

## КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Уважаемые господа!

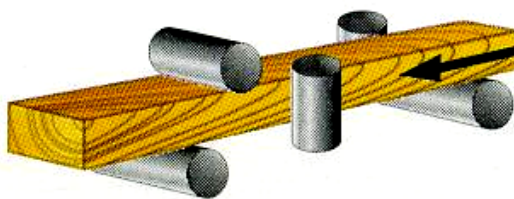
Выражаем огромную благодарность за Ваш интерес, проявленный к оборудованию фирмы Griggio, Италия

Для выполнения Ваших задач мы рады предложить Вам следующее оборудование:

### СТАНОК ЧЕТЫРЁХСТОРОННИЙ ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ 5-ТИ ШПИНДЕЛЬНЫЙ модели G240P/5F



Схема обработки

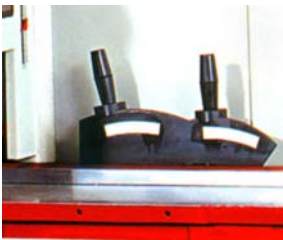
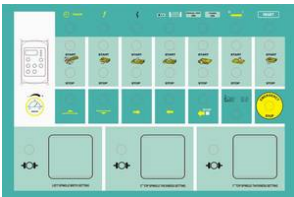


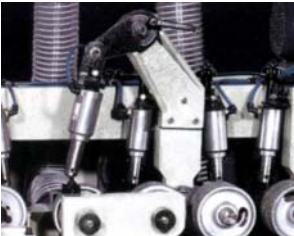
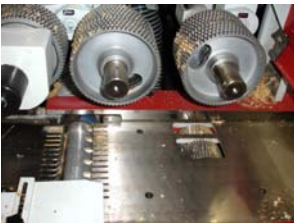
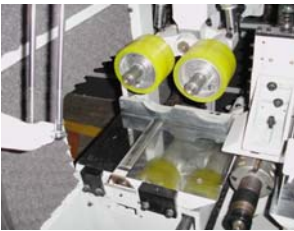
#### Отличительные особенности:



**ВЫСОКОТОЧНЫЕ ДИНАМИЧЕСКИ СБАЛАНСИРОВАННЫЕ ШПИНДЕЛИ, ПРОШЕДШИЕ ПРЕЦЕНЗИОННУЮ ОБРАБОТКУ И КОНТРОЛЬ.**

Позволяют достигать безупречного качества строгания с точностью до 0,01 мм. Шпинделя собраны с применением самых точных в мире подшипников известной фирмы SKF (Швеция) и не требуют смазки в процессе эксплуатации. Перед установкой на станок, все шпинделя проходят предварительную обкатку. Стандартная частота вращения шпинделя 6000 мин<sup>-1</sup>. По запросу частота вращения может быть увеличена до 7 500 мин<sup>-1</sup>. Каждый шпиндель оснащен четырьмя разнесенными подшипниками, реальное биение шпинделя 0,001мм.

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <p><b>ЦИФРОВАЯ СИСТЕМА ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ШПИНДЕЛЕЙ.</b><br/>Настройка всех шпинделей легко производится с передней панели станка, не открывая защитного кожуха. Гофрированные чехлы предотвращают попадание стружки и опилок на механизмы перемещения шпинделей.</p> |
|    | <p><b>ПОДАЮЩИЙ СТОЛ</b><br/>Подающий и рабочий столы прошли специальную термическую обработку для достижения максимальной прочности и покрыты толстым слоем твердого хрома (0.3 мм) для достижения повышенной износостойчивости.</p>                                |
|    | <p><b>НАСТРОЙКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ЛИНЕЙКИ</b><br/>Настройка направляющей и подающего стола легко производится посредством рычагов быстрой настройки.</p>                                                                                                                 |
|   | <p><b>ЭЛЕКТРОННАЯ СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ ПОДАЧИ (ИНВЕРТЕР).</b><br/>Позволяет плавно регулировать скорость подачи в широком диапазоне скоростей, с центральной панели.</p>                                                                                    |
|  | <p><b>СТАНИНА, ПРОШЕДШАЯ СПЕЦИАЛЬНУЮ ТЕРМООБРАБОТКУ.</b><br/>Обеспечивает максимальную стабильность и надежность, полностью исключает возможность возникновения вибрации даже при обработке массивных заготовок.</p>                                                |
|  | <p><b>ЭРГОНОМИЧНАЯ КОНТРОЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ</b><br/>Разработана с учетом мировых тенденции в станкостроении, для максимальной защиты и удобства управления станком.</p>                                                                                        |
|  | <p><b>ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ПРИЖИМНЫХ ВАЛЬЦОВ</b><br/>Прижим подающих валцов осуществляется с помощью пневмоцилиндров, обеспечивающих стабильное и равномерное усилие прижимных валцов.</p>                                                                        |

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <p><b>ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ</b></p> <p>Централизованная система смазки позволяет дистанционно осуществлять смазку узлов станка. Смазка осуществляется с помощью ручного насоса или автоматически через заданный промежуток времени (опция). Также установлена отдельная система для подачи смазки на рабочий стол при обработке массивных изделий и смолянистых заготовок.</p>       |
|    | <p><b>МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ КОРОТКИХ ЗАГОТОВОК</b></p> <p>Специально разработанный механизм подачи коротких заготовок позволяет обрабатывать заготовки длиной от 180 мм при подачи торцев в торец, и от 250 мм при подачи одной заготовки.</p>                                                                                                                                                       |
|    | <p><b>ВЫСОКОТОЧНАЯ, НАДЕЖНАЯ СИСТЕМА ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК.</b></p> <p>Приводные верхние рифленые ролики на входе + нижний приводной рифленый ролик позволяют обрабатывать массивные заготовки и заготовки естественной влажности.</p>                                                                                                                                                              |
|   | <p><b>ДЕЛИКАТНАЯ И НАДЕЖНАЯ СИСТЕМА ПОДАЧИ ДЕТАЛИ НА ВЫХОДЕ ИЗ СТАНКА.</b></p> <p>На выходе заготовку протаскивают две пары высокопрочных полиуретановых роликов, не позволяющие повредить заготовку + нижние приводные, гладкие вальцы.</p>                                                                                                                                                   |
|  | <p><b>СДВОЕННАЯ РОЛИКОВАЯ ПОДАЧА МЕЖДУ ВЕРХНИМИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫМИ ШПИНДЕЛЯМИ (мод.623)</b></p> <p>Позволяет без труда обрабатывать массивные профили, например строительный брус. (Аналогичны мод. Hydromat 23 Вайнинг).</p>                                                                                                                                                                     |
|  | <p><b>ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ТРЕХКОНТУРНАЯ СИСТЕМА ПРИЖИМНЫХ ПОДАЮЩИХ РОЛИКОВ.</b></p> <p>Три независимых пневматических контроллера управляющие прижимом протягивающих роликов обеспечивают безупречное позиционирование заготовки в процессе обработки в каждой зоне. Настройка прижимных роликов производится быстро и удобно с операторского места, при этом открывать защитный кожух не надо.</p> |
|  | <p><b>РЕДУКТОРНАЯ СИСТЕМА ПРИВОДА ПОДАЮЩИХ СПАРЕННЫХ РОЛИКОВ ЧЕРЕЗ КАРДАНЫЕ ВАЛЫ.</b></p> <p>Обеспечивает надежную передачу крутящего момента. Усиленный безлюфтовый редуктор обеспечивает мощную и стабильную подачу заготовок.</p>                                                                                                                                                           |

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВКИ ПИЛЬНОГО УЗЛА</b><br/>На последнем шпинделе может быть установлен блок дисковых пил.<br/>(Опция).</p>                                                                                                                     |
|  | <p><b>СПЕЦИАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ПЕРВОГО ШПИНДЕЛЯ</b><br/>Установка на первый шпиндель пазовой фрезы и специальная линейка позволяет формировать на заготовки сразу две базовых поверхности, что значительно повышает точность и качество обработки.</p> |

СТАНОК ИЗГОТОВЛЕН В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАМИ «СЕ»

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| Основные технические характеристики                       | G240P/5F       |
|-----------------------------------------------------------|----------------|
| Размеры обрабатываемой заготовки, мм:                     | 20 ÷ 240       |
| - ширина                                                  |                |
| - толщина                                                 | 8 ÷ 160        |
| - длина не менее                                          | 250            |
| Кол-во шпинделей, шт.                                     | 5              |
| Частота вращения шпинделей, об/мин                        | 6 000          |
| Скорость подачи, м/мин                                    | <b>6 ÷ 30</b>  |
| Мощность, кВт                                             | 44,1           |
| Мощность 1-го нижнего шпинделя, кВт                       | 5,5            |
| Мощность правого шпинделя, кВт                            | 5,5            |
| Мощность левого шпинделя, кВт                             | 5,5            |
| Мощность 1-го верхнего шпинделя, кВт                      | 7,5            |
| Мощность 2-го нижнего шпинделя, кВт                       | 7,5            |
| Мощность двигателя подъема, кВт                           | 1,1            |
| Мощность двигателя подачи, кВт                            | 4              |
| Размеры инструмента ( $D_{нар.} \times d_{пос.}$ ), мм.   |                |
| - на первом шпинделе                                      | 108 ÷ 145x40   |
| - на вертикальных шпинделях                               | 110 ÷ 180x40   |
| - на горизонтальных шпинделях                             | 100 ÷ 200x40   |
| Внешний диаметр патрубка стружкоотсоса, мм                | 150            |
| Размеры подающих роликов:                                 |                |
| - верхний стальной ( $D_{нар.} \times d_{пос.}$ ), мм.    | 140/35         |
| - нижний обрешиненный ( $D_{нар.} \times d_{пос.}$ ), мм. | 140/35         |
| - подающий нижний стальной                                | 96/25          |
| Габаритные размеры, мм                                    | 3900x1700x1800 |
| Масса, кг                                                 | <b>3830</b>    |

**В комплектацию оборудования входит:**

- Хромированные столы
- Привод подающих роликов осуществляется карданными передачами через безлюфтовой редуктор
- Автоматический подъем подающей траверсы



- Независимый пневмоприжим
- 4-ый верхний шпиндель с независимой от траверсы регулировкой по вертикали и горизонтали (для профилирования)
- Быстрая регулировка 3-4 шпинделя со счетчиками для позиционирования прижима в зависимости от диаметра фрезы
- Регулировка шпинделей осуществляется на фронтальной панели станка
- Электронный вариатор скорости с инвертором
- Приспособление для подачи коротких заготовок с пневматическим исключением (ON/OFF)
- Моторизованные подающие ролики на выходе стола
- Три моторизованных ролика на столе
- Насос для смазки рабочего стола
- Централизованное место смазки узлов
- Звукоизолирующая кабина с предохранительным микровыключателем
- Автоматический запуск звезда-треугольник
- Комплект инструмента для настройки станка
- Норматив СЕ
- Шпиндели с независимыми эл. двигателями, кол-во двигателей – 5 шт. на шпиндели и 2 на подъем траверсы и подачу заготовок

Для подключения данного станка необходим компрессор с ресивером – не менее 50 л

**Пример формирования цены:**

| Наименование                                            | Стоимость, Euro |
|---------------------------------------------------------|-----------------|
| Стоимость станка G 240 P/5F на складе ООО «ЭСА» (с НДС) | 29.000,00=      |

Оплата на счет ООО «ЭСА» производится в белорусских рублях по согласованному курсу

**ПО ЖЕЛАНИЮ ЗАКАЗЧИКА СТАНОК МОЖЕТ БЫТЬ УКОМПЛЕКТОВАН  
ИНСТРУМЕНТОМ!!!**

**Станок – НОВЫЙ!**

**Гарантийное и постгарантийное обслуживание!!!**

**Фото:** изображенное на фото оборудование может отличаться от поставленного (фото носит иллюстративный характер).

**Пусконаладка: входит в стоимость!**

**Порядок оплаты:** Обсуждается дополнительно!

**Срок поставки: 5 дней с момента предоплаты (Наличие на складе г. Минск)!!!**

**Страна происхождения:** Италия

**Гарантия:** 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию

Надеемся, что наше предложение Вас заинтересует, мы будем рады сотрудничать с Вами.  
С наилучшими пожеланиями, ООО «ЭСА»

По всем вопросам обращаться к вед. спец. по оборудованию Шуплякову Владимиру  
Тел. 209-38-64; 209-39-90  
123-39-90 моб. Vel

