

GP-G SISTEMA PARA ESMERILAR Y PRE-PULIR ALEACIONES DE ORO

GRINDING AND PRE-POLISHING SYSTEM FOR KARAT GOLD ALLOYS



Alisados y pulidos de alta calidad en forma automatica, respetando el diseño de la pieza con fidelidad, empleando escasa de mano de obra, y con muy bajo costo en consumibles.

High quality automatic smoothing and polishing, following the design of the piece with fidelity, needing little hand labour, and with very low cost in consumables.

GP-G10
Cod. KA012100

Esmerilado-Pulido es la fase que absorbe mayor parte del costo y ocasiona mayores mermas, en la fabricacion de joyeria. Ademas es el acabado final del producto.

Grinding-Polishing absorbs the biggest share of the cost and produces highest losses in manufacturing jewelry. It gives the final finish to the process.

GP-G ofrece:

GP-G offers:

Calidad y competitividad	+	Quality and competitiveness
Libertad en diseño	+	Freedom in designing
Coste de produccion	-	Cost of production
Mermas de proceso	-	Process loss
Seguridad contra hurtos	+	Security against metal "taken"



CICLOS	CYCLES
26 anillos por ciclo con bastidor estandar. 30 minutos (media) por ciclo aprox. Facil programacion por "TOUCH SCREEN" Capacidad de memorizar 100 ciclos. Avisador acustico de fin de ciclo.	26 mass rings per cycle with standard rack. 30 minutes (media) aprox per cycle. Easy to programme on "TOUCH SCREEN" Capacity to file programmes for 100 cycles. End of cycle alarm.

HISPANA

Tel. +34 93 3091707 Fax. + 34 93 3090702

e-mail: hispana@hispanaspain.com

internet: <http://www.hispanaspain.com>



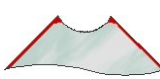
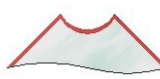
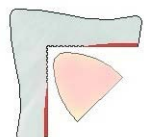
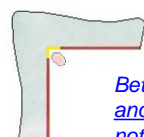
C/ Can Cuiàs, 24-26 - Pol.Ind. Can Cuiàs, nave 20/1
Montcada i Reixac 08110 - Barcelona - España (Spain)

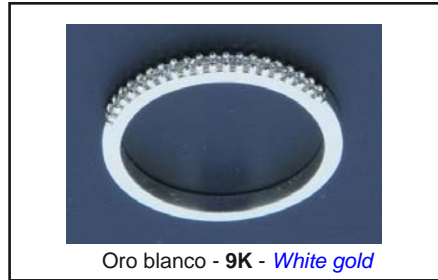
de Maquinaria, S.A.

GP-G

ALGUNAS VENTAJAS SOBRE LOS SISTEMAS MECÁNICOS DE ESMERILADO Y PULIDO
SOME ADVANTAGES COMPARED TO MECHANICAL GRINDING AND POLISHING SYSTEMS

Procesadas con esmerilado selectivo previo
 Processed after manual selective grinding.

SISTEMAS MECANICOS MECHANICAL SYSTEMS	GP-G
 <p>Redondea cantos <i>Round edges</i></p>	 <p>Sigue la geometria de la pieza. <i>Follows the shape of the piece.</i></p>
 <p>No toca superficies cóncavas y redondea cantos <i>Do not touch concave areas. Round edges</i></p>	 <p>Sigue la geometria de la pieza. <i>Follows the shape of the piece.</i></p>
 <p>Menor penetracion en rincones <i>Does not penetrate in corners</i></p>	 <p>Mejor penetracion en rincones, y pule donde no llegan las particulas. <i>Better penetration in corners, and polish where particles do not reach.</i></p>



OTRAS VENTAJAS	OTHER ADVANTAGES
Sin golpes ni torsiones	<i>No hitting. No bending</i>
Admite piezas pesadas	<i>Admits heavy pieces</i>
Procesa colgantes o collares montados	<i>Process hangings or necklaces assembled.</i>
Piezas pesadas y ligeras pueden ser procesadas juntas	<i>Heavy and light pieces can be processed together</i>
No afecta materias no conductivas (piedras, esmaltes, etc.)	<i>Does not affects non conductive materials (stones, enamels, etc.)</i>



PRODUCTOS - MEDIA	
Compuesto - GP-G10 - <i>Compound</i>	Cod. KA012400
Partículas - GP-A01 - <i>Particles</i>	Cod. KA016500

BASTIDORES - RACKS		
De ganchos	GP 2mm.-13 <i>With hooks</i>	Cod. KA012300
De ganchos	GP 2mm.-23 <i>With hooks</i>	Cod. KA012302
De ganchos	GP 2mm.-3 <i>With hooks</i>	Cod. KA012303
Varilla y gancho	GP 2mm. <i>Rod and hook</i>	Cod. KA012390
Para pins	GP <i>For pins</i>	Cod. KA012310



Cod. KA012400



Cod. KA016500



HISPANA

de Maquinaria, S.A.

Tel. +34 93 3091707 Fax. + 34 93 3090702

e-mail: hispana@hispanaspain.com

internet: <http://www.hispanaspain.com>

C/ Can Cuiàs, 24-26 - Pol.Ind. Can Cuiàs, nave 20/1
 Montcada i Reixac 08110 - Barcelona - España (Spain)



ANTES - **BEFORE**



1er PASO
1st STEP



2º PASO
2nd STEP

Procesadas fundidas sin reparar
Processed just after casting



Antes (*before*) GP-G

Oro amarillo - 18K - *Yellow gold*



Despues (*After*) GP-G



ANTES
BEFORE



1er PASO
1st STEP



2º PASO
2nd STEP



Oro blanco- 18K - *White gold*



Oro amarillo - 18K - *Yellow gold*



ANTES - **BEFORE**



1er PASO - **1st STEP**



2º PASO - **2nd STEP**



CARACTERISTICAS	CHARACTERISTICS		
Potencia instalada	Power installed	W.	1450
Consumo	Consumption	W.	700-1450
Peso aprox.	Aprox. Weight	kgs.	110
Peso dotacion productos inicial	Weight of products to start	kgs.	25
Medidas sin cuba enjuague	Sizes w/o rinsing tank	cms.	59*88*68
Medidas con cuba enjuague	Sizes with rinsing tank	cms.	71*88*68
Medidas embalaje	Packing sizes	cms.	

HISPANA

de Maquinaria, S.A.

Tel. +34 93 3091707 Fax. + 34 93 3090702

e-mail: hispana@hispanaspain.com

internet: <http://www.hispanaspain.com>

C/ Can Cuiàs, 24-26 - Pol.Ind. Can Cuiàs, nave 20/1
Montcada i Reixac 08110 - Barcelona - España (Spain)

Comparacion con otros sistemas de esmerilado y pulido			
Proceso	Mecánico	Galvánico	GP-G
Esmerilado	Dos pasos con distintos granos	Inoperante	Un solo paso
Grano más fino	500	Inoperante	Micro esmerilado
Fidelidad esmerilado	No esmerila las partes donde no puedan entrar los chips 10*10 mm mínimo, los cóncavos o profundidades y rebaja los cantos	Inoperante	No esmerila las partes donde no puedan entrar las partículas 2*4 mm Standard. (pueden ser menores). Más fiel incluso que el esmerilado manual, donde la forma del útil afecta la forma del modelo
Pulido	Dos pasos con distintas pastas	Necesita un completo esmerilado previo. Muy eficiente en los rincones. Destapa defectos disimulados.	En la propia operación de esmerilado, incluso en rincones donde no llegan las partículas.
Tiempo empleado	6 horas aprox.	Pocos segundos	10 a 60 minutos.
Piezas distintas en el mismo proceso	Posibilidad de golpeo entre ellas	Sin problema	Sin problema
Acabado manual	Exigente	Poco exigente	Poco exigente.
Collares o piezas articuladas	No aconsejable.	Sin problema	Sin problema
Costo en consumibles	Alto	Modesto	Bajo

Comparison with other grinding and polishing systems			
Process	Mechanic	Galvanic	GP-G
Grinding	Two steps with different grits	None	One step only
Finesh grit	500	None	Micro grinding
Fidelity of grinding with the model	Does not grind the parts where can not touch the chips 10*10 mm minimum, the concave or deep parts, and file the edges off.	Does not grind.	Does not grind the parts where can not touch the particles 2*4 mm standard (can be smaller). Still better fidelity than the manual grinding, since the shape of the tool affects the shape of the model.
Polishing	Two steps with different pastes	Needs a complete previous grinding. Very efficient in the insides. Shows hidden faults	In the same grinding process, even in the insides not reached by the particles.
Time employed	6 hours approx	A few seconds	10 to 60 minutes.
Different pieces in the process together	Possibility of hitting between them.	No problem	No problem
Manual finish	Exigent	Not very exigent	Not very exigent
Colliers of articulates pieces.	Not advisable	No problem	No problem
Consumables cost	High	Modest	Low

Merms	Losses
0,5 a 5% del peso	0,5 to 5% of the weight
La merma depende de la relación superficie-peso (a mayor superficie, mayor merma), y de la calidad de la superficie previa, de las piezas procesadas.	Loss depends of the relation surface-weight (bigger surface, means higher loss), and also the quality of the surface of the pieces, prior to the process.
Prácticamente toda la merma puede ser recuperada, pues se encuentra en los cátodos y en el electrolito.	Practically all the loss can be recovered, as it is in the cathodes and electrolyte of the machine.

HISPANA

de Maquinaria, S.A.

Tel. +34 93 3091707 Fax. + 34 93 3090702

e-mail: hispana@hispanaspain.com

internet: <http://www.hispanaspain.com>

C/ Can Cuiàs, 24-26 - Pol.Ind. Can Cuiàs, nave 20/1
Montcada i Reixac 08110 - Barcelona - España (Spain)