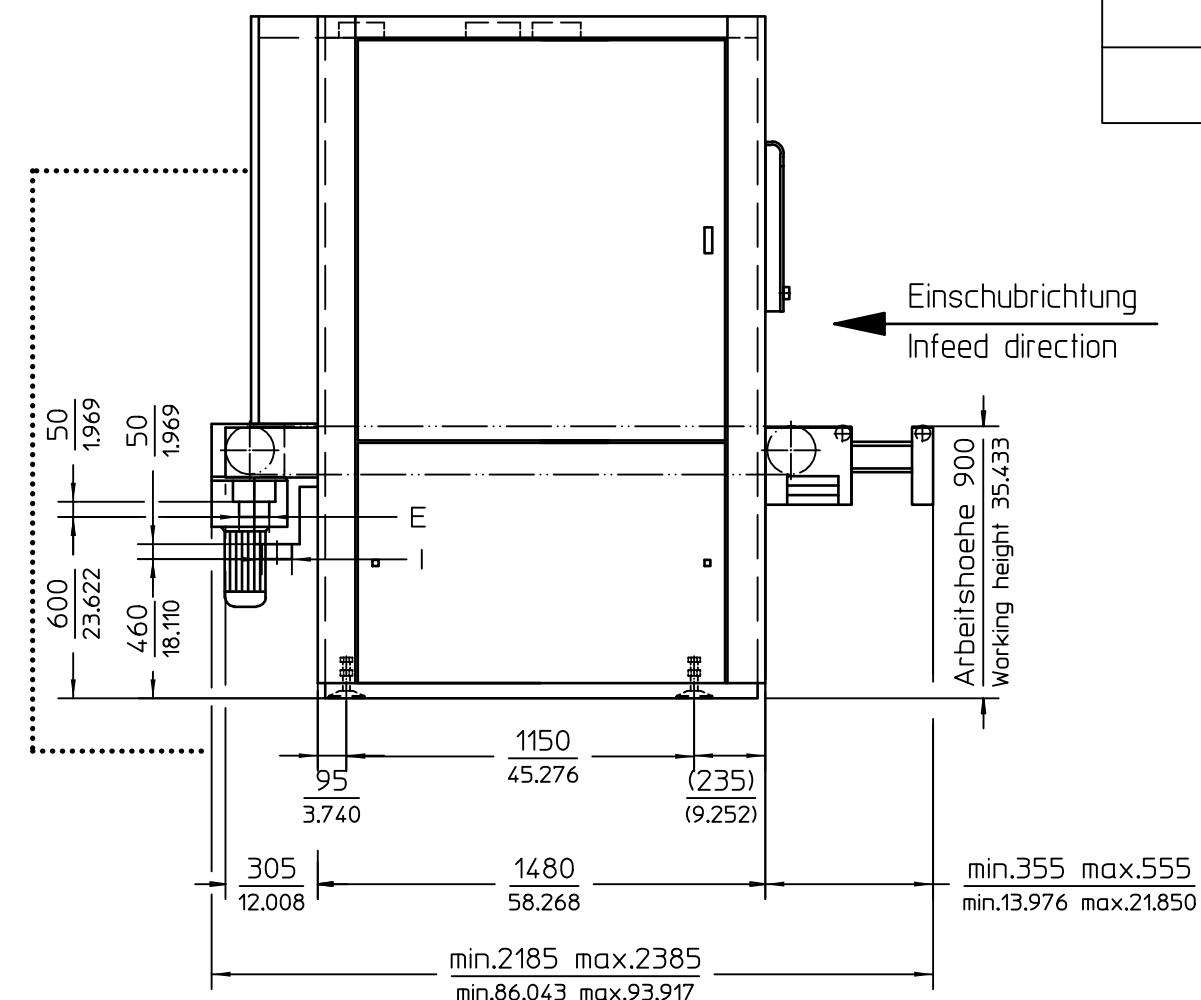
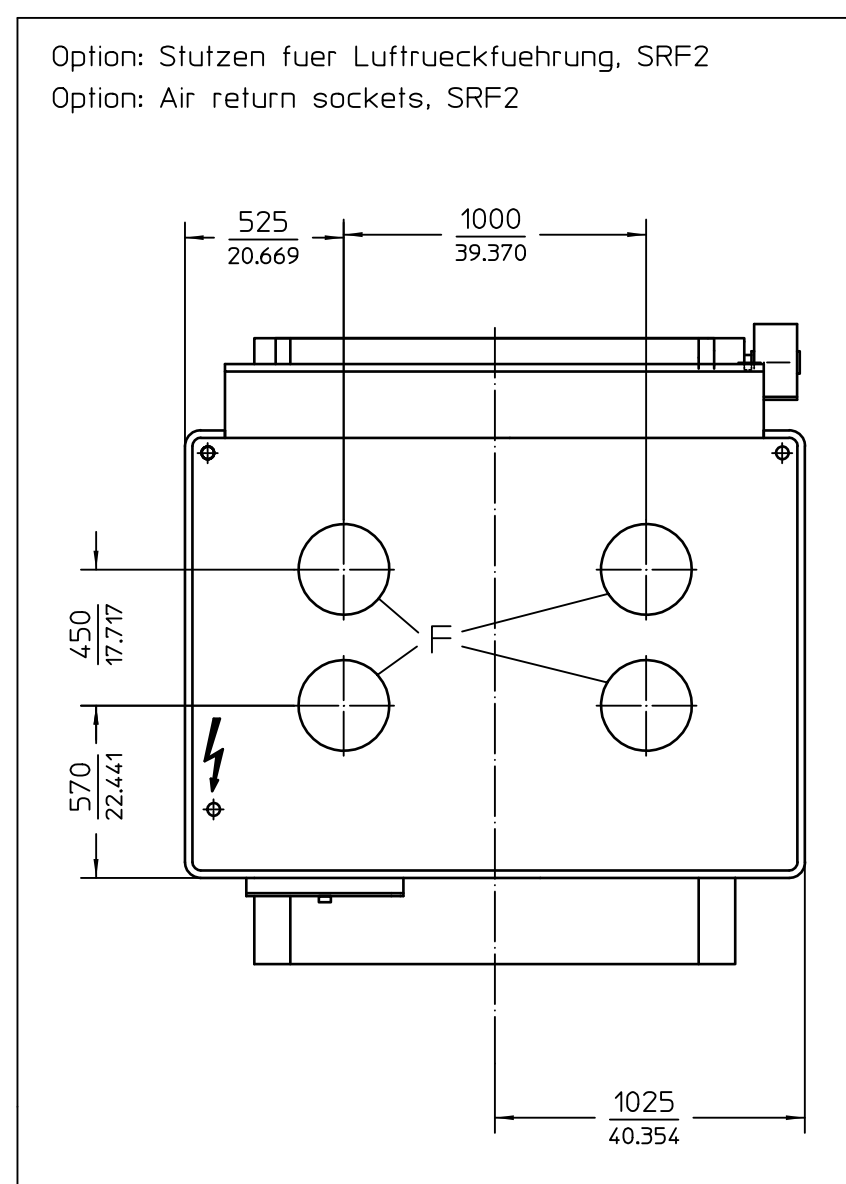


Bsp./example
$\frac{50}{1.969} \frac{\text{mm}}{\text{inch}}$



Standard layout plan

	Maschinenvariante Machine option		QC	QH	
	Absaugung Dust extraction	m/s	20 - 23	20 - 23	
	Maschinenwiderstand Resistance of the machine	Pa	800	800	
A1	1. Aggregat 1st head	ø mm cbm/h	160 1450 - 1665	160 1450 - 1665	
A2	2. Aggregat 2nd head	ø mm cbm/h	180 1830 - 2105	180 1830 - 2105	
G (H)	Finish-Buerste Cleaning brush	ø mm cbm/h	140 1110 - 1275	140 1110 - 1275	
	Gesamter Volumenstrom Total volume flow	cbm/h	4390 - 5045	4390 - 5045	
D	Vakuumgebläse Vacuum fan	ø mm cbm/h	160 940	160 940	
	Pneumatik (Zuleitung) Pneumatics (feed pipe)	bar ø mm	6 - 8 2 x 16	6 - 8 2 x 16	
	Gesamter Druckluftverbrauch Aggregate Total compressed air consumption, heads	l/min	40	60	
	Druckluftverbrauch Bandabblasvorrichtung Compressed air consumption, air-jet belt blower	l/min l/min	430 - 830 45 (Q)	430 - 830 45 (Q)	
	Gesamter Druckluftverbrauch Total compressed air consumption	l/min	515 - 915	535 - 935	
	Elektrik (IP54) Electrics (IP54)	V / Hz V / Hz	230/60 400/50 460/60	230/60	400/50 460/60
	Empfohlene Vorschierung Recommended main fuse	A	125	80	160
	Anschlussleistung Maschine Connected power machine	kW	34	39	
	Gewicht Weight	kg	3600	3600	



Optional

Optional		Absaugung Dust extraction	Pneumatik Pneumatics	Elektrik Electrics
I	Gurtreinigungsbürste, GRM Conveyor belt cleaning brush, GRM	2 x Ø 100 mm 1130-1300cbm/h		
E	Gurtabblaskvorrichtung, GAV Conveyor belt cleaning, GAV	2 x Ø 100 mm 1130-1300cbm/h	Ø 13 mm 1440 l/min	
F	Stützen fuer Luftrückführung, SRF2 Air return sockets, SRF2	4 x Ø 300 mm		

Vorbereitung der Maschine für 1 der folgenden Optionen.

Machine preparation for 1 of the following options:

G	Satinier-(SBBX) oder Strukturierbuerste (SBAX) Satinizing (SBBX) or structuring brush (SBAX)	ø 140 mm 1110-1275cbm/h		5,5 kw
H	Reinigungsanlage, RI1X Cleaning unit, RI1X	ø 140 mm 1110-1275cbm/h	ø 13 mm 700 l/min	

Kombination beider Optionen nur mit wegfall der Finish-Buerste möglich.

Combination of both options are only possible without the cleaning brush.

☐ ☒ ZUBH HINZU ☐ BVR HINZU AB JAEND.NR. DATUM NAME			M WERKSTOFF ROHMASS MAT.-NR.		 BUTTERING Schleiftechnik GmbH	
			BENENNUNG Aufstellplan SWT 525 Diamond QC, QH mit Optionen		ZEICHNUNGS-NR. 5-311-60-1510	
BEARB. 22.10.2009 rueschoff GEÄN. 27.04.2011 hagedorn KTRL 27.04.2011 hagedorn 36 Copyright reserved			A2		BL. 1	BL.-Z.