

VIBROBLAST

VBA-DP

VIBROBLAST
TECHNOLOGY - VBT

OUR EXPERIENCE, YOUR RESULTS





 DELTA

AUTOMATICO

ALLARMI

Ricetta
in uso

1

RESET

VIBROBLAST VBA-DP

PROCESOS AUTOMÁTICOS DE VIBRO-CHORREADO

RICETTE

IN CORSO

PARAMETRI

Totale tempo
impostato

min

33

sec

15

MANUALE

Totale tempo
rimanente

min

33

sec

15

IT

VIBROBLAST VBA-DP
PROCESOS AUTOMÁTICOS
SOBRE PIEZAS
PRECIOSAS O DELICADAS



VIBROBLAST VBA-DP

EL ACABADO
ALTERNATIVO
AHORA EXISTE

A close-up photograph of industrial machinery, specifically a vibratory feeder or feeder system. The main component is a large, bright orange-red metal trough. Above the trough, there is a complex assembly of black metal parts, including a hopper and several adjustment screws with hexagonal heads. The background is slightly blurred, showing other industrial equipment and a blue banner with the word "ROLL" repeated.

VIBROBLAST VBA-DP
PROCESOS DE
VIBRO-CHORREADOS
COMPETITIVOS



Modelo VibroBLAST AIR	# / Ø PP . mm.	Máquina Vibroacabado	Cons. Aire lt/1' (atm)	HP Ciclón	N. boquillas	Armario filtro Sup. filtrada m2.	Limpieza filtro	Tapa TOP-BLAST	Puerta de descarga. PneuPORT	Panel de control
VBA-DP-025-GM	Ø 77	SMR-D-25-GM	780 (6)	1,40	1		Semi-autom	OK - PU	-	TCS-VBA-1
VBA-DP-025	Ø 77	SMR-D-25-GM	780 (6)	1,40	1		Semi-autom	OK - PU	-	TCS-VBA-1
VBA-DP-050-SN	Ø 98	SMR-D-50-GM	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - PU	-	TCS-VBA-1
VBA-DP-120-SN	Ø 98	SMR-D-120-GM	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - PU	-	TCS-VBA-2
VBA-DP-220	125x080	RWO-D-220-GM/Q	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - Metal	-	TCS-VBA-2
VBA-DP-300	130x190	RWO-D-300-GM	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - Metal	-	TCS-VBA-4
VBA-DP-300/2	130x190	RWO-D-300-GM	1600 (6)	0,75->2,0	2	10	Autom.	OK - Metal	-	TCS-VBA-4
VBA-DP-520	185x140	RWO-D-520-GM/Q	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - Metal	-	TCS-VBA-4
VBA-DP-520/2	185x140	RWO-D-520-GM/Q	1600 (6)	0,75->2,0	2	10	Autom.	OK - Metal	-	TCS-VBA-4
VBA-DP-220-PP	125x080	RWO-D-220-GM/Q-PP	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - Metal	OK	TCS-VBA-2E
VBA-DP-280-PP	Ø 250	RSC-280-PP	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - Metal	OK	TCS-VBA-3E2
VBA-DP-280-PP/2	Ø 250	RSC-280-PP	1600 (6)	0,75->2,0	2	3	Autom.	OK - Metal	OK	TCS-VBA-3E2
VBA-DP-300-PP	130x190	RWO-D-300-GM-PP	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - Metal	OK	TCS-VBA-4E
VBA-DP-300/2-PP	130x190	RWO-D-300-GM-PP	1600 (6)	0,75->2,0	2	10	Autom.	OK - Metal	OK	TCS-VBA-4E
VBA-DP-520-PP	185x140	RWO-D-520-GM/Q-PP	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - Metal	OK	TCS-VBA-4E
VBA-DP-520/2-PP	185x140	RWO-D-520-GM/Q-PP	1600 (6)	0,75->2,0	2	10	Autom.	OK - Metal	OK	TCS-VBA-4E
Letras finales: -DP2	segundo filtro adicional en la puerta									
Letras finales: -WS	Sensor de desgaste WS (Wear Sensor) - patente Techno Surface - para advertir, por adelantado, que la cuba de trabajo está desgastada y necesita ser reemplazada o de un nuevo revestimiento anti-abrasivo;									
Letras finales: -TN	Las máquinas VibroBLAST se configurarán en modo ESTÁNDAR con boquilla vertical TN (<i>Top Nozzle</i>)									
Letras finales: -SN	boquilla colocada lateralmente									
Letras finales: -SM	Panel de control general SIEMENS en lugar del panel de control estándar (Delta)									
Letras finales: -EX	El aspirador estándar se sustituye por un filtro con características similares a una Zona Atex int. 22 - 24.000 cm2 de superficie filtrante;									
Letras finales: -EXS	Como -EX con agitación automática de los cartuchos filtrantes en contracorriente de aire comprimido - completo con microprocesador para la programación de los intervalos de limpieza - 90.000 cm2 de superficie filtrante; Aspirador industrial de 0,75KW									
Letras finales: -EXS2	Como -EX con agitación automática de los cartuchos filtrantes en contracorriente de aire comprimido - completo con microprocesador para la programación de los intervalos de limpieza - 90.000 cm2 de superficie filtrante; Aspirador industrial de 2,2KW									
Letras finales: -EXS2L	como EX2; L=low (motor giratorio más motorización en la parte inferior para facilitar el mantenimiento)									
Notas ATEX	Nuestros filtros depolvoradores a diferencia de los filtros aspiradores para la recuperación de polvos (versiones AMD o PCCP), no tienen la certificación ATEX, aunque están contruidos con las mismas características - sin embargo, estamos a la espera de proporcionar las certificaciones, dentro el 2020, también a los depolvoradores.									
Letras finales: -7 o: -15	El panel táctil estándar, o HMI, es de 4,3" - si requerido se puede montar un HMI más grande de 7" o 15" - en el caso de la cabina, se monta en el lado operador externo.									
Letras finales: CE-UL	Las instalaciones suministradas en Estados Unidos y Canadá están certificadas CE según la directiva europea, pero se completan con CUADROS ELÉCTRICOS y apéndices (sensores, dispositivos conectados) realizados con componentes UL y, en su conjunto, completos con CERTIFICACIÓN UL.									
Letras finales: -AS	Sistema antiestático para polímeros									
Letras finales: -AM	Cabina AM - con 7 puertas y sus correspondientes sensores Rfid - En el lado operador de la cabina está prevista la predisposición para la combinación con el mismo HMI (panel táctil) previsto sobre la máquina									

Prioridad/ solución ESTÁNDAR

Se garantizará la prioridad de ejecución ESTÁNDAR a todas las máquinas VibroBLAST con boquilla vertical TN (*Top Nozzle*).

Excepciones/Solución BAJO DEMANDA

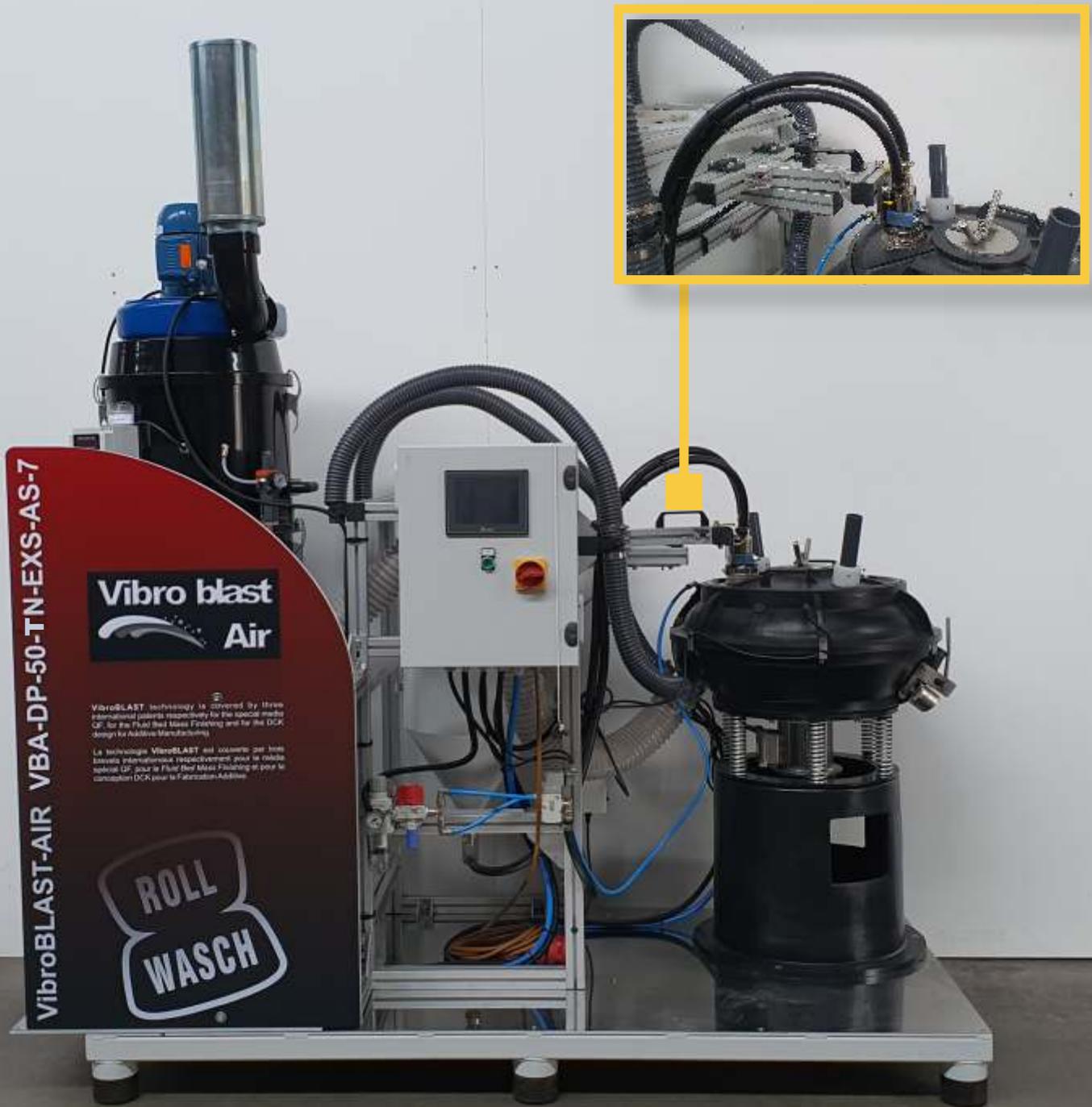
Teniendo en cuenta de algunos resultados cualitativos obtenidos en sectores específicos (micromecánica) no se excluye la aplicación, previa solicitud, de la solución con boquilla lateral SN (*Side Nozzle*) a todos los clientes que lo soliciten o cuando se dé prioridad a un determinado grado de delicadeza con respecto a los componentes a procesar.

A partir de abril de 2024, por lo tanto, la versión actualizada del catálogo VIBROBLAST AIR DP incluirá en las siglas de composición la posibilidad de realizarlas tanto en versiones TN como SN, pero se entiende que ESTÁNDAR será TN.

VIBROBLAST

VBA-DP

ROLL
WASCH



Esta máquina se basa en un vibrador circular con cuba en PU de 50 litros de capacidad con tapa, una unidad de chorreado a depresión con ciclón y armario filtro, un panel de control con inversor, PLC y touch screen, un filtro de descarga de arena en el fondo de la cuba de la unidad vibrante; en la tapa de la máquina encontramos un tubo de entrada de aire – mientras que la boquilla de chorreado se coloca sobre la tapa (TN – Top Nozzle) - las piezas tratadas se pueden descargar de una puerta para la descarga total (si pequeñas) o se pueden sacar desde arriba.



VIBROBLAST VBA-DP

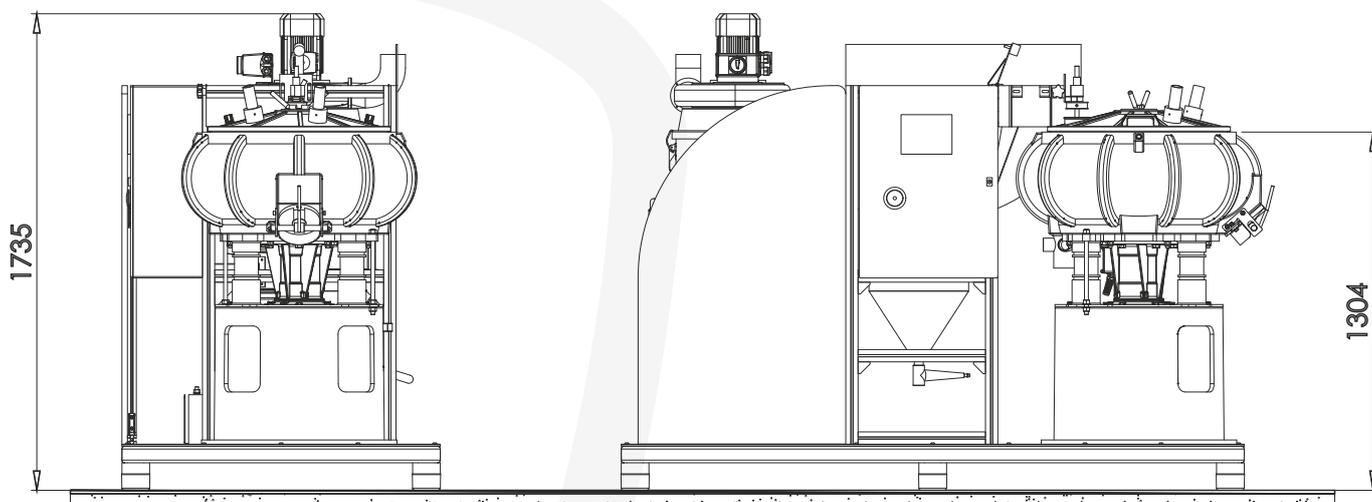


La línea **VibroBLAST Air DP** está diseñada y realizada para ser suministrada montada sobre una paleta tecnológica, para una instalación inmediata con una simple operación de plug-&-play. Simplemente se debe conectar el aire (6 Bar) y la tomacorriente Euro a la línea predispuesta, y la máquina puede comenzar a operar como ha sido programada durante la fase de ensayo antes de salir de la fábrica. Se ha prestado especial atención a la calidad de construcción, seguridad y ergonomía.

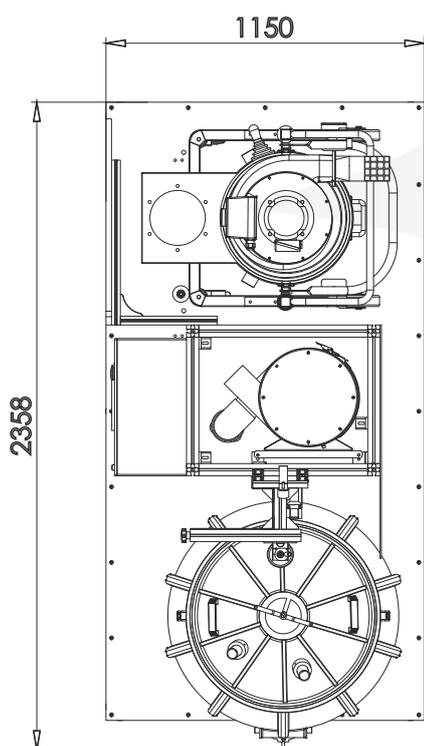
VIBROBLAST

VBA-DP

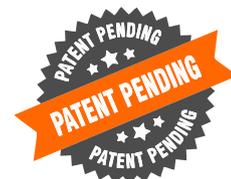
ROLL
WASCH



VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-120-EX-X-TN



VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-50-EX-X-TN
2000x1000x1731h mm



Todos los sistemas **VibroBLAST Air DP** están diseñados para garantizar la máxima ergonomía, funcionalidad y seguridad de uso. Las dimensiones están contenidas en el área de la paleta tecnológica que soporta toda la configuración de la planta.

La conexión en la fase de instalación se limita a conectar el aire y la corriente, mientras que, con respecto al colector de escape superior del aspirador, será posible canalizar el aire hacia el exterior a través de una tubería fija o flexible a cargo del cliente. En alternativa y de acuerdo con las normas locales, se pueden proponer dispositivos de succión con filtro absoluto que no requieren conexiones hacia el exterior.



VIBROBLAST

VBA-DP

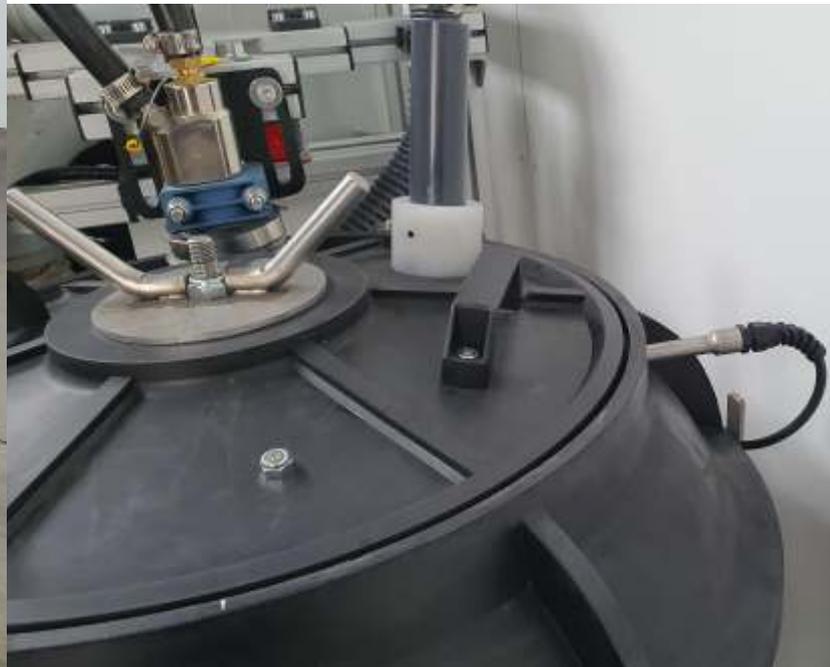


Esta máquina con filtro de aspiración en versión **ATEX** se basa en un vibrador circular con cuba en PU de 50 litros de capacidad con tapa, una unidad de chorreado a depresión con ciclón y armario filtro, un panel de control con inversor, PLC y touch screen, un filtro de descarga de arena en el fondo de la cuba de la unidad vibrante. En la tapa de la máquina encontramos dos tubos de entrada de aire, mientras que la boquilla de chorreado se coloca sobre la tapa (**TN – Top Nozzle**). Las piezas tratadas se pueden descargar de una puerta para la descarga total (si pequeñas) o se pueden sacar desde arriba.

VIBROBLAST

VBA-DP

ROLL
WASCH



La línea **VibroBLAST Air DP**, en la imagen de arriba con filtro de aspiración en versión ATEX, está diseñada y realizada para ser suministrada montada sobre una paleta tecnológica, para una instalación inmediata con una simple operación de plug-&-play.

Simplemente se debe conectar el aire (6 Bar) y la tomacorriente Euro a la línea predispuesta, y la máquina puede comenzar a operar como ha sido programada durante la fase de ensayo antes de salir de la fábrica. Se ha prestado especial atención a la calidad de construcción, seguridad y ergonomía.



VIBROBLAST

VBA-DP



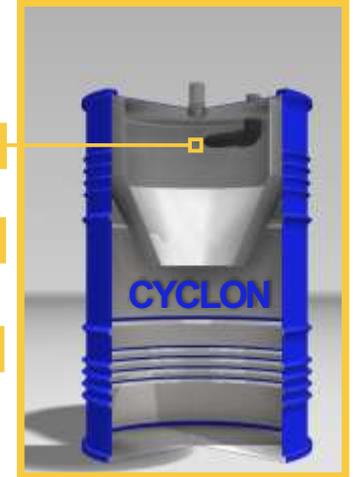
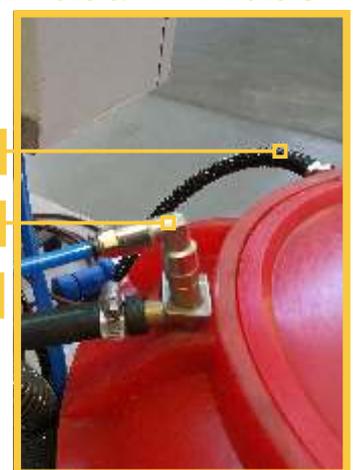


VBA-DP-025-GM



VBA-DP-025

VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-025 & VBA-DP-025-GM



Versión entrada de gama diseñada para el procesamiento de pequeños lotes y para uso discontinuo. Esta versión está disponible con una cabina de insonorización opcional [3]. Disponible tanto en la versión profesional (foto de arriba) como en la versión básica «GM».

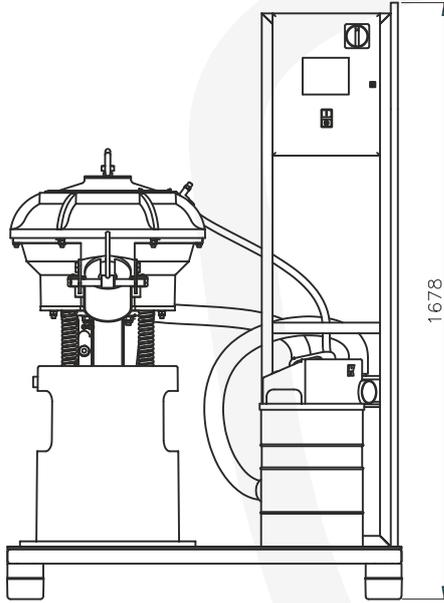
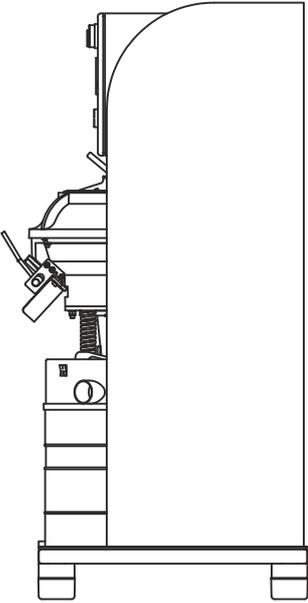
Características técnicas:

[1] Sensor cierre tapa; [2] Pistola de chorreado con entradas aire y arena; [3] cabina insonorizada opcional; [4/6] Ciclón de pequeñas dimensiones para recuperar y reciclar los media de chorreado; [5] Potente unidad de aspiración de 1,4 Kw; [7] VibroBLAST VBA-DP-025 completa con cabina de insonorización del grupo de aspiración (opcional).

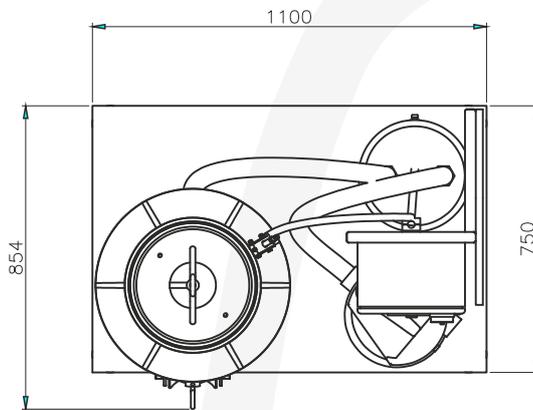
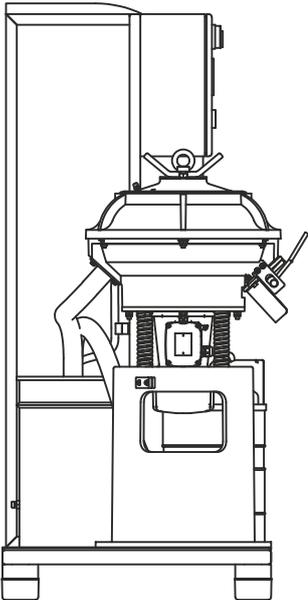


VIBROBLAST

VBA-DP

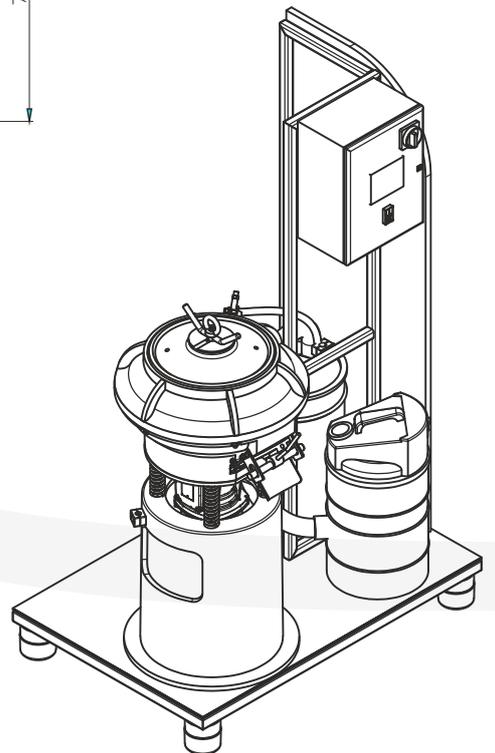


1678

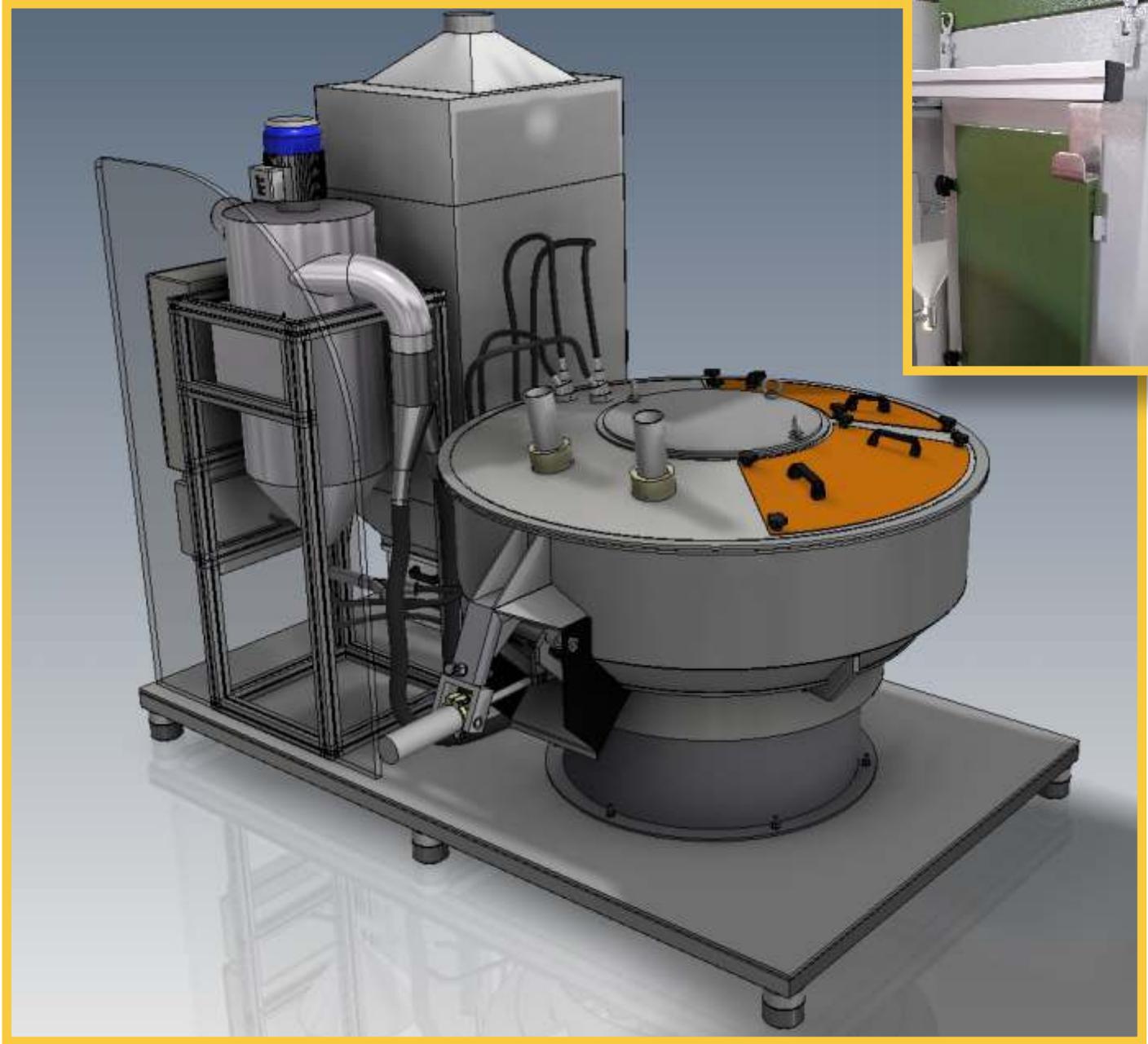


1100

854



VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-025



La línea **VibroBLAST Air DP** está compuesta también por modelos medio-grandes, como por ejemplo el modelo: **VBA-DP-520/2-PP**. Esta máquina se basa en un vibrador circular con cuba en PU de 520 litros de capacidad con tapa de acero, una unidad de chorreado a depresión con ciclón y un armario filtro, un panel de control con inversor, PLC y touch screen, un filtro de descarga de arena en el fondo de la cuba de la unidad vibrante. En la tapa de la máquina encontramos **dos (2) tubos de chorreado** y un tubo de entrada de aire; las piezas tratadas se pueden descargar de la puerta neumática en la parte inferior de la cuba.

El render 3D está representado sólo a título orientativo y no exhaustivo del proyecto que sufrirá algunas actualizaciones en el curso de 2021.



VIBROBLAST

VBA-DP

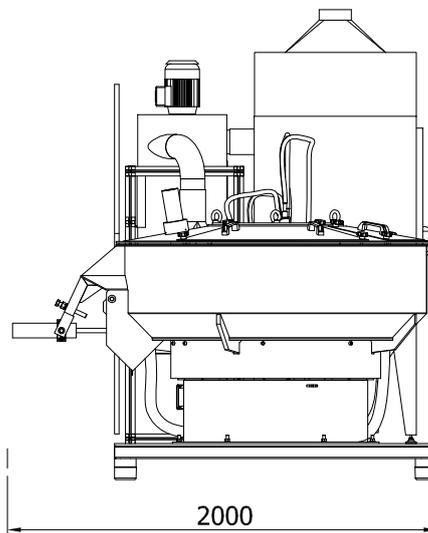
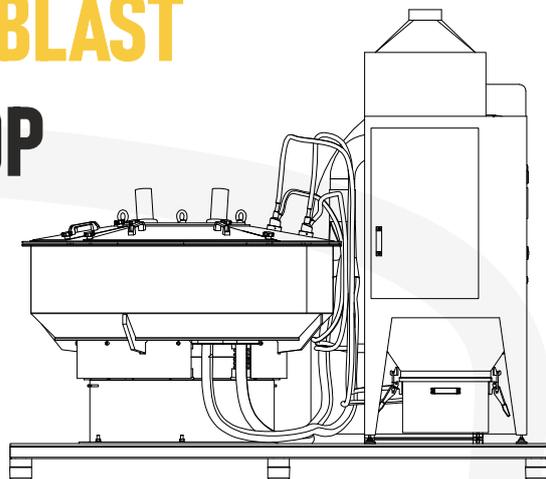


La línea **VibroBLAST Air DP** está diseñada y realizada para ser suministrada montada sobre una paleta tecnológica, para una instalación inmediata con una simple operación de plug-&-play. Simplemente se debe conectar el aire (6 bar) y la tomacorriente Euro a la línea predispuesta, y la máquina puede comenzar a operar como ha sido programada durante la fase de ensayo antes de salir de fábrica. Se ha prestado especial atención a la calidad de construcción, seguridad y ergonomía. Bajo la puerta de descarga neumática se puede colocar una cinta transportadora para automatizar la fase final de ciclo.

El render 3D está representado sólo a título orientativo y no exhaustivo del proyecto que sufrirá algunas actualizaciones en el curso de 2021.

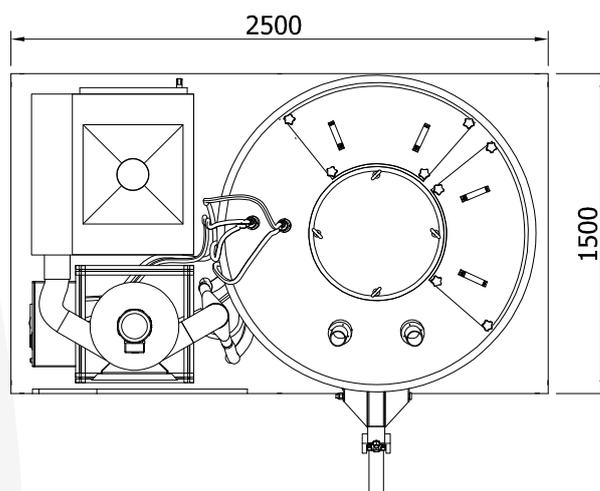
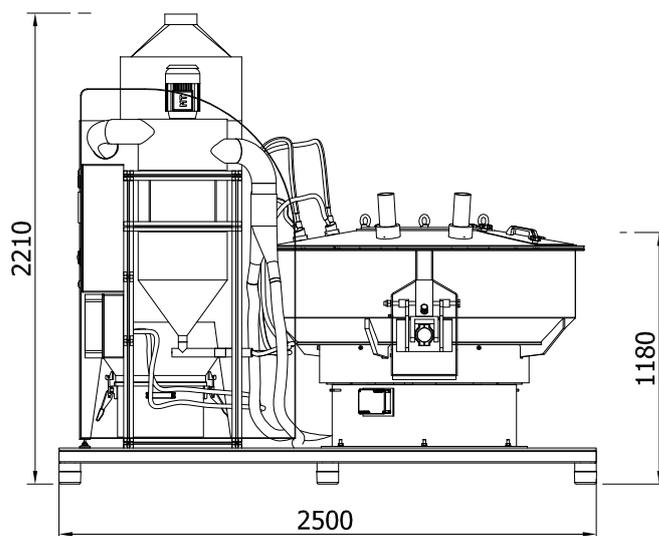
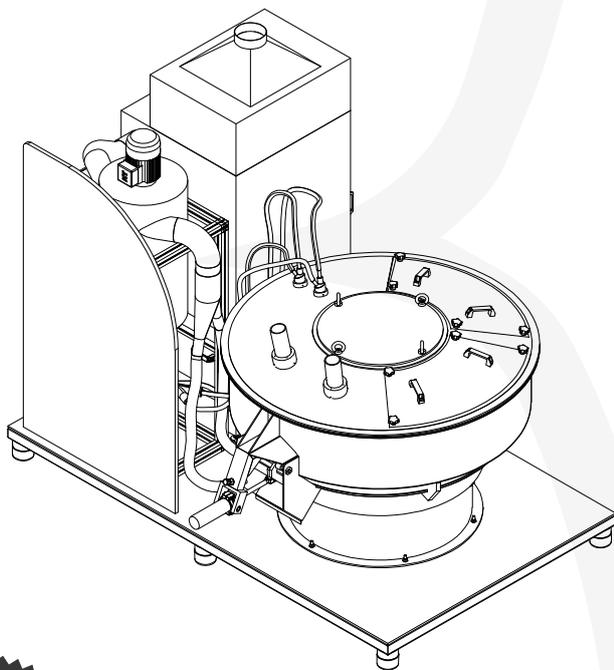
VIBROBLAST

VBA-DP



ROLL
WASCH

VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-520/2-PP



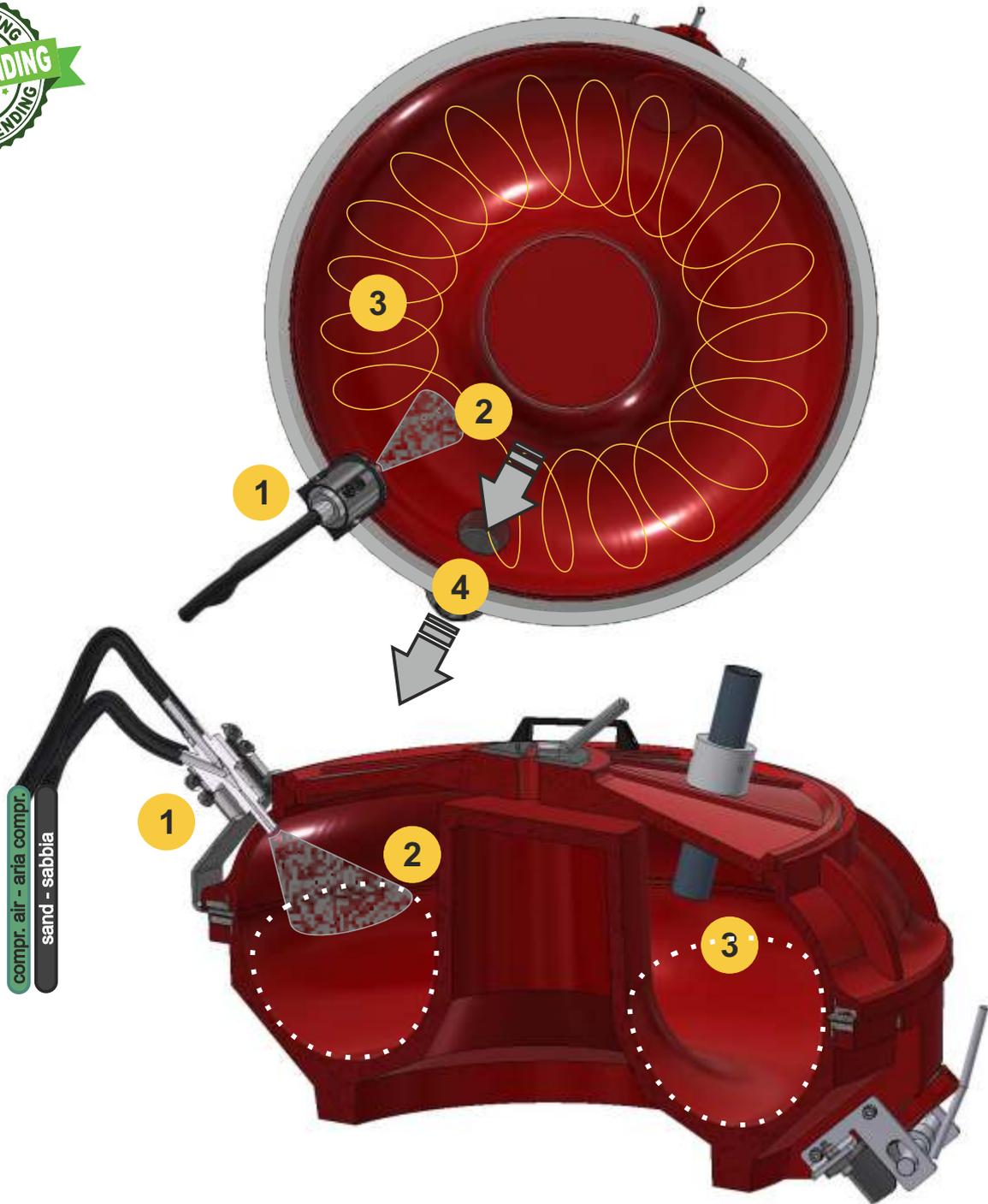
Todos los sistemas **VibroBLAST Air DP** están diseñados para garantizar la máxima ergonomía, funcionalidad y seguridad de uso. Las dimensiones están contenidas en el área de la paleta tecnológica que soporta toda la configuración de la planta.

La conexión en la fase de instalación se limita a conectar el aire y la corriente, mientras que, con respecto al colector de escape superior del aspirador, será posible canalizar el aire hacia el exterior a través de una tubería fija o flexible a cargo del cliente. En alternativa y de acuerdo con las normas locales, se pueden proponer dispositivos de succión con filtro absoluto que no requieren conexiones hacia el exterior.



VIBROBLAST

VBA-DP



Todos los sistemas **VibroBLAST Air DP** tienen la boquilla de chorreado **SN (Side Nozzle)** colocada en la zona superior de la corola, para involucrar los componentes tratados desde arriba, mientras giran tridimensionalmente, en sentido horario, dentro de la cuba circular de vibro-chorreado

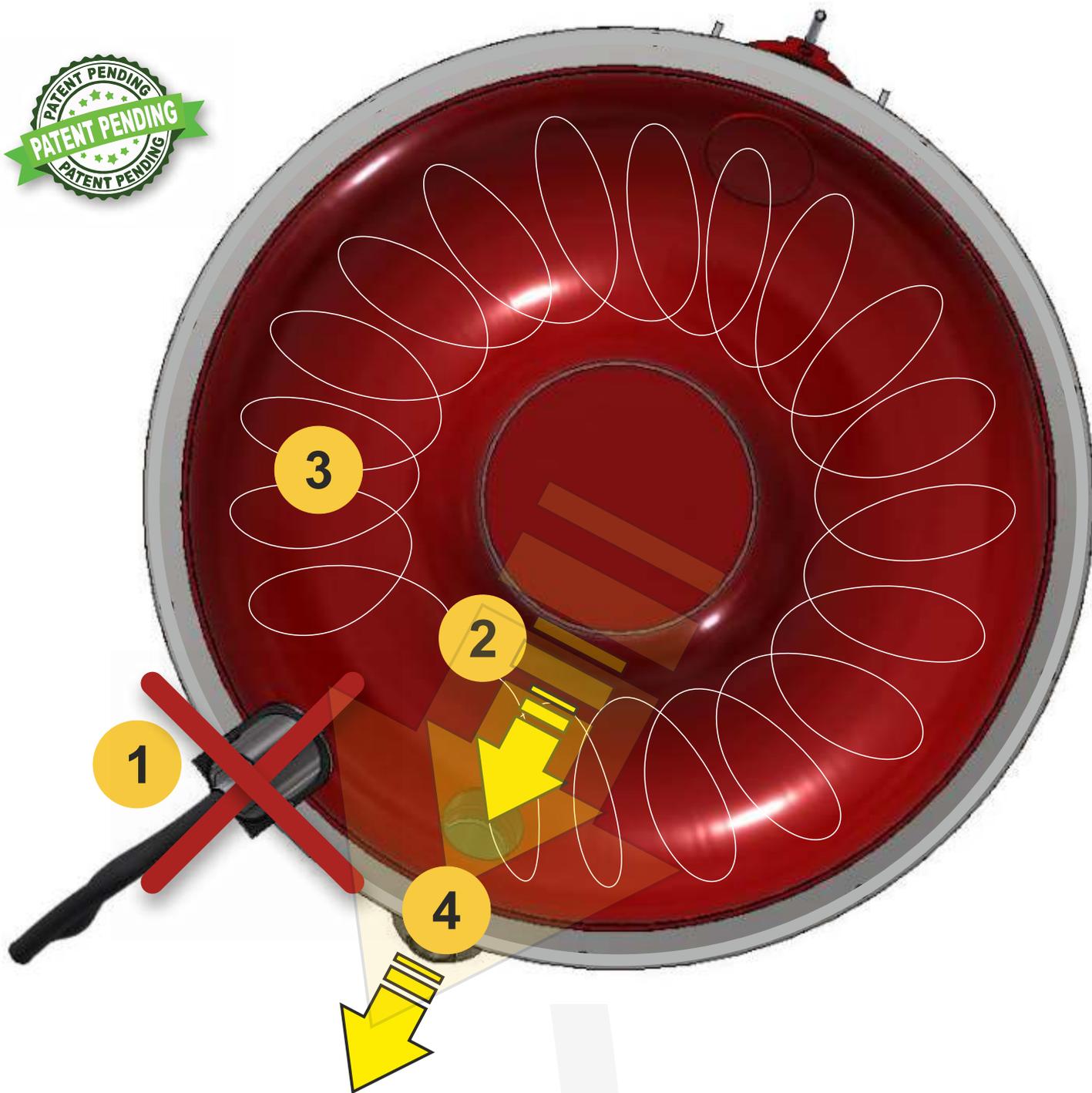
En el vértice de la corola tenemos, por lo tanto, la boquilla [1] con ajuste del ángulo de disparo [2], colocada encima de la masa que se está procesando [3].

La granalla de chorreado, antes de ser descargada del filtro de evacuación [4], hace casi 360 ° en la cuba vibratoria, involucrando las piezas tanto por disparo como por vibración en una especie de lecho fluido de acabado.

VIBROBLAST

VBA-DP

ROLL
WASCH



Todos los sistemas **VibroBLAST Air DP** están equipados con un panel de control con pantalla táctil de interfaz hombre-máquina (HMI) y software adecuado para la gestión de variables de proceso como los tiempos y las frecuencias vibratorias de las distintas fases del ciclo y muchos otros parámetros programables. Una fase típica de los ciclos de vibro-chorreado es la aspiración final. Una vez finalizada la fase de chorreado, el chorro se detiene mientras continúa la aspiración durante un tiempo programable para eliminar los abrasivos residuales.



VIBROBLAST

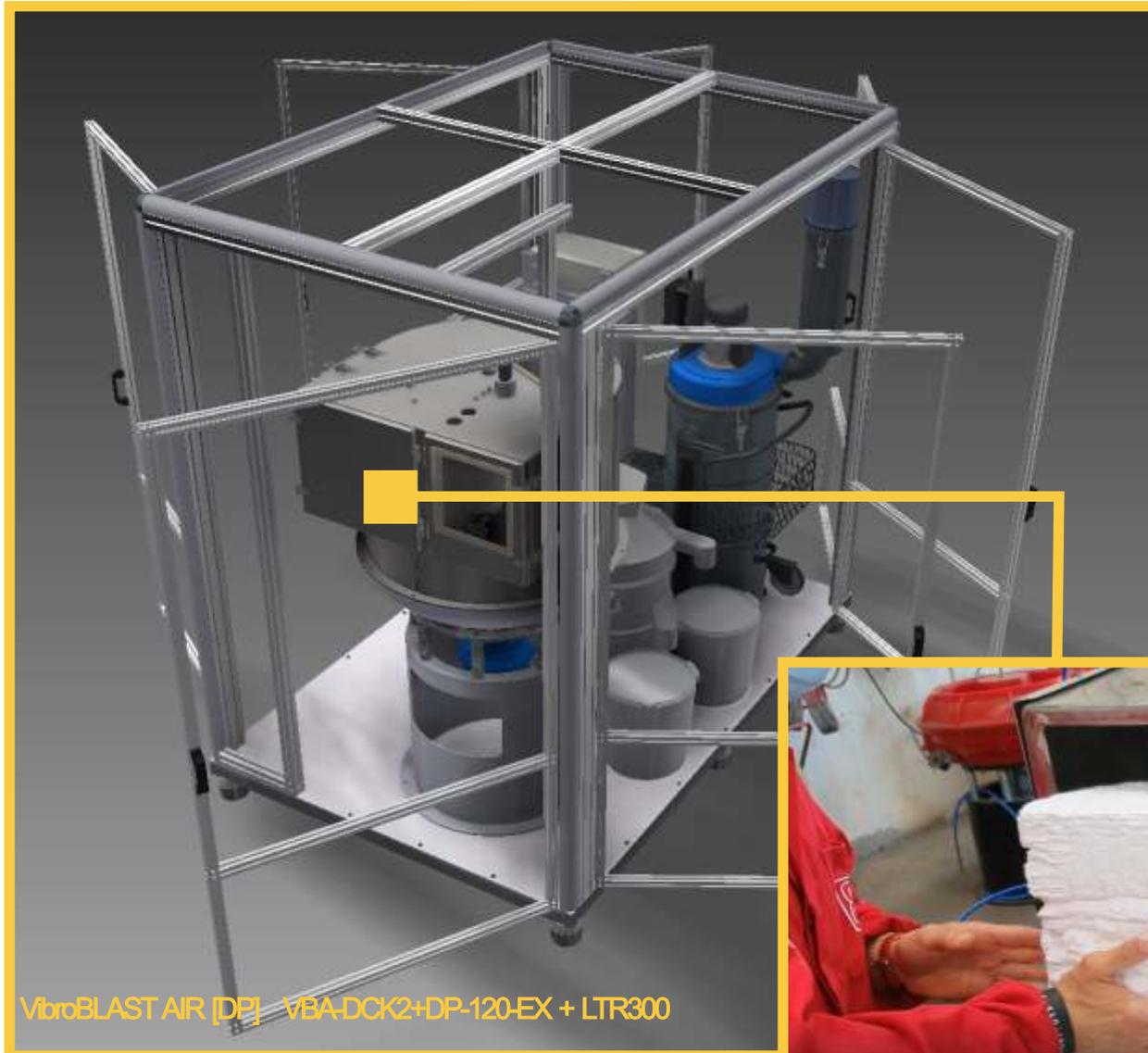
VBA-DP



La dinámica de funcionamiento con las máquinas **VibroBLAST-VBA-DP** – a depresión - es bastante simple:
[1] Con la máquina parada y la tapa abierta, se cargan las piezas (si el media ya está en la cuba) o el media y las piezas a procesar.

[2] Una vez cargada la cuba de trabajo, se puede cerrar la tapa que está equipada con un sensor de seguridad - sin la tapa cerrada, el vibro-chorreado se inhibe.

[3] Con la tapa cerrada existen las condiciones de seguridad para el funcionamiento de la máquina, por lo tanto la primera fase del proceso de vibro-chorreado inicia, mientras que en la segunda fase solo las vibraciones y la aspiración permanecen activas durante el tiempo programado.



VibroBLAST AIR [DP] VBA-DCK2+DP-120-EX + LTR300

La línea de máquinas **VibroBLAST Air [DP] DCK** está diseñada para garantizar un amplio proceso **MULTITAREAS** adecuado para máquinas de Sinterización Láser Selectiva **POST PROCESOS** después de **SLS**.

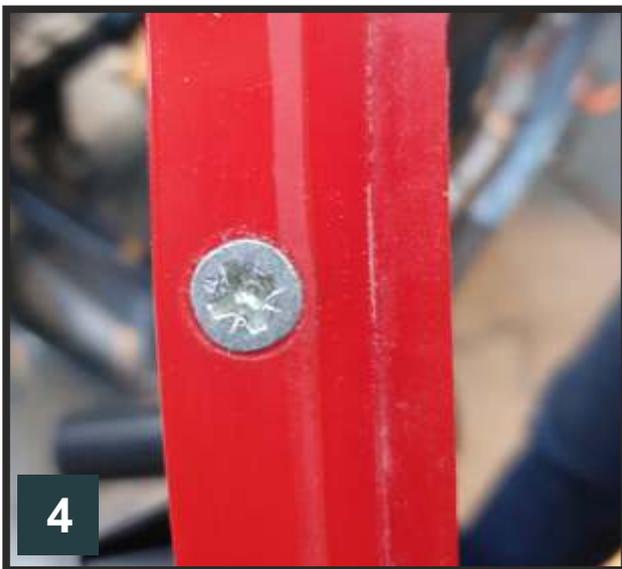
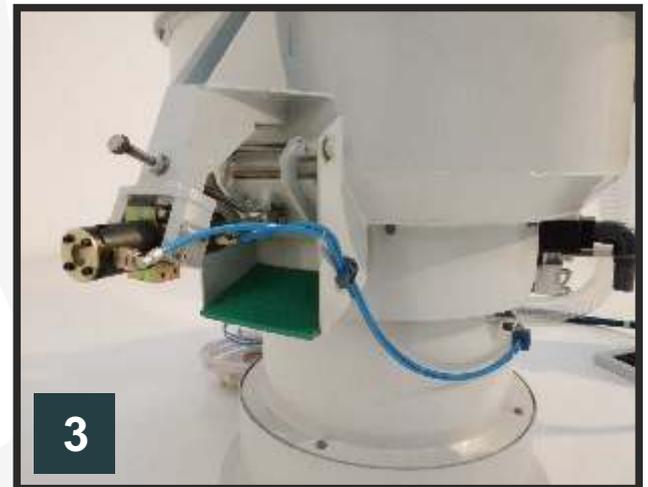
Partiendo de un **cake SLS** antes de la operación de desestructuración o de-caking, normalmente realizada a mano y seguida de un chorreado manual o de barril, la nueva gama de máquinas **VibroBLAST Air [DP] DCK** puede proporcionar en automático:

1. Desestructuración o de-caking
2. Recuperación del polvo aditivo y cribado-vibratorio automático con posible opción de ultrasonido, para una máxima eficiencia
3. Subsiguiente vibro-chorreado de los componentes sinterizados
4. si es necesario, alisado adicional de los componentes



VIBROBLAST

VBA-DP

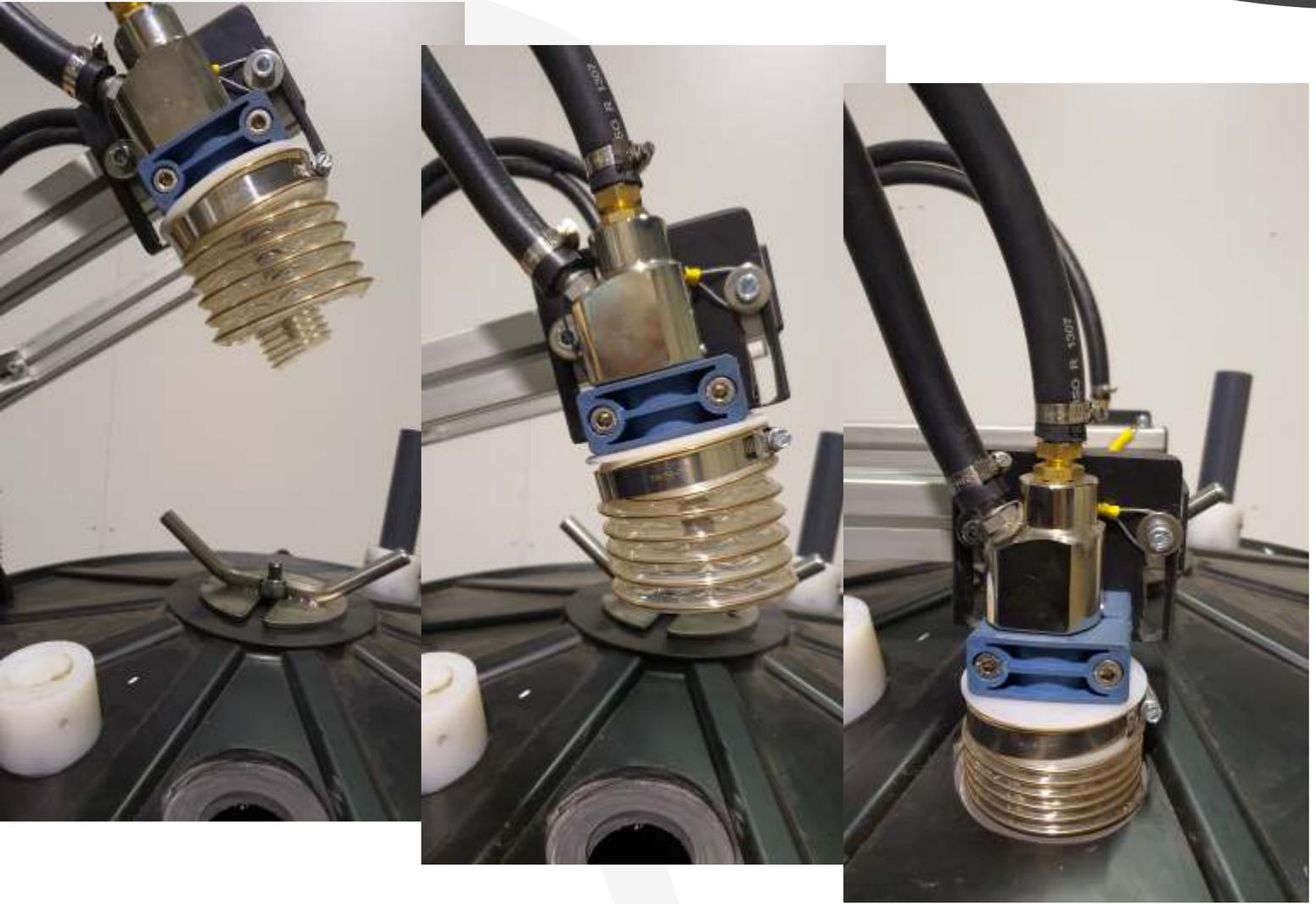


El programa **Rollwasch**[®] de los sistemas **VibroBLAST - Air DP- PCCP** (Patent pending - I) se ha diseñado específicamente para poder operar con la tecnología **Preventive Contamination Clinic Process**: A. recuperación de la mayor parte de los polvos o desempolvado B. Chorreado con la utilización del mismo tipo de polvos aditivos o del mismo material para evitar la contaminación con sustancias extrañas; C. En el caso de empleo del media de vibroacabado, se otorga una licencia de fabricación en 3D para una amplia gama de formas y tamaños, a fin de producir por sí mismos los media con el mismo material aditivo, para evitar la contaminación con sustancias extrañas.

VIBROBLAST

VBA-DP

ROLL
WASCH



El sistema VibroBLAST Air DP dispone de una barra basculante para el soporte de la boquilla de chorreado. En esta representación la barra está elevada, operación efectuada manualmente por el operador solo al final del ciclo de trabajo, en este caso el enclavamiento de seguridad libera la restricción para poder volcar la barra hacia arriba. De este modo, el operador podrá abrir la tapa de acceso a la cuba de trabajo y ponerla en marcha cuando sea necesario para las operaciones de carga y descarga, sin el riesgo de activación de la boquilla de chorreado; de hecho, ella está inhibida por el sensor de enclavamiento.

Una vez cerrada la tapa y bajadas la barra con el enclavamiento activo, la boquilla de chorreado podrá activarse con total seguridad - hay un fuelle de protección alrededor del orificio superior de la tapa;



VIA SAN CARLO, 21
20847 ALBIATE (MB) - ITALIA



TEL. +39 0362 930334
FAX. +39 0362 931440
E-MAIL INFO@ROLLWASCH.IT



WWW.ROLLWASCH.COM
PERFECT SURFACES SINCE 1950

OUR EXPERIENCE, YOUR RESULTS

