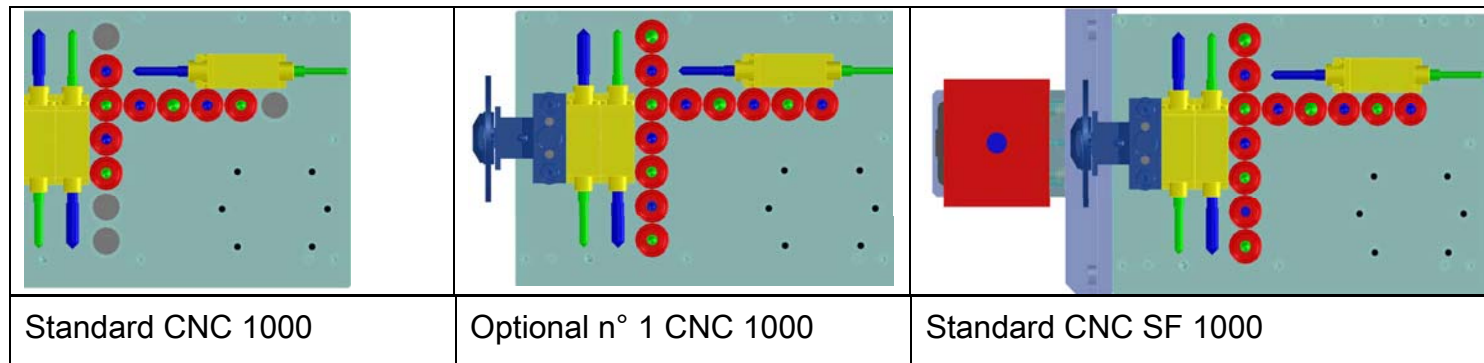


- TELE-ASSISTANCE/ TELE SERVICE SYSTEM/ <i>Обслуживание и поддержка в режиме он-лайн</i>
- 'CE' STANDARDS/'CE'-NORMEN/Норматив CE
- EDGE MACHINING ON 4 SIDES/ EINFASSUNG AN 4 SEITEN/ ОБГОНКА С 4 СТОРОН
- INFEEED AND OUTFEED SUPPORT CONVEYOR ROLLER/HALTERUNGSROLLENTISCH IM EIN- UND AUSLAUF/РОЛЬГАНГ НА ВХОДЕ И ВЫХОДЕ
- BAR CODE DISPLAY/BARCODE SCANNER/СЧИТЫВАНИЕ ШТРИХКОДА
- ZERO SETTING DOUBLE SYSTEM/ SYSTEM DOPPELNULLEINSTELLUNG / СИСТЕМА ДВОЙНОГО ОБНУЛЕНИЯ



OPTIONAL / AUF ANFRAGE / ОПЦИИ

Optional n°1

Head complete with/Bohrkopf komplett mit/Сверлильный агрегат оснащенный:

12 vertical chucks/12 Vertikalspindel/12 вертикальных шпинделей

6 horizontal chucks/6 Horizontalspindel/6 горизонтальных шпинделей

Blade unit/Sägeaggregat/Пильный узел

<p>- IT ALLOWS TO WORK EASILY ANY KIND OF PANEL. AS THE SIGHT SIDE DOESN'T GET IN TOUCH WITH ANY MECHANICAL PARTS, IT ALLOWS HIGH CLEANNESS.</p> <p>- THE DRILLING HEAD BECOMES EASILY REACHABLE THANKS TO THE TRANSLATION OUTSIDE THE WORKING AREA, THUS MAKING VERY EASY THE REPLACEMENT OF THE TOOL AS WELL AS SERVICE</p> <p>- THE PANEL CAN BE UNLOADED FROM THE SAME SIDE OF ITS LOADING AS WELL AS FROM THE OPPOSITE SIDE</p> <p>- THE HIGH OPERATIVE FLEXIBILITY IS GUARANTEED BY THE SPEED WITH WHICH IT'S POSSIBLE TO CHANGE THE WORKING PROGRAM</p> <p>- THE STABILITY OF THE PIECES IS GUARANTEED BY MULTIPLE PRESSERS, WHICH GET OPERATED ACCORDING TO THE DIMENSIONS OF THE PANELS</p> <p>- A VERY HIGH PRODUCTIVITY IS GUARANTEED THANKS TO THE QUICK FEED OF THE PANELS AND THE HIGH FEED SPEED OF THE BITS</p>	<p>- DAS ERLAUBT, JEDE ART PLATTE AUF BEQUEMER WEISE ZU BEARBEITEN, OHNE DIE SICHTSEITE MIT DEN MECHANISCHEN TEILEN IN KONTAKT ZU SETZEN, UND DEBEI EINE ERHEBLICHE SAUBERKEIT GEWÄHRZULEISTEN.</p> <p>- DAS BOHRKOPF WIRD DANK SEINER VERSTELLUNG VOM ARBEITSBEREICH HINAUS EINFACH ERREICHBAR, DABEI WERDEN SOWOHL DER WERKZEUGWECHSEL ALS AUCH DIE WARTUNG SEHR BEQUEM.</p> <p>- DIE PLATTE KANN UNTERSCHIEDLOS SOWOHL VON DERSELBEN SEITE DES LADENS ALS AUCH VON DER GEGENSEITIGEN SEITE ABGELADEN WERDEN.</p> <p>- DIE HOHE WIRKUNGSANPASSUNGSFÄHIGKEIT IST DURCH DIE GESCHWINDIGKEIT GEWÄHRGELEISTET, MIT DER DAS ARBEITSPROGRAMM GEÄNDERT WERDEN KANN.</p> <p>- DIE FESTIGKEIT DER WERKSTÜCKE IST DURCH VIELFACHE SPANNER GARANTIERTE, DIE IN FUNKTION DER ABMESSUNGEN DER PLATTEN BETÄTIGT WERDEN.</p> <p>- DIE PRODUKTIVITÄT IST SEHR HOCH DANK DER SCHNELLEN VERSTELLUNG DER PLATTEN UND DER HOHEN VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT DER BOHRERSPITZEN.</p>	<p>ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЫСОКОТОЧНОГО СВЕРЛЕНИЯ СКВОЗНЫХ И ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ В ТОРЦАХ И ПЛОСКОСТЯХ МЕБЕЛЬНЫХ ЩИТОВ И ОБЕСПЕЧИВАЮТ СВЕРЛЕНИЕ ВСЕХ КАРТ ПРИСАДКИ ЗА ОДИН ПРОХОД ДЕТАЛИ</p> <p>ЛЕГКИЙ ДОСТУП К СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВКЕ ДЛЯ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ</p> <p>СТАНКИ МОГУТ РАБОТАТЬ КАК В ПРОХОДНОМ РЕЖИМЕ (ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ДВУМЯ ОПЕРАТОРАМИ), ТАК И В РЕЖИМЕ ВОЗВРАТА ПАНЕЛИ В ОБЛАСТЬ ЗАГРУЗКИ (ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ОДНИМ ОПЕРАТОРОМ)</p> <p>ГИБКОСТЬ, ОПЕРАТИВНОСТЬ, БЫСТРАЯ СМЕНА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ</p> <p>НАДЕЖНАЯ ФИКСАЦИЯ ЗАГОТОВОК ОБУСЛАВЛИВАЕТСЯ МНОЖЕСТВОМ ПРИЖИМОВ, КОТОРЫЕ СРАБАТЫВАЮТ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРОВ ЗАГОТОВКИ</p> <p>ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ЗА СЧЕТ БЫСТРОЙ ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК И СВЕРЕЛ.</p>
---	--	--



CNC 1000

BORING MACHINE CN WITH PASSING THROUGH PANEL
CN-BOHRARBEITSZENTRUM MIT DURCHGEHENDER PLATTE
СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ

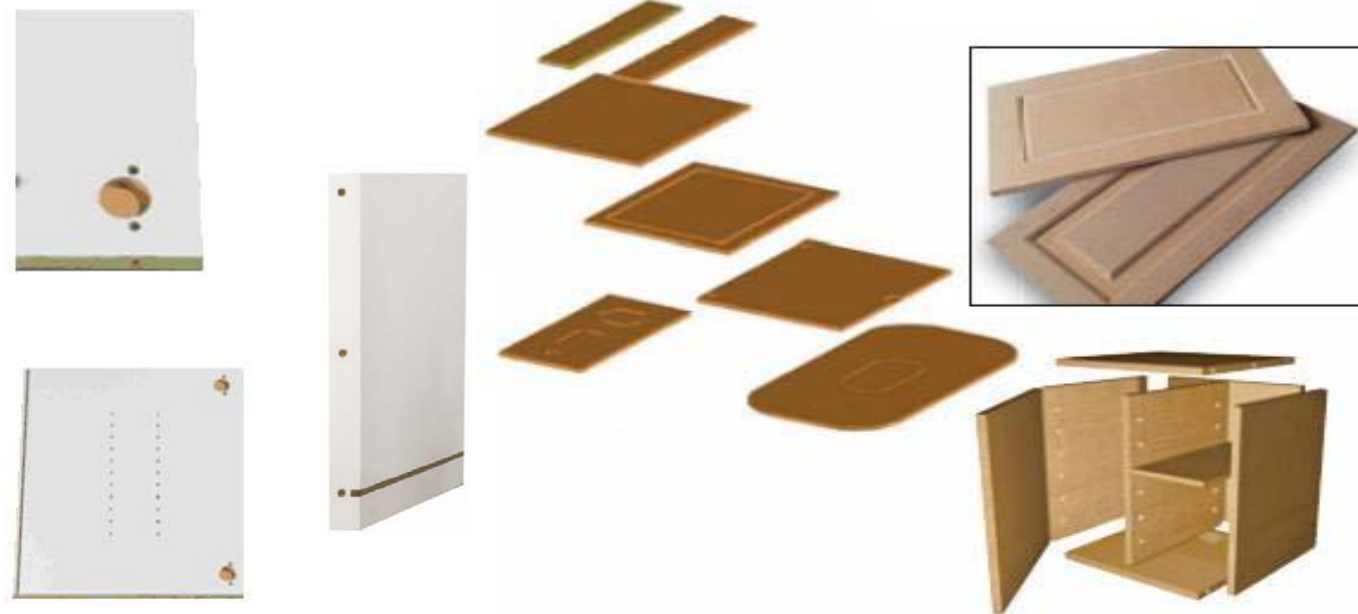
NEUE CN-BOHRARBEITSZENTRUM VON HOHER FLEXIBILITÄT, GENAUIGKEIT UND PRODUKTIVITÄT
НОВЫЙ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ ЦЕНТР ОТЛИЧАЕТСЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ, ТОЧНОСТЬЮ
ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ, ГИБКОСТЬЮ



GRIGGIO S.p.A. – Via Cá Brion 40
P.o. Box 54 35011 RESCHIGLIANO (PD) – Italy Tel. ++39 049 9299711
Fax. ++39 049 9201433 <http://www.griggio.com> E-mail: info@griggio.com

CNC 1000

- MAX PANEL WIDTH/MAX. BREITE DER PLATTE/Максимальная ширина заготовки	mm	1000
- PANEL THICKNESS/DICKE DER PLATTEN/ МИН/МАКС ТОЛЩИНА ЗАГОТОВКИ	mm	8-60
- MIN. SIZES OF THE PANEL /MIN. ABMESSUNGEN DER PLATTEN / МИНИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ	mm	80X200
- WORKING SIZES AXIS Y /ARBEITSABMESSUNGEN ACHSE Y/ МАКС РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОСЬЮ Y	mm	1000
- WORKING SIZES AXIS X /ARBEITSABMESSUNGEN ACHSE X / МАКС РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ ПО ОСИ X	<i>unlimited unbegrenzt/ неограничен</i>	
<i>- BORING HEAD/BOHRKOPF/Сверлильная головка:</i>		
- NUMBER OF VERTICAL CHUCKS/ VERTIKALSPINDELN NR. / КОЛИЧЕСТВО ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ	n°	7
- NUMBER OF HORIZONTAL CHUCKS/ HORIZONTALSPINDELN NR. / КОЛИЧЕСТВО ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ	X n° Y n°	2+2 1+1
- CHUCKS INTERAXIS/ ACHSENABSTAND SPINDELN / РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ОСЯМИ	mm	32
- STROKE AXIS X/LAUF ACHSE X/ ХОД ОСИ X	mm	940
- STROKE AXIS Y /LAUF ACHSE Y/ ХОД ОСИ Y	mm	1550
- STROKE AXIS Z/ LAUF ACHSE Z/ ХОД ОСИ Z /	mm	70
- QUICK SPEED AXES X-Y/ SCHNELLE GESCHWINDIGKEIT ACHSE X-Y/ КОРОСТЬ ОСЕЙ X-Y М/МИН	m/min	60
- QUICK SPEED AXIS Z /SCHNELLE GESCHWINDIGKEIT ACHSE Z/ СКОРОСТЬ ОСИ Z М/МИН	m/min	30
- MOVEMENTS AXES X-Y/ BEWEGUNGEN ACHSEN X-Y/ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСЕЙ X-Y	<i>toothed belt/ zahnriemen/ зубчатый ремень</i>	
- MOVEMENT AXIS Z/ BEWEGUNGEN ACHSE Z / ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСИ Z	<i>rec-circulating ball screw/ umlaufschraube/ шарикоподшипниковая пара</i>	
- AXES MOTORS/ ACHSEN MOTOREN/ ТИП МОТОР ПРИВОДА ОСЕЙ	brushless	
- NUMBER OF PISTONS OF SECTIONED CLAMP/ GLIEDERDRÜCKER KOLBEN NR./ КОЛИЧЕСТВО ПРИЖИМНЫХ УСТРОЙСТВ	n°	3
- BORING CHUCKS ROUNDS/DREHZAHL BOHRSPINDELN/ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ	G/1'	3200
- MAX BORING DIA./ BOHREN MAX. DURCHMESSER/ МАКС ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ	mm	35
- BORING HEAD MOTOR POWER/ MOTORSTÄRKE BOHRKOPF/ МОЩНОСТЬ МОТОРА	HP (kw)	3 (2,2)
- CONTROL BOARD/ STEUERTAFEL / ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	inch	7"
- PARAMETRIC /PARAMETER/ АВТОМАТИЧЕСКИЙ РАСЧЕТ ПАРАМЕТРОВ		
- WORKING PATH OPTIMIZER/ OPTIMIERUNG ARBEITSWEG/ ОПТИМИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО ПРОЦЕССА (ХОДА)		
- OUTPUT USB/USB AUSGANG/ ВЫХОД USB		
- 'CE' STANDARDS/"CE"-NORMEN/Норматив CE		
- EXECUTION OF THE HOLES ON 5 SIDES/AUSFÜHRUNGEN DER BOHRUNGEN AN 5 SEITEN/ ЗАСВЕРЛОВКА ОТВЕРСТИЙ С 5 СТОРОН		
- EXECUTION OF THE HOLES FOR HINGES/AUSFÜHRUNGEN DER BOHRUNGEN FÜR VERSCHLÜßE/ВЫПОЛНЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ПЕТЕЛЬ		



CNC - SF 1000

- MAX PANEL WIDTH/MAX. BREITE DER PLATTE/Максимальная ширина заготовки	mm	1000
- PANEL THICKNESS/DICKE DER PLATTEN/ МИН/МАКС ТОЛЩИНА ЗАГОТОВКИ	mm	8-60
- MIN. SIZES OF THE PANEL /MIN. ABMESSUNGEN DER PLATTEN / МИНИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ	mm	80X200
- WORKING SIZES AXIS Y /ARBEITSABMESSUNGEN ACHSE Y/ МАКС РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОСЬЮ Y	mm	1000
- WORKING SIZES AXIS X /ARBEITSABMESSUNGEN ACHSE X / МАКС РАЗМЕР ЗАГОТОВКИ ПО ОСИ X	<i>unlimited unbegrenzt/ неограничен</i>	
<i>- CENTRAL LUBRICATION/ZENTRALSCHMIERUNG/ ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА</i>		
<i>- BORING HEAD/BOHRKOPF/Сверлильная головка:</i>		
- NUMBER OF VERTICAL CHUCKS/ VERTIKALSPINDELN NR. / КОЛИЧЕСТВО ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ	n°	12
- NUMBER OF HORIZONTAL CHUCKS/ HORIZONTALSPINDELN NR. / КОЛИЧЕСТВО ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ	X n° Y n°	2+2 1+1
- CHUCKS INTERAXIS/ ACHSENABSTAND SPINDELN / РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ОСЯМИ	mm	32
- STROKE AXIS X/LAUF ACHSE X/ ХОД ОСИ X	mm	940
- STROKE AXIS Y /LAUF ACHSE Y/ ХОД ОСИ Y	mm	1550
- STROKE AXIS Z/ LAUF ACHSE Z/ ХОД ОСИ Z /	mm	70
- QUICK SPEED AXES X-Y/ SCHNELLE GESCHWINDIGKEIT ACHSE X-Y/ КОРОСТЬ ОСЕЙ X-Y М/МИН	m/min	60
- QUICK SPEED AXIS Z /SCHNELLE GESCHWINDIGKEIT ACHSE Z/ СКОРОСТЬ ОСИ Z М/МИН	m/min	30
- MOVEMENTS AXES X-Y/ BEWEGUNGEN ACHSEN X-Y/ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСЕЙ X-Y	<i>toothed belt/ zahnriemen/ зубчатый ремень</i>	
- MOVEMENT AXIS Z/ BEWEGUNGEN ACHSE Z / ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСИ Z	<i>rec-circulating ball screw/ umlaufschraube/ шарикоподшипниковая пара</i>	
- AXES MOTORS/ ACHSEN MOTOREN/ ТИП МОТОР ПРИВОДА ОСЕЙ	brushless	
- NUMBER OF PISTONS OF SECTIONED CLAMP/ GLIEDERDRÜCKER KOLBEN NR./ КОЛИЧЕСТВО ПРИЖИМНЫХ УСТРОЙСТВ	n°	3
- BLADE WORKING AREA/ ARBEITSBEREICH SÄGEBLATT/ Рабочая зона пилы	mm	1000
- BLADE DIA./ SÄGEBLAT DURCHMESSER/Диаметр пильного диска	mm	120
- BORING CHUCKS ROUNDS/ DREHZAHL BOHRSPINDELN/ Скорость вращения сверлильных шпинделей	G/1'	3200
- MAX BORING DIA./ BOHREN MAX. DURCHMESSER/ Макс диаметр сверления	mm	35
- BORING HEAD MOTOR POWER/ MOTORSTÄRKE BOHRKOPF/ Мощность мотора сверлильной головки	HP (kw)	3 (2,2)
- EXECUTION OF THE HOLES ON 5 SIDES/AUSFÜHRUNGEN DER BOHRUNGEN AN 5 SEITEN/ ЗАСВЕРЛОВКА ОТВЕРСТИЙ С 5 СТОРОН		
<i>MILLING HEAD/FRÄSEKOPF/ФРЕЗЕРНЫЙ АГРЕГАТ:</i>		
- MILLING CHUCKS ROUNDS/ DREHZAHL FRÄSESPINDEL/ Скорость вращения фрезерных шпинделей	G/1'	0-24.000
- CUTTER MAX DIA./ FRÄSER MAX. DURCHMESSER/ Макс диам фрезы	mm	20
- WORKING AREA OF THE MILLING CHUCK/ ARBEITSBEREICH FRÄSESPINDEL/ Рабочая зона фрезерного шпинделя	mm	1000
- CUTTER MOTOR POWER/ MOTORSTÄRKE FRÄSER/ощность мотора	HP (kw)	4,5 (3,3)
- TOUCH SCREEN CONTROL BOARD/ STEUERTAFEL TOUCH SCREEN/ Контрольная панель Touch screen	Inch	15"
- WINDOWS XP		
- ROUTING MILLING/ KONTUR-FRÄSEN/ Фрезерование		
- PARAMETRIC /PARAMETER/ АВТОМАТИЧЕСКИЙ РАСЧЕТ ПАРАМЕТРОВ		
- WORKING PATH OPTIMIZER/ OPTIMIERUNG ARBEITSWEG/ Оптимизация хода рабочего процесса		
- OUTPUT USB/ USB AUSGANG/ выход USB		
- POSSIBILITY TO INSTALL CAD PROGRAM/ MÖGLICHKEIT DER INSTALLIERUNG CAD PROGRAMMS/		
- IMPORT OF DRAWINGS IN DXF-DWG/ IMPORT VON ZEICHNUNGEN IN DXF-DWG/ Возможность установки программ в формате CAD		
- POSSIBILITY TO CONNECT WITH PC OFFICE/MÖGLICHKEIT VON VERBINDUNG MIT PC VON BÜRO/ Перенос чертежей в формат DXF-DWG		
- IDENTIFICATION ISO FILES /ERKENNUNG FILE ISO/ Распознавание файлов в формате ISO		