

LOT 8

PATTIJN WILLY NV
Hans Pattijn
Industrieweg 23a
8800 Beveren-Roeselare



HEULE, 7/02/2020

O. ref. : VOR19120038
Uw ref. : Uw bestelling dd. 17/12/2019 aan Bram Vannevel

Geachte klant,

Hartelijk dank voor uw bestelling van een:

opdeelzaag HOMAG, type SAWTEQ B-300

Hiervoor sturen we in bijlage onze orderbevestiging.

Mogen wij u vragen deze bevestiging, alsook onze algemene verkoopsvoorwaarden door te nemen en ons **1 exemplaar, ondertekend voor akkoord, binnen de 8 dagen terug te sturen?**

Steeds bereid tot het verstrekken van verdere inlichtingen verblijven wij inmiddels,



Hoogachtend

Alexis Dirix

i.o.
Hilde Verbauwhede

Vens & Thiers Machines NV

Opdeelzaag HOMAG

Type: SAWTEQ B-300

Serienr: 0-240-14-5595

Technische beschrijving

1.0 **SAWTEQ B-300 profilLine** (HPP300/43)

PLATENOPDEELZAAG

Solozaagmachine voor het splintervrij en maatnauwkeurig opdelen van plaatmateriaal.

1. Achterste machinetafel

In de achterste machinetafel geleiden de spantangen het materiaal oppervlaksparend via hoogwaardige rolgeleidingen.

2. Programmawagen

De programmawagen positioneert de platen m.b.v. robuuste spantangen automatisch tegen de zaaglijn.

- + Geleiding via dubbele T-drager, zorgt voor een continue exacte positionering
- + aandrijving via tandheugels en -wielen maakt smering overbodig
- + Aandrijving via AC-servomotor
- + Contactloos elektromagnetisch meetsysteem
 - geen slijtage
 - onderhoudsvrij
 - meting gebeurt onafhankelijk van het aandrijfsysteem
- + korte robuuste spantangen
 - geen negatieve hefboomwerking
 - materiaal wordt tegen de spantangbasis gedrukt, platen verschuiven niet

3. Machinebed

Het machinebed is voorzien van grote slijtvaste platen.

- + geen uitfrezing van de machinetafel, zo blijft de volledige stabiliteit van de stalen tafel behouden
- + eenvoudig en goedkoop uitwisselen van de platen
- + Geoptimaliseerde afzuiging in de spantang-groeven.

4. Drukbalk

De drukk balk fixeert de platen tijdens het zagen veilig op het machinebed.

- + torsievrije drukbalk
- + minimale slijtage
- + de via manometer instelbare aandrukkracht blijft continu stabiel
- + Lineaire geleiding en parallelle compensatie door tandheugels en -wielen garanderen een precieze geleiding
- + gelijkmatige aandrukkracht over het totale oppervlak
- + de spantanguitsparingen maken een minimale aansnede en krassnede mogelijk en daardoor een optimaal gebruik van de plaat
- + zeer goede afzuigcapaciteit door minimale drukbalkopening. De emissiewaarden liggen daardoor duidelijk onder de BG-normen.

5. Zaagwagen en hoekaandruksysteem

De robuust geconstrueerde stalen zaagwagen is voorzien van een hoofdzaagaggregaat.

- + Massief stalen zaagwagenframe (ca. 300 kg):
 - > continu torsievrij
 - > zaagrichting tegen de hoekliniaal voorkomt dat de platen verschuiven en garandeert een optimale afzuiging
- + Zaagwagenaandrijving via tandheugels en -wielen
 - > geen smering nodig
 - > geen omhoogkomen van de hoofdzaagmotor dankzij de gepatenteerde oplossing met trilbeperking
 - > geen trillingen, daardoor uitstekende zaagkwaliteit
- + Geoptimaliseerde zaagbladwissel door het snelspansysteem Power-Loc
- + gepatenteerd centraal hoekaandruksysteem
 - reduceert de cyclustijd in vergelijking met bestaande systemen met max. 25%
 - maakt het aandrukken van stroken over de totale zaaglengte mogelijk
 - aandrukkracht elektrisch regelbaar, zo kunnen ook dunne en drukgevoelige platen aangedrukt worden.

Bouwkundige eisen, door de klant uit te voeren:

- + Bedrijfstemperatuur min. +5°C
- + Bedrijfstemperatuur max. +35°C
- + Vloerspecificaties:
 - > betonkwaliteit C25/30
 - > betondikte min. 200 mm zonder deklagen (bijv. parket, bitumen etc.)
- + Alle machinepoten moeten na de montage door de klant ondergoten worden met een krimpvrije gietmassa.
- + Pneumatische vergrendelingsschuiver aan de

- drukbalk bij de klant wordt aanbevolen
> Elektrische aansturing van de schuiver in de schakelkast voorzien
- + Door bedrijfsbepaalde lekstroom is de machine niet geschikt voor de aansluiting aan een aardlekschakelaar. Daarom wordt aangeraden om een geïsoleerde en tegen kortsluiting beveiligde toevoerleiding te leggen. (bijv. volgens DIN VDE 0100-520/521.11)

Modelspecifieke machinegegevens:

HPP300/43 profiLine

Zaaglengte 4300 mm

Werkhoogte 920 mm

Positioneerprecisie van de programmawagen
+/- 0,1 mm/m (De gegevens hebben geen betrekking op de opgedeelde stukken).

Highlights

- + ecoPlus-technologie voor een energiebesparing van max. 20%:
 - stand-by-knop
 - motoren van energie-efficiëntieklasse IE3
 - reductie van de afvoerlucht van meer dan 15%
- + Automatische zaaghoogte
- + Lineaire geleiding en parallelle compensatie van de drukkalk door tandstang en tandwiel garanderen een precieze geleiding
- + Kijkvenster in de drukkalk maakt het mogelijk om de achterste machinezone te bekijken
- + Actieve afzuiging via de hoekliniaal voor de bij de langssnede geproduceerde spanen
- + Toegankelijkheid van het zaaglichaam voor reinigingsdoeleinden door kleppen aan de voorzijde
- Afslagkant aan de hoekliniaal

1.1 Nummer: 1648 Aantal: 1
ZAAGBLADOVERSTAND 80 MM

1.2 Nummer: 1767 Aantal: 1
RECHTSE UITVOERING

Zaagrichting van links naar rechts in de richting van de hoekliniaal.

MACHINE UITBREIDEN

2.1 Nummer: 5960 Aantal: 1

LAKKLEUR

- Lakkleur van de machine en de staanders van de veiligheidshekwerk in RAL 9003 Signaalwit.
- Designstrepen, velden veiligheidshekwerk, veiligheidsdeuren in RAL 7021 zwartgrijs

MATERIAAL DRAGEN

4.1 Nummer: 1712 Aantal: 1

MACHINEBED VOLLEDIG VOORZIEN VAN KOGELVENTIELEN

Geoptimaliseerde plaathandeling.

Uw voordeel:

- + minimale verschuifkrachten door machinebed voorzien van kogelventielen
- + oppervlaksparende materiaalhandling
- + duidelijk verbeterde afzuiging
- + minimale reinigingswerkzaamheden

De optie omvat:

- + machinetafel met kogelventielen
- + dustEx-combinatieventielen

4.2 Nummer: 1201 Aantal: 1

SNELHEID PROGRAMMAWAGEN

voorwaarts 25 m/min
achterwaarts 90 m/min

4.3 Nummer: 1089 Aantal: 1

ONDER LIGGENDE GELEIDING PROGRAMMAWAGEN

4.4 Nummer: 1370 Aantal: 6

STANDAARD SPANTANGEN

- + tweevingerig

Positie:

75 / 275 / 475 / 1075 / 1825 / 3425 mm

gemeten van de hoekliniaal tot het midden
van de spantang.

4.5 Nummer: 1234 Aantal: 1
EXTRA SPANTANGEN

+ tweevingerig

Positie:

2625 mm

gemeten van de hoekliniaal tot het midden van
de spantang.

4.6 Nummer: 1385 Aantal: 1
4 PNEUMATISCHE OVERSTANDESAANSLAGEN

Nodig voor het kantrechten van plaatmateriaal
met overstaande deklagen.
Te activeren vanaf het bedieningspaneel.

Platen die gekantrecht moeten worden, moeten
door de bediener aan de voorzijde opgelegd
worden.

MATERIAAL FIXEREN

4.7 Nummer: 1720 Aantal: 1
DRUKBALKHOOGTESTURING*

Door een opening van de drukbalk afhankelijk
van de pakkethoogte kunnen er bij het zagen
kortere cyclustijden bereikt worden.

4.8 Nummer: 1725 Aantal: 1
MET VEER VOORGESPANNEN LOOPROLLEN

Met veer voorgespannen looprollen.
Op ieder moment exact aanliggende looprollen
aan de zaagwagengeleiding!

Uw voordeel:
+ max. rustige loop
+ constant hoge nauwkeurigheid
+ onderhoudsarm geleidingsstelsel

4.9 Nummer: 1680 Aantal: 1
ZAAGWAGENSNELHEID 130M/MIN

4.10 Nummer: 1678 Aantal: 1
AFBLAASSYSTEEM FOTOCEL

Capaciteitsverhoging van de installatie.

Uw voordeel:
+ Snellere cyclustijd
+ Verlaging van de stukkosten

4.11 Nummer: 1620 Aantal: 1
HOOFDZAAGMOTOR 11,0 KW

4.12 Nummer: 1696 Aantal: 1
PNEUMATISCHE SLAG HOOFDZAAG

4.13 Nummer: 1671 Aantal: 1
VOORRITSAGGREGAAT

4.14 Nummer: 1635 Aantal: 1
VOORRITZAAGMOTOR 1,5 KW

4.15 Nummer: 1695 Aantal: 1
PNEUMATISCHE SLAG VOORRITZAAG

4.16 Nummer: 1610 Aantal: 1
ELEKTRISCHE INSTELLING VAN DE VOORRITZAAG

per knop aan de bedieningcentrale

BEDIENER ASSISTEREN

4.17 Nummer: 2107 Aantal: 1
INTELLIGUIDE BASIC*

NOVITEIT OP DE WERELDMARKT!
Optisch LED-assistentiesysteem ter
ondersteuning van de machinebediener bij de
bewerking van werkstukken.

Uw voordeel:

- Stijging van de efficiëntie door snellere
bedienprocedure
- Vermijden van fouten door continue
plausibiliteitscontrole
- Verbeterd bediencomfort

De optie omvat:

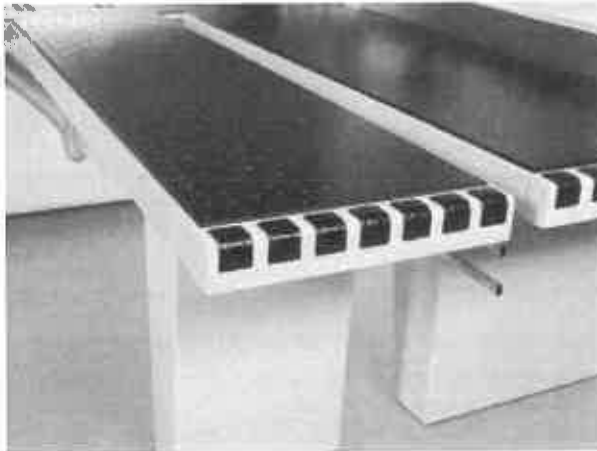
- Interactieve LED-lijst met positie- en
statusweergave in kleur.

WERKSTUK DOORGEVEN

5.1 Nummer: 2370 Aantal: 4
1 LUCHTKUSSENTAFEL 2160 X 650 MM

5.2 Nummer: 2526 Aantal: 4
1 ROLLETJESELEMENT AAN DE VOORKANT VAN DE LKT

Voor een eenvoudiger, voorzichtig transport
van één of meerdere platen van een stapel
op de luchtkussentafel.



AFSTAPELING

6.1 Nummer: 6310 Aantal: 1
AFSTAPELMODULE LITE

Bestaat uit:

- Afstapelmodule "pallet"
- Afstapelmodule "afstapelwagen"

Afstapelmodule "pallet"

Weergave van de delen in kleur in het zaagplan, overeenkomstig het afstapelstation. Ieder afstapelstation (max. 10 stations) krijgt een kleur toegewezen. De delen in het zaagplan en in de afloopgrafiek worden overeenkomstig het toegewezen station ingekleurd.

Afstapelmodule "Afstapelwagen"

Automatische toewijzing van de geproduceerde delen op de afstapelwagen.

Keuze van de afstapelstrategie:

- commissie
- volgend bewerkingsdoel
- materiaal

(zinnig is het gebruik van een etikettenprinter)

KENTEKENEN

7.1 Nummer: 6083 Aantal: 1
ETIKETTENPRINTER TYPE PICA II 108*

Thermo / Thermotransfer-etikettenprintstation

Pagina 9/23

Technische gegevens

Etikettenbreedte:	max. 110 mm
	min. 15 mm
Printbreedte:	108 mm
Resolutie:	300 dpi
Printsnelheid:	100 mm/sec
Roldiameter (kern):	3"/76 mm
Roldiameter (buiten):	max. 180 mm
Automatisch verdeelsysteem:	ja
Automatisch opwikkelstelsel:	ja
Ethernet-interface:	ja

De printer is in een aparte kast ingebouwd
in de buurt van de hoekliniaal.

7.2 Nummer: 6075 Aantal: 1

ETIKETTENPROGRAMMA

Printen van etiketten voor afgewerkte delen
direct aan de zaag.

- Printen naar keuze per stuk, pakket of per
gedefinieerde stapel.

ENERGIE EN VERBRUIK

8.1 Nummer: 6483 Aantal: 1

WERKSPANNING 400 V

8.2 Nummer: 6498 Aantal: 1

FREQUENTIE 50 HZ

8.3 Nummer: 2310 Aantal: 1

CENTRALE VENTILATOR VOOR DE LUCHTKUSSENTAFELS

MACHINESTURING

9.1 Nummer: 6300 Aantal: 1

BEDIENCENTRALE

+ Besturing CADmatic met grafische wizard
+ Met 21,5 inch full HD multitouch breedbeeld
display

9.2 Nummer: 6181 Aantal: 1
POWERCONTROL V2.1

Modern besturingssysteem gebaseerd op Windows-PC

Hardware:

- + PLC-besturing volgens internationale norm IEC 61131
- + Moderne pc met besturingssysteem Windows 7
- + Back-up-manager en opslagmedium voor een comfortabele beveiliging van de gegevens
- + USB-aansluiting
- + Digitale aandrijftechniek
- + Decentraal, digitaal veldbussysteem
- + Antivirussoftware
- + Geschikt voor integratie in een netwerk

Software:

- + Uniforme HOMAG user interface powerTouch
- + Ergonomische touchbediening met gebaren, zoals zoomen, scrollen, swipen
- + Eenvoudige navigatie voor uniforme, intuïtieve bediening van de machine
- + Geïntegreerd gereedschapsbeheer met registratie van slijtagegegevens
- + grafisch en met video's ondersteunde foutendiagnose

De besturing is niet geschikt voor de verwerking van persoonsgegevens op basis van de nieuwe EU-privacywet AVG (algemene verordening gegevensbescherming).

9.3 Nummer: 6175 Aantal: 1
AZERTY-TOETSENBORD

9.4 Nummer: 6187 Aantal: 1
CADMATIC 5

9.5 Nummer: 6491 Aantal: 1
TAPIO READY

- Uw HOMAG-machine is al bij de aankoop voorbereid om met Tapio te communiceren (connecten)
- Een functionaliteit die u de mogelijkheid biedt om innovatieve digitale producten van Tapio te gebruiken en voorbereid te zijn op

- de toekomst.
- Vraag informatie bij uw HOMAG verkooppunt of op www.tapio.one
 - De machine wordt als "tapio ready" uitgeleverd
 - Gelieve er rekening mee te houden dat de offertes en services op Tapio pas gebruikt kunnen worden als u zich hiervoor geregistreerd heeft en de functionaliteit van de machine vrijgeschakeld is.
Meer info op: store.tapio.one of via uw HOMAG verkooppunt
 - Anders zorgt de tapio ready-functionaliteit er alleen voor dat bij het inschakelen van de machine automatisch verbinding met de servicedienst van het tapio-platform wordt gemaakt om a.h.v. het machinenummer te controleren of de betreffende machine voor het gebruik van het tapio-platform vrijgeschakeld is.

MACHINEBEDIENING

10.1 Nummer: 6100 Aantal: 1
MATERIAALAFHANKELIJKE PARAMETERS

Dit softwarepakket stuurt aan de hand van materiaalgerelateerde parameterlijsten:

- aandrukkracht van de centrale haakse aandrukunit
- de aanvoersnelheid van de zaagwagen
- inzetpunten voor postforming
- zaagbladoverstand
- aansneden
- voorritszaag aan/uit
- slowdown inzet
- Toerental van het hoofdzaagblad
(alleen wanneer de hoofdzaagmotor is uitgevoerd met een frequentieomvormer)

10.2 Nummer: 6200 Aantal: 1
DATA-OVERDRACHT ONLINE + USB-POORT

Functionaliteit

- > overdracht van optimalisatiegegevens (SAW-bestanden) naar de zaag
- > Inzicht vanaf kantoor (werkvoorbereiding) in

- de actuele programmavolgorde v/d CADmatic-sturing om de volgende vragen te beantwoorden:
- + Welke opdracht wordt momenteel gezaagd?
 - + Hoe lang duurt deze opdracht nog?
 - + Welke opdracht wordt hierna opgedeeld?
 - + Welke opdrachten werden vandaag reeds opgedeeld (historiek)?
- > Chatfunctie tussen zaag/bediener en werkvoorbereiding (informatie-uitwisseling)
- > USB-stick

10.3 Nummer: 7101 Aantal: 1
 SCHNITT PROFI(T) ADVANCED V11

Vereisten besturingssysteem:

- > Windows 7 SP1
- > Windows 8/ 8.1
- > Windows 10

Minimale hardwarevereisten:

- Processor 1,5 GHz of hoger
- Hoofdgeheugen 1 GB (200 MB vrij)
- Vrije plaats harde schijf 1 GB
- VGA beeldschermresolutie min. 1400 x 900
- 1 vrije USB-poort

Minimale hardwarevereisten voor 3D-MODUS:

- Processor min 1,9 Ghz
- Hoofdgeheugen 4 GB
- OpenGL versie 3.2

Te gebruiken voor de tweedimensionale optimalisatie van plaatvormige werkstoffen voor afzonderlijke zagen.

Incl. aanmaak van gegevens voor HOMAG-sturingen, compact, comfortabel en eenvoudig gestructureerd.

- Rechte sneden, bonte opdeling en/of kopse sneden
- Nasneden onbegrensd te parametren
- Draaiing van de uitgangsformaten mogelijk
- Rekening houdend met de plaatstructuur (nerven)
- Om het even hoeveel plaatmateriaal in de databank op te slaan
- Ingave/optimalisatie van tot 10000 afzonderlijke delen
- Import van stuklijsten uit om het even welke

- andere software, vb. branchenpakketten, MS Excel en andere
- Berekening van materiaalkosten
- Parameters voor verschillende richtlijnen en afzonderlijke zagen gedetailleerd instelbaar, ook afhankelijk van het materiaal
- Richtlijnen gebaseerd op regels van spanningsvrijsneden
- Gedetailleerde berekening van zaagtijden
- 99 regels tekstinformatie per deel voor stukidentificatie, etikettering of voor de sturing van andere machines
- Regeleditor voor het genereren van data, tekstinformatie of automatische wijzigingen van ingaves
- Optimalisatie dwarssnede (werkplaten, fronten enz.)
- Definitie van minimale restgroottes via lengte, breedte en vlak
- Etikettenprint voor afzonderlijke delen, definieerbare stukhoeveelheid, stapels, per zaagcyclus (pakket) en voor resten. De uitprint gebeurt naar keuze in zaagvolgorde of in ingavevolgorde van de delen. Vrij definieerbare etikettenlay-out met teksten, barcodes en grafieken.

Output van de resultaten in parametreerbare overzichten, voor opgedeelde stukken, van ingezette platen, volgorde van de zaagplannen, zaagplangrafieken als overzicht of gedetailleerd met zoomfunctie.

Te printen en te exporteren.

Optimalisatie m.b.t. het order of de productie, resultaten gesorteerd volgens materiaal.

Manueel opmaken en wijzigen van zaagplannen, zaagplanbibliotheek voor standaard plannen.

Opvullen van rest- en afvalvlakken met extra delen, wijzigen van de opdeelvolgorde.

Voor stukken met vast opgegeven volgorde (vb. meubelfronten met doorlopend fineer) kunnen sjablonen gedefinieerd, opgeslagen en aan de te zagen delen toegewezen worden.

De afzonderlijke delen kunnen dan in het gebruikelijke werkverloop direct aan de zaag geproduceerd of na de opdeling van een masterdeel afzonderlijk opgedeeld worden. Zinvol inzetbaar ook overal daar waar smalle delen (vb. voordelen van laden) uit technische redenen in meervoudige breedte opgedeeld moeten worden.

Boeken van plaatbestanden na de optimalisatie met een druk op de knop of via overname uit bestand.

Databank voor kanten, laminaat, fineer en andere plaatvormige laagstoffen.
Automatische berekening van de opdeellijst met opdeelmaten, gebaseerd op afgewerkte maten van de stuklijst en de kanten- en bekledingsinformatie. Berekening en optimalisatie van laagstofafmetingen en -hoeveelheden.
Ook voor postforming 90° en 180°.
Aanduiding van kanten en hun berekening in het kantenoverzicht of de kantenstuklijst.
Berekening van doorlooptijden aan de kantenstraat.

Functieomvang stukbibliotheek:
Definitie van alle relevante details zoals afmetingen, materiaal, kanten, verdere bewerking en tot 99 extra vrij definieerbare informatie.
Informatie die als variabele of met parameters opgeslagen wordt, kan in de stuklijst aangevuld worden.
Basisvereiste voor inzet van de module:
Bewerking van orders en variabele stuklijsten (VKNR 7105).

Functieomvang CNC-programmering en -koppeling:
Volledige CNC-programmering met alle details, alternatief koppeling aan het Homag-programmeersysteem woodWOP voor de bewerking van de afzonderlijke delen aan CNC-bewerkingscentra en berekening van productietijden.
In verbinding met de functie stukbibliotheek worden alle productierelevante stukgegevens opgeslagen.
De CNC-programma's kunnen aan machines van verschillende producenten overgedragen en daar verwerkt worden.
Uitprint van de tekeningen op loopkaarten of etiketten, import en export als DXF-bestanden.

Combineerbaar met Schnitt-Profi(t) Nesting (VKNR 7103) en de modules magazijnbeheer (VKNR 7104) en orderbewerking en variabele stuklijsten (VKNR 7105).

In verbinding met min. 2 floatinglicenties (2 x VKNR 7111) wordt extra de functie online etikettenprogramma vrijgeschakeld.
Dit omvat voor machines zonder CNC-sturing of printeraansluiting de volgende functies:

De door Schnitt Profi(t) overgedragen data krijgen de etiketgegevens voor elk afzonderlijk deel. Printen van etiketten door aanklikken met de muis of via touchscreen. Ge-

etiketteerde delen worden gemarkeerd om verwisselingen uit te sluiten.

HOMAG Nestingmachines kunnen zaagsignalen Overdragen en daardoor etikettendruk automatisch activeren.

Vrij definieerbare etikettenlay-out met teksten, barcodes en grafieken. Via een afdrukvoorbeeld kan de lay-out weergegeven worden op het beeldscherm (WYSIWYG). Printen van etiketten voor afzonderlijke delen of per zaagcyclus (pakket) en voor resten. PC-hardware en printer door de klant.

De aankoop van de software omvat telkens 12 maanden kosteloze updates en support vanaf de leveringsdatum. Voor verdergaande support en het voorbereiden van extra updates kan via een support- en servicecontract met VKNR 8757 opdracht gegeven worden.

De online hulp en het handboek zijn beschikbaar in de volgende talen:
- Duits of Engels

GEREEDSCHAPPEN

12.1 Nummer: 9050 Aantal: 1
HOOFDZAAGBLAD HM 350 X 4,4 X 60

Hoofdzaagblad	350 x 4,4 x 60 mm
> materiaal zaag:	hardmetaal
> Diameter zaagblad:	350 mm
> Aantal tanden:	72
> Tandvorm:	vlaktand met fase
> Zaagbreedte:	4,4 mm
> Dikte basisblad:	3,2 mm
> Diameter opnameboring:	60 mm
> Meeneemgaten:	2 boringen tegenover elkaar
Diameter	14 mm
Diameter hart op hart	100 mm

12.2 Nummer: 9200 Aantal: 1
VOORRITZAAGBLAD HM 180X4,45-5,25X45

Voorritszaagblad	180 x 4,45 - 5,25 x 45 mm
> materiaal zaag:	hardmetaal
> Diameter zaagblad:	180 mm

> Aantal tanden:	36
> Vorm tanden:	conische vlaktand
> Zaagbreedte:	4,4 - 5,25 mm
> Dikte zaagblad:	3,2 mm
> Diameter opnameboring:	45 mm
> Meeneengaten:	geen

DOCUMENTATIE

13.1 Nummer: 8326 Aantal: 1
TAALKEUZE NEDERLANDS
+ voor handleidingen & beelschermbedienteksten voor machineoperatoren in het Nederlands.

13.2 Nummer: 0782 Aantal: 1
HANDLEIDING OP DATADRAGER
(PDF-bestandsformaat)
+ Gebruiksaanwijzing bestaande uit Gebruiks- en Onderhoudsinstructies
+ Benoemingen van reserveonderdelen
+ Schakelschema's

13.3 Nummer: 0783 Aantal: 1
HANDLEIDING OP PAPIER
+ De handleidingen bestaan uit bedienings- en onderhoudshandleidingen

SERVICE, SCHOLING EN SUPPORT

14.1 Nummer: 8739 Aantal: 1
INTELLISERVICENET
De nieuwe innovatie Teleservice verbinding
- Teleservice via het internet, voor een snelle, kostengunstige en betrouwbare teleservice
- Afrekening volgens separaat teleservicecontract

- Internetverbinding is door de klant te voorzien (Port 443 HTTPS)
- Toegang op 1 machine pc mogelijk (powerTouch met Windows 7 of Windows 10)
- Registratie van de machine evenals aktivatie van de functie "intelliServiceNet onder www.tapio.one noodzakelijk
- Om de volledige functie-omvang te ontvangen, moet de machine "Tapio connected" zijn.



14.2 Nummer: 8998 Aantal: 1
CE VOOR SOLOZAGEN

Kwaliteitsstandaards:

- + CE-gecontroleerd
 - > EG-conformiteit (CE) volgens actueel geldende machinerichtlijn voor solomachines
 - > volgens machinerichtlijn is in gedefinieerde landen voor gekoppelde machines (cellen/fabrieksinstallaties) een extra EG-conformiteitsverklaring nodig
- + GS-gecontroleerd
- + BGI 739-1