

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
А1 +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



Koimpex
group services



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**

**Обрабатывающий центр с ЧПУ
ROVER A 1232 – BIESSE, Италия**

КОД

PL1903240

КОЛ-ВО

1

Обрабатывающие 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, используемых 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 с помощью метода конечных элементов (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 традиционно применяемым Biesse решением.

Перемещение по осям

Для перемещения подвижных стоек по продольной оси (X) BIESSE использует зубчатую передачу, что позволяет получать параметры скорости и ускорения, превышающие получаемые при применении винта на бесконечной шариковой опоре. BIESSE использует зубчатые рейки со спиральными закаленными шлифованными зубьями и высокоточные редукторы 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:

- Большей скорости перемещения в рабочих условиях, поскольку обсчитывание траектории движения частично проводится самим приводом и не загружает ЧПУ;
- Высокой точности обработки благодаря возрастанию скорости обсчета;
- 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 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.

Автоматическая система смазки

Для облегчения планового технического обслуживания станка предусматривается автоматическая система централизованной смазки: по истечении каждого интервала времени, задаваемого с ЧПУ, насос автоматически подаёт смазку на 2 распределителя, и эта смазка идёт далее на:

- Линейные подшипники линейных направляющих осей X, Y, Z и револьверных магазинов смены инструмента на 8 мест;
- Зубчатые рейки осей X и Y;
- Червячные редукторы винтов с бесконечной шариковой опорой приводов осей Z;

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 система рассчитывается в соответствии с количеством и типом выбранных насосов.

Числовое программное управление

Система управления VN660 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 ЧПУ находится непосредственно на ПК, а не на отдельном 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(R) Core 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 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 в целях увеличения 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.

Индустрия 4.0 - Интеграция с фабричными системами

Данный станок в соответствии с современным уровнем развития промышленной автоматизации включает в себя некоторые свойства, способные улучшить производственные характеристики линий.

В частности, возможно производить следующее:

- ✓ Подключение станка к информационным системам фабрики с удалённой загрузкой инструкций и станочных программ посредством подсоединения к сети ethernet через протокол TCP-IP и с адресом IP, настраиваемым пользователем вручную, в целях направления программ и рабочих списков с помощью соответствующих библиотек обмена данными, предоставляемых по запросу клиента (PCQUO);
- ✓ Автоматически интегрировать в логистическую систему фабрики. Станок выдаёт информацию о программах (уникальный Id программы, состояние программы, имя списка, дата и время начала и завершения и т. п.), о базовых состояниях станка и о смене инструментов. Информация считывается системой управления производственными процессами (MES) через протокол обмена данными OPC-UA.

* Разработка программного обеспечения для получения данных от станка Rover с помощью Сервера

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.5**

ОРС UA, а также соответствующее соединение и интеграция в системы управления производственными процессами выполняются силами и за счёт клиента

* Для активации необходимо обращаться в уполномоченные сервисные центры Viesse

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 цепи 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 напряжении 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.

Инверторы

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

Статический преобразователь частоты.

Устройство включает:

- Кнопку перезагрузки;
- Тормозной резистор для электрошпинделя;
- Автоматический контроль замедления вращения инструмента;
- Программирование с 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 защиту 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;
- Распил 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 ее, 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

Инструменты 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

PL1903241

1

Обработывающий центр с Числовым Программным Управлением ROVER A 1232

Рабочее поле (при вертикальном расположении оси электрошпинделя):



X = 3140 мм;

Y = 1260 мм для 3, 4 осей, 1270 мм для 5 осей;

Z = 245 мм с модулями H29 мм.

Длина рабочих столов (не входят в поставку) равна 1200 мм.

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

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.

7300767 –

1

6 столов ATS - 18 кареток

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.
Перемещение кареток происходит по стальным направляющим, расположенным над элементом из экструдированного алюминия.

- 1 метрическая линейка по оси X для правильного позиционирования рабочих столов.
- 6 метрических линейек по оси Y для правильного позиционирования систем удержания деталей.
- 18 кареток 132 x132x 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.
- 18 заглушки для закрытия кареток без контршаблона.
- Для независимого освобождения отдельных кареток требуется отдельный код.

7300775

1

7 дополнительных быстросъёмных подсоединений к дополнительной вакуумной системе для специальных контршаблонов.

Всего станок будет иметь 8 подсоединений, 4 для левой зоны и 4 - для правой.

7300776

1

Независимая разблокировка кареток

Каждая каретка стола ATS оснащается клавишей для ручной независимой разблокировки; таким образом возможно переместить требуемую каретку, в то время как остальные остаются заблокированными.

- * Несовместимо со столами с автоматическим позиционированием (EPS)
- * Не совместимы с устройствами для пневматической блокировки

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, все упоры подготовлены к установке тисков, устройств установки для панелей с выступающей облицовкой, а также датчиков определения опускания упоров.

- * * Общее количество зависит от присутствующих на станке

7351063

6

Упор передней линии, располагаемый на координате 848 мм с ходом 140 мм.

Упоры с пневматическим утапливанием, управляемые с ЧПУ, со штоком диаметром 22 мм для обеспечения максимальной жёсткости, все упоры подготовлены к установке зажимов, устройств установки для панелей с выступающей облицовкой, а также датчиков определения опускания упоров.

- * 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 жесткости, все упоры подготовлены к установке тисков, устройств установки для панелей с выступающей облицовкой, а также датчиков определения опускания упоров.

Упоры позиционируются вручную вдоль оси Y.

* Выбор данного кода обязателен для всех моделей станков

PL1903257

1

4 шт. штанговых подъемников для помощи при загрузке, для модулей H=74 мм.

Штанговые подъемники с автоматическим отключением от ЧПУ, облегчают операции по загрузке и разгрузке тяжелых и/или крупногабаритных панелей.

Каждый подъемник может выдерживать вес в 36 кг (при 7 бар).

7300917

1

Лопастной вакуумный насос с производительностью 90 м3/ч.

Работа без смазки

Производительность 90 м3/ч при 50 Гц и 108 м3/ч при 60 Гц

Необходима соответствующая вакуумная система

* Не использовать при высоте выше 1000 метров над уровнем моря.

7350994

12

Вакуумный модуль - Размер 132x146 - H29мм 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 - 70 мм.

7350995

6

Вакуумный модуль - Размер 132x75 - H29 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 - 70 мм.

PL1903272

1

Конфигурация 1А для Rover A

Включает одно ось Z

PL1903130

1

Электрошпиндель 13,2 кВт (17,7 Л.С.), с переходником HSK F63, с воздушным охлаждением

Основные характеристики:

- 11 кВт (14.7 Л.С.) от 12.000 до 15.000 об/мин в режиме S1.
- 13,2 кВт (17.7 Л.С.) от 12.000 до 15.000 об/мин в режиме S6.
- Керамические подшипники.
- Правое и левое вращение.
- Скорость вращения от 1.000 до 24.000 об/мин устанавливается ЧПУ.
- Пневматическое перемещение осуществляется по линейной призматической направляющей и ползунам с бесконечной шариковой опорой.

В комплект входит зонтик для вытяжки стружки, с 6 различными позициями по оси Z, с управлением от ЧПУ, в зависимости от длины инструмента, или от программы. Всасывающее отверстие закрывается автоматически при неработающем электрошпинделе.

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

PL2004303

1

Аспирационный патрубок дискретного позиционирования с управлением ЧПУ для электрошпинделя на 3 или 4 оси.

ЧПУ определяет оптимальное положение патрубка, в зависимости от заготовки и инструмента для оптимизации эффективности аспирации.

26484

1

Устройство обдува для электрошпинделя

* В конфигурациях с наличием более одного электрошпинделя необходимо указывать позицию установки.

7200096

1

Сверлильная головка ВН 24 L

Рабочий блок может размещать до 24 независимых инструментов для выполнения одинарных и множественных сверлений на 5 сторонах детали, а также выборки пазов пилой по X на верхней стороне детали.

Шпиндели вращаются с чередованием вправо/влево посредством точных зубчатых механизмов со шлифованными винтовыми зубьями, обеспечивающими максимальную точность и



бесшумность использования.

Голова включает:

- кол-во: 13 независимых вертикальных шпинделей с межосевым расстоянием 32 мм (8 шпинделей расположены по оси X и 5 по оси Y)
- кол-во: 5 независимых горизонтальных шпинделей с двойным выходом, с межосевым расстоянием 32 мм, 3 из которых расположены по оси X и 2 - по оси Y.
- кол-во: 1 циркулярная пила диам. 120 для пазов по направлению вдоль оси X (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.

* На станке с 2 независимыми осями Z требуется дополнительная каретка Z.

* Проверять совместимость с Мультифункциональными Группами на некоторых моделях станков

* Если данная голова присутствует совместно с устройством считывания начальной точки панели, горизонтальный шпindel по оси X, ближайший к оператору, не может оснащаться по направлению вправо (по X+).

7291222

1

Револьверный магазин инструментов на 13 позиций на каретке X для станков с чувствительными ковриками

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

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

7001203

1

Комплект инструментов "хай-тек"

Полный набор инструментов для приемки станков серии Rover.

Включает в себя следующие 9 позиций:

Инструменты 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.

Шпиндели:

1 Инструментальный шпиндель HSK-63F DIN 69893 Правый - 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.

7270063

3

Патрон с переходником HSK F63 для цанги ERC40 - правое вращение

Для инструментов с цилиндрическим переходником диаметром от 6 до 25 мм

Включает зажимное кольцо с подшипником для обеспечения максимальной фиксации без деформации гибкой цанги. Эта модель гарантирует максимальную точность и балансировку.

*Макс. скорость 24.000 об/мин

*НЕ включает эластичную цангу фиксации инструмента ERC40

3407075

3

Эластичная цанга фиксации инструмента ERC40 - диам. 19-20 мм

После размещения в конусе, несущем инструмент, в электрошпинделе с ручной сменой

инструмента или в агрегате, эластичная деформация цанги позволяет удерживать инструмент.

Диаметр фиксируемого инструмента входит в указанные для цанги пределы.

7000059

1

Удаленный пульт управления

Блок управления, позволяющий осуществлять и управлять основными функциями, необходимыми при подготовке рабочей зоны, обрабатывающих 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.

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.

7530392 –

1

bSolid

Программное мультидокументальное 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 2D, 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 duo i7 3,4 ГГц или выше
 - 8 Гб RAM
 - Жесткий диск 128 GB (SSD) или выше
 - Видеокарта nVidia 256 Мб RAM
 - Разрешение 1680x1050 16М цветной
 - Минимально 5 Гб свободной памяти на жёстком диске

7530213 –

1

Дополнительная лицензия на bSolid (Для офиса)

Позволяет установить и использовать ПО bSolid на дополнительный ПК.

- * Включает 1 аппаратный ключ для активации программного обеспечения
- * Требуется наличие ПО bSolid

7550042

1



Подсоединение к "магазину вещей" - SOPHIA

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

- a) Удалённая диагностика силами специализированной команды, предназначенной для мониторинга подсоединённого станка;
- b) Мобильное приложение с отображением специфических характеристик станка.

Более подробное описание приведено ниже.

Сервис "Sophia" будет обновляться автоматически на возмездной основе по цене прайс-листа на пакет "Sophia", за исключением случая уведомления о расторжении соглашения на предоставление данной услуги не позднее 30 дней до окончания срока её действия.

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.

* *Требуется:*

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

ДЕТАЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ УСЛУГ

Дистанционная диагностика - высокопроизводительный доступ с целью диагностики благодаря постоянному потоку данных (24 часа в сутки), создаваемому лицензированным программным обеспечением (без эксклюзивных прав, не переносимым в другое место и предварительно установленным на станке), производящим постоянный мониторинг условий работы и параметров процессов, производимых на станке. Эти данные передаются по сети интернет (затраты на аппаратное подключение и стоимость трафика относятся на счёт клиента) через облачную платформу и поступают в распоряжение Клиентской Службы через удалённый доступ.

Расширенный Сервис - улучшенные услуги: более быстрый доступ и способ его осуществления посредством следующего:

- a) увеличение приоритета Клиентского Сервиса;
- b) удалённый доступ, активируемый непосредственно с помощью приложения, способного получать прямой доступ

к службе телефонной поддержки;

- c) приоритетная телефонная поддержка со стороны Клиентской Службы в случае остановки станка.

Mobile APP - программа дистанционного мониторинга и диагностики Станка, доступная на компактных мобильных устройствах (с предоставлением лицензии на одно устройство, не эксклюзивной и не переносимой на другие аппараты; условия работы необходимо проверять при первом использовании), предоставляемая в пользование Клиенту в синтетическом виде на основе данных, собранных и обработанных с помощью удалённого доступа, с возможностью выборочных оповещений о событиях, которые поставщик считает необходимыми представить особому вниманию Клиента; прямой доступ к Клиентскому Сервису.

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 обобщённой статистической форме для предоставления, улучшения и общего развития продукции, услуг и технологий Biesse.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННОЕ ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Условия использования программного обеспечения BIESSE (или третьих сторон – держателей лицензии) должны проверяться при первом использовании станка. Программное обеспечение имеет лицензию без прав

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

эсклюзивности и должно использоваться только для приобретённых станков, не допуская переноса или вторичной передачи лицензии третьим лицам. Собственность на программное обеспечение и все права, не переданные в явном виде, являются и будут оставаться в распоряжении BIESSE (или третьих лиц - поставщиков программных продуктов).

* Необходимо проверять покрытие зоны.

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

**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**