

Коммерческое предложение UA 548 - 2017

Компания:

Дата: 27.07.2017

ROVER A 1632 Smart

Код	Описание	Кол-во
9080887	Обрабатывающий центр с Числовым Программным Управлением Rover A 1632 Рабочие области * : X = 3280 мм; Y = от 1580 до 1660 мм в зависимости от условий работы. Z = 200 мм в конф. с 5-ю осями, сверлильной головой и модулями H=74 мм Z = 240 мм в конф. с 5-ю осями, сверлильной головой и модулями H=29 мм	1
7800151	Конфигурация 2 Предусматривает установку револьверного магазина на 16 мест и дополнительного гребенчатого магазина на 12 мест	1
7300725	6 столов ATS - 18 кареток Код включает: - 2 алюминиевые планки (1 слева и 1 справа), по которым двигаются боковые упоры. 6 алюминиевых рабочих стола. Перемещение столов происходит по закаленным шлифованным линейным направляющим на башмаках с бесконечной шариковой опорой. Блокировка происходит по обоим линейным направляющим, передней и задней, с помощью четырех пневмоцилиндров. Команда даётся с кнопки в передней части рабочего стола. Перемещение кареток происходит по стальным направляющим, расположенным над экструдированным элементом. - 1 метрическая линейка по оси X для правильного позиционирования рабочих столов. - 6 метрических линеек по оси Y для правильного позиционирования систем удержания деталей. - 18 кареток 132 x132x H 41.5 мм, оснащённых независимой пневматической фиксацией, которые могут размещать вакуумные модули и пневматические зажимы. Кроме того, каждая каретка позволяет осуществлять поворот с шагом 15° вакуумных модулей, идеальное решение для фигурных деталей. - 18 заглушек для закрытия кареток без контршаблона.	1
7350943	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	6
7350957	Упор промежуточной линии, располагаемый на координате 1190 мм с ходом 140 мм Упоры с пневматическим отводом, управляемые с ЧПУ, со стержнем диаметром 22 мм для гарантии максимальной жёсткости, все упоры подготовлены к установке тисков,	6

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2487-bis c.c. Da parte della B.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.



BIESSE BIESSEEDGE BIESSESAND BIESSEARTECH COMIL RBO SELCO Bre.Ma.

	устройств установки для панелей с выступающей облицовкой, а также датчиков определения опускания упоров. * Общее количество зависит от числа столов, присутствующих на станке.	
7350191	4 боковых упора с ходом 140 мм (2 правых + 2 левых) с пневматической системой. Упоры с пневматическим утапливанием, управляемые с ЧПУ, со стержнем диаметром 22 мм для гарантии максимальной жёсткости, все упоры подготовлены к установке устройств для блокировки узких деталей, устройств установки для панелей с выступающей облицовкой, а также датчиков безопасности для проверки опускания упоров. Упоры позиционируются вручную вдоль оси Y.	1
7350960	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.	16
7350946	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 36 кг веса (при давлении в системе 7 бар). Включает пневматическую разводку.	1
7300804	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	1
7350990	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.	12
7350992	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	6

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2497-bis c.c. Da parte della B.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.



BIESSE BIESSEEDGE BIESSESAND BIESSEARTECH COMIL RBO SELCO Bre.Ma.

	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	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.	6
7000207	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.	1
7300515	Конвейер удаления опилок и стружки	1
7212875	Операционный блок с интерполяцией по 5-ти осям 13 кВт (17.4 ЛС), патрон HSK F63, с жидкостным охлаждением. 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-осевой оперативный блок крепится непосредственно к вертикальному суппорту (ось Z) без промежуточных пневматических шарнирных соединений и, следовательно, без дополнительных погрешностей, которые могли бы негативно отразиться на жесткости группы и на точности обработки. Благодаря компактности группы можно производить обработки в зонах детали, не доступных другим типологиям 5-осевых оперативных блоков, присутствующих на рынке. Электрошпиндель оснащен 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-осевой оперативный блок не требует периодической смазки, поскольку его компоненты имеют пожизненную	1

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2487-bis c.c. Da parte della B.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.



	смазку. Основные характеристики: - 11,0 кВт (15,0 Л.С.) при 12.000 об/мин в режиме S1. - 13 кВт (17,4 Л.С.) при 12.000 об/мин в режиме S6. Максимальная скорость вращения: 20.000 оборотов/минуту. - Ход оси С: постоянное вращение 360°. - Скорость вращения оси С: 12,4 оборотов/минуту. - Ход оси В при позиционировании: +/- 100°. - Скорость вращения оси В: 12,4 оборотов/минуту. Для того, чтобы запрограммировать обработки, требующие применения 5-осевой рабочей головы при угловом позиционировании, можно использовать bSolid или BIESSEWORKS ПРОДВИНУТЫЙ, которые позволяют: - 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. * Требуется bSolid или BIESSEWORKS ПРОДВИНУТЫЙ для станка или другой пакет программного обеспечения, пригодный для программирования 5-осевой головы * Требуется датчики на все пневматические упоры * Требуется система охлаждения: станции с охлаждающей жидкостью или теплообменника. * Требуется наличие хотя бы одного автоматического магазина инструмента или Pick-Up	
7570016	Подстанция для охлаждающей жидкости. Подстанция оснащена визуальным датчиком уровня жидкости, имеющейся в системе и может охлаждать два электрошпинделя или один электрошпиндель и сверлильную головку 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	1
7212830	Дополнительная каретка Z для рабочих групп, управляемая независимой осью Z.	1

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2497-bis c.c. Da parte della B.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.



	Необходимо для способности нести сверлильную голову или multifunctionальную группу или горизонтальный двигатель в дополнение к основной рабочей группе. Имеет свою независимую ось Z, управляемую с ЧПУ при посредстве бесколлекторного двигателя и бесконечной шариковой опоры, что приводит к увеличению производительности и скорости операций по Z. * Без реверса.	
7200064	Сверлильная головка ВН 17 L Обрабатывающая группа, на которую можно установить до 17 независимо работающих инструментов для выполнения одиночных или групповых отверстий по 5-ти плоскостям детали, а также пропилов по X на верхней плоскости. Шпиндели вращаются с чередованием вправо/влево посредством точных зубчатых механизмов со шлифованными винтовыми зубьями, обеспечивающими максимальную точность и бесшумность использования. Голова включает: * 10 независимых вертикальных шпинделей с межосевым расстоянием 32 мм (5 шпинделей расположены по оси X и 5 по оси Y) * 3 независимых горизонтальных шпинделя с двойным выходом, с межосевым расстоянием 32 мм, 2 из которых расположены по оси X и 1 - по оси Y * 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/1' - 3 кВт на 6000 оборотов/1'): скорость вращения шпинделей до 6000 оборотов/мин для быстрого выполнения циклов присадки и сокращения времени обработки. Кроме того, есть возможность выбора скорости вращения в зависимости от используемого инструмента и материала. Требуется дополнительная каретка Z на станках с 2 независимыми осями Z	1
7291163	16-позиционный револьверный магазин инструментов на суппорте X. Расположен на суппорте X, позволяет размещать до 16 инструментов, доступных в любой точке станка и производить смену инструмента за короткое время. Технические характеристики: - Межосевое расстояние между держателями инструмента: 114 мм - Количество устанавливаемых инструментов: 16 - Устанавливаемые агрегаты: см. чертеж магазина - Максимальный диаметр инструмента: см. чертеж магазина - Макс. длина инструментов: см. чертеж магазина - Максимальный вес инструмента или агрегата с инструментом: 7,5 кг - Общий максимальный вес: 55 кг При использовании стандартного дефлектора стружки необходимо снять две вилки державок из позиций, прилегающих к позиции установки. * Несовместимо с 14 или 21-позиционным цепным магазином инструментов на суппорте X. * На Rover B только для конфигураций 1 и 3	1
7291155	Гребенчатый магазин на 12 позиций, устанавливаемый на станине	1
7270066	Патрон с переходником HSK F63, со встроенным фланцем, для пильных дисков, применяемых в 5- осевых группах. Основные характеристики: · Диаметр фланца: 100 мм	1

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2497-bis c.c. Da parte della B.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.



	· Крепление инструмента посредством фланца и протяжного штифта · Направление вращения: правое или левое в зависимости от установки пилы · В комплекте имеются ключи для инструментального оснащения	
7001109	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 осями	1
7530392	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 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 ошупывания - Создание пользовательских макросов - Трёхмерная симуляция обработки детали с показом удаления материала - Среда управления инструментами, имеющая: - o Персонализированное создание инструмента (фрез, сверл, пил и их трёхмерной формы) - o Задание и оснащение агрегатов (как из прайс-листа, так и обобщённых)	1

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2497-bis c.c. Da parte della B.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.



	о Задание дефлекторов о Средства копирования и поиска инструментов (фрез, свёрл и пил), агрегатов или дефлекторов о Задание последовательностей обработок о 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: о Вид трёхмерной реальной и точной модели используемого станка о Управление магазином вакуумных модулей и зажимов о Реалистичное позиционирование рабочих столов и кареток станка о 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: о Симулировать реальную динамику станка без физического запуска в работу о Симулировать в 3D обработку детали с показом удаляемого материала о 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) о Расчёт реального времени изготовления детали на станке * Минимальные требования к ПК: • PC Intel Core duo 2 2,0 Ghz • 3 Гб RAM • Видеокарта nVidia 256 Мб RAM • Разрешение 1280x800 16М цветной • Минимально 2 Гб свободной памяти на жёстком диске * Рекомендуемые требования к ПК: • PC Intel Core duo i7 3,4 ГГц • 8 Гб RAM • Видеокарта nVidia 256 Мб RAM • Разрешение 1680x1050 16М цветной • Минимально 5 Гб свободной памяти на жёстком диске	
7530393	bSolid - модуль Импорта сторонних форматов Модуль для импорта файлов в форматах DWG(2D) – STL (3D) – IGES (2D и 3D) – VRML. Модуль позволяет производить открытие файлов указанных форматов с их показом в геометрии 2D и 3D в среде CAD проектирования, чтобы имелась возможность подтвердить или отредактировать их перед началом обработки. *Для обработки деталей, полученных таким образом, требуется наличие хотя бы одного из следующих модулей:	1

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2497-bis c.c. Da parte della B.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.



	· bSolid – 3-осевые обработки · bSolid – 5-осевые обработки (для станков с 5-осевой рабочей группой)	
7530394	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)	1
7530396	bSolid - 3D Гравировки Модуль для гравировок на двумерных изображениях. Требуется использование инструмента конической формы, будут последовательно производиться перемещения интерполяции по 3 осям X,Y,Z, что, в свою очередь, даёт эффект “живого угла”. *Для гравировок деталей, полученных с изображений, необходим модуль Поверхность с изображения	1
7530397	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	1
7530398	bSolid 5-осевые обработки Модуль для обработки поверхностей при помощи 5-осевой рабочей группы и интерполяции по всем 5-ти доступным осям (X,Y,Z,C,B). Модуль включает в себя следующие команды: · придание трёхмерной поверхности черновой и чистовой обработок · растягивание или проецирование по криволинейной поверхности траектории, лежащей на плоскости · отслеживание кривой 2D или 3D инструментом любого типа Приданные обработки позволяют использовать непрерывно головы с 5 осями во время обработки.	1

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2497-bis c.c. Da parte della B.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.



	Для черновой и чистовой обработки поверхностей по 3 осям на станке, оснащённом рабочей головой с 5 осями, рекомендуется также выбирать модуль обработки с 3 осями. *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 *Требуется станок с рабочей головой с 5 интерполирующимися осями	
7530213	Дополнительная лицензия на bSolid Позволяет установить и использовать ПО bSolid на дополнительный ПК. * Включает 1 аппаратный ключ для активации программного обеспечения * Требуется наличие ПО bSolid	1
7530214	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	5
7010893	Установка отдельно стоящего станка в Европе или странах средиземноморского бассейна	1

Biesse S.p.A.

Sede Legale
Via della Meccanica, 16
61100 Pesaro (PU) Italy
Tel. +39 0721 439100
Fax +39 0721 439150
biesse.sales@biesse.com
www.biesse.com

C.F. e P.IVA IT00113220412
Reg. Imp. Pesaro Urbino
Nr. 1682 Tribunale di Pesaro
R.E.A. 56612
Commercio Estero PS 000605
Cap. Soc. € 27.393.042 i.v.

Società soggetta ad attività di direzione e coordinamento ai sensi dell'Art. 2497-bis c.c. Da parte della Bi.Fin. Srl con sede in Pesaro, iscritta al N. 01235440417 Registro Imprese.

