

EINFACH GLÄNZEND
HIGHTECH SCHMUCKPOLITUR




MIT UNS MACHEN SIE GLÄNZENDE GESCHÄFTE

Seit 1996 ist OTEC der führende Partner für die Oberflächenbearbeitung in der Schmuckindustrie. Mehr als 5000 Kunden weltweit – vom Kleinstbetrieb bis zum Global Player vertrauen auf unser Know-how.

Wir liefern mehr als Maschinen. Wir liefern zuverlässig reproduzierbare Ergebnisse. Diese sind das Produkt aus Technologie, Verfahrensmitteln, genauestens abgestimmten Parametern und vor allem – langjähriger Erfahrung.

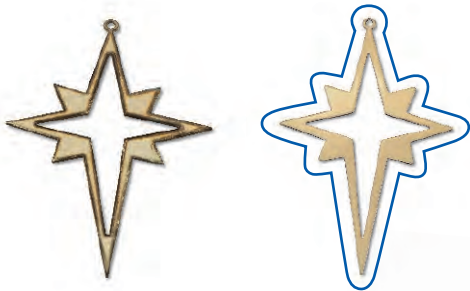
Welche Lösung die wirtschaftlichste und effektivste ist, entscheiden wir in enger Abstimmung mit Ihnen. Für die klassische Schmuckbearbeitung haben wir Tellerfliehkraftanlagen für das Gleitschleifverfahren sowie Elektropoliermaschinen im Programm.

Wir begleiten Sie grundsätzlich auch nach dem Kauf mit Rat und Tat – damit am Ende immer ein glänzendes Ergebnis steht.



In einem mehrstufigen maschinellen Prozess erzielen Sie Ergebnisse wie von Hand poliert – auch bei komplexen Geometrien.





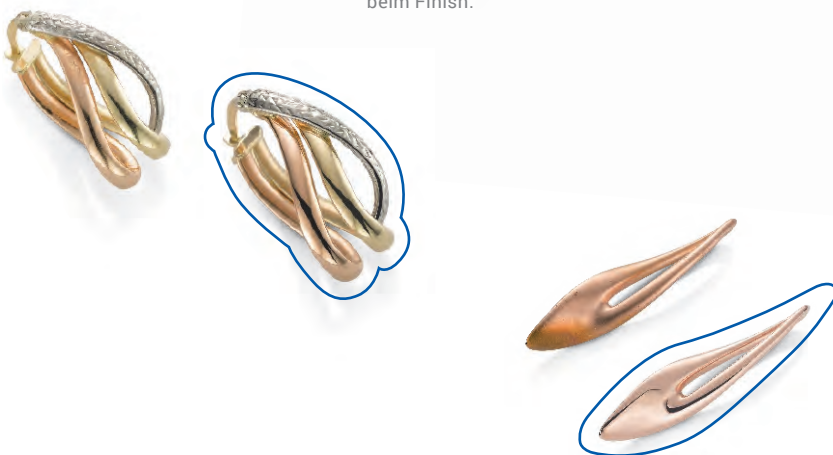
Selbst hauchdünnes Material – gelasert oder gestanzt, wird problemlos auf Hochglanz gebracht.



Elektropolieren garantiert perfekte Oberflächen bis in die kleinsten Zwischenräume.



Extrem schonende Verfahren schützen wertvolle Schmucksteine und Materialien ohne Kompromisse beim Finish.



WIR BRILLIEREN, WENN ES SCHWER ZU POLIEREN IST

Wir lieben Herausforderungen. Sie treiben uns an, unsere Maschinen und Prozesse kontinuierlich weiter zu entwickeln – damit wir unseren Kunden in jedem Fall eine passende Lösung anbieten können.



Makellos

Die mehrstufigen Prozesse werden individuell auf das Werkstück abgestimmt, sodass auch bei sonst aufwändigen Bearbeitungen, wie z. B. der Politur von Hohlketten, zu 90 Prozent auf Handarbeit verzichtet werden kann – das Ergebnis bleibt wie von Hand poliert.

Schonend

Selbst in Kombination mit empfindlichsten Materialien, wie Perlen, Schmucksteinen oder Emaillierungen lassen sich mühelos hochglänzende Oberflächen erzielen – völlig risikolos für alle Komponenten und unabhängig vom Design des Werkstücks.

Filigran

Das neuentwickelte Elektropoliersystem wirkt glänzend in bisher unerreichbare Winkel. Dadurch wird die Politur extrem detailreicher und komplexer Werkstücke zum Kinderspiel – ganz ohne Einsatz gefährlicher Chemikalien.

Tolerant

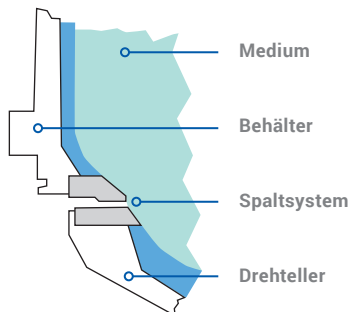
Der Materialstärke sind nach unten hin fast keine Grenzen gesetzt. Durch das einzigartige OTEC-Zero-gap-system ist es möglich, auch die Oberflächen hauchdünner Werkstücke zuverlässig und effektiv zu veredeln.

UNSERE KOLLEKTION FÜR IHRE PRODUKTION

Ob Sie eine Standalone Lösung suchen, oder eine Produktionslinie aufbauen wollen – In der Serie OTEC CF finden Sie immer die passende Maschine für anspruchsvolle Schmuckbearbeitung in jeder Losgröße.

Alle Maschinen der CF-Serie arbeiten nach dem Tellerfliehkraftprinzip, hierbei werden die Werkstücke in einen Behälter mit Schleif- oder Poliergranulat eingebracht, welches durch einen Drehteller am Boden in Rotation versetzt wird. Der Teller ist über einen einstellbaren Spalt von der Behälterwand entkoppelt. Durch die Wirkung der unterschiedlichen Fliehkräfte zwischen Werkstück und Bearbeitungsmedium entstehen perfekte, gleichmäßige Oberflächen. Dieser Prozess ist um bis zu 20 mal effektiver als herkömmliche Vibratoren. Bei der Nassbearbeitung wird das abgetragene Material kontinuierlich mit einem Wasser-Compound-Gemisch ausgespült. Die Maschinen der Serie CF Standard sind modular ausgelegt und lassen sich auf bis zu 6 Bearbeitungsbehälter erweitern.

Die innovative Otec-Spalt-Technologie



Für die Bearbeitungsbehälter stehen unterschiedliche Spaltsysteme zur Verfügung:

Gleitspaltssystem:

Zur Nassbearbeitung sehr dünner Werkstücke kann das Spaltmaß zwischen dem drehenden Teller und dem stillstehenden Behälter auf Null verringert werden. Vorteil: Einsatz feinstkörniger Schleifmittel möglich, Verklemmen von Werkstücken im Spalt unmöglich.

Keramik-Spaltssystem:

Hier bilden 2 SIC-Keramikringe den Spalt. Dieser kann präzise auf 0,05 mm eingestellt werden. Vorteil: Einsatz feinerer Poliergranulate für optimale Ergebnisse.

Keramik/Polyurethan-Spaltssystem:

Der OTEC Standard. Allroundsystem in der Nassbearbeitung. Vorteil: Verhindert Verklemmen und Blockieren des Tellers, hohe Prozesssicherheit, geringer Wartungsaufwand.



OTEC CF Standard
Modular erweiterbar auf 6 Arbeitsbehälter. Mit Siemens Touchscreen Steuerung.

OTEC CF Standard

- Geeignet für Nass-/Trockenbearbeitung
- Arbeitsbehälter mit heiß vergossener PU-Auskleidung
- Modular aufgebaute Tellerfliehkraftmaschinen (Standausführung) sind mit 1-4 Arbeitsbehältern erhältlich
- Alu-Profilrahmen-Bauweise für einfache Erweiterbarkeit
- Drehzahlregelung über Frequenzumrichter
- Siemens SPS-Touch-Screen-Steuerung
- Digitale Anzeige aller relevanten Bearbeitungsparameter
- Speicher für bis zu 75 Programme

OTEC CF Element

- Geeignet für Nass-/Trockenbearbeitung
- Arbeitsbehälter mit heiß vergossener PU-Auskleidung
- Hochwertiger Stahlrahmen
- Display: Bearbeitungszeit, abgelaufene Zeit und Drehzahl

OTEC CF-T

- Speziell geeignet für die Schmuck-Trockenbearbeitung
- Tischmodell in Alu-Profilrahmen-Bauweise
- Keramik-Spaltsystem
- Arbeitsbehälter mit heiß vergossener PU-Auskleidung
- Display: Bearbeitungszeit, abgelaufene Zeit und Drehzahl

OTEC CF Element

Standalone Maschine für sowohl Trocken- als auch Nassbearbeitung.



OTEC CF-T

Platzsparendes Tischmodell für die Trockenbearbeitung.



TECHNISCHE DATEN

| Typ | Behältervolumen [l] | Behälterdurchmesser [mm] | Breite x Tiefe x Höhe [mm] | Gewicht [kg] | Leistungsaufnahme [kVA/V] | |
|-----------|---------------------|--------------------------|----------------------------|--------------|---------------------------|---|
| CF 1 x 9 | 1 x 9 | 257 | 810 x 1000 x 1620 | 118 | 1,2 / 230 | Serie CF  |
| CF 2 x 9 | 2 x 9 | 257 | 1240 x 1000 x 1620 | 182 | 1,8 / 230 | |
| CF 3 x 9 | 3 x 9 | 257 | 1670 x 1000 x 1620 | 220 | 3,0 / 230 | |
| CF 4 x 9 | 4 x 9 | 257 | 2200 x 1000 x 1620 | 254 | 3,6 / 400 | |
| CF 1 x 18 | 1 x 18 | 333 | 880 x 1000 x 1620 | 127 | 0,9 / 230 | |
| CF 2 x 18 | 2 x 18 | 333 | 1380 x 1000 x 1620 | 200 | 2,0 / 230 | |
| CF 3 x 18 | 3 x 18 | 333 | 1880 x 1000 x 1620 | 234 | 3,0 / 230 | |
| CF 4 x 18 | 4 x 18 | 333 | 2405 x 1110 x 1760 | 350 | 4,5 / 400 | |
| CF 1 x 32 | 1 x 32 | 410 | 1130 x 1120 x 1630 | 285 | 2,0 / 230 | |
| CF 2 x 32 | 2 x 32 | 410 | 1960 x 1120 x 1630 | 520 | 4,5 / 400 | |
| CF 3 x 32 | 3 x 32 | 410 | 2780 x 1120 x 1630 | 750 | 7,0 / 400 | |
| CF 4 x 32 | 4 x 32 | 410 | 3610 x 1120 x 1630 | 900 | 9,0 / 400 | |
| CF 1 x 50 | 1 x 50 | 485 | 1200 x 1535 x 1680 | 265 | 2,5 / 230 | |
| CF 2 x 50 | 2 x 50 | 485 | 2120 x 1535 x 1680 | 450 | 5,0 / 400 | |
| CF 3 x 50 | 3 x 50 | 485 | 3040 x 1535 x 1959 | 635 | 7,5 / 400 | |
| CF 4 x 50 | 4 x 50 | 485 | 3949 x 1535 x 1950 | 1050 | 10,0 / 400 | |

| Typ | Behältervolumen [l] | Behälterdurchmesser [mm] | Breite x Tiefe x Höhe [mm] | Gewicht [kg] | Leistungsaufnahme [kVA/V] | |
|-------------|---------------------|--------------------------|----------------------------|--------------|---------------------------|--|
| CF 5 T | 5 | 190 | 575 x 400 x 680 | 30 | 0,4 / 230 | Serie CF-T  |
| CF 2 x 5 T | 2 x 5 | 190 | 990 x 505 x 720 | 63 | 0,8 / 230 | |
| CF 9 T | 9 | 257 | 650 x 530 x 830 | 65 | 0,9 / 230 | |
| CF 2 x 9 T | 2 x 9 | 257 | 1145 x 545 x 865 | 116 | 1,8 / 230 | |
| CF 18 T | 18 | 333 | 725 x 600 x 845 | 80 | 0,9 / 230 | |
| CF 2 x 18 T | 2 x 18 | 333 | 1285 x 575 x 845 | 140 | 1,8 / 230 | |

| Typ | Behältervolumen [l] | Behälterdurchmesser [mm] | Breite x Tiefe x Höhe [mm] | Gewicht [kg] | Leistungsaufnahme [kVA/V] | |
|-------|---------------------|--------------------------|----------------------------|--------------|---------------------------|--|
| CF 18 | 18 | 330 | 720 x 910 x 1520 | ca. 130 | 1,2 / 230 | Serie CF Element  |
| CF 32 | 32 | 430 | 1040 x 850 x 1650 | ca. 170 | 1,5 / 230 | |
| CF 50 | 50 | 485 | 900 x 1050 x 1610 | ca. 180 | 2,3 / 230 | |

Modelle CF 32 und CF 50 in Aluprofilgestell verfügbar.



MASCHINE UND PROZESS – DIE DOPPELÖSUNG

Im Idealfall auf Basis eines Musters, alternativ durch Auswertung fotografischer Daten, erarbeitet unser OTEC-Versuchslabor einen speziell auf Ihr Werkstück und Ihre Anwendung abgestimmten Prozess. Danach erstellen wir ein

Protokoll über sämtliche Prozessparameter. Diese liefern wichtige Informationen, um eigens für Sie die passenden Schleif- und Poliermittel zusammenzustellen. Falls Sie eine Maschine bestellen, ist dieser Service kostenfrei.

Beispiel eines Bearbeitungsprotokolls

| | | | |
|-------------------------|------------------------|--|------------------------------|
| Musternummer: | 1 | Herstellungsverfahren: | Dreh- und Frästeil |
| Versuchsaufgabe: | Schleifen und polieren | Spaltsystem Nassbearbeitung: | Spaltsystem (0.4 mm) |
| Werkstückname: | Ringe | Spaltsystem Trockenbearbeitung: | Mikrospaltsystem (< 0,05 mm) |
| Menge: | 7 | Wasserdurchlauf: | 10 l/h |
| Material: | Gold | Compound-Wasser-Konzentration: | 3 % |
| Beschichtet | ✓ | Intervall: | |

Maschine: CF 3x18

| Step | Zeit | Bearbeitung | Media | Compound | U/min |
|------|----------|-----------------|-------------------------------------|-----------------|-------|
| 1 | 2,0 Std. | Nassschleifen | KT 10/PT 10 Kunststoffschleifkörper | SC 5 Compound | 260 |
| 2 | 1,0 Std. | Nassschleifen | KM 10/PM 10 Kunststoffschleifkörper | SC 5 Compound | 260 |
| 3 | 2,0 Std. | Trockenpolieren | H1/100 Walnuss imprägniert | P 1 Polierpaste | 250 |
| 4 | 30 min. | Trockenpolieren | H1/500 Walnuss imprägniert | P 1 Polierpaste | 250 |

SCHONENDE BEARBEITUNG IM GRENZBEREICH

Bei der Politur filigraner Details oder schwer zugänglicher Innenkonturen ist Elektropolieren das Mittel der Wahl. Die neue OTEC EPAG Flex_{modular} ist eine Maschine, die höchste Qualität und größte Wirtschaftlichkeit in sich vereint.

Die EPAG Flex_{modular} ist eine Elektropoliermaschine für Gelb-, Rot-, und Weißgold sowie Silber. Die Elektropoliermaschine ermöglicht das Schleifen und Polieren von filigranen Schmuckringen in kürzester Zeit. Details werden nicht beschädigt und Innenkonturen sehr gut bearbeitet. Handarbeit wird auf ein Minimum reduziert und die Qualität der Oberfläche stark verbessert.

Das modulare Maschinendesign ermöglicht auch im Nachhinein eine einfache und günstige Erweiterung auf bis zu drei einzeln ansteuerbare Arbeitsbehälter. In der softwareseitigen Rezepturdatenbank lassen sich werkstückspezifische Prozessparameter leicht abspeichern und verwalten.

EPAG Flex_{modular}
Modularer Aufbau, erweiterbar
auf bis zu 3 Prozessbehälter



Optional
Bestückungstisch und
alternative Halterungen



EPAG Flex_{modular}



- Perfekt für Silber und Gold
- Reduziert die Handarbeit auf ein Minimum
- Goldverluste durch den Elektropolierprozess können leicht aus dem Prozessbad durch Filtration und Abscheidung an den Kathoden zurückgewonnen werden
- Einfache Erweiterung auf bis zu drei Arbeitsbehälter
- Bearbeitung von bis zu 40 Werkstücken pro Arbeitsbehälter
- Werkstückspezifisches Rezepturverwaltungssystem
- USB-Anschluss für einfache Software Updates und Upgrades
- Filtereinheit zur Aufnahme von Partikeln
- Vollständig Cyanid-freier Prozess

| Typ | Behältervolumen [l] | Breite x Tiefe x Höhe [mm] | Gewicht [kg] | Leistungsaufnahme [kVA/V] |
|--------|---------------------|----------------------------|--------------|---------------------------|
| EPAG 1 | 18 | 900 x 750 x 800 | 135 | 2.6 / 230 |
| EPAG 2 | 2 x 18 | 900 x 1200 x 800 | 220 | 2.6 / 230 |
| EPAG 3 | 3 x 18 | 900 x 1650 x 800 | 305 | 2.6 / 230 |

VIELE VARIABLEN FÜR DAS PER- FEKTE ERGEBNIS

Wir finden für jede Aufgabe die passende Rezeptur. Und wir liefern für jedes Rezept die richtigen Zutaten. Von Schleifpasten und -pulvern über Polierkörper und -granulate bis hin zu gebrauchsfertigen Compoundlösungen.

Die Qualität jeder Oberfläche wird bestimmt durch die Verwendung des richtigen Verfahrensmittels im Verbund mit der jeweils eingesetzten Maschine. Die Auswahl des richtigen Verfahrensmittels wird für jedes Werkstück individuell getroffen. Grundsätzlich unterscheidet man zwischen Nass- und Trockenbearbeitung. Bei der Nassbearbeitung wird meist mit einem Wasser-Compound-Gemisch gearbeitet, das den Abrieb von Schleifkörpern und Werkstücken aufnimmt und abführt. Dadurch bleibt die Schleifwirkung erhalten, da sich die Schleifkörper nicht zusetzen können.

Die Trockenbearbeitung wird hauptsächlich zum Polieren eingesetzt. Hierbei können bereits mit Poliermittel imprägnierte Polierkörper eingesetzt werden oder das Poliermittel wird im Prozess zugemischt. Durch die Gleitschleifbewegung reiben die Polierkörper am Werkstück und tragen so Material ab. Das Ergebnis ist eine hochglanzpolierte Oberfläche.



Kunststoffgranulat
Für Elektropolitur



Holzschleifkörper



Porzellanpolierkörper
Für Stahllegierungen



Walnussgranulat
Für Hochglanz-Trockenpolitur



Edelstahlkörper
Für Buntmetalle

Kunststoffschleifkörper

Diese qualitativ hochwertigen Schleifkörper zeichnen sich durch hohe Abtragsleistung und eine feine Oberflächenbildung aus. Ihre weiche Bindung verhindert, dass sich die Werkstückoberfläche verhärtet und eine Orangenhaut entsteht. Kunststoff gebundene Schleifkörper finden ihren Einsatz vorwiegend zum Schleifen und Feinschleifen von Buntmetallen.



| Typ | Farbe | Schleifwirkung | Kegel (K) Größe a mm | Pyramide (P) Größe a=b mm |
|-----|----------|---|----------------------------|---------------------------------|
| M | mintgrün | fein schleifend bis polierend, guter Materialabtrag, macht sehr glatte Oberfläche | 6; 10; 12 | 10; 12; 15 |
| X* | weiß | fein schleifend bis polierend, speziell für die Schmuckindustrie | 10; 12 | 10; 12; 15 |
| O | blau | stark schleifend, Rauigkeit mittel | 10; 12 | 10; 12 |

Weitere Größen und Qualitäten auf Anfrage. Bestell-Beispiel: Form K, Qualität X, Größe 10 mm = KX10

* zum Schleifen von Zirkoniaschmuck geeignet

Walnussgranulate

Dieses Granulat ist mit einer Polierpaste imprägniert, sodass für die ersten 3-4 Chargen keine Polierpaste zusätzlich zugegeben werden muss. Beispielhafter Einsatz: Hochglanzpolieren von Buntmetallen, Schmuck, Titan, Stahllegierungen.



| Typ | Körnung | Eigenschaften / Oberfläche |
|---------|--------------|----------------------------|
| H 1/20 | 4,0 - 8,0 mm | sehr glatte Oberfläche |
| H 1/30 | 4,0 - 6,0 mm | sehr glatte Oberfläche |
| H 1/50 | 2,4 - 4,0 mm | sehr glatte Oberfläche |
| H 1/100 | 1,7 - 2,4 mm | sehr glatte Oberfläche |
| H 1/200 | 1,3 - 1,7 mm | sehr glatte Oberfläche |
| H 1/300 | 0,8 - 1,3 mm | sehr glatte Oberfläche |
| H 1/400 | 0,4 - 0,8 mm | sehr glatte Oberfläche |
| H 1/500 | 0,2 - 0,4 mm | sehr glatte Oberfläche |

Compounds

Compounds werden beim Nassprozess in Gleitschleifmaschinen zugegeben und sorgen während des Bearbeitungsprozesses für saubere, helle und korrosionsfreie Werkstücke. Bei ver-

schlagungsempfindlichen Werkstücken wird mittels eines Schaumes ein Puffer zwischen den Werkstücken und Schleifkörpern aufgebaut.



| Typ | Einsatzbereich | Beschreibung | pH-Wert | Dosierung |
|-------|---|---|---------|-----------|
| SC 3 | Nasspolieren | Für weiche Legierungen, aufhellend, als Zusatz für Edelstahl- und Zirkonoxidkugeln geeignet | 4,5 | 1-5 % |
| SC 4* | Universal zum Nassschleifen und Nasspolieren | Starke Schaumneigung, für alle NE-Metalle, für Magnetpolierer geeignet | 3 | 1-5 % |
| SC 5* | Feinschleifen, Nasspolieren | Gutes Schaumverhalten**, aufhellend, für alle Edel- und NE-Metalle | 6 | 3-5 % |
| SC 13 | Nassschleifen, Nasspolieren | Universalcompound für alle Eisen- und NE-Metalle, mit Korrosionsschutz | 8 | 1-5 % |
| SC 21 | Speziell geeignet für Ultrafiltrationsanlagen | Universalcompound mit sehr gutem Schaumverhalten, aufhellend, für alle Metalle | 7,5 | 1-5 % |
| SC 25 | Nassschleifen, Nasspolieren | Für NE-Metalle (speziell Aluminium), aufhellend | 5 | 1-5 % |

* in verschiedenen Konzentrationen erhältlich

** speziell Schmuckindustrie

Trockenpolierpasten

Diese Polierpasten werden überwiegend in Verbindung mit H 1/.. und den M 1/.. Granulaten im Trockenverfahren eingesetzt. Sie erzeugen hochwertige Oberflächen.



| Typ | Oberfläche | Anwendung / Werkstoff | Eigenschaften |
|-----|--|-----------------------|---------------|
| P 1 | sehr gute Glättung, sehr guter Hochglanz | Edelmetalle, Messing | |
| P 2 | gute Glättung, bester Hochglanz | Gold, Messing | sehr flüssig |
| P 6 | gute Glättung, sehr guter Hochglanz | Edelmetalle | geruchlos |

Trockenschleifpasten

| Typ | Abtragsleistung | Rauhigkeit | Anwendung / Werkstoff |
|-------|-----------------|------------|-----------------------|
| SP 15 | hoch | groß | Stahl |
| SP 26 | mittel | mittel | Nichteisenmetalle |

Holzpolierkörper

Holzpolierkörper eignen sich, abhängig von der Zugabe von Schleif- oder Polierpaste, sowohl für den Feinschliff als auch für die Politur von Kunststoff, Holz und Horn.



| Typ | Körnung | Einsatzbereich | Würfel Größe a mm | Stifte Größe a=b mm |
|-----------|-----------|----------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Wood Cube | 4 x 4 mm | Feinschleifen und Polieren | 4 | |
| Wood Cube | 6 x 6 mm | Feinschleifen und Polieren | 6 | |
| Wood Pins | 2 x 10 mm | Feinschleifen und Polieren | | 6/8 |

Kunststoffpolierkörper

Sie dienen zum Trockenpolieren von Schmuck. Aufgrund ihrer gleichbleibenden Geometrie entsteht keine Staubbildung, ein entscheidendes Kriterium in diesem Bereich. Einsatz: Schmuckindustrie; besonders geeignet für Silberschmuck, sehr gut geeignet für Hohlware, Karabiner und Fliegerketten.



| Typ / Qualität | Farbe | Schleifwirkung | Oberfläche | Linse (L) Größe a |
|----------------|-------|----------------|------------|----------------------|
| LFP 3 | weiß | fein polierend | Hochglanz | 3,0 mm |
| DFP | weiß | fein polierend | Hochglanz | 10,4 - 0,8 mm |

Porzellanpolierkörper

Keramisch gebundene Schleifkörper mit hoher Dichte und hartem Grundwerkstoff finden ihren Einsatz vorwiegend zum Nasspolieren von schweren Silberteilen.



| Qualität | Schleifwirkung | Zylinder (ZS) ** (Schrägschnitt) Größe a/b |
|----------|----------------|--|
| P | polierend | 1/3, 2/2, 2/5, 3/5, 3/10, 4/10, 5/10, 7/15 |

** auch ohne Schrägschnitt erhältlich

Edelstahlkörper

Bei der Bearbeitung erfolgt kein Werkstoffabtrag, lediglich eine Glättung und Verdichtung.

Einsatz: Polieren, Hochglanzpolieren und Druckentgraten von Buntmetallen.



| Typ | Eigenschaften | Größe |
|------------|---|------------------------------|
| Kugel | Polieren, verdichten | 2,4; 3,2; 4,0 mm |
| Satelliten | Polieren, verdichten | SAT 3/5 mm |
| Stifte | Verrundete Stifte, sehr guter Poliereffekt Anwendung: Magnetpolierer | 0,3 x 5,0 mm 0,4 x 7,0 mm |

Zirkonoxidkugeln

Bei der Bearbeitung erfolgt kein Werkstoffabtrag, lediglich eine Glättung und Verdichtung.



| Typ | Größe Kugel Ø |
|------|---------------|
| G-Zy | 0,8 - 1,0 mm |
| G-Zy | 1,2 - 1,4 mm |
| G-Zy | 2,0 - 2,5 mm |

Weitere Größen auf Anfrage.

Elektropoliermedia

ML 1: Poliercompound für Gold

PL 1: Poliercompound für Silber

| Typ | Farbe | Einsatzbereich | Kugeln Größe Ø mm | Linse Größe a=b mm |
|---------|--------|-------------------------------|-------------------------|--------------------------|
| MFB 0.5 | orange | Polieren von Silber | 0,5 mm | |
| MFB 0.5 | braun | Polieren von Gold und Messing | 0,5 mm | |
| LFP 3 | weiß | Polieren von Gold und Silber | | 3,0 mm |

EINE FESTE GRÖSSE FÜR'S SEPARIEREN

Die Strömungsseparierung Serie FS von OTEC ist das Patentrezept für die schnelle und zuverlässige Separierung von Werkstücken und Verfahrensmitteln*. Bisher war dies zum Großteil nur durch mühsame und zeitraubende Handarbeit möglich. Auf Grund der unterschiedlichen Dichte der Werkstücke und der Verfahrensmittel werden diese innerhalb von wenigen Minuten vollkommen automatisch durch einen Wasserstrom separiert.



FS 25



Strömungsseparierung
OTEC FS

* Nicht alle Verfahrensmittel eignen sich für die Strömungsseparierung.

Die neue Siebmaschine UNISEPA von OTEC ist eine universell einsetzbare Separierung zur Trennung von Gleitschleifkörpern und Werkstücken. Durch die Einstellungsmöglichkeiten des Dosierschiebers, der Vibrationsfrequenz und der Vibrationsamplitude wird die UNISEPA nahezu jeder Sieb-Separieraufgabe gerecht.

- Schneller und einfacher Siebwechsel
- Steuerbare Separiergeschwindigkeit
- Sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- Mobil – dadurch flexibel einsetzbar



UNISEPA



Siebmaschine
UNISEPA

WO WIR LEBEN, HAT QUALITÄT TRADITION

1996 gegründet, hat sich OTEC mit neuen Maschinenkonzepten, Erfindungen und Verbesserungen schnell als Technologieführer etabliert. OTEC bietet für die einzelnen Branchen exakt zugeschnittene und entwickelte Maschinen, welche in Wirtschaftlichkeit, Handling und Bearbeitungspräzision überzeugen und den traditionellen Verfahren überlegen sind. Ca. 100 Mitarbeiter am süddeutschen Stammsitz und ein global verzweigtes Vertriebsnetz garantieren jederzeit hohe Beratungs- und Verfahrensqualität sowie den weltweiten Service.



SERIE
ECO-MAXI



SERIE
ECO-MINI



OTEC Präzisionsfinish GmbH

Heinrich-Hertz-Str. 24 · 75334 Straubenhardt · Germany

Tel. +49 7082 4911-20 · Fax +49 7082 4911-29 · E-Mail: info@otec.de

www.otec.de