

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



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**

**РАСКРОЙНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ,
мод. SELCO WN2
размер 3800 x 3200,**



КОД

КОЛ-ВО

L6001540

1

Selco WN 2

РАСКРОЙНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ С ОДНОЙ ЛИНИЕЙ РАСПИЛА, ТОЛКАТЕЛЕМ С ЗАХВАТАМИ И РУЧНОЙ ЗАГРУЗКОЙ ПАНЕЛЕЙ НА ПЕРЕДНИЕ СТОЛЫ ЦЕНТРА

Этот центр раскроя спроектирован для удовлетворения запросов по уменьшению габаритных размеров с внедрением новых эргономических решений и удовлетворяет всем необходимым параметрам центров



раскроя: качество распила и точность размеров.

Таким образом, получился компактный станок с легким доступом к различным регулировочным органам и управляемый только одним оператором, за исключением операций загрузки и разгрузки обрабатываемого материала.

Структура основания

Станина станка состоит из одного основного элемента и одного второстепенного, соединенных между собой двумя боковыми балками. Этот каркас балочного типа рассчитан для выдерживания нагрузок прижимной балки и раскраиваемого материала.

Основная рама действует также как опора для перемещения каретки пил, которая перемещается на двух самоцентрирующихся призматических колесах по закаленной закругленной направляющей, расположенной вблизи пилы.

Для обеспечения лучшего контакта с направляющими каждое призматическое колесо соединено с колесом противодействия. Весь каркас сбалансирован двумя парами плоских колес, соединенных с калиброванной зубчатой рейкой. В результате любые вибрации, которые могут неблагоприятно сказаться на качестве пропила, устраняются.

Каретка пил

Каретка выполнена в виде жёсткой стальной структуры, несущей и направляющей основную и подрезную пилы. Пневматический ход подъёма и опускания блока, несущего пилы, производится по призматическим направляющим и четырём линейным подшипникам с бесконечной шариковой опорой.

Подрезную пилу можно отрегулировать горизонтально и вертикально с центровкой по отношению к диску основной пилы. Регулировка осуществляется над защитным боковым кожухом с помощью специального гаечного ключа, даже если пила находится в движении.

Данные решения позволяют значительно сократить время настройки и гарантировать максимальную безопасность оператору.

Очень быстрая и безопасная смена инструмента выполняется устройством производства Selco «QUICK CHANGE», защищенным международным патентом.

Каретка пил приводится в движение асинхронным двигателем под постоянным контролем числового программного управления. Таким образом может быть оптимизирован ход каретки на основании размеров раскраиваемых панелей, и оптимизировано время прохождения цикла.

Перемещение каретки осуществляется через косозубую зубчато-реечную передачу, которая обеспечивает точное позиционирование и устраняет необходимость технического обслуживания.

Регулировка скорости подачи каретки пил осуществляется автоматически числовым программным управлением станка.

Также, оператор может уменьшить ее с пульта управления при помощи потенциометра.

Группа бокового выравнивания

Боковое выравнивание выполняется упором, который проходит через линию распила и нажимает на материал по линейке. Поскольку упор установлен на каретке пил, он позиционируется с очень большой скоростью и точностью, а интенсивность толкания непрерывно регулируется с панели управления, или, при наличии опции OSI PLUS, устанавливается в зависимости от обрабатываемого материала.

Из этого следует, что эта система позволяет выравнивать даже самые тонкие и / или гибкие панели, сокращая до минимума время цикла.

Прижимная балка

Прижимная балка, приводимая в движение двумя пневматическими цилиндрами, гарантирует крепкий и равномерный прижим панелей на протяжении всего цикла распила, включая заключительную операцию обрезки. Сила зажима регулируется вручную при помощи специального устройства, расположенного в

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



передней части станка.

Чтобы гарантировать параллельность прижимной балки с рабочим столом и, следовательно, обеспечить равномерное зажимание независимо от размеров панелей, прижимная балка приводится с помощью зубчато-реечной передачи. Чтобы сообразовать действия прижимов как на длинных (напр. при продольном распиле панелей), так и на коротких (напр. при поперечном распиле погонажа) деталях, рабочее давление автоматически уменьшается.

Часть прижимной балки, соприкасающаяся с поверхностью панелей, покрыта резиновым профилем во избежание повреждения материала и для адаптации к возможным неровностям поверхности.

Передняя часть прижимной балки снабжена независимой предохранительной заслонкой из прозрачного материала (откидной), чтобы оператор мог заглянуть внутрь машины, но не имел доступа к линии распила. Вращающееся движение заслонки позволяет выталкивать раскроенный материал, но не позволяет оператору дотянуться до линии распила.

Для обеспечения полной безопасности на прижиме имеется аварийное ограждение, останавливающее начавшийся цикл станка.

Каретка толкателя

Мощная каретка толкателя, предназначенная для позиционирования обрабатываемых панелей, перемещается по стальным направляющим балкам, имеющим такие размеры, которые обеспечивают их прочность.

Каретка толкателя имеет привод от асинхронного двигателя, расположенного в центре толкателя. Передача движения производится посредством двух шестерен, которые взаимодействуют с зубчатыми рейками, которые также расположены на направляющих балках, обеспечивая передачу перемещения, всегда идеально перпендикулярного относительно линии распила.

В странах с нормами безопасности «СЕ» скорость перемещения каретки толкателя нормативно ограничена величиной 25 м/мин.

Позиционирование каретки толкателя всегда находится под прямым контролем системы управления станка, которая непрерывно считывает ее положение посредством оптического энкодера, установленного на системе двойной предварительно нагруженной шестерни, которая входит в зацепление прямо с зубчатой рейкой. Этот механизм исключает любые механические зазоры и не подвержен воздействию никаких внешних факторов, таких как древесная пыль, влажность или магнитные поля.

Захваты, входящие в комплект поставки толкателя, являются осциллирующими во избежание давления нижней поверхности стопы обрабатываемых панелей на опорный стол станка. Верхний прижимной отросток покрыт слоем вулканизированной резины для предотвращения оставления им следов на верхней поверхности стопы обрабатываемых панелей. Контактная поверхность прижимов с панелями образована алюминиевыми упорами, которые во время приемо-сдаточных испытаний станка могут быть пропилены для обеспечения их идеальной выставки относительно линии распила станка. Сила зажима регулируется вручную при помощи специального устройства, расположенного в передней части станка.

Рабочие столы

Во избежание трения с деликатными поверхностями обрабатываемых панелей стол перемещения обрабатываемого материала под толкателем образованы независимыми бесприводными роликами изготовленных выдавливанием алюминиевых элементов.

Стол основания станции распила покрыт панелями из пластикового ламината, обеспечивающего легкое скольжение.

Во избежание повреждения раскроенного материала, передняя секция станка оснащена прямоугольным столом, покрытым специальным материалом против царапин. Дополнительные столы поставляются в качестве опциона, а конфигурация определяется рабочими требованиями.

Экономия электроэнергии



Центр раскроя оснащен системой умного управления потреблением электроэнергии. Включение с незамедлительным эффектом при помощи клавиши, позволяет сократить рампы ускорения вращающихся механизмов каждый раз не требует иной производительности, значительно сокращая расходы. Центр раскроя автоматически переходит в режим ожидания (stand-by) после определенного периода простоя.

Система управления на базе ПК

Станок в своей базовой версии оснащен персональным компьютером, укомплектованным следующим образом:

- ✓ Плоский широкоформатный дисплей 21".
- ✓ Алфавитно-цифровая клавиатура.
- ✓ Мышь.
- ✓ DVD-ROM.
- ✓ Сетевая карта Ethernet PCI.
- ✓ Микропроцессор Intel.
- ✓ Операционная система «Windows» с одним из следующих рабочих языков: итальянский / английский / французский / немецкий / испанский.

Свойство управлять станком непосредственно при помощи представленного в торговой сети ПК позволяет получать максимальную производственную гибкость использования станка, возможность одновременного выполнения нескольких функций, использовать различные приложения (например, оптимизатора), подсоединяться к программной сети компании-изготовителя станка и т.д.

Основные функции управления:

- ✓ **Карты раскроя**
ЧПУ может управлять сложными схемами раскроя (включающими продольные, поперечные и предварительные резы, резы третьей и четвёртой фазы - как одиночные, так и множественные) с их одновременной графической симуляцией.
- ✓ **Списки**
Выполнение рабочего списка позволяет производить каскадную обработку всех карт раскроя, составляющих данный список.
- ✓ **Ручные пропилы**
При помощи страницы ручных распилов возможно установить последовательность операций распила на ЧПУ и послать их на незамедлительное исполнение.
- ✓ **Симуляция**
Во время выполнения карт раскроя можно показывать графическую симуляцию этапов раскроя в реальном времени с указанием размеров резов.



✓ Диагностика

В случае любой неполадки в системах станка или неправильного использования страниц ЧПУ на экране монитора отображается сообщение, указывающее на причину неисправности.

✓ ОНЛАЙН-ПОМОЩЬ:

С любой страницы ЧПУ можно получить доступ к странице помощи. Иначе говоря, все руководство по эксплуатации ЧПУ можно найти на страницах его программного обеспечения.

✓ Техническое обслуживание

Для всех основных частей станка указывается оптимальное количество часов до следующего технического обслуживания. Каждый раз при необходимости проведения технического обслуживания на экран дисплея выводится сообщение с напоминанием.

✓ Статистика

Все операции обработки регистрируются (дата и время). В целях получения разнообразной информации можно обработать сохраненные данные.

✓ Единица измерения

На станке можно работать, пользуясь в качестве единиц измерения как миллиметрами, так и десятичными дюймами.

✓ Параметры

Работая с параметрами станка можно «персонализировать» функционирование станка относительно его стандартной конфигурации в зависимости от потребностей его владельца. Примерами некоторых параметров являются следующие:

- ✓ Таблица скоростей каретки пил в зависимости от стопы панелей и размеров обрезков.
- ✓ Выполнение карт раскроя в зависимости от количества и положения захватов.
- ✓ Автоматическое управление обрезками.
- ✓ Параметризованное положение отбора толкателя.

Аппаратное обеспечение системы управления позволяет ей сохранять в своей памяти практически неограниченное количество карт раскроя, списков и рабочих последовательностей.

Дополнительные опционные приложения позволяют производить оптимизацию карт раскроя, управлять печатью этикеток на станке, а также разрабатывать более подробную форму выдачи статистической информации.

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 сокращать время простоя.
- ✓ Устанавливать обновленные версии ПО в реальном времени.

* Телесервис бесплатный на период гарантии станка.

L5383210

1

Selco WN 2 / 3800 x 3200

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная длина реза	3800	мм
Максимальный ход толкателя	3200	мм
Максимальный выход пилы за пределы рабочего стола	80	мм
Максимальное раскрытие захватов крепления обрабатываемых панелей	70	мм
Высота рабочего стола	985	мм

СТАНДАРТНАЯ КОНФИГУРАЦИЯ:

- ✓ Мощность двигателя основной пилы 7.5 кВт/50 Гц (10 Л.С.) - 9 кВт/60 Гц (12 Л.С.).
- ✓ Мощность двигателя подрезной пилы 2.2 кВт/50 Гц (3 Л.С.) – 2,6 кВт/60 Гц (3,6 Л.С.).
- ✓ Быстрая разблокировка основной и подрезной пил при помощи системы QUICK CHANGE в зоне в зоне упорной линейки с передней стороны.
- ✓ Ручная регулировка подрезной пилы.
- ✓ Асинхронный двигатель для перемещения каретки пил – скорость 1 - 100 м/мин.
- ✓ Асинхронный двигатель для перемещения толкателя – макс. скорость 80 м/мин*.
- ✓ Боковой выравниватель, встроенный в каретку пил (мин. 0 - макс. 3500 мм).
- ✓ Устройства безопасности в соответствии с действующими нормами.
- ✓ 1 Основная пила диаметром 350 мм.
- ✓ 1 подрезная пила диаметром 200 мм (конический зуб).
- ✓ 6 Пневматических зажимов (расположенных на 50 - 270 - 900 – 1990- 2840 - 3690 мм).
- ✓ 1 стол с воздушной подушкой 1850 x 600 мм с прямоугольным профилем, несущий линейку - для левой стороны.
- ✓ 1 воздушный насос (макс. на 4 столов с воздушной подушкой).



- 10 экструдированных алюминиевых элементов с бесприводными роликами диаметром 50 мм.
- 1 Числовое Программное Управление на базе ПК в комплекте с клавиатурой, мышкой, 21" плоским монитором и операционной системой Windows.

* В странах Европейского Союза, Швейцарии и Лихтенштейне скорость движения каретки толкателей ограничивается величиной 25 м/мин.

Оптимальная высота стопы раскраиваемых панелей и корректная скорость реза зависят от природы обрабатываемого материала, необходимой чистоты обработки и от качества и степени износа используемых инструментов.

Система аспирации

1 вытяжной кожух на несущей колонне со стороны линейки	100	мм
3 вытяжных кожуха на прижиме	100	мм
1 вытяжной кожух на каретке пил	150	мм
Мин. скорость воздушного потока на вытяжных отверстиях	26	м/с
Необходимая производительность вытяжки	4600	м ³ /ч

Станок имеет предустановку (нормальноразомкнутый контакт) для синхронизации включения пилы и открытия основной заслонки аспирационной системы (не входит в комплект поставки).

Электрическое питание

Пользователь должен обеспечить правильное подсоединение станка к сети электропитания предприятия, соответствующей параметрам станка, принимая во внимание необходимость использования соответствующих защитных устройств, а также правильного выбора кабеля питания в зависимости от электрических параметров станка, приведенных на его заводской табличке, прикрепленной к электрическому шкафу. Максимально допустимое отклонение трехфазного рабочего напряжения не должно превышать $\pm 10\%$ от номинального.

- Максимальная потребляемая мощность станка в базовой конфигурации при рабочем напряжении 380 В / 50 Гц составляет 18 кВт.
- Подсоединение станка к сети электропитания производится в электрическом шкафу со стороны смены пил.

Рабочая температура

Рабочая температура станка должна находиться в следующем диапазоне:

- Минимальная температура: +5°C
- Максимальная температура: +35°C

В случае повышения внешней температуры для панели электрического управления необходимо установить кондиционер (поставляется как опционный).

Пневматическая система

Станок оснащен группой ФРЛ («фильтр-регулятор-лубликатор»), установленной прямо в электрическом шкафу со стороны смены пил, к штуцеру которой должна быть подсоединена пневматическая система предприятия.

Минимальное рабочее давление	6	бар
Средний расход на базовый цикл	130	л/мин
Минимальный диаметр трубки	Ø12	(1/2")

**L5003425**

1

Устройство "DIGISET" для электронной регулировки (непосредственно с ЧПУ) горизонтального и вертикального выравнивания диска подрезной пилы с диском основной пилы. ЧПУ позволяет сохранять установки горизонтального/вертикального выравнивания. Таким образом, когда на раскроечный станок устанавливается комплект пил, можно быстро вызвать на ЧПУ сохраненные значения его регулировки и перейти непосредственно к обработке.

L5104448

2

Дополнительный пневматический захват устанавливается на толкатель для перемещения панелей.

В зависимости от просвета реза максимальное число захватов:

для просвета 3200 мм: 10 захватов.

для просвета 4500 мм: 11 захватов.

Передние упоры из алюминия захватов обрезаются в фазе приемочных испытаний и определяются таким образом, чтобы упор был параллелен оси реза.

L5029502

2

Дополнительный эструзионный элемент на колесиках, служащий для поддержки и скольжения материала.

L5036315

1

Версия интерфейса OSI Plus. По сравнению со стандартной версией, версия Plus обладает серией дополнительных функций, позволяющих увеличить потенциал интерфейса и станка:

Управление заданиями: позволяет сформировать из списков одну команду.

навигация посредством древовидной структуры: благодаря древовидной структуре, подобной управлению ресурсами Windows, можно быстро и удобно передвигаться по различным режимам и всем программам обработки.

продвинутая симуляция: возможность выбирать различные виды симуляции станка.

режим последовательностей: на странице последовательностей можно задавать и исполнять

последовательности раскроя; соответствующее окно на этой странице позволяет просматривать, как структурирована заданная последовательность. Кроме того, указывается материал, необходимый для производства этой последовательности.

функции макросов последовательностей: две функции "макро" значительно облегчают раскрой возвратных деталей: с помощью первой устанавливается размер и количество деталей, которые нужно получить, а ЧПУ определяет минимальный размер панели. С помощью второй устанавливается размер целой панели и размер детали, которую нужно получить, а ЧПУ автоматически устанавливает цикл для получения их максимального количества.

функции "макро" для выполнения пазов внутри последовательностей: при наличии опционного устройства для выполнения пазов можно воспользоваться рядом полезных функций «макро» для его использования.

функция "макро" для редактора кодов: позволяет производить увеличение на predeterminedенную величину



каждого отрезанного отдельного элемента, исключая, таким образом, выполнение обреза и потому значительно сокращая время рабочего цикла.

“продвинутая” выдача статистики: позволяет выполнять обработку статистики станка в том, что касается действий оператора, пил, обработок, списков и работы ПК. Обработываемые данные могут быть затем экспортированы в текстовый файл для последующей обработки с помощью внешнего программного обеспечения или просто с целью архивирования.

функция складирования панелей и остатков. Позволяет управлять практически неограниченным числом различных материалов.

управление технологическими параметрами: каждой обработке и каждому материалу можно придать комплект параметров (напр., скорость реза, периферическая скорость пилы (если доступна),

максимальная высота стопы и т. д.), который будет использоваться в дальнейшем с данными значениями каждый раз, когда будут вызываться эти обработки или материалы.

управление распилами снятия внутренних напряжений. При помощи параметров определяются

промежуточные распилы для получения полос, которые затем снова попадают в станок для выполнения как продольных, так и поперечных распилов.

L5105268

1

Замена прямоугольного разгрузочного стола с воздушной подушкой у направляющей линейки размером 1850 x 600 мм на стол скругленной формы размером 1950 x 850 мм без ролика в передней части.

L5006215

2

Разгрузочный стол с воздушной подушкой размером 1950 x 600 мм скругленной формы

L5036308

1

OS-Labeling: Графическое печать этикеток на стойке станка с чертежами деталей. Возможна печать этикеток в режиме реального времени на стойке станка при помощи font Windows, одно- (типа 39 и 128) и двухмерных (типа PDF417) штрих-кодов и чертежа детали (форматы “wmf”, “emf” или “bmp”, созданные внешним ПО), тем самым облегчая и ускоряя их идентификацию в оставшемся производственном процессе.

Программное обеспечение LEdit, используемое для более легкого изменения и персонализации формата этикетки, входит в комплект поставки. Необходим оптимизатор.

Фирма Selco гарантирует надлежащее функционирование и соответствующее обслуживание только следующим моделям принтеров Zebra: 2746e, TLP 2844-Z, GK420t, S4M, ZT230T3E.

Принтер для этикеток на стойке станка и суппорт для него в поставку не входят.

L5060418

1

Электронный ленточный принтер для печати этикеток непосредственно на стойке станка по типу термического переноса (с лентой).

Сообщения о функционировании (напр. закончилась бумага, лента, принтер не подключен и т.д.) отображаются непосредственно на мониторе ПК и обозначаются миганием.

Технические характеристики:

возможность печати штрих-кодов;

ширина этикетки мин 25,4 мм - макс 104 мм;



длина этикетки мин 13 мм - макс 991 мм;
графическое разрешение 203 пикселя;
скорость печати 51 мм/сек;
макс. диаметр рулона этикеток 127 мм;
макс. диаметр рулона ленты 35 мм;
стандартная память 8 Mb SDRAM / 4 Mb Flash;
рабочая температура: от 5 до 40 ° C;
автоматическая калибровка.

L5064413

1

Суппорт для принтера этикеток.

L50336 316

1

Программное обеспечение XML LINK – ввод файлов в формате XML (по специфике Selco).

(для возможности работать от БАЗИС-МЕБЕЛЬЩИК)

Передача данных может осуществляться через:

- драйвер USB
- сеть, если станок управляется с ПК (сетевая карта за счет клиента).

ПО требует выборку файлов, используемых клиентом, для проверки функций.

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 эксклюзивности 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

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.12

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*