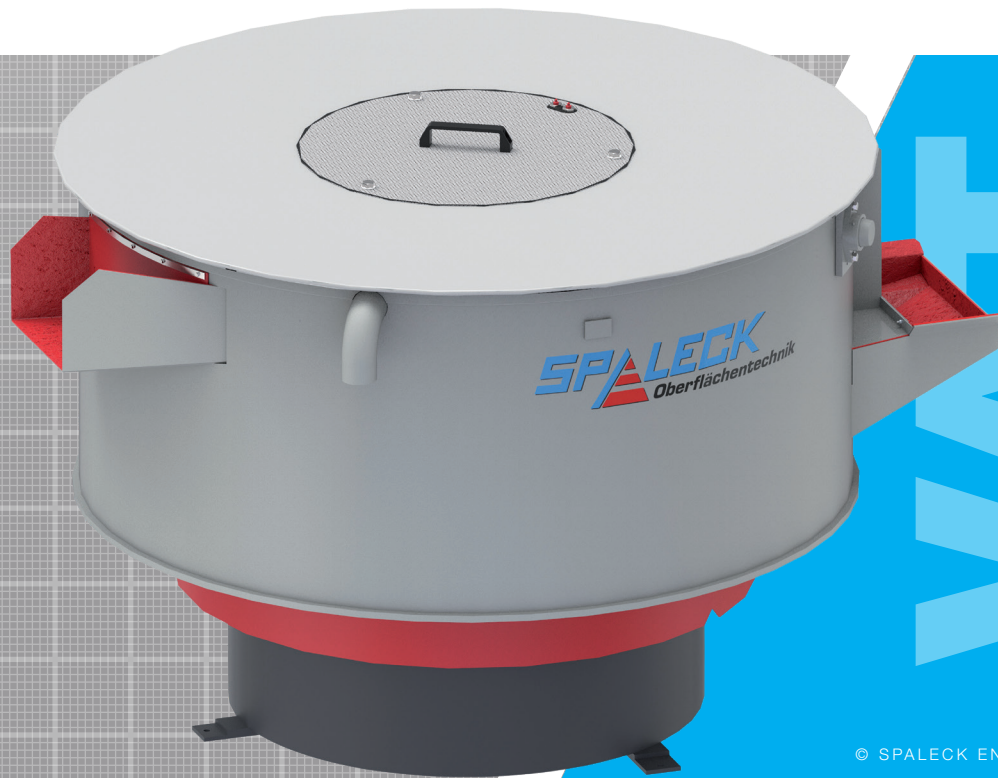


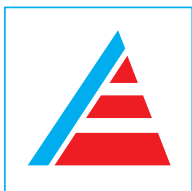
RUNDTROGTTROCKNER **VAT**



© SPALECK ENGINEERING

Fleckenfreies Trocknen und Polieren von Werkstücken aller Art

Direktes Heizsystem inkl. Steuer- und Regelkreis für optimale Energieeffizienz. Zum Trocknen von Werkstücken nach dem Gleitschleifen oder Kugelpolieren. Optimal für den direkten Durchlauf sowie die optionale chargenweise Bearbeitung von Werkstücken.



MADE IN GERMANY

www.spaleck.biz



RUNDTROGTTROCKNER VAT

Technische Merkmale:

- Verlängerte Siebstrecke ermöglicht den granulatreien Austrag der Werkstücke
- Gleichmäßiger Anstieg des Arbeitsbehälters für gute Umwälzbewegung
- Gegenüberliegender Ein- und Austrag zur Integration in linearen Fertigungsablauf
- Bedarfsgerechte Heizleistung

Optionale Merkmale:

- Manuelle oder pneumatische Pendelklappe für mehrmaligen Umlauf der Werkstücke
- Abblavorrichtung oberhalb der Separiereinrichtung
- Auskleidung des Arbeitsbehälters aus Polyurethan
- Flexible Staubabdeckung und -absaugung

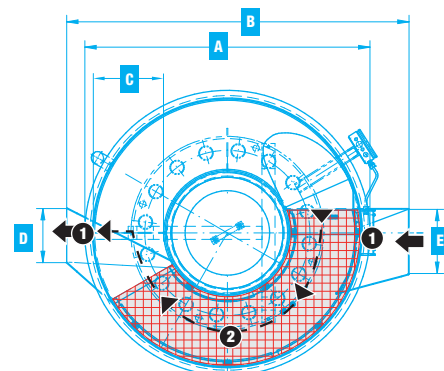
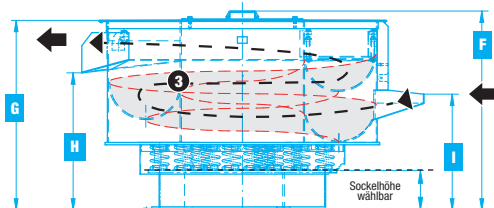
Technische Daten:

Bezeichnung		VAT11	VAT33	VAT55
Arbeitsbehältervolumen	l	120	230	550
Betriebsspannung	V Hz	400 50	400 50	400 50
Antriebsleistung	kW	1,6 - 2,2	1,6 - 2,2	3,0
Motordrehzahl	Upm	1460	1500	1460
Heizleistung max.	kW	4,8	3,6 7,2	6 12
Leergewicht Grundmaschine	kg	500	700	1350
Betriebsgewicht max.	kg	750	1200	2600
Platzbedarf	m ²	1,7	2,4	3,7

Abmessungen in mm:

Bezeichnung		VAT11	VAT33	VAT55
Durchmesser Trockner	A	1125	1350	1755
Breite Trockner inkl. Ein- und Austrag	B	1440	1655	2110
Breite Arbeitsbehälter	C	250	320	420
Breite Austrag	D	280	325	335
Breite Eintrag	E	280	400	450
Oberkante Trockner	F	850	910	1225
Oberkante Arbeitsbehälter	G	780	850	1170
Unterkante Austrag	H	540	565	845
Oberkante Eintrag	I	460	450	715

*bei Standardsockel



- 1 Werkstück-Ein- und -Austrag in einer Linie
- 2 Verlängerte Siebstrecke
- 3 Gleichmäßiger Anstieg

© SPALECK ENGINEERING