



OMP PAR srl  
via A. Rossi, 26  
36057 Arcugnano (VI) - ITALY  
T +39 0444 240545  
F +39 0444 240521  
ompar@ompar.com  
ompar.com

OVER **50**  
YEARS OF  
PRECISION



DG1 400



OMP AR srl  
via A. Rossi, 26  
36057 Arcugnano (VI) - ITALY  
T +39 0444 240545  
F +39 0444 240521  
ompar@ompar.com  
ompar.com

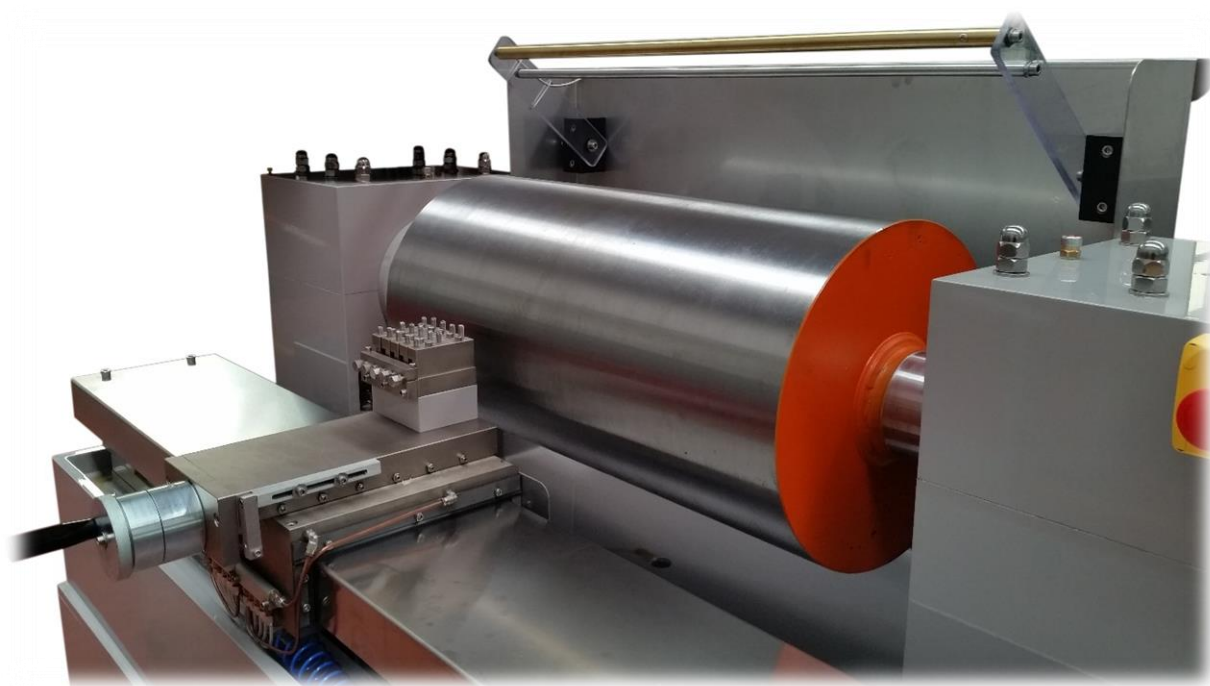
OVER 50  
YEARS OF  
PRECISION

### DG1 400 – TORNIO A GHIACCIO BREVETTATO PER CATENE

Tornio a Ghiaccio di precisione mod. DG1 400  
adatto per eseguire lappature in piano su catene.

### DG1 400 - PATENTED ICE LATHE FOR CHAINS

High precision ice Lathe mod. DG1 400 suitable to  
carry out flat lapping on chains.



#### Descrizione

Il tornio è composto da un tamburo Ø400, supportato da due appoggi laterali in ghisa fissati ad un robusto basamento rettificato sul quale è disposto il carro porta utensili.

La macchina è progettata per ottenere la massima rigidità e stabilità tali da garantire la migliore qualità di lappatura delle catene in materiale prezioso, anche in caso di elevate asportazioni.

#### Description

The ice lathe has a cylinder Ø400, laid on two lateral cast iron supports fixed to a sturdy rectified bench, where the tools holder carriage is arranged on.

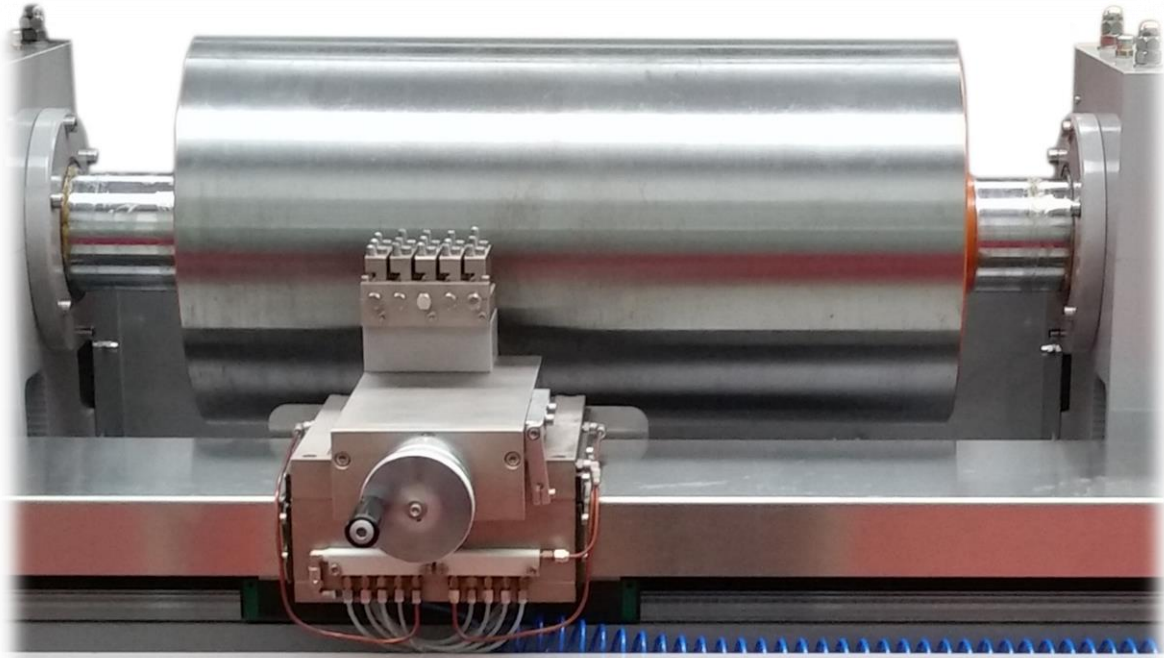
The machine is planned to get the maximum rigidity and stability in order to guarantee the best quality on precious chains lapping, even in case of several removals.

DG1 400



OMPAR srl  
via A. Rossi, 26  
36057 Arcugnano (VI) - ITALY  
T +39 0444 240545  
F +39 0444 240521  
ompar@ompar.com  
ompar.com

OVER **50**  
YEARS OF  
PRECISION



### **Tamburo**

L'albero Tamburo, rotante in bagno d'olio, è supportato su entrambi i lati da due massicce bronzine.

Il sistema consente all'albero tamburo di dilatarsi e comprimersi termicamente, senza alterare la cilindricità del tamburo e quindi garantendo la più alta qualità di lavorazione.

A seconda delle necessità del cliente, oltre al tamburo standard Ø400 di lunghezza 680mm, è possibile attrezzare la macchina con tamburi Ø500 o Ø320.

### **Carro e slitta portautensili**

Il Carro, supportato da pattini a ricircolo di rulli, è movimentato da un motore brushless con vite a ricircolo di sfere in modo da tener la sincronizzazione con l'asse tamburo ed eseguire con precisione sagomature e satinature sulle catene.

La Slitta, in ghisa, è provvista di lardone per la ripresa del gioco e lubrificazione per garantire la scorrevolezza nel tempo.

### **Cylinder**

The cylinder shaft, which rotates in oil solution, is supported on both sides by two massive brass bearings.

The system allows the drum shaft to thermally expand and compress, without modify the drum cylindricity, ensuring the highest quality of production.

Depending on customers' needs, in addition to the standard cylinder Ø400 length 680mm, it is possible to equip the machine with drums Ø500 or Ø320.

### **Tools holder carriage and slide**

The carriage, supported by rollers drivings, is moved by a brushless motor with precision recirculating screws, in order to keep the synchronization with the drum axis and carry out precision shaping and satin finishing on chains.

The cast-iron slide is equipped with a gib to resume the process and lubrication and guarantees smoothness over time.

DG1 400



OMP A R srl  
via A. Rossi, 26  
36057 Arcugnano (VI) - ITALY  
T +39 0444 240545  
F +39 0444 240521  
ompar@ompar.com  
ompar.com

OVER **50**  
YEARS OF  
PRECISION



### **Gruppo Satinatura e Smussi**

La macchina oltre alle lavorazioni di lappatura, può essere predisposta con i gruppi di Satinatura e Smussi.

Il Gruppo di Satinatura permette la lavorazione della catena tramite la movimentazione del elettromandrino ad alta velocità su di un asse vibrante, con escursione regolabile.

Il Gruppo Smussi permette la lavorazione della catena tramite utensili al diamante montati su di una fresa Ø144.

Per il passo catena, la precisione di sincronismo tra l'avanzamento e la rotazione tamburo è garantita dall'alta qualità del carro e slitta portautensile.

### **Satin-finishing and bevelling unit**

In addition to the lapping processing, the machine can also be equipped with satin-finishing and bevelling unit.

The satin-finishing unit allows the elaboration of the chain through the movement of the high speed electrospindle on a vibrating axis, which has an adjustable stroke.

The bevelling unit allows the elaboration of the chain through diamond tools that are assembled in a tools cutter Ø144.

Regarding the chain step, the precision of synchronism between the process and the drum rotation is guaranteed by the high quality of the tools holder carriage and the slide.

DG1 400





OMP PAR srl  
via A. Rossi, 26  
36057 Arcugnano (VI) - ITALY  
T +39 0444 240545  
F +39 0444 240521  
ompar@ompar.com  
ompar.com

OVER 50  
YEARS OF  
PRECISION

### TECHNICAL DATA DG1 400

<b>Machinable products:</b>	Flat chains (Curb / Figaro) Hollow chains
Number of working axes:	2

#### Cylinder:

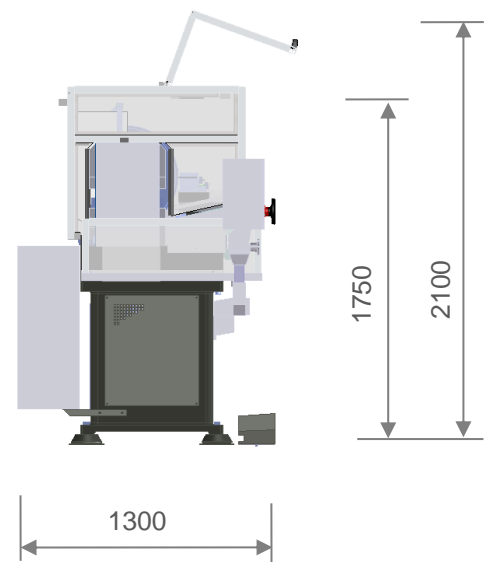
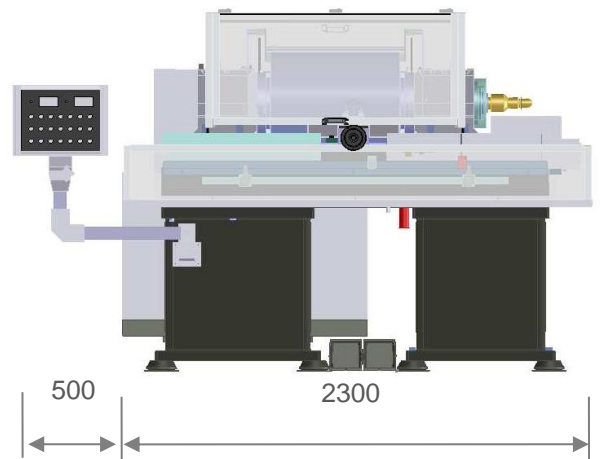
Cylinder length	680 mm
Cylinder diameter	400 mm
Speed	from 0 to 500 rpm
Cylinder stop time 500 - 0 rpm	0.8 sec
Cylinder motor	9.5 kW

#### Carriage:

Speed	from 0 to 1000 mm/min
Travel of the longitudinal tool	950 mm
Turning tools section	10 x 10 mm
Number of tools	5
Height tool adjustment	6 mm
Depth tool adjustment	50 mm

#### Installation data:

Wattage:	14 kW
Power supply:	400 V, 50/60 Hz, 3~
Weight:	3000 kg



DG1 400