

GAR/L



COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
=ISO 9001/2000=

 **sisma**

GAR/L

Macchina automatica per la produzione di catena GARIBALDI con doppia saldatura laser per fili VUOTI e SOLIDI a funzionamento completamente meccanico

La catena esce dalla macchina già saldata è quindi pronta alle successive fasi di elaborazione (battitura e diamantatura).

Il ciclo di incatenamento segue esattamente il processo di incatenamento manuale conferendo quindi alla catena una perfetta identità di quella costruita a mano.

Un sistema di presa appositamente studiato, preleva gli anelli da una sola spirale prodotta da un unico filo.

Caratteristica peculiare di questa macchina è che durante tutto il ciclo di lavoro le spire e la catena sono sempre trattenute da pinze che garantiscono la massima affidabilità di produzione.

Una volta immagliata la catena, viene saldata direttamente in macchina tramite un doppio sparo laser simultaneo.

I particolari meccanici della macchina sono costruiti in ghise, leghe leggere ed acciai speciali opportunamente trattati, mentre i punti di maggior usura sono realizzati in metallo duro. L'impianto di lubrificazione raggiunge tutti i punti di maggior attrito; vasca di raccolta e pompa sono incorporati nel basamento.

La macchina è fornita di variatore elettronico di velocità con indicatore digitale. Completano la dotazione della macchina il piatto raccogli catena elettronico, il tendifilo elettronico, doppio supporto focalizzatori laser, supporto microscopio e lampada di illuminazione a bassa tensione.

Automatic machine for the production of GARIBALDI chain, dual laser welding for HOLLOW and SOLID wires and fully mechanical operation

The chain comes out the machine already welded and it's ready for successive stages of hammering and diamond cutting processing.

The automatic chain cycle follows exactly the manual chain progress giving the chain a perfect identity of a handmade chain.

A suitable planned grasp system draws the links from a single spiral which is produced by a single wire.

The peculiarity of this machine is that during the working schedule the coils and the chain are always held by pincers ensuring a maximum production reliability.

Once the chain is linked, it is welded directly in the machine by a simultaneous double laser shot.

The mechanical parts of the machine are made of cast irons, light alloys and special treated steels, whereas the greatest wear and tear points are made of hard metal. The lubrication plant touches all the highest friction points; both the collecting tank than the pump are built into the machine bed.

The machine is equipped with electronic speed variator and digital indicator. The endowment of the machine is completed by the electronic chain collecting plate, the electronic wire tensioner, the dual focusing laser support, the microscope support and the low voltage lamp.

Автоматический станок для производства цепочки GARIBALDI с двойной лазерной сваркой для ПУСТОТЕЛОЙ и ОБЫЧНОЙ проволоки с полностью механическим рабочим циклом

Цепочка выходит со станка уже сваренная и готовая к последующим этапам обработки (сколотка и алмазная огранка).

Производственный цикл в точности повторяет ручной процесс изготовления, придавая цепочке абсолютную идентичность с цепочкой, изготовленной вручную.

Специально разработанная система захвата снимает звенья с одной единственной спирали, произведенной из одной только проволоки.

Особая характеристика данной машины заключается в том, что во время всего рабочего цикла спирали и цепочка постоянно удерживаются пинцетом, что гарантирует наибольшую надёжность производства. Изготовленная цепочка сваривается тут же на станке при помощи двойного синхронного лазерного выстрела.

Механические узлы станка изготовлены из чугуна, лёгких сплавов и специально обработанных видов стали, тогда как места наибольшего износа выполнены из твёрдого металла.

Система смазки поставляет масло во все места наибольшего механического трения. Ванна сбора масла и насос встроены в основание.

Машина оснащена электронным регулятором скорости с цифровым индикатором. Укомплектована электронной тарелкой сбора цепочки, электронным компенсатором натяжения, двойным держателем лазерных фокусирующих устройств, подставкой для микроскопа и осветительной лампочкой низкого напряжения.

Dati Tecnici

Potenza max assorbita	0,45 Kw
Pressione aria impianto	Min. 5 bar – Max 8 bar
Pressione aria esercizio	Min. 5,5 bar
Consumo aria	40 nl/min
Dimensione filo	0,35 – 0,90 mm
Velocità di produzione	64 spire/min
Lubrificazione	Automatica
Tensione di alimentazione	230 V single phase
Frequenza	50 – 60 Hz
Peso	465 Kg
Dimensioni	1200 x 1240 x H 1530 mm

Technical Data

Max Electrical absorption	0.45 Kw
Air pressure plan	min 5 bar-max 8 bar
Operating air pressure	min 5.5 bar
Air consumption	40 nl / min
Wire dimensions	0.35 - 0.90 mm
Speed production	64 turns / min
Automatic lubrication	
Power supply	230 V singlephase
Frequency	50 - 60 Hz
Weight	465 Kg
Dimensions	1200 x 1240 x 1530 h mm

Технические характеристики

Макс. потребляемая мощность	0,45 Kw
Давление воздуха	Мин. 5 бар – Макс. 8 бар
Рабочее давление	Мин. 5,5 бар
Расход воздуха	40 nl/min
Размеры проволоки	0,35 – 0,90 mm
Производительность	64 спиралей/мин
Смазка	Автоматическая
Напряжение питания	230 V однофазовый
Частота	50 – 60 Hz
Вес	465 Kg
Габариты	1200 x 1240 x B 1530 mm



sisma

Sisma Spa

Via Piemonte 4 (z.i) 36015 Schio (Vi) Italy
tel +39 0445595511 Fax +39 0445595595
info@sisma.com www.sisma.com