

Ювелирное оборудование фирмы DREHER (Германия)

Компания Рута представляет высокоэффективное галтовочное оборудование производства фирмы DREHER. Компания DREHER имеет 40-летний опыт создания оборудования для финишной обработки и всех расходных материалов для процесса галтовки. Продукция компании DREHER применима в:



- ювелирном и часовом производстве;
- медицине и стоматологии;
- оптическом производстве;
- микромеханике.

Турбогалтовки DREHER серии DTS

Финишные операции, проводимые в этом типе установок, подразделяются на два основных вида обработки:

- “влажного” (обдирка, шлифовка, полировка);
- “сухого” (шлифовка, полировка, гляцевание).

В зависимости от типа и качества поверхности изделий, поступающих на обработку выбирается:

- вид наполнителя;
- компаунда (при “влажном” процессе);
- пасты (при “сухом” процессе).



Преимущества использования галтовок DTS серии:

- Значительное снижение времени на финишную обработку изделий при стабильно высоких результатах, за счет специальной разработанной конструкции барабана;
- Наличие контроллера позволяет задавать время обработки и скорость вращения диска;
- Возможность совмещения различных процессов обработки (“влажной” и “сухой” в любых комбинациях) финишной обработки в одной установке (в комплект галтовок входит от 1 до 4 модулей);
- Возможность точной регулировки зазора между диском и рабочим барабаном (до 0,03мм., система Micro-Gap System) за счет этого исключено просыпание наполнителя, возможно использование наполнителя с размером зерна 0,1-0,2 мм;
- Система Air Cushion охлаждает наполнитель и рабочий барабан, что продлевает их срок использования;
- Возможность финишной обработки, как крупных изделий, так и деликатных изделий с размером элементов до 0,3 мм;
- Конструкция галтовки обеспечивает сокращение времени на загрузку и выгрузку изделий и наполнителя ;
- Возможность использования различных видов наполнителя: пластик – разной формы и степени абразивности, деревянные наполнители, маис, орех, – с разной величиной зерна;
- Обеспечение безопасности эксплуатации установок – за счет наличия кнопки аварийного отключения.

Технические характеристики галтовки DTS 13

| Серия / Характеристика | DTS 13 | | | |
|---|--------------------------------------|-----------|-------------------------|-----------|
| | Для “сухой” обработки | | Для “влажной” обработки | |
| | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка |
| Количество модулей / емкость барабана, л | 1 x 13 2 x 13 3 x 13 4 x 13 | | | |
| Рекомендуемый объем наполнителя, загружаемого в один барабан, л. | 6 | | 6 | |
| Максимальный вес обрабатываемых изделий, в одном барабане, гр., (вес одиночного изделия не более 8г.) | 430 | 320 | 820 | |
| Габариты одного модуля, мм (В x Ш x Г) | 1300 x 540 x 900 | | 1300 x 570 x 900 | |
| Габариты контроллера, мм (В x Ш x Г) | 600 x 250 x 600 | | | |
| Вес одного модуля, кг | 110 | | 125 | |
| Потребляемая мощность / напряжение, кВт / В* | 0,8 / 220 | | 0,75 / 220 | |

* При составлении установки из 3-4 модулей, она подключаются к электросети 380В.

Технические характеристики галтовки DTS 19

| Серия / Характеристика | DTS 19 | | | |
|---|--------------------------------------|-----------|-------------------------|-----------|
| | Для “сухой” обработки | | Для “влажной” обработки | |
| | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка |
| Количество модулей / емкость барабана, л | 1 x 19 2 x 19 3 x 19 4 x 19 | | | |
| Рекомендуемый объем наполнителя, загружаемого в один барабан, л. | 8 | | 8 | |
| Максимальный вес обрабатываемых изделий, в одном барабане, гр., (вес одиночного изделия не более 8г.) | 630 | 470 | 1200 | |
| Габариты одного модуля, мм (В x Ш x Г) | 1330 x 540 x 900 | | 1330 x 570 x 900 | |
| Габариты контроллера, мм (В x Ш x Г) | 600 x 250 x 600 | | | |
| Вес одного модуля, кг | 115 | | 130 | |
| Потребляемая мощность / напряжение, кВт / В* | 0,8 / 220 | | 0,75 / 220 | |

* При составлении установки из 3-4 модулей, она подключаются к электросети 380В.

Комплектность поставки:

- Количество модулей от 1 до 4 (для сухой или мокрой обработки в любом сочетании), согласно Вашему заказу;
- Два контейнера для хранения наполнителя на каждый модуль;
- Контроллер скорости вращения (один на комплект модулей от 1 до 4);

- Таймер (часы, минуты) времени обработки, клавиша аварийного отключения (один на комплект модулей от 1 до 4);
- Контроллер уровня, дозирующий насос (для каждого модуля “влажной” обработки).

Рекомендуемое дополнительное оборудование:

- Дополнительная емкость 50 литров (для модуля “влажной” обработки);
- Автоматическая дозирующая система с очисткой воды (для “влажной” обработки);
- Дополнительные контейнеры для хранения наполнителя (для “сухой” обработки);
- Контейнер для сбора твердых отходов (при “влажной” обработке);
- Установка RZ 100 для рециркуляции и очистки воды.

Турбогалтовки DREHER серии DTT.



Галтовки этой серии специально разработаны как компактный настольный вариант установок, что отличает их от серии DTS.

Турбогалтовки серии DTT предназначены для проведения процессов:

- “влажного” (обдирка, шлифовка, полировка);
- “сухого” (шлифовка, полировка, глянецование).

В зависимости от типа и качества поверхности изделий, поступающих на обработку выбирается вид наполнителя, компаунда (при “влажном” процессе), пасты (при “сухом” процессе).

Преимущества использования галтовок серии DTT.

- Значительное снижение времени на финишную обработку изделий при стабильно высоких результатах, за счет специальной разработанной конструкции барабана;
- Наличие контроллера позволяет задавать время обработки и скорость вращения диска;
- Возможность совмещения различных процессов обработки (“влажной” и ”сухой” в любых комбинациях) финишной обработки в одной установке (в комплект галтовки входит 1 или 2 модуля);
- Возможность точной регулировки зазора между диском и рабочим барабаном (до 0,03мм., система Micro-Gap System) за счет этого исключено просыпание наполнителя, возможно использование наполнителя с размером зерна 0,1-0,2 мм;
- Система Air Cushion охлаждает наполнитель и рабочий барабан, что продлевает их срок использования;
- Возможность финишной обработки, как крупных изделий, так и деликатных изделий с размером элементов до 0,3 мм;
- Конструкция галтовки обеспечивает сокращение времени на загрузку и выгрузку изделий и наполнителя ;

- Возможность использования различных видов наполнителя: пластик – разной формы и степени абразивности, деревянные наполнители, маис, орех, – с разной величиной зерна;
- Обеспечение безопасности эксплуатации установок – за счет наличия кнопки аварийного отключения.
- Небольшие размеры установок значительно экономят рабочее пространство и позволяют использовать их практически в любом помещении, размещать на рабочем столе;

Технические характеристики галтовки ДТТ 13

| Серия / Характеристика | ДТТ 13 | | | |
|---|-----------------------|-----------|-------------------------|-----------|
| | Для “сухой” обработки | | Для “влажной” обработки | |
| | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка |
| Количество модулей / емкость барабана, л | 1 x 13 2 x 13 | | | |
| Рекомендуемый объем наполнителя, загружаемого в один барабан, л. | 6 | | 6 | |
| Максимальный вес обрабатываемых изделий, в одном барабане, гр., (вес одиночного изделия не более 8г.) | 430 | 320 | 820 | |
| Габариты одного модуля, мм (В x Ш x Г) | 790 x 720 x 900 | | 790 x 720 x 900 | |
| Габариты контроллера, мм (В x Ш x Г) | 600 x 250 x 600 | | | |
| Вес установки, кг | 120 – 1 x 13 | | | |
| | 155 – 2 x 13 | | | |
| Потребляемая мощность / напряжение, кВт / В | 0,75 / 220 – 1 x 13 | | | |
| | 1,5 / 220 – 2 x 13 | | | |

Технические характеристики галтовки ДТТ 19

| Серия / Характеристика | ДТТ 19 | | | |
|---|-----------------------|-----------|-------------------------|-----------|
| | Для “сухой” обработки | | Для “влажной” обработки | |
| | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка |
| Количество модулей / емкость барабана, л | 1 x 13 2 x 13 | | | |
| Рекомендуемый объем наполнителя, загружаемого в один барабан, л | 8 | | 8 | |
| Максимальный вес обрабатываемых изделий, в одном барабане, гр., (вес одиночного изделия не более 8г.) | 630 | 470 | 1200 | |
| Габариты одного модуля, мм (В x Ш x Г) | 790 x 720 x 900 | | 790 x 720 x 900 | |
| Габариты контроллера, мм (В x Ш x Г) | 600 x 250 x 600 | | | |
| Вес установки, кг | 125 – 1 x 19 | | | |
| | 160 – 2 x 19 | | | |
| Потребляемая мощность / напряжение, кВт / В | 0,75 / 220 – 1 x 19 | | | |
| | 1,5 / 220 – 2 x 19 | | | |

Комплектность поставки:

- Количество барабанов – 1 или 2 (для сухой или мокрой обработки);
- Контроллер, регулирующий скорость вращения каждого барабана;
- Таймер времени обработки;
- Контроллер уровня, дозирующий насос (для мокрой обработки).

Рекомендуемое дополнительное оборудование:

- Пластиковый поддон для наполнителя;
- Набор сит для ручной сортировки изделий (размер ячеек 4-14 мм).



Турбогалтовки серии DT – Mini.

Галтовки серии DT-Mini еще более компактны по сравнению с серией DTT, производятся с объемом барабана 5 или 10 литров и оснащены только одним барабаном для “влажного” или “сухого” вида обработки.

Турбогалтовки серии DT-Mini предназначены для проведения процессов::

- “влажного” (обдирка, шлифовка, полировка);
- “сухого” (шлифовка, полировка, глянецование).

В зависимости от типа и качества изделий, поступающих на обработку выбирается вид наполнителя, компаунда (при “влажном” процессе), пасты (при “сухом” процессе).

Технические характеристики галтовок DT – Mini 5.

| Серия / Характеристика | DT - Mini 5 | | | |
|---|-------------------------|-----------|-----------------------|-----------|
| | Для “влажной” обработки | | Для “сухой” обработки | |
| | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка |
| Количество модулей / емкость барабана, л | 1 x 4,5 | | | |
| Рекомендуемый объем загружаемого наполнителя, л | 3 | | | |
| Максимальный вес обрабатываемых изделий, гр., (вес одиночного изделия не более 8г.) | 300 | | 150 | 120 |
| Габариты установки, мм (В x Ш x Г) | 500 x 500 x 510 | | | |
| Вес установки, кг | 30 | | | |
| Потребляемая мощность / напряжение, кВт / В | 0,25 / 220 | | | |

Технические характеристики галтовок DT – Mini 10.

| Серия / Характеристика | DT - Mini 10 | | | |
|--|-------------------------|-----------|-----------------------|-----------|
| | Для “влажной” обработки | | Для “сухой” обработки | |
| | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка |
| Количество модулей / емкость барабана, л | 1 x 9 | | | |
| Рекомендуемый объем загружаемого наполнителя, л | 5 | | | |
| Максимальный вес обрабатываемых изделий, гр., (вес одиночного изделия не более 8г.) | 690 | | 350 | 300 |
| Габариты установки, мм (В x Ш x Г) | 560 x 500 x 510 | | | |
| Вес установки, кг | 32 | | | |
| Потребляемая мощность / напряжение, кВт / В | 0,37 / 220 | | | |

Комплектность поставки:

- Галтовка центробежная серии DT - Mini (для сухой или мокрой обработки);
- Контроллер, регулирующий скорость вращения барабана;
- Таймер времени обработки;
- Контроллер уровня, дозирующий насос (для мокрой обработки).

Рекомендуемое дополнительное оборудование:

- Пластиковый поддон для наполнителя;
- Набор сит для ручной сортировки изделий (размер ячеек 4-14 мм).

Драг – галтовки DREHER серии SF.



Галтовки SF-серии, разработаны для финишной обработки штампованных, пустотелых и тяжелых ювелирных изделий.

Проблема, с которой обычно сталкиваются при конечной полировке (глянцевании) с использованием турбогалтовок состоит в том, что тяжелые изделия опускаются на дно барабана и не обрабатываются. Кроме того, при большой загрузке изделия соударяются друг о друга.

Для решения этих проблем применены специальные подвесы, на которых может быть размещено от 120 до 288 изделий. Держатели изолируют изделия друг от друга, а непрерывное перемешивание наполнителя обеспечивает быструю и эффективную обработку изделий.

Держатели опускаются в рабочий барабан, при этом блок держателей вращается в одну сторону, а каждый из держателей - в другую, создавая тем самым наилучший контакт изделий с наполнителем для достижения

превосходного результата обработки за короткое время. В среднем, время обработки изделий сокращается в два раза, по сравнению с обычными турбогалтовками.

Почти для всех систем массовой финишной обработки существует проблема смешивания изделий в барабане и последующей их сортировки. Это особенно актуально для изделий с бриллиантами. За счет применения специальных подвесов для изделий эта проблема успешно решена.

Преимущества использования драг-галтовок SF-серии:

- Идеально подходят для финишной обработки колец, браслетов, пустотелых или тяжеловесных изделий;
- Снижение времени на финишную обработку изделий в 2 раза при одновременно высоком качестве;
- Одновременная обработка изделий с внутренней и внешней стороны, с одинаково превосходным результатом;
- Замечательные результаты сухой полировки, создание эффекта «супер-глянец», при использовании драг-галтовок SF после процесса “влажной” шлифовки;
- Возможность задавать (менять) направление вращения держателей для получения наилучшего результата;
- Возможность применения различных типов наполнителя, с минимальным размером зерна, в зависимости от вида обработки;
- Снижение времени на загрузку и выгрузку изделий, благодаря конструкции специальных держателей;
- Исключение соударения, спутывания или разрыва изделий;
- Значительное сокращение потерь металла при финишной обработке;
- При использовании двух барабанов с разными наполнителями (один барабан дополнительный) возможность быстрой двухступенчатой обработки изделий (сухая полировка и глянецование).

Технические характеристики галтовок серии SF.

| Модель / Характеристика | SF 120 | SF 216 | SF 288 |
|---|---------------------|---------------------|---------------------|
| Емкость рабочего барабана, л / максимальное количество обрабатываемых изделий, штук | 85 / 120 | 85 / 216 | 85 / 288 |
| Количество штоков, шт / количество подвесов на 1 штоке, шт | 3 / 40 | 3 / 72 | 4 / 72 |
| Объем, загружаемого наполнителя, л | 70 | 70 | 70 |
| Габариты установки, мм | 1170 x 980 x 810 | 1170 x 980 x 810 | 1170 x 980 x 810 |
| Вес установки, кг | 255 | 255 | 265 |
| Потребляемая мощность, кВт / напряжение, В | 1,3 / 220 | 1,3 / 220 | 1,7 / 220 |

Комплектность поставки:

- Держатели для изделий – 3 штуки (для SF 288 – 4 штуки);
- Один рабочий барабан, емкостью 85 литров.

Рекомендуемое дополнительное оборудование:

- Дополнительные держатели для изделий;

- Передвижная подставка для быстрой смены рабочего барабана;
- Дополнительный барабан, емкостью 85 литров.

Роторные галтовки DREHER серии МТ.



В этом типе финишных установок производятся операции “влажной” обработки (уплотнение, обдирка, шлифовка полировка).

В зависимости от типа изделий и качества поверхности выбирается вид наполнителя и компаунда. Благодаря специальной форме барабана и регулируемой скорости вращения изделия постоянно находятся под воздействием частиц наполнителя.

Преимущества использование галтовок МТ - серий:

- Регулировка скорости и правильно подобранный наполнитель помогут снизить время на обработку и получить высокое качество поверхности;
- Наличие контроллера позволяет задавать время и скорость вращения барабанов;
- Возможность выбора комплектации установок стандартными барабанами, или барабанами увеличенной емкости;
- Удобство контроля за работой установки – за счет прозрачности барабана;
- Управление одним барабаном (загрузка/выгрузка) без прерывания цикла обработки в других барабанах;
- Возможность финишной обработки как крупных изделий, так и деликатных изделий с размером элементов менее 0,1 мм;
- Удобство загрузки и выгрузки изделий и наполнителя – что значительно сокращает время на управление установкой;

Технические характеристики галтовок серии МТ.

| Модель / Характеристика | МТ 1 VT (5л.) | | МТ 1 VT (10л.) | | МТ 24 (24 x 0,75 л) | | МТ 24 (24 x 1,25 л) | |
|-------------------------------------|-------------------------|-----------|-----------------|-----------|-----------------------------|-----------|--------------------------|-----------|
| Тип процесса | Влажный | | | | | | | |
| Вид обработки | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка | шлифовка | полировка |
| Емкость барабана л | 5 | | 10 | | 24 x 0,75 | | 24 x 1,25 | |
| Макс вес обрабатываемых изделий, гр | 320 | 160 | 640 | 320 | 50. | 25 | 80 | 40 |
| Количество загружаемого наполнителя | 50 % от объема барабана | | | | | | | |
| Количество компаунда, мл | 50 | | 100 | | 7,5 в один барабан 0,75л.,. | | 12 в один барабан 1,25л. | |
| Габариты | 420 x 340 x | | 420 x 340 x 340 | | 720 x 340 x 600 | | 720 x 340 x 600 | |

| | | | | |
|--|-----------|-----------|------------|------------|
| установки, мм | 340 | | | |
| Вес установки, кг | 22 | 22 | 260 | 260 |
| Потребляемая мощность, кВт / напряжение, В | 0,2 / 220 | 0,2 / 220 | 0,37 / 220 | 0,37 / 220 |

Рекомендуемое дополнительное оборудование:

- Дополнительные контейнеры для хранения наполнителя;
- Емкость для грязного компаунда и контейнер для сбора металлического наполнителя;
- Помпа для закачивания воды в барабан;
- Подъемник для быстрой загрузки металлического наполнителя в барабан.

Роторные галтовки DREHER серии VT.



В этом типе финишных установок производятся операции “влажной” обработки (уплотнение, обдирка, шлифовка или полировка).

В зависимости от типа изделий и качества поверхности выбирается вид наполнителя и компаунда.

Благодаря специальной форме барабана и регулируемой скорости вращения, изделия постоянно находятся под воздействием частиц наполнителя.

Преимущества использования галтовок VT - серий:

- Регулировка скорости и правильно подобранный обеспечит сокращение времени на обработку снизить время на обработку и позволят получить высокое качество поверхности;
- Наличие контроллера позволяет задавать время и скорость вращения барабанов;
- Возможность совмещения различных операций мокрой финишной обработки в одной установке (до 4-х барабанов);
- Возможность выбора комплектации установок стандартными барабанами, или барабанами увеличенной емкости;
- Удобство контроля за работой установки – за счет прозрачности барабана;
- Управление одним барабаном (загрузка/выгрузка) без прерывания цикла обработки в других барабанах;
- Возможность финишной обработки как крупных изделий, так и деликатных изделий с размером элементов менее 0,1 мм;
- Удобство загрузки и выгрузки изделий и наполнителя – что значительно сокращает время на управление установкой;
- Обеспечение безопасности эксплуатации установок – за счет наличия кнопки аварийного отключения и сенсора, блокирующего работу установки при нахождении рук оператора вблизи от роликов (для VT3 VT и VT5 VT).

Технические характеристики галтовок серии VT.

| Модель / Характеристика | VT1 VT | VT3 VT | VT5 VT |
|--|--|----------------------|----------------------|
| Емкость барабана, л. | 22 или 45 | 3 x 22 или 3 x 45 | 5 x 22 или 5 x 45 |
| Тип процесса | Влажный | | |
| | Макс вес обрабатываемых изделий, гр | | |
| Шлифовка | 1200 в барабан 22л; 2400 в барабан 45л | | |
| Полировка | 600 в барабан 22 л. 1200 в барабан 45л. | | |
| Количество загружаемого наполнителя | 50 % от объема барабана | | |
| Количество компаунда, мл | 220 в барабан 22л. 450 в барабан 45л. | | |
| Габариты установки, мм | 1100 x 880 x 810 | 1100 x 2850 x 1330 | 1100 x 3750 x 1330 |
| Вес установки, кг | 160 | 320 | 400 |
| Потребляемая мощность, кВт / напряжение, В | 0,25 / 220 | 0,55 / 220 | 0,75 / 220 |

Комплектность поставки:

- Количество модулей от 1 до 4;
- Два контейнера для хранения наполнителя на каждый модуль;
- Контроллер скорости вращения для каждого барабана;
- Таймер (часы, минуты) времени обработки, клавиша аварийного отключения;

Дополнительное рекомендуемое оборудование:

- Защитный экран (для VT1 VT) или задняя панель из стали для защиты от капель (для VT3 VT и VT5 VT);
- Дополнительные контейнеры для хранения наполнителя;
- Емкость для грязного компаунда и контейнер для сбора металлического наполнителя;
- Помпа для закачивания воды в барабан;
- Подъемник для быстрой загрузки металлического наполнителя в барабан.