

SAF/T



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

 **sisma**

SAF/T

Macchina automatica per l'assemblaggio di componenti tranciati o tagliati a laser. L'anello di giunzione viene formato e saldato in macchina con il nostro consolidato sistema S2, che permette la saldatura di materiale e titoli diversi.

- La risoluzione completa del problema anelli di congiunzione viene ora proposta con questa nuova macchina appositamente studiata, che è sintesi dello sviluppo delle problematiche produttive di assemblaggio. L'anello, che può avere forme diverse, viene formato forzato nell'attrezzatura, raggiungendo così un ottimo standard qualitativo.

VERSIONE CE

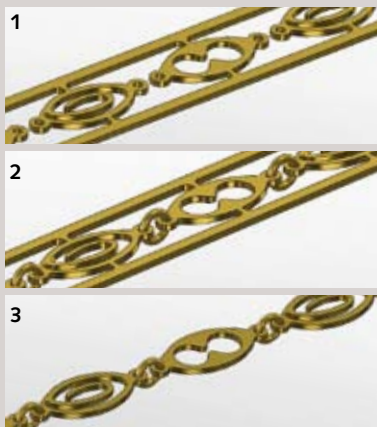
OPTIONAL

- Basamento in acciaio verniciato
- Avvolgi piattina motorizzato

Dati Tecnici

Dimensioni filo tondo	0.35 - 0.90 mm
Dimensione filo 1/2 tondo max	2.00 X 0.9 mm
Sviluppo anello max	19 mm
Alimentazione (altre tensioni a richiesta)	230V 50/60Hz monofase
Dimensioni macchina	70x53x81 cm
Peso	143 Kg
Produzione anelli	60/min

1. La lastra viene tranciata o tagliata a laser a passo costante anche con più di un disegno.
2. La lastra preparata viene alimentata sulla SAF/T dove i tranciati vengono collegati uno ad uno da un anello che viene saldato in macchina.
3. La lastra con tutti i tranciati assemblati dalla SAF/T viene rifilata in modo da ottenere il prodotto finale.



Automatic machine for assembling blanking or laser-cut components. The link junction is formed and welded on the machine with our consolidated system S2, which allows the soldering of different materials and fineness.

- The connecting link problem has now found a complete and satisfactory solution thanks to this new machine that has been specifically designed to provide an answer to productivity and assembly problems. The forced link forming system in the tool, that can take a different forms, assures an high quality standard.

CE VERSION

OPTIONAL

- Painted steel base
- Motorized flat wire winder

Technical Data

Round wire dimension	0.35 - 0.90 mm
Max dimension on half-round wire	2.00 X 0.9 mm
Max link development	19 mm
Power supply (other voltages on request)	230V 50/60Hz singlephase
Machine dimensions	70x53x81 cm
Weight	143 Kg
Links production	60/min

1. The metal strip is stamped or cut by laser step by step also with more than one design per time.
2. The prepared metal sheet is feed into the SAF/T machine where the cut items are joined one by one from one link which is formed and welded automatically on the machine.
3. The metal strip with all the joined components from the SAF/T is cut on its sides to obtain the final products.

 **sisma**

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

Máquina automática para el montaje de los componentes troquelados o cortado con láser. La anilla de unión se forma y se suelda en la máquina con nuestro consolidado sistema S2 que permite la soldadura de materiales y leyes diferentes.

- La empresa propone ahora la resolución completa del problema de las anillas de unión con esta nueva máquina, expresamente estudiada, que es la síntesis del desarrollo de los problemas productivo y de montaje. L'anilla, que puede adoptar diferentes formas, se forma de manera forzada en el utillaje, alcanzando, así, un óptimo estándar cualitativo.

VERSIÓN CE

ACCESORIOS OPCIONALES

- Base de acero pintado
- Envolvedor motorizado de hilo plano

Datos Técnicos

Dimensiones del hilo redondo	0.35 - 0.90 mm
Dimensiones máx. hilo semirredondo	2.00 x 0.9 mm
Desarrollo máx anilla	19 mm
Alimentación (otras tensiones a petición)	230V 50/60Hz monofásica
Dimensiones máquina	70x53x81 cm
Peso	143 Kg
Producción anillas	60/min

1. La chapa se corta con láser a paso constante, incluso con más de un diseño.
2. La chapa preparada alimentada la SAF/T donde las piezas cortadas se conectan una a una por una anilla soldada por la máquina.
3. La chapa con todas las piezas cortadas soldadas por la SAF/T se corta por los lados para obtener el producto final.

