

VIBROBLAST VBA-DP

VIBROBLAST
TECHNOLOGY - VBT

OUR EXPERIENCE, YOUR RESULTS





AUTOMATICO

ALLARMI

Ricetta
in uso

1

RESET

RICETTE

IN CORSO

PARAMETRI

VIBROBLAST VBA-DP PROCESSI AUTOMÁTICOS DE VIBRO-CHORREADO

min

sec

Totale tempo
impostato

33

15

MANUALE

min

sec

Totale tempo
rimanente

33

15

IT

The background image shows a close-up of a red industrial machine, the Vibroblast VBA-DP. It features a large red cylindrical body, a black handle, and various hoses and connectors. A semi-transparent grey graphic with curved lines is overlaid on the machine.

VIBROBLAST VBA-DP
PROCESOS AUTOMÁTICOS
SOBRE PIEZAS
PRECIOSAS O DELICADAS



VIBROBLAST VBA-DP

**EL ACABADO
ALTERNATIVO
AHORA EXISTE**

The background of the page is a photograph of an industrial setting. In the foreground, there is a large, bright red cylindrical tank. Above the tank, a black industrial valve with several silver-colored hexagonal bolts is visible. The background is slightly blurred, showing more industrial equipment and a blue sign with white text that partially reads "Roll".

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-PRO+	Ø 77	SMR-D-25-GM	780 (6)	1,10	1	-	Manuale	OK - PU	-	TCS-VBA-1
VBA-DP-025-PRO	Ø 77	SMR-D-25-GM	780 (6)	1,10	1	-	Manuale	OK - PU	-	TCS-VBA-1
VBA-DP-025	Ø 77	SMR-D-25-GM	780 (6)	1,40	1	-	Semi-autom.	OK - PU	-	MP-VBA-1E
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

Letras finales: -DP2	segundo filtro adicional en la puerta
Letras finales: -WS	Sensor de desgaste WS (Wear Sensor) - patente Techro 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 Externa 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



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

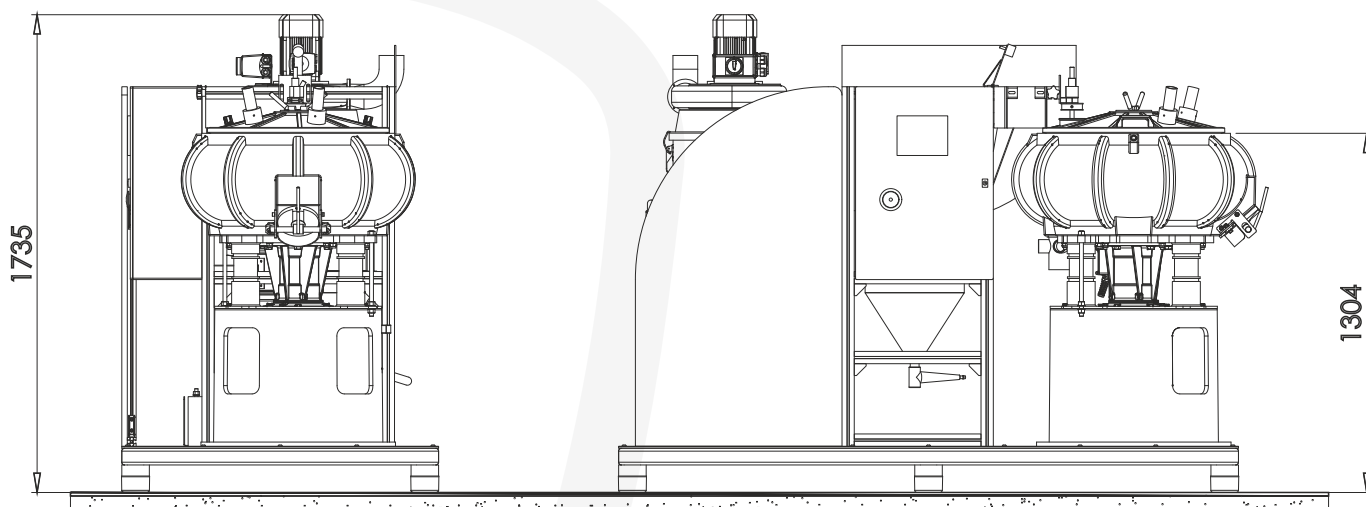


La línea **VibroBLAST Air DP** está diseñada y realizada para ser suministrada montada sobre una paleta tecnológica, para una instalación inmediata con una simple operación de plug-&-play. Simplemente se debe conectar el aire (6 Bar) y la tomacorriente Euro a la línea predispuesta, y la máquina puede 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.

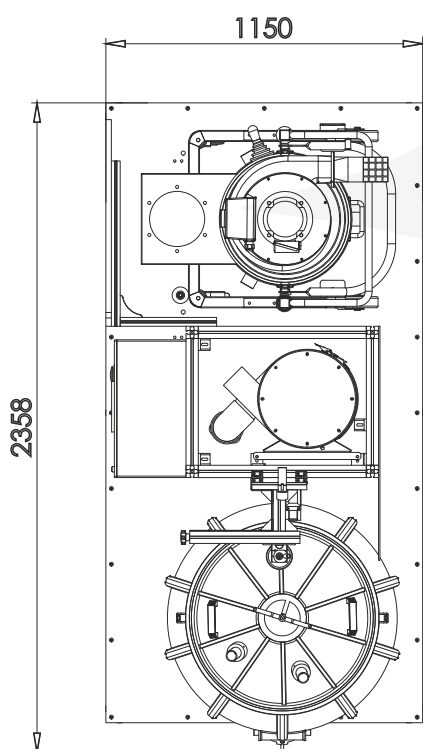
VIBROBLAST

VBA-DP

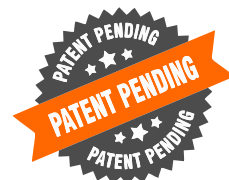
ROLL
WASCH



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



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.



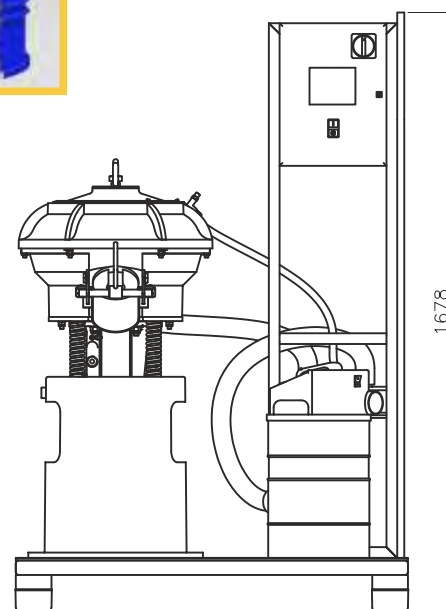
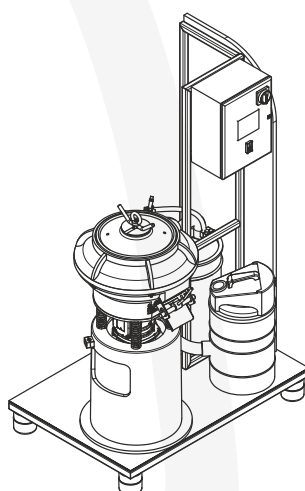
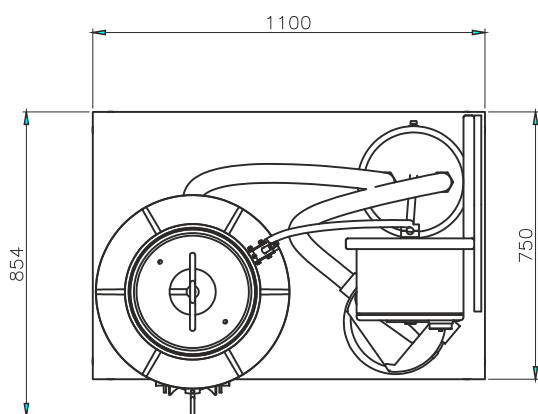
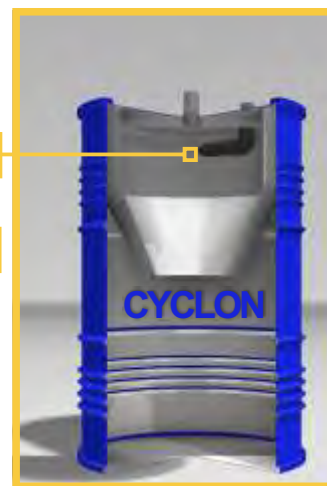
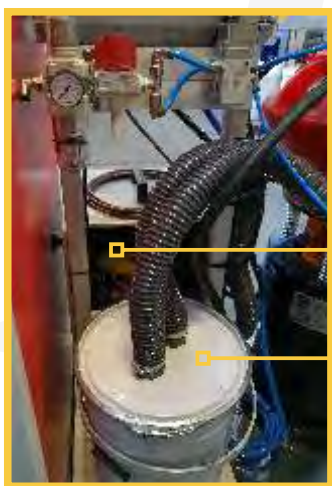
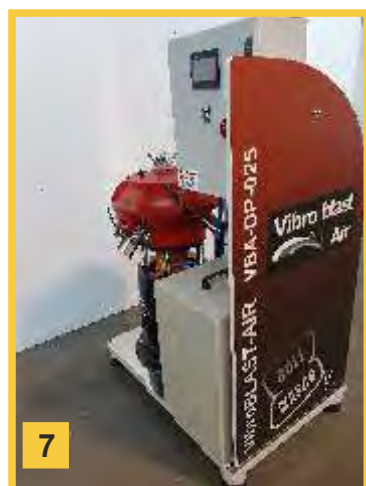
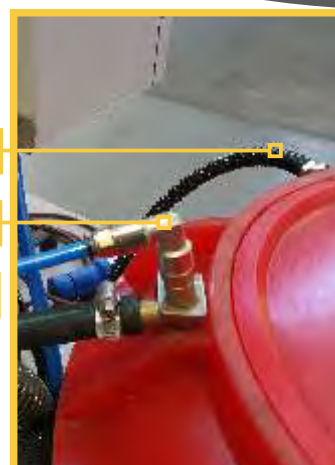
VIBROBLAST

VBA-DP





VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-025



Versión entrada de gama diseñada para el procesamiento de pequeños lotes y para uso discontinuo. Versión disponible hasta agotar existencias. Esta versión está disponible con una cabina de insonorización opcional [3].

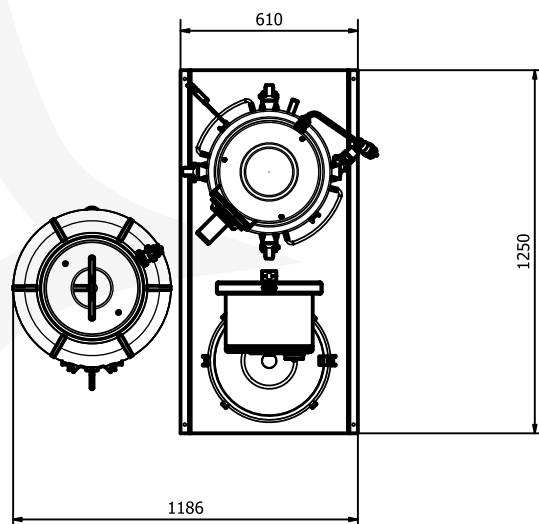
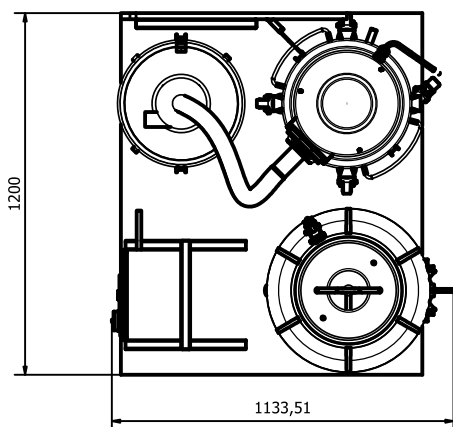
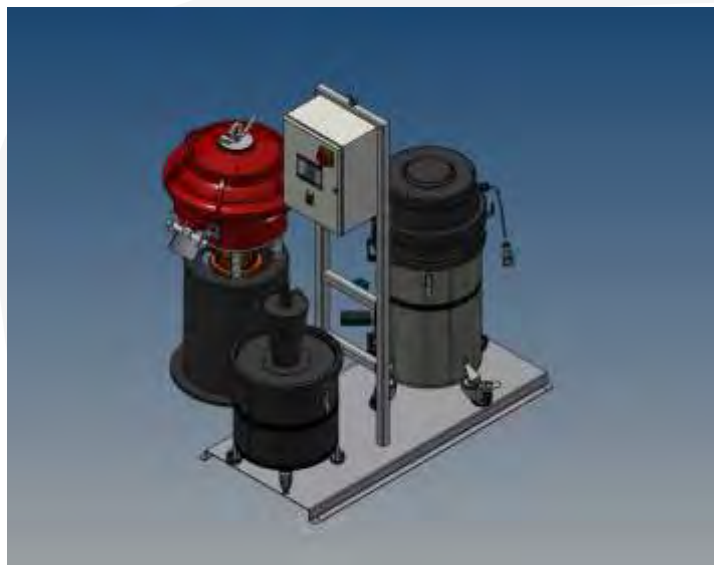
Características técnicas:

[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).



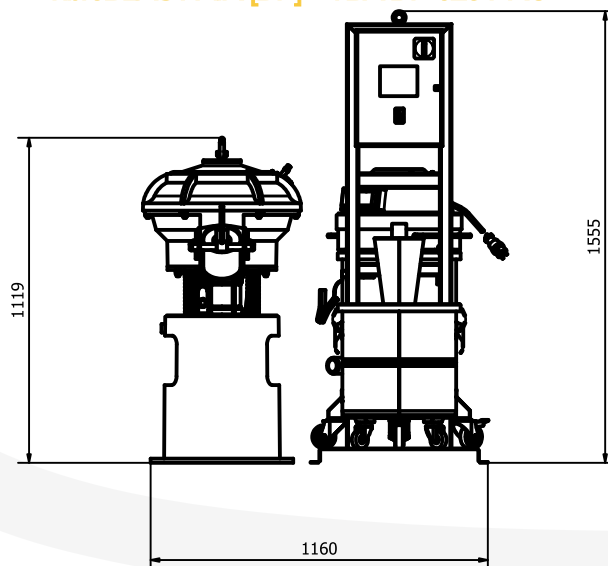
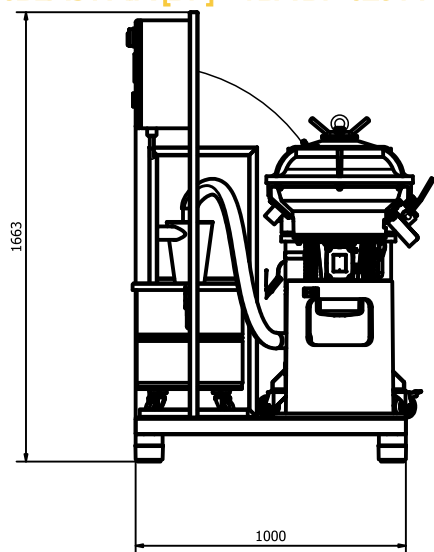
VIBROBLAST

VBA-DP



VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-025-PRO+

VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-025-PRO

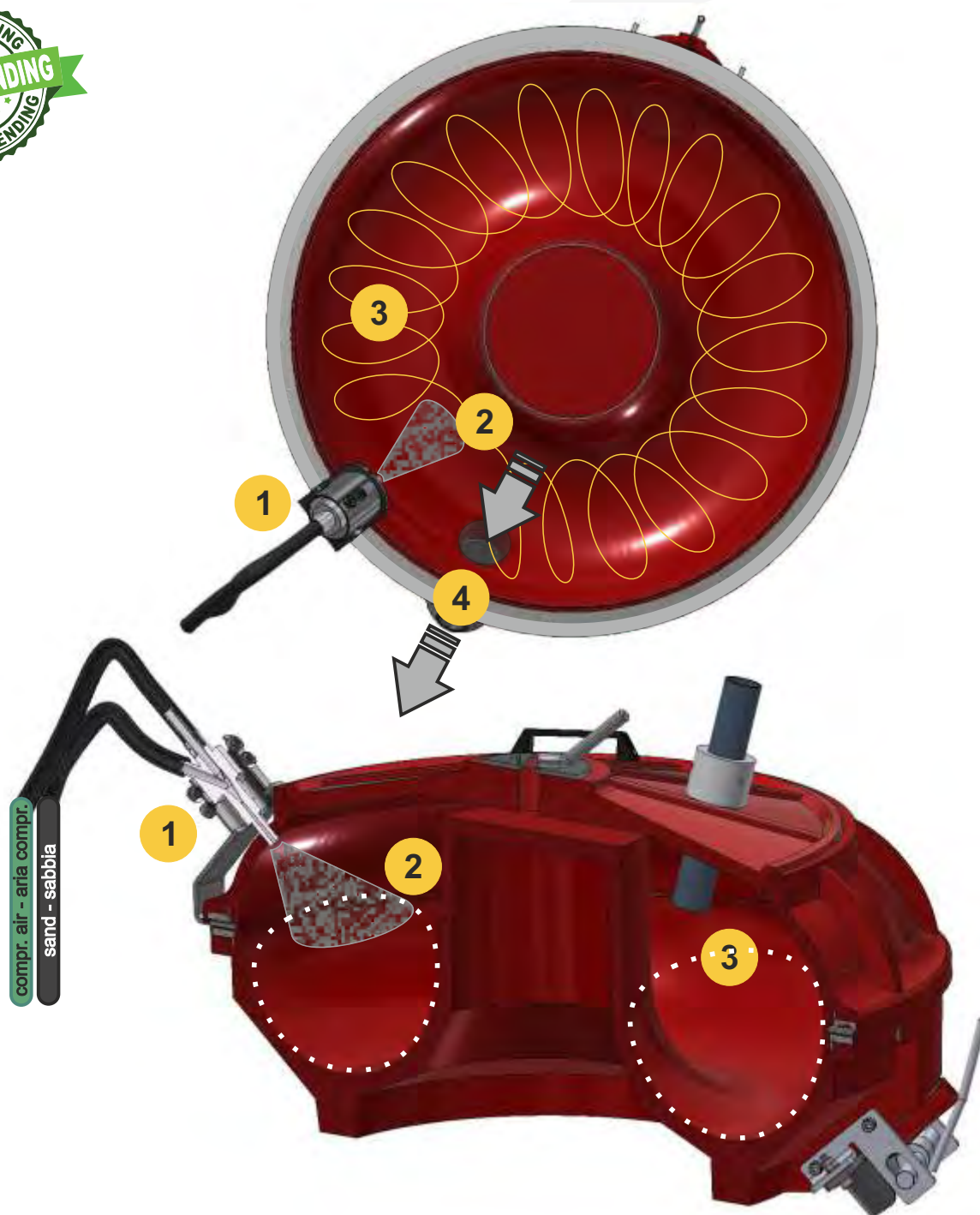
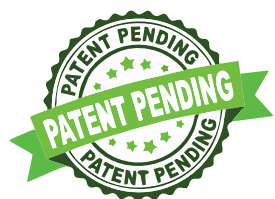


VBA-DP-025-PRO+ solución totalmente paletizada; solución VBA-DP-025-PRO parcialmente paletizada. Ambas soluciones optan por un aspirador versión ATEX zona externa 22.



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

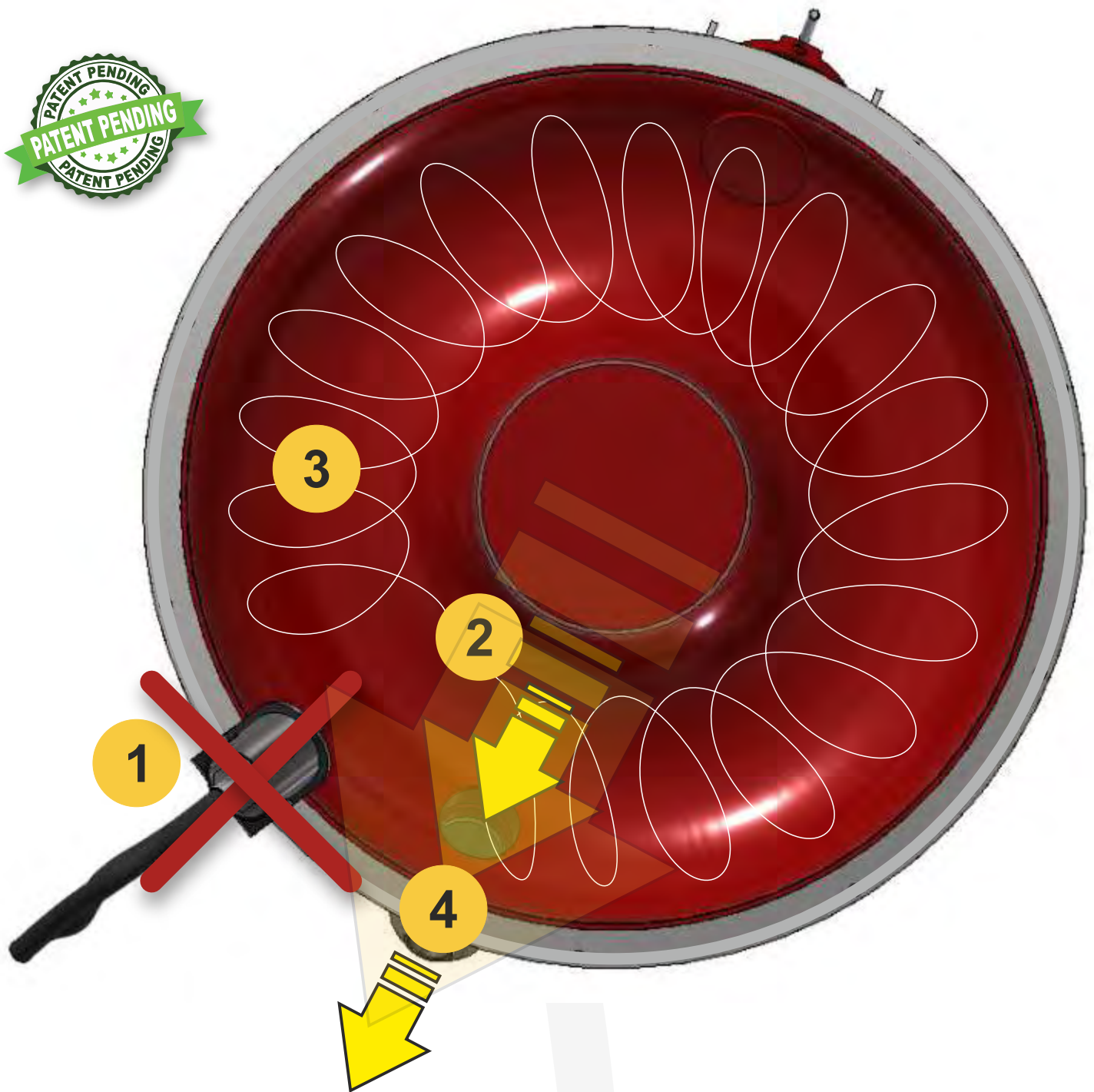
En el vértice de la corola tenemos, por lo tanto, la boquilla [1] con ajuste del ángulo de disparo [2], colocada encima de la masa que se está procesando [3].

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.

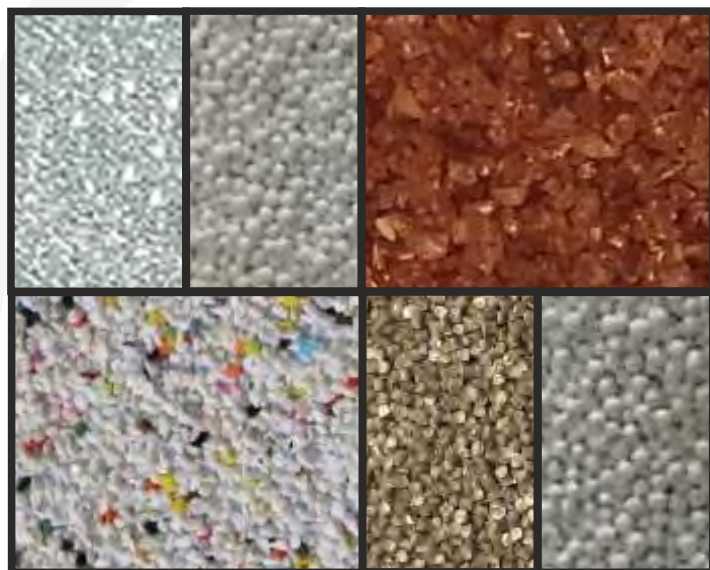
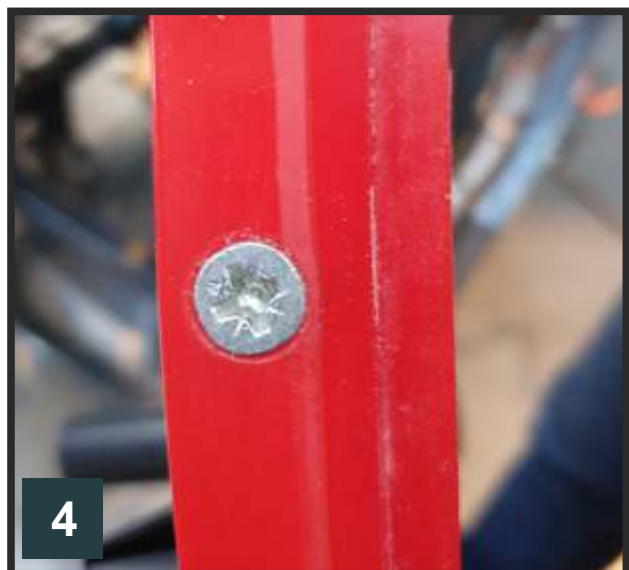
[2] Una vez cargada la cuba de trabajo, se puede cerrar la tapa que está equipada con un sensor de seguridad - sin la tapa cerrada, el vibro-chorreado se inhibe.

[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

VBA-DP

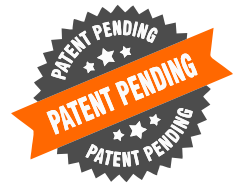
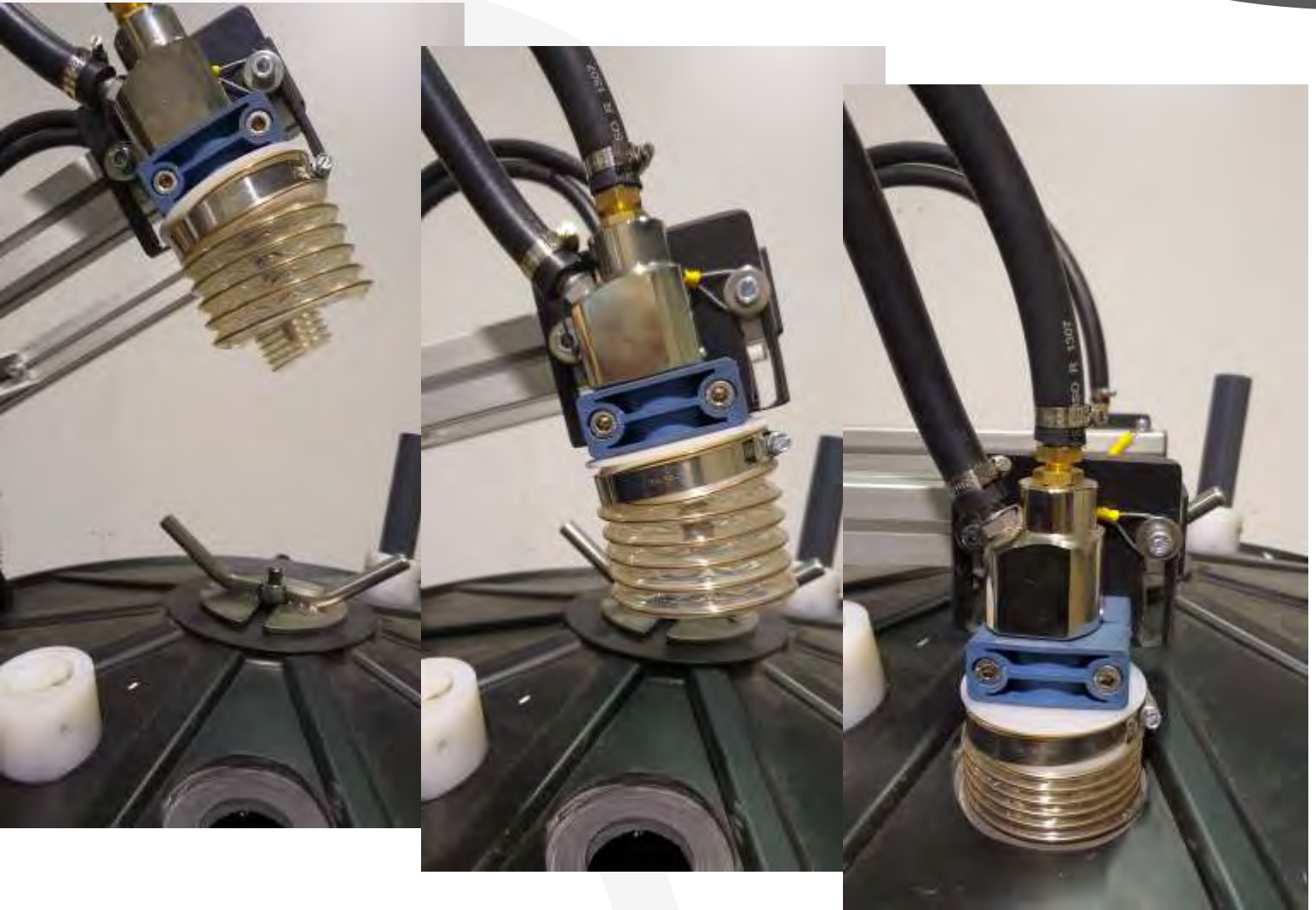


Rollwasch® informa que la elección de los sistemas VibroBLAST AIR DP no puede ser casual y debe basarse en un cuidadoso análisis de riesgos. Rollwasch® ofrece dos importantes soluciones alternativas: por un lado, los aspiradores VBA-...-EX fabricados con criterios comparables a las normas ATEX Zona externas 22 y, por otro, los aspiradores filtro VBA estándar con limpieza automática. Algunos ejemplos de componentes de la línea VibroBLAST Air: [1] Panel de control principal con pantalla táctil HMI Delta (Siemens disponible a solicitud); [2] Aspirador Filtro VBA-...-EX; [3] Puerta de descarga neumática; [4] Tapa de la cuba con cerradero metálico compatible con el sensor de cierre de la tapa.

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

