточного или револьверного магазина

Любого перемещения, управляемого строками кода ISO.

Ввод этой функции позволяет завершить обработку детали, не выбрасывая её, что приводит к сокращению расходов особенно в случае работы с ценными материалами (редкие сорта дерева и др.).

Это также дает ощутимую экономию времени при наличии долго выполняемых программ.

Список прилагаемой документации

Инструкции по установке

Инструкция по использованию оборудования и комплектующих

Инструкции по использованию программного обеспечения

Электрические и пневматические схемы

CD InDocs, содержащий также каталог запчастей

Акт о проведении тестирования и контроля

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Устройство установки/снятия инструмента на/с конуса;

Набор ключей;

Масляный шприц;

Консистентная смазка для бесконечной шариковой опоры;

Консистентная смазка для сверлильной головы и агрегатов.

СЕРИЙНОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА

РАЗДЕЛЕНИЕ ВАКУУМНОЙ СИСТЕМЫ НА 2 РАБОЧИЕ ЗОНЫ ПО X И 2 ЗОНЫ ФИКСАЦИИ ПО X

Включение отдельной зоны или обеих посредством ЧПУ в зависимости от максимального размера по X активной программы.

* Для получения технических деталей см. соответствующие установочные чертежи

1

Обработывающий центр с Числовым Программным Управлением ROVER A 1532

Рабочее поле (при вертикальном расположении оси электрошпинделя):

X = 3140 мм;

Y = 1560 мм для 3, 4 осей, 1570 мм для 5 осей;

Z = 200 мм с модулями H74 мм. Конфигурация 1A и 3A

Z = 230 мм с модулями H74 мм. Конфигурация 1B и 3B

7022368

Система автоматически поднимающихся шторок.

Барьер из гибких шторок поднимается автоматически во время быстрых перемещений рабочей группы и опускается автоматически во время фаз обработки для обеспечения максимальной защиты.

7022351

1

Системы безопасности по нормативам ЕС с передними и задними бамперами.

Соответствуют:

- ☒ Директива по оборудованию 2006/42/CE
- ☒ Директива 2014/30/UE ("Электромагнитная совместимость")
- ☒ Директива по низковольтному оборудованию № 2014/35/UE

Бамперы, расположенные спереди и сзади на обшивке станка, производят немедленную остановку станка



в случае столкновения.

Скорость по осям соответствует требованиям нормативов и позволяет оператору получать доступ в рабочую зону в безопасных условиях, в любой момент и со всех сторон.

Иные защитные устройства:

- ✓ программный контроль защиты оператора в режиме выполнения обработки;
- ✓ картер рабочей головы из структурных профилей и листового проката, шторка из гибкого материала, покрытого ПВХ, передняя прозрачная панель из ударопрочного поликарбоната, позволяющая работать в полной безопасности и при максимальной видимости;
- ✓ грибовидная кнопка аварийного отключения на стойке ЧПУ;
- ✓ грибовидная кнопка аварийной остановки на кнопочной панели.



* Несовместимо с рабочими столами с автоматическим позиционированием по команде ЧПУ (EPS).

* Несовместимо с системой перемещения Synchro

* Несовместимо с револьверным магазином на 16 мест на каретке X, с револьверным магазином на 8 мест на каретке Y и с цепными магазинами от 22 до 33 мест

* Включает в себя закрытый цепной кабель-канал оси X

7300775

7 дополнительных быстросъемных соединений для специальных контршаблонов, подключаемых к вакуумной системе станка

7510179

1

Устройство непрерывного питания (UPS) для ПК станка.

В случае прерывания электропитания обеспечивает функционирование ПК ещё на 7 - 10 минут в зависимости от условий работы, чтобы можно было успеть произвести сохранение данных.

7300768

1

6 столов ATS - 24 каретки

Код включает:

- 6 алюминиевых рабочих столов. Перемещение столов происходит по закаленным шлифованным линейным направляющим при помощи линейных подшипников с бесконечной шариковой опорой. Фиксация происходит по обеим линейным направляющим, передней и задней, с помощью двух пневмоцилиндров. Команда даётся с кнопки в передней части рабочего стола.
- 1 метрическая линейка по оси X для правильного позиционирования рабочих столов.
- 6 метрических линеек по оси Y для правильного позиционирования систем удержания деталей.
- 24 каретки 132 x 132 x H 41.5 мм, оснащённых пневматической фиксацией, которые могут размещать вакуумные модули. Каретки каждой зоны освобождаются с помощью общего селектора. Кроме того, каждая каретка позволяет осуществлять поворот с шагом 15° вакуумных модулей, идеальное решение для фигурных деталей.
- 24 заглушки для закрытия кареток без контршаблона.
- Для независимого освобождения отдельных кареток требуется отдельный код.

7350912

6



Рабочий стол SA (Set-Up Assistant) для рабочих столов до 1550 мм.

Система ручного позиционирования элементов рабочего стола при помощи световых индикаторов, показывающих направление и позицию.

Система, запатентованная Biesse, включает в себя:

- датчики на каждом столе и вдоль оси X рабочей зоны
- магнитная лента на каждой каретке и на каждом рабочем столе
- рукоятки столов ATS со звуковым сигналом и светодиодной индикацией направления и достигнутого положения
- устройство, показывающее направление для позиционирования кареток, установленное на каждом рабочем столе
- 2 штанги для позиционирования задних кареток

Система в зависимости от программирования рабочих столов на программном интерфейсе даёт подсказки оператору в отношении направления перемещения каждой каретки и сигнализирует при помощи зелёного светодиода и акустического сигнала о достижении нужного положения с точностью +/- 1,5 мм.

* Общее количество зависит от количества столов, устанавливаемых на станок.



7351066

1

Система пневматической фиксации, разделённая на 2 рабочие зоны по X

Добавляет систему сжатого воздуха, которая позволяет иметь на каждой каретке как вакуумную систему для фиксации деталей с помощью вакуумных модулей, так и систему сжатого воздуха для использования пневматических систем фиксации, таких, как вертикальные и горизонтальные зажимы.

* Включает в себя независимое освобождение кареток

7350943

6

Упоры задней линии с ходом 115 мм и удлинителем на 25 мм

Упоры с пневматическим отводом, управляемые с ЧПУ, со стержнем диаметром 22 мм для гарантии максимальной жёсткости.

* Общее количество зависит от присутствующих на станке

7351062

6

Упор промежуточной линии, располагаемый на координате 685 мм с ходом 140 мм.

Упоры с пневматическим отводом, управляемые с ЧПУ, со штоком диаметром 22 мм для обеспечения максимальной жёсткости.

* Общее количество зависит от количества столов, устанавливаемых на станок

7351064

6

Упор передней линии, располагаемый на координате 1348 мм с ходом 140 мм.

Упоры с пневматическим отводом, управляемые с ЧПУ, со штоком диаметром 22 мм для обеспечения максимальной жёсткости.

* Общее количество зависит от количества столов, устанавливаемых на станок

7350191

1



4 боковых упора с ходом 140 мм (2 правых + 2 левых) с пневматической системой.

Упоры с пневматическим отводом, управляемые с ЧПУ, со стержнем диаметром 22 мм для гарантии максимальной жёсткости.

Упоры позиционируются вручную вдоль оси Y.

В комплект входят 2 алюминиевые планки (1 левая и 1 правая), по которым скользят боковые упоры.

* Выбор данного кода обязателен для всех моделей станков.

7350192

1

2 дополнительных боковых упора с ходом 140мм (по одному на каждую сторону)

7350960

24

Датчик для проверки опускания упоров

Выбирать один датчик для каждого упора.

Для столов FT с системами загрузки и выгрузки и с соответствующими предустановками датчики уже входят в комплект поставки.

PL1903257

1

4 суппорт-штанги для модулей H=74 мм.

Суппорт-штанги с управлением от ЧПУ облегчают загрузку и разгрузку тяжелых и/или крупногабаритных деталей.

Каждая суппорт-штанга может нести до 80 кг веса (при давлении в системе 7 бар).

Включает пневматическую разводку.

* Недоступно для станков с более чем 8 рабочими столами.

7300804

1

Кулачковый вакуумный насос с производительностью 250 м3/ч

Работает без смазки посредством бесконтактных кулачков, обеспечивающих большую эффективность без необходимости смазывания.

Эксцентриковый насос поддерживает постоянную во времени эффективность и не требует больших затрат на техническое обслуживание.

Производительность:

· 250 м3/ч при 50 Гц

· 300 м3/ч при 60 Гц

*Необходима соответствующая вакуумная система

7350990

24

Вакуумный модуль - Размер 132x146 - H74mm с поверхностью с высоким коэффициентом трения и установленным уплотнением для вакуума.

Поверхность модуля с высоким коэффициентом трения обеспечивает надёжную фиксацию, благодаря также большой площади приложения вакуума.

Уплотнение, легко заменяемое, располагается по внешнему периметру модуля с целью увеличить поверхность приложения вакуума и запрессовывается в соответствующий канал во избежание отсоединения при перемещении панели.

Каждый вакуумный модуль легко снимается и позиционируется на каретке с шагом 15°.

Общая высота вместе с кареткой 115,5 мм.



7350992

6



Вакуумный модуль - Размер 132x75 - H74mm мм с поверхностью с высоким коэффициентом трения, установленным уплотнением для вакуума и предустановкой для шипов.

Поверхность модуля с высоким коэффициентом трения обеспечивает надёжную фиксацию, благодаря также большой площади приложения вакуума.

Вакуумный модуль имеет 2 гнезда для установки 2 игольчатых пластинок, позволяющих ещё более усилить фиксацию деталей.

Уплотнение, легко заменяемое, располагается по внешнему периметру модуля с целью увеличить поверхность приложения вакуума и запрессовывается в соответствующий канал во избежание отсоединения при перемещении панели.

Каждый вакуумный модуль легко снимается и позиционируется на каретке с шагом 15°.

Общая высота вместе с кареткой 115,5 мм.



7350993

6

Вакуумный модуль - Размер 132x54 - H74mm мм с поверхностью с высоким коэффициентом трения, установленным уплотнением для вакуума и предустановкой для шипов.

Поверхность модуля с высоким коэффициентом трения обеспечивает надёжную фиксацию, благодаря также большой площади приложения вакуума.

Вакуумный модуль имеет 2 гнезда для установки 2 игольчатых пластинок, позволяющих ещё более усилить фиксацию деталей.

Уплотнение, легко заменяемое, располагается по внешнему периметру модуля с целью увеличить поверхность приложения вакуума и запрессовывается в соответствующий канал во избежание отсоединения при перемещении панели.

Каждый вакуумный модуль легко снимается и позиционируется на каретке с шагом 15°.

Общая высота вместе с кареткой 115,5 мм.



7300528

1

Транспортировочный конвейер для стружки и отходов.

Обеспечивает автоматический вывод стружки и отходов, направляя их внутрь сборного контейнера, входящего в комплект поставки, оснащенного колесиками и расположенного с правой стороны станка.



PL1903274

Конфигурация 3A для Rover A

PL1903133

1

Рабочая голова с 5 интерполирующимися осями 13 кВт (17.4 лс), с патроном HSK F63, с жидкостным охлаждением - 20.000 об/мин.

Это устройство позволяет электрошпинделю интерполировать по 5 осям с помощью ЧПУ.

Бесколлекторный двигатель с цифровым управлением и редуктором Harmonic Drive обеспечивают отсутствие люфта при ориентации рабочей группы.





5-осевая рабочая голова крепится непосредственно к вертикальному суппорту (ось Z) без промежуточных пневматических шарнирных соединений и, следовательно, без дополнительных погрешностей, которые могли бы негативно отразиться на жесткости головы и на точности обработки. Благодаря компактности группы можно производить обработки в зонах детали, не доступных другим типологиям 5-осевых рабочих голов, присутствующих на рынке. Электрошпиндель оснащен 2 передними и 2 задними керамическими подшипниками, предназначенными для выполнения высокоскоростной обработки, имеет систему герметизации для защиты от пыли и систему внутреннего воздушного обдува для очистки конуса патрона на этапе смены инструмента. Для оптимального рассеивания производимого электрошпинделем во время обработки тепла используется станция с охлаждающей жидкостью. 5-осевая рабочая голова не требует периодической смазки, поскольку её компоненты имеют пожизненную смазку.

Внутри рабочей головы имеются 3 канала сжатого воздуха, позволяющие использовать агрегаты финишной отделки кромки с 3 каналами, копирами, агрегатами с продувкой и т. п.

Основные характеристики:

- 11 кВт (15 л.с), постоянно от 12.000 об/мин. до 20.000 об./мин. в режиме S1.
- 13 кВт (17.4 л.с), постоянно от 12.000 об/мин. до 20.000 об./мин. в режиме S6.
- Максимальная скорость вращения: 20.000 оборотов/минуту.
- Ход по оси C: постоянное вращение 360°.
- Скорость вращения оси C: 16 оборотов/минуту.
- Ход по оси B: поворот на $\pm 150^\circ$.
- Максимальный угол отклонения от прямого: - 5°
- Скорость вращения оси B: 16 оборотов/минуту.

Для того, чтобы запрограммировать обработки, требующие применения 5-осевой головы в угловом позиционировании, можно использовать bSolid, позволяющий:

- Определить "виртуальную" сторону, ориентированную в пространстве, и запрограммировать выполняемые на этой стороне обработки;
- Определить ориентировку группы и выполнить ее угловое позиционирование.

Для того, чтобы запрограммировать обработки, требующие применения 5-осевой рабочей головы с интерполяцией по 5 осям, необходим bSolid с дополнительным модулем для обработки по 5 осям или другой специальный пакет программного обеспечения, выбираемый из имеющихся на рынке, но утвержденный компанией BIESSE S.p.A. Это программное обеспечение включает в себя также угловое позиционирование группы.

При программировании bSolid проверяет наличие возможных столкновений движущихся частей с рабочим столом (включая зафиксированную панель).

Не существует никакого контроля за оснащением рабочих столов станка, оператор должен в любом случае проверять возможные риски столкновений.

Качество продукции зависит от условий работы и от других параметров обработки, таких как количество проходов, скорость подачи, глубина обработки, тип материала и приспособленность инструментов для данной обработки. Используемые инструменты должны иметь характеристики, предписываемые техническими данными станка и приведенные в руководстве пользователя.

* Требуется наличия bSolid или иного программного пакета, одобренного для программирования рабочей головы с 5 осями

* Требуется наличия системы охлаждения: станции с охлаждающей жидкостью или теплообменника

* Рекомендуется установка датчиков на все пневматические упоры

* Требуется наличие хотя бы одного автоматического магазина инструмента или Pick-Up, где это возможно

* Необходим выбор вытяжного кожуха (не включён в код)



Аспирационный кожух для дискретного позиционирования по Z.

Кожух имеет автоматическую регулировку с 19 шагами.

* Несовместимо с 3/4-осной рабочей головой

7570016

1

Подстанция для охлаждающей жидкости

Подстанция оснащена визуальным датчиком уровня жидкости, имеющейся в системе и может охлаждать два электрошпинделя или один электрошпиндель и сверлильную голову с жидкостным охлаждением.

Подстанция поддерживает рабочую температуру рабочих голов на стандартном уровне и обеспечивает их более длительный срок службы даже в сложных рабочих условиях.

Система оснащена внутренним датчиком потока с аварийной сигнализацией при недостаточном потоке. При этом на дисплей ЧПУ станка выводится сообщение.

Мощность: 1600 W

PL2003941

1

Сверлильная голова ВН 29 2 L с автоматической смазкой

Обрабатывающая группа, на которую можно установить до 29 независимо работающих инструментов для выполнения одиночных или групповых отверстий по 5-ти плоскостям детали, а также пропилов по X и Y на верхней плоскости.

Шпиндели вращаются с чередованием вправо/влево посредством точных зубчатых механизмов со шлифованными винтовыми зубьями, обеспечивающими максимальную точность и бесшумность использования. Голова имеет систему автоматической смазки, при наличии которой через каждый промежуток времени, задаваемый ЧПУ, насос автоматически подаёт смазку внутрь головы без остановки станка и без необходимости вмешиваться оператору.

Снижение рабочей температуры и её постоянство на голове позволяют получать исполнение сверлений с максимальной точностью.

Голова включает в себя следующее:

17 независимых вертикальных шпинделей с межосевым расстоянием 32 мм, из которых 11 расположены по оси X и 6 расположены по оси Y

5 независимых горизонтальных шпинделей с двойным выходом, с межосевым расстоянием 32 мм, 3 из которых расположены по оси X и 2 - по оси Y

2 циркулярные пилы диам. 120 мм для пазов по направлению вдоль оси X и Y (полезный рез 25 мм)

Используется 1 двигатель с приводом от инвертора (мощность: 1,7 кВт на 2800 оборотов/мин. - 3 кВт на 6000 оборотов/мин.): скорость вращения шпинделей до 6000 оборотов/мин. для быстрого выполнения циклов сверления и сокращения времени обработки. Кроме того, есть возможность выбора скорости вращения в зависимости от используемого инструмента и материала.

* Для Rover B FT совместимо с конфигурациями 4A, 4B, 4D, 5A, 7A, 7C.

* Для Rover A FT несовместимо с роликовым прижимным устройством.

7291155

1

Гребенчатый магазин инструментов на 12 мест на станине.

Расположен на левой части станины и позволяет нести до 12 постоянно готовых инструментов и производить их смену в кратчайшее время.

Основные характеристики:

межосевое расстояние между держателями инструмента: 120 мм;





максимальное количество устанавливаемых инструментов: 10 инструментов диаметром 115 мм и 2 инструмента диаметром 100 мм;

- агрегаты: см. чертёж магазина;
- максимальный диаметр инструмента: 300 мм;
- максимальная длина инструмента: ISO 30 = 273 мм; HSK = 280 мм - см. чертеж магазина;
- максимальная длина в позициях 1,2,7 и 8: ISO 30 = 217 мм; HSK = 225 мм – см. чертёж магазина;
- максимальный вес инструмента или агрегата с инструментом: 7,5 кг;
- общий максимальный вес: 48 кг.

* Несовместимо с магазином Pick-up

* Для Rover A 14/16 с 3/4- осной головой совместимо с измерителем

7550029

1

Измеритель для измерения длины инструмента диаметром до 130 мм.

Цифровое устройство для контактного измерения длины инструмента.

Прибор проверяет длину инструмента и обновляет данные в таблице инструментов ЧПУ.

Диаметр измерительной контактной тарелочки 130 мм.

Рекомендуется применение системы продувки для очистки поверхности считывания.



* Включает конус калибровки для настройки прибора.

* Минимальные/максимальные измеряемые параметры длины уточнять в специальном чертеже.

* Для Rover A 14/16 с 3/4-осевым рабочей головой несовместимо с гребенчатым магазином инструмента на 12 позиций.

* В случае смешанных конфигураций с 4 и 5 осями измерение длины инструмента выполняется только 5-осной головой.

* В случае наличия на Rover A и Rover A Edge положение 1 использовать нельзя; также существуют ограничения по размерам соседних инструментов. Проверьте технические чертежи магазинов инструмента.

7291222

1

13-ти позиционный револьверный магазин инструментов на суппорте X

Расположен на суппорте X, позволяет размещать до 13 инструментов, доступных в любой точке станка и производить смену инструмента за короткое время.

Технические характеристики:

Межосевое расстояние между держателями инструмента: 113 мм

Количество устанавливаемых инструментов: 13 с диаметром 105мм

Устанавливаемые агрегаты: см. чертеж магазина

Максимальный диаметр инструмента: см. чертеж магазина

Макс. длина инструментов: см. чертеж магазина

Максимальный вес инструмента или агрегата с инструментом: 6 кг со стандартной вилкой и 7,5 кг. С усиленной вилкой.

- Общий максимальный вес: 48 кг.



При использовании стандартного дефлектора стружки необходимо вручную снять две вилки из позиций, прилегающих к позиции установки.

7270066

1





Патрон с переходником HSK F63, со встроенным фланцем, для пильных дисков, применяемых в 5- осевых группах

Основные характеристики:

- ☒ Диаметр фланца: 100 мм
- ☒ Крепление инструмента посредством фланца и протяжного штифта
- ☒ Направление вращения: правое или левое в зависимости от установки пилы
- ☒ В комплекте ключи для инструментального оснащения

* Несовместимо с цепным магазином инструментов на суппорте X

7001109

1

Пила диаметром 300 мм для конуса со встроенным фланцем

- Фиксация при помощи фланца и потайных винтов
- Количество зубьев: Z=24
- Толщина пилы: 3.2 мм
- Максимальная скорость вращения: 5.800 об/мин



*Для рабочей группы с 5 интерполируемыми осями

7001203

1

Комплект инструментов "хай-тек"

Полный набор инструментов для приемки станков серии Rover.

Включает в себя следующие 9 позиций:

Инструмент для фрезерования массива древесины, ДСП и МДФ:

- 1 правая твёрдосплавная монолитная фреза, D16x110x55 мм, Z=3 + обламыватель стружки, для массива.
- 1 правое сверло PCD с напайными вставками из поликристаллических алмазов, D16x27 мм – крепление 16x50, Z=1+1, для ДСП и МДФ.

Держатели инструмента:

- 1 правый держатель инструмента HSK-63F DIN 69893 - ERC40
- 1 Эластичная цанга ERC40 диам. 16/15 мм.

Сверлильный инструмент:

- 2 правых твёрдосплавных сверла для глухих отверстий, с закруглёнными подрезными зубьями, D8 x 70 мм.
- 1 монолитное твёрдосплавное правое сверло для глухих отверстий, D5 x 70 мм.
- 1 твёрдосплавное правое сверло для сквозных отверстий, D8 x 70 мм.
- 1 твёрдосплавное правое сверло для отверстий под петли, D35 x 70 мм, Z=2+2.

* Только для держателей инструмента HSK F63

7000059

1

Удаленный пульт управления

Блок управления, позволяющий осуществлять и управлять основными функциями, необходимыми при подготовке рабочей зоны, обрабатываемых механизмов и магазинов смены инструмента.





Удалённый пульт управления имеет эргономический дизайн, удобный дисплей. Блок укомплектован убирающимся захватом и магнитом, позволяющими легко укреплять блок на ручках рабочих столов или на электрошкафе. Проводной удаленный пульт поддерживает следующие языки: хорватский, датский, финский, французский, английский, итальянский, норвежский, голландский, польский, португальский, словенский, испанский, шведский, немецкий.

При наличии языков со специальными шрифтами можно выбрать один из альтернативных языков, которым можно управлять типами ASCII (от 32 до 127).

Включает в себя :

- грибовидную кнопку аварийного отключения
- 2 потенциометра
- мембранные кнопки для навигации по меню, демонстрируемому на дисплее
- 3 программируемые клавиши для немедленного доступа к наиболее часто используемым функциям.

Позволяет оператору:

- Калибровать оси
- Осуществлять ручную перемещение по осям
- Регулировать скорость перемещения по осям через потенциометр
- Управлять опусканием и подъемом шпинделей сверлильной головы для установки свёрл
- Управлять опусканием и подъемом кожуха вытяжки во время рабочего цикла для визуального контроля обработки пробной заготовки
- Выводить всю информацию для настройки рабочей зоны: координаты положения рабочих столов по оси X, координаты положения кареток по Y, тип вакуумного модуля, установленного на каретке и его угловое положение
- Отслеживать состояние сигналов ввода-вывода
- Включать конвейер удаления стружки и обрезков при его наличии
- Производить смену инструмента.

* При наличии переключателей для выбора зон блокировки функционирование последних отключено.

7510182

1

Дополнение по замене стандартного Персонального Компьютера на высокопроизводительный.

Основные технические характеристики компьютера:

- 32 Гб оперативной памяти
- Жесткий диск SSD 500 Гб или выше
- 500 Гб SSD RAID1 жесткий диск или выше
- выделенная видеокарта
- ЖК-монитор 21,5 дюйма
- клавиатура
- мышь

USB-порты

Ethernet-карта, предназначенная для сетевого подключения к офисным ПК.

7530392

1

bSolid

Программное мультимедиа приложение, работающее в среде Windows и позволяющее проектировать готовую продукцию, задавать обработки, рабочий стол, симуляцию обработки на трёхмерной модели станка и генерировать необходимые программы.

Имеет следующие функции:

- Среда CAD, располагающая следующим:



Команды для задания геометрии и текстов на двумерных поверхностях, с типичными средствами черчения (линии, полилинии, дуги, круги, эллипсы, многоугольники) и редактирования (перемещение, поворот, масштабирование, симметричное копирование и т. д.)

Средства показа размеров

Задание персонализированных сторон: вертикальных, наклонных и криволинейных, на основе начерченной геометрии

Параметрический способ (возможность соединять объекты при помощи формул и условий)

- Общие средства управления (копировать, вставлять, вперёд-назад) и показа проекта (zoom, вращение вида, виды по заданным сторонам), постоянно доступные

- Импорт файлов в формате DXF, CIX и BPP

- Команды для задания фрезерований, сверлений и резов по плоским вертикальным, горизонтальным и наклонным и криволинейным поверхностям с возможностью производить обработку по двумерной поверхности упрощённым способом (с последующим управлением обработки по 4 осям)

- Команды для создания простых двумерных выборок (так же, как реализация вырезов по детали)

- Мастер создания программ: инновационное управление для автоматического создания программ на основе правил автоматической синхронизации геометрии и инструмента

- Независимое управление несколькими станками

- Управление обработками 5-осевой головы только при позиционировании

- Управление циклами ощупывания

- Создание пользовательских макросов

- Трёхмерная симуляция обработки детали с показом удаления материала

- Среда управления инструментами, имеющая:

Персонализированное создание инструмента (фрез, свёрл, пил и их трёхмерной формы)

Задание и оснащение агрегатов (как из прайс-листа, так и обобщённых)

Задание дефлекторов

Средства копирования и поиска инструментов (фрез, свёрл и пил), агрегатов или дефлекторов

Задание последовательностей обработок

Среда для задания правил автоматической обработки

- Графическая трёхмерная среда для оснащения станка: позволяет оснащать или освобождать магазины с мгновенным показом габаритов инструментов, агрегатов и дефлекторов

- Графическая трёхмерная среда оснащения рабочих столов, включающая в себя:

Вид трёхмерной реальной и точной модели используемого станка

Управление магазином вакуумных модулей и зажимов

Реалистичное позиционирование рабочих столов и кареток станка

Полуавтоматическое оптимизированное позиционирование рабочего стола с соответствующими параметрами конфигурации

Эта команда является вспомогательной и не заменяет собой оснащение, так как имеет некоторые ограничения.

Поэтому рекомендуется всегда производить симуляцию программы на станке перед её исполнением)

- Реалистичная симуляция обработки детали на рабочем столе станка способна:

Симулировать реальную динамику станка без физического запуска в работу

Симулировать в 3D обработку детали с показом удаляемого материала

Проверять любой тип столкновений между любыми элементами станка: инструменты, электрошпиндели, агрегаты, рабочие столы, каретки, присоски, зажимы Uniclamp и обрабатываемые детали, предотвращая любую возможную ошибку при реальной обработке (не существует никакого типа реального контроля оснащения рабочих столов на станке: типология контршаблонов и их расположение производится силами пользователя)

Расчёт реального времени изготовления детали на станке

* Рекомендуемые характеристики для ПК, устанавливаемого в офисе:

· PC Intel Core i5 или i7 · 8 Гб RAM

· Жесткий диск 256 GB (SSD) или выше

· Видеокарта nVidia 256 Мб RAM

· Разрешение 1680x1050 16М цветной

· Минимально 20 Гб свободной памяти на жёстком диске

KOIMPEX S.r.l.

via Nazionale 47/1
34151 Opicina
TRIESTE ITALIA
T. +39 040 2157111
F. +39 040 2157177
info@koimpex.it
www.koimpex.it

KOIMPEX Minsk

БЕЛАРУСЬ 223028 Минский р-н,
аг. Ждановичи, ул. Кольцевая, 5Д
Т / F +375 17 364 82 50 / 54
A1 +375 29 615-42-50
koimpex@telecom.by
www.koimpex.by

KOIMPEX Mosca

РОССИЯ 115419 г.Москва, ул.
Орджоникидзе 11 с. 3
Т +7 495 7300753
F +7 495 7300761
E info@koimpex.ru
www.koimpex.ru



стр.16

7530393

1

bSolid - модуль Импорта сторонних форматов

Модуль импорта файлов.

Модуль позволяет производить открытие файлов с их показом в геометрии 2D и 3D в среде CAD проектирования, чтобы имелась возможность подтвердить или отредактировать их перед началом обработки.

FORMATS	EXTENSION	VERSION
ACIS	SAT, SAB	Up to 2021
AutoCAD - 2D	DXF	Up to DWG 2018 (RealDWG 2021)
AutoCAD - 3D	DWG, DXF	Up to AutoCAD 2019
Autodesk Inventor	IPT	Up to 2024



Catia V4	MODEL, SESSION, EXP	Up to 4.2.5
Catia V5	CATPart, CATProduct	Up to V5_6R2023
COLLADA	DAE	All
Creo - Pro/E	PRT	Pro/Engineer 19.0 to Creo 9.0
Icam - IC	ICP	Any
IGES	IGS, IGES	5.1, 5.2, 5.3
Laser Image	TAS	Any
NX - Unigraphics	PRT	UG11 to UG18, UG NX, NX5 to NX12, NX1847 to NX2212
Parasolid	X_B, X_T, XMT_BIN, XMT_TXT	Up to 35.1
PDF 3D	PDF	All Versions
Point TextFile	PNT	Any
Rhino3D	3DM	From 4 to 7
Solid Edge	PAR, PSM	1 to 20, ST1 to ST10, 2019 to 2023
IGES	IGS, IGES	5.1, 5.2, 5.3
NX - Unigraphics	PRT	UG11 to UG18, UG NX, NX5 to NX12, NX1847 to NX2212
Parasolid	X_B, X_T, XMT_BIN, XMT_TXT	Up to 35.1
PDF 3D	PDF	Any
Rhino3D	3DM	From 4 to 7
Solid Edge	PAR	1 to 20, ST1 to ST10, 2019 to 2023
SolidWorks	SLDPRT	From 97 up to 2023
STEP	STP, STEP	AP 203 E1/E2, AP 214, AP 242
Stereo Lithography (STL)	STL	Any
VDA-FS	VDA	Version 1.0 and 2.0
VRML	WRL, VRML	V1.0 and V2.0
Wavefront OBJ	OBJ	Any

7530394

1

bSolid - Проектирование поверхностей

Модуль для проектирования поверхностей.

Модуль имеет команды для создания поверхностей в пространстве следующими способами:

- экструзия геометрии
- экструзия по траектории геометрии
- вращение вокруг оси
- создание из нескольких сечений (skin)
- соединение разомкнутых сечений по 4 соседним сторонам
- экструзия по 2 сечениям
- экструзия по 2 сечениям вдоль траектории

*Для обработки спроектированных поверхностей требуется наличие хотя бы одного из следующих модулей:

- bSolid – 3-осевые обработки



- bSolid – 5-осевые обработки (для станков с 5-осевой рабочей группой)

7530396

1

Bsolid – 3D гравировки

Модуль для гравировок на двухмерных изображениях.

Требуется использование инструмента конической формы, будут последовательно производиться перемещения интерполяции по 3-м осям X, Y, Z, что в свою очередь, дает эффект «живого угла».

7530397

1

bSolid – 3-осевые обработки

Модуль для выполнения чистовых обработок поверхностей предназначенным для этого инструментом, и интерполяции по 3-м осям X, Y, Z.

Модуль включает в себя команды для придания определённой поверхности переработки и чистовой обработки параллельной, радиальной, концентрической типологии, а также с постоянным Z и с отслеживанием кривой.

*Моделирование поверхностей, обработка которых возможна при помощи этого модуля, требует как минимум одного из следующих модулей:

bSolid - модуль Импорта сторонних форматов

bSolid - Проектирование поверхностей

bSolid - Поверхность с изображения

7530398

1

bSolid - 5-координатная обработка

Для поверхностной обработки 5-координатным узлом (X, Y, Z, C, B)

* Для программирования поверхностной обработки нужен один из трех модулей:

- bSolid - импорт файлов в других форматах

- bSolid - программирование поверхностной обработки

- bSolid - импорт изображений

* Предназначен для установки на 5-координатном узле

7530213

1

Дополнительная лицензия на bSolid

Позволяет установить и использовать ПО bSolid на офисный ПК.

* Включает 1 аппаратный ключ для активации программного обеспечения

* Требуется наличие ПО bSolid

7530214

5

Дополнительная лицензия для одного дополнительного модуля bSolid

Позволяет установить и использовать один или более дополнительных модулей bSolid на одном дополнительном ПК, активированном при помощи аппаратного ключа, входящего в пакет Дополнительной Лицензии на bSolid.

*Количество зависит от общего числа выбранных дополнительных модулей

bSolid

*Требуется дополнительная лицензия на bSolid

7550042

1

Подсоединение к "магазину вещей" - SOPHIA



SOPHIA - это платформа IoT (Промышленный магазин вещей), который имеет своей целью увеличивать потенциал клиентов с помощью подсоединения станка, а также сбора и анализа данных обработки. Это проект, который в полной мере соответствует современному тренду перевода предприятий в цифровой формат, что характеризует четвёртую промышленную революцию.

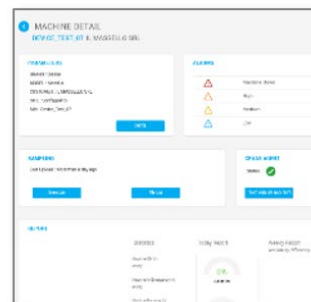
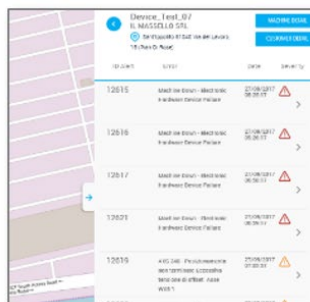
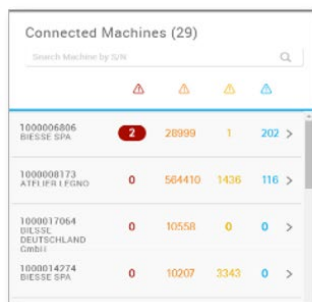
Платформа SOPHIA позволяет определять, отображать, а при необходимости и разрешать проблемы, обнаруженные пользователем при её использовании, а также планировать на основе полученных данных соответствующие операции по техническому обслуживанию, ремонту и приобретению запасных частей. В частности, позволяет производить следующее:

- Непрерывное подсоединение станка к центрам технической поддержки.
- Специализированная команда, целью которой является мониторинг и диагностика отдельного станка.
- Мобильное приложение с непрерывным контролем состояния и характеристик станка.

ДЕТАЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ УСЛУГ

Удалённая диагностика:

Сервисная служба Biesse с помощью панели управления производит непрерывный мониторинг работающего станка. Постоянный поток данных фиксирует и заносит в память каждое значимое событие в течение всего периода работы оборудования.



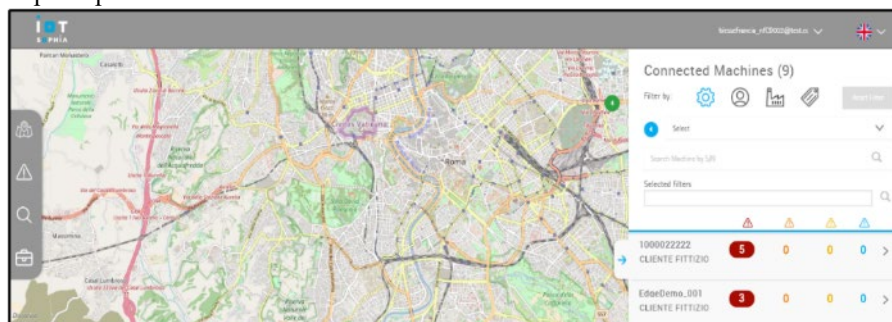
SOPHIA IoT даёт возможность производить двусторонний обмен данными между конечным пользователем и службой технической поддержки, обеспечивая таким образом минимальное время реакции. Данные передаются по сети интернет в зашифрованном сертифицированном виде на нашу облачную платформу и остаётся доступной для службы технической поддержки.

Быстрый и эффективный сервис:

SOPHIA IoT оптимизирует время реакции, увеличивая эффективность.

SOPHIA IoT автоматически распознаёт наиболее общие причины остановки станка и немедленно активирует вмешательство соответствующего отдела сервисной службы.

SOPHIA IoT базируется на динамичной постоянно развивающейся динамичной архитектуре. Это обеспечивает постоянный рост характеристик.



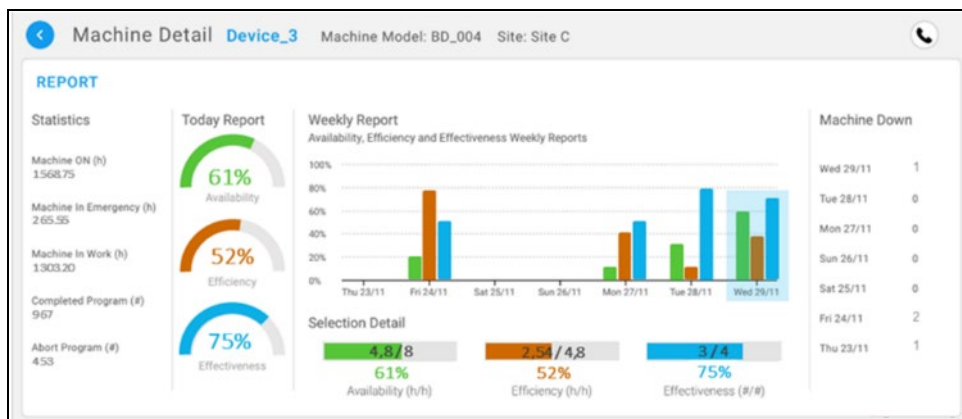


Сервис SOPHIA IoT включает в себя специализированную проактивную телефонную поддержку, вступая в действие раньше звонка клиента в случае обнаружения технических проблем. Клиент может в любом случае взаимодействовать со службой технической поддержки непосредственно с помощью мобильного приложения.

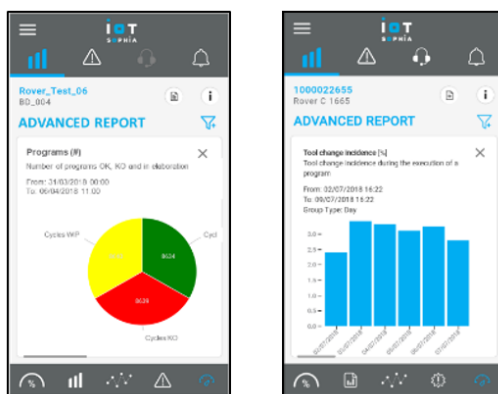
Мобильное приложение:

Вся технология SOPHIA IoT Biesse - в одном простом приложении!

- Показатели характеристик и статистики: мониторинг характеристик станка на основании трёх фундаментальных показателей: Готовность к работе, Эффективность и Продуктивность. Индикаторы отображаются в реальном времени в качестве синтеза собранных с течением времени данных таким образом, чтобы иметь общий и детальный обзор работы станка. Статистика воспроизводит основные данные функционирования станка: время включённого состояния и автоматической работы, паузы в работе станка и т. п.



- Углублённые показатели: индикаторы, специфические для каждого типа станка, с возможностью выбирать нужный показатель, период просмотра и желаемый уровень выборки (месяц, день, час или полчаса)

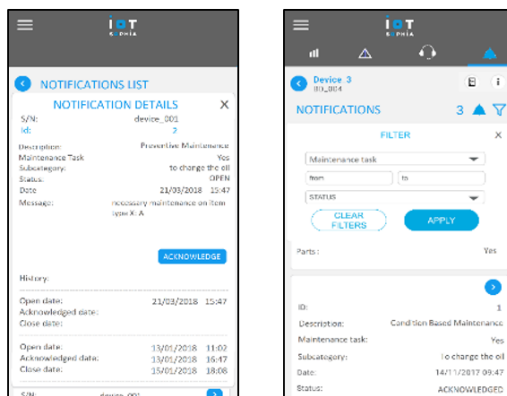


- Уведомления в приложении: система всплывающих сообщений для управления производством и техническим обслуживанием. Эти уведомления могут быть направлены в качестве сообщения о событии или же автоматически в тот момент, когда приближается к концу срок службы компонента или истекает межоперационный период технического обслуживания (плановое обслуживание). Для каждого уведомления возможно просматривать или изменять его статус, указывая, что сообщение просмотрено.

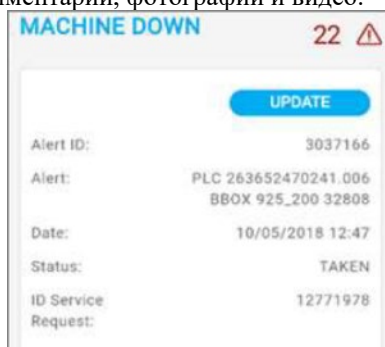
via Nazionale 47/1
34151 Opicina
TRIESTE ITALIA
T. +39 040 2157111
F. +39 040 2157177
info@koimpex.it
www.koimpex.it

БЕЛАРУСЬ 223028 Минский р-н,
аг. Ждановичи, ул. Кольцевая, 5Д
Т / F +375 17 364 82 50 / 54
A1 +375 29 615-42-50
koimpex@telecom.by
www.koimpex.by

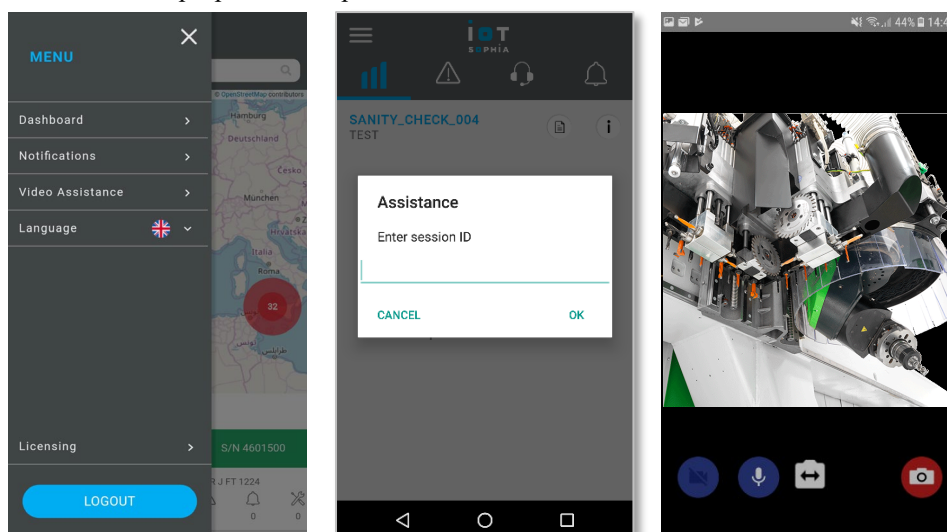
РОССИЯ 115419 г. Москва, ул.
Орджоникидзе 11 с. 3
Т +7 495 7300753
F +7 495 7300761
E info@koimpex.ru
www.koimpex.ru



- Запрос технической поддержки и остановки в работе станка: трекинг в реальном времени запросов технической поддержки и событий, послуживших причиной простоев станка. Для каждого события имеется возможность производить мониторинг, а также делать более простым и эффективным процесс разрешения проблем, прилагая документы, комментарии, фотографии и видео.



- Помощь посредством видео: возможность получения потокового обмена информацией, использования чата, фото- и видеосъемки, а также сохранения разделённых документов, с целью быстро и эффективно производить действия по разрешению проблем



- Техническая документация: доступ к полной технической документации станка (руководства, схемы, чертежи и списки запасных частей) в приложении "SOPHIA Parts", возможность скачивать документы, чтобы иметь к ним доступ даже в режиме оффлайн.



Приложение SOPHIA IoT доступно с помощью компактных мобильных гаджетов с неэксклюзивной и не передаваемой лицензией, требующей подтверждения принятия условий при первом использовании. Сервисы SOPHIA доступны на итальянском, английском, французском, немецком, испанском, русском и китайском языках.

Сервисные услуги платформы SOPHIA доступны для Покупателя в течение 12 месяцев с момента их активации (или 12 месяцев с момента приобретения станка) и могут автоматически обновляться на платной основе на основании прайс-листа Пакета SOPHIA, за исключением случая расторжения со стороны Покупателя, уведомление о котором должно поступить за 30 дней до окончания срока действия услуги. Цена на возобновление услуги может претерпевать изменения в зависимости от условий рынка или затрат на производство, персонал и связанные с этим услуги, а также от возможных изменений законодательных требований, влияющих на цену продаж.

УПРАВЛЕНИЕ ДАННЫМИ

Технические данные и информация, относящиеся к сервису "SOPHIA", могут быть собраны и использованы Biesse в рамках исполнения данной услуги, а также применяться в обобщенной статистической форме для предоставления, улучшения и общего развития продукции, услуг и технологий Biesse.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННОЕ ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Доступные методы использования программного обеспечения BIESSE (включая функционал сервиса "Sophia") детально описываются в прилагаемых условиях поставки. В обычных случаях программное обеспечение предварительно установлено и становится доступным при наличии лицензии без прав эксклюзивности, и оно должно использоваться только для приобретенных станков, не допуская переноса или вторичной передачи лицензии третьим лицам. Права собственности на программное обеспечение, а также любое иное не переданное в явном виде право на интеллектуальную собственность, остаётся за компанией BIESSE (или соответствующих поставщиков указанного программного обеспечения).

Затраты на реализацию сетевого соединения на фабрике и соответствующая абонентская оплата относятся на счёт клиента.

Платформа SOPHIA IoT требует следующего:

- Подсоединение к сети интернет,
- Онлайн-регистрация на сервере услуги, как указано в руководстве пользователя или в отдельном документе, предоставленном Клиенту.

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ:	Со склада в Минске
СРОК ПОСТАВКИ:	Готово к отгрузке – 3 дня от аванса
ОПЛАТА:	По договоренности Оплата в бел. рублях по курсу НБ РБ на день платежа.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ: до продажи Первому покупателю

KOIMPEX S.r.l.

via Nazionale 47/1
34151 Opicina
TRIESTE ITALIA
T. +39 040 2157111
F. +39 040 2157177
info@koimpex.it
www.koimpex.it

KOIMPEX Minsk

БЕЛАРУСЬ 223028 Минский р-н,
аг. Ждановичи, ул. Кольцевая, 5Д
Т / F +375 17 364 82 50 / 54
A1 +375 29 615-42-50
koimpex@telecom.by
www.koimpex.by

KOIMPEX Mosca

РОССИЯ 115419 г.Москва, ул.
Орджоникидзе 11 с. 3
Т +7 495 7300753
F +7 495 7300761
E info@koimpex.ru
www.koimpex.ru



стр.23

**Президент Административного Совета
фирмы «Коимпекс», Италия**

Горан Коцман

Представительство Коимпекс в РБ
Тел./факс +375 17 364 82 50
E-mail: koimpex@telecom.by
223028, Минский р-н, аг. Ждановичи
ул. Кольцевая, 5Д

*ЖДЕМ ВАС НА НАШИХ САЙТАХ:
www.koimpex.by и www.коимпекс.бел*