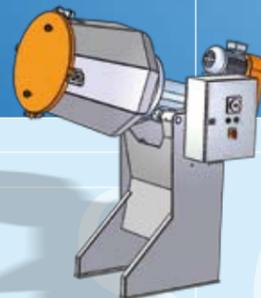
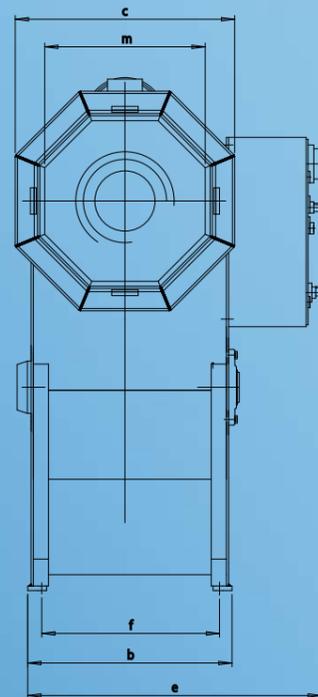
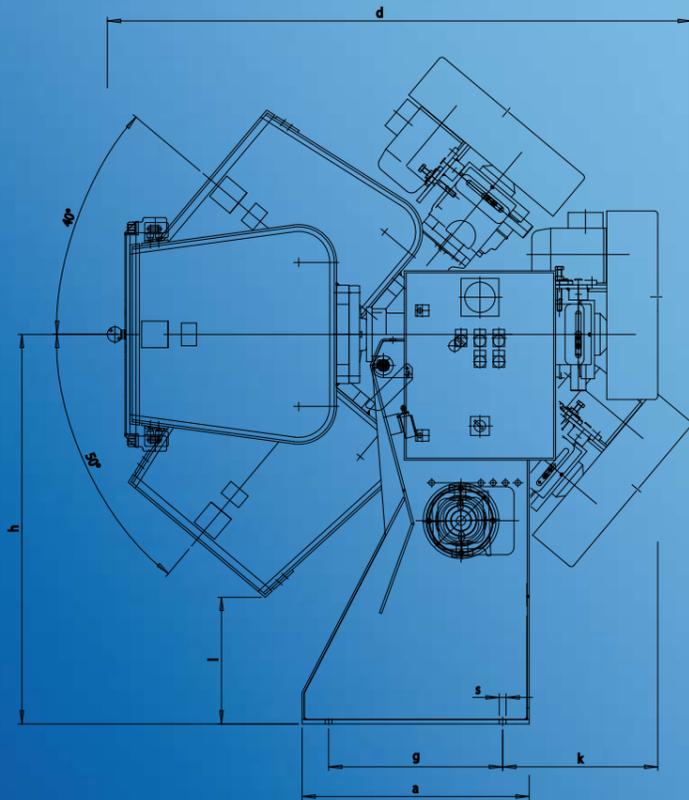


## Technische Daten Typ SC



Entgraten

Kantenverrunden

Glätten

Glänzen

Waschen

Kugelpolieren

von Massenteilen  
aller Art

Type	a	b	c	d	e	f	g	h	k	l	m	s
SC I	600	540	470	1400	730	470	460	1025	340	400	SW358	18 ø
SC II	600	540	580	1480	730	470	460	1025	340	340	SW450	18 ø
SC III	750	590	670	1850	820	518	610	1250	450	410	SW520	18 ø
SC IV	750	590	800	1950	820	518	610	1250	450	330	SW577	18 ø

Typen		SC I	SC II	SC III	SC IV
Rauminhalt der Glocke	Ltr.	64	105	190	280
Lichtes Maß der Glocke, vorn	mm	358	450	516	573
Lichtes Maß der Glocke, hinten	mm	478	468	654	784
Tiefe der Glocke	mm	482	530	668	760
Zulässiges Füllgewicht	kg	140	180	270	340
Glockendrehzahl bei Grundausführung	U/min.	26	26	24	24
Glockendrehzahl bei Regeltrieb	U/min.	12-28	12-28	12-28	12-28
Motorleistung	KW	0,75	0,75	1,1	1,5
Nettogewicht	ca. kg	270	290	460	490
Bruttogewicht im Verschlag	ca. kg	320	350	530	560
Kubikmal, verpackt	m <sup>3</sup>	1,15	1,25	1,6	1,8

Konstruktionsänderungen vorbehalten



SPALECK Oberflächentechnik GmbH + Co. KG  
Postfach 2253 · D-46372 Bocholt  
Schlavenhorst 117 · D-46395 Bocholt  
Telefon +49 (0) 28 71 / 95 00-0  
Telefax +49 (0) 28 71 / 95 00-95  
www.spaleck.biz · info@spaleck.biz

www.BN-MedienDesign.de

Gleitschleifglocken Typ SC/PC - 02 - 2011

# TYP SC/PC

## Gleitschleifglocken Typ SC/PC

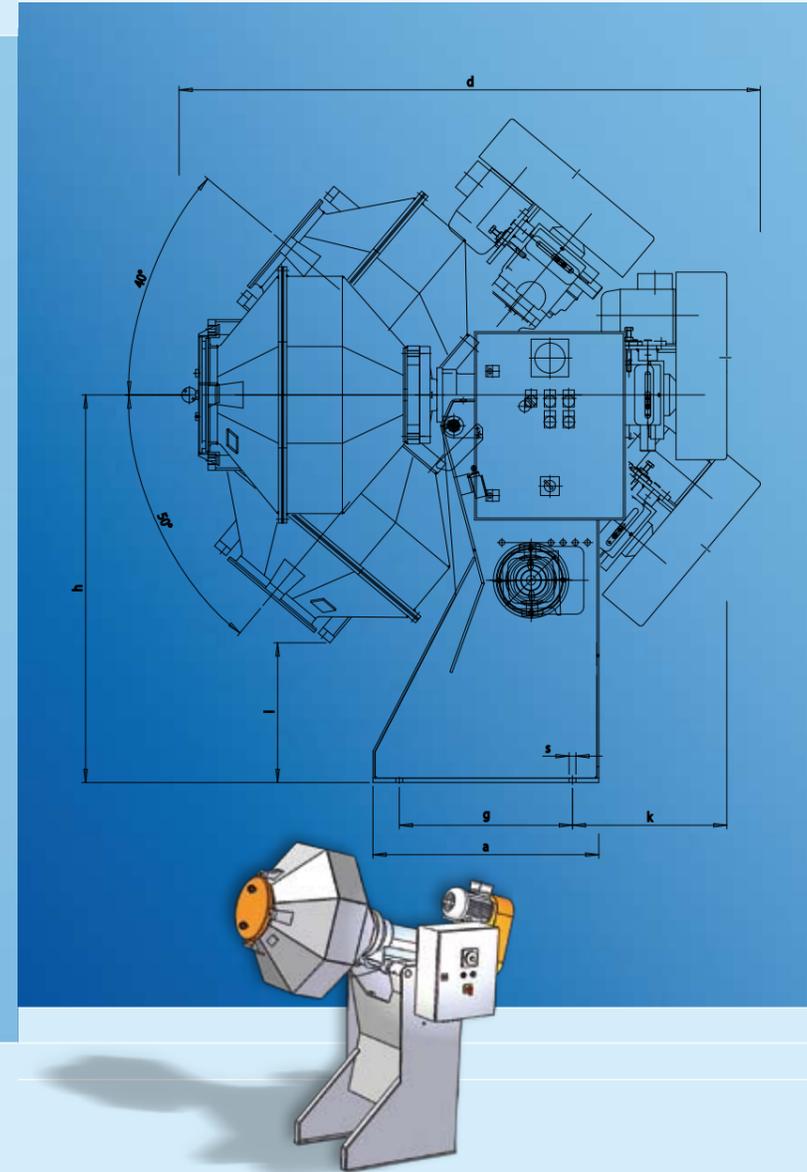




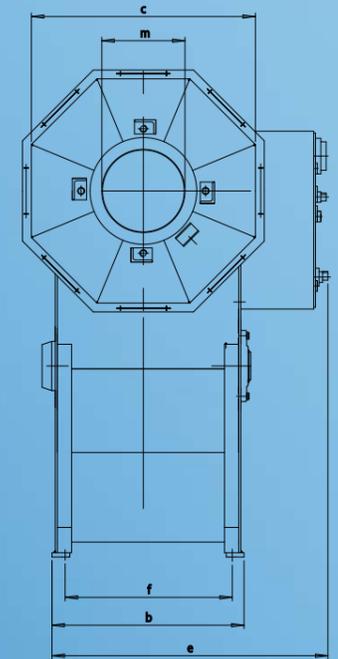
## Gleitschleifglocken Typ SC/PC

### Vorteile

- ▲ äußerst geräuscharm beim Naßarbeitsverfahren
- ▲ Glockenkörper automatisch schwenkbar
- ▲ stufenlose Drehzahlregelung möglich
- ▲ mit automatischer Zeitschaltuhr Programmierung des Bearbeitungsablaufes
- ▲ Elektrik gemäß VDE
- ▲ Unfallschutz entsprechend UVV
- ▲ Erzielung von hervorragenden Poliererergebnissen
- ▲ sehr schonende Bearbeitung für besonders empfindliche Werkstücke



## Technische Daten Typ PC



### Technisch wissenswert

Für die verschiedensten Bearbeitungsprobleme in der Oberflächenbehandlung bieten die Gleitschleifglocken der Baureihe SC/PC weiterhin die optimale Problemlösung. Mehr als 1000 dieser Maschinen haben sich in der Praxis bewährt. Sie werden bevorzugt für die Bearbeitung kleiner bis mittlerer Werkstückchargen eingesetzt.

### PC I-IV

Diese Maschinen dienen hauptsächlich zur Naßbehandlung, wie z. B. Waschen, Glätten, Glänzen, Kugelpolieren und Entgraten. Hochfeine Oberflächen lassen sich durch eine gegenseitige Bearbeitung der Werkstücke unter Hinzugabe von Schleifzusätzen und Compound erzielen. Nach der Behandlung werden dann Compound und Schleifzusätze über einen Siebdeckel ausgespült. Eine Bearbeitung mit Chips ist ebenfalls möglich. Die Maschinen werden auch zum Befetten mit Stereaten sehr erfolgreich eingesetzt.

### SC I-IV

Sofern eine Trockenbearbeitung von Werkstücken erforderlich ist, werden vorzugsweise SC-Glocken eingesetzt. Dies Verfahren kommt zur Anwendung, wenn scharfe Kanten an Werkstücken beseitigt werden sollen, ohne dass dabei eine besonders hohe Oberflächengüte erforderlich ist. Die Werkstücke werden mit Zuschlagstoffen (z. B. Buchenholzschnitz usw.) in die Glocke zur gegenseitigen Bearbeitung gegeben. Durch Einsatz eines Siebdeckels können anschließend die Zuschlagstoffe wieder abgetrennt werden. Es ist aber auch eine Naßbehandlung größerer, sperriger Werkstücke mit Chips möglich.

Type	a	b	c	d	e	f	g	h	k	l	m	s
PC I	600	540	540	1370	730	470	460	1025	340	400	250	18 ø
PC II	600	540	630	1470	730	470	460	1025	340	310	250	18 ø
PC III	750	590	720	1830	820	518	610	1250	450	370	280	18 ø
PC IV	750	590	795	1900	820	518	610	1250	450	300	280	18 ø

Typen		PC I	PC II	PC III	PC IV
Rauminhalt der Glocke	Ltr.	65	100	170	225
Lichte Höhe der Glocke	mm	500	600	710	780
Lichte Länge der Glocke	mm	420	500	580	650
Zulässiges Füllgewicht	kg	150	200	280	340
Glockendrehzahl bei Grundausführung	U/min.	26	26	24	24
Glockendrehzahl bei Regeltrieb	U/min.	12-28	12-28	12-28	12-28
Motorleistung	KW	0,75	0,75	1,1	1,5
Nettogewicht	ca. kg	250	310	470	500
Bruttogewicht im Verschlag	ca. kg	300	360	520	550
Kubikmal, verpackt	m <sup>3</sup>	1,15	1,25	1,6	1,8

Konstruktionsänderungen vorbehalten